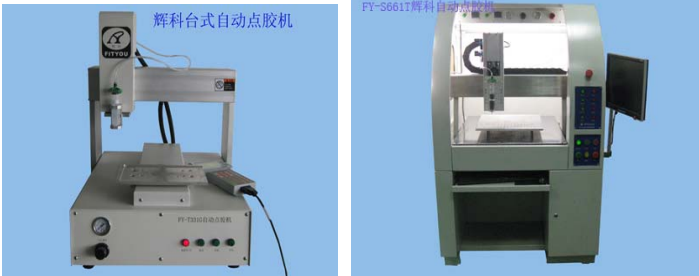


选购点胶机的几点建议



一、如何选购点胶机

在购买点胶机之前，首先需要明确以下情况：

1、使用的胶水基本特性：

- a) 是什么胶水？单组份还是双组份（AB胶）
如果是双组份，AB胶的体积比是多少
- b) 胶水的粘度和密度？
- c) 胶水大约多久时间开始固化？完全固化时间？
- d) 胶水如何包装

2、点胶工艺需要达到的要求

- a) 点胶精度要求如何？每个产品最少的出胶量多少？
- b) 胶水是用来灌封？黏贴？绝缘？防潮？点滴？
- c) 要求如何实现点胶操作？

二、点胶机选择原则：

1. 胶水：普通胶水用单组份点胶机，AB胶使用双液点胶机，PU胶使用PU胶点胶机，UV胶使用特定针筒点胶。

2. 点胶工艺：普通点胶使用半自动点胶机（比如脚踏控制），精确定位划线则选用台式、三轴、画圆等带自动化功能点胶机。点胶机的自动化功能其实属于附属功能，点胶机更多起到控制胶水的作用，其他功能可以借助自动化机械手实现。

3. 工作效率和环境：产品少，不追求效率，使用手动胶枪；室外工作，使用胶枪。要求精确控制出胶量，使用机器。要求自动化点胶，则使用带自动化功能机器。

4. 成本：点胶方案多种多样，并非所有的点胶都需要使用机器，也并非所有自动化点胶都必须附加到点胶机上。从成本考虑，如果某种胶水需要用太高价位机器，可以考虑更换胶水。如果附带自动化的点胶机价位太高，可以考虑移动产品而不是点胶头。

三、点胶机常见问题

点胶机最常遇到的问题是阀门问题，下列为解决胶阀使用时经常发生的问题的有效方法。

1. 胶阀滴漏



此种情形经常发生在胶阀关闭以后.

大多数这种情形是因为使用的针头口径太小所致.

太小的针头会影响液体的流动造成背压, 结果导致胶阀关闭后不久形成滴漏的现象. 过小的针头也会影响胶阀开始使用时的排气动作. 只要更换较大的针头即可解决这种问题.

锥形斜式针头产生的背压最少, 液体流动最顺畅.

液体内空气在胶阀关闭后会产生滴漏现象, 最好是预先排除液体内空气, 或改用不容易含气泡的胶. 或先将胶离心脱泡后再使用.

2. 出胶大小不一致

当出胶不一致时主要为储存流体的压力筒或空气压力不稳定所产生.

进气压力调压表应设定于比厂内最低压力低 10 至 15psi. 压力筒使用的压力应介于调压表中间以上的压力, 应避免使用压力介于压力表之中低压力部分.

胶阀控制压力应至少 60psi 以上以确保出胶稳定.

最后应检查出胶时间. 若小于 15/1000 秒会造成出胶不稳定. 出胶时间愈长出胶愈稳定.

3. 流速太慢

流速若太慢应将管路从 1/4" 改为 3/8".

管路若无需要应愈短愈好

除了改管子, 还要改出胶口和气压, 这样完全加快流速.

4. 流体内的气泡

过大的流体压力若加上过短的开阀时间则有可能将空气渗入液体内. 解决方法为降低流体压力并使用锥形斜式针头.

5. 瞬间胶(快干胶)在胶阀`接头`及管路上堵塞

此种情形主要因过多的湿气或重复使用过的瞬间胶. 应确保使用新鲜的瞬间胶. 将管路以未含湿气的 Aceton 丙酮彻底清洗过. 使用的空气应确定完干燥且于厂内空压与胶阀系统间加装过滤器. (以上方法如仍然无效, 则应使用氮气.)

6. UV 胶 (紫外线固化胶)

确定使用黑色的管路.

勿直接添加 UV 胶于压力筒旧有的 UV 胶上. 先将原有 UV 胶放掉, 再胶 UV 胶倒入空的压力筒. 压力筒内的 UV 胶往往经过一段时间后会产气泡而造成出胶不稳定.

7. 环氧树脂的 (expoxy) 清洗

可能的话尽量每一个 Shift 用一般甲苯溶剂的储存压力筒自动清洗一次, 愈常清洗越好.