

生成日期: 2025-10-27

机械装配通用技术规范8

液压系统的装配

- 1 液压系统的管路在装配前必须除锈、清洗，在装配和存放时应注意防尘、防锈。
- 2 各种管子不得有凹痕、皱折、压扁、破裂等现象，管路弯曲处应圆滑，不得有扭转现象。
- 3 管路的排列要整齐，并要便于液压系统的调整和维修。
- 4 注入液压系统的液压油应符合设计和工艺要求。
- 5 装配后液压管路及元件不得有渗漏油现象，为防止渗漏，装配时允许使用密封填料和密封胶，但应防止进入系统中。
- 6 液压操纵系统和转向系统应灵活、无卡滞现象。
- 7 液压系统装好后，应按有关标准进行运转试验。

8 有关液压系统和液压元件的其它要求应符合GB/T3766的规定

电气系统的装配

1 电气元件在装配前应进行测试、检查，不合格者不能进行装配。

2 仪表、指示器显示的数码、信号应清晰准确，开关工作可靠。

3 应严格按照电气装配图样要求进行布线和连接。

4 所有导线的绝缘层必须完好无损，导线剥头处的细铜丝必须拧紧，需要时搪锡。

5 焊点必须牢固，不得有脱焊或虚焊现象。焊点应光滑、均匀。

点胶机的基本知识——点胶机设备优势。宝安区全自动点胶机销售公司



机械装配通用技术规范5

链轮链条的装配

1链轮与轴的配合必须符合设计要求。

2主动链轮与从动链轮的轮齿几何中心平面应重合，其偏移量不得超过设计要求。若设计未规定，一般应小于或等于两轮中心距的千分之二。

3链条非工作边的下垂度应符合设计要求。若设计未规定应按两链轮中心距的1%~2%调整。

齿轮的装配

1互相啮合的齿轮在装配后，当齿轮轮缘宽度小于或等于20mm时，轴向错位不得大于1mm；当齿轮轮缘宽度大于20mm时，轴向错位不得超过轮缘宽度的5%。

2圆柱齿轮、圆锥齿轮、蜗杆传动的安装精度要求，应根据传动件的精度及规格大小分别在JB179-83《渐开线圆柱齿轮精度》、JB180-60《圆锥齿轮传动公差》及JB162-60《蜗杆传动公差》确定。

3齿轮啮合面需按技术要求保证正常的润滑，齿轮箱需按技术要求加注润滑油至油位线。

4齿轮箱满载运转的噪声不得大于80dB

同步带轮的装配

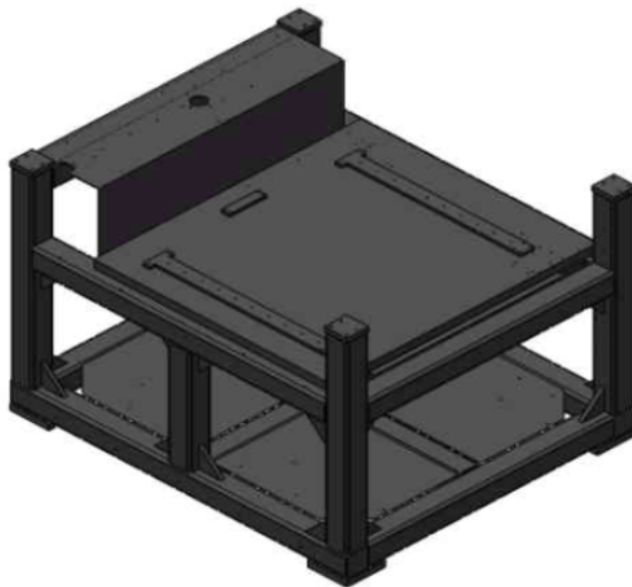
1主从动同步带轮轴必须互相平行，不许有歪斜和摆动，倾斜度误差不应超过2%。

2当两带轮宽度相同时，它们的端面应该位于同一平面上，两带轮轴向错位不得超过轮缘宽度的5%。

3同步带装配时不得强行撬入带轮，应通过缩短两带轮中心距的方法装配。

4同步带张紧轮应安装在松边张紧，而且应固定两个紧固螺钉。

宝安区全自动点胶机销售公司自动点胶机代替人工点胶的优势有哪些呢？



使用点胶机有哪些应该注意的事项？（2）

④针头与PCB板间的距离不同的点胶机采用不同的针头，有些针头有一定的止动度。每次工作开始应做针头与PCB距离的校准，即Z轴高度校准。

⑤胶水温度一般环氧树脂胶水应保存在0—5℃的冰箱中，使用时应提前1/2小时拿出，使胶水充分与工作温度相

符合。胶水的使用温度应为23℃—25℃;环境温度对胶水的粘度影响很大,温度过低则会胶点变小,出现拉丝现象。环境温度相差5℃,会造成50%点胶量变化,对于环境温度应加以控制。环境的温度也应该给予保证,湿度小胶点易变干,影响粘结力。

⑥胶水的粘度胶的粘度直接影响点胶的质量。粘度大,则胶点会变小甚至拉丝;粘度小,胶点会变大进而可能污染焊盘。点胶过程中应对不同粘度的胶水选取合理的背压和点胶速度。

⑦固化温度曲线对于胶水的固化,一般生产厂家已给出温度曲线。在实际应尽可能采用较高温度来固化,使胶水固化后有足够强度。

⑧气泡胶水一定不能有气泡。一个小小气就会造成许多焊盘没有胶水;每次中途更换胶管时应排空连接处的空气,防止出现空打现象。以上各参数的调整,应按由点及面的方式,任何一个参数的变化都会影响到其他方面,同时缺陷的产生,应对可能的因素逐项检查,进而排除。

点胶阀的种类介绍

全自动点胶机配备的点胶阀是决定胶水能否流通的重要组成部分,也是胶水跟产品之间的一个控制的端口。通过气缸的运动,来实现胶水出胶的定量控制,辅助操作人员能更准确地控制胶水的宽度和数量,大部分点胶阀是采用的阳极处理的铝合金,使用寿命更长,想要高速,可以使用储料罐直接供胶。

点胶阀是由气体、阀体和胶体上下连接而成。气缸是有薄膜与阀体隔开的,可避免胶水冲入气腔。胶体内的阀芯就固定在气缸活塞杆上,阀芯开关用于打开和关闭胶水。特别是关胶结构采用的是上吸式关胶,使停胶的同时就立即回吸断胶,有效的减少残留在针头的胶,解决了运动时漏滴、点胶拉丝等问题。胶阀本体是采用的铝合金做阳极硬化处理,膜隔片是采用四氟材料,接触胶体部分均是耐腐蚀的材料,而胶阀一般都是与全自动点胶机配套使用的。

全自动点胶机上面配备的常见的点胶阀有气动跟电动两种形式,气动点胶阀分不同的开关胶方式,有柱塞阀、顶针点胶阀、升降阀、喷雾点胶阀等;出胶方式不同,流体可适用也不同。电动点胶阀由泵体和驱动部件组成,配备转子。采用定转子结构,密封性强。转子和定子形成的自密封结构,方便更换。而胶水回吸的功能可以直接反转电机来完成。

点胶机又称涂胶机、滴胶机、打胶机、灌胶机等,专门对流体进行控制。



点胶针头相关知识

点胶针头即点胶针筒顶端可以任意装卸的金属针头，点胶针头的规格一般来说都比较小，在14G-35G之间。种类主要有卡口针头，不锈钢针头，毛刷针头，铁氟龙针头，螺旋塑座针头，多管针头，超长不锈钢针头，弯嘴针头□TT斜式针头□PP挠性针头等。均为精工所制，精密抛光无毛边，可实现出胶精确，杜绝拉丝，双螺旋锁紧及大面积旋转设计。

1. 铁氟龙点胶针头

又叫快干胶点胶针头，是一种点快干胶的专属点胶针头。

2. 不锈钢点胶针头

应用范围广，由于其质量高，使用寿命也相对较长，深受用户喜爱。

3. PP挠性点胶针头

可以有效的防治针头刮伤面板，以及出胶不顺畅等，是一款实用性很强的点胶针头。

4.TT斜式点胶针头

全塑点胶针头，对于流量要求不高的可以选择。起比较大特点不容易堵塞且可以反复使用。

5.螺口点胶针头

与卡口点胶针头相似，螺口点胶针头的底座上有一圈螺纹，与针筒的结合更加紧密牢固。

6.卡口点胶针头

常用的点胶针头，其价格比较便宜，因底座上有两个小耳朵能卡住针筒而得名。

7.高精密点胶针头

点胶的精度不但由点胶阀决定，点胶针头的精度也对点胶效果产生很大影响，特别是在LED光通讯等微量点胶行业，因此高精密点胶针头就发挥出了自己的优势。

SMT全自动点胶机知识简介。宝安区全自动点胶机销售公司

点胶机在封装行业扮演重要角色，详情欢迎来电咨询。宝安区全自动点胶机销售公司

点胶机的定义

1、点胶机:点胶机又称涂胶机，灌胶机，打胶机等，是专门对流体进行控制，并将液体点滴、涂覆、灌封于产品表面或产品内部的自动化机器。点胶机主要用于产品工艺中的胶水、油、漆以及其他液体精确点、灌、注、涂、点滴到每个产品精确位置,可以用动实现打点，画线，圆型或弧型。

2、点胶机适用的液体;各种溶济、粘接剂、油,漆.化学材料,固体胶等,包括硅胶□EMI导电胶□UV胶、AB胶、快干胶、环氧胶、密封胶、热胶、润滑脂、银胶、红胶、锡膏、散热膏、防焊膏、透明漆、螺丝固定剂,木工胶、厌氧胶、亚克力胶、防磨胶、水晶胶、灌注胶、喇叭胶、瞬间胶、橡胶,油漆、搪瓷漆、亮漆、油墨、颜料等

3、点胶机应用领域:点胶机适用于工业生产的各个领域:手机按键、印花、开关、连接器、电脑、数码产品、数码相机□MP3□MP4□电子玩具、喇叭、蜂鸣器、由子元器件、集成电路、电路板□LCD液晶屏、继电器、扬声器、晶振元件□LED灯、机壳粘接、光学镜头、机械部件密封

宝安区全自动点胶机销售公司

深圳市和田古德自动化设备有限公司致力于机械及行业设备，是一家贸易型的公司。公司业务涵盖全自动锡膏印刷机，全自动高速点胶机□AOI□SPI等，价格合理，品质有保证。公司将不断增强企业重点竞争力，努力学习行业知识，遵守行业规范，植根于机械及行业设备行业的发展。和田古德凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。