

实时制程控制

定压流量控制系统

GPD专利的定压流量控制系统

您可知道是否您正提供点胶阀太低还是太高的胶压呢？

要想达到一致的点胶结果首先就要从胶管内平稳的提供胶水到点胶阀。光是向胶管提供固定气压并不能排除胶管内塞的摩擦干涉或液位变化的问题。不同的胶水，不同的批次或不同的胶管液位都会影响胶水的传送。

即使向胶管施加固定气压，胶水仍是可能产生不同的流动性和流度。尤其是在使用大容量胶管的导热膏，油密封胶材或RTV硅胶时，这种现象非常明显。当开始从新的满灌的胶管将胶水推进阀内时，它需要相当程度的气压。但随着时间或胶水渐渐耗尽，如果还是保持一样的气压，那灌入阀内的胶水流量会产生变化，胶水流出量或点胶结果会不一致。

当使用小容量胶管来点锡膏或导电胶时，随着胶水残留量的减少，也同样会造成点胶结果很大的变化。锡膏和导电胶内含的助焊剂会使胶管内壁变粘，即使气压固定不变，仍会阻碍胶管内塞的移动，从而胶量突然变少，或者胶管内塞突然向前移动，胶量又突然变多。

将此实时定压流量控制功能与**自动胶量校正磅秤**搭配使用时，可达到最完善的点胶过程控制。这个选项组合时，(1) 可利用磅秤来设置及控制胶阀的流量，并且(2) FPC控制在点胶过程中保持一致的出胶结果。

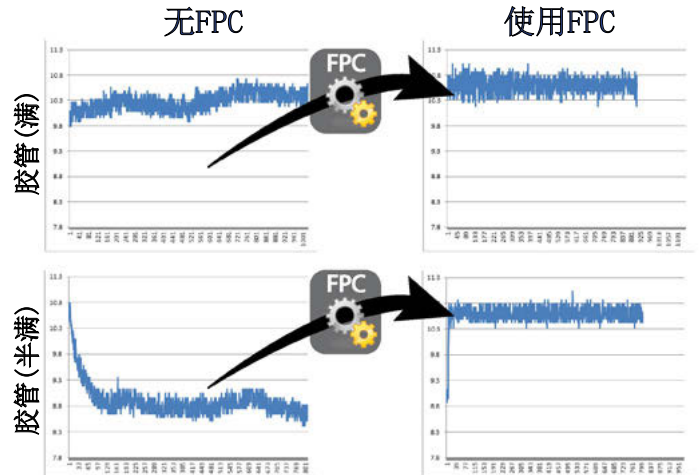
善用GPD专利的实时定压流量控制系统（FPC）来让您可以将点胶阀达到的最佳运行水平，才不会因来自胶管的胶水量不足或过多而造成不一致的点胶结果。

自动过程补偿

定压流量控制系统(FPC)是GPD获得专利的实时点胶补偿系统，在胶水液位或胶管压力的变化下也可保持一致稳定的胶水流入阀内。点胶补偿不仅仅是只在校准时做一次，而是随时在点胶过程中及时控制。

FPC可與多种点胶阀连接，不仅可整合到所有GPD Global点胶设备，也可用独立控制盒与客户的设备或控制系统轻松地对接操作和连通。

点胶重量测试



GPD Global
Precision Dispensing Systems

www.gpd-global.com • request@gpd-global.com

Headquarters 611 Hollingsworth Street, Grand Junction, CO 81505 USA • T: +1.970.245.0408 • F: +1.970.245.9674
GPD Global (Asia Pacific) Bayan Lepas, Penang, 11900 Malaysia • T: +60.12.555.0909

Rev Apr 2020