

# 塑胶中央供料供应 卡立亚自动化 汕尾中央供料

产品名称	塑胶中央供料供应 卡立亚自动化 汕尾中央供料
公司名称	东莞卡立亚自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市黄江镇黄江大道399号厂房
联系电话	13925794768

## 产品详情

高温油温机的设计原理是半封闭的管道式循环加热，所以导热油在密闭循环的过程中，有一个油气分离系统是让导热油和膨胀油箱链接，把系统里面的气体排到油箱里面、然后到外面。正常来说，油温机循环系统里面的气体主要是三部分造成：

1、当导热油充满整个系统的时候，原先里面的空气需要经过油气分离系统排放干净。这种情况的处理方法也是简单的，只需要在开机的时候把温度调整到“0”度，经过几分钟，当压力表的温度稳定之后，就自然可以后续的加热操作了。

2、导热油如果是新购买的，需要在首先使用的时候把温度调节在“80”度，循环几分钟后等压力稳定再把温度调节到“120”度，如果系统压力表还是稳定的话就可以直接加温到所需要的温度点了。如图：

3、有些情况是：客户所需要加热的物体（如模具、反应釜、辊筒、热压板、硫化机、烘箱等）里面有一部分水，或者在注入导热油的时候，不小心参合了水进去，这个时候就比较麻烦。温度升到90度左右（看水量的多少），系统压力的显示就很低、高温油温机里面的油泵会发出噪音等。

首先检查外部是否有漏油处。

要特别注意曲轴前端和后端的油封处是否漏油。曲轴的前端油封损坏、老化或曲轴带轮与油封接触面磨损，会引起曲轴前端漏油。曲轴后端的油封损坏，或后主轴承盖的回油孔过小，回油受阻，会引起曲轴后端漏油。另外还应注意凸轮轴后端油封是否漏油。油封老化、漏油应及时更换。除此之外，汕尾中央供料，还要检查发动机润滑系各零部件是否存在外漏现象。

如果前后油封处漏油

甚至前后气缸盖罩、前后气门挺杆室、机油滤清器、油底壳衬垫等多处有机油渗出，但又找不到明显的漏油处，应检查曲轴箱通风装置，清理曲轴箱通风管道，尤其是检查PCV 阀是否由于积炭和结胶卡滞造成工作不良。如果曲轴箱通风不良很可能导致曲轴箱内压力升高，从而出现多处机油渗漏现象。

如果机油滤清器及一些机油管路的接头处经过紧固后还是漏油，应注意检查机油压力是否过高，机油限压阀是否工作不良。

在模温机的使用过程中，往往不当的操作会影响机组的使用性能，更严重的可能会损坏机组。在个人从业经验中，由认为操作不当所引起的模温机工作还是占相当大的比重。

根据经验，总结出一部分使用中应该注意的事项，希望对您有所帮助：

- 1、在使用前请检查冷却水是否流通，保持所有阀门畅通，防止因冷却水不足而对模温机产生损坏。
- 2、确保使用清洁度较高的传热介质，如在水进入模温机内部管路之前采取过滤措施，安装过滤器。条件允许的话可以采用纯净水。导热油在高温下容易碳化，需定时更换，而不仅仅是补充。换油的时间根据使用频率与使用温度而定。
- 3、模温机的管路需要定期清洗，特别是系统入口的过滤器网罩，一个月清洗一次。
- 4、定期检查模温机加热管，如果有积水垢的话，可以用较细的砂纸轻轻摩擦加热管表面的，清除掉表面污垢；
- 5、定期检查模温机水泵/油泵是否漏油，有需要的话，塑料中央供料生产，泵轴封也可以定期更换。
- 6、清理时必须关闭模温机开关，塑胶中央供料供应，同时切断电源开关。请勿用水来清洗机器，否则会引起触电事故。
- 7、请不要短路保护装置，强行运作模温机。
- 8、在下班关机前10分钟将温度降下来，保持在70 以下关机，因为加热管表面温度可以到达6, 700 ，骤然关机，传热媒体不循环，往往在加热管表面结炭，影响机组的使用，水温机还稍微好点，特别是油温机，长期的不当操作会导致加热速度变慢，还会产生刺鼻的异味。

以上为个人从业经验中所总结的几项模温机使用过程中所应该注意的事项，采购模温机之后，维护保养是一个方面，售后服务的完善与否也是一个关键因素，携德机械有限公司所出产的产品，对售后服务有以下承诺：

期内：如果由于设备设计缺陷、制造、运输安装、部件质量不良等自身原因出现故障，乙方免费负责维修，并免费更换相关部件。

期外：不论由于设备本身原因、买方人为因素还是外部客观因素导致设备故障。卖方均将有偿负责维修，酌情收取服务费和材料费。

响应时间：卖方在收到客户的通知后1 小时内做出响应。对于普通故障，卖方将以电话或E-MAIL 形式指导买方尽快恢复生产。对于买方不能自行解决的故障，自动中央供料供应，卖方保证派出合格的售后服务技术人员到达买方现场进行维修。

模温机在行业中具有3个方面的特点，工作效率上面也非常不错，能够有效的帮助企业降低成本

, 提高工作效率。我们一起来看看模温机的3大特点：

- 1、降低不良品的产生：模温机有专门的温度调节系统，能使模具在正常使用的情况下达到一个恒定的温度环境，这样有利于降低不良品的产生。使用模温机后，模具几乎不受外界温度环境的影响。在恒温下保压冷却，其结果是零件品质一致度高，脱模后残余应力低，零件变形小。
- 2、降低能耗，节约资源：模温机是利用冷却系统给模具加热，所以是无废料产生，因此可节约大量原材料。由于不需废料的回收、挑选、粉碎、染色等工序，故省工、省时、节能降耗。
- 3、加快生产速度：模温机是使用模具内部的冷却水管来给模具加热，模温机高使用温度能达到40 ~180，可以快速的给模具升温，以达到生产所需的温度。现在的加热方式大约需要2小时，而用模温机加热约为0.5小时。

模温机厂家技术人员进行针对模温机在行业中的特点做了详细讲解，希望上述三点能够帮助到大家。

塑胶中央供料供应-卡立亚自动化(在线咨询)-汕尾中央供料由东莞卡立亚自动化科技有限公司提供。东莞卡立亚自动化科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事广东挤出供料系统挤出供料系统，东莞中央挤出供料系统中央挤出供料系统，广州集中挤出供料系统集中挤出供料系统的厂家，欢迎来电咨询。