

# 震雄JM850-C/ES省电40%二手注塑机

产品名称	震雄JM850-C/ES省电40%二手注塑机
公司名称	东莞市凤岗桂华注塑机经营部
价格	450000.00/台
规格参数	品牌:震雄 型号:jm850-c/es 生产能力:100 ( kg/h )
公司地址	中国 广东 东莞市 东莞凤岗雁田布龙工业区2号
联系电话	86-076987551468 13580999791

## 产品详情

### 注塑机四大部分常见问题以及处理一：锁模部分故障问题与处理方法

：（一）：不锁模：处理方法：1）：检查安全门行程开关，并修复。2）：检查电箱内24v5a电源，换保险及电源盒。3）：检查阀芯是否卡住，清洗阀芯。4）：检查i/o板是否有输出，电磁阀是否带电。5）：检查液压安全开关是否压合，机械锁杆挡板是否打开。（二）：开合模机绞响：处理方法：1）：检查润滑油管是否断开，若是的话，必须重新接好油管。2）：润滑油油量小，加大润滑油量，建议50模打油一次或用手动加足润滑油。3）：锁模力大，检查模具是否需大锁模力，调低锁模力。4）：放大板电流调乱，检查电流参数是否符合验收标准，重新调整电流值。5）：平行度超差，用百分表检查头二板平行度是否大于验收标准；调平行度。（三）：等几秒钟才开模：处理方法：1）：起动速度慢，检查螺丝阻尼是否过大，调小螺丝阻尼孔。2）：阻尼螺丝钉中间孔太大，检查y孔螺丝阻尼是否过大，换中心孔细的阻尼钉。（四）：开锁模爬行：处理方法：1）：二板导轨及哥林柱磨损大，检查二板导轨及哥林柱，更换二板铜套，哥林柱，加注润滑油。2）：开锁模速度压力调整不当，设定流量20，压力99时锁模二板不应爬行，调节流量比例阀孔，或先导阀孔，调整比例阀线性电流值。3）：管道及油缸中有空气，排气。（五）：开模开不动：处理方法：1）：增加开锁模速度，压力流量过小未调好，检查开锁模速度，压力是否适当，加大开锁模压力，速度。2）：锁模电子尺零位变，检查锁模伸直机绞后是否终止在零位，重新调整电子尺零位。3）：检查是否反铰。（六）：自动生产中调模会越来越紧或越松：处理方法：1）：调模电磁阀内漏，检查电磁阀是否为“o”型，型号4we6e或0810092101，更换电磁阀或是否电磁阀不工作时带24v电。2）：手动打其它动作时是否有调模动作，并看阀是否卡死。（七）：锁模后其它动作工作时，全自动慢慢开模：处理方法：1）：油制板泄漏，检查或更换特快锁模阀，更换油制板。2）：开模阀泄漏，开动油泵并锁模终止，按射台或射胶动作，二板是否后移，更换开模油阀。正常为开锁模不动。（八）：锁模时只有开模动作：处理方法：1）：接错线，检查有否24vdc到阀，检查线路并接线。2）：卡阀或装错阀芯，检查阀芯是否装错，或堵塞，重新装阀芯或清洗。在正常情况下开锁模动作是不动的。（九）：锁模不畅：处理方法：1）：a，b孔调整不当，设定系统流量20，压力99时，观察锁模动作是否爬行，重新调整或换阀。2）：油路中有空气，听油路中是否有空气声，检查油中是否有气泡，需排

气。3)：放大板斜升斜降调整不当，观察电流表电流值与升降变化或与转速是否成比例，调整放大板。

(十)：锁模不起高压，超出行程：处理方法：1)：限位开关超出限位，检查调模是否合适，调整适当模厚；检查马达是否是正常状态。2)：液压限位超过行程，电子尺行程位置是否合适，检查调模是否合适，适当调模向前。(十一)：手动有开模终止，半自动无开模终止：处理方法：1)：开模阀泄漏，手动打射台后动作，观察二板是否向后退，更换开模阀。2)：检查电子尺最大行程及压力流量。(十二)：无顶针动作：处理方法：1)：顶针限位开关坏，用万用表检查24v近接开关是否亮灯。更换顶针限位开关。2)：卡阀，用六角匙压顶针阀芯是否可移动，清洗压力阀3)：顶针限位杆断，停机后用手取出限位杆，更换限位杆。4)：顶针开关短路，用万用表检查顶针开关对地0电压，更换顶针开关。5)：电子尺位置设置不当。(十三)：半自动时顶针失控：处理方法：1)：顶针板坏，检查线路是否正常，正常电压dv24v。维修顶针板。2)：线断，全面检查开关连接线，i/o板上连接线。检查线路，重新接线。3)：检查模具有无走位。4)：油缸活塞杆密封圈是否损坏。(十四)：开模时声音大：处理方法：1)：比例线性差，开合模时间位置压力流量调节不良，检查参数中斜升斜降，调整参数中的斜升斜降。2)：锁模机铰润滑不良，检查哥林柱，二板滑脚，机铰润滑情况,加大润滑，增加打油次数。3)：模具锁模力过大，检查模具受力时锁模力情况，视用户产品情况减少锁模力。检查时间位置是否合适。4)：头二板平行度偏差，检查头板二板平行度。调整二板，头板平行误差。5)：慢速转快速开模设定位置过小，速度过快。检查慢速开模转快速开模位置是否恰当，慢速开模速度是否过快。加长慢速开模位置，降低慢速开模的速度。(十五)：半自动有2次锁模动作处理方法：1)：锁模阀芯没有完全复位，检查锁模动作完成后下一个动作是否连续性太强。2):增加下一个动作的延时时间。二：调模部分故障问题与处理方法：(一)：不能调模：处理方法：1)：机械水平及平行度超差。用水平仪角尺检查。调整平行度及水平。(针对大机型，小机型影响不大)2)：压板与调模丝母间隙过小。用塞尺测量。调整压板与螺母间隙，调模螺母与压板间隙(间隙 0.05mm)。3)：烧螺母：检查螺母能否转动发热是否有铁粉出来。更换螺母。4)：上下支板调整。拆开支板锁紧螺母检查。调整调节螺母。5)：i/o板坏。在电脑页面上检查输出点是否有信号。维修电子板。6)：调模阀芯卡死。拆下阀检查。清洗阀。7)：调模马达坏：检查油马达。更换或修理油马达。三：注射部分故障问题与处理方法：(一)：不能射胶：处理方法：1)：射咀有异物堵塞。检查射咀是否堵塞。清理或更换射咀。2)：分胶咀断。拆开法兰检查分胶咀是否断裂。更换分胶咀。3)：射胶方向阀卡死。检查方向阀是否有24v电压，线圈电阻15-20欧姆，如正常则阀堵塞。清洗阀或更换方向阀。4)：射胶活塞杆断。松开射胶活塞杆紧母，检查活塞杆是否断裂。更换活塞杆。5)：料筒温度过低。检查实际温度是否达到该料所需的熔点温度。重新设定料筒温度。6)：射胶活塞油封损坏。检查活塞油封是否已坏。更换油封。(二)：射胶起步声音大：处理方法：1)：射胶速度起步过快。观察射胶速度起步快慢变化。调整射胶流量、速度。2)：油路中有空气。观察各动作是否有震动。(三)：射胶终止转熔胶时声音大：处理方法：1)：射胶时动作转换速度过快。检查射胶有否加大保压。加大保压，调整射胶级数，加熔胶延时。(四)：射胶量不稳定：处理方法：1)：油缸油封磨损。观察压力表压力保持情况。更换油封。2)：分胶咀，分胶圈磨损。用2次射胶检出。更换分胶咀三件套。3)：料筒磨损。用2次射咀检出，拆料筒检查磨损情况。更换熔胶筒。(五)：半自动无射胶动作。处理方法：1)：射台前进未终止。检查射台前或锁模行程开关是否正常。检查线路及行程开关。2)：断线。检查线路。重新接线。3)：锁模归零。机铰伸直时位置为0。重新调整电子尺零位。(六)：半/全自动工作时，料筒温度逐步超过设定值。处理方法：1)：熔胶转速过快。用转速表测试螺杆转速是否过快。降低熔胶转速。2)：背压过大。观察制品，背压表值，尽可能降低背压。3)：螺杆与料筒磨擦。拆螺杆，料筒，检查磨损情况。更换料筒或螺杆。4)：温度设定不当。检查实际温度是否过低。重新设定温度。5)：塑胶所受剪切热过大。检查前段，中段温升。降熔胶转速，背压。(七)：熔胶时螺杆响。处理方法：1)：传动轴安装不当。分开螺杆转动检查有否声响，如有则拆平面轴承。重新装配。2)：平面轴承坏。分开螺杆检查转动部分有响声。则更换平面轴承。3)：螺杆弯曲。拆下螺杆检查。更换螺杆。4)：螺杆有铁屑。拆开螺杆检查。清理螺杆。5)：用百分表检查调整螺杆的同轴度。0.05mm左右跳动为正常。(八)：不能熔胶。处理方法：1)：烧轴承或传动轴爆裂。分开螺杆再熔胶并观察声音。更换轴承。2)：螺杆有铁屑。分离螺杆与料筒，查螺杆是否有铁屑。拆螺杆清理。3)：熔胶阀堵塞。用六角匙顶阀芯看是否移动。清洗电磁阀。4)：熔胶马达损坏。分开熔胶马达，熔胶不转时。更换或修理熔胶马达。5)：烧坏发热圈。用万用表检查是否正常。更换发热圈。6)：插头松。检查熔胶油制插头是否接触不良。接紧插头。并检查有无24电源。(九)：熔胶时背压不能调整。处理方法：1)：背压阀坏。下料加大背压。检查螺杆是否后退。清洗背压阀。(十)：产品有黑点。处理方法：1)：螺杆有积炭。检查清洗螺杆，料筒。2)：料筒有积炭及辅机不干净。检查上料机有无灰尘。抛光料筒及清理辅机。3)：分胶咀组件腐蚀。检查分胶咀。更换分胶咀组件。4)：法兰，射咀

有积炭。清理更换。5)：原材料不洁，检查原材料。更换原料。6)：温度过高，熔胶背压过大。检查各段温度。降温减背压。(十一)：螺杆混色不良。处理方法：1)：材料问题。检查色粉质量。更换材料。2)：温度过低。检查实际温度与料所需温度。加高温度。3)；背压过低，检查背压。加大背压。4)：拌料时间短。加长拌料时间或更换成混炼头。5)：转速过低。检查螺杆转速。提高螺杆转速。(十二)：无抽胶动作。处理方法：1)：背压大。检查手动熔胶时射咀喷胶快慢。降低背压。2)：断线。抽胶阀断线。3)：方向阀阀芯不灵活。用内六角扳手按阀芯检查是否自由活动。清洗阀芯。(十三)：熔胶时，马达摆尾。处理方法：1)：轴承坏。观察熔胶时有无异声。更换轴承。2)：斜珠轴承调整不当。观察传动轴有无摆动。重新调整间隙。3)：螺杆变形。分开螺杆观察传动轴转动情况。更换螺杆。4)：射台后板铜套磨损2条导杆变形或固定螺丝松。观察二板铜套是否磨出铜粉。更换铜套。(十四)：射胶动作两次1)：射咀孔径太小，射胶时阻力太大。2)：射咀发热圈坏，检查发热圈或更换。3)：检查压力流量输出有无化。(十五)：螺杆断原因1)：射移不同步，调整射移同步 $\pm 0.052$ )：射胶油缸不同步，调整射胶油缸同步 $\pm 0.053$ )：原材料与注塑机螺杆性能不配。4)：温度没有达到所用料的熔点。5)：等到温度刚刚达到就转动螺杆。6)：发热筒烧坏不加热，检查有无防冷功能，更换发热筒。

"供应震雄JM850-C/ES省电40%二手注塑机"的设备生产产地为香港，电动机功率是67(KW)，型号为JM850-C/ES，成型面积是3400(平方厘米)，品牌为震雄，生产能力是100(kg/h)，外形尺寸为9\*2.3\*2(m)，塑料机械类型是注塑机，产品数量为2，新旧程度是9成新，设备所在地为东莞