

## 07年震雄JM368-C/ES省电变量泵

产品名称	07年震雄JM368-C/ES省电变量泵
公司名称	东莞市凤岗桂华注塑机经营部
价格	面议
规格参数	品牌:CH/震雄 型号:JM368-C/ES 生产能力:235 ( 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 $\pm 0.052$ 。2)：射胶油缸不同步，调整射胶油缸同步 $\pm 0.053$ 。3)：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。四：液压部分故障问题与处理方法：(一)：液压油污染：1)：油中混入空气。主要由于管接头，液压泵，液压缸等密封不好。表现在油箱上有气泡。2)：油中混入水分。会使油液变成乳白色。主要原因冷却器漏水或环境潮湿。3)：油中混入固体杂质。主要是切屑，焊渣，锈片以及金属粉末。4)：油中产生胶质状物质。主要是密封件被油液侵蚀或油液变质，使油液中产生胶状物质，这种胶质状物质常常使小孔堵塞。(二)：温度对液压油的粘度有什么影响：造成的影响：1)：当温度升高时，油的粘度下降。油液粘度的变化直接影响液压系统的性能和泄漏量。(正常温度在30~50 之间)(三)：爬行故障：产生的原因：1)：润滑条件不良。出现“停顿—滑行—停顿”。加大润滑量。2)：液压系统中浸入空气。需排气。3)：机械刚性原因。零件磨损变形，引起摩擦力变化而产生爬行。更换零件。(四)：开机生产一段时间后，油泵响。处理方法：1)：吸油管质量不好或喉码未收紧。拆滤网检查是否变形。吸油管是否分层。更换油管，滤网。2)：滤网不干净。液压油杂质是否过多。清洗滤网。3)：油泵磨损：检查油泵配油盘及转子端面磨损情况。更换油泵。(五)：马达起动后，压力表有压力，没有流量。处理方法：1)：da板坏，维修da板。2)：溢流阀卡住。拆下溢流阀检查，清洗溢流阀或更换压力表检查。(六)：无压力流量1)：检查电机油泵转动方向是否正常。2)：检查有无漏油。3)：检查压力流量阀有无电流。4)：有内六角顶住压力阀芯是否起压，更换或清洗

本产品的品牌是CH/震雄，型号是JM368-C/ES，生产能力是235 (kg/h)，电动机功率是30 (KW)，外形尺寸是7.5 (m)，塑料机械类型是注塑机，新旧程度是9成新，重量是16，合模力是368，射胶量是300