

制造模具 南城县模具 南昌宏盛源模具加工

产品名称	制造模具 南城县模具 南昌宏盛源模具加工
公司名称	南昌宏盛源精密塑料模具厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	南昌市青湖区罗家镇龙竹路嫫姐纸业对面
联系电话	15107911693

产品详情

碰到这九个注塑机常见故障，你该怎么办？

一、油泵马达及油泵启动，但不起压力。

- 1、油泵上比例阀接线松断或线圈烧毁——检查比例压力阀是否通电。
- 2、杂质堵塞油泵上比例压力阀油口——拆下比例压力阀清除杂质。
- 3、压力油不洁，杂物积聚于滤油器表面，妨碍压力油进入泵——清洗滤油器，更换压力器。
- 4、油泵内部漏油，原因使用过久，内部损耗或压力油不洁而造成损坏——修理或更换油泵。
- 5、油唧桶，油喉及接头漏油——消除泄露地方。
- 6、油制卡死——检查油制阀芯是否活动正常。

二、熔胶筒温度不能控制

- 1、温度无法控制，检查电热接触器的触点是否黏死，热电偶的电线是否松脱或损坏。
- 2、温度无法上升，检查电箱内的电热空气开关是否调闸，接触器，继电器是否吸合，有电压，保险是否烧坏，发热圈是否烧坏。
- 3、温度表是否损坏。

三、不锁模

- 1、前启安全门是否已关上，安全门的限位器是否已给安全门压着及松开，接线松断或损坏。
- 2、锁模电磁制的线圈可能已向阀内，卡着阀芯移动——清洗或更换锁模开模控制阀。
- 3、方向阀可能不复位——清洗方向阀。
- 4、顶针不能退回复位——检查顶针动作是否正常。
- 5、检查电脑控制器锁模、开模电子尺的原点是否已改变，锁模位置是否已终止。
- 6、检查压力表是否动作。
- 7、按锁模键看显示屏是否显示锁模信号或其它信号和报警。
- 8、检查锁模的位置、速度、压力是否调校正常。
- 9、检查锁模的活塞杆是否折断。

四、不射胶

- 1、射胶电磁制的线圈可能已烧，或有外物进入方向阀内，卡着阀芯移动——清洗或更换射胶制阀。
- 2、压力过低——调高射胶压力。
- 3、注塑进的温度过低——调整温度表以升高温度至要求点，如调整温度表仍不能把温度升高，检查电热筒及保险丝是否烧坏或松断，如已坏断，及时换新。
- 4、射胶组合开阀制接线松断或接触不良——将组合开关线头接驳妥当。

五、溶胶螺丝转动，但胶料不进入料筒内

- 1、溶胶后退压力过高，背压阀损毁或调整不当——调整或更换溶胶背压阀。
- 2、运水不足，以至温度过高，令胶粒进入螺丝时受阻——调整运水量，取出已粘结胶块。看运水圈是否堵塞或未冷却水。
- 3、落斗内无料——加料。
- 4、熔胶筒温度是否太高。

六、射台不移动

- 1、射台移动限位行程开关被调整撞块压合——调整。
- 2、射台移动电磁阀的线圈可能已烧或有外物进入方向阀内卡着阀芯移动——清洗或更换电磁阀。
- 3、检查射台的前进的速度，压力是否调校不当。
- 4、检查1/0板，方向阀输出的电压(DC+24V)是否正常，如不正常，检查对应输出的三极管或继电器等是否损坏。
- 5、按射台键，检查电脑显示屏是否显示射台前信号，或其它信号和警报。
- 6、检查压力表是否有动作。

七、开模发出声响

- 1、开模行程开关制没有啮住或啮制失灵——调整或更换电磁阀。
- 2、慢速电磁阀固定螺丝松开，或阀芯卡死——调整至有明显慢速。

八、压力油温度过高

- 1、油泵压力过高——应调至胶料的需求压力。
- 2、油泵损坏及压力油浓度过低——检查油泵及油质。
- 3、压力油量不足——增加压力油量。
- 4、冷却系统有毛病致运水不足——修复冷却系统。

九、全自动动作失灵

- 1、电眼失灵，固定螺丝松动或聚光不好引致——使电眼恢复作用。
- 2、时间制失灵或损坏——调整或更换时间制。
- 3、发热筒损坏——更换。
- 4、热电偶接线不良或损坏——紧固或更换。
- 5、温度表损坏——更换十，半自动失灵：半自动循环，是由机械动作的行程，触动各电器开关制及时间制，发出电器讯号，南城县模具，控制油制来实现的，如果在手动状态下，每一个动作都正常，而半自动失灵，则大部分是由于电器开关制及时间制未发出讯号，首先观察半自动动作是在那一阶段失灵，对照“动作循环图”找出相应的控制元件，进行检查加以解决。

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

注塑模具加工厂家策略谋天下

注塑模具加工厂家伴随行业洗牌的加剧，优胜劣汰在一定程度上推动了行业的发展，但同时，内外压力的激增也使得注塑模具加工厂家进入了举步维艰的境地。

注塑模具加工市场同质化低端竞争异常激烈，市场上产品质量参差不齐，产品设计抄袭严重，这些都给注塑模具加工厂家的发展带来了阻碍。组合销有四个重要因素：产品、价格、推广、通路。因此，注塑模具加工厂家必须牢牢抓住这四个要素，融会贯通，才能提高产品销售量，模具价格，增加市场份额，获得发展机会。

注塑模具加工厂家而言，必须先生产出质量上乘的产品，并树立自己的品牌，才能够赢得消费者的青睐，赢得发展的先机

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

注塑模具加工对外品牌营销不遗余力

注塑模具加工企业在移动互联网发展迅速的时代，口碑的重要性日益凸显。

注塑模具加工行业历经十余年的成长，逐渐变得成熟。面对越来越激烈的品牌之争，模具供应，作为个体的企业，唯有以“产品力、营销力”打造好口碑，才能在市场竞争中立于不败之地。有人说，未来行业的核心竞争力是企业品牌之间的战争。这场没有硝烟的战争，决胜的武器在于品牌。越来越多的企业深知这一点，在对待市场营销和品牌推广上更是不留余力，多方面，多角度去开发和引导市场，从而促进产品的销售。

注塑模具加工企业市场品牌林立，对于品牌的推广和市场营销，制造模具，每个企业都应十分看重

南昌宏盛源精密塑料模具厂专业生产模具，日用品模具，工业产品模具，汽车配件模具.日用品模具规格齐全，工业产品模具货源充足，汽车配件模具价格合理，专业制造大型塑料模具、滴胶塑胶模具、标准塑料模具、非标塑料模具、高精密塑料模具、高难度复杂塑料模具、热流道模具。另外承接模具烂字、咬花、皮纹、亚光、喷砂、精密铣床、磨床、钻床、车床、氩弧焊、电焊等业务，模具质量保证。

制造模具-南城县模具-南昌宏盛源模具加工(查看)由南昌宏盛源精密塑料模具厂提供。制造模具-南城县模具-南昌宏盛源模具加工(查看)是南昌宏盛源精密塑料模具厂(www.jxtlfs.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：黄经理。