

惠州吹瓶机伺服驱动器维修

产品名称	惠州吹瓶机伺服驱动器维修
公司名称	惠州明杰自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	惠州仲恺高新区陈江银岭路3号1楼103房（注册地址）
联系电话	0752-3323803 18933524672

产品详情

惠州吹瓶机变频器维修，吹瓶机伺服驱动器维修，吹瓶机电脑板维修

吹瓶机的12个常见故障及排除方法 故障1：PET瓶透明度不佳 原因：1、加热温度过高2、加热时间过长3、压缩空气含有水份4、注塑胚管本身不透明5、胚管设计不适6、吹胀比例太小 排除方法：1、降温2、缩短加热时间3、用干燥器除水4、改良胚管品质，选择用料及提高原料干燥度5、改善胚管尺寸设计6、缩小胚管直径 故障2：PET瓶出现珍珠光泽泛白

原因：1、加热温度过低2、胚管壁厚不均3、胚管厚度太厚，加温渗透不足 排除方法：1、升温或放慢公转速度2、改善胚管品质3、减少胚管厚度，或尝试升高加热装置的外罩，以增加胚管表层温度散发

故障3：PET瓶底水口位置偏移 原因：1、开始吹气时间太早2、拉伸杆没下到底3、拉伸杆与瓶轴中心线偏移4、胚管壁厚不均匀或注射密度不均5、加热不均匀 排除方法：1、延迟吹气时间或增加拉伸杆下降速度2、调整磁极开关的位置3、调整拉伸杆位置4、改善胚管品质5、改善加热条件，或检查胚管自转有否问题 故障4：PET瓶壁厚不均 原因：1、拉伸杆位置不在胚管中心2、吹气孔不对称，孔径不一3、拉伸倍率过低或吹胀比例太小4、胚管在加热炉中不自转5、胚管壁厚不均或注射密度不均 排除方法：1、调整拉伸杆位置2、调整吹气孔位置及孔径3、加大拉伸倍率或吹胀比例4、检查自转装置5、改善胚管品质

故障5：瓶上部太厚 原因：1、上部温度过低2、模具排气孔位置距上部太远3、拉伸倍率过低4、瓶上部吹胀比过低5、拉伸杆速度太慢 排除方法：1、上部加温2、调整排气孔位置3、加大拉伸倍率4、改变瓶形状5、调整拉伸杆速度

故障6：瓶底太薄 原因：1、开始吹气时间过早2、底部温度过高3、胚管底部太薄 排除方法：1、延迟开始吹气时间2、降低底部温度3、增加胚管底部厚度 故障7：瓶合模线明显

原因：1、合模压力不够2、封口时间过早3、模具问题4、胚管牙口尺寸与模具配合不符 排除方法：1、加大合模压力，调整合模撑杆角度（<5度）2、后移合模行程开关位置3、修理模具或检查模具装配位置，如导柱有否松脱，或模具是否未压紧4、维修模具牙口配合位