

珠三角注塑机射嘴漏胶报警器供货商

发布日期：2025-10-10 | 阅读量：6

注塑机射嘴漏胶成因分析：模具问题：模具唧咀变形，塑料在高压高速情况下从缝隙喷射出来；流道堵塞，胶料无法射入模腔产生漏胶；普通模具主流道堵塞；热流道模具主流道温度异常，发生堵塞；封针模具，封针无法打开。注塑设备问题：注塑机射退油缸的油封损坏，在射胶时出现后退现象，发生漏胶；注塑机射退油缸螺丝松动，使射台偏移，产生漏胶；射台偏移，射咀内径和模具唧咀孔不再同一直线上，射咀球面和模具唧咀球面没有完全接触，存在缝隙而发生漏胶；射咀与模具唧咀不匹配，会发生脱模不顺或漏胶。漏胶会带来很多的危害。珠三角注塑机射嘴漏胶报警器供货商

注塑机射嘴漏胶是目前较为常见、多发的一个故障，有许多因素会导致漏胶，漏胶会带来一系列的危害：1、大量漏胶会损坏电热设备；2、注塑机漏胶存在安全隐患；3、造成原料的直接浪费；4、清理起来浪费工时；5、严重影响生产进度；6、打击员工士气；有些情形的漏胶是可以避免的，而有些情况则无法避免；现阶段，针对注塑加工生产中多种漏胶状况，注塑机本身还没有非常好的识别方法，只能依靠外面挂的检测器来完成识别和报警。VICET-HR2漏胶智能预警器是一款专门用于检测注塑机的机筒射嘴处漏料的检测器，安装简便，检测准确稳定。预警器主机每30秒向2路检测线管头部发送检测脉冲，一旦检测头被胶料堵塞，便会触发声光警报，预警器的拓展接口同时动作，发送相对应的输出信号。福建专业注塑机漏胶报警器售价漏胶智能预警器背面配有强磁铁，同时留有挂孔，可以直接吸附于注塑机的定模板。

注塑机漏胶怎么办？设备方面：1. 当定位环和模板定位孔长时间使用时，它们会磨损变形，导致定位孔与定位环和喷嘴之间的同轴度超标。喷嘴泄漏。加工：升降模施加高压后，压块暂时不上。橡胶套上垫有纸，座嘴与橡胶套碰撞。看看白纸上的同心度对印，就需要圆了。否则，微调模具并重新测试。你为什么要这么做？原因是立式注塑机定位环外径一般偏差15根，内径偏差大于10根。经过长时间的使用，累积误差甚至更大，所以很容易只依靠信念定位环，认为一切都会好起来，而忽略了大同轴误差值引起的喷嘴泄漏。2. 射击平台导轨的设计不合理或使用不良变形，导致喷嘴同轴度偏差，造成泄漏。加工：更换或校正导轨后，重新调整设备的同轴度。

注塑机漏胶漏料检测报警：注塑机射嘴法兰处漏胶漏料困扰行业已久，传统的检测方式因为过于灵敏会频繁打断生产而被关闭，而一些类似于采用检测少量漏胶导致空气温升的检测方法，则过于迟缓和不准确。针对这一行业痛点，VIC伟川科技经过长时间的潜心研发和实地考察、测试实践，开发出一款实际有效的可以准确检测注塑机漏胶的检测仪器，并完善形成一个标准系列产品，即VICET-HR2注塑机漏胶报警器（注塑机漏胶检测仪）。我们知道造成漏胶的因素多种多样，目前还没有完完全全避免其发生的有效方法，而一旦发生漏胶未能及时发现和处理，就有造成诸如物料损失、设备损坏、人力资源浪费、影响正常生产进度等一系列坏处，可以说百害而无一利。

在注塑过程中，热塑料熔体从喷嘴头部或喷嘴螺纹与料筒连接处流出来的现象称为喷嘴漏胶。

注塑机漏胶有什么正确的解决方式吗？提议模具都配定位环，尽管没有定位环会省下它的成本费，但没有定位环，不但有造成漏胶的安全隐患，也会换模时加长换模具的时间，漏一次胶导致毁坏电热圈的花费就可省回定位环的支出；立即查验炮台拧紧螺钉松脱缘故并拧紧；相应核对方式：生产前，手扶拖拉机住圆筒射台前行，遇到模具时，触感射嘴同模具浇口套是不是在同一平行度上，也能用塑料纸垫在模具胶口处，射嘴遇到模具后，再撤出，看纸破洞是不是同射嘴口洞一致性；因模具浇口套和射嘴口损坏，临时防范措施：用软的金属材料如铜片垫在模具浇口套上，射嘴前行遇到铜片顶紧，往后，在射嘴口位开洞后，再按之前抵住部位重新把铜片置放模具胶口套上，用射嘴抵住生产；长时间防范措施：相对的浇口套或射嘴重新打磨，使浇口套和炮台上的射嘴两都的R角整平的触碰生产；使用VICET-HR2注塑机漏胶报警器（漏胶检测仪）可以有效的检测注塑机射嘴、法兰处渗漏出的熔融漏料，避免塑胶材料及人力成本的浪费。漏胶智能预警器是一款专门用于检测注塑机的机筒射嘴处漏料的检测器，安装简便，检测准确稳定。吉林注塑射嘴漏胶报警器生产公司

注塑机漏胶原因之一是喷嘴和浇口套吻合不好。珠三角注塑机射嘴漏胶报警器供货商

VICET-HR2系列注塑机漏胶智能预警器的调试和维护说明 调试顺序 ①、漏胶智能预警器主机接上电源线，打开电源开关，电源信号灯常亮，运行指示灯每30秒钟闪亮一次； ②、将延长盘管的末端完全堵住，按下漏胶预警器的检测按钮，此时应能正常发出报警信号，主机报警指示灯亮，警示灯频闪，蜂鸣器正常蜂鸣即可。 ③、报警时，拓展接口的常开/常闭端动作。 使用及维护说明 ①、保持电源开关开启，漏胶智能报警器每30秒自动发送一次检测脉冲，检测金属盘管是否被阻塞； ②、一旦盘管头部被胶料阻塞，请及时清理漏料；延长管可耐高温；一旦无法清理完全，可使用剪钳或者切管器将盘管头部剪去一截，重新布置后可继续使用； ③、建议每次注塑机开机前，使用手动检测按钮，对漏胶智能预警器进行功能性检测； ④、至少每个月对漏胶智能预警器进行功能性检测。珠三角注塑机射嘴漏胶报警器供货商

广州伟川电气技术有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在广东省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将**广州伟川电气供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！