

湖北立式注塑机漏胶报警器生产厂家

发布日期：2025-10-08 | 阅读量：15

VIC伟川科技还有一款用于注塑机的漏胶检测装置, 涉及检测设备领域, 特别是涉及注塑机的漏胶检测装置, 包括电阻屏, 可插拔连接件和基座, 所述电阻屏呈环状, 若干所述可插拔连接件一端固定环形电阻屏, 另一端固定在基座上, 所述基座还设置有用以固定的螺纹孔, 所述电阻屏依次信号连接有PLC和报警装置, 本实用新型通过利用电阻屏受到压力能够电流输出的特性用于检测漏胶, 不但结构简单, 方便快捷, 而且价格低廉; 另有由于电阻屏承受的压力需要达到某一预设值才能触发电流改变, 所以该类型的报警器具有一定的检测误差, 避免少量的漏胶触发报警. 漏胶报警器可有效检测注射成型过程中注塑机射嘴、法兰处发生的漏胶故障。湖北立式注塑机漏胶报警器生产厂家

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。广州卧式注塑机漏胶报警器生产商智能漏胶预警器的安装停机过程只需约10至15分钟。

现有漏胶监测技术，是将各种合适的感应器或者其延长器，例如温度开关，热电偶，气管（连接压力或者流量传感器）、接近开关等等，布置在注塑机的射嘴或者模具的浇口（入口）附近，当漏胶触碰或者接近感应器，达到感应器相应的触发条件时，触发报警和相应的停机或者其他控制动作。该技术存在的问题在于，漏胶的点及行进路径并非固定不变，其随机性较强；需要布置许多个感应器才能较好的覆盖漏胶的点及行进路线，从而确保任何可能的位置和路径的漏胶都能被有效的检测到；而同时又存在另一个缺点，就是注塑机在正常使用的过程中，在开机、调试等阶段，不可避免的需要将熔融塑胶进行射出，此工序为正常且必须的工序，而这时射出的熔融塑胶会与感应器的感应点重合，从而出发报警和停机等相应动作，影响注塑机正常动作的进行。将监测点多点布置可能导致误报及过于灵敏，频繁启动警报，影响设备的正常生产；而减少监测点，又可能导致漏胶漏报、或者警报不及时。这是现有漏胶监测技术存在的矛盾点。

注塑机上使用的智能漏胶检测仪, 其结构包括下壳体, 上壳体, 接机连线和电源灯, 本实用新型的一种注塑机上使用的智能漏胶检测仪, 当注塑机漏胶时, 且只使用第1毛细连管进行检测, 漏出的胶进入到第1毛细连管端部当中时, 使得第1气泵吸入到第1通气管和第1毛细连管的空气无法排出, 气压力加大, 在第1通气管处连接的第1气压传感器处感应, 并将感应的信息传至微处理器处处理, 当压力值达到或超过第1气压传感器的设定值时, 此时, 微处理器启动闪烁报警器发出警报, 提示工作人员, 并及时进行检查与调整该注塑机, 解决了发生该漏胶情况时工作人员无法及时发现, 导致工厂

生产时的物料损耗与设备损坏风险的问题. 注塑机射嘴法兰处漏胶漏料困扰行业已久，业内为改善漏胶的问题正做着不懈的努力。

注塑机漏胶的处理方法？1、建议模具都配定位环，虽然没有定位环会省下它的成本，但没有定位环，不只有产生漏胶的隐患，也会换模时加长换模具的时间，混一次胶造成损坏和加热圈的费用就可省回定位环的投入；2、及时检查炮台紧固螺丝松动原因并紧固；，相应确认方法：生产前，手扶住植筒射台前进，碰到模具时，手感射嘴同模具浇口套是否在同一轴度上，也可用藕纸垫在模具胶口处，射嘴碰到模具后，再退出，看纸破洞是否同射嘴口洞一致性；3、因模具浇口套和射嘴口破损，临时对策：用软的金属如铜片垫在模具浇口套上，射嘴前进碰到铜片顶紧，退后，在射嘴口位打孔后，再按上次顶住位置从新把铜片放置模具胶口套上，用射嘴顶住生产；长时间对策：相应的浇口套或射嘴从新打磨，使浇口套和炮台上的射嘴两都的R角平整的接触生产；建议模具都配定位环，虽然没有定位环会省下它的成本，但没有定位环，不只有产生漏胶的隐患，也会换模时加长换模具的时间，混一次胶造成损坏和加热圈的费用就可省回定位环的投入。注塑机漏胶造成原料的直接浪费。注塑射嘴漏胶报警器求购

已经有许多正规的工厂配上外面挂的漏胶检测预警器，相对注塑机本身的检测功能，相对更加灵活一些。湖北立式注塑机漏胶报警器生产厂家

注塑机漏胶的工艺问题：背压过大，在主浇口冷却后，料筒的胶料从射咀处流出；保压时间过长，保压压力和速度过高，在主浇口冷却后，保压将胶料压缩在射咀处，待熔胶时射退油缸没有拉射台，射台松动时，胶料即可喷出，发生漏胶；模具安装问题：安装模具时，没有定位圈，射咀和模具唧咀没有对正；安装模具时，码模铁没有压紧模具，在生产中因长期震动，模具下沉，射咀与模具唧咀无法对正而产生漏胶；装模对嘴时，射台进压力、速度过大，将模具唧。湖北立式注塑机漏胶报警器生产厂家

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！