

上海微孔发泡机发泡机方案设计

生成日期: 2025-10-27

广温机械低压PU发泡

机故障分析及处理(二)

2. 故障状态: 浇注头喷嘴的喷出量不稳定

2.1. 故障原因□a)泵进口管路有漏气

b)压力、温度不稳定

c)计量泵电机齿轮箱损坏,从而产生转速不稳定

d)过滤器阻塞

e)原液中有杂物在节流阀中无法通过,使压力突然上升(注)异氰酸酯组份有结晶体

2.1.1修 理 方 法: a)拧紧泵进口各连接部位

b)调整节流阀和加热或冷却装置,使压力和温度稳定在要求范围

c)更换计量泵电机齿轮箱。

d)清理过滤器及过滤器中杂物

3. 故障状态：喷嘴的喷出量逐渐减少

3.1. 故障原因：搅拌壳和混合头结合面漏气，吸入空气影响搅拌室压力。

3.1.1 修理方法：清洗结合面，更换密封圈

4. 故障状态：实际喷出的混合比不符合预定配方的混合比。

4.1. 故障原因：原来测定及调节好的各泵流量在注入混合时，因搅拌及各组进料时的相互影响，而改变了预期的混合比。

4.1.1 修理方法：在混合头的原液输出孔上更换适当孔径的出料调节器；适当改变流量比，进行几次试样，以确定比较好的发泡流量比，并进行记录。

上海广温机械高压发泡机生产线。上海微孔发泡机发泡机方案设计

广温

机械高压发泡机操作流程（二）

2.1、进入首页，点击主控画面，启动液压站。液压站启动后注意观察显示屏上所跟踪到的实际压力是否能够到达工作所需压力。压力到达之后可操作机头清洗杆按钮，作试验性推动，如能推动则表示机头可以正常工作。

2.2、点击主控画面，启动A□B计量泵。此时计量泵为低速运转状态，当计量泵启动后注意观察A□B计量泵进出

口压力变化；当计量泵压力稳定之后，再点击高低压切换开关，观察A□B计量泵两边出口压力是否接近，如偏差太大可调节机头节流螺栓，使之与设置压力接近。调节完成后即可点击高低压切换阀，换至低运转状态。当注料时计量泵出口压力过低报警时也可通过节流螺栓来调节压力。

2.3、当工位产量设置完成后即可点击返回，进入主控画面，查看当前工位是否与当前生产所需工位参数一至，浇注方式是否为间隔；如工位设置比较多，当前工位与当前生产工位不一至可点击工位加或工位减来切换或直接点击工位输入当前所需工位即可。至此生产前参数设置完成，将注料嘴套入模具按浇注即可，设备自动完成当前工位注料与清洗动作。

上海微孔发泡机发泡机方案设计上海广温机械汽车内饰件高压发泡生产线。

发泡机，又名泡沫发生器，是一种将发泡剂达到一定浓度的水溶液制成泡沫设备。发泡剂本身是不能自动成为泡沫，必须通过发泡机的机械作用才能成为泡沫。[1]中文名发泡机原理将空气引入发泡剂溶液中又名泡沫发生器发展历史早出现于国外目录1工作原理2发展历史3主要分类4生产工艺5选择方法发泡机工作原理编辑不论何种发泡机，能够发泡的基本原理，就是将空气引入发泡剂溶液中。各种机型的变化在于引入气体的方式不同，因而效果也不同。泡沫的形成有两个必须的因素，一是发泡剂溶液，二是空气，二者缺一不可。没有发泡剂溶液，包围气体的液膜就不会形成，也就没有气泡。而没有气体，单有发泡剂溶液，泡也不能形成。在气泡的形成体系中，发泡剂溶液是分散介质，气体是分散相，气体分散于液体中，才能形成气泡，再由无数气泡组成泡沫。除了发泡剂性能这个重要因素外，气体引入发泡剂溶液是另外一个重要的因素。而气体引入液体，必须靠发泡机来完成，即发泡机采用一定的方法将气体引入液体中。发泡机发展历史编辑发泡机早出现于国外，其原始机型是采用叶轮高速旋转制泡，故又名“打泡机”。后来随着技术的不断进步。

低压

发泡机开机操作守则

一：开机前准备工作开启机台电源，检查各仪表设制参数是否正确。检查各空气开关是否处于导通状态，检查A,B料各进回阀门开关是否处于开通状态；检查气泵是否处于工作状态

二：A,B源液加温，将A,B源液加热至设定温度。

三：检查机头搅拌，点动机头搅拌开关，检查其工作状态是否正常，四，检查清洗罐，打开进气管阀门观察清洗罐压力表(不得超过□□5Mpa)□检查其罐内二氯甲烷和气源是否充足。其后开启机头搅拌及自动清洗观察其工作状态是否正常。

五:加源料在源液温度到达设定温度之后，检查A,B源料进回阀门是否处关闭状态，之后打开A,B料过滤器，拆下A,B料过滤网，将其清理干净后放归原位。再将A,B源料分别投入A,B源料罐。

六：开机生产 1、打开进回料阀门，开启A,B计量泵，观察其压力及转速是否正常之后将搅拌头及外套漏斗装上机头，开启机关搅拌及自动清洗，观察其是否正常。检查电脑编程器各数据是否正确。完成检查工作。2、根据公司生产要求，将所需生产的产品调整PLC程控器的生产数据。（具体调整方法详见PLC程控器说明书）
注意：每次按浇注之前必须先开机头搅拌，浇注完成之后必须按自动清洗机头。

上海广温机械成套全自动高压发泡生产线，可自动进行模具识别、自动切换不同原料配方！

广温机械高压发泡机关于混合比例及总流量调整

（二）

2、在计算出A/B各组份所需流量后，再根据总流量调整（一）方法测试出的实际流量来计算A/B原料泵的转速。

原料泵所需转速 = 当前实际转速 ÷ 当前实际流量 × 所需流

量

2.1、在计算出所需A/B组份的转速后，即可将结果输入至各泵打料转速窗口内，再进入到生产监视页面，操作高低压切换开关，进行高压测试运行，并配合调节各组份的节流阀来调整高压值。在出口高压值达到所设定范围内后即可进行生产注料。

上海广温机械聚氨酯轮胎发泡机。上海微孔发泡机发泡机方案设计

上海广温机械低压发泡机，可自动切换配方比例、自动切换注料时间！上海微孔发泡机发泡机方案设计

注料及清洗系统注料清洗系统为两大**部分组成。即注料系统与清洗系统1：清洗系统由清洗罐、调压阀、液洗阀、气冲阀、同步阀、清洗气缸等组成，注料头清洗气缸推动齿条执行上升动作，根据用户所设时间自动完成连锁动作程序，一键操作完成。2：注料系统由混合头、混合套、油雾分离器、注料阀、注料气缸等组成，注料头注料气缸推动气缸执行下降动作，根据用户所选工作模式，自动执行注料系列连锁动作程序。注料完成后自动计数。原料输送系统由原料计量泵、原料过滤器、原料管道、注料阀等构成，当用户开启原料泵后，原料罐内原料从出料大球阀流入原料过滤器，经各自过滤器过滤后，流入原料齿轮泵入口，计量泵经变频电机传动后，根据电机传动速度将入口原料定量送至计量泵出口。在计量泵出口处连接有原料管道，原料经管道进入注料阀，在注料阀（转阀）未动作时，两组原料经各自转阀轴注料槽进入回流管道，经原料罐回流球阀回到各自原料罐内。当用户开启注料动作后，程控器自动检测A/B计量泵是否都处于开启状态，并自动切换至当前工位所对应的配方比例转速，当程控器确认程序正确后，注料阀才向注料气缸供气，推动注料头齿条下行，带动注料转阀齿轮联动转阀轴顺时针旋转60°。

上海微孔发泡机发泡机方案设计

上海广温机械设备有限公司发展规模团队不断壮大，现有一支专业技术团队，各种专业设备齐全。超龙机械, 广温机械是上海广温机械设备有限公司的主营品牌，是专业的主要生产、销售以“超龙”为品牌的系列聚氨酯浇注设备。主要涵盖聚氨酯鞋底浇注机及生产流水线、高低压发泡机、高中低温弹性体浇注机、全自动数控聚氨酯密封条浇注机、空气污染滤清器成套设备、自动开合模圆盘发泡生产线，模架及成套全自动聚氨酯生产设备等系列。

本公司具有雄厚的技术力量及较强的研发能力，拥有经验丰富、国内早期从事聚氨酯设备开发和研制的化工、机械、电气及微机方面的工程师。可承接各种特殊要求的聚氨酯设备的设计和试制任务。公司，拥有自己**的技术体系。公司不仅*提供专业的主要生产、销售以“超龙”为品牌的系列聚氨酯浇注设备。主要涵盖聚氨酯鞋底浇注机及生产流水线、高低压发泡机、高中低温弹性体浇注机、全自动数控聚氨酯密封条浇注机、空气污染滤清器成套设备、自动开合模圆盘发泡生产线，模架及成套全自动聚氨酯生产设备等系列。

本公司具有雄厚的技术力量及较强的研发能力，拥有经验丰富、国内早期从事聚氨酯设备开发和研制的化工、机械、电气及微机方面的工程师。可承接各种特殊要求的聚氨酯设备的设计和试制任务。，同时还建立了完善的售后服务体系，为客户提供良好的产品和服务。上海广温机械设备有限公司主营业务涵盖聚氨酯浇注机，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。