

吹塑机 潍坊云龙机械吹塑机 化粪池吹塑机厂家

产品名称	吹塑机 潍坊云龙机械吹塑机 化粪池吹塑机厂家
公司名称	潍坊云龙机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省昌邑市饮马镇驻地
联系电话	13806367801

产品详情

吹塑机安装调试的注意事项

1.模头为储料式模头，进料式型坯控制模头。

有口模、外套、芯棒、调整螺栓组成。型坯壁厚控制。

模头周围的三个螺钉用来调整型坯径向壁厚之用，可通过这三个螺钉来调节芯棒的位置，减少口模与芯棒的微量不同心来达到型坯壁厚的均匀度，保证型坯垂直不弯曲。

拆卸和清理模头时，模头需要加热到一定温度后并保温一小时才能拆卸模头。口模芯棒上的塑料在清理时一定要小心，千万不能将口模芯棒划伤，否则会影响料坯质量，吹塑机，必要时要对口模芯棒进行抛光处理。

2、塑化系统

塑化系统主要有：挤出变频调速电机、齿轮减速器、螺杆机筒、加热器、料斗、模头组成。

减速器采用塑料机械硬齿面减速器、新机启用300—600小时要更换一次润滑油，以后机器每运行3000小时后要再次更换润滑油。

特别说明：设备在加温预热时，吹塑机，需将机筒和模头加温至工作温度并经2—2.5小时保温，确认到达开机温度时才能启动挤出。冷机启动对机器造成的损坏后果非常严重。可造成机筒和螺杆表面严重磨损或螺杆断裂。可导致关键部件的报废。

3、移模、开合模装置

本部分由油缸、移模导轨、开合模气液增压缸、模架、内外模板、托架、滚珠直线导轨等组成。

因该机动作频繁，塑料桶吹塑机，运行速度比较快。所以要保证各个运行部位的润滑良好。开机前需在一个运行部位加注润滑油以保证各个动作运行的灵敏性。当安装模具调试调整过程中严格注意要求，特别是两模板之间、移模架中间、移模架两端当机器运行时切勿靠近。

吹塑机的操作流程

- 1、未受过培训的人员，不能操作该吹塑机。
- 2、在开机前机器接地接零，避免漏电造成不事故的发生。
- 3、吹塑机在加热前，应认真的检查各部分冷却水是否接通。
- 4、吹塑机在运行前，将机台上升到合适的位置，机头与模板不发生碰撞，避免造成设备的损坏。
- 5、机器系统压力在出厂前已经设定好，无情况不能随意的进行调整，避免压力过高或过低造成液压系统损坏或影响机器正常运作。

吹塑机是一种塑料加工机器。将液体塑胶喷出来之后，应用机器吹出来的风力，将塑体吹附到一定外形的模腔，从而制成产品，这种机器就叫做吹塑机。塑料在螺杆挤出机中被凝结并定量挤出，然后经过口膜成型，再有风环吹风冷却，然后有牵引机按一定速度牵引，卷绕机将其卷绕成卷。

吹塑 也称中空吹塑，一种开展疾速的塑料加工办法。热塑性树脂经挤出或注射成型得到的管状塑料型坯，趁热（或加热到软化状态），置于对开模中，闭模后立刻在型坯内通入紧缩空气，化粪池吹塑机厂家，使塑料型坯吹胀而紧贴在模具内壁上，经冷却脱模，即得到各种中空制品。

吹塑薄膜的制造工艺在原理上和中空制品吹塑非常类似，但它不运用模具，从塑料加工技术分类的角度，吹塑薄膜的成型工艺通常列入挤出中。

吹塑机-潍坊云龙机械吹塑机-化粪池吹塑机厂家由潍坊云龙机械有限公司提供。潍坊云龙机械有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！