

河南生产塑料桶吹塑机欢迎来电「多图」

产品名称	河南生产塑料桶吹塑机欢迎来电「多图」
公司名称	潍坊市裕洋塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市昌邑市饮马镇石埠社区永大路9号4幢
联系电话	15165677709

产品详情

- 1.检查温度自控完好，加热器件完好，各点温度是否在指标范围内
- 2.检查各运行电机电流、速度、温升、精度、噪音和机械传动情况是否符合标准，检查减速箱油位和机械润滑情况。
- 3.疆场牵引速度、薄膜宽度、厚度控制是否准确。
- 4.观察薄膜厚度是否均匀，折径是否符合标准。
- 5.观察薄膜塑化情况，发现晶点、僵块、水纹及时处理。
- 6.检查空气储气缸压力是否合符要求、及时清理油水分离器
- 7.检查控制原料配比、混合情况是否符合标准。
- 8.定期校正模头、牵引、导辊的中点、水平度、平衡度。

1、吹塑机模口出料均匀一致时，即可戴好手套缓慢提拉管坯，同时将管坯端头封闭，微开进气调节阀，使之从芯棒中心孔吹入少量压缩空气，然后小心地引过稳泡架、人字板，并穿入牵引辊、导辊直至卷取。

2、吹塑机加热挤出机机身、机头、模头、控制各点温度在指标以内

3、启动空压机，贮气缸压力6—8kg/cm时停下备用

4、各点温度达指标符合要求后，穿戴好劳保用品，生产塑料桶吹塑机，按顺序启动牵引机、鼓风机、挤出机。

5、检查各处薄膜厚度、宽度，并加以调节，使之达到要求

6、吹塑机如久停后开车，各点加热温度达指标范围后还需恒温10—30分钟，如停车半小时内开车，不需恒温。

7、根据薄膜折径，厚度要求与挤出机生产能力进行加工，估算牵引速度和稳泡直径。

1.灯箱水道高温报警。处理办法：拆开水道连接橡胶管，用低压气和酒精对水道进行吹扫，和清洗。

2.夹爪故障。处理办法：调节滑台高度，或者夹爪位置。

3.动作卡死。处理办法：重启机器。

4.无法手动原点。处理办法：查看移位一夹爪，移位二夹爪和变节距定位板，是否卡到相应的位置，若无，手动使他们卡到相应的位置，然后原点。

5.动作不到位。处理办法：查看是否有东西卡到。调节气体流量阀。

6.排气声音过响。处理办法：查看高压排气消声器是否破损或者脱落。

7.胚道下胚不均匀。处理办法：调节胚斗位置。

河南生产塑料桶吹塑机欢迎来电「多图」由潍坊市裕洋塑料机械有限公司提供。潍坊市裕洋塑料机械有限公司是从事“塑料化粪池设备,化粪池吹塑机,吨桶吹塑机,中空吹塑机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。同时本公司还是从事塑料化粪池吹塑机，塑料桶化粪池设备，塑料化粪池厂家的厂家，欢迎来电咨询。