

# 化粪池吹塑机 潍坊云龙机械吹塑机 吹塑机

产品名称	化粪池吹塑机 潍坊云龙机械吹塑机 吹塑机
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

### 吹塑机操作应掌握的常识

- (1) 每班开机之前，得在各活动部件加润滑油一次。(机械手、机械手导轨、开合模导轨)
- (2) 摆臂可(3—4)天加一次。加温机大链条小链条可一个月一次。经常检查主机减速器、加温机减速器是否缺油。主机轴承可3个月加一次。
- (3) 生产前检查各运动部件是否牢固，螺丝是否松动脱落，特别是冲击力较强的地方，皮带传动部分是否异常。
- (4) 检查高压气源，低压气源，电源，水源是否正常。
- (5) 检查各急停开关，门开关，保护装置检测开关是否正常。
- (6) 检查加温头进胚，掉胚部分工作是否正常。插胚如不到位可调节压胚装置螺母。
- (7) 检查灯管是否损坏，断裂。要及时换。
- (8) 检查各气动元件是否漏气，动作是否灵敏。
- (9) 检查三联体是否异常漏气，是否堵塞，化粪池吹塑机，水杯储水量是否太满。
- (10) 全自动吹瓶机电磁阀遇有异常时，要及时清洗 每吹瓶350万清洗一次 。

## 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，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，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，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。

1、自动风环结构上采用双风口方式，其中下风口风量保持恒定，浮筒吹塑机，上风口圆周上分为若干个风道，每个风道由风室、阀门、电机等组成，由电机驱动阀门调整风道开口度，吹塑机，控制每个风道风量大小。

2、控制过程中，由测厚探测器检测到薄膜厚薄信号传送到计算机，计算机把厚薄信号与当前设定平均厚度进行对比，根据厚薄偏差量以及曲线变化趋势进行运算，控制电机驱动阀门移动，当薄膜偏厚时，电机正向移动，风口关小；相反，电机反向移动，风口增大，通过改变风环圆周上各点风量大小，调整各点的制冷速度，吹塑机，使薄膜横向厚薄偏差控制在目标的范围。

3、在吹塑薄膜生产过程中，薄膜厚薄均匀度是一个很关键的指标，其中纵向厚薄均匀度可以通过挤出和牵引速度稳定性加以控制，而薄膜横向厚薄均匀度一般依赖于模头制造，且随着生产工艺参数变化而变化，为了提高薄膜横向厚薄均匀度，须引进自动横向厚薄控制系统，常用控制方法有自动模头和自动风环，这里主要介绍自动风环原理与应用。

化粪池吹塑机-潍坊云龙机械吹塑机-吹塑机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！