

浮岛吹塑机吹瓶机 80双工位液压壁厚吹塑机吹瓶机

产品名称	浮岛吹塑机吹瓶机 80双工位液压壁厚吹塑机吹瓶机
公司名称	天津众泽科技有限公司
价格	90000.00/台
规格参数	品牌:祥龙金诚信 型号:80 产地:河北沧州
公司地址	天津滨海高新区华苑产业区开华道22号5号楼2241
联系电话	13503170786

产品详情

浮岛吹塑机吹瓶机 80双工位液压壁厚吹塑机吹瓶机

降低吹塑机螺杆磨损的四种解决办法

- 1.控温。** 每种塑料都有一个理想塑化的加工温度范围，应该控制料筒加工温度，使之接近这个温度范围。粒状塑料从料斗进入料筒，首先会到达加料段，在加料段必然会出现干性磨擦，当这些塑料受热不足，熔融不均时，很易造成料筒内壁及螺杆表面磨损增大。同样，在压缩段和均化段，如果塑料的熔融状态紊乱不均，也会造成磨损增大。
- 2.转速得当。** 由于部分塑料加有强化剂，如玻璃纤维、矿物质或其他填充料。这些物质对金属材质的磨擦力往往比熔融塑料的大得多。在吹塑这些塑料时，如果用较高的转速，在提高对塑料的剪切力的同时，亦将相应地产生更多被撕碎的纤维，被撕碎的纤维含有锋利末端，令磨损力大为增加。无机矿物质在金属表面高速滑行时，其刮削作用也不小，所以转速不宜调得太高。
- 3.去除杂质。** 一般而言，原装购入的新鲜塑料并没有什么杂物，但经过运输，称重、干燥、混色、尤其是添加再生回头料，就有可能混有杂物。小如金属屑末，大如发热圈螺母回形针，甚至成串的仓库钥匙，混入进入料筒都曾发生过，这对螺杆的损坏是不言而喻的了(料筒当然也会同时损坏)，因此必须安装磁铁架，严格投料的管理和监控。
- 4.干燥。** 塑料中所含水分，对螺杆表面的磨损有一定影响。若塑料在吹塑前未有将水分全部排除，残留的水分进入螺杆压缩段时，便形成前熔混在熔融塑料中的带高温压的“蒸汽粒子”，随着射料过程螺杆的推进，从均化段直至螺杆头部，这些“蒸汽粒子”，在射料进程中卸压膨胀，有如一颗颗微细的杂质硬粒，对壁面产生磨擦破坏作用。此外，对某些种类的塑料，在高温高压下，水分可能会变成促使塑料裂解的催化剂，产生能侵蚀金属表面的有害杂质。因此，塑料注塑前的烘干工作，不单对制件质量有直接关系，而且也影响到螺杆的工作寿命。

配置：

- 1.控制系统：整机动作控制采用PLC人机界面，显示机械动作的实时监控功能，可显示多种语言，如中文，英文等，实现系统多功能和智能化。电脑（智能触摸屏电脑），电脑程序简单、快捷、便于操作，本电脑程序带微抽针功能不伤气针，兑口平整，完全切断
- 2.减速机采用国内（国茂硬齿面）噪音低，运行稳定
- 3.电机采用厂家全铜变频电机，整机电器采用正泰品牌，接近开关采用奥通米克品牌
- 4.油缸采用HOB重型国标油缸（GB国标油缸）。油站系统采用低噪音油泵系统。
- 5.螺杆采用舟山品牌38铬钼铝且氮化不低于60丝。且长径比选用1:25，螺杆设计既能满足螺杆产量，也能保证塑化均匀。
- 6.螺杆上采用铝瓦风机加热，保温好，高温风机自动降温，整机采用智能温控表。
- 7.模头采用中心进料分流式和芯型互补流道式，型胚壁厚均匀，换色快捷，从单层到三层满足客户不同需求。模头内部镀铬，流道光滑，换色快，生产的产品内部，外部光滑无痕迹，产品表面光滑。
- 8.本机采用台湾品牌直线导轨，运行更稳定更耐用。