

# 浙江泡沫箱生产设备 龙口厚田机械

产品名称	浙江泡沫箱生产设备 龙口厚田机械
公司名称	龙口市厚田机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省龙口市东江工业园
联系电话	18866388888

## 产品详情

EPS真空全自动包装成型机特点：

- 1.机器采用PLC与触摸屏，完成机器的开合模、进料、加热、保温、冷却、脱模、制品顶出等全自动循环过程；
- 2.真空负压系统使产品含水量低、定型快，缩短烘干时间或不烘干。
- 3.根据制品形状采用多种加热方式，可用于冷冻包装海鲜食品。

泡沫成型机冷却。冷却的目的是使模样定型并具有一定的强度和刚度，所以冷却要均匀、充分。模具内刚成型的热塑性泡沫塑料模样的热量通过各种传热途径，散入周围的空气或冷却介质中。但是由于模样泡体是热的不良导体，冷却时常常出现表层的已被冷却固化定型，浙江泡沫箱生产设备，芯部的温度还很高的现象。这时如冷却定型不够，虽然皮层已固化定型，但是芯部的大量热量会继续向外传，使皮层温度回升，再加上模样芯部泡体的膨胀力，eps泡沫箱生产设备，就可能使已定型的模样形状变形或破坏，称之为三次发泡。在冷却过程中要特别注意冷却水温度不能太低，水压不能太大，冷却时间不能太长，否则模样和模样表面会有塌缩的现象。

国内通常泡沫成型机有两种工艺，即蒸缸手工模和机模成型。其泡沫成型机工艺如下：

模具预热 珠粒充填 加热成型 冷却 脱模

- 1、泡沫成型机模具预热。预热的目的是为了缩短成型时间，减少发泡成型时模具型腔中的冷凝水。

2、泡沫成型机珠粒的充填。充填是模样制造的重要工序。充填不均匀或充填不足不能制得合格的模样。采用充填的方法有吸料充填、压料充填和压吸充填等。目前国内大都采用的是吸料充填，这种加料方式有一定的弊端。如某厂采用吸料充填的方式，加料时抬模，虽珠粒预发密度控制在23克/升左右，由于抬模加料，模样重量超重，红酒泡沫箱生产设备，模样表面的珠粒融合不一致（局部过烧或局部融合不好，见图6），泡沫箱生产设备价格，模样整体密度不均匀（由于抬模，模样平面部位密度过高），这给后续的铸件质量带来了不稳定因素。具体采用何种充填方法和充填气体压力，要看模具型腔结构复杂程度如何而定。其中压吸式充填对于薄壁和结构较为复杂模具的充填有很大效果，有利生产完整和表面光洁的模样。

浙江泡沫箱生产设备-龙口厚田机械(推荐商家)由龙口市厚田机械制造有限公司提供。龙口市厚田机械制造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！同时本公司还是从事挤塑板生产线，XPS挤塑板生产线，挤塑板设备的厂家，欢迎来电咨询。