

苏州瓶装水厂小瓶吹瓶机（水厂设备）

产品名称	苏州瓶装水厂小瓶吹瓶机（水厂设备）
公司名称	上海禹纯环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 用途:吸塑机 品牌:禹纯
公司地址	上海市松江区茸北路
联系电话	021-67618373 15021516577

产品详情

特点

塑料中空容器以质轻价廉、安全性高等特性,广泛应用于饮料、医药、化妆品、食品及化工行业,更是吸引了更多的生产商选择塑料容器来代替以往的玻璃容器。当今塑料界最先进的设备、模具以及原料等无不一一展现在我们面前,新技术、新应用层出不穷,纵观塑料中空成型领域也是硕果累累。随着世界性石油价格飞涨,塑胶原料价格也是居高不下,开发能耗低、原料省的替代产品也是市场趋势之一。

定义

吹瓶机是一种通过吹塑工艺将塑料颗粒制作成中空容器的设备,目前比较常见的机种包括,使用pp和pe的一次成型的中空挤吹机,使用pet,pc或者pp两次成型的注拉吹吹瓶机,以及新发展起来的有多层中空挤吹和拉伸吹塑。

目前大部分吹瓶机都还是二步法吹瓶机,即必须先将塑料原料做成瓶胚,然后再进行吹制。现今一般常用的是pet材质的环保塑料。吹塑机:是将液体塑胶喷出来之后,利用机器吹出来的风力,将塑体吹附到一定形状的模腔,从而制成产品,这种机器就叫做吹塑机。也是吹瓶机的一种,即液压吹瓶机。

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,闭模后立即在型坯内通入压缩空气,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。

过程

、 预热

将瓶坯（胚）通过红外线高温灯管照射，将瓶坯（胚）的坯（胚）体部分加热软化，为了保持瓶口形状，瓶坯（胚）口是不需要加热的，因此需要一定的冷却装置对其进行冷却操作。

二、吹瓶成型

该阶段是将已经预热好的瓶坯（胚）放置到已经做好的吹模中，对其内进行高压充气，把瓶坯（胚）吹拉成所需的瓶子。

市面上的吹瓶机一般分为全自动和半自动两种。

全自动吹瓶机通过机械手的操作将吹瓶的两个操作合在一起完成，免去了中间人工将预热好的瓶坯（胚）放入吹模的过程。大大加快了生产的速率，当然价格也为比半自动的要高。

产品选择

一般来说，根据自己所需的产品来选择吹瓶机的型号。针对不同的用量的厂家，一般关注的是一出几腔的、瓶子容量的大小，及每小时的产量。

操作步骤

步骤1: 将瓶胚放置在瓶胚容器中，经输送装置自动进入瓶胚定位装置。

步骤2: 将瓶胚口向上瓶胚自动的加载到瓶胚固定器上，而后送入烘道。

步骤3: 加热后，瓶胚被送进吹拉平台，然后锁模，先后经低压吹拉，高压吹拉，排气，最后开模。

步骤4 : 成瓶由自动脱模系统从吹瓶平台拿下来。

技术发展

饮料企业对于吹瓶设备有两大迫切需求其一是由于塑料原材料价格持续上涨，饮料企业无时无刻不想着如何降低包装成本来达到利润的最大化，因此需要利用先进的吹瓶设备生产出重量更轻的瓶子；其二是由于市场变化的日新月异，饮料生产企业必须对饮料越来越短的生命周期作出灵活的反应，与之相对应

的是pet瓶子生产中日益频繁的产品更新问题，在生产过程中需要把更换模具的时间降到最低。这两大迫切的需求就给吹瓶设备供应商出了一个不小的难题。

闭环（closed loop）技术是指将连线校验的工艺参数集成于拉伸吹瓶机的工艺控制系统中，形成一个闭合的、自动控制和自动调节相结合的生产循环过程。智能化的机器控制技术旨在提高吹瓶机的质量保障体系。通过agrpewallplus监测系统的使用可对诸如瓶壁厚等瓶坯的各种数据进行监控。在工作时，偏离系统额定值的数据将会被立即辨认出来，此信息会被及时传送到吹瓶机瓶坯加热单元的控制系統，控制系统将迅速反映并单独控制加热炉内各加热灯管的额定值。因此即使各瓶的数据不同，在初始设定的工艺参数仍保持不变的情况下，生产出的瓶子质量仍稳定可靠。

维护保养

加料位不加料：需进行检查几种情况：

是否已经料斗没有料了，如果是：需要赶快加料

不是：请检查提升机的控制接触器是否在得电状态，如果是得电状态，赶快检查电机是否在得电并负载状态，因为这种情况很可能是由瓶坯（胚）卡住了提升带，这时最简单的方法是人工帮助提升。

如果检查提升机的控制接触器不在得电状态，请检查瓶胚检测电眼是否与反射板不在同一条直线上。

2 进料老卡进料盘：这种情况是比较头痛的问题，从经验上看如果瓶坯（胚）的长度比较长切重量较大的话，那么这种现象是比较少的。

3 瓶子吹成后不能从模具中取出。

首先应该将模具打开，用手动开合模，如果正常，在用空运行状态运行一下，如果也正常的话。

请检查你的排气时间设置，如果排气设置正常，且每次只要一吹瓶就故障的话，那么可以判断是排气阀的问题，请打开排气阀检查其弹簧和密封件情况（这种故障还有一种现象是排气声音比较大或有排不净的声音）。

如果你遇到的是很多模生产正常偶然来一下这种开不了模的情况，请检查锁模销是否有段了的螺丝在里面，另外请检查锁模力度是否太大，如果太大应该按照标准重新调整。

4 瓶子老是夹伤

机械手的位置是否错位。

5 两个机械手相碰撞

这种情况需要重新手动复位机械手，是由于错位引起的

操作规范

全自动吹瓶机安全操作规范必备知识

(1) 每班开机之前，必须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，安全门开关，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。要及时更换。

(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，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 。

本产品的加工定制是是，用途是吸塑机，品牌是禹纯，型号是JX，产品别名是吹瓶机，包装类型是瓶，成品尺寸是2000*1000（mm），适用对象是奶茶,果汁饮料,碳酸饮料,矿泉水、纯净水，适用行业是食品