

热缩机（收缩机）-L型全封收缩膜包装机厂家

产品名称	热缩机（收缩机）-L型全封收缩膜包装机厂家
公司名称	廊坊福久环保科技有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:福久源 型号:PE-pp-pof-pv 产地:河北省廊坊市
公司地址	河北省廊坊市大城县东迷堤村
联系电话	0316-13784463821 18133864493

产品详情

收缩机温度的调整：PE收缩机功率一般比较大在20-40KW左右，设置的温度也比较高，一般在180°-220°左右，根据材料的厚度、输送产品的速度、运风风量的大小、温度高低设置也有不同，产品不耐高温的可以使用低温度，采用薄收缩膜。收缩膜厚的话温度需要加高，收缩机功率也需要选择大点的。输送产品速度加快温度相应加高，反之减低，运风风量加大温度相应降低，反之升高。POF、PVC收缩机功率一般在5-20KW，温度一般设置在140-°160°左右调整和PE收缩机基本一样。

(二)、输送带速度调整：输送大部分厂家会使用变频器、电子调速器来控制速度。产品长的话速度必须要慢，收缩机输送要长，一般调至在20m/min-60m/min如果产品对收缩效果要求非常高的话，建议使用较长的收缩机，采用低温慢输送来满足收缩效果。选择功率比较大的机型。温度设置高输送速度需要加快，反之降慢。运风风量小输送速度减慢，反之加快。(三)、风流量的调整：风量大小一般使用变频调速，控制电机的转速。但很多收缩机没有这种功能，功能强的还有风向的调整，有效的把热风吹到产品需要收缩的位置，风量大小对收缩效果也影响很大，风量太大收缩膜瞬间受热，膨胀很容易导致收缩后爆口影响收缩效果。风量太小短时间内膜没收缩好表面会出现鱼鳞纹。风量的大小和风轮大小、角度也有关系。温度越高风量调小，反之调大，速度越快风量调大，反之调小。所以说收缩机发热机构、吹风机构、输送机构调整都是相互的，改变一项的参数会影响到其它的参数设置，具体细节还要根据产品特性、收缩材料种类和厚度、产能的要求等来细微调整各参数，以此达到收缩表面光滑美观，收缩后无爆口、褶皱、等现象。