河南泡沫箱包装成型机报价

产品名称	河南泡沫箱包装成型机报价
公司名称	辛集市鑫泽泡塑机械厂
价格	1.00/台
规格参数	公司:鑫泽 型号:齐全 产地:石家庄
公司地址	辛集市新垒头镇东大陈村
联系电话	031183276866 18203316848

产品详情

包装成型机

机器的结构

框架系统

在设计与制造中，框架系统是zui庞大和zui复杂的一个部分。（1）机架是指成型机四周的支撑、连接部分，包括四根导柱等固定部分，它的钢性设计及制造精度，决定了机器的使用寿命和产品的精度。

（2）模框 机器的模具成型机构由动模、定模组成。一般来说，动模框上安装凸模，定模框上安装凹模。凸模上比较简单，没有什么附件，凹模上需安装料枪和顶杆。定模框上有排汽阀，背后有三片支撑板，支撑板应均匀分布。（3）冷凝器，制品在抽真空冷却前，蒸汽需通过冷凝器冷却。冷凝器为列管式的，属间接冷却，蒸汽、冷却水不直接接触，蒸汽走列管，冷却水走夹套。若蒸汽经冷却水喷淋冷却，属直接接触。冷凝器的好坏，影响真空的效果

和冷却速度。

包装成型机

（4）真空泵 制品内的蒸汽通过冷凝器后，一部分冷凝成水，另一部分蒸汽再由真空泵将其抽去，使制品进一步冷却。制品通过真空冷却后，表面很光洁。真空冷却时间，在整个成型周期中占很大的比例，一般占1/3。真空泵是真空系统的重要组成部分，传统的自动成型机虽说有真空系统’但冷模水与真空冷凝水并不分开，而先进设备则采用高温水（55°C）冷模，低温水（25°C）冷却真空泵。EPS成型温度约为115°C，冷却时，在模具表面喷55°C的冷却水2～3s，使模具表面的温度降到90°C左右，然后开动真空泵开始抽真空。由于气压降低

，水的沸点也降低，于是EPS产品内的水分开始汽化并被抽出体外，而水的汽化是一个吸热的过程，这就

使得冷却道程异常迅速，避免了产品外冷内热的情况，并且由于使用这种方法，制品的含水量很低，一般仅为60%～8%。真空机中，又分单独真空和中央真空两类，单独真空是每台成型机各自备有真空泵：集中真空又称中央真空，机器本身不带真空泵，机器的真空由真空站提供，采用中央真空后，成型机的成型效率提高，能源消耗降低，中央真空是目前自动机的发展方向。（5）液压、气动装置
成型机模框运动的动力分液压和气动两种。（6）顶出架 制品脱模，需用顶杆，顶杆一端连在顶出架上，一端接触制品，利用液压气缸，进行推动,将制品顶出，而此时，顶杆弹簧被压缩，制品顶出后，由于弹簧的力量，顶出架复位。（7）安全门 由于成型机合模力很大，人手一旦夹在机内，后果不堪设想，加之机器两面都需操作，往往控制盘一面的操作者不易掌握另一面的操作情况，所以必须设置安全门，当安全门打开时，机器不能启动，即使运动中的机器，安全门一开，机器也会立即停止运动，对人身、机器、制品起保护作用。由丁．机器有记忆功能，所以重新开启机器，机器又能继续按步骤运行。

销售的产品：泡沫机械，泡沫设备，苯板设备，渗透板设备，真金板设备 二手泡塑机械
二手真金板设备

公司名称：辛集市鑫泽泡塑机械厂

李经理：一八二零三三一六八四八