

# 自动泡罩包装机厂家 泡罩包装机厂家 华链包装机械有限公司

产品名称	自动泡罩包装机厂家 泡罩包装机厂家 华链包装机械有限公司
公司名称	广州市华链包装机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区石基镇壆尾路13号
联系电话	13928892072

## 产品详情

广州华链高周波机设备公司另设有超声波机生产门，专业生产各类分体式、一体式、豪华型超声波机，各类全自动多工位转盘圆盘超声波机，并具备开发超声波清洗机，超声波清洗流水线技术能力。并生产高周波诱导式加热机，高周波预热机，高周波感应加热机等相关机械及其模具的专业制造工艺，有着十几年的历史经验。近年来，随着行业竞争的日益加剧，更促使我们朝着“质量兴国、信誉兴市”的市场目标迈进。公司主营：双头全自动高周波机，全自动高周波机生产厂家，全自动高周波机哪家好，大功率全自动高周波机，单头全自动高周波机等等。本企业除生产各类机械外，另外还生产各类辅助配套设备，并配合本企业的技术力量协助客户开发先导产品，满足客户的不同需求。企业的品质政策为“研究创新、追求卓越、品质一、立足世界”。公司主营：自动吸塑包装机设备，自动吸塑包装机，自动吸塑包装机械，自动吸塑包装机设备厂，大型自动吸塑包装机等等。

### 产品详情

吸塑包装机（又叫热塑成型机）是将加热塑化的PVC、PE等热塑性塑料卷材吸制成各种形状的高1级包装装璜盒、框等产品的机器。吸塑成型又叫热塑成型，主要是利用真空泵产生的真空吸力将加热软化后的PVC、PET、PETG、APTT、PP、PE、PS等。分为日用品吸塑包装、小五金吸塑包装、汽车用品吸塑包装等。

其主要构造是由给料、拉料、上下电加热炉、下闸、多功能可调尺寸、下模盘、上模、上闸、刀闸、切片、放片及配以真空装置等构成；以气动装置为主动动力源，其拉片、送片采用电动、减速器，时间继电器，中间继电器，行程开关等电器组成全自动控制系统。

吸塑机对控制系统的要求是保证操作方便、机械动作和温度控制精度高、生产时间短、在同等生产条件

下尽可能节约机械的耗电量。

吸塑包装：采用吸塑工艺生产出塑料制品，并用相应的设备对产品进行封装的总称。

吸塑包装制品包括：泡壳、托盘、吸塑盒，同义词还有：真空罩、泡罩等。

吸塑包装的主要优点是，节省原辅材料、重量轻、运输方便、密封性能好，符合环保绿色包装的要求；能包装任何异形产品，装箱无需另加缓冲材料；被包装产品透明可见，外形美观，便于销售，并适合机械化、自动化包装，便于现代化管理、节省人力、提高效率。

## 浅谈吸塑包装的常识

### 4、什么叫三折泡壳包装？三折泡壳包装应注意什么问题？

三折泡壳包装是将泡壳折成三个边（前、底、后），多形成一个底边，以便产品能立在平面上。其特点是可以不采用高频封边工艺，而是在泡壳一定位置做上扣位来连接泡壳，必要时还可以打上钉书针，在选材方面可以用pet硬片，而实现环保材料的目的，适合于大口径的产品包装。应注意的问题：1.因没有高频机封边，边缘需要在裁床上高质量裁切完成；2.扣位松紧度要适中。

### 5、什么叫吸卡包装？吸卡包装应注意什么问题？

吸卡包装是指将泡壳热合在带有吸塑油的纸卡表面，泡罩包装机厂家定制，常见的超市电池包装多用此类。其特点是需要吸塑封口设备将产品封装在纸卡与泡壳之间。应注意的问题是：1.要求纸卡表面必须过吸塑油（以便能与pvc泡壳热合粘在一起）；2.泡壳只能用pvc或petg片材；3.因为泡壳只是粘在纸卡表面，所以封装的产品不易太重。

### 6、什么叫插卡包装？插卡包装应注意什么问题？

插卡包装是指将纸卡与折过三边的透明泡壳插在一起的包装形式，其特点是包装时不需要任何包装设备，只需要工人将产品、泡壳和纸卡安放到位就行。应注意的问题是：1.纸卡与折过边的泡壳大小合适，插在一起过紧，纸卡与泡壳会变形；过松，会很容易脱离。2.产品过重时，需考虑在一定位置用钉书钉将纸卡与泡壳固定。

### 7、什么叫外置式半泡壳包装？外置式半泡壳包装应注意什么问题？

外置式半泡壳包装的全意是产品全部外置于双泡壳外面，双泡壳只封装纸卡，并作为产品头部的底托，全自动泡罩包装机厂家，产品与泡壳用塑料绑带相连。其特点是需要高周波机将双泡壳封边，并在上面打绑带孔，效率最低，包装成本高，但可以满足用户触摸产品的需要。

广州市华链包装机械有限公司(简称华链机械)，是一家专业从事高周波、超声波设计研发、生成、销售为一体的专业化企业。公司自九十年代创立以来，产品远销东南亚、中东、欧美等国家。先后在深圳、东莞、中山、宁波、台州、无锡、上海等城市设立了分公司及技术服务部门。公司主营：自动吸塑包装

机成型机，自动吸塑包装机生产，自动吸塑包装机生产厂家，全自动吸塑包装机，自动吸塑包装机等等。

#### 故障处理.

- 1、吸塑成型膜吸不下，一是真空负压不够:二是加热时间短或加热温度不够。
- 2、吸塑成型膜回弹，即工作台退出或取出工件后，吸塑成型膜回缩，是由于吸塑时间短，胶水未完全固化或胶水质量差引起，应适当延长加热吸塑时间，提高加热温度或更换质量较好的胶水。
- 3、当吸塑成型膜在工件面板上起皱时，应检查真空工作台真空管接口处过滤网是否堵塞，因过滤网堵塞，真空负压受阻易造成起皱，另外，当加热炉盘中石英管损坏时易造成吸塑成型膜受热不均匀，吸塑成型膜表面张力不一致，自动泡罩包装机厂家，也会造成起皱，应立即检查和更换损坏的石英管。

#### 吸塑成型对材料的要求

- 1.吸塑成型只能生产壁厚比较均匀的产品，（一般倒角处稍薄），不能制得壁厚相差悬殊的塑料制品
- 2.吸塑成型的壁厚一般在1到2mm范围之内或更加薄（小包装用吸塑包装的片材最常用的厚度为0.15到0.25 mm）
- 3.吸塑成型制品的拉伸度受到一定的限制，吸塑成型的塑料容器直径深度比一般不超过1，极端情况下亦不得超过1.5
- 4.吸塑成型的尺寸精度差，其相对误差一般在百分之一以上。

广州华链高周波机设备公司另设有超声波机生产门，专业生产各类分体式、一体式、豪华型超声波机，各类全自动多工位转盘圆盘超声波机，并具备开发超声波清洗机，泡罩包装机厂家，超声波清洗流水线技术能力。并生产高周波诱导式加热机，高周波预热机，高周波感应加热机等相关机械及其模具的专业制造工艺，有着十几年的历史经验。企业的品质政策为“研究创新、追求卓越、品质一、立足世界”。公司主营：专业自动吸塑包装机，自动吸塑包装机器，自动吸塑包装机械，自动吸塑包装机设备厂，大型自动吸塑包装机等等。

#### 吸塑包装机操作指导书 操作步骤

- 1.按下机箱开关钮、开关锁自动弹开后打开箱门，将压缩空气管从机箱后部下方小孔穿入，然后再插入机箱后的气压调节阀进气接头，用管夹固定好.
- 2.关上机箱门，打开气源开关输入压缩空气，机器压板自动收上，根据被包装物的大小，吸塑成型片材的厚薄及实际包装情况，旋转气压调节器至适当的压力，气压越大，压板下的速度越大.

- 3.将机器电线插头插入220V交流电源插座，打开机器电路总制，接通整机电路.
- 4.将电木模安置在模台上，电木模上的电线与机器模台中部的电木模接线柱接好.

大型吸塑成型工艺有三个要素：

即大型吸塑原材料、成形设备及设定条件和成形模具。吸塑大型吸塑材料成形加工成制品，首要的问题是大型吸塑物料可成形性，即成形加工的难易程度。这不仅与本身的物理、化学和力学特性有关，而且与工艺过程物料塑化、流动、冲模的工艺条件有关。

解决这个问题过去主要靠人的经验，但人的经验是有限的，无法圆满解决这类问题。许多学者进行了大量的理论和实验研究工作，用计算机模拟成形过程已进入实际应用阶段。随着大型吸塑品种的日益增加，制品不断扩大，成形工艺也不断创新。以注射成形和挤出成形创新最多，板材热成形技术也迅速发展。设备的自动化程度也愈来愈高，电脑全自动控制，已在挤出、注射、热成形中实现。

但模具的设计与制造仍落后于设备和工艺方法的发展，主要表现在模具设计与制造水平低、生产周期长、使用寿命短。

自动泡罩包装机厂家-泡罩包装机厂家-华链包装机械有限公司由广州市华链包装机械有限公司提供。自动泡罩包装机厂家-泡罩包装机厂家-华链包装机械有限公司是广州市华链包装机械有限公司（[hualian.tz1288.com](http://hualian.tz1288.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：禹生。