

海洋球吹塑机 潍坊云龙机械 吹塑机

产品名称	海洋球吹塑机 潍坊云龙机械 吹塑机
公司名称	潍坊云龙机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省昌邑市饮马镇驻地
联系电话	13806367801

产品详情

全自动塑料吹塑机安装调试注意事项

1.模头为储料式模头，进料式型坯控制模头。

有口模、外套、芯棒、调整螺栓组成。型坯壁厚控制。

模头周围的三个螺钉用来调整型坯径向壁厚之用，可通过这三个螺钉来调节芯棒的位置，减少口模与芯棒的微量不同心来达到型坯壁厚的均匀度，保证型坯垂直不弯曲。

拆卸和清理模头时，模头需要加热到一定温度后并保温一小时才能拆卸模头。口模芯棒上的塑料在清理时一定要小心，千万不能将口模芯棒划伤，否则会影响料坯质量，必要时要对口模芯棒进行抛光处理。

2、塑化系统

塑化系统主要有：挤出变频调速电机、齿轮减速器、螺杆机筒、加热器、料斗、模头组成。

减速器采用塑料机械专用高精度硬齿面减速器、新机启用300—600小时要更换一次润滑油，以后机器每运行3000小时后要再次更换润滑油。

特别说明：设备在加温预热时，需将机筒和模头加温至工作温度并经2—2.5小时保温，确认到达开机温度时才能启动挤出。冷机启动对机器造成的损坏后果非常严重。可造成机筒和螺杆表面严重磨损或螺杆断裂。可导致关键部件的报废。

3、移模、开合模装置

本部分由油缸、移模导轨、开合模气液增压缸、模架、内外模板、托架、滚珠直线导轨等组成。

因该机动作频繁，运行速度比较快。所以要保证各个运行部位的润滑良好。开机前需在个运行部位加注

润滑油以保证各个动作运行的灵敏性。当安装模具调试调整过程中严格注意要求，特别是两模板之间、移模架中间、移模架两端当机器运行时切勿靠近。

吹塑产品的停车工作怎么进行？

关闭上料系统，并关闭料斗下料挡板。排净机筒内的物料，待物料排空后关机。关闭各辅机。关闭各段加热器、制冷水泵、润滑油泵，然后切断控制总电源。关闭各进水管阀门。

把操作方式选择到手动位置，以防止整个循环周期的误动，确保人身、设备完好。关闭入料闸板，停止向料筒供料。注射座退回，使喷嘴脱离与模具的接触。清理料筒中的余料，采用反复的注射和预塑，直至物料不再出现从喷嘴流延为止。这时要降低螺杆转速，且空转时间不要过长。把所有操作开关和按钮置于断开位置，吹塑机，断电、断水。

使用吹塑机进行吹塑前做预吹塑过程的好处有一步法挤出拉伸吹塑机的开车操作，预热升温 按工艺要求在温控仪上设定温度值，启动加热系统进行升温，并检查各段加热器的电流指示值是否正常，待达到加工温度后，恒温1-2h。

1、中空吹塑机加料位不加料：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，如果不是，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，这时一个简单的方法就是人工帮助提升。

如果检查提升机的控制接触器不在得电状态，请检查瓶坯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：这种情况是比较困难的问题，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，同大吹塑机，如果正常，在用空运行状态运行一下，全自动中空吹塑机如果也正常的话。

然后，检查排气时间设置，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，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，海洋球吹塑机，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。

海洋球吹塑机-潍坊云龙机械-吹塑机由潍坊云龙机械有限公司提供。潍坊云龙机械有限公司（www.yunlongjixie.com）为客户提供“塑料中空成型机,吹塑机,中空吹塑机”等业务，公司拥有“塑料高速中空成型机,300L单工位塑料吹塑机”等品牌。专注于中空吹塑机等行业，在山东 潍坊 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：于经理。

