

潍坊云龙机械 浙江吹塑机 吹塑机

产品名称	潍坊云龙机械 浙江吹塑机 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

塑料吹塑机的作用及特点

塑料吹塑机是将液体塑胶喷出来之后，利用吹塑机吹出来的风力，将塑体吹附到一定外形的模腔，从而制成产品，这机器，就是吹塑机。中空吹塑（又称吹塑模塑）是借助于气体压力使闭合在模具中的热熔型坯吹胀形成中空制品的方法，是第三种比较常用的塑料加工方法，同时也是发展较快的一种塑料成型方法。吹塑用的模具只有阴模（凹模），与注塑成型比拟，设备造价较低，适应性较强，可成型机能好（如低应力）、可成型具有复杂起伏曲线（外形）的制品。

是将液体塑胶喷出来之后，利用吹塑机吹出来的风力，将塑体吹附到一定外形的模腔，从而制成产品，这机器，就是吹塑机。

利用吹塑机吹出来的风力，将塑体吹附到一定外形的模腔，从而制成产品。

塑料吹塑机的特点：

- 1.设备造价较低；
- 2.适应性较强；
- 3.可成型机能好（如低应力）；
- 4.可成型具有复杂起伏曲线（外形）的制品。

吹塑机壁厚控制的技术要求

1、壁厚控制系统的技术要求

壁厚控制系统是对模芯缝隙的开合度进行控制的系统，即位置伺服系统。在中空容器的生产过程中，为了保证制品的质量，要求被控量能够准确地定位设置值，同时还要求响应过程尽可能快速。以简单的10点壁厚控制装置为例，在连续挤出的模式下，从模头挤出一个型坯时间约5s，在5s的时间内要实现一条有限长度的函数曲线，需要将其分成10个段落，浙江吹塑机，在时间轴上，每个段落只有大约0.5s的时间，按照理论，壁厚控制装置的单位脉冲过渡时间应为段落时间的1/5 ~ 1/10，吹塑机供应商，即0.05 ~ 0.1s，这就要求系统响应非常迅速。而在响应如此迅速的同时，还要保证被控的位置量能够准确定位设置值，否则，吹塑机，壁厚控制将失去意义。要达到上述两种要求的控制效果，对于重载荷系统来说，正是壁厚控制系统设计的难点。另外，由于在型坯轮廓曲线上取10个点来描绘曲线，点与点之间还须进行插值处理，尽量使轮廓曲线光滑。

2、壁厚控制系统的控制原理

壁厚控制系统采用闭环反馈设计，其组成部分包括壁厚控制装置、电液伺服阀、动作执行机构和作为信号反馈装置的电子尺。用户在壁厚控制装置的面板上设定型坯壁厚轴向变化曲线，控制装置根据曲线输出大小变化的电压或者电流信号至电液伺服阀，由电吹瓶机、吹膜机、吸塑机、塑料包装机械、制袋机液伺服阀驱动执行机构控制模芯的上下移动，从而造成模芯缝隙的变化。电子尺通过测量缝隙的大小得出相应的电压信号反馈给壁厚控制装置。这就构成了闭环的壁厚控制系统。

吹塑机的刀和工件可坚持低温度，这在许多情况下延长了刀的寿数。另一方面，在高速切削运用中，切削量是浅的，切削刀的吃刀时刻格外短。这就是说，进给比热传达的时刻快。

低切削力有小而共同的刀曲折。这与每种刀和工序所需的稳定的加工余量相结合，是加工的先决条件之一。

因为高速切削中典型的切削是浅的，刀和主轴上的径向力低。这削减了主轴轴承、导轨和滚珠丝杠的磨损。吹塑机高速切削和轴向铣削也是很好的组合，它对主轴轴承的冲击小，运用这种办法能够运用悬伸较长的刀而振荡的危险不大。

小尺度零件的高出产率切削，如粗加工、半精加工和精加工，在总的资料去掉率相对低时有很好的经济性。吹塑机高速切削可在通常精加工中取得高出产率，可取得很好的外表质量。外表质量常低于Ra 0.2 μm 。

选用高速切削，使对薄壁零件的切削成为可能。运用高速切削，吃刀时刻短，冲击和曲折减小了。

潍坊云龙机械(图)-浙江吹塑机-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)是一家从事“塑料中空成型机,吹塑机,中空吹塑机”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“塑料高速中空成型机,300L单工位塑料吹塑机”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上,用户至上”的原则,使潍坊云龙机械在中空吹塑机中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明:本信息的图片和资料仅供参考,欢迎联系我们索取准确的资料,谢谢!