

# 中山吸塑机生产 吸塑机 东莞吸塑机

|      |                      |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 中山吸塑机生产 吸塑机 东莞吸塑机    |
| 公司名称 | 东莞市鑫盛龙电业有限公司         |
| 价格   | 面议                   |
| 规格参数 |                      |
| 公司地址 | 广东省东莞市塘厦镇田骏路8号1栋201室 |
| 联系电话 | 13631734284          |

## 产品详情

长安高端吸塑机，虎门吸塑机厂家，厚街吸塑机批发，沙田吸塑机定做

- 吸塑机操作注意事项：?1. 在加热区内，请勿用手触摸发热装置，及烘烤物品，停机时应将加热炉升起；
2. 手伸入导轨下方进行操作时须切断电源，揭阳哪家吸塑机好，不能有意外的接通电源情况发生；
3. 在局部调机时，如使用电磁阀通电进行调试时，应注意是否会停电造成伤害；
4. 产品长度低于800mm时，上闸与上模动作必须同步。当局部调机时，应先开上闸，后开上模；?
5. 用手接料片送入刀闸及调整切片位置时，应把刀闸关闭，在自动状态下不得将手伸入刀闸柜内。
6. 机器在使用二次上模功能时，请勿将手伸入成型区内触摸正在冷却的产品，预防第二次上模下来时压伤手；

你还担心吸塑机出现故障不会处理吗

- 一、机器不启动：输入电线不通，电源线接反，电压不够
- 二、温度测量不准确：热电偶，中山吸塑机生产，温控仪，是否安装不正确及损坏
- 三、工作真空度上不来：气路不通，手阀或电磁阀没有关闭，真空泵电机皮带松动，真空表损坏
- 四、总电源开关跳闸：加热箱顶输入电线漏电，配电箱漏电，外界电线搭在设备上，电机漏电等
- 五、吸膜不到位：真空度不够，漏气，温度不够，膜太薄，工件贴过其他材料，工件的凹深超过膜的拉

升，吸覆时间太短，膜没有拉升，工件距离太近

六、覆出的工件表面有折和不光滑或角包不住：膜没有拉直，膜质量不好，工件打磨不好，胶水喷的太多，工件下面的模板太低

七、没到吸覆时膜向下拉升：电磁阀或手阀是否打开

八、戏破现象：温度太高，加热时间太长，膜质量不好，没有加温

鑫盛龙电业吸塑机是一家专业研制和生产：各类电子玩具、五金、医疗、食品、礼品等行业产品包装提供优质的真空吸塑成型机械。我们技术力量雄厚，售后服务完善。具有独立研发和生产的能力。在设计技术和生产能力上都处于行业的前列水平！

主导产品有XL-80型，XL88型等系列高速全自动成型吸塑机，XL-8半自动打板机，XL-888全自动成型单头机等。

优质的质量是我们赖以生存的根本，优质的服务是我们继续发展的前提，客户的满意是我们唯一追求的目标。

长安高端吸塑机，虎门吸塑机厂家，厚街吸塑机批发，沙田吸塑机定做

全自动厚片吸塑机在生产过程中，吸塑不成形是指材料形状变形，没有吸塑成与模具相同形状的产品。吸塑机吸塑形状的改变，原因可能有以下几个方面：

1、片材加热温度太低。真空吸塑机都是需要对材料进行加热的，一般的加热方式为远红外线辐射加热，采用的工具主要是陶瓷发热片和石英卤素管。具体改善方法为：

(1) 调整（延长）加热时间。

(2) 提高电炉温度。

(3) 检查电炉是否损坏（部分）。

2、真空眼堵塞。全自动厚片吸塑机的模具上分布了很多的真空眼，主要用于抽真空。具体改善方法为：

(1) 检查真空眼是否堵塞，真空孔是否足够。

(2) 将模具表面真空眼重新钻孔，保持畅通。

3、真空不够。全自动厚片吸塑机抽真空的方式是通过真空泵抽气，调节模具腔内部压力，使热塑片材服帖的吸附在内腔。具体改善方法为：

- (1) 增大抽真空时间。
- (2) 换用较强功的真空泵。
- (3) 检查模具是否漏气，密封是否良好。

4、上模配合不当（未压到位）。这个原因主要针对凹凸模成型产品。具体改善方法为：

- (1) 仔细观察上模压下来，查看不到位的位置，检查助吸是否恰当。
- (2) 加快上模下降速度。

鑫盛龙电业吸塑机是一家专业研制和生产：各类电子玩具、五金、医疗、食品、礼品等行业产品包装提供优质的真空吸塑成型机械。我们技术力量雄厚，售后服务完善。具有独立研发和生产的能力。在设计技术和生产能力上都处于行业的前列水平！

主导产品有XL-80型，XL88型等系列高速全自动成型吸塑机，XL-8半自动打板机，XL-888全自动成型单头机等。

优质的质量是我们赖以生存的根本，潮州pvc吸塑机，优质的服务是我们继续发展的前提，客户的满意是我们唯一追求的目标。

全自动吸塑机在现在很多工业设备上都是有使用到的，那么这个设备在整体市场是销量来说也是非常可观的，吸塑机，今天我们鑫盛龙吸塑机来和大家一起讨论下有关于这个产品的特点有哪些？1、采取垂直的拉片设计，拉片是非常快速平均、稳固、进而也就缩短了拉片占用时间，关于环保材料来说更有适应性同时还可以降低电能的消耗，保障产品成型质量。2、吸塑机内置二次真空，从而让高难度的产品更加容易成型，也就可以提高产品的质量，然后减少废品率。

3、吸塑机的电热炉是采取的封闭式的加热，这样就可以让加热更加的平均和减少热能损失。

4、吸塑机还配有震动脱膜的装置，关于一些高难度的产品来说不易变形，脱模也比较容易。5、双排尖针链条传动，高速运转也就可以保障正确和稳固，同时还配有宽度可调整的装置，进而让本机械能大的利用胶片、减少废料。6、吸塑机还配有运水冷却装置和高速的冷水喷雾，可以加快成型速度以及保障成型的质量，让它的生产速度要比传统的快一倍。

现在市场上使用到吸塑机的概率是很大的，但是很多人不知道这个产品的另外一种叫法，今天小编就来

告诉大家，让你们零距离的接近到这个产品，吸塑机（又叫热塑成型机）是将加热塑化的PVC、PE、PP、PET、HIPS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。

利用真空泵产生的真空吸力，将加热软化后的PVC、PET等热可塑性塑料片材经过模具吸塑成各种形状的真空罩、吸塑托盘、泡壳等。吸塑成型技术即塑料片（板）材热成型加工技术，是塑料二次加工工业技术中的一种。它不同于注塑，挤出等一次加工工艺，不是针对塑料树脂或颗粒进行加热模塑成型或同过口模同截面连续成型；也不是利用机床，刀具等机械进行加工手段，将一部分塑料材料切削下来，获得需要的形状，尺寸，而是针对塑料片（板）材，进行加热，利用模具，真空或压力使片（板）材变形，达到要求的形状和尺寸，辅以配套工序，实现应用目的。

鑫盛龙电业吸塑机是一家专业研制和生产：各类电子玩具、五金、医疗、食品、礼品等行业产品包装提供优质的真空吸塑成型机械。我们技术力量雄厚，售后服务完善。具有独立研发和生产的的能力。在设计技术和生产能力上都处于行业的前列水平！

主导产品有XL-80型，XL88型等系列高速全自动成型吸塑机，XL-8半自动打板机，XL-888全自动成型单头机等。

优质的质量是我们赖以生存的根本，优质的服务是我们继续发展的前提，客户的满意是我们唯一追求的目标。

中山吸塑机生产-吸塑机-东莞吸塑机(查看)由东莞市鑫盛龙电业有限公司提供。东莞市鑫盛龙电业有限公司（[www.xisujic.com](http://www.xisujic.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫盛龙吸塑机——您可信赖的朋友，公司地址：广东省东莞市塘厦镇田骏路8号1栋201室，联系人：苏先生。