

全自动20l中空吹塑机 威海威奥机械制造 中空吹塑

产品名称	全自动20l中空吹塑机 威海威奥机械制造 中空吹塑
公司名称	威海威奥机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省乳山市乳山口镇世纪大道西台湾路北
联系电话	13806420063

产品详情

吹塑成型过程可分为四个阶段：

(1) 型坯形成阶段聚合物在挤出机中的输送、熔融、混炼、泵出成型为型坯的形成阶段；在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：

材料的分子量分布、平均分子量；

吹塑机的温度控制系统和螺杆转速，其中温度控制系统包括料斗温度，料筒1区、2区、3区、4区温度，大型中空吹塑设备，法兰温度，以及储

料模头1区、2区、3区、4区温度。

(2) 型坯下料阶段型坯从模唇与模芯的间隙中挤出为下料阶段。此时，型坯离模膨胀和型坯垂伸这两种现象影响型坯成型。影响壁厚分布的主要工艺参数是吹塑机的模头直径和壁厚控制系统，其中控制系统包括轴向壁厚控制系统和周向壁厚控制系统，以调整模唇与模芯的间隙。

(3) 型坯预吹阶段为避免型坯内表面的接触、粘附，改善制品壁厚的均匀性，要对型坯进行预吹胀。在型坯预吹阶段，从型坯下方往型坯内喷气，以护持型坯，全自动中空吹塑设备，减小其垂伸。在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：预吹压力、预吹时间。

(4) 型坯高压吹阶段高压吹胀型坯，中空吹塑，使之贴紧模具型腔，实现产品塑性成型阶段。该阶段，影响产品成型的是型坯受高压吹胀变形、型坯与模腔接触变形。而影响壁厚分布的主要工艺参数有：材料的收缩率；吹气压力、时间；模具材料、结构、模具排气系统以及模具冷却系统，如冷却水道分布、冷却水进水温度等。尽管影响吹塑制品质量的因素较多，但当生产条件、制品要求确定后，调整吹塑工艺参数能有效改善制品质量。优化的工艺参数可以提高生产效率，降低原材料消耗，优化产品的综合

吹瓶机：就是吹瓶子的机器，最浅显的解释就是能将塑料颗粒（软化成液体）或做好的瓶胚通过一定的工艺手段吹成瓶子的机器。吹瓶机是一种通过吹塑工艺将塑料颗粒制作成中空容器的设备，目前比较常见的机种包括，使用PP和PE的一次成型的中空挤吹机，使用PET，PC或者PP两次成型的注拉吹吹瓶机，以及新发展起来的有多层中空挤吹和拉伸吹塑。目前大部分吹瓶机都还是二步法吹瓶机，即必须先要将塑料原料做成瓶胚，然后再进行吹制。现今一般常用的是PET材质的环保塑料。吹塑机：是将液体塑胶喷出来之后，利用机器吹出来的风力，全自动20l中空吹塑机，将塑体吹附到一定形状的模腔，从而制成产品，这种机器就叫做吹塑机。也是吹瓶机的一种，即液压吹瓶机。热塑性树脂经挤出或注射成型得到的管状塑料型坯，趁热（或加热到软化状态），置于对开模中，闭模后立即在型坯内通入压缩空气，使塑料型坯吹胀而紧贴在模具内壁上，经冷却脱模，即得到各种中空制品。

半自动吹瓶机适用于聚酯（PET）矿泉水瓶、饮料瓶、油瓶、化妆品瓶、农药瓶、医药瓶及聚丙烯（PP）、聚碳（PC）、PMMA、PS等成装用品生产。本机型具有运转稳定、耗电省、适用性广、结构合理和维修方便等优点。

机器特点:

- 1、YM系列蜂窝烘箱采用独特设计，耗电省；采用铝合金电热加温，加热均匀，加热器可根据客户需要定做，以取得理想效果；
- 2、各动作由气缸驱动，不采用油泵，具有无污染，噪音低等优点，采用高压及双曲臂连杆锁模，锁模力强；
- 3、操作方法有手动、全自动两种方式；安全可靠独特的阀位设计，更是让气路变得一目了然；
- 4、具有投资省、效率高、耗电省、操作方便、维修简单、安全等优点。
- 5、瓶体免受污染成瓶报废率低于0.1%

全自动20l中空吹塑机-威海威奥机械制造-中空吹塑由威海威奥机械制造有限公司提供。威海威奥机械制造有限公司（www.chinawell.cc）位于山东省乳山市乳山口镇世纪大道西台湾路北。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前威海威奥机械制造在中空吹塑机中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。威海威奥机械制造取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。威海威奥机械制造全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。