

# 中空吹塑 威海威奥机械制造 中空吹塑机厂家

产品名称	中空吹塑 威海威奥机械制造 中空吹塑机厂家
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

挤料系统：

螺杆形式：等距不等深，混炼型渐变螺杆；

材质：优质氮化结构钢 3 8 CrMoAlA，中空吹塑成型机，氮化处理

驱动方式：变频器+变频调速电机

温度控制：采用西门子 P L C 自动温度控制模块，

加热方式：铸铝加热外加保温隔热层不锈钢护罩；

模头系统：

特殊钢设计，中心进料储料缸模头，中空吹塑，彻底消除制品汇合线，边沿无交替料；

加热方式：采用不锈钢加热圈，温度控制精度  $\pm 1\%$ ；

模头材质：用特殊钢加工，内部镜面处理；

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。

## 移模、开合模装置

本部分由气缸、移模导轨、开合模气液增压缸、模架、内外模板、托架同步齿轮、同步齿条等组成。

因该机动作频繁，大型中空吹塑机，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活性。当安装模具调试调整过程中严格注意安全，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，以保人身安全。

模架机构采用气缸带动曲臂快速推动开合模原理，并配有增压板，能有效的解决一般机械模容易出现涨模与合模线粗大的问题。这种结构简单的曲臂锁模，会根据瓶形高度进行特殊设计，以保证每种瓶形在吹制过程中锁模承载力的平衡，使设备运行更稳定。吹瓶前配有检测开关，检测到无瓶坯时不进行吹瓶动作，达到节能节气的经济效果及延长机器的寿命。而市场上同类型吹瓶机普遍采用液压锁模装置，该装置经过长时间的运作，会出现几乎无法维修的机铰磨损情况，加之油泵的日常磨损，都会导致锁模力的下降，诱发出现涨模的情况。再者随着液压油管的老化，还会出现漏油甚至爆裂的危险。中空吹塑-威海威奥机械制造-中空吹塑机厂家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](http://www.chinawell.cc)）是一家从事“中空吹塑机,防腐保温设备,物理化学发泡设备,流延设备”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“威奥”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使威海威奥机械制造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！