全自动挤出中空吹塑机 威海威奥机械制造 中空吹塑

产品名称	全自动挤出中空吹塑机 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

详细介绍：六层和七层挤吹中空成型机

六层和七层挤吹中空成型机 DHB-M120，DHB-M280

六层七层共挤中空成型机的挤出系统由6-7套挤出机组成，机筒、螺杆，采用优质氮化合金钢，表面硬度高，使用寿命长，塑化质量好，适合加工高分子量聚乙烯原料，挤出系统均设置压力传感器，确保连续共挤模头的料坯稳定。确保六、七层树脂安全包融，流道设计采用国际新复合叠加式多层流道设计，使流道光滑无死角，换料换色快，型坯质量好。

螺杆设计高能混炼，保证塑化的均匀。

挤出机采用变频调速电机驱动，机器低能耗。

合模动作为水平移动方式，由直线滑轨运作。

锁模油缸在模板正中位置，使受力均匀，提高制品质量，延长模具使用周期。

开闭模具由高强度导杆控制，增加锁模力，提供机器运作的高稳定性。

坚固的先进先出储料式模头，模头内材料的准确分布，使更换颜色或换料都很容易。

先进的设计可以消除材料在流道内的降解，有助于避免型腔垂伸，消除熔接线。

精密的时间微程序控制确保制品完全符合要求，减小制品重量，塑料桶中空吹塑机，缩短生产周期。

前后可移挤出机构设计，使模具更换方便快捷。

多功能的下吹式吹气座，方便成型特异制品。

创新的机械手臂设计，可自动取出成品。

MicrosoftInternetExplorer402DocumentNotSpecified7.8 磅Normal0挤出吹塑机也称中空吹塑，一种发展迅速的塑料加工方法。热塑性树脂经挤出或注射成型得到的管状塑料型坯，趁热，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。吹塑薄膜的制造工艺在原理上和中空制品吹塑十分相似，但它不使用模具，从塑料加工技术分类的角度，吹塑薄膜的成型工艺通常列入挤出中。吹塑工艺在第二次世界大战期间，开始用于生产低密度聚乙烯小瓶。50年代后期，随着高密度聚乙烯的诞生和吹塑成型机的发展，吹塑技术得到了广泛应用。中空容器的体积可达数千升，有的生产已采用了计算机控制。适用于吹塑的塑料有聚乙烯、聚氯乙烯、聚丙烯、聚酯等，所得之中空容器广泛用作工业包装容器。根据型坯制作方法，吹塑可分为挤出吹塑和注射吹塑，新发展起来的有多层吹塑和拉伸吹塑。节能效用 挤出吹塑机的节能上可分为两个部分：一个是动力部分，一个是加热部分。动力部分节能：大多采用变频器，大型中空吹塑机厂家，节能方式是通过节约电机的余耗能，例如电机的实际功率是50Hz，而你在生产中实际上只需要30Hz就足够生产了，那些多余的能耗就白白浪费了，变频器就是改变电机的功率输出达到节能的效果。加热部分节能：加热部分节能大多是采用电磁加热器节能，节能率约是老式电阻圈的30%-70%。

1.相比电阻加热，电磁加热器多了一层保温层，热能利用率增加。

2.相比电阻加热，电磁加热器直接作用于料管加热，减少了热传递热能损耗。

3.相比电阻加热，电磁加热器的加热速度要快四分之一以上，减少了加热时间。

4.相比电阻加热，电磁加热器的加热速度快，生产效率就提高了，让电机处在饱和状态，使其减少了，高功率低需求造成的电能损耗。以上四点就是飞如电磁加热器，为什么能在吹塑机上节能高达30%-70%的原因。机器分类 吹塑机可分为挤出吹塑机、注射吹塑机和特殊结构吹塑机三大类。挤出吹塑机是挤出机与吹塑机和合模机构的组合体，由挤出机及型坯模头、吹胀装置、合模机构、型坯厚度控制系统和传动机构组成。型坯模头是决定吹塑制品质量的重要部件之一，通常有侧进料型模头和中央进料型模头。大型制品吹塑时多采用蓄料缸式型坯模头。蓄料缸容积为1kg-240kg。型坯厚度控制装置用于控制型坯壁厚，控制点最多达128点，一般为20～30点。挤出吹塑机可生产容积范围为2.5ml～104l的空心制品。注射吹塑机是注塑机与吹塑机构的组合体，包括塑化机构、液压系统、控制电器及其它机械部件。常见的类型有三工位注射吹塑机和四工位注射吹塑机。三工位机有预制型坯、吹胀和脱模三个工位，每工位相隔120°。四工位机则多一预成型工位，每工位相隔90°。此外，中空吹塑，还有工位间相隔180°的双工位注射吹塑机。注射吹塑机生产的塑料容器尺寸无需二次加工，但模具费用较高。特殊结构吹塑机是用片材、熔融料和冷坯为型坯吹塑具有特殊形状和用途的空心体的吹塑机。由于生产的制品的形状和要求不同，吹塑机的结构也各异。优点 1.螺杆中心轴及汽缸由38CrMoAlA铬、钼、铝合金经氮处理制成，具有高厚度、耐腐蚀及耐磨损等优点。2.模头镀铬，螺杆心轴结构使卸料更均等平滑，更好地完成吹塑薄膜。复杂的吹膜机结构使得输出气体更为均匀。提升机组采用方形框架平台结构，提升框架高度可根据不同的技术需求自动可调。

3.卸料设备采用去皮旋转设备及中心旋转设备，并采用力矩马达调整薄膜平滑度，便于操作。运作原理简单概述 在吹塑薄膜生产过程中，薄膜厚薄均匀度是一个很关键的指标，其中纵向厚薄均匀度可以通过挤出和牵引速度稳定性加以控制，而薄膜横向厚薄均匀度一般依耐于模头精密制造，且随着生产工艺参数变化而变化，为了提高薄膜横向厚薄均匀度，须引进自动横向厚薄控制系统，常用控制方法有自动模头和自动风环，这里主要介绍自动风环原理与应用。基本原理 自动风环结构上采用双风口方式，其中下风口风量保持恒定，上风口圆周上分为若干个风道，每个风道由风室、阀门、电机等组成，由电机驱动阀门调整风道开口度，控制每个风道风量大小。控制过程中，由测厚探头检测到薄膜厚薄信号传送到计

算机，计算机把厚薄信号与当前设定平均厚度进行对比，根据厚薄偏差量以及曲线变化趋势进行运算，控制电机驱动阀门移动，当薄膜偏薄时，电机正向移动，风口关小；相反，电机反向移动，风口增大，通过改变风环圆周上各点风量大小，调整各点冷却速度，使薄膜横向厚薄偏差控制在目标的范围。控制方案 自动风环是一种在线实时控制系统，系统被控对象为分布在风环上的若干个电机。由风机送来的冷却气流经风环风室恒压后分配到每个风道上，由电机驱动阀门调整风口及风量的大小，改变模头出料处膜坯的冷却效果，从而控制薄膜厚度，从控制过程看，薄膜厚度变化与电机控制量之间找不到明确关系，不同厚度薄膜以及阀门不同位置厚薄变化与控制量之间程非线性无规律变化，每调整一个阀门时对相邻点影响都很大，且调整有滞后性，使不同时刻之间又互相关联，对于这种高度非线性、强耦合、时变性和控制不确定性系统，其数学模型几乎无法建立，即使能建立数学模型，也非常复杂，难以求解，以致没实用价值，而传统控制对较确定控制模型控制效果较好，全自动挤出中空吹塑机，而对于高度非线性，不确定性，复杂反馈信息控制效果很差甚至无能为力。鉴于此我们选择了模糊控制算法。同时采用改变模糊量化因子方式更好适应系统参数的改变。

全自动挤出中空吹塑机-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。“ 中空吹塑机,防腐保温设备,物理化学发泡设备,流延设备 ”就选威海威奥机械制造有限公司（www.chinawell.cc），公司位于：山东省乳山市乳山口镇世纪大道西台湾路北，多年来，威海威奥机械制造坚持为客户提供好的服务，联系人：刁智福。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。威海威奥机械制造期待成为您的长期合作伙伴！