

潍坊云龙机械 化粪池吹塑机 吹塑机

产品名称	潍坊云龙机械 化粪池吹塑机 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

塑料模具结构与基本零件

塑料模具组成：吹塑模、铸塑模和热成型模的结构较为简单；压塑模、注塑模和传塑模结构较为复杂，构成这类模具的零件也较多。

塑料模具基本零件有：成型零件，包括凹模、凸模、各种成型芯，都是成型制品内、外表面或上、下端、侧孔、侧凹和螺纹的零件；支承固定零件，包括模座板、固定板、支承板、垫块等，用以固定模具或支承压力的；导向零件，包括导柱和导套，用以确定模具或推出机构运动的相对位置；抽芯零件，包括斜销、滑块等，在模具开启时用以抽出活动型芯，防撞桶吹塑机，使制品脱模；推出零件，包括推杆、推管、推块、推件板、推件环、推杆固定板、推板等，托盘吹塑机，用以使制品脱模。注塑模多推广采用标准模架，这种模架是由结构、形式和尺寸都已标准化和系列化的基本零件成套组合而成，其模腔可根据制品形状自行加工。采用标准模架有利于缩短制模周期。

塑料模具作用：定模座板(面板)：它的作用是将前模固定在上面；流道板(水口板)：它的作用就是在开模时把流道中的料去除；定模固定板：它的主要作用是和b板一起成型产品；推板：它的主要作用是在开模时将产品从模具中脱出。

动模固定板：它的主要作用是和a板一起成型产品；垫板：它的作用是加强a板的强度和固定a板上的一些零件；垫块：模脚，方铁等。它的作用是让顶板有足够的活动空间；顶板：它的主要作用是固定顶针并在开模时通过注射机的顶杆推动顶针；动模座板：下夹板，吹塑机，底板等。它的主要作用是将后模固定在上面；导柱和导套：它们的主要作用是起导向作用，使前后模可以顺利完成所有的动作；顶针：它的主要作用是在开模时将产品从推出。

吹塑机是以什么为主动动力源呢？

吹塑机是将加热塑化的PVC、PE、PP、PET、HIPS等热塑性塑料卷材吹制成各种形状的高质量包装装璜盒、框等产品的机器。操作步骤也很简单，它只要打开加热开关机接通加热时间掣电路，调节加热时间掣定时间钮，根据实际包装情况，选择适当的电木模发热片通电加热时间。

吹塑成型机原理：吹塑成型又叫热塑成型，这种成型工艺主要是利用真空泵产生的真空吹力将加热后的PVC、PET、PETG、APTT、PP、PE、PS等热可塑性塑料片材经过模具吹塑成各种形状的真空罩、吹塑托盘、泡壳等。其主要构造是由给料、拉料、上下电加热炉、下闸、多功能可调尺寸、下模盘、上模、上闸、刀闸、切片、放片及配以真空装置等构成；以气动装置为主动动力源，其拉片、送片采用电动、减速器，时间继电器，中间继电器，行程开关等电器组成全自动控制系统。

吹塑机对控制系统的要求是保证操作方便、机械动作和温度控制精度高、生产时间短、在同等生产条件下尽可能节约机械的耗电量。

保证低背压，延长挤出系统以及吹塑模具齿轮箱的使用寿命

吹塑模具的多腔模头各流道分布合理，流量可轻松调节，采用心形流道的多层共挤模头，采用双层补偿分流梭的单层模头，所有类型模头都可增加可视液位线设计。逸轩吹塑机采用奥地利贝加莱微电脑系统，集成控制，机器温度、速度、时间可直接显示、通过面板调节配有10.4" TFT真彩操作屏，显示准确清晰，参数存储、调整更快捷系统内置100点型坯壁厚控制装置，控制准确、制品壁厚均匀，化粪池吹塑机，可节省原料，吹塑机的机器故障，可以自动诊断、自动警示，吹塑机的操作屏直接显示，以太网远程诊断，修正错误参数。

与此同时，吹塑模具采用双层挤出机，外层百分之20新料，内层百分之80回料，此技术极大的节省了加工成本。另外吹塑模具采用德国进口伺服变速泵驱动，节能且易于保养。控制系统采用的是奥地利进口面板，更是保证了本机器的操作便利和先进技术。

潍坊云龙机械(图)-化粪池吹塑机-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“服务为先,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！