

吹塑机 防撞桶吹塑机 潍坊云龙机械

产品名称	吹塑机 防撞桶吹塑机 潍坊云龙机械
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

吹塑机切削的特点有哪些？

模具的几许精度进步了，拼装就简单和更快了。无论是什么人，技术怎么，都能取得CAM/CNC出产的外表纹路和几许精度。若是花在切削上的时刻稍多一些，费时的人工抛光作业可明显削减。常常可削减达百分之60-100。

一些加工，如淬火、电解加工和电火花加工（EDM），能够大大削减。这就可下降出资本钱和简化后勤供给。吹塑机用切削替代电火花加工（EDM），模具运用寿数和质量也进步。

选用高速切削，塑料中空成型机，可经过CAD/CAM很快改动描绘，格外是在不需要出产新电极的情况下。

高速切削的首要方针之一是经过高出产率来下降出产本钱。吹塑机首要运用于精加工工序，常常是用于加工淬硬模具钢。另一个方针是经过缩短出产时刻和交货时刻进步全体竞争力。

吹塑产品的停车工作怎么进行？

关闭上料系统，并关闭料斗下料挡板。排净机筒内的物料，待物料排空后关机。关闭各辅机。关闭各段加热器、制冷水泵、润滑油泵，然后切断控制总电源。关闭各进水管阀门。

把操作方式选择到手动位置，以防止整个循环周期的误动，确保人身、设备完好。关闭入料闸板，停止向料筒供料。注射座退回，使喷嘴脱离与模具的接触。清理料筒中的余料，采用反复的注射和预塑，直至物料不再出现从喷嘴流延为止。这时要降低螺杆转速，且空转时间不要过长。把所有操作开关和按钮置于断开位置，浮筒吹塑机，断电、断水。

使用吹塑机进行吹塑前做预吹塑过程的好处有一步法挤出拉伸吹塑机的开车操作，防撞桶吹塑机，预热升温 按工艺要求在温控仪上设定温度值，启动加热系统进行升温，并检查各段加热器的电流指示值是否正常，待达到加工温度后，恒温1-2h。

1、中空吹塑机加料位不加料：需进行检查几种情况：是否已经料斗没有料了，如果是：需要赶快加料，吹塑机，如果不是，请检查提升机的控制接触器是否在得电状态，如果是得电状态，赶快检查电机是否在得电并负载状态，因为这种情况很可能是由瓶坯（胚）卡住了提升带，这时一个简单的方法就是人工帮助提升。

如果检查提升机的控制接触器不在得电状态，请检查瓶胚检测电眼是否与反射板不在同一条直线上。

2、进料老卡进料盘：这种情况是比较困难的问题，从经验上看如果瓶坯（胚）的长度比较长切重量较大的话，那么这种现象是比较少的。

3、瓶子吹成后不能从模具中取出。

首先应该将模具打开，用手动开合模，如果正常，在用空运行状态运行一下，全自动中空吹塑机如果也正常的话。

然后，检查排气时间设置，如果排气设置正常，且每次只要一吹瓶就故障的话，那么可以判断是排气阀的问题，打开排气阀检查其弹簧和密封件情况（这种故障还有一种现象是排气声音比较大或有排不净的声音）。

如果遇到的是很多模生产正常偶然来一下这种开不了模的情况，检查锁模销是否有段了的螺丝在里面，另外请检查锁模力度是否太大，如果太大应该按照标准重新调整。

吹塑机-防撞桶吹塑机-潍坊云龙机械(诚信商家)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！