

裕洋塑机 山东托盘吹塑机 托盘吹塑机

产品名称	裕洋塑机 山东托盘吹塑机 托盘吹塑机
公司名称	潍坊市裕洋塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市昌邑市饮马镇石埠社区永大路9号4幢
联系电话	15165677709

产品详情

托盘吹塑机的操作流程

下面几点是为大家整理的托盘吹塑机操作流程：

- 1、 未经过专业培训的人员，禁止操作该机。
- 2、 在开机前确保机器接地接零，避免漏电造成不安全事故的发生。
- 3、 小机在加热前，应认真的检查各部分冷却水是否接通。
- 4、 机器在运行前，将机台上升到合适的位置，确保机头与模板不发生碰撞，避免造成设备的损坏。
- 5、 机器系统压力在出厂前已经设定好，无特殊情况不能随意的进行调整，避免压力过高或过低造成液压系统损坏或影响机器正常运作。

托盘吹塑机的使用环境要求

托盘吹塑机适应在以下环境条件下工作：

- 1、 海拔高度不超过2000米

- 2、工作环境空气温度 $+5^{\circ}\text{C} - +40^{\circ}\text{C}$ ；
- 3、工作环境相对湿度不超过85%
- 4、工作环境大气压力0.85-1.1标准大气压；
- 5、工作场所无强电场、强磁场、强电磁辐射、强紫外线、强振动波；
- 6、工作场所空气流动速度不大于3级；
- 7、电源38V(AC)，50Hz；
- 8、气源干燥、干净，压力0.8—1.0MPa，压力稳定；
- 9、冷却水无污垢，水温 $10^{\circ}\text{C} - 30^{\circ}\text{C}$ ，水压0.1—0.4MPa，山东托盘吹塑机，压力稳定；
- 10、机器倾斜角度不大于 3° ；
- 11、安装基础承载能力不小于2MPa。

托盘吹塑机螺杆是托盘吹塑机的重要组成部分。吹塑机螺杆的主要种类有哪些呢？

托盘吹塑机螺杆的主要种类有普通型、分离型和混炼型三种，其结构与特点如下：

托盘吹塑机螺杆一：普通型螺杆

普通螺杆在结构上可分为三段，即加料段、渐变段和计量段。三段间相互独立而不重叠，其特点为长径比(L/D)为(20~30)/1；加料段长度为(4~8)D，计量段长度为(6~10)D。其作用是对原料进行固体输送、熔融、熔体输送、排气和混炼。

托盘吹塑机螺杆二：分离型螺杆

分离型螺杆结构与普通螺杆结构大体相同，其不同之处是用分离段代替了渐变段。其中分离段的长度是螺杆直径的5~15倍。分离段中，厂家直销托盘吹塑机，在螺槽内设有屏障棱(又称次螺棱)，这种次螺棱与机筒壁面间隙大于主螺棱间隙。在设计时，以使熔体可顺利通过次螺棱，而又可防止大尺寸固体颗粒越过次螺棱为宜。采用这一次螺棱可有效地把塑料熔体与固体分开，形成两相邻螺槽，沿着螺槽方向塑料固体槽截面逐步变小，而熔体槽截面逐步变大，达到分离段末端，固体槽变消失，熔体槽便占了整个螺槽。

其作用是把塑料固体与熔体分开后，托盘吹塑机供应商，有利于使固体床稳定，降低或消除固体床的破坏程度；并能使塑料熔体完全或绝大多数通过次螺槽。这样就使塑料熔体受到更为匀称和较为强烈的剪切作用，使塑料熔体流变性更佳。

托盘专用吹塑机螺杆三：混炼型螺杆

混炼型螺杆塑料在加工过程的混炼可分为分布型混炼和分散型混炼。分布型混炼是指不会使流体呈现屈服应力，只是增加各组元之间空间分布，是组分的尺寸不发生变化的混炼。分散型混炼是可使熔体呈现屈服应力的混炼过程，托盘吹塑机，可使料团或凝胶类物质被粉碎到一临界尺寸，并使其分布到混炼

物中去。在塑料加工过程中，分散型混炼过程总会伴有分布型混炼作用，但分布型混炼过程中几乎不会伴有分散型混炼作用。

裕洋塑机(图)-山东托盘吹塑机-托盘吹塑机由潍坊市裕洋塑料机械有限公司提供。潍坊市裕洋塑料机械有限公司(www.yysuji.cn)为客户提供“塑料化粪池设备,化粪池吹塑机,吨桶吹塑机,中空吹塑机”等业务，公司拥有“500L-3000L中空吹塑机,5000L中空吹塑机”等品牌，专注于中空吹塑机等行业。欢迎来电垂询，联系人：刘经理。同时本公司(www.sdyysuji.cn)还是从事塑料化粪池吹塑机，塑料桶化粪池设备，塑料化粪池厂家的厂家，欢迎来电咨询。