

# 吹塑机 潍坊云龙机械 化粪池吹塑机

产品名称	吹塑机 潍坊云龙机械 化粪池吹塑机
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

### 全自动塑料吹塑机安装调试注意事项

1.模头为储料式模头，进料式型坯控制模头。

有口模、外套、芯棒、调整螺栓组成。型坯壁厚控制。

模头周围的三个螺钉用来调整型坯径向壁厚之用，可通过这三个螺钉来调节芯棒的位置，减少口模与芯棒的微量不同心来达到型坯壁厚的均匀度，保证型坯垂直不弯曲。

拆卸和清理模头时，模头需要加热到一定温度后并保温一小时才能拆卸模头。口模芯棒上的塑料在清理时一定要小心，千万不能将口模芯棒划伤，否则会影响料坯质量，必要时要对口模芯棒进行抛光处理。

### 2、塑化系统

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。

### 3、移模、开合模装置

本部分由油缸、移模导轨、开合模气液增压缸、模架、内外模板、托架、滚珠直线导轨等组成。

因该机动作频繁，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敏性。当安装模具调试调整过程中严格注意要求，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。

## 国内全自动吹塑机的发展瓶颈

1、今年，中国全自动吹塑机和快速消费品，如饮料等行业和今年1 - 7月的发展，中国的吹塑机也有了明显的增长。

不难发现，出口增长率远远低于数量增长率，也就是说，出口单位价格仍在下降。在中国塑料机械外贸方面，化粪池吹塑机，只有吹塑机开始贸易顺差，中空吹塑设备，而吹塑机在巨额贸易赤字，这是单价，产品性能)，吹塑机，伺服电机技术，灵活的补偿技术，信息处理技术。

目前吹塑机的状况不是形成国内辐射更强大的产业集群，而且多为中小型企业，中小型企业的特点是分散的产业结构，使得国产产品的发展和技术创新难以提高产品和服务增值。

2、而吹塑机行业相对集中，形成了一个大企业驱动的行业格局。吹塑机在国内多家生产基地和多家注塑机公司也在国际市场占据一定地位，这使得中国吹塑机产品技术产业集群效应，继续推进。

3、中国全自动吹塑机行业也应参考注塑机的发展，从产业集群到产业集团公司的形成，促进产品技术的发展。事实上，灯笼吹塑机，中国吹塑机也有形成产业集群的条件，从表中可以看出，中国吹塑机在国际市场上占有一定的位置，吹塑机出口量和数量大幅增加，这些领域可以调整行业形成更强的辐射力，实现集群效应。

一、型腔布置：根据塑件的几何结构特点、尺寸精度要求、批量大小、模具制造难易、模具成本等确定型腔数量及其排列方式。

二、确定分型面：分型面的位置要有利于模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料模具制件的表面质量等。

三、确定浇注系统(主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小)和排气系统(排气的方法、排气槽位置、大小)。

四、选择顶出方式(顶杆、顶管、推板、组合式顶出)，决定侧凹处理方法、抽芯方式。

五、决定冷凝、加热方式及加热沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。

六、根据模具材料、强度计算或者经验数据，确定模具零件厚度及外形尺寸，外形结构及所有连接、定位、导向件位置。

七、确定主要成型零件，结构件的结构形式。

八、考虑模具各部分的强度，计算成型零件工作尺寸。

吹塑机-潍坊云龙机械-化粪池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.yunlo

ngjixie.com) 为客户提供“塑料中空成型机,吹塑机,中空吹塑机”等业务,公司拥有“塑料高速中空成型机,300L单工位塑料吹塑机”等品牌,专注于中空吹塑机等行业。欢迎来电垂询,联系人:于经理。