

塑料裁切机生产厂家 塑料裁切机 正海塑机—遍销全国

产品名称	塑料裁切机生产厂家 塑料裁切机 正海塑机—遍销全国
公司名称	金华市正海塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区顺田路孝顺镇西花园- 东区东南侧约210米
联系电话	13738957199 13738957199

产品详情

【塑料裁切机厂家直销】正海机械为大家介绍：

吹塑薄膜工艺流程：料斗上料—物料塑化挤出 吹胀牵引 风环冷却 人字夹板 牵引辊牵引 薄膜收卷

- 1.启动主电机，低速运转，熔融物料挤出，物料挤出后接通气泵打气，形成膜泡。然后立刻开启风机。（适当根据膜泡的霜线调整风量，风量过大膜泡上飘，风量过小膜冷却不好挺度不好）。
- 2.将膜泡管送入牵引辊，并沿导向辊直至卷绕。
- 3.完成后迅速观察膜泡是否变形，如有变形应及时调整，先检查模口间隙是否可调，稳泡板是否靠住膜泡，如无问题检查是否有被打开的门窗，发现后及时处理。观察膜泡是否倾斜，如有倾斜立刻用挡板挡好。
- 4.检查无误后根据生产任务通知单的要求调整内、外、中主电机转速，根据厚度要求调整牵引速度。开启旋转按钮使模头旋转。
- 5.待膜泡稳定后，对薄膜进行厚度与宽度的测量，看是否达到所需标准，（如果厚度偏厚调整模口间隙，或者适当减小风环的风量，使薄膜进一步吹胀，也可适当提高牵引速度从而使其厚度变薄；如果厚度偏薄则反之。宽度用气泵来控制）
- 6.同时测量内插薄膜的宽度是否符合标准，如不符合应适量调整插板使其到达合格。观察内插薄膜的对称程度，塑料裁切机哪家好，是否出现错位现象，如有错位应及时作出调整。
- 7.测量薄膜横纵向的收缩率，塑料裁切机，看是否标准，以便及时调整。（如横向拉伸强度差，应适当降低牵引速度；薄膜纵向拉伸强度差，可适当降低熔融树脂的温度，或者提高牵引速度，也加大风环风量，使膜泡快速冷却）

8.一切正常后，记录各温区温度以及主机和牵引数据。

9.做好下卷准备工作。收卷直径达到预定要求后进行换卷，将备卷轴放置在换卷摆轴上，搬下摆轴至收卷工位置，完成收卷。

10.每隔三个小时对各温区进行记录，对每次下卷做好各项记录（下卷时间、重量、宽度、厚度偏差、收缩率、废料重量）

正海机械欢迎各位前来咨询洽谈！

挤出机的维护与保养

【塑料裁切机厂家直销】正海机械为大家介绍：

(1)不允许空车运转，以免螺杆和机筒轧毛。

(2)挤出机运转时若发生不正常的声响时，应立即停车，进行检查或修理。

(3)严防金属或其他杂物落入料斗中，以免损坏螺杆和机筒。为防止铁质杂物进入机筒，可在物料进入机筒加料口处装吸磁部件或磁力架，防止杂物落入必须把物料事先过筛。

(4)注意生产环境清洁，勿使垃圾杂质混入物料堵塞过滤板，塑料裁切机厂家直销，影响制品产量，质量和增加机头阻力。

正海机械欢迎各位前来咨询洽谈！

【塑料裁切机厂家直销】正海机械为大家介绍：

螺杆扭矩变形小

由于捏合元件的螺纹是中断的，所以作用在聚合物上的压力很小，不产生明显的温升。而单、双螺杆挤出机是在高剪切和高径向压力下对簿层聚合物进行剪切，必然使熔体产生大的温升，影响物料低温挤出的原则，同其它机器相比。在直径相同的条件下。其长径比较短，扭距在较短的距离上传递。因此螺杆扭转变形小。

正海机械欢迎各位前来咨询洽谈！

塑料裁切机生产厂家-塑料裁切机-正海塑机—遍销全国由金华市正海塑料机械有限公司提供。金华市正海塑料机械有限公司（www.gdzhshj.cn）是浙江金华,吹膜机的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在正海塑机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创正海塑机更加美好的未来。