

# 浮筒吹塑机生产线 潍坊云龙机械 浮筒吹塑机

产品名称	浮筒吹塑机生产线 潍坊云龙机械 浮筒吹塑机
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

### 日常如何使用和保养吹塑机？

1、检查高压气源，低压气源，电源，水源是否正常。各急停开关，浮筒吹塑机，保护装置检测开关是否正常。加温头进胚，浮筒吹塑机厂家，掉胚部分工作是否正常。插胚如不到位可调节压胚装置螺母。检查灯管是否损坏，断裂。要及时更换。检查各气动元件是否漏气，动作是否灵敏。检查三联体是否异常漏气，是否堵塞，潍坊浮筒吹塑机，水杯储水量是否太满。

2、开启高低压气源开关时需要缓慢动作，以防气源流速太快脏物吹进电磁阀，同时打开排气阀门30秒钟，确保空气干净。

3、机器起动时需要确信机械部分良好，机器内部无人，无异物。特别是摇把位置，以免伤人。同时关好门。

4、起动机器时需要先启动电动机，延迟30秒启动加温机，以防电压波动。启动加温之前先确定冷凝水有没打开。

5、机器运转时需要密切注意机器是否有异常噪声，要做到早发现，及时停机早解决。

### 浮筒吹塑机的操作注意事项

1、模板的模具安装表面有较高的加工精度，请不要使用安装表面和平行度不好的模具及质量差的螺钉，以免损伤模板和锁模机性能。

2、经常保持相互运动，表面清洁。

- 3、操作时认清各开关的名称，不可误操作，以免损坏机器。
- 4、电加热圈在使用中，圈加热膨胀，可能会松动，请在使用中注意经常检查，浮筒吹塑机生产线，随时拧紧。
- 5、热电偶的测头应保证与料筒测温孔端的良好接触，开车前要进行检查，发现接触不稳定时，要随时收紧。

1、高压电磁阀不能很好的关闭而产生高压气泄漏.原因是高压电磁阀里面的密封圈处卡有异物，多数是塑料碎片。

2、上坯时出双坯。其原因是出坯轨道与取坯转盘间隙过大。

3、拉伸封口上下限警示。其原因是低压气压力不够，两位五通电磁阀工作不灵敏，继电器损坏。

4、模具打开时随行夹具脱离托座。其原因是托座偏离模具中轴线。

5、上坯时坯胚套不上夹具。其原因是夹具心雨坯口中间不同心。

6、成品率明显下降。其原因是加热灯管有损坏，加热灯管有跳闸，抽风电机或吹风电机跳闸。

浮筒吹塑机生产线-潍坊云龙机械(在线咨询)-浮筒吹塑机由潍坊云龙机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。潍坊云龙机械有限公司（[www.yunlongjixie.com](http://www.yunlongjixie.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!