

全自动托盘吹塑机 托盘吹塑机 裕洋塑机

产品名称	全自动托盘吹塑机 托盘吹塑机 裕洋塑机
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

托盘吹塑机驱动系统的优势

托盘吹塑机的驱动系统通常都是伺服电动驱动，省电节能、运行稳定。下面详细总结了托盘吹塑机驱动系统的优势，想要了解的朋友可以跟我们一起了解一下。

托盘吹塑机的伺服电动驱动系统降低了液压系统或气动系统在运行时油泵或压缩机常开造成的电能浪费，比液压系统和气动系统节能50%以上。托盘吹塑机采用伺服电动还能避免漏油袋子的设备污染问题，能够满足食品、卫生等行业对托盘吹塑机卫生的要求。

关于托盘吹塑机驱动系统的优势就先简单介绍这些，全自动托盘吹塑机，如果您对此类产品感兴趣，可以登陆我们的网站了解详细信息。感谢大家的关注，期待与您的合作。

影响托盘吹塑机吹塑质量的因素

在托盘吹塑机的生产过程中，其吹塑质量会受很多因素的影响，例如：吹气速度、吹气压力等。下面对托盘吹塑机吹塑质量的影响因素进行一个详细介绍。

一、吹气速度。托盘吹塑机的吹气速度一定要设置合理，这样才能生产出均匀厚度、表面好的塑料制品，吹气速度过快会造成内陷部分形成横隔膜片，口模型坯被拉断等。

二、吹气压力。压力能起到吹胀和冷却的作用，但是托盘吹塑机在设置吹气压力时，一定要根据工件的特性进行选择，小溶剂或厚壁件适合采用低气压，大容积、薄壁件则适合高气压。

三、模温。模温会影响到塑料的延伸性和成型效果，在设置时不能过低，但模温过高，冷却时间就会延长。

四、冷却时间。托盘吹塑机的冷却时间过短，就会造成塑料冷却不充分，容易导致塑料制品变形，表面无光泽，冷却时间过长，生产周期就会延长。

五、吹胀比。通常托盘吹塑机的吹胀比应控制在2-4倍，以免吹胀比过大影响塑料制品的稳定性，以及壁厚不均匀等问题。

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，托盘吹塑机，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，在螺槽内设有屏障棱(又称次螺棱)，托盘吹塑机生产线，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，山东托盘吹塑机，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，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槽棱。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，只是增加各组分间空间分布，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，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。

全自动托盘吹塑机-托盘吹塑机-裕洋塑机由潍坊市裕洋塑料机械有限公司提供。全自动托盘吹塑机-托盘吹塑机-裕洋塑机是潍坊市裕洋塑料机械有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情，请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：刘经理。同时本公司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。