

惠州pvc热收膜吹膜机螺杆

发布日期：2025-09-21

吹膜机的作用是将塑料粒子加热融化然后再吹制成我们想要的薄膜。主要有电机、螺杆和料筒、模头、变频器、V板、对轮、平滑轮、对轮、收卷这九部分组成。一般分为PE、POF、PVC吹膜机三种，生产出来的薄膜主要用于各种薄膜包装。那么您对吹膜机的工作原理了解多少？吹膜机的生产流程是首先将干燥的聚乙烯粒子加入下料斗中，然后粒子靠自身的重量从料斗进入螺杆，当螺杆与螺纹的斜棱接触后，旋转的斜楞面对塑料产生与斜楞面对垂直的推力，将粒子向前推移。推送的过程中由于塑料与螺杆和塑料及机筒之间的摩擦以及粒子间的碰撞摩擦，同时还由于料筒的外部加热而使塑料融化。熔融的塑料经机头过滤后去掉杂质从模子出来，经冷却，吹胀等将成品薄膜卷成筒。采用电热加温调整主机温度。通过自动控制仪来对其温度的选用进行控制。调整取决于原料的型号、性能、塑化指标以及整机的运转快慢。因为温度的增加是由外部传递到中心，当运转正常时，应当考虑螺杆在挤压过程中所产生的部分内热量，还需对内控温差进行适当的调整，从而使各部的温度符合正常的产生要求。

机筒、螺杆CrMoAl合金材料经氮化处理精密加工而成，具有性能说明。惠州pvc热收膜吹膜机螺杆

故障现象4、冷却线过低产生原因与3相反解决办法与3相反故障现象5、出料量逐渐减少产生原因1、过滤网被堵塞2、机身温度过高解决办法1、调换滤网2、调整温度故障现象6、泡管不正产生原因1、机身口模温度过高2、模头间隙出料不均解决办法1、适当降低温度2、调整模头间隙故障现象7、泡管出现葫芦形，宽窄不一产生原因1、有规律性的葫芦形是由于牵引辊的夹紧力大小2、无规律的葫芦形是因为牵引速度不均3、风环压力太大4、模口温度太高解决办法1、调整夹紧力2、调整牵引速度，并检查各传动部分正常与否3、调整风环压力均匀一致4、调整温度惠州pvc热收膜吹膜机螺杆这种加工工艺吹出的膜料质量相关于吹膜的机器和塑料粒子。

目前市场流行的包装主要是塑料和纸张，但随着对造纸行业要求的日益严格，环保节能的新指标提高了造纸行业的门槛，导致纸包装市场成本的扩大和价格的上涨；这使得塑料包装在市场中的份额相应增加，而以塑料薄膜吹塑机为主的吹塑行业在市场中的占有有很大的比重。塑料包装吹塑行业的发展进一步刺激了吹膜机制造机械行业的发展。吹膜机机械制造业生产的新型吹膜机有片式吹膜机、聚乙烯泡沫吹膜机、多层复合吹膜机、彩条吹膜机、热收缩吹膜机等。它能满足市场上各种产品的包装，而吹膜的质量也赢得了商品包装的青睐。目前，利用吹膜机吹制的一种特殊保鲜膜，利用先进的技术使果蔬经久耐用。吹膜机发展了技术。吹膜机还可以作为食品保鲜等许多应用技术。它走的是新型吹膜机制造之路。这种保鲜膜是由一种几乎透明、透水性好的尼龙半透明膜组成。夹层中装有一定量的砂糖浆，轻轻覆盖物品表面。这种膜需要是环保无害的，具有很

强的透水性，能吸收果蔬汁，达到保鲜的目的。这种特殊的原材料需要的牵引和吹膜机的拉丝能力，以保证产品薄膜的韧性和渗透性。

故障原因：①模口间隙的均匀性直接影响薄膜厚度的均匀性，如果模口间隙不均匀，有的部位间隙大一些，有的部位间隙小一些，从而造成挤出量有多有少，因此，所形成的薄膜厚度也就不一致，有的部位薄，有的部位厚；②模口温度分布不均匀，有高有低，从而使吹塑后的薄膜薄厚不均；③冷却风环四周的送风量不一致，造成冷却效果的不均匀，从而使薄膜的厚度出现不均匀现象；④吹胀比和牵引比不合适，使膜泡厚度不易控制；⑤牵引速度不恒定，不断地发生变化，这当然就会影响到薄膜的厚度。解决办法：①调整机头模口间隙，保证各处均匀一致；②调整机头模口温度，使模口部分温度均匀一致；③调节冷却装置，保证出风口的出风量均匀；④调整吹胀比和牵引比；⑤检查机械传动装置，使牵引速度保持恒定。6. 薄膜的厚度偏厚故障原因：①模口间隙和挤出量偏大，因此薄膜厚度偏厚；②冷却风环的风量太大，薄膜冷却太快；③牵引速度太慢。解决办法：①调整模口间隙；②适当减小风环的风量，使薄膜进一步吹胀，从而使其厚度变薄一些；③适当提高牵引速度。还必须根据厚度将吹膜机吹得更薄，更快。质量是比较好的，但这取决于机器的尺寸。

吹膜机的节能上可分为两个部分：动力部分，加热部分。加热部分节能：加热部分节能大多是采用电磁器节能，节能率约是老式电阻圈的30%-70%。动力部分节能：大多采用变频器，节能方式是通过节约电机的余耗能，例如电机的实际功率是50Hz而你生产中实际上只需要30Hz就足够生产了，那些多余的能耗就白白浪费了，变频器就是改变电机的功率输出达到节能的效果。1. 相比电阻加热，电磁加热器的加热速度要快四分之一以上，减少了加热时间。2. 相比电阻加热，电磁加热器直接作用于料管加热，减少了热传递热能损耗。3. 相比电阻加热，电磁加热器的加热速度快，生产效率就提高了，让电机处在饱和状态，使其减少了，高功率低需求造成的电能损耗。4. 相比电阻加热，电磁加热器多了一层保温层，热能利用率增加。

如果由专业的吹膜机生产的吹膜料适用于各种薄膜包装。惠州pvc热收膜吹膜机螺杆

ABA吹膜机主要采用配置和电机，比普通吹膜机要大，其生产效率要高于普通吹膜机。惠州pvc热收膜吹膜机螺杆

薄膜的热封性差 “一、吹胀比和牵引比不恰当(过大)，薄膜发生拉伸取向，从而干扰了薄膜的热封性能解决方法：吹胀比和牵引比应恰当小一点，假如吹胀比过大，且牵引速度过快，薄膜的横向和纵向拉伸过度，那么，就会使薄膜的性能趋于双向拉伸，薄膜的热封性就会变差。二、露*太低，聚合物分子发生定向，从而使薄膜的性能接近定向膜，造成热封性能的降低解决方法：调节风环中风量的大小，使露*高一点，尽可能地在塑料的熔点下拓展吹胀和牵引，以降少因吹胀和牵引导致的分子拉伸取向。惠州pvc热收膜吹膜机螺杆

深圳市骏亿达胶袋机器有限公司主要经营范围是机械及行业设备，拥有一支专业技术团队和良好的市场口碑。深圳骏亿达致力于为客户提供良好的全生物降解高效吹膜机，全生物降解袋制袋机，ABA共挤高效吹膜机，三五层共挤高效节能吹膜机，一切以用户需求为中心，深受广大客户

的欢迎。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造机械及行业设备良好品牌。深圳骏亿达凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。