

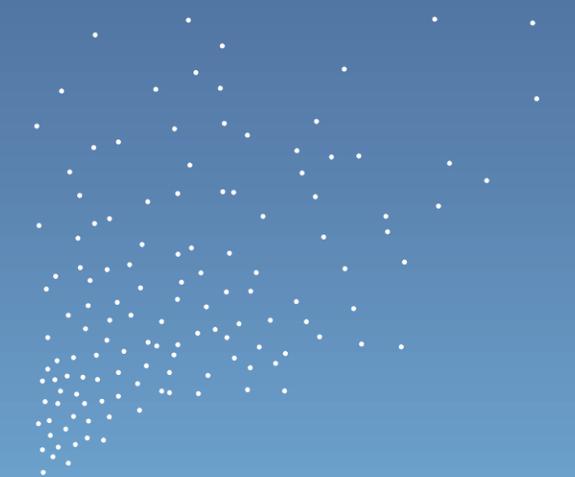


PLASTAR

TO PRODUCE COMPETITIVE BLOWN FILM MACHINE



WWW.RA-AX.COM



ZHEJIANG CHINA

**ZHEJIANG PENGXIANG
PRECISION MACHINERY MANUFACTURING CO., LTD**

中国·浙江

浙江鹏翔精机制造有限公司

Add:

温州市文成县巨屿工业区

JUYU INDUSTRIAL ZONE, WENCHENG
COUNTY, WENZHOU CITY

Service hotline

+86-577-63799008

+86-13967758959



PLASTAR

生产 具有市场 竞争力的 吹膜机

让功能薄膜生产
更具效能

PLASTAR



能力

鹏翔作为吹膜技术领域的专家，我们的任务就是开发技术，旨在可持续性、产品质量、产品使用灵活性与机器成本效益方面取得行业技术优势，为用户在吹膜制造方面取得辉煌成就赋能。为此，我们通过自我学习、与各大名校联合、同您长期合作，不断提高对基础部件到最终产品的专业知识，实现鹏翔吹膜机内部核心部件自主研发。



技术

鹏翔拥有六十多项专利技术，在吹膜机的研发与生产领域中，是国家指名的高新技术和专精特新企业，毫无疑问是国内的领军企业。在吹膜机制造领域里，我们有自己“独门配方库”，可以满足您一切生产需求。我们保证，每一台面向您的吹膜机都必须经过车间层层打磨，根据您最核心的需求，每一个环节都严格把关，每一台装备都使用我们最先进的技术，确保薄膜生产全过程清洁、绿色、节能、安全、高效与自动化。



优势

鹏翔精机深耕吹膜机生产制造领域二十多年，对薄膜生产制造行业有清晰的认识，明白行业的需求与痛点。我们的发展与壮大一切都以您的具体需求为出发点，为更好的满足您的需求，我们不断加强校企合作，与高校建立紧密的交流，在技术端与知识端都有源源不断的知识储备、人才供应、技术支持；为确保您的产品质量安全，我们正在新建厂房 55 亩，拥有更大的占地空间与更完备的生产流程。新车间将拥有更高精度的生产仪器、更优秀的技术人员、更优良的作业环境，为随时满足您的订单而待命。



螺杆挤出机

高效、灵活、节能的理想选择

我们的螺杆挤出机凭借其五大核心技术,将高效能率、高生产率和灵活性完美结合,为您打造一款理想且高效的塑化模块。

最大能源效率

优化进料温度控制

通过精确控制进料温度,使物料在挤出过程中保持最佳加工状态,降低能源消耗,提高产品质量。

高效加热和冷却

独特的加热和冷却系统设计,确保大功率快速接近所需的加工温度,高脉冲加热稳定生产温度,大大提高了生产效率减少能源消耗。

节能电机

采用先进的节能电机技术,有效降低能源消耗,降低运营成本。

高生产率

具有最大程度磨损保护的部件

选用高品质的耐磨部件,有效延长设备使用寿命,保证长期稳定的生产效率。

易于维护的组件

设备采用人性化的模块化设计,方便快速更换易损件,减少停机时间,提高生产效率。

快速备件交付

我们提供快速的备件交付服务,确保在设备出现故障时迅速更换部件,减少停机时间。

高灵活性

紧凑型设计

设备体积小,便于布局,适应各种生产环境。

模块化结构

灵活的模块化设计,便于扩展和升级,满足您不同的生产需求。

原料范围广

我们的螺杆挤出机能够处理多种原料,轻松应对多样化的生产需求



“一款集高效能源效率、高生产率和高度灵活性于一体的理想模块,帮助您提升生产效率,降低运营成本,赢得市场先机。”

模具

换料更快,自清洁、更耐用

优质选材

优质钢材

模具钢材采用具有超高强度和韧性的优质钢材(超高洛氏硬度)

高承压性

高产的模具应具备超高压的承压能力

隔温材质

模具内冷循环风管采用高隔温材料

创新设计

自清洁

极短的流道,极少的堆积具有自清洁的能力,减少维护周期。

极短流道

低压力损失,更换产品可迅速换料,减少浪费。

紧凑设计

可以灵活布局于各种生产线。

单独温控

平面叠加式模具可任意组合层数,每层温度可以单独控制,易于加工、清理及保养。

独特工艺

高精设备

采用高精度五轴五联动加工中心三十余道精细工序 $\pm 6\%$ 。

热处理与镀层

高硬镀层增加模具耐用性,配合热处理使得模具长期使用中品质如一。

镜面抛

纯手工镜面抛光技术表面光洁如镜面。



自动风环

逆流、风温、风量三合一控制。
我们认为产量与质量缺一不可。

逆流功能

自动风环在实现普通风环冷却能力与均匀气流分布的基础上，
通过我们流体力学研究，
利用负压融入大量环境风加快冷却使产量显著提高。

产能提高
20-40%

风量控制

通过控制各点气流的流量，
快速对薄膜厚度产生影响。

速度
是风量控制的
最大优势

风温控制

通过控制气流的温度，
对薄膜厚度产生影响。

精准
是风量控制的
最大优势



“提高薄膜性能，
并提高了下游加工设备的加工性能。”



IBC内冷系统 膜宽控制与空气交换

“即时”幅宽调整

无需手动频繁调整操作。
使操作员能够快速、轻松、精准的启动和转换薄膜幅宽。
并节省此期间的时间与原材料浪费。

膜泡空气交换系统

置换膜泡内部热空气，
注入新鲜冷空气(食品用薄膜标配)，
有效快速冷却薄膜提升产能(提高 25-40%)。



多组份克重控制系统

瞬息间更换规格与配方，减少废料。

快速更改

只需1分钟，
更改配方与每米克重(精确配比，精度 $\pm 0.5\%$ ；
挤出控制，精度 $\pm 0.03\%$)，节省原材料。



精确层间比

对于多层共挤来说层间比例是手动无法精确完成的，
通过本系统可以将层间比例精准控制。
(层间精确配比，精度 $\pm 0.5\%$)

灵活通用

2-6 组份材料灵活组合，
适用于绝大多数螺杆挤出机配方。

清洁安全

与配料接触的所有部件
由食品级材料或表面构成。



多模式薄膜收卷机

适用于市面上绝大多数种类薄膜

背靠背式收卷

传统的背靠背式收卷，
常用于由 HDPE 或 LLPE/LDPE 制成的单层膜，
用于背心袋、平口袋或垃圾袋。

中心接触收卷

适用于简单或复杂的薄膜结构。
高精度张力控制，
高精度驱动膜卷做收卷。

间隙中心收卷

间隙中心收卷属于特殊的收卷形式。
特定应用：
强粘性薄膜或强收缩性的薄膜，
最大限度避免表面划痕。

自动换卷

在主收卷辊上方，
飞刀切割薄膜，备用气胀轴辊替换膜卷。
自动的换滚辊方式，更加安全便捷。

灵活分切

精确稳定的收卷装置，
配合使用分切割刀，
您可以得到边缘平整的多个膜卷。



适用广泛



快速换网器

不停机换网

适用高压

超高熔体压力，
适用于高速高产设备。

优化设计

优化的网面形状，
减缓杂质颗粒平面堆叠堵塞过滤网面，
延长换网时间。

集成功能

集成熔体压力测量以及熔体温度测量系统，
具有换网提示功能。

快拆维护

螺杆可通过换网器取出，
为清洁和重新安装节省大量时间。



超高熔体压力



上旋转摆动机构

稳定平整膜卷

平整膜卷

上悬装置通过 355° 往复摆动，
平均薄膜厚薄，使收卷更加平整。

高效稳定

上旋转摆动机构替换下旋转模具难维护不耐用的弊端。
实现了可靠且低能耗标的优化解决方案。

耐用性

上旋转平台位于设备最高处，耐用性非常重要。
因此用于摆动的齿轮我们采用坦克式齿轮，
齿面坚实耐用，多年不进行任何维护功能依然可靠。



安全便捷



生物降解薄膜吹膜机

“低温高效，绿色智造”

“不仅仅是设备，更是通向绿色生产的捷径”

生物降解薄膜吹膜机是专为 PLA、PBAT 等生物降解材料研发的专利设备，搭载低温塑化技术，攻克了传统设备加工降解膜时的黄变、晶点多、膜泡易破等行业难题，助力企业抢占环保包装市场先机，引领行业走向绿色生产。

低温塑化生产

在 180°C 低温下实现 PLA 完全塑化，
能耗降低 25%，
避免高温降解导致的膜材脆化。

纳米防粘收卷

薄膜表面含水率 < 0.1%，
彻底解决 PLA 膜收卷粘连问题，
成品率提升至 99%。

欧盟标准适配

产出薄膜降解周期 6-12 个月，
通过欧盟 EN13432 认证，拉伸强度 > 20MPa，
可直接用于出口级购物袋、食品包装。

智能稳定控制

膜泡破裂率 < 0.5%，
厚度公差 ±3%，
连续生产 48 小时无断膜。



适用场景

环保包装：

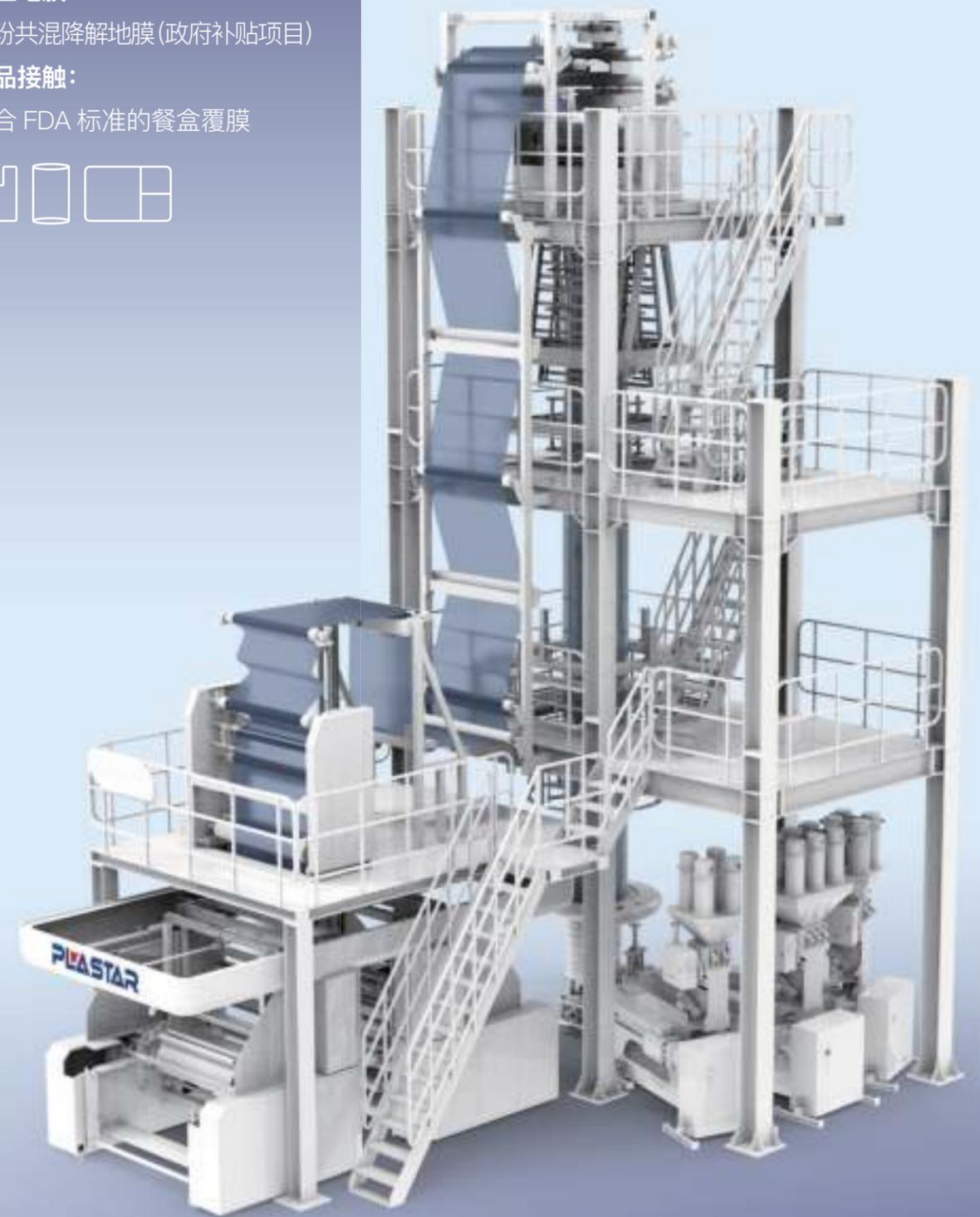
PLA 背心袋、PBAT 快递袋

农业地膜：

淀粉共混降解地膜（政府补贴项目）

食品接触：

符合 FDA 标准的餐盒覆膜



FFS五层共挤重包吹膜机

“高端包装”

“鹏翔聚焦技术创新,设计定轨高品质薄膜,助力您的产品迈向高端”

FFS 五层共挤重包吹膜机采用五层平面叠加模具结构,产品质量专为满足重包装领域的严苛要求,在韧性和抗冲击强度上是行业的领军水平。

耐穿刺性与高强度

吹制的薄膜具有极高的穿刺抗性,确保在储存和运输的过程中,从容应对锐利物品,更加高效地维持包装完整度。

优异的印刷适应性

支持在线多色印刷套色,使得包装外观丰富多彩,印刷图案清晰且附着力强,提升了产品的视觉冲击力和市场竞争力。

高光泽度与高挺度

吹制薄膜表面平滑齐整,光泽度高,让包装尽显豪奢;加之良好的挺度,包装的整理难度大大降低,提高包装整齐度。

更高水平阻隔性能

设备生产的薄膜能够有效阻隔氧气、水分等物质渗透,延长内部产品的保质期,为有气密性和水密性严格要求的物品保驾护航。

“
高韧性,
高抗冲击强度
”



适用场景

化工原料与危险品包装:

石化产品、腐蚀性化学品

化肥与农用化学品:

大容量化肥、农药原粉

食品与饲料工业:

大宗原料、添加剂预混料

矿产与建材:

矿粉、颗粒、水泥添加剂

新能源材料:

锂电池原料



大棚膜五层共挤吹膜机

“绿色守护每一寸土地”

“卓越耐候，稳产保收，赋能现代农业新未来”

大棚膜五层共挤吹膜机专为现代农业高标准需求设计，采用五层共挤技术，实现功能材料的精准分层与协同增效，生产出高耐候、高保温、防滴消雾的长寿命棚膜，助力农业增产增效。

卓越耐候与抗老化性能

采用五层复合结构，外层为专用耐候层，有效抵抗紫外线、风雨侵蚀，内层添加防老化剂，大幅延长棚膜使用寿命，可达 3-5 年，减少更换频率，降低综合使用成本。

高效保温与防滴消雾

中间层植入 EVA 或特殊保温材料，显著提高薄膜的保温性能，减少昼夜温差；内层添加流滴消雾剂，避免水滴积聚和雾气形成，增加透光率，促进作物光合作用。

高强度与抗穿刺

五层共挤结构使薄膜具有优异的机械强度和抗穿刺性能，能够抵抗强风、冰雹等恶劣天气，保障大棚结构安全，减少意外破损。

灵活配方与功能可调

可根据不同地区、不同作物的生长需求，灵活调整各层配方和厚度比例，实现透光、保温、强度、寿命等多重功能的平衡与优化。

节能高效稳定生产

采用高效螺杆挤出系统与智能控制系统，实现稳定连续生产，厚度公差控制在 $\pm 6\%$ 以内，提高成品率，降低原料浪费，生产效率提升 20% 以上。



适用场景

高标准农业大棚：

蔬菜、花卉、水果等经济作物种植大棚

育苗温室：

对温湿度和光照要求较高的育苗环境

生态农业与观光农业：

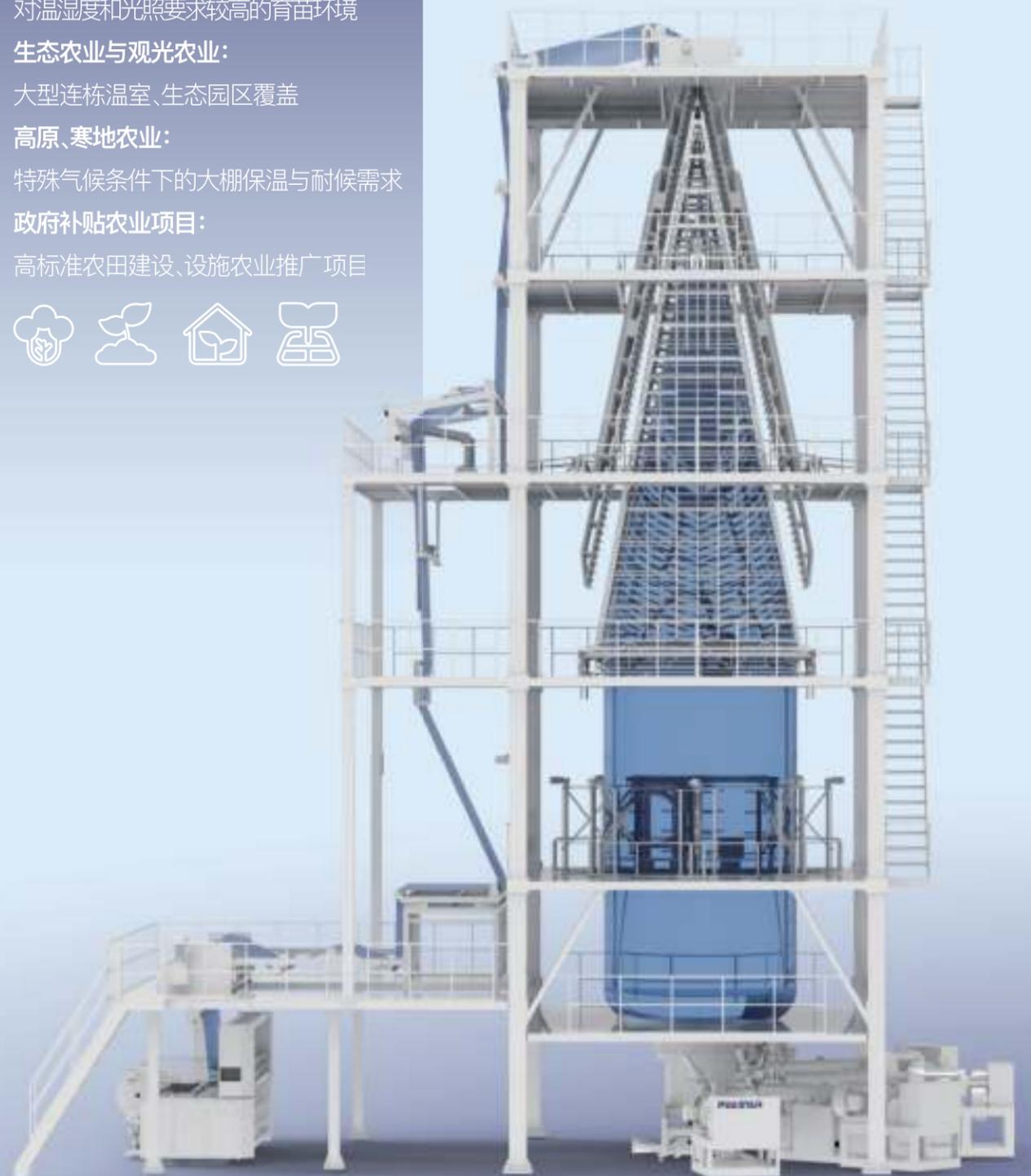
大型连栋温室、生态园区覆盖

高原、寒地农业：

特殊气候条件下的大棚保温与耐候需求

政府补贴农业项目：

高标准农田建设、设施农业推广项目



POD五层共挤吹膜机

“精度质量”

“节能但不节制性能”

在包装升级与材料创新的浪潮中, POD 五层共挤吹膜机以颠覆性设计的五层结构, 成为高端功能薄膜制造的终极解决方案。它并非简单叠加层数, 而是通过精密协同的五大独立挤出系统, 将不同材料的性能优势精准植入薄膜, 实现单一材质无法企及的功能集成。

更为灵活的层间比例控制

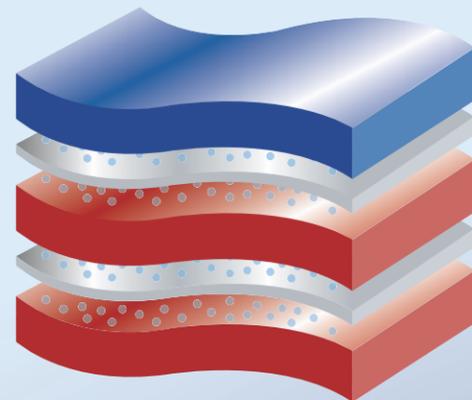
“节成本, 提质量”, 以突破传统的工艺, 实现大范围层间比跨度 (从 1:1:1:1:1 到 1:1:6:1:1 之间) 调节, 有效避免原材料共混造成晶点现象, 在原材料成本控制上更具优势, 还让薄膜外观质量得到明显提高。

多风口双向高效冷却风环

“小成本, 大回报”, 以超越传统 40% 以上的冷却效率和更加稳定的制品精度控制, 助力产能提升与提高膜泡强度。

优异的制品外观光学性能

“同配方, 佳外观”, 能够更好地结合原材料特性进行加工, 以相同的配方制造出外观更佳的薄膜, 同时印刷性能得到大幅提升, 以适应更多元、个性化的印刷方案。



适用场景

高端食品包装:

长效保鲜包装、高阻隔软包装、重包装

医药医疗器械:

冷铝包装复合层、无菌屏障系统



七层非对称阻隔膜吹膜机

“集大成之作”

“颠覆传统的高阻隔薄膜制造解决方案”

七层非对称吹膜机是面向高性能薄膜生产的高端装备。

它通过七台独立的挤出机将不同特性的原料(如 EVOH、PA、PE 等)精确共挤复合。采用非对称的薄膜结构,实现双阻隔层生产高阻隔薄膜的方案。

卓越的薄膜性能

一次性共挤 EVOH、PA 与 PE 等材料,生产出的薄膜具有优异的气体阻隔性(阻氧、阻水蒸气)、高的拉伸强度、良好的热封性能以及优异的光学性能。

高度的生产灵活性与精准控制

非对称结构设计允许各层厚度和材料自由组合。称重喂料系统实现了对各层挤出量的闭环控制,确保了层间比例和薄膜厚度的精确性,有效降低了废品率。

显著的经济与环保效益

实现双层高阻隔性的同时可以免去复合工艺,简化了生产流程,减少了能源消耗和潜在污染它实现了绿色环保生产,同时具有显著的成本优势。



适用场景

超高端食品和医疗包装:

超高阻隔与长保鲜期、耐超高温蒸煮、超低温冷冻、抗介质腐蚀包装等领域

医疗器械:

药品泡罩包装、医疗器械无菌屏障、

化工产品与工业包装:

电子产品、精密仪器包装、化工领域、汽车包装领域

日用化学品包装:

保护内容物免受外界湿气、氧气的影响,保证产品质量和稳定性,常用于洗涤剂、化妆品、个人护理产品等。



创业奠基

2001-2007

经验积累, 突破技术壁垒

整机制造

2008-2014

技术持续升级, 打造优秀品牌

技术深耕

2015-至今

精密程度再进化, 满足多元化需求

战略转型至塑料模具及换网设备领域, 找准定位, 切入塑料装备核心赛道。

实现两大革新。手动快速换网系统: 大幅减少停机时间, 提升生产效率; 旋转式模具: 优化薄膜均匀性, 奠定后续多层共挤技术基础。

布局高速生产领域, 投资迷你高速吹膜机, 满足小批量、高灵活性市场需求。

首创 ABA 双主机实现两台挤出机控制两个三层模具的吹制方式。是模具核心技术与生产线解决方案的有效整合。

研发多层平面叠加式模具, 解决传统螺旋模头层间混合问题, 实现超清晰分层结构。

推出高精度自粘膜吹膜机, 满足医疗、电子保护膜等对表面性能严苛的需求。

实现七层共挤吹膜机量产, 支持高阻隔材料复合, 进入食品包装、医药包装高端领域。

获评浙江省专精特新中小企业, 意味着我们的研发、生产、技术符合现代化水平, 具备完善的产业生态。

2003

2007

2009

2012

2015

2017

2019

2023

2001

2005

2008

2010

2014

2016

2018

2021

2024

以博精之名起步, 专注车床外加工业务, 积蓄实力, 奠定精密制造基础。

突破多层共挤技术壁垒, 成功开发双、三层锥形模具, 开启高端功能膜模具研发之路。

里程碑之年, 打造 Plaster 品牌, 成立奥翔, 整合技术链条, 自此具备吹膜生产线整机交付能力, 从部件供应商升级为系统解决方案商。

技术再升级: 推出 ABC 型内冷上旋转三层共挤吹膜机, 融合内冷技术与旋转模头, 提升薄膜冷却效率与品质。

突破五层共挤吹膜机技术, 跻身高阶阻隔膜高端市场。

攻克行业痛点, 掌握千分级精度微米重控制技术, 薄膜厚度波动控制在千分之三以内, 达到国际一线水平。

获评国家级高新技术企业, 技术研发实力获国家权威认证, 标志着我们的技术水平更上一层楼。

产业战略升级, 成立鹏翔塑机, 聚焦细分市场; 成功研发热熔胶吹膜机, 拓展胶粘制品、新能源材料等新兴领域。

公司全面升级。获批用地 55 亩, 用于全面提升我们的研发与生产车间, 打造全方位科学、清洁、绿色、智能的梦幻工厂。

