

义乌吹塑球生产商 义乌吹塑球 顺泉玩具材质环保

产品名称	义乌吹塑球生产商 义乌吹塑球 顺泉玩具材质环保
公司名称	义乌市顺泉玩具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	义乌市上溪镇伟亚路11号-1
联系电话	13676802150 13676802150

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：义乌市顺泉玩具有限公司

义乌市顺泉塑料制品厂生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

吹塑成型过程可分为四个阶段

(1) 型坯形成阶段聚合物在挤出机中的输送、熔融、混炼、泵出成型为型坯的形成阶段；在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：材料的分子量分布、平均分子量；吹塑机的温度控制系统和螺杆转速，其中温度控制系统包括料斗温度，料筒1区、2区、3区、4区温度，法兰温度，以及储料模头；

(2) 型坯下料阶段型坯从模唇与模芯的间隙中挤出为下料阶段。此时，型坯离模膨胀和型坯垂伸这两种现象影响型坯成型。影响壁厚分布的主要工艺参数是吹塑机的模头直径和壁厚控制系统，其中控制系统包括轴向壁厚控制系统和周向壁厚控制系统，以调整模唇与模芯的间隙。

(3) 型坯预吹阶段为避免型坯内表面的接触、粘附，改善制品壁厚的均匀性，要对型坯进行预吹胀。在型坯预吹阶段，从型坯下方往型坯内喷气，以护持型坯，减小其垂伸。在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：预吹压力、预吹时间。

义乌市顺泉塑料制品厂生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：吹塑加工过程中吹塑模具的维护保养方法？

收塑模具夹坯口刃磨损后要由熟练的制模工人来修复。吹塑模具颈部的剪切块与进气杆上的剪切套是关键部件，要保持良好状态，必实时更换。例如剪切块刃口被不均匀磨损后，成型的容器在使用时颈部会发生泄漏现象。

义乌市顺泉塑料制品厂生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：注塑加工不良现象产生原因及解决方法

表面粗糙浮纤

- .模具表面粗糙或结垢 提高模具光洁度及清洁表面
- .原料中有易挥发性物质 充分干燥原料
- .排气不良 增设排气通道
- .模具温度过低 提高模具温度
- .注塑工艺设置不当 调整注射速度、压力和延长保压时间等