

卡通吹塑瓶子 吹塑瓶子 悦而实业公司

产品名称	卡通吹塑瓶子 吹塑瓶子 悦而实业公司
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

瓶子做好后有多余的残肉怎么办？主要是瓶口和瓶底两处，如果是瓶底有残肉，主要是瓶底温度偏低，瓶口温度偏高，请降低瓶口温度和升高瓶底温度。或者适当减少吹气时间。瓶口有余肉，这个问题和瓶底余肉的刚好相反。瓶子成型后一边厚一边薄有时瓶底不在中心，吹塑瓶子，应该检查管坯的偏心度是否合格。调整拉伸杆到模具底部的中心位置。调整好后适当增加吹气时间。

吹塑薄膜的制造工艺在原理上和中空制品吹塑十分相似，从塑料加工技术分类的视点，吹塑薄膜的成型工艺一般列入挤出中。

吹塑制品中空吹塑是一种发展迅速的塑料加工办法。

经过拉伸、吹塑的瓶子、吹塑玩具，其壁厚均匀性更佳，瓶壁的抗张强度、拉伸强度、抗冲强度都有很大的提高，这些对产品堆垛、运送过程中的安全性很有作用。吹塑目标有瓶、桶、罐、箱以及一切包装食品、饮料、化妆品、药品和日用品的容器。

PET吹塑瓶的生产按型坯的预成型不同，可分为注射拉伸吹塑（简称注拉吹）和挤出拉伸吹塑（简称挤拉吹）两种成型方法。

注拉吹的工艺过程为，先注射有底瓶坯，冷却后由输送带连续送至加热炉（红外线或电加热）经加热至拉伸温度，而后纳入吹塑模内借助拉伸棒进行轴向拉伸，卡通吹塑瓶子，经吹胀吹制成型。瓶坯的加热由加热炉来完成，由人工设定，自动调节。瓶坯在输送轮上连续运转通过整个烘箱，这样瓶坯受热较为均匀，能更好地成型。

卡通吹塑瓶子-吹塑瓶子-悦而实业公司由东莞市悦而实业有限公司提供。东莞市悦而实业有限公司是从事“吹塑加工,模具设计制作,大型吹塑,异形吹塑,吹塑瓶,吹塑盒”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:仇光跃。