

# 保莱塔一次性打包盒生产设备 打包盒生产机器设备210注塑机

产品名称	保莱塔一次性打包盒生产设备 打包盒生产机器设备210注塑机
公司名称	上海保莱塔自动化有限公司
价格	270000.00/台
规格参数	保莱塔:210注塑机 机器重量:8300kg 合模力:2100
公司地址	浏港镇中民路599弄1号3幢185室
联系电话	13917575811 13917575811

## 产品详情

上海保莱塔自动化有限公司是一家专注塑料机械的设计研发、生产制造加工及销售为一体的现代化科技型企业。公司生产加工销售的“保莱塔”牌注塑机系列合模力有多种规格型号塑料注射成型机，保莱塔注塑机具有节能、环保、低噪声、速度快、性能稳定、响应迅速、实用等优点。公司生产加工的保莱塔系列伺服注塑机机器已通过了塑料机械产品质量监督检验中心的产品检测。

### 一次性打包盒简介:

一次性打包盒生产原材料为食品级聚丙烯（简称PP）塑料颗粒。PP使用温度是零下6度至120度左右，改性的PP原料其使用温度可控制在零下18度至130度左右。通过保莱塔注塑机高速注射成型，一次性出产品。以前的一次性打包盒都是泡沫制作而成，不能密封和保温。外卖时代全国普及，原来的泡沫一次性打包盒已经不能适应市场。这时PP注塑一次性打包盒应运而生。一次性打包盒已由泡沫饭盒转向环保一次性打包盒，原来的泡沫饭盒由于不耐高温，且制作过程对环境造成破坏被淘汰，取而代之是PP一次性打包盒。适合盛装热饭热菜，可在微波炉里加热，甚或可在蒸气柜里蒸煮其中，塑料具有毒性较低、熔点较高、可塑性强、生产简便及相对成本较低等特点，因而成了制造一次性打包盒的主流材料。PP聚丙烯，具有机械性能和热性能，适合饭菜的包装。

### 一次性打包盒应用范围：

以前的一次性打包盒主要是采用泡沫等原材料，随着人们生活方式不端的改变，互联网行业的发展，外卖行业的流行，传统的打包方式已经跟不上时代潮流，被淘汰，纸质和泡沫一次性打包盒不能密封，保温，便于携带功能。在这种情况下，密封性好的一次性打包盒出现了，它采用食品级PP原料聚丙烯一次性注塑成型，主要有长方形和圆形，密封性好，装饭菜，装汤不渗透，是外卖打包的好搭档。目前主要应用于：饭店打包、外卖配送、火车动车上水果容器、以及菜市场装熟食、家里剩菜剩饭打包放进冰箱。一次性打包盒款式新颖、颜色多种、质地轻盈、抗击撞力、耐受压性好。

## 保莱塔一次性打包盒机器介绍:

对生产小而轻的制件的需求已经使薄壁注塑成为注塑机需增加的性能。“薄壁”通常是由壁厚少于1mm的轻便电子制件所定义的。对大的汽车制件来说，“薄壁”可以是2mm。总之，薄壁制品要求改变加工工艺：更高的压力和速度、更短的冷却时间、改变制件顶出和浇口排列。以下是薄壁注塑对注射机和模具的要求。

### 注塑机：

标准的注射机可用于生产多种薄壁制品。目前新型注射机的性能大大超过了10年以前。材料、浇口技术以及设计的进步，进一步拓宽了标准注射机对薄壁制件充模的性能。但由于壁厚不断减少，需要一种更特殊的、具有高速和高压性能的注射机。

例如，一个厚度小于1mm的电子制件，充模时间小于0.5秒且注塑压力超过210MPa是很正常的。用于薄壁注塑的液压式注射机设计有储压器，可频繁地驱动注塑和合模。具有高速和高压性能的全电动注射机和电动/液压式注射机也面世了。为了能经受得住新型注射机的高压，锁模力的小值必须是5~7吨/英寸（投影面积）。

另外，当壁厚减少注塑压力增加时，大型模板有助于减少弯曲。薄壁制品用的注射机的拉杆对模板厚度的比为2:1或更低。生产薄壁制品时，注塑速度和压力以及其它加工参数的死循环控制有助于在高压和高速下控制充模和保压。

至于注射量，大直径机筒往往太大了，建议的注射量为机筒容量的40%~70%，薄壁制品总成型周期大大缩短，有可能将小注射量减少到机筒容量的20%~30%。用户在注塑时必须十分小心，因为对材料来说，小的注射量意味着材料在机筒内的滞留时间更长，从而会导致制品性能的下降。

### 一次性打包盒模具：

速度是薄壁注塑成功与否的关键因素之一。快速充模和高压能以高速将熔融的热塑性材料注入模腔中，从而防止浇口冷固。如果一个标准的制件在两秒钟内完成充模，那么模厚减少25%，有可能将充模时间减少50%，刚好1秒。

薄壁注塑的优点之一是当厚度减少时，需要冷却的材料更少。随着厚度减少，可以将成型周期缩短一半。熔体输送装置的合理设置使热流道和浇道不会妨碍成型周期的缩短。使用热流道和浇道衬套有助于将成型周期缩短至小。此外，还应该考虑到模具用材。

P20钢被广泛应用于传统制品的模塑，但由于薄壁注塑的压力更高，模具必须制造得十分坚固。H-13和其它硬钢为薄壁模具增加了额外的安全系数。然而，坚固模具的成本可能高于标准模具的30%~40%。但增加的成本通常会被提高的生产性能所抵消。

### 一次性打包盒生产流程：

一次性打包盒采用保莱塔注塑机全自动化生产工艺流程，一次性注塑成型。无需二次加工或制作，保莱塔高速注塑机采用全机械化，机械手自动抓取产品，人工只需要把机械手叠好的产品进行装箱封存就好，操作简单，实现智能化运行。高速机生产产品成型速度至几秒内，机械手操作安全性高，无需人工和机器接触，由于采用全机械化，节省人工，省厂家成本。

保莱塔一次性打包盒模具材料有：2344、C45，S50，P20,718，H13，S136等钢材，采用热流道、冷流道合理设计与配置，模具没有随口，机械手全自动取件。采用CAD/CAE/CAM计算机系统软件设计。CNC加工中心，数控机床，线切割加工等进行加工制造而成。模具生产周期约为60天。

一次性打包盒模具需提前定制，图案花纹、厚度大小。模具生产周期约60天左右。目前一次性打包盒模具主要有：一出二、一出四、一出六、一出八等。

生产车间及执行标准：

一次性打包盒生产执行的国家标准是GB/T18006.3-2020。一次性打包盒餐饮具通用技术要求。本部分规定了一次性打包盒餐饮具的定义和术语、分类、技术要求、试验方法、检验规则及产品包装标识、包装、运输、贮存要求。本标准部分适用于树脂、淀粉、植物纤维等各种原料制得的可降解--次性餐饮具，也适用于接触食品层覆有或涂有或复合有生物降解塑料薄膜或片的其他可降解一次性餐饮具。本部分不适用于纸杯、纸碗等纸质餐饮具。

一次性打包盒高速机长约7米左右，高2米左右，每台设备占地面积10平方米左右，机器加上机械手高度约4米左右高。机器重量在8-16吨左右。采用380伏工业用电。生产辅助机器有：冷却塔、空压机、上料机、破碎机、行吊、机械手、干燥机等。

保莱塔提供一站式办厂服务，减少客户中间繁琐环节。公司配备完善的设计、生产、加工、装配及检测设备，精密注射成型机、功能性注塑机为主导产品。致力于为客户提供完善成型生产解决方案。公司有熟练技术人员前期帮客户规划办厂指导，让广大客户不走弯路。机器设备和模具到达客户生产车间后，公司派技术人员上门免费技术指导生产，并现场教学机器设备操作，直至客户熟练掌握操作。保莱塔机器设备全国包运费，机器设备直达生产车间及终身对机器设备售后服务。保莱塔欢迎全国各地客户朋友来公司实地考察及观看一次性打包盒生产流程现场。

保莱塔一次性打包盒生产设备 打包盒生产机器设备210注塑机