

保莱塔奶茶杯机器设备 定制奶茶杯机器生产线设备380高速机

产品名称	保莱塔奶茶杯机器设备 定制奶茶杯机器生产线设备380高速机
公司名称	上海保莱塔自动化有限公司
价格	420000.00/台
规格参数	保莱塔:380高速机 注射重量:6430g 合模力:3806kn
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

奶茶杯生产机器设备简介：

保压补缩过程

保压时间充模后要继续推进熔体补缩，以便获取致密制品。保压补缩阶段是从熔体充满模腔开始到浇口冻封为止。注射阶段完成后，必需经过继续保持压力，维持补缩流动阶段，一直持续到浇口冻封为止。保压阶段的注射压力称保压压力，在此压力作用下，模腔中的熔体得到因冷却而补缩，制品得到压缩与增密。保压压力，可以维持原来的注射压力，一次注射压力，也可以降低或提高原来的注射压力，形成二级、三级或多级压力。保压阶段的特点是熔体在高压下的慢速流动，螺杆有微小的补缩位移，物料随冷却和密度增大使制品逐渐成型。保压压力持续到浇口冻封为止。

泄压倒流过程

泄压倒流阶段，浇口冻封，保压结束，螺杆预塑开始，喷嘴压力下降至零。这时浇口虽已冻封，但模内熔体尚未完全凝固，在模腔压力的反作用下将有回流趋势，模腔压力从降至封模压力。倒流时间及封模压力取决于熔体性质、熔体与模具温度以及浇口尺寸等因素。

冷却定型过程

冷却定型时间，是制品持续冷却阶段，使模内刚成型好的制品具有一定的刚性和强度，防止脱模时顶出变形。脱模时制品将在剩余压力作用下脱模，并以应力形式集中于浇口处。

注射充模过程中，熔体的温度随压力增高达到高值，模腔表面温度也会升高，随后又相应冷却到温度低值，所以模腔表面温度是在两个极限温度之间变化。冷却定型从浇口(冻封)开始至制品脱模为止。

这一过程的特点是模中物料在温度影响下其比容和模腔压力在逐渐地变化，随着温度的降低，比容和模腔压力都在减少。

正确地理解注塑过程对调整注塑工艺参数，控制好制品质量有重要意义。

注塑奶茶杯是用注塑机生产而成，其生产原理是原材料聚丙烯颗粒经过高温再注塑机螺杆里融化，然后将其注入膜腔。熔融的塑料一旦进入模具中，它就受冷依模腔样成型成一定形状。所得的形状往往就是成品，属于一次性注塑成型。在使用或作为成品使用之前不再需要其他的加工。许多细部，诸如凸起部、肋、螺纹，都可以在注射模塑一步操作中成型出来。注射模塑机有两个基本部件：用于熔融和把塑料送入模具的注射装置与合模装置。

和模装置的作用在于：1.使模具在承受住注射压力情况下闭合；2.将制品取出注射装置在塑料注入模具之前将其熔融，然后控制压力和速度将熔体注入模具。目前采用的注射装置有两种设计：螺杆式预塑化器或双级装置，以及往复式螺杆。螺杆式预塑化器利用预塑化螺杆（级）再将熔融塑料注入注料杆（第二级）。螺杆预塑化器的优点是熔融物质量恒定，高压和高速，以及的注射量控制（利用活塞冲程两端的机械止推装置）。这些长处是透明、薄壁制品和高生产率所需要的。其缺点包括不均匀的停留时间（导致材料降解）。常用的往复式螺杆注射装置不需要柱塞即将塑料熔融并注射。

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”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。

保莱塔专注于“注射成型”注塑机机械设备领域的技术发展。经过实践技术，为客户提供相对性设备，解决客户所需。公司配备研发团队和实验室，针对市场自主研发，历经多年实际生产检验，技术成熟。广泛应用于高速精密塑料制品、多元化多样化塑料制品生产领域。同时，公司不断根据客户需求生产要求提供整机定制服务。

保莱塔以品质为宗旨，保证产品质量，公司实施质量管理体系，体系的完善运行是质量基础保证的根本；公司实施全过程的质量控制：原物料质量管理、过程检验、终级检验、不合格品的评审、产品质量事故的分析与处理和会议这六个方面。车间实行“自检、互检、专检”制度，保证稳定的产品质量。灵活运用现代化科学合理的数理统计方法，分析产品质量波动原因、控制不合格品数量；坚持“检验、巡检”制度，防止批量报废情况的发生。在终级检验阶段，终级检验员根据《企业标准》所制订的检验方法及《产品验收记录》上的检验项目对产品的各个部分进行检验，并在《产品验收记录》上记录，作为产品合格的依据。合格的产品由终检验员填写《产品验收合格报告》，仓库根据报告办理入库手续。

执行生产标准：

奶茶杯生产执行标准是GB/T18006.3-2020。奶茶杯餐饮具通用技术要求。本部分规定了奶茶杯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。

奶茶杯型号容量：

注塑奶茶杯容量，市场上目前奶茶杯容量主要有：360ML、500ML、700ML、900ML、1100ML这几种容积规格。杯子的容积规格也常来用作为型号,选购时只需报出容积数,即多少毫升的杯子。目前各奶茶店说的大杯、中杯、小杯、分对应的容量是：大杯900ML、中杯700ML、小杯500ML。奶茶杯其口径都是90MM，统称90口径盖。容量的大小只是高度不一样，注塑奶茶杯的盖子通用所有型号奶茶杯，这样一来大大降低生产厂家成本。注塑奶茶杯的厚度一般在50MM，需要高速注塑机生产，普通注塑机生产不了，因为壁厚薄，普通机达不到要求。

奶茶杯材质种类：

奶茶杯有纸质和聚丙烯（PP）两种材质。纸质的现在奶茶店基本上很少使用，其密封性和隔热性不如PP材质的奶茶杯。PP材质的奶茶杯有分吸塑和注塑，吸塑的奶茶杯主要是薄，易变形，烫手。因为吸塑的就是薄。目前市场上各奶茶店使用比较普遍的是注塑PP奶茶杯。注塑的是厚，密封性好，不易变形。盖子可以设计单独插孔，美观效果和实用效果都比较好。且注塑奶茶杯子和盖子都是一次注塑成型。没有二次加工。深受大家喜欢。

保莱塔公司一次性注塑奶茶杯高速机生产型号主要有：230GS、320GS、350GS、380GS这几个型号。320型号高速机主要生产500ML一出六奶茶杯。每模生产时间大概7秒左右，24小时产量约为74000个产品左右。350高速机主要用于生产700ML一出六奶茶杯，380GS型号高速机主要用于生产900ML一出六奶茶杯。目前市场上各奶茶杯生产厂家基本都是使用这三种机型。保莱塔欢迎全国各地客户朋友来公司实地考察，观看生产现场和流程。保莱塔奶茶杯机器设备 定制奶茶杯机器生产线设备380高速机