

塑胶吹塑加工服务 塑胶吹塑加工 东莞悦而实业

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 塑胶吹塑加工服务 塑胶吹塑加工 东莞悦而实业 |
| 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

吹塑的五大注意事项：

吹气压力

吹塑中，压缩空气有两个作用，塑胶吹塑加工厂，一是使管坯胀大而紧贴模腔壁，形成需要的形状；二是起冷却作用。

充气速度

为了缩短吹气时间，以利于制品获得较均匀的厚度和较好的表面，充气速度（单位时间内流过的空气体积）要尽可能大一些，塑胶吹塑加工，但也不宜过大，否则会给制品带来不良影响。

吹胀比

通常把制品的尺寸与型坯尺寸之比称为吹胀比

模温和冷却时间

为保证制品质量，塑胶吹塑加工服务，模具的温度应分布均匀，模温一般保持在20-50 。

吹塑是将挤出或注射成型所得的管坯置于模具中，在管坯中通入压缩空气将其吹胀，使之紧贴于模腔壁

上，再经冷却脱模得到中空制品的成型方法。这种成型方法可生产瓶、壶、桶等各种包装容器，日常用品和儿童玩具等。

型坯预吹阶段为避免型坯内表面的接触、粘附，改善吹塑制品壁厚的均匀性，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。

吹塑是将挤出或注射成型所得的管坯置于模具中，在管坯中通入压缩空气将其吹胀，使之紧贴于模腔壁上，再经冷却脱模得到中空制品的成型方法。这种成型方法可生产瓶、壶、桶等各种包装容器，日常用品和儿童玩具等。

为了缩短吹气时间，以利于制品获得较均匀的厚度和较好的表面，充气速度（单位时间内流过的空气体积）要尽可能大一些，但也不宜过大，否则会给制品带来不良影响：一是会在空气进口处造成真空，使这部分的型坯内陷，塑胶吹塑加工价格，而当型坯完全吹胀时，内陷部分会形成横隔膜片；其次是口模部分的型坯有可能被极快的气流拉断，造成废品。

塑胶吹塑加工服务-塑胶吹塑加工-东莞悦而实业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为客户提供“吹塑加工,模具设计制作,大型吹塑,异形吹塑,吹塑瓶,吹塑盒”等业务，公司拥有“悦而”等品牌，专注于塑料桶（罐）等行业。，在东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：仇光跃。