

塑胶吹塑加工哪家 塑胶吹塑加工 悦而实业有限公司

产品名称	塑胶吹塑加工哪家 塑胶吹塑加工 悦而实业有限公司
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

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。

吹塑加工塑化所需的部分热量由加热元件从外部提供，然而在连续操作过程中，尽可能多的热量应该由挤出机机筒内的摩擦和剪切产生。型坯密封装置（主要是那些用于使得型坯紧贴模具的装置）经过长时间的生产运转，通过确保均一的壁厚分布和持续不变的重量，塑胶吹塑加工哪家，提高制品加工精度。

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，塑胶吹塑加工，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。

吹塑加工过程中，我们会在塑料中加入着色剂可以使塑料着色，塑料着色也是吹塑加工的一个重要的加工过程。合理选择着色剂，充分了解着色剂的性能及特点，才能进行相应的配方设计，塑胶吹塑加工哪家好，确保吹制品的色泽满足消费者的需求。

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。

吹塑产品横向壁厚不均匀

产生原因：

型坯挤出歪斜

模套与模芯内外温差较大

制品外形不对称

型坯吹胀比过大

解决措施：

调整口模间隙宽度偏差，使型坯壁厚均匀；闭模前，拉直型坯

提高或降低模套加热温度，改善口模内外温度偏差

闭模前，对型坯进行预夹紧和预扩张，使型坯适当向薄壁方向偏移

降低型坯吹胀比

塑胶吹塑加工哪家-塑胶吹塑加工-悦而实业有限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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。悦而实业——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号，联系人：仇光跃。