# 一步法注拉吹 吹瓶机 吹塑机

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 一步法注拉吹 吹瓶机 吹塑机 |
| 公司名称 | 广州市佳速精密机械有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 种类:注拉吹中空成型机<br>适用原料:PC、PE、PP、PETG<br>吹袋比例:1：1.2 |
| 公司地址 | 广州市番禺区东环街迎星中路7号1栋101至103房（注册地址） |
| 联系电话 | 020-39920125 13902273892 |

# 产品详情

| | | | |
|---|---|---|---|
| 种类 | 注拉吹中空成型机 | 适用原料 | PC、PE、PP、PETG |
| 吹袋比例 | 1：1.2 | | |

随着食品、药品、化妆品的包装瓶及高档日用品的要求日益提高，用挤吹方法生产的产品已不能满足要求。而用注（拉）吹成型的产品从注塑胚管、拉伸吹塑成型及脱模一步进行，无飞边，无水口料，缺陷少，具有完美的口部，底部、夹缝线、更透明以及更高的刚性。拉伸吹塑的产品可以比无拉伸吹塑的产品更薄，因而可以节省约50%的原料，一步法注拉吹除具有以上的特点外更有高速、节能的优点。

佳速牌jasu注(拉)吹中空成型机是在消化吸收国际最先进的机型并加以重大改进而成，并获得国家专利：

特点：全自动 无废料 高效率 最省电

※瓶口部精度高、螺纹位置精确 ※扁平容器的成形 ※小容量容器成形可以小到5ml ※广口容器成形

适用范围：食品、饮料、药品、化妆品、油、调味料包装瓶及奶瓶、运动水瓶、灯罩等制造。

一步法优点：

1.该系统不需要对瓶坯重复加热即可实现高速成形。由于利用瓶胚成形时的保有热量进行拉伸-吹塑，带来的优点是再加热所需加热能耗的费用为零、缩短了瓶胚的冷却时间，实现冷水设备的小型化配置。

2.排除成形不利因素、最少的成形步骤

3.大幅度减少了原材料搬运所需的成本

综合考察了pet瓶、瓶胚、pet原料的搬运费用。例：以运19g的500ml水瓶的箱子为例，如果是1m3的箱子，可以装入约1024个瓶子。瓶胚约可以装入9280个。原料则可以装入约合56421个瓶子的原料。佳速注、拉、吹中空成型机由于是从原料直接完成产品容器成形，搬运费与瓶搬运费相比，可以削减98.2%，与瓶胚搬

运费相比，可以削减83.6%。

一步法中空成型机的工艺特点：

①转盘部分采用伺服电机驱动，避免液压油对产品的污染；

②全自动控制，操作简便；实现产品生产过程中人手无接触，确保产品清洁卫生；

③料筒温度，模具热流道温度采用pit精确控制；

④一步法注(拉)吹中空成型机比传统注拉吹设备节省更多的资金及人力资源；

⑤机器结构紧凑，占地面积小，节省空间；

⑥注塑工位：热流道及控温装置已作为标准配置，客户更换产品只需更换模腔及上模即可

吹塑工位：整个液压合模、插芯、吹气及瓶底成型装置均已作为标准配置，客户更换产品只需更换型腔模块及吹针即可

脱模工位：顶出装置已作为标准配置，以上设计可为客户制造模具时节省大量金钱及时间。

本公司可提供模具设计制造全套服务。

产品可使用的材料

※ 注、拉、吹isb中空成型为脱芯双向拉伸吹塑成型，主要适用于pet和高透明pp制品

※ 注吹ib中空成型为带芯吹塑成型，主要适用于pc、pmma、pp、pe、ps等制品

※ 客户可根据产品情况选择3工位、2工位或4工位

本公司经营吹瓶机 吹塑机 吹塑机械，质量保证，欢迎咨询洽谈。