

厦门易仕通生产厂家 吸塑对折盒抗压性能 南平吸塑对折盒

产品名称	厦门易仕通生产厂家 吸塑对折盒抗压性能 南平吸塑对折盒
公司名称	厦门易仕通科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	厦门市同安区西柯福明路200号2#厂房
联系电话	18206098668 18206098668

产品详情

吸塑内托生产工艺

吸塑内托生产工艺是一种将热塑性塑料片材通过加热软化后吸附在模具表面，吸塑对折盒多功能性，并通过负压抽气的方式形成产品的制造工艺。该工艺主要分为模具制作、塑料加热软化、吸附成型、冷却固化和后处理等几个步骤。在模具制作阶段，根据产品的形状和尺寸，制作相应的模具，通常采用铝合金或钢材制作。模具制作完成后，将塑料片材预热至一定温度，使其软化。软化的塑料片材通过吸附在模具表面的方式形成产品的形状，吸塑对折盒抗压性能，并通过加压或负压抽气的方式确保塑料充分填充模具的空腔部分。在这个过程中，可以通过模具上的冷却装置对塑料进行冷却，吸塑对折盒售后服务，以加快固化速度。冷却固化后，将产品从模具中取出，并进行后处理。后处理包括去除产品上的余料和毛刺、修整边缘、组装等工序，南平吸塑对折盒，以确保产品的质量和外观。吸塑内托生产工艺具有成本低、生产、产品质量稳定等

优点。广泛应用于电子产品、玩具、家居用品等领域。

吸塑真空罩生产工艺

吸塑真空罩是一种常见的包装材料，广泛应用于电子、等行业。它的生产工艺主要包括以下步骤：1.原材料准备。首先将塑料片材或泡沫片等原料准备好并进行切割和清洗等处理。这些材料的厚度通常在0.2-3mm之间，根据不同产品的要求而定。2.成型加工。接下来进行模具制作与加热成型操作。使用金属或其他材质的模具对需要成型的部分进行处理并使其变形形成所需的形状；然后通过抽气等方式使模内空气抽出并在产品表面产生相应的凹凸效果即成为我们所说的“吸塑”。这个过程可能需要经过多次尝试才能达到理想的效果。再进一步修整边缘毛刺及落角取件即可完成整个制造流程。

吸塑面罩技术配方包括聚乙烯、高密度泡沫和发泡剂。制作步骤如下：1.准备工具与材料:聚粒料500克、硬质母料223毫升，软质母料466毫克，加工助剂DO P780毫升高分子量甲酯共聚物990毫升以及有机锡催化剂1-5%等原材料；将各原料加热至预定温度(约180)。2.成型操作工艺过程，使塑料在模具中熔融流动形成需要的形状。此外，根据需要可以加入各种颜色物质制成彩色口罩胚子用EPE珍珠棉冲压成型的双色样板用于胶印机上印刷字图案再折边打孔即可得到我们所要求的产品了。

厦门易仕通生产厂家(图)-吸塑对折盒抗压性能-南平吸塑对折盒由厦门易仕通科技有限公司提供。厦门易仕通科技有限公司在塑料盒这一领域倾注了诸多的热忱和热情，厦门易仕通一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：温经理。

