

五金泡壳 松原泡壳 信德吸塑托定制厂家

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 五金泡壳 松原泡壳 信德吸塑托定制厂家 |
| 公司名称 | 雄县信德纸塑包装制品有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省保定市雄县昝岗镇小芦昝村 |
| 联系电话 | 18931271686 18931271686 |

产品详情

吸塑包装盒转角部位壁太薄的原因和解决方案如下：

- 1、吸塑的成型工艺选用不当。解决方案：可改用气胀塞助压工艺。
- 2、吸塑片材太薄。解决方案：应改用较厚的片材。
- 3、吸塑片材受热不均。

解决方案：应检查加热系统，对于将要形成制品转角的部分应使其温度低一些。在压制前可在片料上画一些交叉线，用以观察成形时物料流动的情况，以此来调节加热温度。

- 4、模具温度不均。解决方案：应适当调整至均匀。
- 5、制片原料选用不当。解决方案：应更换原料。

吸塑成型生产：是采用全自动高速吸塑成型机生产，其基本原理是：将成卷的片材拉进电炉烘箱内加热至软化状态，趁热再拉到吸塑模具上方，模具上移并抽真空，将软化的片材吸附到模具表面，同时将冷却水以雾状喷于成型片材表面，使其硬化，节能灯泡壳，成型的片材再自动被拉至贮料箱，气动裁刀将成型与未成型片材分离，从而完成全部过程。吸塑产品出现的主要质量问题大多在此过程发生：

- 1.吸塑不到位，是指形状变形，没有吸塑成与模具相同形状的产品；
- 2.吸塑过度，是指产品过薄；
- 3.拉线，是指成型产品上出现不应有的线痕；

4.厚薄不均。

这些问题都需要在上好模具后，调试到位，锁具泡壳，包括：片材前进的时间、加热的温度和时间、抽真空的强度和时间的、上模下落的位置、时间和深度、拼版中模具的摆放位置、模具间是否加附件等等。

随着全球经济一体化的发展，生活节奏的加快，松原泡壳，也对商品包装的求新求异心理更为强烈和普遍。在不断寻求新的造型，新的形式和新的构成来满足精神上的需求和调节上的需求，五金泡壳，是现代包装的发展趋势。

包装设计不再停留于仅仅是通过其他附加的装饰来美化商品的层面上，我们用实践的经验证明，包装设计在产品销售的成败上有着决定性的作用。也是一个能判定一个商品发展前途的重要产品，使企业获益。如果不顾现代化社会的变化和人们审美的需求，一再的强调传统，那设计出来的产品一定达不到好的效果。虽然人们向往和追求过去的时光和情感，但是当代人的审美，生活习惯和思想感情都在发生很大的变化。

五金泡壳-松原泡壳-信德吸塑托定制厂家由雄县信德纸塑包装制品有限公司提供。五金泡壳-松原泡壳-信德吸塑托定制厂家是雄县信德纸塑包装制品有限公司（www.xindezhisu.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王卫鹏。