

# 一次性打包盒设备生产厂家

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 一次性打包盒设备生产厂家            |
| 公司名称 | 湖北鑫正来自动化有限公司            |
| 价格   | 430000.00/台             |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 武汉市东西湖区金北一路特2号东江工业园（10） |
| 联系电话 | 15387081108             |

## 产品详情

湖北鑫正来自动化有限公司是一家以自动化设备，新能源环保产品及机械设备、模具、生产、销售为一体的高新技术企业。始终坚持以科技为先导、科技进步技术创新走产学研结合发展之路；始终坚持以职业道德教育为中心，整体打造建设一支具有文明素养、遵纪守法、勤学苦练、辛勤耕耘、务实创新、坚强有力的员工队伍。

公司研发生产航空餐具，快餐盒专用设备，公司生产的航空餐具快餐盒，航空杯碗等环保产品新产品。产品高靓丽，干净卫生，健康环保，全部采用食品级原材料生产加工。公司还根据全国各地的饮食习惯，和客户要求，已设计生产了上千款样品。

公司自主研发生产的一次性餐具生产设备更具有高精密性、高速度、超强节能、更环保等特性，是当代高科技和节约型社会的完美结合。

公司生产一次性餐具设备有：XZL-140T、XZL-200T、XZL-280T、XZL-360T、XZL-450T。

有300-5000毫升的圆形，方形，快餐盒，打包盒异型快餐盒。各种航空杯，广告杯，四件套，五件套航空餐具，各类酒杯，各种饮料杯，及各种刀，叉，勺，碟等。其中打包盒，快餐盒，多格餐盒以用到各大饭店，宾馆，外卖，美团外卖，高铁，酒店，等地方，各种广告杯，航空杯，小酒杯，红酒杯，以广泛应用到航空公司，酒店，ktv，酒吧，银行，电讯等企事业单位，三件套，四件套，五件套，十件套，菜碟，味碟，汤碗等航空餐具，主要用于饭店，酒席，红白喜事等场所。各种快餐盒，红酒杯，航空杯，刀，叉，勺，等，截止到2017年，公司销售的快餐盒设备和航空餐具设备在全国均有出售，备受消费者好评，在鑫正来人不断努力研发，改进，创新，实践，公司生产的专用航空餐具设备，打包盒专用设备，技术成熟，设备具有以下突出优势，全自动，废品率低，寿命时间长，省人工，低噪音，全自动化生产流程，产品成本降低，从而有力地保障了投资者的利润空间。

## 一次性快餐盒生产工艺

(1)收缩率热塑性塑料成型收缩的形式及计算如前所述，影响热塑性塑料成型收缩的因素如下。

## 塑料品种

热塑性塑料成型过程中由于还存在结晶化形式的体积变化，内应力强，冻结在塑件内的残余应力大，分子取向性等因素，因此与热固性塑料相比则收缩率较大，收缩率范围宽、方向性明显，另外成型后的收缩、退火或调湿处理后的收缩率一般也都比热固性塑料大。

## 塑件特性

成型时熔融料与型腔表面接触外层立即冷却形成低密度的固态外壳。由于塑料的导热性差，使塑料内层缓慢冷却而形成收缩大的高密度固态层。所以壁厚、冷却慢、高密度层厚的则收缩大。另外，有无嵌件及嵌件布局、数量都直接影响料流方向、密度分布及收缩阻力大小等，所以塑件的特性对收缩大小、方向性影响较大。

## 进料口形式、尺寸、分布

这些因素直接影响料流方向、分布密度、保压补缩作用及成型时间。直接进料口、进料口截面大（尤其截面较厚的）则收缩小，但方向性大，进料口宽及长度短的则方向性小。距进料口近的或与料流方向平行的则收缩大。

## 成型条件

模具温度高，熔融料冷却慢、密度高、收缩大，尤其对晶体料则因结晶度高，体积变化大，故收缩更大。模温分布与塑件内外冷却及密度均匀性也有关，直接影响到各部分收缩量大小及方向性。另外，保持压力及时间对收缩也影响较大，压力大、时间长的则收缩小，但方向性大。注塑压力高，熔融料黏度差小，层间剪切应力小，脱模后弹性回跳大，故收缩也可适量地减小，料温高、收缩大，但方向性小。因此在成型时调整模温、压力、注塑速度及冷却时间等诸因素也可适当改变塑料收缩情况。模具设计时根据各种塑料的收缩范围，塑件壁厚、形状、进料口形式尺寸及分布情况，按经验确定塑件各部位的收缩率，再来计算型腔尺寸。对高精度塑件及难以掌握收缩率时，一般宜用如下方法设计模具。

对塑件外径取较小收缩率，内经取较大收缩率，以留有试模后修正的余地。

试模确定浇注系统形式、尺寸及成型条件。

要后处理的塑件径后处理确定尺寸变化情况（测量时必须在脱模24h以后）。

按实际收缩情况修正模具。

再试模并可适当地改变工艺条件，略微修正收缩值以满足塑件要求。