

# 鑫兵吹塑加工 吹塑加工厂家 吹塑加工

产品名称	鑫兵吹塑加工 吹塑加工厂家 吹塑加工
公司名称	东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇石马光明街28号
联系电话	13713529025

## 产品详情

吹塑加工公司，吹塑加工生产，惠州吹塑加工，惠州吹塑加工店

中空制品的吹塑模具包括三个主要方法：

### 1、挤出吹塑：

主要用于未被支撑的型坯加工；

### 2、注射吹塑：

主要用于由金属型芯支撑的型坯加工；

### 3、拉伸吹塑模具：

包括挤出一拉伸一吹塑、注射一拉伸一吹塑两种方法，可加工双轴取向的制品，极大地降低生产成本和改进制品性能。

此外，还有多层吹塑模具、压制吹塑模具、蘸涂吹塑模具、发泡吹塑模具、三维吹塑模具等。

但吹塑制品的 75 %用挤出吹塑成型， 24 %用注射吹塑成型， 1 %用其它吹塑成型；

在所有的吹塑模具产品中， 75 %属于双向拉伸产品。挤出吹塑的优点是生产效率高，设备成本低，模具和机械的选择范围广，缺点是废品率较高，废料的回收、利用差，制品的厚度控制、原料的分散性受限制，成型后必须进行修边操作。

注射吹塑模具的优点是加工过程中没有废料产生，能很好地控制制品的壁厚和物料的分散，细颈产

品成型精度高，吹塑加工厂家，产品表面光洁，能经济地进行小批量生产。

东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司创办于2012年、主要做吹塑模具制造、吹塑产品加工生产、我们对比较复杂、异形的产品有丰富制造经验，产品设备有壁厚调节功能，为客户提供高质量产品及优质的服务。公司有多年吹塑加工经验，产品涉及行业广泛：汽车用品通风管、水箱、医1疗用品、医1疗器水箱、座板、靠背、农用无人机药箱等。可生产20克—6000克不同材质种类的产品，公司通过与客户的合作，学习其创新思维、管理经验，提升公司整体素质使公司有序地发展。

吹塑加工公司，吹塑加工生产，惠州吹塑加工，惠州吹塑加工店

1、吹气速度：为了缩短吹气时刻，使之有利于吹塑产品获得较均匀的厚度和较好的外观，要求以低气流速度注入大流量的空气，以确保型坯在模具型腔里能均匀、快速地胀大，缩短在模具型腔里的冷却时刻，并有利于进步吹塑产品功能。低气流速度还可以防止型坯内呈现一种文杜里效应而形成部分真空、使型坯瘪陷的现象。这可经过选用较大的吹气管来确保。

2、吹塑模具温度的温度对吹塑产品的质量(特别是外观质量)有较大的影响。一般模具的温度分布应均匀，尽可能使吹塑产品均匀冷却。模具温度的高低与塑料的品种、吹塑产品的厚度及巨细有关。关于不同品种的塑料，有少数塑料(PC的吹塑瓶)模具温度应分段操控。

出产实践证明，模具温度过低，则使夹口处塑料的伸长率下降，不易吹胀，使东莞吹塑产品在此部分加厚，一起成型困难，吹塑产品外表的概括和斑纹不清晰；模具温度过高，冷却时刻延长，出产周期增大，出产率下降，此刻，假如冷却不够，还会引起吹塑产品脱模变形，缩短率增大，外表光泽变差。一般关于分子链刚性较大的塑料，模具温度应较高；而关于分子链柔性较大的塑料，模具温度应下降。

吹塑产品在模具中冷却时刻较长，意图是为了确保吹塑产品充沛冷却，脱模时不变形。冷却时刻一般取决于塑料吹塑产品的厚度、巨细、形状，以及塑料的品种。吹塑产品壁厚越厚，吹塑加工生产，冷却时刻越长。比热容大61PE吹塑产品冷却时刻比相同壁厚的比热容小的PP吹塑产品冷却时刻长。

3、成型周期：吹塑成型出产周期包含挤出型坯、合模、截取型坯、吹气、放气、开模、取出吹塑产品等进程。这个周期挑选的原则是，在确保吹塑产品可以定型不变形的前提下尽量缩短，东莞吹塑加工店，以进步出产效率。

4、吹胀比：当型坯的尺度和质量一守时，吹塑产品的尺度越大，型坯的吹胀比越大，可是吹塑产品的厚度越薄。一般依据塑料的品种、性质、吹塑产品的形状和尺度，以及型坯的尺度来断定吹胀比的巨细。吹胀比增大，塑胶吹塑产品厚度变薄，强度和刚度下降；一起成型也变得困难。一般吹胀比操控在1：(2—4)左右。

东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司创办于2012年、主要做吹塑模具制造、吹塑产品加工生产、我们对比较复杂、异形的产品有丰富制造经验，产品设备有壁厚调节功能，为客户提供高质量产品及优质的服务。公司有多年吹塑加工经验，产品涉及行业广泛：汽车用品通风管、水箱、医1疗用品、医1疗器水箱、座板、靠背、农用无人机药箱等。可生产20克—6000克不同材质种类的产品，公司通过与客户的合作，学习其创新思维、管理经验，提升公司整体素质使公司有序地发展。

- 11、吹塑机械模具必需定时清洗，抛光。
- 12、敞开上下压气源开关时必需缓慢动作，以防气源流速太快脏物吹进电磁阀，一起翻开排气阀门30秒钟，保证空气洁净。
- 13、吹塑机械起动的必需确信机械部分良好，机械内部无人，无异物。特别是摇把位置，吹塑加工，避免伤人。一起关好安全门。
- 14、起动的机械必需先发动电动机，延迟30秒发动加温机，以防电压不坚定。发动加温之前先肯定冷却水有没翻开。
- 15、加温发动(2 - 3)分钟后，待烘箱温度上升平均，在按下胚按钮。一起吹瓶上电也要敞开，不然是不会吹瓶。
- 16、遇有紧急情况时，可按急停按钮，紧急刹车。然后根据现场情况剖析构成的缘由，找到问题快速处理。
- 17、吹塑机械正常运转后，身体任何部位不要伸进机器内避免机械手伤人。如机械有异响可减速后在停止观察。
- 18、正常消费后，操作员须常常观察瓶子的质量，避免电压的不坚定或其他的缘由影响吹瓶质量。
- 19、修理时，可接触摸屏缺点修理按钮，以保证安全修理。如需求手动观察独自每个模腔的动作，请留意机械手的位置。一起，一定要分明独自按钮的效果，然后在动作。保证误动作惹起不用要的费事。
- 20、每次修理完后，一定要清工具和螺丝之类东西，避免遗留在机械内，影响机械的正常运转。

东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司创办于2012年、主要做吹塑模具制造、吹塑产品加工生产、我们对比较复杂、异形的产品有丰富制造经验，产品设备有壁厚调节功能，为客户提供高质量产品及优质的服务。公司有多年吹塑加工经验，产品涉及行业广泛：汽车用品通风管、水箱、医1疗用品、医1疗器水箱、座板、靠背、农用无人机药箱等。可生产20克—6000克不同材质种类的产品，公司通过与客户的合作，学习其创新思维、管理经验，提升公司整体素质使公司有序地发展。

鑫兵吹塑加工(图)-吹塑加工厂家-吹塑加工由东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司提供。东莞市鑫兵塑胶五金制品有限公司(www.chuisujg.com)实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的中空吹塑机等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领鑫兵吹塑加工和您携手步入辉煌，共创美好未来！