

吹塑加工 鑫兵吹塑加工 吹塑加工厂家

产品名称	吹塑加工 鑫兵吹塑加工 吹塑加工厂家
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，深圳吹塑加工，深圳吹塑加工店

东莞吹塑制品成型技能是仅次于挤出成型、注塑成型的第三类塑料成型方法，可出产具有杂乱、不规则形状的中空制品。近年来，不仅小型饮料用PET瓶使用量急增，工业用大型吹塑成型制品需求也在增加。特别是汽车用大型吹塑零部件的广泛应用，促进了吹塑成型加工技能的发展。

东莞吹塑制品挤出吹塑进程由型坯成型、型坯吹胀与制品冷却三个阶段构成。

挤出一吹塑工艺有单层直接护坯-吹塑、多层共挤坯-吹塑挤出一蓄料-压坯-吹和挤坯一拉伸-吹等不同的施行方法。坯-拉伸一吹塑成形进程杂乱，出产上一般很少选用。

吹塑制品原材料

高密度聚乙烯树脂因具有质轻、强度高、刚性好、便于加工等特色，是中空吹塑制品的选质料。其中，中型中空制品主要是指容积在20 ~ 160 L范围内的各种规格的高密度聚乙烯吹塑包装桶，吹塑加工，广泛用于各类运输容器，深圳吹塑加工厂，包括液体化学品罐、农用化学品罐、风险化学品罐等范畴。

1)高温吹塑成型技能。在过去的10年间主要吹塑成型加工处于低温的挤出吹塑成型。近年来，吹塑制品选用了高耐热热塑性塑料，如PPS、PEEK等，吹塑成型加工温度在250 ~ 350 ，为此，吹塑成型机和模具的冷却设备能够习惯高温和低温冷却频频替换热胀冷缩成为高温吹塑成型的技能要害，吹塑加工店，一般选用高温进气吹塑成型方法。

2)大型容器选用多层吹塑成型技能。为了满足汽车燃料油箱、筒等技能要求，有必要选用多层不同原料的吹塑成型，一般为4 ~ 6层，如主材内、外层选用超高分子量PE占40%，阻隔层3%，粘接层为改性PE，占2%，回收层占40%。多层复合选用的原料不同外观、性能也不尽相同。

3)电动式吹塑成型机。电动式吹塑成型机工作安稳、节能、出产效率高、成型制品精度高。

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，吹塑加工店，吹塑加工厂，吹塑加工厂家

东莞吹塑玩具 挤出吹塑工艺的组成：

挤出吹塑是一种制作中空热塑性制件的办法。3/4的吹塑制品是由挤出吹塑法制作的。吹塑玩具

挤出工艺是强迫物料通过一个孔或模具来制作产品。吹塑玩具

挤出吹塑工艺的组成：

- 1、塑料型胚（中空塑料管的挤出）；吹塑玩具
- 2、在型胚大瓣合模具闭合，夹紧模具并堵截型胚；
- 3、向模腔的冷壁吹胀型胚，调整开口并在冷却期间坚持一定的压力，翻开吹塑模具厂，卸下被吹的零件
- 4、修整飞边得到成品。

、东莞塑胶瓶选用啥主材料和助剂配方，对其质量高底起到至关重要的影响。主材料在选用时种类较多，这就需求咱们在选用时要对其归纳功用进行查询，一般剂选用高密度聚乙烯，聚烯瓶，如需求透明度可选用PET瓶，如药品需求隔绝功用更高，且阳光、不透明，则选用棕色PET瓶，隔绝功用更佳为PEN瓶。药用液体瓶一般选用聚烯瓶或聚酯瓶作为主材料。

2、密封性、浸透性：密封性与水蒸气浸透性是药用塑料瓶的两个重要技能方针，它们对装药稳定性起着至关重要的影响。

3、稳定性与相容性：选用塑料瓶，尤其是新药选用新式塑料瓶(或新材料、新工艺)大约抢行装药试验以查询装药稳定性和塑料瓶与物间的相容性。塑料瓶材料相互间的浸透、溶出、吸附、化学反应、变性有必要经过科学检测才调判定。

4、产品质量及保证体系：药用塑胶瓶出产厂商大约具有相应的国家和行业标准。一同要对出产厂商的软、硬件设备，技能设备、质量归纳水平作出全部正确点评。

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。

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，吹塑加工厂家，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，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，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。

吹塑加工-鑫兵吹塑加工-吹塑加工厂家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)在中空吹塑机这一领域倾注了无限的热忱和热情，鑫兵吹塑加工一直以客户为中心、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：曾先生。