

吸塑泡壳 全益吸塑包装 池州吸塑

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 吸塑泡壳 全益吸塑包装 池州吸塑 |
| 公司名称 | 芜湖全益包装材料有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 芜湖县安徽新芜经济开发区五星大道468-101幢1号厂房（注册地址） |
| 联系电话 | 18119892089 |

产品详情

吸塑模具是怎么做的

吸塑模具是怎么做的

吸塑加工要想定向成形，就必须借助模具--吸塑模具，吸塑模具就是指在吸塑生产时所用的模具，成本较低的是石膏模，其次是电镀铜模，最贵的是铝模。

一般情况，我们会在模具内钻上小孔，用于真空吸附热化的硬胶片，形成吸塑产品。吸塑制作工艺技术应用的是空气压力的原理，利用吸塑机设备进行生产各种产品包装，地板砖模具和工艺模具的实用型生产技术，该技术用途十分广泛，生产快捷，投资小，效益高。

1、设备与工具

准备设备：真空吸塑机一台套；

工具：模具；

材料：杰出科技吸塑用PC片材（规格根据生产品种选择不同厚度片材）。

2、生产工艺

（1）模具制作及加工

客户下单后，根据用户的要求和样品规格，首先制作好吸塑模具，一般条件下，都是利用石膏制作的吸塑模具，但也有用木雕及金属雕刻的产品作模具。

石膏模具制作好后，先让其自然干燥完全或是烘干，然后根据产品表面凸凹具体情况，用1-2毫米的钻花在不影响产品包装模样的低凹处钻许多小孔，如果是包装盒之类产品，吸塑泡壳，还得在四周边上钻一

些小孔，吸塑盘，以便吸塑生产时，能将空气抽出。

模具钻好孔后，还得将石膏模具进行加硬处理，加硬处理方法是用水饱和液浸泡后晾干。

2) 材料的软化

模具处理干燥完全后，将模具装入真空室上层铁板上，然后根据模具大小，将塑料片裁成适用规格尺寸，然后将此片材放入加热木柜内，使其完全固定好，再将木柜连同塑料片材置恒温炉上进行软化处理。

(3) 吸塑成形

将软化处理好的塑料片连同木柜，置于真空室中，开动吸气开关，将真空室内空气吸抽干净，待塑料片冷却后，即得到与模具相同的凹型包装或工艺模具。

(4) 包装整理

将生产出来的产品进行修边整理即为成品产品，再经包装后即可出售。

关于吸塑成型

关于吸塑成型

吸塑成型就是我们常讲的吸塑，采用吸塑成型机将加热软化的塑料硬片吸附于模具表面，冷却后，吸塑盒，形成凹凸形状的塑料。吸塑成型，又叫真空成型，是热塑性塑料热成型方法之一。是指将片状或板状材料夹在真空成型机的框架上，加热软化后，通过模边的空气通道，用真空将其吸附于模具上，经短时间的冷却，得到成型的塑料制品。这种方法所用的设备比较简单，模具不需承受压，可用金属、木材或石膏制成，成型速度快，操作容易。

明发(高艺)彩印对位吸塑厂具有十年以上定位吸塑行业经验，是一家集设计、研发、生产于一体的工贸型企业，产品对位精准、色彩稳定、不露白无龟裂、环保耐用，它拥有完整、科学的质量管理体系，品质稳定、产能高、交期快，是国内最专业的彩印定位吸塑制造商

真空吸塑的优点

真空吸塑成型可生产的小一点的制件是药片的包装材料或手表用的电池，也可以生产非常大的制品，比如3~5m长的花园水池。成型材料的厚度可以从0.05~15mm，对于发泡材料，厚度可达到60mm。任何一种热塑性塑料或具有相似性能的材料都可以进行吸塑加工。

吸塑加工所用的材料是厚度为0.05~15mm的片材，这些片材是用粒料或粉料制得的半成品。因此，与注射成型相比，池州吸塑，吸塑成型的原料会增加额外的成本。在成型时需要将片材进行切割，这将会产生边角料。将这些边角料粉碎后，与原来的材料相混，可再一次制成片材。

在吸塑中，片材只有一个表面与模具相接触，因此只有一个表面与模具几何尺寸相一致，制品另外一个表面的轮廓是由牵伸得到的。

吸塑泡壳-全益吸塑包装-池州吸塑由芜湖全益包装材料有限公司提供。芜湖全益包装材料有限公司(www.qyxbz.com)是一家从事“吸塑包装，吸塑盒，吸塑托盘”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为

本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“全益”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使全益吸塑包装在塑料盒中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！