

童童有机玻璃 亚克力灯箱定制 芜湖亚克力灯箱

产品名称	童童有机玻璃 亚克力灯箱定制 芜湖亚克力灯箱
公司名称	铜陵童童有机玻璃制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市郊区铜都大道中段3236-40号三层
联系电话	18256209595

产品详情

亚克力灯箱制作工艺亚克力灯箱

(1) 亚克力灯箱模具制作

因为亚克力灯箱制作的模具制作本身的精度、质量直接关系到亚克力产品的质量，而模具制作具有较高制作工艺水平，

需要经验丰富的技术人员。亚克力灯箱模具的加工制作应该说是亚克力灯箱制作中最主要的成本。

(2) 打磨工艺

现在亚克力灯箱制作基本是机械化制作，一些新设备的应用在提高生产效率同时，大大减轻了工人的劳动强度。

亚克力灯箱基本制作成形后，还要经过铣边、镗铣、打磨等几道工序，最后将亚克力灯箱铺设光源、烤漆后亚克力灯箱制作完成。

(3) 亚克力灯箱画面制作工艺:

1、亚克力灯箱的画面制作工艺一般是丝网印刷直接将画面转印到亚克力板上，后经真空吸压成型，其中亚克力灯箱画面中

所有人物或动物或商品形象，还能再吸塑成立体效果，从而得到更加好的宣传效果。

亚克力灯箱

做好的亚克力制品是否耐高温亚克力灯箱

亚克力热弯分为局部热弯 跟整体热弯。亚克力板一般到80度左右就会遇热变软了。

整体热弯工艺是将亚克力板全部热熔，这一步骤是需要进烤箱的。在这个过程中需要将亚克力制品放进去烤箱，当烤箱内温度升到亚克力的熔点后，亚克力板就会慢慢变软，然后拿出亚克力板放置模具上，最后慢慢冷却会服帖在模具上。到那时需要注意的是，烤箱的温度的控制也是考验工厂技术的一项。遇热后的亚克力遇到冷空气就会逐渐的变硬，并开始固定成型。

局部热弯是亚克力制品热弯工艺中很常用的一种。最常见的就是将直板的亚克力热弯出一个弧度，就像是圆形，弧形等等。也有一些比较麻烦的局部热弯，比如将一个亚克力热弯成直角，但是热弯处为光滑弧形。这种工艺是在这条热弯处撕去粘贴在亚克力板上的贴纸，用高温的模具棒将需热弯的亚克力边缘热熔，然后利用外力弯成直角就可以了。这样出来的亚克力制品边缘就是光滑弧形了直角了。

亚克力板遇高温会变软，亚克力热弯也是亚克力制品形成过程中的重要的一个工艺环节。

所以亚克力制品做好之后，亚克力灯箱定制，是需要尽量避免高温的，亚克力灯箱定做，不耐火烤的，那样亚克力制品会变软，从而导致亚克力成品变形。

亚克力灯箱

亚克力可以采用浇铸、注塑、挤出、热成型、激光雕刻、激光切割等工艺。

浇铸成型

浇铸成型用于成型有机玻璃板材、棒材等型材，即用本体聚合方法成型型材。浇铸成型后的制品需要进行后处理，后处理条件是60℃下保温2小时，120℃下保温2小时。

注塑成型

注塑成型采用悬浮聚合所制得的颗粒料，成型在普通的柱塞式或螺杆式注塑机上进行。工艺参数包括螺杆式注塑机、柱塞式注塑机、料筒温度后部180℃~200℃；中部

190℃~230℃；前部180℃~210℃；喷嘴温度180℃~210℃或210℃~240℃；模具温度40℃~80℃；注射压力80MPa~120MPa

或80MPa~130MPa；保压压力MPa

40MPa~60MPa；螺杆转速-1.20rp.m~30rp.m；注塑制品也需要后处理消除内应力，处理在70~80℃热风循环干燥箱内进行，处理亚克力棒时间视制品厚度，芜湖亚克力灯箱，一般均需4小时左右。

热成型

热成型是将有机玻璃板材或片材制成各种尺寸形状制品的过程，将裁切成要求尺寸的坯料夹紧在模具框架上，加热使其软化，再加压使其贴紧模具型面，得到与型面相同的形状，经冷却定型后修整边缘即得制品。加压可采用抽真空牵伸或用对带有型面的凸模直接加压的方法。采用快速真空低牵伸成型制品时，宜采用接近下限温度，成型形状复杂的深度牵伸制品时宜采用接近上限温度，一般情况下采用正常温度。

亚克力灯箱

童童有机玻璃(图)-亚克力灯箱定制-芜湖亚克力灯箱由铜陵童童有机玻璃制品有限公司提供。铜陵童童有机玻璃制品有限公司(www.tltykl.com)坚持“以人为本”的企业理念,拥有一支技术过硬的员工队伍,力求提供好的产品和服务回馈社会,并欢迎广大新老客户光临惠顾,真诚合作、共创美好未来。童童有机玻璃——您可信赖的朋友,公司地址:安徽省铜陵市郊区铜都大道中段3236-40号三层,联系人:刘总

。