

注塑级pvc吹塑服务 盐田注塑级pvc吹塑 东莞悦而实业公司

产品名称	注塑级pvc吹塑服务 盐田注塑级pvc吹塑 东莞悦而实业公司
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

生产吹塑制品各个部位的尺寸和外形几何形状精度高，变形及收缩小，吹塑制品的外观及内在质量和生产效率等指标均要达到较高的水准。辅助操作包括去飞边、切割、称重、钻孔、检漏等，其过程自动化是发展的趋势之一。

塑料吹塑制品的设计要点

- (1) 塑料材质的卫生性能，如是否符合食品包装、包装的要求。
- (2) 吹塑件形状应有利于充模流动、排气、补料，同时能适应高效冷却定型。
- (3) 吹塑件的成型收缩和各向收缩率的差异。
- (4) 塑料材质的物理力学性能，如强度、刚性、韧性等。
- (5) 塑料材质的成型工艺性，如流动性（熔体流动速率、黏度）。
- (6) 模具的总体结构，特别是锁模装置和塑件脱模的复杂程序。
- (7) 模具零件的结构设计及制造工艺。

吹塑产品件如何增加光亮度

注塑工艺

1.打针速度过小

打针速度过小形成塑件外表不密实，闪现光泽不良，对此，可适当进步打针速度。2.塑件冷却不充分如关于厚壁塑件冷却不充分，其外表会发毛，光泽偏暗，对此，应改进冷却体系。

3.保压操作不妥

如保压压力过小、保压时刻太短，使塑件密度不够而光泽不良，对此，应增大保压压力和保压时刻。

4.若熔体温度过低

当熔体活动过低时，使得活动性较差，易导致光泽不良，注塑级pvc吹塑哪家好，对此，注塑级pvc吹塑多少钱，应适当进步熔体温度。

5.结晶树脂冷却不均匀

如PE、PP、POM等制造的塑件，如冷却不均匀会导致光泽不良，对此，应改进冷却体系，注塑级pvc吹塑服务，使之均匀冷却。

6.打针速度与浇口面积不匹配

如注塑速度过大，而浇口截面积又过小，则浇口邻近会发暗而光泽不良，对此，可适当下降打针速度和增大浇口截面积。

吹塑制品厂家浅谈吹塑的成型加工

压塑

压塑也称模压成型或压制成型，盐田注塑级pvc吹塑，压塑主要用于酚醛树脂、脲醛树脂、不饱和聚酯树脂等热固性塑料的成型。

注塑

注塑又称注射成型。注塑是使用注塑机（或称注射机）将热塑性塑料熔体在高压下注入到模具内经冷却、固化获得产品的方法。注塑也能用于热固性塑料及泡沫塑料的成型。注塑的优点是生产速度快、效率高，操作可自动化，能成型形状复杂的零件，特别适合大量生产。缺点是设备及模具成本高，注塑机清理较困难等。

注塑级pvc吹塑服务-盐田注塑级pvc吹塑-东莞悦而实业公司由东莞市悦而实业有限公司提供。“吹塑加工,模具设计制作,大型吹塑,异形吹塑,吹塑瓶,吹塑盒”就选东莞市悦而实业有限公司(www.yueer168.com),公司位于:东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号,多年来,悦而实业坚持为客户提供好的服务,联系人:仇光跃。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。悦而实业期待成为您的长期合作伙伴!