

异形件成型 金华异形件 吹塑异形件厂家

产品名称	异形件成型 金华异形件 吹塑异形件厂家
公司名称	昆山元耀塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇汶浦中路188号
联系电话	13405169423

产品详情

吹塑加工分挤吹和注吹两种，这里小编为大家简单介绍一下吹塑加工的加工方法。注吹则是通过胚管再吹塑，注吹也叫拉吹，拉吹又分一步法和二步法。

一步法的拉吹则是注塑和拉吹是一台机器完成，先注出型胚（型胚模具须带模温生产）以确保足够吹气膨胀的温度进入拉吹模腔进行拉吹。二步法则是在注塑机先注出型胚后再次加温进行拉吹。注吹的瓶子由于是先注出管坯再吹成瓶，其瓶壁更加均匀，而且表面更加光亮没有合缝线更能彰显出产品的档次。

下面从吹塑成型过程分析各个阶段的成型参数。吹塑成型过程可分为四个阶段：

(1) 型坯形成阶段聚合物在挤出机中的输送、熔融、混炼、泵出成型为型坯的形成阶段；在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：材料的分子量分布、平均分子量；吹塑机的温度控制系统和螺杆转速，异形件加工，其中温度控制系统包括料斗温度，料筒1区、2区、3区、4区温度，法兰温度，异形件工艺，以及储料模头；

(2) 型坯下料阶段型坯从模唇与模芯的间隙中挤出为下料阶段。此时，型坯离模膨胀和型坯垂伸这两种现象影响型坯成型。影响壁厚分布的主要工艺参数是吹塑机的模头直径和壁厚控制系统，其中控制系统包括轴向壁厚控制系统和周向壁厚控制系统，以调整模唇与模芯的间隙。

(3) 型坯预吹阶段为避免型坯内表面的接触、粘附，改善制品壁厚的均匀性，要对型坯进行预吹胀。在型坯预吹阶段，金华异形件，从型坯下方往型坯内喷气，以护持型坯，减小其垂伸。在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：预吹压力、预吹时间。

(4) 型坯高压吹阶段高压吹胀型坯，使之贴紧模具型腔，实现产品塑性成型阶段。该阶段，影响产品成型的是型坯受高压吹胀变形、型坯与模腔接触变形。而影响壁厚分布的主要工艺参数有：材料的收缩率；吹气压力、时间；模具材料、结构、模具排气系统以及模具冷却系统，如冷却水道分布、冷却水进水温

度等。尽管影响吹塑制品质量的因素较多，但当生产条件、制品要求确定后，调整吹塑工艺参数能有效改善制品质量。优化的工艺参数可以提高生产效率，降低原材料消耗，优化产品的综合性能。

注塑吹塑优缺点：

优点：制品强度相对较高，精度高。容器上不形成接合缝，不需修整，吹塑件透明度及表面光洁度较好，其主要运用于硬质塑料的容器与广口容器。

缺点：机器的设备造价很高，能耗大，一般只成型容积比较小的容器（500ml以下），不能成型形状复杂的容器，难以成型椭圆形制品。

总结：无论是注射吹塑或注拉吹，挤拉吹塑，其都分为一次成型及两次成型法工艺，一次成型法自动化程度高，型坯的夹持及转位系统要求精度高，设备造价高。一般大多厂家都使用两次成型法，即通过注塑或挤出先成型型坯，再将型坯放入另一台机械(注吹机或注拉吹机)吹出成品，生产效率较高。

异形件成型-金华异形件-吹塑异形件厂家(查看)由昆山元耀塑胶制品有限公司提供。昆山元耀塑胶制品有限公司(www.ksyysj.com)是江苏苏州,五金模具的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在昆山元耀塑胶制品领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创昆山元耀塑胶制品更加美好的未来。