

异形件加工 异形件 吹塑产品

产品名称	异形件加工 异形件 吹塑产品
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

主要针对目前成型品产生不良有原因加以分析判断，在成型机，模具及原料方面提供参考因素从而有效的控制不良的产生，降低生产成本。吹塑成型是塑料工业中广泛使用的加工各种塑料制品的第三大加工工艺，占有塑料制品成型工艺的10%，异形件工艺，其他成型工艺：挤出成型占36%，注射成型占32%，压延占8%，涂布占5%，异形件加工，压缩占3%，其余占3%。儿童玩具吹塑加工，儿童玩具吹塑厂，异形件厂家，儿童玩具吹塑工艺

注塑加工厂家会在价格上有所差异，这是因为在生产工艺、加工难度以及原材料的质量上存在差别。为了帮助大家更好的了解影响塑料加工价格的几种因素，今天我们就这部分内容给大家讲解一下。

一、是材料的成本：不同的塑料制品需要的原材料不同，质量好的原材料价格较贵，所以制成塑料成品后，相比普通的塑料制品价格也较贵。

二、是人工成本：不同而塑料制品所采用的生产方式不同，耗用的人工数量也存在差异，耗用人工多的塑料制品价格更贵。

三、是生产的难易程度：。一些具有特殊作用塑料，不仅在原材料上要求严格，在生产工艺上也具有很高的要求，加工技术更难。

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，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，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，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，异形件，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。

异形件加工-异形件-吹塑产品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）位于昆山市千灯镇汶浦中路188号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前昆山元耀塑胶制品在五金模具中享有良好的声誉。昆山元耀塑胶制品取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。昆山元耀塑胶制品全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。