

玻璃瓶生产厂家 重庆玻璃瓶 鑫迪酒类包装

产品名称	玻璃瓶生产厂家 重庆玻璃瓶 鑫迪酒类包装
公司名称	郓城县鑫迪酒类包装有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东郓城县黄泥岗镇工业园
联系电话	18254033999

产品详情

玻璃酒瓶的瓶子颈底裂纹原因及解决

玻璃酒瓶的瓶子颈底裂纹，原因剖析：

- (1)、口模开和成模关时间配合不当
- (2)、成型模开启太猛或不稳
- (3)、口模夹钳或成型模夹钳磨损
- (4)、口模带毛刺
- (5)、模底过高
- (6)、正吹气头不正

解决方法:

- (1)、玻璃酒瓶厂家调正滴料温度要适应成型要求
- (2)、消除剪口印，调正滴料中心
- (3)、调正口模开和成模关的时间要配合得当
- (4)、玻璃酒瓶厂家更换已磨损的夹钳
- (5)、调正底模高度，保持成型模打开要平稳

烤花玻璃瓶质检重点

烤花玻璃瓶质检重点，玻璃瓶厂家，下面为大家简略介绍下烤花玻璃瓶质检要点。

1. 色彩返红：原因主要是温度过高，网带速度过慢，所加的除色剂进行了复原反应所致。
2. 花纸附着力差：除花纸本身原料以外，主要是温度过低所致，因不同的花纸原料，烤花时所需温度不一样，因而，烤花时须作好调整。
3. 花纸起泡：烤出来的玻璃酒瓶花纸上有许多爆洞，原因是贴完花纸后，花纸内的汽泡未刷掉，玻璃瓶工厂，或花纸外表水份未干，立刻烤花所致。对已烤花但不合格的玻璃酒瓶可用稀盐酸刮掉，从头贴花烤出即可。
4. 不同度数的混装：因瓶型完全相同，花纸除度数不一样亦完全相同，贴花、烤花、查验、包装时，很简单将不同度数的玻璃酒瓶混装，导致客户诉苦，发作质量事故。

v

哪些因素会影响玻璃酒瓶的光滑度？

现在玻璃酒瓶是我们日常生活中经常会见到的一种产品包装，可以说，玻璃制品相比起其他塑料制品，有一些优势是其他产品无法匹敌的，重庆玻璃瓶，但是在生产过程中，会出现酒瓶光滑度不好的情况，所以今天我们就一起来看看哪些因素会影响酒瓶的光滑度？

- 1、玻璃料坯落入初形模时不能准确进入初模，和模具壁摩擦过大，形成折纹，正吹气后皱痕扩散放大，在玻璃酒瓶瓶身形成褶皱。
- 2、上部供料机剪刀痕过大，玻璃瓶生产厂家，个别瓶子成型后剪刀疤出现在瓶身。
- 3、玻璃酒瓶初模及成模材质差，密度不够，高温后氧化过快，在模具表面形成细小的凹点，造成成型后的玻璃瓶表面不光洁。
- 4、玻璃瓶模具油质量差会使模具润滑不够，滴料速度降低，料型改变过快。
- 5、初型模设计不合理，模腔大或小，料滴入成型模后，正吹起扩散不均匀，会使玻璃瓶身出现斑点。
- 6、机器滴料速度不均匀，风嘴调整不当会使玻璃瓶初模及成模温度不协调，容易在玻璃酒瓶瓶身制造冷斑，直接影响光洁度。
- 7、窑炉内玻璃料液不干净或料温不均匀，也会使产出玻璃瓶出现气泡，小颗粒，小麻坯。
- 8、行列机机速过快或慢都会出现玻璃瓶身不均匀，瓶壁薄厚不一，产生花斑。

玻璃瓶生产厂家-重庆玻璃瓶-鑫迪酒类包装由郓城县鑫迪酒类包装有限公司提供。郓城县鑫迪酒类包装有限公司(www.ycxdbz.com)是一家从事“玻璃瓶,瓶盖”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“鑫迪”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使鑫迪酒类包装在玻璃瓶中赢得了众的客户的信任,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!