

东莞厚片材吸塑 厚片吸塑 奇励吸塑加工

产品名称	东莞厚片材吸塑 厚片吸塑 奇励吸塑加工
公司名称	东莞市奇励吸塑制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇水朗村拥军路170号奇励吸塑
联系电话	13728208975

产品详情

厚片吸塑托盘的使用要具备什么要求

厚片吸塑托盘的使用要具备什么要求特点，就要求厚片吸塑托盘本身的才是要不一样。无毒无味就需要厚片吸塑托盘的材质必须是清洁卫生，很多塑料材质或者是塑胶材质的厚片吸塑托盘就会在使用过程中会有有毒物质的散发，这样对于整个产品的整体性能就有很大的影响，也对广大消费者的身体造成伤害，所以厂家在选择材质时就要非常注意气味以及卫生安全方面的问题。再者就是防潮防腐蚀，对于这一点的要求就比上一点的要求更加高了。

厚片吸塑的工艺流程厚板吸塑

厚片吸塑的工艺流程厚板吸塑也叫厚片吸塑，就是所谓的吸塑厚度超过2mm的板材，该工艺无法在全自动机器上吸塑成型，必须采用厚板材专用的半自动吸塑成型机加工生产的技术。厚片吸塑生产的大致流程如下：一般，厚片吸塑的生产工艺是从模具的制作和加工开始的。首先，根据客户的要求和样品规格制作好吸塑模具。一般条件下，选用石膏模打样，客户确定样品和工艺后，后面可以选用木模、铜模或铝模作模具等等。如果是包装盒之类产品还需要在四周边上钻一些小孔，以便吸塑生产时，能将空气抽出，模具钻好孔后，还得将石膏模具进行加硬处理，加硬处理方法是浓明矾饱和液浸泡后晾干。等到大型吸塑模具处理干燥完全后，将模具装入真空室上层铁板上；然后根据模具大小，将塑料片载成适用规格尺寸；将此片材放入加热木柜内，使其完全固定好，再将木柜连同塑料片材置恒温炉上进行软化处理。大型吸塑的时候，需要将软化处理好的塑料片连同木柜一同置于

真空室中，开动吸气开关使得真空室内空气被吸抽干净；待塑料片冷却后，就可以得到与模具相同的凹型包装或工艺模具。

吸塑工艺优化主要有以下几个点:产品结构优化包括曲线设计代替平面设计、产品设计增加拔模角度、双层吸塑代替装配工艺;有限元分析提供吸塑成型工艺理论参数;模具设计优化包括高压框模具、增加上模辅助设计、增加抽芯结构、活动块模具设计。经过实例验证,优化吸塑工艺已经根本上消除了吸塑成型不足、色差达不到要求、产品有流痕褶皱等缺陷,满足了产品设计要求。通过本研究保证了吸塑制件质量、提高了生产效率、缩短了产品开发周期、节约吸塑产品开发成本超过5%,为吸塑同行提供理论依据。