

吹塑加工厂 吹塑加工 顺泉玩具口碑好

产品名称	吹塑加工厂 吹塑加工 顺泉玩具口碑好
公司名称	义乌市顺泉玩具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	义乌市上溪镇伟亚路11号-1
联系电话	13676802150 13676802150

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：义乌市顺泉玩具有限公司

义乌市顺泉塑料制品厂专业生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：注射吹塑成型的特点：

(1)塑料熔体被注入型坯模具，它在型腔内周向受到一定的取向效应。此外型坯吹胀时的温度比挤出吹塑的低些，吹胀产生的取向效应能较多地保留下来，吹塑加工厂，这些有助于提高塑料瓶的强度等性能。

(2)塑料瓶尺寸(尤其是颈部螺纹尺寸)精度高，较易于按要求保证瓶体壁厚的均匀性，瓶体规格均一。

(3)瓶体表面上不形成接合缝，不需在成型后修整，一般不产生边角余料，挤出吹塑产生的边角料通常为5%~30%。

义乌市顺泉塑料制品厂专业生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品，吹塑瓶，吹塑球等产

品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：注塑成型与吹塑成型的区别

注塑成型：它是用注射机的螺杆或柱塞使筒内的熔料，经注射机喷嘴，模具的浇注系统，注入形腔而固化成型的。

吹塑：它是将挤出的熔融塑料毛坯，置于模具内，借助压缩空气吹胀而贴于型腔壁上，吹塑加工工厂，经冷却硬化为塑件。

本公司品质保证，品种齐全，此页没有一一展示，吹塑加工，如有意向可拨打电话联系。

义乌市顺泉塑料制品厂专业生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品，吹塑瓶，吹塑球等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂为您介绍：吹塑过程中常见的问题-----成型时型胚被吹破

产生原因： 模具刀口太尖锐 型坯有杂质或气泡 吹胀比过大 型坯熔体强度低 型坯长度不足 型坯壁太薄或型坯壁厚薄不均匀 容器在开模时胀裂（放气时间不足） 模具锁模力不足

解决措施： 适当加大刀口的宽度及角度

使用干燥原料，潮湿原料烘干后使用，使用清洁原料；清理模口 更换模套、模芯，降低型坯的吹胀比 更换合适的原料，吹塑加工价格，适当降低熔体温度 检查挤出机或储料缸机头的控制装置，减少工艺参数变动，增加型坯的长度 更换模套或模芯，加厚型坯壁；

检查型坯控制装置;调节模口间隙

调整放气时间或延迟模具启模启动时间 提高锁模压力或降低吹胀气压。

吹塑加工厂-吹塑加工-顺泉玩具口碑好(查看)由义乌市顺泉玩具有限公司提供。义乌市顺泉玩具有限公司（www.ywsqcs.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！