

容器吹塑加工服务 悦而实业 沙田容器吹塑加工

产品名称	容器吹塑加工服务 悦而实业 沙田容器吹塑加工
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

东莞市悦而实业有限公司创办于1997年，厂房面积3000平方，22年只为吹塑。以大型吹塑、异形吹型为主。集吹塑加工、注拉吹、注塑、吹塑模具为一体的企业。

吹塑加工工艺标准操纵不善，其造成缘故及解决方式以下：

A料温太低，容器吹塑加工服务，熔料熔融欠佳。尽可能提升料筒温度。

B料温太高或成型周期时间过长，沙田容器吹塑加工，熔料溶解霉变。应减少料柔和减少成型周期时间。

C模柔和喷头温度太低造成冷料粒。尽可能提升磨具和喷头处的温度。

D塑料机熔融工作能力不够，熔融容积贴近塑件净重，促使成型时间很短。应改用很大规格型号的塑料机。

E模具设计不科学。假如磨具的主流的产品道及分离道无冷料穴或精准定位不善，冷料进到凹模时会在塑件内产生僵块。对于，应加设冷料穴。针对立即入料型磨具，因为没有设定冷料穴，塑件中常有冷料斑。

对于，在操作流程中，容器吹塑加工厂，务必在闭模前把喷头中的冷料摘掉。在出模取塑件时，要把主浇道中残余的冷料去除，防止冷料进到凹模。

1) 切断刃口和尾料槽

一般地，对吹塑制品塑料及较硬质的塑料，切断刃口处要用耐磨性好的材料，如镀铜，容器吹塑加工哪家专业，不锈钢等来制造；而对于LDPE、EVA等软质塑制制品，一般铝合金则可以了；

切断刃口要选择合理的尺寸，过小会降低接缝处强度，过大则无法切断及分模面处夹口大，而在切断刃口下方开尾料槽，尾料槽处设计成夹角，切断时可将少量熔体挤入接合缝，从而提高接合缝处强度。

2) 注射吹塑模具

设计不同于挤出吹塑，主要区别是，注吹模不需切断刃及尾料槽，注吹件的型坯设计非常重要，其直接关系到成品品质。

吹塑产品常遇到的难题及其解决方案

一、吹塑产品竖向壁厚不匀称：

造成缘故：1.型坯重量松弛状况比较严重2.吹塑制品竖向2个截面直径相差太多

处理对策：1.降低型坯溶体温度，提升型坯挤压速率，拆换应用溶体流动性速率较低的环氧树脂，调节型坯操纵设备2.适度更改工艺品设计构思，选用底吹法成形

二、吹塑产品横着壁厚不匀称：

造成缘故：1.型坯挤压倾斜2.顶块与模仁内外温度差很大3.工艺品外观设计不一样4.型坯吹胀比过大

处理对策：1.调节模口空隙总宽误差，使型坯壁厚匀称；闭模前，弄直型坯2.提高或降低顶块加温温度，改进模口内外温度误差3.闭模前，对型坯开展预夹持和预扩大，使型坯适度向厚壁方位偏位4.降低型坯吹胀比

容器吹塑加工服务-悦而实业-沙田容器吹塑加工由东莞市悦而实业有限公司提供。东莞市悦而实业有限公司（www.yueer168.com）有实力，信誉好，在广东东莞的塑料桶（罐）等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进悦而实业和您携手步入辉煌，共创美好未来！