

义乌吹塑瓶 义乌吹塑瓶订购 顺泉玩具

产品名称	义乌吹塑瓶 义乌吹塑瓶订购 顺泉玩具
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经营吹塑制品，塑料吹塑，吹塑塑料，塑料玩具吹塑等，欢迎来电咨询！值得您的信赖！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：挤出吹塑机的操作安全保障

为挤出吹塑机制定好安全操作程序 发生设备或人身伤害事故时，不能简单的责怪某个人或小组的粗心大意。管理部门必须对操作的安全性有预见、有准备，对不安全情况有快速的反应。更重要的是及时定制和修正安全操作程序，且安全程序必须强制执行。

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：吹塑产品成型过程分三个阶段：

(1) 注塑型坯：注一吹法首先是将熔融的物料注入一个置有芯棒的型坯里，熔料在型坯中冷却，便收缩在芯棒上，形成粘弹性的预塑型坯，在将型坯模打开，把带有型坯的芯棒按着程序转至新的吹塑公位进行吹塑成型。

(2) 吹塑产品成型：当芯棒转至吹塑工位后，吹塑模具将带有塑坯的芯棒锁紧，并立即通入压缩空气至芯棒芯部，于是型坯在空气压力的作用下从芯棒壁上分离，开始膨胀，一直膨胀到吹塑模具的轮廓为止。型坯在吹塑模具内成型后，带有吹胀制品的芯棒就

(3) 制品脱模：转至脱模工位后的成型制品从芯棒上顶出落下或直接被输送到包装岗位。

义乌市顺泉塑料制品厂专业经营吹塑制品，塑料吹塑，吹塑塑料，塑料玩具吹塑等，欢迎来电咨询！值得您的信赖！

小问题：

问：为什么挤出机吹塑时，有时突然挤不出来，螺杆在机筒内打滑，但不是粒料在料斗中“架桥”造成的？怎样解决？

答：挤出机螺杆有三段，其中进料段和计量段的螺杆是等距等深螺纹。物料在进料段和计量段不受到挤压。如果机筒在进料段加热温度过高，物料在进料段已经熔融成液体，那么螺杆就会打滑，因为进料段无挤压力，熔融了的塑料粘度比较低，这样就会停止进料和出料。解决办法是冷却后擦干净螺杆，重新加热加料，使供料段加热温度降低，至少在五段加热器中，前一段（靠近加料斗处）或二段的温度设定在塑料的熔融温度以下并接近于熔融温度。