

河北家电外壳吸塑加工费用

发布日期：2025-09-16 | 阅读量：6

厚片吸塑工艺在汽车塑料保险杠的优势有哪些？为了节约制造成本，金属保险杠比塑料保险杠从制造材料上高，商家为了利益较大化肯定选用塑料保险杠。从维修费用来看，塑料维修成本低。塑料厚片吸塑保险杠便于个性化设计，汽车零部件生产模具化，尽可能采用轻量化，耐腐蚀，易加工，易成型，易维修更找的材料。汽车塑料保险杠是通过真空厚片吸塑工艺生产加工的，吸塑模具材料上多选用铸铝或非金属材料制造，结构较为简单，成本低，且制作周期短。而其它工艺制造采用塑料模具钢模块成本远高于吸塑模具。大型医疗设备外壳为什么常用ABS吸塑？河北家电外壳吸塑加工费用

吸塑的压力：1、对于有正压的吸塑设备，在抽真空时，上成型仓会注入热空气形成高压，确保复合薄膜紧贴中纤板，压力的大小取决于吸塑温度、薄膜厚度、板材轮廓度、真空度等，客户应当根据自己实际情况做相应的调整。2、根据经验，压力通常为0.2-1.8MPa左右。3、对于无正压的吸塑设备，在吸塑时只抽真空，没有正压，为确保吸塑效果。其真空度应相应提高。4、对于湿式吸塑，建议时间为3-5分钟，对于干式吸塑，建议时间为2-3分钟。吸塑产品应用普遍，其主要用于电子、电器行业，食品行业，五金工具，化妆品行业，玩具行业、日用品行业，医药、保健品，汽车，文具、文体用品等类别的行业。河北家电外壳吸塑加工费用吸塑包装方便于现代化管理。

吸塑成型制件的收缩和变形：收缩，在冷却阶段成型模具和施加真空，避免模塑件的尺寸发生变化，然而一旦脱模，制件就会发生尺寸变化，且随时间的增大变化就变得越大。这些尺寸变化就是所谓的收缩，它包括加工过程的中的收缩和后收缩。影响收缩情况的还与成型模具结构有关，在成型过程中阳模比阴模。变形，变形就是制品的形状偏离原先形状的设计。如在圆形模具上成型的制件变成了椭圆形。与模具水平面相接的模塑件的成型表面，在脱模成为三维尺寸的制品时，往往会发生变形，如发生扭曲或者翘曲。

机壳吸塑外壳的生产加工生产，工序繁多，从板材的选择到模具的制作再到吸塑成形再到后期打磨等。一个好的吸塑外壳制品，总之，就一句话，就是精益求精，就是在每一个工序细节上面都用心。在吸塑做成型产品的时候需要对材料有相应的要求，一般需要原材料厚薄均匀，而且不能制成特殊悬殊的塑料制品。吸塑做成成型工艺的壁厚应该控制在1到2毫米之间，或者更加薄。通过吸塑的方法做成的成型产品拉伸度受到一定的限制。吸塑成型的尺寸精度差，其相对误差一般在百分之一以上。医疗设备外壳吸塑加工技术确实还有相当多的知识需要掌握。

吸塑工艺注意事项：1、过多的灰尘和纤维可能会引起麻点现象。检查板材表面的清洁，将板

材表面的木屑和纤维吹走，保持表面清洁无尘。2、需贴皮板材应光滑平整，避免油污污染，特别是基材边角位置及浮雕图案内需喷气以吹尽打磨余尘。3、对切割好的板材四边进行打磨时，应当选用尽量细的砂纸打磨。这样在喷胶后，板材的四边不会因为纤维过于粗糙而导致吸胶不均，从而引起麻点现象□PVC膜的厚度、柔软度、增塑剂含量等因素会影响到吸塑工艺条件的选择。当材料有改变时，应先评估并调整工艺条件后，再进行批量生产。吸塑的性能，目前吸塑产品的吸塑性能没有行业的标准，一般是根据客户的要求来制造。河北家电外壳吸塑加工费用

医疗设备外壳吸塑加工过程及注意事项是什么？河北家电外壳吸塑加工费用

厚片吸塑件的分类标准：按材料分□ABS吸塑□PS□HIPS□吸塑□PP吸塑□PE(HDPE)吸塑□PC吸塑□PVC吸塑□ABS/PMMA吸塑□ABS/PP吸塑□ABS/PVC吸塑。按用途分：机器外壳吸塑，展示架吸塑，广告吸塑，底座吸塑，形象牌吸塑，运动器材外壳吸塑，美容器材外壳吸塑，医疗器材外壳吸塑，高尔夫球车壳吸塑，玩具车壳吸塑，船形外壳吸塑，宠物托盘吸塑，周转托盘吸塑，游戏机外壳吸塑，吸塑门板，冰箱内胆吸塑，灯箱吸塑等等。按称呼分：厚吸塑，厚片吸塑，特种吸塑，特种厚吸塑。河北家电外壳吸塑加工费用

上海磊硕吸塑有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在上海市等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**上海磊硕吸塑供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！