

# 电木成型模具加工 电木成型加工 苏阳电器制品

产品名称	电木成型模具加工 电木成型加工 苏阳电器制品
公司名称	东莞市苏阳电器制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市中堂镇蕉利南坊管理区
联系电话	13537199150

## 产品详情

电木注塑工艺要害概述。

- a、电木粉在预热后的料筒种为粘度zui低的熔料情况
- b、因电木粉中含有40%的填料，注塑阻力很大，故应施加较大的注塑压力
- c、预塑前无需且不能对电木粉进行烘干
- d、注塑进程中因为电木的固化进程伴随着水汽和化学气体的发作，电木产品加工成型，模具应开设排气槽，乃至应增加开模排气工序。
- e、塑化条件：背压，螺杆转速，料温
  - 1、背压大，可使熔料充分塑化，塑化均匀，但易使熔料因为温度过高而提早固化失掉流动性，无法注塑；背压小，熔料塑化不充分，熔料流动性差，无法充型。应根据材料实际情况和螺杆料筒的磨损情况，调设恰当的背压。
  - 2、螺杆转速越大，塑化时间越短，熔料无法充分塑化；螺杆转速越小，塑化时摩擦越凶狠，使得熔料温度过高而提早固化，发作气体，影响充型还会对螺杆料筒构成腐蚀，磨损加重。

3、料温过高，熔料在螺杆的剪切下敏捷固化，使螺杆料筒磨损加重，电木成型加工，更无法注射，阻塞射咀；料温过低，熔料塑化不充分，注射缓慢，无法布满型腔，熔接痕明显。一般，料温应控制在70~90 之间，电木注塑成型加工，如材料PF-161J料温应在72~78 为宜。

充模条件：射胶速度，射胶压力，保压时间

4、制造厂家应具备数控、电火花、线切割机床及数控仿型铣设备，高i精度磨床，高i精度三坐标测量仪，计算机设计及相关软件等。

5、一般大型冲压模具（如汽车复盖件模具）要考虑机床是否有压边机构，甚至边润滑剂、多工位级进等。除冲压吨位还要考虑冲次、送料装置、机床及模具保护装置。

6、上述模具的制造手段及工艺不是每个企业都具备和掌握的。在选择协作厂家时一定要了解它的加工能力，不但看硬件设备，还要结合管理水平、加工经验以及技术力量。

7、对同一套模具，不同厂家报价有时有很大差距。你不该付出高于模具价值费用的同时，也不应该少于模具的成本。模具厂家象你一样，要在业务中取得合理的利润。订制一套报价低得多的模具会是麻烦的开始。用户须从自身要求出发，全方面衡量。

电木是塑料中个投入工业生产的品种，电木的化学名称叫酚醛塑料，它具有较高的机械强度、良好的绝缘性，耐热、耐腐蚀，因此常用于制造电器材料，如开关、灯头、耳机、电话机壳、仪表壳等，“电木”由此而得名。

电木具有较高的机械强度、良好的绝缘性，电木成型模具加工，耐热、耐腐蚀，因此常用于制造电器材料，如开关、灯头、耳机、电话机壳、仪表壳等，“电木”由此而得名。

酚醛塑料（电木）：表面坚硬，质脆易碎，敲击有木板声，多为不透明深色(棕色或黑色)，在热水中不变软。是绝缘体，他的主要成分是酚醛树脂。

电木成型模具加工-电木成型加工-

苏阳电器制品(查看)由东莞市苏阳电器制品有限公司提供。东莞市苏阳电器制品有限公司是广东 东莞 ,工业制品的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在苏阳电器制品领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创苏阳电器制品更加美好的未来。