

POM云天化M90耐磨韧性 共聚甲醛 齿轮pom拉链原料低翘曲

| | |
|------|--|
| 产品名称 | POM云天化M90耐磨韧性 共聚甲醛 齿轮pom拉链原料低翘曲 |
| 公司名称 | 京冀（广州）新材料有限公司 |
| 价格 | 15.20/千克 |
| 规格参数 | POM:耐磨韧性 M90:共聚甲醛 云天化:齿轮pom拉链原料低翘曲 |
| 公司地址 | 广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址） |
| 联系电话 | 18938547875 18938547875 |

产品详情

代理云南云天化 YUNCON（POM）SF-5 胶料

云南云天化 YUNCON（POM）SF-5 一级代理，原厂原包现货供应20吨原料

云南云天化 YUNCON POM

YUNCON M350 云南云天化 聚甲醛（POM）共聚物 紧固件 ;瓶子

YUNCON M450 云南云天化 聚甲醛（POM）共聚物 紧固件 ;瓶子

YUNCON N120 云南云天化 聚甲醛（POM）共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件

YUNCON N25 云南云天化 聚甲醛（POM）共聚物 棒材 ;传送机配件 ;片材

YUNTIANHUA SF-10 云南云天化 聚甲醛（POM）共聚物 齿轮 ;滚轴

YUNCON GM90 云南云天化 聚甲醛（POM）共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件 ;配件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车电子 ;汽车外部零件

YUNCON CM90 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件 ;配件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车电子 ;汽车外部零件 ;轴承

YUNCON N90 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件 ;配件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车电子 ;汽车外部零件 ;轴承

YUNCON M90-01 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件

YUNCON N450 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 紧固件 ;瓶子

YUNCON CN90 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件 ;配件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车电子 ;汽车外部零件 ;轴承

YUNTIANHUA GF-10 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;传送带修补

;传送机配件 ;阀门/阀门部件 ;汽车的发动机罩下的零件

YUNTIANHUA GF-20 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;传送带修补

;传送机配件 ;阀门/阀门部件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;凸轮 ;轴承

YUNTIANHUA EF 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;滚轴

YUNCON N350 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 紧固件 ;瓶子

YUNTIANHUA GF-25 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;传送带修补

;传送机配件 ;阀门/阀门部件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;凸轮 ;轴承

YUNTIANHUA ST-10 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;垫圈 ;紧固

件

YUNCON N90-01 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件 ;配件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车电子 ;汽车外部零件 ;轴承

YUNCON M120 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 薄壁部件 ;泵件 ;车轮 ;齿轮

;阀门/阀门部件 ;配件 ;汽车的发动机罩下的零件 ;汽车电子 ;汽车外部零件

YUNCON M90 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物

YUNTIANHUA ST-20 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;垫圈 ;紧固

件

YUNTIANHUA FP 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;滚轴

YUNTIANHUA M270 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 紧固件 ;瓶子

YUNCON N270 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 紧固件 ;瓶子

YUNTIANHUA SF-5 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;滚轴

YUNTIANHUA M25 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 棒材 ;传送机配件 ;片材

YUNTIANHUA MD-1 云南云天化 聚甲醛 (POM) 共聚物 齿轮 ;滚轴

POM注塑工艺

1 孔径偏小

1.延长冷却时间;

2.降低模温,特别是固定针一侧的模温。

2 孔径偏大

- 1.缩短冷却时间;
- 2.升高模温,特别是固定针一侧的模温。

3 外径偏小

- 1.加大射胶、保压压力;
- 2.延长射胶、保压时间。

4 外径偏大

- 1.减小射胶、保压压力;
- 2.缩短射胶、保压时间。

5 厚度偏小

- 1.加大射胶、保压压力;
- 2.延长射胶、保压时间;
- 3.增加射胶速度。

6 厚度偏大

- 1.减小射胶、保压压力;
- 2.缩短射胶、保压时间;
- 3.减小射胶速度。

7 厚度偏小而外径偏大

1. 减小第一段射胶速度、压力;
2. 加大第一段保压压力。

8 厚度偏大而外径偏小

1. 增加第一段射胶速度、压力;
2. 减小第一段保压压力。

分析:

一.孔径偏小或偏大

由于POM材料的收缩与冷却时间有很大关系:冷却时间长则定型快,尺寸大;冷却时间短则定型慢,尺寸小。但是,产品定型快、慢都有一个极限,如果达到了极限仍然继续调整时间,就不起作用了。我们可以用这样的方法很快试出结果:假定原来的冷却时间为10秒,孔径偏小,调为20秒进行试啤,如孔径有所增大则说明还可继续调整;如孔径没有变化则说明已经无法再调大,此时应考虑其他方法(如修模)来解决。反之亦然。

二.厚度或外径同时偏小或偏大

这几种情况比较容易解决,这里不再详述。

三.厚度和外径往相反方向偏小或偏大

可以说,这两种情况较难对付。当厚度偏小而外径偏大时,减小第一段射胶速度、压力,有助于调小外径;加大第一段保压压力,可在一定程度上调大厚度。当厚度偏大而外径偏小时,增加第一段射胶速度、压力,有助于调大外径;减小第一段保压压力,可在一定程度上调小厚度。

但是,对于厚度的调整,是有一定局限性的,用工艺方法不能解决问题时,应在优先调好外径的前提下,进行修理模具:加胶或减胶以调整厚度。原因是齿轮外径修模难度极大,几乎不可能修理,所以,除非是特殊情况,否则一般不考虑修理模具外径尺寸,而模具厚度尺寸的修理则比较容易。