

注塑abs制品 塑料制品加工

产品名称	注塑abs制品 塑料制品加工
公司名称	景县佳佳橡塑制品有限公司
价格	.06/克
规格参数	品牌:佳佳橡塑 型号:注塑12
公司地址	河北省衡水市景县开发区商贸城
联系电话	15324288287 18831880285

产品详情

河北景县佳佳橡塑制品建厂以来始终贯彻诚信为本、技术创新的宗旨。

经过十几年的磨砺至今已发展成为一个塑料制品厂和一个模具生产车间。

注塑车间拥有100-2000克全电脑控制注塑机，可生产加工各种类型及高难度注塑产品。内容包括汽车配件、空调冰柜配件、电子产品、民用产品、儿童玩具等。

模具车间有完善的cad辅助设计系统、各类先进的数控机床设备及高级技术人员数名。主要生产注塑、吹塑、吸塑、注铝、压力等各类大、中、小型模具。并承揽各种数控仪表机械加工业务。

景县佳佳橡塑为不断总结工作经验，不断分析查找工作中的不足，不断完善区域管理，打造更加严格、高素质的佳佳橡塑销售管理团队，总公司于2014年12月18日在衡水召开了全国部分经销商交流座谈会。各地经销商对本次会议非常重视，尽管各位经销商都在紧张地工作，但接到公司通知后，相关区域经销商都准时到会，大家非常珍惜本次交流学习的机会，让公司领导非常感动。座谈会期间，总经理对公司三季度各项工作做了总结，针对公司在管理、研发、生产等方面的具体工作向经销商做了汇报。营销总监针对三季度各区域销售工作进行了详细点评。座谈会在温馨和谐的氛围中进行。会议期间，北京分公司的销售经理向大家作了经验分享。总公司还特别安排出时间让每位与会人员充分发表他们的观点，总结各地在本季度工作中取得业绩的主要做法，分析个别区域销售业绩出现下降的原因，提出他们的整改意见和建议。在听取大家发言之后，针对2014年年底及2015年新春佳佳橡塑公司销售工作，尤其是在参加了北京销售讲师培训班后，王总把今后销售活动具体的设想和操作方法的改革意见向与会人员作了详细讲解。听到王总十分有感染力的动员讲解，与会人员非常认可。对今后工作的重点指引和各经销商经验方法的分享，让大家找到了前进的方向，确定了后续工作的目标。通过交流学习，与会人员表示，一定要把会议精神和新的工作方法贯彻到今后的实战工作中，为年底销售及2015年新春销售创造更加优良的氛围。带领团队团结一心，再创辉煌。佳佳橡塑产品名称:

对外加工注塑件产品详情

价格：4元/件 最小采购量：1000 主要加工设备：注塑机，数控铣，电火花，雕刻机等 加工设备数量：30

产品介绍

注塑件加工的详细信息

主要加工设备：注塑机，数控铣，电火花，雕刻机等

加工设备数量：30

加工能力：按时按质交货

质量体系：iso2001

模塑成型方式：注射模

模具分型面数目：多个分型面

型腔数目：多型腔模具

模具安装方式：移动式模具

我们工厂名景县佳佳橡塑制品有限公司成立于2004年,是一家集挤出和注塑为一体的oem厂家,具有很强的

开发和设计能力.模具都是自主按照客户的图纸研发设计

我厂主要是接受客户图纸或样品为客户开发设计，生产塑胶挤出制品及相关模具,并可根据客户的需要，选择合适的材质，

开发出满意的产品。可选择的材质如：p c , pvc, p e , hdpe, ldpe , a b s , p p , ps , asa, pmma, petg, pc, hdpe, hips

, as, pvdf, ptfe, nylon, pom....

我司生产的挤塑产品广泛用于下列行业：

1. 电子通讯行业：元气件外壳，天线管，结构件以及其他塑料配件
2. 办公家私行业：硬管，软管，夹条，玻璃夹条，装饰板，门密封条；pvc型材异型材
3. 家用电器行业：密封条，装饰条，结构件；家居保护条等
4. 文具配件，挂历条，海报夹条，以及其他塑料相关的制品
5. 工艺礼品行业：硬管条，软管条，菲林包装管；

6. pvc超市展示/标签标牌牌/超市分隔条隔物条软硬共挤异型材

7. pvc/pc/pp/pe/pvdf/hdpe/lDpe/abs/pmma/ps等塑料挤出管材，异形管材，塑料彩管，

透明管，包装管，pe膜卷心挤出型材 异型材 软硬共挤型材 异型材 风口型材 排水管材管道 等等

8. pc/pvc 等软硬共挤汽车雨刮器/无骨雨刷塑料配件

9. hips/abs/pvc等塑料挤出型材异型材

10. pc灯罩/led灯罩/灯罩等照明配件灯饰异型材，以及管材

11. pe/pvc/abs/hips家具/封边配件异型材

12. pc/ps/pp/pvc等童车/玩具塑料配件异型材

13. pvc/pp/pe/ps/abs家用电器/电子异型挤塑配件

14. pvc/pp/pe/ps/abs体育器材用品配件

15. pvc/pp/pe/ps/abs工艺管材/像框画框装饰边封条材

16. pvc透明灯罩/led灯罩/led电子卡槽&挤出异型材

17. pc灯罩/led灯罩/灯管/电子产品卡槽塑胶异型材

18. 各种汽车塑料配件/注塑件/以及电器外壳塑料件

19. pvc/pp/pc/abs/hdpe挤出型材，异型材

20. 各种塑料框架 以及塑料制品 来样或来图纸即可定做

尼龙在注塑加工过程中的不足

pa改性料由于pa强极性的特点，吸湿性强，尺寸稳定性差，但可以通过改性来改善。

透明塑料在生活中的应用十分广泛，已成为必需品之一。透明塑料制品从原料准备，对设备和模具要求、注塑工艺和产品的原料处理几方面都要进行严格的操作。

一、料的准备与干燥由于在塑料中含有任一点杂质，都可能影响产品的透明度，因此和储存、运输。加料过程中，必须注意密封，保证原料干净。特别是原料中含有水分，加热后会引原料变质，所以一定要干燥，并在注塑时，加料必须使用干燥料斗。还要注意一点的是干燥过程中，输入的空气最好应经过滤、除湿，以便保证不会污染原料。其干燥工艺如，透明塑料的干燥工艺：材料工艺干燥温度()干燥时间(h)料层厚度(mm)备注pmma70 ~ 802 ~ 430 ~ 40pc120 ~ 130>6<30采用热风循环干燥pet140 ~ 1803 ~ 4采用连续干燥加料装置为佳

二、机筒、螺杆及其附件的清洁为防止原料污染和在螺杆及附件凹陷处存有旧料或杂质，特别热稳定性差的树脂存在，因此在使用前、停机后都应用螺杆清洗剂清洗干净各件，使其不得粘有杂质，当没有螺杆清洗剂时，可用pe、ps等树脂清洗螺杆。当临时停机时，为防止原料在高温下停留时间长，引

起解降，应将干燥机和机筒温度降低，如pc、pmma等机筒温度都要降至160 以下。(料斗温度对于pc应降至100 以下)

三、在模具设计上应注意的问题(包括产品的设计)为了防止出现回流动不畅，或冷却不均造成塑料成型不良，产生表面缺陷和变质，一般在模具设计时，应注意以下几点。a=壁厚应尽量均匀一致，脱模斜度要足够大;b=过渡部分应逐步。圆滑过渡，防止有尖角。锐边产生，特别是pc产品一定不能有缺口;c=浇口。流道尽可能宽大、粗短，且应根据收缩冷凝过程设置浇口位置，必要时应加冷料井;d=模具表面应光洁，粗糙度低(最好低于0.8);e=排气孔。槽必须足够，以及时排出空气和熔体中的气体;f=除pet外，壁厚不要太薄，一般不得小于1mm。