

# PA66 70G13L

产品名称	PA66 70G13L
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:高强度 产地:美国
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

## 产品详情

PA66 70G13L 美国杜邦 PA66 70G13L 美国杜邦 PA66 70G13L 美国杜邦

应用广泛用于制造机械、汽车、化学与电气装置的零件，如齿轮、滚子、滑轮、辊轴、泵体中叶轮、风扇叶片、高压密封围、阀座、垫片、衬套、各种把手、支撑架、电线包内层等。亦可制成薄膜用作包装材料。此外，还可用于制作医疗器械、体育用品、日用品等。

### 注模条件干燥处理

如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85 的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105 ，12小时的真空干燥。

模具加工工艺包括：裁模、冲坯模、复合模、模、四滑轨模、级进模、冲压模、模切模具等。加工精度要求高一副模具一般是由凹模、凸模和模架组成，有些还可能是多件拼合模块。熔融塑料注射压力，塑料在充满模具型腔的过程当中是面对很大阻力的，这使得注射压力的大小直接决定了产品的尺寸，重量，密度，外观等。

模具加工流程开料：前模料、后模模料、镶件料、行位料、斜顶料；然后要对试模结果进行评估。以免模具在进行修改的过程中增加不必要的成本和时间。评估还包括对机器工艺参数的设定。开框：前模模框、后模模框；在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔，开模时动模和定模分离以便取出塑料制品。

为了繁重的模具设计和制造工作量，注塑模大多采用了标准模架。开粗：前模模腔开粗、后模模腔开粗、分模线开粗；注射过程中金属嵌件容易变形和移位，应充分考虑模具构成和容易保持金属嵌件的模具形状的设计。铜公：前模铜公、后模铜公、分模线清角铜公；为此，常采用自动开合模自动顶出机构，在全自动生产时还要保证制品能自动从模具中脱落。

线切割：镶件分模线、铜公、斜顶枕位；可以开模取出制件的时间标准，常以制件已充分固化，具有一定强度和刚性为准，在开模顶出时不致变形开裂。电脑锣：精锣分模线、精锣后模模芯；级进模是指能自动的把加工工件从一个工位移动到另一个工位，并在后一个工位得到成型零件的一套模具。

电火花：前模粗、铜公、公模线清角、后模骨位、枕位；Austin在澳洲墨尔本创立，早期(1970~)只有简单的2D流动分析功能,并仅能提供数据透过越洋对，但这对当时的技术层次来说仍有相当的帮助；之后各阶段分析模块,逐步建立今日完整的分析功能。