

# PC L-1225L G-3110G

产品名称	PC L-1225L G-3110G
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:日本帝人 型号:供应商 产地:日本
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

PC L-1225L G-3110G 日本帝人 PC L-1225L G-3110G 供应商 经销商

### 应用范围

光学照明：用于制造大型灯罩、防护玻璃、光学仪器的左右目镜筒等，还可广泛用于飞机上的透明材料。

电子电器：聚碳酸酯是优良的E（120）级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换器、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄膜还被广泛用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

机械设备：用于制造各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮，也可作一些机械部件护罩、罩盖和框架等零件。

双分型面注塑模双分型面注塑模有两个分型面，与单分型面注塑模具相比较，双分型面注塑模具在定模部分增加了一块可以局部移动的中间板（又叫活动浇口板，其上设有浇口、流道及定模所需要的其它零件和部件），所以也。

熔融的塑料颗粒在注塑的过程当中成型为注塑产品，这个过程当中还是比较复杂的，是需要注塑工程师一些注塑工艺参数的，已保证终注塑产品的质量要求，那么注塑加工工艺需要那些工艺参数呢。注塑产品成型周期，这其中又包含了注塑时间和产品冷却时间，这些时间的有效控制对产品的质量有着深刻的影响，在注塑生产之前我们就应该通过样品的式样以及其它方法明确产品成型周期。

注塑开模\_塑料椅子模具厂家生产abs塑料它常用于点浇口进料的单型腔或多型腔的注塑模具，开模时，中间板在定模的导柱上与定模板作定距离分离，以便在这两个模板之间取出浇注系统凝料。双分型面注

塑模结构复杂，制造成本较高，零部件加工困难，一般不用于大型或特大型塑料制品的成型。

所有的塑料制品都是有各种各样的颜色的，而这种颜\*\*\*是用颜料经过搅拌出来，这也是塑料制品的技术核心，如果颜色配比好，商品销量非常好，老板也非常重视颜色配比的性。一般情况下塑料制品的原料都是混起来用，比如abs光泽度好，pp抗摔好，pc度高，利用各个原料的特点混合比例就出现新的商品，但这样的商品一般不用于食品类用具。

现在的塑料制品都是注塑或者吹塑方式制作，所以每次设计出样品，都要开版新的模具，而模具一般都要几万到几十万不等，所以塑料制品除原料价格外，模具的费用也是非常大的，做一个成品可能有很多的配件，每个配件都需要的模具。