

## PC ( L-1225Y ) 聚碳酸酯

产品名称	PC ( L-1225Y ) 聚碳酸酯
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	19.00/千克
规格参数	品牌:日本帝人 型号:塑胶原料 产地:供应商
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

模具种类很多

根据加工对象和加工工艺可分为：

加工金属的模具。

加工非金属和粉末冶金的模具。包括塑料模(如双色模具、压塑模和挤塑模等)、橡胶模和粉末冶金模等。

根据结构特点，模具又可分为平面的冲裁模和具有空间的型腔模。模具一般为单件，小批生产。

分类编辑

按所成型的材料的不同

五金模具、塑胶模具、以及其特殊模具。

五金模具分为：包括冲压模（如冲裁模具、弯曲模具、拉深模具、翻孔模具、缩孔模具、起伏模具、胀形模具、整形模具等）、锻模（如模锻模、墩锻模等）、挤压模具、挤出模具、压铸模具、锻造模具等；

非金属模具分为：塑料模具、无机非金属模具、砂型模具、真空模具和石蜡模具等。

其中，随着高分子塑料的快速发展，塑料模具与人们的生活密切相关。塑料模具一般可分为：注射成型模具，挤塑成型模具，气辅成型模具等。

挤出成型( Extrusion Molding)又称挤压模塑或挤塑成型，主要是指借助螺杆或柱塞的挤压作用，使受热熔

化的高分子材料在压力的推动下，强行通过机头模具而成型为具有恒定截面连续型材的一种成型方法。挤压成型过程主要包括加料、熔融塑化、挤压成型、定型和冷却等过程。 [1]

挤出过程可分为两个阶段：第一阶段是使固态塑料塑化（即变成黏性流体）并在加压下使其通过特殊形状的口模而成为截面与口模形状相仿的连续体；第二阶段是用适当的方法使挤出的连续体失去塑性状态而变成固体即得所需制品。

按照塑料塑化的方式不同，挤出工艺可分为干法和湿法两种。干法的塑化是靠加热将塑料变成熔体，塑化和加压可在同一个设备内进行，其定型处理仅为简单的冷却；湿法的塑化是用溶剂将塑料充分软化，因此塑化和加压须分为两个独立的过程，而且定型处理必须采用较麻烦的溶剂脱除，同时还得考虑溶剂的回收。湿法挤出虽在塑化均匀和避免塑料过度受热方面存有优点，但基于上述缺点，它的适用范围仅限于硝酸纤维素和少数醋酸纤维素塑料的挤出。