

# 美国杜邦POM 1700P

产品名称	美国杜邦POM 1700P
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	22.80/kg
规格参数	POM:美国杜邦代理商 杜邦:1700P价格 美国:原厂
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

## 产品详情

供应美国杜邦POM 1700P 价格优惠，代理商优势货源.

### 5-1 概论

热成形就是将热塑性板片加热至其软化点，藉抽真空、空气压力、重力及机械力使之成形于母模或公模内，再冷却、脱模、修剪而成。此加工方式通常亦称真空成形(vacuum forming)，因为最常用的方式是抽真空而使塑板与模面贴合来成形。一般而言，热成形可分类如下：(a) 直接真空成形（凹模成形）：常用母模如图5-1所示。

(b) 包模真空成形(drape vacuum forming)：将热塑性板片夹于活动之框架上预热后，框架下降使板片覆盖于阳模四周，然后于阳模侧真空吸引成形。(c) 模塞助压成形(plug assist forming)：模穴部份固定不动，以公模塞下压使之预成形，再抽真空吸引成形的方法（图5-2）。

(d) 模塞助压反拉伸成形(plug assist reverse draw forming)：模塞于下压前充气使受热板片些微膨胀，至定位时再抽真空吸引成形（图5-3）。此法可避免成形品产生擦痕，极适用于成形宽且深的塑品。

(e) 真空迫回成形(vacuum snap-back forming)：先下抽真空使塑板片成凹状，再强力的往上抽真空，使板片与公模紧紧的贴合。此法可使肉厚之分布较均匀及使冷痕缺陷减到最少。(f) 滑动环成形(slip-ring forming)：用一可松动的夹具使成形时有容许的塑料慢慢往内滑行，以取代直接的拉引。此法可使肉厚较匀称。(g) 对模热成形(matched-mold forming)：将热塑性板片加热软化后，再以上下两模对合加压而成形（图5-4）。此法可得较精确的成品尺寸及光滑表面。模具通常须用金属，成本较高。

(h) 其它之热成形：如利用空气压力，通常为反方向的预成形，再正方向的成形，可制得均匀肉厚且深度较深的产品。热成形最适宜制造薄肉厚且浅深度的塑品，最常见的是用于消费性的包装品。其它如公车、飞机内部的嵌板，电冰箱的衬套、广告板、小舟、事务机之外壳、搬运箱、轮廓地图、电视机后嵌板

、门板及家俱镶板等。在包装上的应用包含食物、化妆品之容器，糖果盘、可丢弃杯、盛蛋包装等等，不胜枚举。热成形之板材可从小到如邮票般大小，做到3m × 9m(10 × 30ft)之大，厚度亦可从0.001英寸到0.5英寸或更厚。但成形品如太小就要考虑到成本问题，用射出成形反而会较合乎经济效益。其它要注意之限制如肉厚细化在拉引处或靠近拉引处最明显；成品之机构不可似其它成形法之成品如此复杂变化；尺寸精确度较其仍成形法为差。热成形最大的好处是加工工具低廉，因为只须半个模具；且因为是低压成形，所以模具可用热石膏、木材、聚脂类、环氧树脂及其它非金属材料制造。这使得热成形常被用于试产品(prototype)及少量生产品的制造。当须大量的制造热成形品时，最好用铸铝模或钢模，以免模具须经常更新。基本上，热成形还是较适宜中小量的生产。然而，在包装之应用上：饮料杯及类似的食物容器可利用多模穴的热成形每分钟生产200到300个。虽然修剪、装饰及充填的费用增加了，但其高产率的事实使得此项投资仍属值得。高容积的非包装热成形塑品通常不用多模穴，而且所用板材极厚，生产同期极长，如浴缸或小舟，其成形时间可能须要5到10分钟，但仍比玻纤补强的聚脂涂布方法快的多了。