

POM 韩国工程塑料 F25-03

产品名称	POM 韩国工程塑料 F25-03
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:食品级 型号:浙江代理商 产地:韩国
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

供应易加工，抗蠕变，耐化学品，食品级 POM原料

2-2 原型之设计

为了能将实物从设计的阶段到真正的商品化，我们通常是建一原型而加以测试并修正。好的方法是尽可能的将原型与将商品化制造的加工方式相近。大部份的工程塑料产品是由射出成型所制出，所以原模必须为一单模穴原型模具所制得。以下将讨论各种制造原型之方法及其优缺点。

2-2-1 机械加工圆杆或平板、块法(machining from rod or slab stock)

此法是为所允许的设计时间非常短及只须少量的原型和物体的形状非常简单的时候，我们可将其经机械加工而得。这样不仅能帮助发展至固定的设计，亦能做为有限度的测试结果条件；但千万不能将其做为最后商品化的标准，其原因如下：

- 其物性如强度，韧性及伸长量可能会小于真正的成形品，因为机械加工会在原模上留下痕迹。
- 强度及韧性可能会高于成形品，因为圆杆或平板块具较高的结晶度。
- 若是加了玻纤的产品，则玻纤的方向性影响会误导了结果。
- 成形品的特性如顶出针痕，浇口痕及不定形的表面结构将不会出现在原型上。
- 无法探讨缝合线及接合线之影响。
- 由于内应力之不同，尺寸稳定性会被误导。
- 在圆杆或平板，块的

中间常有包气现象，以致减少了其强度。同理在成形品的较厚肉处亦有此现象，而无法做一致的评估。

- 只有少数的圆杆或平板，块材料可供选择。

2-2-2 铸模法(die casting tool)

POM 韩国工程塑料 F25-03通常我们能够修正射出成形的原型，如果具有铸模模具的话。利用此铸模模具可减少对制造原型工具的须要及以低成本提供所须的前测试。然而，此法也许也无甚助益，因为原来的模具可能是为金属铸模而设，而非塑料。所以，外壁及肋将不会最适化；浇口通常会过大及位置不合；并且无法有效的冷却塑料产品，造成质量具甚大的相异性。

2-2-3 原型模具法(protoype tool)

特别是对塑料产品设计而言，利用便宜的铝，黄铜或是镀铜合金制成原型是个不错的方法。因为基本的讯息如收缩度，玻纤方向性及浇口位置皆可得之。但由于此模具只能承受有限度的射压，所以无法正确的估算出成形周期(cycle time)，而且模具冷却性被限制，甚至不存在。可是，在另一方面而言，其好处为此形式能够有效的提供样品做最终的目的测试及快速的修正外形尺寸。

2-2-4 生产试模法(preproduction tool)

对设计的未来发展及产品的准确性而言，好的方法是制造钢铁试模。它可以为单模穴模具或以多模穴模具为体的单模穴模具。此模穴已经机械加工完成，只是未做硬化处理，所以仍可做一些修正。其好处为它具有与生产模具相同之冷却效果，收缩与翘曲可被探得；还有因为具有适当的顶出鞘，模具能够如生产线般的循环，于是能够探得其周期。当然，最重要的是这些样品能够如最终产品般的做强度，抗冲击，磨损及其它物性等之测试。以上各法都是为了能在正式大量商品化前，做最低成本及最有效的预估分析。当然，我们不能本末倒置，忘记了最终产品的真正须求。好是写下一标准产品所须表，如功能，外观，可容许的公差等，做个最完美的设计者。