

POM 日本宝理 M90-04

产品名称	POM 日本宝理 M90-04
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:日本宝理POM总代理商 型号:M90-04 产地:日本
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

POM 日本宝理 M90-04成型条件

4.1 标准成型条件

夺钢 POM的标准成型条件

预备干燥	:	80 ~ 90 °C × 3 ~ 4小时
树脂温度	:	190 ~ 210
模具温度	:	60 ~ 80
注射压力	:	50 ~ 100MPa
注射速度	:	5 ~ 50mm/s (0.3 ~ 3m/min)
螺杆转数	:	100 ~ 150rpm
冷却时间	:	塑化时间+ 或有可能顶出的时间

POM 日本宝理 M90-04成型品设计

7.1 制品设计要点

均匀化消除因厚度不同而产生的收缩差异。掏取厚的部分，谋求均匀化，但要尽可能加大模芯。这是由于小模芯的温度增高会使成型周期延长。

薄壁化在确保性能上没有问题的范围内实施薄壁化。因为厚度薄对于成型周期更为有利

对称形状化当四周有加强筋或凹状的定模与动模之间存有温差时,由加强筋的伸张或温度差引起的收缩不平衡，会导致翘曲等变形。此时，我们若采用对称形状则取得收缩平衡。

加强筋强化有时因形状的缘故，制品无论如何都会产生变形。此时，应采用辅助加强筋来矫正倾斜或翘曲，加强筋厚度与制品基体厚度之比为 $1/3 \sim 1/2$ 。