

日本三菱F10-02挤出级POM

产品名称	日本三菱F10-02挤出级POM
公司名称	上海华颺国际贸易有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	品牌:日本三菱F10-02 型号:日本三菱F10-02 产地:日本三菱F10-02
公司地址	奉贤区明城路1088弄
联系电话	021-51096089 18301930343

产品详情

正牌日本三菱F10-02挤出级POM安徽江苏山东总代理

- 1) 制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接 nbsp;
- 2) 未改性PBT的成型收缩率较大，在1.7% ~ 2.3%，模具要有一定的脱模斜度 nbsp;
- 3) 模具需要设排气孔或排气槽 nbsp;
- 4) 浇口的口径要大 nbsp;
- 5) 模具需设置控温装置。模具高温不能超过100 nbsp;
- 6) 阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

POM 聚甲醛(赛钢)塑胶原料

- 1.供应POM日本宝理一般级M90-44.
- 2.供应POM日本宝理高粘性M25-44、 M25S.
- 3.供应POM日本宝理高流动性M270-44、 M270S.
- 4.供应POM日本宝理高性能高滑动性NW-02、 AW-01、 SW-01.
- 5.供应POM日本宝理玻璃珠增强级GB-25;玻纤增强级GH-25;

- 6.供应POM日本宝理防静电高流动性M270-48.
- 7.供应POM日本宝理耐气候级M90-45、 M270-45,
- 8.供应POM日本宝理M270,M25-35,M25-34,M90-35,M90-36,M90-45H,M140-35,
M25UV,M90UV,M270UV,WR25Z,WR90Z,WR25HT,LM90Z,UV25Z,UV90Z,UV270Z,UV140LG;
- 9.供应POM日本三菱耐磨级FX-11J;F30-03,F30-20;
- 10.供应POM日本杜邦100P,DE-20242, DE9422-NC.
- 11.供应POM美国杜邦中粘性500P.
- 12.供应POM美国杜邦标粘高韧性100P.
- 13.供应POM美国杜邦高粘韧性100ST.
- 14.供应POM美国杜邦低粘高流动性900P.911P。
- 15.供应POM美国杜邦高粘耐磨级500CL;
- 16.供应POM美国杜邦超高耐磨级100AF、 500AF(加20%TEFLON3纤维) , 500AL;
- 17.供应POM美国杜邦注塑级23P、 45P、 107、 390PM、 500T、 511P、 588P、 200P、 525GR、 570;
- 18.供应POM美国杜邦耐高温抗紫外线127UV-NC/BK、 527UV-NC/BK;
- 19.供应POM新加坡杜邦高粘耐磨级500CL;
- 20.供应POM欧盟杜邦耐高温抗紫外线107UV-NC010;
- 21.供应POM德国巴斯夫N2320-003,N2200,H2320-006,H4320-Q600,S2320-003,W2320-003.
- 22.供应POM泰国三菱耐磨级FU2025(T);F20-30;
- 23.供应POM杜邦-旭化成(张家港)通用级4520、 7520;525GR,570(强耐特),AD750;
- 24.供应POM台丽钢一般级FM090,FM270,FM130,FM350,FM450,FM550;
- 25.供应POM南通宝泰菱F20-02,F20-30,M90-44;
- 26.供应POM深圳杜邦100P , 500P;
- 27.供应POM云南云天化M90,M270;
- 28.供应POM德国赫斯特C52021 MT24U01.
- 29.供应POM韩国工程F20-03,F20-02,F30-03,FG20-25;
- 30.供应POM韩国科隆K300,K700;

优点：1、具高机械强度和刚性;2、高的疲劳强度;3、环境抵抗性、耐有机溶剂性佳;
4、耐反覆冲击性强;5、广泛的使用温度范围(-40 ~120);6、良好的电气性质;
7、复原性良好;8、具自己润滑性、耐磨性良好;9、尺寸安定性优。

(1) 对注塑成型参数的重复精度(再现性)要求高，宜采用多级注射反馈控制：

a.多级位置控制;

b.多级速度控制;

c.多级保压控制;

d.多级背压控制;

e.多级螺杆转速控制。

位移传感器的精度要求达到0.1mm，这样可以严格控制计量行程、注射行程以及余料垫的厚度(射出监控点)，保证每次注射量准确，提高制品成型精度。料筒及喷嘴温度控制要精确，升温时超调量要小，温度的波动要小。精密注塑应采用pid控制，使温度精确度在 ± 0.5 之间为宜。

(2) 塑化质量要求，塑料塑化的均匀性不仅影响到注塑件的成型质量，还会影响到熔融塑料通过浇口时所受阻力的大小，为了得到均匀的塑化，设计专用的螺杆和使用专用的增塑技术必不可少。

另外，机筒的温度也应精确控制，现在螺杆、机筒温度多采用pid控制(比例、微分、积分)，精度可控制在 ± 1 内，基本可满足精密注塑的要求，如果采用fuzzy控制方法，就更适合于精密注塑了。

(3) 工作油的温度控制要高油温的变化导致注射压力的波动，必须对工作油采用加热、冷却的闭环装置，把油温稳定在50 ~ 55 为宜。

(4) 保压压力的影响，保压对精度塑件的影响极大，准确地说，保压能较好地补缩，减小塑件变形，控制塑件精度，保压压力的稳定决定了塑件的成型精度，螺杆的终止位置不变是决定保压效果的决定因素。

(5) 对模具温度控制要求若冷却时间相同，模具型腔温度低的制品厚度要比温度高的制品厚度尺寸大。如pom、pa类材料，模温50 时厚度为50 ~ 100 μm 的制品，在80 时厚度减小到20 ~ 40 μm ，100 时减小到只有10 μm 。室温也对精密制品尺寸公差有影响。

精密注塑机的液压系统：

油路系统需要采用比例压力阀、比例流量阀或伺服变量泵的比例系统。

在直压式合模机构中，把合模部分油路和注射部分油路分开。

由于精密注塑机具有高速性，为此必须强调液压系统的反应速度。

精密注塑机的液压系统，更要充分体现机电液仪一体化工程。

精密注塑机的结构特点：

由于精密注射机注射压力高，这就要强调合模系统的刚度。动、定模板的平行度控制在0.05 ~ 0.08mm

的范围内。

要求对低压模具的保护及合模力大小精度的控制。因为合模力的大小会影响模具变形的程度，终会影响到制件的尺寸公差。

启、闭模速度要快，一般在60mm/s左右。

塑化部件：螺杆、螺杆头、止逆环、料筒等，要设计成塑化能力强、均化程度好、注射效率高的结构形式；螺杆驱动扭矩要大，并能无级变速。

无论何种精密注塑机，终都必须能够稳定地控制制品尺寸重复精度和质量重复精度。