

电木产品注塑厂 苏阳电器制品有限公司 东莞电木产品

产品名称	电木产品注塑厂 苏阳电器制品有限公司 东莞电木产品
公司名称	东莞市苏阳电器制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市中堂镇蕉利南坊管理区
联系电话	13537199150

产品详情

电木产品有哪些成型要点

- 1.电木粉成型时要求料筒前温度为80-90 ，后筒温度为60-80 ，模具温度为160-180 ，故模具设计时需加热装置，一般 采用发热管。
- 2.模具型腔，型芯镀铬可使成型产品容易射出。
- 3.电木粉受热后发生交联反应时会产品气体，故模具设计时必须于结合线部位或流道结尾设计排气槽一般深度为0.03-0.05MM，东莞电木产品，宽度为4-6MM。
- 4.电木手柄硬度较高，并且要求模具温度较高，故需选用耐磨的模具钢材，一般要求钢材强度，耐磨性和耐热性都很好的钢材，如粉末工具钢。
- 5.电木粉含有各种填料，电木产品哪家好，特别是含有硬质矿藏填料，硬质矿藏填料像磨砂一样磨损模损模壁，在熔融高速冲刷下，电木粉注塑模的流道和型腔磨损都很严重，电木产品注塑厂，尤其是浇口，电木产品加工公司，所以电木粉浇口一般用镶件式，以便随时替换，因为这个要素所以电木模具寿命定为25万模。

二、 建议料筒温度的设置条件：

1. 两段控温的料筒：前90—95 ， 后75—85 ；
2. 三段控温的料筒：前90—100 ， 中80—90 ， 后70—80 ；
3. 根据配合工艺需要的材料流动性可以用适当提高或降低前料筒温度的办法来调节。

三、 背压的关系：注射电木粉为基本颗粒状，除需温度的配合使之熔融外必须调整背压来完成和完善材料的预塑化，使注射过程中流动性良好，加量均匀稳定。

背压的调节一般可控制在加料松退时喷嘴有适当的料流出，和注射过程中调节加料稳定，视不同机器大约在3—5kg/cm²

在电木加工过程中，有一些要素需求留意，操作不妥，会影响胶木的质量。接下来，江门电木厂介绍了电木手柄在生产过程中存在的问题。

1.关于边缘破坏的问题，通常是由飞刀形成的。原因是飞刀的方向是悬挂在空中的工件边缘。刀推动刀在这一侧陷落。因此，东西的尾部在东西断裂的方向上不能熄灭，留下至少几毫米的空间用于在东西进给方向上飞行。

电木手柄

电木产品注塑厂-苏阳电器制品有限公司-东莞电木产品由东莞市苏阳电器制品有限公司提供。东莞市苏阳电器制品有限公司（www.dgsuyang.com）是一家从事“电木配件,塑料制品,五金模具,五金开关”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“苏阳”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使苏阳电器制品在工业制品中赢得了众客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！