

苏阳电器制品 电木摇柄订制 珠海电木摇柄

产品名称	苏阳电器制品 电木摇柄订制 珠海电木摇柄
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 ，电木摇柄订制，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响时会产品气体，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，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，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，尤其是浇口，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。

五、模具温度和保型时间：注射电木粉有较快的成型速度，珠海电木摇柄，在170 条件下就能满足它的成型要求。保型时间以每毫米14秒并随厚度的增加，电木摇柄价格，时间的增加量递减。一般制件的

每模周期在60—80秒。

上述条件需根据机床、模具、流道浇口和制件形状、厚度等条件来调整。注射电木粉的批次间及大批量的连续稳定性更可方便用户的使用。

打针模塑进程需求操控的温度有料筒温度，电木摇柄厂家，喷嘴温度和模具温度等。前两种温度主要影响塑料的塑化和活动，而后一种温度主要是影响塑料的活动和冷却。每一种塑料都具有不同的活动温度，同一种塑料，因为来源或牌号不同，其活动温度及分化温度是有差别的，这是因为平均分子量和分子量分布不同所形成的，塑料在不同类型的打针机内的塑化进程也是不同的，因此电木注塑加工选择料筒温度也不相同。喷嘴温度通常是略低于料筒zui高温度的，这是为了避免熔料在直通式喷嘴可能发生的流涎现象。

苏阳电器制品(图)-电木摇柄订制-珠海电木摇柄由东莞市苏阳电器制品有限公司提供。“电木配件,塑料制品,五金模具,五金开关”就选东莞市苏阳电器制品有限公司（www.dgsuyang.com），公司位于：东莞市中堂镇蕉利南坊管理区，多年来，苏阳电器制品坚持为客户提供好的服务，联系人：欧先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。苏阳电器制品期待成为您的长期合作伙伴！