

注射硅胶成型模具报价 欢迎来电咨询 深圳注射硅胶成型模具

产品名称	注射硅胶成型模具报价 欢迎来电咨询 深圳注射硅胶成型模具
公司名称	广州天沅硅胶机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	石基镇海涌路115号
联系电话	18898533582 18898533582

产品详情

广州天沅硅胶机械科技有限公司专业从事设计、制造液态硅胶全自动注射成型机械，液态硅胶成型模具的厂家，掌握核心技术，质量保证！生产技术不断优化改进，采用先进的一体式整机设计，有多种个性化方案提供给客户选择，简易操作、生产速度快、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

为什么模具硅胶会出现烧模的现象？

因为不饱和树脂和树脂产品加了过氧化物的固化剂以后，遇树脂反应会产生大量的热量，一般树脂固化时间为3分钟，所以3分钟后要尽快脱模，才能够防止硅胶模具不会产生烧模的现象。

模具硅胶的灌模和分片模的制作方法：

分片模具或片模操作方法：

把抽过真空的硅胶以涂刷或灌注方法进行施工。假如你是做片模或分片模具有采用涂刷方式，涂刷前先把你产品或模型涂刷上一层脱模剂或隔离剂，然后把硅胶涂刷在产品上面（注：一定要涂刷均匀）等待30分钟后，将表面粘帖一层纱布或玻璃纤维布来增加强度，然后再涂上第二层硅胶，等硅胶干燥后，再做外模，外模可以使用石膏或树脂等材料。

灌模或灌注模的操作方法：

灌模或灌注模，是用于比较光滑或简单的产品，就是将你要的产品或模型，深圳注射硅胶成型模具，用胶板或玻璃板围起来，将抽过真空的硅胶直接倒入产品上面，待硅胶干燥成型后，取出产品，模具就成型了（注：灌注模一般采用硬度比较软的硅胶来做模，这样脱模比较容易，不会损坏硅胶模具里面的产品），以上是模具硅胶使用及操作的全部过程。

广州天沅硅胶机械科技有限公司专业从事设计、制造液态硅胶全自动注射成型机械，液态硅胶成型模具的厂家，掌握核心技术，注射硅胶成型模具定制，质量保证！生产技术不断优化改进，采用先进的一体式整机设计，注射硅胶成型模具报价，有多种个性化方案提供给客户选择，简易操作、生产速度快、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

硅胶配好后应及时制模。将胶液用滴流的方式倒在模种的部位，让其自然流淌，流不到位的地方用油画笔刷到位，如果是片模硅胶不但充满整个产品而且胶泥上也要刷均匀。每一个产品至少刷三层硅胶每一层硅胶的厚度为1mm，在刷硅胶的过程中，要求每一层固化后才能刷另外一层，在刷第三层时要在第二层上面加一层纱布来增加硅胶的强度。整个模具硅胶部分根据产品的大小不同的要求厚度控制在3-4mm，宽度不大于产品宽度60mm。硅胶开始凝固时间为20分钟。

广州天沅硅胶机械科技有限公司专业从事设计、制造液态硅胶全自动注射成型机械，液态硅胶成型模具的厂家，掌握核心技术，质量保证！生产技术不断优化改进，采用先进的一体式整机设计，有多种个性化方案提供给客户选择，简易操作、生产速度快、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

液态硅胶 模具结构：

A. 模具厚度上限，暂定250mm，尺寸可达500X500，产品在模具区大可做到400X400。模具结构一般分上模，下模，底板，顶板，顶杆、模芯、铰链及其它辅助零件。在硅胶产品设计时应注意其模具及生产工艺的特点。

B. 脱模：硅胶制品的脱模可直接强脱。对于无设计缺陷的产品强脱的尺寸要求主要在于模芯大处与脱模时收口处的周长比，对于55°以下的产品可做到2-3倍，需强制脱模的部位不可以存在裂口及开口处的尖角。因硫化时要求在摄氏180度的温度下，脱模的工作除模具自身的上下分开外，几乎全是手动。因此在零件设计时应考虑脱的方便快捷。以免因脱模时间过长而影响零件的硫化质量和生产效率。因硅胶的脱模方式主要为手动，其顶板的动作行程也很小，所以硅胶模具与塑胶模具相比没有斜顶。一般也不设置抽芯。

注射硅胶成型模具报价-欢迎来电咨询-深圳注射硅胶成型模具由广州天沅硅胶机械科技有限公司提供。广州天沅硅胶机械科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。天沅硅胶机械——您可信赖的朋友，公司地址：石基镇海涌路115号，联系人：林女士。