

# 硅胶按键厂 益兴硅胶来图来样定制 硅胶

产品名称	硅胶按键厂 益兴硅胶来图来样定制 硅胶
公司名称	东莞益兴硅胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市塘厦镇宏业北路99号卡尼尔科技园7栋101
联系电话	13129482268 13129482268

## 产品详情

### 硅胶密封圈在安装的时候需要注意哪些

硅胶密封圈主要用于保鲜盒、电饭煲、饮水机、饭盒、保温盒、保温箱、水杯、烤箱、磁化杯、咖啡壶等日常用品的防水密封和保鲜。产品规格有硅胶O型密封圈、硅胶U型密封圈、硅胶Y型密封圈、硅胶V型密封圈、硅胶矩形密封圈、耐高温硅胶密封圈、食品级硅胶密封圈、气相硅胶密封圈、导电硅胶密封圈、高拉力硅胶密封圈、高弹性硅胶密封圈、耐臭氧硅胶密封圈、抗撕裂硅胶密封圈等.今天小编给大家介绍的是硅胶密封圈在安装的时候需要注意哪些

- 1.保证活塞杆有引入倒角;如果没有,请使用安装套.
- 2.去除加工的剩余物,如灰尘、碎屑和其他外界颗粒,并清洗所有零件.
- 3.去毛刺并倒角或倒圆锐边;罩住螺栓的螺纹端部防止被划伤.
- 4.如果活塞杆和密封圈涂油脂或涂油,安装起来更容易.一定要注意密封材料与这些润滑剂之间的相容性.请使用不含固体添加剂(例如二硫化钼或硫化锌)的润滑油.
- 5.使用非锐边的安装工具,分体式沟槽中的安装
- 6.在开放式沟槽中安装密封圈没有问题.安装顺序应与密封件的配置一致.因此,请注意每个密封件安装到沟槽后不允许存在扭转.安装期间(即将活塞杆插进密封圈前),弹性体 施力或弹簧施力的密封件一定要作复原处理.使用具有较长导柱的活塞杆或使用安装导套时,也有整平功能.

以上就是关于硅胶密封圈在安装前需要注意的事项,大家在使用前可以注意下哦

## 硅胶按键加工出现卡键的情况怎么处理

遥控器按键咱们在日常生活中使用发现会出现卡键或按了不生效的原因，那出现这样情况的时候改怎么处理呢？下面跟着硅胶按键生产厂家一起来看看吧

### 一、硅胶按键key型较大不规则

注意点：按下的力要在key的中央

### 二、按键面板的key孔有披风或毛刺

注意点：避免硅胶按键堆积较多的灰尘甚至掉入杂物

### 三、装配过紧

注意点：太紧容易造成pcb变形。

### 四、硅胶按键key与面板之间的间隙不当

注意点：要控制要间隙<间隙小会造成卡键，间隙大会手感不好

建议：

1、硅胶按键与面板之间的空隙设定在0.1 ~ 0.2mm

2、需要喷油，大概在0.25 ~ 0.3mm

3、电镀件一般需要0.3 ~ 0.4mm。

### 五、硅胶按键行程设定不当

建议：

1、按键的行程设定为1.2 ~ 1.5mm

2、底部需要贴薄膜开关，按键的行程设定在0.3mm左右。

### 六、硅胶按键的荷重(弹性)偏低，或者回弹力偏低

以上就是当硅胶按键出现卡键的情况时处理方法，硅胶制品生产加工中也难免会出现各种问题，大家在选择硅胶按键厂家的时候需要多去考量产品质量、硅胶制品生产厂家的实力哦，如果您有硅胶按键生产加工难题，可与益兴硅胶联系哦

好的硅胶制品一定是需要经过多个流程，多次检测才能进入市场，产品的质量是一定很重要的，对于硅胶制品，它的表面工整程度，外观是否美观，是消费者很在意的一个问题。硅胶产品外观的工整程度取决于硅胶模切分膜的情况，很多硅胶制品生产厂家在生产过程中，模具分膜线上不可避免的，今天益兴硅胶制品有限公司带大家来说一说，当硅胶制品生产中出现分膜线条的时候，需要怎么处理

1、分模线大小的原因主要源于模具，如果硅胶模具厂在做工方面将产品分模对碰口问题处理了，那出来产品的分模线也会很细，因此在制作模具过程中，钢材选择要非常慎重，材质不好的钢材会严重影响后

期产品的长期压合后的损耗。只要模具的上下合模线做好，那么产品在制作过程中自拆毛边线问题就迎刃而解了，做出来的产品自然也就了。

2、如果硅胶制品厂家在产品加工过程中没有管控好材料的重量，就会导致毛边挤压太多而出现成型的产品分模线太粗的问题，其次是机台的水平和机台的参数管控也会有一定的影响。

3、选材是硅胶配件产生分模线的关键，一般好的硅胶原材料在后续拆边过程中是不会出现间接性断裂，发软的现象，而且拉力高的硅胶材料在固化成型时如模具的分模线差，那就会出现难拆边的问题。

4、重要的一点就是模具的结构问题，有的厂家为了产品看上去更加美观，就会将分模线做在隐秘的位置，但是这样的模具结构就会对产品的生产问题产生严重影响，而且在后期过程中随着模具时间越来越久，就会发现生产后分模线会越变越粗，别说产品的外观好不好看了，严重的话还会导致后续模具无法在修自拆，导致模具的损坏无法修复，久而久之模具就会报废！

以上就是小编为大家带来的关于硅胶制品生产中出现分膜线条处理方式的介绍，在这小编想给硅胶制品加工厂提个醒，大家在决定开发一款模具时，不要只考虑成本问题，尽量能多方面考虑，争取一步到位将模具做好，这样以后就会省去很多不必要的烦恼哦！