

# 日行灯硅胶怎么固定 矽晶科光电 深圳日行灯硅胶

产品名称	日行灯硅胶怎么固定 矽晶科光电 深圳日行灯硅胶
公司名称	安徽矽晶科光电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省六安市霍山县经济开发区农民工返乡创业园7号
联系电话	13862053937 13862053937

## 产品详情

一、硅胶原料的质量会导致硅胶制品难拆边，质量差的硅胶原料它的韧性不足，撕裂强度也明显不足，在拆边的过程中肯定是很难拆边的。

二、成型环节中产品成型的比较厚，那么毛边其实也是比较厚的，厚度的增加肯定也导致拆边的困难。

三、硫化环境因素，汽车日行灯软硅胶套厂家，硫化温度要适宜，过高过低的问题都会导致难拆边，同时硫化时间方面也需要很好的控制，硫化时间过长就会导致产品变脆，硫化时间过短就会导致硫化环节没效果，所以硫化的环节一定要控制好。

四、成型模具方面的问题，如果模具自拆设计不合理、成型模具使用过长、成型模具磨损严重、成型模具质量不过关等这些情况就会导致生产成型后很难拆边。

液体硅胶注射成型机所生产的经典的产品应该就是液体硅胶按键以及奶嘴了，这两种产品生产的产量是很大额，虽然成为较固体硅胶高，但是因为市场的需求量很大，并且在生产的过程中废料的产生不是很多，深圳日行灯硅胶，这样就促使整体的生产成本并不是很高。并且液体硅胶奶嘴是透明的，汽车日行灯硅胶软条可靠，这样还能进一步的促进生产。下面分享液态硅胶射出机正确维护方式以及提高生产效率的内容，欢迎阅读！

液态硅胶射出机正确维护方式：

一、定期维护的橡胶模具磨损曲线，是存在于每一个模具。橡胶模具维修是在实现领域的异常磨损，这段时间冲压加工的数量很容易学习。当满足加工数量，橡胶模具维护的实现，维护计划，不仅容易学习维修项目，日行灯硅胶怎么固定，也容易控制维修时间。

二、改良维护为了延长模具寿命、安定品质、容易维护等目的，而改良部份模模具特别维护。

三、日常维护是指正常的橡胶模具清洗、检查，并搬到油等。这个工作通常是确认模具处于正常状态，可以早期发现异常。

四、事故状态维修的橡胶模具加工，将会有一些变化，形成国家不能继续使用。比如毛边变大，错误的大小，如、模具零件的燃烧。因为类似的异常开始模具维修、保养的内容称为事故。这种维护通常使用直到近极限，如果橡胶模具维护成本的时间更重要的是，生命是短暂的模具。因为这是一个突然的维护，所以必须有一个设备在计划停止，和紧急维修。

所谓双色注射成形就是使用2个或2个以上注射系统的注射机，将不同品种、不同色泽的塑料同时或先后注射入双色模具的成形方法。为保证双色注塑模具正常生产，减少故障及品质问题，延长模具使用寿命，这必然少不了对双色注塑模具保养与检查。因此在双色模具注塑使用前需要对模具进行检查。

一、检查双色模具的标识是否完好清晰，对照工艺文件检查所使用的模具是否正确

二、须对双色模具的表面的油污，铁锈清理干净检查模具的冷却水孔是否有异物，是否有水路不通。

三、检查双色模具胶口套中的圆弧是否损伤，是否有残留的异物，运动部件是否有异常，动作是否顺畅。

四、检查所使用的螺母钢芯是否与工艺文件一致，防止因使用损坏模具和设备。

五、检查所使用的双色注塑机是否与模具相配备合理。

六、检查模具的固定模板的螺丝和锁模夹是否松动。

双色模通常有两副模具，一半装在双色模注塑机的定模固定板上，也就是有注塑浇口的一侧，另一半装在动模回转板上，即模具顶出的一侧。这两副模具的动模在一般情况下是完全一样的，而一次定模和二次定模不一样。当种材料注塑完毕后，定、动模在注塑机拉力下被打开，一次动模带着一次产品旋转180°，此时动模不顶出，然后合模，进行第二种材料的注塑，保温冷却后，定、动模被打开，动模侧产品被顶出。每个成形周期内都会有一模一次产品及一模二次产品产生。通过在注塑前对双色模具的检查可以更好的提升整个双色注塑的效率。因此这个环节是非常有必要的。

日行灯硅胶怎么固定-矽晶科光电-深圳日行灯硅胶由安徽矽晶科光电科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。安徽矽晶科光电科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为橡胶模具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!