

硅胶模具 液态 注射模具加工 成型硅橡胶模具设计

产品名称	硅胶模具 液态 注射模具加工 成型硅橡胶模具设计
公司名称	深圳市科安硅胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	主要加工设备:CNC/DNC数控车床 加工设备数量:10
公司地址	广东省深圳市龙岗区平湖新木村三大厂工业区8栋
联系电话	13682511362 18820952186

产品详情

长期供应 硅胶模具 液态 注射模具加工 成型硅橡胶模具设计

专业液态硅胶模具加工,让客户没有难做的硅胶产品!” 详情请咨询: 15818569778 刘s qq: 1292839283

液体硅胶注射成型概述: 1、液体硅胶液态硅胶 (liquid silicone rubber) 是一种无毒、耐热、高复原性的柔性热固性材料,其硫化行为主要表现为低粘度、快速固化、剪切变稀以及较高的热膨胀系数。Isr是以铂金作为催化剂的双液态快速硫化材料,可以采用注射的方式、大量、快速硫化、重复性机械生产。其产品表现为较好的热稳定性、抗寒性、生理惰性,优良的电绝缘性能,燃烧时不会产生有毒的物质等。因此在医疗产品,婴儿用品,汽车制造,食品行业,电子产品方面潜水用品、厨房用具以及密封件等的生产设计中得到广泛的应用并成为不可替代的材料。2,液体硅胶模具特点在模具设计中,一般有以下几种形式: 1) 热流道比较浪费物料,设计简单,成本低,多用于大制品。2) 有针阀的冷流道可实现自动化,周期短。

3) 无针阀的冷流道由于Isr膨胀系数较高,加热时会发生膨胀,冷却时却有微小的收缩,因此部件不能在模具中保持精确的侧边距。所以可以采用冷流道加工,Isr应保持较低温度和流动性,冷流道采用封闭式系统,在注射循环中,闭合系统在每一个流道中都采用“密封胶针”或“针形阀”来控制Isr材料的准确计量。由于硅橡胶具有显著的受热膨胀特性,收缩率为2~4% (硫化温度为150℃),同时硅橡胶具有受压变形的特点。1) 为了避免湍流和喷射,使用小注胶口。2) 使用针状或翼状注胶口3) 用t型导向栓代替柱形导向栓,脱模时气吹方式,加隔热层/板。4)

不要使用含阻聚剂的防锈剂/油,一般可用甲苯、二甲苯等此外,固化的Isr容易黏在金属表面上,应用最为普遍的脱模技术包括顶针顶出和空气推顶。科安的模具工程设计人员,在硅胶模具的设计及制造上,有长达8~10年的工作经验,有着多家世界500强公司合作或工作经验,并随时学习接触最新的设计及硅胶产品成型工艺。我们常用的设计软件有cad、pro/e、mastercam、solidworks、ug。我们经年累月的为客户设计并制造各种形式的模具,从简单的双层平板模、双层凹凸模、到结构复杂的三层模、四层模、活动模芯模、多层模芯顶出模、转射模(transfer mold)、注塑模(injection mold)、热流道液态硅胶注塑模、冷流道液态硅胶注塑模等,我们都有相当丰富的设计及制造经验。同时塑特威的公司的硅胶成型工艺人员经

验丰富，熟悉多种液态硅胶和固体硅胶的成型性能，能合理设定成型工艺参数，并对各种硅胶成型不良缺陷处理有相当丰富的经验。我们对硅胶成型设备也有相当的了解，对德国雅宝公司的硅胶成型机，德国2km供料系统有多年使用经验，可以协助客培训操作人员。

科安公司设计模具的特点：1、对模具钢选材有独到经验，保证在高模温下不模腔不开裂，行位不会烧死，顶出部分动作顺畅。2、在设计模具排气槽有独到经验，保证模具不困气，产品不缺胶。4，对模具加热部分可用电加热或水，油加热，保证模温均匀，确保产品品质5、可以设计复杂结构的模具，多层模芯顶出，双物料模具。7，产品好品率达到95%以上，在国内同行可以说是数一数二的。8，设计的模具可适用立式注塑机，卧式液态硅胶射出机，热压硫化。

模具钢材：常用的模具钢材选择：45#、40cr、p20、2738、2316、718、nak80、s136等。一般健身器材外壳模具最好选用p20和2738这两种价格合理，也可以使产品表面达到一定的光洁度，内部要求高的特别是齿轮采用2316和718，如果要模具质量更有保证可以选用nak80。

设备介绍：拥有全套的加工设备，包括8台数控铣（其中一台高速铣，精度可以达0.1mm），3台电火花可以达到0.1mm，4台精雕（其中一台斜度雕），3台大型钻床，4台线切割，一台平面磨床可以达到0.02mm，一台铣床。

模具冷却系统设计：冷却系统的设计是一项比较繁锁的工作，即要考虑冷却效果及冷却的均匀性，又要考虑冷却系统对模具整体结构的影响冷却系统的具体位置及尺寸的确定；重点部位如动模或镶件的冷却；侧滑块及侧型芯的冷却；冷却元件的设计及冷却标准元件的选用。我们公司在模具设计时就开始分析这些一系列问题，模具采用循环水的方式在模具内部每一个部位流动，降低注塑时的冷却时间，提高产品的生产效率，大大降低生产成本。

模具的保养：模具保养比模具维修更为重要，模具维修的次数越多，其寿命越短；而模具保养得越好，其使用寿命就会越长。模具保养主要分三点；1．模具的日常保养：各种运动部件如顶针、行位、导柱、导套加油，模面的清洁，运水的疏通，这是模具生产时每天要维护的。2．定期的保养：定期保养包括日常保养之外还要排气槽的清理，困气烧黑位加排气，损伤、磨损部位修正等。3．外观保养：模胚外侧涂油漆，以免生锈，下模时，定模动模应涂上防锈油，模具保存时应闭合严实，防止灰尘进入型腔。

长期供应 硅胶模具 液态 注射模具加工 成型硅橡胶模具设计

本产品的加工定制是是，主要加工设备是CNC/DNC数控车床，加工设备数量是10，加工能力是强，用途是成型，适用范围是家电,医疗,食品,汽车,电子,日用品,电器,鞋业,手机,工艺品,餐具，质量体系是iso9001，模具材质是S136