

自动硅胶机 捷晨硅橡胶机械 硅胶机

产品名称	自动硅胶机 捷晨硅橡胶机械 硅胶机
公司名称	东莞市捷晨硅橡胶机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市石碣镇桔洲振华路17号
联系电话	18925560965 18925560965

产品详情

捷晨硅胶注塑机的应用及类型:

硅胶注塑机应用：

硅胶奶嘴注塑机，硅胶手表注塑机，硅胶喉罩注塑机，硅胶潜水镜注塑机，硅胶医疗用品注塑机，硅胶烧烤刷注塑机，硅胶潜水用品注塑机，硅胶奶瓶注塑机，硅胶耳机注塑机，硅胶手机套注塑机。

捷晨硅胶注塑机。生产各种硅胶产品。典型产品：硅胶奶嘴，硅胶机，硅胶手机套，硅胶呼吸面罩，硅胶潜水镜，硅胶手表，硅胶按键，硅胶医疗用品。

捷晨插头注塑机。生产各种欧标以及三插缠头，可以一模出四个。产量非常高。

捷晨软管注塑机。根据客户要求，拥有半自动软管注塑机，全自动软管注塑机。

捷晨连接器注塑机。各种精密连接器注塑机，高射速连接器注塑机，全自动连接器注塑机。

捷晨LED支架注塑机。大功率LED支架注塑机，小功率LED支架注塑机。PBA，LCP专用螺杆。

捷晨汽车配件注塑机。汽车玻璃注塑机，汽车过滤网注塑机，汽车滤芯注塑机，汽车油网注塑机。

更多机型，请咨询业务人员。

捷晨机械配置的伺服电机跟普通电机有何区别？

伺服电机又叫交流伺服电机，交流同步电机；普通电机通常指交流异步电机。

主要区别在于：

1，工作在闭环反馈和开环状态原理的区别；

这也是最重要的区别，交流同步电机需要通过电机后端的传感器及编码器反馈速度、位置或力矩参考值给配套驱动器，立式硅胶机，再由驱动器实时调整驱动电流按用户规定值来控制电机旋转，而异步直流步进电机通常直接由变频器或调压器等装置直接驱动电机旋转，并不会对外部干扰因素如力矩过大，负载过重做到动态调整，所以前者比后者效率更高，节能，精准。

2，同步和异步结构的区别；

交流同步电机结构是定子线圈+磁性转子，它需要通过反馈编码器的同步信号知道转子变换的磁场，达到精准控制的目的，而异步电机结构是定子三相线圈星状或三角结构+转子铁心，单靠驱动电压控制设定频率值达到旋转目的的，矢量变频器因为只是对显示值简单调整，并无同步信号要求，故不算真正意义上的闭环反馈。所以前者比后者更复杂，绝不能轻易拆卸调整。

3，专用和通用的区别；

前者由于受编码器类型和厂家限制，通常配套的驱动器不仅按惯量大中小，功率区分，还按通讯协议做到了专机专用，就是说一款伺服电机只能对应一款驱动器，不能不同系列不同功率对应连接，而交流异步电机通常可以配套在不同功率的变频器上，只要不超过转速电流即可。所以，伺服也给维修界带来了挑战，通常交流同步电机维修技术含量高，维修成本大，不仅需要搭建多个不同种类和功率的伺服测试平台，还要积累大量经验。

JC-850-2S

1、人性化设计滑板（一上二下模）可真正实现单双滑板独立工作，任意下模有异常（粘模等故障需小修理时）可单独滑出直接机台上处理，自动硅胶机，切换滑模方式即可另一单滑继续生产，省时省力保证高效生产；

2、多段式精密模具电热温控；

3、LSR专用油压水冷式封闭射咀；

4、单双滑板设计（一上二下模），取放件更方便，更可利用LSR热固成型时的停顿时间，让操作员做另一模取/放及清理模具工作，大大提升生产效率；

5、特殊供料系统设计，加料计量更精准；

6、选配可调式抽真空装置，防止产品气泡。

适用生产范围：厨房用品、医用品、成类用品、电子配件、潜水器材等

随着国内人工成本的增加，越来越多厂家选用液体硅胶注射机来加工液体硅胶产品，取代固体硅胶产品。液体硅胶注射成型方式除人工成本低，效率高，可大量生产外，液体硅胶生产的液体硅胶产品的透明度是固体硅胶产品不可比拟的。那么哪些硅胶产品可以用液体硅胶注射机来生产呢？

理论上凡是固体硅胶能做的产品，液体硅胶都能做，但是相对于固体硅胶，液体硅胶在单色，大量生产的产品上更有优势。

液体硅胶注射机生产的最经典的产品是液体硅胶按键和液体硅胶奶嘴。这两种产品都是大量生产的典型，虽然液体硅胶的原料成本高于固体硅胶，但是由于大量生产，且液体硅胶生产过程中无废料，使得整体成本并不高，且液体硅胶奶嘴有更好的透明性。

有些硅胶胶辊使用液体硅胶注射机生产，比如打印机胶辊。这类产品一样数量比较大，另外一点是这类硅胶辊要求低压缩变形，弹性要好。同理一些液体硅胶密封件也是一样要求，因而也采用注射机生产。

一些与人体直接接触的硅胶产品会采用液体硅胶，如成人类用品，卧式硅胶机，面罩等产品。

还有另外一些产品也会采用液体硅胶注射机加工，如硅胶电缆附件，硅胶手表带，硅胶手机套，硅胶奶瓶，硅胶碗，硅胶鼻托，硅胶耳塞，硅胶潜水镜，各类硅胶管，以汽车上的一些配件等等。

总之，可注射成型加工的液体硅胶产品很多

冷流道成型

冷流道成型是液态硅橡胶的重要加工特征之一。

目前所用的冷流道设备有两种基本类型，即闭合系统和开放系统，它们各有优缺点。

与开口系统相比较，闭合系统最典型的特点是在较低的注射压力下进行注塑。设备中可调控的“节流口”可以对不平衡的分流道以及物料的不同剪切变稀性能进行微调。缺点是对某些给定大小的部件和模具，设备需作额外的调整。开放系统利用通过喷嘴或者阀门的高剪切速率，在注射压力降低时，进行截流。一般情况下，开放系统的空腔填充时间要比闭合系统稍微短一些。开放系统由于分流道和喷嘴较小，空腔密度较高。分流道则要求自然平衡，并与物料本身的流变性能严格匹配。因为开放系统的流道尺寸较小，所以通常不用可调“节流口”，

只需普通阀门就可以很好地控制流量，并获得很好的压力点。

分模线

由于LSR

粘度低，必须确保分模型线的精准度，避免出现毛边。部件的几何形状和分模线的位置还会影响脱膜过程。在部件设计中，轻微的根切有助于确

保被塑部件与模具空腔之间坚固地结合在一起。

收缩

虽然液体硅橡胶在注射成型过程中没有收缩，但是由于硅橡胶具有较高的热膨胀系数，因而在脱膜、冷却后通常会有2%-3%

的收缩。确切的收缩数据主要取决于物料配方，但是从加工的观点来看，设计者如果在构思的时候，预先对影响收缩的一些因素有所考虑的话，最后的收缩情况会有所变化，这些因素主要包括加工的温度、物料脱膜的温度、空腔压力等。

排气

排除空腔滞留空气的方法，是在每一个注射成型循环中，采用抽真空的办法将空腔中滞留空气赶走。就是说，

在设计分模线时确保模具密闭，真空泵通过模具开关下面的夹具将所有空腔抽真空。一旦真空度达到预想标准要求，立刻关闭模具，开始注射。

自动硅胶机-捷晨硅橡胶机械(在线咨询)-硅胶机由东莞市捷晨硅橡胶机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市捷晨硅橡胶机械有限公司(jiechenjixie.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为成型设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司(www.jiechenjiqu.com)还是从事液体硅胶机，液体注射硅胶机，液体注射成型硅胶机的厂家，欢迎来电咨询。