

# 硅胶包胶支架模具 包胶支架模具 天沅独立模具制造车间

产品名称	硅胶包胶支架模具 包胶支架模具 天沅独立模具制造车间
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、效率高、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

形状：

硅胶产品在表面完整的时候韧性很大，但一旦存在裂缝，在外力作用下裂缝将迅速扩张。也就是说，硅胶制品对裂缝非常敏感。考虑到这些问题，在硅胶零件设计时应注意：所有位置不能有尖角，以免应力集中产生裂缝。开口处R角不能小于0.5

自拆边：

自拆边的主要作用：容纳多余的胶料；便于模具排气；便于修剪飞边。自拆边一般由处于零件分型面处的一圈薄边及相应的较为结实的撕边。薄边部分厚度一般取0.1~0.2，撕边部分厚度一般取0.8，包胶支架模具，宽度一般取1-2MM。

嵌件：

硅胶制品内可安置各类嵌件，但应注意几个问题：一是所嵌零件表面应作前期预处理，主要是表面硫化或表面活化。否则嵌件与胶件将难以牢固联接。二是嵌件的固定定位问题，包胶支架模具产地，在竖直方向可单向固定，但其它方向必须全面固定。以免在全模过程中嵌件移动。三是嵌件周边的胶厚。对于全面包胶（所有表面都包胶，因此无法给嵌件定位的情况）的零件，嵌件周边至少要用0.5MM的胶厚。对于有定位的嵌件，周边胶层厚度应在0.4MM以上。

H.多色产品

A、分次硫化 2套模，

B、手工配色，一次硫化，要求零件分色部分有一定高度，以免混色导电胶结合、二次硫化硅胶与硅胶（橡胶）可不作处理直接硫化粘合

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、效率高、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

### 模具材料

模具托板常用龙记钢材制成，对于需承受170 -210 高温的模具托板，考虑到抗冲击性，硅胶包胶支架模具，应当用预回火钢制造。对于设置模腔的模具托板，应采用经氮化或回火热处理的乙类钢制造，以确保其耐高温性能。

对填充量高的LSR，如耐油级LSR，推荐采用硬度更高的材料来制造模具，例如光亮的镀铬钢或为此用途专门研制的粉末金属。设计高磨损材料模具时，应该将那些承受高磨擦的部件设计成可更换的形成，这样就不用更换整个模具了。

模腔内表面对制品的光洁度影响甚大。最明显的是定型制品将同模腔表面完全吻合。透明制品用模具应采用抛光的钢材制造。经过表面处理的软/镍钢耐磨性极高，而聚四氟乙烯(PTFE)/镍则能使脱模更加容易。

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，液体硅胶包胶支架模具，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、效率高、省电节能是你生产上节约成本的明智选择。

液态硅胶注射件衡量标准有三个方面：

- 一、液态硅胶注塑件外观质量，包括完整性、颜色、光泽；
- 二、尺寸和相对位置间的准确性，即尺寸精度和位置精度；
- 三、与用途相应的力学性能、化学性能、电学性能等，即功能性

### 液体硅胶注塑件缺陷分析及解决方法

外观缺陷：银纹变色、熔接痕

工艺问题：飞边、缩水、缺胶

性能问题：翘曲、脆化

液态硅胶注射成型新技术不局限于：微型注塑、高填充复合注塑、水辅注塑、混合使用各种特别注塑成型工艺、泡沫注塑、模具技术等。

硅胶包胶支架模具-包胶支架模具-天沅独立模具制造车间由广州天沅硅胶机械科技有限公司提供。“液态硅胶机,发泡硅胶机,液态硅胶送料机,”就选广州天沅硅胶机械科技有限公司(www.chinalsr.com),公司位于:石基镇海涌路115号,多年来,天沅硅胶机械坚持为客户提供好的服务,联系人:林女士。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。天沅硅胶机械期待成为您的长期合作伙伴!