

硅胶注射模具 天沅专注制造高精密硅橡胶模具 硅胶注射模具加工

产品名称	硅胶注射模具 天沅专注制造高精密硅橡胶模具 硅胶注射模具加工
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。

产品有飞边(溢胶)

(1)供料过量

解决方案：减小注胶量，降低注射压力，硅胶注射模具加工，加大锁模力。

(2)模具分型面精度不足(或磨损)

液态硅胶因为流动性好，溢流值只有几个 μ ，所以模具加工精度要很高。有的厂家为控制产品飞边，采用微量注塑技术。这种方法对那些较大产品尚可，而对微小型产品效果就不是很理想。为解决微小型制品飞边问题，可以在产品末端增加溢料槽。

解决方案：提高模具加工精度、提高机台微量注胶精度、增加溢料槽

(3)模具自拆磨损

这是针对自拆结构产品。有些产品自拆结构较薄弱，容易磨损。

解决方案：合理设计自拆结构。模具表面电镀，增加模具硬度。

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，硅胶注射模具制作，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。

液态硅胶注射模具需注意排气问题：

随着LSR的注入，滞留在模腔内的空气在模具闭合时被压缩，然后随着充模过程而通过通气槽沟被排出。空气如果不能完全排出，就会滞留在胶料内(这样往往会造成制品部分露出白边)。通气槽沟一般宽度为1mm-3mm，深度为0.004mm-0.005mm。

在模具内抽真空可创造适合的排气效果。这是通过在分型线上设计一个垫圈，并用真空泵迅速将所有的模腔抽成真空来实现的。一旦真空达到额定的程度，模具即完全闭合，开始注压。

有些注射模压设备容许在可变化的闭合力下操作，这使加工者可以在低压下闭合模具，直到模腔的90%-95%被LSR充满(使空气更容易排出)，然后切换成较高的闭合力，以免硅橡胶膨胀而发生溢胶。

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，硅胶注射模具，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。

手机软胶护套对比——TPU与液态硅胶

硅胶护套

优点：对人体无毒，缓冲性能良好，高耐磨性，耐油，耐水，柔韧性好，保护全面，不会变黄。

可应用于双色包胶模具，可以制作防水护套。

不足：和机身贴合性稍差

TPU护套

优点：高耐磨性，强度高，耐寒性突出，耐油，耐水，耐霉菌，柔韧性好

不足：易变形 容易变黄

硅胶注射模具-天沅专注制造高精密硅橡胶模具-硅胶注射模具加工由广州天沅硅胶机械科技有限公司提供。广州天沅硅胶机械科技有限公司（www.chinalsr.com）是从事“液态硅胶机,发泡硅胶机,液态硅胶送料机,”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：林女士。