

东莞低压灌注取心

发布日期：2025-09-22

在国内，机器人学界从应用环境出发，将机器人分为两大类，即工业机器人和特种机器人。通俗上说的工业机器人就是面向工业领域的多关节机械手或多自由度机器人。那么特种机器人则是除工业机器人之外的、用于服务于人类的各种先进机器人，包括：送餐机器人、潜水机器人、娱乐机器人、***机器人、农业机器人、机器人化机器等。这家凯奥快速技术成型高新企业多年的机器人手板制作数据显示在特种机器人中，有些分支发展很快，有**成体系的趋势，如服务机器人、水下机器人、***机器人、微操作机器人等。一般工作时间：15-30分钟/件，脱模温度可控制在40℃以下，脱模后零件在80℃环境下固化2-4小时性能比较好。东莞低压灌注取心

现代企业生产零部件的形状变得日益复杂，制造生产过程中体模具生产造成了极大的难度。如，汽车空调外壳生产时，其外形结构相当复杂，造成了模具生产中必须要制造复杂的型腔和型芯，这种零部件生产往往只能够使用镶嵌、拼接方式来实现模具制造。传统制造方式制造的模具无法达到高精度生产，且生产的周期也被大幅度延长，因此传统零部件制造耗费既大且耗时太长。如果在企业零配件制造的使用采用激光烧结3D打印技术可以有效控制汽车模具的复杂型腔，同时完成复杂型腔的整体加工。东莞低压灌注取心更常见的低压灌注加工材料是BAYER□BASF□HUNTSMAN□AXNISON等。

为什么选择凯奥的RIM反应注射成型及低压灌注服务？大尺寸零件加工我们有齐全的设备使我们能够处理从微型成型（10吨）到超过500吨的大型项目的各种项目。这意味着我们能够生产尺寸从毫米到立方米不等的零件。我们生产的零件种类繁多，使我们能够比较好地满足您的需求。

团队成员丰富的加工经验我们可以很荣幸地谈论我们团队的经验和表现，展示我们的真空注塑及真空复模服务优势的较好方式之一就是我们的合作客户，凯奥90%的客户是长期合作的。我们的专业技术人员为整个过程提供服务——从产品设计的初始阶段，帮助材料选择，到制造不错个原型，再到较终的生产运行。

低压灌注成型是应用于快速模制品生产的一项新工艺，它将双组份聚氨酯材料经混合后，在常温、低压环境下注入快速模具内，通过材料的聚合、交联、固化等化学和物理过程形成制品。具有效率高、生产周期短、过程简单、成本低的优点。适用于产品开发过程中的小批量试制，以及小批量的生产的、结构较简单的覆盖件和大型厚壁及不均匀厚壁制品的生产。适用模具有：树脂模具□ABS模具，铝合金模具浇注材料为：双组份聚氨酯材料物理性能：类似PP/ABS□产品具有

耐老化，抗冲击力强，吻合度高，易装卸等特点。RIM低压灌注成型其工作原理为：将预先配制好的两组份(或多组份)液体原料经计量泵以一定的配比送入混合头混合，然后连续灌注到模具内反应固化成型，配比调整由泵速改变来实现，注入量由泵的单位吐出量和注射时间来控制。这种轻薄的产品需要较小的夹紧力，因此需要的设备较小，投资成本低。

混合物注入快速模具后，在模具内快速反应并交联固化，脱模后就是所做的产品模型。低压灌注的过程可简化为：贮存→计量→混合→充模→固化→脱模→后处理，这种加工方式具有效率高、生产周期短、过程简单、成本低的优点，适用于产品开发过程中的小批量加工，结构较简单的覆盖件和大型厚壁及不均匀壁厚制品的生产。

RIM低压灌注的技术参数：1适用模具：ABS模具（100件以上）；树脂模具（300件以上）；铝合金模具（1000件以上）。2浇注材料：双组份聚氨酯PU目前所用材料HD-PU4210DCP-RIMAXSON-RIM 8753一般工作时间：15-30分钟/件，脱模温度可控制在40℃以下，脱模后零件在80℃环境下固化2-4小时性能比较好。4标准精度 $\pm 0.20\text{mm}/100\text{mm}$ 其中包括快速制造大量零件的能力、高表面质量、多种树脂可供选择、颜色灵活性以及可以使用多年的耐用工具。东莞低压灌注取心

物理性能：类似PP/ABS产品具有耐老化，抗冲击力强，吻合度高，易装卸等特点。东莞低压灌注取心

小批量制造成功的秘诀是什么？使用的原材料类型、加工方式或成品质量是否存在差异？我们的客户担心，与较适合生产制造相比，小批量制造并不意味着替换质量或精度。请放心，当我们处理小批量订单时，我们使用相同的材料、相同的设备和同样严格的质量控制。我们该怎么做呢？我们是多品种、小批量生产方面的专家，因为我们的系统经过优化，可从一个零件扩展到一百万个。这意味着我们拥有强大的原材料供应链，因此您不会受到比较低订单量限制的负担。我们拥有一个数字制造平台，将我们所有的设备连接到一个网络中。这使我们能够在工作中心之间快速有效地分配资源，以便快速处理复杂的订单。东莞低压灌注取心

深圳市凯奥模具技术有限公司(前身是深圳殷华快速模具制造有限公司)，创建于1995年，是一家为客户提供新产品设计阶段的验证、试制及塑胶件小批量生产的专业解决方案技术型企业。总部位于深圳市龙华区大浪街道华荣路澳华工业区内,厂房面积6000 平方米。分公司东莞市凯奥模具科技有限公司，位于东莞市长安镇。

凯奥是国内较早期开始应用与推广RPM技术型企业, 深圳市高新技术企业、深圳市CAD 技术咨询服务中心。并被国家科技部认定为快速原型研究与服务中心及全国 CAD 应用工程示范企业、凯奥

拥有强大的技术支持,数十年不断积累丰富经验,内部强化推行**6S**管理体系、设备齐全、工艺先进、技术精湛、品质超群、反应快捷,数百位专业技术人员每天的努力,尽力使每一个客户达到满意。从而分担客户的挑战和压力,为客户提供更有竞争力的解决方案。