

# 仁兴MM系列双色多功能注塑机

产品名称	仁兴MM系列双色多功能注塑机
公司名称	仁兴机械（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区民治街道民清路657号
联系电话	86-0755-89627710 13632672381

## 产品详情

### MM双色成型注塑机系列

转盘式清双（多）物料注塑功能 转轴式清双（多）物料注塑功能 双（多）物料混色注塑功能 机器型号：  
MM120、MM180、MM350

MM系列多物料注塑机带领进入多物料注塑技术新领域。它不但容许生产包含两种不同塑料/颜色的制品，还可配合客户要求增加注射装置，达到注塑更多物料/颜色制品的要求。其独有的模具转盘设计由专用伺服电机驱动，可准确控制模具转向位置。

**转盘式清双（多）物料注塑功能** 利用转盘转换模腔实现双（多）物料注塑是本系列标准配置的功能，无需增加其他装置就可以直接在模具上注射成型。本系列包括两套水平且平行布置的独立控制注射系统，活动模板上装有由伺服马达驱动的转盘，转盘可以按预高的指令在0度和180度之间反复转动，且可在其中任何一个位置停固面进行注塑。在进行第一次塑料注射后开模，转盘带动模具及塑件转至180度位置，经过电器及机械定位后已初塑的工件再合模进行第二次塑料注射成型。由于两组平行的注射系统同步进行，因些，每一次开模后（一个周期完成），就获得一件由两种特料/颜色注塑成型的产品。本机操作简单容易，只需在计算机屏幕上设置“转盘使用方式”为“使用转盘”即可。

**转轴式双（多）物料注塑功能** 于转盘式注塑机的基础上，在活动范本内增加一套转轴及顶出机构，转轴会自动执行计算机指令，在0度和180度范围内往复转动及指定的行程内伸出及缩回。在进行第一次塑料注射后开模，转轴会自动把连带已初塑制品的模芯顶出。伺服马达带动转轴从0度旋转180度之后模芯缩回，然后再合模，下一周期对已初塑的半成品进行第二次塑料注射成型。由于两组平行的注射系统同步进行，因此，每一次开模后（一个周期），就可以获得一件由两种物料注塑成型的产品。这种转轴注塑方式，适合于第一种被第二种塑料全包或注塑穿透类的产品，例如有通透塑字的牙刷柄等。此工艺还较机械手更准、更快、亦比人手放置更安全。本机操作简单容易，只需在计算机屏幕上设置“转盘使用方式”为“使用转芯”即可，转芯旋转、顶出及缩回等参数可随意设置。

**双（多）物料混色注塑功能** 本机在原有配置下，可以注塑成云彩或多层次色彩的产品。只需在固定模板上选装一件由计算机控制的混色器，在装模时，再与模具连接，便可具备混色注塑的功能。从计算机设置指令控制每组注射系统的注射次序、次数、胶量、温度、压力等、再经过预先计算机输入混色程序的混色器注射入模腔内。由于混色器与模具水口极近，在注射混合过程容易获得预期的效果。使用本功能时无须转盘旋转，只须在计算机屏幕上设置“转盘使用方式”为“使用混色”，再配备可调混合程序的混色器即可。

- 一、动力系统**
- 1、带比例压力及比例流量的变数泵搭配注塑机专用的低噪音电马达组成的动力系统为本机提供了准确、快捷、高压、高节能及低噪音的动力。
  - 2、模块式设计的注射系统提供相适应功率的多组动力源。
  - 3、多组独立油路分别控制每一组注射系统及两组顶出机构，为多种工艺的实现奠定了基础

- 二、开合模系统**
- 1、采用了计算机优化设计的五点式垂直机绞及箱式结构的模板，与高拉力合金钢哥林柱组成高强度、高刚性、活动稳定快捷兼容的锁模机构。
  - 2、特别宽阔的模板方便安装多任务位模具。
  - 3、活动模板装在特别设计的滑行机构，确保在负载重型模具仍能稳定地滑行。
  - 4、两工位双向180度及特大直径的装模转盘已预留装大模的空间，由优质进口开环控制伺服马达驱动实现了快捷轻盈的转动，合模达到准确定位的效果。
  - 5、配置独立的电器，液压及机械三级安全门设计，为安全合模操作提供了保障。
  - 6、转盘上提供两组冷却水源接头，可直接供冷却模具用。
  - 7、两套独立的顶针和一套智能型的转盘定位机构为选择不同工艺时搭配使用，既可防止错误动作亦可休护模具。
  - 8、提供自动调模功能可缩短装模高置时间

**三、注射系统** 1、模块式设计的注射系统可按工艺要求搭配两组或以上的射胶模块，本系列亦有多款的射胶模块供选择。 2、注射机构采用单油缸设计，较传统的双油缸更稳定且控制更准确。 3、每组注射系统的熔胶背压数据，在计算机屏幕上直接输入，亦配有背压表显示实际的熔胶背压值，为精密注塑提供必要的条件。

#### **四、控制系统配置了T88专业型计算机**

1、该系统提供126套数据记忆及显示操作参数，且具备错误操作提示功能。  
2、超大的26厘米LCD彩色屏幕显示，清晰显示参数及方便输入资料。 3、可直接在计算机键盘上输入压力、速度、位置、时间及熔胶温度等参数。每组注射机构可预设六段射胶压力，射胶速度和射胶位置、四段保压压力的时间、三段螺旋对应轴向位置转动的压力及转速、六段预高熔胶温度等。  
4、开合模行程、射胶行程及顶出行程均采用高精度电子尺以准确地测量及显示行程位置。  
5、该系统具有射胶量检测功能及螺杆防冷启动装置，方便工艺管理及保护螺杆。 6、本系统采用PID温度控制配合半导体继电器，可准确控制温度及减少接触点损耗从而延长电器件工作寿命。 7、该系统已内置了蓄能器、两组独立抽芯、两组专卖店胶针、螺旋脱牙、吹风、转盘、转芯、混色及机械臂驱动程序 8、注塑参数、射胶量、熔胶温度、生产统计图表等均可于屏幕显示及储存。

**五、超强的特别功能** 在多物料注塑的工艺里，大概分转盘式，转轴式、共射式、混合式等等，每一种工艺都需要专用的注塑机来实现。而MM系列全自动注塑机在一机基础上添加相关构件之后，便可以实现上棕的三种功能，特别适用于一些不时转换多物料注塑工艺的情况，例如注塑包胶类，穿透注射类或云彩效果类的工艺，省去再多购其他机种的费用，实现一机多能!