

# 自动注塑机生产厂家 专用注塑机 神龙，双色注塑机机械厂

产品名称	自动注塑机生产厂家 专用注塑机 神龙，双色注塑机机械厂
公司名称	东莞市神龙机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东城街道温塘砖窑一横路大元广场内
联系电话	13829286709

## 产品详情

所谓双色注塑机成型，双色自动注塑机公司，是指将两种不同色泽的塑料注入同一模具的成型方法，双色注塑机价格，它能使塑件出现两种不同的颜色，并能使塑件呈现有规则的图案或无规则的云纹状花色，以提高塑件的实用性和美观性。

双色注塑机核心料可以使用低黏度的材料来降低射出压力，从环保的考虑，核心料可以使用回收的二次料，根据不同的使用特性，如厚件成品皮层料使用软质料，核心料使用硬质料或者核心料可以使用发泡塑料来降低重量。

东莞市神龙机械科技有限公司是一家专业的自动化设备提供商，拥有多年积累的各项成功经验及相关专利，并且为客户提供售后服务，让客户售后无忧。

随着我国科技的不断进步，注塑机的种类也越来越多，我们在操作双色立式注塑机时，就经常会遇到混色不均匀的情况，那么立式注塑机混色不均匀该怎么办？东莞市神龙机械科技有限公司来给大家讲述一下。

1、原料不符合生产需求：要及时清理原料中混合的杂质，加大原料的干燥度，降低原料的水分，如果是由于树脂的原因，就要换成结晶性能更好的树脂；

2、使用着色剂的不符合生产需求：一定要按照生产工艺选购符合要求的着色剂，着色剂的质量会直接影响到成品的色泽度；

3、模具自身问题：及时清理模具内的杂质异物，可适当降低机器的合模力，或重新制定浇注口，将排气孔设置在最后填模处。

东莞市神龙机械科技有限公司集研发、生产、销售、售后服务于一体，对于各型注塑机，均有相匹配的机械手与之配合应用，我们用真诚而持久的服务获得客户的支持，我们珍惜今天，更为明天的辉煌而努力！

注塑成型机的周期一般从模具开始闭合时起，模具首先以低压力快速进行闭合，当动模与定模快要接近时，合模的动力系统自动换成低压低速，在确认模内无异物存在时，再切换成高压而将模合紧。

在确认模具达到所要求的合紧程度后，自动注塑机生产厂家，注射装置前移，使喷嘴和模具贴合，当喷嘴与模具完全贴合后，便可向注射油缸接入压力油于是与油缸活塞相接的螺杆则以高压高速将头部的熔料注入模腔，此时螺杆头部作用于熔料上的压力称为注射压力。

注入模腔的熔胶，由于低温模具的冷却作用，使注入模腔内的熔料产生收缩，为制得质量致密的制品，专用注塑机，故对熔料还需保持一定的压力进行补缩，此时螺杆作用于熔料上的压力称之为保压压力，在保压时，螺杆因补缩而有少量的前移。

当保压进行到模腔内的熔料失去从浇口回流可能性时，注射油缸内的保压压力即可卸去，使制品在模内冷却定型，螺杆在液压马达的驱动下转动的同时又发生后退，螺杆在塑化时的后移量即表示了螺杆积存的熔料体积量，制品冷却与螺杆塑化在时间上通常是重叠的，在一般情况下，要求螺杆塑化计量时间小于制品冷却时间。

螺杆塑化计量完毕后，为了使喷嘴不至于因长时间和冷模接触而形成冷料等缘故，经常需要将喷嘴撤离模具装置后退，模腔内的熔料经冷却定型后，合模装置即行开模，并自动顶出制品。

东莞市神龙机械科技有限公司在自动化领域，神龙人凭借着拼搏努力的精神，信心十足、目标明确、步伐坚定；从未急于求成，稳中求胜，对于注塑五金镶嵌、模内贴标，注塑后产品合货、超声波焊接、自动锁螺丝、导光板覆膜等专业开发的自动化设备，获得客户的一致好评。

自动注塑机生产厂家-专用注塑机-神龙，双色注塑机机械厂由东莞市神龙机械科技有限公司提供。东莞市神龙机械科技有限公司（[www.dglwjx.com](http://www.dglwjx.com)）是从事“双色注塑机,注塑机械手,自动锁螺丝机,模内贴标机,自动组装机”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：刘经理。