

双色注塑订做 横沥双色注塑 东莞赛名实业

产品名称	双色注塑订做 横沥双色注塑 东莞赛名实业
公司名称	东莞市赛名实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇元江元村金泰路3号
联系电话	13712282587

产品详情

所谓的双色模具注塑是指，将两种不同的色泽的塑料注入到同一具模具中的成型方法，它不但能够使塑件出现不同的两种颜色，还能够使塑件呈现出无规则的花纹花色或者有规则的图案，以提高塑件的实用性以及美观性，下面将为你介绍下关于双混色模具注塑成型与双花纹注塑原理。

双花纹注塑成型原理图。它也有两个料筒1和5，其喷嘴结构有些特殊，它除了有通常喷嘴的功能外，还能由安装在后部的齿轮3带动旋转。双色模具注塑成型时，料筒中分别塑化不同色彩的熔料，而齿轮3带动回转轴4回转，横沥双色注塑，使不同色彩的熔料交替进入模腔，从而得到由中心向四周辐射形式的不同颜色和花纹的塑料制品。

精密注塑加工时的正确设计、精心加工、合理修模、及时氮化是防止出现条纹缺陷的关键措施。

其应严格按图纸要求加工，尤其是注意提高分流孔的表面光度及模桥呈滴水形，改善固体金属流动状态，双色注塑订做，减少摩擦热；对于产生组织条纹的注塑模具挤压时，修模工应到现场了解注塑模具出料情况，确定正确修模方案；修模工亲自观察型材出料瞬间的状态要比观察型材出料料头来确定修模方案的效果好得多；产品按规定及时进行氮化，确保固体金属合理的流动状态。

保压过程中塑料流速极低，流动不再起主导作用；压力为影响保压过程的主要因素。保压过程中塑料已经充满模腔，此时逐渐固化的熔体作为传递压力的介质。模腔中的压力借助塑料传递至模壁表面，有撑开模具的趋势，因此需要适当的锁模力进行锁模。涨模力在正常情形下会微微将注塑模具撑开，双色注塑厂，对于双色注塑模具的排气具有帮助作用；但若涨模力过大，易造成成型品毛边、溢料，甚至撑开模具。双色注塑订做-横沥双色注塑-东莞赛名实业由东莞市赛名实业有限公司提供。东莞市赛名实业有限公司（www.sayming.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。赛名实业——您值得信赖的朋友，公司地址：东莞市常平镇元江元村金泰路3号，联系人：孔华军。

