

# 双色注塑价格 清溪双色注塑 东莞赛名实业有限公司

产品名称	双色注塑价格 清溪双色注塑 东莞赛名实业有限公司
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

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，清溪双色注塑，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。在进行双色混色注塑的时候，有两个料筒，每个料筒的结构和使用均与普通注塑成型料筒相同。每个料筒都有各自的通道与喷嘴相通，在喷嘴通路中还装有启闭阀。双色模具成型时，熔料在料筒中被塑化好后，由启闭阀2、4控制熔料进入喷嘴的先后顺序和排出料的比例，然后由喷嘴处注射入模腔。便可得到各种混色效果不同的塑料制品。

### 一、双色模具结构

合理的模具结构有助于提高模具的承载能力，降低模具的热负荷和机械载荷。可靠的导模机构可以避免冲模与凹模之间的咬伤;承受高强度载荷的冷墩和冷挤压模可以通过改变截面尺寸来防止应力集中。

### 二、模具产品的零件状况

被加工零件的表面质量状态、材料硬度、拉伸速率等力学性能以及被加工零件的尺寸精度直接关系到模具的寿命。例如，双色注塑价格，当镍的质量分数为80%时，容易与模具的工作表面产生强烈的咬合现象，这直接影响模具能否正常工作。

一、在保压阶段，由于压力相当高，塑料呈现部分可压缩特性。在压力较高区域，塑料较为密实，密度较高；在压力较低区域，双色注塑批发，塑料较为疏松，密度较低，因此造成密度分布随位置及时间发生变化。

二、在双色模具保压过程中，由于模腔中已经填满塑料，背压较高。在保压压实过程中，注塑机螺杆仅能慢慢地向前作微小移动，塑料的流动速度也较为缓慢，这时的流动称作保压流动。由于在保压阶段，

双色注塑厂，塑料受模壁冷却固化加快，熔体粘度增加也很快，因此模具型腔内的阻力很大。

双色注塑价格-清溪双色注塑-东莞赛名实业有限公司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](http://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——您可信赖的朋友，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。