

成形条件表

科锐塑胶工业(中山)有限公司

机械号码: 9号机 机型: 今通JTT-850R 85T

管理编号: KR-MOJS01 A0版

材料	材料·厂商		PA66							模具	模具号码		M20190003					
	商品名·品级		T-731E								取数目		1*4*2					
	色调·色彩号码		BK								模型厂商		佛山日进					
	再生料比例阀设置范围		全程时间: ≤20S	原料抽取: 6--15S	水口料抽取: 4--10S			1射出重量 (gr)			88.0 (无五金)							
干燥	方法		箱型●除湿式							制品	产品重量 (gr)		78.8 (无五金)					
	温度 (°C)		120±10°C								水口重量 (gr)		9.2					
	时间		4小时								周期 (sec)		64					
温度设定	模具			料筒温度							射出			5	4	3	2	1
		前模	行位	后模	射嘴	1段	2段	3段	4段	油温		射出压力	/ / / / 120					
	设定	80	/	80	270	270	260	250	/	/		射出速度	/ / / / 45					
	实测	75	/	75	270	270	260	250	/	/		位置	/ / / / 36					
	±	5	/	5	10	10	10	10	/	/		位置切换	36					
	热流道	上限	/	/	/	/	/	/	/	/		保压			射出时间 3 秒			
		设定	/	/	/	/	/	/	/	/			3	2	1	压力 速度 时间		
		下限	/	/	/	/	/	/	/	/			/	/	65		10	6
	开关模	闭模		一段	二段	三段	低压	高压	时间			储料	1 2		射退			
		压力	45 45 40 10 140					▶	3.11 S				背压	/ /		65		
速度		85 75 65 35 30								压力	100 /		5					
位置		80 40 18 1.4 0								速度	60 /		6					
开模		压力	/ 15 50 65 80					◀			位置	95 /		冷却时间 10				
速度	/ 45 70 75 10																	
位置	/ 160 140 100 0.2																	
								时间 1.98 S		注塑监视	监视	转保时间	储料时间	射出终点	射出起点	射出压力		
											+	0.1	2	0.5	1	/		
											实际	0.85	6.28	6.29	101	/		
												-	0.1	2	0.5	1	/	
<p>两个后模同时生产就可以到达32秒的周期</p>											运水图							
<p>科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-07-07 日期 受控文件</p>												变更经历	日期	变更内容	确认	作成		
顾客	佛山日进	品番	425107-16350							部门	注塑部	作成	确认					
		品名	LEVER SUB-ASSY, DOOR CHECK, NO. 1							日期	2020/7/7	李金	李开研					