



# 成型工艺参数表

## 科锐塑胶工业 (中山) 有限公司

Kore Industries (Zhongshan) Co., Ltd.

作成

检讨

承认

文件编号: KR-MOJS01

客户: 佛山日进

机台编号	7#	设备型号	泰瑞130D	螺杆直径:	38 mm	全自动	<input type="checkbox"/>	半自动	<input checked="" type="checkbox"/>	机械	<input type="checkbox"/>
模号	M20170032	产品名称	SHOE SUB-ASSY, SLIDING	产品番号	471303-10390 471304-10350	一出模数	1+1	周期	38	±3S	
一射出总重 (g)	35.3 g	产品重量	32.28 g	水口重量	3.02 g	再生材料比率	/	色号	黑		
原材料名称	PA66	材料等及	AKV15H2.0	干燥温度:	130 ±10°C	干燥时间:	4 H	塔式	<input type="checkbox"/>	除湿式	<input checked="" type="checkbox"/>

温度区	1区	2区	3区	4区	5区	6区	7区	下料口温度	液压油温度
注塑机料管温度(°C)±10	320	305	290	285	/	/	/	/	30
热流道控制器(°C)±10	/	/	/	/	/	/	/	/	/

射出: →	1段	2段	3段	4段	5段	射保时间 (S)±2	实际填充时间(S)±	冷却时间 (S)±3	保压: →	1段	2段	3段	4段	5段
射压 (P)±5 (bar)	110	70	70	/	/	3.0	0.69	10	(P)±5 (bar)	40	65	/	/	/
射速(V)±5 (mm/s)	70	35	20	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V)±5 (mm/s)	10	10	/	/	/
位置(mm)±2	28.0	18.0	12.5	/	/	45	12.5	6	保时(S)±2	2.0	7.0	/	/	/

选择切换方式: 位置√ 时间 压力 切换压力 / bar 实际保压压力(表压)±5 40/65 bar

熔胶背压 (P)±5bar	10	10	/	前抽	后抽	开模←	5段	4段	3段	2段	1段	锁模→	1段	2段	3速	低压	高压
熔胶压力 (P)±5bar	100	100	/	/	35	(P)±10	5	15	25	45	70	(P)±10	35	30	25	6	100
熔胶速度(V)±5	45	45	/	/	20	(V)±10	10	20	30	30	15	(V)±10	40	30	15	10	30
切换位置(mm)±3	20	40	/	/	5.0	(mm)±20	300	180	100	6	0	(mm)±20	240	120	20	2.7	0

实际熔胶时间 (S) 3.52 ±2s 再循环计时 / 模保时间 1 ±2s 实际锁模力(表压)±10 99 bar/ton

托模方式	定次	停留	次数	中子A:	A进	A退	射出	中子B:	B进	B退	射出
顶出→	1	2	顶退←	2	1	中子A压力	/	/	/	/	中子保持
顶出压力±10	35	35	顶退压力	55	5	中子A速度	/	/	/	/	公差
顶出速度±10	10	20	顶退速度	55	20	动作时间	/	/	/	/	±10
顶出位置(mm)±5	10	15.5	顶退位置	5	10	动作点	/	/	/	/	mm
顶出时间延迟(S)	0.2	顶退时间延迟(S)	/	动作位置	/	/	mm	动作位置	/	/	mm

备注: 1.参数表中各项设定值超出公差时, 需重新对产品送检确认OK后参数重新受控。  
2.始作业时开机前10shots产品废弃处理, 开机后2shots产品外观、重量确认ok后良品处理。

制品写真 (略图)

前模模温设定	I1	O1	I2	O2
50 ±10°C				
行位温度→				
/ ±10°C				

### 成型参数变更履历表

变更时间	变更原因	变更内容	变更者	品质签名
2021.3.24		科锐塑胶工业(中山)有限公司		
		生效 2021-03-24 日期		
		受控文件		

后模模温设定	I3	O3	I4	O4
50 ±10°C				
前模模温实测:	51	±10°C		
行位模温实测:	/	±10°C		
后模模温实测:	53	±10°C		
温控箱编号:	/			
模温机编号:	3#			

中子抽出动作: A开模后 B开模中 C开模前 中子抽入动作: A关模前 B关模中 C关模后