

成形条件表

科锐塑胶工业(中山)有限公司

机械号码: 11

机型: 240ton

管理编号: KR-MOJS02-1

A0版

材料	材料·厂商	PC/ASA				
	商品名·品级	GELOY XP4034 BK1041				
	色调·色彩号码					
	再生材料比例	/	/	/	/	/

模具	模具号码	K1906008			
	取数目	1+1			
制品	模型厂商	KORE			
	1射出重量 (gr)	8.2			
	产品重量 (gr)	8.2			
	水口重量 (gr)	/			
	周期 (sec)	45			

干燥	方法	箱型●除湿式				
	温度 (°C)	100°C ± 10°C				
	时间	4H				

温度设定	模具			料筒温度							
		前模	行位	后模	射嘴	1段	2段	3段	4段	油温	
	设定	50	/	50	250	245	240	235	230	/	
	实测	48	/	47	250	245	240	235	230	/	
	±	5	/	5	10	10	10	10	10	/	
	温度允许调整20%										
	热流道	上限	/	/	/	/	/	/	/	/	/
		设定	210	190	190	240	250	250	/	/	/
		下限	/	/	/	/	/	/	/	/	/

射出	射出压力	5	4	3	2	1
		/	/	/	130	130
	射出速度	/	/	/	20	20
位置	/ / / / 9					
位置切换	/					
射出时间	3 秒					

保压	3	2	1	压力 速度 时间
	/	/	80	
	/	/	10	
	/	/	2	

开关模	闭模	一段	二段	三段	低压	高压	时间
	压力	60	40	30	20	170	▶
	速度	40	35	30	15	40	
	位置	150	80	20	2.1	0	
开模	压力	/	5	40	80	◀	
速度	/	10	60	20			
位置	/	350	330	20			时间

储料	1	2	射退	
	/	/		
	120	/		50
	60	/		20
位置	13	/	2	
冷却时间	18			

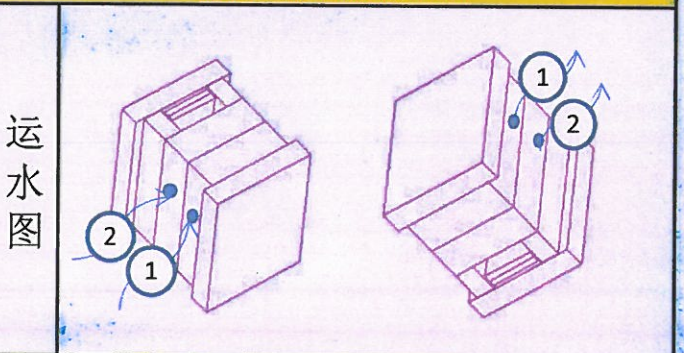
前进	1	2	后退	2	1	
	压力	30		压力	/	20
	速度	40		速度	/	80
	位置	/		位置	/	/
延时	/	秒	延时	/	秒	

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
	+	0.2	0.5	0.5	0.5	/
	实际	3	1	6	15.9	/
	-	0.2	0.5	0.5	0.5	/

必须接顶针复位开关才能运转
否则有损坏模具的危险

吹气

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-08-20 日期
受控文件



机械手	取出待机位置	走行	制品前后	制品上下	水口前后	水口上下
		/	/	/	/	/
	取出夹具位置	/	/	/	/	/
取出上升位置	/	/	/	/	/	

变更履历	日期	变更内容	确认	作成

顾客	品番	Ford CX727 CSI			
	品名	Frame/Inner Ring/Button Rubber			

部门	注塑部	作成	确认
日期	2020/8/20	李金	李研

成形条件表

科锐塑胶工业(中山)有限公司

机械号码: 11

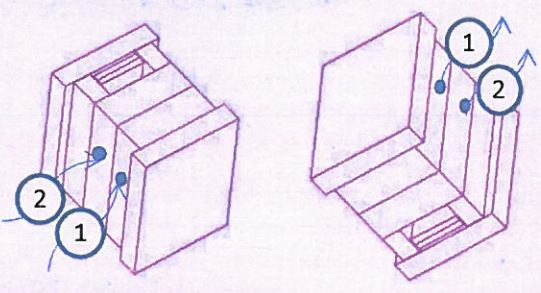
机型: 240ton

管理编号: KR-MOJS02-2

A0版

材料	材料·厂商		TPE							模具	模具号码		K1906008						
	商品名·品级		390-60UV								取数目		1+1						
	色调·色彩号码		BK								模型厂商		KORE						
	再生材料比例		/ / / /								1射出重量 (gr)		0.5						
干燥	方法		箱型●除湿式							制品	产品重量 (gr)		0.5						
	温度 (°C)		70°C ± 10°C								水口重量 (gr)		/						
	时间		2H								周期 (sec)		45						
温度设定	模具		料筒温度								射出	射出压力		5 4 3 2 1					
	前模	行位	后模	射嘴	1段	2段	3段	4段	油温	/ / / 50 50									
	设定	50	/	50	190	185	180	170	160	/				/ / / 5 7					
	实测	48	/	47	190	185	180	170	160	/				/ / / / 10					
	±	5	/	5	10	10	10	10	10	/									
	温度允许调整20%											位置切换		8.8			射出时间 3 秒		
	热流道		上限	/	/	/	/	/	/	/				3 2 1		/ / 15 压力			
			设定	210	190	190	240	250	250	/				/	/	5	速度		
			下限	/	/	/	/	/	/	/				/	/	2	时间		
开关模	闭模		一段	二段	三段	低压	高压	时间			储料								
	压力	60	40	30	20	170	S			1 2					射退				
	速度	40	35	30	15	40				/ /					50				
	位置	150	80	20	2.1	0				100 /					20				
开模		压力	/	5	40	80	时间			速度		50							
		速度	/	10	60	20				100 /		20							
		位置	/	350	330	20				50 /		2							
										10.1 /		18 冷却时间							
注塑监视	前进		1	2	后退		2	1	注										
	压力	30		压力	/	20							背压		1 2				
	速度	40		速度	/	80							100 /		/ /				
	位置	/		位置	/	/							50 /		/ /				
延时		/	秒	延时		/	秒	料											
								速度				位置							
								位置				10.1 /							
								冷却时间				18							
必须接顶针复位开关才能运转 否则有损坏模具的危险												18							
吹气	前行		1	2	后退		2	1	监视										
	压力	30		压力	/	20							转保		储料				
	速度	40		速度	/	80							时间		时间				
	位置	/		位置	/	/							射出		射出				
延时		/	秒	延时		/	秒	料											
								射出				射出							
								射出				射出							
								射出				射出							
机械手	取出待机位置		/	/	/	/	/	图											
	取出夹具位置		/	/	/	/	/					1 2		1 2					
	取出上升位置		/	/	/	/	/					/ /		/ /					
			/	/	/	/	/					/ /		/ /					
顾客	品番	Ford CX727 CSI						部门		注塑部		作成		确认					
	品名	Frame/Inner Ring/Button Rubber						日期		2020/8/20		李金		李开和					

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-08-20 日期
受控文件



变更历史	日期	变更内容	确认	作成

成形条件表

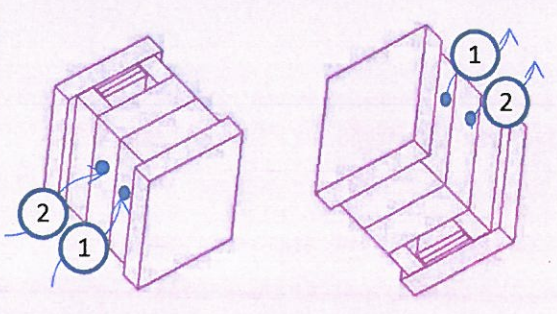
科锐塑胶工业(中山)有限公司

管理编号: KR-MOJS02-3

A0版

机械号码: 11

机型: 240ton

材料	材料·厂商		PMMA							模具	模具号码		K1906008																			
	商品名·品级		PMMA Plexiglas DR 66151								取数目		1+1																			
	色调·色彩号码		N								模型厂商		KORE																			
	再生材料比例		/		/		/		/		1射出重量 (gr)		1.3																			
干燥	方法		箱型●除湿式							制品	产品重量 (gr)		1.3																			
	温度 (°C)		90°C ± 10°C								水口重量 (gr)		/																			
	时间		2H								周期 (sec)		45																			
温度设定	模具			料筒温度							射出	射出压力		<table border="1"> <tr> <td>5</td><td>4</td><td>3</td><td>2</td><td>1</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>130</td><td>140</td> </tr> </table>					5	4	3	2	1	/	/	/	130	140				
	5	4	3	2	1																											
	/	/	/	130	140																											
	前模		行位	后模	射嘴	1段	2段	3段	4段	油温		射出速度		<table border="1"> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>70</td><td>80</td> </tr> </table>					/	/	/	70	80									
	/	/	/	70	80																											
	设定	50	/	50	255	250	245	/	/	/		位置		<table border="1"> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>6</td> </tr> </table>					/	/	/	/	6									
	/	/	/	/	6																											
	实测	48	/	47	255	250	245	/	/	/		位置切换		<input type="text" value="0"/>																		
	±	5	/	5	10	10	10	10	10	/		射出时间		<input type="text" value="6"/> 秒																		
	温度允许调整20%											压力		<table border="1"> <tr> <td>3</td><td>2</td><td>1</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> </table> 速度 时间					3	2	1	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
3	2	1																														
/	/	/																														
/	/	/																														
/	/	/																														
热流道	上限	/	/	/	/	/	/	/	/	储料		<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>100</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>50</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>10.1</td><td>/</td> </tr> </table> 射退 <table border="1"> <tr> <td>50</td> </tr> <tr> <td>20</td> </tr> <tr> <td>2</td> </tr> </table> 冷却时间 <input type="text" value="18"/>					1	2	/	/	100	/	50	/	10.1	/	50	20	2			
	1	2																														
	/	/																														
100	/																															
50	/																															
10.1	/																															
50																																
20																																
2																																
设定	250	250	/	/	/	/	/	/	/	背压		<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td> </tr> </table>					1	2	/	/												
1	2																															
/	/																															
下限	/	/	/	/	/	/	/	/	/	位置		<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td> </tr> </table>					1	2	/	/												
1	2																															
/	/																															
开关模	闭模		一段 二段 三段 低压 高压					时间		<table border="1"> <tr> <td>60</td><td>40</td><td>30</td><td>20</td><td>170</td> </tr> <tr> <td>40</td><td>35</td><td>30</td><td>15</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>150</td><td>80</td><td>20</td><td>2.1</td><td>0</td> </tr> </table> <input type="text" value="4.3"/> S					60	40	30	20	170	40	35	30	15	40	150	80	20	2.1	0			
	60	40	30	20	170																											
	40	35	30	15	40																											
	150	80	20	2.1	0																											
开模		一段 二段 三段 低压 高压					时间		<table border="1"> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>5</td><td>40</td><td>80</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>10</td><td>60</td><td>20</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>350</td><td>330</td><td>20</td> </tr> </table> <input type="text" value="3.8"/> S					/	/	5	40	80	/	/	10	60	20	/	/	350	330	20				
/	/	5	40	80																												
/	/	10	60	20																												
/	/	350	330	20																												
压力		<table border="1"> <tr> <td>60</td><td>40</td><td>30</td><td>20</td><td>170</td> </tr> <tr> <td>40</td><td>35</td><td>30</td><td>15</td><td>40</td> </tr> <tr> <td>150</td><td>80</td><td>20</td><td>2.1</td><td>0</td> </tr> </table>					60	40	30	20	170	40	35	30	15	40	150	80	20	2.1	0	位置		<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td> </tr> </table>					1	2	/	/
60	40	30	20	170																												
40	35	30	15	40																												
150	80	20	2.1	0																												
1	2																															
/	/																															
速度		<table border="1"> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>5</td><td>40</td><td>80</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>10</td><td>60</td><td>20</td> </tr> </table>					/	/	5	40	80	/	/	10	60	20	位置		<table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td> </tr> </table>					1	2	/	/					
/	/	5	40	80																												
/	/	10	60	20																												
1	2																															
/	/																															
必须接顶针复位开关才能运转 否则有损坏模具的危险																																
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	<table border="1"> <tr> <td>+</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>实际</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>-</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> </table>					+	/	/	/	/	/	实际	/	/	/	/	/	-	/	/	/	/	/			
	+	/	/	/	/	/																										
	实际	/	/	/	/	/																										
-	/	/	/	/	/																											
吹气																																
前进 <table border="1"> <tr> <td>1</td><td>2</td> </tr> <tr> <td>30</td><td></td> </tr> <tr> <td>40</td><td></td> </tr> <tr> <td>/</td><td></td> </tr> </table> 后退 <table border="1"> <tr> <td>2</td><td>1</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>20</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>80</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td> </tr> </table> 延时 <input type="text" value=""/> 秒													1	2	30		40		/		2	1	/	20	/	80	/	/				
1	2																															
30																																
40																																
/																																
2	1																															
/	20																															
/	80																															
/	/																															
机械手	取出待机位置		走行	制品	制品	水口	水口	科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2020-08-20 日期 受控文件																								
	取出夹具位置		前后	上下	前后	上下	<table border="1"> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> </table>					/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/						
	/	/	/	/	/																											
	/	/	/	/	/																											
/	/	/	/	/																												
取出上升位置		<table border="1"> <tr> <td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td><td>/</td> </tr> </table>							/	/	/	/	/	/	/	运水图 																
/	/	/	/	/	/	/																										
变更履历		日期	变更内容	确认	作成	<table border="1"> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </table>																										
顾客	品番	Ford CX727 CSI							部门	注塑部	作成	确认																				
	品名	Frame/Inner Ring/Button Rubber							日期	2020/8/20	李金	李研																				