



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-MOJS02

客户	智迪	设备型号	发那科i50b	螺杆直径:	22 mm	全自动 <input checked="" type="checkbox"/>	半自动 <input type="checkbox"/>	机械 <input type="checkbox"/>	
机台编号	8#	产品名称	85018679020	产品番号	KG8670-平衡轴	一出模数	1*16	周期	15 ±3S
模号	K1912003	产品重量	3.53 g	水口重量	2.238 g	再生材料比率	/	色号	黑
一射出总重 (g)	5.768 g	材料等及	云天化	干燥温度:	90 ±10℃	干燥时间:	4	H塔式 <input type="checkbox"/>	除湿式 <input checked="" type="checkbox"/>
原材料名称	POM								

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(℃)±10	185	185	180	175	/	/	/	50	/
热流道控制器(℃)±10	200	200	200	200	200	200	/	/	/

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):±50 (bar)	1500	/	/	/	/	2.0	0.373	6	(P):±50 (bar)	600	/	/	/	/
射速(V):±5 (mm/s)	60	/	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):±5 (mm/s)	15	/	/	/	/
位置(mm):±2	9.0	/	/	/	/	30.0	9.0	6.96	保时(S):±2	2.0	/	/	/	/
选择切换方式: 位置 <input checked="" type="checkbox"/> 时间 " 压力 "						切换压力	1300±50	bar	实际保压压力(表压):±50	600	bar			

熔胶背压 (P):±10bar	40	/	/	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	/	/	/	/	/	(P):±10	/	/	/	/	/	(P):±10	/	/	/	/	50
熔胶速度(V):±20	100	/	/	/	30	(V):±10	/	/	220	250	150	(V):±10	/	250	155	50	/
溶胶位置(mm):±3	35.0	/	/	/	5.0	(mm):±20	/	/	230	200	80	(mm):±20	230	120	80	37.5	
实际熔胶时间 (S)	4.43	±2s	再循环计时	/	模保时间	0.86	±2s	实际锁模力(表压):±10								/	bar/ton

托模方式	定次	停留	次数	4	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B压力	/	/	中子保持
顶出压力±10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/	中子B速度	/	/	公差
顶出速度±10	200	40	顶退速度	200	/	动作时间	/	/	动作时间	/	/	公差
顶出位置(mm):±5	37	49	顶退位置	37	/	动作点	/	/	动作点	/	/	±10
顶出时间延迟(S)	/	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				
	60 ±10℃						
	行位温度						
	/ ±10℃						

成型参数变更履历表					后模模温设定	I2	O2		
变更时间	变更原因	变更内容	变更者	品质签名	60 ±10℃				
2021.3.24		科锐塑胶工业(中山)有限公司							



实测模温	前模模温实测:	57	±10℃
	行位模温实测:		±10℃
	后模模温实测:	55	±10℃
温控箱编号:			
模温机编号: 8#			

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