

成形条件表

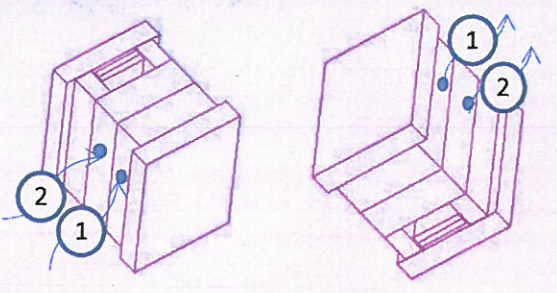
科锐塑胶工业(中山)有限公司

机械号码: 6

机型: 泰瑞130ton

管理编号: KR-MOJS03

A0版

材料	材料·厂商		PC-LEXAN							模具	模具号码		K1906009																									
	商品名·品级		121R								取数目		1*2																									
	色调·色彩号码		BK								模型厂商		KORE																									
	再生材料比例		/		/		/		/		1射出重量 (gr)		2.7																									
干燥	方法		箱型●除湿式							制品	产品重量 (gr)		0.6																									
	温度 (°C)		120±15								水口重量 (gr)		1.5																									
	时间		4H								周期 (sec)		26.6																									
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>140</td><td>140</td><td>140</td></tr> </table>					5	4	3	2	1	/	/	140	140	140											
	5	4	3	2	1																																	
	/	/	140	140	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>20</td><td>2</td><td>10</td></tr> </table>					/	/	20	2	10																
	/	/	20	2	10																																	
	设定	130	/	130	270	275	270	260	/		位置		<table border="1"> <tr><td>/</td><td>/</td><td>13</td><td>15</td></tr> </table>					/	/	13	15																	
/	/	13	15																																			
实测	122	/	122	270	275	270	260	/	位置切换		9.5																											
±	10	/	10	10	10	10	10	/	射出时间		3 秒																											
热流道	上限	/	/	/	/	/	/	/	保压		<table border="1"> <tr><td>3</td><td>2</td><td>1</td><td>压力</td></tr> <tr><td>/</td><td>30</td><td>95</td><td>速度</td></tr> <tr><td>/</td><td>10</td><td>15</td><td>时间</td></tr> <tr><td>/</td><td>1</td><td>2</td><td></td></tr> </table>					3	2	1	压力	/	30	95	速度	/	10	15	时间	/	1	2								
3	2	1	压力																																			
/	30	95	速度																																			
/	10	15	时间																																			
/	1	2																																				
开关模	闭模		一段 二段 三段 低压 高压					时间		<table border="1"> <tr><td>1</td><td>2</td><td>射退</td></tr> <tr><td>10</td><td>10</td><td></td></tr> <tr><td>100</td><td>100</td><td>30</td></tr> <tr><td>30</td><td>30</td><td>20</td></tr> <tr><td>10</td><td>15</td><td>3</td></tr> <tr><td>10</td><td>15</td><td>冷却时间</td></tr> <tr><td>245</td><td>220</td><td>150</td><td>100</td><td>20</td><td>14</td></tr> </table>					1	2	射退	10	10		100	100	30	30	30	20	10	15	3	10	15	冷却时间	245	220	150	100	20	14
	1	2	射退																																			
	10	10																																				
	100	100	30																																			
30	30	20																																				
10	15	3																																				
10	15	冷却时间																																				
245	220	150	100	20	14																																	
压力	45	30	30	5	80	2.69 S																																
速度	40	35	30	15	40																																	
位置	150	80	20	4.2	0																																	
开模		<table border="1"> <tr><td>10</td><td>15</td><td>20</td><td>40</td><td>80</td></tr> <tr><td>10</td><td>15</td><td>25</td><td>30</td><td>20</td></tr> </table>					10	15	20	40	80	10	15	25	30	20	时间																					
10	15	20	40	80																																		
10	15	25	30	20																																		
压力	10	15	20	40	80	1.95 S																																
速度	10	15	25	30	20																																	
位置	245	220	150	100	20																																	
注塑监视	前进		1 2		后退		2 1		<table border="1"> <tr><th>监视</th><th>转保时间</th><th>储料时间</th><th>射出终点</th><th>射出起点</th><th>射出压力</th></tr> <tr><td>+</td><td>0.2</td><td>0.2</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>/</td></tr> <tr><td>实际</td><td>5.58</td><td>0.59</td><td>7.7</td><td>19.1</td><td>/</td></tr> <tr><td>-</td><td>0.2</td><td>0.2</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>/</td></tr> </table>					监视	转保时间	储料时间	射出终点	射出起点	射出压力	+	0.2	0.2	0.5	0.5	/	实际	5.58	0.59	7.7	19.1	/	-	0.2	0.2	0.5	0.5	/	
	监视	转保时间	储料时间	射出终点	射出起点	射出压力																																
	+	0.2	0.2	0.5	0.5	/																																
	实际	5.58	0.59	7.7	19.1	/																																
-	0.2	0.2	0.5	0.5	/																																	
压力	30	30	10	20																																		
速度	10	10	10	20																																		
位置	25	32	6	20																																		
延时		/ 秒		延时		/ 秒																																
吹气	取出待机位置		/ /		制品 制品		水口 水口		<p>必须接顶针复位开关才能运转 否则有损坏模具的危险</p> 																													
	取出夹具位置		/ /		前后 上下		前后 上下																															
	取出上升位置		/ /		/ /		/ /																															
机械手	取出待机位置		/ /		制品 制品		水口 水口		<table border="1"> <tr><th>变更</th><th>日期</th><th>变更内容</th><th>确认</th><th>作成</th></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>					变更	日期	变更内容	确认	作成																				
	变更	日期	变更内容	确认	作成																																	
取出夹具位置		/ /		前后 上下		前后 上下																																
取出上升位置		/ /		/ /		/ /																																
顾客	Rebo		品番		Ford CX727 CSI		部门		注塑部 作成 确认																													
			品名		Button Cap		日期		2020/8/20 李金 李金																													

科锐塑胶工业(中山)有限公司
生效 2020-08-20 日期
受控文件

