KORE Industries

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-MOJS03	

客户	DIGI								
机台编号	8#	设备型号	发那科i150b	螺杆直径：	22 mm	全自动 ☐	半自动 ☐	机械手 ☑	
模号	K1704010	产品名称	44017405600103	产品番号	LEVER AA(BUTTON)	一出模数	1*1	周期	22 ±3S
一射出总重（g）	9.0 g	产品重量	5.6 g	水口重量	3.4 g	再生材料比率	/	色号	灰
原材料名称	POM	材料等及	FM090	干燥温度：	90 ±10℃	干燥时间：	4 H	塔式☑除湿式☐	

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	170	/	/	/	50	/
热流道控制器(℃):+/-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
射压（P):+/-50（bar）	1500	/	/	/	/	2.0	0.456	6
射速(V):+/-5（mm/s）	60	/	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置
位置(mm):+/-2	9.0	/	/	/	/	35.0	9.0	5.4
选择切换方式：位置 ☑ 时间 ¨ 压力 ¨						切换压力	945±50	bar

保压：→	1段	2段	3段	4段	5段
（P)+/-50（bar）	1000	200	/	/	/
(V):+/-5（mm/s）	15	/	/	/	/
保时(S):+/-2	10.0	1.0	/	/	/
实际保压压力(表压):+/-50	1000				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	200	/	/	/	30	(V):+/-10	/	/	220	250	150	(V):+/-10	/	250	155	50	/
溶胶位置(mm):+/-3	30.0	/	/	/	5.0	(mm):+/-20	/	/	230	200	80	(mm):+/-20	230	120	80	37.5	/
实际熔胶时间（S）	2.62	±2s	再循环计时		/	模保时间	0.86			±2s		实际锁模力(表压):+/-10	50				bar/ton

托模方式	定次		停留		次数	1	中子A:	A进	A退	射出中子保持	中子B:	B进	B退	射出中子保持
顶出→	1	2	顶退←		1	2	中子A压力	/	/		中子B压力	/	/	
顶出压力+/-10	/	/	顶退压力		/	/	中子A速度	/	/		中子B速度	/	/	
顶出速度+/-10	80	/	顶退速度		200	/	动作时间	/	/	公差±10	动作时间	/	/	公差±10
顶出位置(mm):+/-5	55	/	顶退位置		25	/	动作点	/	/		动作点	/	/	
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℃					
后模模温设定	I2	O2			
60 ±10℃					

实测模温			
	前模模温实测：	55	±10℃
	行位模温实测：	/	±10℃
	后模模温实测：	56	±10℃
温控箱编号：			
模温机编号：		8#	

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
2021.3.29				

科锐塑胶工业（中山）有限公司 生效日期 2021-03-29 受控文件

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