



# 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 <i>李东峰</i>	检讨 <i>李东峰</i>	承认 <i>李东峰</i>
文件编号:	KR-MOJS04	

客户	REBO	设备型号	亿利达EH-240	螺杆直径:	55 mm	全自动 <input type="checkbox"/>	半自动 <input checked="" type="checkbox"/>	机械 <input type="checkbox"/>	
机台编号	11#	产品名称	Lens-1/Lens-2	产品番号	FC00ABI03793_001 GEO FINO	一出模数	1*4	周期	45 ±3S
模号	K1911001	产品重量	10.042 g	水口重量	/ g	再生材料比率	/	色号	22806
一射出总重 (g)	10.042 g	干燥温度:	100 ±10℃	干燥时间:	4	H 塔式 <input checked="" type="checkbox"/> 除湿式 <input type="checkbox"/>			
原材料名称	PC/ABS	材料等及	T65XF0000						

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	250	250	245	240	230	/	/	/	30
热流道控制器(℃)±10	245	245	245	245	245	245	/	/	/

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):±10 (bar)	90	90	/	/	/	3.0	0.9	16	(P):±10 (bar)	60	/	/	/	/
射速(V):±5 (mm/s)	40	40	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):±5 (mm/s)	15	/	/	/	/
位置(mm):±2	15.0	7.5	/	/	/	21.0	7.5	7.0	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	/	bar	实际保压压力(表压):±5	50	bar			

熔胶背压 (P):±10bar	/	/	/	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	120	/	/	/	50	(P):±10	/	/	5	40	80	(P):±10	60	60	45	25	170
熔胶速度(V):±5	20	/	/	/	10	(V):±10	/	/	20	99	20	(V):±10	60	40	35	20	60
熔胶位置(mm):±3	16.0	/	/	/	5.0	(mm):±20	/	/	320	280	10	(mm):±20	180	80	15	2	/
实际熔胶时间 (S)	2.4	±2s	再循环计时 /			模保时间	3.0	±2s	实际锁模力(表压):±10				164	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  公差 ±10	中子B:	B进	B退	射出 中子 保持  公差 ±10
顶出→	1	2	顶退←	1	2	中子A压力	/	/		中子B压力	/	/	
顶出压力±10	45	/	顶退压力	70	/	中子A速度	/	/		中子B速度	/	/	
顶出速度±10	10	/	顶退速度	99	/	动作时间	/	/		动作时间	/	/	
顶出位置(mm):±5	50	/	顶退位置	0	/	动作点	/	/		动作点	/	/	
顶出时间延迟(S)	0		顶退时间延迟(S)	0.5		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	12	O2	14	O4
70 ±10℃	→			
行位温度	→			
±10℃				

### 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 2021-03-29 日期		
		受控文件		

后模模温设定	15	O5	16	O6	17
70 ±10℃	→				
前模模温实测:	74	±10℃			
行位模温实测:	/	±10℃			
后模模温实测:	68	±10℃			
温控箱编号:					
模温机编号:	11#				

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