



成型工艺参数表

科锐塑胶工业 (中山) 有限公司

作成 检讨 承认

文件编号: KR-MOJS05

Kore Industries (Zhongshan) Co., Ltd.

客户	REBO	设备型号	亿利达EH-240	螺杆直径:	45 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	12.829 g	水口重量	2.205 g	再生材料比率	/	色号	透明
一射出总重 (g)	15.034 g	干燥温度:	120 ±10°C	干燥时间:	4	H 塔式 <input checked="" type="checkbox"/> 除湿式 <input type="checkbox"/>			
原材料名称	PC	材料等及	2407						

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(°C)+/-10	300	310	310	295	290	/	/	/	30
热流道控制器(°C):+/-10	300	300	300	300	300	/	/	/	/

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)	170	160	/	/	/	3.0	2.1	16	(P)+/-10 (bar)	90	30	/	/	/
射速(V):+/-5 (mm/s)	15	15	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):+/-5 (mm/s)	15	10	/	/	/
位置(mm):+/-2	13.0	10.5	/	/	/	24.4	10.5	10.0	保时(S):+/-2	3.5	1.0	/	/	/
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	/	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):+/-10bar	170	/	/	/	50	(P):+/-10	/	/	5	40	80	(P):+/-10	60	60	45	25	170
熔胶速度(V):+/-5	25	/	/	/	10	(V):+/-10	/	/	20	99	20	(V):+/-10	60	40	35	20	60
熔胶位置(mm):+/-2	20.0	/	/	/	4.5	(mm):+/-20	/	/	320	280	10	(mm):+/-20	180	80	15	2	/
实际熔胶时间 (S)	6	±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	11	01		
	13	03		
115 ±10°C				
行位温度				
±10°C				

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				

后模模温设定	70 ±10°C
前模模温实测:	110 ±10°C
行位模温实测:	/ ±10°C
后模模温实测:	68 ±10°C
温控箱编号:	
模温机编号:	6#



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