



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
王生	李开利	刘永向
文件编号:	KR-MOJS06	

客户	佛山日进	Kore Industries (Zhongshan) Co., Ltd.							
机台编号	4#	设备型号	发那科i150b	螺杆直径:	36 mm	全自动 <input checked="" type="checkbox"/>	半自动 <input type="checkbox"/>	机械 <input checked="" type="checkbox"/>	
模号	M20170014	产品名称	COVER, DOOR CHECK, NO. 1	产品番号	425164-10330	一出模数	1*2	周期	25 ±3S
一射出总重 (g)	21.375 g	产品重量	19.122 g	水口重量	2.253 g	再生材料比率	/	色号	N
原材料名称	PP	材料等及	BC03BSW	干燥温度:	70 ±10℃	干燥时间:	4 H	塔式 <input type="checkbox"/>	除湿式 <input checked="" type="checkbox"/>

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	190	180	175	/	/	/	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	保压: →	1段	2段	3段	4段	5段
射压 (P):±5 (bar)	1000	1000	1000	/	/	5.0	1.744	10	(P)±50 (bar)	490	/	/	/	/
射速(V):±5 (mm/s)	30	10	18	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):±5 (mm/s)	10	/	/	/	/
位置(mm):±2	25.0	20.0	10.0	/	/	45.0	10.0	9.84	保时(S):±2	5.0	/	/	/	/

选择切换方式: 位置 时间 压力 切换压力 898±50 bar 实际保压压力(表压):±50 480 bar

熔胶背压 (P):±3bar	2	/	/	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	/	/	/	/	70
熔胶速度(V):±5	100	/	/	/	25	(V):±10	/	/	100	180	150	(V):±10	/	200	150	60	/
熔胶位置(mm):±3	40.0	/	/	/	5.0	(mm):±20	/	/	340	310	55	(mm):±20	340	200	100	50.4	/
实际熔胶时间 (S)	6.26	±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	1	中子A:	A进	A退	射出	中子B:	B进	B退	射出	
顶出 →	1	2	顶退 ←	1	2	中子A压力	/	/	保持	中子B压力	/	/	保持	
顶出压力 ±10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/	公差 ±10	中子B速度	/	/	公差 ±10	
顶出速度 ±10	90	/	顶退速度	150	/	动作时间	/	/		动作时间	/	/		mm
顶出位置(mm):±5	50	/	顶退位置	20	/	动作点	/	/		动作点	/	/		
顶出时间延迟(S)	0.5	顶退时间延迟(S)	1	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。

前模模温设定	I1	O1	I2	O2	I3
	O3	I4	O4		

制品写真 (略图)

40 ±10℃	I6	O6
行位温度		
±10℃		



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	I5	O15
机水 ±10℃		
实测模温	前模模温实测:	38 ±10℃
	行位模温实测:	/ ±10℃
	后模模温实测:	30 ±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