

# KORE Industries

## 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

吕海峰 李开林 刘永成

客户 佛山日进

Kore Industries (Zhongshan) Co., Ltd.

文件编号: KR-MOJS07

机台编号	5#	设备型号	发那科i150b	螺杆直径:	36 mm	全自动 <input type="checkbox"/>	半自动 <input type="checkbox"/>	机械手 <input checked="" type="checkbox"/>	
模号	M20170005	产品名称	BODY. FUEL LID LOCK. NO. 2	产品番号	415523-10050	一出模数	1*2	周期	22 ±3S
一射出总重(g)	32.2 g	产品重量	26.7 g	水口重量	5.5 g	再生材料比率	/	色号	N
原材料名称	POM	材料等及	M90-44	干燥温度:	90 ±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	215	190	185	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)±50 (bar)	1100	1100	/	/	/	2.0	0.752	7	(P)±50 (bar)	700	/	/	/	/
射速(V)±5 (mm/s)	50	50	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V)±5 (mm/s)	10	/	/	/	/
位置(mm)±2	30.0	20.0	/	/	/	50.0	20.0	15.78	保时(S)±2	6.0	/	/	/	/

选择切换方式: 位置  时间  压力  切换压力 1108±50 bar 实际保压压力(表压)±5 700 bar

熔胶背压(P)±5bar	20	/	/	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	/	/	/	/	80
熔胶速度(V)±5	70	/	/	/	25	(V)±10	/	105	50	180	150	(V)±10	/	/	150	120	120
熔胶位置(mm)±3	45.0	/	/	/	5.0	(mm)±20	/	273	200	185	25	(mm)±20	273	180	120	49	0
实际熔胶时间(S)	4.98	2±S	再循环计时	/	模保时间	0.67	S	实际锁模力(表压)±10				80	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	/	/	中子保持	中子B压力	/	/	中子保持
顶出压力±10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/	公差	中子B速度	/	/	公差
顶出速度±10	90	/	顶退速度	150	/	动作时间	/	/	±10	动作时间	/	/	±10
顶出位置(mm)±5	43	/	顶退位置	/	/	动作点	/	/	mm	动作点	/	/	mm
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℃			

#### 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
2021.4.7		科锐塑胶工业(中山)有限公司		
		生效 2021-04-07 日期		
		受控文件		

后模模温设定	I2	O2		
60 ±10℃				
前模模温实测:	56	±10℃		
行位模温实测:	/	±10℃		
后模模温实测:	55	±10℃		
温控箱编号:				
模温机编号:	5#			

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