



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
冯玉生	李开林	张
文件编号:		KR-MOJS08

客户	RORE		Kore Industries (Zhongshan) Co., Ltd.									
机台编号	8#	设备型号	发那科i50b	螺杆直径:	22 mm	全自动	<input type="checkbox"/>	半自动	<input type="checkbox"/>	机械手	<input checked="" type="checkbox"/>	
模号	K1906009	产品名称	Button Cap	产品番号	Ford CX727 CSI	一出模数	1*2	周期	25 ±3S			
一射出总重(g)	2.7 g	产品重量	1.2 g	水口重量	1.5 g	再生材料比	/		色号	黑		
原材料名称	PC	材料及等	121R-701	干燥温度:	120 ±10℃	干燥时间:	4	出塔式口	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	265	270	265	260	/	/	/	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):±1/2	实际填充时间(S):±1/2	冷却时间(S):±1/3	保压: →	1段	2段	3段	4段	5段
射压(P):±1/50 (bar)	1400	1400	1400	/	/	5.0	2.319	15	(P)±1/50 (bar)	1050	/	/	/	/
射速(V):±1/5 (mm/s)	15	2	11	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):±1/5 (mm/s)	7	/	/	/	/
位置(mm):±1/2	17.0	14.5	9.0	/	/	25.0	9.0	8.91	保时(S):±1/1	2.0	/	/	/	/

选择切换方式: 位置 时间 压力 切换压力 1240±100 bar 实际保压压力(表压):±1/5 1050 bar

熔胶背压(P):±1/3bar	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):±1/5bar	/	/	/	/	/	(P):±1/10	/	/	/	/	/	(P):±1/10	/	/	/	/	50
熔胶速度(V):±1/50	200	/	/	/	30	(V):±1/10	/	/	220	250	150	(V):±1/10	/	/	250	80	/
熔胶位置(mm):±1/3	20.0	/	/	/	5.0	(mm):±1/20	/	/	230	200	80	(mm):±1/20	/	230	120	38.2	0
实际熔胶时间(S)	0.79	±0.5S	再循环计时	/	模保时间	3.00	S	实际锁模力(表压):±1/10	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	/	/	公差±10	中子B压力	/	/	公差±10
顶出压力±1/10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/	动作时间	/	/	/	动作点
顶出速度±1/10	70	/	顶退速度	200	/	动作时间	/	/	动作点	/	/	/	动作位置
顶出位置(mm):±1/5	48	/	顶退位置	/	/	动作点	/	/	动作位置	/	/	/	mm
顶出时间延迟(S)	0.2	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。



前模模温设定	I1	O1
130 ±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
2021.4.14				

后模模温设定	I2	O2
130 ±10℃		
实际模温	前模模温实测:	126 ±10℃
	行位模温实测:	/ ±10℃
	后模模温实测:	124 ±10℃
温控箱编号:		
模温机编号:	8#	

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