

客户	智迪		设备型号	发那科i50b	螺杆直径:	22 mm	全自动 <input checked="" type="checkbox"/>	半自动 <input type="checkbox"/>	机械手 <input checked="" type="checkbox"/>	
机台编号	8#		产品名称	85018679030	产品番号	KG8670-平衡座	一出模数	1*16	周期	17 ±3S
模号	K1912004		产品重量	8.1 g	水口重量	3.6 g	再生材料比例	/	色号	黑
一射出总重 (g)	11.7 g		材料等级	云天化	干燥温度:	90 ±10℃	干燥时间:	4	H塔式口 除湿式口	
原材料名称	POM									

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	200	185	180	175	/	/	/	50	/
热流道控制器(℃)±10	200	200	200	200	200	200	/	/	/

射出: →	1段	2段	3段	4段	5段	射束填充时间(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)	1500	/	/	/	/	2.0	0.574	8	(P):±1.50 (bar)	650	/	/	/	/
射速(V):±1.5 (mm/s)	60	/	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):±1.2 (mm/s)	15	/	/	/	/
位置(mm):±1.2	12.0	/	/	/	/	45.0	12.0	8.61	保时(S):±1.1	2.0	/	/	/	/

选择切换方式: 位置 时间 压力 切换压力 1480±100 bar 实际保压压力(表压):±1.50 650 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):±1.5	100	/	/	/	30	(V):±1.10	/	/	220	250	150	(V):±1.10	/	250	150	80	/
熔胶位置(mm):±1.3	40.0	/	/	/	5.0	(mm):±1.20	/	/	220	200	80	(mm):±1.20	220	160	120	38.2	0
实际熔胶时间 (S)	7.34	±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					

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	/	/		中子B速度	/	/	
顶出速度±1.10	55	/	顶退速度	200	/	动作时间	/	/		动作时间	/	/	
顶出位置(mm):±1.5	51	/	顶退位置	30	/	动作点	/	/		动作点	/	/	
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		
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
2021.4.15				



后模模温设定	I2	O2		
70 ±10℃				
前模模温实测:	68	±10℃		
行位模温实测:	/	±10℃		
后模模温实测:	67	±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 中子插入动作: A关模前 B关模中 C关模后