

客户	佛山日进	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"/>	
机台编号	3#	产品名称	LEVER SUB-ASSY FUEL LID LOCK OPEN LH	产品番号	416316-10410	一出模数	1*1	周期	54 ±3S
模号	M20170019	产品重量	70.1 g	水口重量	9.4 g	再生材料比率	/	色号	黑
射出总重 (g)	79.5 g	材料等级	3001GB	干燥温度:	90 ±10℃	干燥时间:	4	塔式 <input type="checkbox"/>	除湿式 <input checked="" type="checkbox"/>
原材料名称	ABS								

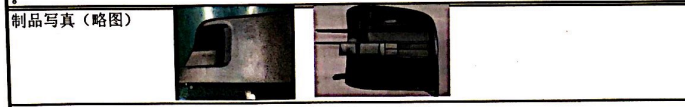
温度区	1区	2区	3区	4区	5区	6区	7区	下料口温度	液压油温度
注塑材料管温度(℃)±10	260	255	245	230	/	/	/	50	/
热流道控制器(℃)±10	/	/	/	/	/	/	/	/	/

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)±1	冷却时间 (S)±3	保压: →	1段	2段	3段	4段	5段
射压 (P)±50 (bar)	1500	1500	1500	/	/	5.0	3.907	23	(P)±50 (bar)	950	1050	/	/	/
射速(V)±5 (mm/s)	20	30	15	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V)±2 (mm/s)	8	8	/	/	/
位置(mm)±4	80.0	35.0	18.0	/	/	105.0	18.0	10.30	保时(S)±2	5.0	5.0	/	/	/

选择切换方式: 位置 <input checked="" type="checkbox"/> 时间 <input type="checkbox"/> 压力 <input type="checkbox"/>						切换压力	990±100 bar	实际保压压力(表压)±1.50	950/1050 bar								
熔胶背压 (P)±3bar	50	/	/	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	/	/	/	/	150
熔胶速度(V)±5	70	/	/	/	10	(V)±10	/	/	120	150	80	(V)±10	150	30	60	35	/
熔胶位置(mm)±3	100.0	/	/	/	5.0	(mm)±20	/	/	382	350	160	(mm)±20	382	225	195	64.9	0
实际熔胶时间 (S)	16.06	±2S	再循环计时	/	模保时间	3.00	S	实际锁模力(表压)±10	150	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±10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/	动作时间	/	/	/	动作位置
顶出速度±10	40	/	顶退速度	100	/	动作点	/	/	动作位置	/	/	/	mm
顶出位置(mm)±5	58	/	顶退位置	30	/	动作位置	/	/	mm				
顶出时间延迟(S)	/	/	顶退时间延迟(S)	/	/								

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、重量确认后良品处理。



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
2021.4.21				

科锐塑胶工业 (中山) 有限公司

生效 2021-04-21 日期

受控文件

前模模温设定	I1	O1							
55 ±10℃									
行位温度									
机水 ±10℃									
后模模温设定	I2	O2	I3	O3					
	I4	O4							
机水 ±10℃									
前模模温实测:	53	±10℃							
行位模温实测:	30	±10℃							
后模模温实测:	35	±10℃							
温控箱编号:									
模温机编号:	3#								

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