



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

文件编号: KR-MOJS11

客户		佛山日进															
机台编号	10#	设备型号	今机 50T	螺杆直径:	/ mm	全自动	<input type="checkbox"/>	半自动	<input checked="" type="checkbox"/>	机械手	<input type="checkbox"/>						
模号	M20170016	产品名称	SHOE SUB-ASSY, SLIDING	产品番号	471303-10380 471304-10420	一出模数	1+1	周期	30	±3S							
一射出总重 (g)	7.35 g	产品重量	5.6 g	水口重量	1.75 g	再生材料比例	/	色号	黑								
原材料名称	PA66	材料等级	AKV15H2.0	干燥温度:	130 ±10°C	干燥时间:	4	H 塔式 □ 除湿式 □									
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(°C)±/10		330	300	295	290	/	/	/	/	30							
热流道控制器(°C)±/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)	90	60	30	/	/	2.0	/	5	(P)±/50 (bar)	35	/	/	/	/			
射速(V)±/5 (mm/s)	30	20	10	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V)±/2 (mm/s)	10	/	/	/	/			
位置(mm)±/2	24.0	19.0	16.5	/	/	50.0	16.5	18.00	保时(S)±/1	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	/	bar	实际保压压力(表压)±/50			35	bar				
熔胶背压 (P)±/3bar	/	/	/	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)±/10	100	100	100	/	90	(P)±/10	/	/	35	80	50	(P)±/10	35	25	/	/	100
熔胶速度(V)±/10	95	100	100	/	90	(V)±/10	/	/	25	80	50	(V)±/10	80	30	/	45	/
熔胶位置(mm)±/3	15.0	20.0	25.0	/	50.0	(mm)±/20	/	/	240	180	10	(mm)±/20	150	100	/	1.2	0
实际熔胶时间 (S)	1.8	±1S	再循环计时	/	模保时间	2.00	S	实际锁模力(表压)±/10			102	bar/ton					
托模方式	定次	1	停留	/	次数	/	中子A:	A进	A退		射出中子保持 公差±10 mm	中子B:	B进	B退		射出中子保持 公差±10 mm	
顶出→	1	2	顶退←	1	2	中子A压力	/	/		中子B压力		/	/				
顶出压力±/10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/		中子B速度		/	/				
顶出速度±/10	35	/	顶退速度	35	/	动作时间	/	/		动作时间		/	/				
顶出位置(mm)±/5	35	/	顶退位置	35	/	动作点	/	/		动作点		/	/				
顶出时间延迟(S)	0.7	/	顶退时间延迟(S)	1.5	动作位置	/	/		mm	动作位置	/	/					
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。											前模模温设定	I1	O1				
制品写真 (略图)											60 ±10°C						
											行位温度						
											/	±10°C					
成型参数变更履历表											后模模温设定	I2	O2				
变更时间	变更原因		变更内容		变更者	品质签名					60 ±10°C						
2021.4.23			科锐塑胶工业(中山)有限公司 生效 2021-04-23 日期 受控文件								前模模温实测: 58 ±10°C						
											行位模温实测: / ±10°C						
											后模模温实测: 57 ±10°C						
											温控箱编号:						
											模温机编号:	10#					

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



扫描全能王 创建