



# 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

邓见生 李林 刘世国

文件编号: KR-MOJ\$20

客户 佛山日进

机台编号	3#	设备型号	发那科 150T	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	M20180005	产品名称	SHOE, SLIDING ROOF	产品番号	471323-10300 471324-10300	一出模数	2+2	周期	46 ±3S
一射出总重 (g)	15.70 g	产品重量	10.20 g	水口重量	5.50 g	再生材料比率	/	色号	黑
原材料名称	PA66	材料等及	AKV15 H2.0 901510 BK	干燥温度:	130 ±10℃	干燥时间:	4	塔式口	<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	305	285	285	280	/	/	/	50	/
热流道控制器(℃):+/-10	/	/	/	/	/	/	/	/	/

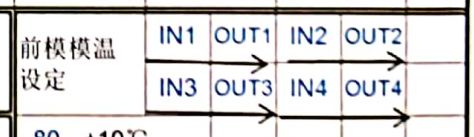
射出: →	1段	2段	3段	4段	5段	射保时间 (S):+/-2	实际填充时间(S)+/-	冷却时间 (S):+/-3	保压: →	1段	2段	3段	4段	5段
射压 (P):+/-50 (bar)	1000	1000	/	/	/	2.0	1.037	32.0	(P):+/-50 (bar)	400	680	/	/	/
射速(V):+/-5 (mm/s)	25	25	/	/	/	射始位置	转保位置	残留位置	(V):+/-5 (mm/s)	10	10.0	/	/	/
位置(mm):+/-2	12.0	7.8	/	/	/	33.0	7.8	7.60	保时(S):+/-1	2.0	3.0	/	/	/

选择切换方式: 位置  时间  压力  切换压力 1003 bar 实际保压压力(表压):+/-5 400/680 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	/	/	/	5	90
熔胶速度(V):+/-50bar	150	/	/	/	10	(V):+/-10	/	/	120	230	180	(V):+/-10	/	210	160	40	/
熔胶位置(mm):+/-3	25.0	/	/	/	8.0	(mm):+/-20	/	/	280	220	150	(mm):+/-20	280	250	80	53.52	0

实际熔胶时间 (S)	1.65	±1S	再循环计时 /	模保时间	0.68	S	实际锁模力(表压):+/-10	90	bar/ton			
托模方式	定次	/	停留 /	次数 /	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B压力	/	/	中子保持
顶出压力+/-10	/	/	顶退压力	/	/	中子A速度	/	/	中子B速度	/	/	公差
顶出速度+/-10	40	/	顶退速度	280	/	动作时间	/	/	动作时间	/	/	±10
顶出位置(mm):+/-5	41	/	顶退位置	/	/	动作点	/	/	动作点	/	/	mm
顶出时间延迟(S)	0.6	/	顶退时间延迟(S)	/	/	动作位置	/	/	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

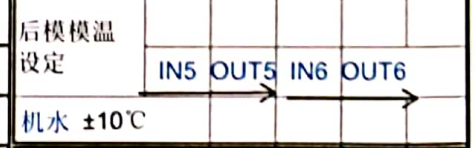


科锐塑胶工业 (中山) 有限公司  
2021-08-16  
生 效 变更者 品质签章  
受控文件



### 成型参数变更履历表

变更时间	变更原因	变更内容
2021.8.16		



前模模温实测:	74 ±10℃
行位模温实测:	/ ±10℃
后模模温实测:	40 ±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