


试模报告 (Mold Test Report)

客户: FA 第 1 次试模 试模日期: 2018/3/7
Customer: FA T 1 Date: 7-Mar-18

模号/品名 Mould No.				模穴数 Cavity No.		试模机器 Machine						试模用料 Material						
						啤机名称 MC Name		啤机编号 MC No.		啤机吨数 Tonnage		提供方 Provided by		原料名称 Material		颜色编号 Color		
M1980				1*2		Haitian		1		120T		CPM		ABS		Pure		
入水方式 Gate mode				运水方式 Cooling mode				操作方式 Operation mode				产品 Sample				模具温度 Mold temp		
大 Direct	细 Pin	潜水 Sub	热流道 Hot	热油 Hot oil	热水 Hotwater	冷水 Cold	机水 Comwater	手动 Manual	半自动 SemiAuto	全自动 Auto	单重/啤 Net wt/shot	毛重/啤 Goss wt/shot	试模数量 QTY		前模 Cav	后模 Core		
											42g	84g	30 shots		25	25		
			1#	2#	3#	4#	5#	6#	7#	8#	9#	10#	11#	12#	13#	14#	15#	16#
热流道温度℃ Temp of Hot runner			245	245	245	245												
			Zone1	Zone2	Zone3	Zone4	Zone5	Zone6	Zone7	射胶时间(s) In J time	15		熔胶压力(bar) Melf pressure		85			
料筒温度 (℃) Temp of Nozzle			230	230	235	220	215			冷却时间(s) Cooling time	20		熔胶速度(mm/s) Speed melting		45			
射胶压力(bar) Pressure			55	100	75					回料时间(s) Com	3		熔胶位置(mm) Kosage		100			
射胶速度(mm/s) Speed			5	35	10					周期时间(s) Cycle time	50		松退位置(mm) Cushion		3			
射胶位置(mm) Position			95	45						锁模压力(bar) Clamp	50		背压(bar) Back pressure		5%			
保压压力(bar) Hold pre										锁模速度(mm/s) Close speed	10		顶针压力(bar) EJ pre		40			
保压速度(mm/s) Hold speed										开模压力(bar) Pressure of mold open	50		顶针速度(mm/s) ejecte Speed		10			
保压时间(s) Holdind time										开模速度(mm/s) Open speed	10		顶针位置(mm) Disf of ejecte					
A组进芯压力(bar) Pre(A slide Action)						进芯动作①: 锁前模 <input type="checkbox"/> 锁模 mm中 <input type="checkbox"/> 锁模后 <input type="checkbox"/> Slider in① Lock cav side Mold close mid After mold close												
B组进芯速度(mm/s) Pre(B slide Action)						进芯动作②: 锁前模 <input type="checkbox"/> 锁模 mm中 <input type="checkbox"/> 锁模后 <input type="checkbox"/> Slider in② Lock cav side Mold close mid After mold close												
C组进芯时间(s) Pre(C slide Action)						进芯动作③: 锁前模 <input type="checkbox"/> 锁模 mm中 <input type="checkbox"/> 锁模后 <input type="checkbox"/> Slider in③ Lock cav side Mold close mid After mold close												
退芯压力(bar) Return pre						退芯动作①: 开前模 <input type="checkbox"/> 开模 mm中 <input type="checkbox"/> 开模后 <input type="checkbox"/> Return Act① Cav open Mold opeN mid After mold open												
退芯速度(mm/s) Return speed						退芯动作②: 开前模 <input type="checkbox"/> 开模 mm中 <input type="checkbox"/> 开模后 <input type="checkbox"/> Return Act② Cav open Mold opeN mid After mold open												
退芯时间(s) Return time						退芯动作③: 开前模 <input type="checkbox"/> 开模 mm中 <input type="checkbox"/> 开模后 <input type="checkbox"/> Return Act③ Cav open Mold opeN mid After mold open												
综合结果: Summarize:			Scratch from inside undercuts															
建议: Suggestion:																		

填表人: Lai 审核人: Liu FM-SC-CPM-005 0/0
Prepare Approve: