




试模报告 (Mold Test Report)

客户: FA 第 1 次试模 试模日期: 2018/8/24
Customer: FA T 1 Date: 24-Aug-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			
M1989/CPM2018122				1*6				Haitian		1		200T		CPM		PP		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			
			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			250	250	250	250	250	250	250												
			Zone1	Zone2	Zone3	Zone4	Zone5	Zone6	Zone7	射胶时间(s) In J time		6		熔胶压力(bar) Melf pressure		80					
料筒温度(℃) Temp of Nozzle			250	250	245	240	235			冷却时间(s) Cooling time		20		熔胶速度(mm/s) Speed melting		40					
射胶压力(bar) Pressure			100	20						回料时间(s) Com		3		熔胶位置(mm) Kosage		60					
射胶速度(mm/s) Speed			65	8						周期时间(s) Cycle time		45		松退位置(mm) Cushion		3					
射胶位置(mm) Position			30							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		35					
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							
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□ 锁模 mm中□ 锁模后□															
			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□ 锁模 mm中□ 锁模后□															
			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□ 锁模 mm中□ 锁模后□															
			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□ 开模 mm中□ 开模后□															
			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□ 开模 mm中□ 开模后□															
			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□ 开模 mm中□ 开模后□															
			Return Act③		Cav open		Mold opeN		mid		After mold open										
综合结果: Summarize:																					
建议: Suggestion:																					

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