

模具信息	模具编号:	ZW-4492-A	产品信息	产品名称:	测试样条	材料信息	材料名称:	POM	机台信息	机台编号:	C12
	模具类型:	两板模		客户图番:	/		材料型号:	100P		机台品牌:	NISSEI
	型腔数:	2/2		客户名称:	/		材料类型:	结晶性材料		机台吨位:	110 T

塑料温度相关工艺参数

干燥时间/H

2

干燥温度/°C

80

干燥设备

热风干燥

材料含水率%

/

210

★塑料温度

★为四变量重点保证参数, 其余为机台参考参数;

★水口料比例 0 %

★背压/Mpa

5

螺杆转速/rpm

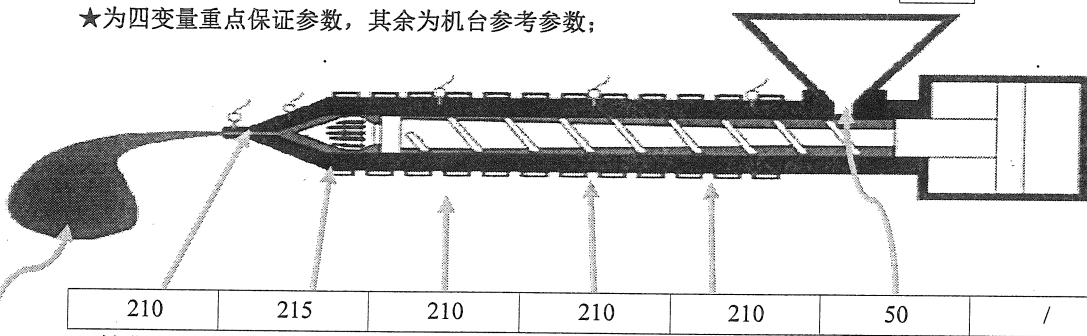
60

线速度(mm/s)

100.53

★计量时间/s

7.35



射嘴温度

210

端盖温度

215

前段温度

210

中段温度

210

后端温度

210

下料口温度

50

油温

/

★热流道/°C

热咀8温度

/

热咀7温度

/

热咀6温度

/

热咀5温度

/

热咀4温度

/

热咀3温度

/

热咀2温度

/

热咀1温度

/

分流板温度

/

主流道温度

塑料流动/压力相关工艺参数

第3段 第2段 第1段

V/P切换位置

20 mm

第三段

第二段

第一段

螺杆位置

+ 抽胶距离

3 mm

保压时间★

/

/

30 s

保压压力

/

/

130 MPa

V/P切换压力

126.4

产品重量★

/

/

25.849 g

保压速度

10

mm/s

充填峰值压力

130.7 MPa

料垫位置

9.85

mm

第三段

第二段

第一段

螺杆速度/mm/s

抽胶速度/mm/s

20

上限压力

200

带水口

27.95

6.32

★充填时间/s

32

-6.31

8.67

17.35

★充填重量/g

顶针直径/mm

5

体积流率cm³/s

型腔峰值压力★

/

MPa

★上限时间

29 s

模穴号

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

产品重量

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

/

塑料冷却相关工艺参数

前模

后模

行位

前模镶件

后模镶件

★冷却时间:

20 s

冷却介质

水温

水温

无

无

无

★产品表面温度:

/ °C

介质温度

100

100

/

/

/

★水路连接图:

无

有

★模具温度

91/93

89/92

/

/

/

★模温测量图:

无

有

★体积流率

/

/

/

/

/

★产品温度测量图:

无

有

其他相关工艺参数

高速锁模

中间低速

低速锁模速度

低压/%

★高压/TON

模具安装参数

合模设置

锁模速度/%:

40

/

15

3

100

型闭速度

10 %

锁模位置/mm:

/

/

15

0.89

型闭压力

8 %

中间低速始

中间低速终

低速低压位置

高速高压位置

型开速度

10 %

终期开模

高速2

高速1

初期开模

顶出次数

1 次

顶出模式

1

开模设置

30

/

40

30

顶出压力

30 %

顶出EV1

25 %

顶出EV2

/ %

2速度转换

/ mm

前进限位

22 mm

型开停止

慢速距离

高速2始

高速1始

顶出设置

30

后退EV4

/ %

反复顶出EV3

/ %

后退压力

30 %

以及限位

/ mm

260

30

/

20

/ mm

60 %

/ %

/ %

/ mm

模内剪切

周期:

/ s

螺纹

马达功率:

/ P

旋转延迟时间

/ 秒

起点:

/ s

脱模

旋转方向:

/

旋转动作时间

/ 秒

终点:

/ s

阀针

动作模式:

/ s

备注

成型参数

填充时间:

2.55 s

干合模+顶出:

4.77 s

工艺判定

● 可正常生产

○ 不可正常生产

保压时间:

29 s

开模前周期:

51.55 s

冷却时间:

20 s

总周期:

56.32 s

作成: 李根平

审核:

★上限时间包含充填和所有保压时间总和

确认:

日期: 2019/12/20

日期:

日期: