	ZH	AC	≯W	EI	兆	Ť	和	学月	龙型	注	捏工	艺统	件	表 (. 日清	情)	版	亥本: N
模具 信息	模具	具编号: 具类型: 腔 数:	两	4492-A 板模 2/2	产品	客戶	品名称: 中图番: 中名称:	测i	式样条 / /	 材料 信息	材	料名称: 料型号: 料类型:	TV	A46 V341 性材料	机台信息	机台	3编号: 3品牌: 3吨位:	NISSE 110 T
干燥	时间/H							塑料	斗温度材	相关工さ	参数	★水口	口料比例	0] %		*	背 压/Mpa
	4		★为四	『 変量』	重点保证	三参数 ,	其余为	机台参	考参数			$\overline{}$		7	_			5
干燥剂	温度/℃	_			,								, i	<u> </u>			螺	杆转速/rpm
1	100				ک کے	4-7	uui	6-		б <u>—</u> —	U	- (-)						80
	操设备 ————	7 ~			-36	€										-	线:	速度(mm/s)
	八干燥	1/				7				<u></u>	~==~= ∤							134.04
材料含	含水率 %		,		7												*	计量时间/s 5.12
3	300	1	3	15	3	310	3	10	2	295		290	4	50		/	$ \rceil_{\mathbb{C}}$	
★塑料	料温度	_	射嘴	温度	端盖	温度	前县	是温度	中县	没温度	后	端温度	下料!	口温度	油	温	_	★热流道
	/		/		/		/		/		/		/		/		/	/
热咀	8温度	热咀	7温度	热咀	16温度	热咀	15温度		4温度		3温度		12温度	热咀	1温度	分流	板温度	主流道温
						į		塑料流	动/压/	カ相关エ								
		第3段	第2段	T]换位置	٦	第.	三段		二段		一段	Τ	位置	+	抽胶距
	时间★	/		6.5	s		20	mm				20		25	3	50] mm	3
	压力	/		100	MPa]换压力	, -				塑料	·填充工	艺参数	文] 推	胶速度/mr
产品重	重量★	/		/	g	4	-8.6								1			20
	速度		.0	mm/s			峰值压力	MPa				20	-	50		度/mm	/s	螺杆直径/
	全位置 7.45万人		.29	mm			2.5					0.7		62		〔时间/s		32
型腔峰	<u>值压力</u>	1		艮时间	7		足压力]	20	2.00		0.27		/		重量/g		顶针直径/ -
# r	/ 穴 号	MPa		9 3	s	5	6	7	8	2.98	la service de	0.27		.32	1	率cm ²		5
	八亏	1	2	•	4	٦.												
本旦	. 重昌	/	,	/	· ,		T /	,	/	- 	10	11	12	13	14	15	16	α
产品	重量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	13	/	/	/	g
产品	重量	/ 前	/ 模	/	/	/	/	/ 塑料	/ 冷却相	/ 	/ 参数	/	/	/	/	/	/] g
		前 水		/ 后		/ .	· / / · · · · · · · · · · · · · · · · ·	/ <u>塑料</u> 前模	/	/ 月关工艺 后模	/	/	/	/	/	/ 时间:	/	.2 s
冷	却介质		温	/ 后 水	/	/ .	/ /	/ <u>塑料</u> 前模	/ 冷却相 (镶件	/ 月关工艺 后模	/ 参数 连镶件		12	/ ★产	/ ★冷却 品表面	/ 		2 s / °C
冷 介,		水	温	/ 后 か	/ f模 <温	/ .	/ /	/ <u>塑料</u> 前模	/ 冷却相 (镶件	/ 月关工艺 后模	/ 参数 连镶件	7 / C	/	/ ★产	/	/ 时间: 温度: 接图:	/	2 s / ℃
冷 介, ★ 模.	却介质	水 9	温 0 ′86	/ 后 か	/ f模 <温 90	行	/ /	/ <u>塑料</u> 前模	/ 冷却相 镶件 无	月关工艺后模	/ 参数 连镶件	/ ℃	/	/ ★产 ★	/ ★冷却 品表面 水路连	/ 时间: 温度: 接图: 量图:		2 s / ℃ ✓ 有
冷· 介. ★模:	却介质质温度	水 9 84/	温 0 ′86	/ 后 か	/ / / / / / / / / / / / / /	行	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	塑料前模	/ 冷却相 镶件 / -他相关	月	/ 参数 连镶件 无 / 数	C C L/min	12 /	/ ★产 ★	/ 品表海面 水路连测 模温度测	/ 时间: 接图: 量图:	/	2 s / ℃ ☑有 ☑有
冷 介, ★模: ★体:	却介质 质温度 具流率	水 9 84/	温 0 /86 / 高速	/ 后 水 83	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	行	/ / / 低速锁	塑料 前模 克	/ 冷却相 镶件 / -他相关	月美工艺 后標	/ 参数 续镶件 无 / 数	/ C C C L/min	12 /	/ ★产 ★	/ ★冷却 品 水路 温 度 測 温 温	/ 时 温 接 量 量 模 里 图 图 里 英	一 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元 元	2 s / ℃ ✓ 有
冷 介, ★模. ★体:	却质 具积流 人	水 9 84/ / 度/%:	温 0 (86 / 高速 4	/ 后 水 83	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	行	了位 无 /	塑料 前模 克	/ 冷却相 镶件 他相关 低』	/ 目关工艺 后模 美工艺参 医/% 3	/ 参数 _ 每镶件 无 / 数 ★高	C C L/min	/	/ ★产 ★ ★产品	/ ★冷表路外温度 型別	/ 問題 問題 問題 問題 問題 問題 題 題 題 題 題 題 題 題 題 題	/	2 s / ℃ ✓ 有 ✓ 有
冷 介, ★模. ★体:	却质 具积流 人	水 9 84/	温 0 (86 / 高速 4	/ 后 水 83 锁模 0	/ 5模 <<温 90 3/85 / 中间	(低速	/ / / 低速锁 /	型料 前模 其 模速度 5	/ 冷却相 镶件 无 	/ 目关工艺 后模 工艺参 医/% 3	/ 参数 镰件 无 / 数 ★高	/ C C C L/min 压/TON	/	/ ★产 ★	/ ★品水模温 型型型面连测测 闭闭	/ 問題接量量 模速压度图图图 具度力	/	2 s / ℃ ✓ 有 ✓ 有 ✓ 有
冷 介, ★模. ★体:	却质具积 锁模 键	水 9 84/ / 度/%: (模位置	温 0 (86 / 高速 4 //mm:	/ 后 水 。 83 锁模 0	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	(低速	/ / 低速锁 / (低速线	型料 前模 域 域 度 5 1 低速低	/ 冷却相 镶件 无 	/ 目关工艺 后模 法工艺参 医/% 3 0.	/ 参数 续镶件 无 / 数 ★高 189	/ C C C L/min 压/TON	/	/ ★ ★ ★ ★ 計	/ ★品水模温 型型型型面连测测 闭闭开	/ 問題 問題 問題 問題 問題 問題 題 題 題 題 題 題 題 題 題 題	/	2 s / ℃ ✓ 有 ✓ 有
冷 介 模, ★体 ★体	却 质 具 积 锁 终 质 度 度 率 速 锁 期	度/%:	温 0 (86 / 高速 4	/ 后 水 。 83 锁模 0	/ 后模 <温 90 3/85 / 中间 , , , , , ,	(低速 / 中间(速1	/ F位 无 / 低速锁 / / 低速数 初期	/ 塑料模 ラ 類速度 5 1 低速 様	/ 冷却相 镶件 无 他相关 5 压位置	/ 目关工艺参 压/% 3 高速高 项出	/ 参数 注 镶件 无 / 数 ★高 189 压 次数	/ °C °C L/min 压/TON 100 1	/ □中	/ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	/ ★品水模温 型型型式	/ 间接量量 模速压速 一间度图图图 具度力度	/	2 s / ℃ √ 有 √ 有 0 % 8 % 0 %
冷 介 模 ★ ★	却质具积 锁 终 期 3	水 9 84/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	温 0 (86 / 高速 //mm:	が を を が 様 の ・ 中间 を 束 2	/ 5模 <温 90 3/85 / 中间 , / 低速始 高記	/ (低速 / 中间/ 速1	/ / 低速锁 / 低速终 初期 3	/ 塑料模 対 壊速 5 1 低 模 0	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 美工艺 后様 工艺参 玉/% 3 … 0. 高速高 项出压	/ 参数 连镶件 / 数 ★高 1 89 压位置 次力	/ C C L/min 压/TON 100 1 1 1 1 1 1 1 1 1	/ 中]次 V1	/ ★ ★ ★ A	/ ★品水模温 型型型式 型面连测测 闭闭开	/ 间接量量 模速压速 / 间度图图图 具度力度 速度	大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大	2 s / °C ✓ 有 ✓ 有 ✓ 有 ✓ 勿 0 % 8 % 0 %
冷 介 模 ★ ★ ★ 横置 模置	却质具积锁模终期3开	水 9 84/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	温 0 (86 / 高速 4 /mm:	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 后模 < 90 3/85 / 中间 , / 低速始 高速 高速	(低速 / 中间(速1 0	/ / 低速锁 / 低速绞 初 高速	/ 塑料模 j 模速度 5 1 低 模 0 1始	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 目关工艺参 医工艺参 医/% 3 0. 可出 项出压 40	/ 参数 锤件 无 / 数 ★高 1 89 压 数 力 %	/ C C C L/min 压/TON 100 1	/ 中]次 V1]% [/ ★★ ★	/ ★品水模温 型型型式 型型型式 %	/ 间接量量 模速压速 / 间度图图图 具度力度 / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/	2 s / °C ✓ 有 ✓ 有 ✓ 有 ✓ 勿 0 % 8 % 0 %
冷 介 模 ★ ★ ★ 横置 模置	却	水 9 84/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	温 0 (86 / 高速 //mm:	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 5模 <温 90 3/85 / 中间 , / 低速始 高記	(低速 / 中间(速1 0	/ / 低速锁 / 低速终 初期 3	/ 塑料模 j 模速度 5 1 低 模 0 1始	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 美工艺 后様 工艺参 玉/% 3 … 0. 高速高 项出压	/ 参数 锤件 无 / 数 ★高 1 89 压 数 力 %	/ C C C L/min 压/TON 1000 30	/ 次 V1 % [EEV4	/ ★ ★ ★ 所	/ ★品水模温 型型型式 2%出W / / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 旧 選 接 量 量 模 速 压 速 / 原 图 图 图 具 度 力 度 / 后 30	大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大 大	2 s s / °C
★ ★ 合设 开设横置 模置 [却 质 具 积	水 9 84/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	温 0 (86 / 高速 4 //mm: 6 慢速 /	が 83 锁模 0 中间1 東2	/ 后模 < 90 3/85 / 中间 , / 低速始 高速 高速	(低速 / 申间(速1 0 32始	/ / / (低速锁 / / (低速数期 3 高速 2 3 5 5 5 7	/ 塑料模 5 kg	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 目关工艺参 医工艺参 医/% 3 0. 可出 项出压 40	/ 参数 / 数 ★ 高 1 89 压 次 力 % 位置	/ C C C L/min 压/TON 100	/ 次 V1]% 是EV4]%	/ ★ ★ ★ 所	/ ★品水模温 型型型式 2 %出EV3	/	/	2 s / ℃ 有 有 √ 有 有
★★合设开设模置模置内	却 质 具 积	水 9 84// / 度/%: 近模位置 开模 0 停止 50	温 0 (86 / 高速 //mm: 高 (慢速 3	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	(K) (基) (基) (基) (基) (基) (基) (基) (基) (基) (基	/ / / (低速锁 / / (低速初 3 高速 2 选转	/ 塑料模 /	/ / 神 / 他 / 他 / 他 / 近 / 近 / 近 / 近 / 近 / 近 / 近 / 近 / 近 / 近	/ 目关工艺参 玉/% 3 0. 高速高 项出压 40 反复后 /	/ 参数 接件 / 数 ★ 高 1 89 压 数 位 mm P	/ C C C L/min 压/TON 100	/ 次 V1 % 是EV4 % 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。	/ ★ ★ ★ 所	/ ★品水模温 型型型式 2 %出EV3	/ 旧 選 接 量 量 模 速 压 速 / 原 图 图 图 具 度 力 度 / 后 30	/	2 s / ℃ 有 有 √ 有 有
★★合设 开设 模剪冷介模体模置 模置 内切	却 质 具 积	水 9 84/ /%: 度/%: 置 0 停止 50	温 0 (86 / 高速 4 //mm: (慢速 3	/ / 83 锁模 0 中间(束2 / 距离	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	(K) (基本) (基本) (基本) (基本) (基本) (基本) (基本) (基本	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 塑料模 / 塑料模 / 速 / 上 / L	/ / 神 / 他 / 他 / 他 / 他 / 近 近 近 置	/ 美工艺参 玉/% 3 	/ 参数 镶件 / 数 ★高 1 89 压 次 力 % 位 mm	/ C C C L/min 压/TON 100	/ 次 V1]% 是EV4]%	/ ★ ★ ★ 所	/ ★品水模温 型型型式 2 %出EV3	/ 一时温接量量 模速压速 2速/后30秒秒	/	2 s s / ℃ 有 f
· ★ ★ 合设 开设 模剪 成 冷 介 模 体 模置 模置 内切 型	却 质 具 积	水 9 84/// /%: (模位 0 月: 京: 10:	温 0 (86 / 高速 //mm: 6 慢速 / / / /	が 83 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一 一	/ 	() () () () () () () () () ()	/ C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	/ 塑料模 対域 類速 を が が が が が が が が が が が が が	/ 冷却相 後件 他相关 5 压位置 页出设置	/ 美工艺参 玉/% 3	/ 参数 接件 / 数 ★ 高 1 89 压 数 位 mm P	/ C C C L/min 压/TON 100	/ 次 V1 % 是EV4 % 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。	/ ★ ★ ★ 所	/ ★品水模温 型型型式 2 %出EV3	/ 间接量量 模速压速 2速/后30秒秒 「	/	2 s / ℃ / 有 /
· ★ ★ 合设 开设 模剪 成周 冷 介 模 体 模置 模置 内切 型期	却 质 具 积	水 9 84/// 度模 0停止 50 月: 京: 前: 京: 前: 京: 前: 京: 前: 京: 前: 京: 前: 京: 計: 京: 計: 京: 計: 京: 計: 京: 計: 京: 京: <	温 0 (86 / / //mm: 高 (/ / / / / / 0. 6.	が模 83 り り 中间(東2) 距离 0	/	()	C	/ 塑料模 対域 支 を を を を を を を を を を を を を を を を う の り の り の り の り の り の り の り の り の り	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 美工艺参 医/% 3 0. 高速高 项出压 反复后 / / / / / s	/ 参数 接件 / 数 ★ 高 1 89 压 数 位 mm P	/ C C C L/min 压/TON 100	/ 次 V1 % 是EV4 % 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。	/ ★ ★ ★ 所	/ ★品水模温 型型型式 2 %出EV3	/ 间度图图图 具度力度 建/后30 秒秒		2 s / ℃ /
★★ 合设 开设 模剪 成周参冷 介模 体 模置 模置 内切 型期数 [却 质 具 积	水 9 84/// 度/%: 位 50 月: 京: 自由: 京: 日: 日: 京: 日: 京: 日: 京: 日: 日: 京: 日: 日: <	温 0 (86 / 高速 //mm: 6 慢速 / / / /	が模 83 り り 中间(東2) 距离 0	/ 	()	/ C C C C C C C C C C C C C C C C C C C	/ 塑料模 対域 対域 を が可式: (19 26.	/ / 冷却相 无 / 他相关 5 压位置 0 35 .2 85	/ 美工艺参 玉/% 3	/ 参数 接件 / 数 ★ 高 1 89 压 数 位 mm P	/ C ℃ L/min 压/TON 100 1 项出E 30 后退 60 旋转延	/ 次 V1 % 是EV4 % 迟时间 1作时间	/ ★ ★ A	/ ★品水模温型型型式 2 %出% // // // // // // // // // // // // //	/ 间度图图图 具度力度 建/后30 秒秒	1 大 大 大 大 大 大 大 大 大	2 s / ℃ 有 有
· ★ ★ · 合设 开设 模剪 成周冷 介 模 体 · 模置 模置 内切 型期	却 质 具 积	水 9 84/// 度/%: 質模 0 月: 京: 計: 計: 計: 計: 計: 計: 計: 1: 1: 2: 1: 2: 3: 4: 4: 4: 5: 6: 6: 7: 8: 1: 1: 1: 2: 1: 2: 2: 4: 4: 5: 6: 6: 7: 6: 7: 8:	温 0 (86 / / //mm: 高 (/ / / / / / / 0. 6.	が模 83 り り 中间(東2) 距离 0	/	()	C	/ 塑料模 対域 域速 を が が で に が の が で う で う で う で う う う う う う う う う う う う	/ / / / / / / / / / / / / / / / / / /	/ 美工艺参 医/% 3 0. 高速高 项出压 反复后 / / / / / s	/ 参数 接件 / 数 ★ 高 1 89 压 数 位 mm P	/ C ℃ L/min 压/TON 100 1 项出E 30 后退 60 旋转延	/ 次 V1 % 是EV4 % 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。 。	/ ★ ★ ★ A	/ ★ 品水模温型型型式 型型型式 W 出EV3	/ 间度图图图 具度力度 建/后30 秒秒		2 s / ℃ 有 有