

模具信息

模具编号: ZW-4492-A
模具类型: 两板模
型腔数: 2/2

产品信息

产品名称: 测试样条
客户图番: /
客户名称: /

材料信息

材料名称: PA46
材料型号: TW341
材料类型: 结晶性材料

机台信息

机台编号: C12
机台品牌: NISSEI
机台吨位: 110 T

塑料温度相关工艺参数

干燥时间/H

4

干燥温度/°C

100

干燥设备

热风干燥

材料含水率%

/

300

★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

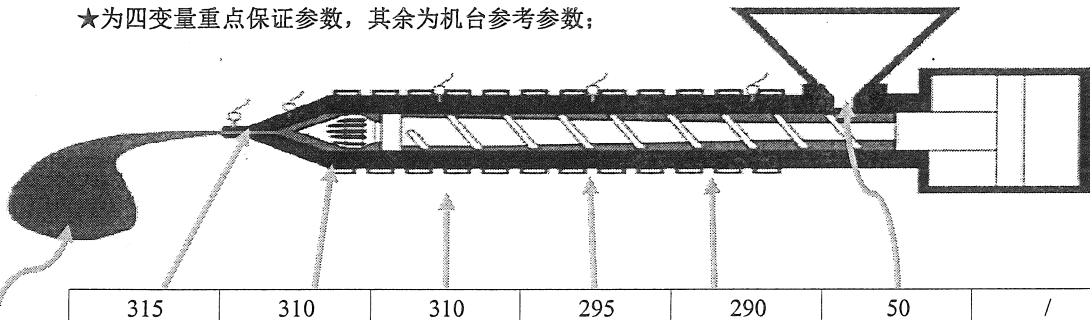
80

线速度(mm/s)

134.04

★计量时间/s

5.12



射嘴温度 315 °C 端盖温度 310 °C 前段温度 310 °C 中段温度 295 °C 后端温度 290 °C 下料口温度 50 °C 油温 / °C

★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			第三段 第二段 第一段			螺杆位置			+ 抽胶距离				
保压时间★	/		6.5	s	20	mm		20	25	50	mm	3				
保压压力	/		100	MPa	V/P切换压力		塑料填充工艺参数						抽胶速度/mm/s			
产品重量★	/		/	g	48.6							20				
保压速度	20		mm/s		充填峰值压力	MPa		20	60	螺杆速度/mm/s		螺杆直径/mm				
料垫位置	13.29		mm		92.5			0.7	0.62	★充填时间/s		32				
型腔峰值压力★		★上限时间			上限压力			/	/	★充填重量/g		顶针直径/mm				
/	MPa	9	s		150		-22.98	50.27	36.32	体积流量cm³/s		5				
模穴号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
产品重量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	g

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: 12 s		
冷却介质	水温	水温	无	无	无	无	无	无	★产品表面温度: / °C		
介质温度	90	90							★水路连接图: <input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/> 有		
★模具温度	84/86	83/85							★模温测量图: <input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/> 有		
★体积流率	/	/	/	/	/	/	/	/	★产品温度测量图: <input type="checkbox"/> 无 <input checked="" type="checkbox"/> 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
开模	30	/	40	30		顶出模式	1	
设置	型开停止	慢速距离	高速2始	高速1始		顶出压力	40	%
	260	30	/	20		顶出EV1	30	%
						顶出EV2	/	%
						2速度转换	/	mm
						前进限位	22	mm
						反复后退位置	/	mm
						后退EV4	60	%
						反复顶出EV3	/	%
						后退压力	30	%
						旋转延迟时间	/	秒
						旋转动作时间	/	秒
						备注		
模内	周期: / s	螺纹	马达功率: / P					
剪切	起点: / s	脱模	旋转方向: /					
	终点: / s	阀针	动作模式: / s					
成型	填充时间: 0.7 s	干合模+顶出: 7.65 s						
周期	保压时间: 6.5 s	开模前周期: 19.2 s						
参数	冷却时间: 12 s	总周期: 26.85 s						

工艺判定

● 可正常生产

○ 不可正常生产

作成: 李根平

日期: 2019/12/20

审核:

日期:

★上限时间包含充填
和所有保压时间总和

确认:

日期: