振兵 提具米型。	Zŀ	łΑζ	>W	Æ]	逃	Y	和	学月	龙 型	性	望工	艺象	件	麦 ((日精	青)	版	本: N (
信息	模:	具编号:	ZW-	4492-A		产品	吕名称:	测i	式样条		. 材	料名称:	P	A66	-tn /s	机台组	扁号:	C12
接触性 大多田 大多		具类型:	两	板模			图番:		/		hA.	料型号:	13	00G		机台口	品牌:	NISSE
本内国学位置点保证金数、其余为別合金を参数。	型型	腔数:	:	2/2	10,0	客户	9名称:		/	10.4	数 材	枓类型:	结晶,	性材料	111/10	机台	吨位:	110 T
本学語画版で 10						:		塑料	料温度	一 相关工艺	艺参数							
本学語画像で 10 10 10 10 10 10 10 1	干燥时间/F	I										★水口]料比例	0	%		*1	肯 压/Mpa
「中央記念 134.04	4		★为贝	[] 本書	重占保ii	F参数。	其全为	扣台参	老参数	T.							-	
SO	————————————————————————————————————		A / 3 F	- / = -	= W N 1	L => , , , ,	77/1/1	שנים שי	79%	ς,		1				L		
一手機改名						a ignormani			,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	<u> </u>		_<_`\					• 2907	
禁助兵士院 対対 対対 対対 対対 対対 対対 対対					2		an Ele	<u></u>									坐記	
大空野塩度 対写温度 対写温度 前肢温度 前肢温度 市政温度 所知温度 大型形温度 大型形温度 大型形温度 大型形温度 大型形温度 大型形温度 大型形型 大型形型		7 /					177											
1		47			1	4		A		<u> </u>	A			L				december in section
295 310 295 290 285 280 500 / で	材料含水率%	6		1	7											Г	*I	
★選科温度 新増温度 新増温度 前設温度 中段温度 后端温度 下科口温度 注温	/		1															6.2
★選科温度 新増温度 新増温度 前設温度 中段温度 后端温度 下科口温度 注温	295	7	3			[#]	7	90	T	 285	T	280	-		/		°C	
							1								in in its and		-	→払冻浴
勝田8温度 熟理7温度 热明6温度 热明3温度 热明3温度 热明3温度 热明3温度 为明1温度 分形仮温度 主張返還 解析33及 第2段 第1段			71 LLK	一				人血/文 ————		又価浸				→価/支				
#36 第28 第18			/						<u> </u>		,				<u> </u>			,
第3股 第2股 第1股	热咀8温度	热咀	17温度	热咀	16温度	热咀	5温度	热咀	[4温度	热咀	13温度	热咀	[2温度	热咀	1温度	分流板	温度	主流道温
無压时间★ / 9 3 s 11 mm 11 11 13 40 mm 3								塑料流	动/压	力相关.	C艺参数	文		: :				
保压压力 / 110 40 MPa		第3段	第2段	第1段		V/P切	换位置		第	三段	第	二段	第-	一段	螺杆值	立置	+	抽胶距离
产品重量★	保压时间★	/	9	3	s	1	. 1	mm				11	1	3	40)	mm	3
かられて	保压压力	/	110	40	MPa	V/P切	换压力	_							-		抽用	
保压速度 20 mm/s 7元其峰值压力 MPa 176.5		,		ļ	_			7				塑料	填充工	艺参数	数 ————————————————————————————————————		, , ,	
料整位置 3.92 mm 176.5 NITB 2.8 0.5 ★充填时间/s 3.2 型腔峰值压力 ★ 上限时间 上限压力		/		-	g	L									7			
型腔峰値压力 ★ ★上限时间				mm/s				MPa							_		1	
(MPa 9 s 200 1-15,25 20.11 48.25 体积流率cm 3/s 5 接				J											4			
模穴号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 产品重量	型腔峰值压力	J ★	★上降	限时间	7	上限	压力	,	带	水口	28	3.91	27.	48	★充填』	重量/g	ļ	顶针直径/
产品重量	/	MPa	9	9	s	20	00		-1	5.25	20	0.11	48.	25	体积流率	区m^3/	s	5
前模 后模 行位 前模镶件 后模锤件 大冷却时间: 12 s 方	模 穴 号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	
	产品重量	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	. /	/	/	/	/	g
前模 后模 行位 前模線件 后模線件 大产品表面温度:						:		———— 朔彩	1冷却*	 日关工学	参数		0					
冷却介质 水温 水温 水温 天 天 天 天 大 大上限时间包含充实 八 □ □ □ □ □ □ □ □		前	ī模	F	模	行	 位								★冷却時	付间.	12	2 8
↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑	必却众居			Ţ								7		<u> → ⇒</u>		-	****	
★模具温度 84/86 83/85 C ★模温测量图: □ 天 □ 有 ★体积流率 /						/	<u> </u>		, L		<u> </u>	-				L_		
★体积流率										-		_					_	
其他相关工艺参数			84/86		83/85							°C					□ ∄	
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	★体积流率		/		/	/	·		/		/	L/min		★产品	温度测量	图:	□₹	☑ 有
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						:		其	他相き	生工艺参	:数							
合模 锁模速度/%: 40 / 15 3 100 型闭速度 10 % 型闭速度 锁模位置/mm: / / 15 0.89 型用速度 10 % 型闭压力 8 % 型用开模 高速2 高速1 初期开模 项出次数 1 次 项出模式 1 项出次数 1 次 项出模式 1 项出区力 项出区力 项出区力 项出区力 项出区力 项出区力 项出区力 项出区力			_,	tale top									!				A	
投置 (根) (根) (根) (根) (根) (根) (R) (R)				锁模	中间	低速			低	压/%							参数 ———	
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 %		度/%:	4	0		/	1	5		3	1	.00				度	10	<u>%</u>
終期开模 高速2 高速1 初期开模 1 次 项出模式 1 1 1 1 1 1 1 1 1	设置	炎模位置	/mm:		/	/		. 1	5	0.	.89		山甲	间低速	型闭圧	五	8	%
开模 30			•	中间化	氐速始	中间但	速终	低速低	压位置	高速高	压位置				型开速	腹	10	%
开模 30	4夕 甘	工措	声;	击つ	古	击 1	えつ 廿日	工措		西山	\/ \/ \ / ₩/-	1	\/A	165 山	4-世	1		
数型			1617						顶				1				L/r	
260 30 / 20 置 反复后退位置 后退EV4 反复项出EV3 后退压力 /			(E)+		L				出					ALL COLORS OF THE PARTY OF THE	announce of the same of the sa	. 1		
					T				设		J		l L		L			
周期:	2	60	31	0	,	/	2	0	置	反 复后	1 1 1	-					- W	区复削进
模内 剪切 起点:										/	mm]	60	%	/	%	30 %	•	
剪切 起点: / s 版裝 反转 万问: / 水 终点: / s 阀针 动作模式: / s 备注 成型 填充时间: 0.58 s 干合模+顶出: 5.27 s 周期 保压时间: 9 s 开模前周期: 21.58 s 参数 冷却时间: 12 s 总周期: 26.85 s 审核: 事核: ★上限时间包含充填; 确认:	周期	朝:	/	,	s	螺纹	马达攻	办率:		/	P	旋转延	迟时间	/	/ 利	少 少		/ mm
終点: / s 阀针 动作模式: / s 备注 成型 填充时间: 0.58 s 干合模+顶出: 5.27 s 周期 保压时间: 9 s 开模前周期: 21.58 s 参数 冷却时间: 12 s 总周期: 26.85 s 庫核: 事核: 本上限时间包含充填; 确认:		点:	/		s	脱模	旋转力	7向:		/		旋转动	作时间	/	7	ţ	▼ ∟	
成型 填充时间: 0.58 s 干合模+顶出: 5.27 s m	穷切		/		s	阀针				/	s		L				-44- Alval 24-	
周期 保压时间: 9 s 开模前周期: 21.58 s 参数 冷却时间: 12 s 总周期: 26.85 s 审核: ★上限时间包含充填: 确认:		L.]: 0.58		s													
参数 冷却时间: 12 s 总周期: 26.85 s □ 木可正常生产 F成: 李根平 审核: 3/		J 1~J €														1 _		
F成: 李根平		1	a		(3)	ハバ天門方	ᆔᅏᄭ᠄	۷1.		၂၁						\Box	不可证	常生产
F成: 学根平	問期 保压F	寸间:				占 田	F	26	85								1, -1 11	(4/
日期: 2019/12/20 日期: 日期: 日期:	問期 保压印 参数 冷却印	寸间: 寸间:				总周	F			s	1//	7				L		
	周期 保压印参数 冷却印	寸间: 寸间: 艮 平				总 居	F			s						L		
	周期 保压印参数 冷却印	寸间: 寸间: 艮 平				总 居	F		审核:	s						4	1认:	