A   A   A   A   A   A   A   A   A   A
信息 根具突型
型
千燥时间/
4
下操温度/C   100
150
大型
大学量时间 s   大学量量 s   大学量量 s   大学品表面温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学品温度   大学品表面温度   大学品温度   大学品表面温度   大学品温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学和时间   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品是成为   大学品是成为   大学品是成为   大学品是成为   大学品是成为   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品是成为   大学品是成为   大学品是成为   大学品是成为   大学品是成为   大学品温度   大学品表面温度   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品是成为量的   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学品表面温度   大学和大学工艺参数   大学和大学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学工艺学
290   295   290   290   285   280   50
290       295       290       285       280       50       /       ▼         ★塑料温度       射嘴温度       前段温度       中段温度       后端温度       下料口温度       油温       ▼ 株熟流道         /
★豐料溫度         射嘴溫度         報蓋溫度         前段温度         中段温度         后機         下料口温度         油温         未然流道           / / / / / / / / / / / / / / / / / / /
禁型3温度   禁型5温度   禁型5温度   禁型5温度   禁型5温度   禁型5温度   禁型5数   ***********************************
選判流动压力相关工艺参数
## 第3段 第2段 第1段
保压时间 ★
保压压力 / 100 MPa V/P切換压力 产品重量★ / / g 51.9
产品重量★ /
保圧速度 20 mm/s 若填峰値压力 MPa 20 60 螺杆速度/mm/s 螺杆直径/ 対型位置 14.14 mm 102.7 上限压力
料型位置
型腔峰值压力 ★ ★上限时间 上限压力
模穴号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16  产品重量 / / / / / / / / / / / / / / / / / / /
产品重量       / / / / / / / / / / / / / / / / / / /
一
前模     后模     行位     前模镊件     后模镶件     ★冷却时间:     12     s       冷却介质     水温     水温     无     无     无     ★产品表面温度:     /     ℃       介质温度     90     90     ℃     ★水路连接图:     □ 天     √     有       ★模具温度     84/86     83/85     ℃     ★模温测量图:     □ 天     √     イ       ★体积流率     /     /     /     /     /     上/min     ★产品温度测量图:     □ 天     ✓     有       其他相关工艺参数
冷却介质     水温     水温     无     无     无     无     未产品表面温度:     / ℃       介质温度     90     90     ℃     ★水路连接图:     □ 升     √ 有       ★模具温度     84/86     83/85     ℃     ★模温测量图:     □ 升     ✓ 有       ★体积流率     /     /     /     /     /     /     ✓ 有       其他相关工艺参数     其他相关工艺参数
介质温度       90       90       ★水路连接图: □ 升 ☑ 有         ★模具温度       84/86       83/85       ℃       ★模温测量图: □ 升 ☑ 有         ★体积流率       /       /       /       /       /       /       /       方 ☑ 有         其他相关工艺参数       其他相关工艺参数       □ 升 ☑ 有
★模具温度       84/86       83/85       ℃       ★模温测量图: □ 五 ☑ 有         ★体积流率       /       /       /       /       /       /       五       ✓ 有         其他相关工艺参数
★体积流率       /       /       /       /       /       /       五       ✓       月       人       月       月       月       月       月       日 </td
其他相关工艺参数
)
局速锁模  中间低速 低速锁模速度  低压/% <b>素</b> 高压/10N
○ 横 锁模速度/%: 40 / 15 3 <b>100</b> _ 型闭速度 10 %
合模     锁模速度/%:     40     /     15     3     100     型闭速度     10     %       设置     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
工措 30 / 40 30 顶 顶出EV1 顶出EV2 2速度转换 前进限位
设置     型开停止     慢速距离     高速2始     高速1始     出     40     %     30     %     /     /     mm     22     mm
260 30 / 20 置 反复后退位置 后退EV4 反复项出EV3 后退压力 ↓ 从 反 期 以 反 用 以 反 可
/ mm 【 60 % / % 30 % 限
周期: / s 螺纹 马达功率: / P 旋转延迟时间 / 秒 / mm
剪切 起品: / 8
12.79
成型 填充时间: 0.73 s 干合模+顶出: 7.62 s
123792
成型 填充时间:     0.73     s     干合模+顶出:     7.62     s       周期 保压时间:     6.5     s     开模前周期:     19.23     s       参数 冷却时间:     12     s     总周期:     26.85     s
成型 填充时间:     0.73     s     干合模+顶出:     7.62     s       周期 保压时间:     6.5     s     开模前周期:     19.23     s       参数 冷却时间:     12     s     总周期:     26.85     s