

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: TS200F6  
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

8

螺杆转速/rpm

150

线速度(mm/s)

251.33

★计量时间/s

5.65

射嘴温度

315

端盖温度

310

前段温度

305

中段温度

290

后端温度

290

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

保压时间★

/

/

6.5 s

保压压力

/

/

100 MPa

产品重量★

/

/

/ g

保压速度

20

mm/s

料垫位置

13.1

mm

型腔峰值压力★

/

MPa

★上限时间

/

s

V/P切换位置

20

mm

V/P切换压力

46

MPa

充填峰值压力

102.2

MPa

上限压力

150

MPa

第三段

20

第二段

25

第一段

50

螺杆位置

+ 3

抽胶距离

20

抽胶速度/mm/s

32

顶针直径/mm

5

## 塑料填充工艺参数

螺杆速度/mm/s

★充填时间/s

★充填重量/g

体积流率cm<sup>3</sup>/s

模穴号

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

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

冷却介质

水温

水温

无

无

无

介质温度

90

90

/

/

/

★模具温度

84/86

83/85

/

/

/

★体积流率

/

/

/

/

/

★冷却时间:

12

s

★产品表面温度:

/

°C

★水路连接图:

无

有

★模温测量图:

无

有

★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

合模设置

锁模速度/%:

40

/

15

3

100

锁模位置/mm:

/

/

15

0.89

☐ 中间低速

中间低速始

中间低速终

低速低压位置

高速高压位置

模具安装参数

型闭速度

10

%

型闭压力

8

%

型开速度

10

%

开模设置

终期开模

30

高速2

/

高速1

40

初期开模

30

型开停止

260

慢速距离

30

高速2始

/

高速1始

20

顶出设置

顶出次数

1

顶出模式

1

顶出压力

40

%

顶出EV1

30

%

顶出EV2

/

%

2速度转换

/

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

/

mm

模内剪切

周期:

/

s

起点:

/

s

终点:

/

s

螺纹

马达功率:

/

P

脱模

旋转方向:

/

s

阀针

动作模式:

/

s

成型周期参数

填充时间:

0.73

s

保压时间:

6.5

s

冷却时间:

12

s

干合模+顶出:

7.62

s

开模前周期:

19.23

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: