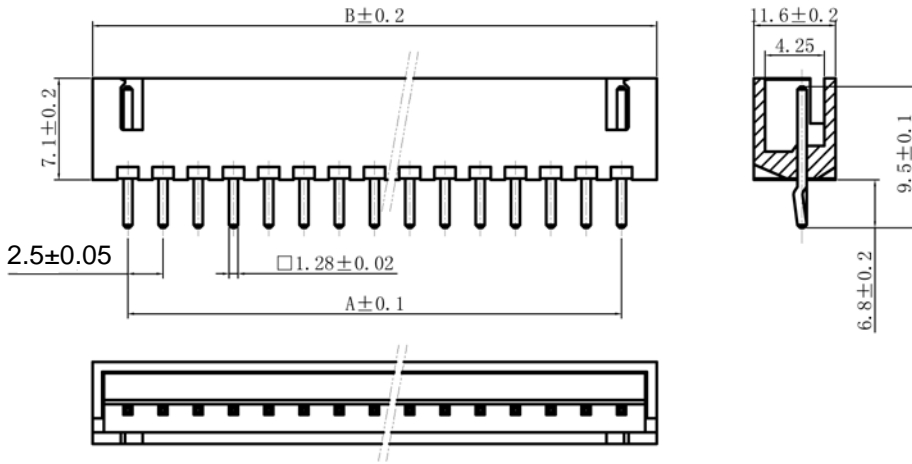


示意图



PIN	A	B
2	2.5	7.5
3	5.0	10.0
4	7.5	12.5
5	10.0	15.0
6	12.5	17.5
7	15.0	20.0
8	17.5	22.5
9	20.0	25.0
10	22.5	27.5
11	25.0	30.0
12	27.5	32.5
13	30.0	35.0
14	32.5	37.5
15	35.0	40.0
16	37.5	42.5
17	40.0	45.0
18	42.5	47.5

产品名称	XH	产品材料	LCP(E471i)	使用模具	XH-A
产品型号	A	产品腔数	20pcs	使用机台	3#
产品颜色	米黄色	产品重量/g		操作方式	<input checked="" type="checkbox"/> 自动 <input type="checkbox"/> 半自动

工艺参数

项目	等级	I级	II级	III级	IV级	V级	射胶行程		I级	II级	III级	IV级	V级	
		射胶压力Mpa	24	I	I	I	I	I	速度参数	射胶速度	75	I	I	I
熔胶压力Mpa	68	I	I	I	I	I	熔胶速度	62		I	I	I	I	
锁模压力Mpa	56	I	I	I	I	I	保压速度	36		I	I	I	I	
保压压力Mpa	36	I	I	I	I	I	锁模速度	54		I	I	I	I	
熔胶背压力Mpa	62	I	I	I	I	I	温度参数	I区		348° C	I	I	I	I
顶针	前进	30						II区		345° C	I	I	I	I
	后退	30						III区	342° C	I	I	I	I	I
抽芯	进压							IV区		I	I	I	I	I
	出压												V区	
抽胶	抽胶行程	52	速度	26	压力	20		射嘴	350° C	I	I	I	I	I
时间参数	射胶时间 (s)	1.5						前模温度	120° C		后模温度			
	熔胶时间 (s)	2						热嘴温度			热流道温度			
	冷却时间 (s)	2						备注	1: 压力参数可在 (±10mpa) 内变动。					
	保压级数	1#	2#			3#	2: 流动参数可在 (±10) 内变动。							
	保压时间(s)	1					3: 温度参数以设定值为基础可在 (±10mpa) 内变动。							

- 注意事项
- 1: 生产前做好准备工作, 对照生产计划单, 注意检查产品规格型号、颜色要与要求一致。
  - 2: 产品表面不能有变形、油污、黑点、毛刺、飞边、等现象。
  - 3: 产品首检、试样合格后方可生产。生产过程中要每隔半小时进行抽检。