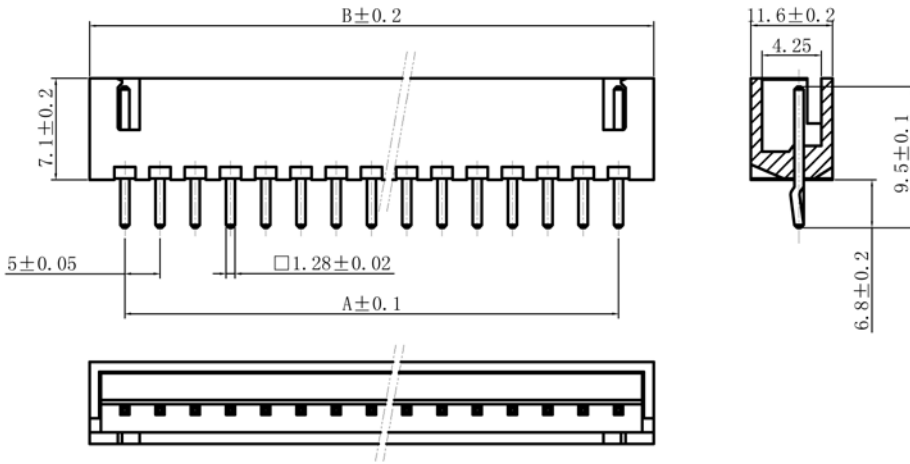


示意图



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

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。