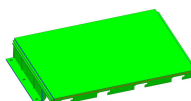




注塑参数卡 Injection Molding Parameters Card

设备 Equipment	400T		瀚兴模号 Hansin Tooling No.		HSS23012		成型参数卡号 Molding Parameters Card No.		HSS23012-02		
模具编号 Mold No.	NA		试模日期 Trial Date			2024.04.20		试模者 Prepared By		Wu Zhouwei	
产品编号 Part No.	20097419		客户 Client	Illumina Singapore Pte Ltd					试模次数 No. of Trials	T2	
版本号 Revision No.	C		产品名称 Part Name	COVER RIGHT TOP					型腔数量 No.of Cavities	1	
产品重量 Part Wt	228 g		流道重量 Runner Wt.ot Wt.		NA				1模重量 Shot Wt.	228 g	
锁模力 Press	250	Tons	材料 Material	JINCI PC/ABS 5288F HP FR					颜色 Color	灰白	

温度 Temperature C°													
干燥温度 Drying		85±5℃						干燥时间 Drying Timing			4h	Hours	
炮筒 Barrel	260	第一段 1st location	255	第二段 2nd location	250	第三段 3rd Location	245	第四段 4th Location	240	第五段 5th Location	230	第六段 6th Location	NA
设定温度 Setting Temp	前模热嘴套 Hot Tip Bushing	NA	前模 Cavity	75℃	后模 Core	75℃	行位 Slider	75℃	抽芯 Lifter	NA			
实际温度 Actual Temp	前模热嘴套 Hot Tip Bushing	NA	前模 Cavity	68.5℃	后模 Core	68.9℃	行位 Slider	69.1℃	抽芯 Lifter	NA			

热流道 Hot Runner System C°										
喷嘴 Nozzle	流道板 Manifold	热嘴 Tip 1	热嘴 Tip 2	热嘴 Tip 3	热嘴 Tip 4	热嘴 Tip 5	热嘴 Tip 6	热嘴 Tip 7	热嘴 Tip 8	
235	NA	235	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	
		热嘴 Tip 9	热嘴 Tip 10	热嘴 Tip 11	热嘴 Tip 12	热嘴 Tip 13	热嘴 Tip 14	热嘴 Tip 15	热嘴 Tip 16	
		NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	

射出设定 Injection Setting												
机器最大射压 Max. Injection Pressure of Machine	140	Bar	机器最大射速 Max. Injection Speed of Machine								100	mm/s
注塑 Injection						保压 Packing						
	1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5	
压力 Pressure	100	100	100	100	NA	NA	15	75	NA	NA	NA	kg /cm ²
速度 Speed	30	40	50	30	NA	NA	2	10	NA	NA	NA	%
位置 Position	90	70	45	25	NA	NA	NA	NA	NA	NA	NA	mm
时间 Time	NA	NA	NA	NA	NA	NA	5	3	NA	NA	NA	sec.
转压位置 Switch Position	25	mm	残料量 Cushion			15.1	mm					

储料 Plasticizing Setting					螺杆直径 Screw Diameter			60	mm
储料压力 Plasticizing Pressure	NA	NA	NA	100	背压 Back Presure			5	kg /cm ²
速度 Plasticizing Speed	NA	NA	NA	35	后松退 Decom Position			3	mm
螺杆位置 Screw Position	NA	NA	NA	100	螺杆转速 Screw RPM			50	rpm /m

时间记录 Timing Record (sec)							
注射 Injection	保压 Packing	冷却 Cooling	抽芯进 Core Push	抽芯退 Core Pull	储料 Plasticizing	其他 Other	周期 Cycle
1.38	8	25	NA	NA	6.5	NA	55

其他 Others										
顶出次数 Ejection	1	顶杆数量 No. of Ejector Rods			2	顶出距离 Ejection Distance			88	mm
模具运行 Mold Run In	全自动 Automatic	NA	半自动 Semi-Auto	√	手动 Manual	NA		试模时间 Running Time	4	hrs.
材料提供 Material Supplied By	客供 Client	NA	瀚兴 Hansin	√	实际用料 Material Used		25 Kg	剩余 Remaining	NA	kg

缺陷检查表 Defective Check List							
披锋 Flashing	NO	困气 Gas Trap	NO	粘后模 Core Sticking	NO	行位不退 Slider No Return	NO
缩水 Sink Mark	NO	缺胶 Short Shot	NO	漏水 Water Leakage	NO	顶针不退 Ejector No Return	NO
拖伤 Drag Mark	NO	翘曲变形 Warpage	NO	水口不掉 Runner Hanging	NO	插穿烧焦/拉毛 Burning / Galling On Shut Off	NO
顶针印 Ejector Mark	NO	填充不平均 Uneven Filling	NO	粘水口 Sprue Sticking	NO	分型面拖/刮伤 Scratch On Parting Line	NO
熔接线 Weld Line	NO	粘前模 Cavity Sticking	NO	产品不掉 Part Hanging	NO	漏电 Electrical Leakage	NO
备注 Remarks							

1 kgs/cm² = 0.981 bar = 14.223 psi

F° = C° x 1.8 + 32 C° = (F° - 32) / 1.8

文件编号 Document No. HS-IP-12 版本号 Revision No. A00

1 bar = 14.5 psi

1MPa=145psi=10bar=10.2kg/cm²