

工艺参数卡				瀚兴精密模具（上海）有限公司			
				版本：A00		编号：LS001	
产品名称/型号		20097833 Rev B		设备名称		联升冷室压铸机	
原料材质		ADC-12		设备吨位		300 (T)	
锤头位置		0 mm		冷却时间		8s	
打料压力		8 bar		回锤延时		3s	
料柄厚度		42mm		喷雾时间		1.2s	
一快位置		200mm		吹气时间		3s	
二块位置		210mm		汤勺取汤时间		2s	
增压位置		230mm		给汤机待机时间		20s	
跟踪位置		360mm		压射延时时间		0.5s	
压射速度		60%		汤勺滴料时间		2s	
快速储能压力		160 bar		取出机横退延迟时间		0s	
增压储能压力		120 bar		夹手旋转时间		0.5s	
增压触发压力		60 bar		夹子放开时间		0.5s	
压射时间		3s		单件周期时间		19.2s	
增压延时		0s					
产品示意图							
							
版本	变更内容	经办人	日期	编制	审核	批准	
A00	初版	1	2023/12/4	杨波	吴周维	储国春	