

# 厦门合利成环保科技有限公司

## 全自动负压伺服三工位成型一体机生产工艺指标

XHLC-QR-SC03-2

|               |              |          |             |           |             |
|---------------|--------------|----------|-------------|-----------|-------------|
| 生产日期          | 2022.2.14    | 生产机台     | CX-2        | 产品名称      | 148 PBT 防震垫 |
| 材质规格/模穴       | 0.34x 685 P2 | 颜色       | 透明          | 产品克重      | 9g          |
| 成型参数设定区       |              |          |             |           |             |
| 拉片长度          | 660 mm       | 拉片速度     | 1000-1500 转 | 拉片加减速     | 0.2 秒       |
| 成型模温          | 15-25 °C     | 进料加热     | 30-50 °C    | 正压位置      | 1mm         |
| 正压时间          | 0.8 秒        | 负压位置     | -           | 排气时间      | 0.15 秒      |
| 脱模吹气          | -            | 延迟开模吹    | -           | 开模吹气      | -           |
| 合模吹气          | -            | 压力 (Mpa) | 0.5-0.7     | 正压力 (Mpa) | 0.5-0.7     |
| 负压力 (Mpa)     | 0.5-0.8      |          |             |           |             |
| 成型上模参数设定区     |              |          |             |           |             |
| 延迟合模          | -            | 开模位置     | 80 mm       | 上模拉伸      | -           |
| 合模速度          | 1000-1500 转  | 开模速度     | 1000-1500 转 | 拉伸位置      | -           |
| 合模时间          | 1.5 秒        | 手动速度     | 100 转       | 拉伸时间      | -           |
| 成型下模参数设定区     |              |          |             |           |             |
| 延迟合模          | -            | 开模位置     | 80 mm       | 下闸        | -           |
| 合模速度          | 1000-1500 转  | 开模速度     | 1000-1500 转 | 冷却风机      | -           |
| 合模时间          | 1.5 秒        | 手动速度     | 100 转       | 拉伸位置      | -           |
| 拉伸时间          | -            |          |             |           |             |
| 裁断上模参数设定区     |              |          |             |           |             |
| 延迟合模          | -            | 合模时间     | -           | 开模速度      | 1000-1500 转 |
| 合模速度          | 1000-1500 转  | 开模位置     | 98 mm       | 手动速度      | 100 转       |
| 裁断下模参数设定区     |              |          |             |           |             |
| 延迟合模          | -            | 合模时间     | -           | 开模速度      | 1000-1500 转 |
| 合模速度          | 1000-1500 转  | 开模位置     | 98 mm       | 手动速度      | 100 转       |
| 裁断拖盘上模辅助参数设定区 |              |          |             |           |             |
| 辅助气缸          | 112 mm       | 合模等待     | 70 mm       | 延迟拖板退     | -           |
| 真空位置          | 170 mm       | 延迟吹气     | -           |           |             |
| 二次高度          | 100 mm       | 吹气时间     | 0.12 秒      |           |             |
| 裁断机械手取料参数设定区  |              |          |             |           |             |
| 纵向取料位置        | 123 mm       | 机械手手动速度  | 500 转       | 放料吹气时间    | 0.1 秒       |
| 取料降速度         | 500 转        | 纵向放料位置   | 496 mm      | 放料升速度     | 500 转       |
| 取料真空提前        | 3 mm         | 放料降速度    | 500 转       | 机械手进速度    | 350 转       |
| 取料真空时间        | 0.3 秒        | 堆叠数量     | 10 个        | 横向取料位置    | 830 mm      |
| 取料升速度         | 500 转        | 堆叠间距     | 8 mm        | 机械手退位置    | -           |
| 直下取料上升高度      | 15 mm        | 放料吹气提前   | 12 mm       |           |             |

厦门合利成环保科技有限公司

全自动正负压伺服三工位成型一体机生产工艺指标

XHL-C-QR-SC03-2

温控数据如下：上炉温控

|             |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 开启8温区       | 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   | 7   | 8   | /   | /   | /   | /   | /   | /   | /   |
| *4 NO / OFF | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | 400 | /   | /   | /   | /   | /   | /   | /   |
| 开启10温区      | 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   | 7   | 8   | 9   | 10  | /   | /   | /   | /   | /   |
| *4 NO / OFF | 400 | 398 | 398 | 398 | 398 | 398 | 398 | 400 | 400 | 400 | /   | /   | /   | /   | /   |
| 开启15温区      | 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   | 7   | 8   | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  | 15  |
| *4 NO / OFF | 359 | 351 | 352 | 352 | 375 | 360 | 361 | 352 | 315 | 375 | 361 | 352 | 352 | 352 | 375 |

温控数据如下：下炉温控

|            |   |   |    |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |
|------------|---|---|----|---|---|---|---|---|---|----|----|----|----|----|----|----|
|            | 1 | 2 | *3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 |
| 1 NO / OFF |   |   |    |   |   |   |   |   |   |    |    |    |    |    |    |    |

操作说明：操作人员必须根据工艺参数设定值，而且不间断的检查产品品质问题，如果发现问题可以参照操作指南微调工艺参数或通知师傅。

备注：一般情况下，温度的稳定性在±15度。

审核：

李永发

记录：

刘为军