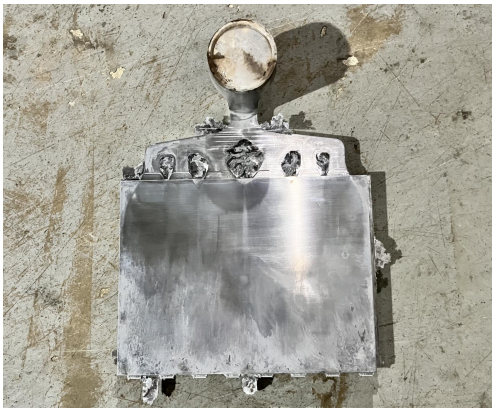
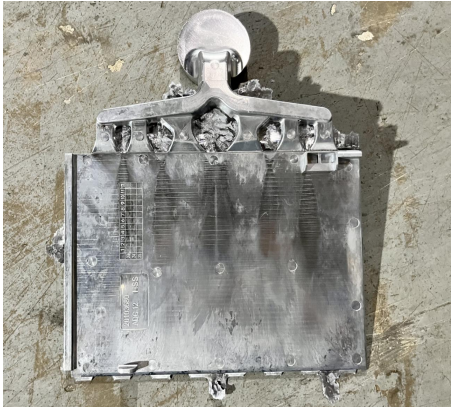


工艺参数卡				瀚兴精密模具（上海）有限公司		
				版本：A00	编号：LS001	
产品名称/型号	20103680 Rev C		设备名称	联升冷室压铸机		
原料材质	ADC-12		设备吨位	300 (T)		
锤头位置	410 mm		冷却时间	8s		
打料压力	161 bar		回锤延时	8s		
料柄厚度	72mm		喷雾时间	1.2s		
一快位置	200mm		吹气时间	3s		
二块位置	240mm		汤勺取汤时间	2s		
增压位置	260mm		给汤机待机时间	20s		
跟踪位置	380mm		压射延时时间	0.5s		
压射速度	70%		汤勺滴料时间	2s		
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	3.5s		单件周期时间	25.5s		
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	2024/5/20	杨波	吴周维	储国春