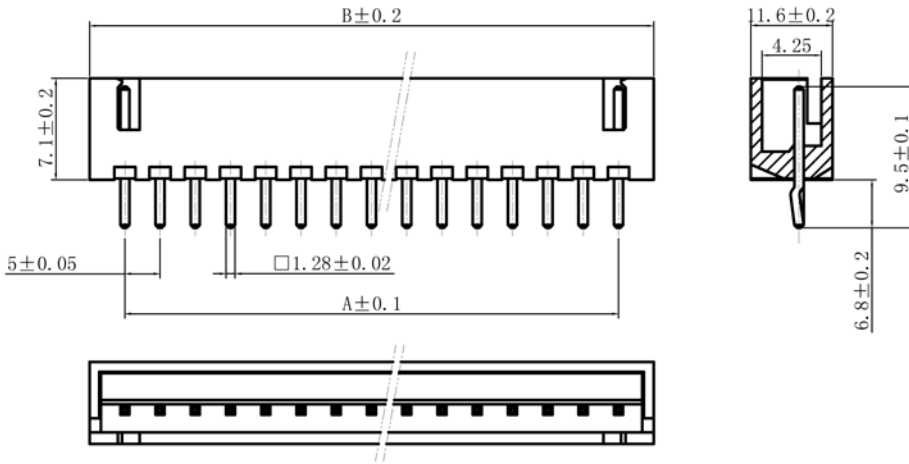


示意图



| 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       | 压力参数 |     |      |     |                      | 射胶行程                        |      |      |      |        | 速度参数  |      |      |      |        | 温度参数 |     |      |     |    |
|------|----------|------|-----|------|-----|----------------------|-----------------------------|------|------|------|--------|-------|------|------|------|--------|------|-----|------|-----|----|
|      |          | 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 |      |     |      |     |    |
|      | 熔胶压力Mpa  | 68   |     |      |     |                      |                             | 熔胶速度 | 62   |      |        |       |      |      | II区  | 345° C |      |     |      |     |    |
|      | 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   |     |      |     |                      | 抽芯                          | V区   | /    |      |        |       |      |      | 射嘴   | 350° C |      |     |      |     |    |
|      | 顶针       | 前进   | 30  |      |     |                      |                             |      | 备注   | 前模温度 | 120° C |       | 后模温度 |      |      |        | /    |     |      |     |    |
|      |          | 后退   | 30  |      |     |                      |                             |      |      | 热嘴温度 | /      | 热流道温度 |      |      |      |        | /    |     |      |     |    |
| 抽芯   | 进压       | /    |     |      |     | 1:压力参数可在(±10mpa)内变动。 |                             |      |      |      |        |       |      |      |      |        |      |     |      |     |    |
|      | 出压       | /    |     |      |     | 2:流动参数可在(±10)内变动。    |                             |      |      |      |        |       |      |      |      |        |      |     |      |     |    |
| 抽胶   | 抽胶行程     | 52   | 速度  | 26   | 压力  | 20                   | 3:温度参数以设定值为基础可在(±10mpa)内变动。 |      |      |      |        |       |      |      |      |        |      |     |      |     |    |
| 时间参数 | 射胶时间(s)  | 1.5  |     |      |     |                      | 备注                          |      |      |      |        |       |      |      |      |        |      |     |      |     |    |
|      | 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。

## X-ON Electronics

Largest Supplier of Electrical and Electronic Components

*Click to view similar products for [Headers & Wire Housings](#) category:*

*Click to view products by [Boom](#) manufacturer:*

Other Similar products are found below :

[95000-104TRLF](#) [10135584-644402LF](#) [DF62W-EP2022PCA](#) [95000-106TRLF](#) [DF62W-2022SCA](#) [DF62W-EP2022PC](#) [2203348](#) [DF62W-2022SC](#) [1084018](#) [1029039](#) [1084017](#) [802-10-012-10-002000](#) [1112640](#) [1112639](#) [891-007-9SS-BST1T](#) [000-34000](#) [0008550134](#) [0009482033](#) [0009507031](#) [57102-F02-18ULF](#) [57102-S06-03LF](#) [57202-S52-04LF](#) [PCN6-15S-2.5E](#) [0039019024](#) [58102-G61-06LF](#) [582553-1](#) [0009485154](#) [0009508121](#) [0022285053](#) [0050291907](#) [018731A](#) [LY20-4P-DT1-P1E-BR](#) [02.125.8002.8](#) [60101931](#) [60598-1 \(Cut Strip\)](#) [M1625-3R/100](#) [61062-3](#) [61082-181009](#) [CSU011177004](#) [636-1427](#) [638009-1](#) [641938-9](#) [641991-4](#) [644168-1](#) [644827-2](#) [647662-1](#) [65039-019ELF](#) [65692-001LF](#) [65781-018](#) [65781-047](#)