

# 瑞全企業股份有限公司

## INJ(試作/量產)成型條件表

機台成型條件編號：\_\_\_\_\_

第\_\_\_\_\_次試模

模 具	車型/品名		D46H 75611(2)-BZ140 輪弧						試模日期																
	成型機	151	產品重量		355g±15g		模具廠		源達			模具編號													
			Gate重量		15g		模穴數		一模二穴			成型週期		sec											
	固定側回路		一進	一出	溫度控制		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水_____°C		<input type="checkbox"/> 冷凍水_____°C		<input type="checkbox"/> 模溫機_____°C														
可動側回路		一進	一出	溫度控制		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水_____°C		<input type="checkbox"/> 冷凍水_____°C		<input type="checkbox"/> 模溫機_____°C															
原 料	原料名稱		KZBP7-8-11BK10		色母				回收材比例		新舊材5：1														
									烘料	80±5	°C	2	hr												
溫 度	料管溫度(°C)				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位								
					230	235	235	195	190										°C						
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位								
																	°C								
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	單位								
																°C									
⌚ 射出時間：				76 sec		⌚ 冷卻時間：				20 sec		✎ 射出終點：				mm									
成 型 條 件	射 膠 設 定			射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用											
		壓力(bar)						50		60		50		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否											
		速度(%)						5		55		20		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤											
		位置(mm)						18		40		140		<input type="checkbox"/> 全自動											
		時間(sec)										15		<input type="checkbox"/> 半自動											
	保 壓 設 定			保四		保三		保二		保一				前鬆退		加料1		加料2		加料3		後鬆退			
		壓力(bar)								20								75		90		20			
		速度(%)								5								50		70		20			
		時間(sec)								2										1		1			
																		30		165		+7			
	拖 模 進	➡		頂進一		頂進二						➡		關1		關2		關3		關4		低壓		高壓	
		壓力(bar)		15		35						壓力(bar)		40		60		12				5		90	
		速度(%)		5		12						速度(%)		25		50		25				20		40	
		位置(mm)		15		100						位置(mm)		1020		600		260				228			
	拖 模 退	⬅		拖退二		拖退一						⬅		開5		開4		開3		開2		開1		開模終	
		壓力(bar)		15		45						壓力(bar)		45		40		60		65		20			
		速度(%)		10		20						速度(%)		30		40		45		45		15			
		位置(mm)		5		30						位置(mm)		1150		1100		600		500		220			
	模具問題點及改善建議														料管溫度 射膠(壓力.速度.位置.時間) 保壓(壓力.速度.時間) 入料(壓力.速度.背壓.位置) 設定公差±10%										
	符號	年.月.日		改訂內容/理由								承認		審查		作成									