

# 瑞全企業股份有限公司

## INJ(試作/量產)成型條件表

第 \_\_\_\_\_ 次試模

機台成型條件編號 : \_\_\_\_\_

模 具	車型/品名	AST CW785401/2 XA A柱						試模日期									
	成型機	601	產品重量	180g/180g	模具廠	源達			模具編號								
			Gate重量		模穴數	一模二穴			成型週期	sec							
	固定側回路	三進	三出	溫度控制	常溫水	°C	冷凍水	°C	模溫機	°C							
可動側回路	三進	三出	溫度控制	常溫水	°C	冷凍水	°C	模溫機	°C								
原 料	原料名稱	P6211TR-CMX20005			色母				回收材比例								
									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	
				225	220	220	220										
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	°C
◎射出時間 : sec				◎冷卻時間 : sec				◎射出終點 : mm									
射 膠 設 定	射五	射四			射三		射二		射一		機械手臂使用						
	壓力(bar)				60		80		80		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否					
	速度(%)				20		20		50		<input type="checkbox"/> 夾具	<input type="checkbox"/> 吸盤					
	位置(mm)				93		95		120		<input type="checkbox"/> 全自動						
	時間(sec)								10		<input type="checkbox"/> 半自動						
保 壓 設 定	保四	保三	保二	保一	入 料 設 定				前鬆退	加料1	加料2	加料3	後鬆退				
	壓力(bar)			25		壓力(bar)					60	80	20				
	速度(%)					速度(%)					70	80	15				
	時間(sec)					背壓(bar)					5	2					
						位置(mm)					200	210	+6				
拖 模 進	→	頂進一		頂進二	鎖 模	→	關1	關2	關3	關4	低壓	高壓					
	壓力(bar)	20	30			壓力(bar)		60	30	15	15	90					
	速度(%)	5	10			速度(%)		35	65	15	25	30					
	位置(mm)	70	123			位置(mm)			700	540	400	170					
拖 模 退	←	拖退二		拖退一	開 模	←	開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終					
	壓力(bar)	35	35			壓力(bar)	40	45	40	60	70						
	速度(%)	30	30			速度(%)	30	35	40	15	15						
	位置(mm)	2	40			位置(mm)	823	773	700	500	200						
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) <b>設定公差±10%</b>						
符號	年.月.日	改訂內容/理由								承認	審查	作成					