

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 76871-BZ550 尾翼上蓋					試模日期																	
	成型機	152	產品重量		980±10g		模具廠		員達			模具編號													
			Gate重量		39g		模穴數		一模一穴			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		PA777D		色母		67240 【灰色】		回收材比例			新舊材5：1													
									烘料		90±5		°C		3		hr								
溫 度	料管溫度(°C)				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位								
					233	230	225	215	210										°C						
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位								
		205	205	205	205	205	195	195	195	195	195	195					°C								
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	單位								
																		°C							
⌚ 射出時間：				sec		⌚ 冷卻時間：				20 sec		✂ 射出終點：				25.5 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											
														<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否											
		壓力(bar)								75		82		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤											
		速度(%)								15		25		<input type="checkbox"/> 全自動											
		位置(mm)								33		46		<input type="checkbox"/> 半自動											
	時間(sec)										13														
	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)								50		壓力(bar)						75		75		50			
		速度(%)								20		速度(%)						65		65		5			
		時間(sec)								10		背壓(bar)						11		4					
											位置(mm)						160		200		+2				
	拖 模 進	➡		頂進一		頂進二						➡		關1		關2		關3		關4		低壓		高壓	
												壓力(bar)		60		50		15				5		90	
		速度(%)		30		40		速度(%)		40		40		50				35		40					
		位置(mm)		35		125		位置(mm)		300		260		240				218							
	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)		45		65		70		45		40			
		速度(%)		55		90		速度(%)		40		60		50		35		15							
		位置(mm)		2		0		位置(mm)		1095		1045		850		450		300							
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												