

瑞全企業股份有限公司

機台成型條件編號: _____

INJ(試作/量產)成型條件表

第

次試模

品名		58569-02140				成型機		210T		試模日期		107/11/1														
模具廠				模具代碼				登錄者/參加人員																		
製品重量		30±1g		Gate		g		材料乾燥		80 °C		2 hr		材料 P-20												
色料品名				色料比例				溫度控制		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水 <input type="checkbox"/> 冷凍水 <input type="checkbox"/> 模溫機		<input type="checkbox"/> 無														
工程內容		指示		工程內容		指示		工程內容		指示		工程內容		指示												
料管溫度°C				射出時間		11.4 sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力 速度 限位/時間												
1	##	5		9		冷卻時間	15 sec	固定側回路		1 進 1 出		抽芯入														
2	##	6		10		成型時間	43 sec	可動側回路		1 進 1 出		抽芯出														
3	##	7		11		射出型態		水路控制溫度		°C		抽芯入														
4	##	8		12		射出終點	14.8 mm					抽芯出														
射出	射五		射四		射三		射二		射一		射前加料		吹氣使用													
	壓力(bar)		35		35		45		60		Bar		公模		母模											
	速度(%)		7		10		15		60		%		時間S													
	切替位置(mm)		22		24		35		62		Sec		位置(mm)													
時間(Sec)												<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		吹氣使用 <input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF												
保壓	保四		保三		保二		保一		入料		前鬆退		加料一		加料二		加料三		後鬆退		進慢		座進		座退	
	壓力(bar)		30		22		20		壓力(bar)		8		3				20		壓力							
	速度(%)		1		3		2		速度(%)		75		75				10		速度							
	時間(Sec)		3		1		0.5		背壓(bar)										座退功能: <input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF							
熱澆道(°C)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18							
		19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36							
機械手臂使用		<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		<input type="checkbox"/> 夾具 <input checked="" type="checkbox"/> 吸盤		<input type="checkbox"/> 全自動		<input checked="" type="checkbox"/> 半自動																		
頂出型態		定位				頂進一		頂進二		拖退		拖退二段		拖退一段												
頂出延遲		秒																								
托退延遲		秒		壓力(bar)		10		10		壓力(bar)		15														
次數		次		速度(%)		6		8		速度(%)		15														
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		35		48		位置(mm)		6														
模具安裝條件確認表						鎖模		快速	中速	慢速	低壓	高壓	開模		減速	慢速	中速	快速	高壓							
KO孔位置		處	熱澆道使用 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否																							
公模		母模		壓力(bar)		50		30		20		10		85		壓力(bar)		20		40		45		60		
水路流量		水路流量		速度(%)		20		45		35		20		20		速度(%)		20		35		25		15		
水路溫度		°C		水路溫度		°C		位置(mm)		400		250		200		80		位置(mm)		422		357		250		
模具溫度		°C		模具溫度		°C										開模終(mm)										
成形條件公差										備註:																
料管溫度、射出(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	改定.內容.理由				承認	審查	作成																		
△																										
△																										
△																										
△																										
作成日	107/11/1	新設				何福基	何東明	何英群																		