

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		55514-0A020				成型機		450T		試模日期		2020.01.30							
模具廠		裕振		模具代碼						登錄者/參加人員		何東峻 / 何英綺							
製品重量		418g±5		Gate		材料乾燥		80	°C	2	hr	材料	TPO(TT935N1J)						
色料品名		NATURAL		色料比例		溫度控制		<input type="checkbox"/> 常溫水	<input type="checkbox"/> 冷凍水	<input checked="" 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	7 sec	螺桿背壓		kg/cm				壓力	速度	限位/時間					
1	200	5	185	9		冷卻時間	40 sec	固定側回路	1進1出	抽芯入		30	10	2/0					
2	200	6		10		成型時間	75 sec	可動側回路	2進2出	抽芯出		30	20	2/430					
3	195	7		11		射出型態		水路控制溫度	22 °C	抽芯入									
4	190	8		12		射出終點	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)								50	60		Bar		公模	母模				
	速度(%)								25	35		%	時間S	5					
	切替位置(mm)								31	70		Sec	位置(mm)	300					
時間(Sec)												<input type="checkbox"/> ON	<input type="checkbox"/> OFF	吹氣使用	<input type="checkbox"/> ON	<input checked="" 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)		60	40	60	20	壓力							
						速度(%)		40	25	60	20	速度							
						背壓(bar)		0	16	2		座退功能:		<input type="checkbox"/> ON	<input checked="" type="checkbox"/> OFF				
				位置(mm)		0	35	190	10										
熱澆道(°C)		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
		225	225	225	225														
		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		秒		頂進一				頂進二				拖退		拖退			
頂出延遲																二段			
托退延遲		秒	壓力(bar)			15				40				壓力(bar)	20	40			
次數		次	速度(%)			12				12				速度(%)	30	30			
定次使用		<input type="checkbox"/> ON	<input type="checkbox"/> OFF	位置(mm)		40				95				位置(mm)	3	20			
模具安裝條件確認表						鎖模	1速	2速	3速	4速	低壓	高壓	開模	5速	4速	3速	2速	1速	
KO孔位置	處	熱澆道使用	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否			壓力(bar)	40	65	20	50	50	75	壓力(bar)	18	40	30	40	40	
公模		母模				壓力(bar)	40	65	20	50	50	75	壓力(bar)	18	40	30	40	40	
水路流量		水路流量		速度(%)	35	50	15	35	30	20		速度(%)	25	30	45	50	15		
水路溫度		水路溫度		°C	位置(mm)	430	300	260	150	130		位置(mm)	443	420	320	300	250		
模具溫度		模具溫度		°C															
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%							
簽號	年.月.日		改定.內容.理由			承認	審查	作成											
△																			
△																			
△																			
△																			
作成日	2020.01.30		新設			何福基		何東峻		何英綺									