

# 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		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		<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		三 進    三 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		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										°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：				sec		⌚ 冷卻時間：				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											
								60		80		80		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否											
		壓力(bar)						20		20		50		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤											
		速度(%)						93		95		120		<input type="checkbox"/> 全自動											
		位置(mm)										10		<input type="checkbox"/> 半自動											
	時間(sec)																								
	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	
								25		壓力(bar)								60		80		20			
		速度(%)						7		速度(%)						70		80		15					
		時間(sec)						3		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			
				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			
				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) 設定公差±10%																									
符號	年.月.日		改訂內容/理由						承認		審查		作成												