

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		64790-0A050				成型機		600T		試模日期		2020.05.05														
模具廠		祥興		模具代碼						登錄者/參加人員		施國勝/何東峻														
製品重量		3g 二穴: 318±		Gate		g		材料乾燥		80 °C		2 hr		材料		APIP5G										
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																
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		sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力		速度 限位/時間										
1	##	5	195	9		冷卻時間	25 sec	固定側回路	進	出	抽芯入															
2	##	6		10		成型時間	63 sec	可動側回路	進	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	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)						80		80		Bar		公模		母模											
	速度(%)						20		50		%		時間S													
	切替位置(mm)						28		35		Sec		位置(mm)													
時間(Sec)						0.14		2.65		<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)						20		壓力(bar)				60		80		10		壓力							
	速度(%)						15		速度(%)				70		80		10		速度							
	時間(Sec)						3		背壓(bar)				5		2				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 type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤		<input type="checkbox"/> 全自動		<input 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)		20		30		壓力(bar)		35		35												
次數		1 次		速度(%)		5		8		速度(%)		30		30												
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		70		123		位置(mm)		2		40												
模具安裝條件確認表				鎖模		快 中 慢		低 高		開模		終 減 中 快 慢														
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)		60 30 15 5 90		壓力(bar)		25 30 40 60 70																
水路流量		水路流量		速度(%)		35 65 15 25 30		速度(%)		20 25 40 15 15																
水路溫度		°C		水路溫度		°C		位置(mm)		700 540 400 170		位置(mm)		800 750 700 500 200												
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	2020.05.05	新設				何福基	何東峻	何英群																		