

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/量產)成型條件表

第

次試模

機台成型條件編號:_____

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	無						
工程內容		指示		工程內容		指示		工程內容		指示		指示							
												壓力	速度	限位/時間					
料管溫度°C				射出時間		sec		螺桿背壓		kg/cm									
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 checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> OFF						
			1	2	3	4		5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
熱澆道(°C)		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		秒		頂進一			頂進二			拖退		拖退二段		拖退一段			
頂出延遲						壓力(bar)			20			30			壓力(bar)		35		35
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 checked="" 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 checked="" type="checkbox"/> 否	速	速		速	壓	壓	速	速		速	速	速	速	速		
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 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%										備註:									
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	何英琦										