

# 瑞全企業股份有限公司

## INJ(試作/號試)成型條件表

第 次試模

品名	TD-LIFT-後側背板(CW769614-A)					成型機	221		試模日期	101.10.25																									
模具廠	必紘		模具代碼						登錄者/參加人員		郭文峰																								
製品重量	1425±70 g		Gate	g		材料乾燥	80±5	°C	2.5	hr	材料	P2213GN-03																							
色料品名			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±10%		射出時間		10 sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力		速度		限位/時間																			
1	220	5	215	9		冷卻時間	25 sec		固定側回路		1 進 1 出		抽芯入																						
2	220	6	210	10		成型時間	sec		可動側回路		1 進 1 出		抽芯出																						
3	220	7	210	11		射出型態			水路控制溫度		60 °C		抽芯入																						
4	215	8	208	12									抽芯出																						
射出 ±10 %			射五		射四		射三		射二		射一		射前加料		吹氣使用																				
	壓力(bar)								65		58		Bar		公模		母模																		
	速度(%)								70		65		%		時間S																				
	切替位置(mm)		25		25		25		25		32		Sec		位置(mm)																				
	時間(Sec)						10						<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		吹氣使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF																		
保壓 ±10 %			保四		保三		保二		保一		入料				前熱退		加料一		加料二		加料三		後熱退				進慢		座進		座退				
	壓力(bar)								20		±10		壓力(bar)								80		30		壓力										
	速度(%)								15		0		速度(%)								60		20		速度										
	背壓(bar)										0		0		0										速度										
	時間(Sec)								2.5		%		位置(mm)								140		148		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																	
	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180																								
機械手臂使用	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					下降					秒					吸取					秒					後退					秒				
<input checked="" type="checkbox"/> 全自動	<input type="checkbox"/> 半自動					前進					秒					抱取					秒					上升					秒				
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	0 秒																																		
托退延遲	0 秒		壓力(bar)		30		30		壓力(bar)		30		50																						
次數	1 次		速度(%)		5		20		速度(%)		40		40																						
定次使用	<input type="checkbox"/> ON <input checked="" type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		30		90		位置(mm)		10		20																						
略圖:			鎖模		快速	中速	慢速	低壓	高壓	開模		快速	4速	3速	2速	1速																			
			壓力(bar)		80		60	10	100	壓力(bar)			50	70	70	60																			
			速度(%)		70		50	30	40	速度(%)			30	60	70	25																			
			位置(mm)				350	230	210	位置(mm)			700	600	300																				
											開模終(mm)																								
備註:																																			
符號	年.月.日	改定.內容.理由				承認	審查	作成	製品開發跨功小組										顧客承認(必要之時)																
									主導者	技術	品管	營業	廠務	採購	廠商	品証	技術																		
△																																			
△																																			
△																																			
△																																			
作成日	101.10.25	新設				何福基 施國勝 林采君																													