

# 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 : \_\_\_\_\_

|                  |                     |                        |        |          |  |         |                                       |          |                                       |       |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|------------------|---------------------|------------------------|--------|----------|--|---------|---------------------------------------|----------|---------------------------------------|-------|-------------|-----------------|------------------------------|-----------------------------|----|----|----|--|--|--|--|--|--|
| 模<br>具           | 車型/品名               | D46H 75611(2)-BZ140 輪弧 |        |          |  |         |                                       | 試模日期     |                                       |       |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 成型機                 | 151                    | 產品重量   | 355g±15g |  | 模具廠     | 源達                                    |          |                                       | 模具編號  |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        | Gate重量 | 15g      |  | 模穴數     | 一模二穴                                  |          |                                       | 成型週期  | sec         |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 固定側回路               | 一進                     | 一出     | 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               | 一進                     | 一出     | 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<br>料           | 原料名稱                | KZBP7-8-11BK10         |        |          | 色母   |         |                                       |          |                                       | 回收材比例 |             | 新舊材5:1          |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        |        |          |  |         |                                       |          |                                       | 烘料    | 80±5        |                 | °C                           | 2                           | hr |    |    |  |  |  |  |  |  |
| 溫<br>度           | 料管溫度(°C)            |                        |        | 1        | 2  | 3       | 4                                     | 5        | 6                                     | 7     | 8           | 9               | 10                           | 11                          | 12 | 單位 |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        |        | 230      | 235  | 235     | 195                                   | 190      |                                       |       |             |                 |                              |                             |    | °C |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 熱<br>澆<br>道<br>(°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 :         |                     |                        |        | ⌚ 冷卻時間 : |  |         |                                       | ⌚ 射出終點 : |                                       |       |             | mm              |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
| 射<br>膠<br>設<br>定 | 射五                  |                        | 射四     |          | 射三   |         | 射二                                    |          | 射一                                    |       | 機械手臂使用      |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 壓力(bar)             |                        |        |          |  |         | 50                                    |          | 60                                    |       | 50          |                 | <input type="checkbox"/> 是   | <input type="checkbox"/> 否  |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 速度(%)               |                        |        |          |  |         | 5                                     |          | 55                                    |       | 20          |                 | <input type="checkbox"/> 夾具  | <input type="checkbox"/> 吸盤 |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 位置(mm)              |                        |        |          |  |         | 18                                    |          | 40                                    |       | 140         |                 | <input type="checkbox"/> 全自動 |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 時間(sec)             |                        |        |          |  |         |                                       |          |                                       |       | 15          |                 | <input type="checkbox"/> 半自動 |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
| 成<br>型<br>條<br>件 | 保四                  | 保三                     | 保二     | 保一       | 入<br>料<br>設<br>定                                 | 前鬆退     |                                       |          |                                       | 加料1   | 加料2         | 加料3             | 後鬆退                          |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 壓力(bar)             |                        |        |          |  | 壓力(bar) |                                       |          |                                       |       |             |                 | 75                           | 90                          | 20 |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 速度(%)               |                        |        |          |  | 速度(%)   |                                       |          |                                       |       |             |                 | 50                           | 70                          | 20 |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 時間(sec)             |                        |        |          |  | 背壓(bar) |                                       |          |                                       |       |             |                 | 1                            | 1                           |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        |        |          |  | 位置(mm)  |                                       |          |                                       |       |             |                 | 30                           | 165                         | +7 |    |    |  |  |  |  |  |  |
| 拖<br>模<br>進      | →                   | 頂進一                    | 頂進二    | 鎖<br>模   | →  | 關1      | 關2                                    | 關3       | 關4                                    | 低壓    | 高壓          |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 壓力(bar)             |                        | 15     |          |  | 40      | 60                                    | 12       |                                       | 5     | 90          |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 速度(%)               |                        | 5      |          |  | 25      | 50                                    | 25       |                                       | 20    | 40          |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 位置(mm)              |                        | 15     |          |  | 1020    | 600                                   | 260      |                                       |       | 228         |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
| 拖<br>模<br>退      | ←                   | 拖退二                    | 拖退一    | 開<br>模   | ←  | 開5      | 開4                                    | 開3       | 開2                                    | 開1    | 開<br>模<br>終 |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 壓力(bar)             |                        | 15     |          |  | 45      | 40                                    | 60       | 65                                    | 20    |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 速度(%)               |                        | 10     |          |  | 30      | 40                                    | 45       | 45                                    | 15    |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  | 位置(mm)              |                        | 5      |          |  | 1150    | 1100                                  | 600      | 500                                   | 220   |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
| 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              |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        |        |          |  |         |                                       |          |                                       |       |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        |        |          |  |         |                                       |          |                                       |       |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |
|                  |                     |                        |        |          |  |         |                                       |          |                                       |       |             |                 |                              |                             |    |    |    |  |  |  |  |  |  |