

# 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  | 554B1-02160 |          |  |         |         | 成型機  | 400T    |  | 試模日期  |          | 107/7/13 |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 模具廠   |             |          | 模具代碼   |         |         |  |         |  |   | 登錄者/參加人員 |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 製品重量  | 20g±1g      |          | Gate   | g       | 材料乾燥    | 80   | °C      | 2  | hr  | 材料       | PA-777D  |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 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 type="checkbox"/> 模溫機 |         |  |   |          | 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       |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
|   |             |          |  |         |         |  |         |  |   | 壓力       | 速度       | 限位/時間                                   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 料管溫度°C  |             |          |  | 射出時間    | 6 sec   | 螺桿背壓   | kg/cm   |  |   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 1 ##  | 5           | 210      | 9  | 冷卻時間    | 15 sec  | 固定側回路  | 進       | 出  | 抽芯入   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 2 ##  | 6           |          | 10   | 成型時間    | 45 sec  | 可動側回路  | 進       | 出  | 抽芯出   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 3 ##  | 7           |          | 11   | 射出型態    |         | 水路控制溫度   | 70 °C   |  | 抽芯入   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 4 ##  | 8           |          | 12   | 射出終點    | 59 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      | 65   |         | Bar  |   |          | 公模       | 母模                                      |                             |                              |     |     |    |    |    |
|   | 速度(%)       |          |  |         | 40      | 10   |         | %  | 時間S   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
|   | 切替位置(mm)    |          |  |         | 19      | 33   |         | Sec  | 位置(mm)  |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 時間(Sec)   |             | 6        |  |         |         |  |         | <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)     |          |  |         | 55      |  | 壓力(bar) |  | 5   | 5        | 15       | 壓力                                      |                             |                              |     |     |    |    |    |
|   | 速度(%)       |          |  |         | 15      |  | 速度(%)   |  | 85  | 85       | 10       | 速度                                      |                             |                              |     |     |    |    |    |
|   | 時間(Sec)     |          |  |         | 6       |  | 背壓(bar) |  |   |          |          | 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 |
|   |             | 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 checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否 |         |         | <input type="checkbox"/> 夾具 <input checked="" type="checkbox"/> 吸盤                     |         |  | <input type="checkbox"/> 全自動                                  |          |          | <input checked="" type="checkbox"/> 半自動 |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 頂出型態  |             |          | 定位   |         | 壓力(bar) | 頂進一  |         | 頂進二  |   | 拖退       |          | 拖退二段                                    |                             | 拖退一段                         |     |     |    |    |    |
| 頂出延遲  |             |          | 0.4 秒  |         |         |  |         |  |   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 托退延遲  |             |          | 0 秒  |         |         | 壓力(bar)  |         | 20   |   | 40       |          | 壓力(bar)                                 |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 次數  |             |          | 1 次  |         |         | 速度(%)  |         | 5  |   | 10       |          | 速度(%)                                   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 定次使用  |             |          | <input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF         |         |         | 位置(mm)   |         | 20   |   | 35       |          | 位置(mm)                                  |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 模頭安裝條件確認表   |             |          |  |         |         |  |         |  | 鎖模  | 快速       | 慢速       | 低壓                                      | 高壓                          | 開模                           | 減速  | 中速  | 快速 | 慢速 |    |
| KO孔位置   | 處           | 熱澆道使用    | <input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否 |         |         |  |         |  |   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |
| 公模  |             | 母模       |  | 壓力(bar) |         | 40   |         | 30   |   | 15       |          | 85                                      |                             | 壓力(bar)                      | 20  | 30  | 60 | 30 |    |
| 水路流量  | 水路流量        |          | 速度(%)  |         | 40      |  | 50      |  | 15  |          | 20       |   | 速度(%)                       | 15                           | 40  | 25  | 15 |    |    |
| 水路溫度  | °C          | 水路溫度     | °C   | 位置(mm)  | 450     |  | 450     |  | 200   |          | 150      |   | 位置(mm)                      | 460                          | 430 | 300 | 15 |    |    |
| 模頭溫度  | °C          | 模頭溫度     | °C   |         |         |  |         |  |   |          |          | 開模終(mm)                                 | 460                         |                              |     |     |    |    |    |
| 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   | 107/7/13    | 新設       |  |         |         | 何福基  | 何東嶠     | 何英琦  |   |          |          |   |                             |                              |     |     |    |    |    |