

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 具	車型/品名	P02F 前輪弧 63810/1-2YK0A						試模日期									
	成型機	221	產品重量	374g		模具廠			模具編號								
			Gate重量			模穴數			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 料	原料名稱	14071-2 (KZBP7-8振揮抽色)		色母					回收材比例		不可使用回收料						
									烘料	80±5		°C	2		hr		
溫 度	料管溫度(°C)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位	
				180	185	190	190	190	190	190	185	180					
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	°C
⌚ 射出時間 : sec				⌚ 冷卻時間 : sec				⌚ 射出終點 : mm									
射 膠 設 定	射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用						
	壓力(bar)				115		115		115		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否					
	速度(%)				5		65		50		<input type="checkbox"/> 夾具	<input checked="" type="checkbox"/> 吸盤					
	位置(mm)				34		40		70		<input checked="" type="checkbox"/> 全自動	<input type="checkbox"/> 半自動					
	時間(sec)						28		28		<input type="checkbox"/> 半自動	<input type="checkbox"/> 全自動					
保 壓 設 定	保四		保三	保二	保一	入 料 設 定	前鬆退		加料1	加料2	加料3	後鬆退					
	壓力(bar)				15		壓力(bar)				95	100	20				
	速度(%)				5		速度(%)				50	85	10				
	時間(sec)				2		背壓(bar)				5	6					
							位置(mm)				45	100	115				
拖 模 進	→		頂進一		頂進二		鎖 模	→	關1	關2	關3	關4	低壓	高壓			
	壓力(bar)		30		30			壓力(bar)			45	65	20	90			
	速度(%)		10		15			速度(%)			60	90	30	50			
	位置(mm)		9.5		170			位置(mm)			320	300	250				
拖 模 退	←		拖退二		拖退一		開 模	←	開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終			
	壓力(bar)		30		50			壓力(bar)		33	50	80	60				
	速度(%)		15		60			速度(%)		25	50	90	20				
	位置(mm)		10		20			位置(mm)		645	500	230					
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					