

瑞全企業股份有限公司

機台成型條件編號: _____

INJ(試作/量產)成型條件表

第

次試模

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		<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				射出時間		6 sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力		速度 限位/時間													
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)				50		40		2		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										
		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				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)				15															
次數		1 次		速度(%)		5		10		速度(%)				10															
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		20		35		位置(mm)				1															
模具安裝條件確認表										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 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			
模具溫度		°C		模具溫度		°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		何東明		何英群																		