

# 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		58916-0D150				成型機		120T		試模日期		107/01/25						
模具廠		必紘		模具代碼						登錄者/參加人員		施國勝 / 何東峻						
製品重量		15±1g		Gate	5 g	材料乾燥	80	°C	2	hr	材料	TPO						
色料品名				色料比例		溫度控制	<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水	<input checked="" 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	219	5	9	冷卻時間	18 sec	固定側回路	1進1出	抽芯入										
2	190	6	10	成型時間	35 sec	可動側回路	1進1出	抽芯出										
3	180	7	11	射出型態	時+位	水路控制溫度	60 °C	抽芯入										
4	180	8	12	射出終點	20 mm			抽芯出										
				射五	射四	射三	射二	射一	射前加料		吹氣使用							
射出	壓力(bar)						58	70		Bar		公模	母模					
	速度(%)						10	25		%	時間S							
	切替位置(mm)						22	35		Sec	位置(mm)							
	時間(Sec)								<input type="checkbox"/> ON <input checked="" type="checkbox"/> OFF	吹氣使用		□ ON	□ 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)				90	20		壓力					
						速度(%)				70	28		速度					
						時間(Sec)	8	5	4				座退功能:	<input type="checkbox"/> ON <input checked="" 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 type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否				<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤			<input type="checkbox"/> 全自動			<input checked="" type="checkbox"/> 半自動					
	頂出型態				頂進一		頂進二		拖退		拖退		拖退					
頂出延遲		0 秒																
托退延遲		0 秒		壓力(bar)		60		60		壓力(bar)		30						
次數		1 次		速度(%)		8		12		速度(%)		30						
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input checked="" type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		30		40		位置(mm)		1						
備註:		鎖模		1速	2速	3速	4速	低壓	高壓	開模	5速	4速	3速	2速	1速			
		壓力(bar)		40	40	40	30	15	90	壓力(bar)	25	30	40	40	70			
		速度(%)		25	50	40	30	20	20	速度(%)	15	50	40	25	15			
		位置(mm)		140	80	60	40	20		位置(mm)	165	120	110	100	60			
				開模終(mm)														
符號	年.月.日	改定.內容.理由				承認	審查	作成	模具安裝條件確認表									
△									KO孔位置			處	熱澆道使用			<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否		
△									公模				母模					
△									水路流量				水路流量					
△									水路溫度			°C	水路溫度			°C		
△									模具溫度			°C	模具溫度			°C		
△									成形條件公差									
△									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)									
作成日	107/01/25	新設				何福基	何東峻	何英琦	設定公差:±10%									