

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/量產)成型條件表

第

次試模

品名		58569-02140				成型機		210T		試模日期		107/11/1						
模具廠		模具代碼								登錄者/參加人員								
製品重量		30±1g		Gate	g	材料乾燥		80	°C	2	hr	材料	P-20					
色料品名				色料比例		溫度控制		<input checked="" 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	11.4 sec	螺桿背壓		kg/cm										
1	##	5		9		冷卻時間	15 sec	固定側回路	1進1出	抽芯入								
2	##	6		10		成型時間	43 sec	可動側回路	1進1出	抽芯出								
3	##	7		11		射出型態		水路控制溫度	°C	抽芯入								
4	##	8		12		射出終點	14.8 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)				35		35		45		60		Bar		公模	母模		
	速度(%)				7		10		15		60		%	時間S				
	切替位置(mm)				22		24		35		62		Sec	位置(mm)				
時間(Sec)												<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)		30	22	20		壓力(bar)	8	3			20	壓力					
	速度(%)		1	3	2		速度(%)	75	75			10	速度					
	時間(Sec)		3	1	0.5		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	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		秒		頂進一		頂進二		拖退		拖退二段		拖退一段			
頂出延遲				壓力(bar)			10		10		壓力(bar)		15					
托退延遲		秒		速度(%)		6		8		速度(%)		15						
次數		次		速度(%)		6		8		速度(%)		15						
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		35		48		位置(mm)		6						
模具安裝條件確認表						鎖模		快	中	慢	低	高	開模	減速	慢速	中速	快速	高壓
KO孔位置	處	熱澆道使用	<input type="checkbox"/> 是 <input checked="" type="checkbox"/> 否			50	30	20	10	85	壓力(bar)	20	40	45	60			
公模		母模		壓力(bar)		20	45	35	20	20	速度(%)	20	35	25	15			
水路流量		水路流量		速度(%)		400	250	200	80		位置(mm)	422	357	250				
水路溫度	°C	水路溫度	°C	位置(mm)								開模終(mm)						
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) 設定公差:±10%										備註:								
符號	年.月.日	改定.內容.理由				承認	審查	作成										
△																		
△																		
△																		
△																		
作成日	107/11/1	新設				何福基	何東嶺	何英琦										