

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	D46H 76871-BZ550 尾翼上蓋						試模日期											
	成型機	152	產品重量	980±10g	模具廠	員達		模具編號											
			Gate重量	39g	模穴數	一模一穴		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	PA777D		色母	67240【灰色】		回收材比例			新舊材5:1									
							烘料	90±5		°C	3		hr						
溫 度	料管溫度(°C)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位			
				233	230	225	215	210										°C	
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位		
		205	205	205	205	205	195	195	195	195	195	195	195				°C		
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	單位		
	◎射出時間 : sec				◎冷卻時間 : 20 sec				◎射出終點 : 25.5 mm										
射 膠 設 定	射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用								
	壓力(bar)						75		82		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否							
	速度(%)						15		25		<input type="checkbox"/> 夾具	<input type="checkbox"/> 吸盤							
	位置(mm)						33		46		<input type="checkbox"/> 全自動								
	時間(sec)								13		<input type="checkbox"/> 半自動								
成 型 條 件	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)		50		壓力(bar)				75	75	50						
	速度(%)				20		速度(%)				65	65	5						
	時間(sec)				10		背壓(bar)				11	4							
							位置(mm)				160	200	+2						
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)		60		70			壓力(bar)	60	50	15		5	90					
	速度(%)		30		40			速度(%)	40	40	50		35	40					
	位置(mm)		35		125			位置(mm)	300	260	240		218						
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)		65		120			壓力(bar)	45	65	70	45	40						
	速度(%)		55		90			速度(%)	40	60	50	35	15						
	位置(mm)		2		0			位置(mm)	1095	1045	850	450	300						
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							