

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		55514-0A020				成型機		450T		試模日期		2020.01.30															
模具廠		裕振		模具代碼						登錄者/參加人員		何東峻 / 何英綺															
製品重量		418g±5		Gate						材料乾燥		80 °C		2 hr		材料		TPO(TT935N1J)									
色料品名		NATURAL		色料比例						溫度控制		<input type="checkbox"/> 常溫水 <input type="checkbox"/> 冷凍水		<input checked="" 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		指示											
料管溫度°C				射出時間		7 sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力		速度		限位/時間									
1	200	5	185	9	冷卻時間	40	sec	固定側回路		1 進 1 出		抽芯入		30		10		2/0									
2	200	6		10	成型時間	75	sec	可動側回路		2 進 2 出		抽芯出		30		20		2/430									
3	195	7		11	射出型態			水路控制溫度		22 °C		抽芯入															
4	190	8		12	射出終點	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)						50		60		Bar		公模		母模												
	速度(%)						25		35		%		時間S		5												
	切替位置(mm)						31		70		Sec		位置(mm)		300												
時間(Sec)										<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		吹氣使用		<input type="checkbox"/> ON <input checked="" 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)						14		壓力(bar)		60		40		60		20		壓力								
	速度(%)						10		速度(%)		40		25		60		20		速度								
	時間(Sec)						5		背壓(bar)		0		16		2				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								
		225	225	225	225																						
		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		秒		壓力(bar)		15		40		壓力(bar)		20		40													
托退延遲		秒		速度(%)		12		12		速度(%)		30		30													
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		40		95		位置(mm)		3		20													
模具安裝條件確認表		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	
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		65		20		50		50		75		壓力(bar)		18		40		30		40	
水路流量		水路流量		速度(%)		35		50		15		35		30		20		速度(%)		25		30		45		50	
水路溫度		°C		水路溫度		°C		位置(mm)		430		300		260		150		130		位置(mm)		443		420		320	
模具溫度		°C		模具溫度		°C																					
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%																											
△號	年.月.日		改定.內容.理由		承認		審查		作成																		
△																											
△																											
△																											
△																											
作成日	2020.01.30		新設		何福基		何東峻		何英綺																		