

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		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		<input type="checkbox"/>												
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	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														
射出	射五		射四		射三		射二		射一		射前加料		吹氣使用													
	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 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)						8		壓力(bar)						90		20		壓力							
	速度(%)						5		速度(%)						70		28		速度							
	時間(Sec)						3		背壓(bar)						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 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		拖退二段		拖退一段										
頂出延遲		0 秒																								
托退延遲		0 秒		壓力(bar)		60		60		壓力(bar)		30		30												
次數		1 次		速度(%)		8		12		速度(%)		30		30												
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		30		40		位置(mm)		1		20												
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) 設定公差:±10%																			
作成日	107/01/25	新設		何福基	何東峻	何英群																				