

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/號試)成型條件表

第 次試模

品名	TD-B柱(LH/RH)					成型機	152					試模日期																																																																																																																																									
模具廠	必紘		模具代碼		A01397					登錄者/參加人員																																																																																																																																											
製品重量	g		Gate		材料乾燥		80±5	°C	2	hr	材料	CTH20001																																																																																																																																									
色料品名			色料比例		溫度控制		<input type="checkbox"/> 常溫水 <input checked="" type="checkbox"/> 冷凍水 <input type="checkbox"/> 油溫 <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																																																																																																																																								
料管溫度°C±10%		射出時間		12 sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力 速度 限位/時間																																																																																																																																									
1	200	5	185	9	冷卻時間	35 sec		固定側回路		進 出		抽芯入																																																																																																																																									
2	190	6	185	10	成型時間	sec		可動側回路		進 出		抽芯出																																																																																																																																									
3	190	7	180	11	射出型態	24mm		水路控制溫度		°C		抽芯入																																																																																																																																									
4	190	8		12								抽芯出																																																																																																																																									
射出 ±10 %	射五		射四		射三		射二		射一		射前加料		吹氣使用																																																																																																																																								
	壓力(bar)				40		65		65		Bar		公模 母模																																																																																																																																								
	速度(%)				15		70		35		%		時間S																																																																																																																																								
	切替位置(mm)				26		35		120		Sec		位置(mm)																																																																																																																																								
	時間(Sec)				7						<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		吹氣使用 <input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF																																																																																																																																								
保壓 ±10 %	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)						20		±10		壓力(bar)						60		20		壓力		50		50		50																																																																																																																										
	速度(%)						5		0		速度(%)						70		10		速度		8		30		20																																																																																																																										
	背壓(bar)								%		背壓(bar)						5				座退功能:		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF																																																																																																																														
	位置(mm)						3		%		位置(mm)						130		140																																																																																																																																		
熱澆道(°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18																																																																																																																																			
機械手臂使用	<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					下降					秒					吸取					秒					後退					秒																																																																																																																						
<input checked="" type="checkbox"/> 全自動	<input type="checkbox"/> 半自動					前進					秒					抱取					秒					上升					秒																																																																																																																						
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	0 秒				20		25		壓力(bar)		40		40																																																																																																																																								
托退延遲	0 秒		速度(%)		2		4		速度(%)		40		50																																																																																																																																								
次數	1 次		位置(mm)		20		170		位置(mm)		5		12																																																																																																																																								
定次使用	<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF																																																																																																																																																				
略圖:																																																																																																																																																					
<table border="1"> <tr> <td>鎖模</td><td>快速</td><td>中速</td><td>慢速</td><td>低壓</td><td>高壓</td><td>開模</td><td>快速</td><td>中速</td><td>慢速</td><td>快速</td><td>慢速</td><td colspan="13"></td></tr> <tr> <td>壓力(bar)</td><td>85</td><td>30</td><td>15</td><td>110</td><td></td><td>壓力(bar)</td><td>20</td><td>30</td><td>30</td><td></td><td></td><td colspan="13"></td></tr> <tr> <td>速度(%)</td><td>40</td><td>30</td><td>30</td><td>40</td><td></td><td>速度(%)</td><td>30</td><td>45</td><td>30</td><td></td><td></td><td colspan="13"></td></tr> <tr> <td>位置(mm)</td><td></td><td>700</td><td>450</td><td>200</td><td></td><td>位置(mm)</td><td>1000</td><td>900</td><td>400</td><td></td><td></td><td colspan="13"></td></tr> <tr> <td colspan="6"></td><td>開模終(mm)</td><td></td><td colspan="17"></td></tr> </table>																									鎖模	快速	中速	慢速	低壓	高壓	開模	快速	中速	慢速	快速	慢速														壓力(bar)	85	30	15	110		壓力(bar)	20	30	30																速度(%)	40	30	30	40		速度(%)	30	45	30																位置(mm)		700	450	200		位置(mm)	1000	900	400																						開模終(mm)																		
鎖模	快速	中速	慢速	低壓	高壓	開模	快速	中速	慢速	快速	慢速																																																																																																																																										
壓力(bar)	85	30	15	110		壓力(bar)	20	30	30																																																																																																																																												
速度(%)	40	30	30	40		速度(%)	30	45	30																																																																																																																																												
位置(mm)		700	450	200		位置(mm)	1000	900	400																																																																																																																																												
						開模終(mm)																																																																																																																																															
備註:																																																																																																																																																					
重量:RH 438±24g/LH 423±24g																																																																																																																																																					
符號	年.月.日	改定.內容.理由				承認	審查	作成	製品開發跨功小組										顧客承認(必要之時)																																																																																																																																		
△									主導者	技術	品管	營業	廠務	採購	廠商	品証	技術																																																																																																																																				
△																																																																																																																																																					
△																																																																																																																																																					
△																																																																																																																																																					
作成日	101.08.09	新設				何福基 施國勝 林采君																																																																																																																																															