

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/量產)成型條件表

機台成型條件編號：_____

第_____次試模

模 具	車型/品名	D46H 76876-BZ030 尾翼下蓋								試模日期									
	成型機	151	產品重量	1150g±10g		模具廠		員達		模具編號									
			Gate重量	20g		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	AXAR187 11BK10【黑色】		色母				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			
				225	225	220	215	205								°C			
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位		
		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		
																°C			
⌚ 射出時間：_____ sec				⌚ 冷卻時間：_____ 30 sec				✂ 射出終點：_____ 14.4 mm											
成 型 條 件	射 膠 設 定			射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用					
								90		95		90		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					
								15		45		10		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤					
						16		50		170		<input type="checkbox"/> 全自動							
										15		<input type="checkbox"/> 半自動							
	保 壓 設 定			保四		保三		保二		保一				前鬆退		加料1	加料2	加料3	後鬆退
								50								80	75	20	
								12						70	55	20			
								3						8	2				
														160	180	+6			
	拖 模 進	➡		頂進一		頂進二				➡		關1	關2	關3	關4	低壓	高壓		
				25		30						40		70	12		30	110	
				8		15				30		50	30		30	40			
				45		102				980		280	260		228				
	拖 模 退	⬅		拖退二		拖退一				⬅		開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終		
				30		45						45		55	55	65		30	
				20		20				35		40	40	55	15				
				5		30				1000		950	750	500	340				
		<div> <div>模具問題點及改善建議</div> <div>料管溫度</div> <div>射膠(壓力.速度.位置.時間)</div> <div>保壓(壓力.速度.時間)</div> <div>入料(壓力.速度.背壓.位置)</div> <div>設定公差±10%</div> </div>																	
符號	年.月.日		改訂內容/理由						承認		審查		作成						