

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/量產)成型條件表

第 1 次試模

品名	52111-YY020				成型機	152		試模日期	2021.8.17									
模具廠			模具代碼					登錄者/參加人員										
製品重量	516±6g		Gate	g	材料乾燥		°C	hr	材料	11BK10								
色料品名			色料比例		溫度控制	<input type="checkbox"/> 常溫水	<input type="checkbox"/> 冷凍水	<input type="checkbox"/> 模溫機	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									
									壓力	速度	限位/時間							
料管溫度°C				射出時間	sec	螺桿背壓	kg/cm											
1	#	5	190	9	冷卻時間	25 sec	固定側回路	進 出	抽芯入									
2	#	6	190	10	成型時間	62 sec	可動側回路	進 出	抽芯出									
3	#	7		11	射出型態	60~63	水路控制溫度	°C	抽芯入									
4	#	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)					70	70		Bar	公模	母模							
	速度(%)					7	20		%	時間S								
	切替位置(mm)					45	62		Sec	位置(mm)								
時間(Sec)	0.48 3.19						<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	前 鬆 退	加 料 一	加 料 二	加 料 三	後 鬆 退	進慢	座進	座退						
	壓力(bar)			50	入 料	壓力(bar)		60	75	25	壓力							
	速度(%)			10	速 度 (%)			65	65	20	速度							
	時間(Sec)			5	背壓(bar)			6	2		座退功能：	<input type="checkbox"/> ON	<input 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
	195	195																
	19	20	21	#	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 type="checkbox"/> 半自動				
頂出型態	定位			頂進一			頂進二			拖退		拖退						
頂出延遲	秒																	
托退延遲	秒			壓力(bar)	70			85			壓力(bar)	110		140				
次數	次			速度(%)	60			80			速度(%)	65		99				
定次使用	<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF			位置(mm)	20			55			位置(mm)	2		10				
模具安裝條件確認表					鎖模		速	速	速	壓	壓	開模	速	速	速	速	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)	85	65	75	15	5	壓力(bar)	45	80	85	85	50		
水路流量			水路流量		速度(%)	80	50	45	50	35	速度(%)	35	65	80	60	17		
水路溫度		°C	水路溫度	°C	位置(mm)		300	260	240	218	位置(mm)	1050	1000	650	550	200		
模具溫度		°C	模具溫度	°C							開模終(mm)							
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%										備註:								
符號	年.月.日		改定.內容.理由			承認	審查	作成										
△																		
△																		
△																		
△																		
作成日			新設															