

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/量產)成型條件表

第 _____ 次試模

機台成型條件編號 : _____

模 具	車型/品名	D46H 55451-BZ140 BOX						試模日期																
	成型機	012	產品重量	54±3g		模具廠	廣一		模具編號															
			Gate重量	8.7g		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 20 °C															
原 料	原料名稱	APIP5G-202B			色母		回收材比例			新舊材5:1以下														
							烘料	80±5		°C	2	hr												
溫 度	料管溫度(°C)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位								
				205	200	200	195									°C								
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位							
																°C								
	16 17 18 19				20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	單位								
	16 17 18 19															°C								
⌚ 射出時間 : sec				⌚ 冷卻時間 : 20 sec				⌚ 射出終點 : 23.1 mm																
射 膠 設 定	射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用													
	壓力(bar)						65		65		<input type="checkbox"/> 是		<input type="checkbox"/> 否											
	速度(%)						30		20		<input type="checkbox"/> 夾具		<input type="checkbox"/> 吸盤											
	位置(mm)						36		55		<input type="checkbox"/> 全自動													
	時間(sec)						6		6		<input type="checkbox"/> 半自動													
成 型 條 件	保四			保三	保二	保一	入 料 設 定	前鬆退			加料1	加料2	加料3	後鬆退										
	壓力(bar)					40		壓力(bar)			4	2		35										
	速度(%)					6		速度(%)			50	70		12										
	時間(sec)					6		背壓(bar)																
								位置(mm)			60	70		+4										
拖 模 進	→		頂進一		頂進二		鎖 模	→	關1	關2	關3	關4	低壓	高壓										
	壓力(bar)		10		10			壓力(bar)	50	30	20		10	85										
	速度(%)		6		8			速度(%)	20	25	15		20	20										
	位置(mm)		25		60			位置(mm)	400	340	200		80											
拖 模 退	←		拖退二		拖退一		開 模	←	開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終										
	壓力(bar)				15			壓力(bar)		20	40	45	60											
	速度(%)				15			速度(%)		20	25	15	15											
	位置(mm)				6			位置(mm)		500	435	340	150											
模具問題點及改善建議											料管溫度 射膠(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%													
符號	年.月.日	改訂內容/理由							承認		審查		作成											