

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	841W G92D1-VU010						試模日期									
	成型機	501	產品重量	93±6g		模具廠	源達		模具編號								
			Gate重量			模穴數	一模二穴		成型週期	sec							
	固定側回路	二進	二出	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	二進	二出	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	FTP20DY		色母					回收材比例		新舊材5:1以下						
									烘料	80		°C	5		hr		
溫 度 ±10%	料管溫度(°C)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位	
				220	205	200	190	190									
	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
	⌚ 射出時間 : sec				⌚ 冷卻時間 : sec				⌚ 射出終點 : mm								
射 膠 設 定	射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用						
	壓力(bar)						60		70		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否					
	速度(%)						20		30		<input type="checkbox"/> 夾具	<input checked="" type="checkbox"/> 吸盤					
	位置(mm)						23		25		<input type="checkbox"/> 全自動						
	時間(sec)								6		<input checked="" type="checkbox"/> 半自動						
保 壓 設 定	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)				15					壓力(bar)					70	70	15
	速度(%)				5					速度(%)					70	50	10
	時間(sec)				2					背壓(bar)					3	1	
										位置(mm)					30	60	+5
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)		15		20			壓力(bar)		30	55	25	7	80			
	速度(%)		5		8			速度(%)		35	50	30	20	30			
	位置(mm)		50		80			位置(mm)		700	400	300	162				
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		20			壓力(bar)	20	40	50	60	25				
	速度(%)		15		20			速度(%)	20	30	40	25	15				
	位置(mm)		5		8			位置(mm)	708	658	400	300	240				

模具問題點及改善建議

符號	年.月.日	改訂內容/理由	承認	審查	作成
	115.01.02	新訂	何江龍	何常豪	陳嘉琪