

瑞全企業股份有限公司

INJ(試作/量產)成型條件表

第 次試模

品名	64716-0A020					成型機	600T		試模日期	109.12.03								
模具廠	岡峰		模具代碼						登錄者/參加人員		施國勝/何東峻							
製品重量	615±5g		Gate	g		材料乾燥		°C		hr	材料							
色料品名			色料比例			溫度控制	<input checked="" 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	9 sec	螺桿背壓	kg/cm											
1	205	5	200	9		冷卻時間	25 sec	固定側回路	1進1出	抽芯入								
2	210	6		10		成型時間	sec	可動側回路	1進1出	抽芯出								
3	210	7		11		射出型態		水路控制溫度	°C	抽芯入								
4	205	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)			12	75	75		Bar		公模		母模						
	速度(%)			10	45	45		%	時間S									
	切替位置(mm)			18	23	75		Sec	位置(mm)									
時間(Sec)								<input type="checkbox"/> ON	<input type="checkbox"/> OFF	吹氣使用		<input type="checkbox"/> ON	<input checked="" type="checkbox"/> OFF					
保壓	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)		60	80	15		壓力						
						速度(%)		70	80	15		速度						
						背壓(bar)		7	5			座退功能： <input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF						
						位置(mm)		180	210	10								
熱澆道(°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
	200	200	200	200	200	200												
	19	20	21	22	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		拖退二段		拖退一段				
頂出延遲		秒																
托退延遲		秒				壓力(bar)		30		50		壓力(bar)		35		35		
次數		次				速度(%)		25		35		速度(%)		30		30		
定次使用		<input type="checkbox"/> ON		<input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		30		93		位置(mm)		20		40		
模具安裝條件確認表						鎖模	快速	中速	慢速	低壓	高壓	開模		減速	慢速	中速	快速	高壓
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)	60	30	25	10	110	壓力(bar)		25	40	50	60	70
水路流量			水路流量			速度(%)	35	65	50	25	30	速度(%)		20	35	55	35	15
水路溫度		°C	水路溫度		°C	位置(mm)		700	220	200	170	位置(mm)		800	750	700	300	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	109.12.03		新設				何福基	何東峻	何英錦									