

# 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 55642-BZ230 儀錶下飾板本體					試模日期										
	成型機	501	產品重量	279 g	模具廠			模具編號									
			Gate重量	g	模穴數	一模一穴		成型週期		sec							
	固定側回路	二進	二出	溫度控制	□常溫水 _____ °C	□冷凍水 _____ °C	□模溫機 _____ °C										
可動側回路	二進	二出	溫度控制	□常溫水 _____ °C	□冷凍水 _____ °C	□模溫機 _____ °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	
				245	210	210	200										
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	°C
⌚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)		65		65		65		65		<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否						
	速度(%)		15		30		45		20		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤						
	位置(mm)		19		28		55		100		<input type="checkbox"/> 全自動						
	時間(sec)								10		<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)	20							70	70	20				
	速度(%)				10		壓力(bar)						65	65	10		
	時間(sec)				3		速度(%)						3	3			
							背壓(bar)						50	110	+6		
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)		30		45			壓力(bar)	60	30	15		3	95			
	速度(%)		3		10			速度(%)	35	40	15		20	30			
	位置(mm)		25		125			位置(mm)	650	370	220			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)		50		80			壓力(bar)	35	60	50	60	30				
	速度(%)		50		80			速度(%)	30	55	40	15	15				
	位置(mm)		6		7			位置(mm)	660	610	350	350	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					