

# 瑞全企業股份有限公司

## INJ(試作/量產)成型條件表

機台成型條件編號：\_\_\_\_\_

第\_\_\_\_\_次試模

模 具	車型/品名	976W GRS 52151-0A070-1										試模日期						
	成型機	152	產品重量	690g±10g		模具廠		源達		模具編號								
			Gate重量			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		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水_____℃ <input type="checkbox"/> 冷凍水_____℃ <input type="checkbox"/> 模溫機_____℃												
可動側回路	二 進	二 出	溫度控制		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水_____℃ <input type="checkbox"/> 冷凍水_____℃ <input type="checkbox"/> 模溫機_____℃													
原 料	原料名稱	CN-BP7SYTW-11BK10		色母				回收材比例		新舊材5：1以下								
								烘料	80 ± 5	℃	2	hr						
溫 度	料管溫度(℃)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位		
				195	195	195	190	190								℃		
	熱 澆 道 (℃)	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	單位	
																℃		
⌚ 射出時間：_____ sec				⌚ 冷卻時間：_____ sec				✂ 射出終點：_____ mm										
成 型 條 件	射 膠 設 定		射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用					
		壓力(bar)					90		90		90		<input checked="" type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					
		速度(%)					8		15		20		<input type="checkbox"/> 夾具 <input checked="" type="checkbox"/> 吸盤					
		位置(mm)					25		58		156		<input type="checkbox"/> 全自動					
		時間(sec)									10		<input checked="" type="checkbox"/> 半自動					
	保 壓 設 定		保四		保三		保二		保一				前鬆退 加料1 加料2 加料3 後鬆退					
		壓力(bar)							45		壓力(bar)				80 70 20			
		速度(%)							15		速度(%)				50 60 15			
		時間(sec)							10		背壓(bar)				8 2			
											位置(mm)				135 162 +5			
	拖 模 進	→	頂進一		頂進二						→		關1	關2	關3	關4	低壓	高壓
		壓力(bar)	70		85						壓力(bar)		75		60	15	5	110
		速度(%)	60		80						速度(%)		80		60	50	35	40
		位置(mm)	20		70						位置(mm)				300	260	240	218
	拖 模 退	←	拖退二		拖退一						←		開5	開4	開3	開2	開1	開模終
		壓力(bar)	110		140						壓力(bar)		40		60	85	85	35
		速度(%)	65		99						速度(%)		30		40	65	80	15
		位置(mm)	2		10						位置(mm)		1033		983	650	550	300
	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				