

瑞全企業股份有限公司

機台成型條件編號: _____

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		<input checked="" type="checkbox"/> 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																
料管溫度°C				射出時間		9 sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力		速度 限位/時間														
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				前鬆退		加料一		加料二		加料三		後鬆退				進慢		座進		座退	
	壓力(bar)										入料		壓力(bar)				60		80		15		壓力							
	速度(%)												速度(%)				70		80		15		速度							
	時間(Sec)												背壓(bar)				7		5				座退功能:		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF					
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	中	慢	低	高	開模		減	慢	中	快	高											
KO孔位置		處	熱澆道使用 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否					速	速	速	壓	壓			速	速	速	速	壓											
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										備註:																				
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%																														
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																					