

# 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	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_____℃ <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	FTP20DY		色母				回收材比例		新舊材5：1以下								
								烘料	80	℃	5	hr						
溫 度 ±10%	料管溫度(℃)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位		
				220	205	200	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 ±10%	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				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						→		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					