

瑞全企業股份有限公司

機台成型條件編號:740V前下

INJ(試作/量產)成型條件表

第 1 次試模

品名		52111-YY020					成型機		152		試模日期		2021.8.17													
模具廠		模具代碼							登錄者/參加人員																	
製品重量		516±6g		Gate		g		材料乾燥		°C		hr		材料		11BK10										
色料品名		色料比例				溫度控制		<input type="checkbox"/> 常溫水 <input type="checkbox"/> 冷凍水 <input type="checkbox"/> 模溫機																		
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		sec		螺桿背壓		kg/cm				壓力		速度		限位/時間										
1	##	5	190	9		冷卻時間	25 sec	固定側回路	進	出	抽芯入															
2	##	6	190	10		成型時間	62 sec	可動側回路	進	出	抽芯出															
3	##	7		11		射出型態	60~63	水路控制溫度	°C		抽芯入															
4	##	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)						70		70		Bar		公模		母模											
	速度(%)						7		20		%		時間S													
	切替位置(mm)						45		62		Sec		位置(mm)													
時間(Sec)						0.48		3.19		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		吹氣使用 <input type="checkbox"/> ON <input 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)						50		壓力(bar)				60		75		25		壓力							
	速度(%)						10		速度(%)				65		65		20		速度							
	時間(Sec)						5		背壓(bar)				6		2				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							
		195	195																							
		19	20	21	#	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)		70		85		壓力(bar)		110		140												
次數		次		速度(%)		60		80		速度(%)		65		99												
定次使用		<input type="checkbox"/> ON <input type="checkbox"/> OFF		位置(mm)		20		55		位置(mm)		2		10												
模具安裝條件確認表		鎖模		速		速		速		壓		壓		開模		速		速		速		速		速		
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)		85		65		75		15		5		壓力(bar)		45		80		85		50		
水路流量		水路流量		速度(%)		80		50		45		50		35		速度(%)		35		65		80		60		
水路溫度		°C		水路溫度		°C		位置(mm)		300		260		240		218		位置(mm)		1050		1000		650		
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%																						
符號	年.月.日	改定.內容.理由		承認		審查		作成																		
△																										
△																										
△																										
△																										
作成日		新設																								

備註: