

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 76876-BZ030 尾翼下蓋						試模日期											
	成型機	151	產品重量	1150g±10g		模具廠	員達		模具編號										
			Gate重量	20g		模穴數	一模一穴		成型週期	sec									
	固定側回路	一進	一出	溫度控制	<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水 _____ °C <input type="checkbox"/> 冷凍水 _____ °C <input type="checkbox"/> 模溫機 _____ °C														
可動側回路	一進	一出	溫度控制	<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水 _____ °C <input type="checkbox"/> 冷凍水 _____ °C <input type="checkbox"/> 模溫機 _____ °C															
原 料	原料名稱	AXAR187 11BK10【黑色】		色母				回收材比例		新舊材5:1									
		烘料	90±5					°C	3		hr								
溫 度	料管溫度(°C)			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位			
				225	225	220	215	205										°C	
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位		
		195	195	195	195	195	195	195									°C		
		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 : 30 sec				⌚射出終點 : 14.4 mm										
射 膠 設 定	射五		射四		射三		射二		射一		機械手臂使用								
	壓力(bar)				90		95		90		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否							
	速度(%)				15		45		10		<input type="checkbox"/> 夾具	<input type="checkbox"/> 吸盤							
	位置(mm)				16		50		170		<input type="checkbox"/> 全自動								
	時間(sec)								15		<input type="checkbox"/> 半自動								
保 壓 設 定	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)				50							80	75	20					
	速度(%)				12							70	55	20					
	時間(sec)				3							8	2						
												160	180	+6					
成 型 條 件	→		頂進一		頂進二		鎖 模	→	關1	關2	關3	關4	低壓	高壓					
	壓力(bar)		25		30			壓力(bar)	40	70	12		30	110					
	速度(%)		8		15			速度(%)	30	50	30		30	40					
	位置(mm)		45		102			位置(mm)	980	280	260			228					
拖 模 進	←		拖退二		拖退一		開 模	←	開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終					
	壓力(bar)		30		45			壓力(bar)	45	55	55	65	30						
	速度(%)		20		20			速度(%)	35	40	40	55	15						
	位置(mm)		5		30			位置(mm)	1000	950	750	500	340						
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							