

# 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		JS CW788611 鼓風機飾蓋						試模日期																
	成型機	501	產品重量		331g		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		三 進    三 出		溫度控制		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水 25 °C <input type="checkbox"/> 冷凍水 _____ °C <input type="checkbox"/> 模溫機 _____ °C																		
可動側回路		三 進    三 出		溫度控制		<input checked="" type="checkbox"/> 常溫水 25 °C <input type="checkbox"/> 冷凍水 _____ °C <input type="checkbox"/> 模溫機 _____ °C																			
原 料	原料名稱		FTP30DY-202B		色母				回收材比例		新舊材5：1以下														
									烘料	80±5	°C	2	hr												
溫 度	料管溫度(°C)				1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	單位								
					225	200	200	200	200										°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												°C								
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	單位								
																°C									
⌚ 射出時間：		8.2    sec		⌚ 冷卻時間：		25    sec		✂ 射出終點：		29.2    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											
														<input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否											
		壓力(bar)								85		85		<input type="checkbox"/> 夾具 <input type="checkbox"/> 吸盤											
		速度(%)								20		40		<input type="checkbox"/> 全自動											
		位置(mm)								40		50		<input type="checkbox"/> 半自動											
	時間(sec)										6														
	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)								25		壓力(bar)						85		85		15			
		速度(%)								10		速度(%)						85		85		15			
		時間(sec)								4		背壓(bar)						3		1					
											位置(mm)						120		150		+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)		20		20		壓力(bar)				60		50		35		20		90					
		速度(%)		4		10		速度(%)				30		50		30		10		30					
		位置(mm)		20		30		位置(mm)				630		600		350		220		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)		40		40		壓力(bar)		20		40		50		60		30							
速度(%)		40		40		速度(%)		20		30		40		25		15									
位置(mm)		5		8		位置(mm)		630		580		350		350		250									
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												
-	113.8.15		新訂						何江龍		何常豪		陳嘉琪												