

# 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	D46H 55642-BZ230 儀錶下飾板本體								試模日期							
	成型機	501	產品重量	279 g		模具廠				模具編號							
			Gate重量	g		模穴數		一模一穴		成型週期		sec					
	固定側回路	二 進	二 出	溫度控制		☑常溫水_____°C ☐冷凍水_____°C ☐模溫機_____°C											
可動側回路	二 進	二 出	溫度控制		☑常溫水_____°C ☐冷凍水_____°C ☐模溫機_____°C												
原 料	原料名稱	APIP5G-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	
				245	210	210	200								°C		
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位
																	°C
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	單位
																°C	
⌚ 射出時間：_____ sec				⌚ 冷卻時間：_____ sec				✎ 射出終點：_____ 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					
		壓力(bar)		65		65		65		65		☐ 是 ☐ 否					
		速度(%)		15		30		45		20		☐ 夾具 ☐ 吸盤					
		位置(mm)		19		28		55		100		☐ 全自動					
		時間(sec)								10		☐ 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)				20		壓力(bar)			70	70	20				
		速度(%)				10		速度(%)			65	65	10				
		時間(sec)				3		背壓(bar)			3	3					
								位置(mm)			50	110	+6				
	拖 模 進	→	頂進一		頂進二		鎖 模	→	關1	關2	關3	關4	低壓	高壓			
		壓力(bar)	30		45			壓力(bar)	60	30	15		3	95			
		速度(%)	3		10			速度(%)	35	40	15		20	30			
		位置(mm)	25		125			位置(mm)	650	370	220		162				
	拖 模 退	←	拖退二		拖退一		開 模	←	開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終			
		壓力(bar)	50		80			壓力(bar)	35	60	50	60	30				
		速度(%)	50		80			速度(%)	30	55	40	15	15				
		位置(mm)	6		7			位置(mm)	660	610	350	350	150				
	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			