

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 55451-BZ140 BOX						試模日期																								
	成型機		012		產品重量		54±3g		模具廠		廣一		模具編號																				
					Gate重量		8.7g		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		☑常溫水_____°C		☐冷凍水_____°C		☐模溫機 20 °C																				
可動側回路		一進		一出		溫度控制		☑常溫水_____°C		☐冷凍水_____°C		☐模溫機 20 °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				
					205		200		200		195																				°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：					20 sec					✂ 射出終點：					23.1 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																			
										65		65		☐ 是 ☐ 否																			
										30		20		☐ 夾具 ☐ 吸盤																			
										36		55		☐ 全自動																			
										6		6		☐ 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									
								40		壓力(bar)								4		2		35											
								6		速度(%)								50		70		12											
								6		時間(sec)																							
	拖 模 進	➡		頂進一		頂進二		鎖 模		➡		關1		關2		關3		關4		低壓		高壓											
				10		10						壓力(bar)		50		30		20		10		85											
				6		8						速度(%)		20		25		15		20		20											
				25		60						位置(mm)		400		340		200		80													
	拖 模 退	⬅		拖退二		拖退一		開 模		⬅		開5		開4		開3		開2		開1		開 模 終											
						15						壓力(bar)				20		40		45				60									
						15						速度(%)				20		25		15				15									
						6						位置(mm)				500		435		340				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																	