

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	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	回常溫水 <u>25</u> °C		口冷凍水 _____ °C	口模溫機 _____ °C																
原 料	可動側回路	三進	三出	溫度控制	回常溫水 <u>25</u> °C		口冷凍水 _____ °C	口模溫機 _____ °C																
	原料名稱	FTP30DY-202B			色母		回收材比例		新舊材5:1以下															
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							
	◎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												
		壓力(bar)						85		85		<input type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否											
		速度(%)						20		40		<input type="checkbox"/> 夾具	<input type="checkbox"/> 吸盤											
		位置(mm)						40		50		<input type="checkbox"/> 全自動												
		時間(sec)								6		<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)					壓力(bar)					85	85	15										
		速度(%)					速度(%)					85	85	15										
		時間(sec)					背壓(bar)					3	1											
							位置(mm)					120	150	+5										
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)		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									
	←		拖退二		拖退一		開 模	←	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													