

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	976W GRS 52151-0A070-1						試模日期											
	成型機	152	產品重量	690g±10g		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	二進	二出	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	二進	二出	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	CN-BP7SYTW-11BK10		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			
				195	195	195	190	190										°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		
	⌚ 射出時間 : sec				⌚ 冷卻時間 : sec				⌚ 射出終點 : 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		90		90		<input checked="" type="checkbox"/> 是	<input type="checkbox"/> 否							
	速度(%)				8		15		20		<input type="checkbox"/> 夾具	<input checked="" type="checkbox"/> 吸盤							
	位置(mm)				25		58		156		<input type="checkbox"/> 全自動	<input checked="" type="checkbox"/> 半自動							
	時間(sec)								10		<input checked="" 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)				45					壓力(bar)				80	70	20			
	速度(%)				15					速度(%)				50	60	15			
	時間(sec)				10					背壓(bar)				8	2				
										位置(mm)				135	162	+5			
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)		70		85			壓力(bar)		75	60	15	5	110					
	速度(%)		60		80			速度(%)		80	60	50	35	40					
	位置(mm)		20		70			位置(mm)		300	260	240	218						
	←		拖退二		拖退一			←	開5	開4	開3	開2	開1	開 模 終					
壓力(bar)		110		140		壓力(bar)	40	60	85	85	35								
速度(%)		65		99		速度(%)	30	40	65	80	15								
位置(mm)		2		10		位置(mm)	1033	983	650	550	300								
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					