

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 52111-0A160-1						試模日期									
	成型機	152	產品重量	543g±5g		模具廠	源達			模具編號	52111-0A160						
			Gate重量	9g		模穴數	一模一穴			成型週期	61 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	
				210	195	195	195	190	190								
	熱 澆 道 (°C)	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	單位
		16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	°C
◎射出時間 : 8.85 sec				◎冷卻時間 : 38 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)						70		70		<input type="checkbox"/> 是	<input checked="" type="checkbox"/> 否					
	速度(%)						7		20		<input type="checkbox"/> 夾具	<input type="checkbox"/> 吸盤					
	位置(mm)						62		80		<input type="checkbox"/> 全自動						
	時間(sec)								6		<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)				50					壓力(bar)					60	75	25
	速度(%)				10					速度(%)					65	65	20
	時間(sec)				5					背壓(bar)					6	2	
										位置(mm)					135	160	+10
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)		70		85			壓力(bar)	85	65	15		5	110			
	速度(%)		60		80			速度(%)	80	50	50		35	40			
	位置(mm)		20		55			位置(mm)	300	260			240	218			
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)		110		140			壓力(bar)	45	80	85	85	50				
	速度(%)		65		99			速度(%)	35	65	80	60	17				
	位置(mm)		2		10			位置(mm)	1050	1000	650	550	200				
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					
-	114.4.1	新訂								何江龍	何常豪	陳嘉琪					