



试模胶件样品确认报告

裁决

拟制

审核

批准

试模机台: 5#

机台型号: 600T

试模日期: 2019.4.20

产品名称: B1316-301#

模具编号: R050202-02

产品穴数: 各20-1

原料名称: ASA

产品颜色: 黑色

试模啤数: 201#

产品净重:

产品毛重:

试模原因: 修模后试模

成型条件

| 射胶 | | | | 保压 | | | | 温度 | | 热流道温度 | | 前后模温度 |
|----|-----|----|----|---------|----|----|-----|-----|-----|-------|-----|----------|
| 射胶 | 压力 | 速度 | 位置 | 保压 | 压力 | 速度 | 时间 | 射嘴 | 温度 | 一段 | 二段 | 射胶时间 |
| 一段 | 135 | 85 | 45 | 一段 | 90 | 10 | 3 | 一段 | 250 | 一段 | 250 | 射胶时间 |
| 二段 | 100 | 45 | 30 | 二段 | | | | 二段 | 250 | 二段 | 250 | 3.5 |
| 三段 | 90 | 15 | 0 | 三段 | | | | 三段 | 235 | 三段 | 250 | 保压切换方式 |
| 四段 | | | | 切换位置/时间 | | | | 四段 | 230 | 四段 | | 位置 |
| 五段 | | | | 射胶终点 | | | | 五段 | 225 | 五段 | | 冷却时间 |
| 熔胶 | | | | 抽芯进 | | | | 抽芯退 | | | | 30 |
| 熔胶 | 压力 | 速度 | 位置 | | 压力 | 速度 | 时间 | | 压力 | 速度 | 时间 | 背压 |
| 一段 | | | | 一段 | | | | 一段 | | | | 1: 2: |
| 二段 | | | | 二段 | | | | 二段 | | | | 3: 4: 15 |
| 三段 | | | | 顶针进 | | | | 顶针退 | | | | 5: 10 |
| 四段 | 压力 | 速度 | 位置 | | 压力 | 速度 | 位置 | | 压力 | 速度 | 位置 | 周期时间 |
| 四段 | 99 | 55 | 80 | | | | | | | | | |
| 五段 | 99 | 55 | 85 | 一段 | 30 | 15 | 15 | 一段 | 80 | 80 | 30 | 65 |
| 松退 | 10 | | | 二段 | 30 | 20 | 130 | 二段 | 80 | 80 | 1 | |

备注: 单位: 位置mm 压力Bar 速度mm/s 时间s 温度℃ 螺杆转速rpm/s

| | | | | | | | | | |
|------|--------------------------|------|--------------------------|--------|--------------------------|------|--------------------------|-------|--------------------------|
| 产品批锋 | <input type="checkbox"/> | 粘前模 | <input type="checkbox"/> | 行位行程不够 | <input type="checkbox"/> | 烧焦 | <input type="checkbox"/> | 漏水 | <input type="checkbox"/> |
| 缩水 | <input type="checkbox"/> | 粘后模 | <input type="checkbox"/> | 拉板不开 | <input type="checkbox"/> | 入水不均 | <input type="checkbox"/> | 运水不通 | <input type="checkbox"/> |
| 夹水纹 | <input type="checkbox"/> | 拖花 | <input type="checkbox"/> | 顶针行程不够 | <input type="checkbox"/> | 夹口不良 | <input type="checkbox"/> | 光洁度不够 | <input type="checkbox"/> |
| 顶针不回 | <input type="checkbox"/> | 走胶不齐 | <input type="checkbox"/> | 水口断料不平 | <input type="checkbox"/> | 困气 | <input type="checkbox"/> | 顶白 | <input type="checkbox"/> |

注塑

注塑成型OK

试模工程师: [Signature]

研发

| | | |
|--|----------------------------|----------------------------|
| A、胶件外观是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| B、产品尺寸是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| C、产品结构是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| D、3C认证模压标示是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| E、E-mark认证标示是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| F、公司Logo模压标示是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| G、模具日期章刻码是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| H、产品表面皮纹是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| I、产品表面颜色是否符合要求 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| J、卡扣位置不允许拉白或拉裂 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |
| K、产品不允许裂纹、表面顶白、暗纹(斑)、发黑碳化、缺料、浮纤产品表面平整、无明显划伤、流痕顶白缺陷无缩水、接水纹、波浪纹丝纹类缺陷 | 是 <input type="checkbox"/> | 否 <input type="checkbox"/> |

备注:

评估结论: 可接受 不可接受 有条件接受-接受偏差

研发确认:

品质

确认重点顺序: ABCDEFGHIJK

评估结论: 可接受 不可接受 有条件接受-接受偏差

品质确认: [Signature] 2019.4.20

研发最终判定

良品接受 有条件接受-接受偏差严重缺陷拒收

最终确认: [Signature]

2019年

4月

10日

表单编号: CDGR-53-00-10

光华智能

A4(210mm*297mm)