

外秘

#2 射出成形條件表
試產 () 量產

62511-11400 品名

編號	T-W-K	承認	擔當
版次	1		
制訂日期	2025.10.17		

原料	FT-P20(P20Y)	製品重	2590	gate重	
烘料溫度	±5°C	HR以上			
轉保壓	50	入料保護		成型週期	75
冷卻時間	20	射出保護		最大速	
公模水路		母模水路			

一段	二段	三段	四段	五段	六段	七段	熱澆道	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
220	220	220	220	220	220	220	溫度±5°C	200											200
							熱澆道	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24
							溫度±5°C	200											200

功能	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	注意事項: 上方未特別標示公差之條件、公差值為: 溫度: ±5°C 射出時間: ±0.5 Sec 冷卻時間: ±5 Sec 保壓時間: ±0.5 Sec 射出位置: ±2 mm 其他未標示: ±5
T2延遲時間(秒)	4.6	3.5	0	2.5	3.5	0	2.6	3.2					
T1射出時間(秒)	2.6	1.4	3.1	1.8	2.1	3.5	1.5	5					
閥關													
保壓再開													

開模設定					關模設定					單位
終點	減速	中速	快速	慢速	快速	中速	慢速	低壓	高壓	
	15	30	60	70	80	50	40	25	100	
	10	12	20	25	55	35	30	15	30	
	150	1300	1000	250	600	400	350		320	mm

保壓設定			射膠設定					加料設定				
保三	保二	保一	射四	射三	射二	射一	單位	前鬆退	入料1	入料2	入料3	後鬆退
壓力		25	30	65	95	95	Bar	壓力	30	70	80	7
速度		12	10	45	85	50	%	速度	10	70	70	1
位置			58	62	65	270	mm	背壓	1	2	1	
時間		2	0.75	2.6	3.4	0.7	秒	位置	30	120	260	22

公母模吹氣設定					射座設定				頂出設定				
公模吹氣1	公模吹氣2	母模吹氣1	母模吹氣2	單位	座進二	座進一	座退	單位	托退2	托退1	頂出1	頂出2	單位
					壓力			Bar	壓力	20	30	10	30
功能					速度			%	速度	3	10	1	%
位置				mm	位置			mm	位置	40	100	60	20
延遲				秒					延遲				秒
時間				秒									

中子設定													
中子一入		一出二		中子二入		二出一		二出二					
使用		使用		使用		使用		使用					
型態		型態		型態		型態		型態					
中子確認		中子確認		中子確認		中子確認		中子確認					
壓力ber		壓力ber		壓力ber		壓力ber		壓力ber					
速度 %		速度 %		速度 %		速度 %		速度 %					
位置 mm		位置 mm		位置 mm		位置 mm		位置 mm					
時間 sec		時間 sec		時間 sec		時間 sec		時間 sec					
絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數					
延遲		延遲		延遲		延遲		延遲					

內容	日期	擔當	確認	設變	內容	日期	擔當	確認