

射出成形條件表 試産(■)量産			編號	T-W-K		承認擔當																
			版次	1																		
			制訂日期	2025/10/26																		
654-VM10			品名			製品重	2556		gate重													
			原 料	FT-PD-DF-208		烘料溫度																
射出時間	702		轉保壓			入料保護			成型週期	67												
鬆退終點			冷卻時間	25		射出保護			最大速													
公模水路			母模水路																			
射出時間	一段	二段	三段	四段	五段	六段	七段	熱流道		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
	20	225	230	220	215	210	200	200	溫度±5°C	200	←								245	248	240	235
	20	225	230	220	215	210	200	200	熱流道	33	34	35	36	37	38	39	40	21	22	23	24	20
	20	225	230	220	215	210	200	200	溫度±5°C	200	←								245	248	240	235
功能	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	註記: 原料加熱時間超過 20分以上, 開始作業時要 確認實際溫度, 並注意原 料液化可能, 要將停滯在 溫原料先進行排出作業。									
T2延遲時間(秒)	5.5	4.8	3.5	1.2	0.240	2.8																
T1射出時間(秒)	2.0	1.5	1.7	4.0	5.0	4.0	2.6															
開關																						
保壓再開																						
開模設定						關模設定																
開點	減速	中速	快速	慢速		快速	中速	慢速	低壓	高壓	單位											
											Bar											
											%											
											mm											
保壓設定						射膠設定																
保三	保二	保一	射四	射三	射二	射一	單位															
壓力			60	95	100	90	Bar	壓力														
速度			35	65	95	60	%	速度														
位置			57	60	65	250	mm	背壓														
時間			0.15	0.09	0.11	1.1	秒	位置														
公母模吹氣設定						射座設定																
公模吹氣1	公模吹氣2	母模吹氣1	母模吹氣2	單位	座進2	座進1	座退	單位														
功能					壓力			Bar	壓力													
位置					速度			%	速度													
延遲					位置			mm	位置													
時間					秒			秒	延遲													
中子設定						頂出設定																
中子一入		一出一		一出二		中子二入		二出一		二出二												
使用		使用		使用		使用		使用		使用												
型態		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		中子確認												
壓力ber		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%		速度%												
位置mm		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		時間sec												
絞牙齒數		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		延遲												
設變	內	容	日期	擔當	確認	設變	內	容	日期	擔當	確認											