

#2 射出成形條件表  
試產(■)量產

編號 T-W-K  
版次 1  
制訂日期 2023.12.17

品名 62511-V400		原料 FT-P20(P)DY	製品重 2590	gate重																		
射出時間 7		轉保壓 50	烘料溫度 ±5°C	HR以上																		
鬆退終點 20		冷卻時間 20	成型週期	75																		
公模水路 母模水路		射出保壓	最大速																			
1段	2段	3段	4段	5段	6段	7段	熱流道	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			
20	25	20	25	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
溫度 ±5°C																						
熱流道	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24										
溫度 ±5°C																						

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: ±0.5 Sec 保壓時間: ±0.5 Sec 射出位置: ±2 mm 其他未標示: ±5
2退縮時間(秒)	4.6	3.5	0	2.5	3.5	0	2.6	3.2					
1射出時間(秒)	2.6	1.4	3.7	1.8	2.1	3.5	1.5	5					
閥開													
低壓再開													

開模設定				關模設定						加料設定						
終點	減速	中速	快速	慢速	快速	中速	慢速	低壓	高壓	單位	前乾速	入料1	入料2	入料3	後乾速	單位
15	30	60	70	80	50	40	25	100		Bar	30	70	80	7		Bar
10	12	20	25	35	35	30	15	30		%	10	70	70	1		%
150	1300	1000	250	600	400	350	320			mm	1	2	1			Bar

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1	單位	前乾速	入料1	入料2	入料3	後乾速	單位	
壓力		25	30	65	95	95	Bar	壓力	30	70	80	7		Bar
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			Bar
時間		2	0.75	2.6	3.4	0.7	秒	位置	30	100	260	22		mm

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2	座進1	座退	單位	托退2	托退1	頂出1	頂出2	單位	
功能					壓力			Bar	壓力	30	30	10	30	Bar
位置				mm	速度			%	速度	3	10	1	1	%
延遲				秒	位置			mm	位置	40	100	60	240	mm
時間				秒	延遲				延遲					秒

中子設定			一出一				一出二			中子二入			二出一		二出二	
中子一入	一出一	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用	使用
使用		型態		型態		型態		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		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		壓力ber		壓力ber		壓力ber
速度 %		速度 %		速度 %		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		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		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		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數
延遲		延遲		延遲		延遲		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	