

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																											
02 番		品 名		製品重		2556	gate重																								
模名		原 料		FT-PD-DF-20B		烘料溫度																									
終點		射出時間	70	轉保壓		入料保護		成型週期	67																						
終點		鬆退終點		冷卻時間	25	射出保護		最大速																							
終點		公模水路		母模水路																											
大體		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										
銀毛		55	220	225	230	220	215	210	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200									
終點		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，要將停滯高 溫原料先進行排出作業。																
終點		T2延遲時間(秒)	5.5	4.8	3.5	1.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2									
終點		T1射出時間(秒)	2.0	1.5	1.7	4.0	5.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0									
終點		閥關																													
終點		保壓再開																													
終點		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	前鬆退	入料1	入料2	入料3	後鬆退	單位														
終點											Bar																				
終點											%																				
終點											mm																				
終點																															
終點		保壓設定			射膠設定				射座設定				頂出設定																		
終點		保三	保二	保一	射四	射三	射二	射一	單位																						
終點					60	95	100	90	Bar																						
終點					35	65	95	60	%																						
終點					57	60	65	150	mm																						
終點					0.5	0.09	0.1	1.1	秒																						
終點		公母模吹氣設定			射座設定				頂出設定																						
終點		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																					
終點							壓力			Bar																					
終點							速度			%																					
終點							位置			mm																					
終點							延遲			秒																					
終點							位置			mm																					
終點							延遲			秒																					
終點		中子設定																													
終點		中子一入		一出一		一出二		中子二入		二出一		二出二																			
終點		使用		使用		使用		使用		使用		使用																			
終點																															
終點		型態		型態		型態		型態		型態		型態																			
終點																															
終點		中子確認		中子確認		中子確認		中子確認		中子確認		中子確認																			
終點																															
終點		壓力ber		壓力ber		壓力ber		壓力ber		壓力ber		壓力ber																			
終點																															
終點		速度 %		速度 %		速度 %		速度 %		速度 %		速度 %																			
終點																															
終點		位置 mm		位置 mm		位置 mm		位置 mm		位置 mm		位置 mm																			
終點																															
終點		時間 sec		時間 sec		時間 sec		時間 sec		時間 sec		時間 sec																			
終點																															
終點		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數		絞牙齒數																			
終點																															
終點		延遲		延遲		延遲		延遲		延遲		延遲																			
終點																															
終點		設變 內 容					設變 內 容					日期					擔當 確認														
終點																															

日 周 長
金 型 仕 様

公 母 模

設 变

中 子 設 定

設 变

中 子 設 定