

小秘

#2 射出成形條件表  
試產 ( ) 量產

編號	T-W-K	承認	擔當
版次	1		
制訂日期	2023.12.17		

品名	2511-1140	製品重	2590	gate重	
原料	FT-D20(P)DY	烘料溫度	±5°C	HR以上	
射出時間	17	轉保壓	50	入料保護	
鬆退終點		冷卻時間	20	射出保護	
公模水路		母模水路		成型週期	75
				最大速	

熱澆道	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
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
2延遲時間(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	3.1	1.8	2.1	3.5	1.5	5				
開關												
保壓再開												

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

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	單位
	15	30	60	70	80	50	40	25	100	Bar
	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		前製造	入料1	入料2	入料3	後製造	單
壓力			25	30	65	95	95	Bar	壓力		30	70	80	7	B
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		B
時間						2	0.75	2.6	3.4	0.7	秒	位置		30	120
								射座設定	頂出設定						

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	Bar
功能					速度			%	速度	3	10	1	1	%
位置				mm	位置				mm	位置	40	100	60	20
延遲				秒						延遲				
時間				秒										

中子設定

中子設定						
中子一入	一出	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	

內容	日期	擔當	確認	設定	內容	日期	擔當	確認