

外秘

700T #2 射出成形條件表
試產(■)量產編號 T-W-K
版次 1
制訂日期 2025.10.17

承認擔當

62511-14100 品名

製品重 2590 gate重

射出時間 46.9 轉保壓 50 烘料溫度 ±5°C * HR以上

鬆退終點 7 冷卻時間 20 成型週期 75

公模水路 110 母模水路 最大速

噴嘴 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
溫度 ±5°C 200 ←熱澆道 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24
溫度 ±5°C 200 ←

200 200 200 200 200 200 200 200 200 200 200 200

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12

功能

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 3.7 1.8 2.1 3.5 1.5 5

閥關

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

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1 單位

壓力 25 30 65 95 95 Bar

速度 12 10 45 75 50 %

位置 58 62 65 270 mm

時間 2 0.75 2.6 3.4 0.7 秒

射座設定

頂出設定

座進二 座進一 座退 單位

壓力 Bar

速度 %

位置 mm

延遲 秒

中子設定

中子一入

一出一

一出二

中子二入

二出一

二出二

使用

使用

型態

型態

中子確認

中子確認