

02/11/2007

射出成形條件表						編號 T-W-K		承認	
( )試產 (■)量產						版次 1			
制訂日期 2025.12.26									
品名 6354-M1010						製品重 255g		gate重	
原料 FT-20-DY-208						烘料溫度			
射出時間 70		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		最大達			
公模水路		母模水路							
熱澆道 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12						溫度±5℃ 200 ←		25 28 20	
熱澆道 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24						溫度±5℃ 200 ←		20 20	
功能									
12延遲時間(秒) 5.5 4.8 3.5 1.2 0.2 0.2 2.8									
11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			
終點 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 6						壓力 90 Bar			
速度 3						速度 70 %			
位置 57						背壓 2 mm			
時間 0						位置 200 250 6 mm			
公模吹氣設定						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						座進二 座進一 座退 單位			
功能 壓力						壓力 85 Bar			
位置 速度						速度 8 %			
延遲 50						位置 155 90 200 mm			
時間 秒						延遲 秒			
中子設定						頂出設定			
中子一入 一出二 中子二入 二出一 二出二						托退2 托退1 頂出1 頂出2 單位			
使用 使用 使用 使用 使用						壓力 40 15 35 Bar			
型態 型態 型態 型態 型態						速度 25 3 5 %			
中子確認 中子確認 中子確認 中子確認 中子確認						位置 50 155 90 200 mm			
壓力ber 壓力ber 壓力ber 壓力ber 壓力ber						延遲 秒			
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									
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									
延遲 延遲 延遲 延遲 延遲									
內容 日期 擔當 確認 變更 內 容 日期 擔當 確認									