เอกสารสนับสนุน		เรื่อง การปรับเครื่อง Injection				
รหัสเอกสาร LA - S - 006		ครั้งที่แก้ไข 00	วันที่เริ่มใช้ 15 / 07 /47			

## ตารางการปรับ Condition ต่าง ๆ ของเครื่อง Injection

## **DO NOT COPY**

Monitor	Set up Mode	Type of resin									
	Set up Mode	LDPE	HDPE	PP	PS	SAN,ABS	PETG	PETE	PC	PA6,66	PMMA
Temperature	<b>Z</b> 1	190	190	220	220	220	260	275	275	260	230
	Z 2	200	210	230	230	230	280	285	285	270	250
	Z 3	220	220	240	250	250	285	295	295	290	255
	Nozzle	200	210	230	240	240	280	290	290	280	250
Plasticizing	Speed (%)	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
	Back Pressure (bar)	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
Injection Cycle Hold Phase	Sub-phase time (Sec.)	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
	Holding Pressure	50-80	50-80	50-80	50-80	50-80	50-80	50-80	50-80	50-80	80-100
	Start Hold Pressure (Sec.)	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
Injecion Cycle Filling Phase	Speed (%)	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
	Pressure Limit (bar)	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60
	Position (mm.)	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
Set-up Data Times	Cycle time Monitoring	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40	30-40
	Cooling Time	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20	10-20