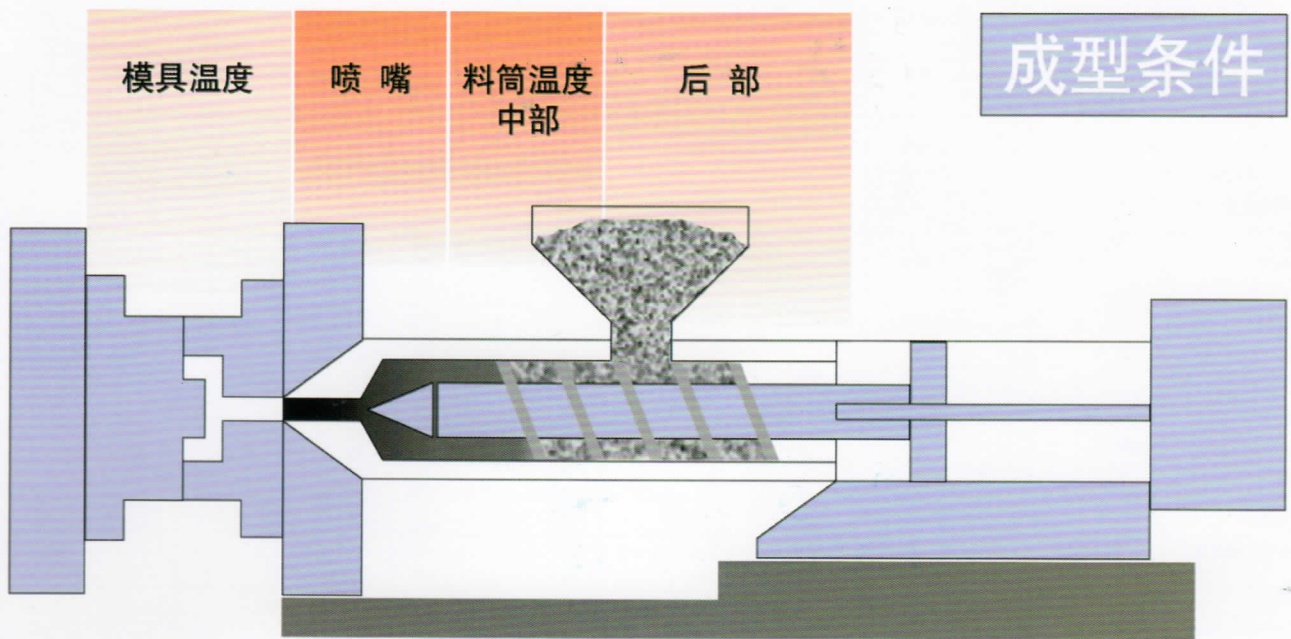


# 成型条件



树脂	干燥条件		成型温度			
	温度	时间	模温	喷嘴	中部	后部
PA6	-	-	70-80	240-270	240-270	220-250
PA66	-	-	70-80	270-295	270-295	260-280
PBT	130°C	3	130-150	230-265	230-265	210-250
PPS	130°C	3	90-130	320	310	290-300
LCP	150°C	4	40-60	335	335	295
PLA/V554	80°C	3-5	40-60	240-220	240-220	230-210
PLA/V911	80°C	3-5	40-80	230-210	230-210	220-200