

④ PE成形 ホッパー掃除～PEパージ品成形(35min)

ホッパー内のABS材を取り出します
ホッパーをずらし
バケツを準備してシャッターを開ける
補佐員の補助があります

PE用

●温調機の温度変更

- ・黄色固定側 50→30度
- ・可動側 40→30度

裏からのぼりホッパーの掃除をし
PE材料 バケツ一杯投入(ポリエチ)

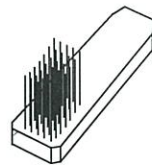


PEパージ用条件設定

■モニタ画面

- ・計量値: 60→122mm
- ・Pp1(保圧): 65→0.9Mps ダウン
- ・V-P切換位置: 15→0mm
- ・PB1(背圧): 3Mpa 確認
- ・VS1: 50rpm 確認

・ノズル先端をブラシで掃除します



ノズル先端をブラシで掃除のこと
(パージが早く終わる)

- ①開始直後②ABS開始前
- ③PEパージ前 3回実施のこと

13 PEに材料替え パージ見本作成

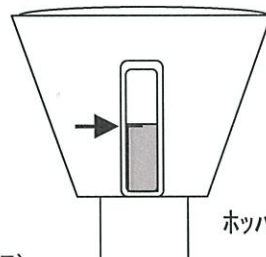
・モーターポンプ: ON

ホッパーのシャッターを開きます
計量ボタン: ON
フライパンの準備をします

ノズルよりPE材が鼻タレしたら

■モニタ画面

- ・VS1: 50→200rpm 回転数変更



ホッパー

122mmのパージ 45回以上(120g×45)

- ・射出: 前進→中立
- ・計量ボタン: ON
計量しなくなったら 停止ボタン: ON
- ・スクリュウ回転: 200→50 シャッター閉
→5.0k分出切りパージ!
- ・モーターポンプ: OFF
5.0k(3.0k)おかわりもらう

・モーターポンプ: ON

・シャッター開 計量: ON
→ノズル先端から出だしたら200に戻す

122mmのパージを更に2～4回する

■モニタ画面

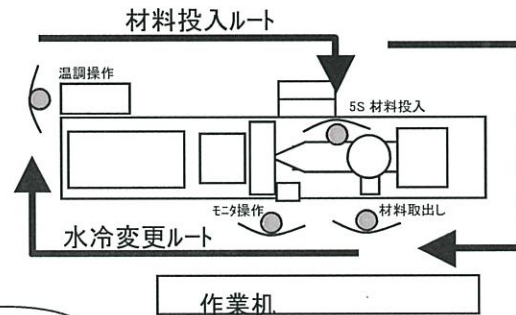
- ・計量値: 122→30mm 計量値変更

30mmのパージ 35(45)回以上(30g×35)

ホッパー窓下まで(目安)

- ・計量ボタン: ON
- ・射出: 前進→中立
- ・計量ボタン: ON
- ・射出: 前進→中立

完全な透明 色ムラ 色スジを完全になくす



【余裕があれば…】

一杯目

122mm: ホッパー窓半分でシャッター閉
出し切り(→無回転排出)
30mm: 残り半分出し切り

二杯目 おかわり

30mm: 35回以上(30g×35)

※ノズル先端部は122フルよりも
30チョロの回数を増やしたほう
がはやく色変えできるため

パージ品NGと指摘されたら…

【手順】

- ①シャッターを閉
- ②空パージ 材料出し切り
- ③シャッター開 計量ON
- ④122mm 3回
- ⑤30mm 6回
- ⑥見本成形

【更に余裕があれば…】

成形前にドンツキ成形を行う

- ・計量: 20mm
- ・切換値: 0mm
- ・背圧: 20(背圧3品成形後変更)
- ・回転数: 200rpmのまま
- ※背圧を上げることにより
シリンダー全体に樹脂が
まわり色替を促進する

検定員に色替え不十分と指摘
された場合 行う!

ポリエチダングは補佐員が片付けます