

ヒケ調整

■モニタ画面

・Pp1(保圧): 0.9→**30MPa** (30以下からスタート)
その後 30 40 50 55とあげていきます。最終55~60
40以下だと突き上げ時 EJP部割れます



保圧を変更したら
都度 **スプルカット品**の
質量測定のこと
(印象アップ)

・半自動レバー: ON (V-P切換『16』からONでもOK)

・安全扉: 閉

しっかり閉っていないと計量を開始しません

※異常警報時→ブザーが鳴っても冷静に！

レバー: 手動に戻し

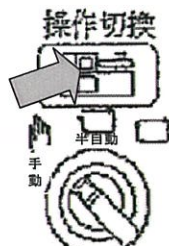
■モニタ画面

・異常解除ボタン: ON

型が自動で動きだす

毎回 ノズルが3秒間後退時

真鍮棒で糸をきる



但し

1個ずつひけを確認していくこと

良品を21個成型します

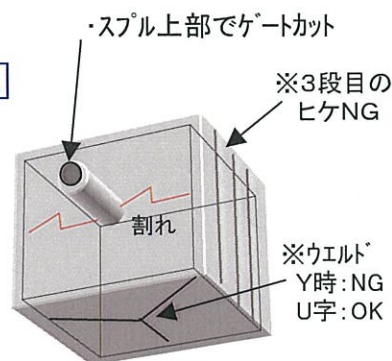
↓モノ取り時間 約15min (40s*21個+α)

半自動: ON

ゲート スプル上部でニッパカットします

下から2段目はひけNGです(50g×30個)

モノ取り中 成形ダンゴをロ口袋へ入れます



製品が17個出来た時点で

ホッパーのシャッターを閉じます

(ノズル内に5ショット分の材料がある)

21個目が出来ましたら製品の確認をし

※Pp1: 60以上でゲート部割れ発生の金型あり

・安全扉: 開 確認 (左手)

・金型レバー: 開 確認

・半自動レバー: OFF (右手)

・安全扉: 閉

・金型レバー: 閉 (右手)

■モニタ画面 増圧マーク確認

・金型レバー: ちょい開き

→増圧マーク消失確認

・ノズル位置: 後退 (左手)

ノズル内のPS材を空にします

モノ取り条件もまま排出(背圧のみ変更)

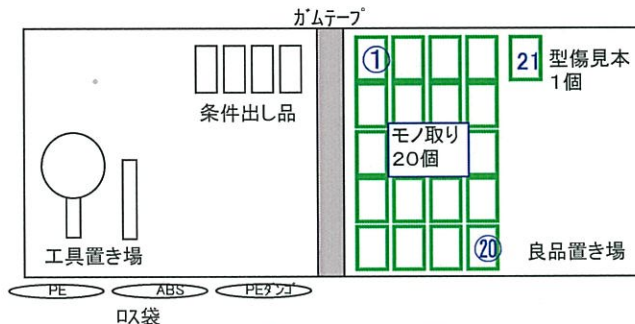
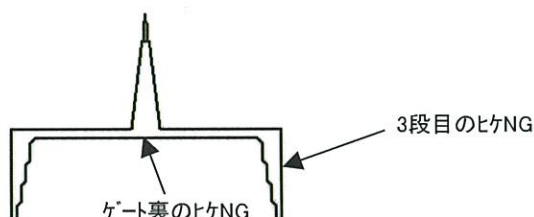
・PB1(背圧): 20→**3Mpa**

・射出レバー: 前進→中立 (左手)

・計量: ON (右手) 空になるまで繰り返す

真鍮棒での材料かき出し (右手)

・モーターポンプ: OFF



—作業テーブルレイアウト—

【手動射出】計量しなくなったら
スクリュウ停止: ON(確実に停止のこと)
回転数: **100→50rpm 変更**
スクリュウ切替: 無回転バック(100mm後退確認)
計量ボタン: ON →5S待機
スクリュウ停止: ON(確実に停止のこと)
スクリュウ切替: 射出
→でなくなるまで繰り返す