

PS成形

- ・金型レバー: 閉→中立 (右手)
- モニター画面 左上増圧マーク確認

- ・ノズル位置レバー: 前進 ノズルタッチ
まっすぐ当たっているか目視確認
- モニター画面 右上タッチマーク確認

- ・射出レバー: 前進 →中立 (右手)
→3S待ちます
- ・計量ボタン: ON (右手)
スクリー回転停止後
- ・ノズル位置: 後退 (右手)

糸が切れる位置まで下げ(3S)
真鍮棒で糸引きを切ります (右手)

- ・金型レバー: 開→中立 (右手)
- ・EJレバー: 前進→中立→後退

- ・安全扉: 開 (左手)
製品取り出し→(背圧3品) (右手)
- ・安全扉: 閉 (左手)

欠肉調整1

■モニター画面

- ・V-P切換位置: 20→18mm 位置変更
製品を見て切替位置を決める

- ・金型レバー: 閉→中立 (右手)
- モニター画面 左上増圧マーク確認

- ・ノズル位置レバー: 前進 ノズルタッチ
- モニター画面 右上タッチマーク確認

- ・射出レバー: 前進→中立
→3S待ちます
- ・計量ボタン: ON
スクリー回転停止後
- ・ノズル位置: 後退

真鍮棒で糸を切ります

- ・金型レバー: 開→中立
- ・EJレバー: 前進→中立→後退

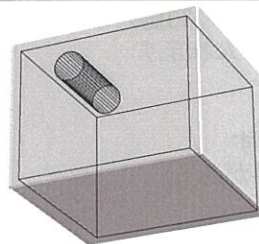
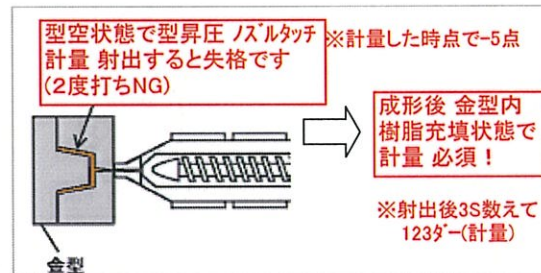
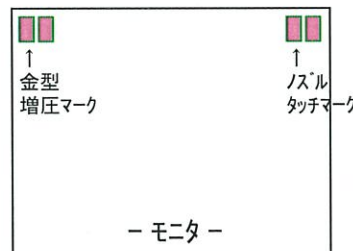
- ・安全扉: 開
製品取り出し→欠肉品確認

欠肉調整2

■モニター画面

- ・V-P切換位置: 18→16mm
(20→18→16→15(→14.5))
14だとまわるかも

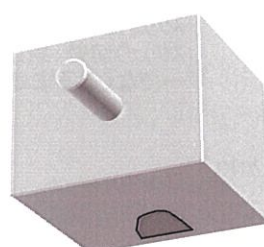
小指大ぐらいの欠肉になったら
保圧をかけます



※V-P切換変更時より
半自動化を行うと時間短縮できる
監視員によるが欠肉時までは
手動成形を推奨される場合もある



ヒータ: ON(点灯)確認!
ヒータ: OFF(消灯)時は
すぐONにすること
温度上昇待ちは
時間ロスとなります
※成形機保護機能
操作ミス時 自動で
OFFとなる



欠肉目安: 小指大