

5 金型を取り付ける →ヘルメット軍手装着

フックを取り クレーンにつけ下げます
アイボルト取付直前に『垂直確認』します
地切りをしたらぐいーと上げます
『上げます 東です』と声だしする
→検定 南北移動無

金型を成型機の中央まで動かします
面に当てないよう慎重に降ろします
金型をロケットリンクに合わせます

次に仮止します
操作側上 反操作側下のまつばを
まっすぐに仮止めします(6角レンチのみで強締)

- ・裏側安全扉:閉
- ・安全扉:閉
- ・上部安全扉:閉 **クランプロック**
→左上解除レバー位置注意!

・**モーターポンプ:ON**

■モニタ画面

- ・自動型厚画面:実行
成型機が自動型厚調整開始
- ・高圧型締:実行
高圧型締前は型×成型機に隙間がある状態
- ・**モーターポンプ:OFF**

- ・安全扉:開

残りのまつば取付します
固定側:計4箇所 可動側:計4箇所
パイプにて増し締めします
(パイプ締が止まったら2回増締する)
駒の位置 中心にまっすぐ取付ます

- ・裏側安全扉:閉めること

次に 反操作側より上に登り
クレーンを下げワイヤーを外します
フックを外したら そのまま上に上げます
リモコンもをクレーンに掛け操作板裏へ収納

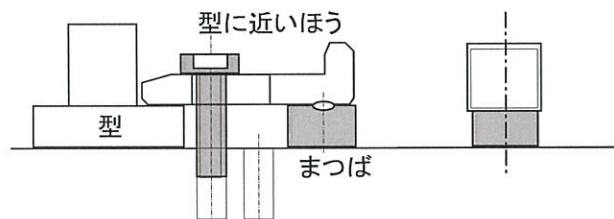
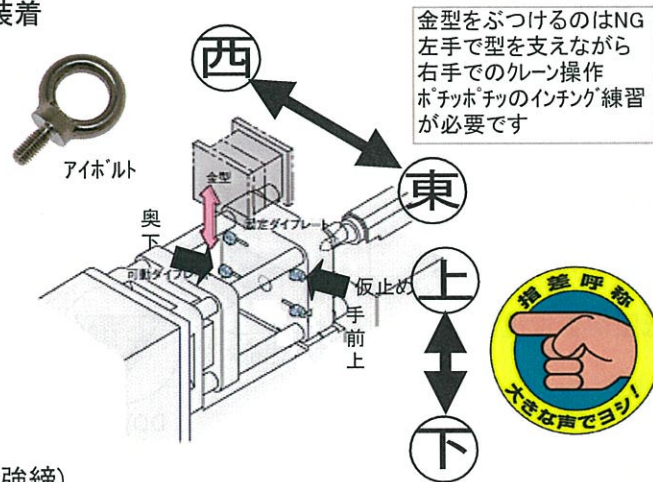
6 温調ホース取付 温度設定

温調回路図を確認します(事前準備)
ホースを上から取付ます

上 固定2箇所 可動1箇所①②③
下 固定1箇所④ 確実に取付します

次に
温調機側のホースを取付ます
黄色テープが固定側です
成型機裏側へまわり
固定側2本⑤ 可動側2本⑥ 取付ます

引張って抜けないか確認します



→自動型締中に反操作側のまつばを3組分
半操作側へ移動しておく

