

ABS用成形条件入力

■モニタ画面

- ・計量値: 60mm のまま
- ・V-P切換位置: 0→20mm 重要

- ・計量ボタン: ON

■モニタ画面

- ・PB1(背圧): 3→20Mpa 変更
- ・VS1(回転数): 200→100rpm 変更

- ・金型レバー: 閉→中立

■モニタ画面 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
- ・スクリュウ回転停止後
- ・ノズル位置: 後退

真鍮棒で糸引きを切ります

- ・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→ショート品確認
- ・安全扉: 閉

欠肉調整1

■モニタ画面

- ・V-P切換位置: 20→18mm 変更

- ・金型レバー: 閉→中立

■モニタ画面 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
- ・スクリュウ回転停止後
- ・ノズル位置: 後退

真鍮棒で糸引きを切ります

- ・金型レバー: 開→中立
- ・EJレバー: 前進→中立→後退

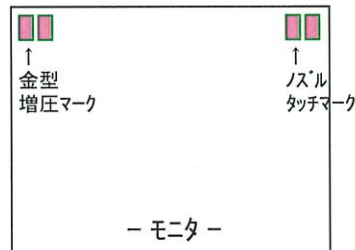
- ・安全扉: 開
- ・製品取り出し

欠肉調整2

■モニタ画面

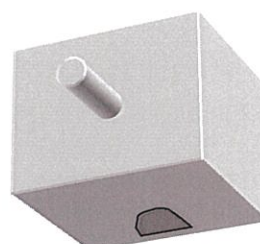
- ・V-P切換位置: 18→16mm
(20→18→16→15(→14.5))
14だとまわるかも

小指大ぐらいの欠肉になったら
保圧をかけます



※増圧マークが出ない? 理由
 温調による型温度上昇にて
 型が膨張し閉まりきらなく現象
 再度 安全扉開け 型締めする
 更に出ない場合は
 『型取付ON』にし 高圧型締を実行する

※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
 手動を推奨される場合もある



欠肉目安: 小指大