

# 日精 電動機 1級用

始まる前	材料申告 A材何kg、B材何kg							
開始	笑顔で明るくさわやかに挨拶 おどおどしない							
シリンダー温度設定	200	151	151	151	151			
EJ設定	型取り付けON イジェクトON 突出=10% 前進限30mm							
金型、機械寸法測定	縦 横→型と成型機 厚さ→型と操作盤下の数値にコパッスを合わせ口に出して言うこと 吹付径(バスの当て方)金型EJバース測定							
EJ寸法測定	モーターON(インナック無し)→自動型厚調整を聞いてくる中止を選択 EJ前進 モーターOFF 測定終了でモーターON(上に同じ) EJ後退 モーターOFF							
金型取り付け	操作側安全扉開く		上面安全扉開くワイヤを使い金型を吊り吹付に合わせる(固定ダンプレートと金型の面を合わせる事)ワイヤの垂直確認					
	操作側マツバを1ヶ所仮止め		反操作側安全扉を開け対角線にマツバを仮止め 上扉以外を閉め警報解除					
	モーターON→自動型厚調整を聞いてくる→実行		左上のマークが付くか確認		モーターOFF	残りのマツバと仮止めのマツバを本締め		
水冷管	取り付け	もう一度引張って取れないか確認			温調器温度40,30℃ホッポンONコック開	水漏れ確認		
型開閉	警報解除	モーターON	ガイドピンが抜けるまでゆっくり開く			現在データで位置確認	速度60%,位置(80mm)入力	
	型開きMax	EJ突き出し	突き出し量数値確認		EJ戻し	型閉じ	型取り付けOFF (勇気を持って型開閉&EJ確認)	
	チャイ型開き		左上の型増圧完了マークが消える					
A材でバース	射出=15s	冷却=20s	中間=0s	V1=100mm/ε	PV1=100	Pp1=0.9	SD=3mm	計量値=122mm
	VS1=50rpm	PB1=8	P-V=0	手動背圧ON	バース設定	100,100と入力(これが入ってないとバースできない)		
	ホッパー掃除	シャッター閉	材料投入	ホッポンON	スクリュー回転(シリンダー内の材料を搾り出す)	シャッター開	フライソ用意	
	若干鼻外する程度に背圧調整す ガストローク計量バース8回				成形温度に上げる※1バース温度は触らない,冷間起動防止はバース温度を見ている)			
A材成形	バースから樹脂が出たらVS1=150rpm			計量値を65に設定		バース20回(今までよりも早く変わる、よく見ること)		
	VS1=100rpm P-V切り替え位置=30~35mm			計量	PB1=20	型閉じ	バースタッチ	手動で成形
	P-V=徐々に下げる			親指分のショートショットで半自動運転 糸引き切りのためのバース後退時間調整3~8sec				
	ギリギリのショートショットを作りPp1=1 (油圧機のように惰性でスクリューが進まないのでもバースが出易い)			条件だし				
	成形終了5ヶ前でシャッター閉			1級36ヶ	2級16ヶ	シリンダー内の樹脂を出す	温度設定※2	温調器80,70℃設定
	バースバック	ホッパー材料抜き	型閉じ	チャイ開き	モーターOFF	VS1=50rpm	PB1=8	P-V=0 Pp1=0.9
寸法測定	型初見本	歩留まり計算	収縮率計算	測定位置注意				
B材でバース	ガストローク計量	射出⇄計量5回	PCが鼻外したらVS1=150rpm			計量値を60~65に設定	バース	
B材成形	VS1=100rpm P-V=30~35		Pp1=0.9	V1=140mm/ε	計量	PB1=20	型締め	バースタッチ 手動で成形
	P-V=徐々に下げる		親指分のショートショットを作り半自動			ギリギリのショートショットを作りPp1=10→90 条件だし		
	成形終了5ヶ前でシャッター閉		1級36ヶ	2級16ヶ	温調器30℃設定	シリンダー内の樹脂を出す ホッパーの材料抜き		
PEバース	VS1=50rpm	PB1=8	P-V=0	Pp1=0.9	計量値=122に設定	PEが鼻外したらVS1=150rpm		
バース見本成形	シリンダー内が綺麗になりチェックリガ		のバースは計量値を65に設定			バケツ1杯半が目安 団子内に白い筋が見えなくなるまで		
	VS1=100rpm P-V=30~35		Pp1=0.9	計量	PB1=20	型締め	バースタッチ	手動で成形 ※3
	P-V=徐々に下げる		親指分のショートショットを作り半自動			Pp1=10	徐々にPp1を上げる 形になっていれば良い	
寸法測定	シャッター閉じて連続3ヶ半自動運転		検定員に確認を依頼する			OKなら材料を抜きバースバック,型閉じ,ショット開く		
金型外し	歩留まり計算 収縮率計算		測定位置注意					
金型外し	型高圧締め	モーターOFF	温調器OFF	水冷温調器との接続ホース外し		I7で水抜き	残り水冷外し	
	クレーン吊り	マツバ撤去	扉を閉め警報解除		型取り付けON	モーターON	型開き	型取り外し 工具整列
終了	終わりましたと宣言							
掃除	OKが出たら バレットの掃き掃除							

- ※1 200 210 200 190 190
- ※2 280 280 270 260 260
- ※3 射出時間が短いとSP/R固化できず、計量で充填してしまう。背圧低くして射出時間長めで成形のこと

## 注意事項

型の上にも安全扉有り(型取り付けONでは開いていてもOK)

型が開く前に安全扉を開かないこと→安全装置有り

操作盤下のキーを体をぶつけて曲げないように

ホッパー移動で手のかけ方によって手がギロチンになる

ホッパーフタ安定していない、体重をかけないこと

射出シリンダー反操作側の水冷ホースに足を引っ掛けないように

間違って操作電源を落とすと1分間の沈黙タイムが現れる

冷間起動解除はバース温度左のスクリュー作動ボタンを押す

PSの場合 計量1mm≒1g

操作しないと画面が消える、手で触れること

間違った操作をするとメッセージが表示れるので、冷静によく読むこと

PC成形で型温度が上がり型厚が変わり型締め増圧できなくなったら再度型厚調整すること

バース加圧が開いている→バース後の第1ショットは樹脂が跳ねる危険有り、のぞかない事

PEバースで2つのフライソを水につけながら効率良く行う、また大きなダンプは作らない

↓

フライソの裏側を流して冷却,固定ダンプレートに離型材はOK?