

ヒケ調整

■モニタ画面 現在データは必ず見る事

- ・Pp1(保圧):0.9→**30MPa** アップ
- その後 40 50 55 60(65)とあげていきます
- 但し
- 1個ずつひけを確認していくこと



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)

※Pp1(保圧):65以上で割れ発生の型あり

- ・安全扉: 閉

しっかり閉っていないと計量を開始しません

型が自動で動きだす
ノズル 3秒間の後退時
毎回 真鍮棒で糸をきる

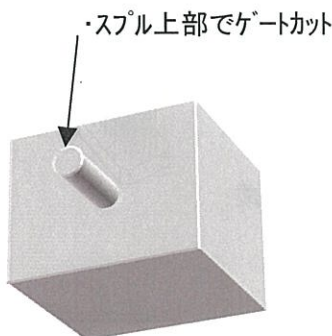


良品を21個成型します
→モノ取り時間 約15min (40s*21個+α)

下から2段目はひけNGです
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

- ・金型レバー: 開確認
- ・半自動レバー: OFF



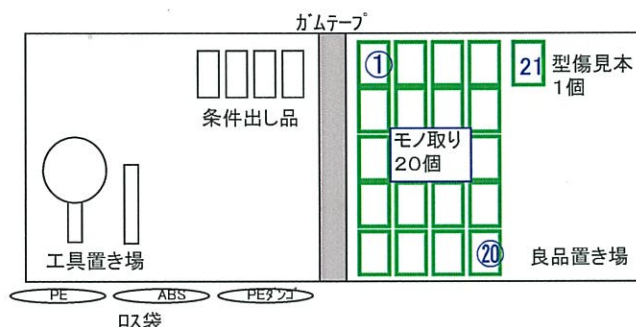
- ・安全扉: 閉
- ・金型レバー: 閉

■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

ノズル内のABS材を空にします



モノ取り条件のまま排出(背圧のみ変更)

—作業テーブル レイアウト—

- ・PB1(背圧): 20→**3Mpa** 変更
- ・射出レバー: 前進→中立
- ・計量: ON 空になるまで繰り返す→
- 真鍮棒での材料かき出し

- ・モーターポンプ: OFF

【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