

ヒケ調整

■モニタ画面

- ・Pp1(保圧): 0.9 → **20**
- ひけひけではだめ

保圧: 20Mpaスタートの理由

- ・PEはPS ABSより流れがよく成型しやすい
- ・良品ではなく 充填されてれば良い為

- ・半自動レバー: ON (V-P切換: 17からONでもOK)
- ・安全扉: 閉

ホッパーのシャッターを閉める

ページ後 SS品含め 7shot以上連続成形し
完全充填した最後の2個(スプルー付)を提出し
検定員の判断を仰ぐ

スプルー根元より5mmでカットし芯があるとNG

- ・金型レバー: 開
- ・半自動レバー: OFF

ページ見本提出後

ページ完了宣言! する
(検定員に報告の事)

- ・安全扉: 閉
- ・金型レバー: 閉

■モニタ画面 増圧マーク確認

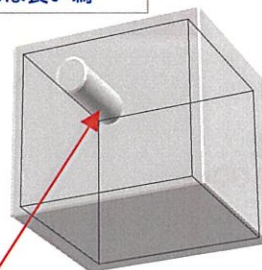
→金型を下ろす為 ちょい開けしない

- ・ノズル位置: 後退

ノズル内のPE材を空にします

- モノ取り条件のまま排出
- ・射出レバー: 前進 → 中立
- ・計量: ON
- 真鍮棒での材料かき出し

・モーターポンプ: OFF

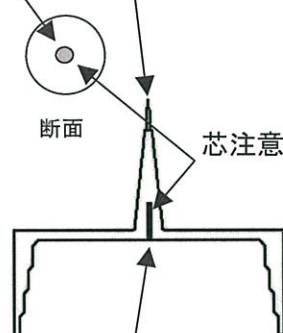


スプルーを折り曲げて確認
根元でカットして確認
(欠肉の無い3個目で確認)

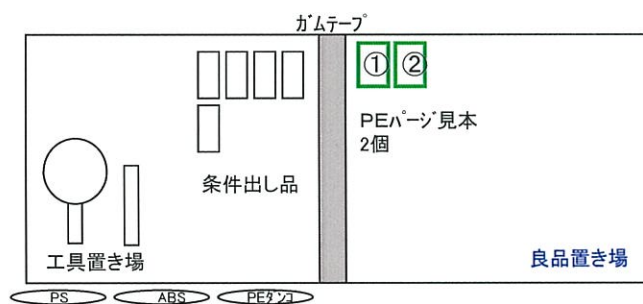
※1~2ショット分放置後

スプルー根元より5mmでニッパカットし
中身確認(ボイドと間違えない!)
芯があればまだ

※スプルー付のまま提出



完全充填品の
SP/R裏を手で
カリカリし確認
(ざらざらNG)



—作業テーブルレイアウト—

ホッパー内のPE材も取り出します

【注意点】

※作業終了宣言をしないといつまでも時間をカウントされてしまう
(ページ完了時はページ終わりましたと検定員に報告の事)