

PS材ノズル内投入

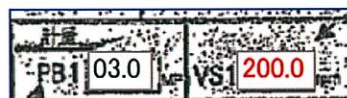
ホッパーのシャッターを開きます

・計量ボタン: ON → 軽量が始まるまで20~30S待つ

…鼻たれから計量が確実に始まったら回転数を上げます

■モニタ画面

・VS1(回転数): 50→**200rpm** 変更(モーター音が大きくなります)



空時200rpmNG フライングは失格です！

計量122mmのページ10回 (120g×10)

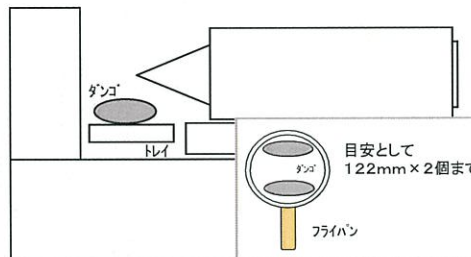
フライパンの準備をします(ノズル前トレイに設置)

計量がとまったら

・射出: 前進→中立 (左手)

・計量ボタン: ON (右手)

真鍮棒で材料のかき出し



ダンゴはフライパンでうけます

あまり大きくしないこと

材料は床に仮置きします

122mmのページが10回完了したら

■モニタ画面 温度変更

・ノズル **200度**

・前部 **210度**

・中部 **200度**

・後部1 **190度**

・後部2 **190度**

※計量と無回転バックの違い

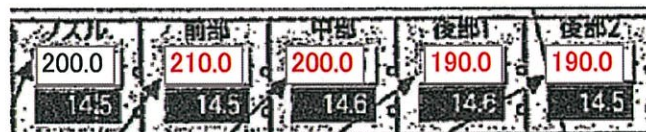
・計量(スクリュウ回転)とは…

ホッパー部より前方へ押出された樹脂がノズル先端に溜まり
その内圧にて設定値分 スクリュウを後ろへ押し戻す状態

・無回転バック(射出切替 後退)…

空ページ時 物理的にスクリュウを後退させる行為

当然 先端部に樹脂がない為 計量ONにした場合 手動で
停止させる必要あり



■モニタ画面

・計量値: 122→**30mm** 計量値変更

30mmのページを35回 (30g×35)

・計量ボタン: ON

フライパンの準備

計量がとまったら

・射出: 前進→中立 (左手)

・計量ボタン: ON (右手)

真鍮棒で材料のかき出し

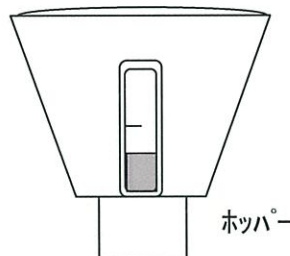
完全に白から透明になったか

自分の目で確認すること

色替えが完了です(1.2k±0.7k)

ページ目安として ホッパー窓半分ちよいオーバーまでOK

(1/3でもぎり)→条件出し モノ取り2.0k以上必要



シリンダー温度が設定値に上昇後

モノ取りスタートとなります

設定値: -10度でOK(設定値±10℃なら開始OK)

10 成形モノ取

PS20個+傷見本1個

モノ取り時間 約15min (40s×21+α) …材料 1k

PS成形条件設定

■モニタ画面

・計量値: 30→**60mm**(50g×30個分)

・V-P切換位置: 0→**20mm 重要!**

『0』のままだとオーバーバックで失格終了!

・計量ボタン: ON(背圧3品) (右手)



※V-P切換位置: 20mmの意味

計量60mmで60g射出

製品50gの80%ショート品ネライ(40g)として

40mm分射出し20mm残すという意味



※PB1: 20Mpaの意味

背圧を上げることで樹脂密度があがり

製品が安定した状態になる(気泡 シルバー防止)

但し ページ時(ノズルタッチしていない時)にあげると
ドバドバ放水状態になり計量出来ない

■モニタ画面

・PB1(背圧): 3→**20Mpa**

・VS1(回転数): 200→**100rpm** 変更