

PE用 成形条件設定

■モニタ画面

- ・計量値: 30→60mm
- ・V-P切換位置: 0→20mm **重要!**

- ・計量ボタン: ON

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



最後まで集中!

- ・金型レバー: 閉→中立

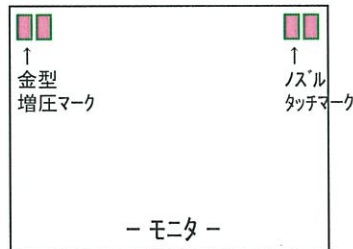
■モニタ画面 左上増圧マーク確認

- ・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
→5S待ちます

- ・計量ボタン: ON
- ・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→17mm 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
→5S待ちます

- ・計量ボタン: ON
- ・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

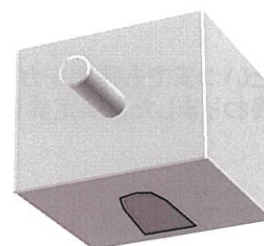
製品取り出し

欠肉調整2

■モニタ画面

- ・V-P切換位置: 17→15mm へ変更していく
(20→17→15)

親指大ぐらいの欠肉になったら
保圧をかけます



欠肉目安: 親指大