

② PS成形 ホッパー掃除～PSモノ取り (50min) ホッパーの掃除 PS材料投入

シリンダー上部にのぼり
ホッパーを前にずらしフタをとります
内部をエアで掃除します
ホッパーのシャッターを開閉しエア
開口部周辺もしっかりエア
フタの裏側もエアをかけます
エアをとめホッパーを戻します

材料PSを5k全部ざーっと投入
フタをします

9 PSでページ

PS用ページ条件設定

■モニタ画面

- ・射出時間: **15s** 固定
- ・冷却時間: **18s** 固定
- ・中間時間: **0s** 固定 ←確認
- ・V1(充填速度): **100mm/s**
- ・計量値(SM): **122mm**
- ・Pp1(保圧): **0.9MPa** ←確認
- ・Pv1(射出圧力): **100Mpa**
- ・V-P切換位置: **0mm** ←確認

- ・PB1(背圧): **3(5)Mpa**
- ・VS1(スクリー回転数): **50rpm**
…空時 低速50rpm ←**厳守!**
…ページ200rpm

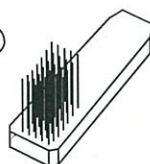
- ・SD(サックバック): **3mm** 固定
…鼻たれ防止(スクリー後退量)
- ・ノズル後退時間: **3s** 固定

ページ設定モード

■モニタ画面

- ・ページ設定: **ON**
- ・ページ速度: **200mm/s** 固定
- ・ページ圧力: **150Mpa** 固定
設定しないとページできません

- ・ノズル先端をブラシ掃除します(カス除去)
次にスクリー内部の確認
前材料のPE材の排出をします



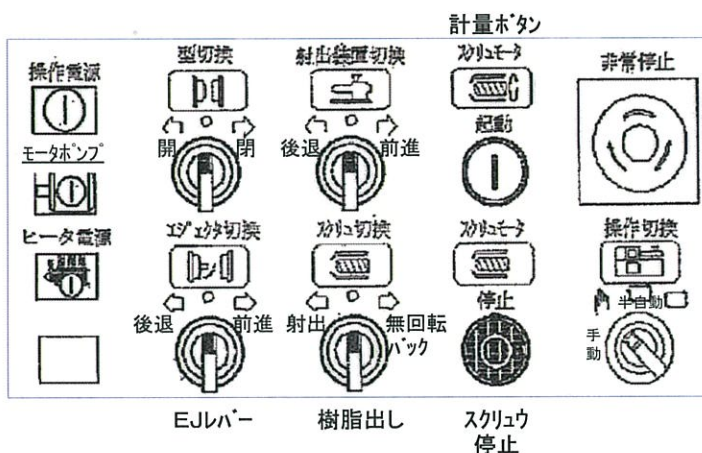
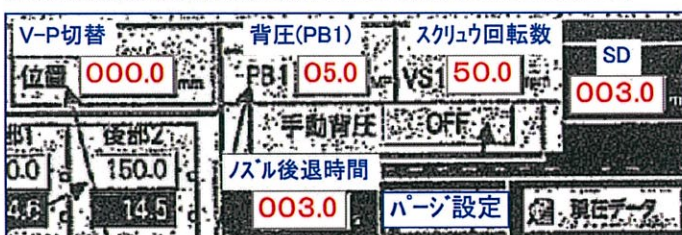
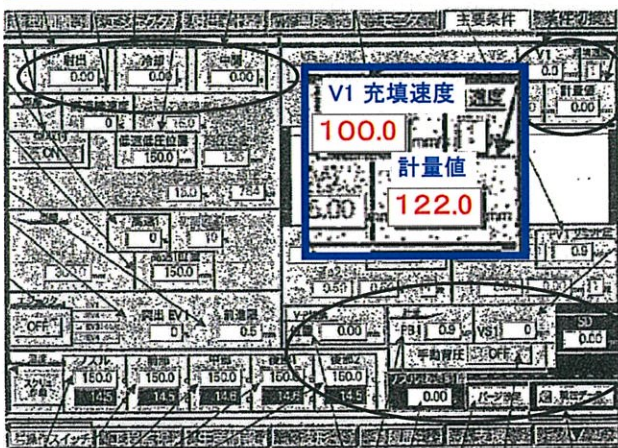
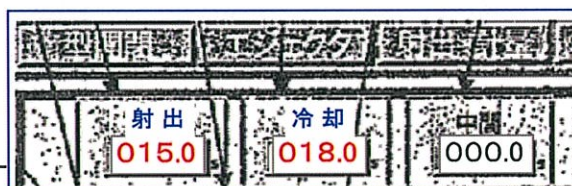
- ・モーターポンプ: **ON**
- ・計量ボタン: **ON** →スクリー回転
→10~20S待ちます(先端に出るまで時間がかかる)

PE材がほんの少し出てきます

- ・スクリー停止: **ON** ←必ず停止

でない場合 ↓ でした場合 →
ノズル内の空を確認したら
ホッパーのシャッターを開きます

※回転しない場合: 冷間起動中なので温度確認(±10)のうえ解除する



ノズル先端をブラシで掃除のこと
(ページが早く終わる)
①開始直後②ABS開始前
③PEページ前 3回実施のこと

※基本的には前回終了後 補助員が
掃除してくれているはず

【でした場合の手動射出】
スクリー切替: 無回転バック(100mm後退確認)
計量ボタン: ON →5S待機
スクリー停止: ON(確実に停止のこと)
スクリー切替: 射出
計量ボタン: ON →5S待機
スクリー停止: ON(確実に停止のこと)
→数回繰り返す