

③ ABS成形 ホッパー掃除～ABSモ/取り(45min)

12 材料替え

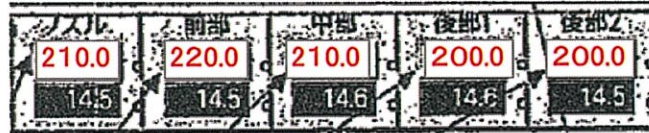
ABS20個+傷見本1個成形

モ/取り時間 約15min (40s*21個+α) …使用材料 約1k

ABS用ノズルと温調機の温度設定

■モニター画面

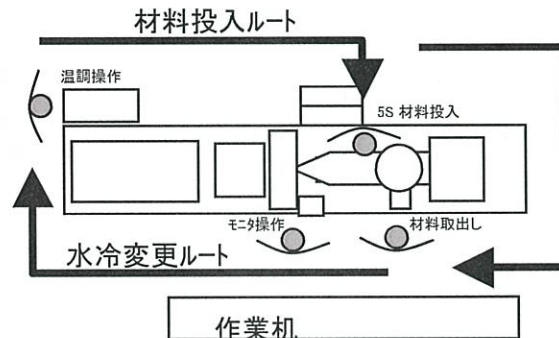
- ・ノズル 210度
- ・前部 220度
- ・中部 210度
- ・後部1 200度
- ・後部2 200度



ホッパー内のPS材も取り出します
ホッパーをずらし
バケツを準備してシャッターを開ける
補佐員の補助があります

●温調機の温度変更

- ・黄色固定側 40→50度
- ・可動側 30→40度

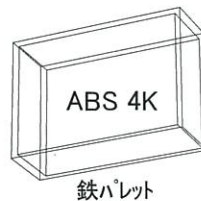


裏からあがり ホッパーの掃除をし
シャッターを閉
ABS材料4kをザーッと入れる
→パレット 80度乾燥材 軍手必要

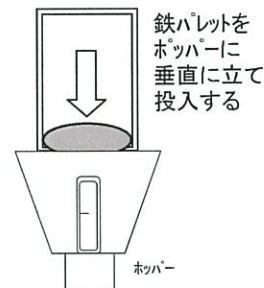
ABS用ページ条件設定

■モニター画面

- ・計量値: 60mm のまま
- ・Pp1(保圧): 55→0.9Mps
- ・V-P切換位置: 15→0mm
- ・PB1(背圧): 3Mpa 確認
- ・VS1(回転数): 50rpm 確認 …空ページ時に変更済



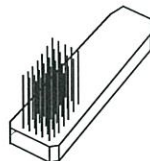
鉄パレット

鉄パレットを
ホッパーに
垂直に立て
投入する

・ノズル先端をブラシで掃除します

・モーターポンプ: ON

ホッパーのシャッターを開きます
・計量ボタン: ON
フライパンの準備をします



ABS材が鼻タレしてきたら

■モニター画面

- ・VS1(回転数): 50→200rpm アップ

60mmのページ 8回(60g×8)

フライパンの準備

- 計量がとまったら
- ・射出: 前進→中立
- ・計量ボタン: ON
- 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



フライパン

ABSは早く色替えできる

ノズル温度確認

乳白色になったら材料替え完了 ダンゴは成形時に自分で処理する