

●受付

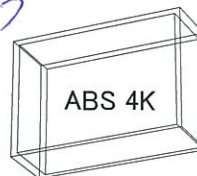
事前確認→・前受験者のPS ABS品の質量 PE品の状態確認
・温調水冷回路の確認・上部安全扉の開閉操作確認

●注意事項のCDを聞く→その後 クレーン練習をする
ベルが鳴ったらスタートです→『お願いします！』 *元氣よく言う*

※ヘルメット 軍手装着のこと

1 材料を監督者へ申告

『材料 PS 5k ABS 4k 合計9kです』



① 段取り 温度設定～型締

2 シリンダー温度の設定

■モニタ画面

- ・ノズル 200度
- ・前部 160度
- ・中部 160度
- ・後部1 160度
- ・後部2 160度



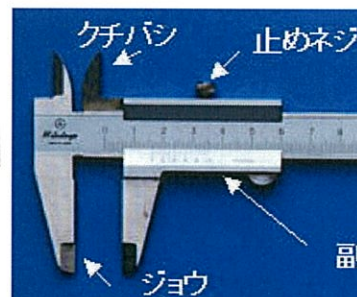
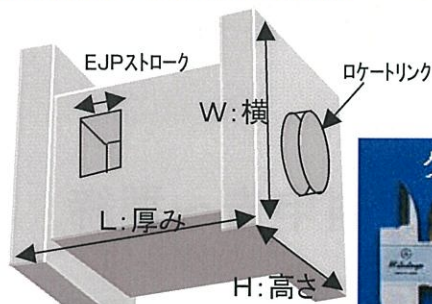
3 金型 成型機の寸法測定

●金型WHLピッチ EJPストローク 巻尺 測定

- ・横幅測定 そのままタイバー奥行 OK
- ・高さ測定 そのままタイバー高へ OK
- ・厚み測定 そのままタイバー横へ OK
- ・使用型厚(200～385mm)と確認 OK
- ・EJPストローク 50mmの確認

●ロケットリンク ノギス測定

- ノギス ジョウを広げてロケットに当てます
- 止ネジにて固定したまま外し 成型機のロケット穴へ
- クチバシをまっすぐに入れ測定 OK

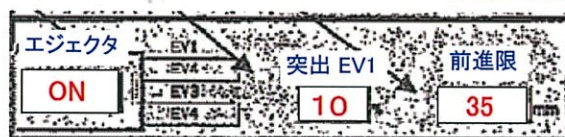


4 EJPの出代確認

EJPモード設定

■モニタ画面より

- ・EJP: **ON** インターキーにて確定
- ・EV1(突出速度): **10%**
- ・前進限: **35mm**(30以上ネライ)



- ・安全扉: 閉

・モーターポンプ: **ON**

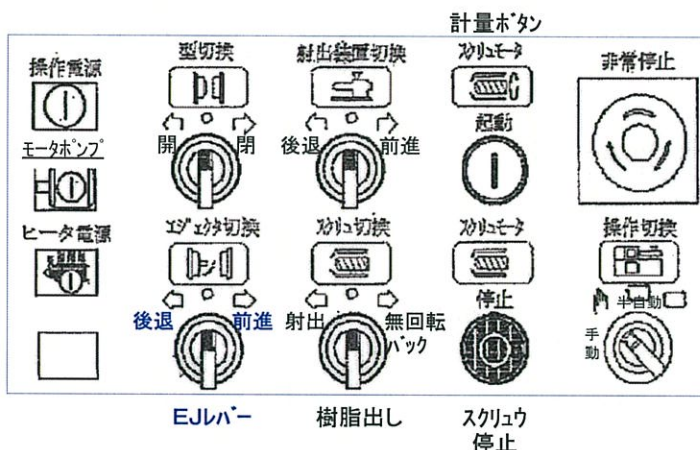
■モニタ画面

- ・自動型厚画面: 中止

- ・EJレバー: 前進→中立
- EJP突出状態になる

・モーターポンプ: **OFF**

- ・安全扉: 開



EJP突出寸法をノギス デプスバーにて測定する

35mm 確認(やや短めだが30以上ネライの為 OKという)

右から左へとそのまま測定 OK

- ・安全扉: 閉

・モーターポンプ: **ON**

- ・EJレバー: 後退→中立

・モーターポンプ: **OFF**

- ・安全扉: 開

・上部安全扉: 開 (確認)

