

HM7-C 射出成形機 初期設定条件表

射出(1)		
射出	数値	単位
射出時間	4.00	Sec
1圧	70	%
2圧	0	%
3圧	0	%
1速	50	%
2速	50	%
3速	50	%
計量位置	40.0	mm
S1	35.0	mm
S2	35.0	mm
S3	35.0	mm
2圧時間	0.0	Sec
デコンプ距離	2.0	mm
スクリュ回転	50	%
冷却時間	10.00	Sec
中間時間	2.00	Sec

温度設定		
ノズル温度	前部温度	後部温度
200℃	200℃	200℃

※各選手の成形開始時はこの条件表を
基に設定されている事。

射出(2)		
射出装置後退	数値	単位
開始時期TM	0.02	Sec
後退時間	1.00	Sec
計量	数値	単位
開始時期TM	2.00	Sec
スクリュ背圧	8	%

金型側		
金型	数値	単位
高速型締	20	%
低速型締	10	%
低压型締	20	%
高压型締	80	%
初期型開時間	0.50	Sec
初期型開	10	%
高速型開	50	%
エジェクタ	数値	単位
前進速度	10	%
前進時間	2	Sec
後退速度	50	%
一時停止時間	0.20	Sec
回数	2	回
後退時間	0.40	Sec