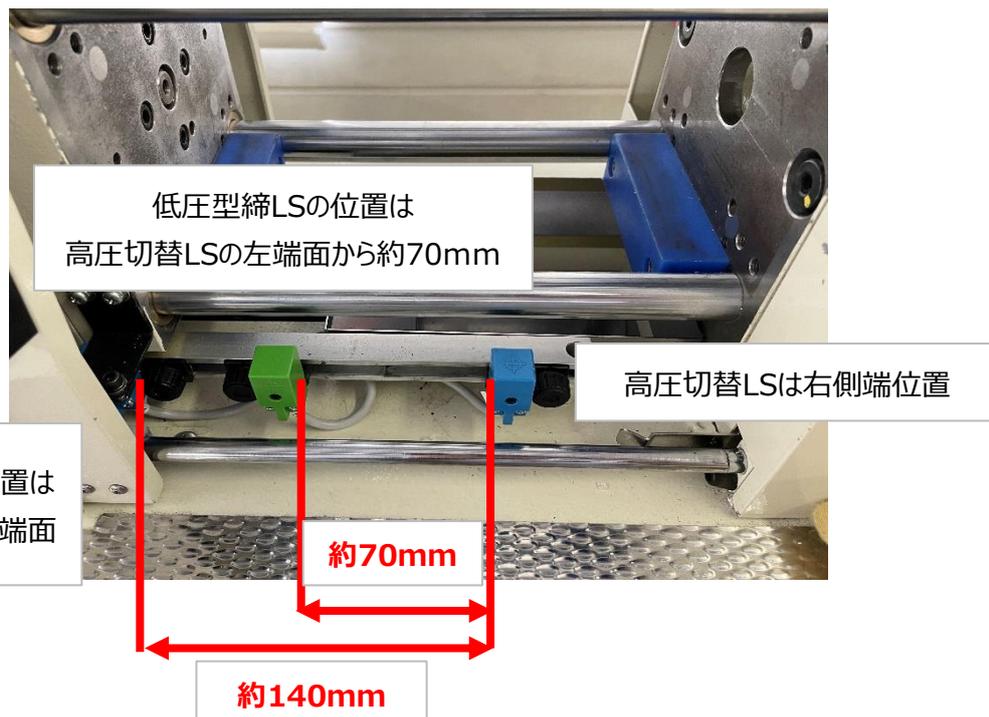


# 競技課題3 射出成形競技 開始前状態

成形競技委員にて下記内容が事前に施されています

1. 成形条件は別途示す初期設定条件設定される  
※加熱筒温度の設定は事前に選手が申告した設定温度にセッティング  
(実温度は設定温度の±5°Cを目安に成形競技委員が確認)
2. 競技課題2で製作した金型は成形機備え付けの作業台車上に置かれている
3. 金型段取りに必要なボルト類は備え付けのケースに必要な数保管されている
4. 可動盤の位置は型開停止LSが有効となる位置にある  
※型開停止LSの位置については図1の状態とする
5. 各リミットスイッチは図1に示す通りとする
6. 圧力計ストップバルブはSTOP位置にある
7. 射出圧ゲージ用の流量調整弁は「閉」の状態にある
8. パージングガードは「閉」の状態にある
9. ホッパーのシャッターは「開」の状態にある
10. スクリュー位置は初期設定の計量位置の40mmで計量された状態である

図1



# HMX7 - 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
2 圧切換位置	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

射出 (2)		
射出装置後退	数値	単位
開始時期 T M	0.02	Sec
後退時間	1.00	Sec
計量	数値	単位
開始時期 T M	2.00	Sec
スクリュ背圧	8	%
射出遅延 T M	0.000	Sec

金型側		
金型	数値	単位
高速型締	20	%
低速型締	10	%
低圧型締	20	%
高圧型締	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

# HMX7 - C 射出成形機 初期設定条件表

温度設定			
	ノズル	前部	前部
目標温度	200℃	200℃	200℃
保温温度	0℃	0℃	0℃
温度警告設定			
上限温度	20℃	20℃	20℃
下限温度	20℃	20℃	20℃

調整 (1)		
型取付	数値	単位
型締速度	50	%
型締圧力	15	%
型開速度	10	%
型開圧力	50	%
エジェクタ	数値	単位
前進圧力	99	%
後退圧力	99	%
前進開始時期	0.10	Sec

調整 (2)		
射出装置	数値	単位
手動後退速度	10	%
後退圧力	60	%
射出開始時期	0.10	Sec
デコンプ速度	10	%
計量	数値	単位
スローダウン速度	0	%
スローダウン距離	0.0	mm

※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。  
 ※競技時は加熱筒温度の設定条件は各選手の申告温度に設定します。