

HMX7 - C 射出成形機 初期設定条件表 (練習用)

射出 (1)		
射出	数値	単位
射出時間	4.50	Sec
1 圧	50	%
2 圧	0	%
3 圧	15	%
1 速	50	%
2 速	50	%
3 速	50	%
計量位置	34.0	mm
S1	17.0	mm
S2	12.0	mm
2 圧切換位置	8.0	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	20.00	Sec
中間時間	5.00	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（練習用）

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

※各選手の成形練習開始時はこの条件表を基に設定されています。
 ※成形機の状態を調べるため多少の条件変更は可です。