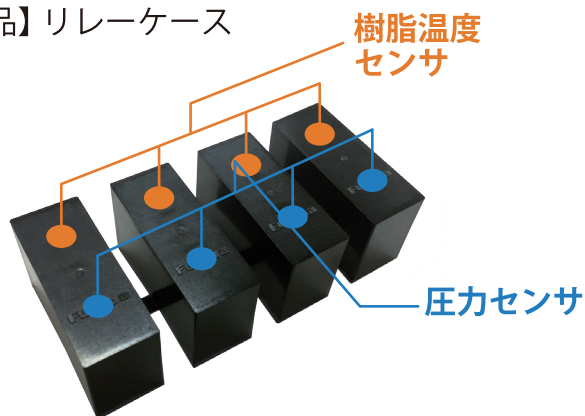


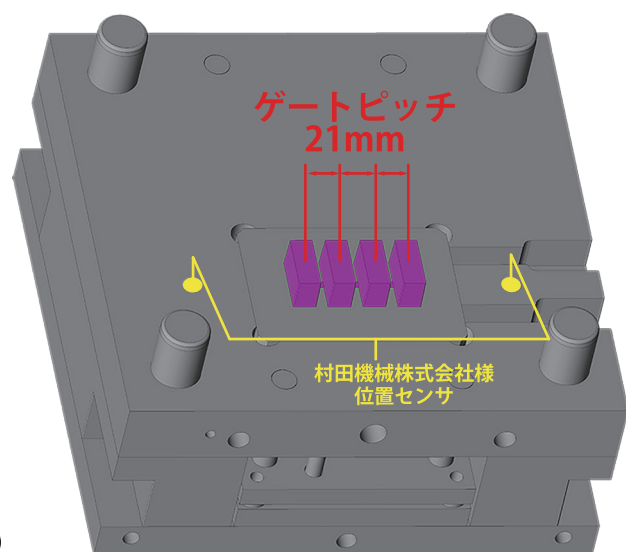
モールドマーシャリングシステムによる 基準波形合わせこみによる成形条件の再現

成形品と金型の仕様

【成形品】リレーケース



【成形品のレイアウト】



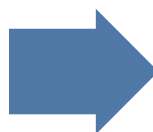
射出成形機 : ファナック製 ROBOSHOT α S50iA
 サイズ : W 14mm × L 35mm × T 0.8mm
 取り数 : 4 個取り
 樹脂 : PBT GF30% (ポリブチレンテレフタレート)

成形条件

- ソディック社製 30 トン成形機で出した良品時の型内圧力波形を「基準波形」とし、ファナック社製 50 トン成形機で型内圧力を合わせこむ形で、成形条件を再現する。
- 型内圧力の合わせこみは、「充填速度」「V-P 切換位置」「保圧」の条件を変更する。

【基準波形】ソディック社製 30 トン成形機
 【成形条件】

スクリュ径	【mm】	16
計量値	【mm】	55.0
最小クッション位置	【mm】	4.07
V-P 切換位置	【mm】	9.0
充填速度	【mm/s】	80.0
射出ストローク	【mm】	50.93
保圧	【MPa】	80
保圧時間	【s】	1.5
冷却時間	【s】	7
温調機設定温度	【℃】	80

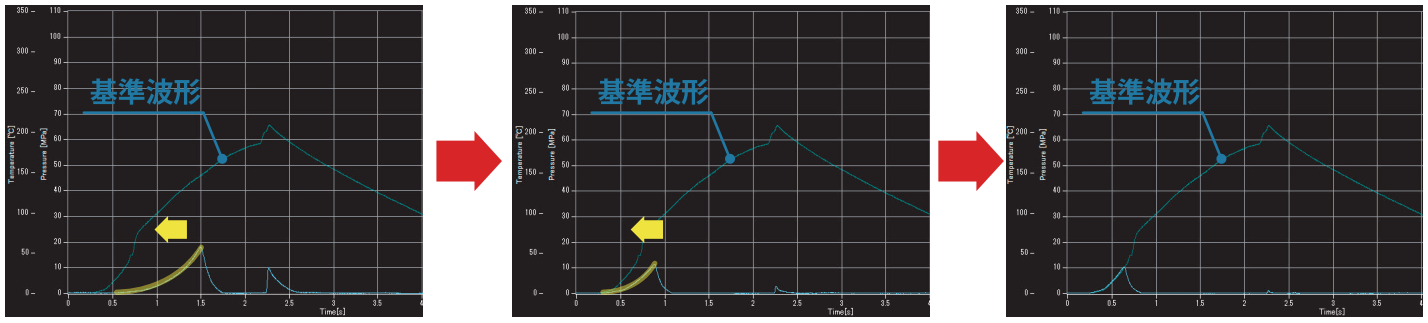


【実演波形】ファナック社製 50 トン成形機
 【成形条件】(初期設定値)

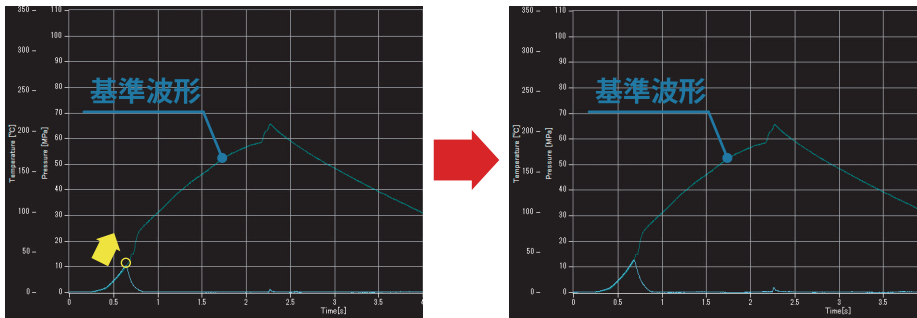
スクリュ径	【mm】	20
計量値	【mm】	37.6
最小クッション位置	【mm】	5.0
V-P 切換位置	【mm】	11.0
充填速度	【mm/s】	20.0
射出ストローク	【mm】	32.6
保圧	【MPa】	0
保圧時間	【s】	1.5
冷却時間	【s】	7
温調機設定温度	【℃】	80

型内圧力の合わせこみ

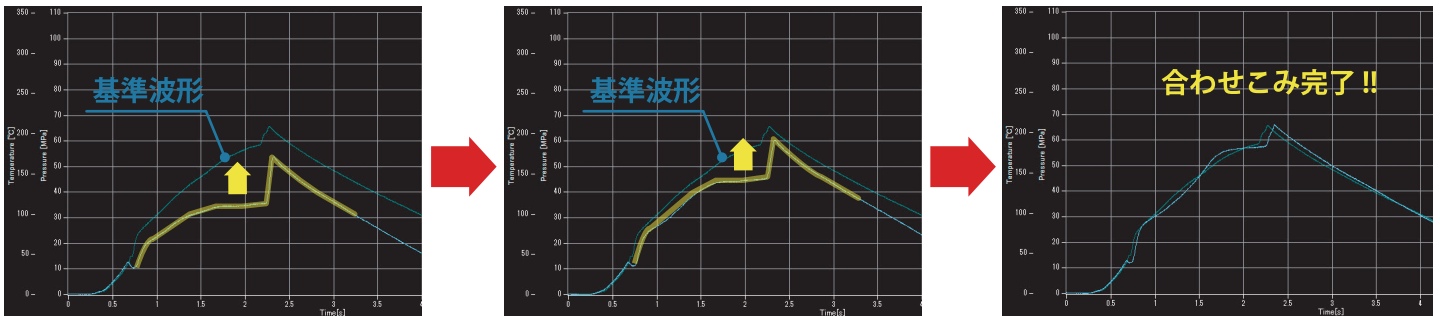
STEP.1 「充填速度」の合わせこみ



STEP.2 「V-P 切換位置」の合わせこみ



STEP.3 「保圧」の合わせこみ



双葉電子工業株式会社

詳しくは・・・

フタバ MMS



技術的な質問に関するお問合せ先

精機事業センター ソリューション部 MMS 係

TEL. 0475-32-6358 (代)

FAX. 0475-30-1076

お取引に関するお問合せ先

東京営業所 : TEL. 03-3616-1730(代) FAX. 03-3616-1731
仙台出張所 : TEL. 022-287-0327(代) FAX. 022-288-0072
名古屋営業所 : TEL. 052-745-2580(代) FAX. 052-745-2575
浜松出張所 : TEL. 052-745-2580(代) FAX. 052-745-2575

関西営業所 : TEL. 06-6746-7781(代) FAX. 06-6746-7786
広島出張所 : TEL. 093-512-8131(代) FAX. 093-512-8132
九州出張所 : TEL. 093-512-8131(代) FAX. 093-512-8132

その他の質問に関するお問合せ先

精機事業センター 〒299-4395 千葉県長生郡長生村藪塚 1080

TEL. 0475-30-0809 (代)

FAX. 0475-30-0818

◎お問合せについて

この資料についてのお問合せは、最寄りの営業所をお願いいたします。
資料の記載内容は 2022 年 1 月現在のものです。記載内容は予告なく変更することがあります。

202201JR