

・成形条件設定が不安な初心者の方に
 ・ソディック機を初めて使う方に
 ・成形条件出しや操作方法を学ぶOJTに

成形条件作成サポート機能

成形ナビ

初期条件作成サポート



成形初心者やソディックの射出成形機を初めて操作される方を対象にした、ソディックV-LINE® 射出成形機の成形条件設定をサポートする機能です。

搭載機種

MSシリーズ / GLシリーズ(2021年11月以降出荷機) / MS_G2シリーズ / VR_Gシリーズ / EH4シリーズ

成形条件設定の流れ

- 1 成形機に金型を搭載し、型厚の読み込みや型開き限の位置など、型開閉の条件や、金型保護設定値を決定する。
- 2 使用する成形材料に合わせて射出・可塑化シリンダの温度を決定し昇温が完了したら、パージ（色替）を行う。
- 3 1ショットの体積や製品の肉厚を元に、射出条件の初期設定値を決定する。（この時点では、ショートショットとなる条件）
- 4 半自動モードで、1ショット目の成形を行う。

「初期条件作成サポート」で対応
 (標準搭載)

成形ナビ【初期条件作成サポート】

V-LINE® 射出成形機による、成形立ち上げ時の各条件設定をサポートする機能です。半自動モードで成形をスタートさせる前に必要な「初期条件」を作成します。

画面に表示されるガイダンスに沿って、金型や使用する成形材料、製品寸法に関する情報を入力すると、1ショット目の成形条件（全体積の約80%充填のショートショット）を生成します。

また、成形前に必要な、材料替え（色替）操作の最適方法をサポートします。

本機能は成形条件の設定を支援するものですが、
 入力（値）はオペレータの責任において実行してください。

成形ナビ スタート画面

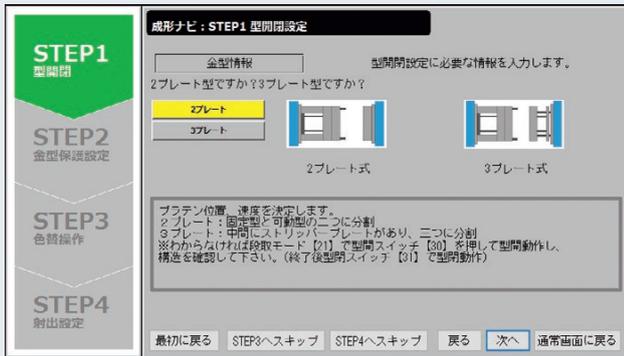


成形ナビ 初期条件作成サポート

成形ナビによる初期条件作成・成形スタートまでの流れ

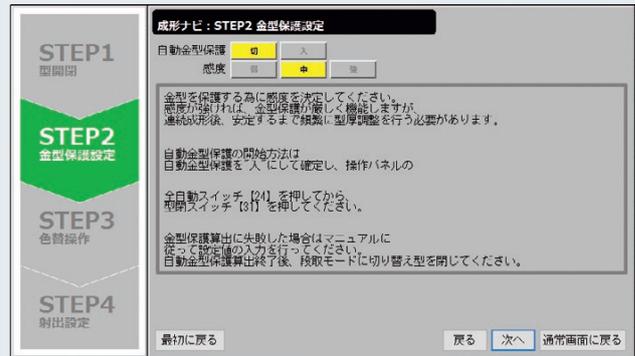
STEP 1 型開閉設定

ガイダンスに沿って金型の開閉を行い、各位置を入力して型開閉条件を生成



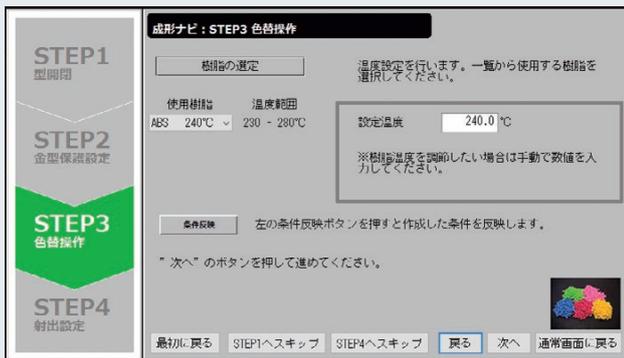
STEP 2 金型保護設定

金型の破損防止のため、金型保護設定値を自動算出



STEP 3 色替操作

使用する樹脂を選択すると推奨温度を表示する設定温度に昇温できたら、パーズ（色替）操作をガイダンス



STEP 4 射出設定

製品の体積・重量や、肉厚を元に射出条件を決定半自動成形をスタート

