

- 适合担心不会创建成形条件的新手
- 适合首次使用沙迪克注塑机的用户
- 适合学习计算成形条件和操作方法的在职培训

创建成形条件的辅助功能

成形导航

生成初始条件的引导



该功能辅助沙迪克 V-LINE® 注塑机创建成形条件，适用于新手和首次使用沙迪克注塑机的用户。

搭载机型

MS系列 / GL系列 (2021年11月以后出厂的设备) / MS_G2系列 / VR_G系列 / EH4系列

成形条件的设置流程

- 1 在注塑机上安装模具，设定模具开闭的条件，如模具厚度的读取和开模限位等，以及模具保护设置值。
- 2 确定注塑 / 塑化缸的温度以匹配所使用的成形材料，并在升温完成后进行清料（变色）。
- 3 根据 1 模次的体积和产品厚度来确定注塑条件的初始设置值。（此时为欠注的条件）
- 4 在半自动模式下，进行第 1 模次的成形。

支持“生成初始条件的引导”
(标配)

成形导航【生成初始条件的引导】

引导用户对使用 V-LINE® 注塑机进行成形时进行各种条件创建的功能。在半自动模式启动成形之前，创建所需的“初始条件”。按照画面显示的指导，输入模具、使用的成形材料、产品尺寸相关的信息，生成第一次充填的成形条件（全体积约 80% 的欠充填注射）。此外，它还能辅助用户以最合适的方法进行成形前最佳的替换材料（换色）操作。

该功能会辅助用户完成成形条件的创建，但是输入的数值请由操作人员负责执行输入。

成形导航 开始画面



成形导航 生成初始条件的引导

通过成形导航创建初始条件，开始成形的流程

STEP 1 开闭模设置

根据指导进行模具的开闭，输入每个位置后生成模具开闭条件



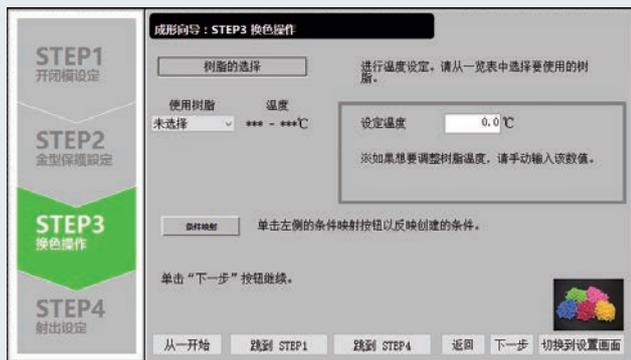
STEP 2 模具保护设置

自动计算模具保护设置值以防止模具损坏



STEP 3 换色操作

显示使用树脂的建议温度
当温度升至设定温度时，指导完成清料（换色）的操作



STEP 4 射出设置

根据产品的体积、重量和厚度确定注塑条件，开始半自动成形

