

・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





该功能辅助沙迪克 V-LINE<sup>®</sup> 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

- 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。
- 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<sup>®</sup> 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员负责执行输入。



# 通过成形导航创建初始条件,开始成形的流程

### STEP1 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

成形导航 生成初始条件的引导

#### 成形向导:STEP1 开闭模设定 STEP1 模具情报 输入模具开闭所必须的信息。 是2板模还是3板模3 E STEP2 -2板模式样 新模式柏 決定台級位置、速度。 2級模:分为固定模と移动模两部分 3板模:中间有脱料板、分为三部分 STEP3 換色操作 ※如果不明白请使用准备方式【21】按下开模按钮【30】进行开模动作、对构造进行 确认。(完了后按下关模按钮【31】进行关模) STEP4 射出设定 从一开始 2KEN STEPS 跳到 STEP4 返回 下一步 切换到设置画面



自动计算模具保护设置值以防止模具损坏

	成形向导:STEP2 模具保护设定
STEP1 开闭模设定	自助機局保护 <u>夫</u> 月 灵敏度 Ⅲ <del>●</del> ==11
	确定保护模具的灵敏度。如果灵敏度高、模具保护工作严格。但连续成形后、需要经常调整 模具厚度、直到稳定为止。
STEP2 金型保護設定	要启动自动模具保护,将自动模具保护设置为"ON"确认,
CTED2	按下操作面積上的全負动开关[24], 然后按下闭模开关[31]。
換色操作	如果模具保护计算失数。请根据手册导入设定值。自动模具保护计算完成后,请切换到准备 方式。并关闭模具。
STEP4	
射出设定	从一开始 返回 下一步 切换到设置画面

### STEP3 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



### STEP4 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



# Sodick Co., Ltd.

总部 / 技术和培训中心

邮编 224-8522 横滨市都筑区仲町台 3-12-1 TEL:+81-45-942-3111 (总机)

●根据外汇及外贸法的规定,本公司的产品及其相关技术(包括程序)的出口受到监管。此外,根据美国出口管理规则,某些产品的再出口也 受到限制。因此,需要提供或出口到日本国外时,请事先向本公司的销售部门进行咨询。●V-LINE<sup>®</sup>是株式会社沙迪克的注册商标。●在不断 的研究开发下,产品规格如有变动恕不另行通知。●本产品目录修订于 2023 年 10 月。

https://www.sodick.co.jp/cn/