

SPIRAL LOGIC 設定指南

-  基礎条件的設定 01—06
-  GS Loader的設定 01—07
-  波形显示的設定 01—13

SPIRAL LOGIC LIMITED

Room G6, Ground Floor, Po Lung Centre, 11 Wang Chiu Road, Kowloon Bay, Hong Kong
Tel: +852-2796-2327 Fax: +852-2796-0064 E-mail: info@spirallogic.com.hk Web: www.spirallogic.com.hk

©2012 SPIRAL LOGIC LIMITED All rights reserved
ver 1.0 20120229



1 运用低粘性塑料时, 设定于DDSC的最高值

2 Z2的溫度-10°C

3 Z2的溫度 + α < TG的分解溫度-30°C

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/04 08:51

開模限 頂針回位 中間 冷却 遲延 保压 射出 計量 Password
 模全開 噴嘴接觸 計量完

Z-可塑化 VP-Z-計量詳細 ㊄Z-可塑詳細 [E01043300] [371]手動補給黃油
 表示 實績

實時表示		位置實績		压力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高压	1059 kgf/c	周期時間	14.7 sec
射出压	0 kgf/c	VP切换位置	4.00 mm	全域最高压	0 kgf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK压	1030 kgf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	0.1 %	保压完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度] VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背压	12 kgf/c		

保压 速度 20.0 mm/s 瞬速 0.000 sec 前端切 mm 時間 1.00 sec 充填
 4th 3rd 2nd 1st V-P切换 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 5.00 切 切 切 mm
 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 压力 0 0 0 1200 kgf/c 瞬速方式 速度 模式 压力 1200 kgf/c

1 设定相同数值, 范围为15~20kgf/c

VP切换 位置切换 標準 使用 自動 回轉 18.0 % 逆轉動作 切
 冷却時間 8.0 sec 新式計量 0.00 mm 位置 切 20.00 22.50 mm + 後鬆退 3.00 mm/sec
 中間時間 2.0 sec 標準 25.0 mm/sec 背压 切 15 15 kgf/c 除压 20.0 mm
 回轉 切 380 380 rpm 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/04 08:51

開模限 頂針回位 中間 冷却 遲延 保压 射出 計量 Password
 模全開 噴嘴接觸 量量完

Z-可塑化 VP-Z-計量詳細 ㊄Z-可塑詳細 [E01043300] [371] 手動補給黃油
 表示 實績

實時表示		位置實績		压力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高压	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出压	0 ksf/c	VP切换位置	4.00 mm	全域最高压	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK压	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	0.1 %	保压完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度] VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背压	12 ksf/c		

保压 速度 20.0 mm/s 瞬速 0.000 sec 前端切 mm 時間 1.00 sec 充填
 4th 3rd 2nd 1st V-P切换 4th 3rd 2nd 1st stg
 時間 切 切 切 2.50 sec 模式 位置 4.00 5.00 切 切 切 mm
 压力 0 0 0 1200 ksf/c 瞬速方式 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0
 後退速度 20.0 mm/s 模式 压力 1200 ksf/c

計量動作 位置切换 標準 新式計量
 VP切换 8.0 sec 冷却時間 2.0 sec 中間時間 標準

GS輸送裝置 使用 方式 自動 回轉 同期率 18.0 % 逆轉動作 切 計量
 前較退 1st 2nd 計量
 0.00 mm 位置 切 20.00 22.50 mm + 3.00 mm/sec
 25.0 mm/sec 背压 切 15 15 ksf/c 除压 20.0 mm
 回轉 切 380 380 rpm 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

1 0 ~ 3mm/sec

1 $\phi 16 \sim 32\text{mm}$ 的參考值

樹脂粘性	塑料范例	螺桿回轉數
高粘度	POM、PPS、Elastomer	100 ~ 150rpm
中粘度	PA46、PBT、PC	150 ~ 250rpm
低粘度	LCP	300 ~ 400rpm
光学类	APEL、ZEONEX	150 ~ 200rpm

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/04 08:51

開模限 頂針回位 中間 冷却 遲延 保压 射出 計量 Password
 模全閉 噴嘴接觸 計量完

Z-可塑化 UP-Z-計量詳細 可塑詳細 [E01043300] [371]手動補給黃油
 表示 實績

實時表示	位置實績	壓力、力實績	時間實績
10 mm	充填最高压	1059 ksf/c	周期時間 14.7 sec
10 mm	全域最高压	0 ksf/c	射出時間 0.34 sec
16 mm	PACK压	1030 ksf/c	計量時間 2.87 sec
16 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度] VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]
10 mm	計量完背压	12 ksf/c	

瞬速 前端切 mm 時間 1.00 sec 充填
 0.000 sec V-P切換 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 5.00切 切 切 mm
 瞬速方式 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 模式 压力 1200 ksf/c
 後退速度 20.0 mm/s

計量動作
 VP切換 位置切換 標準
 冷却時間 8.0 sec 新式計量
 中間時間 2.0 sec 標準

GS輸送裝置 方式 自動 回轉 18.0 %
 使用 前鬆退 1st 2nd 計量 後鬆退
 0.00 mm 位置 切 20.00 22.50 mm + 3.00 mm /sec
 25.0 mm/sec 背压 切 15 15 ksf/c 除压 20.0 mm
 回轉 切 380 380 rpm 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

2 依塑料的粘性決定 設定相同數值

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/04 08:47

開模限 模全閉 頂針回位 噴嘴接觸 中間 冷却 延迟 保压 射出 計量 Password 計量完

Z-可塑詳細 UP Z-可塑化 鎖模力控制 [E01043300] 表示 實績

實時表示		位置實績		壓力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高压	1059 kgf/c	周期時間	14.7 sec
射出压	0 kgf/c	VP切换位置	4.00 mm	全域最高压	0 kgf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK压	1030 kgf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	0.0 %	保压完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度]	VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]
		計量前位置	0.00 mm	計量力背压	12 kgf/c		

1 为了避免保压残留压力的影响, 設定于0.1 ~ 0.5sec

樹脂压控制 延迟中压力 冷却時間

瞬速設定 時間 0.00 mm 前進保持 位置切换 切 kgf/c 8.0 sec

射出動作 保压動作 V-P压力 延迟時間 作動時間 計量延迟 充填延迟 中間時間

模式 模式 1357 kgf/c 0.0 sec 0.00 sec 0.1 sec 0.0 sec 2.0 sec

保压 速度 20.0 mm/s 瞬速 前端 切 mm 時間 1.00 sec 充填

時間 切 切 切 2.50 sec 模式 0.000 sec 位置 4.00 5.00 切 切 切 mm

压力 0 0 0 1200 kgf/c 瞬速方式 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0 mm/s

後退速度 切 mm/s 模式 压力 1200 kgf/c

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/04 08:49

開模限 頂針回位 中間 冷却 遲延 保压 射出 計量 Password
 模全開 噴嘴接觸

Z-計量詳細 Z-可塑化 [E01043300] 表示 實績

實時表示		位置實績		压力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高压	1059 kgf/c	周期時間	14.7 sec
射出压	0 kgf/c	VP切换位置	4.00 mm	全域最高压	0 kgf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK压	1030 kgf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.4 %	保压完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度]	
		計量前位置	0.00 mm	計量完背压	12 kgf/c	VP實績 [位置] 條件 Z-Screen	
						反轉動作 [控制]	

1 動作選擇：反轉

2 遲延：0.05 ~ 0.5sec

3 φ16mm的回轉數範例

樹脂粘性	塑料範例	GS Valve回轉數
高粘度	POM	10 ~ 40rpm
中粘度	PA46	20 ~ 50rpm
低粘度	LCP	40 ~ 70rpm

5 20rpm

4 角度：120deg

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/01 10:27

開模限 頂針回位 中間 冷卻 遲延 保壓 射出 計量 計量完
 模全開 噴嘴接觸

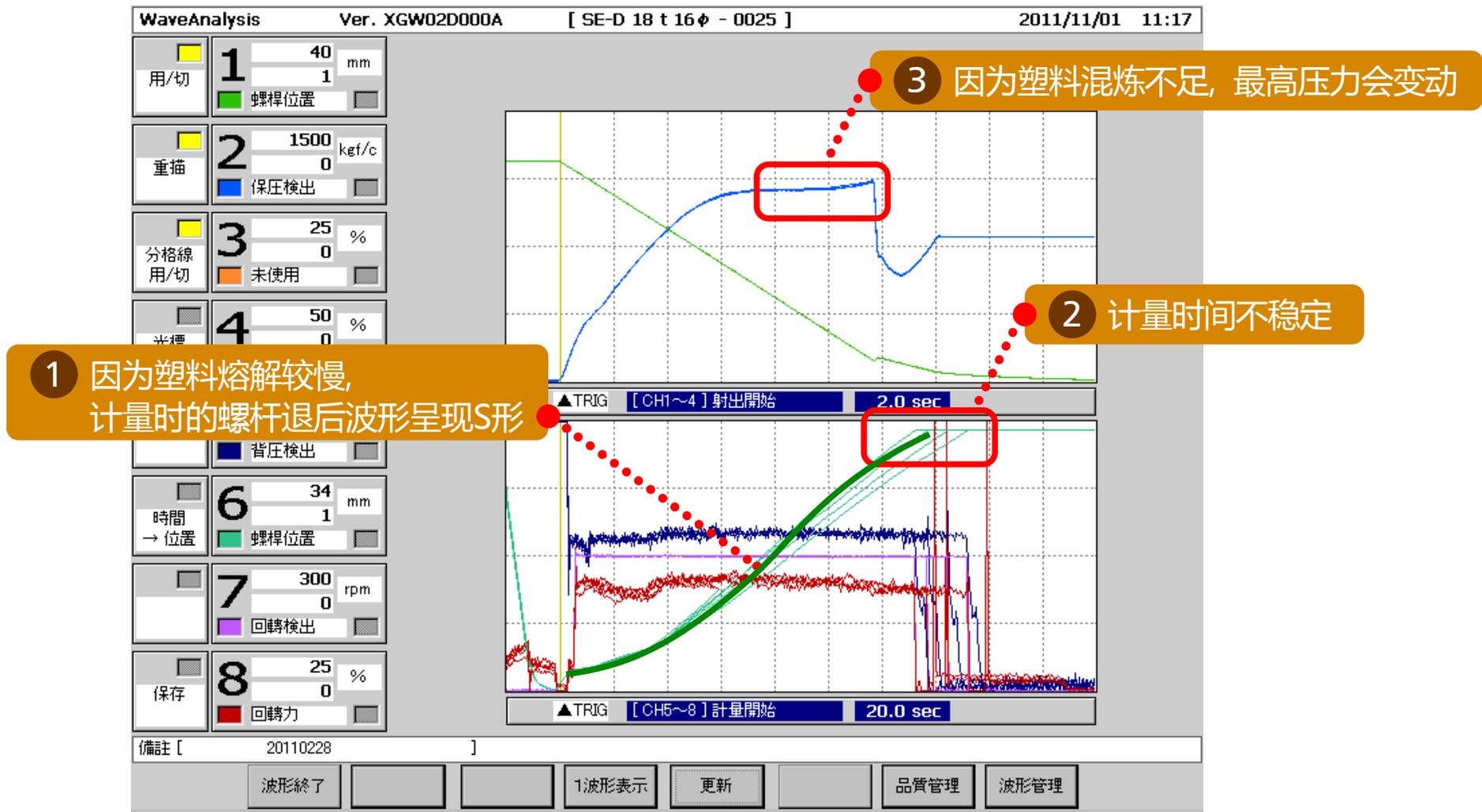
Z-可塑化 **VP-Z-計量詳細** Z-可塑詳細 [E01043300] 表示 實績

實時表示		位置實績		壓力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高壓	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出壓	0 ksf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高壓	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK壓	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.1 %	保壓完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保壓制御 [速度] VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背壓	12 ksf/c		

1 設定于低同期率, 从饥饿供给状态开始调节

前端 mm 時間 3.00 sec 充填
 V-P切換 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 7.00 mm
 速度 25.0 25.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 後退速度 mm/s 標準 壓力 2000 ksf/c
 瞬速方式 速度
 計量動作 標準
 VP切換 位置切換 標準
 新式計量
 冷却時間 16.0 sec
 中間時間 2.0 sec 標準
 GS輸送裝置 方式 自動 回轉 同期率 10.0 % 逆轉動作
 使用 前鬆退 1st 2nd 計量 後鬆退
 0.00 mm 位置 8.00 33.00 mm + mm /sec
 25.0 mm/sec 背壓 20 20 ksf/c 除壓 mm
 回轉 150 150 rpm 延遲

更換 開閉模 **Z-可塑化** 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理



Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/01 10:28

開模限 頂針回位 中間 冷却 遲延 保压 射出 計量 計量完
 模全開 噴嘴接觸

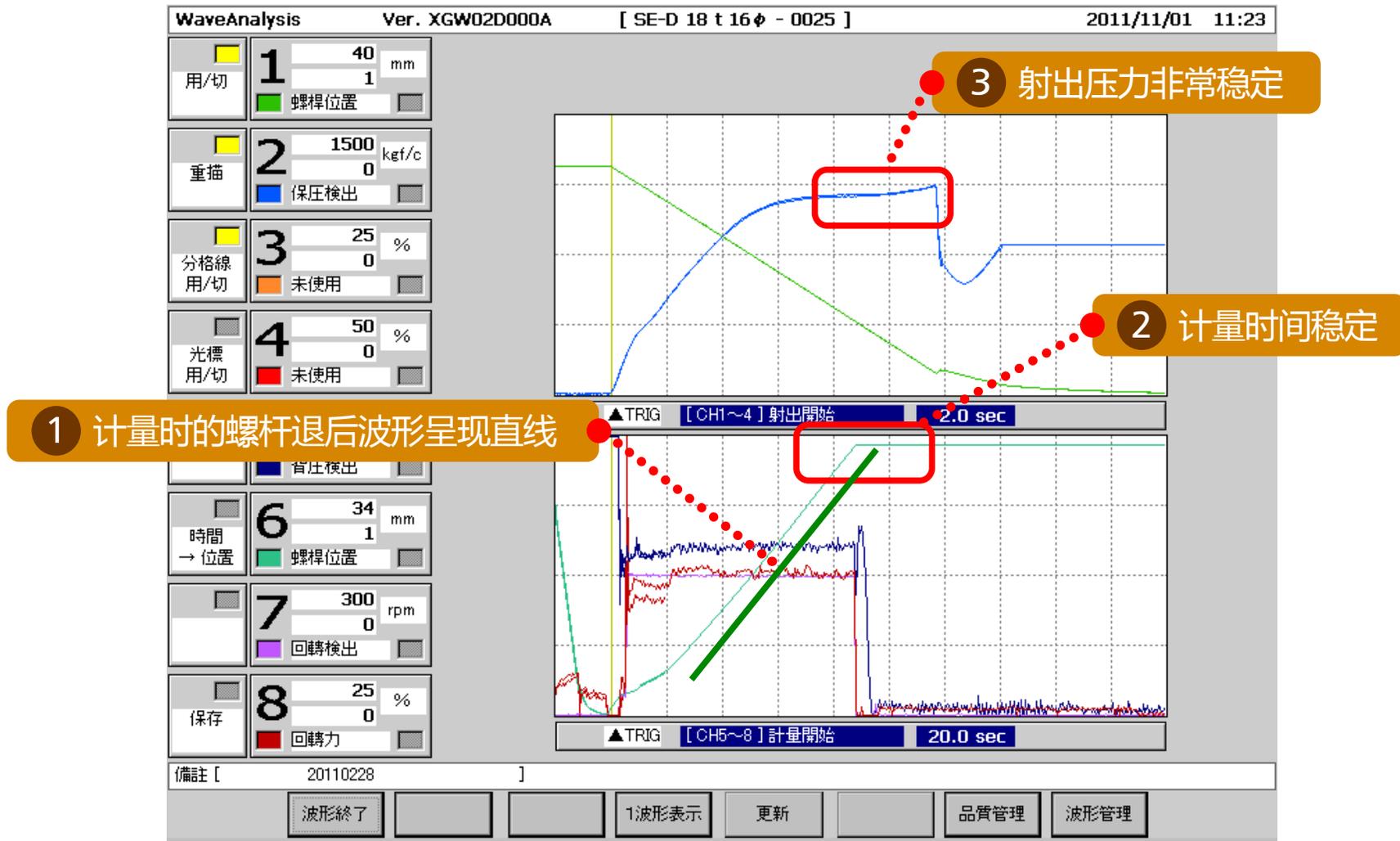
Z-可塑化 VP-Z-計量詳細 Z-可塑詳細 [E01043300] [371]手動補給黃油 表示 實績

實時表示		位置實績		压力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高压	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出压	0 ksf/c	VP切换位置	4.00 mm	全域最高压	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK压	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.1 %	保压完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度] VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背压	12 ksf/c		

1 提高同期率, 调节至SL融解状态

前端切 mm 時間 3.00 sec 充填
 V-P切换 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 7.00切 切 切 mm
 速度 25.0 25.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 压力 0 0 0 800 ksf/c 瞬速方式 標準 压力 2000 ksf/c
 後退速度切 mm/s 標準
 計量動作 標準
 VP切换 位置切换 標準
 冷却時間 16.0 sec 新式計量
 中間時間 2.0 sec 標準
 GS輸送裝置 方式 自動 回轉 同期率 15.0 % 逆轉動作 切
 使用 前鬆退 1st 2nd 計量 後鬆退
 0.00 mm 位置 切 8.00 33.00 mm + 0.00 mm/sec
 25.0 mm/sec 背压 切 20 20 ksf/c 除压 10.0 mm
 回轉 切 150 150 rpm 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理



Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/01 10:29

開模限 頂針回位 中間 冷却 遲延 保压 射出 計量 計量完
 模全開 噴嘴接觸

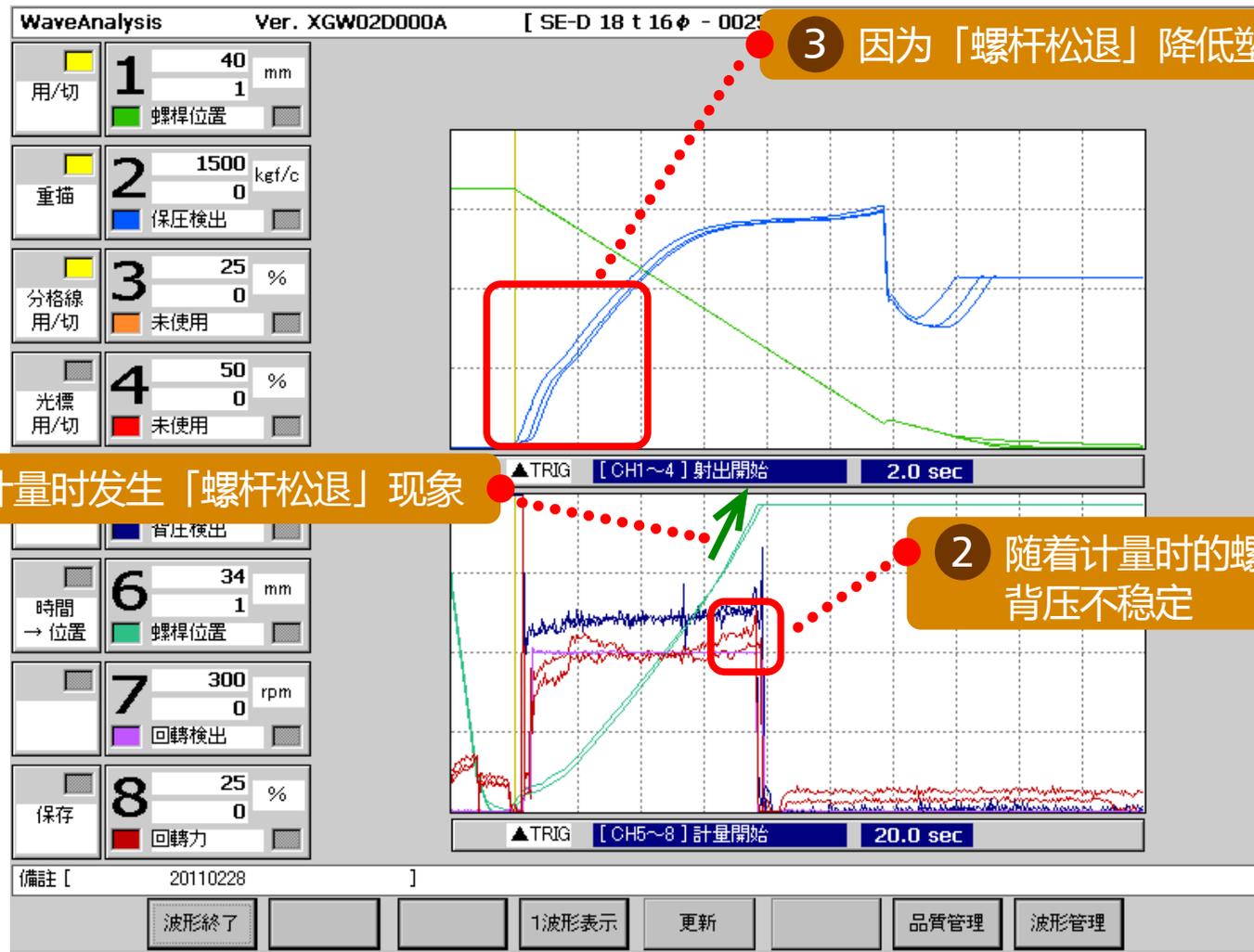
Z-可塑化 VP-Z-計量詳細 Z-可塑詳細 [E01043300] 表示 實績

實時表示		位置實績		压力、力實績		時間實績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高压	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出压	0 ksf/c	VP切换位置	4.00 mm	全域最高压	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回轉	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK压	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.2 %	保压完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度] VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背压	12 ksf/c		

1 进一步提高同期率, 会导致剪切发热状态

前端切 mm 時間 3.00 sec 充填
 V-P切换 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 7.00切 切 切 mm
 速度 25.0 25.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 瞬速方式 標準 压力 2000 ksf/c
 後退速度切 mm/s
 計量動作 標準
 VP切换 位置切换 標準
 冷却時間 16.0 sec 新式計量
 中間時間 2.0 sec 標準
 GS輸送裝置 方式 自動 回轉 同期率 23.0 % 逆轉動作 切
 使用 前鬆退 1st 2nd 計量 後鬆退
 0.00 mm 位置 切 8.00 33.00 mm + 0.00 mm/sec
 25.0 mm/sec 背压 切 20 20 ksf/c 除压 10.0 mm
 回轉 切 150 150 rpm 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

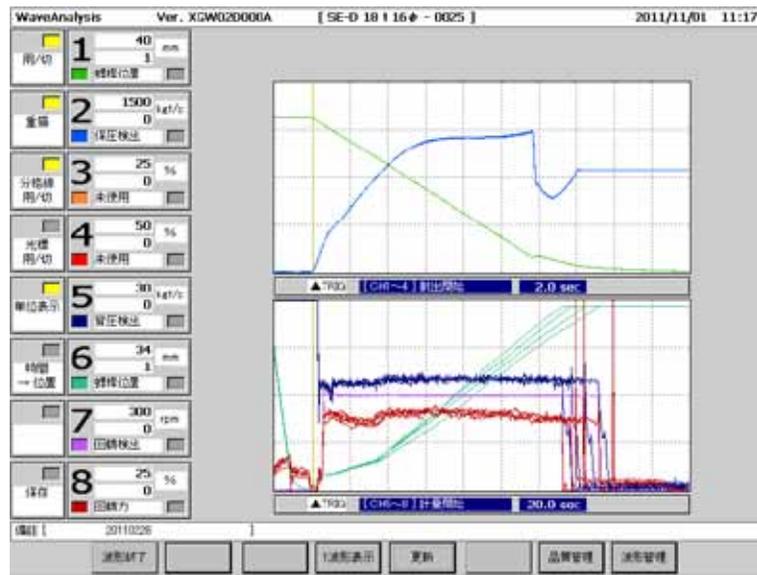


1 计量时发生「螺杆松退」现象

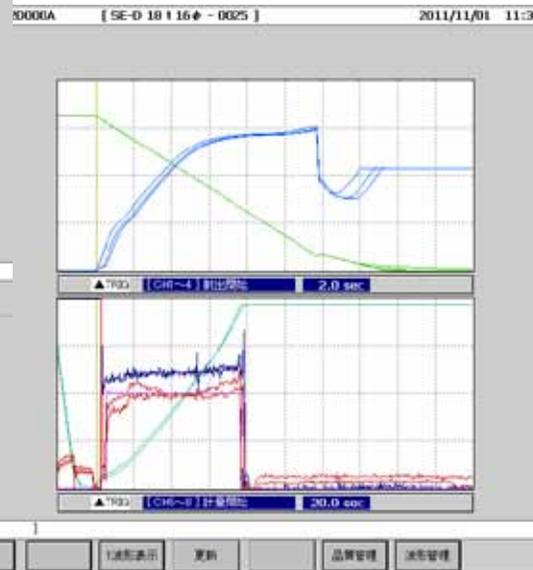
3 因为「螺杆松退」降低塑料密度, 引起短射

2 随着计量时的螺杆回转力升高, 背压不稳定

4 Z1.5的温度较高



饥饿供给状态(同期率为10%)



剪切发热状态(同期率为23%)

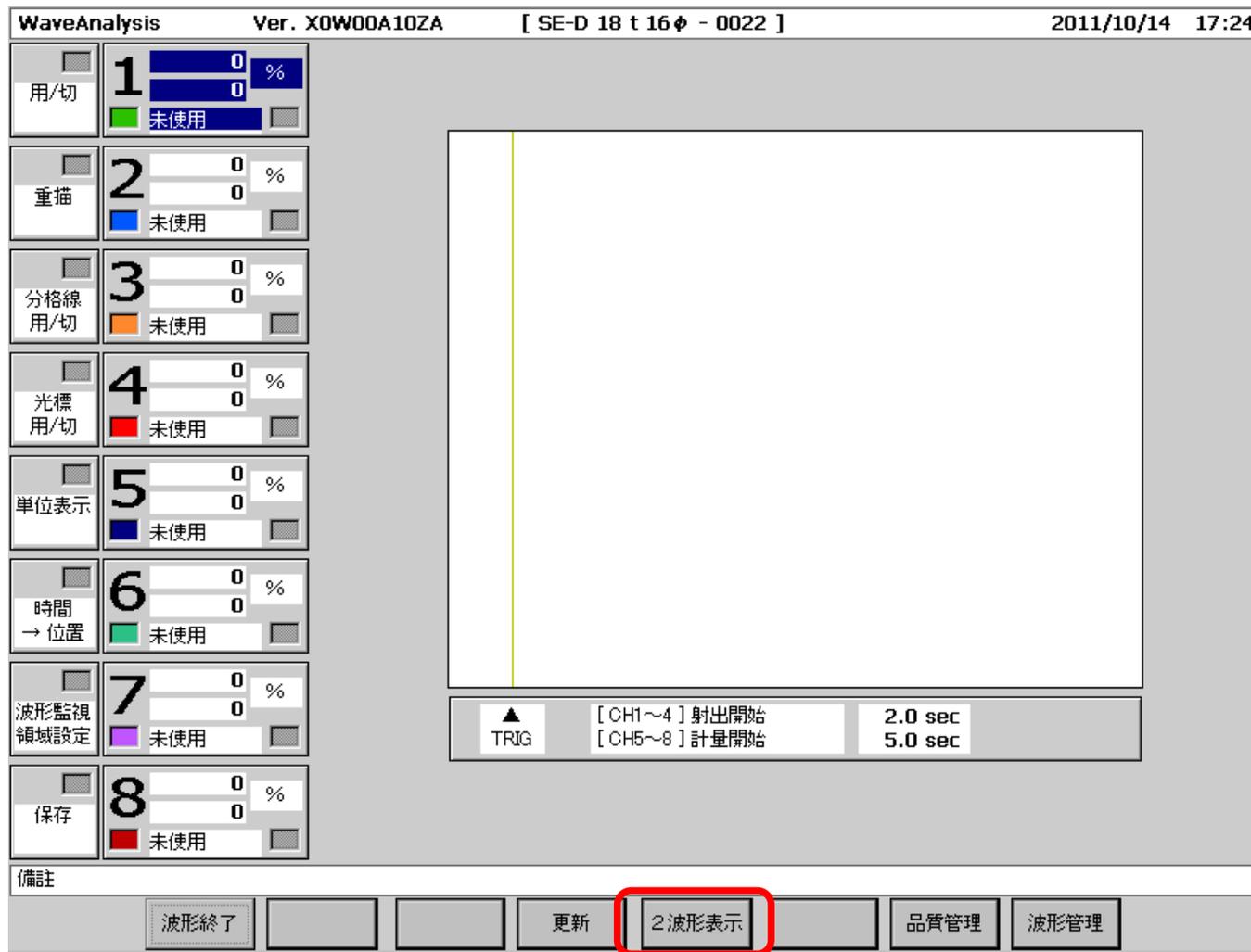


SL融解状态(同期率为15%)

1 从饥饿供给状态开始逐步提高同期率,直到呈现剪切发热状态

2 再降低同期率,调整至SL融解状态

- 1 開啟波形顯示畫面
在各項目尚未設定時，會呈現下图的狀態



- 2 按下「2波形表示」鍵

2 按下「觸始點」鍵

The screenshot displays the 'WaveAnalysis' software interface. The title bar shows 'WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0022]' and the date/time '2011/10/14 17:28'. The main window is titled '波形描画觸始點.設定' (Waveform Drawing Trigger Setting). It is divided into two sections: 'CH1~4設定' (CH1~4 Setting) and 'CH5~8設定' (CH5~8 Setting). In the 'CH1~4設定' section, '全部時間 1' (All Time 1) is set to 2.0, and the '觸始點' (Trigger Point) is set to '射出開始' (Eject Start), which is highlighted with a red box. In the 'CH5~8設定' section, '全部時間 2' (All Time 2) is set to 5.0, and the '觸始點' (Trigger Point) is set to '計量開始' (Measurement Start), also highlighted with a red box. The central area is a grid for waveform display. Below the grid, two trigger status bars are visible, both highlighted with red boxes: the top one shows '▲TRIG [CH1~4] 射出開始 2.0 sec' and the bottom one shows '▲TRIG [CH5~8] 計量開始 5.0 sec'. A green callout box with a red dot pointing to the top trigger bar contains the text '1 按下图表下方的设定键, 会显现 CH1至4与CH5至8的触始点设定画面' (1 Press the setting key below the chart, and the trigger setting screen for CH1~4 and CH5~8 will appear). At the bottom, there is a '備註' (Remarks) field and a row of buttons: '波形終了' (Waveform End), '1 波形表示' (1 Waveform Display), '更新' (Update), '品質管理' (Quality Management), and '波形管理' (Waveform Management).

3 设定完毕后, 按下「全部时间」键

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0022] 2011/10/14 17:29

波形描画触始点.設定

CH1~4設定

全部時間 1: 2.0

觸始点: 射出開始

CH5~8設定

全部時間 2: 5.0

觸始点: 計量開始

0 射出開始

1 保圧開始

2 計量開始

3 常時更新

4 開模開始

5 開模開始

6 EJ回位開始

7 EJ出開始

2.0 sec

▲TRIG [CH5~8]計量開始 5.0 sec

備註

波形終了 [] [] 1 波形表示 更新 [] 品質管理 波形管理

2 于CH1~4设定「射出开始」, 于CH5~8设定「计量开始」

1 会显现触始点项目設定窗

2 CH1 ~ 4的設定以射出工程于保压工程加算的时间为基准

1 会显现图表横轴(显示时间)設定窗

3 CH5 ~ 8的設定以計量工程时间为基准

2 按下顯示項目中「用/切」「重描」「分格線」「單位表示」鍵

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0022] 2011/10/14 17:24

項目	用/切	未使用
1	用/切	未使用
2	重描	未使用
3	分格線 用/切	未使用
4	光標 用/切	未使用
5	單位表示	未使用
6	時間 → 位置	未使用
7	波形監視 領域設定	未使用
8	保存	未使用

▲TRIG [CH1~4] 射出開始 2.0 sec

▲TRIG [CH5~8] 計量開始 5.0 sec

備註

波形終了 [] [] [] 1 波形表示 更新 [] 品質管理 波形管理

1 任意按下空白部分，
關閉設定窗

1 按下需要設定的頻道(CH)鍵

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0022] 2011/10/14 17:25

用/切 1 0 %
0 %
未使用

重描 2 0 %
0 %
未使用

分格線 3 0 %
用/切 0 %
未使用

光標 4 0 %
用/切 0 %
未使用

<< CH 1 >>

▲ 0 %
▼ 0 %
未使用

CTRL鍵 - 入力

實際波形表示 用

呼出波形表示 切

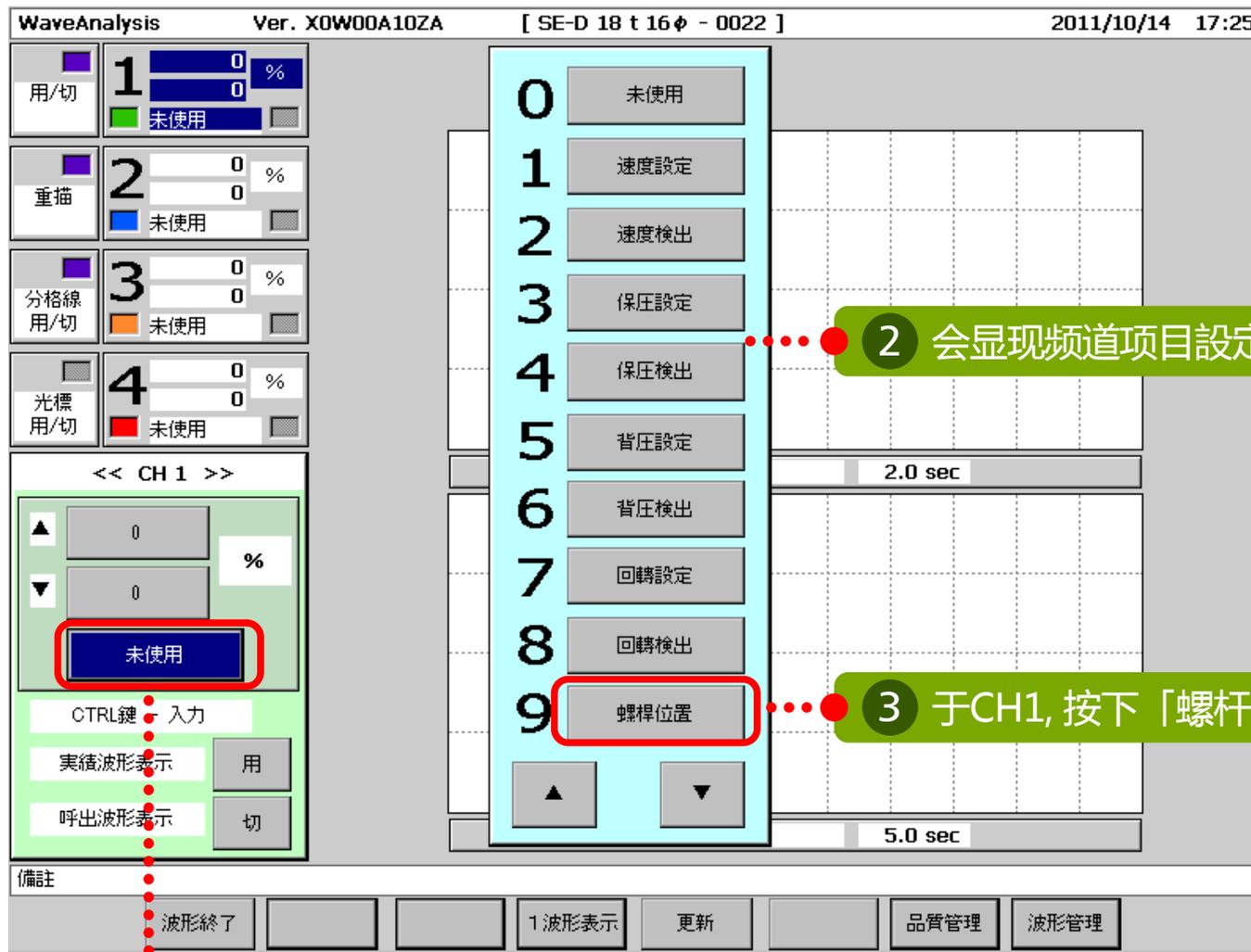
▲TRIG [CH1~4] 射出開始 2.0 sec

▲TRIG [CH5~8] 計量開始 5.0 sec

備註

波形終了 [] [] 1 波形表示 更新 [] 品質管理 波形管理

2 会显现頻道設定窗



1 按下最下方的项目设定键

2 会显现频道项目設定窗

3 于CH1, 按下「螺桿位置」键进行设定

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0022] 2011/10/14 17:28

Channel	Parameter	Value	Unit	Setting
1	螺桿位置	14	mm	用/切
2	保压检出	900	kef/c	重描
3	未使用	0	%	分格線用/切
4	未使用	0	%	光標用/切
5	背压检出	0	mm	單位表示
6	螺桿位置	0	kef/c	時間 → 位置
7	回轉检出	0	rpm	波形監視領域設定
8	回轉力	100	%	保存

1 CH1: 「螺桿位置」 各項目設定如下

2 CH2: 「保压检出」

3 CH5: 「背压检出」

4 CH6: 「螺桿位置」

5 CH7: 「回轉检出」

6 CH8: 「回轉力」

備註

波形終了 [] [] [] 1 波形表示 更新 [] 品質管理 波形管理

- 1 頻道項目設定完畢後，
輸入各圖表的上下限數值(顯示範圍)

The screenshot displays the WaveAnalysis software interface. The top status bar shows 'WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0022]' and the date/time '2011/10/14 17:25'. On the left, there are four channel configuration rows, each with a '用/切' (On/Off) button, a channel number (1-4), and two numerical input fields with percentage signs. A red box highlights the first row (Channel 1), and a callout bubble '2' points to it with the text '按下需要設定的頻道鍵' (Press the channel key to be set). Below this, the 'CH 1' configuration window is shown, with a red box around the upper limit input field (displaying '0') and a callout bubble '3' pointing to it with the text '按下頻道設定窗內的▲(上限值)及▼(下限值)鍵, 使用數碼鍵輸入數值' (Press the ▲ (upper limit) and ▼ (lower limit) keys in the channel setting window, and use the numeric keypad to input the value). The main display area shows two empty waveforms with triggers: '▲TRIG [CH1~4] 射出開始 2.0 sec' and '▲TRIG [CH5~8] 計量開始 5.0 sec'. At the bottom, there are buttons for '波形終了', '1 波形表示', '更新', '品質管理', and '波形管理'.

- 2 按下需要設定的頻道鍵
- 3 按下頻道設定窗內的▲(上限值)及▼(下限值)鍵,
使用數碼鍵輸入數值

2 CH8的上限值必需选择25(%)，
下限值选择0(%)

WaveAnalysis Ver. XGW02D000A [SE-D 18 t 16φ - 0025] 2011/11/03 14:54

<< CH 8 >>

25 %
0 %
回轉力

CTRL鍵 - 入力

実值波形表示 用

呼出波形表示 切

單位表示 5 30 kgf/c
背压檢出

時間 6 34 mm
位置 螺桿位置

7 300 rpm
回轉檢出

保存 8 25 %
0 %
回轉力

0 700
1 500
2 400
3 300
4 200
5 100
6 75
7 50
8 25
9 0

2.0 sec

5.0 sec

備註 [20110228]

波形終了 1波形表示 更新 品質管理 波形管理

1 仅选择CH8时，显现数值选择窗

1 以下所列的参考值为基准, 输入各项目数值

WaveAnalysis Ver. XGW02D000A [SE-D 18 t 16φ - 0025] 2011/11/03 15:09

項目	設定值	單位	備註
1 (螺桿位置)	40	mm	CH1 「螺桿位置」 上限: 射出開始位置 / 下限: 最小殘余位置
2 (保壓檢出)	1500	kgf/c	CH2 「保壓檢出」 上限: 射出射出壓力x1.1倍 / 下限: 0
3 (分格線)	200	%	
4 (光標)	50	%	
5 (背壓檢出)	30	kgf/c	CH5 「背壓檢出」 上限: 設定值x1.5倍 / 下限: 0
6 (螺桿位置)	40	mm	CH6 「螺桿位置」 與CH1相同
7 (回轉檢出)	300	rpm	CH7 「回轉檢出」 上限: 設定值x1.5倍 / 下限: 0
8 (回轉力)	25	%	CH8 「回轉力」 上限: 25 / 下限: 0

備註 [20110228]

波形終了 1波形表示 更新 品質管理 波形管理

WaveAnalysis Ver. XGW02D000A

- 1 40 mm 螺桿位置
- 2 1500 kgf/c 保压檢出
- 3 200 % 未使用
- 4 50 % 未使用
- 5 30 kgf/c 背压檢出
- 6 40 mm 螺桿位置
- 7 300 rpm 回轉檢出
- 8 25 % 回轉力

Main Dialog Ver. XDX00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/11/03 14:38

Z-可塑化 UPZ-計量詳細 Z-可塑詳細 [E01043300] 表示 實績

實時表示	位置實績	压力、力實績	時間實績
螺桿位置 25.50 mm	射出前位置 25.50 mm	充填最高压 1059 kgf/c	周期時間 14.7 sec
射出压 0 kgf/c	VP切换位置 4.00 mm	全域最高压 0 kgf/c	射出時間 0.34 sec
螺桿回轉 0 rpm	殘量位置 1.86 mm	PACK压 1030 kgf/c	計量時間 2.87 sec
計量力 - 0.2 %	保压完位置 1.86 mm	鎖模力最高 12 tf	射出制御 [速度] 保压制御 [速度]
鎖模力 0 tf	計量前位置 0.00 mm	計量完背压 12 kgf/c	VP實績 [位置] 條件 Z-Screen 反轉動作 [控制]

保压 速度 20.0 mm/s 瞬速 0.033 sec 前端 切 mm 時間 1.00 sec 充填

時間 切 切 切 2.50 sec 標準 位置 4.00 5.00 切 切 切 mm

压力 0 0 0 1200 kgf/c 瞬速方式 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0 mm/s

後退速度 切 mm/s 標準 压力 1200 kgf/c

計量動作 VP切换 位置切换 標準 冷却時間 8.0 sec 新式計量 中間時間 2.0 sec 標準

GS輸送裝置 方式 自動 回轉 18.0 % 逆轉動作 切 0 rpm 計量

前鬆退 0.00 mm 位置 切 20.00 22.50 mm + 後鬆退 3.00 mm /sec

25.0 mm/sec 背压 切 12 12 kgf/c 除压 20.0 mm

回轉 切 380 380 rpm 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 溫度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生產管理

備註 [20110228]

波形終了 1波形表示 更新 品質管理 波形管理

上方圖表顯示射出，下方圖表顯示計量，
從圖表可以確認已設定的成形條件是否妥當

