

SPIRAL LOGIC 設定ガイドブック

 基礎条件の設定 01—06

 GSローダの設定 01—07

 波形表示の設定 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



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 遅延 保圧 射出 計量 Password
 模全開 噴嘴接觸 表示 實績

Z-可塑化 UP-Z-計量詳細 可塑詳細 [E01043300] [371]手動補給黄油

實時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 kgf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 kgf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 kgf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	残量位置	1.86 mm	PACK圧	1030 kgf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	0.1 %	保圧完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保圧制御 [速度] VP実績 [位置] 条件 Z-Screen 反転動作 [制御]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背圧	12 kgf/c		

保圧 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切換 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

圧力 0 0 0 1200 kgf/c 瞬速方式 速度 1200 kgf/c

1 15~20kgf/cでストレートの設定

VP切換 位置切換 標準 使用 前鬆退 0.00 mm 位置 切 20.00 22.50 mm + 後鬆退 3.00 mm/sec

冷却時間 8.0 sec 新式計量 標準 25.0 mm/sec

中間時間 2.0 sec 位置 切 20.00 22.50 mm 背圧 切 15 15 kgf/c 除圧 20.0 mm

回転 切 380 380 rpm 逆転動作 切 延遲 切

更換 開閉模 Z-可塑化 温度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生産管理

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 遅延 保压 射出 計量 Password
 模全開 噴嘴接觸 表示 計量完

Z-可塑化 VP-Z-計量詳細 Z-可塑詳細 [E01043300] [371] 手動補給黄油

實時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 ksf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	残量位置	1.86 mm	PACK圧	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実績 [位置] 条件 Z-Screen 反転動作 [制御]	
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 位置 4.00 5.00 切 切 切 mm

時間 切 切 切 2.50 sec 瞬速方式 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0

压力 0 0 0 1200 ksf/c 模式 压力 1200

後退速度 20.0 mm/s 後退速度 3.00 mm/sec

計量動作 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輸送装置 使用 方式 自動 回転同期率 18.0 % 逆転動作 切 0 rpm

前較退 1st 2nd 計量 位置 切 20.00 22.50 mm + 3.00 mm/sec

背压 切 15 15 ksf/c 除压 20.0 mm

回転 切 380 380 rpm 切 遅延 切

1 0~3mm/sec

更換 開閉模 Z-可塑化 温度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生産管理

1 φ16~32mmの参考値

樹脂粘性	樹脂例	スクリュ回転数
高粘度	POM・PPS・Elastomer	100~150rpm
中粘度	PA46・PBT・PC	150~250rpm
低粘度	LCP	300~400rpm
光学系	APEL・ZEONEX	150~200rpm

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

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

Z-可塑化 UP-Z-計量詳細 可塑詳細 [E01043300] [371] 手動補給黄油 表示 実績

実時表示	位置実績	圧力、力実績	時間実績	
10 mm	充填最高圧	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
10 mm	全域最高圧	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
16 mm	PACK圧	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] 保圧制御 [速度]	
10 mm	計量完背圧	12 ksf/c	VP実績 [位置] 条件 Z-Screen 反転動作 [制御]	

瞬速 0.000 sec 前端 切 mm 時間 1.00 sec 充填

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

後退速度 20.0 mm/s 模式 0 圧力 1200 ksf/c

計量動作 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輸送装置 使用 方式 自動 回転同期率 18.0 %

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 背圧 切 15 15 ksf/c 除圧 20.0 mm

回転 切 380 380 rpm 切 遅延 切

更換 開閉模 Z-可塑化 温度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生産管理

2 樹脂粘性により決定 設定はストレート

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

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

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

實時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 kgf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 kgf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 kgf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK圧	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実績 [位置] 條件 Z-Screen 反転動作 [制御]	
...

1 保压残压の影響をなくすため0.1~0.5secに設定

樹脂圧制御 遅延中圧力 冷却時間
 切 切 kgf/c 8.0 sec

射出動作 保压動作 V-P圧力 遅延時間 作動時間 計量遅延 充填遅延
 モード 0 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
 4th 3rd 2nd 1st 0.000 sec 位置 4.00 5.00切 切 切 mm
 時間 切 切 切 2.50 sec 瞬速方式 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 圧力 0 0 0 1200 kgf/c 後退速度 切 mm/s 圧力 1200 kgf/c

更換 開閉模 Z-可塑化 温度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生産管理

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 遅延 保圧 射出 計量 Password
 模全開 噴嘴接觸

Z-計量詳細 Z-可塑化 [E01043300] 表示 実績

実時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 kgf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 kgf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 kgf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	残量位置	1.86 mm	PACK圧	1030 kgf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.4 %	保圧完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保圧制御 [速度]	
		計量前位置	0.00 mm	計量完背圧	12 kgf/c	VP実績 [位置] 条件 Z-Screen	
						反転動作 [制御]	

1 動作選択：反転

2 遅延：0.05~0.5sec

3 φ16mmの回転数例

樹脂粘性	樹脂例	GSバルブ回転数
高粘度	POM	10~40rpm
中粘度	PA46	20~50rpm
低粘度	LCP	40~70rpm

5 20rpm

4 角度：120deg

監視選択 切
監視範囲 0.00 mm
異常時温控処理 切

計量立上 計量後 充填前
0.00 0.25 0.00 sec
20 20 20 rpm

更換 開閉模 Z-可塑化 温度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生産管理

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

開模限 頂針回位 中間 冷却 遅延 保圧 射出 計量 計量完
 模全開 噴嘴接觸

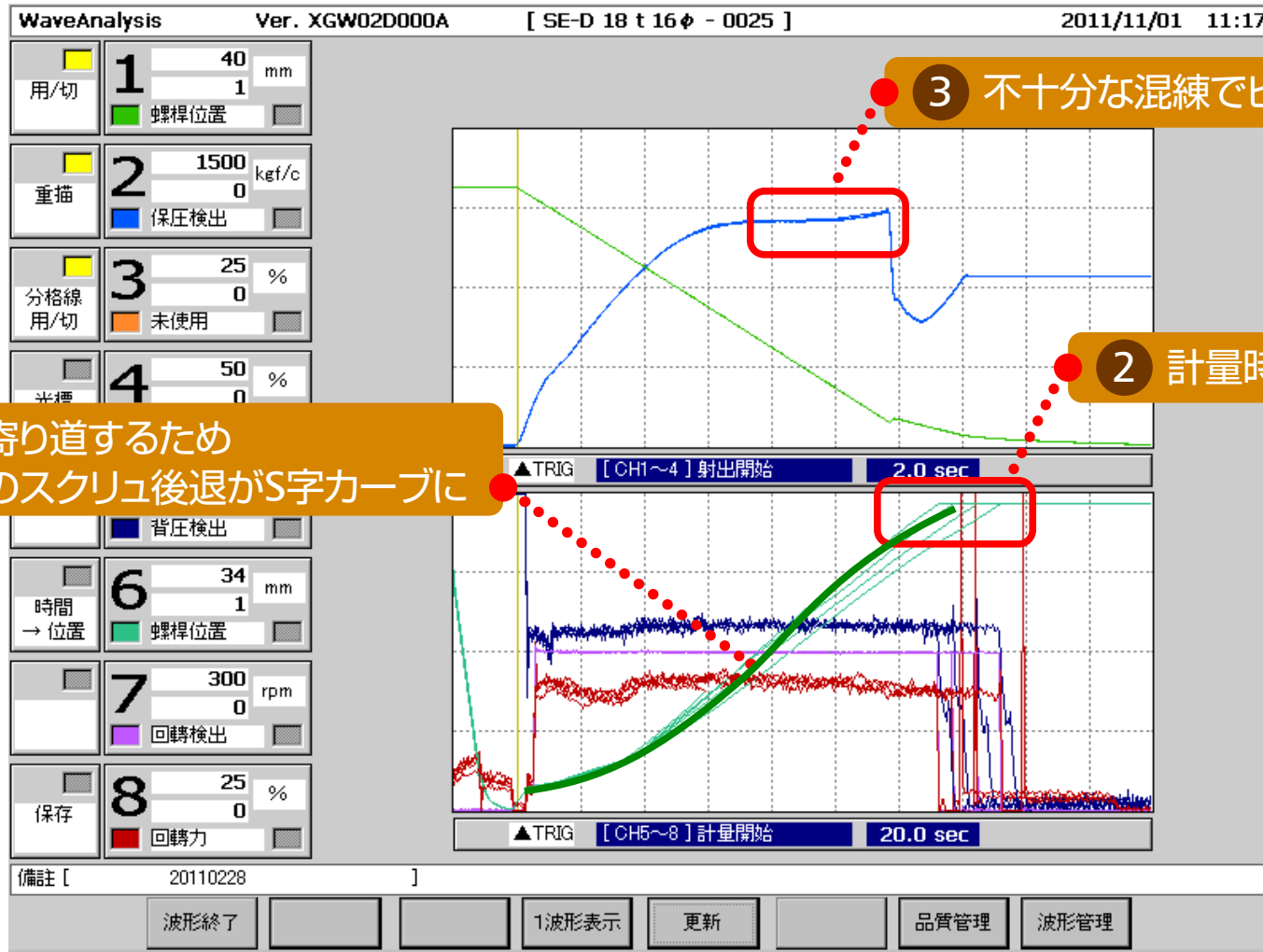
Z-可塑化 **VP-Z-計量詳細** **Z-可塑詳細** [E01043300] 表示 実績

實時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 ksf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK圧	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.1 %	保圧完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保圧制御 [速度] VP実績 [位置] 條件 Z-Screen 反転動作 [制御]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背圧	12 ksf/c		

1 同期率を低くして飢餓状態からスタート

前端 切 mm 時間 3.00 sec 充填
 V-P切換 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 圧力 2000 ksf/c
 後退速度 切 mm/s
 計量動作 標準
 VP切換 位置切換 標準
 冷却時間 16.0 sec 新式計量
 中間時間 2.0 sec 標準
 GS輸送装置 方式 自動 同期率 10.0 % 逆転動作 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 背圧 切 20 20 ksf/c 除圧 10.0 mm
 回転 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 生産管理



1 樹脂が寄り道するため
計量時のスクリュ後退がS字カーブに

3 不十分な混練でピーク圧がばらつく

2 計量時間がばらつく

4 Z1.5の温度が高めに

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 遅延 保圧 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] 手動補給黄油 表示 実績

實時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 ksf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK圧	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.1 %	保圧完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保圧制御 [速度] VP実績 [位置] 條件 Z-Screen 反転動作 [制御]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背圧	12 ksf/c		

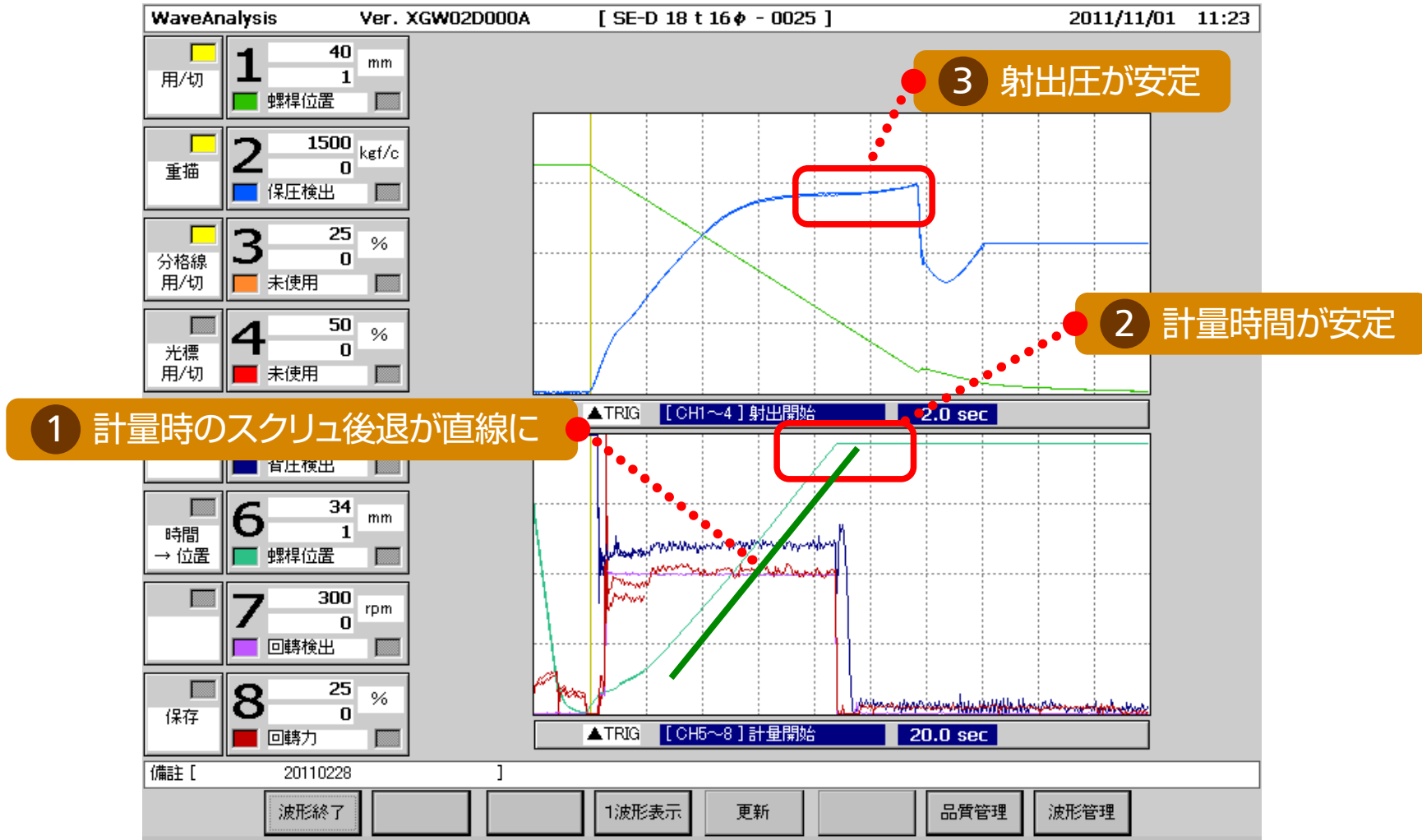
1 同期率を上げてSL融解状態に

前端 切 mm 時間 3.00 sec 充填
 V-P切換 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 7.00 切 切 切 mm
 瞬速方式 速度 25.0 25.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 後退速度 切 mm/s 標準 圧力 2000 ksf/c

計量動作
 VP切換 位置切換 標準
 冷却時間 16.0 sec 新式計量
 中間時間 2.0 sec 標準

GS輸送装置 方式 自動 同期率 15.0 % 逆転動作 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 背圧 切 20 20 ksf/c 除圧 10.0 mm
 回転 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 生産管理



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 遅延 保圧 射出 計量 計量完
 模全開 噴嘴接觸

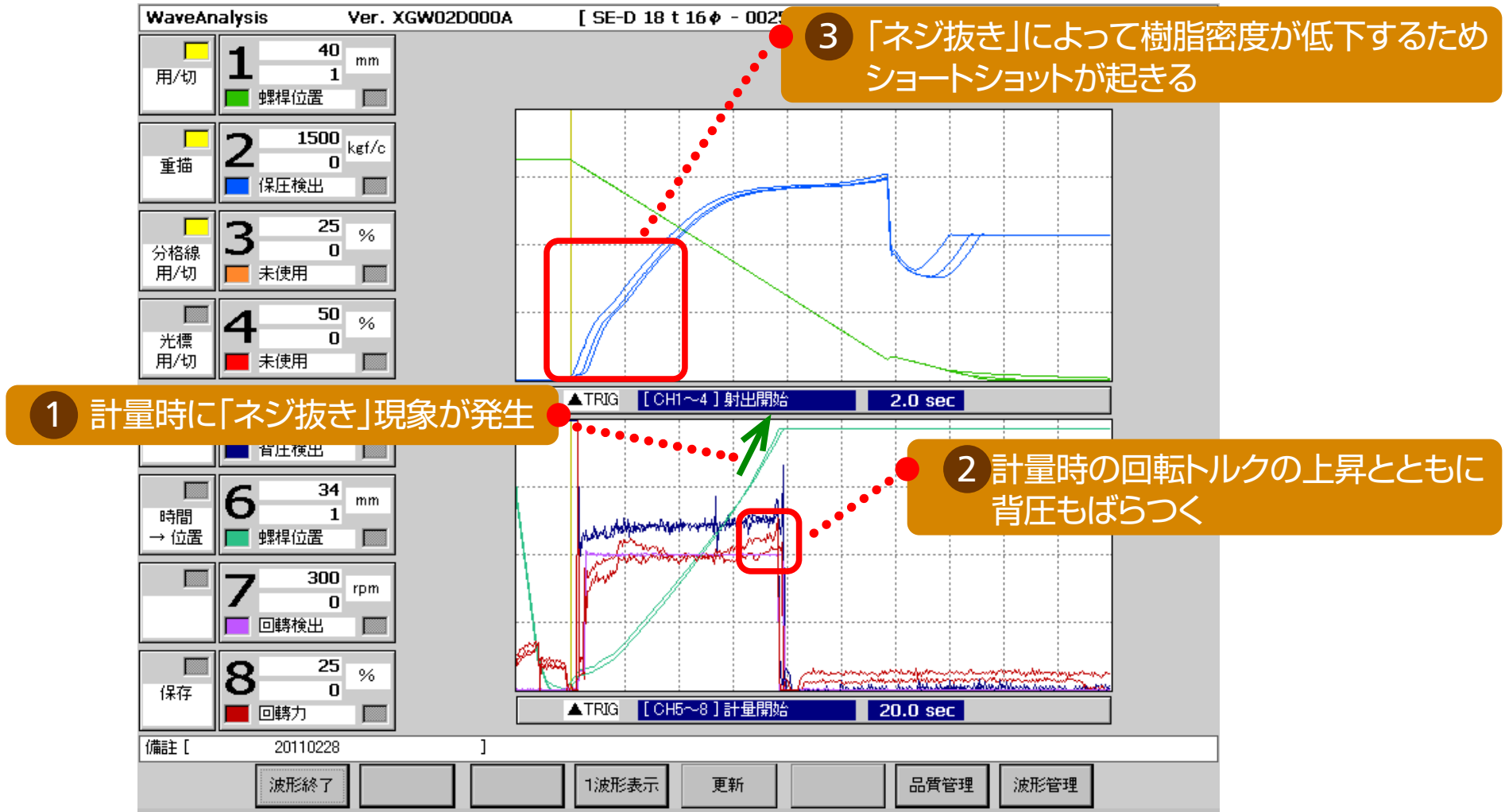
Z-可塑化 **VP-Z-計量詳細** **ZZ-可塑詳細** [E01043300] 表示 実績

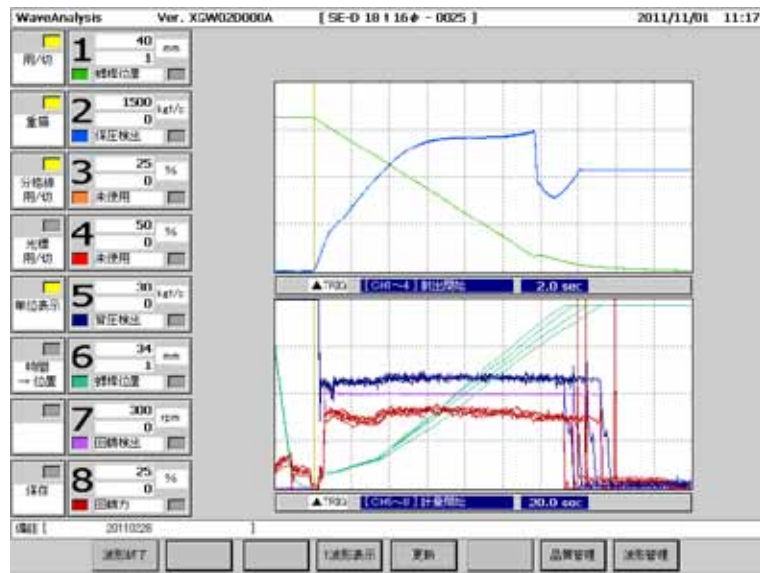
實時表示		位置実績		圧力、力実績		時間実績	
螺桿位置	25.50 mm	射出前位置	25.50 mm	充填最高圧	1059 ksf/c	周期時間	14.7 sec
射出圧	0 ksf/c	VP切換位置	4.00 mm	全域最高圧	0 ksf/c	射出時間	0.34 sec
螺桿回転	0 rpm	殘量位置	1.86 mm	PACK圧	1030 ksf/c	計量時間	2.87 sec
計量力	- 0.2 %	保圧完位置	1.86 mm	鎖模力最高	12 tf	射出制御 [速度] 保圧制御 [速度] VP実績 [位置] 條件 Z-Screen 反転動作 [制御]	
鎖模力	0 tf	計量前位置	0.00 mm	計量完背圧	12 ksf/c		

1 さらに同期率を上げると剪断発熱状態に

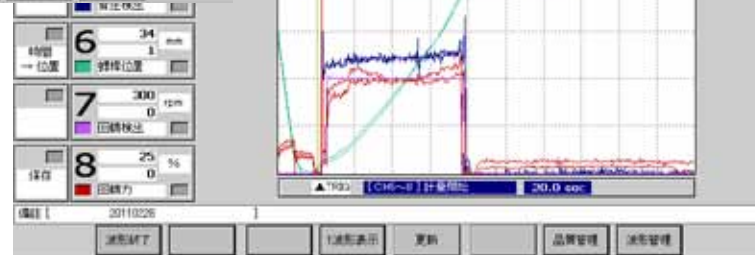
前端 切 mm 時間 3.00 sec 充填
 V-P切換 4th 3rd 2nd 1st stg
 位置 4.00 7.00切 切 切 mm
 速度 25.0 25.0 0.0 0.0 0.0 mm/s
 瞬速方式 標準 圧力 2000 ksf/c
 後退速度 切 mm/s
 計量動作 標準
 VP切換 位置切換 標準
 冷却時間 16.0 sec 新式計量
 中間時間 2.0 sec 標準
 GS輸送装置 方式 自動 同期率 23.0 % 逆転動作 切
 前鬆退 0.00 mm 位置 切 8.00 33.00 mm + 後鬆退 0.00 mm/sec
 25.0 mm/sec 背圧 切 20 20 ksf/c 除圧 10.0 mm
 回転 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 生産管理

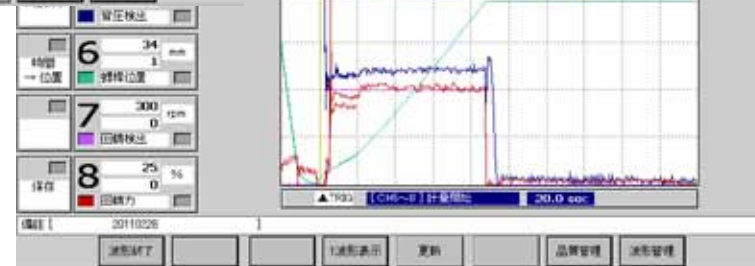




飢餓供給状態(同期率10%)



切断発熱状態(同期率23%)



SL融解状態(同期率15%)

1 飢餓供給から切断発熱になるまで同期率を上げる

2 SL融解状態になるように同期率をもどす

1 波形表示画面を開く 各項目が未設定の場合はこのような画面

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0016] 2011/10/13 15:13

入/切	1	0 %	0 %	未使用
重書	2	0 %	0 %	未使用
グリッド	3	0 %	0 %	未使用
カーソル	4	0 %	0 %	未使用
単位表示	5	0 %	0 %	未使用
Time → Pos.	6	0 %	0 %	未使用
波形監視 領域設定	7	0 %	0 %	未使用
保存	8	0 %	0 %	未使用

TRIG [CH1~4] 充填開始 0.2 sec
[CH5~8] 計量開始 0.2 sec

MEMO

波形終了 REFRESH 2波形表示 品質管理 ファイル管理

2 「2波形表示」を押す

2 ウィンドウの下の「Trig」キーを押す

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0020] 2011/10/14 17:24

波形描画トリガ設定

CH1~4の設定

ToTal Time 1 5.0

Trig.1 充填開始

CH5~8の設定

ToTal Time 2 20.0

Trig.2 計量開始

▲TRIG [CH1~4] 充填開始 5.0 sec

▲TRIG [CH5~8] 計量開始 20.0 sec

MEMO [E01043300 BRUSHBOARD 2ND]

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

1 グラフ下部の設定キーを押してCH1~4・CH5~8のトリガ設定ウィンドウを開く

3 項目設定後「Total Time」キーを押す

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16 φ - 0020] 2011/10/14 17:24

波形表示トリガ設定

CH1~4の設定

ToTal Time 1 5.0

Trig.1 充填開始

CH5~8の設定

ToTal Time 2 20.0

Trig.2 計量開始

0 充填開始

1 保圧開始

2 計量開始

3 フォーム

4 型開開始

5 型開開始

6 EJ戻開始

7 EJ出開始

5.0 sec

▲TRIG [CH5~8] 計量開始 20.0 sec

MEMO [E01043300 BRUSHBOARD 2ND]

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

2 CH1~4には「充填開始」・
CH5~8には「計量開始」を設定する

1 トリガ項目設定ウィンドウが開く

2 CH1~4は射出と保圧の合算時間を
目安に数値を選んで設定する

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0020] 2011/10/14 17:24

波形表示トリガ設定

CH1~4の設定

ToTal Time 1 5.0

Trig.1 充填開始

CH5~8の設定

ToTal Time 2 20.0

Trig.2 計量開始

0	0.2
1	0.5
2	1.0
3	2.0
4	5.0
5	10.0
6	20.0
7	30.0
8	40.0
9	50.0

5.0 sec

20.0 sec

MEMO [E01043300 BRUSHBOARD 2ND]

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

1 グラフ横軸(表示時間)設定
ウィンドウが開く

3 CH5~8は計量時間を目安に数値を選んで設定する

2 表示項目の「入/切」「重書」「グリッド」「単位表示」キーを押す

1 何も表示のないところを押すと設定ウィンドウが閉じる

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0016] 2011/10/13 15:15

入/切	1	0 %	未使用
重書	2	0 %	未使用
グリッド	3	0 %	未使用
カーソル	4	0 %	未使用
単位表示	5	0 %	未使用
Time → Pos.	6	0 %	未使用
波形監視領域設定	7	0 %	未使用
保存	8	0 %	未使用

▲TRIG [CH1~4] 充填開始 0.2 sec

▲TRIG [CH5~8] 計量開始 0.2 sec

MEMO

波形終了 [] [] 1 波形表示 REFRESH [] 品質管理 ファイル管理

1 設定するチャンネルキーを押す

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0016] 2011/10/13 15:15

入/切 1 0 %
0 %
未使用

重書 2 0 %
0 %
未使用

グリッド 3 0 %
0 %
未使用

カーソル 4 0 %
0 %
未使用

<< CH 1 >>

▲ 0 %
▼ 0 %
未使用

CTRLキーで - 入力

モニタ波形表示 入

呼出波形表示 切

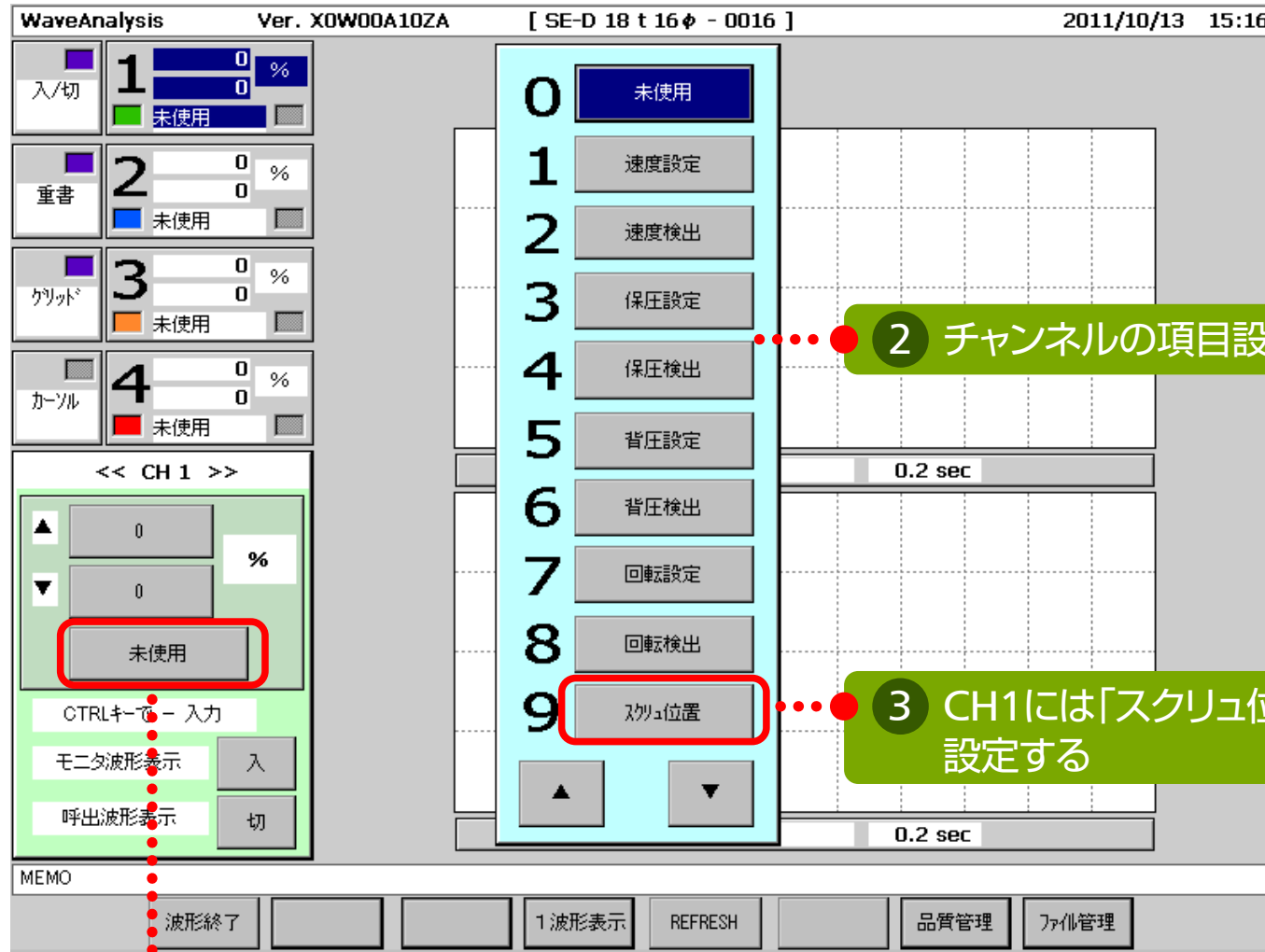
MEMO

波形終了 [] [] 1 波形表示 REFRESH [] 品質管理 ファイル管理

▲TRIG [CH1~4] 充填開始 0.2 sec

▲TRIG [CH5~8] 計量開始 0.2 sec

2 チャンネルの設定ウィンドウが開く



1 最下段の項目設定キーを押す

2 チャンネルの項目設定ウィンドウが開く

3 CH1には「スクリュ位置」キーを押して設定する

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0020] 2011/10/13 15:26

チャンネル	設定項目	値	単位	検出項目
1	入/切	40	mm	スクリュ位置
2	重書	1500	kgf/c	保圧検出
3	カット	200	%	未使用
4	カーソル	200	%	未使用
5	単位表示	30	kgf/c	背圧検出
6	Time → Pos.	40	mm	スクリュ位置
7	波形監視領域設定	300	rpm	回転検出
8	保存	25	%	回転トルク

1 CH1 : 「スクリュ位置」に続いて以下のように設定する

2 CH2 : 「保圧検出」

3 CH5 : 「背圧検出」

4 CH6 : 「スクリュ位置」

5 CH7 : 「回転検出」

6 CH8 : 「回転トルク」

MEMO

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

- 1 項目設定後にグラフ上下限(表示範囲)の数値を順に設定する

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0016] 2011/10/13 15:15

1 0 %
未使用

2 0 %
未使用

3 0 %
未使用

4 0 %
未使用

<< CH 1 >>

0 %
未使用

CTRLキーで - 入力

モニタ波形表示 入

呼出波形表示 切

MEMO

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

2 設定するチャンネルキーを押す

3 チャンネル設定ウインドウの▲(上限)・▼(下限)のキーを押してテンキーで数値を入力する

2 CH8の上限には25(%)・
下限には0(%)を設定する

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0020] 2011/10/14 17:24

<< CH 8 >>

25 %
0

回転トルク

CTRLキーで - 入力

モニタ波形表示 入

呼出波形表示 切

単位表示 5 30 kgf/c
背圧検出

Time 6 40 mm
→ Pos. スクウェア位置

波形監視 7 300 rpm
領域設定 回転検出

保存 8 25 %
0 回転トルク

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

5.0 sec

20.0 sec

MEMO [E01043300 BRUSHBOARD 2ND]

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

1 CH8はテンキーではなく
図のような選択ウインドウが開く

1 以下の設定値の目安を参考に各項目を入力する

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA [SE-D 18 t 16φ - 0020] 2011/10/13 15:26

項目	設定値	単位	設定ガイド
入/切	1	mm	CH1「スクリュ位置」 上限：射出開始位置 / 下限：最小クッション位置
重書	1500	kgf/c	CH2「保圧検出」 上限：最大射出圧x1.1倍 / 下限：0
カット	200	%	
カーソル	200	%	
単位表示	30	kgf/c	CH5背圧検出 上限：設定値x1.5倍 / 下限：0
Time → Pos.	40	mm	CH6「スクリュ位置」 CH1に同じ
波形監視領域設定	300	rpm	CH7回転検出 上限：設定値x1.5倍 / 下限：0
保存	25	%	CH8回転トルク 上限：25 / 下限：0

MEMO

波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

WaveAnalysis Ver. X0W00A10ZA

入/切 1 40 mm
スクラ位置

重書 2 1500 kgf/c
保圧検出

カット 3 200 %
未使用

カーソル 4 200 %
未使用

単位表示 5 30 kgf/c
背圧検出

Time → Pos. 6 40 mm
スクラ位置

波形監視領域設定 7 300 rpm
回転検出

保存 8 25 %
回転トルク

Main Dialog Ver. X0X00D10ZA [Zero 18 t C308 16φ - 0020] 11/10/13 15:30

型開限 型全開 型閉限 型全閉 休止 冷却 遅延 保圧 充填 計量 計量完

Z-Screen

表示 実績

リアルタイム表示	位置実績	圧力、力実績	時間実績
スクラ位置 25.50 mm	充填前位置 25.50 mm	充填ピーク圧 1059 kgf/c	サイクル時間 14.7 sec
射出圧 0 kgf/c	VP切換位置 4.00 mm	全域ピーク圧 0 kgf/c	充填時間 0.34 sec
スクラ回転速度 0 rpm	クッション位置 1.86 mm	バック圧 1030 kgf/c	計量時間 2.87 sec
計量トルク 0.1 %	保圧完位置 1.86 mm	ピーク型締力 12 tf	充填制御 [速度] 保圧制御 [速度] VP実績 [位置] 条件 Z-Screen 反転動作 [制御]
型締力 0 tf	計量前位置 0.00 mm	計量完背圧 12 kgf/c	

温度 実績 15(15b) 25.9 5(15a) 25.7 4 26.9 3 23.9 2 27.0 1 28.9 0 31.3 水冷

設定 235.0 330.0 320.0 24.0 320.0 310.0 20.0

加-加圧チェック 切 mm 充填遅延 0.1 sec 充填時間 1.00 sec

保圧 速度 20.0 mm/s フラッシュ 0.033 sec 位置 4.00 5.00 切 切 切 mm

時間 切 切 切 2.50 sec スタート 速度 55.0 65.0 0.0 0.0 0.0 mm/s

圧力 0 0 0 1200 kgf/c 圧力 1200 kgf/c

型締力 12 tf 計量遅延 0.1 sec サックバック 0.00 mm 位置 20.00 22.50 mm + 3.00 mm

最小型締力検出結果 [0 ~ 0] tf 冷却時間 8.0 sec 25.0 mm/sec 背圧 12 12 kgf/c

休止時間 2.0 sec 回転 380 380 rpm 逆転動作 切

段取 型開閉 Z-可塑性 温度 Z-Screen 波形表示 品質管理 生産管理

MEMO 波形終了 1 波形表示 REFRESH 品質管理 ファイル管理

上段のグラフが射出・下段のグラフが計量を表示し
条件設定が正しいかどうかの確認が可能に

