

## データ収集解析ソフト

# Twister 好評発売中!

手軽に射出成形プロセスのモニタリングを行いたい方に  
お手頃な価格で本格的なモニタリングシステムをご提供できるようになりました。



データ収集解析ソフトMonitorの簡易版で、Monitorと同様にLANを介したリアルタイムな高速データ収集やイントラネット上での遠隔操作を可能としています。

ソフトを搭載したパソコンを弊社のアンプ8102 (eDAQ) に接続し、水晶圧電式型内圧センサからの圧力、キャピティ温度センサからの温度、電圧の出力データなどを収集し、パソコンに蓄積、表示することができます。また、統計機能による工程能力指数などの算出も可能としています。

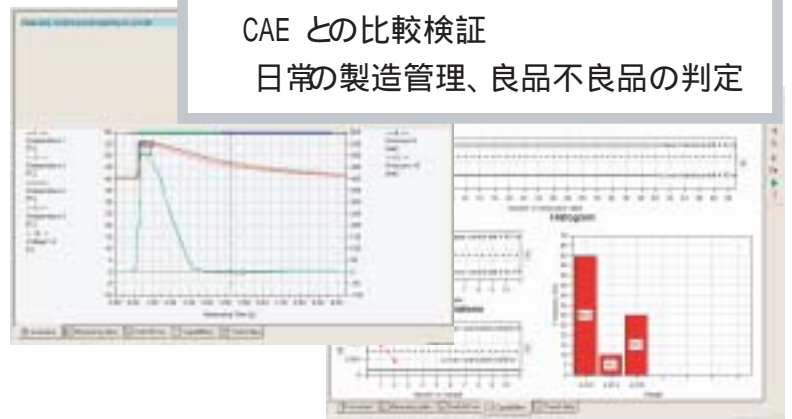
Twisterは、Monitor機能の中で、特に多く使われている機能のみを集約したコストパフォーマンスが非常に高い製品です。

### 機能

- 8 c まで取り込み可能
- LANによる高速データ収集
- リアルタイムモニタリング
- リアルタイムでアラーム信号を出力
- 最大値・積分値・最低値モニタ
- 射出・保圧切替え

### 用途

- 製品の条件出し
- 樹脂データの収集
- CAE との比較検証
- 日常の製造管理、良品不良品の判定



\* 日本語版は10月下旬発売予定です。

## 新型圧力センサ発売!

小型圧力センサのバリエーションがふえました。

- ・ **PRIASAFE** (感度自動調整)
- ・ **PRIASED** (ハウジング付)

6010B、6011Bは、先端径2.5mmの既存のセンサを取付けた金型にわずかな加工で取付けができます。



# 進化するキャビティ温度センサ

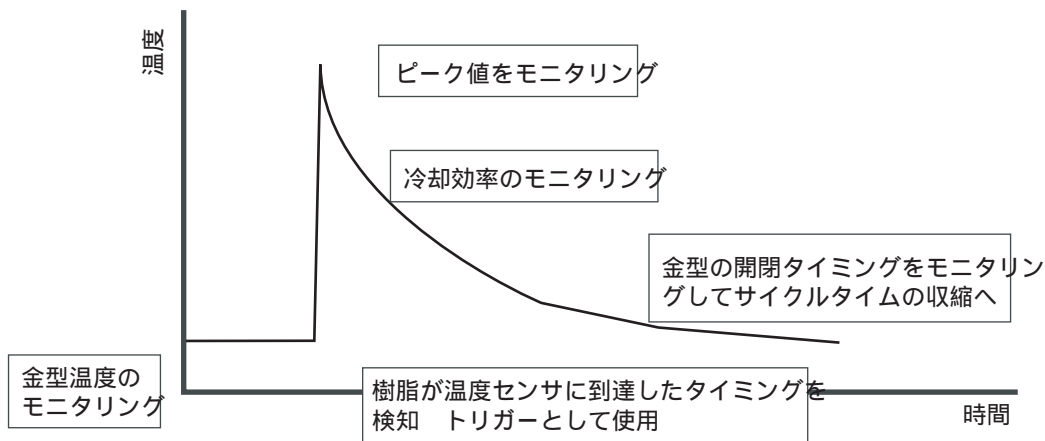
## 温度制御技術

プリアムスは測定機器だけでなく、測定結果をフィードバックして成形工程を制御するソリューションを提供しています。温度センサを成形制御に使用するメリットは、樹脂のメルトフロントを確実に検出できることです。弊社は、キャビティ温度センサを使用した制御技術を研究開発し、多数の特許を取得しております。

温度センサは、主に下記の成形制御に使用します。

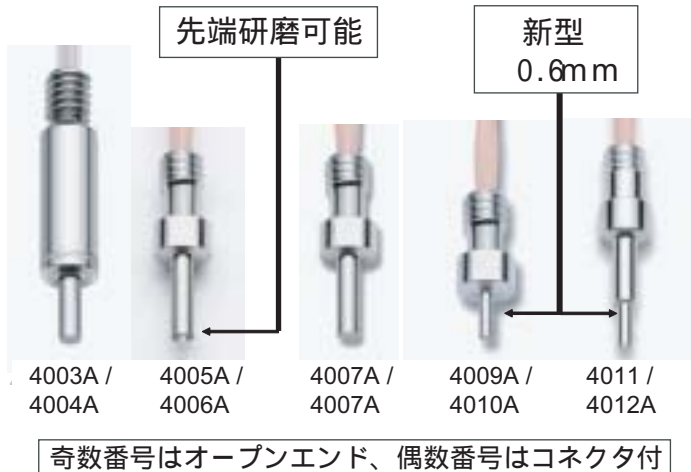
- キャビティ温度センサを樹脂位置の検出に使用し、温度信号をトリガーとして活用
- Priamus Fill**ソフトによるホットランナの調整自動化

## 温度センサの利用方法



## 温度センサの種類と特長

- ・ 4003A ~ 4008Aは先端径1.0mm
- ・ 4003A/4004Aは、ベーシックタイプでボディが多少大きめな為、取り扱いが比較的容易
- ・ 4005A/4006A、4007A/4008Aは、ボディが小さく小スペースでも取付可能
- ・ 4005A/4006Aは、先端研磨が可能
- ・ 4009A/4010A、4011A/4012Aは、先端径0.6mmの新型センサ
- ・ 4011A/4012Aは、先端部が長く、キャビティ周辺にスペースが取れない場合でも使用可能

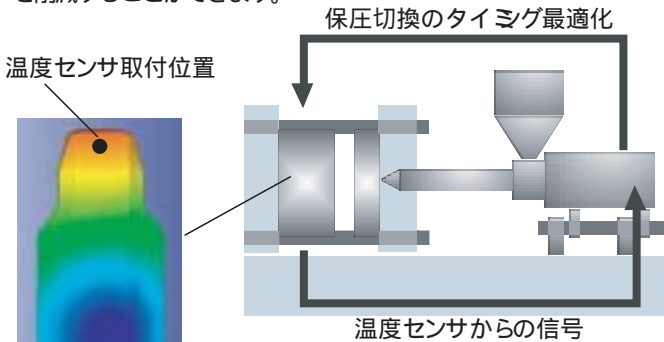


奇数番号はオープンエンド、偶数番号はコネクタ付

## 温度センサによる成形制御例

### 保圧自動切換

流動末端部に取付けた温度センサの信号を成形機にフィードバックし、自動で保圧に切換えます。ショットごとの粘度変化に対応しながらショートショット・オーバーパックをなくし、低価格で確実に不良を削減することができます。



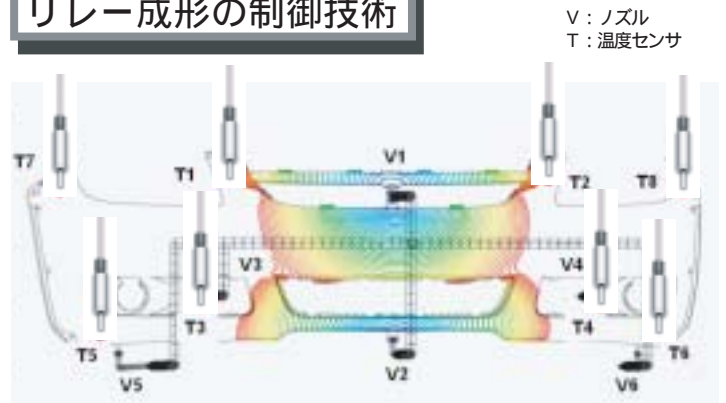
### 二色成形の制御技術

一色目の流動末端部に取付けた温度センサの信号から、二次材料の射出開始を自動で行うコントロールシステムです。さらに、二色目の流動末端部に取付けた温度センサの信号から保圧切換を自動化することができます。また、金型回転のタイミングなども温度センサの信号から自動化が可能です。

### コアピン稼働の自動化

ガス抜きのためコアピンを下げておきます。樹脂が流動末端部付近まで到達したタイミングを温度センサに検知させ、電気信号を送ってコアピンを上げます。逆にインサート部品を支えるためにコアピンでキャピティ側面部を閉じておき、樹脂が一定位置まで入り部品が動かなくなったらコアピンをスライドさせ、樹脂を側面に流す使用方法もあります。

### リレー成形の制御技術

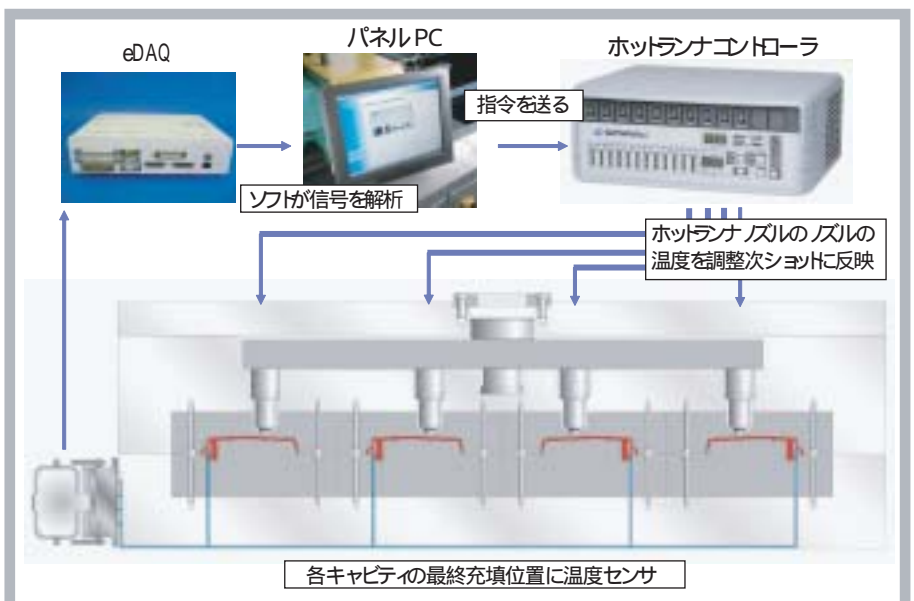


各ノズルの手前に取付けた温度センサの信号を次のノズルの射出開始信号として利用します。流動末端部に取付けた温度センサは、保圧切換の自動化に活用します。ウェルドの縮小に効果があり、大型自動車部品（パンパ、インパネ）の製造で多用されています。

## 温度センサとPriamus Fill (成形コントロールソフト)

### 1. 多数個取りホットランナ成形の制御技術

**Priamus Fill**は、各キャピティ間の流動末端部に取付けられた温度センサの信号をホットランナコントローラに送り、ノズルの温度を調整して充填バランスを自動で最適化するソフトです。



### 2. ウェルドの制御技術

リレー成形においても**Priamus Fill**を併用することにより、ノズルの温度が自動調整されるのでさらなる品質向上ができます。また、ウェルドラインの制御が可能なので、自動車のインパネなど外観が重要な成形制御に役立ちます。

### 3. Priamus Fill活用のLSR成形

上記の技術はLSR成形にも活用されています。LSR成形では材料が金型温度よりも低いので温度出力は下方向となりますが、**Priamus Fill LSR**モジュールで対応できます。

## &lt;お知らせ&gt;

**K2007**に出展します。

10月にドイツのデュッセルドルフで開催の「K2007」に出展いたします。ご来場の際は、是非弊社ブースにお立ち寄りください。

開催日 2007年10月24～31日

弊社ブース番号 **10B04**

## 資料請求お問い合わせフォーム

下記フォームの必要事項の  にチェックを入れ、ファックスにてお申込ください。  
弊社ホームページからもお申し込みいただくことができます。  
ご不明な点、詳細につきましてはお気軽に弊社までお問い合わせください。

**FAX :03-5456-1657**

## 資料送付希望

カタログ

価格表

型内圧センサ・データシート

キャビティ温度センサ・データシート

各種アンブ

成形自動化ソフト PRIAMUS Fii

データ収集解析ソフト

## 営業訪問希望

## その他 \_\_\_\_\_

貴社名	
部署名	
お名前	
住所	〒
TEL	FAX
E-Mail	

プリアムス・システム・テクノロジーズ・エーゲー  
**PRIAMUS SYSTEM TECHNOLOGIES AG**

<http://www.priamus.co.jp>

スイス本社

Bahnhofstrasse 36, CH-8201 Schaffhausen

TEL:++41-(0)52-632-2626 FAX:++41-(0)52-632-2627

<http://www.priamus.com>

日本支店

〒150-0036 東京都渋谷区南平台町15-12

TEL:03-5456-1656 FAX:03-5456-1657

Email: salesj@priamus.com