



**QUALITÄT & PRÄZISION AUS JAPAN TRIFFT
KUNSTSTOFFWISSEN & PRAKTISCHE UMSETZUNG AUS
DEUTSCHLAND**

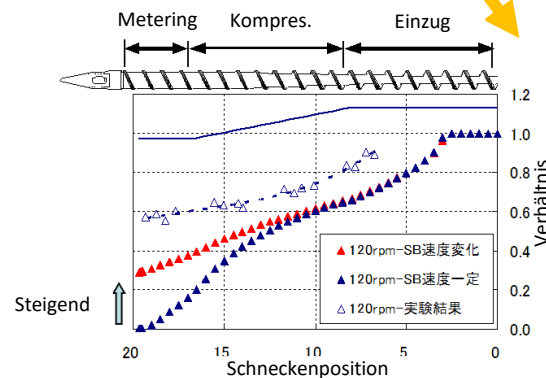
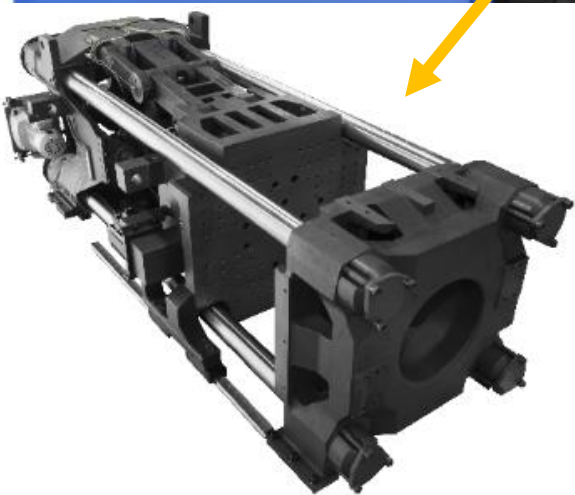


Die Maschine: J-ADS Serie



Die Schließereinheit:

- SICHER
- STABIL
- SPARSAM



Die Spritzeinheit:

- PRÄZISE
- FLEXIBEL
- LEISTUNGSSTARK



Die Steuerung:

- SMART
- SIMPEL
- SCHNELL



Die Schließkraftgrößen der J-ADS Serie

Modelle *J30ADS* bis *J180ADS*



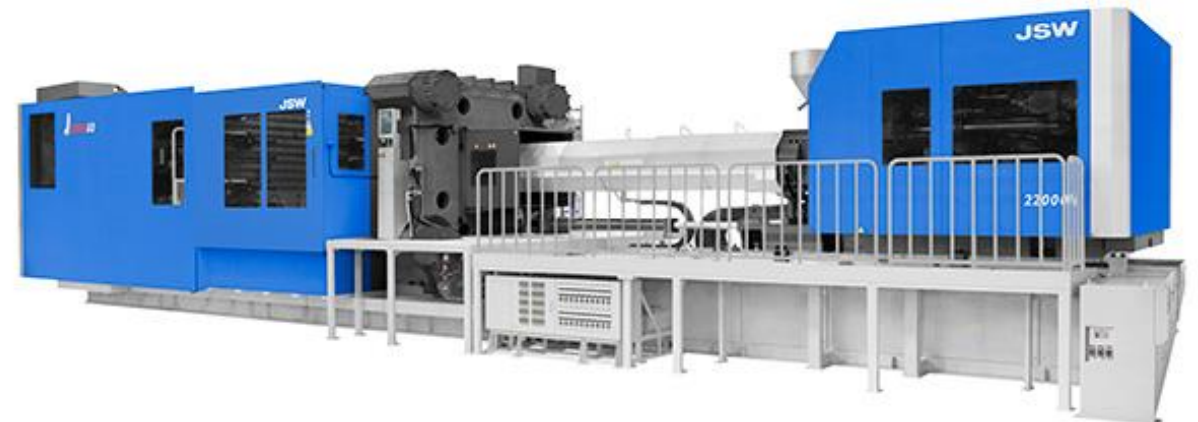
Modelle *J220ADS* bis *J450ADS*



Modelle *J550ADS* bis *J1800ADS*



Modelle *J2500AD* bis *J3000AD*



Die Spritzeinheiten der J-AD^S Serie (mittlere Schließkraftgrößen)

Schließkraftgröße				Spritzeinheit, Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)				
J220ADS	J280ADS	J350ADS	J450ADS	Arbtsv	S. Durchm. (mm)	Std.	Hoch	Ex. Hold
●				600	40	240	330	160
					46			
					51			
●	●	●		920	46	160	300	160
					53			
					58			
●	●	●	●	1780	58	160	270	120
					66			
					72			
		●	●	2800	66	160	300	160
					76			
					84			
			●	4600	84	160	-	160
					92			



Die Steuerung der J-AD_S Serie

- 15" LCD-Farbbildschirm
- Multi-Touch- Bildschirm



Überwachungsfeld

- Touch

Eingabefeld

- Touch

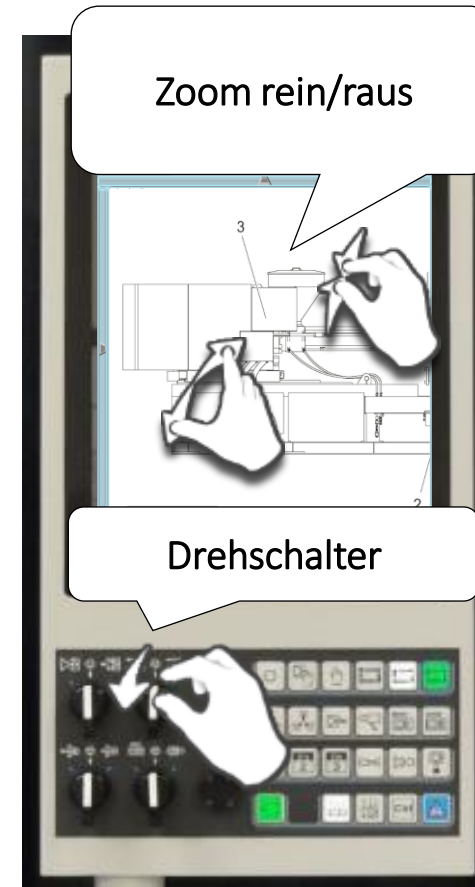
Bedienfeld

- Softkey

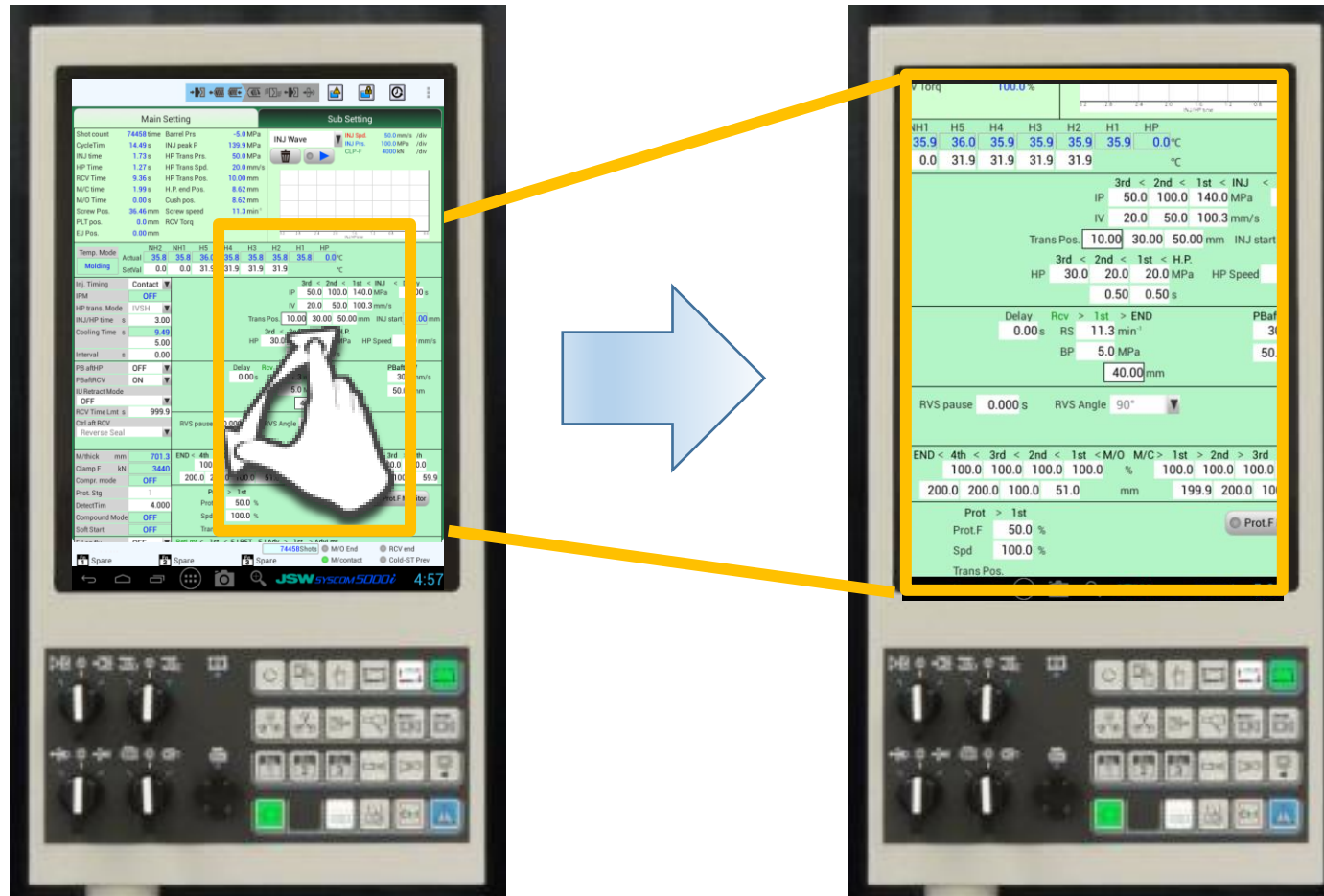
- Drehschalter



Die Steuerung – simpel



Die Steuerung - intuitiv



Die Steuerung – smart

Das Einrichten

Molding Setup Wizard Initial molding setting Measure against defect

Setup PLT(MO/MC) Platen (ejector) Nzl Contact

[Step3] Mold confirmation

1) Measure the mold size and confirm that the mold can be mounted on molding machine.
(Mold size, ejector rod, locating ring, etc.)

Mold size
H(Width) V(Height) T(Thickness)
Thickness of mounting plates

Ejector hole position
and rod mounting
position/number

Locating Ring diameter
Sprue Bushing Hole
Diameter R

Main Spec. Back Next

Schrittweise
Rüsten

Das Einstellen

Molding Setup Wizard Initial molding setting Measure against defect

Initial molding settings(Values can be changed if needed.)
Note)When Values set up isn't carried out, the set value isn't reflected.

Temp setting °C

NH2	NH1	H5	H4	H3	H2	H1	HP
220.0	220.0	230.0	230.0	230.0	210.0	190.0	50.0

Mold Mov. Fixed
30.0 30.0

Injection setting

Inj. Stage	6	5	4	3	2	1
Press.				149.0	149.0	127.0 MPa
Speed				17.0	21.0	17.0 mm/s
Trans Pos.				45.00	82.00	mm

HP Trans setting

Trans Pos. 37.00 mm
TransCond. IVSH

INJ/HP time 33.00 s
RCV Pause 1.00 s
Cooling Time 27.00 s
Interval time 2.00 s

Hold press setting

HP Stage	6	5	4	3	2	1
Press.				7.0	14.0	14.0 MPa
Time				5.67	5.67	s

RCV Setting

RCV Stg	1	2	3
Screw Spd	75.0	50.0	min ⁻¹
Back Press.	8.0	7.0	MPa
Trans Pos.	78.00	mm	

PB Setting aft RVC

Speed 20.0 mm/s
Stroke 3.00 mm

CLP Force 1032 kN

Erstelle
Spritzparameter

Das Optimieren

Molding Setup Wizard Initial molding setting Measure against defect

2. Burr

Molten resin leaks from the gap between molds.

1. Short Shot
5. ...
11. Weld ...
13. M/Rls failure
15. Burning

Cause	Countermeasure
Clamping force is small	Increase clamping force Decrease injection pressure Decrease injection speed Decrease holding pressure
Material has too high fluidity	Decrease holding pressure Decrease injection pressure Decrease injection speed Advance holding pressure transfer position
	Decrease barrel temp Decrease mold temp Decrease screw speed Increase screw speed

Menu Pattern Except Next

Wähle vordefinierte
Einstellmöglichkeiten

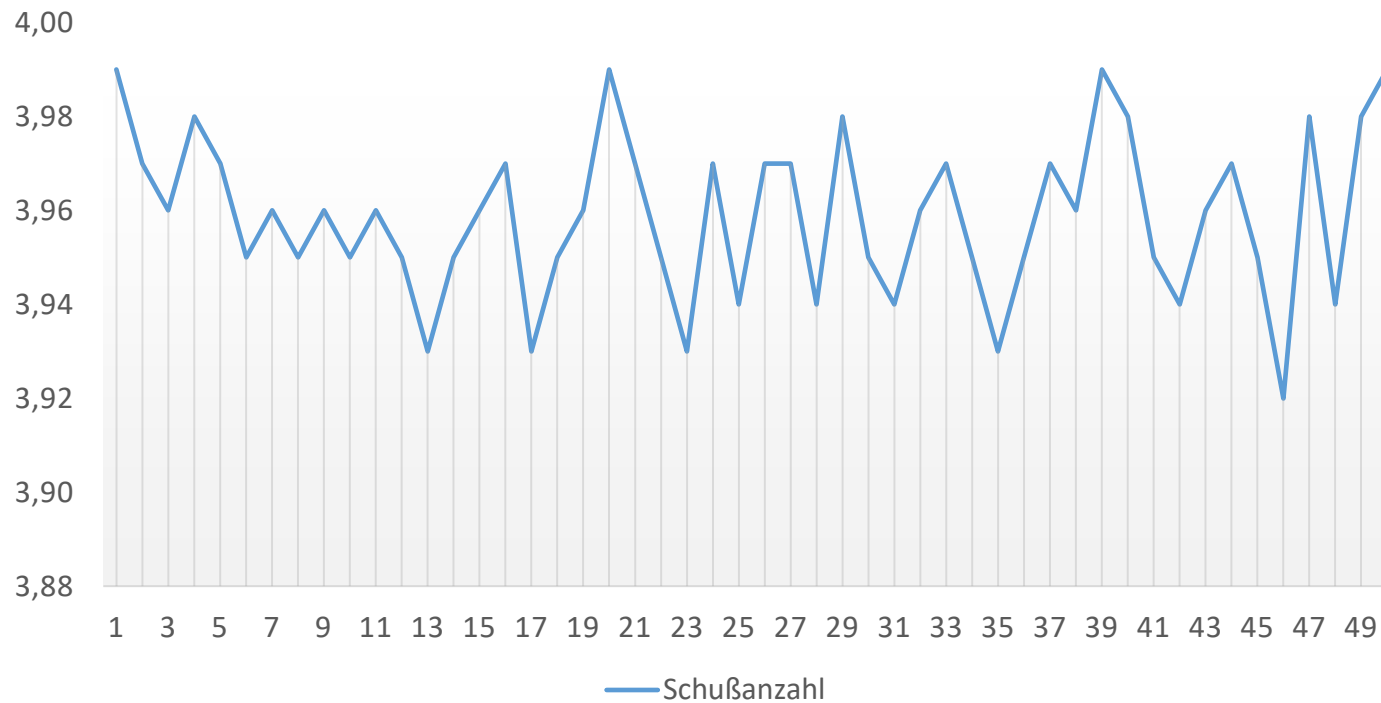
Wechsel zum
Einstellmenü



Die Teilequalität – Präzision leicht gemacht

Restmassepolster

$$C_{mk} = 1,66$$



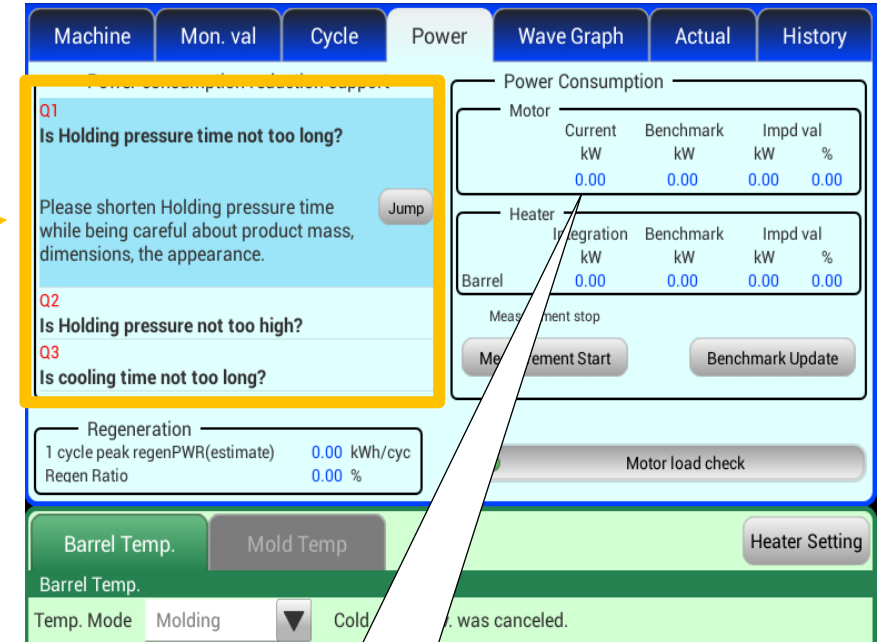
Max	3,99mm
Min	3,92mm
Xquer	3,96mm
S	0,017mm
3S	0,052mm
6S	0,104mm



Die Energiebilanz – stimmt!

Energiesparen mit:

- Eco-Mode-Funktion
- Einsparpotential dank Parameter-Benchmark
- Hinweis auf konkrete Verbraucher
- Konkrete Vorschläge zur Einsparung



Eco Mode



Das Fazit

HOHE VERFÜGBARKEIT – Qualität die Ihresgleichen sucht

PRÄZISION IST ALLES – Genau + Schnell = kein Widerspruch

ENERGIE KOMMT AUS DER STECKDOSE

ERTRAGSSTEIGERUNG – Jahr für Jahr

