

GP-PSのスパイラルフロー比較

成形機 JSW100E-P(アキュムレータ仕様)
 金型形状 t1×w8
 成形温度 220, 240, 260 °C
 成形圧力 7.0, 9.0, 11.0 MPa(油圧)
 成形速度 70, 120, 170 mm/sec
 金型温度 40 °C

評価材料 **HH203-307, SGP10**

単位 (cm)

成形温度	220			240					260		
成形圧力	7	9	11	7	9	9	9	11	7	9	11
成形速度	120	120	120	120	70	120	170	120	120	120	120
HH203	29.8	36.3	41.0	34.4	41.5	42.7	44.4	48.9	39.0	49.0	55.3
SGP10	28.7	35.7	39.9	33.4	40.0	41.2	42.9	46.8	37.3	46.8	52.8

スパイラルフロー図: 任意の図を選択願います

