

We Deliver World Class Performance
～『いいもの』を世界に～

UB-iS2 Series

ダイカスト鑄造動画マニュアル DVD

Die Casting Movie Manual

こんなお悩みありませんか? Do you have some headaches as below?

- ダイカストマシンって設定が難しい
- マシンメーカーが変わると設定のポイントが分からない
- 取扱説明書を読むのは面倒くさい
- ダイカストマシンのメンテナンス要領が分からない
- It is difficult how to setup die casting machine
- Machine setting points are different on each manufacturers
- It is troublesome to read an instruction manual
- It doesn't know DC maintenance procedure

解決
Fine

UB-iS2シリーズを御購入頂いたお客様へ、特典として鑄造マニュアルを進呈。
鑄造条件の設定や、ダイカストマシンのメンテナンスポイントを分かりやすく解説します!

We UBE would give the movie manual specially for UB-iS2 users.
It can show simply machine setting point, DC maintenance procedure and etc. !!

UBE-iS2シリーズ機能紹介 Introduction of UB-iS2

UB-iS2シリーズ: 型締スペック

- 新マンマシンインターフェイス
- バリレス鑄造制御(オプション)
- クラス最大型締スペック
- マルチバルブプレッシャー射出制御
- センタープレスフラテン
- スタビライズドフレーム
- 電動サーボバルブ
- 安定したD-Frame

UB-iS2シリーズに搭載されている、業界初・オンリーワン技術など、UBEの技術が可能にした技術を、分かりやすくご紹介!

Introduction of the special features, and only one technologies of UB-iS2 series.

鑄造理論編 Casting theory

連続の式

$$Q_1 = Q_2$$

$$Q = A \times V$$

$$A_1 \times V_1 = A_2 \times V_2 \text{ (連続の式)}$$

流入量Q1=流出量Q2
流量Q=断面積A×流速V (m²・m/s ⇒ m³/s (体積))

パスカルの原理

密閉空間内の流体は、その空間の形状に関係なく、ある一点に受けた圧力をそのままの大きさで、流体のすべての部分に均一に伝達する

ピストン1 断面積: A1
ピストン2 断面積: A2

流体に圧力Pが発生したとき、ピストン2にかかる力: P×A2: ピストン2断面積

高速射出速度・メタル圧など、ダイカスト鑄造品の品質を左右する重要な鑄造条件を算出するための鑄造理論について解説!

Explanation of calculating of high speed velocity, metal pressure and etc, these conditions affect die casting quality especially.

射出補助設定編 Set point of shot sub parameter

射出条件設定

番号	位置 (mm)	速度 (m/s)	3.00 m/s
1	50	0.20	
2	250	0.20	1.50

マシンの設定値

マシンサイズ	位置 (mm)	速度 (m/s)
UB375iS&iS2	20	0.15~0.25
UB530iS&iS2	50	0.15~0.30
UB670iS&iS2	50	0.15~0.30
UB850iS&iS2	70	

VP切替圧回路説明

UB-iS2射出部油圧回路図

ショックレススタート・VP切替位置設定など、UBE機独自の設定項目に関して、その考え方などを踏まえた推奨設定値をご紹介します!

Set point of shockless start, VP change position and other UB-iS2 unique parameters.

給湯機編 Ladler

給湯機換算グラフ

給湯量換算グラフ

給湯量 (kg)

破綻範囲は給湯量バラつき大

ダイカスト鑄造品の品質を大きく左右する給湯機の設定方法について、実際の給湯機の動作と照らし合わせながら丁寧に解説!

Explanation of UBE standard ladler setting point on movie.

鑄造条件計算機能編 Casting setup support

鑄造条件計算

標準設定モードと簡単設定モード

UB-iS2シリーズに鑄造条件計算機能を新搭載! 「標準設定モード」と「簡単設定モード」の2種類のモードを準備。設定方法について分かりやすく解説します。

Explanation of how to use casting setup support function.

安全&メンテナンス編 Safety & Maintenance

警告用語の種類と意味

- 危険** → 回避しないと死亡または、重症を招く、差し迫った危険な状況の場合に使用します。
- 注意** → 回避しないと死亡または、重症を招く、可能性がある危険な状況の場合に使用します。
- 警告** → 回避しないと軽傷または中程度の傷害を招く、または機器装置が損傷する場合に使用します。
- 注記** → とくに注意を促したり、強調したい情報について使用します。

給脂 (3ヶ月点検)

給脂手順 (2)

古いグリースが押出されるまで、グリースガンで給脂して下さい。

UB-530iS2実機の写真や動画を使用し、ダイカストマシン鑄造の安全・メンテナンスのポイントを分かりやすく解説!

Explanation of safety & maintenance of UB-iS2 series.