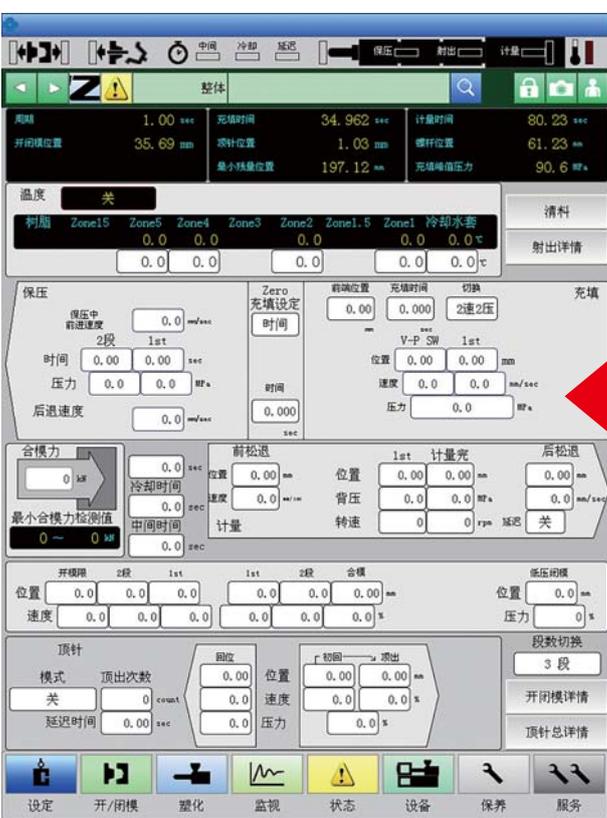


基本条件一览设定功能

功能概要

NC-10操作盘, 具备能够显示基本条件的一览, 亦可设定各基本条件的「一览设定」画面。量产前准备或模具更换时, 可以迅速地设定基本条件。减少画面的切换次数, 缩短作业时间, 能够防止设定失误或遗漏, 具备可靠的操作性能。



量产前所需要的上述6个工程项目, 可以于「一览设定」画面进行设定。能够节省各工程项目画面频繁更换的繁琐及时间。

❗ 仅于搭配SL螺杆时, 可以设定「GS供料机」的条件。



SE-DUZ系列搭配的N9控制盘, 亦具备集中基本条件设定的 [Z-Screen] 画面。

❗ 于 [Z-Screen] 画面上, 可以设定「塑化」、「温度」、「锁模力」的3个工程项目。

设定步骤 请接着看反面. ▶▶

设定步骤

在此介绍SE-EV系列的设定方法。

1. 显示「一览设定」画面

触摸画面左上方的 **Z** 键，会显示「Z-Main」的画面。



触摸「整体」键，会显示「一览设定」的画面。



2. 设定基本条件

以工程项目配置设计优化，完成迅速而无失误的设定操作。

主要实际值 (Main Actual Values): 周期 1.00 sec, 充填时间 34.962 sec, 计量时间 80.23 sec, 开闭模位置 35.69 mm, 顶针位置 1.03 mm, 螺杆位置 61.23 mm, 最小残余位置 197.12 mm, 充填峰值压力 90.6 MPa.

料筒温度设定 (Barrel Temperature Setting): 树脂 Zone15, Zone5, Zone4, Zone3, Zone2, Zone1.5, Zone1, 冷却水套. 清料 (Clearing) and 射出详情 (Injection Details) buttons are also visible.

保压设定 (Holding Pressure Setting): 保压中前进速度, 2段, 1st, 时间, 压力, 后退速度. Zero 充填设定 (Zero Filling Setting) and 充填 (Filling) settings are also shown.

锁模力设定 (Locking Force Setting): 合模力, 最小合模力检测值. 前松退 (Front Retraction) and 塑化 (Plasticizing) settings are also shown.

开闭模设定 (Opening/Closing Mold Setting): 开闭模 2段, 1st, 位置, 速度. 低压闭模 (Low Pressure Closing Mold) settings are also shown.

顶针设定 (Ejector Pin Setting): 顶针 (Ejector Pin) mode, 顶出次数, 延迟时间, 位置, 速度, 压力. 段数切换 (Section Switching) and 顶针总详情 (Ejector Pin Summary) buttons are also visible.

充填设定 (Filling Setting) and **塑化设定** (Plasticizing Setting) are also indicated by labels.

3. 设定详细条件

若需要设定「清料」、「射出」、「开闭模」、「顶针」的详细项目，触摸各键就会打开其详细设定画面。