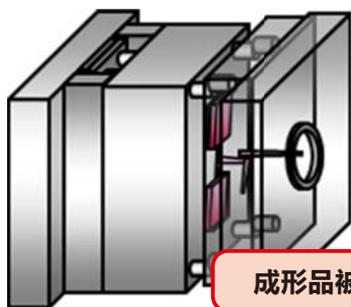


! 防止模具破损功能

功能概要

SE-EV系列以及SEEV-A-HD机种装备防止模具破损的功能。利用这项功能,在模具碰到任何问题时,可防止模具受到过度的负荷,能保护重要的模具不致破损。破损防止功能有3种,包含A. 模具保护 / B. 模具负荷检测 / C. 监视顶针马达转矩。每一种功能都能因需求,详细设定监视范围之类的个别项目。

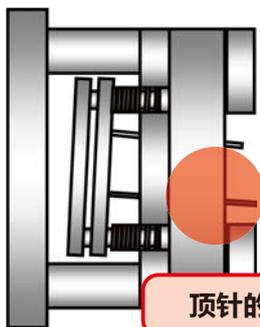
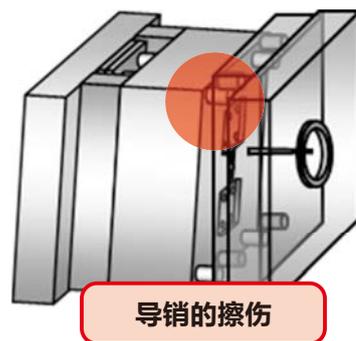
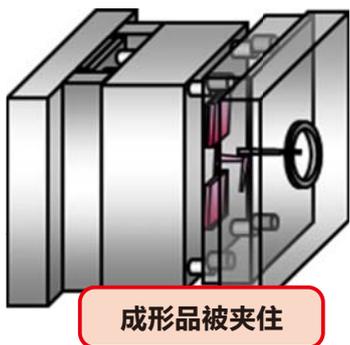


A. 模具保护 **模具负荷增加时停止动作**

在设定的时间内,如果没有完成闭模动作,就会停止闭模。这是为了防止成型品被夹住,或是混入杂物等等。

B. 模具负荷检测 **模具负荷增加时停止动作**

从闭模开始到完全闭合为止的工程,和上一次模互相比较,检查负荷增加率,超过监视范围的时候,停止闭模动作。除了夹住成型品之类问题以外,也可以检测出斜销的摩擦抵抗增加、和导销的擦伤。 **!** 负荷减少时,画面显示「0%」。



C. 监视顶针马达转矩 **顶针马达转矩增加时停止动作**

顶针马达的转矩、超过设定的监视范围时、顶针马达的动作会停止。能够检测出顶针的擦伤或产品脱模不良的状况。若是直驱式顶针,也可以监视顶针会动的转矩动作。

设定步骤

请接着看反面。 ▶▶

设定步骤

设定画面的显示,只要碰触所有开闭模画面下方的标签处即可。

❗ 若没有显示该标签时,于特别功能画面设定追加标签。

A. 模具保护

1. 读取闭模时间的实绩值

读取显示在此部位的闭模实绩值。

闭模时间 1.25 s

2. 设定模具保护监视时间

碰触设定栏,可以切换「固定/自动」模式。

模式 固定

固定模式的时候,参考闭模时间输入实绩值。
设定的基准为,闭模时间+0.2~0.3s。

自动模式的时候,会随着闭模时间实绩值而自动更新。

时间 1.50 s

B. 模具负荷检测

1. 读取开闭模位置的实绩值

将模开闭位置显示的实绩值,作为监视位置的参考值。

开闭模位置 45.97 mm

2. 进行设定监视值

监视在「开」的时候,进行数次闭模动作,参考显示的实绩负荷值然后输入。
自动监视时,随着试模中的感度与实绩负荷值,会自动决定监视值。

灵敏度分为高感度/标准/低感度,可供选择。

设定各个开闭模位置间的负荷增加率的监视范围值。

模具负荷检测		Resampling	关	监视启动		监视结束		
监视	开	监视灵敏度	标准	位置	75.0	35.0	10.00	1.30 mm
半自动模式	关	采样数(试打数)	3 shots	监测值	3.00	3.00	3.00 %	
保护处理	停止	实绩试打	0 shots	实绩负荷	0.00	0.00	0.00 %	
停止位置	0.00 mm	状态	关	最大负荷位置	0.00	0.00	0.00 mm	

半自动模式在「开」的状态时,半自动运转中也可以进行监视功能。

连续成形开始时设定的模数(试模中),不会进行监视。

黑地色领域显示实绩值。

C. 监视顶针马达转矩

1. 进行设定监视值

「手动」模式的时候,进行顶出动作,参考峰值后输入监视值。
「自动」的时候,会随着峰值而自动更新。

模式	手动	顶针回位		顶针顶出	
监测值	10.0 %	监测值	10.0 %	监测值	10.0 %
峰值	0.0 %	峰值	0.0 %	峰值	0.0 %

监视范围的设定值

峰值的实绩值