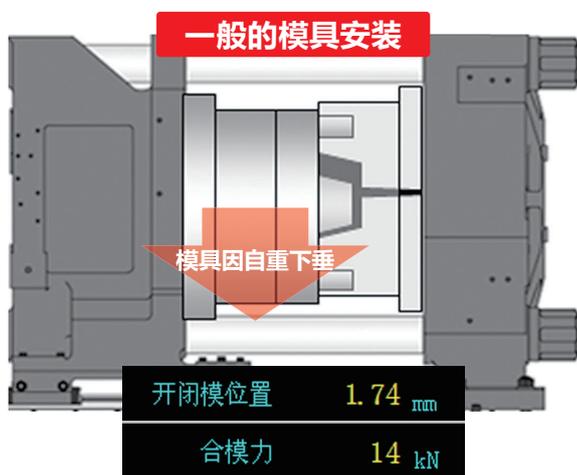


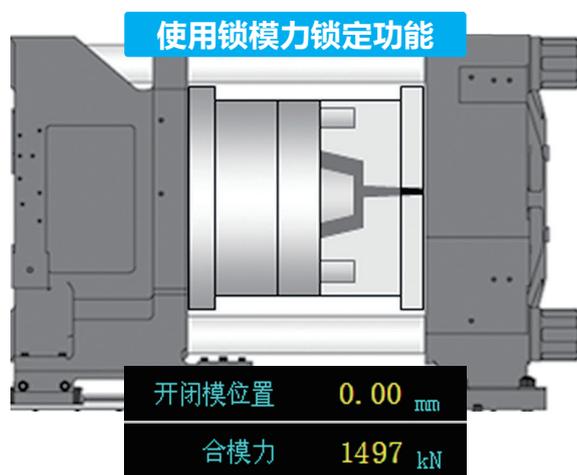
### ! 锁模力锁定功能

#### 功能概要

SE-EV系列和SEEV-A系列都配备了锁模力锁定功能。使用这一功能，可机械性地保持锁模力。安装模具时，即使打开安全门，也能保持设定的锁模力。从而有望提升模具安装精度，防止模具破损，减少产品厚薄不均的问题。



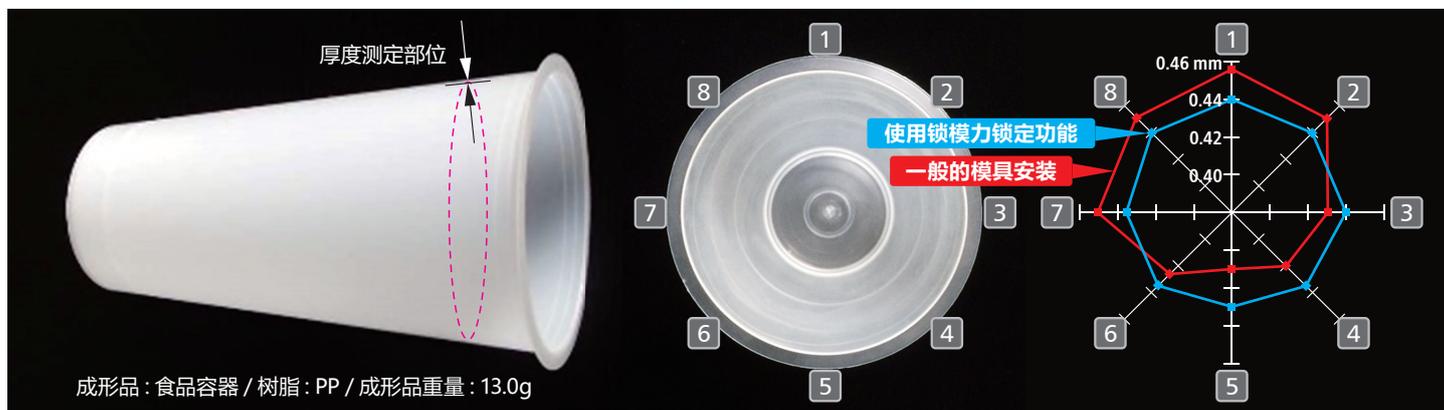
在没有施加锁模力的状态下，可动侧的模具会因自重而下垂、位置偏移，导致定位销磨损和产品厚薄不均。



通过在模具安装过程中保持锁模力，防止可动侧的模具因自重而下垂。对于用锥销定位的模具，效果尤其明显。

#### 效果事例

利用锁模力锁定功能，实现了高精度的定位，从而改善了产品厚薄不均的问题。



设定步骤

请接着看反面。 ▶▶

### 设定步骤

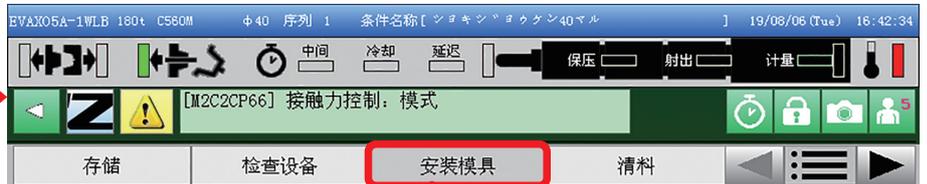
使用锁模力锁定功能的模具安装步骤如下。

❗ 这是固定侧的模具上有定位环时的方法。

#### 1. 显示「安装模具」画面



若点击画面下方的「设定」标签，则显示「设定」画面。



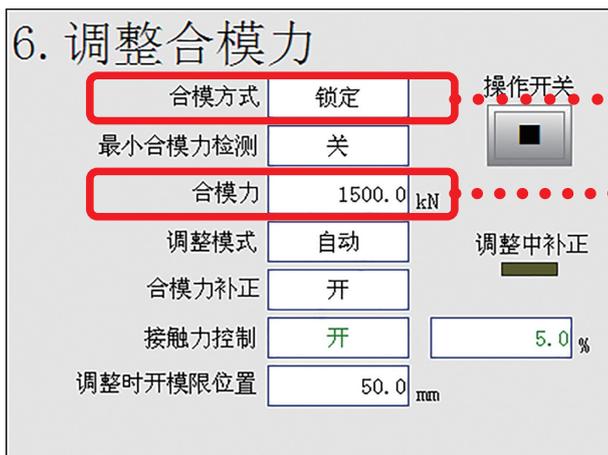
若点击画面上面的「安装模具」标签，则显示「安装模具」画面。

#### 2. 调整模厚

请将模厚位置设定为模具厚度+10mm。

#### 3. 在「合模方式」下选择「锁定」

#### 6. 调整合模力

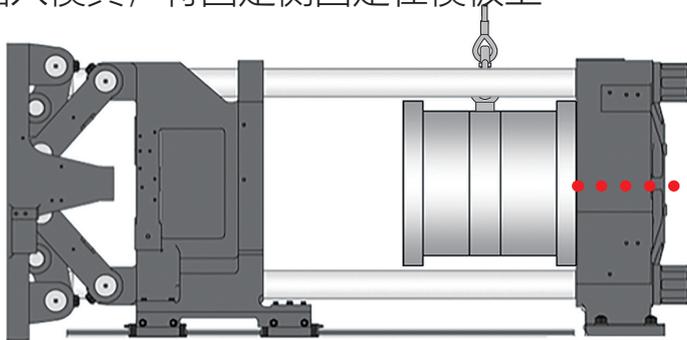


在「合模方式」下选择「锁定」。

输入模具固定时要保持的锁模力。

❗ 使用锁定功能时，即使在运转模式「关闭」、电机电源「关闭」、安全门打开的状态下，锁模力也不会下降。长时间保持锁模力，会对注塑机及模具造成负荷，因此，停止运转时请进行锁模力的脱压。此外，在锁定状态下经过一定时间后，会显示提醒信息。

#### 4. 插入模具，将固定侧固定在模板上



用螺栓将模具固定在固定侧模板上。在模具完全紧贴固定侧模板的状态下调整锁模力。此外，此时可动侧还未固定。

#### 5. 调整锁模力，将可动侧固定在模板上

请按合模按钮，在施加了锁模力的状态下锁定可动侧模具，再紧固可动侧和固定侧的螺栓。

#### 6. 解除锁定，重新调整锁模力

为防止长时间保持锁模力，建议不安装模具时解除锁定功能。此时，请选择「非锁定」。

❗ 使用锁定功能时，「全自动运转中的锁模力修正」和「多段合模」的各项功能不能同时使用。