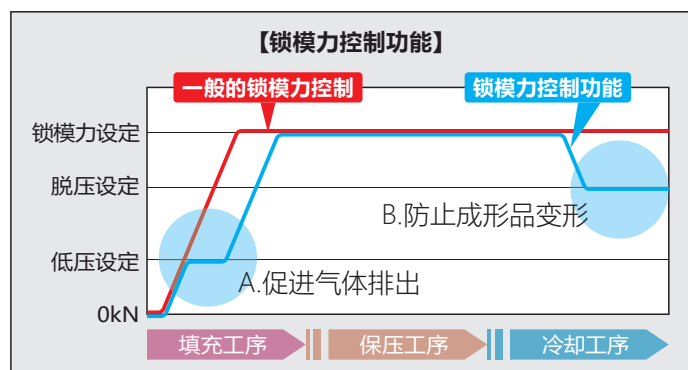


! 锁模力控制功能

功能概要

Zero-molding system 标配了锁模力控制功能。使用这一功能, 可对锁模力的升压、脱压时进行调整。从而实现: A. 促进气体排出 / B. 防止成形品变形 / C. 缩短周期的效果。



A. 促进气体排出 **低锁模力下的稳定填充**

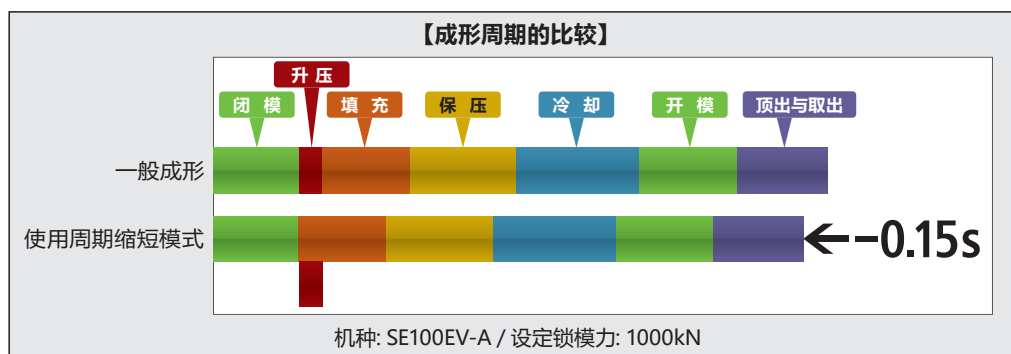
调整升压时, 在低锁模力下开始填充, 填充中途升压, 从而促进气体从合模面排出。这将改善气体灼烧和短射的问题。

B. 防止成形品变形 **通过脱压缓和应力**

冷却工序中的任意时间开始脱压, 就可在低应力的状态下进行产品冷却。有望防止残留应力导致的变形。

C. 缩短成形周期 **工序的重叠**

选择周期缩短模式后, 将在锁模力升压前自动开始填充。升压工序的时间与填充工序重叠, 从而缩短成形周期。



设定步骤

请接着看反面。

设定步骤

在「塑化」画面中点击下方的「合模力控制」标签，就能显示设定画面。

❗ 若没有显示该标签时，于「特别功能」画面设定追加标签。

A. 促进气体排出

1 在「简易设定」中选择「排气」

若在「简易设定」中选择「排气」，模式将自动变为「多段合模」，各设定项目中将输入适合排气的初始值。

2 设定填充开始时的锁模力

按设定锁模力的比例设定填充开始时的低锁模力。例如，设定锁模力为490kN时，10.0%则为49kN。

❗ 在某些低压设定值(50%左右)下，会发生锁模电机负荷异常。此时请调整设定值。



3 设定升压时机

设定升压开始时间。若螺杆位置到达设定位置，或填充时间达到设定时间，则开始升压。

❗ 如果低压锁模的时间设定偏长，虽然排气效果更加明显，但可能会产生毛边。请一边确认成形品的状态，一边调整设定值。

B. 防止成形品变形

1 在「简易设定」中选择「变形防止」

若在「简易设定」中选择「变形防止」，模式将自动变为「多段合模」，各设定项目中将输入适合防止变形的初始值。

2 设定冷却末期的锁模力

按设定锁模力的比例设定冷却末期的低锁模力(脱压)。例如，设定锁模力为490kN时，70.0%则为343kN。

❗ 在某些脱压设定值(50%左右)下，会发生锁模电机负荷异常。此时请调整设定值。



3 设定脱压时机

设定脱压开始时间。从冷却开始后，经过设定的延迟时间后开始脱压。

❗ 若减少脱压或脱压延迟的数值，则有望防止成形品变形。

C. 缩短成形周期

1 选择「快周期」模式

若选择「快周期」模式，将在锁模力升压前开始填充。此时无需设定其他项目。

