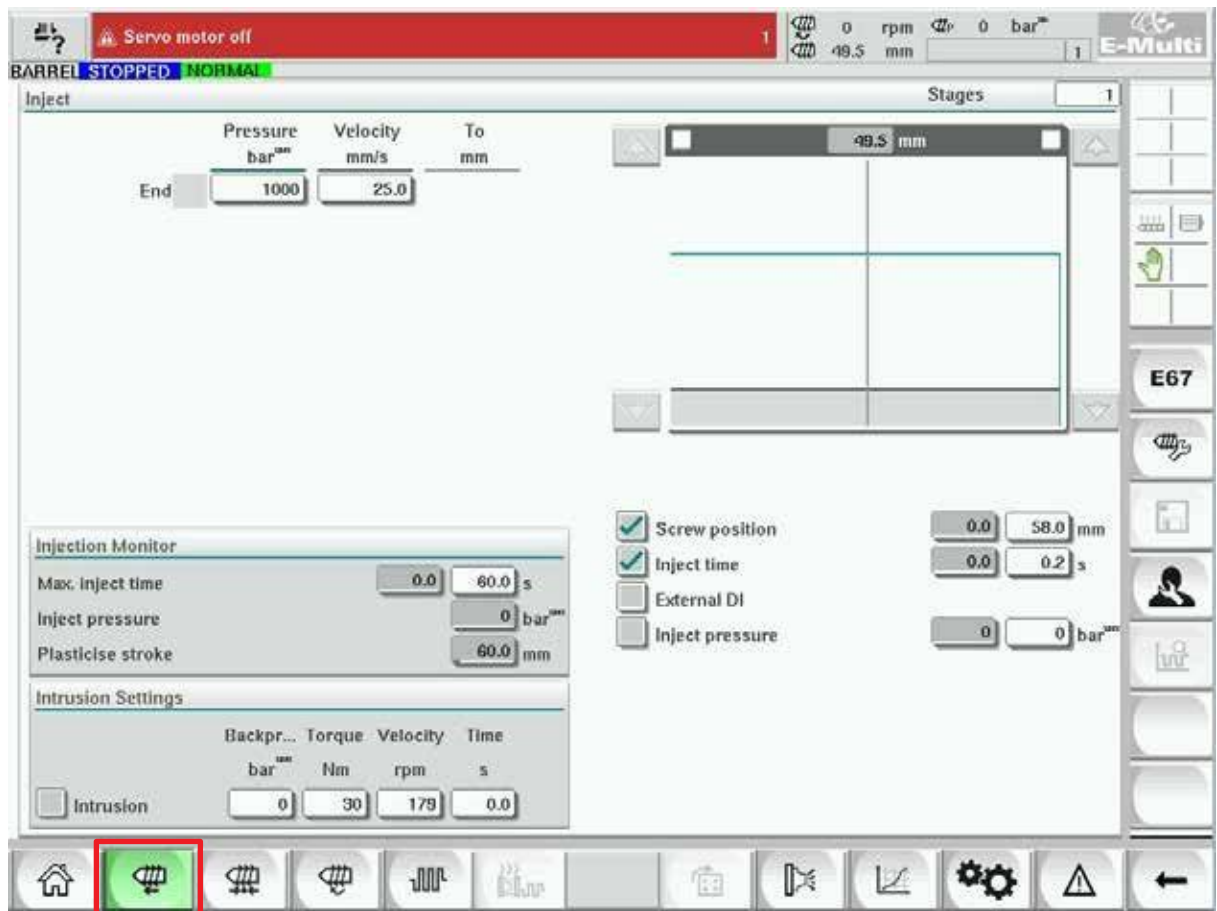

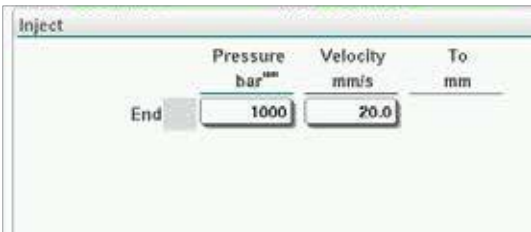
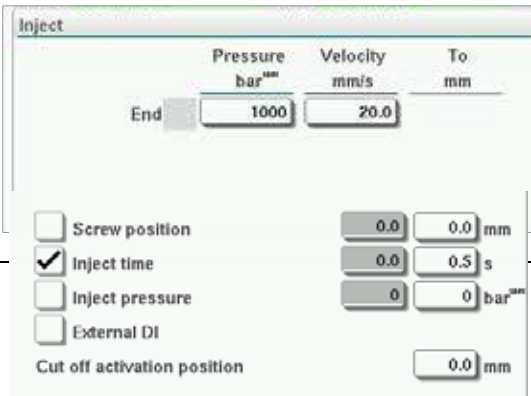


Màn hình này dùng để điều chỉnh cài đặt chuyển động của trục vít trong khi phun.
Màn hình này cũng dùng để điều chỉnh điểm chuyển tiếp mà tại đó hệ thống thay đổi từ áp suất phun sang áp suất giữ.



Các thành phần trên màn hình cài đặt phun





Các thành phần trên màn hình	Mô tả
	<p>Inject (Phun)</p> <p>Phần này hiển thị cấu hình phun hiện tại. Cấu hình này hiển thị theo số trong các trường ở bên trái và theo biểu đồ trong các trường ở bên phải. Số bước phun có thể điều chỉnh được bằng trường giai</p>

Các thành phần trên màn hình	Mô tả
	đoạn ở trên cùng bên trái. Bạn có thể chọn tối đa là 10 bước.
	<p>Trường nhập áp suất và vận tốc</p> <p>Bạn có thể điều chỉnh các mục cài đặt này bằng cách nhập giá trị trực tiếp vào những trường này. Những trường này dùng để đặt Pressure (Áp suất) và Velocity (Vận tốc) giữa vị trí cuối của giai đoạn trước (trong trường hợp giai đoạn 1, vị trí cuối chuyển động của bộ phận trước) và vị trí được chỉ định trong cột 'To' (Đến). Bước cuối cùng sẽ hoàn tất khi đáp ứng một trong các điều kiện chuyển tiếp này.</p>
	<p>Biểu đồ nhập áp suất và vận tốc</p> <p>Ngoài ra, các giá trị Pressure (Áp suất) (màu mòng két) và Velocity (Vận tốc) (màu xám) hiển thị ở dạng biểu đồ cấu hình. Những giá trị này có thể điều chỉnh được bằng các phím mũi tên bên cạnh biểu đồ cấu hình. Mỗi lần nhấn vào mũi tên, biểu đồ cấu hình được điều chỉnh +/-5 bar và/hoặc +/- 5%.</p>
	<p>Điều kiện chuyển tiếp</p> <p>Dùng để đặt điều kiện khi hệ thống thay đổi từ giai đoạn phun sang giữ.</p> <p>Nếu chọn nhiều điều kiện, thay đổi sẽ xảy ra khi điều kiện đầu tiên được đáp ứng.</p>

Các thành phần trên màn hình	Mô tả	
	Kích hoạt các điều kiện bằng cách chọn hộp bên trái của nhãn trường.	
	Screw position (Vị trí trục vít)	Chỉ định vị trí trục vít mà tại đó hệ thống thay đổi thành áp suất giữ.
	Inject time (Thời gian phun)	Chỉ định số giây để hệ thống thay đổi thành áp suất giữ (đo từ lúc bắt đầu quá trình phun).
	Inject pressure (Áp suất phun)	Chỉ định áp suất phun mà tại đó hệ thống thay đổi thành áp suất giữ.
	External DI (Đầu vào kỹ thuật số bên ngoài)	Vị trí ngắt được báo hiệu bằng đầu vào kỹ thuật số bên ngoài. Đầu vào kỹ thuật số được hiển thị trên sơ đồ điện và dán nhãn: Hold Transition (External) (Chuyển tiếp sang giữ (Bên ngoài)).
	Cut Off Activation Position (Vị trí kích hoạt ngắt)	Áp suất phun để chuyển tiếp sẽ không được theo dõi cho đến khi vị trí trục vít nhỏ hơn vị trí này. Vị trí này được dùng để tránh chuyển tiếp khi áp suất phun đạt đỉnh vào lúc

Các thành phần trên màn hình	Mô tả	
		<p>bắt đầu phun.</p> <p>Lưu ý: Trường này chỉ dùng được khi chuyển tiếp áp suất phun được chọn.</p>
	<p>Inject pressure (Áp suất phun):</p> <p>Hiển thị áp suất phun hiện tại. Plasticize stroke (Hành trình dẻo hóa): Hiển thị hành trình dẻo hóa hiện tại. Hành trình dẻo hóa là giá trị của giai đoạn dẻo hóa cuối cùng, cộng với giá trị vị trí của "Decompression after plasticize" (Giảm áp sau khi dẻo hóa) trong màn hình dẻo hóa.</p>	
	<p>Max. inject time (Thời gian phun tối đa):</p> <p>Trường bên trái hiển thị thời gian phun của chu kỳ hiện tại. Ở trường bên phải, bạn có thể đặt thời gian phun tối đa (không có thời gian trễ). Nếu vượt quá thời gian này, báo động sẽ xuất hiện và chu kỳ sẽ bị dừng.</p>	
	<p>Intrusion (Xâm nhập):</p> <p>Các trường ở bên phải sẽ dùng để đặt Áp suất, Vận tốc và Thời gian xâm nhập (xoay trục vít trước khi phun).</p>	

Các nút menu ngữ cảnh trên màn hình cài đặt phun

	Màn hình thông tin động cơ hoặc dẫn động
	Biểu đồ sản xuất – Chế độ xem có thể đặt cấu hình
	Cài đặt sản xuất
	Cài đặt tham chiếu