

## 1. 通电后控制器解锁

- 1 控制器手动按键解锁（将钥匙开关扭转，控制器解锁灯亮起）
- 2 注塑机报紧急停止或油泵过载解除（动模板键+定模板同时按下 3 秒后，控制器显示 O P，注塑机按一下警报取消）

## 2. 开始装模

- 1 模具起吊到位后，对准进料孔，启动油泵锁紧模具
- 2 定模板充磁（解锁键+定模板键+《绿色》充磁键 3 个按键同时按下 2 秒）充磁完成后，控制器定模板充磁绿色指示灯亮起，同时定模磁板绿色指示灯亮起。
- 3 动模板充磁（解锁键+动模板键+《绿色》充磁键 3 个按键同时按下 2 秒）充磁完成后，控制器动模板充磁绿色指示灯亮起，同时动模磁板绿色指示灯亮起。
- 4 以上充磁动作要在控制器显示 P 状态下才能操作。如不在，按一下控制器设置键便可
- 5 充磁完成后，锁定控制器。（将钥匙开关扭转，控制器解锁灯熄灭）
- 6 装模操作完成，启动油泵开模

## 2. 卸模

- 1 控制器手动按键解锁（将钥匙开关扭转，控制器解锁灯亮起）
- 2 定模板退磁（解锁键+定模板键+《黄色》退磁键 3 个按键同时按下 2 秒）退磁完成后，控制器定模板退磁黄色指示灯亮起，同时定模磁板绿色指示灯熄灭。
- 3 动模板退磁（解锁键+动模板键+《黄色》退磁键 3 个按键同时按下 2 秒）退磁完成后，控制器动模板退磁黄色指示灯亮起，同时动模磁板绿色指示灯熄灭。
- 4 以上退磁动作要在控制器显示 P 状态下才能操作。如不在，按一下控制器设置键便可
- 5 注塑机紧急停止或油泵过载解除（动模板键+定模板键同时按下 3 秒后，控制器显示 O P，塑机按一下警报取消）
- 6 退磁完成，启动油泵开模。吊起模具。