

Contenez tout.



COPILLOT®

**GUIDE DE
L'UTILISATEUR
DU LOGICIEL**



RJG
MOLD SMART

*Formation et Technologie pour
le Moulage par Injection*

Date d'Impression 07.31.2024

Rev v9.3.0

Copilot® Tous droits réservés. © 2024 RJG, Inc.

Table des Matières

Introduction

Clause de Non-Responsabilité.....	iv
Confidentialité	iv
Alertes	iv
Présentation du Produit.....	iv
Configuration Minimale	v
Icônes et navigation dans le logiciel.....	vi
Notifications de Logiciel	viii
Utilisateur en Ligne.....	ix
Tableau de Bord CoPilot.....	x
Conventions de Dénomination des Machines, des Moules et des Process	xii
Entrées et sorties «Type» et «Emplacement».....	xii

Configuration

Première Configuration.....	1
Langue du Système	1
Réglage de Machine	2
Les Champs Personnalisés.....	3
Paramètres de la Machine	4
Affecter des Entrées	5
Attribution des Détails du Modèle	19
Affectation des Sorties.....	20
Base de la Vis.....	25
Pression d'Injection.....	26
Configuration du Moule.....	27
Réglages du moule	28
Noms des cavités	29
Noms des Obturateur.....	30
Affectations des Cavités à Obturateur de Seuil	31
Plaques de moule.....	32
Entrées Moule	33
Détails du modèle	34
Détails de l'éjecteur	35
Sorties Moule.....	36
Résumé de la Configuration.....	38

Configuration(suite)

Configuration du Process	39
Paramètres Process.....	40
Options de Tri.....	41
Réglages Généraux	44
Options de Pilotage	45
Association de Modèles	46
Erreurs de Configuration.....	47
Déconnexion du Hub.....	47

Tableau de Bord

Vue d'Ensemble du Travail	49
Valeurs de Process	49
Informations de configuration	53
Paramètres d'Alarme.....	54
Sélection d'Alarme.....	55
Réglage des Alarmes	58
Retirer une Alarme	63
Limites d'Avertissement	64
Graphe de Cycle	65
Courbes de Données de Cycle	65
États de Séquence de la Machine	65
Commandes du Graphique de Cycle.....	66
Régler le volume de remplissage au curseur	68
Courbes de Graphe de Cycle de Surveillance	70
Courbe de Pression d'Injection	71
Course d'Injection / Courbe de Volume	72
Courbes de Pression de la Cavité Après la Porte	73
Courbes de Pression à Mi-Cavité.....	74
Courbes de Pression de Fin de Cavité.....	75
Modèles de Processus de Graphe Cyclique.....	76
Modèles de Référence de Graphiques de Cycle.....	78

Tableau de Bord (suite)

Cycles de Superposition de Graphiques	82
Erreurs du Capteur de Graphique de Cycle et Données Manquantes	83
Association de Modèles.....	84
Définir la Variation Normale du Processus	86
Correspondance du Moule.....	87
Correspondance de la machine	88
Association Matière	89
Modifier les Pourcentages de Association du Modèle.....	90
Tourner la Association du Modèle Allumé/Eteint.....	90
Assistance de Correspondance de Process	91
Configuration Minimale.....	91
Activation de l'Assistance de Correspondance de Processus	92
Vérifications Générales.....	93
Conseils de Démarrage.....	94
Conseils.....	95
Notes de conseils.....	97
Interruptions de Conseils	98
Graphique Récapitulatif.....	99
Tendances des Données Cycliques	99
Commandes du Graphique Récapitulatif	100
Comparaison des Cycles du Graphique Récapitulatif aux Cycles Actuels	107
Graphique Récapitulatif des Erreurs du Capteur et des Données Manquantes	109
Tableau des Valeurs du Cycle Précédent	110
Ajouter les Valeurs du Cycle Précédent.....	111
Supprimer les Valeurs de Cycle Précédentes	112
Temps de Remplissage de la Cavité.....	113
Pression de Pointe: Fin de la Cavité	114

Tableau de Bord (suite)

Contrôle de la Vitesse à la Pression (V → P).....	115
Contrôle	116
Ajouter des Commandes V → P.....	117
Modifier ou supprimer des commandes V → P.....	119
Erreurs V→P	121
Contrôle d'Obturateur de Seuil.....	122
Écran de vue en quart de commande d'obturateur de seuil du tableau de bord des tâches.....	123
Tableau de Bord des Tâches Écran Plein Ecran.....	124
Configuration du Contrôle d'Obturateur de Seuil.....	125
Outils de Contrôle d'Obturateur de Seuil	130
Réglages Généraux du Contrôle d'Obturateur de Seuil.....	131
Échantillonneur de Pièces	132
Versions de Pièces	132
Types d'Echantillons	132
Tri des Echantillons de Pièces	133
Prélèvement d'Echantillons de Pièces.....	134
Notes :.....	137
Ajouter Une Nouvelle Note	138
Écrans d'Etat d'Inactivité	139
Cycle Accepté	139
Avertissement de Cycle.....	140
Cycle Rejeté.....	141
Machine en Panne.....	142
Normalisation des Valeurs de Processus.....	143
Positions ou Volumes	143
Vitesses ou Flux Volumétriques	144
Pression Hydraulique ou Pression Plastique	144
Erreurs de Traitement	145

Tableau de Bord (suite)

Rebut Excessifs	145
Coussin Négatif Détecté	146
Activer l'injection Désactivé.....	147
Temps de Cycle Dépassé.....	148
Erreurs de Séquence.....	149
Erreurs de Communication du Capteur.....	150

Entrée de Note

Note Générale	151
Remarques pour les Raison du Changement du Process ..	151
Remarques sur le Numéro de Contrôle des Modifications de Processus.....	152

Protocoles de Procédés

Afficher le Journal.....	153
--------------------------	-----

Réglages

Paramètres CoPilot.....	154
Paramètres Système.....	154
Réglages réseau.....	155
Logiciel du Système.....	156

Aide

Aide CoPilot et Rapport de Problèmes	158
Guide de l'utilisateur.....	158
Signaler un problème.....	159
Diagnostic.....	160
Paramètre avancé	160

Appendice

Applications de contrôle d'obturateur de seuil.....	162
Application d'obturateur de seuil séquentiel.....	162
Contrôle indépendant de la cavité	163
Techniques additionnelles de contrôle d'obturateur de seuil	165
Démarrage « en marche ».....	165
Pression Décharge.....	165
Contrôle alternatif de la cavité.....	165

Glossaire

Fois	172
Temps de Refroidissement.....	172
Temps de Cycle.....	172
Temps de Remplissage	172
Temps d'Emballage/d'Emprise.....	172
Temps de Reprise.....	172
Courses	173
Matelas	173
Décompression	173
Taille d'Injection.....	173
Position de Transfert	173
Pressions.....	174
Pic Moyen.....	174
Contre-Pression.....	174
Equilibre de Pointe	174
Pression de Remplissage	174
Pression de Maintien.....	174
Crête	174
Pression du Plastique	174
Viscosité effective	175
Viscosité de la Matière	175
Formules.....	175
Rapport d'Intensification (Ri).....	175
Pression du Plastique	175
Viscosité Effective.....	175
Sigma (Ecart Type)	175
MOULAGE DÉCOUPLÉ (DECOUPLED MOLDING®).....	176
MOULAGE DÉCOUPLÉ II.....	176
MOULAGE DÉCOUPLÉ III.....	176
Intégrales	177
Cycle Intégral.....	178
Injection Intégrale.....	179

Introduction

Lisez les instructions suivantes et assurez-vous de les comprendre et de vous y conformer.

Clause de Non-Responsabilité

Étant donné que RJG, Inc. n'exerce aucun contrôle sur l'utilisation que des tiers pourraient faire de cet équipement, elle ne garantit pas l'obtention des résultats similaires à ceux décrits dans la présente. RJG, Inc. ne garantit pas non plus l'efficacité ou la sécurité d'une conception éventuelle ou proposée des articles manufacturés illustrés dans la présente par des photographies, des schémas techniques et d'autres éléments similaires. Chaque utilisateur du produit ou de la conception ou des deux doit mener ses propres tests afin de déterminer l'adéquation du produit ou de tout produit à la conception ainsi que l'adéquation du produit, du procédé et/ou de la conception à l'utilisation spécifique qu'il veut en faire. Les déclarations portant sur des utilisations ou des conceptions éventuelles ou proposées et décrites dans la présente ne doivent pas être interprétées comme constituant une licence en vertu d'un brevet de RJG, Inc. couvrant une telle utilisation ni comme des recommandations d'utilisation d'un tel produit ou de telles conceptions en violation d'un brevet.


Confidentialité


Conçu et développé par RJG, Inc. Conception, format et structure du manuel, copyright 2022 RJG, Inc. Documentation du contenu, copyright 2022 RJG, Inc. Tous droits réservés. Les éléments contenus dans la présente ne sauraient être copiés, en tout ou en partie, manuellement, encore moins sous forme mécanique ou électronique sans le consentement écrit express de RJG, Inc. Le présent produit peut être utilisé en conjonction avec un usage intersociété qui n'entre pas en conflit avec les meilleurs intérêts de RJG.

Alertes

Les trois types d'alertes suivants sont utilisés selon les besoins pour clarifier davantage ou souligner certaines informations figurant dans le manuel :

 **DÉFINITION** Définition d'un ou de plusieurs terme(s) utilisé(s) dans le texte.

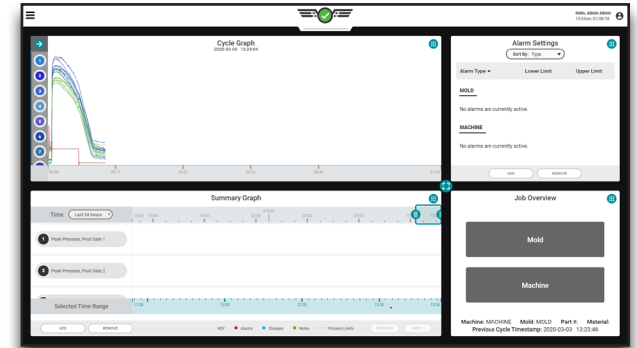
 **REMARQUE** Une remarque devra présenter les informations complémentaires concernant un sujet de discussion.

 **MISE EN GARDE** Une mise en garde doit être utilisée pour informer l'opérateur de conditions susceptibles d'endommager l'équipement et/ou de blesser des membres du personnel.

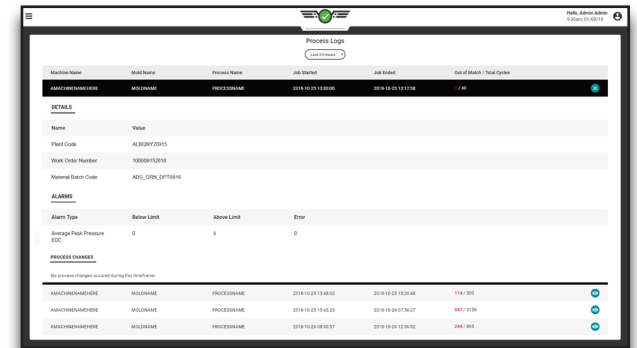
Présentation du Produit

Le logiciel CoPilot® fournit les éléments suivants:

- Aperçu des Performances des Processus



- Journaux de Modification de Process



The screenshot shows a 'Process Logs' table with columns for Machine Name, Mold Name, Process Name, Job Started, Job Ended, and End of Mold - Total Cycle. Below the table is a 'DETAILS' section with fields for Name, Part Code, Work Order Number, and Mould Batch Code. An 'ALARMS' section shows a table with Alarm Type, Below Limit, Above Limit, and Error. A 'PROCESS CHANGES' section shows a table with columns for Machine Name, Mold Name, Process Name, and Start/End times.

Machine Name	Mold Name	Process Name	Job Started	Job Ended	End of Mold - Total Cycle
AMACHREMANDEFE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 13:00:00	2018-10-25 13:17:38	1:40

Alarm Type	Below Limit	Above Limit	Error
Average Peak Pressure SOC	0	5	0

Machine Name	Mold Name	Process Name	Start	End	Time
AMACHREMANDEFE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 13:00:00	2018-10-25 13:03:48	3:48 / 300
AMACHREMANDEFE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 13:02:21	2018-10-25 13:07:27	5:07 / 378
AMACHREMANDEFE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 13:03:51	2018-10-25 13:06:52	3:01 / 305

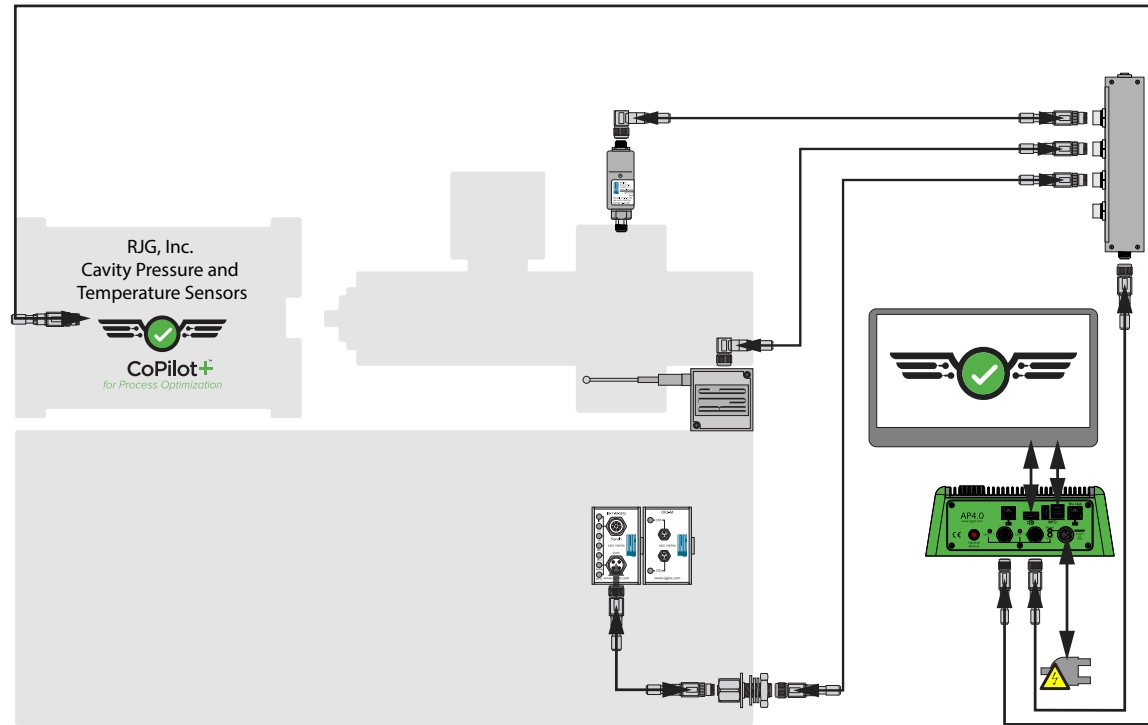
Introduction (suite)

Configuration Minimale

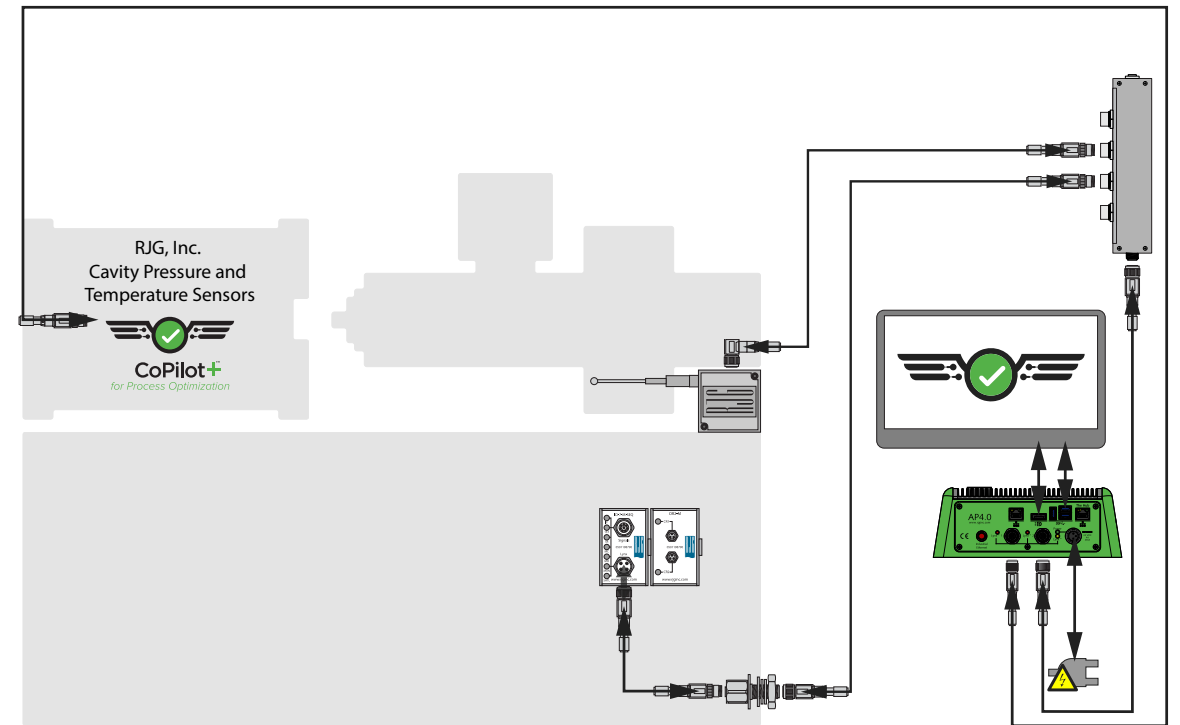
Pour utiliser ce produit, les éléments suivants sont requis :

RJG, Inc. Le CoPilot incluant le processeur AP4.0 avec des interfaces de capteurs Lynx™ et des connecteurs Lynx nécessaires à la connection avec les composants de la machine à injecter. Reportez-vous au *Guide d'installation et de configuration du matériel CoPilot* pour plus d'informations sur les composants.

Configuration de la Machine Hydraulique





















Configuration de la Machine Electrique










Introduction (suite)

Icônes et navigation dans le logiciel

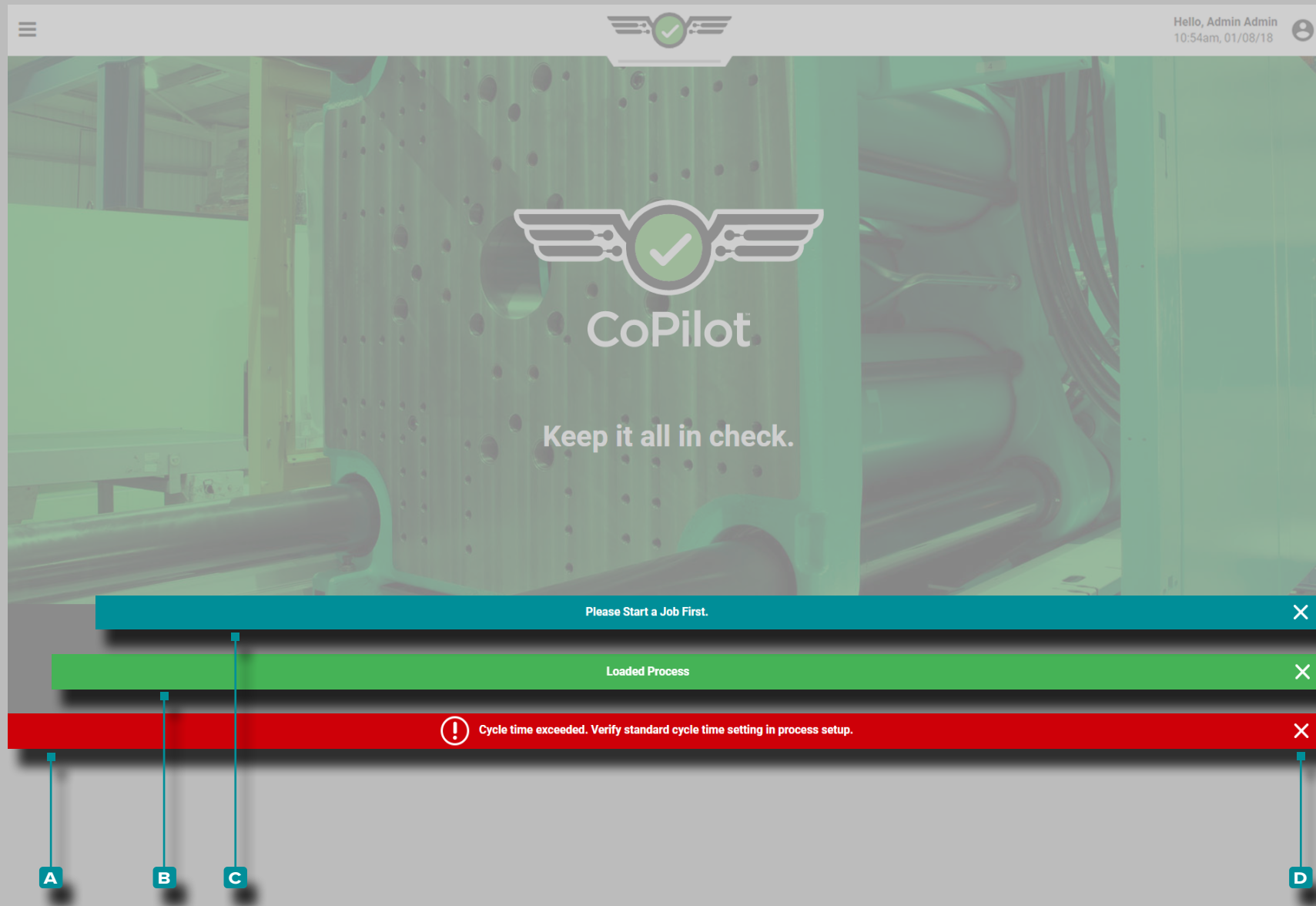
Les symboles suivants détaillent les symboles couramment utilisés et leurs fonctions dans le logiciel CoPilot.

	Utilisateur	Appuyez sur l'objet pour afficher les informations sur l'utilisateur.		Réglages	Appuyez sur l'objet pour afficher ou modifier les paramètres.		Erreur	L'objet indique qu'une erreur s'est produite.
	Menu	Appuyez sur l'objet pour ouvrir le menu du logiciel.		Aide	Appuyez sur l'objet pour afficher les guides de l'utilisateur du logiciel ou du matériel, ou pour signaler un problème.		Créer un Nouveau	Appuyez sur l'objet pour créer une nouvelle machine, moule ou process.
	Configuration	Appuyez sur l'objet pour ouvrir le tableau de bord de configuration.		Quitter la Fenêtre	Appuyez sur l'objet pour quitter une fenêtre ou un menu ouvert.		Désélectionner	Appuyez sur l'objet pour enlever/désélectionner l'élément.
	Tableau de Bord	Appuyez sur l'objet pour afficher le process		Modifier l'Objet	Appuyez sur l'objet à modifier.		Réduire / Développer	Appuyez sur la flèche vers le haut pour réduire la fenêtre; appuyez sur la flèche vers le bas pour agrandir la fenêtre.
	Journaux de Modification de Process	Appuyez sur l'objet pour afficher le process.		Informations	Appuyez sur l'objet pour afficher plus d'informations.		Filtre	Appuyez sur le champ qui contient l'objet, puis saisissez un terme ou une phrase pour filtrer les résultats.
	Entrée de Note	Appuyez sur l'objet pour saisir une note de process pendant l'exécution d'un travail.		Succès	L'objet indique une opération réussie.		Sélection de la Plage Horaire	Appuyez, maintenez et faites glisser une extrémité pour élargir / raccourcir la période sélectionnée; appuyez, maintenez et faites glisser le milieu pour déplacer la période sélectionnée.

Introduction (suite)

	Matériel CoPilot	L'icône désigne le matériel CoPilot.		Module d'Entrée Analogique Lynx	L'icône représente les entrées analogiques.		Entrée de Course / Vitesse	Cette icône représente l'entrée de course / vitesse.
	Machine	L'icône désigne les machines et les paramètres de la machine.		Module de Relais de Sortie	Cette icône représente le module de relais de sortie pour le tri et le pilotage des sorties.		Entrée de Course / Vitesse	Cette icône représente l'entrée de course / vitesse.
	Moule	Cette icône représente les moules et les paramètres de moule.		La Pression Hydraulique	Cette icône représente le capteur de pression hydraulique.		Pression Plastique	Cette icône représente l'emplacement du type de pression plastique.
	Procédé	Cette icône représente les process et les paramètres process.		Commutateur de Limite / Proximité	Cette icône représente le capteur de proximité L - PX.		Tri	Cette icône représente le tri des sorties.
	Module de Séquence	L'icône représente le module de séquence machine.		Capteur	Cette icône représente un capteur de pression d'empreinte ou un adaptateur.		Contrôle	Cette icône représente les sorties de contrôle.

Introduction (suite)




Notifications de Logiciel

Les notifications du logiciel apparaissent en bas de l'écran.

Les **notifications d'erreur A** apparaissent en raison d'entrées manquantes ou incorrectes, de sorties manquantes ou incorrectes ou d'erreurs logicielles générales; les *notifications d'erreur peuvent être rouges ou jaunes, selon l'urgence de l'action requise*. Lisez l'erreur pour déterminer le type d'erreur et l'action corrective requise.

Les **notifications de réussite B** s'affichent comme une confirmation de toute modification ou commande effectuée dans le logiciel.

Les **notifications d'informations C** fournissent des informations supplémentaires pour l'assistance utilisateur.

Appuyez  sur l'icône de **D sortie** pour supprimer la notification de l'écran.

Introduction (suite)



The image shows the CoPilot login interface. At the top is the CoPilot logo, which consists of a checkmark inside a circle with wings. Below the logo is the text "CoPilot". Underneath is a user icon and a button labeled "MONITOR PROCESS". Below this button is the text "or log into your account below:". There are two input fields: "Username" with the value "admin.admin" and "Enter Password". To the right of the password field is a "SIGN IN" button. Below the input fields is a link for "Forgot your username? Forgot your password? That's okay! It happens. Please contact your manager to recover it." At the bottom of the interface is the text "CoPilot™ © RJG, Inc. All Rights reserved. Version". Four callout boxes labeled A, B, C, and D are positioned at the bottom of the page. Callout A points to the "MONITOR PROCESS" button. Callout B points to the "Username" input field. Callout C points to the "Enter Password" input field. Callout D points to the "SIGN IN" button.

Utilisateur en Ligne

Le logiciel CoPilot oblige les utilisateurs à se connecter avec un nom d'utilisateur et un mot de passe avant utilisation. Un utilisateur peut appuyer sur le bouton de **A surveillance de process** pendant qu'une tâche est en cours pour surveiller le process, cependant, aucune modification n'est autorisée tant que la connexion n'est pas terminée.

Saisissez un **B nom d'utilisateur** et un **C mot de passe**, puis appuyez sur le **D bouton de connexion** pour terminer la connexion et afficher le tableau de bord, **OU** appuyez sur le bouton du **A surveillance de process** pour afficher le processus en cours.

Introduction (suite)

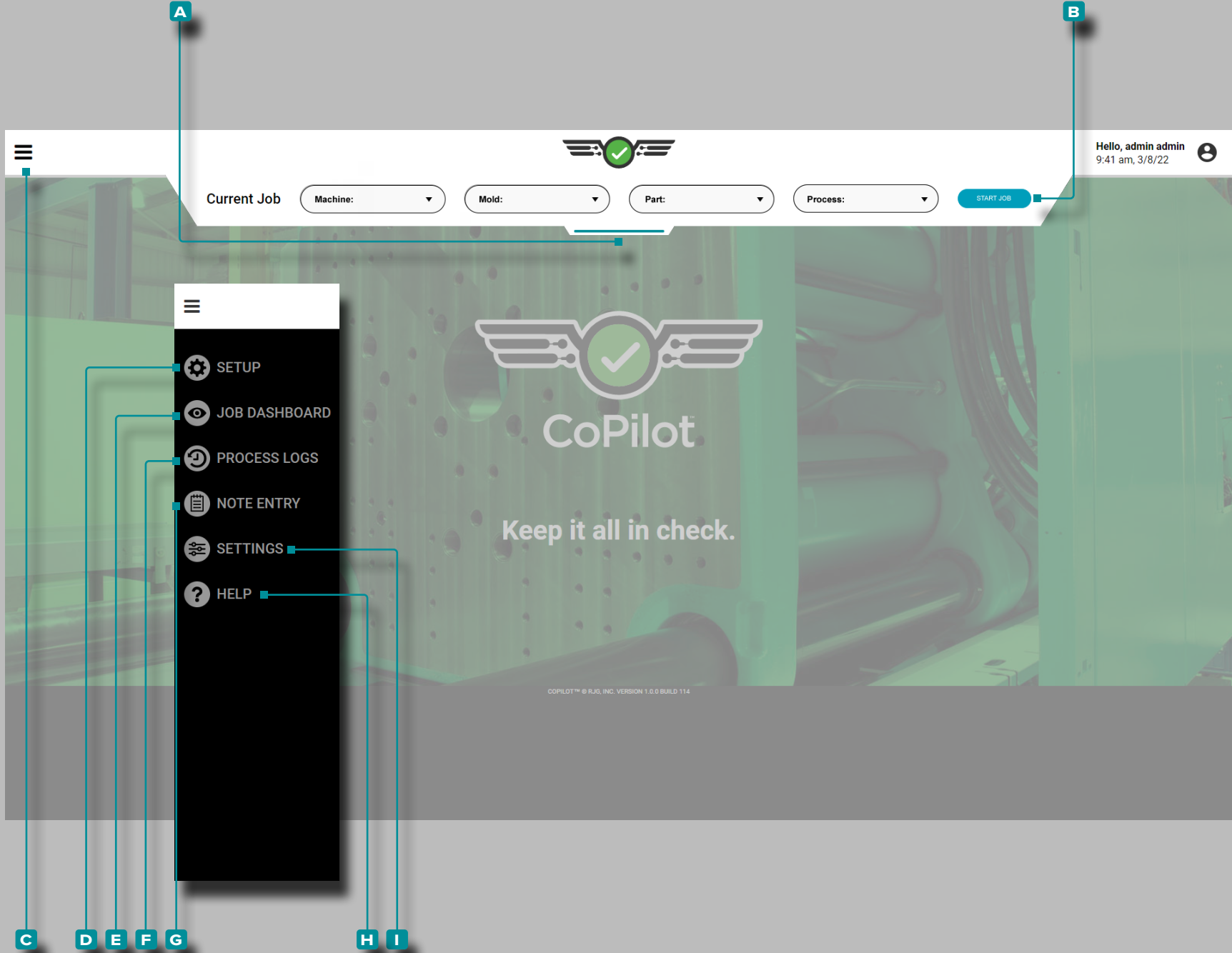


Tableau de Bord CoPilot

Le tableau de bord CoPilot permet d'accéder aux utilitaires de configuration (machine, moule et process), au tableau de bord des travaux (surveillance de process), au journal de process, aux paramètres du logiciel et à l'aide du logiciel.

Appuyez, maintenez enfoncé et faites glisser le **A** menu déroulant, puis sélectionnez une **B** machine, un moule, une pièce ou un processus pour charger une configuration enregistrée ou pour créer une nouvelle machine, un moule ou un processus.

Appuyez sur le bouton de **C** menu, puis sélectionnez **D** Configuration pour afficher le tableau de bord de configuration, ou appuyez sur le **E** tableau de bord des travaux pour afficher un process en cours et des valeurs, ou appuyez sur le bouton de **C** menu, puis sélectionnez les **F** journaux de process pour afficher ou exporter les journaux de changement de process.

Appuyez sur le **C** bouton de menu, puis sélectionnez **G** Saisie de notes pendant l'exécution d'une tâche pour saisir une note de process.

Appuyez sur le **C** bouton de menu, puis sélectionnez **I** Paramètres pour accéder aux paramètres du logiciel. Appuyez sur le **C** bouton de menu, puis sélectionnez **H** Aide pour accéder à l'aide du logiciel.

Introduction (suite)

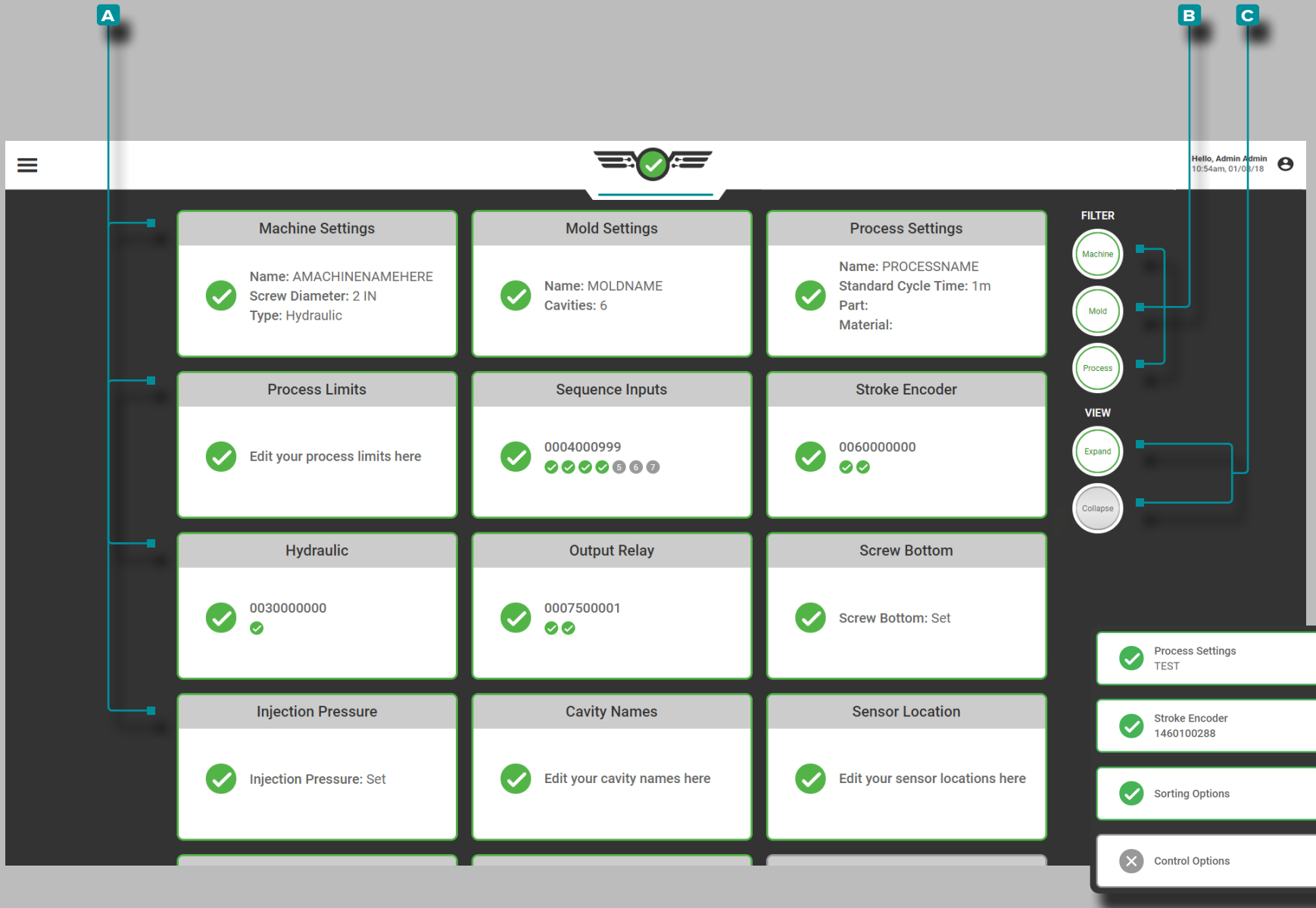


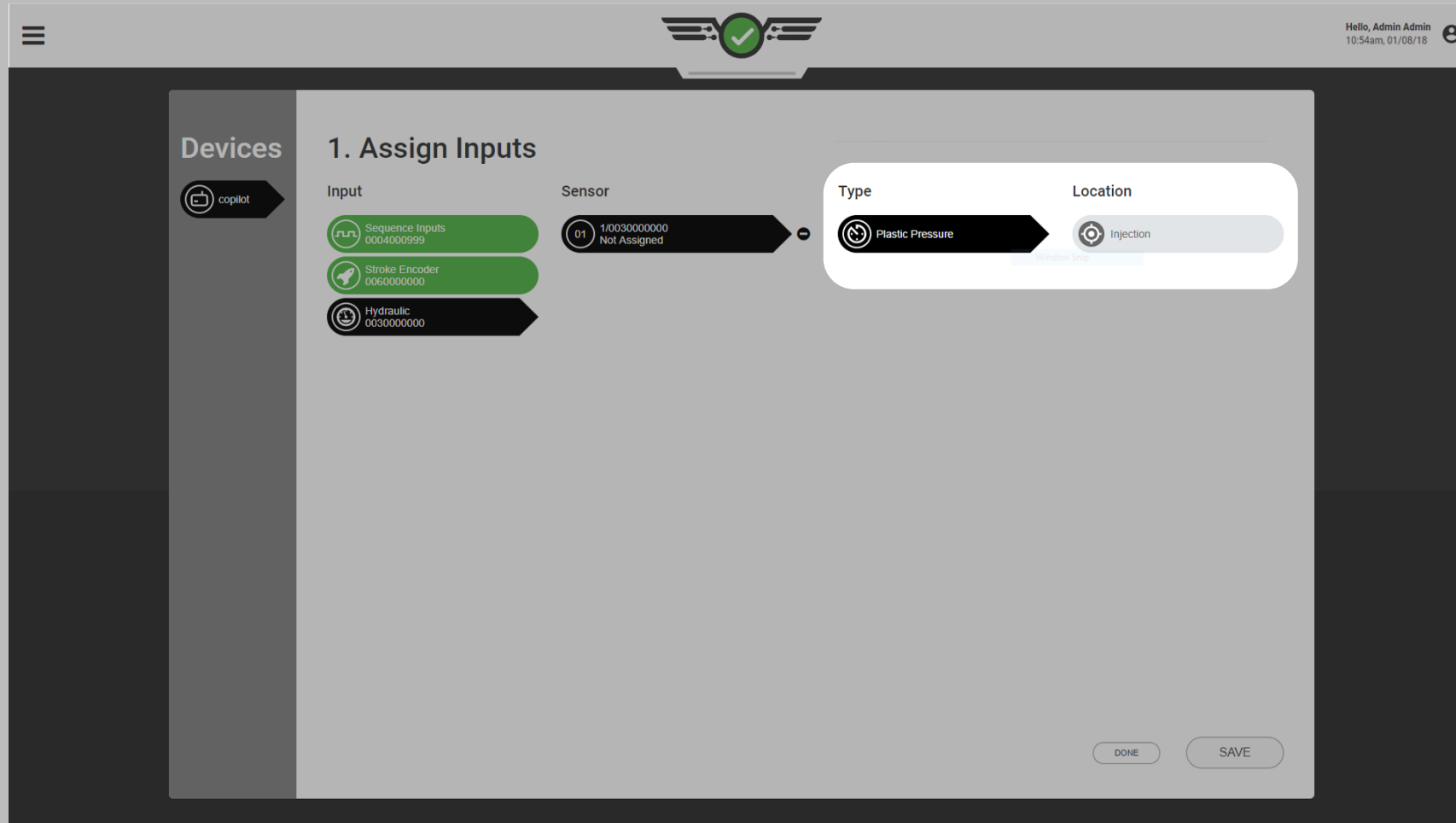
Tableau de Bord (suite)

Le tableau de bord de configuration affichera des **A** cartes détaillant les paramètres actuels de la machine, du moule et du process.

Appuyez **👉** sur une **A** carte pour afficher et / ou modifier rapidement le paramètre sélectionné.

Appuyez **👉** sur le (s) bouton (s) Machine, moule ou **B** filtre de process pour afficher ou masquer les cartes associées; appuyez **👉** sur les boutons **Développer** ou **Réduire** **C** la vue pour afficher plus ou moins d'informations sur les cartes.

Introduction (suite)



Conventions de Dénomination des Machines, des Moules et des Process

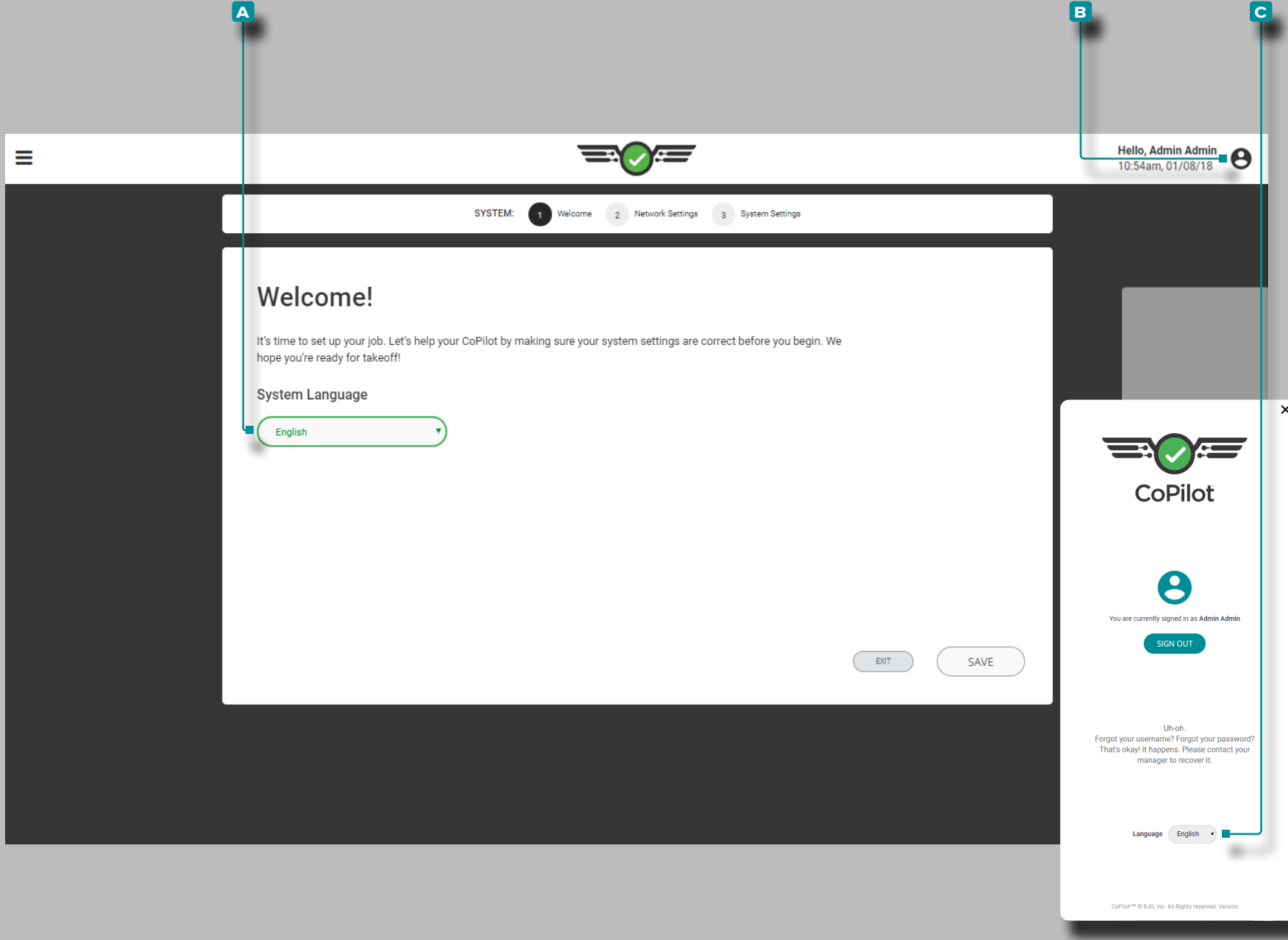
Il est recommandé de créer une norme de dénomination pour la saisie des noms de machine, de moule et de process dans le logiciel. Un moule nommé «M 248» (avec un espace) est différent du moule «M248» (sans espace) ; il en va de même pour les machines, les cavités, les identifiants de capteur et les process. Si la configuration n'est pas cohérente, les paramètres d'alarme et les limites de process ne seront pas disponibles lorsqu'un travail est redémarré avec un nom légèrement différent.

Entrées et sorties «Type» et «Emplacement»

Chaque «capteur» d'entrée ou de sortie doit être configuré avec un type et un emplacement dans le logiciel. Ces deux éléments permettent au logiciel de décider quoi faire des données provenant du capteur à l'aide des détails de mise à l'échelle et d'étalonnage.

Le Type quelle valeur est mesurée par le capteur. Par exemple, un type de capteur hydraulique est «pression plastique» car il mesure la pression hydraulique et la convertit en pression plastique. L'emplacement est l'endroit où le capteur est physiquement situé ; par exemple, un emplacement de capteur hydraulique est «injection» car il est situé

Configuration




Première Configuration

Lors du démarrage initial, le logiciel CoPilot commencera une configuration système guidée pour la première fois. La première configuration inclut la langue du système, les paramètres réseau et le logiciel système.


Langue du Système

Le logiciel CoPilot est disponible pour une utilisation dans les langues suivantes : anglais, chinois (simplifié), français, allemand et espagnol (Mexique).

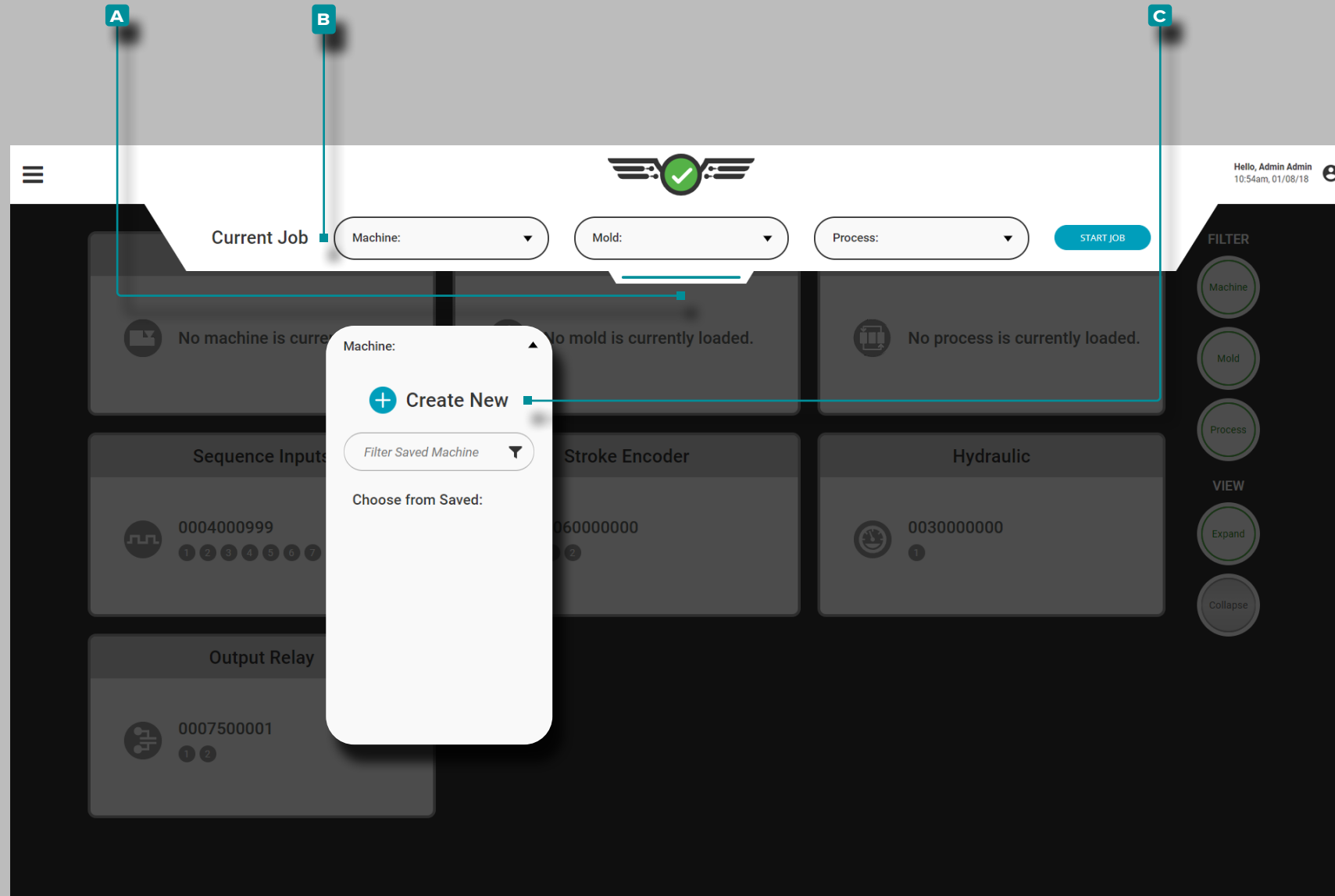
La Configuration Initiale

La langue du logiciel système souhaitée est sélectionnée lors du démarrage initial lors de la première configuration. **Appuyez**  pour sélectionner la **A** langue du logiciel souhaitée dans la liste déroulante fournie.




Changement de Langue

Pour changer la langue du logiciel système sélectionnée une fois la configuration terminée, **appuyez**  sur **B** l'icône utilisateur, puis sélectionnez la **C** langue du logiciel souhaitée dans la liste déroulante fournie.

Configuration (suite)

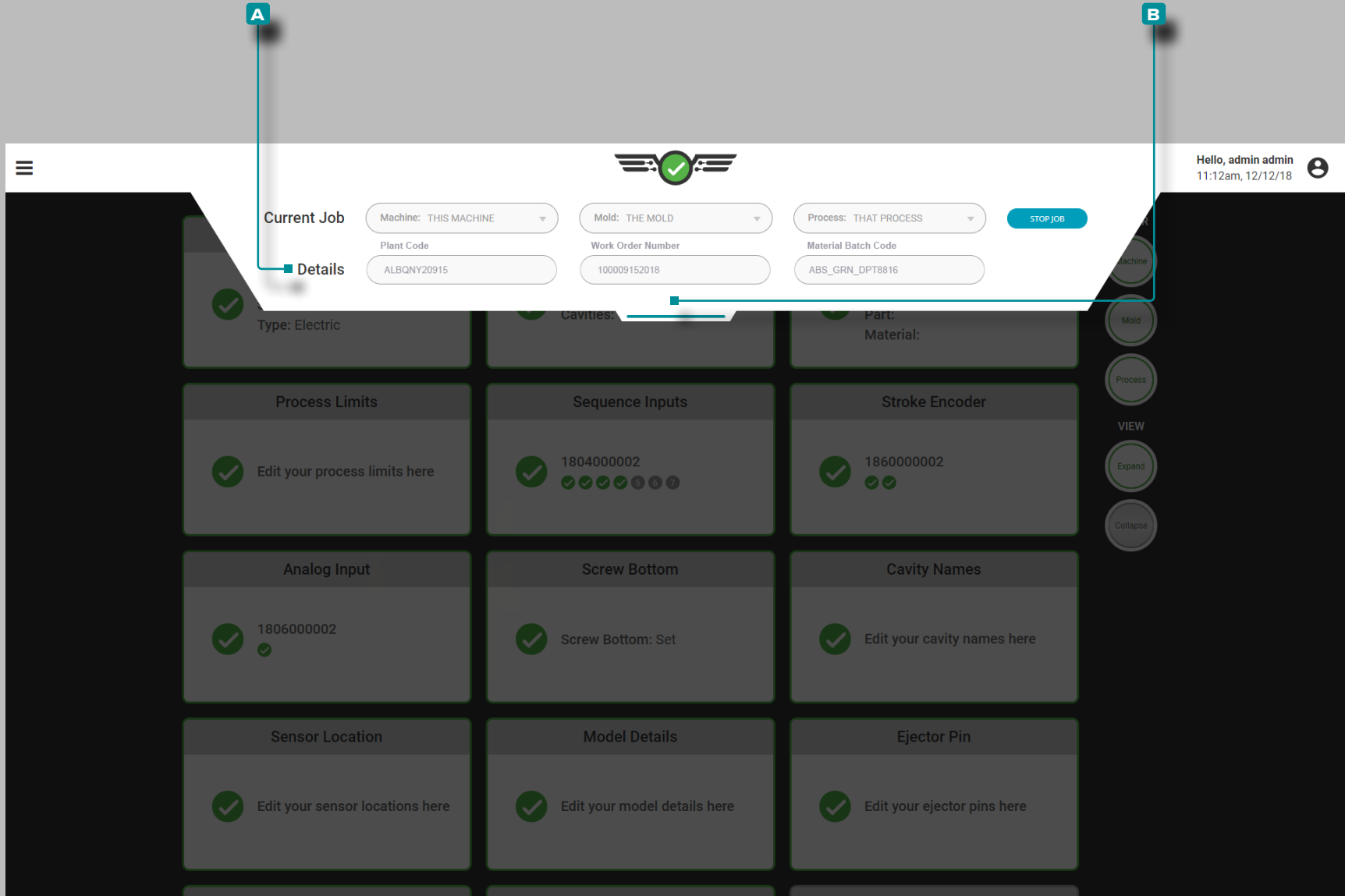


Réglage de Machine

Appuyez , maintenez et faites glisser le **A** menu déroulant pour accéder à la configuration de la machine. Appuyez  sur le menu déroulant **B** Machine, puis appuyez  sur pour sélectionner l'option **C** Créer une nouvelle machine.

La configuration de la machine comprend les paramètres, les entrées, les sorties, le fond de la vis et, le cas échéant, la mise à zéro de la pression d'injection (machines hydrauliques uniquement). Une fois qu'une machine est configurée, elle peut être chargée ou enregistrée pour une utilisation future.

Configuration (suite)



Les Champs Personnalisés



Des **champs personnalisés** **A** peuvent être ajoutés depuis The Hub®) à la configuration, située dans le **B** menu déroulant ; Les **A** **champs personnalisés** sont utilisés pour enregistrer des informations supplémentaires des systèmes CoPilot pour les afficher sur le Hub. Le remplissage de **A** **champs personnalisés** peut ou non être requis selon les paramètres configurés sur le Hub.





Configuration (suite)





Paramètres de la Machine


Complétez les paramètres de la machine chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Les paramètres de la machine incluent le nom, le diamètre de la vis et le type de machine.


Nom, Diamètre de Vis, Type de Machine


Les noms de machine sont obligatoires, doivent être uniques et peuvent comporter entre 1 et 20 caractères, y compris les majuscules, les caractères alphanumériques, les espaces et les caractères spéciaux - ou #. Appuyez  sur le champ et saisissez  un **nom de machine**.

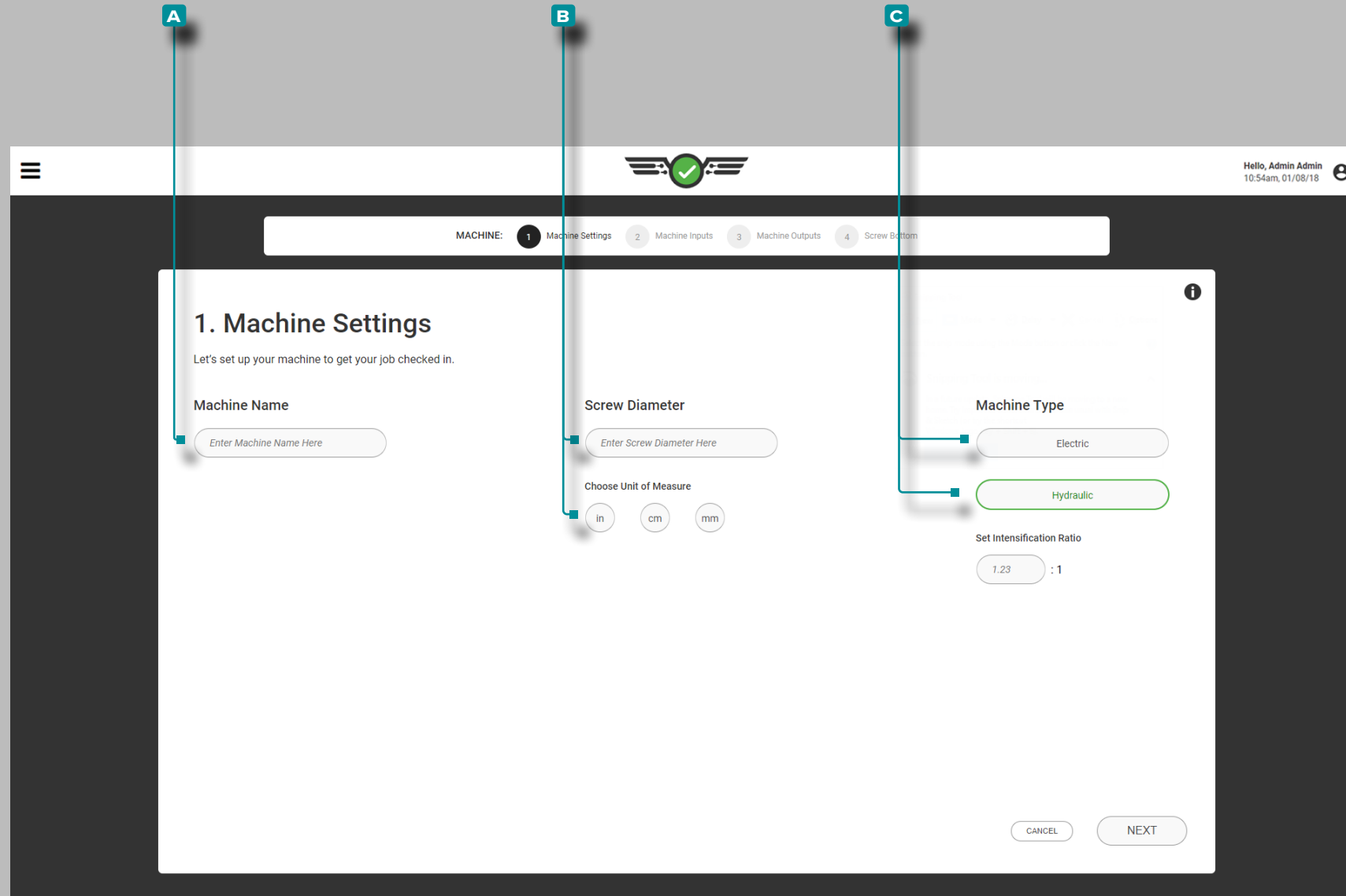
Le diamètre de la vis est requis et peut être une valeur de 0,1+ en utilisant une seule décimale (dixièmes «0,0»). Appuyez  sur le champ pour saisir  le **diamètre de la vis**, puis appuyez  sur pour saisir  l'unité de mesure du diamètre de la vis.

Appuyez  pour sélectionner le  **type de machine** (obligatoire). Appuyez  sur le champ pour saisir  le **rapport d'intensification** des machines hydrauliques.

 **REMARQUE** Si le rapport d'intensification de la machine est de 10 : 1, entrez «10» ; Le Ri d'une machine ne peut pas être modifié pendant l'exécution d'un travail.

 **DÉFINITION** Le rapport d'intensification (Ri) est la comparaison de la pression d'entrée hydraulique sur le cylindre d'injection par rapport à la pression de sortie du plastique à l'avant de la vis. $(Ri) = \text{Surface du vérin d'injection} \div \text{Surface de vis}$

 **MISE EN GARDE** Les machines électriques ou hybrides ont un réglage de contrôleur pour Pack Velocity qui doit être réglé correctement pour que le CoPilot calcule correctement et de manière cohérente la pression de maintien et que la cavité soit bien compactée avant la fin du temps de maintien.



The screenshot shows the '1. Machine Settings' configuration screen. At the top, there is a progress bar with four steps: 1. Machine Settings (active), 2. Machine Inputs, 3. Machine Outputs, and 4. Screw Bottom. The main content area includes:

- Machine Name:** A text input field with the placeholder 'Enter Machine Name Here'. A callout 'A' points to this field.
- Screw Diameter:** A text input field with the placeholder 'Enter Screw Diameter Here'. A callout 'B' points to this field.
- Choose Unit of Measure:** Three radio buttons labeled 'in', 'cm', and 'mm'. A callout 'B' also points to this section.
- Machine Type:** Two radio buttons labeled 'Electric' and 'Hydraulic'. A callout 'C' points to the 'Hydraulic' button.
- Set Intensification Ratio:** A text input field with the value '1.23' and a ': 1' label.

At the bottom right, there are 'CANCEL' and 'NEXT' buttons. The top right corner shows the user 'Hello, Admin Admin' and the time '10:54am, 01/08/18'.

Configuration (suite)

1. Assign Inputs

Input

- Sequence Inputs 0004000999
- Stroke Encoder 0060000000
- Hydraulic 0030000000

Sensor

- 01 1/0004000999 Not Assigned
- 02 2/0004000999 Not Assigned
- 03 3/0004000999 Not Assigned
- 04 4/0004000999 Mold Closed
- 05 5/0004000999 Not Assigned
- 06 6/0004000999 Not Assigned
- 07 7/0004000999 Not Assigned

Type

- Sequence Signal

Location

- Injection Forward
- First Stage

Devices

- copilot

Message: You are missing required sensor assignments for: Injection, Screw Run

Affecter des Entrées

Attribuez des entrées à chaque fois qu'une nouvelle configuration de machine est créée. Les entrées incluent les entrées de séquence, les positions de course et de vitesse d'injection, la pression d'injection, le signal de récupération de vis (si aucun signal ne peut être obtenu pour le module de séquence de la machine), le signal de fermeture du moule (si aucun signal ne peut être obtenu pour le module de séquence de la machine), et, facultativement, le débit et la température du liquide de refroidissement, ainsi que le débit et la température de l'eau.

Chaque **A** entrée connectée est affichée sur la gauche. Appuyez sur une **A** entrée pour attribuer un **B** capteur, un **C** type (le type d'entrée) et un **D** emplacement (l'emplacement physique ou la fonction de l'entrée) à l'entrée.

Chaque entrée connectée doit être affectée. Si une affectation d'entrée n'est pas terminée, une **E** notification d'erreur indiquera que l'entrée n'a pas été configurée et doit être affectée avant de poursuivre la configuration de la machine.

Configuration (suite)

Attribution des Entrées (suite)

Entrées de Séquences

Des **entrées de séquence** de machine pour l'injection avant, la course de la vis et la fermeture du moule sont nécessaires. L'injection avant peut être dérivée des combinaisons suivantes :

- A** **i** Voie de capteur 1: Dynamique et voie de capteur 2: deuxième étape *ou*
- B** **i** Canal du capteur 1: Injection avant et Canal du capteur 2: Première étape *ou*
- C** **i** Canal du capteur 1: Injection avant *ou*
- D** **i** Canal de capteur 1: première étape *ou* canal de capteur 2: première étape

i **REMARQUE** **A** recommandé, suivi de **B**, d'autres étant acceptables mais pas optimaux

i **REMARQUE** Une entrée de séquence de 1ère et 2ème étape est nécessaire pour le cycle fois qui se traduit par un remplissage rapide fois /fill fois moins de 0,1 secondes , **OU** les utilisateurs devront utiliser le Set Fill le volume à la fonction Curseur pour calculer le remplissage temps . Reportez-vous à «Paramètre avancé» on page 160, et «Régler le volume de remplissage au curseur» on page 68.

Appuyez sur **E** l'entrée de séquence, puis sélectionnez le canal du **F** capteur pour attribuer le **G** type et le ou les **H** emplacements pour l'entrée de séquence d'injection avant.

Si vous exécutez un process DECOUPLÉ II® ou DECOUPLÉ III®, le signal de séquence de remplissage peut être configuré à l'aide de la fonction «Set Fill at Cursor» sur le Cycle Graph (voir «Régler le volume de remplissage au curseur» on page 68).

i **DÉFINITION** Le module d'entrée de séquence ID7-M-SEQ est un module monté sur rail DIN qui est câblé directement à la presse à injecter afin de collecter des signaux de synchronisation 24 V CC à utiliser avec le logiciel CoPilot.

Configuration (suite)

The screenshot displays the '1. Assign Inputs' configuration screen. The interface includes a sidebar with 'Devices' and 'copilot' selected. The main area is divided into four columns: 'Input', 'Sensor', 'Type', and 'Location'. The 'Input' column lists 'Sequence Inputs' (ID 0004000999), 'Stroke Encoder' (ID 0060000000), and 'Hydraulic' (ID 0030000000). The 'Sensor' column lists seven sensors (IDs 01-07), all marked 'Not Assigned'. The 'Type' column lists 'Sequence Signal'. The 'Location' column lists 'Screw Run'. A blue line with markers A, B, C, and D indicates the configuration steps: A points to the 'Sequence Inputs' item, B points to the 'copilot' device, C points to the 'Sequence Signal' type, and D points to the 'Screw Run' location. The top navigation bar shows 'MACHINE: Machine Settings' (checked), 'Machine Inputs' (selected), 'Machine Outputs', 'Screw Bottom', and 'Injection Pressure'. The top right corner shows 'Hello, Admin Admin' and '10:54am, 01/08/18'.

Attribution des Entrées (suite)

La course de vis peut être dérivée du **A** **i** canal 3 du capteur du module de séquence: vis, **OU**

Entrée analogique: RPM à vis analogique.

Si un signal de course de vis est acquis à partir du module de séquence,

appuyez sur **B** l'entrée de séquence, puis sur le **A** canal 3 du capteur pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement de l'entrée de séquence de course de vis.

i **REMARQUE** Si le signal de fonctionnement de la vis est acquis par une entrée analogique à partir d'un régime de vis analogique, il sera affecté ultérieurement («Attribuer le régime de la vis analogique au signal de séquence de fonctionnement de la vis» on page 9).

Configuration (suite)

MACHINE: Machine Settings 2 Machine Inputs 3 Machine Outputs 4 Screw Bottom 5 Injection Pressure

Devices copilot

1. Assign Inputs

Input	Sensor	Type	Location
Sequence Inputs 004000999	01 1/0004000999 Not Assigned	Sequence Signal	Mold Closed
Stroke Encoder 006000000	02 2/0004000999 Not Assigned		
Hydraulic 003000000	03 3/0004000999 Not Assigned		
	04 4/0004000999 Not Assigned		
	05 5/0004000999 Not Assigned		
	06 6/0004000999 Not Assigned		
	07 7/0004000999 Not Assigned		

CANCEL NEXT

Attribution des Entrées (suite)

Le moule fermé peut être dérivé du **A** canal 4 du capteur du module de séquence: moule fermé, OU interrupteur de proximité d'entrée, OU interrupteur de fin de course d'entrée.

Si un signal de fermeture de moule est acquis à partir du module de séquence, appuyez sur **B** l'entrée de séquence, puis sur le **A** canal de capteur 4 pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement de l'entrée de séquence de fermeture de moule.

REMARQUE Si le signal de fermeture du moule est acquis par une entrée d'un capteur de proximité ou de fin de course, il sera attribué plus tard («Attribuer l'entrée du capteur de proximité au signal de séquence de fermeture du moule» on page 10).

Configuration (suite)

1. Assign Inputs

Input: Sequence Inputs (0004000999), Analog Input (0060000000), Hydraulic (0030000000)

Sensor: 01 1/0060000000 Not Assigned

Type: Revolution Rate

Location: Screw Motor

Sensor

01 1/1506100335 Screw Motor

Analog Input Parameters

Enter Maximum Position Here (rpm)

Enter Voltage at Max (V) Here

Enter Voltage at Min (V) Here

Current Reading: 0.00

Attribution des Entrées (suite)

Attribuer le régime de la vis analogique au signal de séquence de fonctionnement de la vis

Appuyez sur **A** l'entrée analogique, puis sur le **B** canal du capteur 1 pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement de la vis d'entrée.

DÉFINITION RPM DE LA VIS D'ENTRÉE ANALOGIQUE Le régime de la vis peut être dérivé par l'entrée analogique d'un signal électrique (machines électriques) si aucun signal de fonctionnement de la vis n'est disponible.

Appuyez sur les **E** champs pour entrer l'entrée analogique pour le régime de la vis maximum et la tension aux valeurs minimum et maximum.

DÉFINITION ANALOG INPUT VOLTAGES (MIN/MAX) Le signal électrique pour la vitesse de rotation vis est généralement 0–10 V, avec une tension basse (pas nécessairement zéro) représentant la vis à l'arrêt et une haute tension (pas nécessairement 10V) représentant la vis en mouvement. Mesurez les tensions réelles pour la marche / arrêt de la vis.

Le régime maximal de la vis et la tension aux valeurs minimale et maximale sont nécessaires et peuvent être une valeur de 0 à 15V, avec deux décimales (centièmes «0,00»).

REMARQUE La mise à l'échelle de l'entrée analogique : elle ne peut pas être configurée ou modifiée lorsqu'une tâche est en cours d'exécution / la machine est en cours de cycle.

Configuration (suite)

The screenshot shows a configuration screen titled "1. Assign Inputs". At the top, there is a progress bar with five steps: "MACHINE:" (checked), "Machine Settings", "Machine Inputs" (current step), "Machine Outputs", "Screw Bottom", and "Injection Pressure". On the left, a "Devices" sidebar shows "copilot" and three items: "Sequence Inputs" (green), "Proximity Switch" (black), and "Hydraulic" (green). The main area is a table with four columns: "Input", "Sensor", "Type", and "Location".

Input	Sensor	Type	Location
Sequence Inputs 0004000999	01 1/0060000000 Not Assigned	Sequence Signal	Mold Closed

Callouts A, B, C, and D are placed on the screen: A points to the "Input" column, B points to the "Sensor" column, C points to the "Type" column, and D points to the "Location" column. At the bottom right, there are "CANCEL" and "NEXT" buttons.

Attribution des Entrées (suite)

Attribuer l'entrée du capteur de proximité au signal de séquence de fermeture du moule

Appuyez sur **A** l'entrée, puis sur le **B** canal du capteur 1 pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement du moule d'entrée de séquence de capteur de proximité fermé.

OU

Appuyez sur **A** l'entrée, puis sur le **B** canal du capteur 1 pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement pour le moule d'entrée de séquence du capteur moule fermé.

Configuration (suite)

1. Assign Inputs

First, let's assign your Sequence Module Inputs to the correct sensors. Start by assigning each Sequence Input to a sensor, type, and location below. When finished, press the 'NEXT' button and you'll be off to the gate.

Input	Sensor	Type	Location
A Sequence Inputs 1404090009	B 01 1/1404090009 First Stage	Sequence Signal	Machine in Manual
Stroke Encoder 1460090009	02 2/1404090009 Second Stage	Machine State	Machine in Semi Auto
Hydraulic 0430090009	03 3/1404090009 Screw Run		Machine in Auto
Smartflow Meter 1906300081	04 4/1404090009 Mold Closed		
Smartflow Meter 1906300082	05 5/1404090009 Machine in Manual		
	06 6/1404090009 Not Assigned		
	07 7/1404090009 Not Assigned		

DONE SAVE

Attribution des Entrées (suite)

Entrées de Séquence Facultatives—État de la Machine

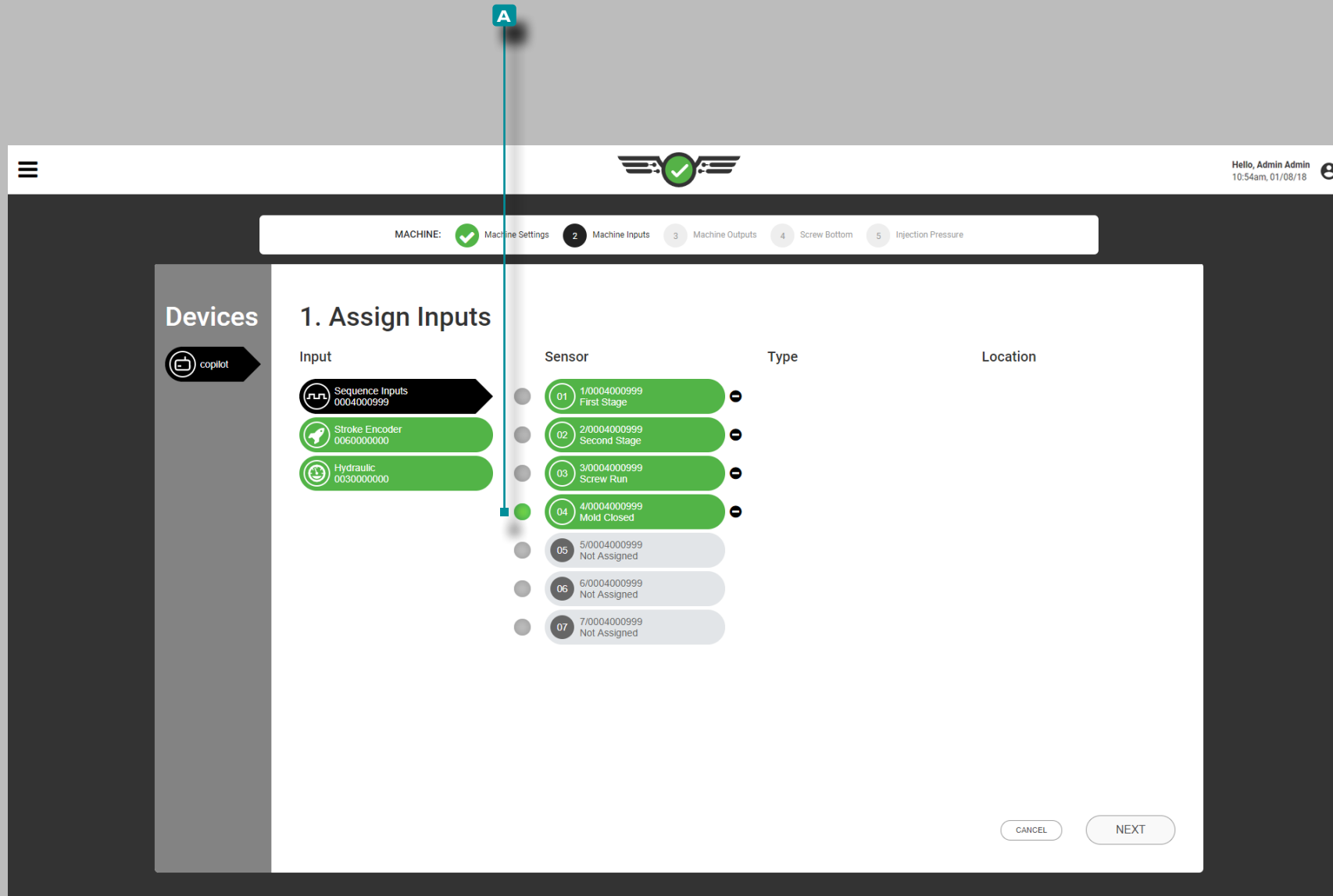
Les entrées de séquence de machine pour les états de la machine en mode manuel, machine en semi-automatique et machine en automatique sont facultatives. Ces entrées de séquence fournissent l'état actuel de la machine au système CoPilot.

Appuyez sur **A** l'entrée, puis sur le **B** canal du capteur 1 pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement de l'entrée de séquence d'état de la machine.

La machine dans l'état de la machine d'entrée de séquence manuelle peut être utilisée en conjonction avec la commande d'obturateur de vannes comme moyen d'ouvrir toutes les vannes pour purger à travers le moule ; pour plus d'informations sur le contrôle d'obturateur de seuil, reportez-vous à la section «Réglages Généraux» on page 44 ou «Réglages Généraux du Contrôle d'Obturateur de Seuil» on page 131 obturateur à clapet » à la page pour plus d'informations sur la vanne gate/machine dans les options de contrôle manuel, «Configuration du Moule» on page 27 pour l'affectation et la configuration de la cavité de l'obturateur de seuil, et «Contrôle d'Obturateur de Seuil» on page 122 pour l'affectation et la surveillance d'ouverture et de fermeture du contrôle d'obturateur de seuil.

REMARQUE obturateur Control est un outil facultatif et n'est disponible que pour les utilisateurs autorisés.

Configuration (suite)



Entrées de Séquence de Test

Vérifiez que les entrées du module de séquence ⚡ sont correctement affectées.

Observez que le voyant correspondant sur l'ID7-M-SEQ physique s'allume lorsque la séquence correcte est effectuée, ainsi que le **A voyant correspondant** à côté de l'entrée sur l'écran ; Vérifiez que la séquence se produit dans l'ordre de fonctionnement normal.

⚡ MISE EN GARDE Les signaux d'entrée de séquence doivent être correctement affectés. Le non-respect de cette consigne entraînera l'échec du logiciel à fonctionner comme prévu.

Avec la machine en mode manuel, procédez comme suit :

1. Lancez la machine en manuel pour injecter ; le voyant d'injection avant correspondant doit s'allumer.
2. Tournez la vis ; le voyant de mouvement de vis correspondant doit s'allumer.
3. Fermez le moule ; la lumière correspondante du moule fermé doit s'allumer.

Configuration (suite)

Attribution des Entrées (suite)

Position / Vitesse de Course (Machines Electriques)

Une entrée analogique pour la **position / vitesse de course** maximale est requise pour les machines électriques et peut être une valeur de 0+ sans contrainte pour les décimales. L'unité de mesure de position est requise.

Appuyez sur **A** l'entrée analogique, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement à la fois à la position de course et à la vitesse.

Appuyez sur les **E** champs pour saisir les tensions d'entrée analogiques aux valeurs minimum et maximum pour la position de course de la machine électrique.

REMARQUE La mise à l'échelle de l'entrée analogique: position de course / vitesse ne peut pas être modifiée pendant l'exécution d'un travail.

La tension de position / vitesse de course aux valeurs minimale et maximale est requise et peut être une valeur de 0 à 15V, avec deux décimales (centièmes «0,00»).

DÉFINITION POSITION / VITESSE DE COURSE D'ENTREE ANALOGIQUE La position et la vitesse de course sont dérivées de l'entrée analogique des signaux électriques (machines électriques).

DÉFINITION TENSIONS D'ENTRÉE ANALOGIQUE (MIN / MAX) Le signal électrique pour la position de course est généralement de 0 à 10 V, avec une basse tension (pas toujours zéro) représentant la position arrière de la vis et une haute tension (pas toujours 10 V) représentant la course maximale. Mesurez les tensions réelles de la vis reculée et avancée au maximum.

Configuration (suite)

MACHINE: Machine Settings Machine Inputs Machine Outputs Screw Bottom Injection Pressure

1. Assign Inputs

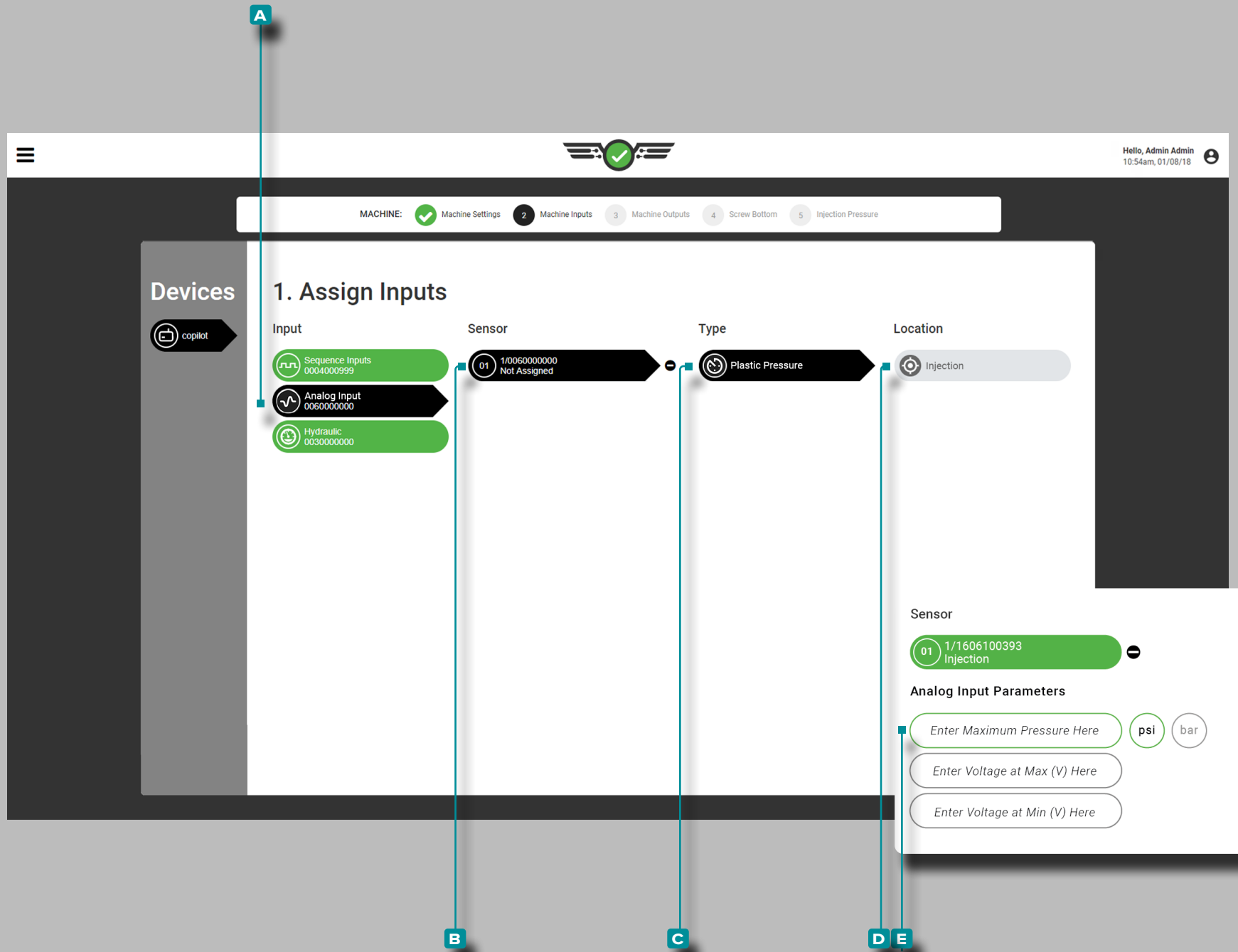
Input	Sensor	Type	Location
Sequence Inputs 0004000999	01 1/006000000 Not Assigned	Stroke	Screw
Stroke Encoder 0060000000	02 2/006000000 Not Assigned	Velocity	
Hydraulic 0030000000			

Attribution des Entrées (suite)

Position / Vitesse de Course (Machines Hydrauliques)

Une entrée analogique pour la **position / la vitesse de course** est requise pour les machines hydrauliques et est automatiquement attribuée si l'équipement approprié (Lynx™ Stroke / Velocity Encoder LE - R - 50) est installé.

DÉFINITION POSITION / VITESSE DE COURSE D'ENTREE ANALOGIQUE La position / vitesse de course est dérivée par l'entrée analogique du codeur de course LE-R-50 (machines hydrauliques).



Configuration (suite)

Attribution des Entrées (suite)

Pression d'Injection (Machines Electriques)

Une entrée analogique pour la **pression d'injection maximale** est requise pour les machines électriques et peut être une valeur de 0+ sans contrainte pour les décimales. L'unité de mesure de pression est requise.

Appuyez sur **A** l'entrée analogique, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement de la pression d'injection.

Appuyez sur les **E** champs et entrez les **tensions d'entrée analogiques aux valeurs minimum et maximum** pour les machines électriques. Les tensions peuvent être une valeur de 0 à 15, avec deux décimales (centièmes «0,00»).

DÉFINITION **PRESSON D'INJECTION MAXIMALE D'ENTRÉE ANALOGIQUE** La pression d'injection maximale est dérivée par le module d'entrée analogique d'un signal électrique (machines électriques).

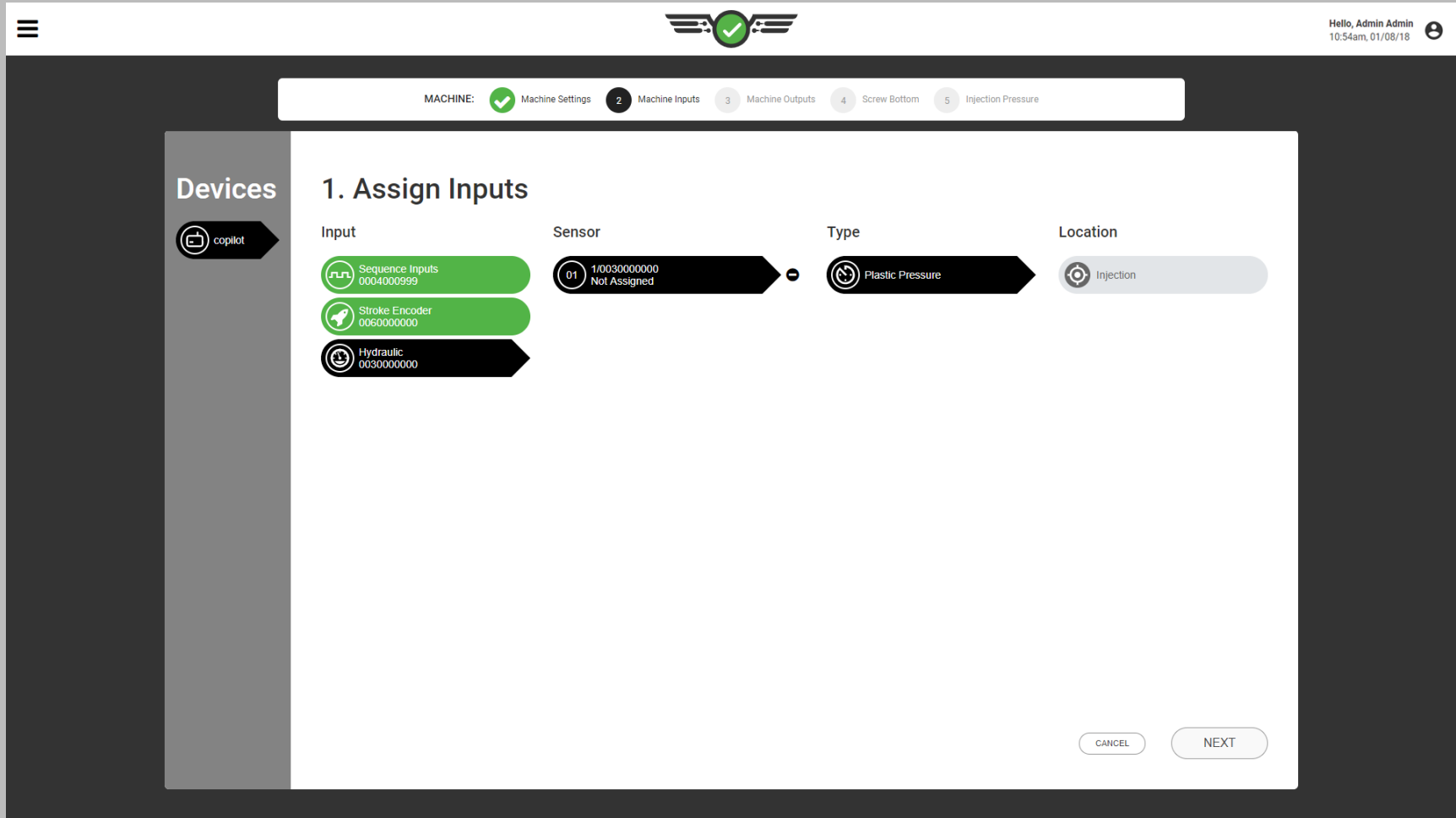
DÉFINITION **TENSIONS D'ENTRÉE ANALOGIQUE (MIN / MAX)** Le signal électrique pour la pression est généralement de 0 à 10 V, avec une basse tension (pas toujours zéro) représentant une pression nulle et une haute tension (pas toujours 10 V) représentant la pression maximale. Mesurez les tensions réelles à zéro et pression maximale.

Pour déterminer les tensions de sortie de la machine électrique:

1. Avec le moteur éteint ou la machine en veille, enregistrez la tension indiquée avec deux décimales.
2. Réglez une pression de maintien et - avec la machine en mode manuel - purgez jusqu'à ce que la vis soit reculée. Enregistrez la pression réelle de la machine et enregistrez la tension indiquée.
3. Entrez la pression maximale (pression réelle de la machine), la tension au maximum (tension enregistrée 2) et la tension au minimum (tension enregistrée 1).

REMARQUE La mise à l'échelle de l'entrée analogique : pression d'injection ne peut pas être modifiée lorsqu'une tâche est en cours d'exécution.

Configuration (suite)



Attribution des Entrées (suite)

Pression d'Injection (Machines Hydrauliques)

Une entrée pour la **pression d'injection** est requise sur les machines hydrauliques et est automatiquement attribuée si l'équipement approprié (capteur hydraulique Lynx™ 3 000 psi LS - H - 1 / 4NPT - 3K) est installé. Aucun étalonnage n'est nécessaire car le capteur est un capteur pré-étalonné RJG, Inc.

DÉFINITION **PRESSION D'INJECTION MAXIMALE D'ENTRÉE** La pression d'injection maximale est déterminée par le capteur hydraulique LS-H-1 / 4NPT-3K (machines hydrauliques).

Configuration (suite)

The screenshot displays the '1. Assign Inputs' configuration screen. At the top, there is a progress bar with three steps: '1. Machine Inputs', '2. Machine Input Models', and '3. Machine Outputs'. The current step is '1. Machine Inputs'. On the left, under 'Devices', there is a 'copilot' icon. The main area is titled '1. Assign Inputs' and contains the following text: 'Now let's assign any water flow and coolant temperature inputs. Start by assigning each Input to a location and if needed give an ID for multiple inputs that reside in the same location. When finished, press the 'NEXT' button to carry on.' Below this text, there are three columns: 'Input', 'Location', and 'ID Optional'. The 'Input' column lists: 'Sequence Inputs 1404090009', 'Stroke Encoder 1460090009', 'Hydraulic 0430090009', 'Smartflow Meter 1906300081', and 'Smartflow Meter 1906300082'. The 'Location' column lists: 'Fixed Half', 'Moving Half', 'Mold Inlet', and 'Mold Outlet'. The 'ID Optional' column has a text input field. A 'DONE' button is located to the right of the input field. At the bottom right, there are 'DONE' and 'NEXT' buttons. Callout boxes A, B, and C are overlaid on the screen. Callout A points to the 'Smartflow Meter 1906300081' input. Callout B points to the 'Fixed Half' location. Callout C points to the 'ID Optional' input field.

Attribution des Entrées (suite)

Débit et température du liquide de refroidissement (en option)

L'entrée pour le débit et la température du liquide de refroidissement est facultative. Si un débitmètre Smartflow® Tracer-VM™ de Burger and Brown Engineering, Inc. est connecté, les affectations de capteur d'entrée et d'emplacement doivent être effectuées.

Appuyez sur **A** l'entrée, puis sur **B** l'emplacement du capteur pour chaque débitmètre. L'emplacement du débitmètre peut être affecté à la moitié fixe, à la moitié mobile, à l'entrée du moule ou à la sortie du moule.

Appuyez sur **C** le champ pour saisir l'ID si plusieurs capteurs seront situés au même endroit.

Aucun étalonnage n'est nécessaire car le capteur est un capteur pré-étalonné RJG, Inc. Les données de débit et de température du liquide de refroidissement provenant des débitmètres configurés seront disponibles pour afficher et activer les alarmes dans le widget Alarmes, le graphique de cycle et le graphique récapitulatif.

Configuration (suite)

Attribution des Entrées (suite)

Débit et Température de l'Eau (facultatif)

La saisie du débit d'eau et de la température du liquide de refroidissement est facultative. Si un dispositif de débit ou de température d'eau est connecté à un module d'entrée analogique IA1-MV, les affectations du capteur d'entrée et de l'emplacement doivent être complétées. Affichez ou définissez des alarmes sur les données de débit d'eau et de température dans le widget Alarmes, le widget Valeurs des cycles précédents, le graphique de cycle et le graphique récapitulatif.

Appuyez sur **A** l'entrée, **B** l'emplacement du capteur, **C** le type et **D** l'emplacement pour chaque dispositif de débit d'eau ou de température. Le type **C** peut être attribué au débit ou à la température. L'emplacement **D** peut être attribué à la moitié fixe, à la moitié mobile, à l'entrée du moule ou à la sortie du moule.

Appuyez sur **E** le champ pour saisir l'ID si plusieurs affectations doivent être effectuées au même endroit. Appuyez sur **F** le bouton **TERMINÉ** pour terminer les devoirs.

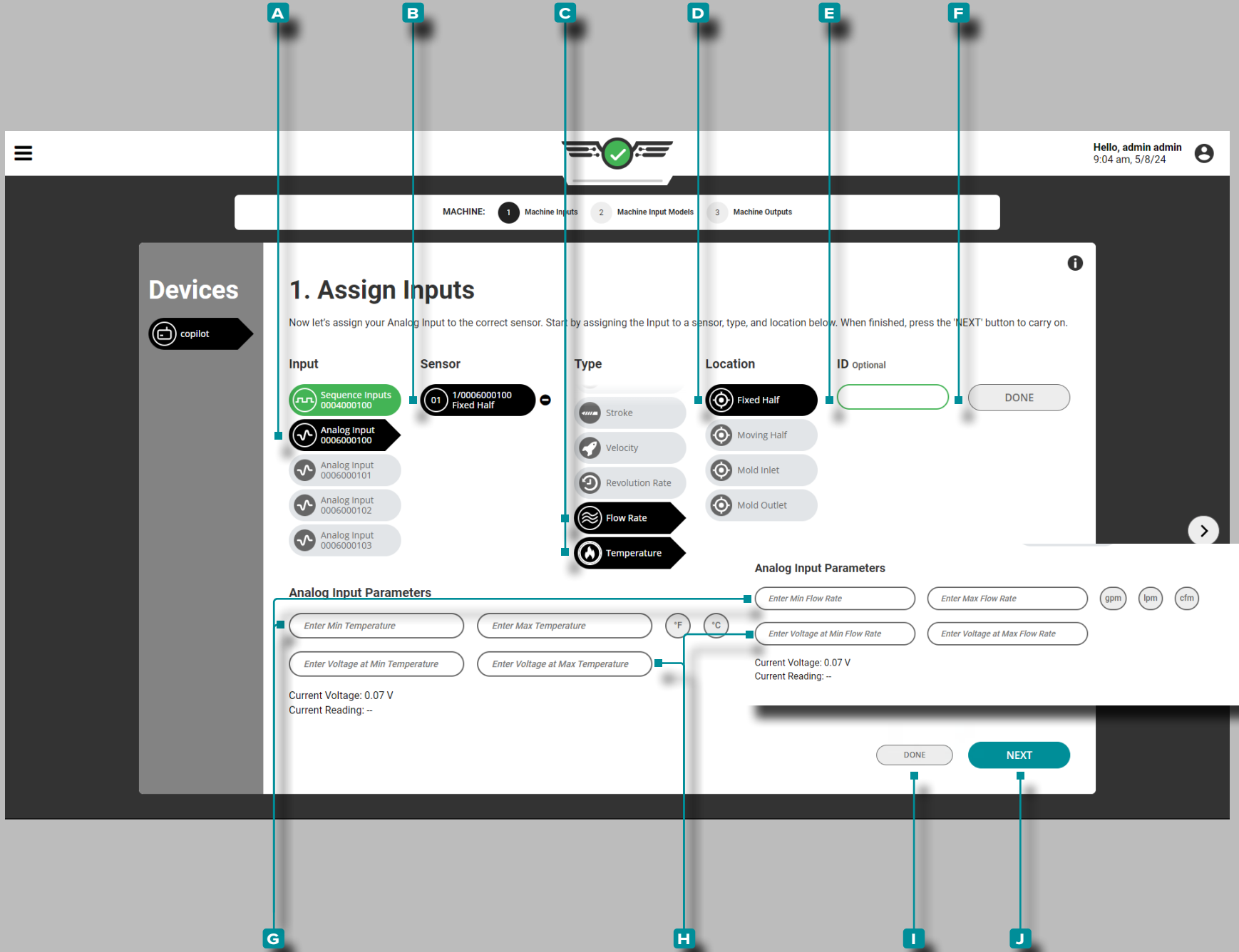
Appuyez sur **G** les champs pour saisir les valeurs minimales et maximales du débit ou de la température ; appuyez **H** pour sélectionner l'unité de mesure associée : degrés Fahrenheit ou Celsius, OU gallons par minute, litres par minute ou pieds cubes par minute.

REMARQUE La mise à l'échelle de l'entrée analogique ne peut pas être modifiée pendant l'exécution d'une tâche.

Appuyez sur **H** les champs pour saisir les tensions d'entrée analogiques aux valeurs minimales et maximales du débit ou de la température. Les tensions peuvent être une valeur de 0 à 15, avec deux décimales (centièmes «0,00»).

Appuyez sur **I** le bouton **TERMINÉ** pour terminer l'affectation de l'entrée de débit d'eau ou de température, ou appuyez sur **J** le bouton **SUIVANTE** pour terminer les affectations d'entrée de la machine et continuer la configuration de la sortie de la machine.

DÉFINITION TENSIONS D'ENTRÉE ANALOGIQUES (MIN/MAX) Le signal électrique est généralement de 0 à 10 V, avec une basse tension (pas toujours nulle) représentant zéro et une haute tension (pas toujours 10 V) représentant le maximum. Mesurez les tensions réelles à zéro et au maximum.



Configuration (suite)

The screenshot displays a configuration screen for machine sensors. At the top, there is a progress indicator for 'MACHINE' configuration, showing three steps: 'Machine Inputs' (completed), 'Machine Input Models' (current step), and 'Machine Outputs'. The main content area is titled '2. Model Details' and includes the instruction: 'Press the sensors below and complete the model details for each one.' The interface is divided into two columns: 'Input' and 'Model Number'. The 'Input' column lists sensors with their IDs and SN numbers. The 'Model Number' column lists available model numbers. A blue callout 'A' points to the first sensor in the 'Input' column, and another blue callout 'B' points to the VM-200 model number in the 'Model Number' column. The interface includes a 'DONE' button and an 'APPLY TO ALL UNASSIGNED' button.

Input	Model Number
ID7-D-SEQ (7) SN: 1404090009	VM-15
LE-R-30 (2) SN: 1460090009	VM-40
LS-H-1/4NPT-3K SN: 0430090009	VM-40
IA2-M-FT (2) SN: 1906300081	VM-100
IA2-M-FT (2) SN: 1906300082	VM-100
	VM-200
	VM-200
	VM-400
	VM-400

Attribution des Détails du Modèle

La plupart des détails du modèle de capteur d'interface machine seront automatiquement attribués par le système dans le logiciel ; certains capteurs nécessiteront une sélection de modèle.

Configuration du Débitmètre Smartflow

Appuyez sur **A** l'entrée, puis appuyez sur **B** le numéro de modèle pour chaque débitmètre ; un modèle est choisi pour les deux canaux 1: débit et canal de liquide de refroidissement 2: température du liquide de refroidissement.

Configuration (suite)

A

B

C

D

Affectation des Sorties

Sortie de Tri

Le cas échéant, attribuez des **sorties de tri** chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Affectez les sorties de tri aux voies du module de relais de sortie dont elles sont câblées physiquement.

Appuyez sur le **A** relais de sortie, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement du tri.

DÉFINITION SORTIES DE TRI – BON CONTRÔLE Une sortie de fermeture de contact de relais qui est connectée à l'équipement de tri et peut être utilisée pour déplacer une bonne pièce vers un emplacement «Bon» lorsque «ON» (les contacts sont fermés) ou un emplacement «Failsafe» lorsque «OFF» (les contacts sont ouverts) à la fin d'un cycle. Le tri de la sortie analogique empêche les pièces défectueuses d'être classées comme «bonnes».

DÉFINITION SORTIES DE TRI - CONTRÔLE DE REJET Une sortie fermée de contact de relais qui est connectée à l'équipement de tri et peut être utilisée pour déplacer une pièce défectueuse vers un «mauvais» emplacement lorsque «ON» (les contacts sont fermés) et un «bon» emplacement lorsque «OFF» (les contacts sont ouverts) à la fin d'un cycle.

Configuration (suite)

Attribution des Entrées (suite)

Sorties de Contrôle

Le cas échéant, attribuez des **sorties de contrôle** à chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Affectez les sorties de contrôle aux voies du module de relais de sortie auxquelles elles sont physiquement câblées.

Appuyez sur le **A** relais de sortie, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement du contrôle (reportez-vous au Guide d'installation et de configuration du matériel CoPilot pour plus d'informations sur le câblage du module de relais de sortie).

DÉFINITION SORTIES DE CONTRÔLE — REJETS EXCESSIFS Une sortie de relais qui détecte une instabilité / des rebuts sporadiques ou une succession de rebuts et peut être connectée à un équipement pour activer une alarme ou arrêter la machine de moulage pour éviter des rebuts excessifs.

DÉFINITION SORTIES DE PILOTAGE— V2P Une sortie qui fournit un pilotage de la commutation de la vitesse à la pression ($V \rightarrow P$) en fonction de la pression empreinte ou du temps après le début du remplissage — peut être une sortie relais ou une sortie analogique.

DÉFINITION AUTORISATION INJECTION Sortie relais qui permet à la machine de fonctionner jusqu'à ce que l'un des événements suivants se produise : un capteur de pilotage tombe en panne ou arrête la communication avec le système CoPilot ; tout module utilisé pour le contrôle ou le séquençage ne parvient pas à communiquer avec le système CoPilot ; le module de relais de sortie associé à la commande Inject Enable est déconnecté ; ou l'alimentation du système CoPilot est coupée.

3. Assign Outputs

Assign each Output Relay Module sensor a type and location below. Tapping the switch next to each sensor will toggle the output signal for testing purposes.

Output	Sensor	Type	Location
Output Relay 0007500001	01 1/0007500001 Not Assigned	Sorting	Excessive Rejects
Output Relay 0007500002	02 2/0007500001 Not Assigned	Control	V2P
Analog Output 0006300001	01 1/0006300001 Not Assigned	Control	V2P

CANCEL NEXT

Configuration (suite)

The screenshot shows the '4. Assign Outputs' configuration screen. The progress bar at the top indicates the current step is 'Machine Outputs'. The 'Output' column lists three sensors: 'Output Relay 0007500001', 'Output Relay 0007500002', and 'Analog Output 0009000001'. The 'Sensor' column shows two sensors: '01 1/0007500001 Not Assigned' and '02 2/0007500001 Not Assigned'. The 'Type' column has three options: 'Sorting', 'Control', and 'Indicator Output'. The 'Location' column has three options: 'Process Good', 'Process Alarm', and 'Process Warning'. A red box labeled 'A' points to the first 'Output Relay' sensor. A red box labeled 'B' points to the 'Indicator Output' type. A red box labeled 'C' points to the 'Indicator Output' type. A red box labeled 'D' points to the 'Process Good' location. The 'NEXT' button is highlighted in red.

Attribution des Entrées (suite)

Sorties de l'Indicateur

Le cas échéant, affectez les **sorties de l'indicateur** chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Affectez les sorties d'indicateur aux voies du module de relais de sortie auxquelles elles sont physiquement câblées.

Appuyez sur le **A** relais de sortie, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le **C** type et **D** l'emplacement du sorties de l'indicateur (reportez-vous au Guide d'installation et de configuration du matériel CoPilot pour plus d'informations sur le câblage du module de relais de sortie).

L'emplacement de sortie de l'indicateur comprend Process Good, Process Alarm et Process Warning ; ces sorties correspondent à tous les paramètres d'alarme et d'avertissement.

Le cas échéant, les **sorties d'indicateur** Process Good et Process Alarm sont attribuées automatiquement lorsqu'un arbre lumineux RJG Lynx™ LT3-L est connecté.

DÉFINITION SORTIE D'INDICATEUR Une sortie de relais qui permet à un indicateur connecté (tel qu'un arbre lumineux ou une cloche) d'indiquer si le processus se déroule dans les limites.

Configuration (suite)

Attribution des Entrées (suite)

Tâche de Sortie de Production Démarrée

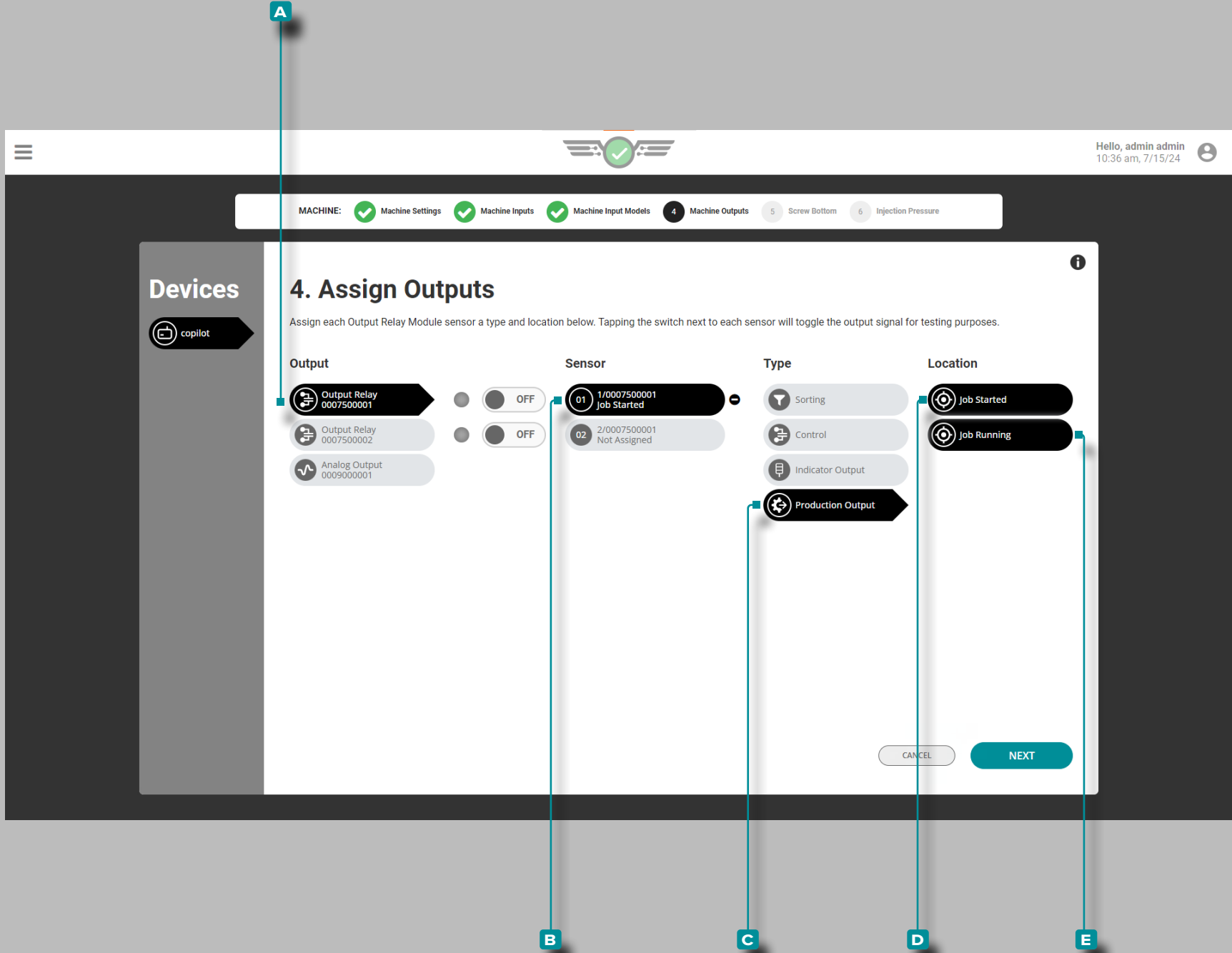
La tâche de sortie de production démarrée est attribuée à un module de sortie physique à double relais (OR2-M) connecté au système CoPilot et à la machine de moulage par injection (IMM). La sortie de production Tâche démarrée permet à la sortie relais de s'activer et au module IMM de faire un cycle lorsque le système CoPilot est sous tension et qu'une tâche est démarrée.

Appuyez sur le **A** relais de sortie, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le type de sortie de **C** production et l'emplacement de démarrage de la **D** tâche à la sortie de l'indicateur (reportez-vous au Guide d'installation et de configuration du matériel CoPilot pour plus d'informations sur le câblage du module de relais de sortie).

Travail de Sortie de Production en Cours d'Exécution

L'exécution du travail de sortie de production est attribuée à un module de sortie physique à double relais (OR2-M) connecté au système CoPilot et à la machine de moulage par injection (IMM). La sortie de production « Tâche en cours » permet à la sortie relais de s'activer et à l'IMM de faire un cycle lorsqu'une tâche est en cours d'exécution sur le système CoPilot et d'éteindre/arrêter l'IMM si la tâche entre dans un état d'arrêt.


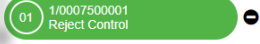
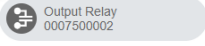
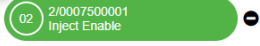
Appuyez sur le **A** relais de sortie, puis sur le **B** canal du capteur pour attribuer le type de sortie de **C** production et l'emplacement d'exécution du **E** travail pour la sortie de l'indicateur (reportez-vous au Guide d'installation et de configuration du matériel CoPilot pour plus d'informations sur le câblage du module de relais de sortie).



Configuration (suite)

3. Assign Outputs

Assign each Output Relay Module sensor a type and location below. Tapping the switch next to each sensor will toggle the output signal for testing purposes.

Output	Sensor	Type	Location
 Output Relay 0007500001	<input checked="" type="checkbox"/> ON  01 1/0007500001 Reject Control		
 Output Relay 0007500002	<input checked="" type="checkbox"/> ON  02 2/0007500001 Inject Enable		


CANCEL NEXT

Attribution des Entrées (suite)

Tester le Tri et Contrôler les Sorties

Tester les sorties pour le tri et le contrôle du fonctionnement.

Appuyez  sur le **A** relais de sortie pour le sélectionner.




Appuyez  sur le bouton **B** MARCHE / ARRÊT à côté du canal affecté au tri ou au contrôle pour vérifier que le dispositif de contrôle ou la machine connecté effectue l'action appropriée.

Configuration (suite)

The screenshot displays a configuration wizard interface. At the top, there is a navigation bar with a hamburger menu on the left, a logo in the center, and user information 'Hello, Admin Admin' and '10:54am, 01/08/18' on the right. Below the navigation bar is a progress indicator showing five steps: 'Machine Settings', 'Machine Inputs', 'Machine Outputs', 'Screw Bottom' (the current step, highlighted with a black circle and the number 4), and 'Injection Pressure'. The main content area is titled '4. Set Screw Bottom' and contains the instruction: 'Bottom the screw on the machine and then press the Set Screw Bottom button.' A green callout box with the letter 'A' points to a 'SET SCREW BOTTOM' button. At the bottom right of the main content area are 'CANCEL' and 'NEXT' buttons.

Base de la Vis

Le logiciel calcule la course et le volume injecté à partir de la position de la vis reculée réglée et de l'indicateur de course (LE-R-50 ou IA1-M-V). L'arrière de la vis est le point zéro de l'indicateur de course de la machine.

Réglez la position reculée de la vis chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Reculez physiquement la vis sur la machine, puis appuyez  pour sélectionner le bouton   de réglage de l'arrière de la vis.




REMARQUE *Le fond de la vis doit être réglé chaque fois qu'une configuration est créée. Le CoPilot ne mémorise pas cette position et le matelas ne sera pas correctement calculé si le fond de la vis n'est pas réglé après chaque démarrage de la machine, changement de tâche ou mise hors tension du système CoPilot.*


Configuration (suite)

The screenshot shows a web-based configuration interface. At the top, there is a navigation bar with a hamburger menu on the left, a logo in the center, and user information 'Hello, Admin Admin' and '10:54am, 01/08/18' on the right. Below the navigation bar is a progress indicator for 'MACHINE:' with five steps: 'Machine Settings', 'Machine Inputs', 'Machine Outputs', 'Screw Bottom', and 'Injection Pressure'. The 'Injection Pressure' step is currently active and highlighted. The main content area is titled '5. Zero Injection Pressure' and contains the instruction: 'While the machine is idle, turn on the pump to zero the Injection Pressure.' Below this, it shows 'Current Reading: 0.00 PSI' and a 'SET TO ZERO' button. At the bottom right of the main content area, there are 'CANCEL' and 'NEXT' buttons. A blue callout box with the letter 'A' and an information icon points to the 'SET TO ZERO' button.

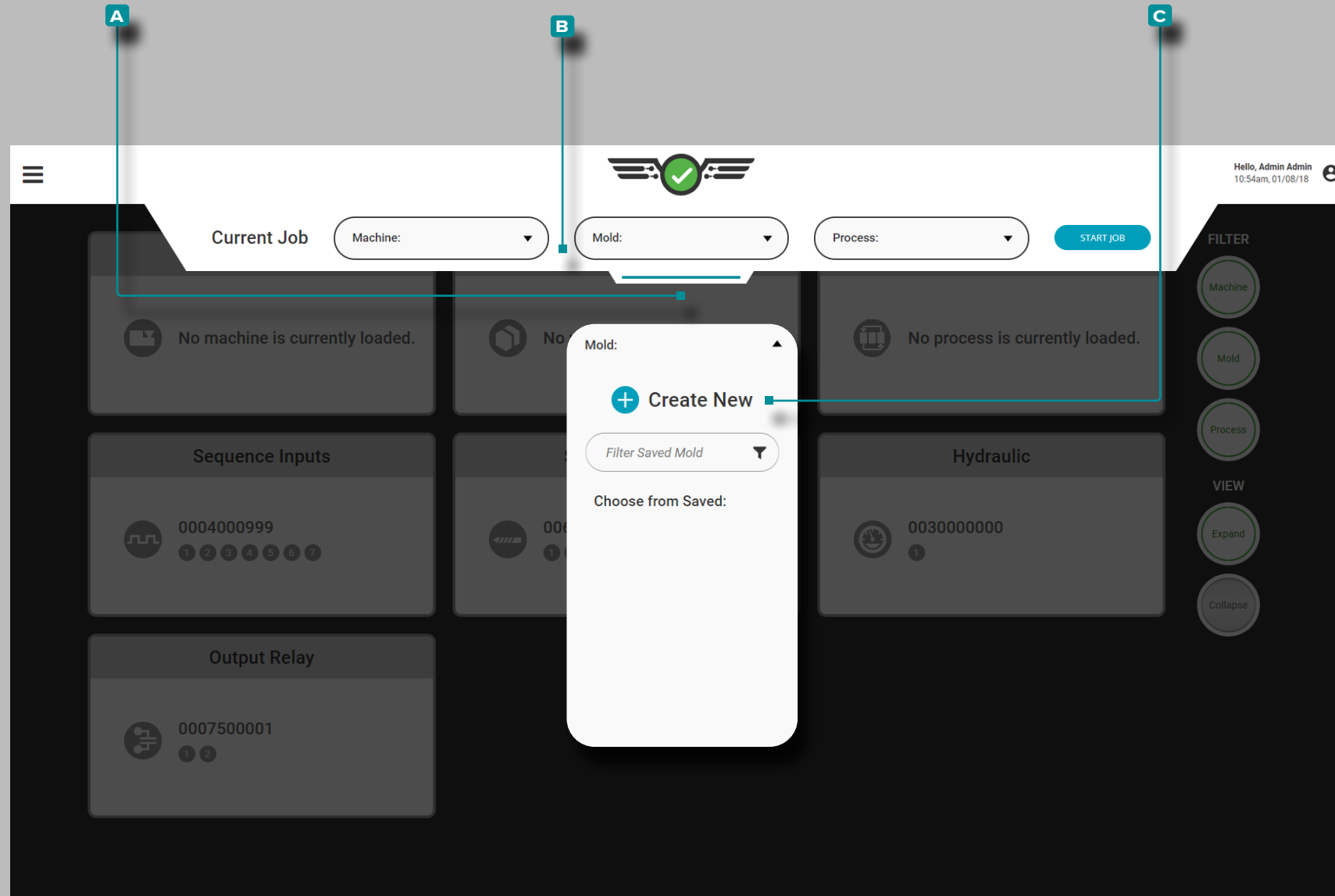
Pression d'Injection

Mettre à zéro la pression d'injection à chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée (machines hydrauliques uniquement).




1. Placez la machine au ralenti.
2. Allumez la pompe hydraulique.
3. Appuyez  pour sélectionner le bouton   Mettre à zéro.

 **REMARQUE** La pression d'injection hydraulique au ralenti est normalement supérieure à zéro en raison d'une pression résiduelle négligeable. Le logiciel CoPilot utilise la valeur résiduelle comme valeur zéro pour les calculs.

Configuration (suite)



Configuration du Moule

Appuyez , maintenez et faites glisser le **A** menu déroulant pour accéder à la configuration de l'appareil. Appuyez  sur le menu déroulant **B** Moule, puis appuyez  sur pour sélectionner l'option **C** Créer un nouveau moule.



Terminez la configuration du moule chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. La configuration du moule comprend les paramètres de moule, les noms d'empreinte, les plaques de moule, les entrées de moule, les détails du modèle, les détails de la broche d'éjection et un résumé de la configuration.



Configuration (suite)

Réglages du moule



Complétez les paramètres de moule chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Les paramètres du moule incluent le nom du moule et le nombre d'empreintes avec capteurs et, le cas échéant, le nombre d'obturateurs et d'états d'obturateurs. Les informations sur l'obturateur de seuil ne seront affichées que si une licence d'obturateur de seuil a été achetée.

Nom du Moule, Nombre de Cavités avec Capteurs



Appuyez  sur le champ et entrez  le **A nom du moule** dans le champ fourni. Les noms de moule sont obligatoires, doivent être uniques et peuvent comprendre entre 1 et 20 caractères, y compris les majuscules, les alphanumériques, les espaces et les caractères spéciaux - ou #.

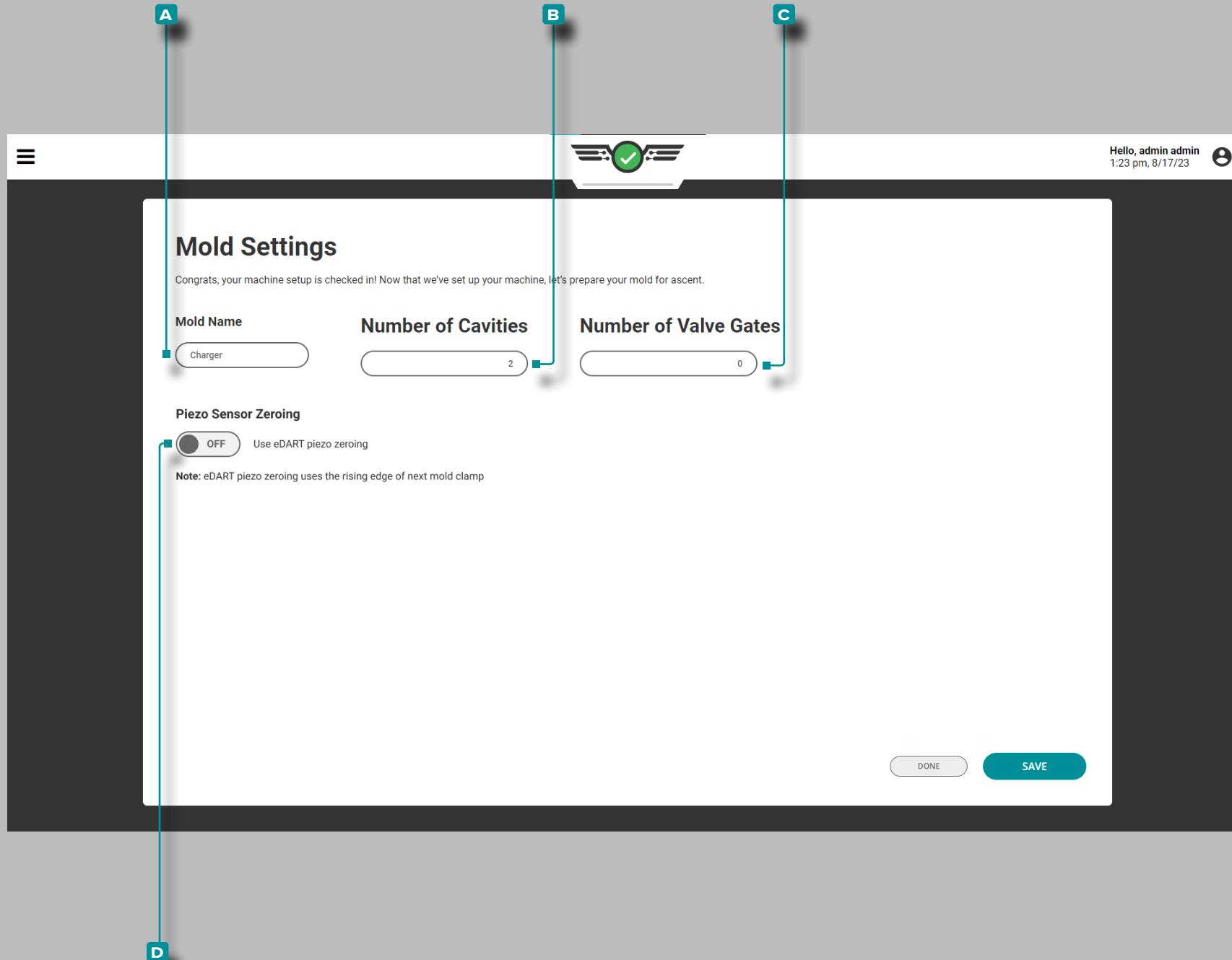
Appuyez  sur le champ et entrez  le **B nombre de cavités** avec capteurs. Le nombre de cavités avec la quantité de capteurs est requis et peut être un nombre entier compris entre 1 et 200.

Nombre d'Obturateurs de Seuil (le cas échéant)

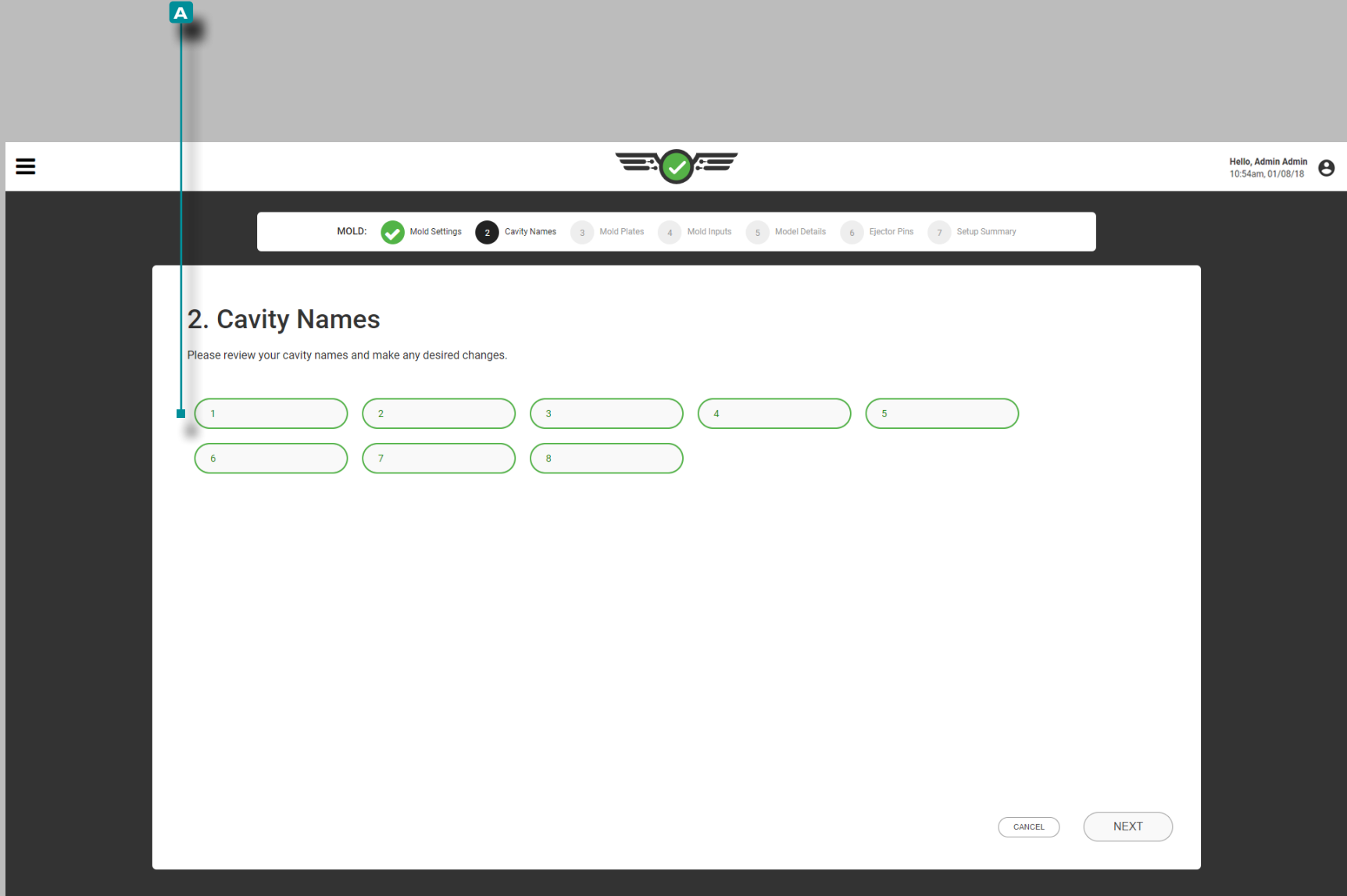
Appuyez sur  le champ et saisissez  le **C nombre d'obturateurs de seuil**. La quantité de nombre de vannes est requise pour les utilisateurs de vannes et peut être un nombre entier compris entre 1 et 99.

Piezo[electric] Remise à Zéro du Capteur

Appuyez sur  le curseur pour sélectionner **E ALLUMÉ/ÉTEINT** ;  ALLUMÉactivera l'option de mise à zéro retardée du capteur piézoélectrique pendant la configuration du moule, tandis que ÉTEINT conservera la valeur par défaut de la mise à zéro du capteur piézoélectrique. Reportez-vous à «Piezo[electric] Remise à Zéro du Capteur» on page 161 pour plus d'informations sur cette option.



Configuration (suite)

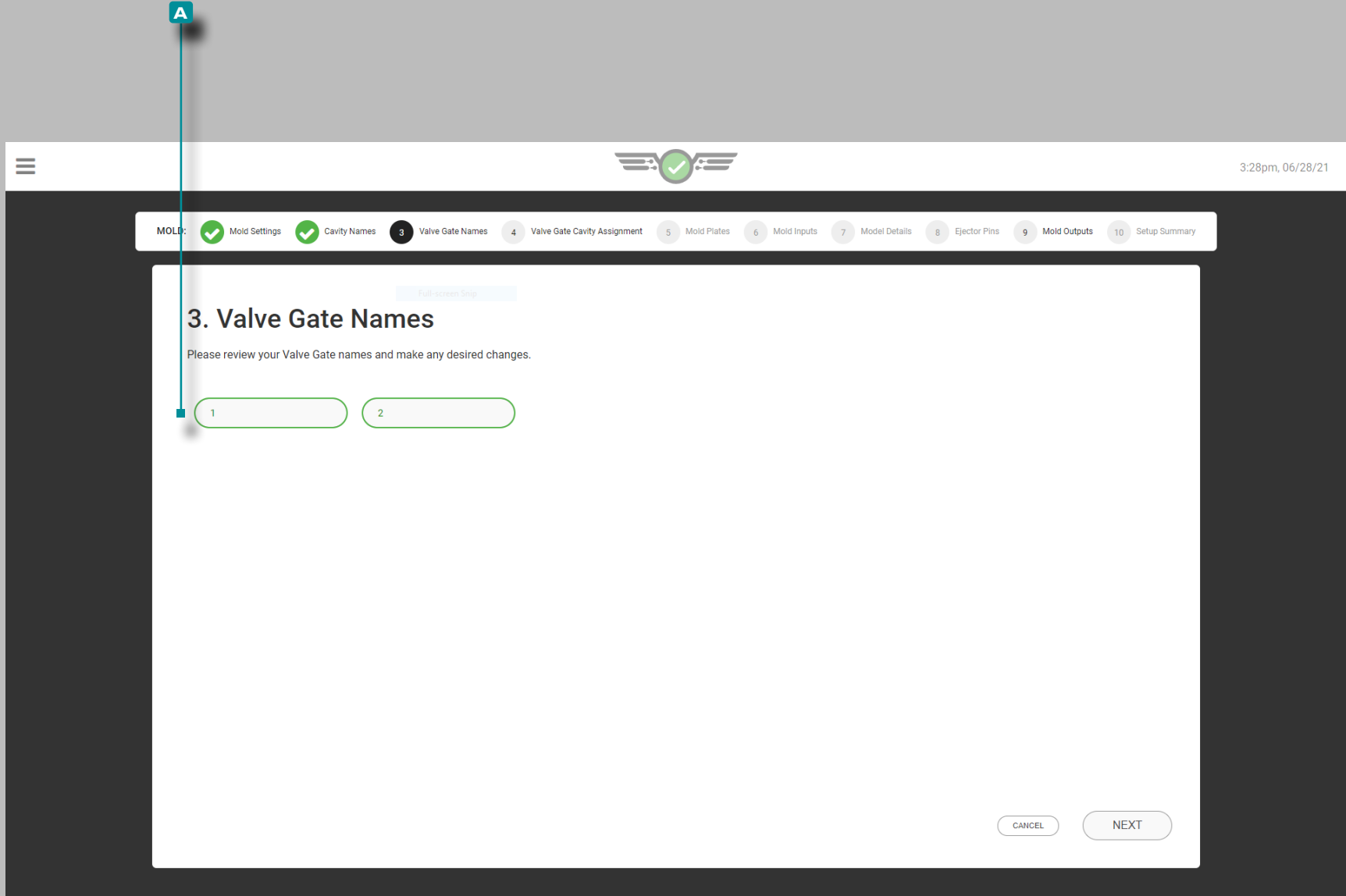


Noms des cavités

Les empreintes doivent être nommées avant de leur attribuer des capteurs. Le système remplira automatiquement les champs avec des chiffres dans l'ordre croissant.



Pour modifier les noms de cavité attribués par le système, appuyez sur un champ et appuyez sur le(s) **A** nom (s) de la cavité dans le (s) champ (s) fourni (s). Les noms d'empreinte sont obligatoires, doivent être uniques et peuvent comprendre entre 1 et 20 caractères, y compris les majuscules, les alphanumériques, les espaces et les caractères spéciaux - ou #.

Configuration (suite)

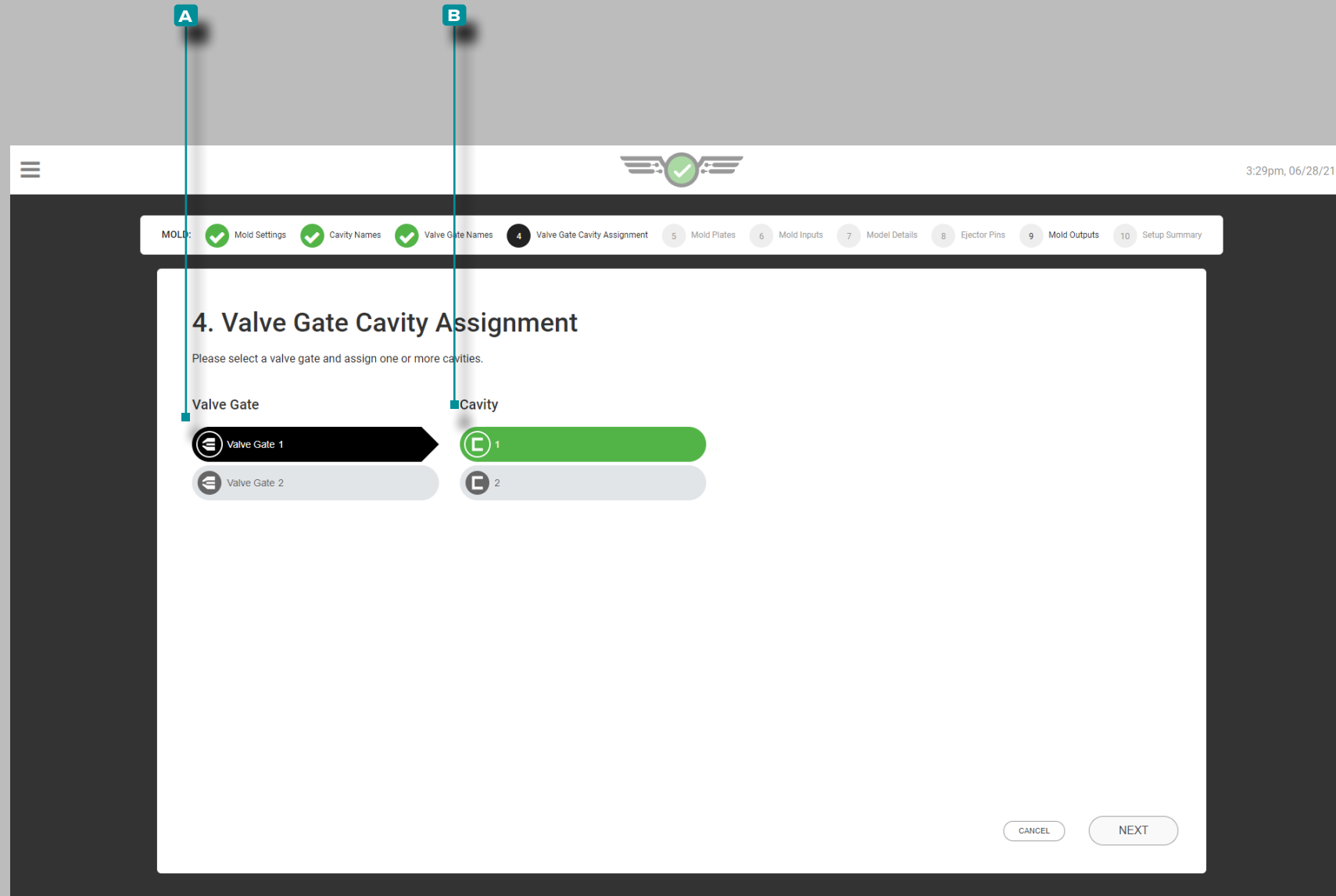


Noms des Obturateur



Les obturateurs de seuil doivent être nommés avant d'attribuer des capteurs aux obturateurs de seuil. Le système remplira automatiquement les champs avec des chiffres dans l'ordre croissant.

Pour modifier les noms d'obturateur de seuil attribués par le système, appuyez  sur un champ et entrez  le (s) **nom (s) d'obturateur** de seuil dans le(s) champ(s) fourni(s). Les noms d'obturateur de seuil sont requis pour les utilisateurs d'obturateur de seuil, doivent être uniques et peuvent comporter de 1 à 10 caractères, y compris les majuscules, les caractères alpha-numériques, les espaces et les caractères spéciaux - ou _.

Configuration (suite)



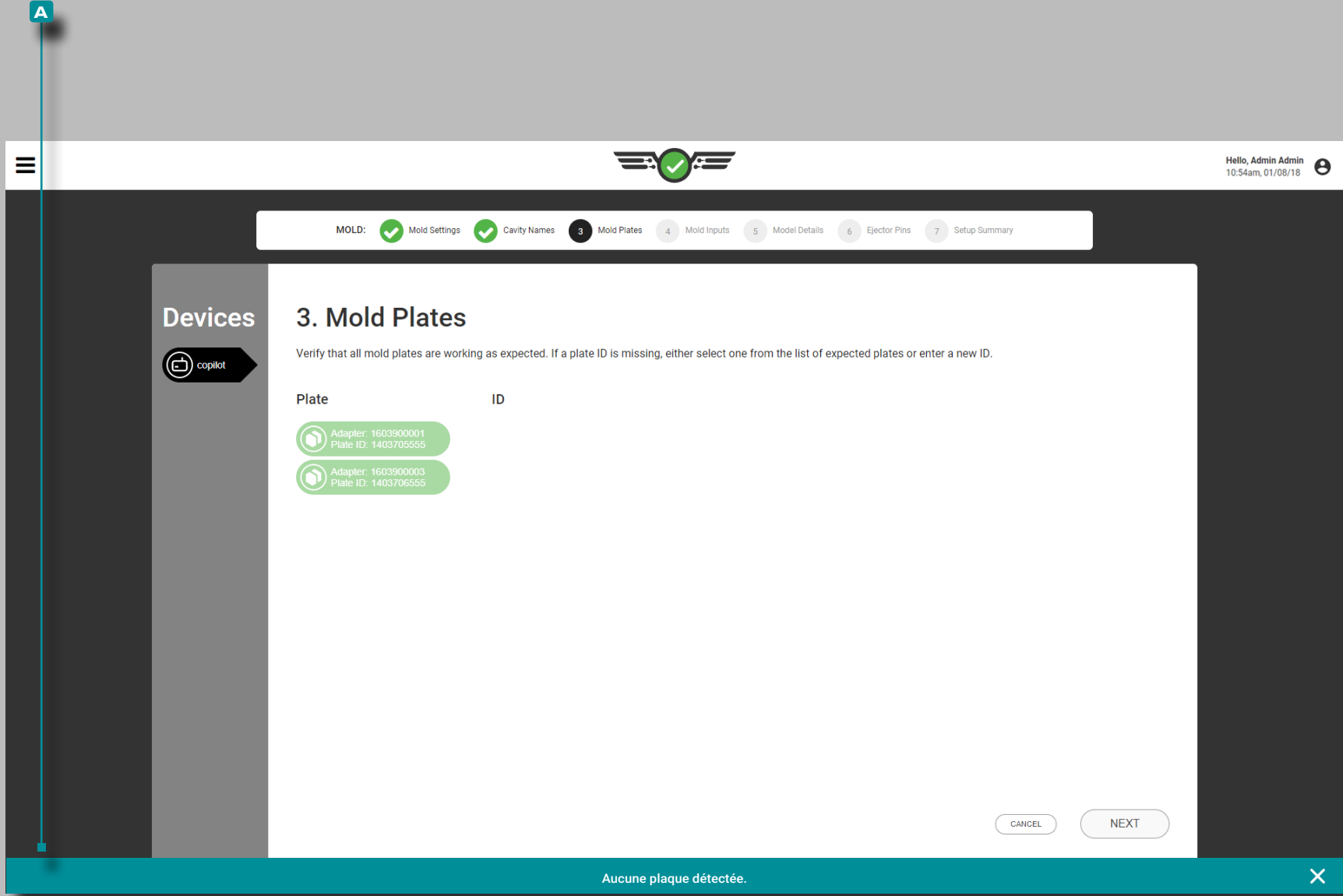
Affectations des Cavités à Obturateur de Seuil

Si obturateurs sont utilisés, appuyez  sur le **A Vanne** à partir de la liste d'entrée, puis appuyez  sur un **B Cavité** dans la liste pour assigner l'obturateur de soupape sélectionné dans la cavité choisie. Chaque obturateur doit être affecté à une cavité ; un seul obturateur peut être affecté à plusieurs cavités et plusieurs obturateurs peuvent être affectés à une seule cavité.

Si un moule configuré précédemment est déplacé vers une autre machine avec des modules OR2-M, les affectations de cavités d'obturateur de seuil doivent être réaffectées.

REMARQUE Les affectations d'obturateurs de seuil ne peuvent pas être modifiées pendant l'exécution d'une tâche.

Configuration (suite)



Plaques de moule

Vérifiez que toutes les plaques de connexion du capteur de moule connectées fonctionnent correctement ; si une plaque de connecteur de capteur connectée n'apparaît pas dans la liste, entrez un nouvel ID de plaque ou sélectionnez-en une parmi les plaques répertoriées.

Si aucune plaque de moule n'est connectée, une notification **A** indiquera qu'aucune plaque n'a été détectée.

REMARQUE Adaptateurs de sondes de température n'apparaissent pas sur la page d'identification moule mais plutôt sur la page ENTRÉES moule.

Configuration (suite)

Entrées Moule

Complétez les entrées de moule chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Affectez chaque capteur de pression d'empreinte dans le logiciel à l'emplacement où il se trouve physiquement dans le moule et l'empreinte. Les capteurs de pression empreinte peuvent être affectés après-seuil (PG), à mi-cavité (MID), ou en fin d'empreinte (EOC) au sein d'une cavité ; les capteurs de température peuvent être affectés à une surface de moule, Entrée / Sortie d'eau en plus des emplacements PG, MID et EOC des capteurs de pression ; des capteurs de déflexion du moule peuvent être affectés au plan de joint du moule

Capteurs, Empreinte, Emplacement et ID

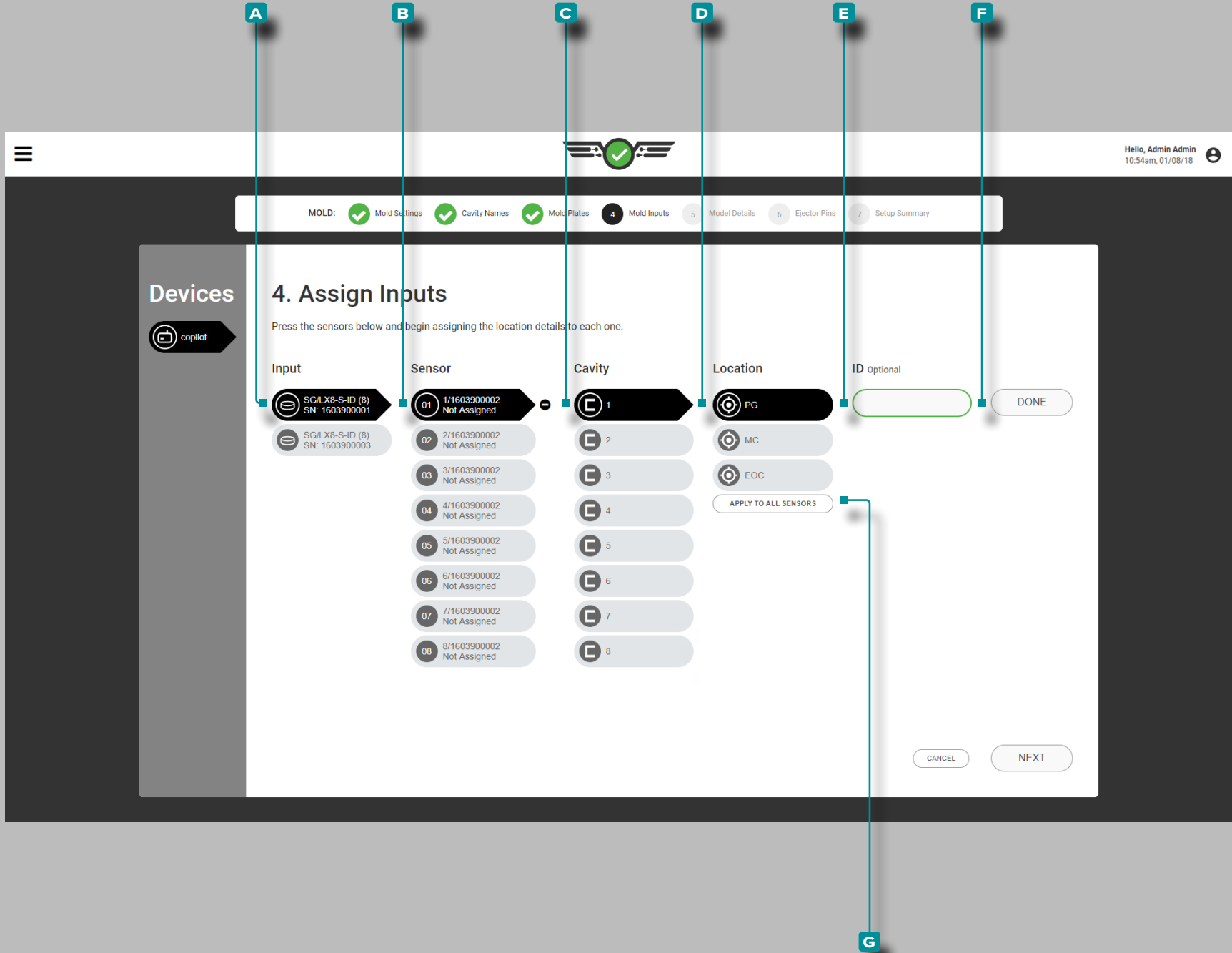
Appuyez sur **A** l'entrée dans la liste des entrées, puis appuyez sur un **B** capteur dans la liste, puis appuyez dessus pour sélectionner une **C**-cavité dans le menu déroulant ; appuyez pour sélectionner un **D** emplacement parmi les options pour affecter le capteur à un emplacement de cavité.

Si plusieurs capteurs sont présents au même endroit dans une cavité, un identifiant de capteur est requis. Appuyez sur le champ **E** ID et saisissez l'ID souhaité. L'ID du capteur doit être unique et peut comporter entre 1 et 15 caractères, y compris les majuscules, les caractères alphanumériques, les espaces et les caractères spéciaux - ou _ . Appuyez sur le bouton **F** FAITE pour enregistrer la configuration de l'emplacement du capteur.

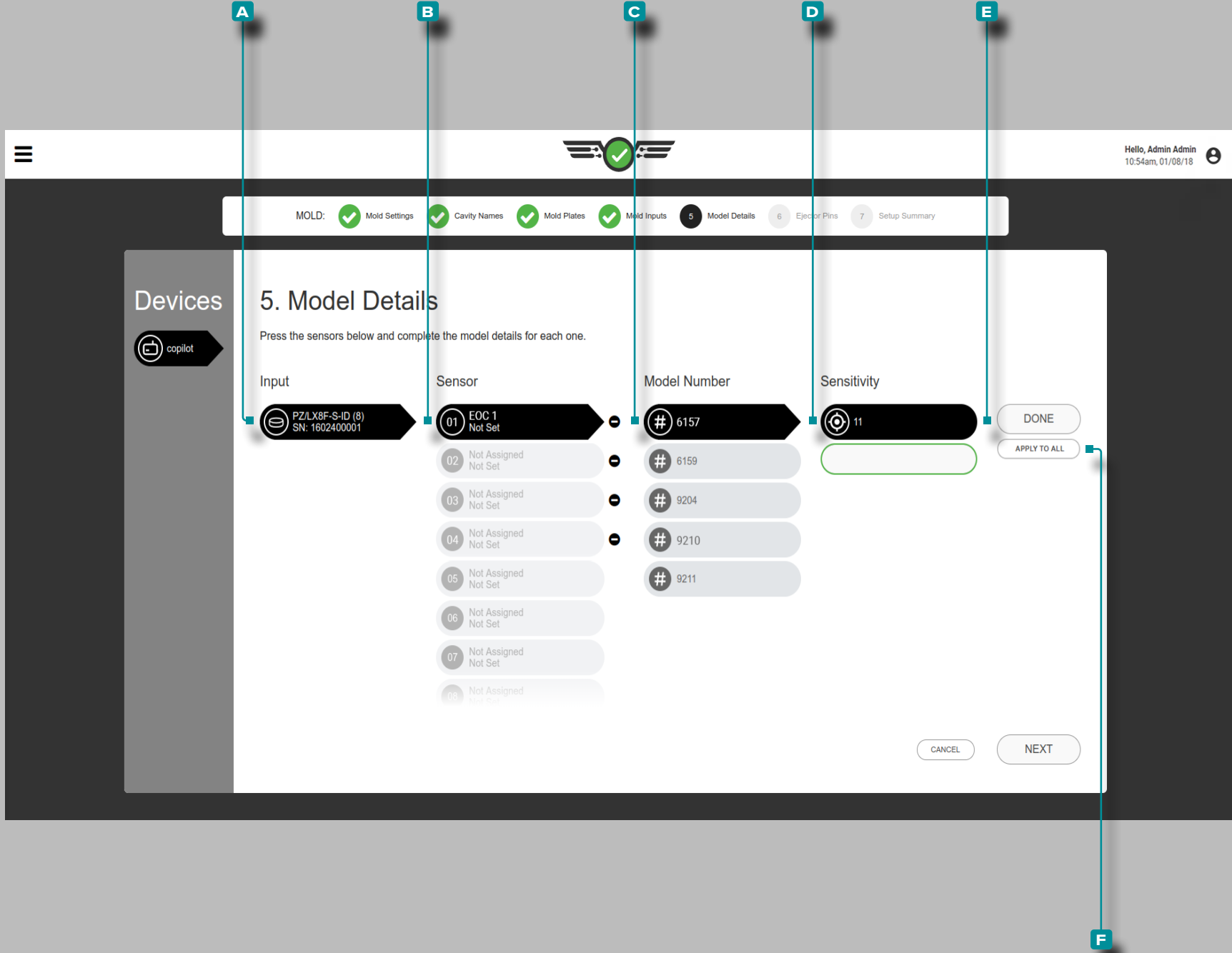
Facultativement, appuyez sur le bouton **G** APPLIQUER À TOUS LES CAPTEURS pour appliquer l'emplacement sélectionné à tous les capteurs de pression d'empreinte connectés à l'entrée de moule sélectionnée ; chaque capteur doit tout de même être affecté à une empreinte.

MISE EN GARDE La modification de l'ID de cavité OU de l'emplacement d'un capteur précédemment attribué (PG, MID ou EOC) supprimera toutes les limites et les alarmes process associées à l'emplacement de la cavité OU de la cavité précédemment attribué à ce capteur ; les limites de process et les alarmes doivent être configurées à nouveau pour la nouvelle cavité OU emplacement.

REMARQUE Les attributions d'emplacement / type de capteur ne peuvent pas être modifiées lorsqu'une tâche est en cours d'exécution.



Configuration (suite)



Détails du modèle

Complétez les **i** détails du modèle de capteur chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Le système utilise les informations pour calculer la mise à l'échelle et afficher les pressions d'empreinte correctes sur le moniteur de process, le tableau des valeurs de cycle et le graphique de cycle.

REMARQUE *Le modèle de capteur ne peut pas être modifié lorsqu'une tâche est en cours d'exécution.*

Capteurs, Numéro de Modèle et Sensibilité

Certains capteurs sont automatiquement détectés par le logiciel et reçoivent le bon modèle, tandis que d'autres doivent se voir attribuer leur modèle.

Appuyez **A** sur le **A** capteur / adaptateur dans la liste des entrées, puis appuyez **B** dessus pour sélectionner un **B** capteur et un **C** -numéro de modèle dans le menu déroulant. Si le capteur est un capteur piézoélectrique, appuyez **D** sur la **D** sensibilité indiquée pour le capteur, **OU** entrez la sensibilité indiquée sur le certificat d'étalonnage du capteur (livré avec chaque capteur).

Appuyez **E** sur le bouton **E** FAITE pour enregistrer la configuration de l'emplacement du capteur. Facultativement, appuyez **F** sur le bouton **F** APPLIQUER À TOUS pour appliquer le modèle sélectionné à tous les capteurs.

Configuration (suite)

MOLD: Mold Settings Cavity Names Mold Plates Mold Inputs Model Details **6** Ejector Pins Setup Summary

6. Ejector Pin Details

Press the sensors below and complete the ejector pin details for each one.

Input	Sensor	Pin Type	Unit	Pin Diameter
<input checked="" type="radio"/> SG/LX8-S-ID (8) SN: 1603900001	<input checked="" type="radio"/> 01 PG 1 Not Set	<input checked="" type="radio"/> Round	<input checked="" type="radio"/> in	<input checked="" type="radio"/> 1/32"
<input type="radio"/> SG/LX8-S-ID (8) SN: 1603900003	<input type="radio"/> 02 PG 2 Not Set	<input type="radio"/> Blade	<input type="radio"/> mm	<input type="radio"/> 1/16"
	<input type="radio"/> 03 PG 3 Not Set			<input type="radio"/> 5/64"
	<input type="radio"/> 04 PG 4 Not Set			<input type="radio"/> 3/32"
	<input type="radio"/> 05 PG 5 Not Set			<input type="radio"/> 1/8"
	<input type="radio"/> 06 PG 6 Not Set			<input type="radio"/> 5/32"
	<input type="radio"/> 07 PG 7 Not Set			<input type="radio"/> 3/16"
	<input type="radio"/> 08 PG 8 Not Set			<input type="radio"/> 7/32"
				<input type="radio"/> 1/4"

Détails de l'éjecteur

Complétez les détails de la broche d'éjection **i** chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Le système utilise le capteur, le type de broche et le diamètre de broche correspondants pour calculer la mise à l'échelle et afficher les pressions d'empreinte correctes sur le moniteur de process, le tableau des valeurs de cycle et le graphique de cycle.

i REMARQUE Les données sur la broche d'éjection ne peut pas être modifiées lorsqu'une tâche est en cours d'exécution.

Capteurs, Type de Broche, Unités, Diamètre de Broche

Appuyez **👉** sur **A** l'entrée dans la liste des entrées, puis appuyez **👉** sur le **B** capteur dans la liste des capteurs, puis appuyez **👉** sur pour sélectionner un **C** type de broche; touchez **👉** pour sélectionner les **D** unités (de mesure) de la broche, puis touchez **👉** pour sélectionner ou saisir le **E** **i** diamètre de la broche.

Appuyez **👉** sur le bouton **F** FAITE pour enregistrer la configuration de l'emplacement du capteur.

Si vous le souhaitez, appuyez **👉** sur le bouton **G** APPLIQUER À TOUS pour appliquer le type et le diamètre ou la zone de broche d'éjection sélectionnés à tous les capteurs du même emplacement (PG, MID, EOC).

i REMARQUE Les capteurs de température, de pression d'empreinte encastrée et de déflexion du moule ne nécessitent pas de sélection de type de broche ou l'unité de mesure et de diamètre associés requis pour les autres capteurs de type bouton.

Configuration (suite)

Sorties Moule

Terminez les **i** sorties de moule chaque fois qu'une nouvelle configuration d'obturateur de seuil est créée. Les sorties de moule sont des modules de sortie à double relais (OR2-M) qui sont affectés à un capteur et à un obturateur pour ouvrir ou fermer l'obturateur.

REMARQUE Les emplacements des obturateurs de seuil et des capteurs ne peuvent pas être modifiés pendant l'exécution d'une tâche.

DÉFINITION OUTPUT—obturateur Une sortie de relais qui permet à la vanne d'obturation assignée de s'ouvrir ou de se fermer à l'aide de pression, position, température, temps, des entrées de séquence ou le fonctionnement d'autres obturateurs de seuil.

Capteur et Obturateur de Seuil

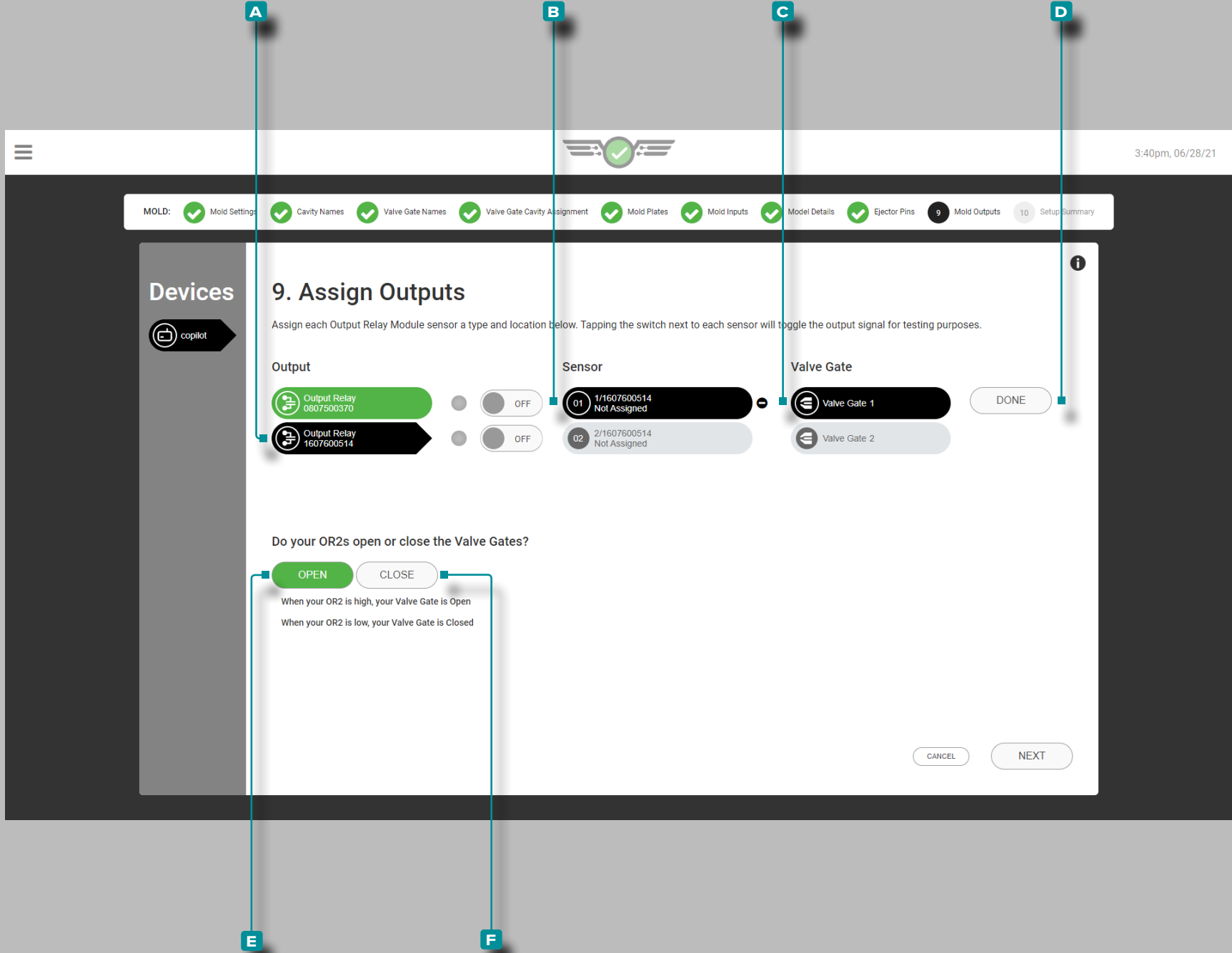
Appuyez sur **A** la sortie dans la liste des sorties, puis appuyez sur **B** un capteur dans la liste, puis appuyez sur **C** pour sélectionner un obturateur de vanne pour affecter l'obturateur de vanne à un capteur.

Appuyez sur **D** FAITE pour enregistrer la configuration de l'emplacement du capteur.

Appuyez sur **E** OUVERT ou **F** FERMÉ pour sélectionner les obturateurs qui sont normalement ouverts (NO) ou normalement fermés (NC). La sélection des états d'obturateur de seuil est requise pour les utilisateurs d'obturateur de seuil.

La position par défaut de certains solénoïdes d'obturateur de vanne est fermée - les commandes doivent ouvrir la vanne. La position par défaut de certains solénoïdes d'obturateur de seuil est ouverte - les commandes doivent fermer l'obturateur.

Toutes les portes se verront attribuer une porte ouverte ou une porte fermée. Les utilisateurs ne peuvent pas affecter un côté d'un OR2-M pour ouvrir la porte et l'autre côté pour fermer la porte.



Configuration (suite)

MOLD: Mold Settings Cavity Names Valve Gate Names Valve Gate Cavity Assignment Mold Plates Mold Inputs Model Details Ejector Pins 9 Mold Outputs 10 Setup Summary

9. Assign Outputs

Assign each Output Relay Module sensor a type and location below. Tapping the switch next to each sensor will toggle the output signal for testing purposes.

Output	Sensor	Valve Gate
<input checked="" type="checkbox"/> Output Relay 0807500370	01 1/1607600514 Not Assigned	<input checked="" type="checkbox"/> Valve Gate 1
<input type="checkbox"/> Output Relay 1607600514	02 2/1607600514 Not Assigned	<input type="checkbox"/> Valve Gate 2


Do your OR2s open or close the Valve Gates?

When your OR2 is high, your Valve Gate is Open
When your OR2 is low, your Valve Gate is Closed

Tester les Sorties d'Obturbateur de Seuil

Testez les sorties pour le fonctionnement de l'obturbateur de seuil.

Appuyez  sur le **A** relais de sortie pour le sélectionner.

Appuyez  sur le bouton **B** MARCHE / ARRÊT à côté de la sortie attribuée pour vérifier que le dispositif de contrôle connecté effectue l'action appropriée.

Configuration (suite)

7. Setup Summary

Please review your mold setup in the summary below.

Input Name/Channel	Serial Number	Cavity	Location	ID	Model Number	Pin Type	Pin Size
MCSG 8 Channels	1603900001						
1	1603900002	1	Post Gate	-	MCSG-B-127-2000	Round	1/4 in
2	1603900002	2	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
3	1603900002	3	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
4	1603900002	4	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
5	1603900002	5	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
6	1603900002	6	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
7	1603900002	7	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
8	1603900002	8	Post Gate	-	MCSG-B-127-125	Round	1/4 in
MCSG 8 Channels	1603900003						
1	1603900004	1	End of Cavity	-	MCSG-B-127-2000	Round	1/8 in

FINISH MOLD SETUP

CONFIRM

To finish setting up Valve Gate Control, (1) start the job, (2) go to the Valve Gate Widget on the Job Dashboard, and (3) setup Valve Gate Rules.

Résumé de la Configuration

Le résumé de la configuration du moule fournit une vue globale de chaque élément de configuration du capteur de moule, y compris le nom / canal d'entrée, le numéro de série, l'empreinte, l'emplacement, l'ID (si attribué), le numéro de modèle, le type de broche et la taille de la broche.




Si des obturateurs de seuil sont affectés, la sortie name/channel, le numéro de série, l'emplacement, l'obturateur de seuil et l'ID seront affichés. Une notification **A** s'affichera avec des instructions pour terminer la configuration de l'obturateur de seuil ; lisez les instructions, puis appuyez sur **B** le bouton **CONFIRMER** pour continuer la configuration.

Vérifiez que toutes les informations sont correctes dans le résumé de la configuration du moule avant de terminer la configuration du moule.

Configuration (suite)

The screenshot shows a web-based configuration interface for a machine. At the top, there is a header with a logo, a user greeting 'Hello, Admin Admin', and a timestamp '10:54am, 01/08/18'. Below the header, there is a 'Current Job' section with three dropdown menus: 'Machine:', 'Mold:', and 'Process:'. A 'START JOB' button is located to the right of these dropdowns. Below the 'Current Job' section, there are several panels: 'No machine is currently loaded.', 'No mold is currently loaded.', 'Sequence Inputs' (with a value of 0004000999 and a 7-button keypad), 'Stroke Encoder' (with a value of 0060000000 and a 2-button keypad), and 'Output Relay' (with a value of 0007500001 and a 2-button keypad). On the right side, there is a 'FILTER' section with buttons for 'Machine', 'Mold', and 'Process', and a 'VIEW' section with buttons for 'Expand' and 'Collapse'. A 'Process:' dropdown menu is open, showing a '+ Create New' button, a 'Filter Saved Process' dropdown, and a 'Choose from Saved:' section. Three callouts are present: 'A' points to the 'Machine:' dropdown, 'B' points to the 'Process:' dropdown, and 'C' points to the '+ Create New' button in the 'Process:' dropdown menu.

Configuration du Process

Appuyez , maintenez et faites glisser le **A**-menu déroulant pour accéder à la configuration de la machine. Appuyez  sur le menu déroulant **B** Process, puis sur Appuyez  pour sélectionner l'option **C** Créer un nouveau processus.



Complétez la configuration du process chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. La configuration du processus comprend les paramètres de processus, les options de tri, les paramètres généraux (si vous utilisez le contrôle d'obturateur de seuil), les options de contrôle et les options de correspondance de modèle.




Configuration (suite)

Paramètres Process

Complétez les paramètres process chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Les paramètres de processus incluent le nom, le temps de cycle standard ; en option, les informations de configuration, le TCU et les sélections de temps de remplissage rapide sont également disponibles à partir de la page Paramètres de processus.


Nom du processus, temps de cycle standard, connexion TCU et informations de configuration



Appuyez  sur puis saisissez  le **A** nom du process dans le champ prévu à cet effet. Les noms de process sont obligatoires, doivent être uniques et peuvent comporter entre 1 et 20 caractères, y compris les majuscules, les alphanumériques, les espaces et les caractères spéciaux - ou #.

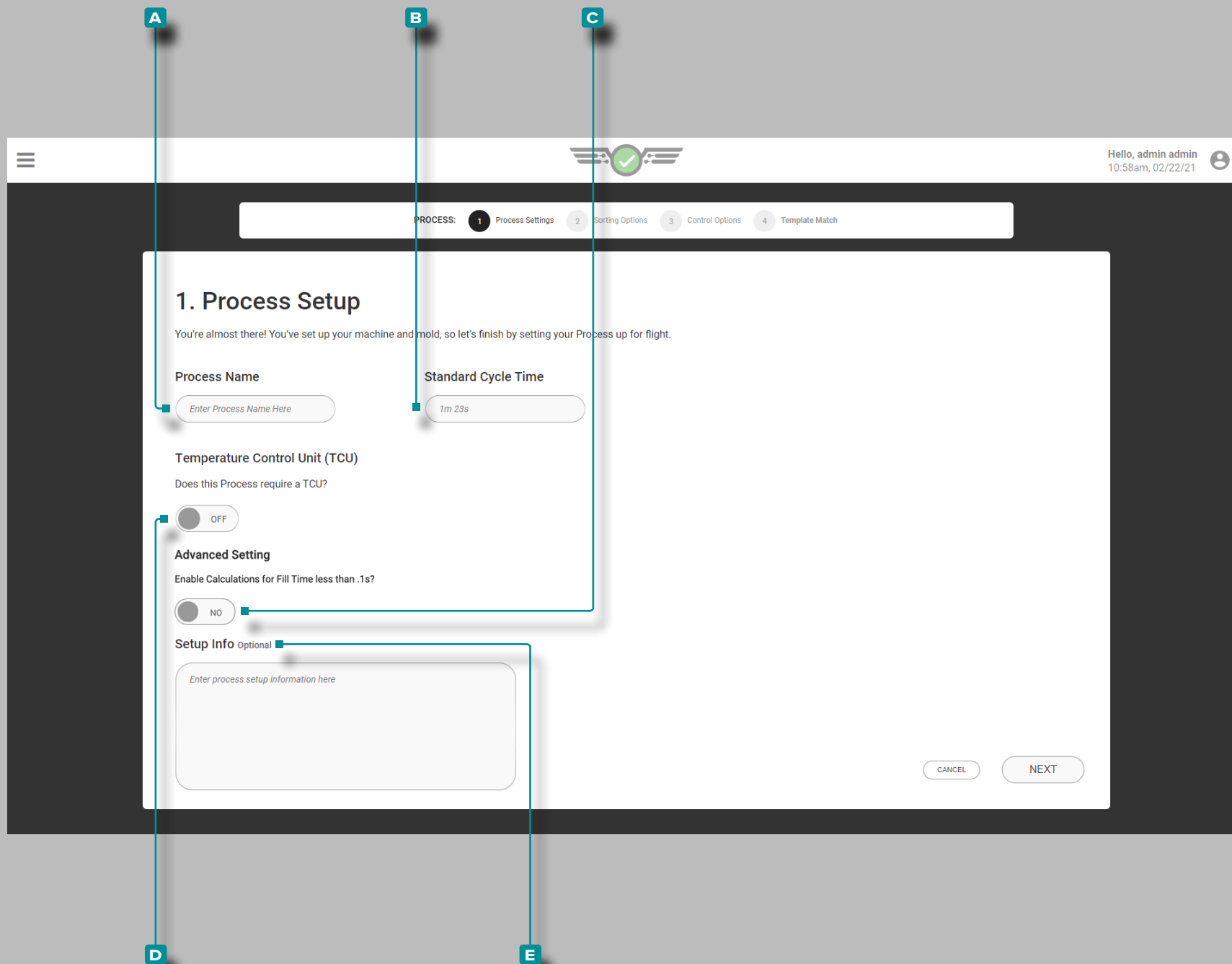
Appuyez  sur puis entrez  la **B** durée de cycle standard dans le champ prévu à cet effet. Le temps de cycle standard est requis et peut être n'importe quelle valeur de temps d'une seconde ou plus. Si un remplissage rapide temps moins de 0,1 secondes est en cours d'utilisation, appuyez  pour sélectionner **C** Allumé ou éteint pour activer les calculs ; si aucune bascule n'est affichée, reportez-vous à «Paramètre avancé» on page 160.

MISE EN GARDE *Le temps de cycle doit être précis; le non-respect de cette consigne entraînera le calcul de valeurs inexactes par le logiciel.*

REMARQUE *Si un temps de cycle court entraînant un temps de remplissage rapide/des temps de remplissage inférieurs à 0,1 seconde est entré, un signal de 1ère et 2ème étape doit être attribué dans les paramètres de séquence de la machine, **OU** les utilisateurs devront utiliser la fonction Définir le volume de remplissage au curseur pour calculer le temps de remplissage. Reportez-vous à «Paramètre avancé» on page 160, et «Réglage le volume de remplissage au curseur» on page 68.*

Si une unité de commande de température (TCU) est connectée, cliquez  pour sélectionner **D** Allumé ou éteint pour permettre la visualisation et le réglage des alarmes pour le TCU du système CoPilot. Le canal série TCU doit être réglé sur 0 et le débit en bauds doit être réglé sur 9600. Reportez-vous à la page 54 pour plus d'informations sur le réglage des alarmes.

Appuyez sur le champ et  entrez  les **E** informations de configuration dans le champ fourni. Les informations de configuration sont facultatives et peuvent comporter entre 0 et 300 caractères. Les informations de configuration sont accessibles sur la page Process Monitor.








The screenshot shows the '1. Process Setup' screen in a software interface. At the top, there is a navigation bar with a hamburger menu on the left, a logo in the center, and user information 'Hello, admin admin' and '10:58am, 02/22/21' on the right. Below the navigation bar is a progress indicator for 'PROCESS:' with four steps: 1. Process Settings (active), 2. Sorting Options, 3. Control Options, and 4. Template Match. The main content area is titled '1. Process Setup' and includes a sub-header 'You're almost there! You've set up your machine and mold, so let's finish by setting your Process up for flight.' There are two input fields: 'Process Name' with a placeholder 'Enter Process Name Here' and 'Standard Cycle Time' with a value of '1m 23s'. Below these is a section for 'Temperature Control Unit (TCU)' with a toggle switch set to 'OFF' and the question 'Does this Process require a TCU?'. Underneath is an 'Advanced Setting' section with a toggle switch set to 'NO' and the text 'Enable Calculations for Fill Time less than .1s?'. At the bottom is a 'Setup Info' section with a placeholder 'Enter process setup information here'. At the very bottom of the screen are 'CANCEL' and 'NEXT' buttons. Five callout boxes labeled A through E point to specific elements: A points to the Process Name field, B points to the Standard Cycle Time field, C points to the TCU toggle switch, D points to the Advanced Setting toggle switch, and E points to the Setup Info text area.


Configuration (suite)

Options de Tri

Complétez les paramètres de tri chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Les paramètres de tri incluent la temporisation de la sortie de tri, la sortie de l'aiguillage avec temporisation de maintien de l'aiguillage, le rejet après le démarrage du travail, le rejet après la temporisation de l'arrêt, la temporisation de la sortie de l'aiguillage et le tri des échantillons de pièces.

Trier la Synchronisation de Sortie


Appuyez  pour sélectionner **A ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour ajuster la synchronisation de sortie de tri ; **toucher  pour sélectionner une **B ⚡**  option de tri (début d'injection, fin d'injection, fin de visser coulé ou fin de moule fermer le champ), puis **entrez**  le nombre de secondes à ajouter à l' **⚡**  option de tri **B** sélectionnée .**

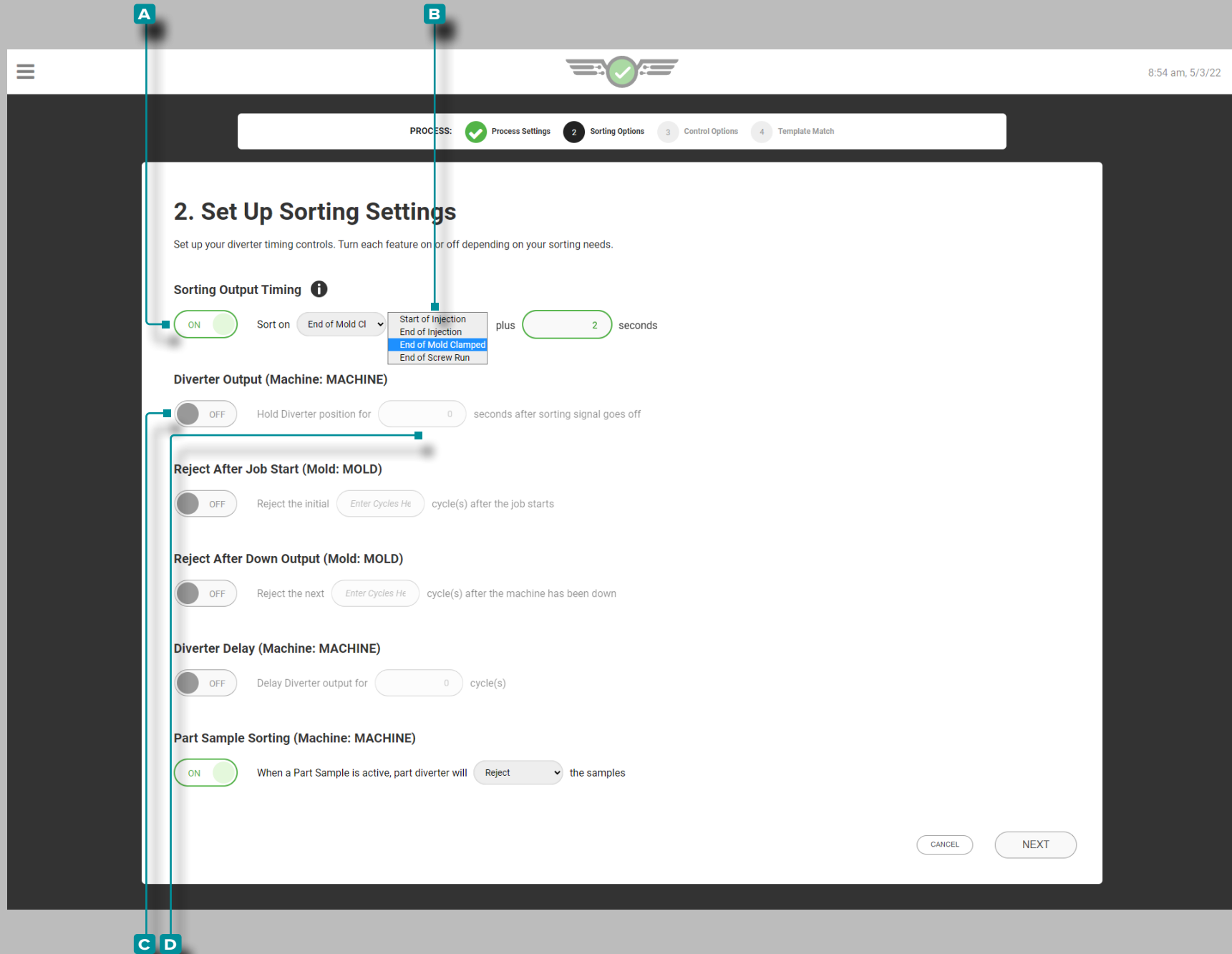
 **REMARQUE** Lorsque la synchronisation de la sortie de tri est désactivée, le système trie par défaut à la fin du moule fermer; lorsque la temporisation de sortie de tri est activée, le système trie à la fin de l'injection plus le nombre de secondes . Si la fin d'injection plus le nombre de secondes est plus long que la fin du moule fermer , la fin du moule fermer sera utilisé.

⚡ MISE EN GARDE Lors du tri d'un timing de sortie autre que Fin de moule fermer est sélectionné, le refroidissement temps l'alarme sera indisponible. Si le tri des délais de sortie est autre que la fin du moule fermer est ajouté après la présence d'une alarme de refroidissement, un message d'erreur s'affichera et tous les cycles seront rejetés jusqu'à ce que le refroidissement temps l'alarme est supprimée.

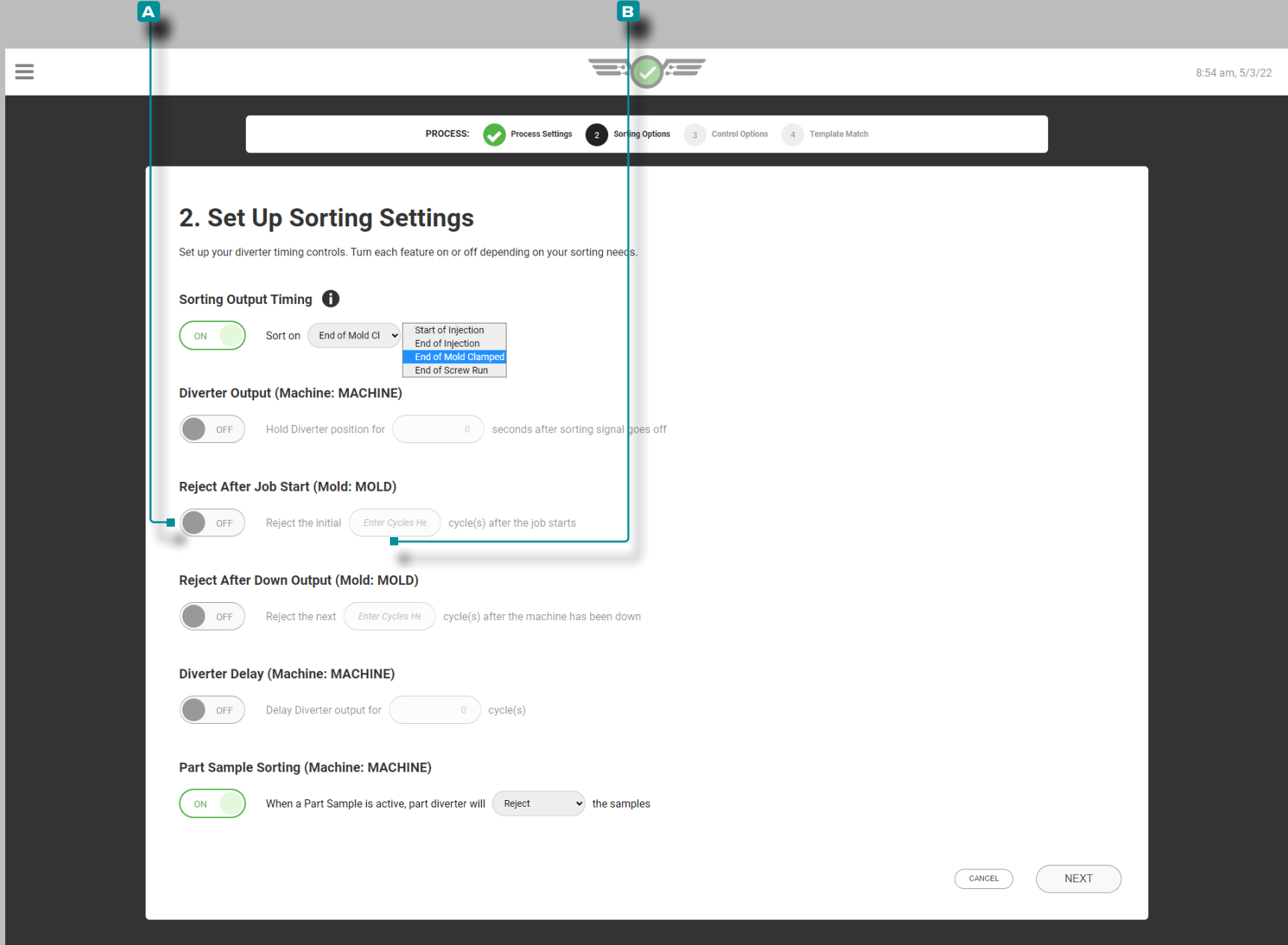
Sortie de Déflecteur

Appuyez  pour sélectionner **C ALLUMÉ ÉTEINT** ou **ÉTEINT** pour la position de l'inverseur; appuyez  sur le champ et **entrez**  le **D**  temps de maintien de l'inverseur

 **REMARQUE** L'équipement de tri doit être configuré de sorte que toutes les pièces de la file d'attente arrivent dans le même ordre que celui dans lequel les valeurs hors correspondance sont calculées.



Configuration (suite)



Paramètres de Tri (suite)

Rejeter Après le Démarrage du Travail

L'option de tri de rejeter après le début du travail rejettera le nombre spécifié de parts/cycles au démarrage du travail, si activé. Si le nombre de Rejeter après le démarrage du travail est modifié alors que Rejeter après le démarrage du travail est actif, le décompte sera réinitialisé à la nouvelle entrée. Le système rejettera le nombre de cycles nouvellement entré même s'il avait précédemment rejeté certains cycles en fonction du réglage précédent.

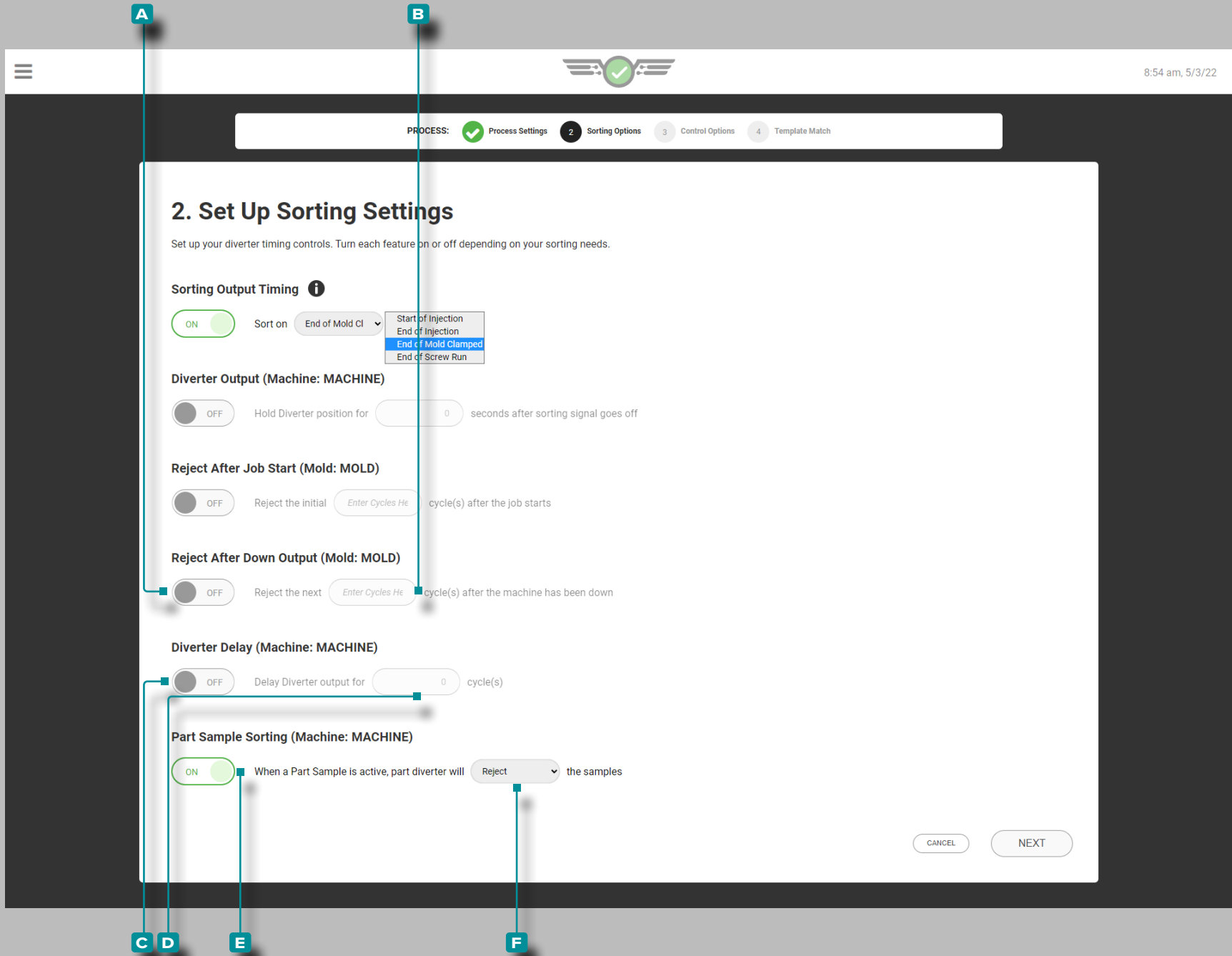
Appuyez sur **A** pour sélectionner **ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour activer ou désactiver le rejet au démarrage du travail ; appuyez sur **B** le champ et entrez le **nombre de parts/cycles** à rejeter au démarrage du travail.

Si le système CoPilot s'arrête ou n'effectue pas de cycle au début de la tâche, rejetez le nombre de cycles le plus élevé à partir de Rejeter après le démarrage de la tâche ou de Rejeter après arrêt si les deux sont activés.

Si l'utilisateur démarre un échantillon pendant l'état Rejeter après le début du travail, le widget Échantillonneur s'affichera en attendant le prochain cycle jusqu'à ce que le nombre de rejets après le début du travail ait expiré.

REMARQUE Seuls les utilisateurs disposant d'un rôle d'ingénieur de processus peuvent modifier ce paramètre.

Configuration (suite)



Paramètres de Tri (suite)

Rejeter en + Après la Sortie rebut

Appuyez sur **A** pour sélectionner **ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour les cycles de rejet; appuyez sur le champ et entrez le **B** re-jet après la fin du temps.

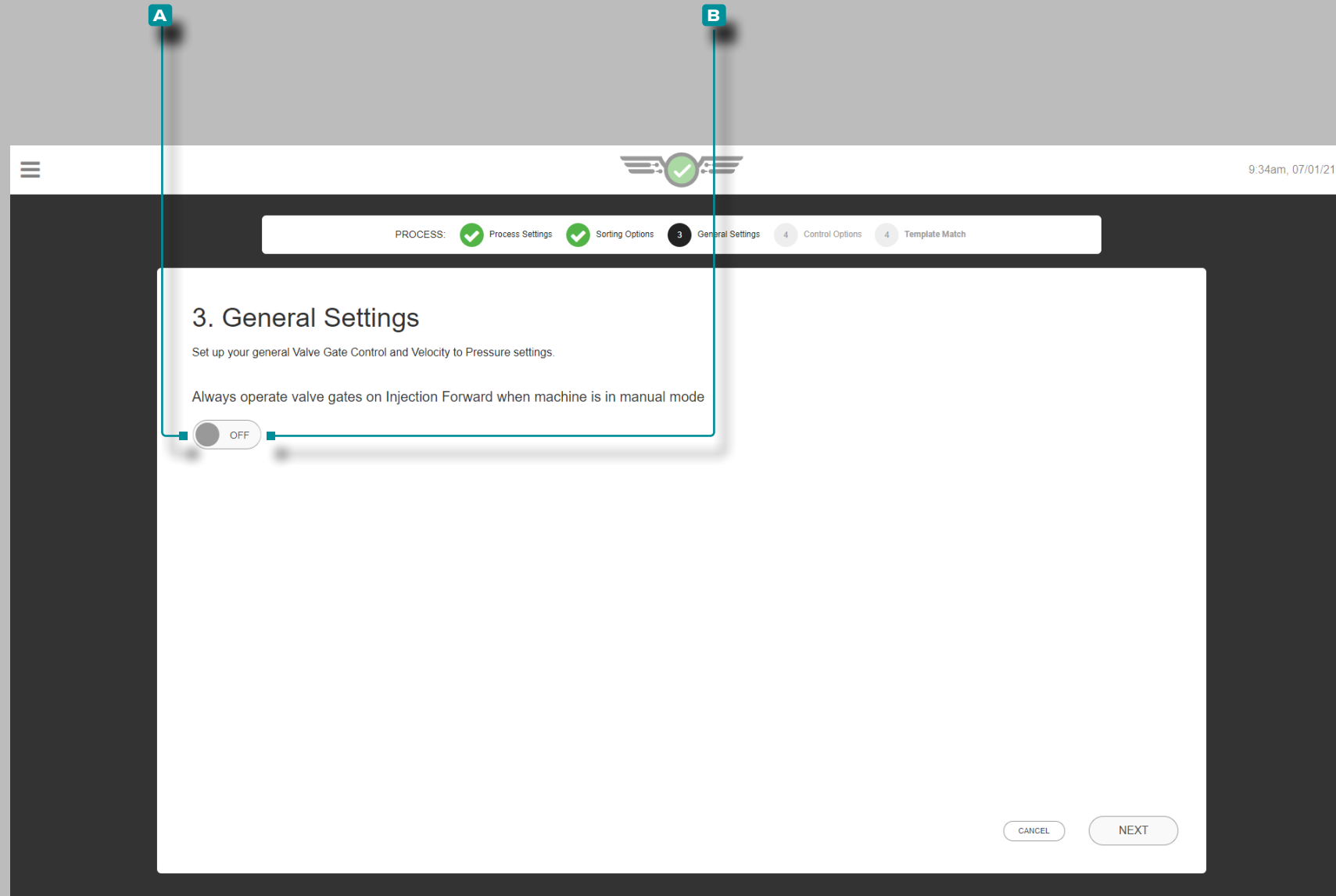
Retard de Déflecteur

Appuyez sur **C** pour sélectionner **ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour le délai de déviation. Si on le désire; appuyez sur le champ et entrez la temporisation du **D** délai de sortie du déviateur.

Tri des Echantillons de Pièces



Tapez sur **E** pour sélectionner **ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour le tri des échantillons partiels, puis tapez sur le menu déroulant pour sélectionner si **F** conserver ou rejeter les échantillons lorsque les échantillons partiels sont actifs. Reportez-vous à la «Échantillonneur de Pièces» on page 132 pour obtenir des informations et des instructions sur l'échantillonneur de pièces.

Configuration (suite)



Réglages Généraux

Cette option est réservée aux utilisateurs de la commande d'obturateur de seuil. Effectuez les réglages généraux à chaque fois qu'une nouvelle configuration de processus de commande d'obturateur de seuil est créée.

Pour pouvoir purger à travers le moule et les obturateurs, appuyez sur  pour sélectionner **A ALLUMÉ** afin que les obturateurs s'ouvrent même en mode manuel et laissent passer le matériau ; appuyez sur  pour sélectionner **B ÉTEINT** si cela n'est pas souhaité.

Un signal de séquence machine en manuel doit être connecté et affecté dans la configuration de la machine afin de faire fonctionner les commandes d'obturateur de seuil en mode manuel.

Ce paramètre peut également être activé après la configuration pendant qu'un travail est en cours d'exécution à partir de la carte du tableau de bord Paramètres généraux de la commande d'obturateur de seuil ; reportez-vous à la section «Réglages Généraux du Contrôle d'Obturateur de Seuil» on page 131.

Configuration (suite)

PROCESS: Process Settings Sorting Options Control Options Template Match

3. Set Up Control Options


Set up your Control Options for excessive rejects to get your process off to a flying start.

Excessive Rejects (Mold: HBAR)

OFF Activate output after reject(s) within consecutive cycles

Options de Pilotage

Complétez les options de contrôle chaque fois qu'une nouvelle configuration est créée. Les options de contrôle déterminent les paramètres de rejets excessifs, y compris la synchronisation de la sortie active et la valeur des cycles consécutifs.

Si vous le souhaitez, appuyez  pour sélectionner **A ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour le contrôle des rejets excessifs ; appuyez  sur le champ et **entrez**  la temporisation de **B rebutt de sortie active** et la **C valeur des cycles consécutifs**.

Configuration (suite)

PROCESS: Process Settings Sorting Options Control Options 4 Template Match

4. Set Up Template Match Options

Enable Template Match

One last step! Set up your preferences for Template Match and you'll be on your way to making parts.

Mold Match	Machine Match	Material Match
Good Match Percentage * <input type="text" value="3%"/>	Good Match Percentage <input type="text" value=""/>	Good Match Percentage <input type="text" value=""/>
Warning Match Percentage <input type="text" value="7%"/>	Warning Match Percentage <input type="text" value=""/>	Warning Match Percentage <input type="text" value=""/>

CANCEL NEXT

Association de Modèles

Complétez les options de correspondance de modèle chacune temps une nouvelle configuration est créée. Les options de correspondance de modèle déterminent les pourcentages bons et d'avertissement qui seront utilisés pour comparer les valeurs de modèle de processus du graphique de cycle pour les valeurs de processus du moule, de la machine et du matériau.

Les paramètres de correspondance de moule et de machine sont par défaut de 3 % pour un bon pourcentage de correspondance et de 7 % pour un pourcentage de correspondance d'avertissement. Les paramètres de correspondance des matériaux sont par défaut de 10 % pour un bon pourcentage de correspondance et de 20 % pour un pourcentage de correspondance d'avertissement. Si aucune valeur n'est saisie pour les pourcentages de correspondance bon et avertissement, le(s) cadran(s) ne seront pas actifs sur le tableau de bord des travaux au démarrage du travail.

Si vous le souhaitez, appuyez sur pour sélectionner **A ALLUMÉ** ou **ÉTEINT** pour activer ou désactiver la correspondance de modèle ; appuyez sur un champ et entrez **B** le pourcentage de correspondance correcte et **C** le pourcentage de correspondance d'avertissement pour Moule, Machine, and/or Valeurs matérielles.

Configuration (suite)

The image displays three sequential screenshots of a web application's configuration interface, illustrating the visual feedback provided when the CoPilot system disconnects from The Hub. Each screenshot shows a 'Current Job' configuration panel with a 'START JOB' button and various input fields. The top screenshot shows a green Wi-Fi icon and a warning message: 'Warning: This CoPilot has been disconnected from the Hub. Data loss will occur in 5 days if not reconnected.' The middle screenshot shows a yellow Wi-Fi icon and the same warning message. The bottom screenshot shows a red Wi-Fi icon and a warning message: 'Warning: This CoPilot has been disconnected from the Hub. Data is currently being lost. Please reconnect.'

Erreurs de Configuration

Déconnexion du Hub

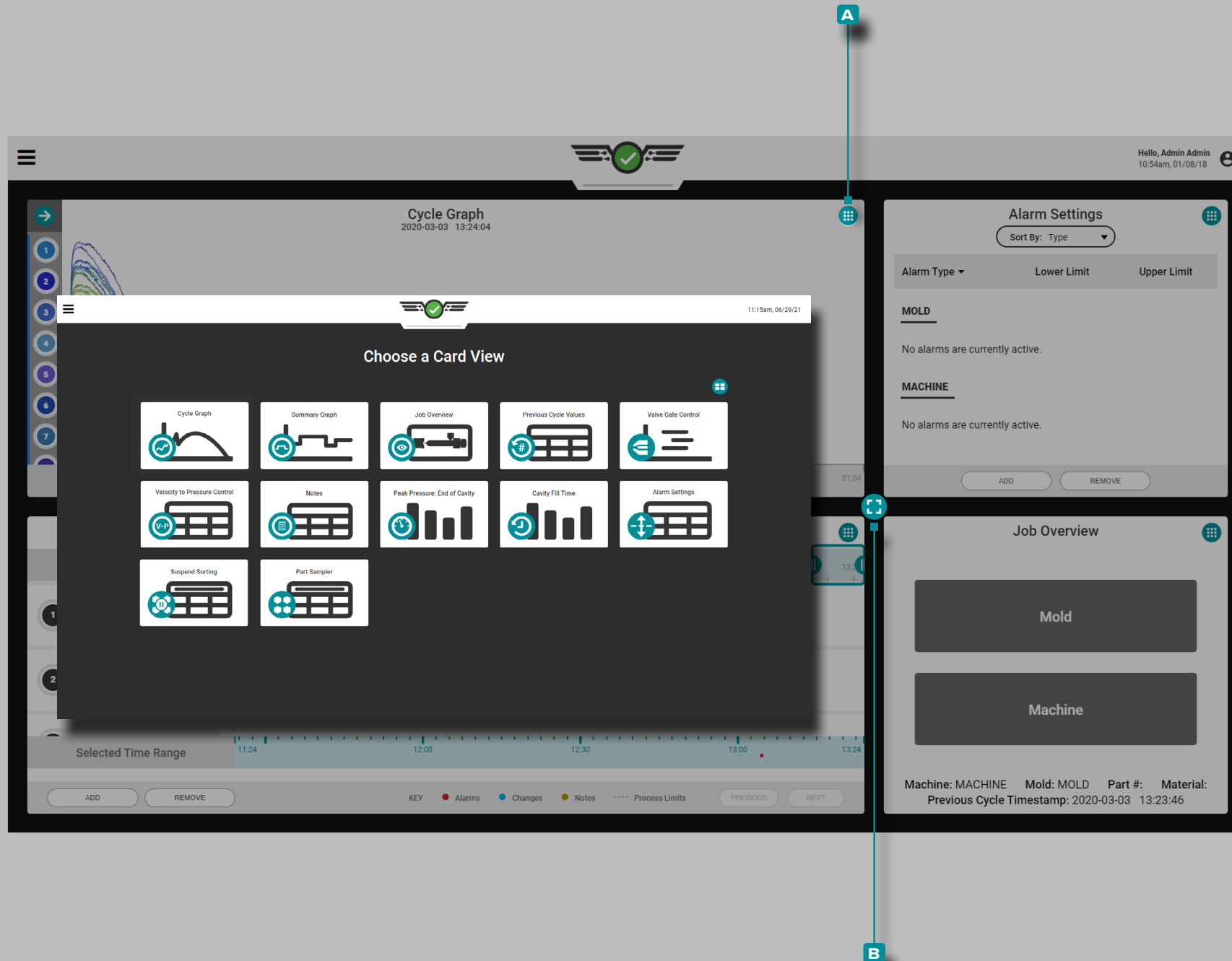
Si le système CoPilot est déconnecté du logiciel The Hub, l'icône du système CoPilot changera en fonction de la durée de déconnexion. Le ou les enregistrements indisponibles seront grisés. Les enregistrements peuvent être utilisés avec d'anciennes données de configuration, mais si des modifications sont apportées pendant la déconnexion, l'enregistrement existant sur The Hub sera remplacé lorsque la connexion sera rétablie.

L'icône change lorsque le système CoPilot a été déconnecté

- moins de 12 jours,
- plus de 12, mais moins de 14 jours, et
- plus de 14 jours.

Un message d'avertissement s'affichera également indiquant combien de temps la connexion doit être restaurée avant de perdre des données lorsque le volet de configuration de la tâche est développé.

Tableau de Bord



La vue Tableau de bord des tâches offre de l'espace pour afficher jusqu'à quatre widgets simultanément ; les widgets sélectionnables incluent la vue d'ensemble du travail, les paramètres d'alarme, le graphique du cycle, la correspondance du modèle, le graphique récapitulatif, les valeurs du cycle précédent, le temps de remplissage de la cavité, la pression maximale : fin de cavité, le contrôle de la vitesse à la pression (V → P), le contrôle de l'obturateur de soupape (si licence), Part Sampler, Suspend Sorting et Notes. Les widgets Graphique du cycle et Graphique récapitulatif peuvent être affichés plusieurs fois sur le tableau de bord des travaux.

Pour sélectionner le widget à afficher dans un quadrant, appuyez sur le bouton **A** d'affichage de la vue situé dans le coin supérieur droit de chaque vue, puis appuyez sur pour sélectionner le widget souhaité. Pour redimensionner les widgets visibles, appuyez, maintenez et faites glisser le **B** bouton de redimensionnement vers le haut, le bas, la gauche ou la droite; pour développer un widget en plein écran, faites glisser le **B** bouton de redimensionnement jusqu'à ce que le widget atteigne sa taille maximale, ou appuyez deux fois sur le widget.


Tableau de bord (suite)






Vue d'Ensemble du Travail

Valeurs de Process

Les valeurs de process, y compris les temporisations, les positions, les pressions et la viscosité du matériau, sont affichées dans la vue d'ensemble des tâches du tableau de bord des travaux, avec des limites inférieures, des valeurs cibles et des limites supérieures (si des limites sont définies).

Si le processus se situe dans les limites d'alarme supérieure et inférieure, il est « conforme » ou « bon » ; les cases des valeurs de processus conformes/bonnes sont **A vertes**. Si le processus est dans les limites d'avertissement, les cases de valeur de processus sont **B jaunes**. Si le processus est en dehors des limites supérieures ou inférieures, il est « hors correspondance » ; Les cases de valeurs de process hors concordance sont **C rouges**. Si une valeur de process n'a pas de limites d'alarme correspondantes définies, la zone de valeur de process est grise.

Appuyez  longuement sur une valeur de process pour afficher les limites d'alarme supérieure et inférieure définies. La **D limite d'alarme supérieure**, la **E valeur actuelle** et la **F limite d'alarme inférieure** de chaque valeur sont affichées dans l'aperçu de la tâche.

Une icône dans chaque case indique si la valeur de procédé est dans la plage cible , en avertissement , hors plage , au - dessus de la limite supérieure  ou en dessous de la limite inférieure .

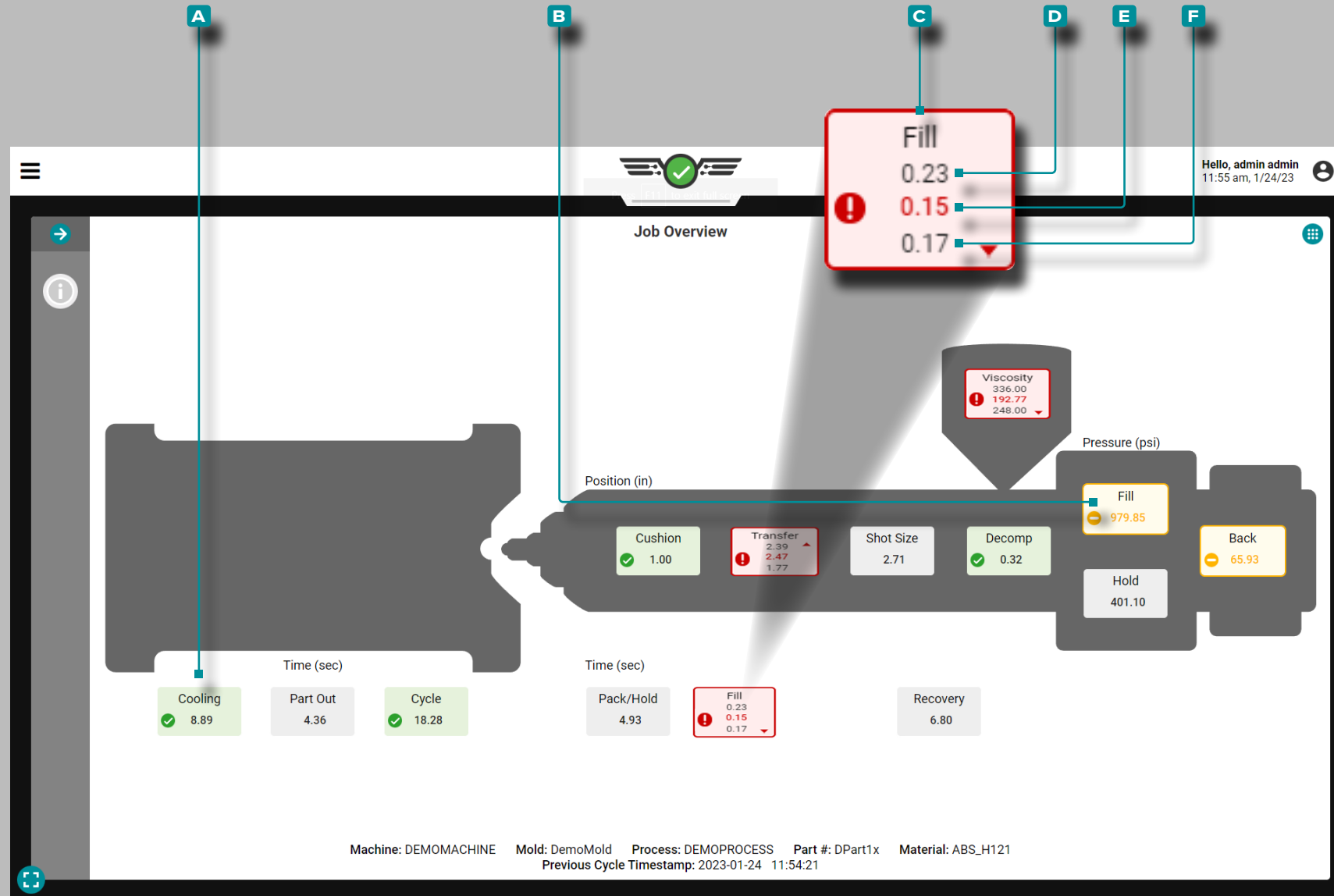
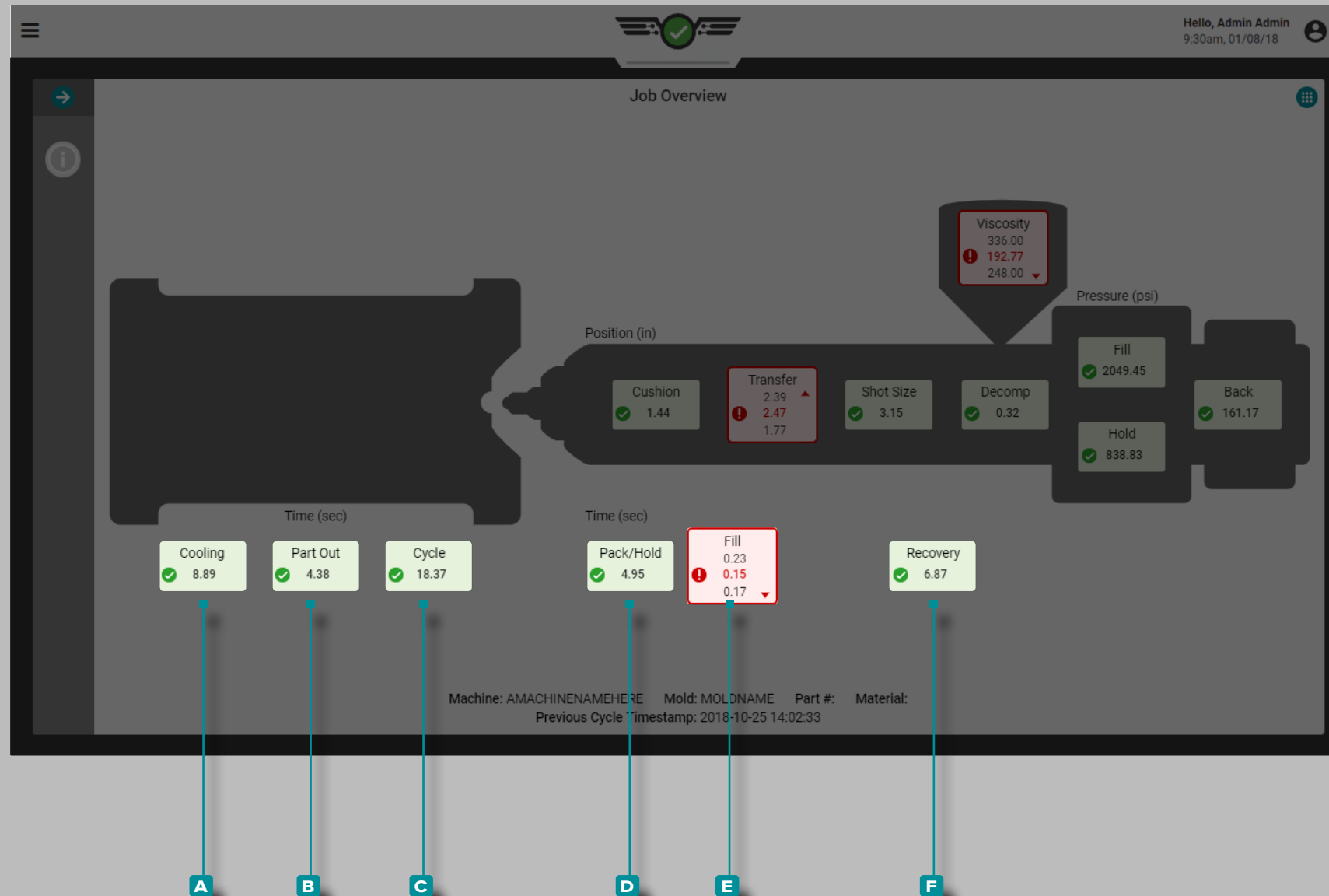


Tableau de bord (suite)



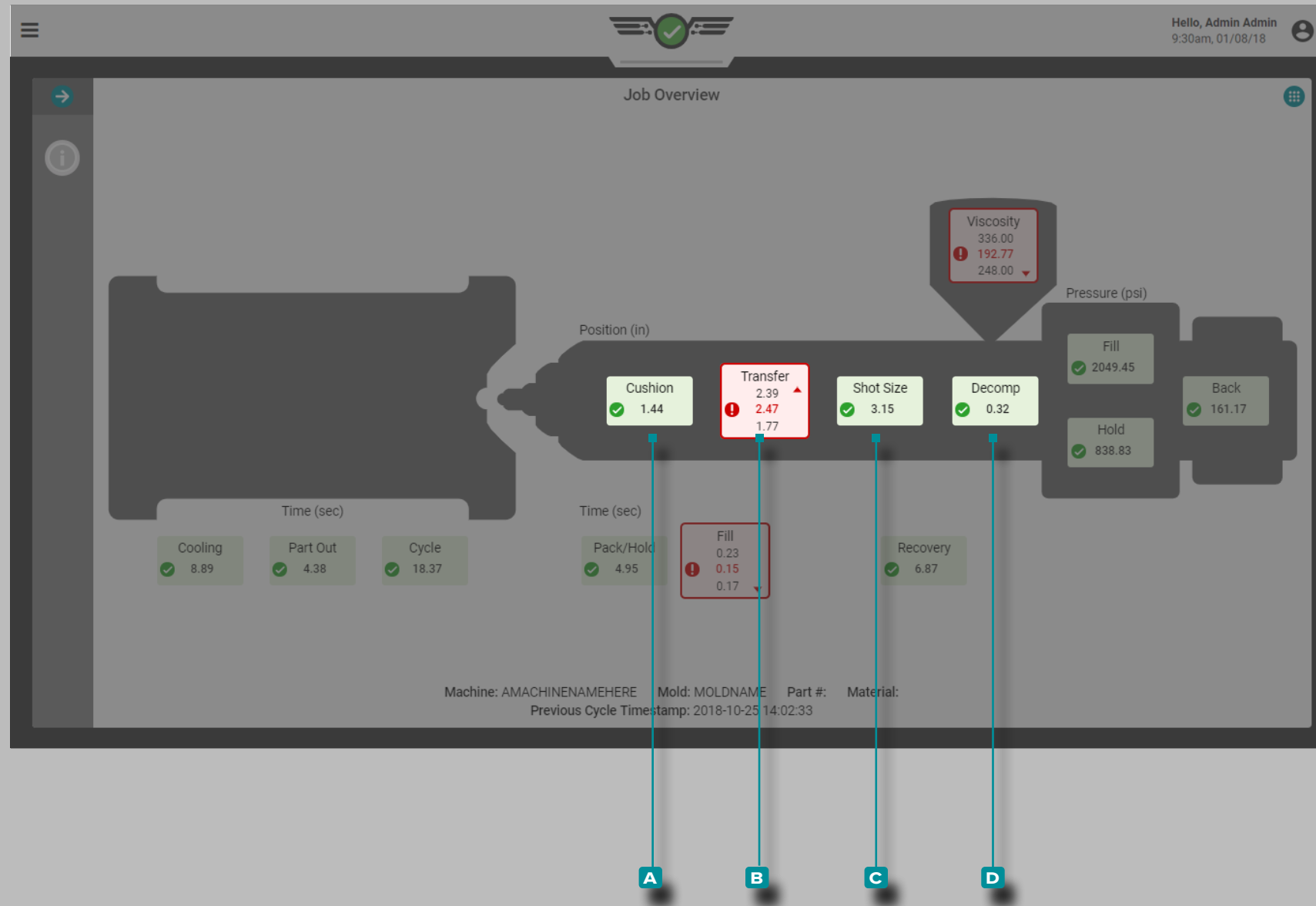
Valeurs de Process (suite)

Fois

Les temps incluent le **A** refroidissement, la **B** pièce éjectée, le **C** cycle, le **D** compactage / maintien, le **E** remplissage et le **F** dosage.

Reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour des définitions et des informations supplémentaires sur les minuteriers.

Tableau de bord (suite)



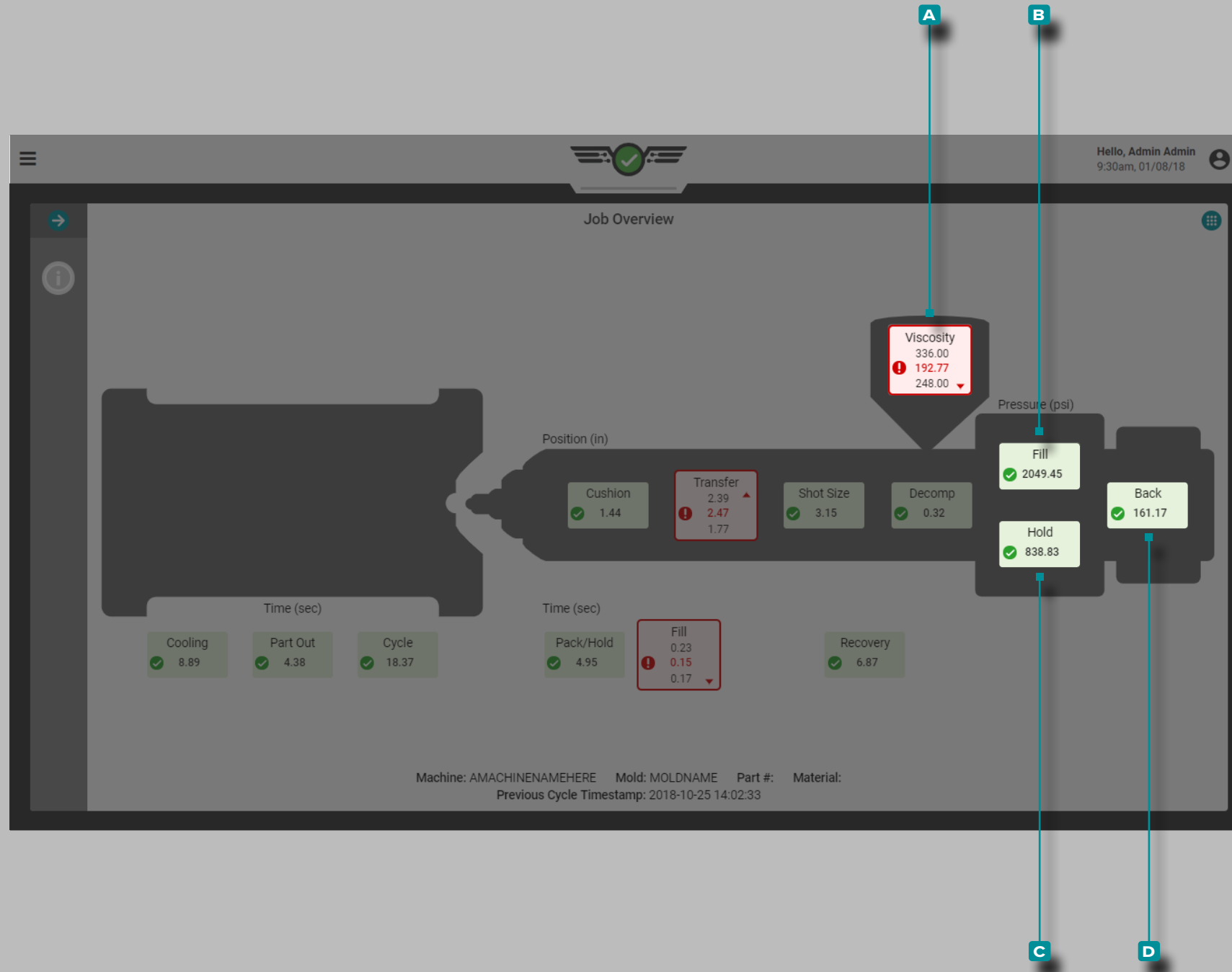
Valeurs de Process (suite)

Positions

Les positions comprennent le **A** matelas, le **B** point de commutation, le **C** volume injectée et la **D** décompression.

Reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour des définitions et des informations supplémentaires sur les positions.

Tableau de bord (suite)



Valeurs de Process (suite)

La Viscosité

La viscosité **A** est incluse dans l'écran Aperçu des tâches de process. Reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur la viscosité.

DÉFINITION VISCOSITÉ Les fluctuations de viscosité du matériau indiquent des changements du taux de remplissage, du matériau entrant et de la température.

Pressions

Les pressions comprennent le **B** remplissage, le **C** maintien et la **D** contre-pression. Reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour des définitions et des informations supplémentaires sur les pressions.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a 'Job Overview' dashboard. On the left, a 'Setup Info' sidebar is open, displaying a warning: 'Only run this job on Tuesdays!!!'. The main dashboard area features a central diagram of a mold with various parameters and their values:

- Viscosity: 3547.81
- Pressure (psi):
 - Fill: 970.70
 - Hold: 405.68
 - Back: 65.93
- Position (in):
 - Cushion
 - Transfer
 - Shot Size
 - Decomp
- Time (sec):
 - Out: 36
 - Cycle: 18.28
 - Pack/Hold: 4.61
 - Fill: 0.72
 - Recovery: 6.78

At the bottom, machine and material information is displayed: 'Machine: ASDF Mold: ASDF Part #: Material: Previous Cycle Timestamp: 2019-03-25 10:30:56'. A 'CLOSE' button is located at the bottom left of the sidebar.

Callout 'A' points to the information icon in the sidebar header. Callout 'B' points to the 'CLOSE' button.

Informations de configuration

Les **informations de configuration** **A** peuvent être saisies pendant la configuration du processus pour être utilisées comme ressource d'opérateur. Appuyez **B** sur le bouton **Informations de configuration** sur l'écran Aperçu de la tâche pour afficher les informations de configuration du processus si elles ont été saisies lors de la configuration.

Tableau de bord (suite)

Alarm Settings

Sort By: Type

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Sigma Mean	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
MOLD						
Cavity Fill Time: End of Cavity 2	0.53	0.63	0.62	0.72	0.70	s
Cavity Fill Time: End of Cavity 1	0.54	0.64	0.63	0.74	0.71	s
Balance Peak: End of Cavity	76.39	89.87	90			
Balance Cavity Fill Time	82.29	96.81	90			
Average Peak Pressure: End of Cavity	1825.77	2147.97	211			
Average Cavity Fill Time	0.53	0.63	0			
MACHINE						
Fill Time	0.09	0.10	0			
Fill Pressure	11329.19	11582.42	116			
Effective Viscosity	315.47	383.74	47			
Decompress	0.38	0.39	0.39	0.40	0.39	in ³
Cycle Time	11.83	19.68	18.93	26.02	18.26	s
Cushion	1.21	1.22	1.23	1.24	1.22	in ³
Cooling Time	6.64	10.39	9.11	11.58	8.89	s

Warning Limits: ON

Enter Warning Percentage: 10%

Warning 10%

Warning 10%

Alarm Lower Limit Good Upper Limit Alarm

CANCEL SET WARNING LIMITS

Add Remove

Paramètres d'Alarme

Le widget Paramètres d'alarme permet de sélectionner et de définir des alarmes de processus et des limites d'avertissement pour les valeurs de la machine et du moule. Les paramètres d'alarme incluent une **A** limite inférieure, **B** une valeur de modèle, une **C** moyenne sigma, une **D** limite supérieure et **E** une valeur de cycle précédent pour chaque valeur de processus surveillée ; les limites doivent être basées sur des valeurs de processus éprouvées et stables. Les limites d'alarme peuvent être définies manuellement, en pourcentage ou à l'aide de sigma.

Les paramètres des limites d'avertissement incluent une valeur **F** de pourcentage de limite d'avertissement réglable above/below l'alarme inférieure réglée limit/upper limite d'alarme. Définissez toujours les limites d'alarme avant de définir les limites d'avertissement.

Si un Le TCU est connecté et sélectionné dans les paramètres du processus, les alarmes de moule pour les températures minimales, moyennes et maximales du processus au processus, et les points de consigne du processus peuvent être définis et visualisés pour le TCU directement à partir du widget Paramètres d'alarmes. Les données peuvent également être représentées graphiquement sur le graphique de cycle.

REMARQUE Reportez-vous à la Guide de l'utilisateur du logiciel Hub "Choix des paramètres d'alarme avec le système CoPilot et le logiciel Hub" a pagina pour plus d'informations sur le choix des paramètres d'alarme.

Les **G** valeurs de procédé affichées en état d'avertissement seront surlignées en jaune, tandis que les **H** valeurs de procédé affichées en état d'alarme seront surlignées en rouge.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a 'Choose Alarms' dialog box. On the left, there is a sidebar with 'Alarms' and 'Machine Alarms' sections. The main area is titled 'Choose Alarms' and contains two columns: 'Variable Type' and 'Quantity'. The 'Variable Type' column lists various alarm types, with 'Back Pressure' selected. The 'Quantity' column lists 'Hydraulic Pressure' and 'Plastic Pressure', with 'Hydraulic Pressure' selected. At the bottom, there are 'Add' and 'Remove' buttons. A 'SAVE' button is also visible at the bottom right of the dialog box. Callouts A through E point to specific elements: A points to the 'Add' button, B points to the 'Machine Alarms' section in the sidebar, C points to the 'Back Pressure' variable, D points to the 'Hydraulic Pressure' quantity, and E points to the 'SAVE' button.

Sélection d'Alarme

Ajoutez des alarmes au widget Paramètres d'alarme ; après avoir ajouté des alarmes, définissez des limites d'alarme.

Ajouter des Alarmes Machine

Les alarmes de la machine sont calculées à partir des données des capteurs d'interface machine en fonction des minuteries, des positions, des pressions et de la viscosité du matériau (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur les minuteries, les positions, les pressions et la viscosité du matériau).

Appuyez sur le bouton **A AJOUTER** sur le widget Paramètres d'alarme, puis appuyez pour sélectionner **B Alarmes machine**; touchez pour sélectionner ou désélectionner une **C variable** machine, puis touchez pour sélectionner la **D quantité** désirée (machine ou normalisée), puis touchez z pour sélectionner le bouton **E ENREGISTRER** lorsque vous avez terminé. La **C variable** et la **D quantité** sélectionnées seront affichées dans le format correspondant sur le moniteur; reportez-vous à «Normalisation des Valeurs de Processus» on page 143 pour plus d'informations sur la machine par rapport aux valeurs normalisées.







Tableau de bord (suite)


Sélection d'Alarme (suite)


Ajouter des Alarmes de Moule

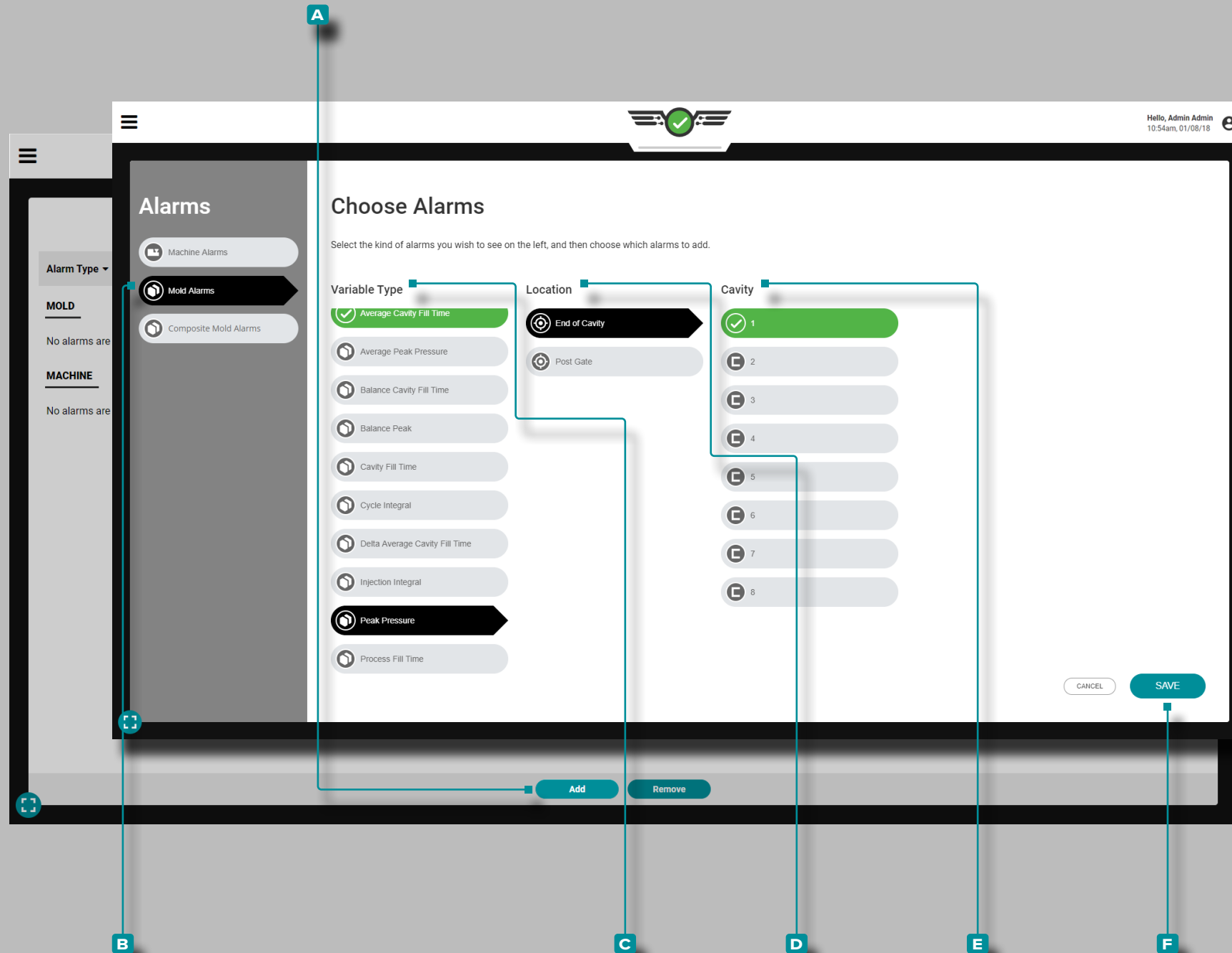
Les alarmes de moule *ne peuvent être configurées* que si des capteurs sont présents. Les alarmes de moule sont calculées à partir des données du capteur de pression de cavité, de température et de déformation du moule en fonction des intégrales, des pics ou des temps (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur les intégrales, les pics et les temps) ; données du capteur de température et données TCU.

Les alarmes de moule peuvent être définies pour la pression empreinte ou la température. Si un capteur est connecté mais pas configuré, il n'apparaîtra pas dans la liste des emplacements d'alarmes.

Appuyez  sur le bouton **A**  AJOUTER sur le widget Paramètres d'alarme, puis appuyez  sur sélectionner **B** Alarmes de moule; appuyez  pour sélectionner ou désélectionner un **C** type de variable de moule, un **D** emplacement et une **E** cavité; le cas échéant, appuyez  pour sélectionner l'ID du capteur. Appuyez  sur le bouton **F** ENREGISTRER lorsque vous avez terminé.

REMARQUE  Le cas échéant, plusieurs cavités peuvent être sélectionnées pour chaque alarme ; sélectionnez une cavité, puis sélectionnez l'ID de capteur pour cette cavité et répétez jusqu'à ce que toutes les cavités souhaitées et l'ID de capteur associé soient sélectionnés, puis sélectionnez TERMINÉ.

REMARQUE  Si un capteur précédemment assigné avec des configurations d'alarme est déconnecté, l'alarme ne sera pas automatiquement supprimée, mais ne fonctionnera pas non plus ; connectez et attribuez le capteur ou désélectionnez l'alarme pour continuer.



The screenshot shows the 'Choose Alarms' interface. On the left, there is a sidebar with 'Alarms' and 'Alarm Type' (MOLD, MACHINE). The main area is titled 'Choose Alarms' and contains three columns: 'Variable Type', 'Location', and 'Cavity'. The 'Variable Type' column has a list of variables, with 'Average Cavity Fill Time' and 'Peak Pressure' selected. The 'Location' column has 'End of Cavity' and 'Post Gate' selected. The 'Cavity' column has a list of cavities (1-8), with cavity 1 selected. At the bottom, there are 'Add' and 'Remove' buttons. Callouts A-F point to specific elements: A points to the 'Add' button, B points to the 'Mold Alarms' button in the sidebar, C points to the 'Average Cavity Fill Time' variable, D points to the 'End of Cavity' location, E points to cavity 1, and F points to the 'SAVE' button.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a web interface for configuring alarms. On the left, there is a sidebar with 'Alarms' and 'Alarm Type' (MOLD, MACHINE). The main area is titled 'Choose Alarms' and contains three columns: 'Variable Type', 'Location', and 'ID'. The 'Variable Type' column has options like 'Cavity Fill Time', 'Cycle Integral', 'Fill & Pack Integral', 'Fill & Pack Time', 'Injection Integral', and 'Peak Pressure'. The 'Location' column has 'End of Cavity' and 'Post Gate'. The 'ID' column has 'SELECT ALL', 'Average', 'High', 'Low', and 'Range'. At the bottom, there are 'Add' and 'Remove' buttons. Callouts A-F point to specific elements: A points to the 'Add' button, B points to the 'Composite Mold Alarms' button in the sidebar, C points to the 'Cavity Fill Time' button, D points to the 'End of Cavity' button, E points to the 'Average' button, and F points to the 'SAVE' button.

Sélection d'Alarme (suite)

Ajouter des alarmes de moule composite

Les alarmes de moule composite sont des alarmes qui utilisent des données de capteur composite haute, basse, moyenne ou de plage de variable récapitulative. Les alarmes de moule composite permettent de définir une seule alarme pour une variable récapitulative à l'aide de données de capteur composite au lieu de définir plusieurs alarmes pour plusieurs capteurs. Les alarmes de moule composite peuvent être configurées pour le temps de remplissage de la cavité, le cycle intégral, le remplissage & Pack Intégral, Remplissage & Variables récapitulatives du temps de conditionnement, de l'intégrale d'injection et de la pression de pointe.

Appuyez sur le bouton **A Ajouter** sur le widget Paramètres d'alarme, puis appuyez sur sélectionner **B Composite Mold Alarms**; appuyez pour sélectionner ou désélectionner un moule **C Type de variable**, **D Emplacement** et **E ID** (Moyenne, Élevée, Basse ou Plage). Appuyez sur le bouton **F ENREGISTRER** lorsque vous avez terminé.

Tableau de bord (suite)

Alarm Settings
Sort By: Cavity

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
MOLD					
Average Cavity Fill Time		0.63		0.63	s
1 Set your alarm limits by: Percentage or Sigma					
Peak Pressure, End of Cavity 1		2359.63		2359.63	psi
Peak Pressure, End of Cavity 2		2260.72		2260.72	psi
Average Peak Pressure, Post Gate		2317.24		2281.92	psi
Fill & Pack Integral, End of Cavity 1		761.79		656.95	psi-sec
Fill & Pack Integral, End of Cavity 2		639.93		578.96	psi-sec
Average Peak Pressure, End of Cavity		2310.18		2310.18	psi
MACHINE					
Cushion, Stroke Volume		0.78		0.78	in³
Cycle Time		18.29		18.30	s
Cooling Time		8.89		8.89	s
Back Pressure, Hydraulic Pressure		65.93		65.93	psi
Effective Viscosity		1995.96		2028.24	psi-sec

Réglage des Alarmes

Avec la machine de moulage par injection en mode automatique, exécutez le process jusqu'à ce qu'il se stabilise pour créer une courbe étalon à l'aide de données en temps réel; pour en savoir plus sur la création de modèles, reportez-vous à «Modèles de Processus de Graphe Cyclique» on page 76. Les limites d'alarme peuvent être définies de trois manières : manuellement, par pourcentage ou par sigma.

Quelle que soit la méthode de réglage de la limite d'alarme, la plupart des modifications s'appliqueront au cycle CURRENT. Les modifications de configuration suivantes seront appliquées au cycle suivant : niveaux d'alarme, ajustements des valeurs récapitulatives, seuil de remplissage de la pression de la cavité, seuil de détection de transfert, temps de cycle standard, temps d'arrêt et pause.

DÉFINITION SEUIL DE REMPLISSAGE DE LA PRESSION DE LA CAVITÉ Ensemble de conditions de process qui doivent être présentes pendant un cycle pour que le système CoPilot calcule le remplissage de la cavité ; les conditions comprennent le franchissement de ligne zéro, le franchissement de ligne zéro volume / pression d'injection et le temps de remplissage dans la cavité.

DÉFINITION SEUIL DE DÉTECTION DE DÉCOUVERTE DE TRANSFERT Un ensemble de conditions de processus qui doivent être présentes pendant un cycle pour que le système CoPilot calcule la commutation ; les conditions incluent le signal de séquence avant d'injection et le signal de déplacement de la vis, le signal de course / vitesse.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows the 'Alarm Settings' interface. At the top, there is a header with a logo, a user profile 'Hello, admin admin', and the time '11:21 am, 7/5/22'. Below the header, the 'Alarm Settings' section includes a 'Sort By: Cavity' dropdown and a table of alarm parameters. The table is divided into 'MOLD' and 'MACHINE' sections. A modal window is open for editing the 'Cushion, Stroke Volume' parameter, showing 'Lower Limit' and 'Upper Limit' fields with values of 0.78. Callouts A through E point to specific elements: A points to the 'Template Value' column, B points to the edit icon, C points to the 'Lower Limit' input field, D points to the 'Upper Limit' input field, and E points to the 'SAVE' button.

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
MOLD					
Process Fill Time		0.42		0.43	s
Balance Cavity Fill Time		99.60		99.61	%
Peak Pressure, End of Cavity 1		2359.63		2373.76	psi
Fill & Pack Integral, End of Cavity 1		761.79		738.90	psi-sec
MACHINE					
Cushion, Stroke Volume		0.78	0.78		in ³
1 Set your alarm limits by: Percentage or Sigma 2 Enter Percentage 15% SET LIMITS					
Hold Pressure, Hydraulic Pressure		401.10		403.85	psi
Recovery Time		6.82		6.90	s
Effective Viscosity		1995.96		2017.28	psi-sec
Hold Time		4.54		4.55	s
Shot Size, Stroke Volume		2.13		2.13	in ³
Cycle Time		18.29		18.30	s
Cooling Time		8.89		8.89	s
Part Out Time		4.37		4.36	s

Réglage Manuel des Limites d'Alarme

Une fois qu'un modèle est chargé et **A** les valeurs du modèle sont renseignées, appuyez sur le **B** modifier l'icône sur l'entête du tableau pour modifier toutes les alarmes, **OU** Appuyez sur l'icône **B** icône de modification à côté d'une valeur de processus individuelle pour modifier cette valeur. Tapez sur les champs souhaités pour entrer une **C** limite inférieure et **D** une limite supérieure pour chaque valeur de processus ; appuyez sur le bouton **E** SAVE pour définir des limites.

Tableau de bord (suite)

Alarm Settings
Sort By: Cavity

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
MOLD					
Process Fill Time		0.42		0.43	s
Balance Cavity Fill Time		99.60		99.61	%
Peak Pressure, End of Cavity 1		2359.63		2373.76	psi
Fill & Pack Integral, End of Cavity 1		761.79		738.90	psi-sec
MACHINE					
Cushion, Stroke Volume		0.78		0.78	in³

1 Set your alarm limits by: **Percentage** or Sigma 2 Enter Percentage **15%**

Hold Pressure, Hydraulic Pressure	401.10		403.85	psi
Recovery Time	6.82		6.90	s
Effective Viscosity	1995.96		2017.28	psi-sec
Hold Time	4.54		4.55	s
Shot Size, Stroke Volume	2.13		2.13	in³
Cycle Time	18.29		18.30	s
Cooling Time	8.89		8.89	s
Part Out Time	4.37		4.36	s

Réglage des Limites d'Alarme par Pourcentage

Les limites d'alarme peuvent être définies par pourcentage collectivement ou individuellement.

1. Définir les limites d'une alarme par pourcentage

Une fois qu'un modèle est chargé et **A** les valeurs du modèle sont renseignées, appuyez sur le **B** Modifier l'icône à côté de l'alarme souhaitée. Appuyez sur la **C** calculatrice, puis appuyez sur le bouton **D** de pourcentage. Si vous le souhaitez, appuyez sur le champ pour saisir un **E** pourcentage par défaut différent. Appuyez sur le bouton Définir les **F** limites pour remplir automatiquement les limites inférieure et supérieure à l'aide d'un calcul en pourcentage de la valeur cible. Le pourcentage par défaut est de 15 %. Appuyez sur le bouton **G** ENREGISTRER pour enregistrer les valeurs, ou appuyez sur le bouton **H** Annuler pour annuler les modifications.

2. Définir Toutes les Limites d'Alarmes par Pourcentage

Une fois qu'un modèle est chargé et **A** les valeurs du modèle sont renseignées, appuyez sur le **B** modifier l'icône sur l'en-tête du tableau pour modifier toutes les alarmes. Appuyez sur la calculatrice **C**, puis appuyez sur le bouton de pourcentage **D**. Si vous le souhaitez, appuyez sur le champ pour saisir un **E** pourcentage par défaut différent. Appuyez sur le bouton **F** DÉFINIR LES LIMITES D'ALARME pour remplir automatiquement les limites inférieure et supérieure à l'aide d'un calcul en pourcentage de la valeur cible. Le pourcentage par défaut est de 15 %. Appuyez sur le bouton **G** ENREGISTRER pour enregistrer les valeurs, ou appuyez sur le bouton **H** Annuler pour annuler les modifications.

Tableau de bord (suite)

Réglage des alarmes à l'aide de Sigma

Sigma, la lettre grecque σ ou s minuscule, est le symbole utilisé pour représenter l'écart type ; un écart type – « sigma » – est une description de la distance entre un échantillon ou un point de données et sa moyenne (également appelée « moyenne »). Un point de données avec une valeur sigma plus élevée (écart-type plus élevé) est plus éloigné de la moyenne qu'un point de données avec une valeur sigma plus faible. Reportez-vous à X pour la formule de calcul sigma.

Le système CoPilot calcule la norme deviation/sigma valeur à partir du nombre saisi de prises de vue précédentes. Il multiplie ensuite la norme deviation/sigma par le nombre saisi, l'ajoute à la moyenne et définit le résultat comme alarme de niveau haut (« Limite supérieure »). Il soustrait la norme deviation/sigma de la moyenne, et la définit comme alarme de niveau bas ("Lower Limit").

Le nombre par défaut du système CoPilot de prises de vue précédentes (cycles) utilisé pour calculer la norme deviation/sigma est vingt, et le nombre par défaut de standards deviations/sigmas added/subtracted to/from la moyenne pour calculer les limites d'alarme est de $4,5 \sigma$. Les cycles de rejet et d'arrêt ne sont pas exclus des calculs.

Le processus DOIT être stable pendant un minimum recommandé de vingt tirs avant d'ajouter des alarmes, bien que le plus petit nombre de tirs pouvant être entré soit dix. Si des valeurs de démarrage étaient utilisées pour calculer l'écart type, la variation rendrait les valeurs folles et inutiles.

Les niveaux d'alarme réglés sur sigma ne représentent aucune caractéristique spécifique de la pièce. Pour déterminer si une pièce est bonne ou mauvaise à une valeur spécifique, effectuez une étude de corrélation de pièce sur le logiciel The Hub.

Alarm Settings
Sort By: Cavity

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
MOLD					
Process Fill Time		0.42		0.49	s
Balance Cavity Fill Time		99.60		99.64	%
1 Set your alarm limits by: <input type="radio"/> Percentage or <input checked="" type="radio"/> Sigma 2 Enter Sigma Value: <input type="text" value="4.5"/> 3 Calculate value based on <input type="text" value="20"/> previous shots <input type="button" value="SET LIMITS"/>					
Fill & Pack Integral, End of Cavity 1		761.79		857.03	psi-sec
MACHINE					
Cushion, Stroke Volume		0.78		0.78	in ³
Fill Time		0.48		0.56	s
Hold Pressure, Hydraulic Pressure		401.10		404.76	psi
Recovery Time		6.82		6.93	s
Effective Viscosity		1995.96		2202.34	psi-sec
Hold Time		4.54		4.44	s
Shot Size, Stroke Volume		2.13		2.13	in ³
Cycle Time		18.29		18.25	s
Cooling Time		8.89		8.89	s
Part Out Time		4.37		4.36	s

Tableau de bord (suite)

	Sigma Mean	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
Balance Cavity Fill Time	99.60	99.64		%
Fill & Pack Integral, End of Cavity 1	761.79	857.03		psi-sec
Cushion, Stroke Volume	0.78	0.78		in³
Fill Time	0.48	0.56		s
Hold Pressure, Hydraulic Pressure	401.10	404.76		psi
Recovery Time	6.82	6.93		s
Effective Viscosity	1995.96	2202.34		psi-sec
Hold Time	4.54	4.44		s
Shot Size, Stroke Volume	2.13	2.13		in³
Cycle Time	18.29	18.25		s
Cooling Time	8.89	8.89		s
Part Out Time	4.37	4.36		s

Réglage des Alarmes à l'Aide de Sigma (a continué)

Un modèle actif n'est pas nécessaire pour définir les alarmes à l'aide de sigma.

Appuyez sur le **A** modifier l'icône sur l'en-tête du tableau pour modifier toutes les alarmes, ou appuyez sur l'icône **A** icône de modification à côté d'une valeur de processus individuelle pour modifier cette valeur. Appuyez sur la **B** calculatrice, puis appuyez sur le bouton **C** Sigma. Si vous le souhaitez, appuyez sur le champ pour entrer une valeur sigma **D** différente ou appuyez sur le champ pour entrer un nombre différent de prises de **E** vue précédentes à partir desquelles calculer les limites. Appuyez sur le bouton **F** DÉFINIR LES LIMITES D'ALARME/RÉGLER LES LIMITES pour remplir automatiquement les limites inférieure et supérieure à l'aide d'un calcul d'écart type. Appuyez sur le bouton **G** ENREGISTRER pour enregistrer les valeurs, ou appuyez sur le bouton **H** Annuler pour annuler les modifications.

Lorsque les alarmes sont définies à l'aide de sigma, une colonne "Sigma Mean" apparaît dans les paramètres d'alarme. La moyenne sigma est la somme des valeurs sigma calculées d'une variable récapitulative divisée par le nombre de valeurs sigma calculées pour la variable récapitulative.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows the 'Alarm Settings' interface. At the top, there is a header with a logo, a user profile 'Hello, Admin Admin', and a date '10:54am, 01/08/18'. Below the header is a 'Sort By: Type' dropdown. The main content is a table with columns: Alarm Type, Lower Limit, Template Value, Upper Limit, Previous Cycle, and Units. The table is divided into sections for MOLD and MACHINE. Callout A points to the 'Remove' button in the bottom left. Callout B points to the minus sign icons in the right column of the table. Callout C points to the 'APPLY' button at the bottom of the table.

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Upper Limit	Previous Cycle	Units
MOLD					
Average Peak Pressure, Post Gate		14.70		14.74	psi
Balance Peak, Post Gate		94.71		95.61	%
Peak Pressure, Post Gate 1		14.25		?	psi
Peak Pressure, Post Gate 3		15.80		?	psi
Process Fill Time		0.13		0.14	sec
MACHINE					
Back Pressure, Plastic Pressure	56.00	65.93	76.00	65.93	psi
Cooling Time	8.80	10.39	11.90	8.89	sec
Cushion, Stroke Volume	0.66	0.78	0.90	0.78	in ³
Cycle Time	17.10	20.09	23.10	18.29	sec
Decompress, Stroke Volume	0.21	0.25	0.29	0.25	in ³
Effective Viscosity	103.00	121.34	140.00	125.07	psi/sec
Fill Pressure, Plastic Pressure	871.00	866.17	1111.00	869.45	psi

Retirer une Alarme

Appuyez sur le bouton **A SUPPRIMER LES ALARMES** sur le widget Paramètres d'alarme, puis appuyez sur une ou plusieurs alarmes pour sélectionner les alarmes à **B supprimer**; appuyez sur le bouton **C APPLIQUER** pour supprimer les alarmes sélectionnées.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows the 'Alarm Settings' interface. At the top, there's a header with a user profile 'Hello, admin admin' and a date '12:43 pm, 9/13/22'. Below the header is a table with columns: Alarm Type, Lower Limit, Template Value, Sigma Mean, Upper Limit, Previous Cycle, and Unit. The table is divided into 'MOLD' and 'MACHINE' sections. A modal window titled 'Warning Limits' is open, showing a toggle for 'Warning Limits' (ON), an input field for 'Enter Warning Percentage' (10%), and a range slider for 'Warning 10%' with 'Lower Limit' and 'Upper Limit' markers. The modal also has 'CANCEL' and 'SET WARNING LIMITS' buttons. Callout letters A through J are placed around the interface to indicate specific actions.

Alarm Type	Lower Limit	Template Value	Sigma Mean	Upper Limit	Previous Cycle	Unit
MOLD						
Balance Peak, Post Gate	84.48	99.39	-44.36			
Balance Peak, Mid Cavity	63.78	75.03	-2.44			
Balance Peak, End of Cavity	82.93	97.56	-83.64			
Average Peak Pressure, End of Cavity	1109.31	1305.07	6155.67			
MACHINE						
Cushion, Stroke Volume	0.57	0.79	0.78			
Cycle Time	15.52	18.38	18.35			
Cooling Time	7.56	8.89	8.89	10.22	8.89	s
Back Pressure, Hydraulic Pressure	56.04	65.93	65.93	75.82	65.93	psi
Effective Viscosity	2641.48	3107.63	1851.48	3573.77	1838.75	psi-sec

Limites d'Avertissement

Définition des Limites d'avertissement


Appuyez sur le **A** modifier l'icône sur l'en-tête du tableau, puis appuyez sur la **B** calculatrice. Appuyez sur le bouton **C** Limites d'avertissement. Si les limites d'avertissement sont désactivées, appuyez sur le bouton **D** activé. Appuyez sur le champ pour saisir un **E** pourcentage d'avertissement, ou appuyez sur le bouton, maintenez enfoncé et faites glisser les curseurs **F** vers le **E** pourcentage d'avertissement souhaité. Appuyez sur le bouton **G** DÉFINIR LES LIMITES d'avertissement pour enregistrer les paramètres des limites d'avertissement. Appuyez sur le bouton **I** ENREGISTRER sur l'en-tête du tableau pour enregistrer et appliquer les paramètres, ou appuyez sur le bouton de **J** sortie pour annuler toute modification des paramètres.

Tableau de bord (suite)

Graphe de Cycle

Courbes de Données de Cycle

Le graphique de cycle affiche les données de cycle sous forme de courbes en temps réel de la machine connectée et des capteurs de moule tels que la pression d'empreinte, le volume et la vitesse d'injection et les pressions d'empreinte ; le graphique de cycle affiche en outre les états des signaux de séquence de la machine (signal activé ou désactivé) dans une zone distincte sous le graphique des courbes.

A L'axe des x indique le temps; **B** l'axe des y indique la valeur de processus (pression, volume, vitesse, etc.), par conséquent, les **C** courbes de cycle fournissent une représentation visuelle des valeurs de processus sur la durée d'un cycle. Appuyez  et maintenez sur le graphique du cycle pour révéler le **D** curseur; le **D** curseur affiche les valeurs de la courbe des données de cycle. Faites glisser le **D** curseur ← vers la gauche et vers la droite → pour afficher les valeurs sur toute la courbe de données du cycle.

États de Séquence de la Machine

Le **E** graphique des états de séquence machine affiche l'état actuel de chaque signal de séquence machine affecté. Si un signal de séquence est activé, la ligne correspondante apparaîtra dans la moitié supérieure de la zone de ce signal de séquence (haut); si un signal de séquence est désactivé, la ligne correspondante apparaîtra dans la moitié inférieure de la zone de ce signal de séquence (bas).

Les états de séquence de la machine sont particulièrement utiles pour analyser les courbes de données de cycle. Les courbes de données de cycle doivent suivre des chemins prévisibles au cours d'un cycle; référencer les états de séquence de la machine par rapport aux courbes de données de cycle pour vérifier que le processus fonctionne comme prévu tout au long des cycles.

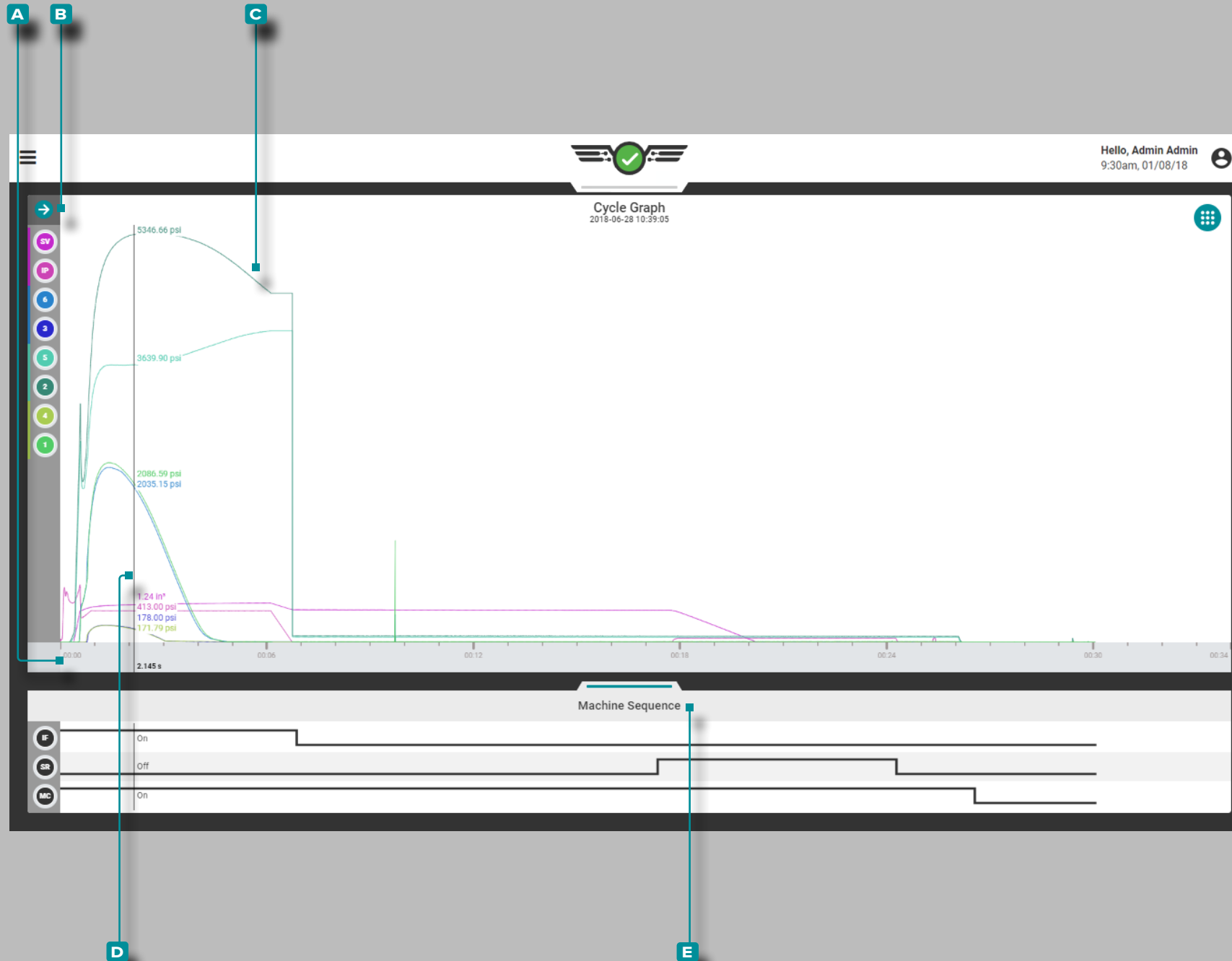


Tableau de bord (suite)



Commandes du Graphique de Cycle

Il graphique del ciclo può visualizzare le curve dei dati del ciclo della macchina e dello stampo; il numero effettivo di curve dei dati di ciclo disponibili dipende dall'attrezzatura (macchina e stampo) installata.

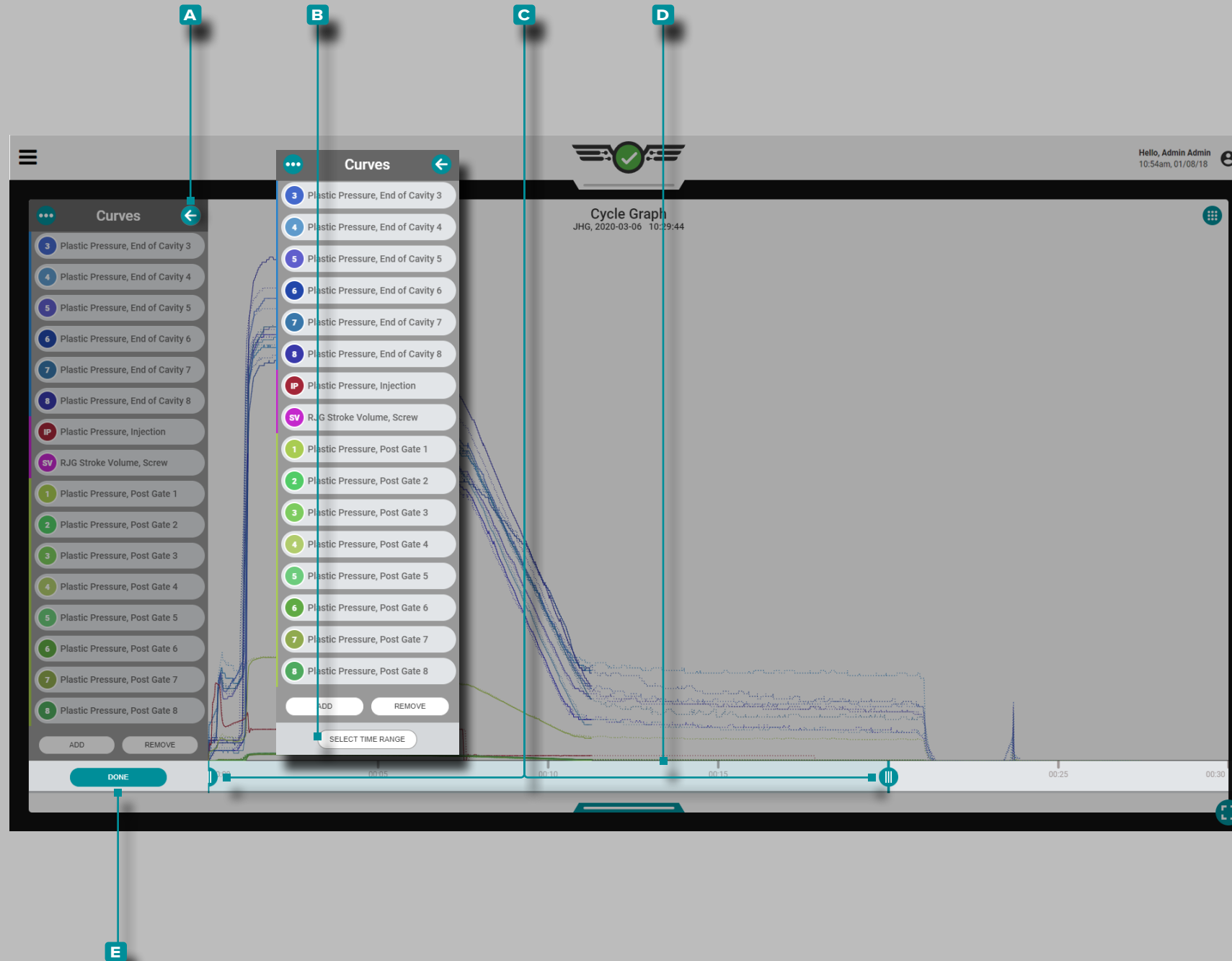
Ajouter des Courbes

Toccare il pulsante **A** freccia per espandere e visualizzare il menu della curva dei dati del ciclo, quindi toccare il pulsante **B** AGGIUNGI per visualizzare le curve dei dati del ciclo della macchina, dello stampo o dello stampo composito selezionabili; toccare il **C** tipo di curva dei dati del ciclo desiderato, quindi toccare il pulsante **D** FATTO per tornare al grafico del ciclo.

Supprimer les Courbes

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu des courbes de données de cycle, puis appuyez sur le bouton **E** SUPPRIMER pour activer les courbes de données de cycle actuelles à supprimer; appuyez sur la **F** courbe de données de cycle souhaitée, puis appuyez sur le bouton **G** APPLIQUE R pour la supprimer du graphique.

Tableau de bord (suite)



Commandes du Graphique de Cycle (suite)

Agrandir

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu des courbes de données de cycle, puis appuyez sur le bouton **B** **SELECT TIME RANGE** pour zoomer sur une sélection de temps du graphique de cycle. Appuyez , maintenez et faites glisser l'un des **C** curseurs ou les deux jusqu'à l'heure sélectionnée.

Appuyez , maintenez et faites glisser la **D** barre de sélection de temps pour faire un panoramique à gauche ou à droite sur le graphique cyclique. Appuyez sur le bouton **E** **TERMINÉ** pour appliquer les modifications.

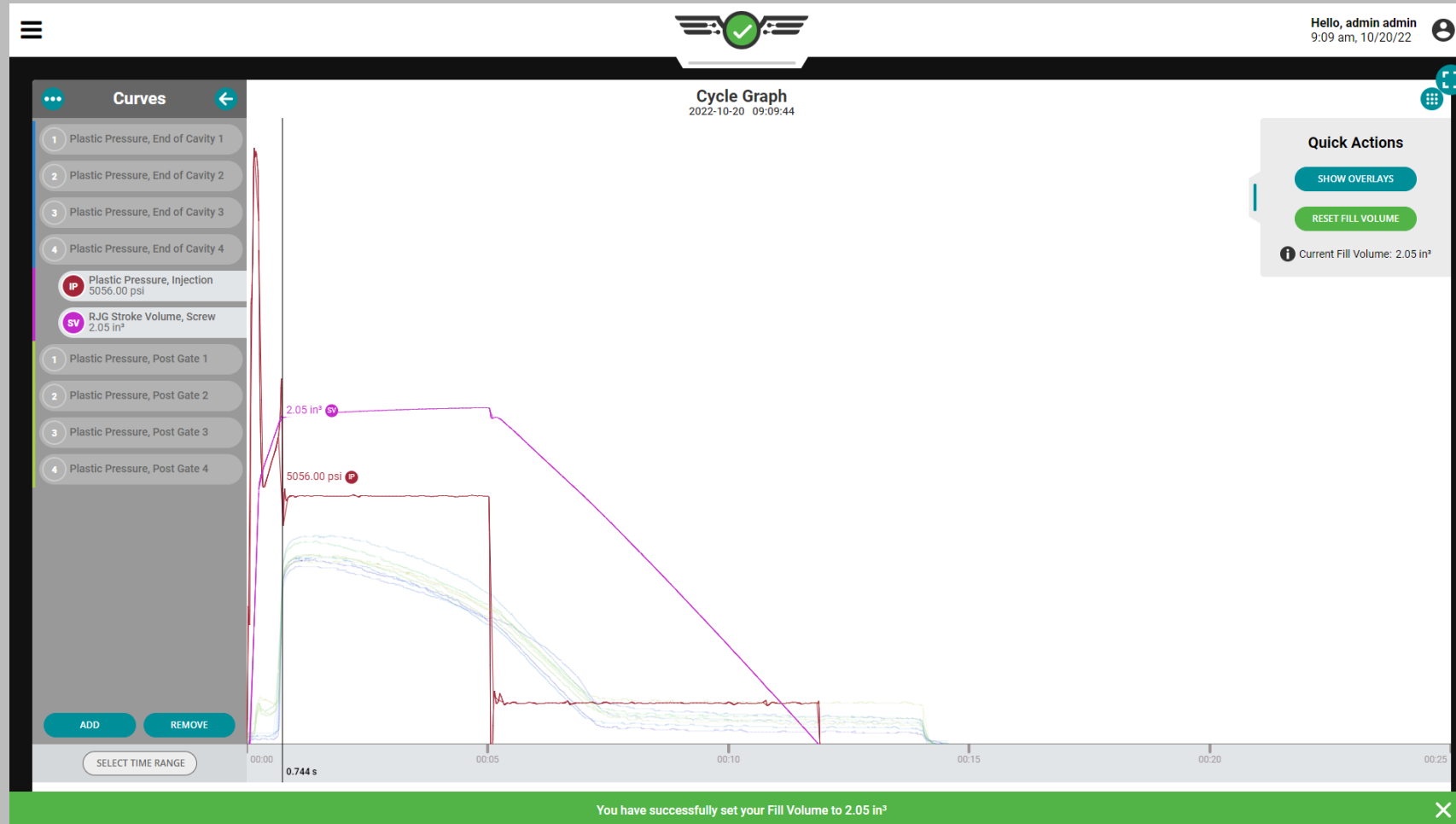
Agrandir

Appuyez sur le bouton **B** **SÉLECTIONNER LA PLAGE DE TEMPS** pour zoomer sur une sélection de temps du graphique du cycle, puis appuyez , maintenez et faites glisser l'un ou les deux **C** curseurs vers l'heure sélectionnée. Appuyez sur le bouton **E** **TERMINÉ** pour appliquer les modifications.

Panoramique

Appuyez , maintenez et faites glisser sur le graphique du cycle pour faire un panoramique à gauche ou à droite à tout moment.

Tableau de bord (suite)



Régler le volume de remplissage au curseur

Dans les processus découplés, la phase de remplissage (vitesse) est séparée de la phase d'emballage (pression), par conséquent, les processus DÉCOUPLÉS II et DÉCOUPLÉS III nécessitent le signal de séquence de la machine «remplir». La plupart des machines ne produisent pas le signal de remplissage, de sorte que le signal peut être généré en utilisant la position zéro de la vis et une position de volume de remplissage définie.

Pour utiliser la fonction Définir le volume de remplissage au curseur, il doit y avoir les éléments suivants:

- une entrée de course de machine configurée, provenant d'un LE-R-50 ou d'un IA1-M-V configuré pour la course (voir «Position / Vitesse de Course (Machines Electriques)» on page 13 OU «Position / Vitesse de Course (Machines Hydrauliques)» on page 14)




ET


- une entrée de pression d'injection de machine configurée — provenant d'un capteur de pression d'injection ou d'un IA1-M-V configuré pour la pression d'injection (voir «Pression d'Injection (Machines Electriques)» on page 15 OU «Pression d'Injection (Machines Hydrauliques)» on page 16).


Tableau de bord (suite)

Régler le volume de remplissage au curseur (suite)

Pour régler le volume de remplissage à l'aide du curseur, procédez comme suit:

1. Démarrez le travail dans le logiciel CoPilot avec la machine de moulage fonctionnant en mode automatique.
2. Accédez au tableau de bord des travaux, puis développez le graphique de cycle en plein écran. Les courbes «pression d'injection» et «volume d'injection» doivent être visibles. Une fois que plusieurs cycles «normaux» sont observés, examinez les courbes de pression d'injection et de volume d'injection pour «la fin du remplissage rapide» - généralement représenté comme un pic local dans la courbe de pression d'injection ou un changement soudain de la pente de la courbe de volume, où il se déplace de raide à peu profond. Cela se produit régulièrement au même moment.
3. Appuyez  sur et maintenez sur le graphique; le curseur apparaîtra. Faites glisser le curseur juste avant la fin du remplissage rapide. Appuyez  sur, maintenez enfoncé et faites glisser le curseur du menu Cycle Graph **A** Quick Actions vers la gauche. Appuyez  sur le bouton **B** RÉGLER LE VOLUME DE REMPLISSAGE pour régler la position du volume de remplissage à l'emplacement sélectionné sur le graphique du cycle. Une **C** notification apparaîtra pour confirmer la position de volume de remplissage attribuée. La position de volume de remplissage sélectionnée sera enregistrée avec le processus et remplacera tous les autres signaux de la machine qui peuvent être attribués; la position du volume de remplissage persistera également jusqu'à ce qu'elle soit réinitialisée ou qu'une nouvelle position de volume de remplissage soit définie.

Pour réinitialiser la position du volume de remplissage, appuyez sur  le bouton **D** RÉINITIALISER LE VOLUME DE REMPLISSAGE dans le menu **A** Actions rapides .

Pour remplacer une position de volume de remplissage sélectionnée, sélectionnez une nouvelle position, puis appuyez sur  le bouton **B** RÉGLER LE VOLUME DE REMPLISSAGE dans le menu **A** Actions rapides .

Le temps de remplissage est calculé en fonction du volume de remplissage sélectionné à l'aide de la fonction Définir le volume de remplissage au curseur.

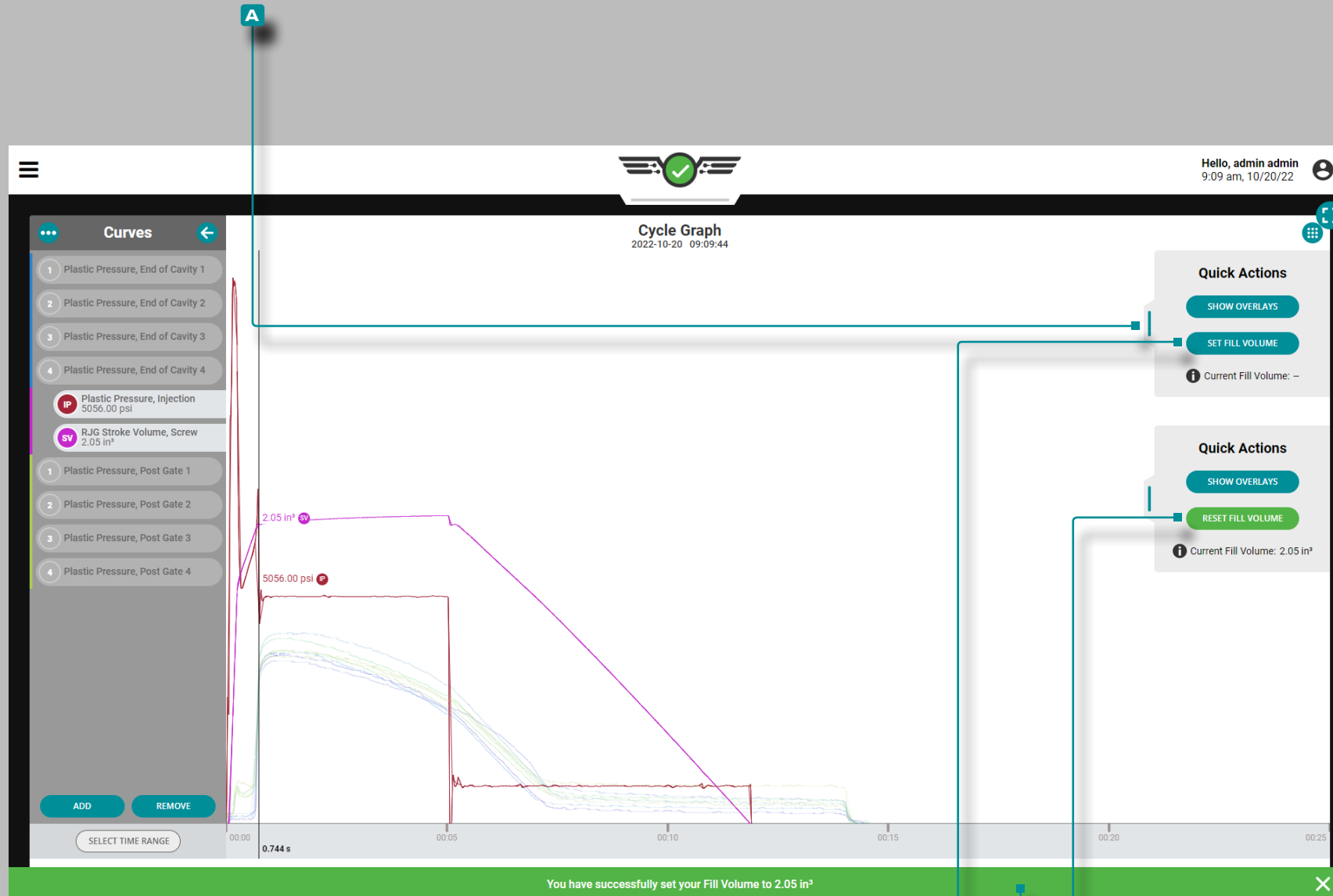
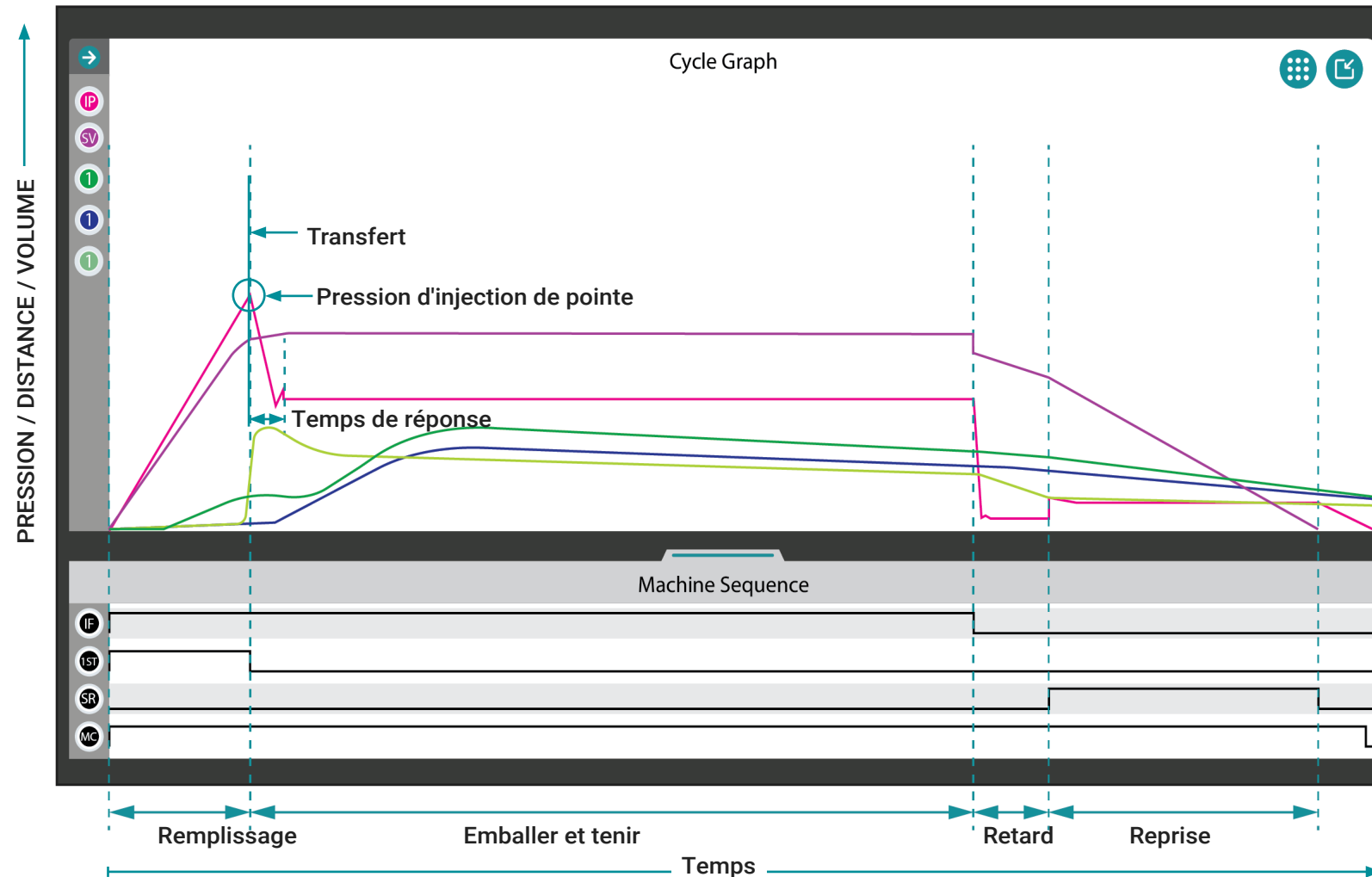


Tableau de bord (suite)



Courbes de Graphe de Cycle de Surveillance

Les courbes du graphique de cycleⁱ sont une indication visuelle de ce qui se passe à l'intérieur du moule et doivent donc être surveillées pour identifier les changements dans le processus.

REMARQUE Les courbes illustrées et décrites ci-dessous sont à titre informatif uniquement. Chaque processus est unique et les formes de courbe sont spécifiques au moule et s'écartent souvent considérablement des courbes idéales illustrées.

La courbe de pression d'injection montre les niveaux de pression pendant le cycle de moulage. La courbe du volume d'injection (ou course) montre le volume de matière déplacé par la vis dans le moule. Les courbes de pression dans la cavité montrent la pression du matériau détectée par les capteurs de pression dans la cavité pendant le cycle de moulage.

Les changements dans le processus (pression d'injection, volume d'injection et pression dans la cavité) sont facilement détectés en surveillant les courbes du graphique de cycle correspondantes. De plus, des changements dans les performances de la machine peuvent être détectés; par exemple, un pic dans la courbe du volume d'injection après la phase de remplissage indique souvent un problème potentiel avec le clapet anti-retour.

Tableau de bord (suite)

Courbe de Pression d'Injection

La courbe de pression d'injection est représentée sur le graphique du cycle en rose. La pression d'injection peut être surveillée pour détecter les changements dans la vitesse et le temps de remplissage, la pression du premier étage, la pression d'emballage et de maintien et la contre-pression (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur ces variables).

La courbe de pression d'injection doit avoir une forte pente à partir du début du cycle, ce qui montre la construction de la pression entre le début du cycle et la fin du temps de remplissage. Lorsque la pression d'injection de pointe est atteinte, la courbe est à son point le plus élevé sur le graphique du cycle et les éléments suivants sont également applicables:

- Le point auquel dans les applications de moulage découpé II et III les cavités du moule sont remplies à 95–98% / 85–90%.
- Point auquel le temps de remplissage se termine et est calculé, et le temps de conditionnement et de maintien commence.
- Le point connu sous le nom de position de transfert (X-fer, V → P) dans lequel la commande passe de la vitesse à la pression (maintien).

La courbe diminuera lorsque le transfert de la vitesse à la pression se produira. Bien que la courbe puisse à nouveau augmenter légèrement, elle se nivellera lorsque la pression est équilibrée dans les cavités à la pression de maintien.

La courbe diminuera brusquement pour indiquer la fin du maintien; le temps de conditionnement et de maintien se termine et est calculé, et le temps de retard commence.

La pression augmentera alors légèrement lorsque le temps de retard se termine et est calculé, et la récupération de la vis commence (et le temps de récupération commence), jusqu'à ce qu'elle tombe sur l'axe des x, signalant la fin de la récupération et le temps de récupération est calculé. La contre-pression est calculée pendant le temps de récupération.

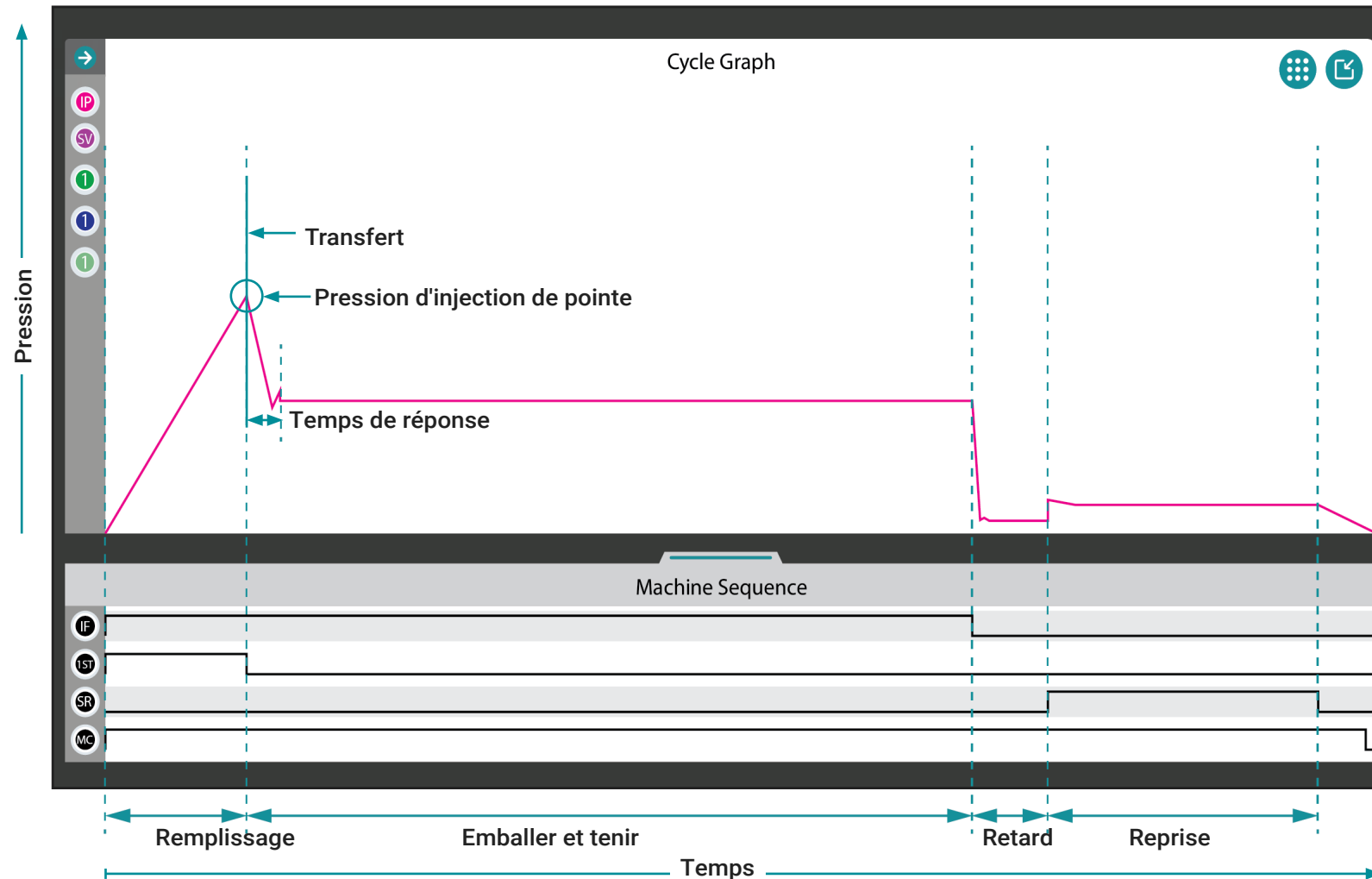
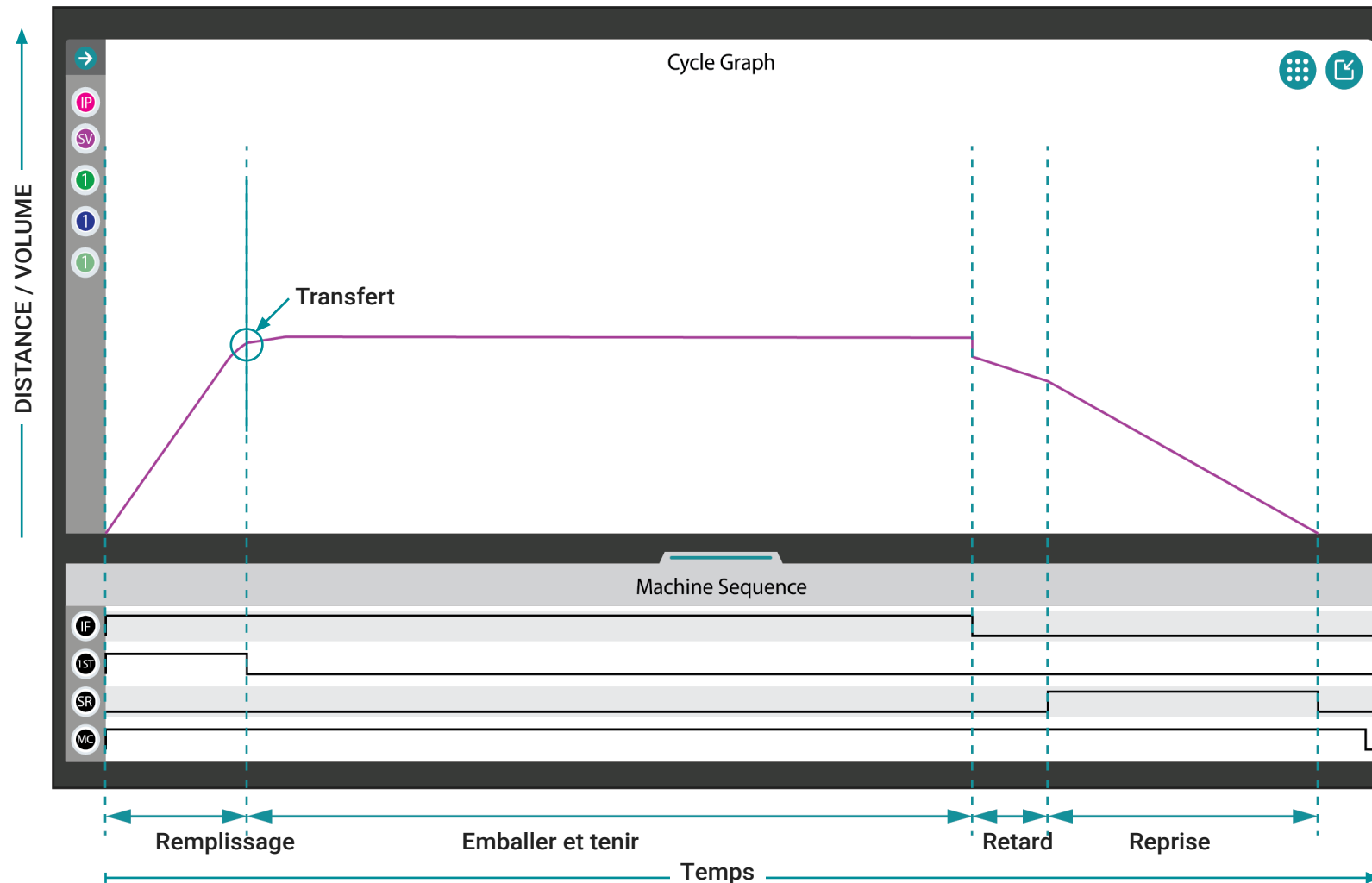


Tableau de bord (suite)



Course d'Injection / Courbe de Volume

La courbe course / volume d'injection est représentée sur le graphique du cycle en magenta. L'injection peut être surveillée sous forme de course (distance) ou de volume, et peut être utilisée pour détecter les changements de volume de remplissage (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur le volume d'injection).

La courbe course / volume d'injection doit avoir une forte inclinaison au début du cycle, ce qui montre l'augmentation de la matière dans le moule entre le début du cycle et la fin du temps de remplissage. Lorsque les cavités du moule sont remplies à 95–98% / 85–90% (procédés de moulage découplé II et III), la position de transfert est atteinte et le contrôle passe de la vitesse à la pression (maintien) - également appelé X-fer, $V \rightarrow P$. Le point auquel également à ce moment, le temps de remplissage se termine et est calculé, et le temps de conditionnement et de maintien commence.

La courbe continuera à grimper, bien que de manière beaucoup plus graduelle, à mesure que le transfert de la vitesse à la pression se produira et que la pièce sera tassée. La courbe diminuera alors pour indiquer la fin du maintien; le temps de conditionnement et de maintien se termine et est calculé, et le temps de retard commence.

La courbe diminuera alors légèrement au fur et à mesure que la pièce refroidit et rétrécit, le temps de retard se termine et est calculé, et la récupération de la vis commence (et le temps de récupération commence). Lorsque la récupération se termine et que la pièce est éjectée, le temps de récupération est calculé. La contre-pression est calculée pendant le temps de récupération.

Tableau de bord (suite)

Courbes de Pression de la Cavité Après la Porte

La courbe de pression de la cavité PG est représentée sur le graphique du cycle en vert. La pression de la cavité post-grille peut être surveillée pour détecter les changements de débit de conditionnement, de vitesse de refroidissement, de pression de pointe et d'intégrale de cycle (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur ces variables).

La courbe de pression de la cavité PG doit être plate au début du cycle, puis monter lentement de l'heure de début du cycle à la fin du temps de remplissage, montrant l'augmentation de la matière dans le moule au-delà du capteur de l'heure de début du cycle à la fin du temps de remplissage. Lorsque les cavités du moule sont remplies à 95-98% / 85-90% (procédés de moulage découplé II et III), la position de transfert est atteinte et le contrôle passe de la vitesse à la pression (maintien) - également appelé X-fer, V → P. Le point auquel également à ce moment, le temps de remplissage se termine et est calculé, et le temps de conditionnement et de maintien commence.

La courbe se nivellera puis continuera à monter au fur et à mesure que le transfert de la vitesse à la pression se produira. La courbe diminuera lentement après la deuxième montée pour indiquer le joint de la porte jusqu'à la fin de la cale; le temps de conditionnement et de maintien se termine et est calculé, et le temps de retard commence.

La courbe diminuera alors légèrement plus que pendant le conditionnement et le maintien à mesure que la pièce refroidit et rétrécit, le temps de retard se termine et est calculé, et la récupération de la vis commence (et le temps de récupération commence). Lorsque la récupération se termine et que la pièce est éjectée, le temps de récupération est calculé. La contre-pression est calculée pendant le temps de récupération.

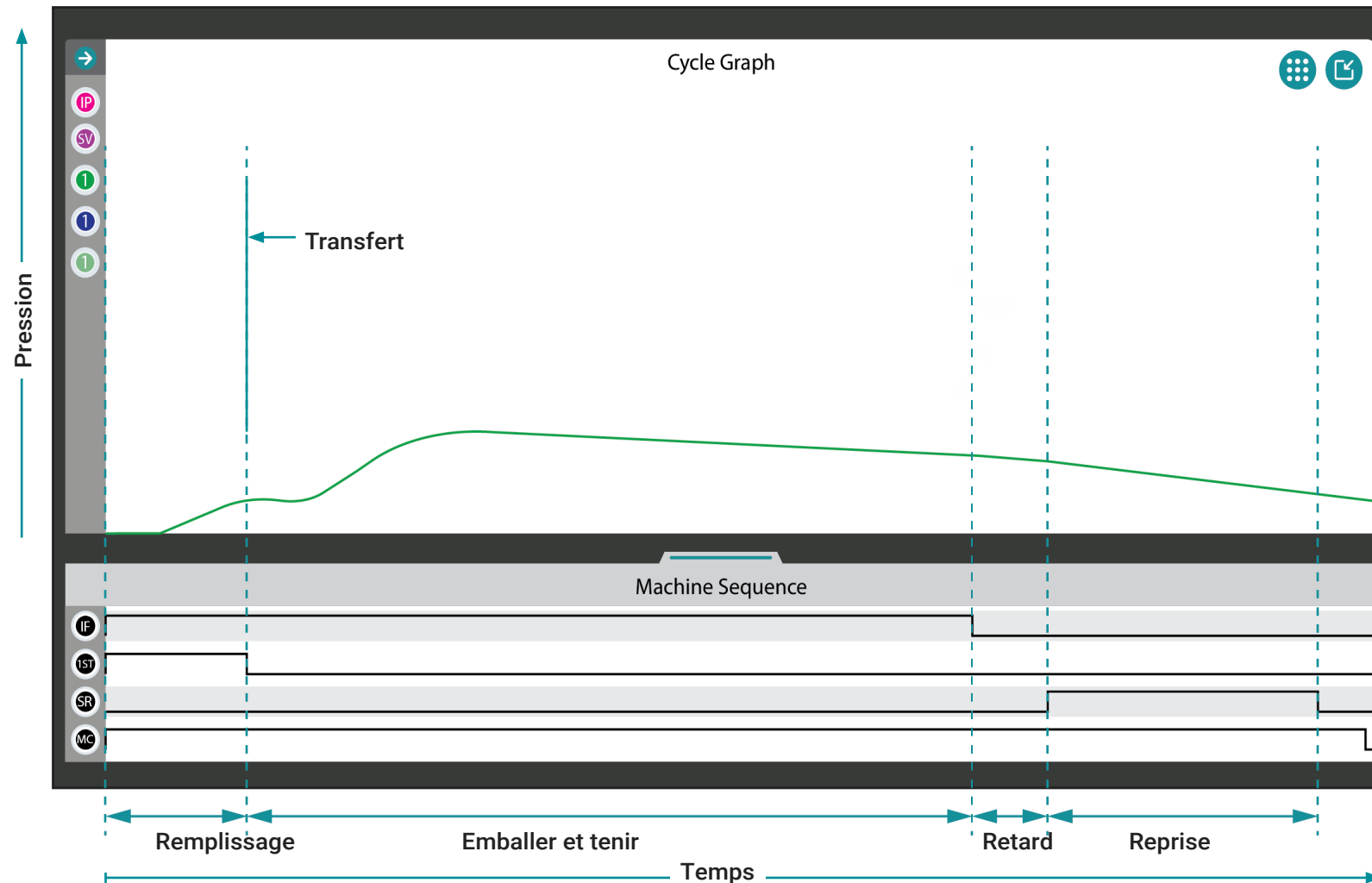
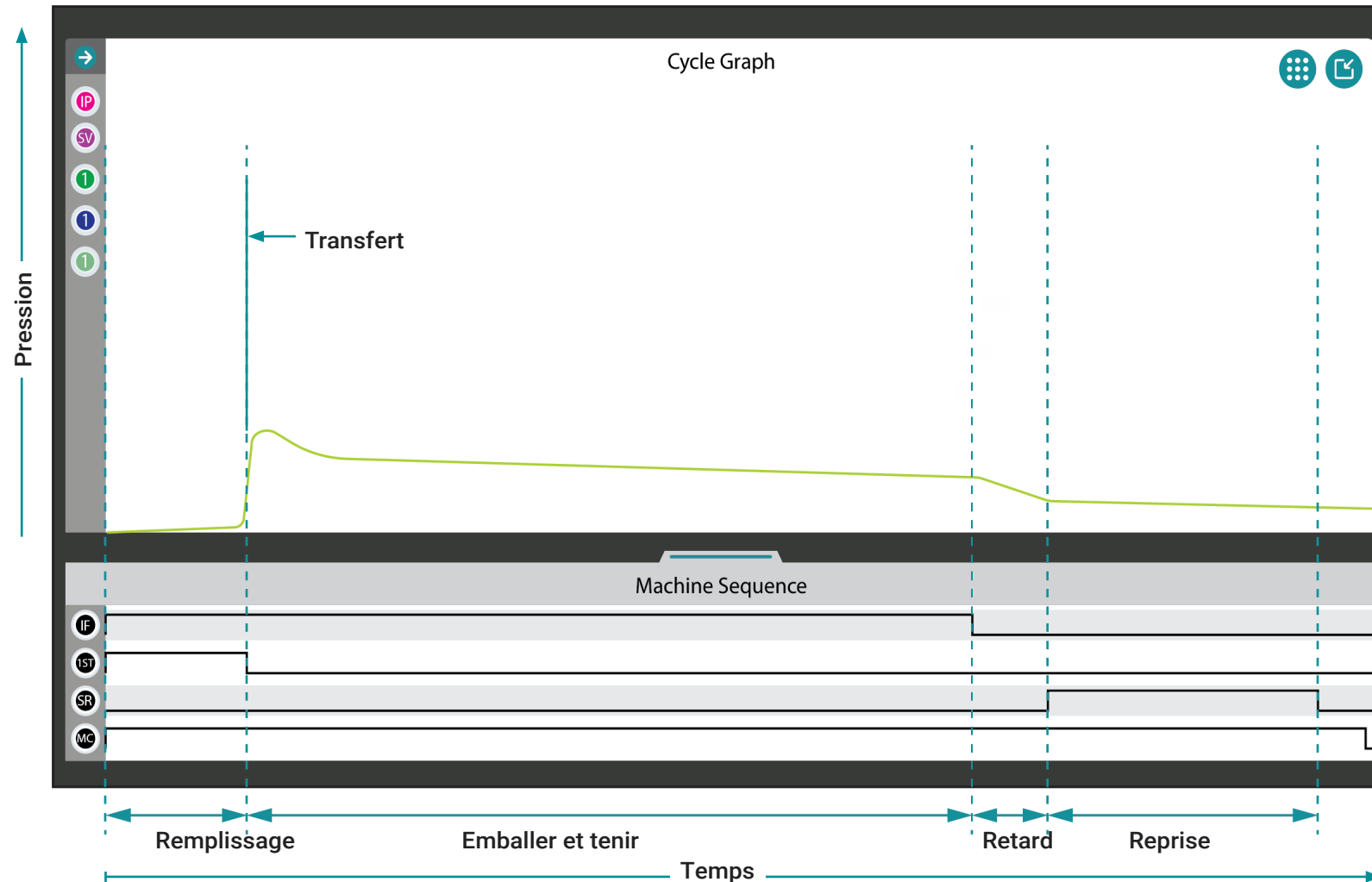


Tableau de bord (suite)



Courbes de Pression à Mi-Cavité

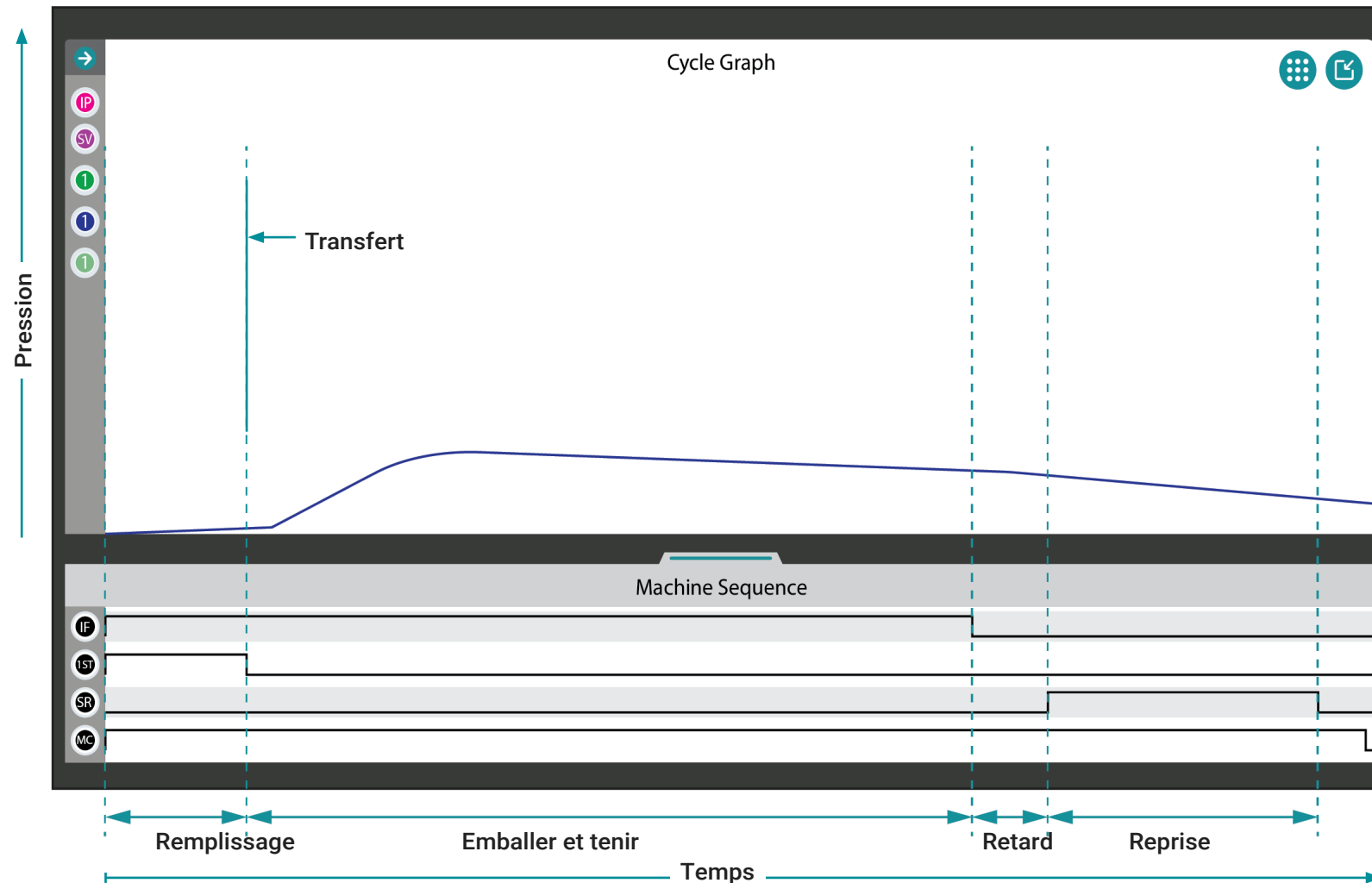
La courbe de pression MID est représentée sur le graphique du cycle en vert lime. La pression au milieu de la cavité peut être surveillée pour détecter les changements dans le taux de remplissage, la vitesse de refroidissement, la pression de pointe et l'intégrale du cycle (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur ces variables).

La courbe de pression MID doit être relativement plate au début du cycle à partir de l'heure de début du cycle et monter rapidement jusqu'à la fin du temps de remplissage. Lorsque les cavités du moule sont remplies à 95–98% / 85–90% (procédés de moulage découplé II et III), la position de transfert est atteinte et le contrôle passe de la vitesse à la pression (maintien) - également appelé X-fer, V → P . Le point auquel également à ce moment, le temps de remplissage se termine et est calculé, et le temps de conditionnement et de maintien commence.

La courbe diminuera alors légèrement puis se nivellera lorsque le transfert de la vitesse à la pression se produit lorsque le matériau atteint et se comprime contre l'extrémité des cavités. La courbe diminuera ensuite lentement pour indiquer le joint de la porte jusqu'à la fin de la cale; le temps de conditionnement et de maintien se termine et est calculé, et le temps de retard commence.

La courbe continuera à baisser légèrement plus que pendant le compactage et le maintien à mesure que la pièce refroidit et rétrécit, le temps de retard se termine et est calculé, et la récupération de la vis commence (et le temps de récupération commence). Lorsque la récupération se termine et que la pièce est éjectée, le temps de récupération est calculé. La contre-pression est calculée pendant le temps de récupération.

Tableau de bord (suite)



Courbes de Pression de Fin de Cavité

La courbe de pression EOC est représentée sur le graphique du cycle en bleu. La pression de fin de cavité peut être surveillée pour détecter les changements dans la vitesse de remplissage, la vitesse de refroidissement, la pression de pointe et l'intégrale du cycle (reportez-vous au «Glossaire» on page 172 pour plus d'informations sur ces variables).

La courbe de pression EOC doit être relativement plate au début du cycle entre l'heure de début du cycle et la fin du temps de remplissage. Lorsque les cavités du moule sont remplies à 95–98% / 85–90% (procédés de moulage découplé II et III), la position de transfert est atteinte et le contrôle passe de la vitesse à la pression (maintien) - également appelé X-fer, V → P. Le point auquel également à ce moment, le temps de remplissage se termine et est calculé, et le temps de conditionnement et de maintien commence.

La courbe montera alors au fur et à mesure que le transfert de la vitesse à la pression se produit lorsque le matériau atteint et se comprime contre l'extrémité des cavités. La courbe diminuera ensuite lentement pour indiquer le joint de la porte jusqu'à la fin de la cale; le temps de conditionnement et de maintien se termine et est calculé, et le temps de retard commence.

La courbe continuera à baisser légèrement plus que pendant le compactage et le maintien à mesure que la pièce refroidit et rétrécit, le temps de retard se termine et est calculé, et la récupération de la vis commence (et le temps de récupération commence). Lorsque la récupération se termine et que la pièce est éjectée, le temps de récupération est calculé. La contre-pression est calculée pendant le temps de récupération.

Tableau de bord (suite)

Modèles de Processus de Graphe Cyclique

Les modèles de processus de graphe cyclique sont des modèles créés par l'utilisateur qui, s'ils correspondent, produisent des pièces les plus proches de celles créées par le processus à partir duquel le modèle a été créé. S'il est utilisé, le modèle est affiché sur le graphique de cycle avec les courbes de graphique de cycle en cours; le modèle est affiché sous forme de lignes pointillées. Les valeurs de modèle sont également appliquées au widget Paramètres d'alarme lorsqu'un modèle est sélectionné.

Créer un Modèle

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu de courbe de données de cycle, puis appuyez sur le bouton de **B** menu pour afficher les modèles existants; appuyez sur le bouton **C** Créer un nouveau modèle, puis appuyez sur saisir un **D** nouveau nom de modèle. Vous pouvez éventuellement saisir **E** des notes dans le champ prévu, puis appuyer sur le bouton **F** ENREGISTRER.

Si le modèle utilise le nom d'un modèle existant, appuyez sur le bouton **H** **I** ÉCRASER LE MODÈLE pour confirmer que le nouveau modèle écrasera le modèle existant.

REMARQUE *Un nouveau modèle peut être enregistré en utilisant un nom de modèle existant ; le nouveau modèle remplacera le modèle existant. Si un modèle est enregistré pour remplacer un modèle archivé, le modèle sera désarchivé et mis à jour avec les nouvelles valeurs du modèle.*

Charger le Modèle

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu de courbe de données de cycle, puis appuyez sur le bouton de **B** menu pour afficher les modèles existants. Appuyez sur un **G** modèle existant pour le sélectionner à utiliser, puis appuyez sur le bouton **I** CHARGER LE MODÈLE pour charger le modèle sélectionné.

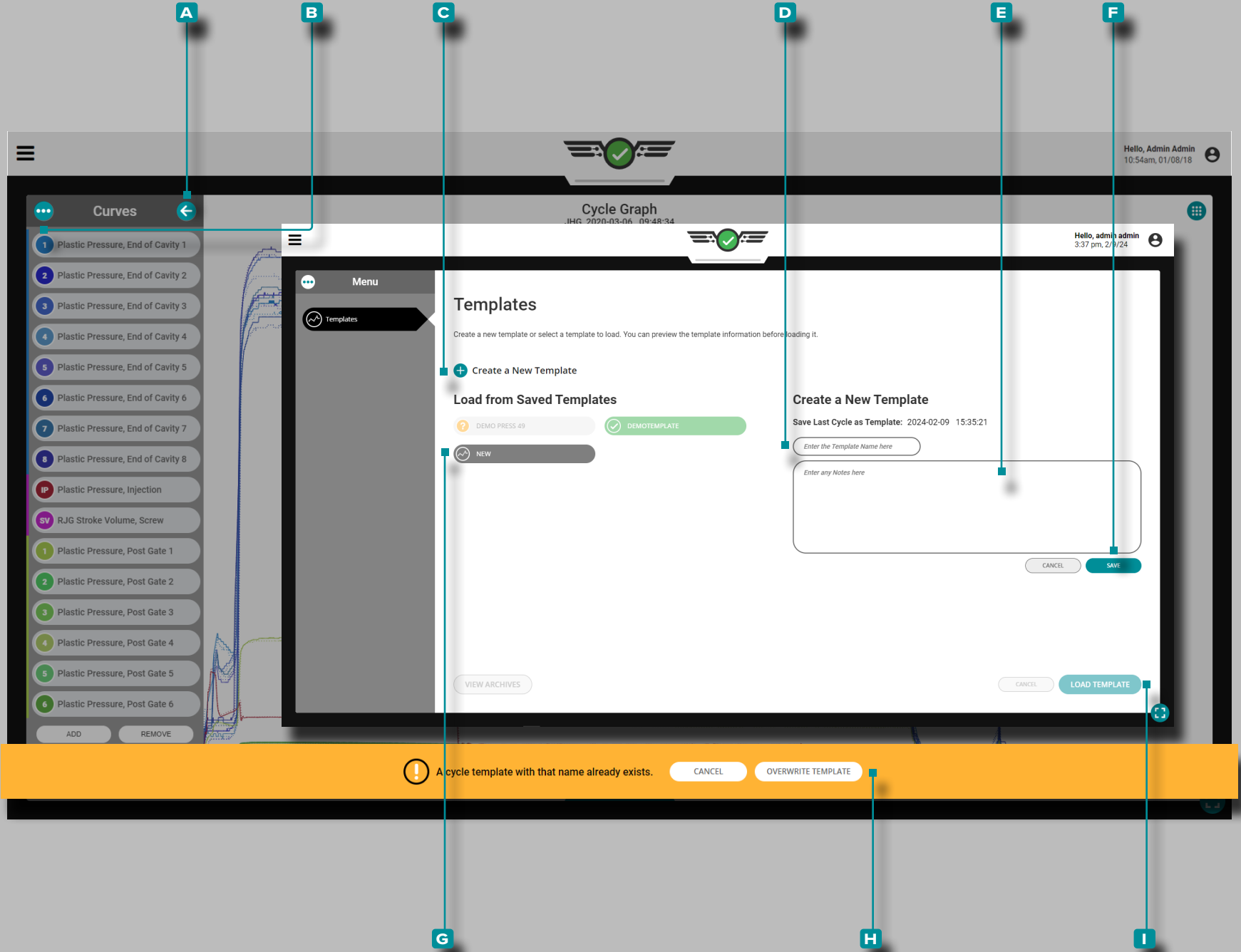
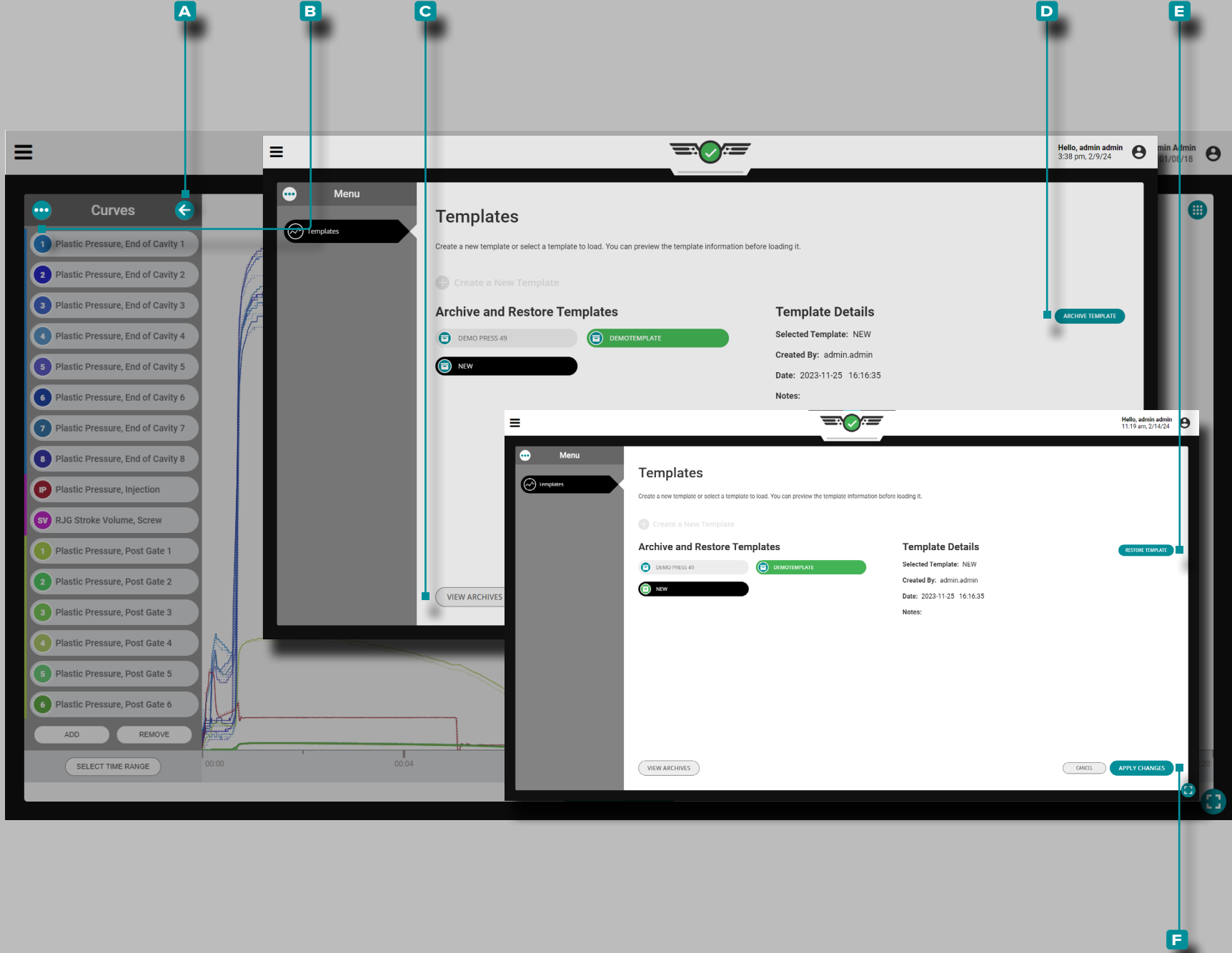


Tableau de bord (suite)



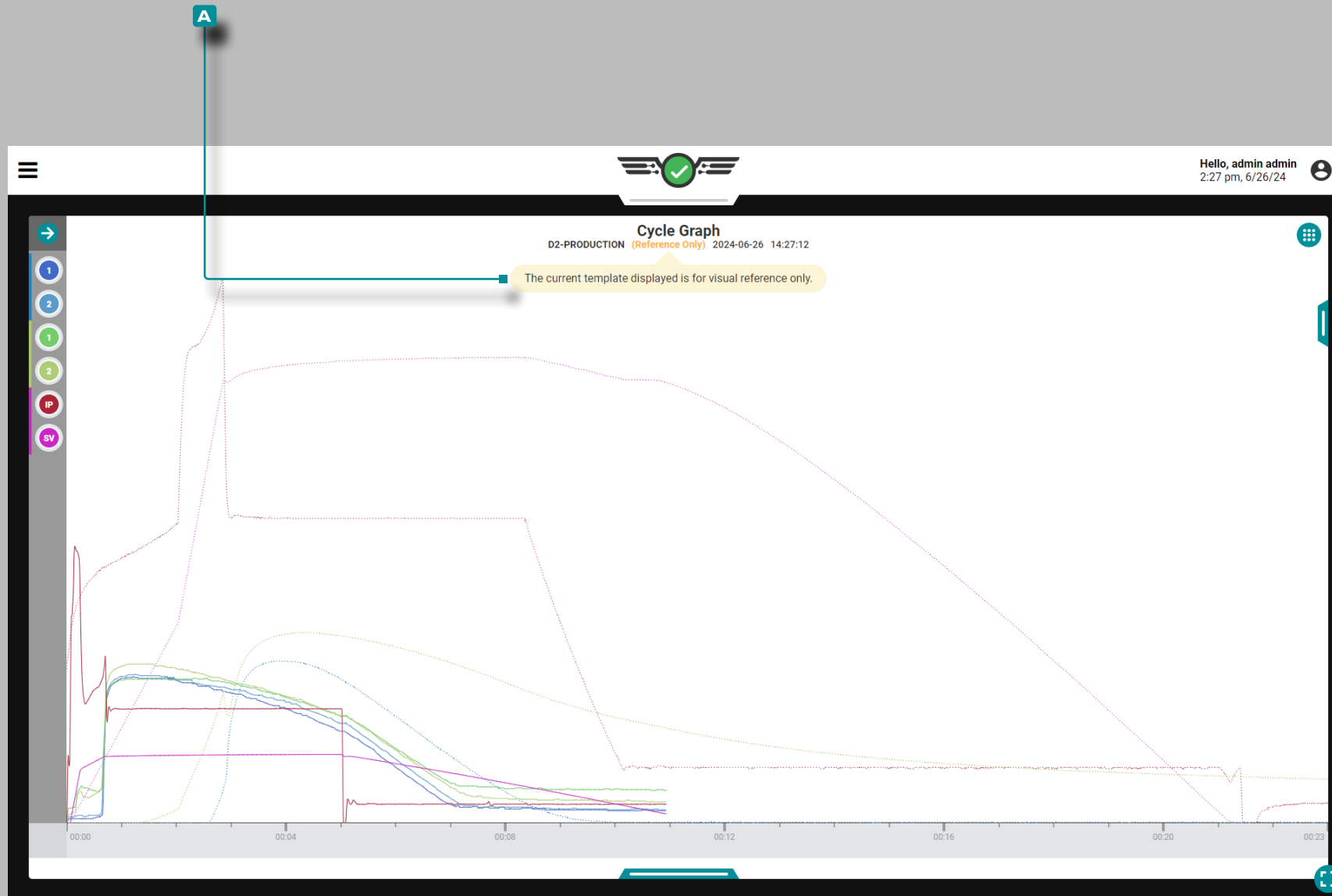
Archiver un Modèle

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu de courbe de données de cycle, puis appuyez sur le bouton de **B** menu pour afficher les modèles existants. Appuyez sur le bouton **C** AFFICHER LES ARCHIVES, puis appuyez sur pour sélectionner le(s) modèle(s) à archiver. Appuyez sur le bouton **D** ARCHIVE MODÈLE, puis appuyez sur le bouton **F** APPLY CHANGES pour archiver le(s) modèle(s) sélectionné(s).

Restaurer un Modèle

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu de courbe de données de cycle, puis appuyez sur le bouton de **B** menu pour afficher les modèles existants ; appuyez sur le bouton **C** AFFICHER LES ARCHIVES, puis appuyez sur le(s) modèle(s) à restaurer, appuyez sur le bouton **E** RESTORE ARCHIVE, puis appuyez sur le bouton **F** APPLIQUER LES MODIFICATIONS pour restaurer le(s) modèle(s) sélectionné(s).

Tableau de bord (suite)



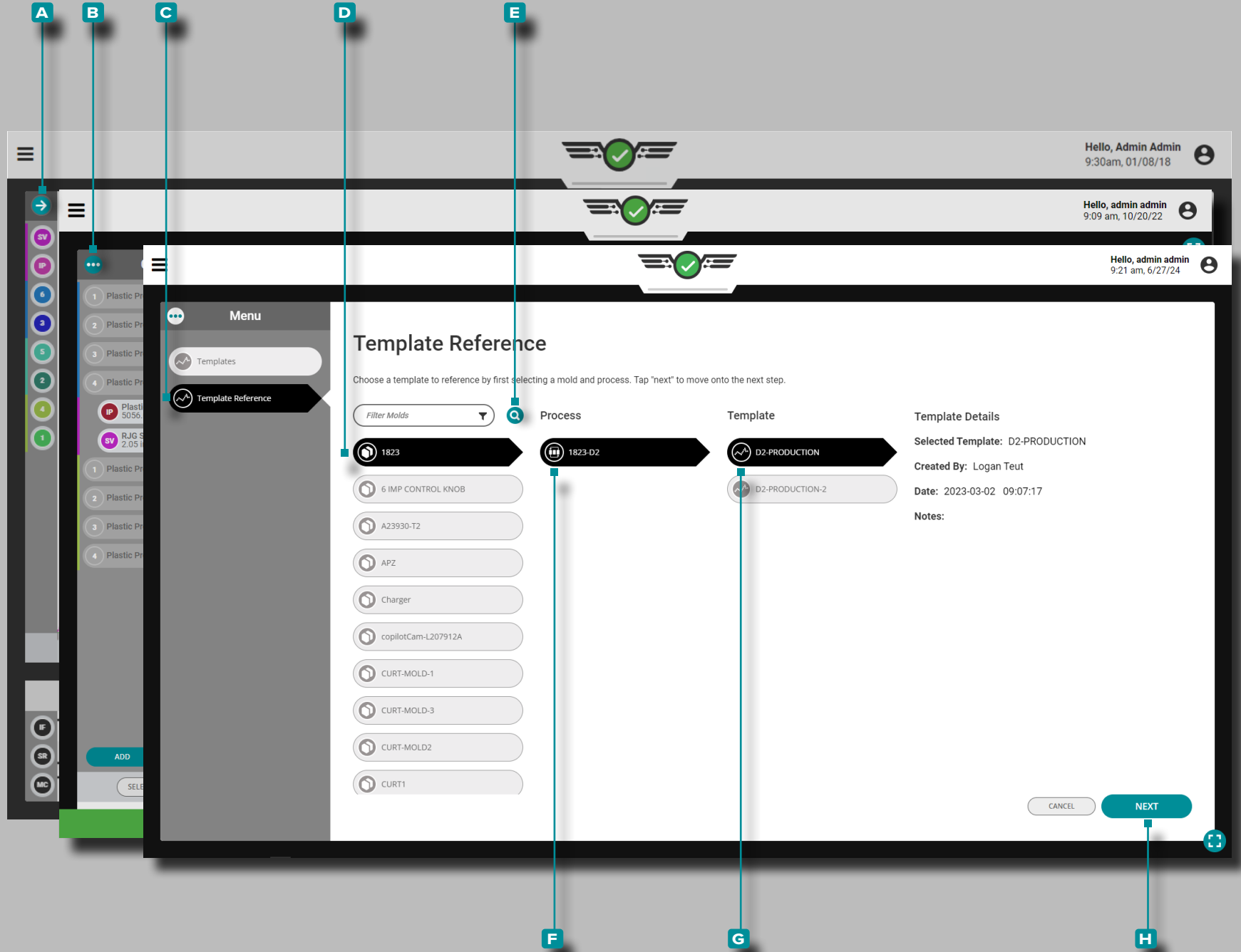
Modèles de Référence de Graphiques de Cycle

Le cycle du modèle de référence provenant d'un moule et d'un processus différents peut être affiché sur le graphique du cycle à l'aide de la fonction Référence du modèle. Les capteurs de pression d'empreinte peuvent être affectés au location/cavity du moule modèle de référence. Les affectations des vannes sur le moule peuvent être matched/assigned aux affectations des vannes sur le moule chargé.

⚠ MISE EN GARDE La correspondance de modèle ne peut pas être utilisée lorsqu'un modèle de référence est chargé.

Lorsqu'un modèle de référence est chargé sur le graphique du cycle, le nom du modèle sur le graphique du cycle et les widgets Valeurs du cycle précédent sont remplacés par une combinaison jaune **A** notification/info-bulle, ("Référence uniquement"). Appuyez sur **A** et maintenez le bouton notification/info-bulle **A** Astuce pour afficher le message suivant : « Le modèle actuellement affiché est uniquement à titre de référence visuelle. »

Tableau de bord (suite)



Charger un Modèle de Référence

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu de courbe de données de cycle, puis appuyez sur le bouton de **B** menu pour afficher le menu modèle. Appuyez sur l'onglet **C** Référence du modèle pour afficher les modèles de référence disponibles. Appuyez sur pour sélectionner un **D** moule. Vous pouvez éventuellement appuyer sur l'icône de recherche, puis saisir un nom de moule pour rechercher un moule par son nom. Appuyez sur pour sélectionner un **F** processus, puis appuyez sur pour sélectionner un **G** modèle. Appuyez sur le bouton **H** SUIVANT pour continuer le mappage de modèles.

REMARQUE Si le processus a un modèle sélectionné, le modèle sera automatiquement déchargé lorsqu'un modèle de référence est chargé.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows the 'Template Mapping' interface. At the top, there is a header with a logo, a green checkmark, and user information: 'Hello, admin admin' and '3:38 pm, 6/26/24'. On the left, a 'Menu' sidebar contains 'Templates', 'Template Reference', and 'Template Mapping' (highlighted). The main area is titled 'Template Mapping' and contains the instruction: 'Match template details to your mold by assigning references below.' Below this, there are three columns: 'Mold Reference', 'Template Location', and 'Template Cavity'. The 'Mold Reference' column contains four items: 'End of Cavity 1 Mapped to End of Cavity 2' (with a green checkmark), 'End of Cavity 2 Mapped to End of Cavity 2' (with a green checkmark), 'Post Gate 1 Not Mapped' (with a grey circle), and 'Post Gate 2 Mapped to Post Gate 2' (with a green checkmark). The 'Template Location' column contains one item: 'End of Cavity' (with a grey circle). The 'Template Cavity' column contains one item: '2' (with a green checkmark). Callout A points to the 'End of Cavity 1' item, callout B points to the 'End of Cavity' item, and callout C points to the '2' item. At the bottom right, there are 'CANCEL' and 'SAVE' buttons, with callout D pointing to the 'SAVE' button. A small icon in the bottom right corner of the main area is also visible.

Mappage de Modèles

La fonction de mappage de modèles permet :

- les capteurs de pression d'empreinte actuellement affectés dans le moule doivent être adaptés aux capteurs du modèle de référence.
- les affectations d'obturateurs dans le moule doivent correspondre aux affectations d'obturateurs dans le modèle de référence.

Cartographie des Capteurs de Pression de Cavité

Tous les capteurs de pression à cavité avec correspondance location/cavité/ID les affectations sont automatiquement mappées entre le moule actuel et le moule modèle de référence.

Appuyez sur un **A** capteur de pression de cavité de référence de moule pour le sélectionner, puis appuyez sur l' **B** emplacement approprié et la cavité **C** modèle pour mapper (faire correspondre) les capteurs de référence de modèle aux capteurs de moule. Appuyez sur le bouton **D** ENREGISTRER lorsque tous les capteurs ont été cartographiés.

Tableau de bord (suite)

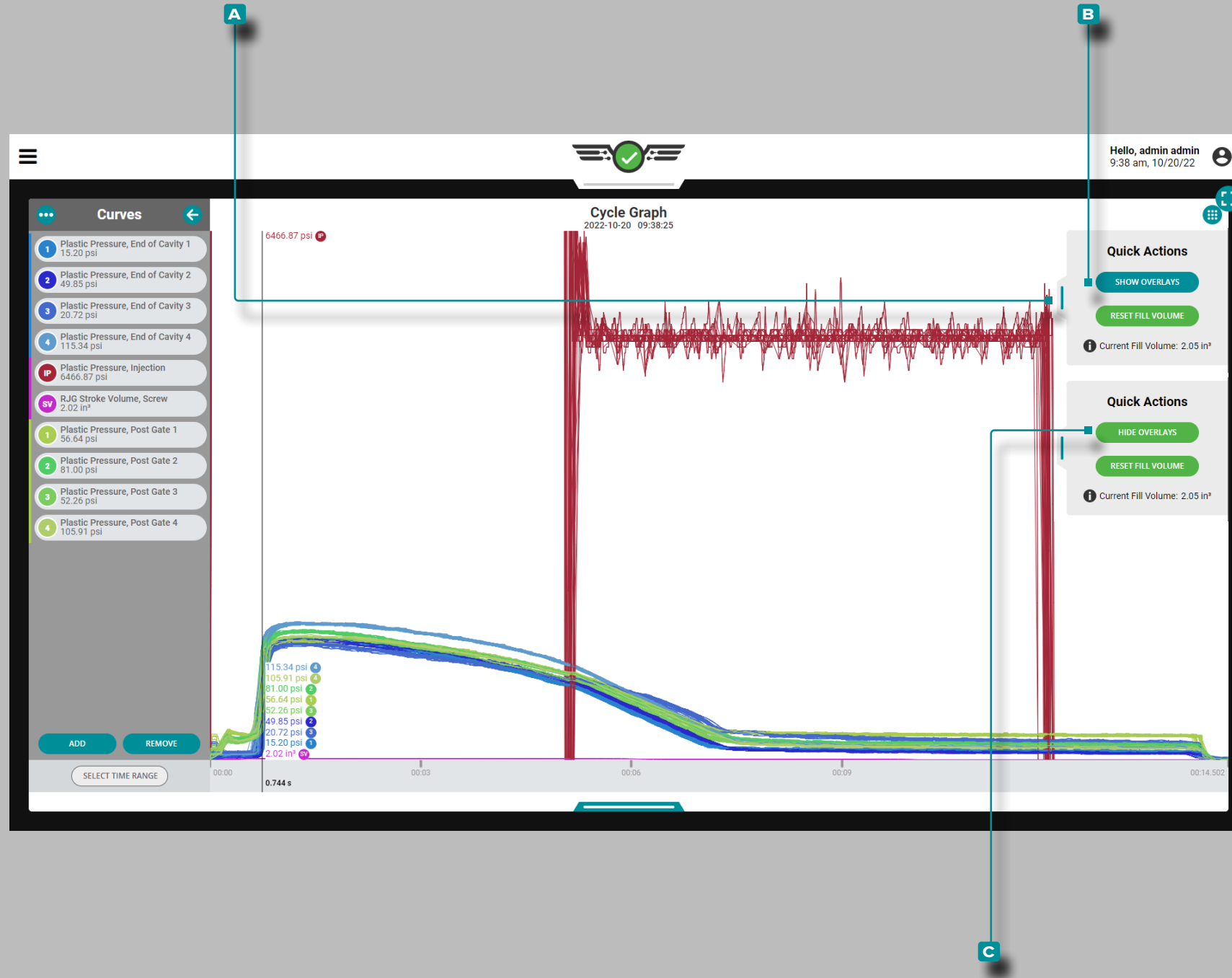
The screenshot shows a web application interface for 'Template Mapping'. At the top, there is a header with a logo, a user profile 'Hello, admin admin', and the time '4:39 pm, 7/30/24'. On the left, a 'Menu' sidebar contains 'Templates', 'Template Reference', and 'Template Mapping' (which is highlighted). The main content area is titled 'Template Mapping' and includes the instruction 'Match template details to your mold by assigning references below.' It is divided into three columns: 'Mold Reference', 'Template Location', and 'Template Valve Gate'. In the 'Mold Reference' column, 'Valve Gate 2' is mapped to 'Valve Gate 1'. In the 'Template Location' column, 'Valve Gate' is selected. In the 'Template Valve Gate' column, '1' is selected. Callout 'A' points to the 'Valve Gate 2' item, 'B' to the 'Valve Gate' item, and 'C' to the '1' item. At the bottom right, there are 'CANCEL' and 'SAVE' buttons, with callout 'D' pointing to the 'SAVE' button.

Cartographie des Affectations des Obturateurs

Toutes les affectations de vannes avec des affectations correspondantes sont automatiquement mappées entre le processus actuel et le processus du modèle de référence.

Appuyez sur un **A** obturateur de vanne de référence pour le sélectionner, puis appuyez sur l' **B** obturateur de vanne de procédé pour mapper (faire correspondre) les obturateurs de vanne de référence du modèle aux obturateurs de vanne de procédé. Appuyez sur le bouton **C** ENREGISTRER .

Tableau de bord (suite)



Cycles de Superposition de Graphiques

Sur le graphique de cycle, les cycles suivants peuvent être superposés les uns sur les autres à l'aide de la fonction de superposition.

Afficher les Cycles de Superposition

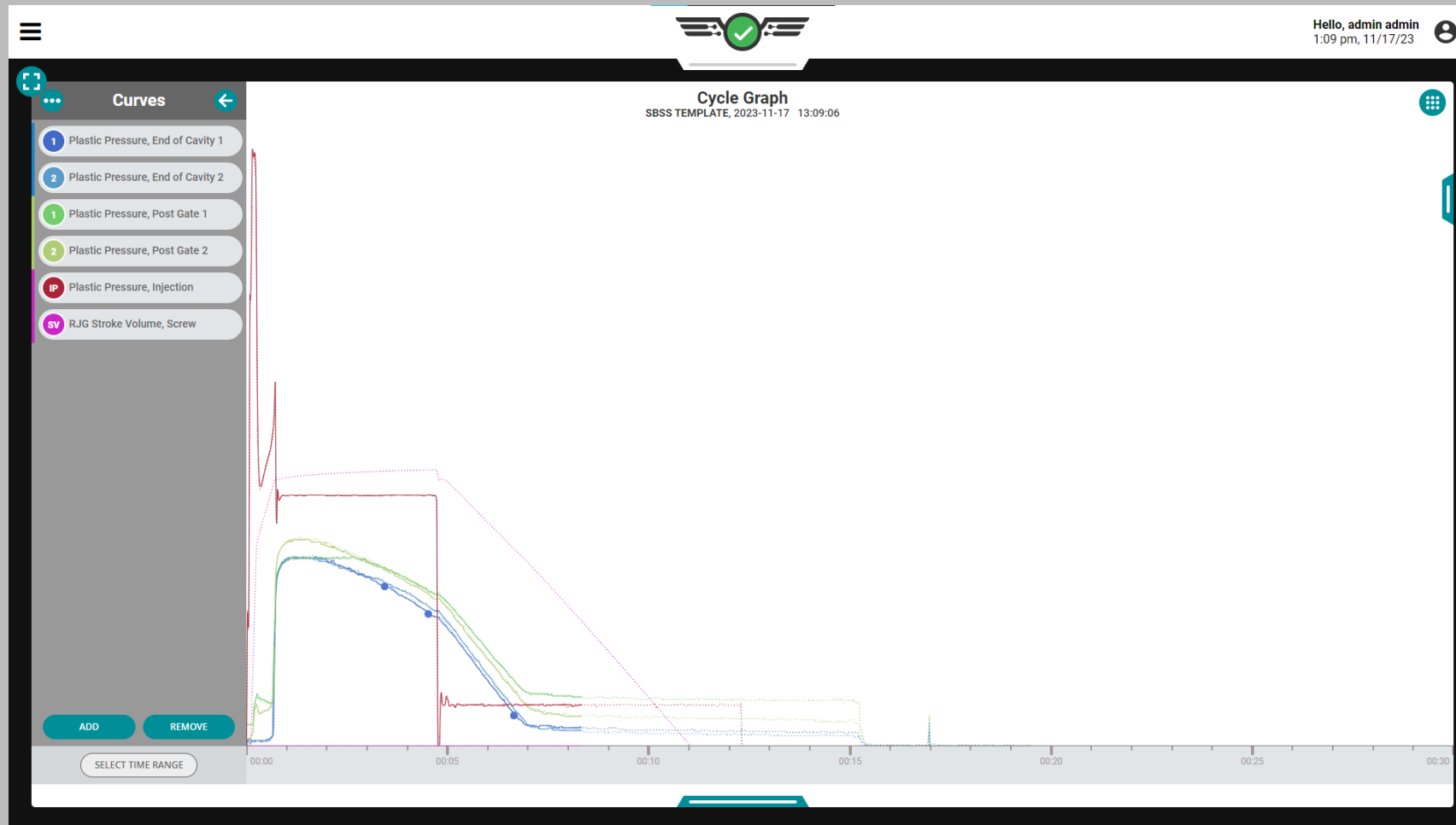
Sur le graphique du cycle, appuyez sur **A**, maintenez enfoncé et faites glisser le curseur du menu **A Actions rapides** vers la gauche, puis appuyez sur **B AFFICHER LES SUPERPOSITIONS** ; cela superposera chaque cycle suivant au-dessus du cycle qui était en cours lorsque la fonction de superposition a été activée.

Effacer les Cycles de Superposition

Pour supprimer les cycles de superposition, appuyez sur **C** le bouton **C HIDE OVERLAYS** dans le menu graphique cyclique **A actions rapides**.

REMARQUE Chaque fois que l'échelle du résumé ou du graphique de cycle est modifiée, la superposition appliquée sera réinitialisée ; le système CoPilot ne stocke pas les données de cycle, il restitue les données. Pour afficher les données de cycle stockées, affichez la tâche sur le logiciel The Hub.

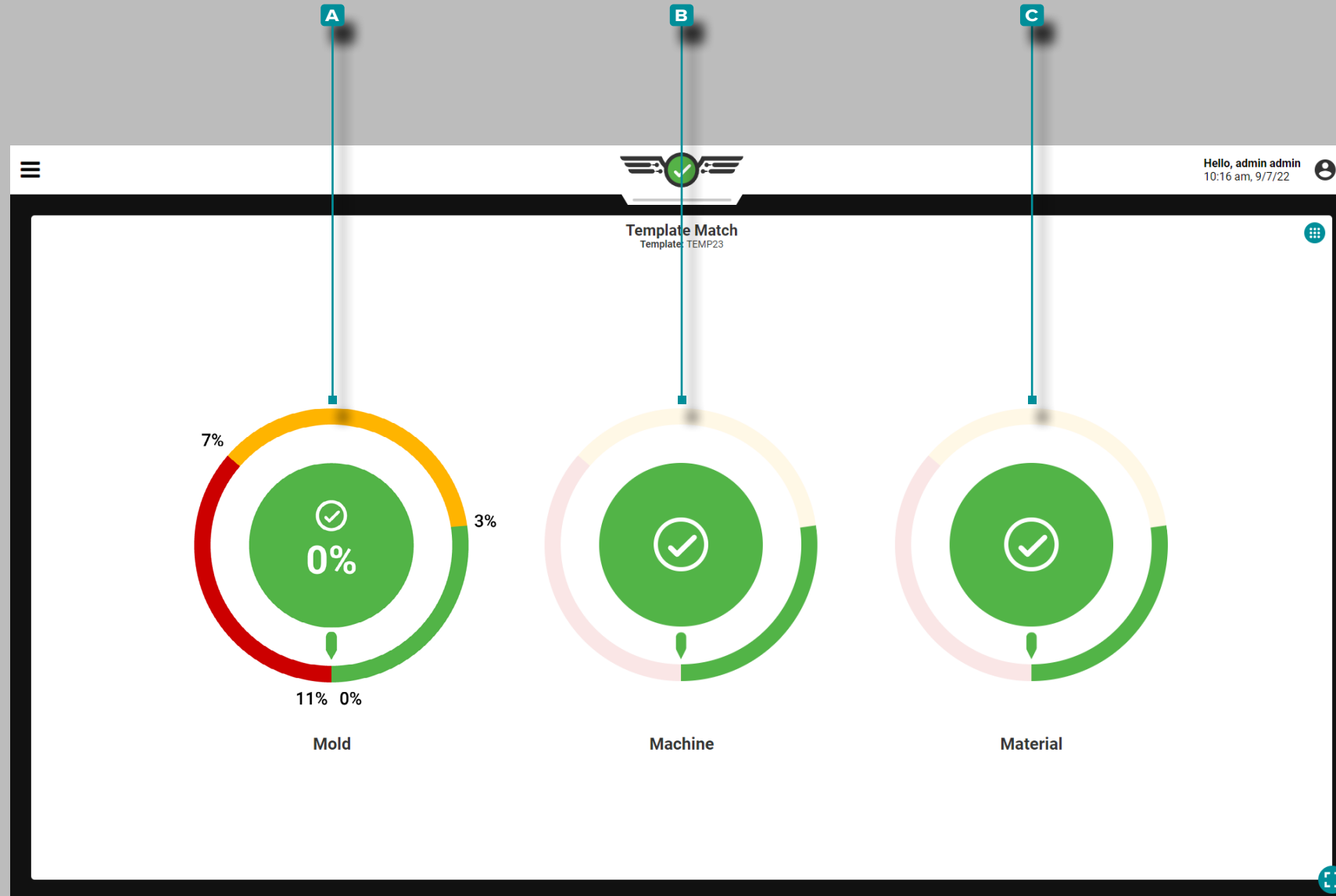
Tableau de bord (suite)



Erreurs du Capteur de Graphique de Cycle et Données Manquantes

Sur le graphique de cycle, les erreurs de capteur qui entraînent des données manquantes sont affichées sous forme de points. Les erreurs du capteur sont également affichées sur le graphique récapitulatif ; reportez-vous à «Graphique Récapitulatif des Erreurs du Capteur et des Données Manquantes» on page 109.

Tableau de bord (suite)



Association de Modèles

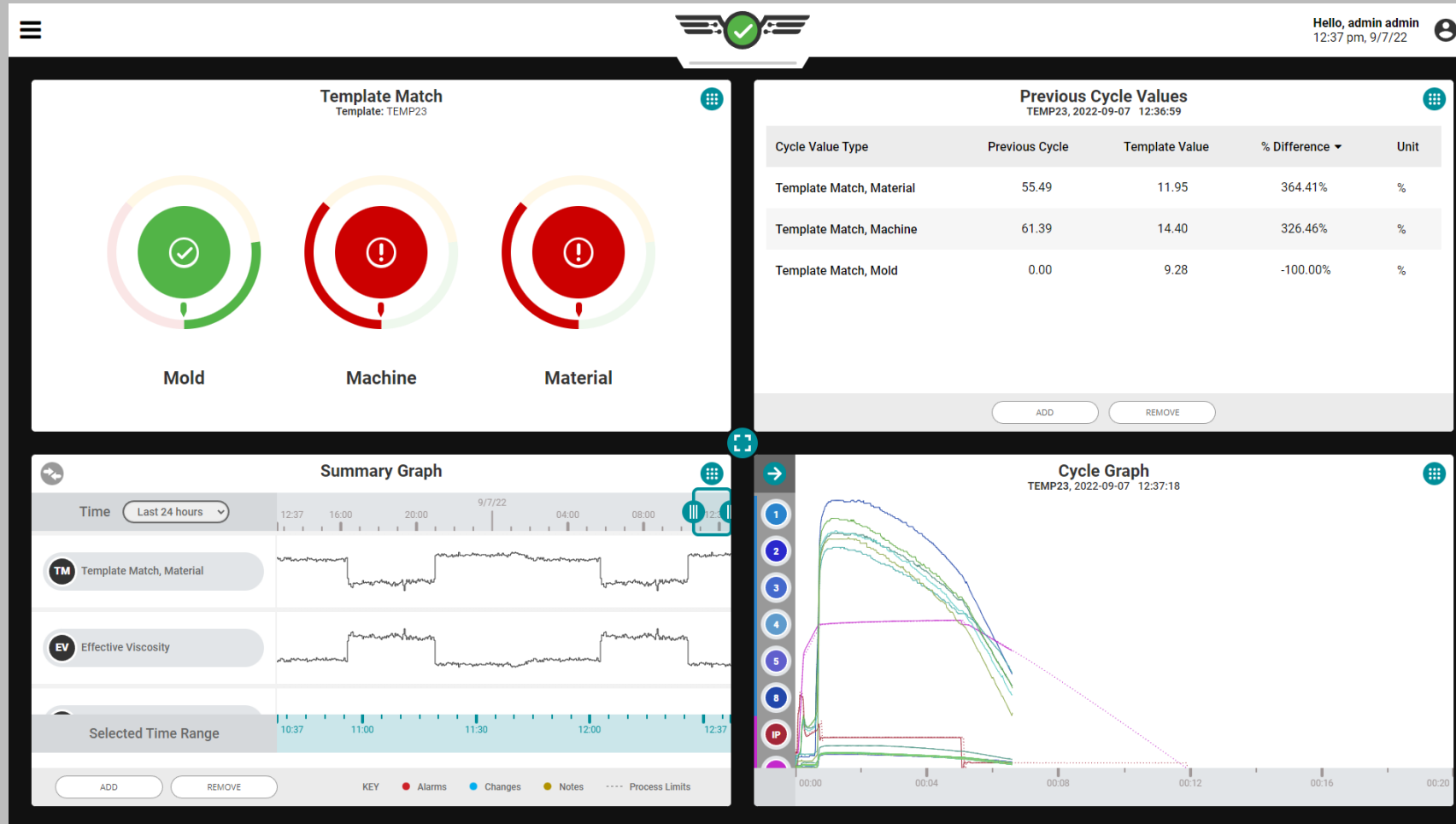
Le widget Correspondance de modèle fournit l'état de correspondance du modèle de processus en fonction des pourcentages de bon et d'avertissement saisis et du modèle de processus sélectionné sur le graphique de cycle pour les valeurs de processus du moule, de la machine et du matériau. Le widget Template Match compare les valeurs récapitulatives du cycle précédent aux valeurs du modèle et affiche la différence et le pourcentage de différence de chaque valeur.

Le widget Template Match affiche trois « cadrans » : **A** Moule, **B** Machine et **C** Matériau. Appuyez sur et maintenez sur un cadran de correspondance de modèle pour afficher le pourcentage de correspondance du cycle précédent pour le cadran sélectionné ; relâchez la molette pour revenir à la vue par défaut.

Les pourcentages de correspondance affichés sur chaque cadran correspondent au pourcentage de correspondance entre le cycle précédent et la valeur du modèle référencé. Un zéro pour cent indique une différence de zéro pour cent par rapport à la valeur du modèle ; plus la différence en pourcentage d'une valeur par rapport à la valeur du modèle est élevée, plus la valeur est proche de la non-concordance. Lorsque le système est incapable de calculer une variable récapitulative, un état d'erreur s'affiche.

Si aucun pourcentage n'est entré pour un cadran lors de la configuration du processus, le cadran de correspondance de modèle sera inactif.

Tableau de bord (suite)



Association de Modèle (suite)

Un modèle doit être créé et chargé sur le graphique de cycle pour que le widget Correspondance de modèle fonctionne. Reportez-vous à «Créer un Modèle» on page 76 pour créer et charger des modèles de graphique de cycle. Le processus doit être stable avant de créer un modèle à utiliser avec le widget Template Match.

Le nom du modèle chargé s'affiche sur le widget de correspondance de modèle. Si un utilisateur distant modifie le modèle chargé, le système utilisera ce modèle. Si de nouveaux capteurs sont connectés/assigned, un nouveau modèle doit être enregistré pour inclure les nouveaux capteurs.

Les utilisateurs peuvent ajouter et afficher le modèle correspondant au moule, à la machine, and/or tendances matérielles au graphique récapitulatif ; reportez-vous à «Graphique Récapitulatif» on page 99. La correspondance globale du modèle de différence de pourcentage pour le moule, la machine et le matériau peut être ajoutée et affichée sur le widget Valeurs de cycle précédentes ; reportez-vous au «Tableau des Valeurs du Cycle Précédent» on page 110.

Tableau de bord (suite)

Définir la Variation Normale du Processus

Lors de l'exécution de la plupart des moules et des matériaux, une certaine quantité de variation normale se produit.

Pour réduire l'apparition d'alertes de correspondance de modèles basées sur des variations normales, assurez-vous que le processus est stable et crée de bonnes pièces, puis laissez-le s'exécuter pendant au moins 20 cycles avant de continuer.

Pour définir des plages pour le processus (si aucune plage n'existe actuellement sur le processus), appuyez sur l'icône d'engrenage dans le coin supérieur gauche du widget Correspondance de modèle.

Entrez le nombre de cycles en arrière (minimum de 20); si aucune valeur n'est saisie, le système utilise par défaut le minimum de 20. Si l'entrée comporte plus de cycles qu'il n'en a été exécuté, une notification utilisateur est générée pour informer l'utilisateur.

Appuyez sur le bouton CALCULER LES PLAGES pour calculer les plages normales de variation du processus.

Un tableau indiquant le Type, Minimum, Maximum, Range et Unit s'affiche pour chaque variable récapitulative disponible, y compris les variables qui ne sont actuellement pas utilisées pour la correspondance de modèle. Appuyez sur l'icône de retour pour revenir à la vue de la jauge de correspondance du modèle.

Pour réinitialiser les plages, appuyez sur le bouton RÉINITIALISER LES PLAGES sur le widget de correspondance de modèle, puis appuyez sur le bouton RÉINITIALISER LES PLAGES sur la notification utilisateur pour confirmer la réinitialisation. L'utilisateur doit définir un nouveau nombre de cycles et calculer à nouveau les plages pour définir la variation normale du processus après une réinitialisation des plages.

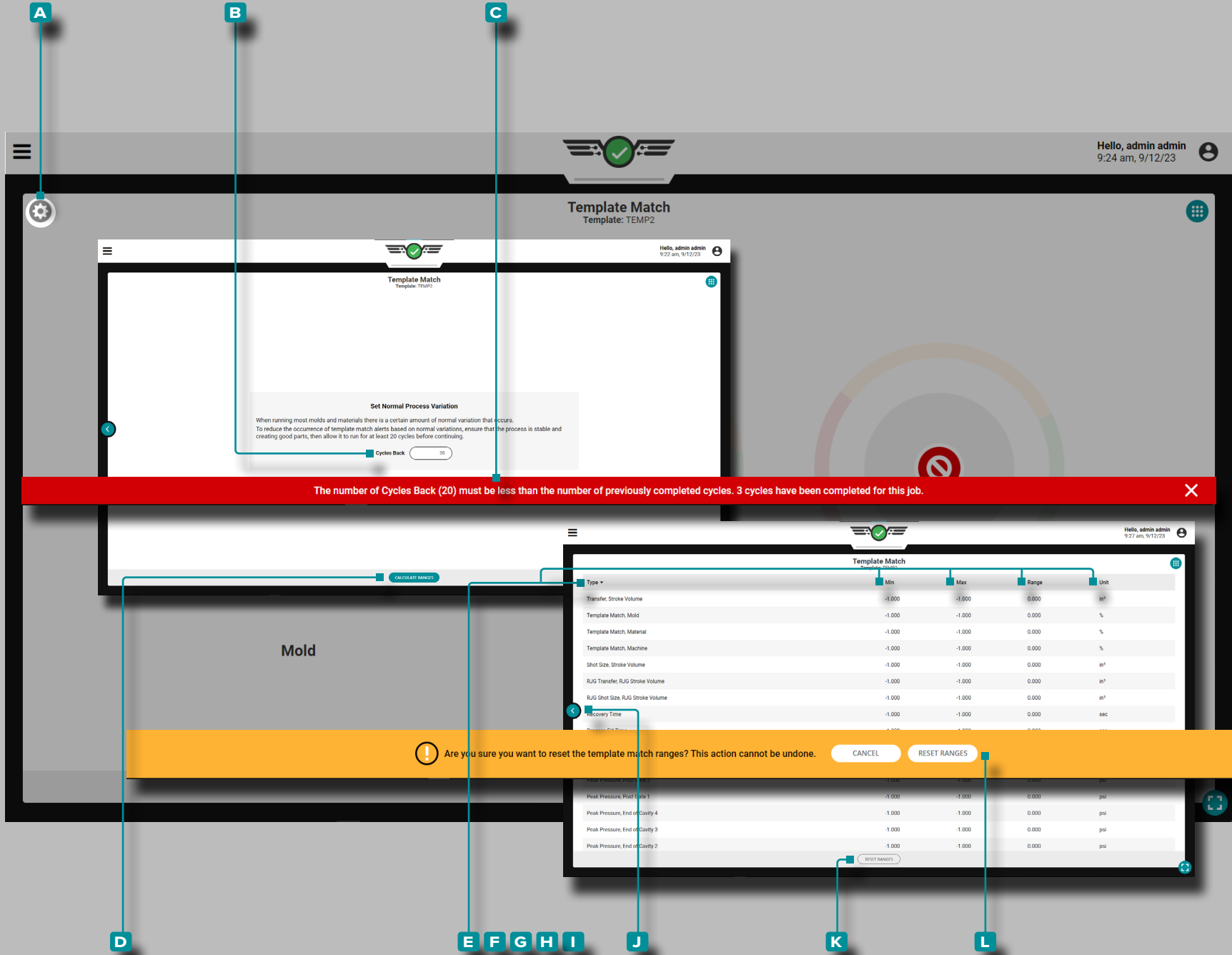


Tableau de bord (suite)

Correspondance du Moule

Le cadran Correspondance du Moule surveille et affiche les cavités connectées et attribuées pourcentage de correspondance du capteur. Le pourcentage de correspondance de moule est basé sur la vitesse de refroidissement EOC, la pression maximale, le temps de remplissage de la cavité et le remplissage de la cavité du cycle précédent. & valeurs récapitulatives du temps de conditionnement par rapport aux valeurs du modèle sélectionné. Si le centre du cadran est vert, toutes les cavités sont dans la plage de «bonne» correspondance; si le centre du cadran est jaune, au moins une cavité est dans la plage "avertissement" ; et si le centre du cadran est rouge, au moins une cavité est « hors correspondance ».

Lors de la configuration du processus, les paramètres de correspondance de moule sont définis par défaut sur 3 % pour un bon pourcentage de correspondance et sur 7 % pour un pourcentage de correspondance d'avertissement.

Appuyez sur le **A** cadran Mold Match pour afficher les **B** cavités correctes, **C** les cavités d'avertissement, **D** les cavités non compatibles et **E** les cavités en état d'erreur. Appuyez sur le **F** bouton de retour pour revenir à la vue d'ensemble du widget Template Match. Si tous les capteurs correspondent, le cadran de correspondance du moule affichera un écran **G** de correspondance globale de tous les capteurs. Le nom du moule s'affiche dans la vue des détails Mold Match.

Lorsqu'un ou plusieurs capteurs deviennent invalides, un **E** état d'erreur s'affiche. Si aucun capteur de moisissure n'est connecté/assigned, le cadran de modèle de correspondance de moule sera inactif.

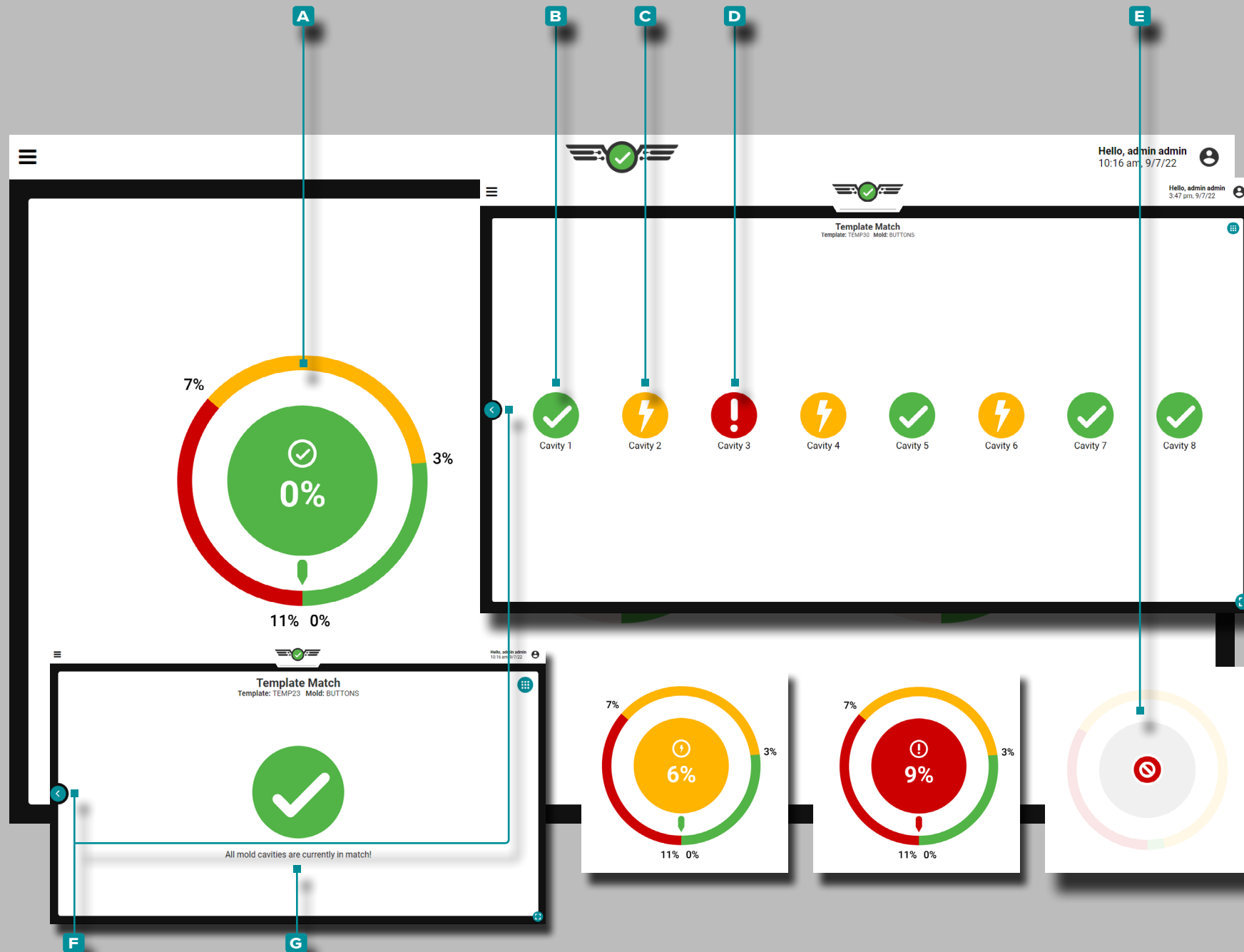


Tableau de bord (suite)

Correspondance de la machine

Les cadrans Machine Match surveillent et affichent le pourcentage de correspondance de 11 valeurs liées à la machine, notamment :

- temps de remplissage process,
- Volume de commutation,
- volume injecté,
- tenir temps, récupération temps ,
- décompresser/stroke le volume,
- coussin/stroke le volume,
- temps de refroidissement,
- temps de cycle
- tenir pression/plastic pression , et
- contre-pression/plastic pression.

Il n'y a pas de paramètres par défaut pour les pourcentages de correspondance bons ou d'avertissement ; définissez toujours des pourcentages de correspondance bons et d'avertissement basés sur des valeurs de processus éprouvées et stables. Si le centre du cadran est vert, toutes les valeurs sont dans la « bonne » plage de correspondance ; si le centre du cadran est jaune, au moins une valeur est dans la plage « avertissement » ; et si le centre du cadran est rouge, au moins une valeur est « hors correspondance ».

Appuyez **A** sur le **cadran Machine Match** pour afficher les valeurs de la machine. Appuyez **B** sur le **bouton** de retour pour revenir à la vue d'ensemble du widget Template Match.

Assurez-vous que le minutage de sortie du tri est défini sur Fin de moule fermer pendant la configuration du processus pour permettre le refroidissement temps à calculer ; reportez-vous à la «Trier la Synchronisation de Sortie» on page 41.

Lorsqu'un ou plusieurs capteurs de machine deviennent invalides, un **C** état d'erreurs s'affiche. Si aucune limite de bon ou d'avertissement de machine n'est attribuée, le cadran de modèle de correspondance de machine sera inactif.

Pour que Machine Match fonctionne, remplissez le volume doit être réglé à l'aide du curseur sur le graphique du cycle. Reportez-vous à «Régler le volume de remplissage au curseur» on page 68 pour obtenir des informations et des instructions sur le réglage du remplissage le volume au curseur.

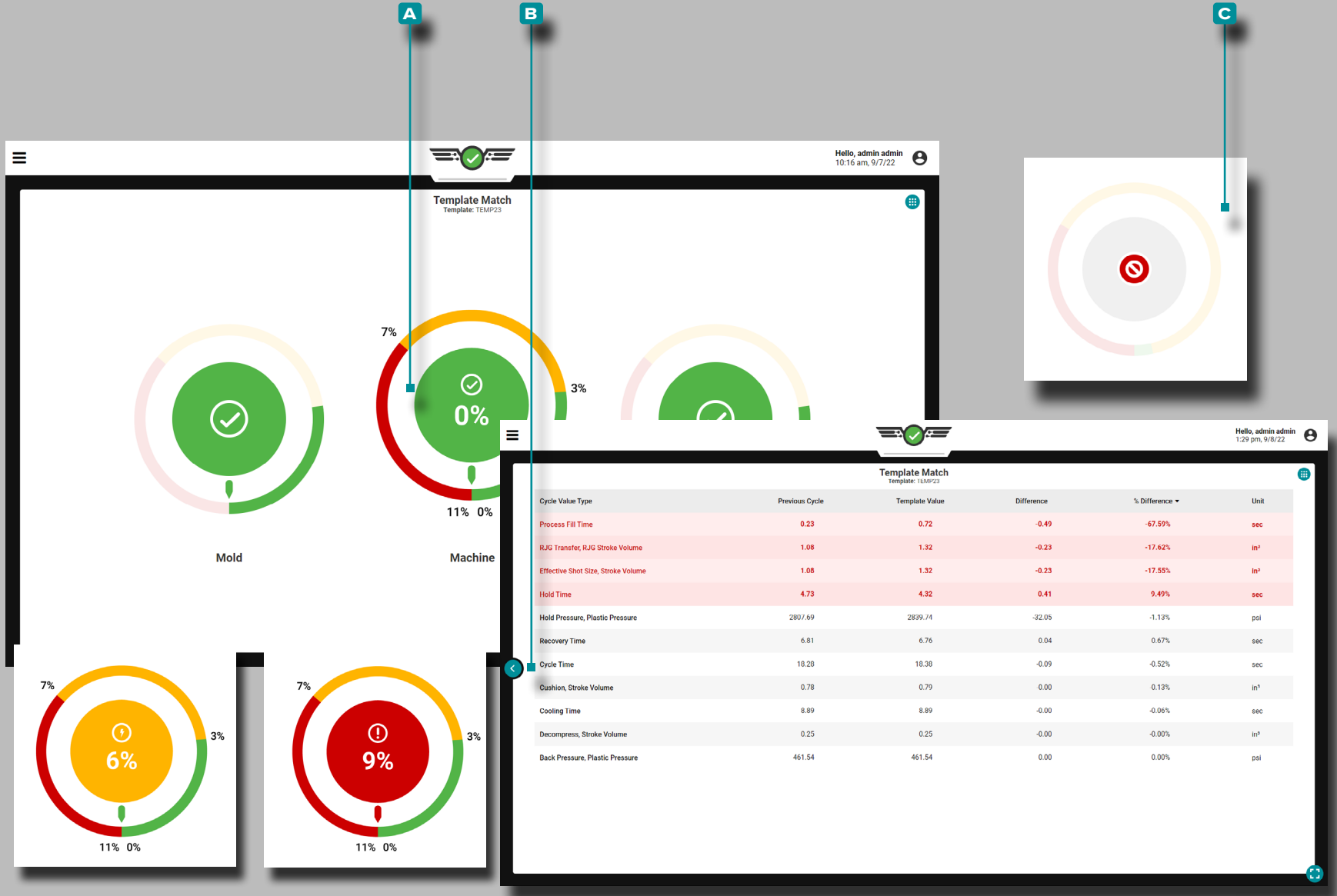


Tableau de bord (suite)

Association Matière

Le cadran Material Match surveille et affiche le pourcentage de correspondance de viscosité effectif. Material Match est basé sur la viscosité effective du cycle précédent par rapport à la valeur de viscosité effective du modèle sélectionné. Il n'y a pas de paramètres par défaut pour les pourcentages de correspondance bons ou d'avertissement ; définissez toujours des pourcentages de correspondance bons et d'avertissement basés sur des valeurs de processus éprouvées et stables. Si le centre du cadran est vert, la viscosité effective se situe dans la plage de « bonne » correspondance ; si le centre du cadran est jaune, la viscosité effective est dans la plage "avertissement" ; et si le centre du cadran est rouge, la viscosité effective est "hors correspondance".

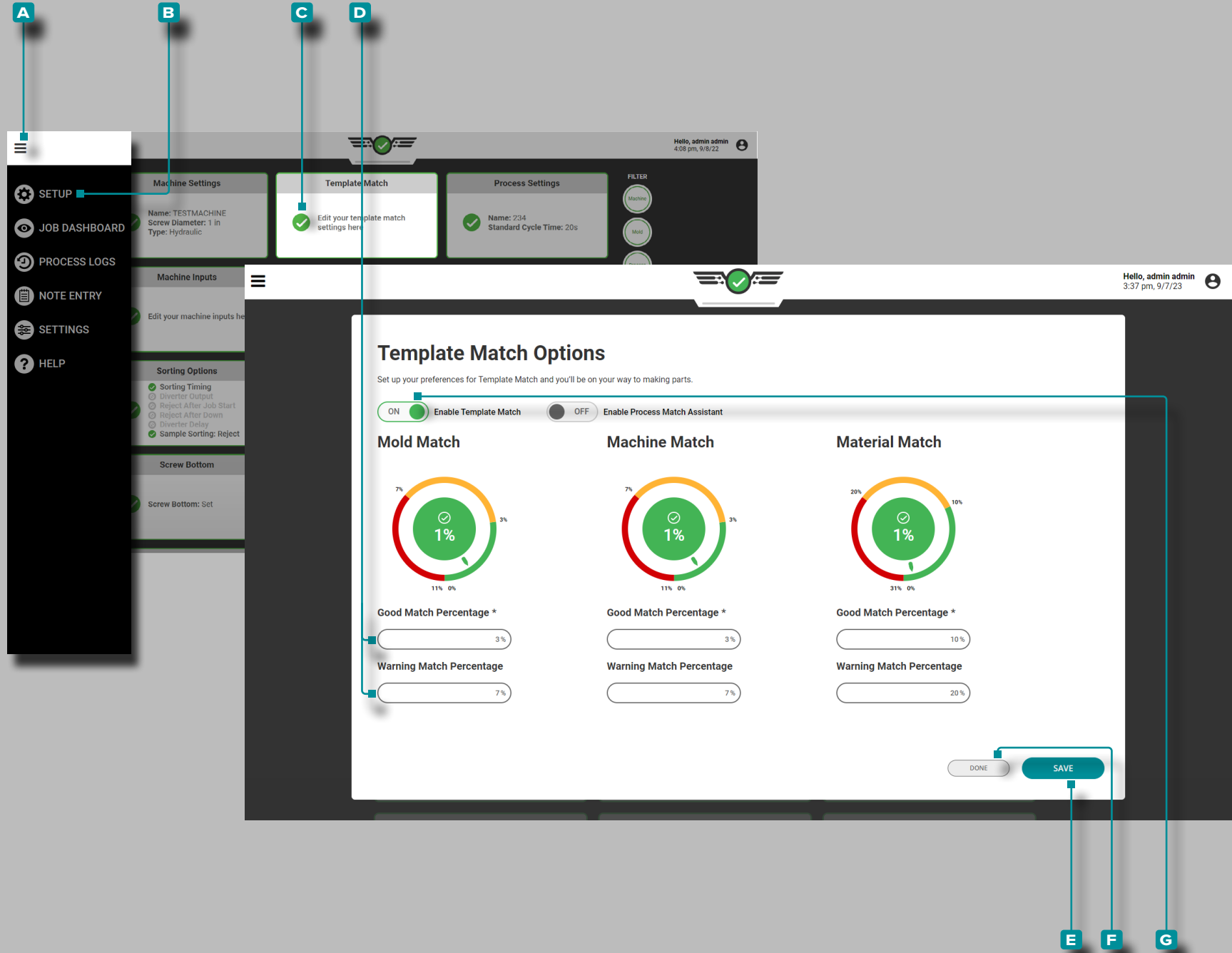
Appuyez sur le bouton **A** cadran Material Match pour afficher les valeurs de viscosité effective du cycle précédent, du modèle, de la différence et du pourcentage de différence. Appuyez sur le bouton **B** bouton de retour pour revenir à la vue d'ensemble du association de modèle de widget. Lorsqu'un capteur de machine devient invalide, un état d'erreurs s'affiche. Si aucune limite de bien matériel ou d'avertissement n'est attribuée, le cadran du modèle de correspondance de matériel sera inactif.

Si la correspondance des matériaux change alors qu'aucune machine settings/machine correspondent aux valeurs et qu'aucune température n'a changé, le matériau entrant a changé.

Pour que Material Match fonctionne, le volume de remplissage doit être réglé à l'aide du curseur sur le Cycle Graph. Reportez-vous à «Régler le volume de remplissage au curseur» on page 68 pour obtenir des informations et des instructions sur le réglage du remplissage volume au curseur.



Tableau de bord (suite)



Modifier les Pourcentages de Association du Modèle

Les pourcentages de correspondance des moules, des machines et des matériaux et des avertissements peuvent être modifiés via le tableau de bord de configuration.

Appuyez sur le bouton de **A** menu, appuyez sur **B** Tableau de bord de configuration, puis appuyez sur la **C** carte du tableau de bord de configuration de correspondance de modèle; Appuyez sur un **D** champ de pourcentage de correspondance bonne ou d'avertissement pour modifier ce champ. Entrez le pourcentage de correspondance souhaité, puis appuyez sur le bouton **E** SAUVEGARDER pour enregistrer les modifications, ou appuyez sur le bouton **F** FAITE pour quitter et annuler les modifications.

Tourner la Association du Modèle Allumé/Eteint

La fonction de association de modèle peut être activée on/off après la configuration via la carte du tableau de bord de configuration.

Appuyez sur le bouton de **A** menu, appuyez sur **B** Tableau de bord de configuration, puis appuyez sur la **C** carte du tableau de bord de configuration de correspondance de modèle; appuyez sur le **G** Activer la correspondance de modèle ON/OFF curseur pour activer ou désactiver la fonction Template Match, puis appuyez sur le bouton **E** SAVE pour enregistrer les modifications, ou appuyez sur le bouton **F** DONE pour quitter et annuler les modifications.

Tableau de bord (suite)

Assistance de Correspondance de Process

La fonction Process Match Assistance, située sur le Template Match Widget, fournit des conseils aux techniciens de processus pour corriger les pressions du moule et la viscosité du matériau qui ne correspondent pas au modèle grâce à une correction systématique des variables de processus liées au remplissage, au compactage et au refroidissement des cavités.

Configuration Minimale

Pour utiliser l'assistance de correspondance de processus, les éléments suivants sont requis :

1. Doit avoir des capteurs de pression de cavité connectés et attribués
2. Un modèle de processus doit être chargé. L'assistant de correspondance de processus fonctionnera avec les modèles CoPilot existants ; ces modèles contiendront des données récapitulatives calculées rétroactivement qui pourraient affecter le rendement au travail ou rendre les conseils et la correspondance des modèles peu fiables.
3. L'assistance à la correspondance de processus doit être activée sur le processus Setup>Process Carte de paramètres pendant la configuration OU pendant le processus depuis la configuration Dashboard>Template Faites correspondre la carte du tableau de bord.
4. Doit avoir au moins 10 cycles complétés sur le poste en cours avant de commencer le conseil.
5. Un utilisateur avec le rôle d'ingénieur de processus ou de technicien de processus doit être connecté au système CoPilot.

⚠ MISE EN GARDE L'assistance à la correspondance de processus n'est pas destinée à être utilisée avec les processus **DECOUPLED III** pour le moment.

The screenshot shows a dashboard titled 'Template Match' with 'Template: TEMP2'. At the top right, it says 'Hello, admin admin' and '3:39 pm, 9/13/23'. The dashboard features three circular gauges: 'Mold' (red with an exclamation mark), 'Machine' (red with an exclamation mark), and 'Material' (green with a checkmark). A grey banner at the bottom reads 'At least 10 cycles must be completed before you can start the advice'. A 'START ADVICE' button is visible at the bottom center.

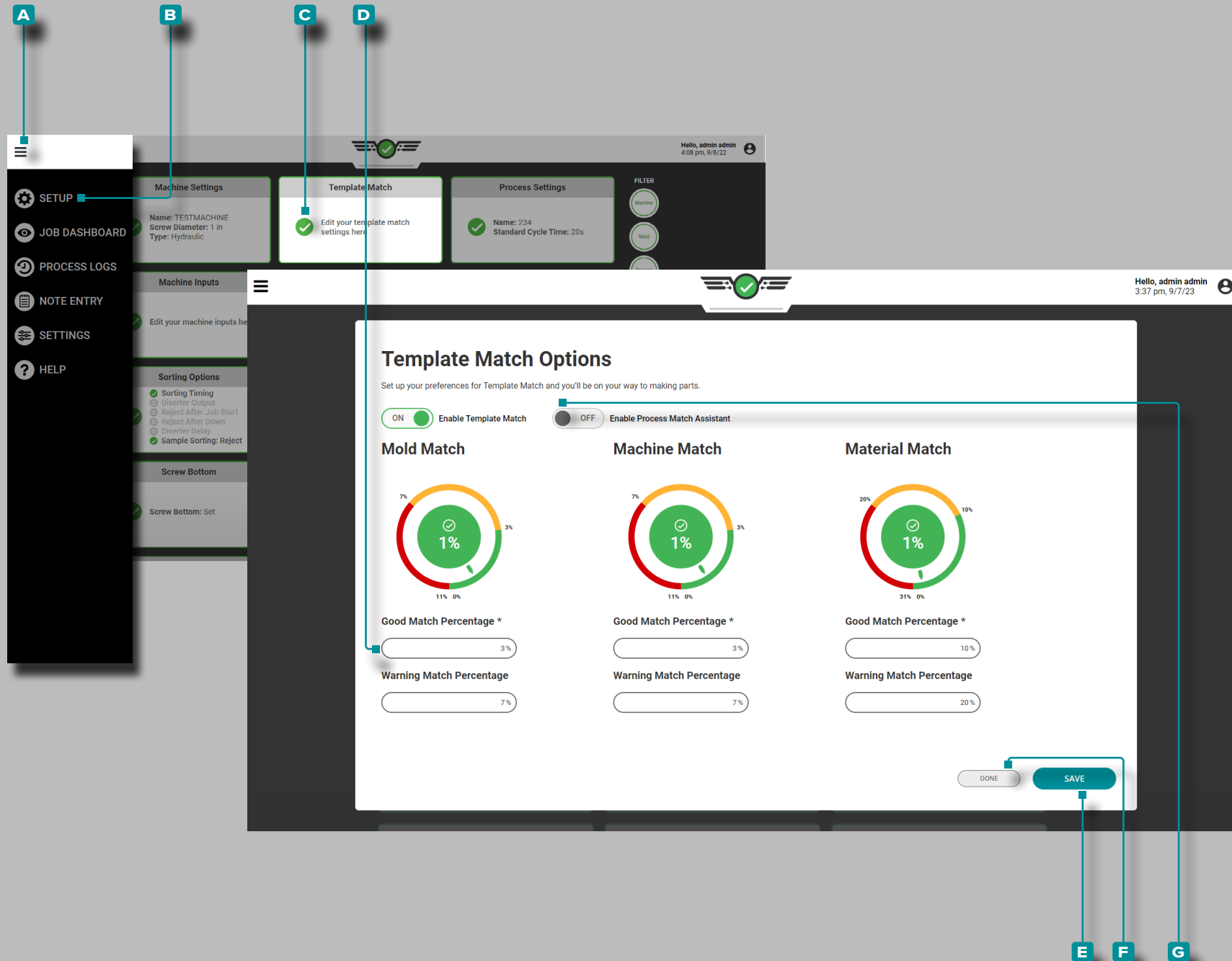


Tableau de bord (suite)

Activation de l'Assistance de Correspondance de Processus

La fonctionnalité Process Match Assistant peut être activée on/off après la configuration via la carte du tableau de bord de configuration.

Appuyez sur le bouton de **A** menu, appuyez sur le **B** tableau de bord de configuration, puis appuyez sur la **C** carte du tableau de bord de configuration de correspondance de modèle ; appuyez sur le **G** curseur Activer/Désactiver Process Match Assistant pour activer ou désactiver la fonction Process Match Assistant, puis appuyez sur le bouton **E** ENREGISTRER pour enregistrer les modifications, ou appuyez sur le bouton **F** TERMINÉ pour quitter et annuler les modifications.

La barre de contrôles Process Match Assistance est masquée lorsque le moule est dans un état En correspondance. La barre de commandes avec le bouton Démarrer les conseils est visible uniquement lorsque le moule est dans un état d'avertissement ou hors correspondance.

Si le moule ne correspond pas et que le widget de correspondance de modèle n'est pas sélectionné, chaque icône de sélection de widget passe à un état hors correspondance avec une animation d'impulsion. Lorsque le moule est hors correspondance, si le widget Correspondance de modèle n'est pas déjà sélectionné, le menu de sélection du widget doit afficher un message et mettre en surbrillance le widget Correspondance de modèle.

⚠ MISE EN GARDE Les variables composites ne sont pas référencées lors du processus de conseil.

Hors correspondance ne signifie pas qu'il existe des cycles d'alarme actifs ou des pièces défectueuses, mais simplement que le processus actuel ne correspond pas au modèle de processus sélectionné.

⚠ MISE EN GARDE L'utilisateur doit être connecté pour démarrer le conseil.

ℹ REMARQUE L'assistance à la correspondance des processus peut être désactivée par un ingénieur de processus pour n'importe quel moule.

Tableau de bord (suite)

Advice | General Assistance

Hello, admin admin
1:01 pm, 9/12/23

Ensure that the following settings match the Setup Sheet and fix any discrepancies.

General Checks	Matches	Fixed	N/A
Barrel Temperatures	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Material Dryer Set Points	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Hot Runner Temperature Set Points	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Mold Temperature Controller	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>

END ADVICE NEXT

Vérifications Générales

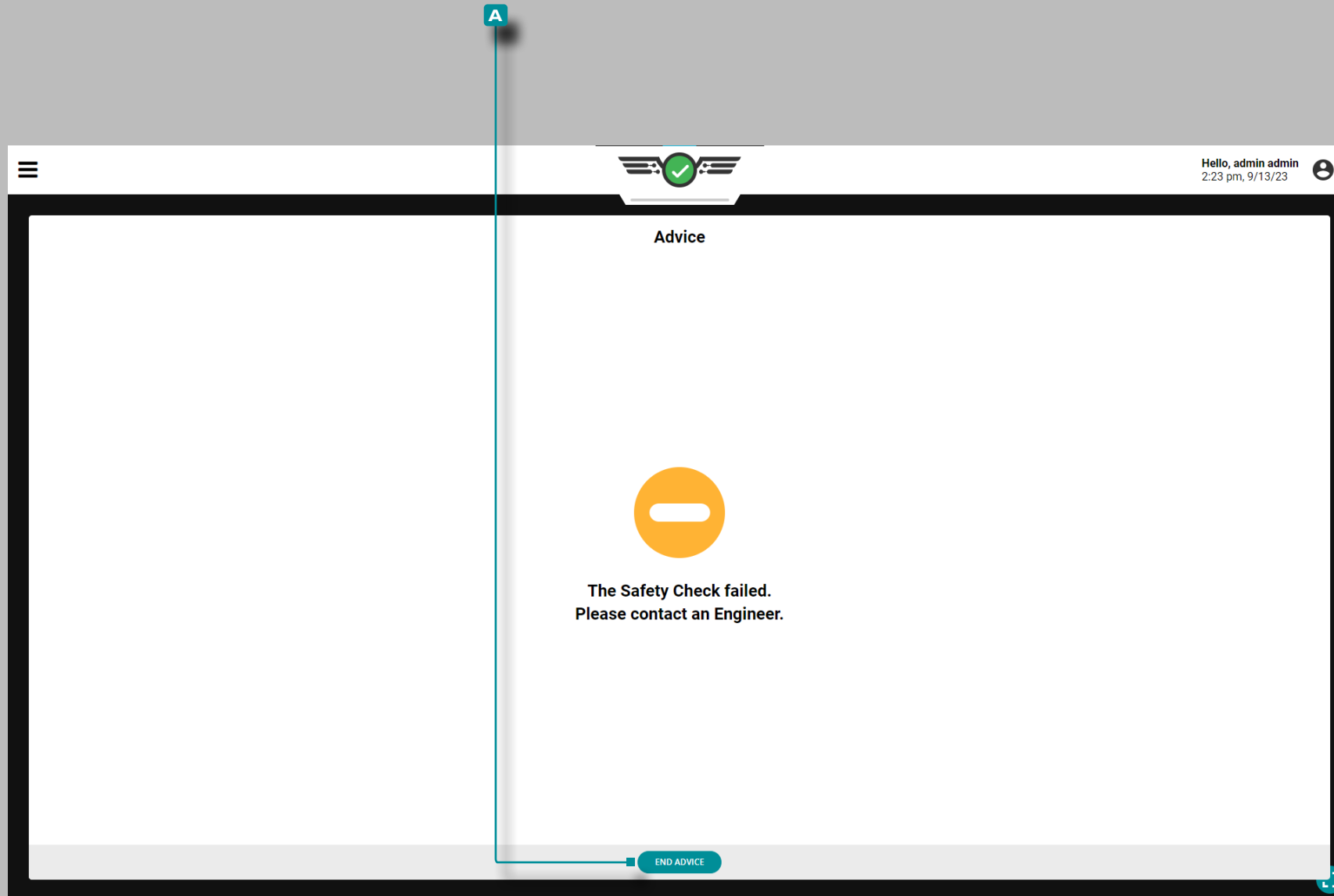
Les vérifications générales sont des vérifications des paramètres sur la feuille de configuration qui incluent tous les paramètres superflus qui ne peuvent pas être facilement détectés à l'aide de RJG, Inc. Matériel du système CoPilot, comprenant :

- Température du Fourreau
- points de consigne du séchoir à matériaux
- points de consigne de température des canaux chauds
- contrôleur de température de moule

Appuyez sur pour sélectionner **A** Correspondances, **B** Corrigé ou **C** N/A pour chaque vérification générale, puis appuyez sur le bouton **D** SUIVANT pour continuer le processus d'assistance à la correspondance. Le système attendra trente minutes une fois les vérifications générales terminées avant que l'assistance à la correspondance de processus ne fournisse l'étape suivante.

Les contrôles généraux doivent être effectués chaque fois que le travail est arrêté, que la communication du signal de la machine est interrompue, entraînant un état d'arrêt de la machine, ou lorsqu'une session de conseil précédente a été annulée par l'utilisateur.

Tableau de bord (suite)



Conseils de Démarrage

Une fois les vérifications générales terminées, tous les éléments suivants doivent être vrais, sinon le logiciel demandera à l'utilisateur de « Trouver un ingénieur » et ne fournira pas advice/assistance:

- au moins 50 % des cavités doivent être dans un état d'avertissement ou hors correspondance ;
- la viscosité du matériau doit être inférieure ou égale à ± 20 % du modèle de cycle ;
- le solde de temps de remplissage de la cavité doit être supérieur ou égal à la limite inférieure pendant au moins 8 des 10 derniers cycles ;
- toutes les pressions maximales de la cavité ne doivent pas dépasser 10 % du modèle de cycle ; and/or
- une variable récapitulative nécessaire aux conseils est absente du modèle de cycle.

Si le logiciel affiche la page Obtenir un ingénieur, appuyez sur le bouton **A** **TERMINER LES CONSEILS**, puis complétez les notes requises (reportez-vous aux «Notes de conseils» on page 97).

Tableau de bord (suite)

Advice | Fill Process Match
Template: TEMPZ

Decrease the Fill Speed setpoint.
Process Fill Time is too fast and does not match the Template.

Process Fill Time:	Template Value:	Difference:	% Difference:
0.65 sec ▼	0.71 sec	-0.04 sec	-4.96%

END ADVICE NEXT

Conseils

Après avoir effectué les vérifications générales et si les exigences de démarrage des conseils sont remplies, le système CoPilot affichera **A un conseil** pour corriger le processus afin qu'il corresponde au modèle. La **B valeur actuelle** de la variable en cours de correction sera affichée, ainsi que la **C valeur du modèle**, la **D différence** et le **E pourcentage de différence**.

Effectuez la modification recommandée, puis appuyez sur **F** le bouton **SUIVANT** pour continuer.

Tableau de bord (suite)

Conseils (suite)

Les conseils d'assistance à l'adéquation des processus permettront au processus de se stabiliser pendant trois cycles après qu'un changement ait été apporté pour affecter les variables du processus. Attendez que les trois cycles s'écoulent.

Une fois les trois cycles d'attente écoulés, l'affichage change comme suit :

- guider l'utilisateur vers l'étape suivante du conseil; appuyez sur le bouton **A SUIVANT** pour continuer avec le conseil, ou appuyez sur le bouton **B FIN DU CONSEIL** pour échapper au conseil, OU
- confirmer que le modèle a été matched/the la séance de conseils a été un succès; appuyez sur le bouton **C TERMINER LES CONSEILS** pour quitter l'écran de conseils, puis complétez les notes requises (reportez-vous à «Notes de conseils» on page 97).

Les conseils cesseront si:

- trois tentatives de conseil ont été dépassées et leur demandent quoi faire ensuite
- les conseils s'arrêteront également si la pression maximale de la cavité dépasse de 10 % la limite supérieure de correspondance du gabarit pour éviter les éclairs et les dommages au moule
- la viscosité du matériau a changé de plus de 20 % après avoir effectué les contrôles généraux et après avoir vérifié la contre-pression et le temps de fonctionnement des vis

Un document de conseil est généré et versionné dans le logiciel qui enregistrera l'ensemble de règles de conseil qui ont été suivies et le nombre de fois où ces conseils ont été fournis pour corriger la valeur d'une variable de processus afin de faciliter son utilisation lors de l'enquête sur un problème.

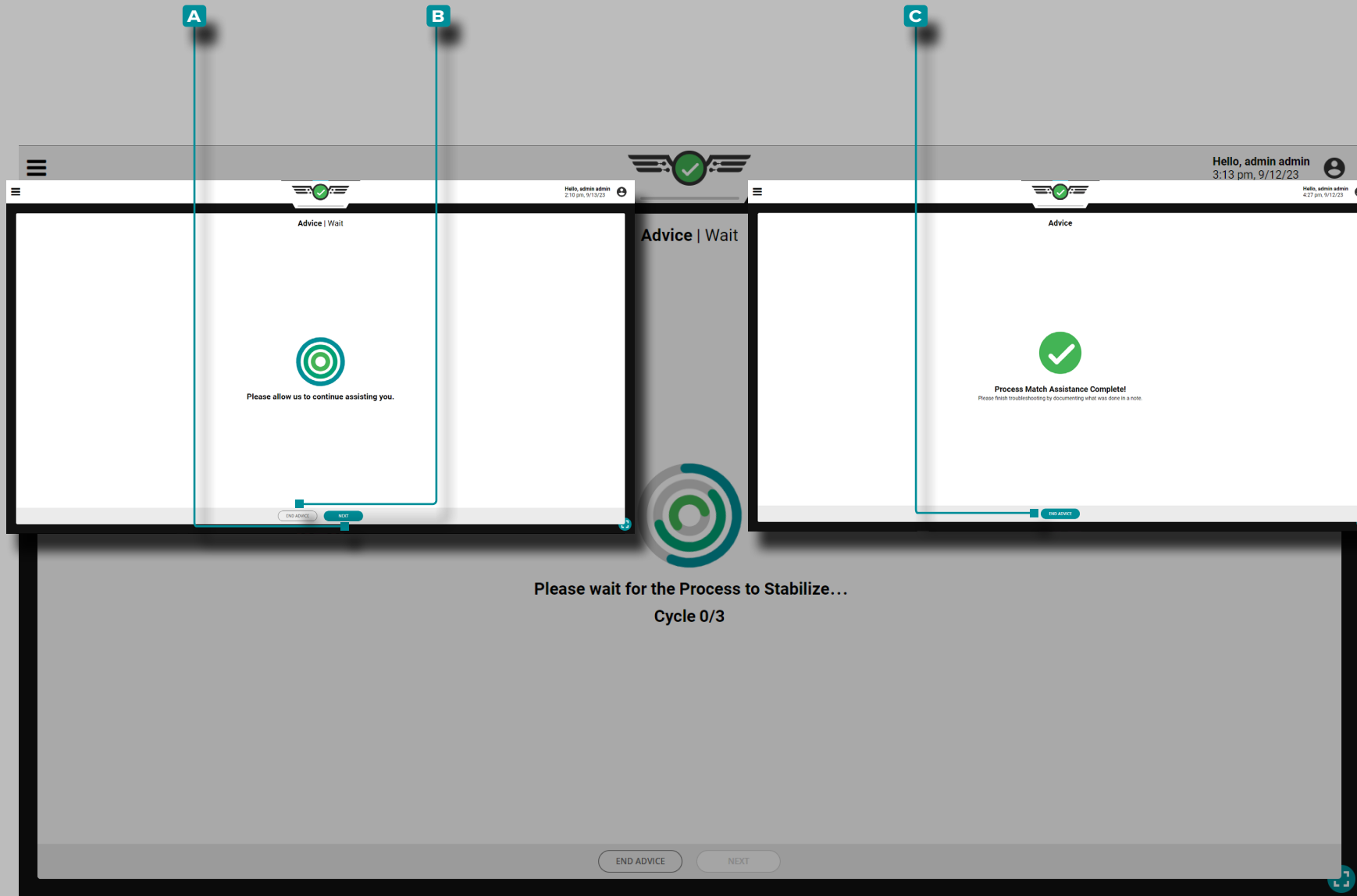


Tableau de bord (suite)

A

Logo:

Hello, admin admin
11:02 am, 9/13/23

Advice

In order to end Advice, please document any changes made.

Name: admin.admin

Enter a Description Here

Select a Problem

- Burn
- Cosmetic - blush, texture, gloss, color
- Dimensions
- Flash
- Knit line
- No Defect
- Pin push
- Process Troubleshooting
- Short
- Sink
- Start Up
- Void
- Warp
- Other

CANCEL SAVE

B

C

Notes de conseils

Lorsque la séance de conseil est complétée ou abandonnée avant la fin, une note doit être inscrite. Le système remplira automatiquement le champ Nom de la note avec le nom d'utilisateur connecté ; le champ de nom n'est pas modifiable. Appuyez sur pour sélectionner un type de **A** problème de processus de moulage (court, flash, éviars, etc.) dans la liste déroulante, puis appuyez sur le champ pour saisir une **B** description; appuyez sur le bouton **C** SAVE pour enregistrer la note. Les notes créées pendant le workflow de conseils de correspondance de processus sont disponibles sur le widget Notes ou sous l'onglet Notes; reportez-vous aux pages «Notes :» on page 137 et «Entrée de Note» on page 151.

Tableau de bord (suite)

The screenshot displays a web interface for 'Advice'. At the top, there is a navigation bar with a hamburger menu on the left, a logo in the center, and user information 'Hello, admin admin' and '4:15 pm, 9/13/23' on the right. The main content area is titled 'Advice' and contains the instruction: 'In order to end Advice, please document any changes made.' Below this, there are input fields for 'Name' (containing 'admin.admin') and a dropdown menu for 'Select a Problem'. A text area labeled 'Enter a Description Here' is also present. A modal dialog box is overlaid on the form, titled 'Advice', featuring a circular icon with a crossed-out speech bubble. The message inside the modal reads: 'Advice has been interrupted. Please verify that your Template and Settings have not changed.' At the bottom of the modal is a blue button labeled 'END ADVICE'. At the bottom of the main form, there are 'CANCEL' and 'SAVE' buttons.

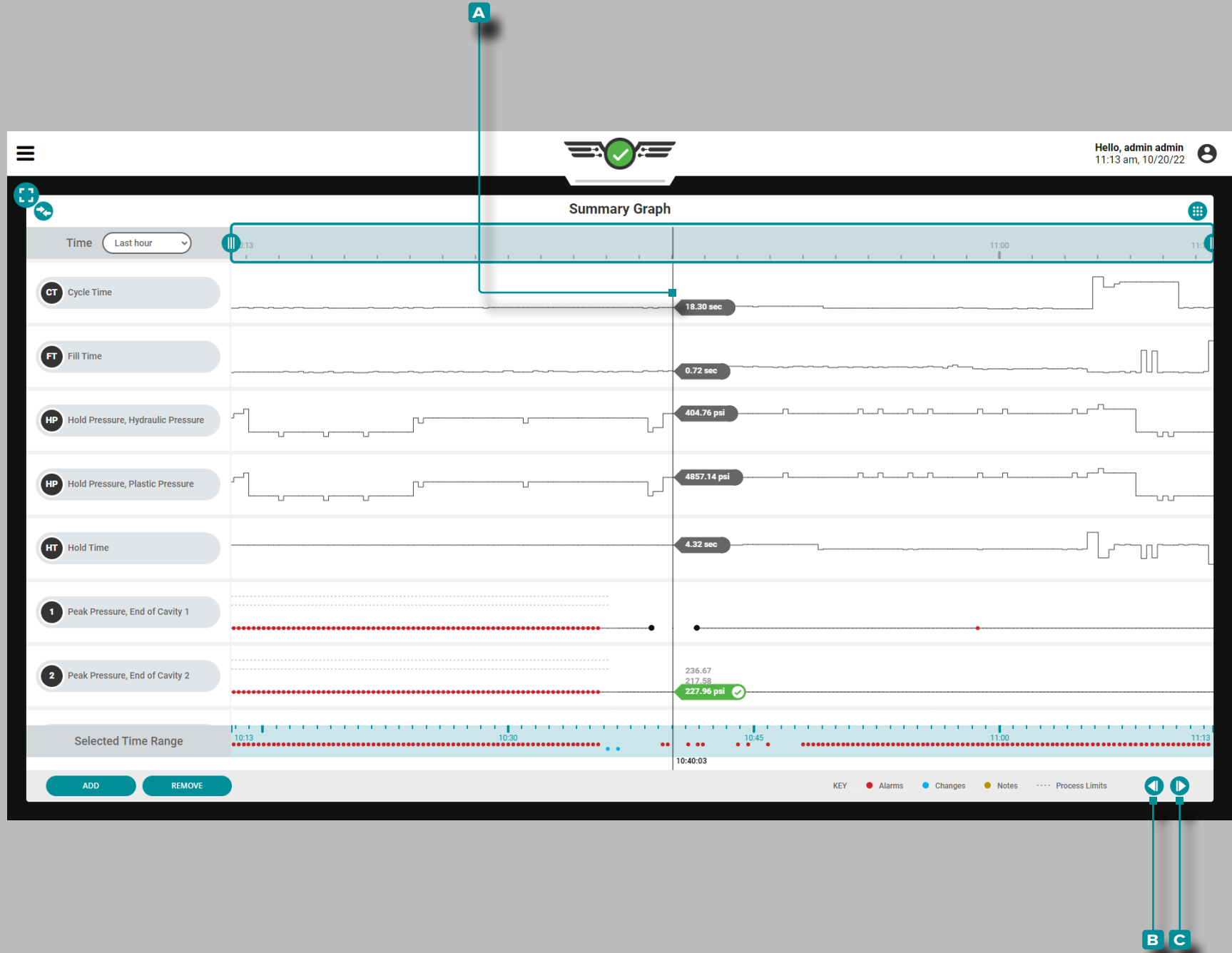
Interruptions de Conseils

Si l'une des actions suivantes se produit pendant l'utilisation de la fonction d'assistance à la correspondance de processus, le logiciel enregistrera la session de conseil comme « Interrompue »:

- le travail est arrêté
- la machine entre dans un état d'arrêt
- le modèle de cycle est modifié
- les seuils de correspondance de modèle sur le processus sont modifiés

L'utilisateur doit saisir une note après l'interruption de la session de conseil, sauf si le travail a été arrêté ; reportez-vous aux «Notes de conseils» on page 97.

Tableau de bord (suite)



Graphique Récapitulatif

Tendances des Données Cycliques

Le graphique récapitulatif fournit la sélection et l'affichage graphique des données récapitulatives du cycle de travail qui forment des tendances et mettent en évidence les conditions d'alarme.

The cycle summary data are summary values of a complete cycle; *a single data point represents a cycle*. Les points de données sont affichés dans l'ordre chronologique, créant une courbe et permettant la visualisation des tendances. Le type et le nombre de tendances des données de cycle disponibles dépendent de l'équipement (machine et moule) installé.

Les limites de processus supérieures et inférieures définies pour chaque type de tendance de données de cycle sont affichées sous forme de lignes pointillées (- - -) avec la tendance ; les avertissements (●), les alarmes (●), les changements (●) et les remarques (●) sont également affichés sur chaque tendance.

Appuyez **et maintenez** sur le graphique de résumé pour révéler le **A curseur**; le **A curseur** affiche les valeurs de la courbe des données de cycle. Faites glisser le **A curseur** ← vers la gauche et vers la droite → pour afficher les valeurs sur toute la courbe de données du cycle.

Appuyez **sur** les boutons **B PRÉCÉDENT** ou **C SUIVANTE** pour déplacer le curseur vers le cycle précédent ou suivant.

Tableau de bord (suite)

The screenshot displays a dashboard configuration screen titled "Choose Trends". The interface is divided into several sections:

- Top Bar:** Shows user information "Hello, admin admin" and the time "11:13 am, 10/20/22".
- Left Sidebar:** Contains a "Time" selector set to "Last hour" and a list of trend types: "Machine Trends" (selected), "Mold Trends", "Composite Mold Trends", "Template Trends", "Add All Trends...", "With Triggered Alarms Events", and "With Defined Alarm Limits".
- Main Content Area:** Titled "Choose Trends", it prompts the user to "Select the kind of trend lines you wish to see on the left, and then choose which trend lines to display." It features two columns: "Variable Type" and "Quantity".
- Variable Type Column:** Lists various variables with checkboxes. Selected items include "Back Pressure", "Cycle Time", "Fill Time", and "Hold Time".
- Quantity Column:** Lists quantities with checkboxes. Selected items include "Hydraulic Pressure".
- Bottom Bar:** Includes "ADD" and "REMOVE" buttons, a "KEY" section with "Alarms", "Changes", "Notes", and "Process Limits", and navigation arrows.

Callout letters A through F indicate the following UI elements:

- A:** ADD button at the bottom left.
- B:** Machine Trends button in the sidebar.
- C:** Trend Type header in the sidebar.
- D:** Quantity column header in the main area.
- E:** DONE button at the bottom right.
- F:** Bottom navigation bar.

Commandes du Graphique Récapitulatif

Ajouter des Tendances de Machine

Appuyez sur le bouton **A** AJOUTER pour afficher les tendances des données de cycle de machine sélectionnables; appuyez sur le **B** type de tendance des données de cycle et **C** type de variable souhaités, et, le cas échéant, appuyez sur la **D** quantité souhaitée, puis appuyez sur le bouton **E** TERMINÉ pour revenir au graphique récapitulatif.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard interface for selecting trends. The interface is divided into several sections:

- Left Sidebar:** Contains a 'Time' filter set to 'Last hour' and a list of trend types: CT (Cycle Time), FT (Fill Time), HP (Hold Pressure, Hydraulic Pressure), HP (Hold Pressure, Plastic Pressure), HT (Hold Time), and two entries for 'Peak Pressure, End of Cavity 1' and '2'. At the bottom are 'ADD' and 'REMOVE' buttons.
- Central Panel:** Titled 'Choose Trends', it prompts the user to 'Select the kind of trend lines you wish to see on the left, and then choose which trend lines to display.' It is divided into three columns:
 - Variable Type:** Lists various variables like 'Average Peak Pressure', 'Balance Cavity Fill Time', 'Balance Peak', 'Cavity Fill Time', 'Cycle Integral', 'Delta Average Cavity Fill Time', 'Effective Shot Size', 'Injection Integral', 'Peak Pressure' (selected), and 'Process Fill Time'.
 - Location:** Lists 'End of Cavity' (selected) and 'Post Gate'.
 - Cavity:** Lists cavities 1 through 8. Cavities 1, 3, 5, and 7 are selected (indicated by green checkmarks).
- Right Sidebar:** Contains a 'Time' filter set to 'Last hour' and a 'DONE' button at the bottom.

Red callout boxes A-F point to specific UI elements: A (ADD button), B (Mold Trends), C (Peak Pressure), D (End of Cavity), E (Cavity 1), and F (DONE button).

Commandes du Graphique de Cycle (suite)

Ajouter des Tendances de Moisissure

Appuyez sur le bouton **A** AJOUTER pour afficher les tendances des données de cycle de moulage sélectionnables; appuyez sur le **B** type de tendance des données de cycle souhaité, le **C** type de variable, **D** l'emplacement et, le cas échéant, appuyez sur la **E** cavité souhaitée, puis appuyez sur le bouton **F** TERMINÉ pour revenir au graphique récapitulatif.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a 'Choose Trends' dialog box. On the left, there is a 'Trend Type' sidebar with buttons for Machine Trends, Mold Trends, Composite Mold Trends (highlighted with B), and Template Trends. Below this is an 'Add All Trends...' section with options for 'With Triggered Alarms Events' and 'With Defined Alarm Limits'. The main area is divided into three columns: 'Variable Type' (Cavity Fill Time, Cycle Integral, Fill & Pack Integral, Fill & Pack Time, Injection Integral, Peak Pressure), 'Location' (End of Cavity), and 'ID' (Average, High, Low). A 'DONE' button is at the bottom right. The interface also features a top navigation bar with a user profile and a bottom status bar with 'ADD' and 'REMOVE' buttons.

Commandes du Graphique de Cycle (suite)

Ajouter des tendances de moules composites

Appuyez sur le bouton **A AJOUTER** pour afficher les tendances des données de cycle sélectionnables ; appuyez sur **B les tendances du moule composite**, **C le type de variable**, **D l'emplacement** et appuyez sur **E l'ID** souhaité (moyenne, élevée, basse ou plage), puis appuyez sur le bouton **F TERMINÉ** pour revenir au résumé graphique.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard interface with a 'Choose Trends' dialog box open. The dialog has a 'Trend Type' section on the left with options: Machine Trends, Mold Trends, Composite Mold Trends, and Template Trends (selected). Below this is an 'Add All Trends...' section with options: With Triggered Alarms Events and With Defined Alarm Limits. The 'Choose Trends' section on the right has a 'Location' section with options: Machine (selected), Material, and Mold. A 'DONE' button is at the bottom right. Callout letters A, B, C, and F point to specific UI elements: A points to the 'ADD' button at the bottom left of the dashboard; B points to the 'Machine Trends' option; C points to the 'Machine' location option; and F points to the 'DONE' button.

Commandes du Graphique de Cycle (suite)

Ajouter des tendances de modèle

Appuyez sur le bouton **A** AJOUTER pour afficher les tendances des données de cycle de modèle sélectionnables ; appuyez sur **B** les tendances du modèle, **C** emplacement (machine, matériau ou moule), puis appuyez sur le bouton **F** TERMINÉ pour revenir au graphique récapitulatif.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard interface with a 'Choose Trends' dialog box open. The dialog has a 'Trend Type' sidebar on the left with the following options: 'Machine Trends', 'Mold Trends', 'Add All Trends...', 'With Triggered Alarms Events', and 'With Defined Alarm Limits'. The main area of the dialog is titled 'Choose Trends' and contains the text 'Select the kind of trend lines you wish to see on the left, and then choose which trend lines to display.' and a 'DONE' button at the bottom right. Callout letters A, B, and C are positioned at the top of the image, pointing to the 'ADD' button in the sidebar, the 'Ajouter toutes les tendances avec des événements d'alarme déclenchés' option, and the 'Ajouter toutes les tendances avec des limites d'alarme définies' option, respectively.

Commandes du Graphique de Cycle (suite)

Ajouter Toutes les Tendances Avec des Alarmes ou des Limites



Appuyez  sur le bouton **A** AJOUTER pour afficher les tendances des données de cycle de machine ou de moule sélectionnables ; appuyez  sur le bouton **B** Ajouter toutes les tendances avec des événements d'alarme déclenchés et/ ou **C** Ajouter toutes les tendances avec des limites d'alarme définies pour afficher toutes les tendances avec des événements d'alarme et/ou définir des limites et revenir au graphique récapitulatif.

Tableau de bord (suite)

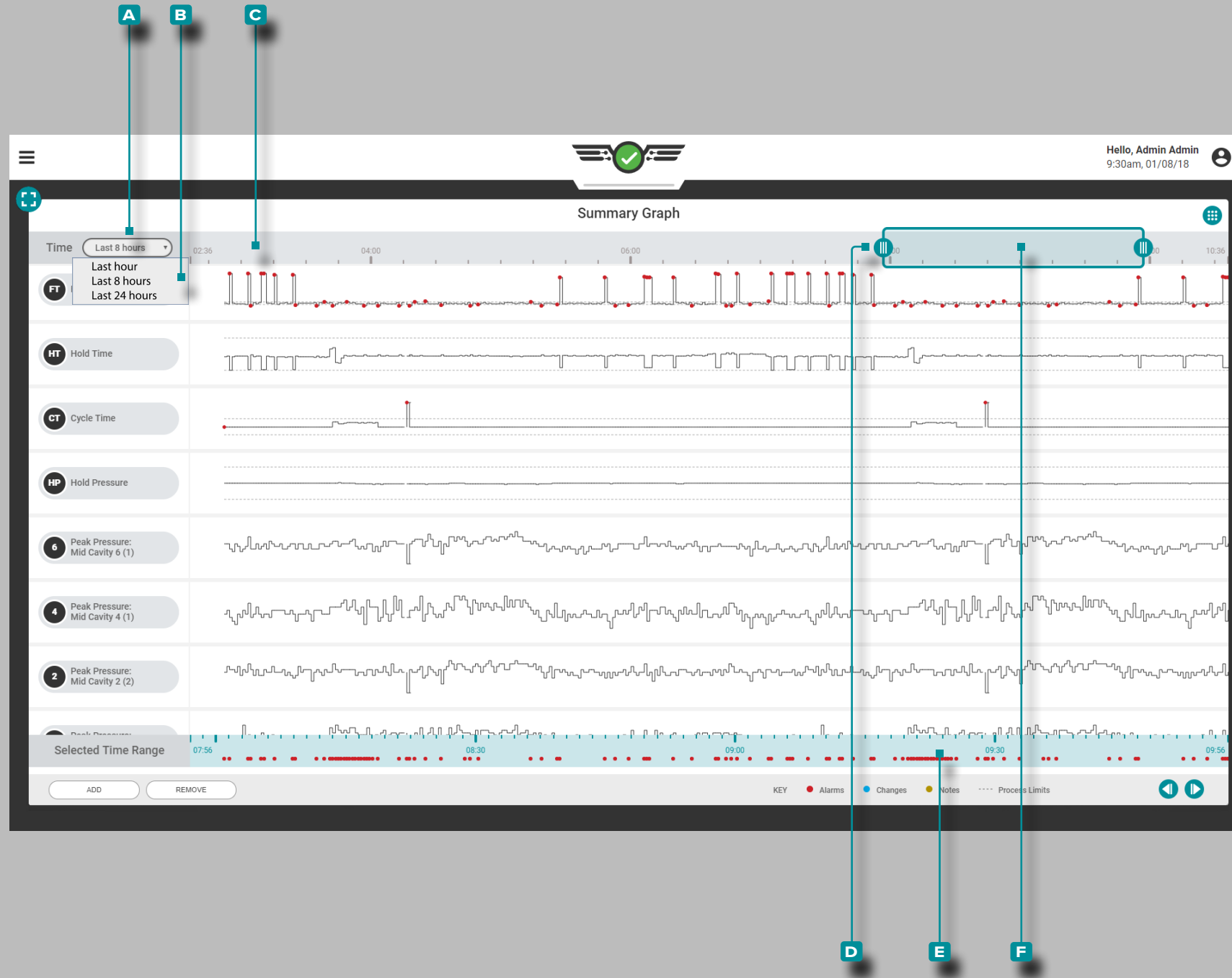


Commandes du Graphique de Cycle (suite)

Ajouter/Supprimer des Tendances

Appuyez  sur le bouton **A SUPPRIMER**, appuyez  sur la **B tendance des données de cycle souhaitée**, puis appuyez  sur le bouton **C APPLIQUER** pour supprimer une tendance.

Tableau de bord (suite)



Commandes du Graphique de Cycle (suite)

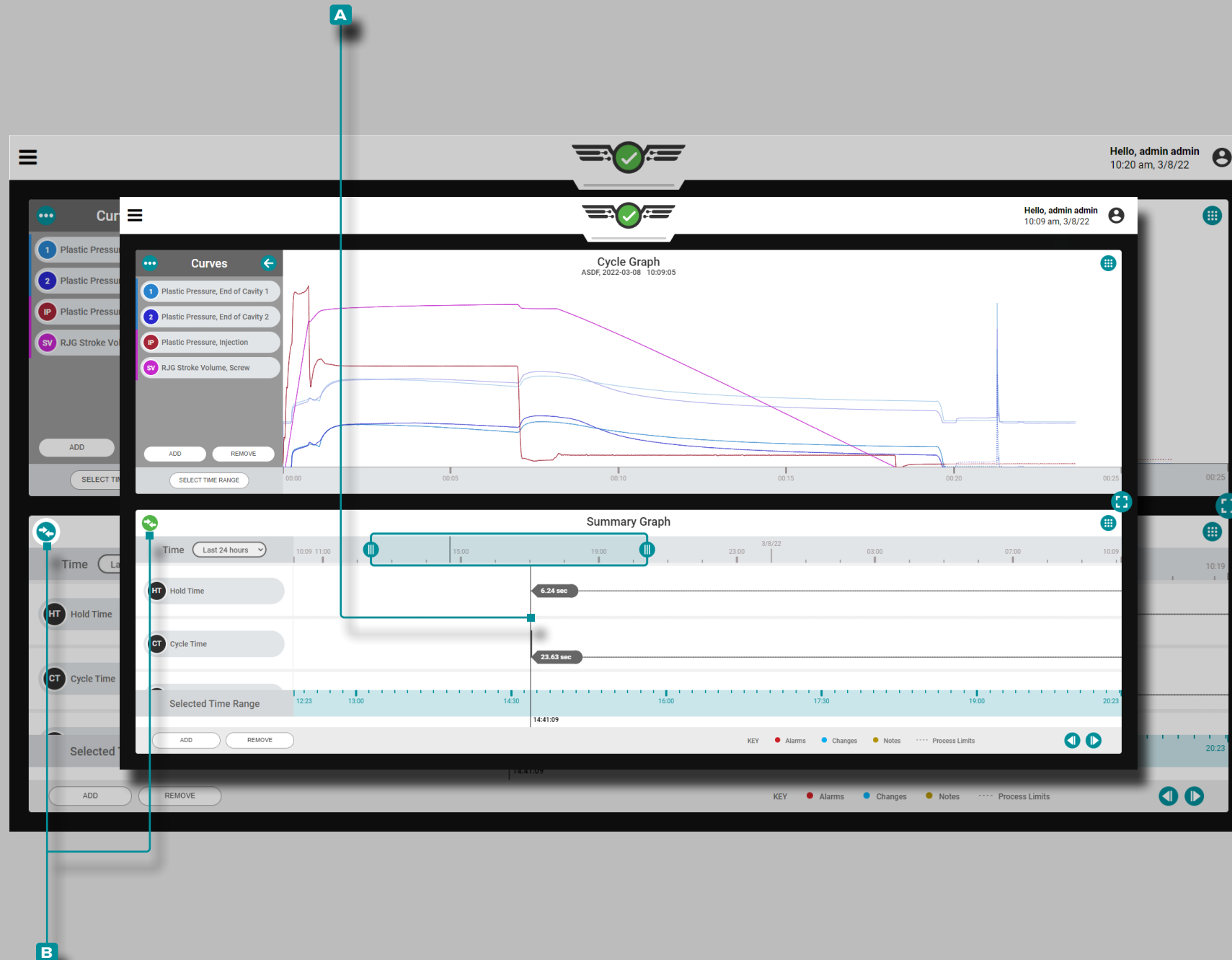
Sélectionnez la Plage de Temps des Données

Les graphiques de tendance récapitulatifs affichent les données de la dernière heure, des 8 dernières heures ou des dernières 24 heures; Appuyez sur le menu déroulant **A** Heure, puis appuyez sur la **B** plage de temps de données souhaitée pour les graphiques de tendance récapitulatifs affichés. La **C** plage de temps sera mise à jour automatiquement à l'écran et s'affichera en haut du graphique récapitulatif.

Zoom Avant ou Arrière

Appuyez sur le bouton, maintenez et faites glisser l'un ou les deux **D** curseurs jusqu'à l'heure souhaitée. Une indication mise à l'échelle automatiquement de la **F** plage de temps sélectionnée sera mise à jour sous les tendances récapitulatives. Appuyez sur le bouton, maintenez et faites glisser la **E** barre de sélection de temps pour faire un panoramique à gauche ou à droite sur le graphique cyclique.

Tableau de bord (suite)



Comparaison des Cycles du Graphique Récapitulatif aux Cycles Actuels

Les cycles du graphique récapitulatif peuvent être sélectionnés pour comparaison et affichés sur le graphique de cycle actuel. Cette fonctionnalité fonctionne mieux lorsque le graphique récapitulatif et le graphique de cycle sont affichés ensemble sur le tableau de bord des tâches (reportez-vous à la page 48 pour obtenir des instructions sur le choix et le redimensionnement des widgets du tableau de bord des tâches).

Sélection d'un Cycle à Comparer



Appuyez sur , maintenez enfoncé et faites glisser le **A** curseur sur le graphique récapitulatif jusqu'au cycle souhaité ; l' **B** icône de comparaison sera bleue. Si aucun cycle n'est sélectionné pour la superposition sur le graphique récapitulatif, l'icône de comparaison sera grise. Appuyez  sur **B** l'icône de comparaison pour afficher le cycle de graphique récapitulatif sélectionné sur le graphique de cycle ; l'icône sera verte.

Tableau de bord (suite)

Comparaison des Cycles du Graphique Récapitulatif aux Cycles Actuels (a continué)

Comparaison des graphiques de cycle Affichage et comportement du cycle

Le graphique de cycle affichera les courbes de la **A** tâche en cours d'exécution et le **B** cycle sélectionné à partir du graphique récapitulatif. Le cycle de comparaison apparaît sur le graphique de cycle sous la forme de courbes plus claires que les courbes de cycle de la tâche en cours d'exécution.

Si un modèle est actif sur le graphique du cycle, le modèle continuera à être affiché. Le curseur du graphique de cycle affichera les valeurs du cycle actuel, le modèle (s'il est sélectionné) et le cycle de superposition sélectionné dans le graphique récapitulatif.

Le cycle de comparaison restera affiché sur le graphique du cycle jusqu'à ce que le cycle de comparaison soit effacé ou jusqu'à ce que le travail soit arrêté.

Sélection d'un Cycle Différent pour la Comparaison

Pour sélectionner un cycle différent à comparer sur le graphique du cycle, utilisez les boutons **C** PRÉCÉDENT ou **D** SUIVANT pour naviguer jusqu'au cycle souhaité, OU appuyez sur **E**, maintenez enfoncé et faites glisser le **E** curseur jusqu'au cycle souhaité. Le graphique du cycle sera automatiquement mis à jour.

Effacement d'un cycle de comparaison

Pour supprimer un cycle de comparaison, appuyez sur **F** l'icône de comparaison ; l'icône sera bleu sarcelle OU arrêtez le travail.

Reportez-vous à la page 65–page 76 pour obtenir des informations et des instructions sur le widget Cycle Graph.

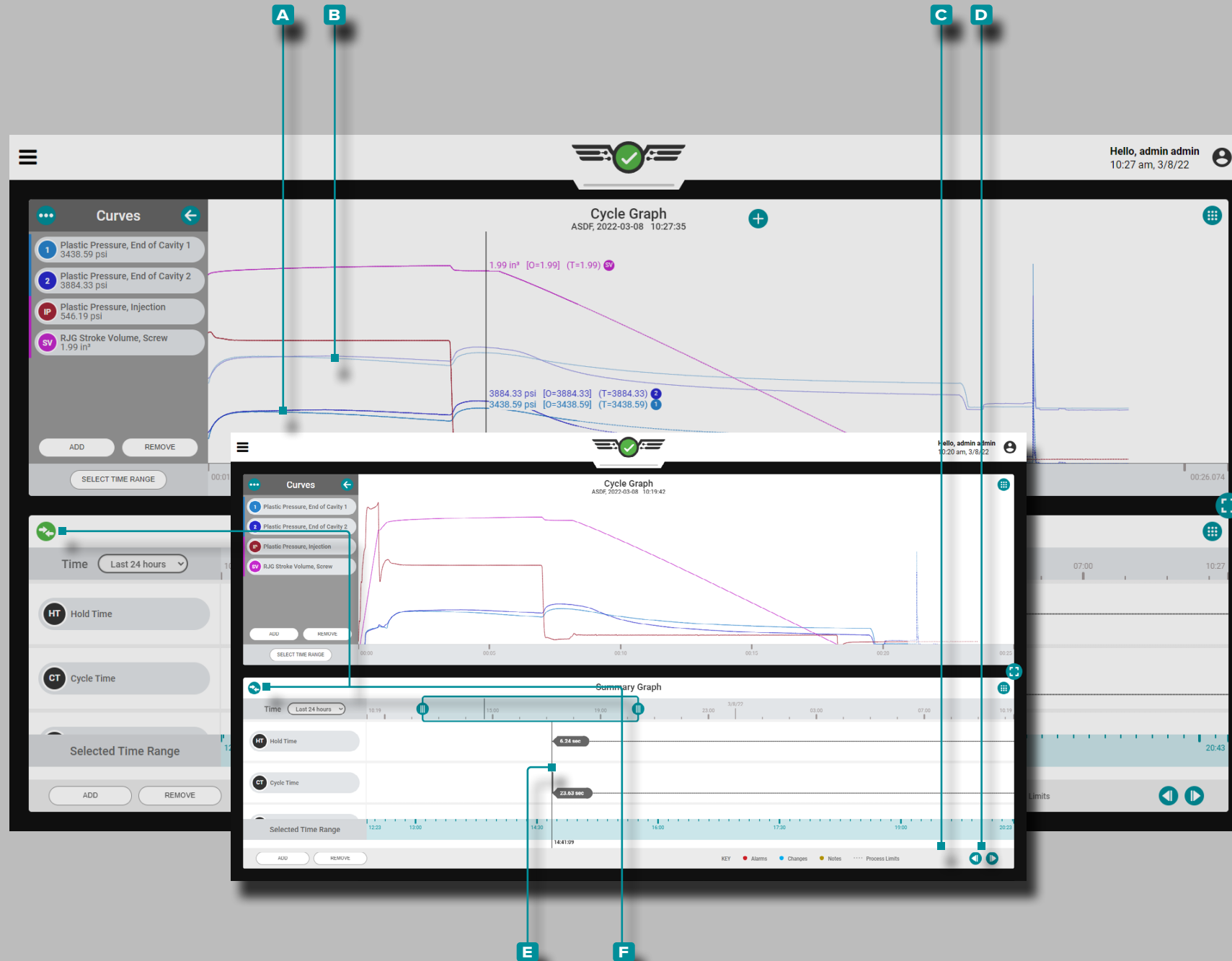
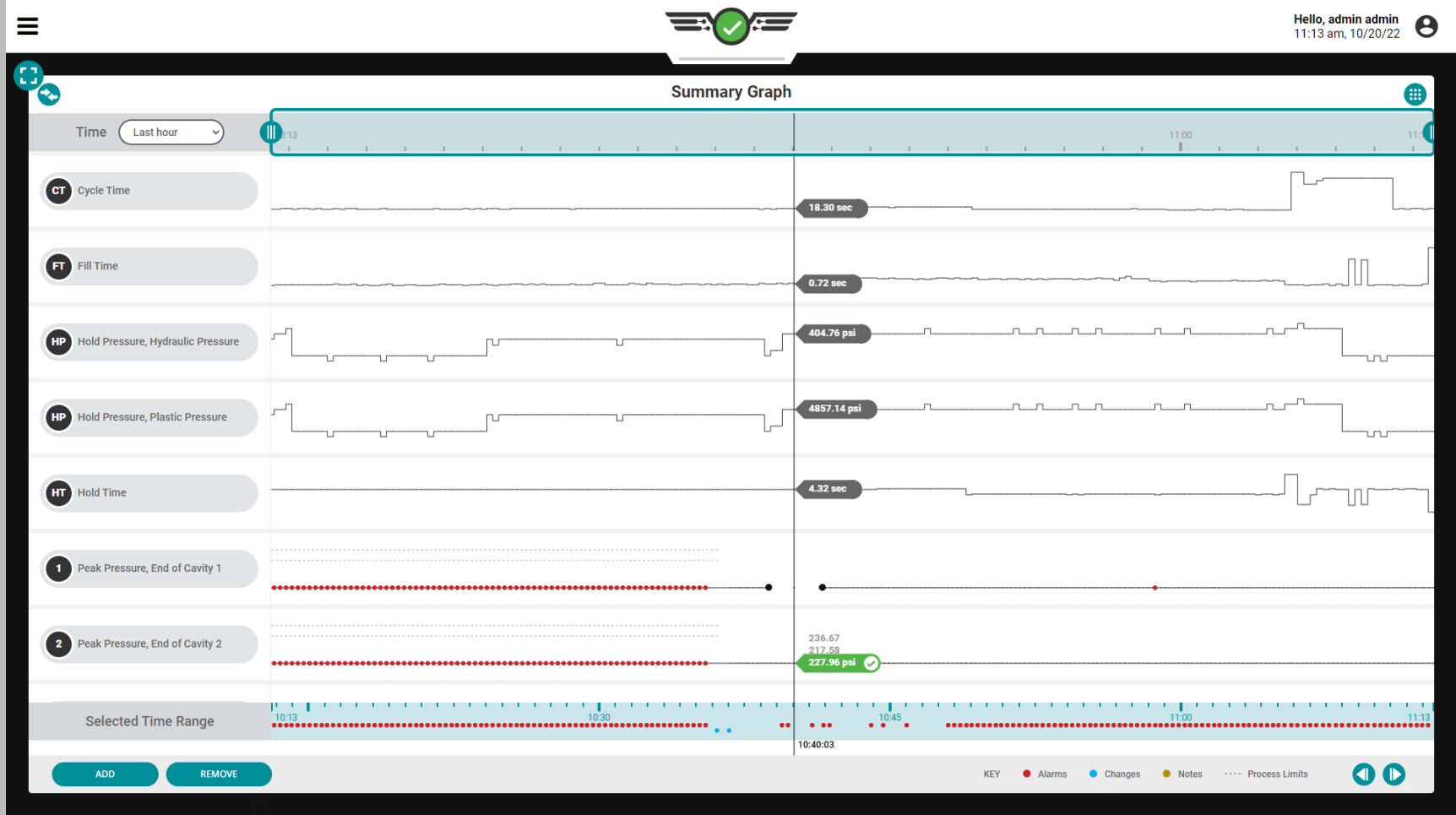


Tableau de bord (suite)



Graphique Récapitulatif des Erreurs du Capteur et des Données Manquantes

Sur le graphique récapitulatif, les erreurs de capteur qui entraînent des données manquantes sont affichées sous forme de points. Les erreurs de capteur sont également affichées sur le graphique de cycle ; reportez-vous à «Erreurs du Capteur de Graphique de Cycle et Données Manquantes» on page 83.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard interface with a table titled 'Previous Cycle Values' for 'MASTEMP, 2023-01-24 14:31:47'. The table has five columns: 'Cycle Value Type', 'Previous Cycle', 'Template Value', 'Difference', '% Difference', and 'Unit'. Callouts A through E point to these columns respectively. The table contains 11 rows of data, with some rows highlighted in red (warning) and others in yellow (warning). At the bottom, there are 'ADD' and 'REMOVE' buttons.

Cycle Value Type	Previous Cycle	Template Value	Difference	% Difference	Unit
Fill Pressure, Hydraulic Pressure	1003.66	965.20	38.46	3.98%	psi
Fill Pressure, Plastic Pressure	12043.96	11582.42	461.54	3.98%	psi
Effective Viscosity	498.46	383.74	114.73	29.90%	psi-sec
Cooling Time	8.89	10.39	-1.50	-14.49%	sec
Cycle Time	18.29	19.68	-1.39	-7.09%	sec
Balance Peak, End of Cavity	92.19	89.87	2.32	2.58%	%
Cavity Fill Time, End of Cavity 1	0.63	0.64	-0.01	-0.78%	sec
Balance Cavity Fill Time	97.21	96.81	0.40	0.41%	%
Back Pressure, Hydraulic Pressure	65.93	65.93	0.00	0.00%	psi
Back Pressure, Plastic Pressure	791.21	791.21	0.00	0.00%	psi
Average Peak Pressure, End of Cavity	2070.26	2147.97	-77.71	-3.62%	psi

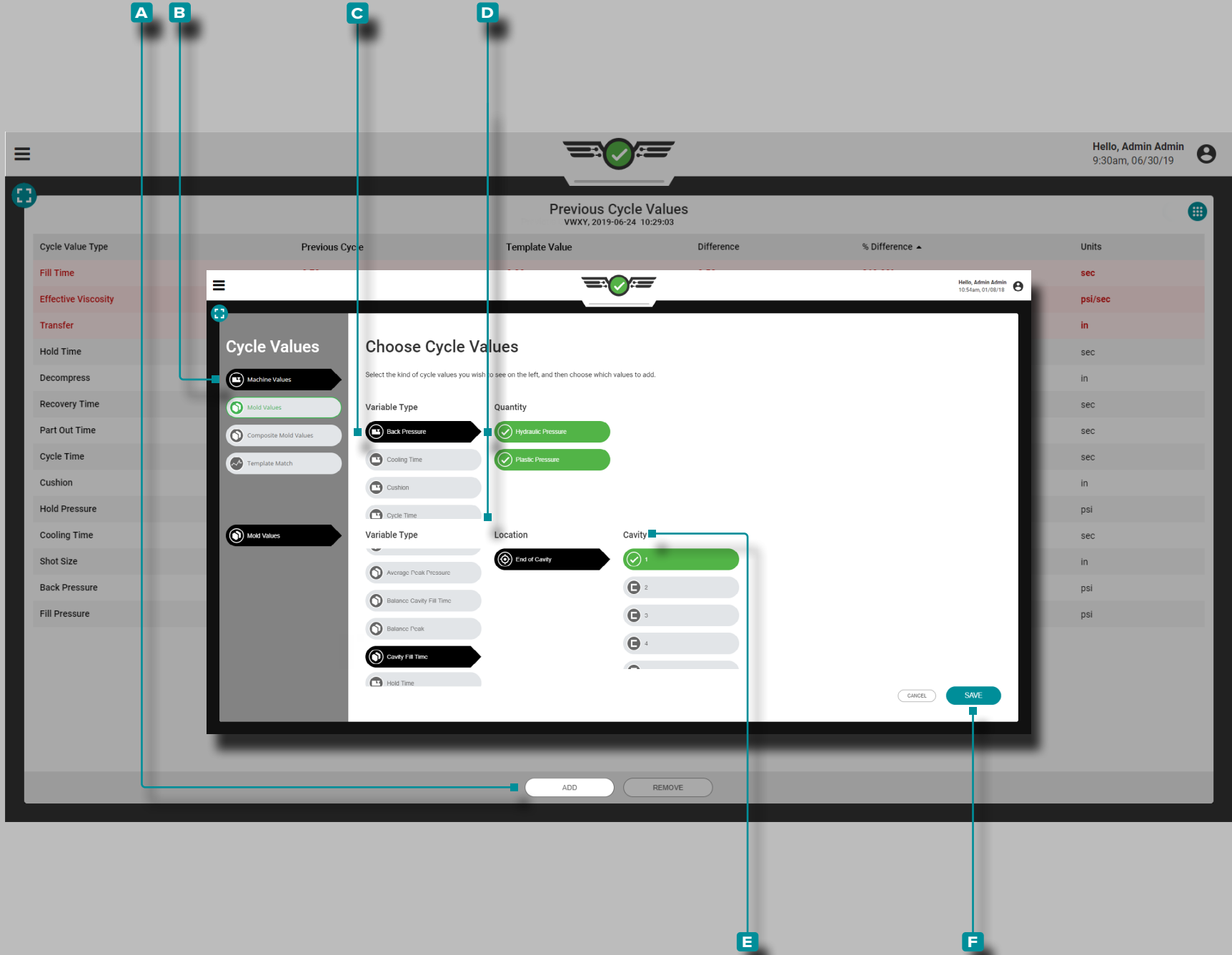
Tableau des Valeurs du Cycle Précédent

Les valeurs de processus de chaque cycle sont accessibles dans la vue Valeurs du cycle précédent du tableau de bord des travaux, y compris les températures, minuteries, les pressions, les positions et la viscosité du matériau. En plus des valeurs de processus, les valeurs de cycle pour les pressions des capteurs de pression d'empreinte sont affichées.

Le tableau peut afficher chaque valeur de cycle de processus, y compris la valeur du **A** cycle précédent, la **B** valeur du modèle (cible), la **C** différence (des valeurs cible / actuelle), la **D** différence en% (pourcentage) (des valeurs cible / actuelle) et les **E** valeurs ' Unités de mesure).

Les valeurs de cycle qui ne correspondent pas sont surlignées en rouge, avec du texte rouge, tandis que les valeurs d'avertissement sont surlignées en jaune, avec du texte jaune pour une identification facile.

Tableau de bord (suite)



Ajouter les Valeurs du Cycle Précédent

Appuyez sur le bouton **A AJOUTER** pour afficher les valeurs de cycle sélectionnables; appuyez sur le **B type de valeur de cycle** souhaité, le **C type de variable** et, le cas échéant, appuyez sur la **D quantité ou l'emplacement** et la **E cavité** souhaités, puis appuyez sur le bouton **F ENREGISTRER** pour revenir au graphique récapitulatif.

Tableau de bord (suite)

The screenshot displays a dashboard interface for 'Previous Cycle Values'. The main table has the following structure:

Cycle Value Type	Previous Cycle	Template Value	Difference	% Difference	Units
Fill Time	---	---	---	---	sec
Effective Viscosity	---	---	---	---	psi/sec
Transfer	---	---	---	---	in
Hold Time	---	---	---	---	sec
Decompress	---	---	---	---	in
Recovery Time	---	---	---	---	sec
Part Out Time	---	---	---	---	sec
Cycle Time	---	---	---	---	sec
Cushion	---	---	---	---	in
Hold Pressure	---	---	---	---	psi
Cooling Time	---	---	---	---	sec
Shot Size	---	---	---	---	in
Back Pressure	---	---	---	---	psi
Fill Pressure	---	---	---	---	psi

An inset window titled 'Previous Cycle Values' (JHG, 2020-03-09 07:24:07) shows a detailed view of the data:

Cycle Value Type	Previous Cycle	Template Value	Difference	% Difference	Units
Cycle Integral, End of Cavity 5	44942.07	45495.73	-553.66	-1.22%	psi-sec
Back Pressure, Hydraulic Pressure	65.93	65.93	-0.00	-0.00%	psi
Back Pressure, Plastic Pressure	98.90	98.90	-0.00	-0.00%	psi

Callout A points to the 'SUPPRIMER' button in the bottom right of the inset window. Callout B points to the 'Cycle Integral, End of Cavity 5' row in the inset window. Callout C points to the 'REMOVE' button in the bottom right of the main dashboard window.

Supprimer les Valeurs de Cycle Précédentes

Appuyez sur le bouton **A SUPPRIMER**, appuyez sur la ou les **B valeurs de cycle** souhaitées, puis appuyez sur le bouton **C APPLIQUER** pour supprimer la ou les valeurs de cycle sélectionnées.

Tableau de bord (suite)

Temps de Remplissage de la Cavité

Le widget Temps de remplissage de la cavité ⁱ affiche chaque temps de remplissage de la cavité pour les cavités qui ont un capteur de pression de cavité EOC assigné et des *paramètres d'alarme de temps de remplissage de la cavité* sur un graphique à barres, et affiche l'équilibre du temps de remplissage de la cavité - une comparaison des temps de remplissage de la cavité dans le moule représenté dans un pourcentage. Le graphique de mise à jour en direct comporte également des repères sur la barre de chaque empreinte indiquant la limite d'alarme inférieure, la valeur du modèle et la limite d'alarme supérieure (supérieure).

REMARQUE Une alarme de temps de remplissage de cavité doit être définie pour chaque capteur de pression de cavité EOC afin que le widget de temps de remplissage de cavité affiche les données pour chaque cavité / capteur.

Lorsque le matériau pénètre dans les cavités du moule et est détecté par les capteurs EOC, les barres du diagramme se «remplissent»; lorsque les cavités sont détectées comme pleines, les barres se reposent à leur position de remplissage détectée jusqu'à la fin du cycle. Si le temps de remplissage se situe dans les limites d'alarme désignées, la barre sera verte ; si le temps de remplissage est en état d'avertissement, la barre sera jaune ; si le temps de remplissage est supérieur ou inférieur aux limites d'alarme désignées, la barre sera rouge ; et si aucune alarme n'est définie pour la cavité, la barre sera bleue.

REMARQUE Si une cavité ne dispose pas d'un ensemble d'alarme, la barre représentant la cavité sera bleue, et ne pas afficher les indications vertes ou rouges qui sont présentes lorsque les alarmes sont affectées.

Appuyez ^h sur le bouton **A** **Afficher le modèle** pour afficher / masquer la ligne de valeur du modèle sur le graphique; appuyez ^h sur le bouton **B** **Afficher les limites d'alarme** pour afficher / masquer les lignes de limite d'alarme haute (supérieure) et basse (inférieure) sur le graphique. Appuyez ^h et maintenez sur une barre pour afficher les valeurs limites d'alarme supérieure et inférieure, la valeur du modèle et la valeur réelle du temps de remplissage de la cavité.

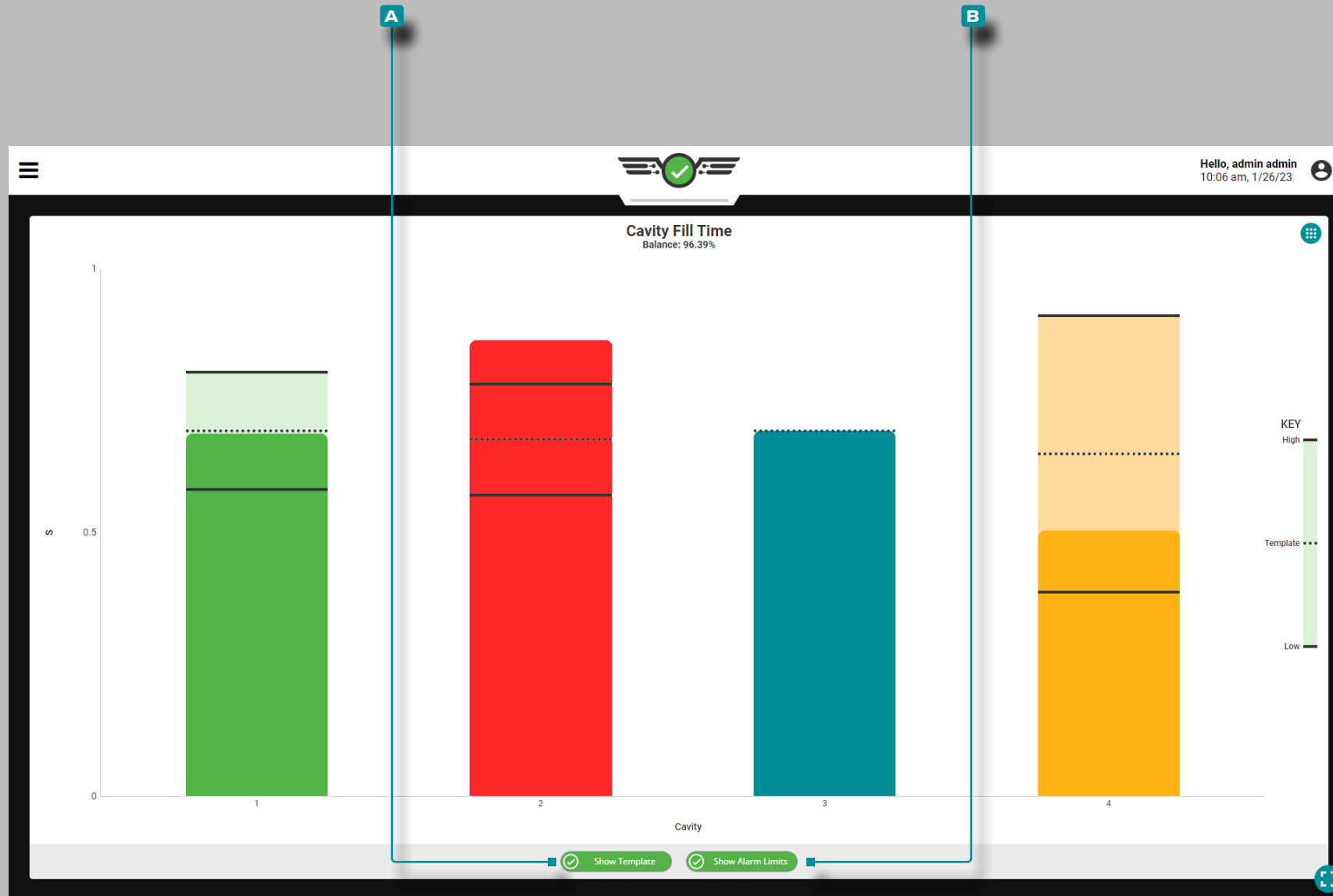



Tableau de bord (suite)

Pression de Pointe: Fin de la Cavité

Le widget Pression de crête: Fin de la cavité  affiche chaque pression de crête à l'emplacement EOC pour les cavités qui ont un capteur de pression en fin de remplissage attribué avec des paramètres de limite d'alarme de pression de crête sur un graphique à barres unique, et affiche l'équilibre de pression de crête EOC - une comparaison des pics de pression EOC à travers le moule représentés en pourcentage. Le graphique de mise à jour en direct comporte également des repères sur la barre de chaque empreinte indiquant la limite d'alarme inférieure, la valeur du modèle et la limite d'alarme haute (supérieure).

REMARQUE Une alarme de pression de crête doit être définie pour chaque capteur de pression de cavité EOC afin que le widget Pression de crête: EOC affiche les données pour chaque cavité / capteur.

Une alarme de pression de crête doit être définie pour chaque capteur de pression de cavité EOC afin que le widget Pression de crête: EOC affiche les données pour chaque cavité / capteur. Si la pression maximale se situe dans les limites d'alarme désignées, la barre sera verte ; si le pic de pression est en avertissement, la barre sera jaune ; si la pression maximale est supérieure ou inférieure aux limites d'alarme désignées, la barre sera rouge ; et si aucune alarme n'est définie pour la cavité, la barre sera bleue.




Appuyez  sur le bouton **A** Afficher le modèle pour afficher / masquer la ligne de valeur du modèle sur le graphique; appuyez  sur le bouton **B** Afficher les limites d'alarme pour afficher / masquer les lignes de limite d'alarme haute (supérieure) et basse (inférieure) sur le graphique. Appuyez  et maintenez sur une barre pour afficher les valeurs limites d'alarme supérieure et inférieure, la valeur du modèle et la pression de crête réelle à la valeur EOC.



Tableau de bord (suite)

Sensor Name	Status	Setpoint	Unit	Enabled?
Primary				
End of Cavity 5	●	8200.00	psi	Yes
Secondary				
Plastic Injection Pressure	●	608.00	psi	No

Contrôle de la Vitesse à la Pression (V → P)

Le transfert de vitesse à pression est utilisé pour contrôler le moment où la machine passe de l'étape de vitesse (remplissage et conditionnement) à l'étape de pression (maintien) en utilisant une pression d'empreinte avec un point de consigne désigné ou un temps désigné après le début de la séquence de remplissage. Cela supprime le transfert contrôlé par la machine, basé sur la position de la vis à l'extérieur du moule, et déplace à la place la commande vers les valeurs de processus à l'intérieur du moule, ce qui permet un contrôle qui limite la variation causée par la variation inhérente du matériau.

Pour utiliser la commande V → P, une sortie d'un module physique OR2-M ou OA1-M-V doit être installée, connectée et avoir été affectée à la commande $V \rightarrow P$ dans les paramètres de la machine (reportez-vous au CoPilot™ Guide d'installation et de configuration du matériel pour les instructions d'installation et «Affectation des Sorties» on page 20 pour des instructions sur l'affectation des sorties de contrôle lors de la configuration).

⚠ MISE EN GARDE Configurez toujours les points de consigne de sauvegarde sur la machine lorsque vous utilisez l'outil de contrôle V → P; le non-respect de cette consigne entraînera des dommages ou la destruction de l'équipement et des blessures au personnel.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard titled "Velocity to Pressure Control" with a table of control parameters. Callout A points to the "Primary" label, B to the "Secondary" label, and C to the circled number "1" next to the "End of Cavity 5" row.

Sensor Name	Status	Setpoint	Unit	Enabled?
End of Cavity 5	●	8200.00	psi	Yes
Plastic Injection Pressure	●	608.00	psi	No

Contrôle

RJG, Inc. recommande d'attribuer à la fois une commande principale et une commande secondaire pour contrôler le transfert V → P de la machine.

Contrôle Primaire

Un **A** contrôle primaire est le contrôle qui est réglé avec l'intention qu'il soit le point de consigne de contrôle de transfert principal.

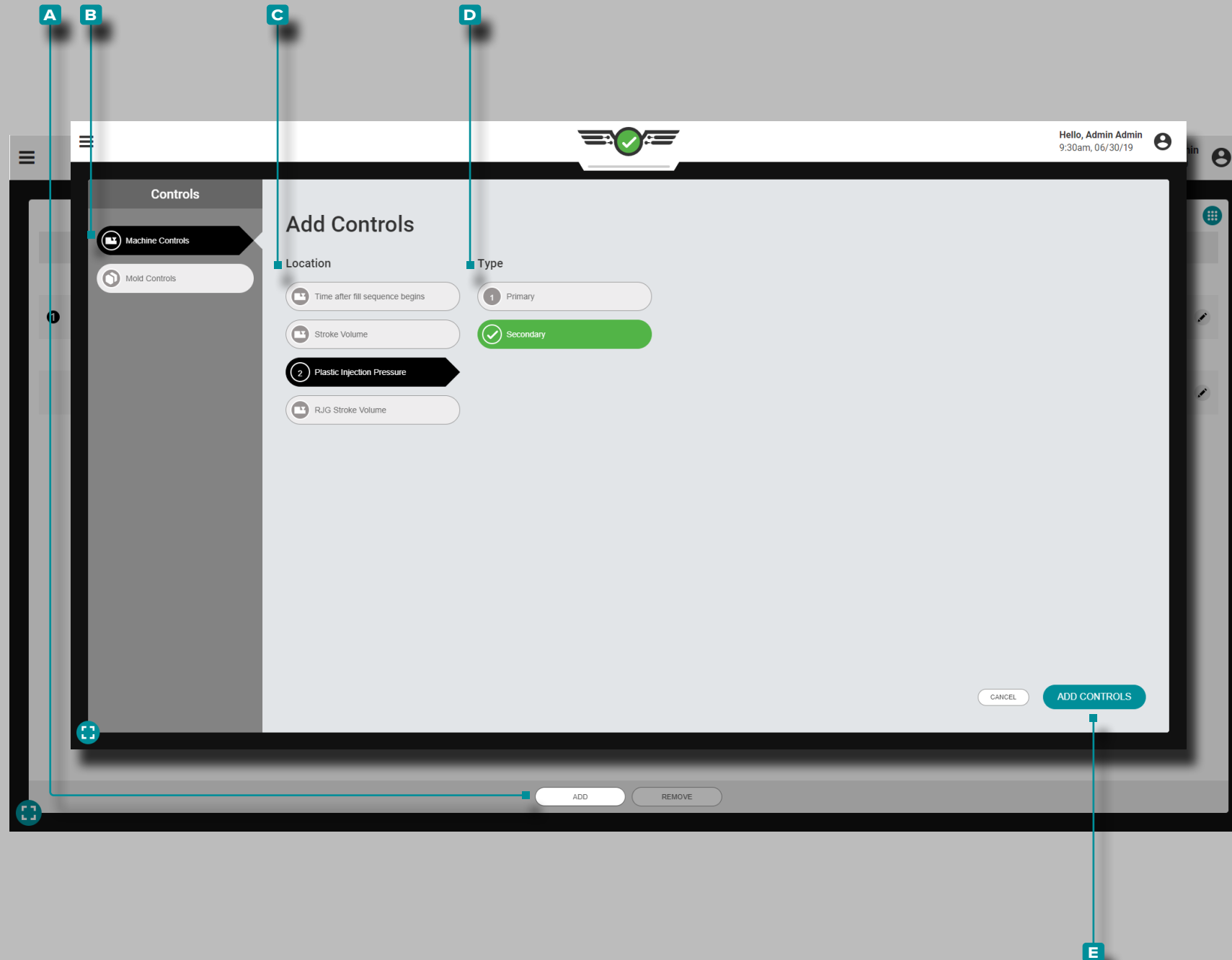
Contrôle Secondaires

Une **B** commande secondaire est la commande qui est établie avec l'intention que si la commande primaire n'est pas atteinte, la commande secondaire fournira le signal de transfert comme une sauvegarde.

La commande V → P transférera la machine en fonction du point de consigne principal atteint en premier; toute commande activée mais n'ayant pas atteint son point de consigne en premier deviendra la commande de secours. Si aucune des commandes primaires n'est atteinte, les commandes se déplacent vers les commandes secondaires qui fonctionneront comme commandes primaires dans l'ordre des points de consigne atteints.

La commande / consigne qui a déclenché le transfert de la machine lors du dernier cycle est indiquée sur le widget V → P Control par un **C** numéro encerclé à côté de la commande sur le côté gauche du widget.




Tableau de bord (suite)



Ajouter des Commandes V → P

Ajoutez des Commandes à Partir du Widget V → P Pendant qu'Une Tâche est en Cours d'Exécution.

Contrôle de Machine

Appuyez  sur le bouton **A** AJOUTER, puis sur **B** Commandes de la machine pour afficher les commandes sélectionnables de la machine; appuyez  sur **C** l'emplacement et le **D** type souhaités, puis appuyez  sur le bouton **E** AJOUTER DES COMMANDES pour revenir au widget V → P.

Le contrôle ajouté apparaîtra sur le widget V → P mais n'est pas actif tant qu'un point de consigne n'est pas attribué; Reportez-vous à «Modifier ou supprimer des commandes V → P» on page 119.

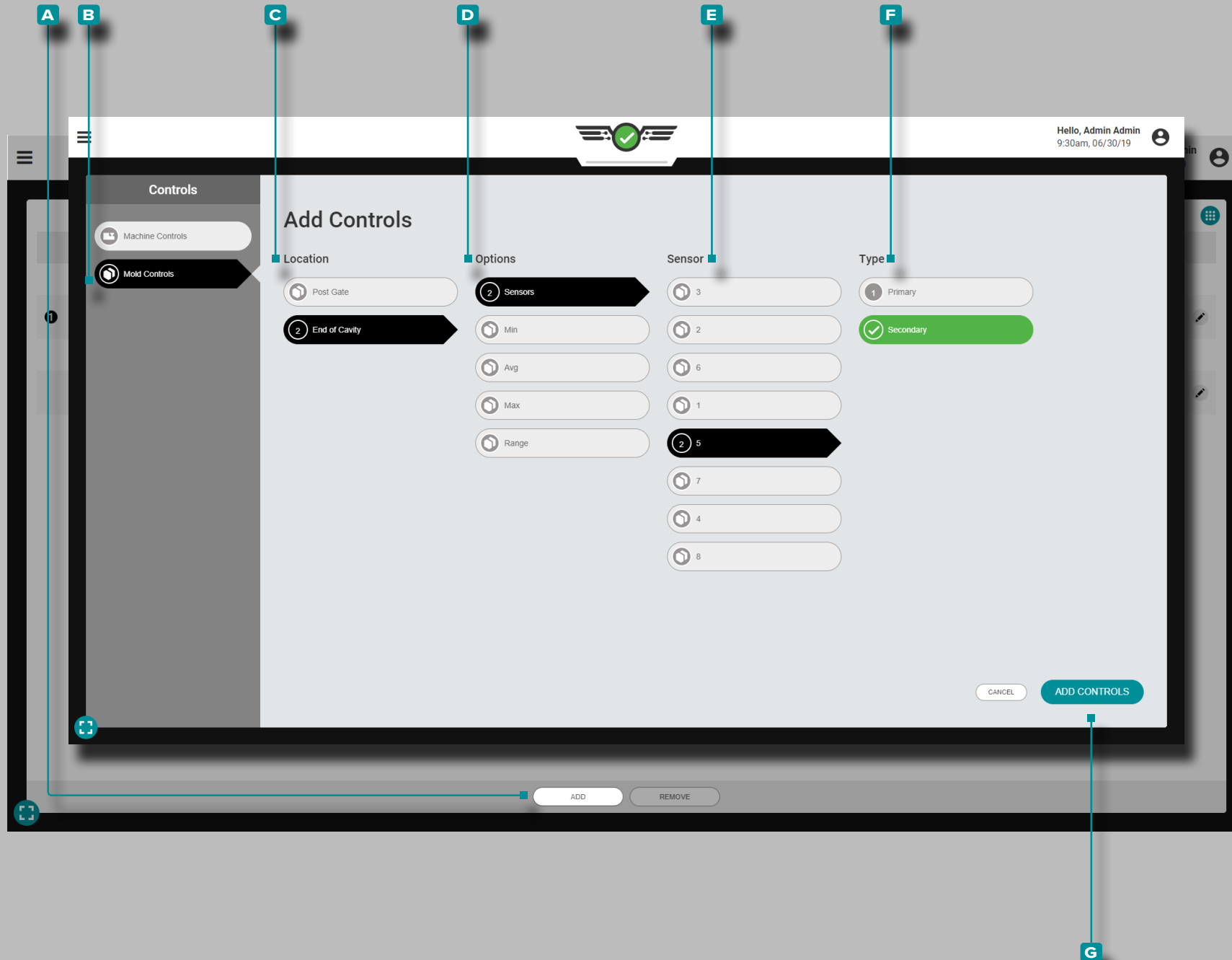


Tableau de bord (suite)

Ajouter des Commandes V → P (a continué)

Contrôles du Moule

Les commandes de moule sont basées sur les pressions de cavité fournies par les capteurs de pression de cavité dans le moule. Les contrôles de moule pour V → P peuvent être basés sur les éléments suivants:

1. **Capteurs** individuels avec un point de consigne de pression dans la cavité auquel le transfert se produira, réglé comme commande primaire ou secondaire;
2. Valeur de consigne **minimale** ou minimale du seuil de pression dans la cavité qui doit être atteinte par *tous les types de capteurs sélectionnés*, définie comme commande primaire ou secondaire;
3. **Plage**, un point de consigne auquel le transfert se produira sur la base d'un calcul de plage de tous les capteurs de pression de cavité sélectionnés, réglé comme commande primaire ou secondaire;
4. Valeur de consigne de seuil de pression de cavité maximale ou **maximale** qui doit être atteinte par *tous les types de capteurs sélectionnés*, définie comme commande primaire ou secondaire
5. **Moy**, ou un point de consigne auquel le transfert se produira en fonction de la moyenne de tous les types de capteurs de pression de cavité sélectionnés, défini comme commande primaire ou secondaire.

Appuyez sur le bouton **A AJOUTER**, puis sur **B Contrôles de moule** pour afficher les contrôles de moule sélectionnables; appuyez sur **C l'emplacement** et les **D options** souhaités, puis sur le **E capteur** et / ou le **F type** selon les options choisies. Lorsque vous avez terminé, appuyez sur le bouton **G AJOUTER DES COMMANDES** pour revenir au widget V → P.

Le contrôle ajouté apparaîtra sur le widget V → P mais n'est pas actif tant qu'un point de consigne n'est pas attribué; Reportez-vous à «Modifier ou supprimer des commandes V → P» on page 119.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard titled 'Velocity to Pressure Control'. At the top right, it displays 'Hello, Admin Admin' and '9:30am, 06/30/19'. Below the header is a table with columns: Sensor Name, Status, Setpoint, Unit, and Enabled?. The table has two rows: 'Primary' and 'Secondary'. The 'Primary' row is expanded to show a control card for 'Time after fill sequence begins'. This card includes a status toggle (off), a setpoint input field with the value '0' and unit 'sec', an 'Enabled?' toggle (on), a 'SAVE' button, and a close button 'X'. At the bottom of the control card are 'ADD CONTROL' and 'REMOVE CONTROL' buttons. Callout letters A through E point to the following elements: A (top right user profile), B (setpoint input field), C (Enabled? toggle), D (SAVE button), and E (close button).

Modifier ou supprimer des commandes V → P

Une fois qu'un contrôle est ajouté, il peut être activé, modifié ou supprimé sur le widget V → P.

Activer ou Modifier les Commandes V → P

Appuyez sur le bouton **A** Modifier à côté du contrôle à activer ou modifier, puis appuyez sur le **B** champ de consigne pour entrer un nouveau point de consigne; appuyez sur **C** Activé? curseur pour activer ou désactiver le contrôle. Lorsque vous avez terminé, appuyez sur le bouton **D** EN-REGISTRER pour enregistrer les modifications et revenir au widget V → P; ou appuyez sur le bouton de **E** sortie pour annuler les modifications.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard titled "Velocity to Pressure Control" with a table of sensor data. Callout boxes A, B, C, and D are placed on the interface to indicate specific actions:

- A**: Points to the "SUPPRIMER" (Delete) button in the top right corner of the table.
- B**: Points to the "suppression" (deletion) icon on the right side of the table rows.
- C**: Points to the "APPLIQUER" (Apply) button at the bottom of the dashboard.
- D**: Points to the "ANNULER" (Cancel) button at the bottom of the dashboard.

Sensor Name	Status	Setpoint	Unit	Enabled?
Primary				
End of Cavity 5	●	8200.00	psi	Yes
Secondary				
Plastic Injection Pressure	●	608.00	psi	No

Modifier ou Supprimer des Commandes V → P (a continué)

Supprimer des Commandes V → P

Appuyez sur le bouton **A** **SUPPRIMER**, puis appuyez sur le (s) bouton (s) de **B** **suppression** à côté du ou des contrôles à supprimer. Lorsque vous avez terminé, appuyez sur le bouton **C** **APPLIQUER** pour enregistrer les modifications et revenir au widget V → P; Sinon, appuyez sur le bouton **D** **ANNULER** pour annuler les modifications.

Si un contrôle est supprimé, une notification d'avertissement s'affiche, demandant à l'utilisateur de confirmer la suppression du contrôle.

Si une seule commande V → P existe, elle ne peut pas être supprimée sans arrêter le travail.

⚠ MISE EN GARDE NE PAS retirer la seule commande V→P à moins que des modifications ne soient apportées pour garantir que la machine passe de la vitesse à la pression en fonction d'un réglage de la machine. Le non-respect de cette consigne entraînera des dommages ou la destruction de l'équipement et des blessures au personnel.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard titled "Velocity to Pressure Control" with a table of sensor settings. The table has columns for Sensor Name, Status, Setpoint, Units, and Enabled?. There are two rows: one for "Time after fill sequence begins" (Primary) and one for "Post Gate #Min" (Secondary). The Secondary row has a red circle with a white exclamation mark next to its name. Below the table are four red banners with white text and icons, each ending with a close button (X).

Sensor Name	Status	Setpoint	Units	Enabled?
Time after fill sequence begins	●	5	sec	Yes
Post Gate #Min	●	6,000	psi	Yes

! Aucun capteur de sortie affecté pour V → P. V→P ne fonctionnera pas.

! La suppression de cette commande peut endommager votre moule. Veuillez arrêter le travail dans le logiciel ou basculer votre machine pour transférer de la vitesse à la pression en fonction d'un réglage de la machine.

! La désactivation de ce contrôle peut endommager votre moule. Veuillez arrêter le travail dans le logiciel ou basculer votre machine pour transférer de la vitesse à la pression en fonction d'un réglage de la machine.

! Les points de consigne V→P ne peuvent pas être activés tant qu'une sortie V→P n'est pas affectée.

ADD CONTROL REMOVE CONTROL

Erreurs V→P

Si une commande de pression de la cavité est définie pour le temps de remplissage de la cavité et les emplacements EOC et que le seuil de 1 000 psi n'est pas détecté à EOC, une notification d'erreur s'affiche pour alerter l'utilisateur du problème.

Lorsqu'une sortie V→P affectée perd la communication avec le matériel physique auquel elle est connectée, un message d'erreur s'affiche pour informer l'utilisateur que la sortie a été interrompue et que la commande ne fonctionnera pas correctement.

Lorsque le matériel physique d'une sortie affectée est déconnecté au début du travail, un message d'erreur s'affiche pour informer l'utilisateur que la sortie n'est plus disponible et que la commande est désactivée.

Lorsqu'un travail est en cours d'exécution et qu'un point de consigne dont le capteur entre dans un état d'erreur ou se déconnecte, un message d'erreur s'affiche pour signaler que la sortie a été interrompue et que la commande ne fonctionnera pas.

Tableau de bord (suite)

Contrôle d'Obturateur de Seuil

L'outil de contrôle d'obturateur de seuil (facultatif—si autorisé) est conçu pour ouvrir les obturateurs de seuil lors d'événements spécifiques au cours du cycle, puis refermer les obturateurs de seuil lors d'autres événements. Utilisez l'ensemble d'outils de commande d'obturateur de seuil pour les événements d'ouverture et de fermeture à l'aide du démarrage de l'injection plus un temps-retard, début de moule fermer, cavité pression, température ou course RJGle volume. L'utilisation du contrôle d'obturateur de seuil peut réduire considérablement les effets des changements de matériaux.

Cet outil permet également le transfert de la machine de vitesse à pression (maintenir) une fois toutes les vannes fermées. Cela vous permet de laisser tomber la pression et commencer la récupération (visser court) tôt, ce qui peut soit raccourcir le cycle temps ou améliorer le mélange et faire fondre (si le refroidissement-temps est toujours nécessaire). Reportez-vous à X pour les paramètres.

Afin d'utiliser la commande d'obturateur de seuil, une sortie d'un module physique OR2-M ou OA1-MV doit être installée, connectée et avoir été affectée dans les paramètres du moule (consultez le Guide d'installation et de configuration du matériel CoPilot™ pour les instructions d'installation, et «Sorties Moule» on page 36 pour obtenir des instructions sur l'affectation des sorties dans la configuration).

⚠ MISE EN GARDE Configurez toujours des points de consigne de secours sur la machine lorsque vous utilisez l'outil de commande d'obturateur de seuil ; le non-respect entraînera des dommages ou la destruction de l'équipement et des blessures au personnel.

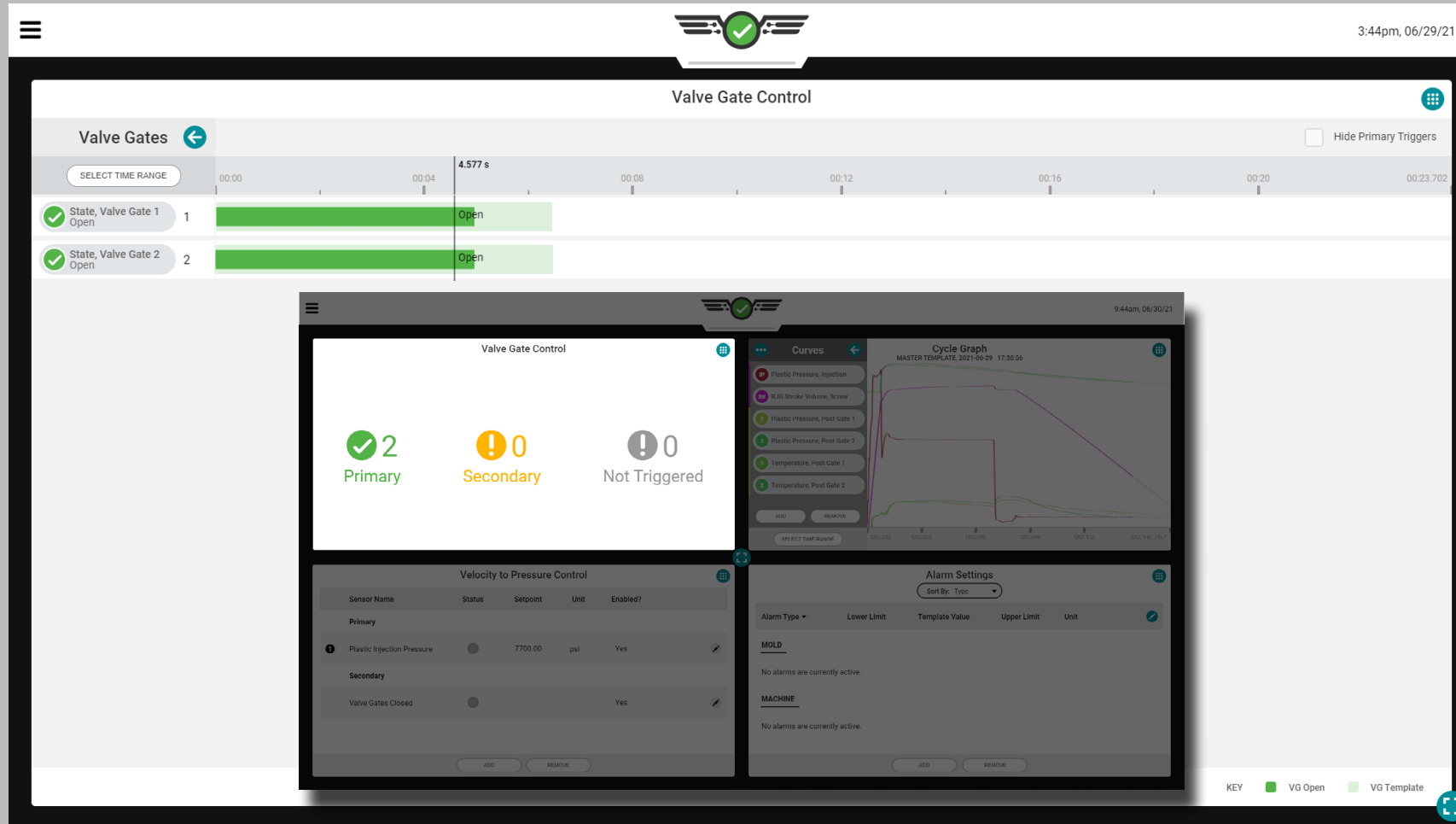
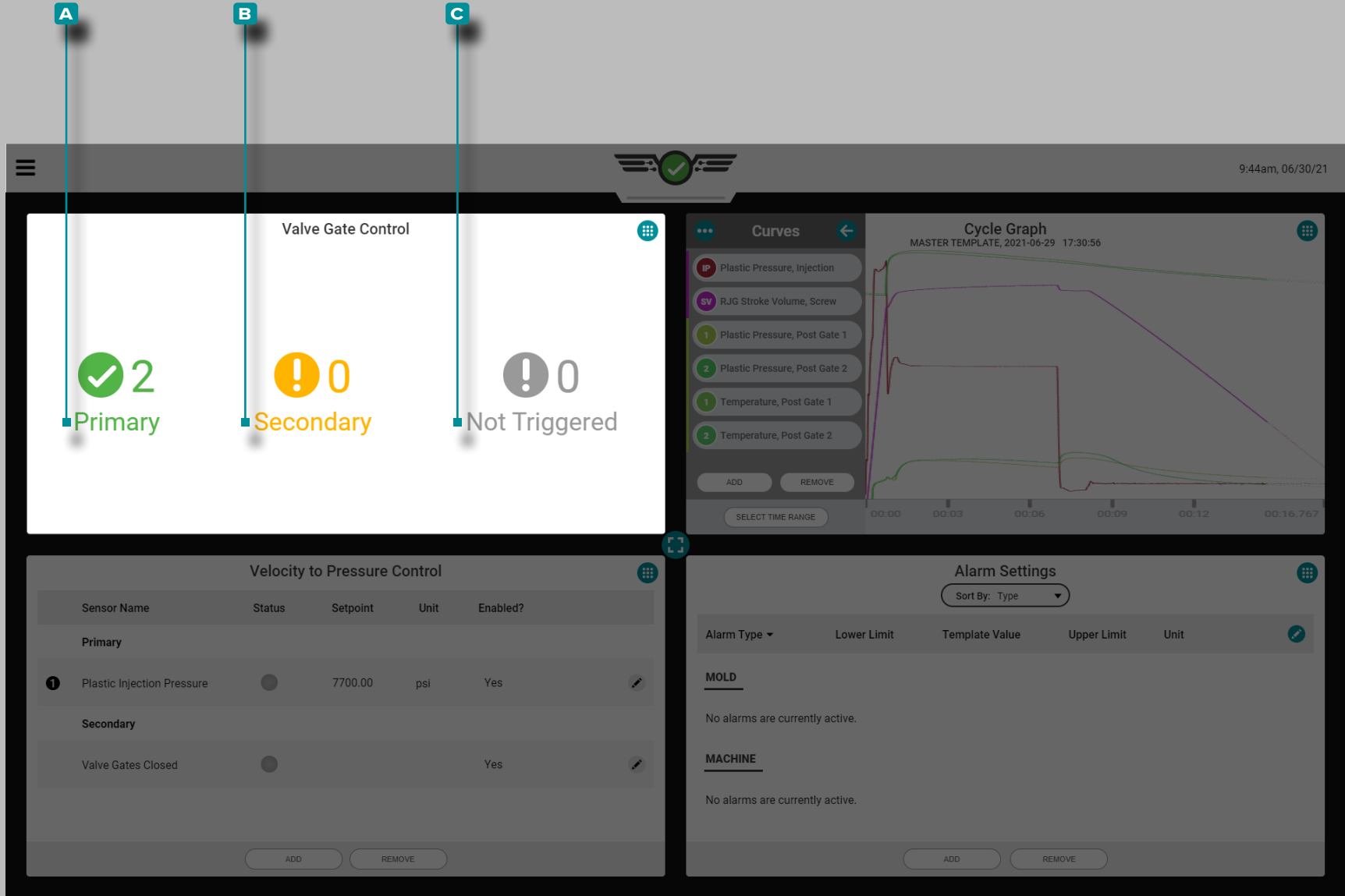


Tableau de bord (suite)



Écran de vue en quart de commande d'obturateur de seuil du tableau de bord des tâches

Lorsqu'il est affiché sur le tableau de bord des tâches avec trois autres écrans, l'écran de vue quart de commande d'obturateur de seuil affiche une vue d'information simple des obturateurs de seuil actuels, y compris un nombre d'obturateurs de seuil primaires, secondaires et non déclenchés.

Primaire

Une porte qui s'est ouverte ET fermée sur une règle principale s'affichera comme un (1) **A** compte principal.

Secondaire

Une porte qui s'ouvre OU se ferme sur une règle secondaire s'affichera comme un (1) **B** compte secondaire.

Non Déclenché

Un portail qui ne s'ouvre pas AND/OR ne se ferme pas s'affichera comme un (1) **C** décompte non déclenché.

Tableau de bord (suite)

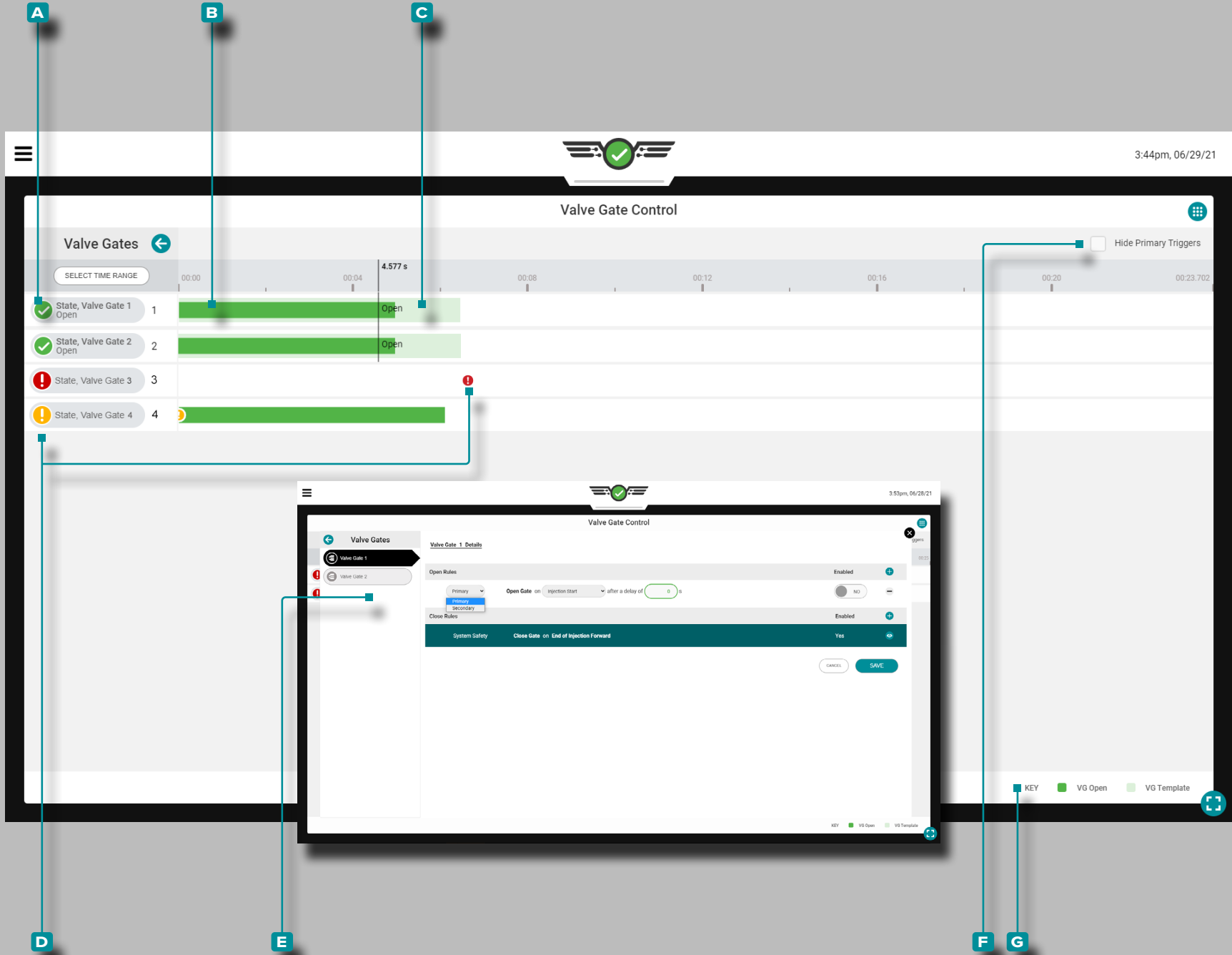


Tableau de Bord des Tâches Écran Plein Ecran

Lorsqu'il est affiché sur le tableau de bord des tâches en plein écran, le widget de contrôle d'obturateur de seuil affiche les obturateurs de seuil actuels dans une vue de type diagramme de Gantt comprenant les éléments suivants :

- A** : étiquette de nom de porte et de cavité,
- B** : ouvrir et fermer réel,
- C** : ouvrir et fermer le modèle de processus,
- D** : icônes d'événements secondaires et non déclenchés,
- E** : afficher ou modifier les paramètres de règle d'obturateur de seuil,
- F** : masquer l'obturateur de seuil qui s'est déclenché sur le bouton de règle de contrôle principal, et
- G** : Clé de couleur.

Tableau de bord (suite)

Configuration du Contrôle d'Obturateur de Seuil

Une fois qu'un travail avec des sorties d'obturateur de seuil assignées est démarré, le widget Contrôle d'obturateur de seuil apparaîtra sur le tableau de bord du travail. Appuyez sur le widget pour afficher et ajouter des commandes.

RJG, Inc. recommande qu'une commande primaire et une commande secondaire soient affectées à la commande d'obturateur de seuil.

Contrôle primaire

Un **A** contrôle primaire est le contrôle qui est réglé avec l'intention d'être le point de consigne de contrôle principal.

Contrôle secondaires

Un **B** contrôle secondaire est le contrôle qui est réglé avec l'intention que si le contrôle primaire n'est pas atteint, le contrôle secondaire fournira le signal comme sauvegarde.

La commande d'obturateur ouvrira ou fermera la ou les vannes en fonction du point de consigne primaire atteint en premier; tout contrôle qui est activé mais n'a pas atteint son point de consigne en premier deviendra le contrôle de secours. Si aucune des commandes primaires n'est atteinte, les commandes se déplacent vers les commandes secondaires qui fonctionneront comme commandes primaires dans l'ordre des points de consigne atteints.

Un **C** système de contrôle de sécurité intégré fermera la ou les vannes à la fin de l'injection vers l'avant pour éviter d'endommager le moule ou la machine. Ce contrôle ne peut pas être modifié ou supprimé.

The screenshot displays the 'Valve Gate Control' interface. On the left, a sidebar shows 'Valve Gates' with 'Valve Gate 1' selected. The main area is titled 'Valve Gate 1 Details' and contains configuration for 'Open Rules' and 'Close Rules'. The 'Open Rules' section shows a rule 'Open Gate on Injection Start after a delay of 0 s' with a 'Primary' dropdown menu. The 'Close Rules' section shows a rule 'Close Gate on End of Injection Forward' with a 'System Safety' dropdown menu. A 'KEY' at the bottom right indicates 'VG Open' (green) and 'VG Template' (light green). Callout 'A' points to the 'Primary' dropdown, 'B' points to the 'Secondary' option, and 'C' points to the 'System Safety' dropdown.

Tableau de bord (suite)

Configuration du Contrôle d'Obturateur de seuil (suite)

Commandes à Obturateur de Seuil Ouvertes

Il y a cinq (5) événements au cours desquels une porte peut être désignée pour s'ouvrir :

- Ouvert au démarrage de l'injection après un délai de Xsecondes
Si sélectionné, l'obturateur s'ouvrira au début de l'injection après un délai de 0 à Xsecondes, comme indiqué par le nombre de secondes. Cette fonction peut être utilisée comme secours au cas où le signal de blocage du moule ne s'allumerait pas. Cela peut également être utilisé pour une sorte de "démarrage en marche" dans lequel la machine commence à injecter et obtient un certain compactage de la masse fondue avant l'ouverture de la porte.
- Ouvert sur RJG StrokeLe volume
Si sélectionné, l'obturateur s'ouvrira à la valeur de volume au-dessus de zéro à laquelle l'obturateur est réglé pour s'ouvrir. Zéro est la position du levier quand le levier s'arrête. Le volume augmente à mesure que le levier avance (matériau injecté). **Utilisez cette fonction pour équilibrer les outils de la famille qui ont des cavités radicalement différentes, pour l'équilibre ou le contrôle séquentiel de la ligne de tricot.**
- Ouvrir au début du moule fermer
Si sélectionné, l'obturateur s'ouvrira lorsque le moule se ferme. **Utilisez cette fonction pour préchauffer les tiges de soupape dans les applications en polycarbonate.**
- Ouvrir sur la cavitéPression
Si sélectionné, l'obturateur s'ouvrira au niveau de la cavité saisie par l'utilisateur pression du capteur sélectionné pendant la pression montante ou pression tombante, tel que sélectionné par l'utilisateur. **Utilisez cette fonction pour le contrôle séquentiel de la ligne de tricot.**
- Ouvrir sur élévation de température
Si sélectionné, l'obturateur s'ouvrira à l'élévation de température saisie par l'utilisateur du capteur sélectionné plus un volume. Le supplément de volume la valeur saisie est un volume de levier. **APRÈS** que le front d'écoulement a atteint le capteur—le volume supplémentaire est l'augmentation de volume de ce qu'il était lorsque le front d'écoulement a atteint le capteur. Avec le capteur installé dans une position légèrement en amont du moment où la vanne doit s'ouvrir, le volume supplémentaire permet à la vis d'avancer d'un certain volume avant d'ouvrir la vanne. **Utilisez cette fonction pour des processus tels que la mousse structurale ou le matriçage dans lesquels il n'y a pas de pression dans le matériau lorsqu'il passe devant le capteur.**

The screenshot displays the 'Valve Gate Control' interface. On the left, a sidebar shows 'Valve Gates' with 'Valve Gate 1' selected. The main area is titled 'Valve Gate 1 Details'. It features two sections: 'Open Rules' and 'Close Rules'. The 'Open Rules' section is currently 'Enabled' and shows a rule: 'Open Gate on Injection Start after a delay of 0 s'. A dropdown menu is open over 'Injection Start', listing options: 'Injection Start', 'RJG Stroke Volume', 'Start of Mold Clamped', 'Cavity Pressure', and 'Temperature'. The 'Close Rules' section is also 'Enabled' and shows a rule: 'Close Gate on End of Injection Forward'. At the bottom right, there are 'CANCEL' and 'SAVE' buttons. A legend at the bottom indicates 'KEY' with 'VG Open' (green square) and 'VG Template' (light green square).

Tableau de bord (suite)

Configuration du Contrôle d'Obturateur de Seuil (suite)

Ajouter, Modifier ou Supprimer un Contrôle d'Obturateur de Seuil Ouvert

Une tâche avec des sorties de moule affectées doit être en cours d'exécution.

Pour ajouter un contrôle d'obturateur de seuil ouvert, ouvrez le widget de contrôle d'obturateur de seuil en plein écran, puis appuyez sur **A** un obturateur de seuil dans la liste ; appuyez sur **B** l'icône de modification, puis appuyez sur **C** l'icône d'ajout.

Appuyez sur **D** dans le menu déroulant pour sélectionner le type de contrôle principal ou secondaire.

Appuyez sur **E** dans le menu déroulant pour sélectionner un événement sur lequel ouvrir l'obturateur de seuil ; selon la sélection, appuyez pour sélectionner une cavité pression ou capteur de température, appuyez sur un champ et saisissez les informations requises (délai de X secondes, en³ consignes, °F/°C, an/ou pression en hausse/pression chute).

Appuyez sur **F** le curseur pour OUI activer ou NON désactiver le contrôle.

Appuyez sur **G** l'icône de suppression pour supprimer le contrôle.

Appuyez sur **H** ANNULER pour annuler les modifications ou appuyez sur **I** ENREGISTRER pour enregistrer les modifications.

Toute modification apportée prendra effet au cycle complet suivant.

REMARQUE S'il est sélectionné, "Pressure Rising" ouvrira la porte lorsque la pression au niveau du capteur atteint le point de consigne entré alors que la pression augmente (avant le pic). Si sélectionné, "Pressure Falling" ouvrira la porte après le pic lorsque la pression tombe en dessous du point de consigne entré. Si vous utilisez cette méthode et que la pression n'atteint jamais le point de consigne, l'obturateur ne s'ouvrira PAS sous la pression.

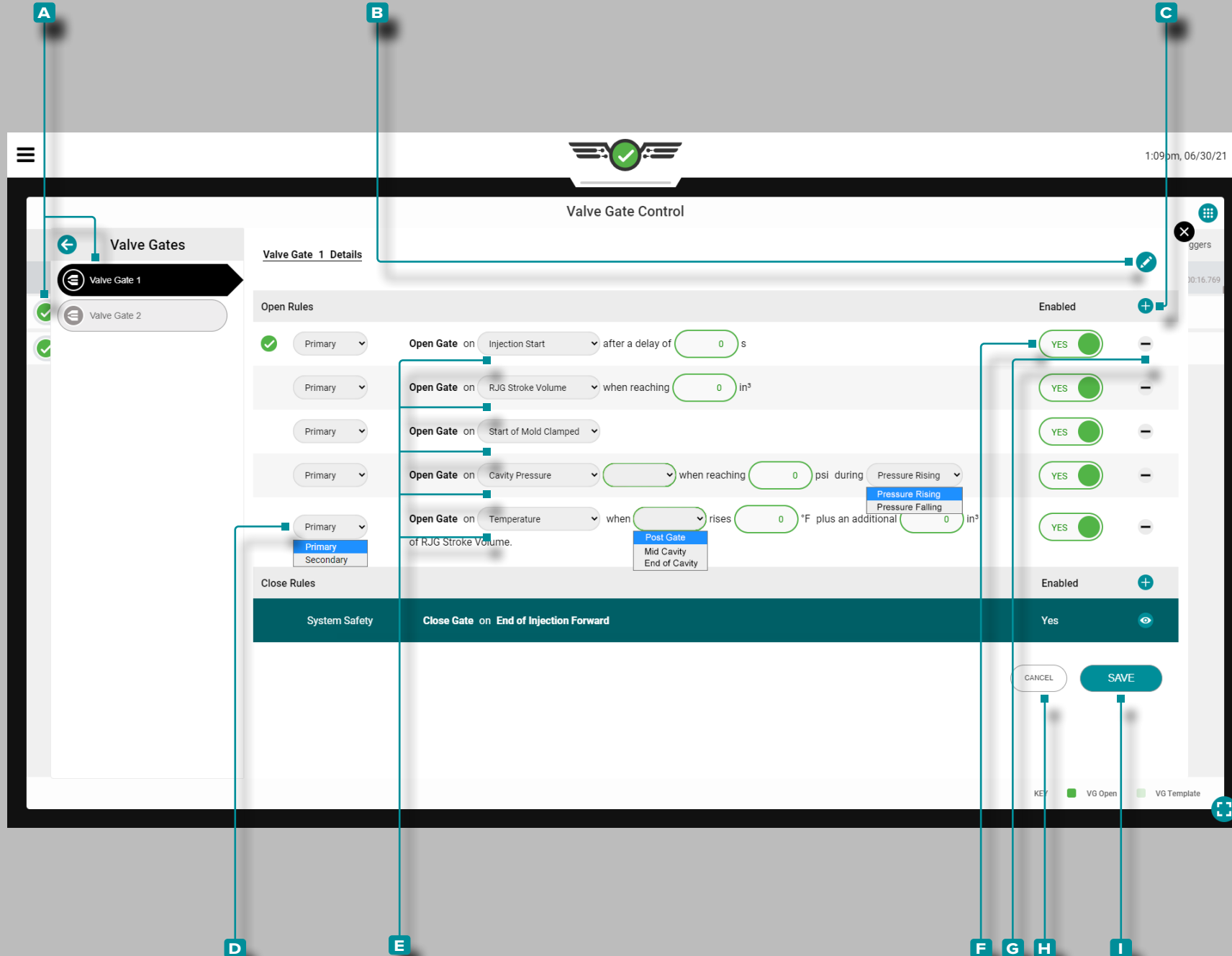


Tableau de bord (suite)

Configuration du Contrôle d'Obturateur de seuil (suite)

Fermer les Commandes à Obturateur de Seuil

Il y a cinq (5) événements au cours desquels une porte peut être désignée pour se fermer :

- Fermeture au démarrage de l'injection après un délai de X secondes
Si sélectionné, l'obturateur se fermera au début de l'injection après un délai de 0 à X secondes, comme indiqué par le nombre de secondes saisi par l'utilisateur. **Cette fonction peut être utilisée comme secours au cas où le signal de blocage du moule ne s'allumerait pas.**
- Fermer sur RJG Stroke Volume
Si sélectionné, l'obturateur se fermera au volume au-dessus de zéro auquel l'obturateur est réglé pour se fermer. Zéro est la position duvissier quand levissier le moteur s'arrête. Le volume augmente à mesure que levissier avance (matériau injecté). **Utiliser cette fonction comme contrôle de secours pour le contrôle de pression au cas où les pressions ne seraient jamais atteintes. This is especially important in alternate cavity systems where the first cavity must close to open the second cavity before the machine speeds up for its SUIVANTE fill stage.**
- Fermer à la fin de l'injection vers l'avant
Si cette option est sélectionnée, l'obturateur se fermera à la fin de l'injection vers l'avant.
- Fermer à la pression de la cavité
Si cette option est sélectionnée, l'obturateur se fermera à la pression de la cavité saisie par l'utilisateur du capteur sélectionné pendant la montée ou la chute de la pression, selon la sélection de l'utilisateur. **Utilisez cette fonction pour le contrôle séquentiel de la ligne de tricot. Si vous utilisez « Injection », la pression indiquée n'est PAS la pression hydraulique, mais la pression plastique (rapport hydraulique X intensification [ri]). Utiliser la chute de pression pour fermer une porte pour une décharge contrôlée après emballage. La « chute de pression » est utile pour une décharge contrôlée après l'emballage afin de réduire la pression et les gradients dimensionnels.**
- Fermer en cas d'élévation de température
Si sélectionné, l'obturateur se fermera à l'élévation de température saisie par l'utilisateur du capteur sélectionné plus un volume supplémentaire. Le volume supplémentaire la valeur saisie est un volume de plus APRÈS que le front d'écoulement a atteint le capteur—le volume supplémentaire est l'augmentation de volume de ce qu'il était lorsque le front d'écoulement a atteint le capteur. Avec le capteur installé dans une position légèrement en amont du moment où la vanne doit se fermer, le volume supplémentaire permet à la vis d'avancer d'un certain volume avant d'ouvrir la vanne.

The screenshot displays the 'Valve Gate Control' interface. On the left, a sidebar shows 'Valve Gates' with 'Valve Gate 1' selected. The main area is titled 'Valve Gate 1 Details'. It features two sections: 'Open Rules' and 'Close Rules', both currently set to 'Enabled'. Below these, there are configuration options for 'Close Gate on'. The 'Primary' dropdown is set to 'Injection Start', and a delay of '0 s' is specified. A 'System Safety' section is also visible, with 'Close Gate on' set to 'Yes'. A dropdown menu is open under 'Injection Start', listing options: 'Injection Start', 'RJG Stroke Volume', 'End of Injection Forward', 'Cavity Pressure', and 'Temperature'. At the bottom right, there are 'CANCEL' and 'SAVE' buttons. A legend at the bottom indicates 'KEY' with 'VG Open' (green square) and 'VG Template' (light green square).

Tableau de bord (suite)

Configuration du Contrôle d'Obturateur de Seuil (suite)

Ajouter, Modifier ou Supprimer un Contrôle d'Obturateur de Seuil de Fermeture

Une tâche avec des sorties de moule affectées doit être en cours d'exécution.

Pour ajouter un contrôle d'obturateur de seuil de fermeture, ouvrez le widget de contrôle d'obturateur de seuil en plein écran, puis appuyez sur un **A** obturateur de seuil dans la liste ; appuyez sur l' **B** icône de modification, puis appuyez sur l' **C** icône d'ajout.

Appuyez sur dans le **D** menu déroulant pour sélectionner le type de contrôle principal ou secondaire.

Appuyez sur le **E** menu déroulant pour sélectionner un événement sur lequel fermer la vanne d'obturation ; selon la sélection, appuyez sur pour sélectionner un capteur de pression ou de température dans la cavité, appuyez sur un champ et saisissez les informations requises (délai de X secondes, point de consigne en³, °F/°C et/ou **i** augmentation/diminution de la pression).

Appuyez sur le **F** curseur pour OUI activer ou NON désactiver le contrôle.

Appuyez sur l' **G** icône de suppression pour supprimer le contrôle.

Appuyez sur le bouton **H** ANNULER pour annuler les modifications ou appuyez sur le bouton **I** ENREGISTRER pour enregistrer les modifications. Toute modification apportée prendra effet au cycle complet suivant.

REMARQUE Si sélectionné, "Pressure Rising" fermera la porte lorsque la pression au niveau du capteur atteint le point de consigne entré alors que la pression augmente (avant le pic). S'il est sélectionné, « Chute de pression » fermera la porte après le pic lorsque la pression tombe en dessous du point de consigne entré. Si vous utilisez cette méthode et que la pression n'atteint jamais le point de consigne, l'obturateur de seuil NE SE fermera PAS selon la pression. Ceci est utile pour la décharge contrôlée après le compactage, afin de réduire la pression et les gradients dimensionnels.

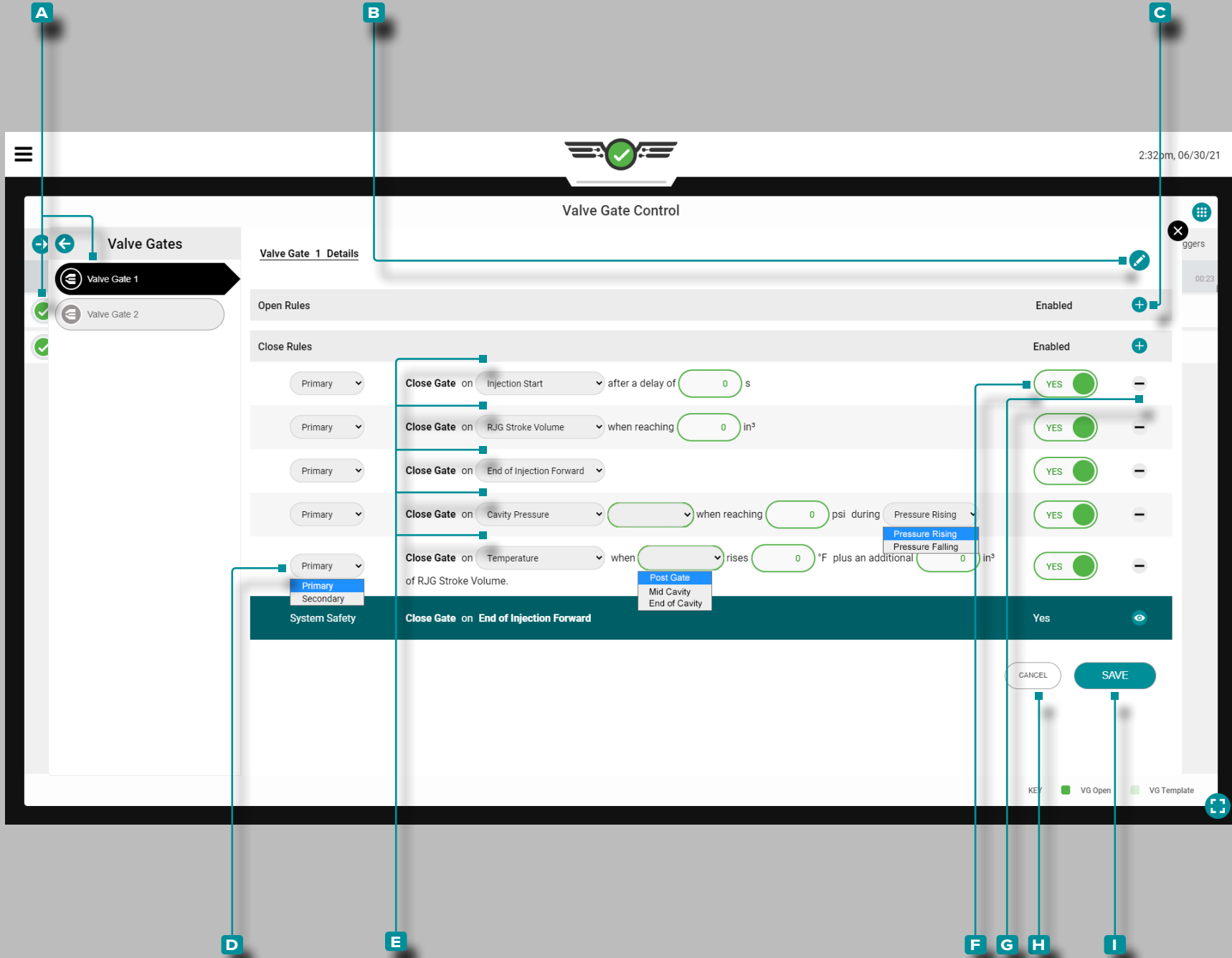


Tableau de bord (suite)

Outils de Contrôle d'Obturateur de Seuil

Modèles de Processus

L'outil de contrôle d'obturateur de seuil affiche des modèles de processus avec le processus en cours s'il est sélectionné dans le widget de graphique de cycle. Reportez-vous à «Modèles de Processus de Graphe Cyclique» on page 76 pour les instructions de création et d'affichage des modèles de processus.

Agrandir

Appuyez sur le bouton **A** fléché pour développer et afficher le menu de commande d'obturateur de seuil, puis appuyez sur le bouton **B** SELECTIONNER LA PLAGE DE TEMPS pour zoomer sur une sélection de temps du graphique de cycle. Appuyez , maintenez et faites glisser un ou les deux **C** curseurs vers l'heure sélectionnée.

Appuyez , maintenez et faites glisser la **D** barre de sélection de temps pour faire un panoramique à gauche ou à droite sur le graphique cyclique. Appuyez sur le bouton **E** TERMINÉ pour appliquer les modifications.

Agrandir

Appuyez sur le bouton **B** SÉLECTIONNER LA PLAGE DE TEMPS pour zoomer sur une sélection de temps du graphique du cycle, puis appuyez , maintenez et faites glisser l'un ou les deux **C** curseurs vers l'heure sélectionnée. Appuyez sur le bouton **E** TERMINÉ pour appliquer les modifications.

Panoramique

Appuyez , maintenez et faites glisser sur le graphique d'ouverture/fermeture de l'obturateur de seuil pour effectuer un panoramique vers la gauche ou la droite à tout moment.

Masquer les Principaux Éléments Déclencheurs

Appuyez sur la case à cocher **F** MASQUER LES DÉCLENCHEURS PRINCIPAUX pour masquer ou afficher les déclencheurs d'ouverture et de fermeture de l'obturateur de seuil principal.

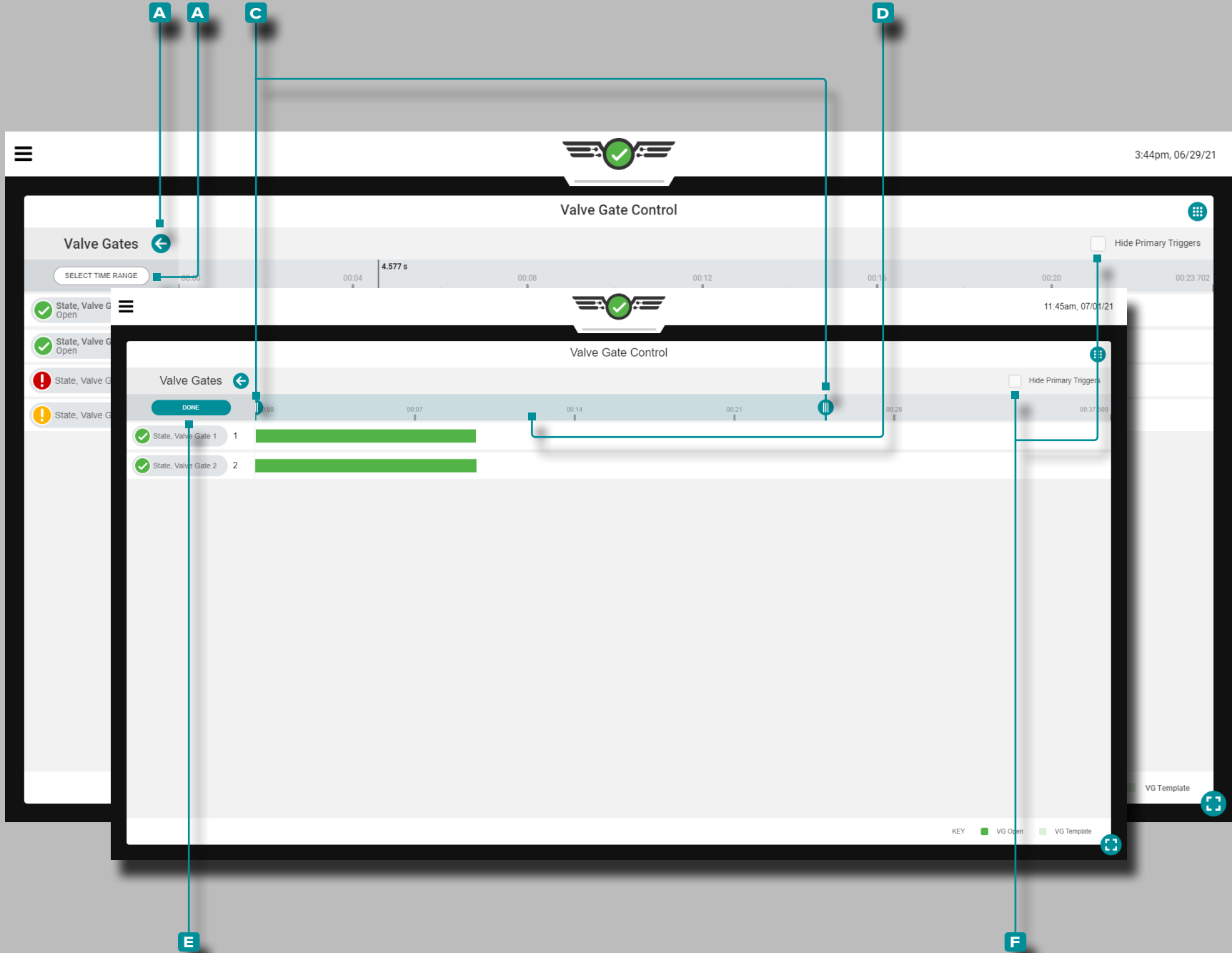





Tableau de bord (suite)

The image shows a dashboard interface with a top navigation bar containing a menu icon, a logo with a green checkmark, and the time '10:20am, 07/01/21'. Below the navigation bar, a large white card titled '1. General Settings' is displayed. It contains the text 'Set up your general Valve Gate Control and Velocity to Pressure settings.' and 'Always operate valve gates on Injection Forward when machine is in manual mode'. A toggle switch is currently set to 'OFF'. A blue box labeled 'A' highlights the 'OFF' toggle, and a blue box labeled 'B' highlights the 'ON' position of the toggle. Below this card, a smaller inset shows a grid of configuration cards. The 'General Settings' card in the grid is highlighted, showing a toggle for 'Operate Manual' which is currently turned off. Other cards include 'Machine Settings', 'Mold Settings', 'Process Settings', 'Machine Inputs', 'Machine Outputs', 'Sorting Options', 'Control Options', 'Screw Bottom', 'Cavity Names', 'Valve Gate Names', and 'Valve Gate Cavity Assignment'. A 'SAVE' button is located at the bottom right of the grid.

Réglages Généraux du Contrôle d'Obturateur de Seuil

Cette option est réservée aux utilisateurs de la commande d'obturateur de seuil.

Pour pouvoir purger à travers le moule et les obturateurs, accédez au tableau de bord, localisez la carte des paramètres généraux et appuyez  pour la sélectionner ; appuyez  sur **A ALLUMER** afin que les portes s'ouvrent même en mode manuel et laissent passer le matériau ; appuyez  sur **B ARRÊTER** si cela n'est pas souhaité.

Un signal de séquence machine en manuel doit être connecté et affecté dans la configuration de la machine afin de faire fonctionner les commandes d'obturateur de seuil en mode manuel.

Cette option peut également être configurée pendant les paramètres du processus ; reportez-vous à la section «Réglages Généraux» on page 44.

Tableau de bord (suite)

Part Sample Setup

1. What Type of samples would you like to take?*

2. What is the group name for sampled parts?*

3. How many sample shots will be taken?*

4. Please provide any additional notes:

Échantillonneur de Pièces

Le widget Part Sampler permet aux utilisateurs Process Engineer et QC Engineer de créer des échantillons de pièces afin de saisir et d'afficher les mesures de pièces associées dans le logiciel The Hub.

Versions de Pièces

Pour prélever des échantillons de pièces, une variante de pièce doit être sélectionnée dans le menu déroulant de la tâche (reportez-vous à «Tableau de Bord CoPilot» à la page x). Les variantes de pièces permettent d'associer des pièces issues du même moule mais avec des materials/customers/processes, et pour associer des mesures de pièce à tous les échantillons prélevés de la variante de pièce. **Si une variante de pièce n'est pas sélectionnée sur l'encoche du travail, aucune mesure ne pourra être saisie dans le logiciel The Hub pour ces échantillons de pièce ; une notification s'affichera à l'écran pour avertir l'utilisateur.**

Types d'Echantillons

Il existe deux types d'échantillons : les échantillons QC et les échantillons de groupe. QC Les échantillons sont généralement prélevés après le développement du processus, lorsqu'une pièce est en production ; Les échantillons de groupe sont généralement utilisés lors du développement de processus avec un nouveau moule.

Part Sample Progress
Sample Group: 3 of 5

Please take the next sample shot.

Shot ID	Shot Start	Shot Ejection
1-1	01:45:27	Completed
1-2	01:45:51	Completed
1-3	01:46:15	Completed
1-4	01:46:38	In Progress

You have saved Control Settings, these changes will take effect next cycle.

CANCEL SAMPLES

Tableau de bord (suite)

Tri des Echantillons de Pièces

Si des modifications sont apportées au tri des sorties pendant un échantillon, les modifications prendront effet sur l'échantillon suivant (l'échantillon en cours utilisera les paramètres précédents) ; une notification s'affichera à l'écran pour l'utilisateur.

Bon Contrôle ou Contrôle de Rejet

Lors de l'utilisation du widget d'échantillonneur de pièces, les échantillons de pièces seront triés en fonction des paramètres de tri présents sur la carte du tableau de bord des options de tri (pièce bonne ou pièce rejetée).

Rebuts Excessifs

Lorsque le tri est démarré, le tri des rejets excessifs est désactivé jusqu'à ce que l'échantillon soit terminé. Les cycles d'échantillonnage ne seront pas pris en compte dans le nombre de cycles de rejets excessifs, et les comptages de cycles reprendront une fois les échantillons terminés.

Maintenir le Déviateur et la Sortie de Retard du Déviateur

Les paramètres de tri de la sortie du déviateur de maintien et du délai du déviateur ne sont pas affectés pendant les échantillons partiels.

Rejeter Après l'Arrêt

Lorsque le tri est démarré, le rejet après le tri descendant est désactivé jusqu'à ce que l'échantillon soit terminé. Les cycles d'échantillons ne seront pas pris en compte dans le rejet après les décomptes de cycles, et les décomptes de cycles reprendront une fois les échantillons terminés.

Trier la Synchronisation de Sortie

Lors de l'utilisation du widget d'échantillonneur de pièces, les échantillons de pièces seront triés en fonction des paramètres de tri présents sur la carte du tableau de bord Configurer les paramètres de tri pour trier le minutage de sortie. Reportez-vous à «Options de Tri» on page 41 et à page 43.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows the 'Part Sample Setup' interface. At the top right, it displays 'Hello, admin admin' and '12:26 pm, 3/4/22'. The main form contains four questions:

1. What Type of samples would you like to take?*
Buttons: **A** QC SAMPLE, GROUP SAMPLE
2. What is the group name for sampled parts?*Input field: Enter Group Name (Callout **B**)
3. How many sample shots will be taken?*Input field: Enter # (Callout **C**)
4. Please provide any additional notes:
Input field: Enter Additional Notes (Callout **D**)

At the bottom, there are two buttons: CLEAR (Callout **E**) and START (Callout **F**). A teal banner at the bottom of the screen displays an information icon, the text 'Part samples are currently in progress for Sample Group: C Sample (2 of 10)', and a close icon (Callout **G**).

Prélèvement d'Echantillons de Pièces

Échantillons de CQ

Pour prélever un échantillon partiel, appuyez sur le bouton **A** QC SAMPLE pour sélectionner le type d'échantillon.

Facultativement, appuyez sur le champ pour entrer un **B** nom de groupe pour les pièces échantillonnées ; si aucun nom de groupe n'est entré, l'échantillonneur de pièces utilisera par défaut le nom de groupe "QC Sample".

Facultativement, appuyez sur le champ pour saisir le **C** nombre d'exemples de prises de vue qui seront prises ; si aucun numéro n'est entré, l'échantillonneur de pièces prendra par défaut un échantillon QC.

Facultativement, appuyez sur le champ pour entrer des **D** notes pour le ou les échantillons.

Appuyez sur le bouton **E** EFFACER pour effacer toutes les informations saisies, ou appuyez sur le bouton **F** DÉMARRER pour commencer à prélever des échantillons de pièces.

Lorsqu'un échantillon partiel est prélevé, une bannière apparaît sur l'écran indiquant qu'un échantillon est en cours. La **G** bannière d'échantillon de pièce affichera le nom et le nombre de groupes d'échantillons (x sur y) pour permettre à l'utilisateur de voir d'autres widgets et paramètres pendant qu'un échantillon de pièce est en cours d'exécution.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows the 'Part Sample Setup' interface. At the top, there is a header with a logo, the text 'Hello, admin admin', and the time '12:26 pm, 3/4/22'. Below the header, the main content area contains four numbered questions:

1. What Type of samples would you like to take?*
Buttons: QC SAMPLE, GROUP SAMPLE (callout A)
2. What is the group name for sampled parts?*Text input: Enter Group Name (callout B)
3. How many sample shots will be taken?*Text input: Enter # (callout C)
4. Please provide any additional notes:
Text input: Enter Additional Notes (callout D)

At the bottom of the form, there are two buttons: CLEAR (callout E) and START (callout F). A teal banner at the bottom of the screen displays the message: 'Part samples are currently in progress for Sample Group: C Sample (2 of 10)' (callout G).

Prélèvement d'Echantillons de Pièces (suite)

Échantillons de Groupe

Pour prélever un échantillon de groupe, appuyez sur le bouton **A** **GROUP SAMPLE** pour sélectionner le type d'échantillon.

Appuyez sur le champ pour saisir un **B** nom de groupe pour les parties échantillonnées.

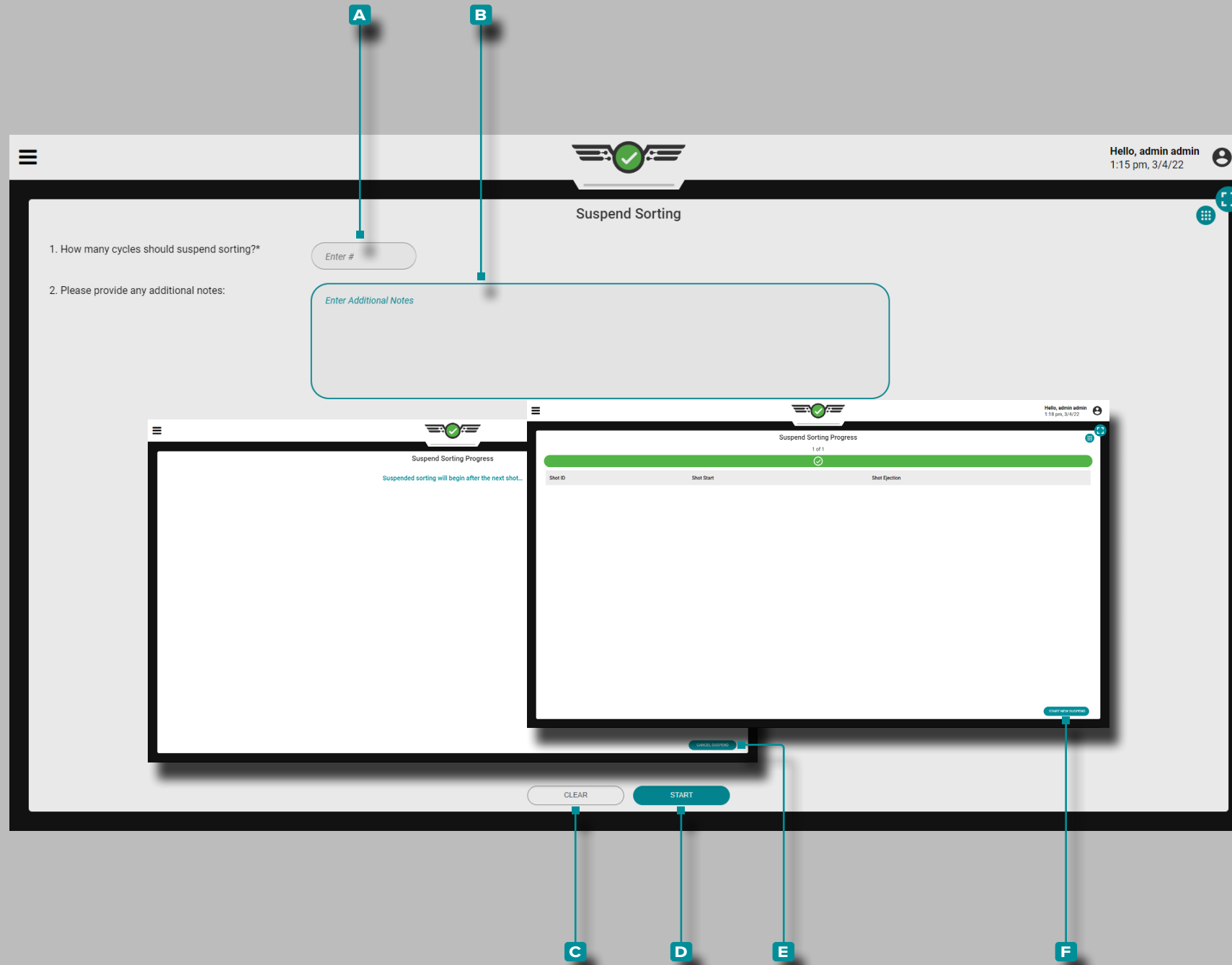
Appuyez sur le champ pour entrer le **C** nombre d'échantillons de prises de vue qui seront prises.

Facultativement, appuyez sur le champ pour entrer des **D** notes pour le ou les échantillons.

Appuyez sur le bouton **E** **EFFACER** pour effacer toutes les informations saisies, ou appuyez sur le bouton **F** **DÉMARRER** pour commencer à prélever des échantillons de pièces.

Lorsqu'un échantillon partiel est prélevé, une bannière apparaît sur l'écran indiquant qu'un échantillon est en cours. La **H** bannière d'échantillon de pièce affichera le nom et le nombre de groupes d'échantillons (x sur y) pour permettre à l'utilisateur de voir d'autres widgets et paramètres pendant qu'un échantillon de pièce est en cours d'exécution.

Tableau de bord (suite)



Suspendre le Tri

Le widget Suspendre le tri facilite la suspension de tous les paramètres de tri pendant un nombre de cycles spécifié afin d'effectuer des activités de dépannage et de maintenance.

Appuyez sur le bouton **A** pour entrer le nombre de cycles pour suspendre les cycles. Facultativement, appuyez sur le bouton **B** pour entrer des notes supplémentaires.

Appuyez sur le bouton **C** EFFACER pour effacer toute information saisie, ou appuyez sur le bouton **D** DÉMARRER pour commencer à suspendre le tri.

Une fois le bouton de démarrage sélectionné, la suspension du tri commencera au prochain coup ; un écran s'affichera informant l'utilisateur de l'état. Pour annuler la suspension du tri pendant son exécution, appuyez sur le bouton **E** ANNULER LA SUSPENSION.

Une fois le nombre de prises de vue spécifié avec le tri suspendu écoulé, un écran s'affichera informant l'utilisateur que la suspension du tri est terminée. Pour suspendre à nouveau le tri, appuyez sur le bouton **F** COMMENCER UNE NOUVELLE SUSPENSION pour revenir à la page principale du widget de suspension du tri.

Tableau de bord (suite)

The screenshot shows a dashboard with a 'Notes' widget. The widget has a header with a green checkmark icon and the text 'Notes'. Below the header is a table with two rows of data. The table has five columns: Date/Time, User, Type, Problem, and Details. Callouts A through E point to these columns respectively. At the bottom of the widget is a 'NEW NOTE' button.

Date/Time	User	Type	Problem	Details
2019-06-24 09:50:01	Bilbo	General Note		Don't change the process after midnight.
2019-06-24 09:49:29	Beowulf	Process Change Reason	Process Troubleshooting	Something went wrong.

Notes :

Afficher toutes les notes entrées sur le widget Notes; les détails de la note incluent la **A** date / heure de saisie de la note, **B** l'utilisateur qui a saisi la note, le **C** type de note, le **D** problème (si le type de note était une raison de changement de processus) et tous les **E** détails saisis par l'utilisateur.







Tableau de bord (suite)

The image shows a 'Notes' form within a dashboard. The form is titled 'Notes' and has a header with a user greeting 'Hello, Admin Admin' and the time '9:30am, 06/30/19'. The form contains the following elements:

- A**: A button labeled 'NOUVELLE NOTE' located at the bottom of the dashboard.
- B**: A dropdown menu labeled 'Latest Cycle' with the value '2023-06-01 09:22:40'.
- C**: A text input field labeled 'Name' containing the text 'admin admin'.
- D**: A dropdown menu labeled 'General Note'.
- E**: A large text area for entering details, with the placeholder text 'Enter Details Here'.
- F**: A button labeled 'SOUMETTRE LA NOTE' located at the bottom of the form.

At the bottom of the form, there are two buttons: 'CANCEL' and 'SUBMIT NOTE'. The 'SUBMIT NOTE' button is highlighted with a blue border. The 'NEW NOTE' button is also highlighted with a blue border.

Ajouter Une Nouvelle Note

Appuyez  sur le bouton **A NOUVELLE NOTE**. Appuyez sur  dans le menu **déroulant B** pour sélectionner le cycle auquel joindre la note—Dernier cycle ou Cycle sélectionné (sur le graphique récapitulatif). Appuyez  sur le **C champ** pour saisir un nom d'utilisateur, puis appuyez  sur le **D menu déroulant** pour sélectionner un type de note; appuyez  le **E champ** pour saisir la note, puis appuyez  le bouton **F SOUMETTRE LA NOTE** pour enregistrer et fermer l'entrée de note.

Les notes peuvent également être saisies à l'aide de la fonction Saisie de notes; Reportez-vous à «Entrée de Note» on page 151 pour la fonction de saisie de notes et les descriptions des types de notes.

Tableau de bord (suite)



Cycle Accepted

45 of previous 100 cycles

Last Cycle:
9/13/22 1:46 PM

Mold: BUTTONS
Part: px1111

Écrans d'Etat d'Inactivité

Le logiciel CoPilot continue de surveiller les travaux en cours pendant que les utilisateurs sont inactifs sur le logiciel. Si une tâche est en cours d'exécution sur un système CoPilot et qu'aucun utilisateur n'est actif pendant 10 minutes ou plus, les écrans d'état d'inactivité Cycle accepté, Avertissement de cycle, Cycle rejeté ou Machine arrêtée s'affichent pour une vue de référence rapide du processus en cours. L'écran d'état d'inactivité actuel restera jusqu'à ce qu'un utilisateur interagisse avec le système CoPilot.

Cycle Accepté

L'écran d'état d'inactivité Cycle accepté comprend la date et l'heure actuelles, le nombre de cycles correspondants au cours des cent derniers cycles et les noms de moule et de pièce.

Tableau de bord (suite)



Cycle Warning

45 of previous 100 cycles

Last Cycle:

1/20/23 4:10 PM

Mold: DemoMold

Part: DPart1x

Avertissement de Cycle

L'écran d'état d'inactivité de l'avertissement de cycle comprend la date et l'heure actuelles, le nombre de cycles avec des alarmes en avertissement au cours des cent derniers cycles, ainsi que les noms de moule et de pièce.

Tableau de bord (suite)



Cycle Rejected

18 of previous 79 cycles

Last Cycle:
9/13/22 1:33 PM

Mold: BUTTONS
Part: px1111

Cycle Rejeté

L'écran d'état d'inactivité Cycle rejeté comprend la date et l'heure actuelles, le nombre de cycles non concordants au cours des cent derniers cycles, ainsi que les noms de moule et de pièce.

Tableau de bord (suite)



Machine Down

No cycles currently running

2017-04-05 10:00:42

Part: RFF 34 Mold: RFF1

Machine en Panne

L'écran d'état de repos de la machine comprend la date et l'heure actuelles, ainsi que les noms de moule et de pièce.

✗ **MISE EN GARDE** Lorsque le système CoPilot tombe en panne, les données de la tâche NE SONT PAS ENREGISTRÉES.

Tableau de bord (suite)

Normalisation des Valeurs de Processus

Le logiciel CoPilot est capable d'afficher certaines valeurs de processus de la machine surveillées sous forme de positions (pouces) ou de volumes (pouces³); vitesses (po / s) ou débits volumétriques (po³ / s); et pression hydraulique (psi) ou pression plastique (ppsi). Chacun de ces ensembles de mesures affiche, premièrement, les mesures de processus de la machine et, deuxièmement, les mesures de processus à partir d'une vue «normalisée».

Les valeurs sont «normales» car elles concernent le processus à l'intérieur du moule - le point de vue du plastique - plutôt qu'à l'extérieur. L'affichage des mesures de processus normalisées permet à une installation de fabriquer les mêmes pièces dans un moule sur n'importe quelle machine.

Positions ou Volumes

La quantité de matière (volume) nécessaire pour remplir une cavité dans un moule reste constante (sans compter les inserts). Pour ajuster le volume de matériau entrant dans le moule, la taille de la grenaille de la machine et le transfert doivent être ajustés (positions).

Si le diamètre de la vis est différent sur une machine par rapport à une autre, alors il faudra des valeurs de position de vis différentes sur chaque machine pour mettre le même volume dans le moule. En définissant la quantité de remplissage en termes de volume (en 3) au lieu de positions de machine (en pouces), le processus à l'intérieur du moule peut être configuré de la même manière sur différentes machines.

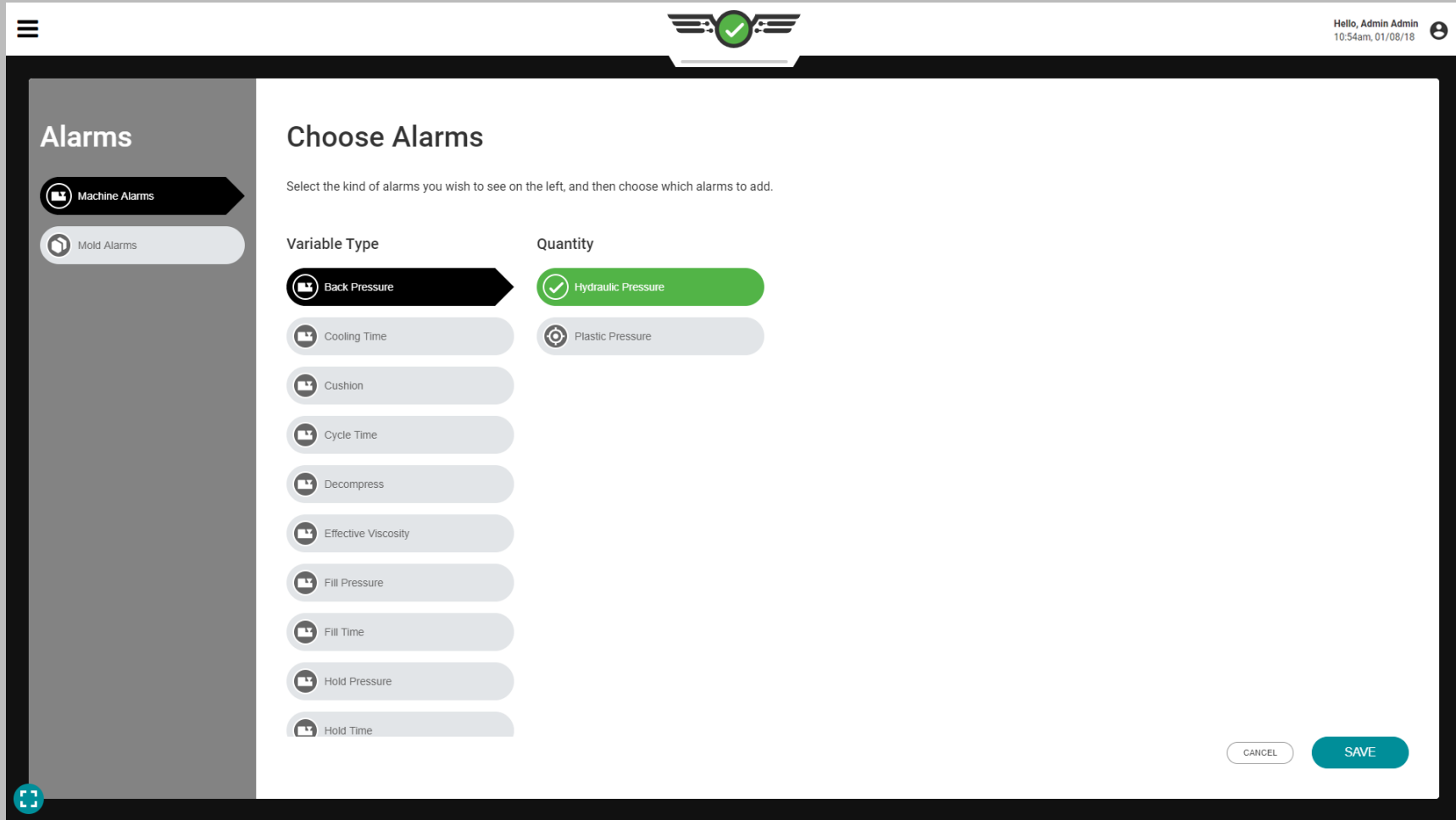


Tableau de bord (suite)

Vitesses ou Flux Volumétriques

Le temps de remplissage nécessaire pour déplacer la quantité correcte de matériau dans une cavité à l'intérieur d'un moule reste constant (sans compter les inserts). Pour ajuster le temps nécessaire pour déplacer le matériau dans le moule, la vitesse de la machine doit être ajustée (po / s). Cependant, si un processus est mis en place avec le même temps de remplissage (po / sec) sur une machine différente avec une vis différente, le volume (po³ / sec) de matériau déplacé pendant le temps de remplissage ne sera pas le même. L'utilisation d'un débit volumétrique (pouces³ / s) au lieu de la vitesse (pouces / secondes) normalise le taux de remplissage de la même manière que le volume normalise la position; contrairement à la pression hydraulique, la pression plastique normalise les processus entre les machines.

Pression Hydraulique ou Pression Plastique

La pression hydraulique est la quantité de pression (psi) requise de l'unité hydraulique pour remplir une cavité dans un moule. Pour régler la pression du matériau entrant dans le moule, les pressions de maintien et de retour de la machine doivent être ajustées.

La pression du plastique à l'intérieur du fût ou de la cavité (ppsi) n'est pas équivalente à la pression hydraulique à l'intérieur de l'unité hydraulique (psi). Le rapport d'intensification est utilisé pour multiplier la pression hydraulique afin de déterminer la pression plastique. En définissant la pression en termes de pression plastique (ppsi) au lieu de pression hydraulique (psi), le processus à l'intérieur du moule peut être configuré de la même manière sur différentes machines.

The screenshot shows a web interface for configuring alarms. On the left, a sidebar titled 'Alarms' has 'Machine Alarms' selected. The main area is titled 'Choose Alarms' and contains the instruction: 'Select the kind of alarms you wish to see on the left, and then choose which alarms to add.' Below this, there are two columns: 'Variable Type' and 'Quantity'. Under 'Variable Type', 'Back Pressure' is selected with a black arrow. Under 'Quantity', 'Hydraulic Pressure' is selected with a green checkmark, and 'Plastic Pressure' is also visible. At the bottom right, there are 'CANCEL' and 'SAVE' buttons. The top of the dashboard shows a user profile 'Hello, Admin Admin' and the time '10:54am, 01/08/18'.

Tableau de bord (suite)

The screenshot displays the 'Job Overview' dashboard. At the top, it shows a user greeting 'Hello, Admin Admin' and the time '9:30am, 01/08/18'. The main area features a process flow diagram with various stages and their values:

- Position (in):** Cushion (1.44), Transfer (2.39, 2.47, 1.77), Shot Size (3.15), Decomp (0.32), Fill (2049.45), Hold (838.83), Back (161.17).
- Time (sec):** Cooling (8.89), Part Out (4.38), Cycle (18.37), Pack/Hold (4.95), Fill (0.23, 0.15, 0.17), Recovery (6.87).
- Pressure (psi):** Viscosity (336.00, 192.77, 248.00).

At the bottom, a red error banner is visible with the text: 'Excessive Rejects Output is currently On. Press the button to clear the output and then fix your process.' A button labeled 'CLEAR EXCESSIVE REJECTS' is present. Callout 'A' points to the error message, and callout 'B' points to the 'CLEAR EXCESSIVE REJECTS' button.

Erreurs de Traitement

Rebut Excessifs

Si l'option de sortie de contrôle pour les rejets excessifs est attribuée pendant la configuration de la machine et configurée pendant la configuration du processus, alors le robot ou la machine connecté sera activé après que le nombre désigné de rejets se soit produit dans les cycles consécutifs spécifiés (reportez-vous à la section «Affectation des Sorties» on page 20 et «Options de Pilotage» on page 45 pour plus d'informations).

Si la sortie de rejet excessif est activée, un **A** message d'erreur apparaît pour indiquer que la sortie est activée et doit être effacée pour continuer le travail. Appuyez sur le bouton **B** EFFACER LES REJETS EXCESSIFS pour effacer la condition.

Une fois que la sortie activée est effacée, elle est réinitialisée et prête à être activée dans le cas où les conditions sont remplies pour des rejets excessifs tels que définis lors de la configuration de la machine et du processus.

Tableau de bord (suite)

Job Overview

Hello, Admin Admin
9:30am, 01/08/18

Position (in)

Cushion	✓ 1.44
Transfer	! 2.39 2.47 1.77
Shot Size	✓ 3.15
Decomp	✓ 0.32

Pressure (psi)

Fill	✓ 2049.45
Hold	✓ 838.83
Back	✓ 161.17

Time (sec)

Cooling	✓ 8.89
Part Out	✓ 4.38
Cycle	✓ 18.37
Pack/Hold	✓ 4.95
Fill	! 0.23 0.15 0.17
Recovery	✓ 6.87

Machine: AMACHINENAMEHERE Mold: MOLDNAME Part #: Material:

! Error 15: Negative Cushion Detected. Stop the job, reset the screw bottom, and then restart the job. **STOP JOB** **SET SCREW BOTTOM**

A **B** **C**

Coussin Négatif Détecté

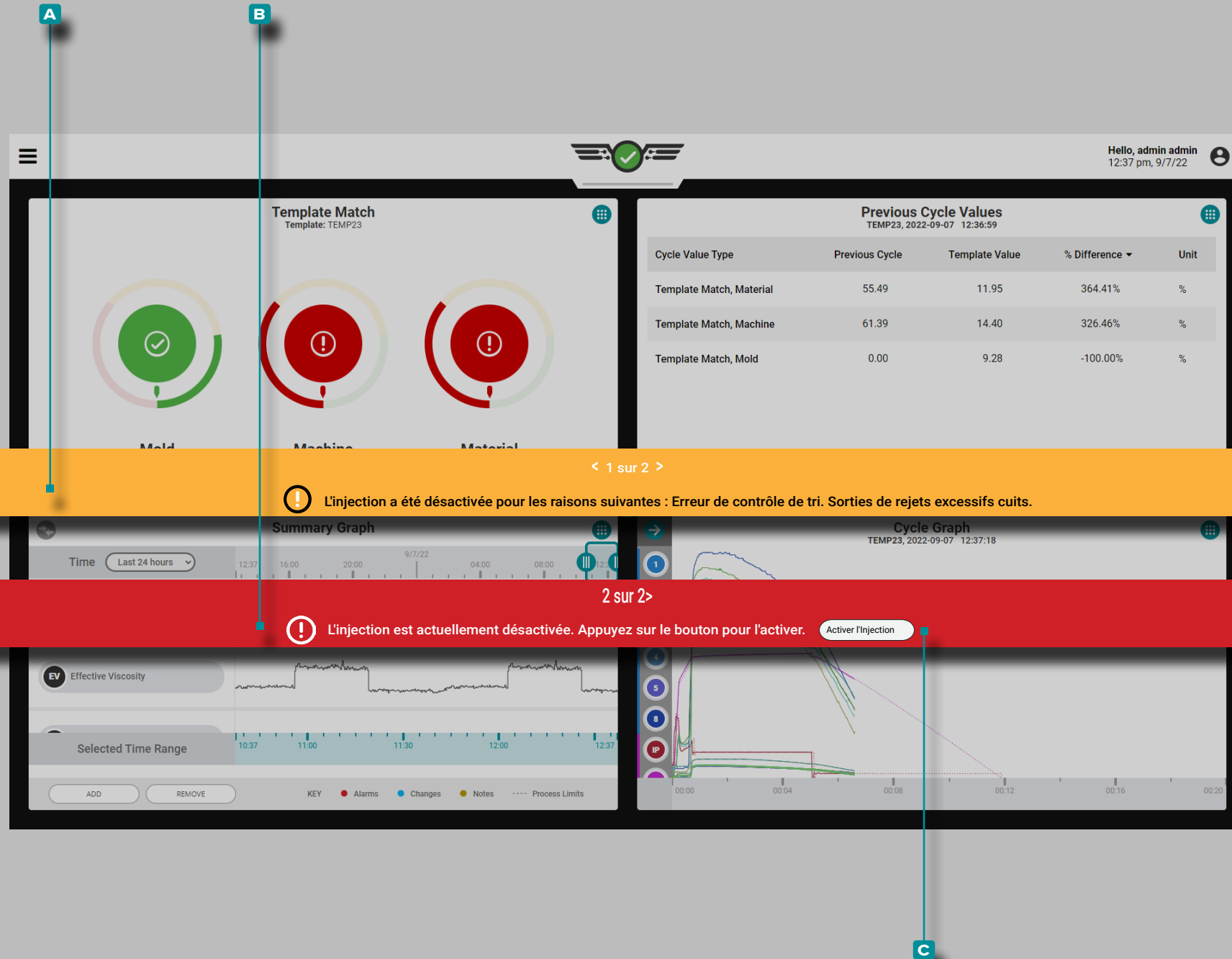
Si le fond de la vis n'est pas correctement réglé lors de la configuration du processus, un **A** message d'erreur peut apparaître pour indiquer que le coussin négatif est détecté et il faut vérifier que le fond de la vis est correctement réglé.

Appuyez sur le bouton **B** **STOP JOB** pour arrêter le travail; abaissez physiquement la vis sur la machine, puis appuyez **C** pour sélectionner le bouton **SET SCREW BOTTOM**. Le travail doit être redémarré une fois le fond de la vis réglé.

REMARQUE *Le fond de la vis doit être réglé chaque fois qu'une configuration est créée. Le CoPilot ne mémorise pas cette position et le coussin ne sera pas correctement calculé si le fond de la vis n'est pas réglé.*

Si l'erreur n'est pas résolue en réglant le fond de la vis, vérifiez le capteur de course physique pour les pertes de communication.

Tableau de bord (suite)



Activer l'injection Désactivé

L'activation de l'injection permet à la machine de fonctionner jusqu'à ce que l'un des événements suivants se produise : un capteur de contrôle tombe en panne ou arrête la communication avec le système CoPilot ; tout module utilisé pour le contrôle ou le séquençage ne parvient pas à communiquer avec le système CoPilot ; le module de relais de sortie associé à la commande Inject Enable est déconnecté ; ou l'alimentation du système CoPilot est coupée.

Si l'une des conditions se produit pour désactiver l'injection, un **message d'erreur A** apparaîtra pour indiquer quelle condition s'est produite, puis un autre **message d'erreur B** apparaîtra pour permettre à l'utilisateur de réactiver l'injection.


Appuyez  sur le bouton **C ACTIVER L'INJECTION** pour réactiver l'injection sans arrêter ni redémarrer la tâche sur le système CoPilot.

Tableau de bord (suite)



Temps de Cycle Dépassé

Si le temps de cycle défini est dépassé de plus de 50 pour cent, le système passera dans un état d'arrêt, LE SYSTÈME ARRÊTERA DE SAUVEGARDER LES DONNÉES et le message suivant apparaîtra :

«Le travail est en panne car le temps de cycle standard (x secondes) a été dépassé de plus de 50 % (y secondes) ; vérifiez que le temps de cycle standard est correct dans les paramètres du processus. Les données ne sont pas enregistrées pour les cycles de baisse.»

Tableau de bord (suite)

Erreurs de Séquence

Il y a 15 erreurs qui peuvent se produire attribuées à des erreurs de séquence, trouvées ci-dessous :

- Course de vis détectée avant l'injection avant.
- Erreur 8 : le système CoPilot a détecté un démarrage de cycle incorrect, généralement dû à des signaux de serrage de moule incorrects ou manquants ou à des signaux de séquence d'injection avant.
- Erreur 9 : le système CoPilot a détecté une fin de cycle incorrecte, généralement due à des signaux de serrage de moule incorrects ou manquants ou à des signaux de séquence d'injection avant.
- Erreur 11 : le séquenceur du système CoPilot n'a pas réussi à calculer une valeur, généralement en raison de signaux de séquence incorrects ou manquants.
- Erreur 12—Le système CoPilot est incapable de détecter le temps de remplissage ; cela peut être dû à un premier ou deuxième signal de séquence d'état incorrect, ou à un premier ou deuxième signal de séquence déconnecté.
- Coussin Négatif Détecté Arrêtez le travail, réinitialisez le fond de la vis, puis redémarrez le travail. Cela est généralement dû à un jeu de fond de vis incorrect ou à des interruptions de communication du capteur de course .
- Erreur 16—Le système CoPilot ne peut pas détecter le sens de la vis ; cela peut être dû à des erreurs de communication.
- Erreur 17—Le système CoPilot ne peut pas détecter la position de transfert ; cela peut être dû à un signal de séquence de premier ou deuxième étage incorrect ou manquant.
- Erreur 18—Le système CoPilot n'a pas pu calculer certaines données du début du remplissage à la fin du maintien ; cela peut être dû à des signaux de séquence manquants ou à des erreurs de communication du capteur.
- Erreur 20—Le seuil de fin de cavité du système CoPilot pour le temps de remplissage de la cavité a été dépassé avant que le remplissage ne commence réellement ; cela peut être dû à des signaux de séquence incorrects ou manquants et à des données de capteur.
- Temps de remplissage Empreinte ne semble pas être correct car le seuil de 1000 PSI minimum a été atteint trop tôt dans le cycle.
- Le volume de remplissage paramétré n'a pas été atteint, le système ne peut pas calculer le temps de remplissage dynamique ou le temps de remplissage dynamique & de compactage .
- Le premier étage est attribué, mais ne s'est pas déclenché lors de l'injection.
- La deuxième étape est assignée mais ne s'est pas déclenchée pendant l'injection.
- Impossible de calculer le refroidissement temps lorsqu'une synchronisation de tri autre que " Fin de moule fermer " est sélectionné.

Tableau de bord (suite)

Erreurs de Communication du Capteur

Sept erreurs peuvent survenir, attribuées aux erreurs de communication du capteur, décrites ci-dessous :

- Erreur 5—Le capteur de position de vis du système CoPilot n'est pas connecté ou attribué ; cela peut être dû à des erreurs de communication du capteur.
- Erreur 13—Le système CoPilot est incapable de trouver la position de la vis ; cela peut être dû à des erreurs de communication du capteur.
- Erreur 14—Le système CoPilot a détecté une erreur générale de capteur ; cela peut être dû à des erreurs de communication du capteur (le capteur n'est pas valide en raison d'une condition inférieure ou supérieure à la plage).
- Temps de remplissage Empreinte ne pouvait pas être calculé parce que le passage course zéro n'a pas été détecté. Cela peut être dû à des données de course négatives, à une mise à zéro incorrecte de la vis, ou peut être causé par l'erreur 15 ou 16 (voir «Erreurs de Séquence» on page 149).
- Temps de remplissage Empreinte n'a pas pu être calculé parce que le minimum de pression empreinte de 1000 PSI n'a pas été atteint.
- Le Temps de remplissage Empreinte n'a pas pu être calculé car le capteur de fin de cavité n'était pas disponible.
- Erreur 25—Le système CoPilot a détecté des données de capteur non valides ; cela peut être dû à des capteurs non valides ou à des erreurs de communication des capteurs.

Erreur 5



Erreur 13



Erreur 14



Temps de remplissage Empreinte ne pouvait pas être calculé parce que le passage course zéro n'a pas été détecté.



Erreur 22: Temps de remplissage Empreinte n'a pas pu être calculé parce que le minimum de pression empreinte de 1000 PSI n'a pas été atteint.

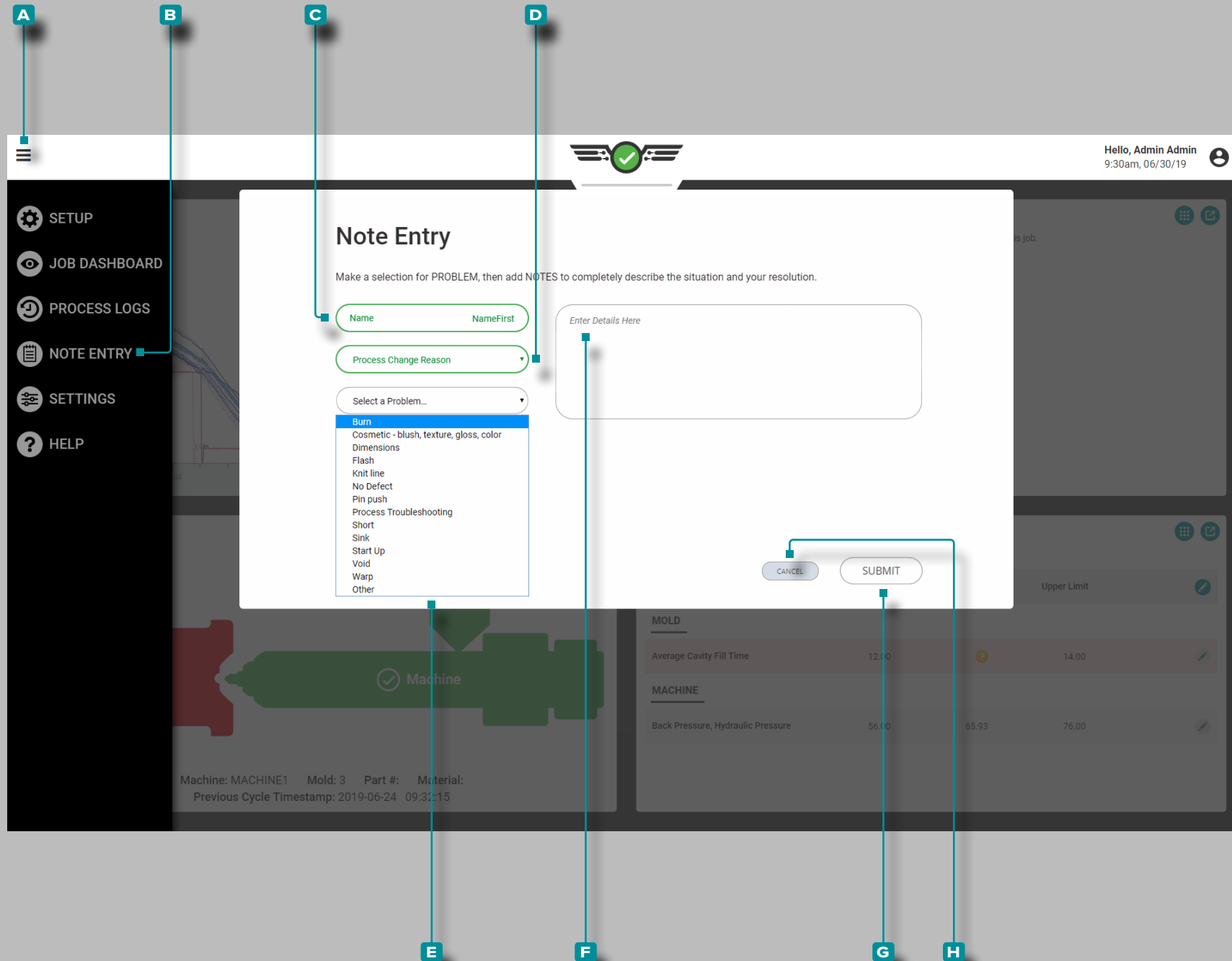


Le Temps de remplissage Empreinte n'a pas pu être calculé car le capteur de fin de cavité n'était pas disponible.



Erreur 25





Entrée de Note

Les notes peuvent être saisies en tant que note générale, pour une raison de changement de processus ou avec un numéro de contrôle de changement de processus pour affichage dans les journaux de processus et/ou le widget Notes sur le tableau de bord des tâches.

Note Générale

Appuyez sur le bouton de **A menu**, puis appuyez sur **B Saisie de notes**; entrez un **C nom d'utilisateur**, puis appuyez sur pour sélectionner le **D typed note**.

Entrez les détails souhaités dans le champ des **F détails**. Appuyez sur le bouton **G SOUMETTRE** pour enregistrer la note ou appuyez sur le bouton **H ANNULER** pour annuler les modifications.

Remarques pour les Raison du Changement du Process

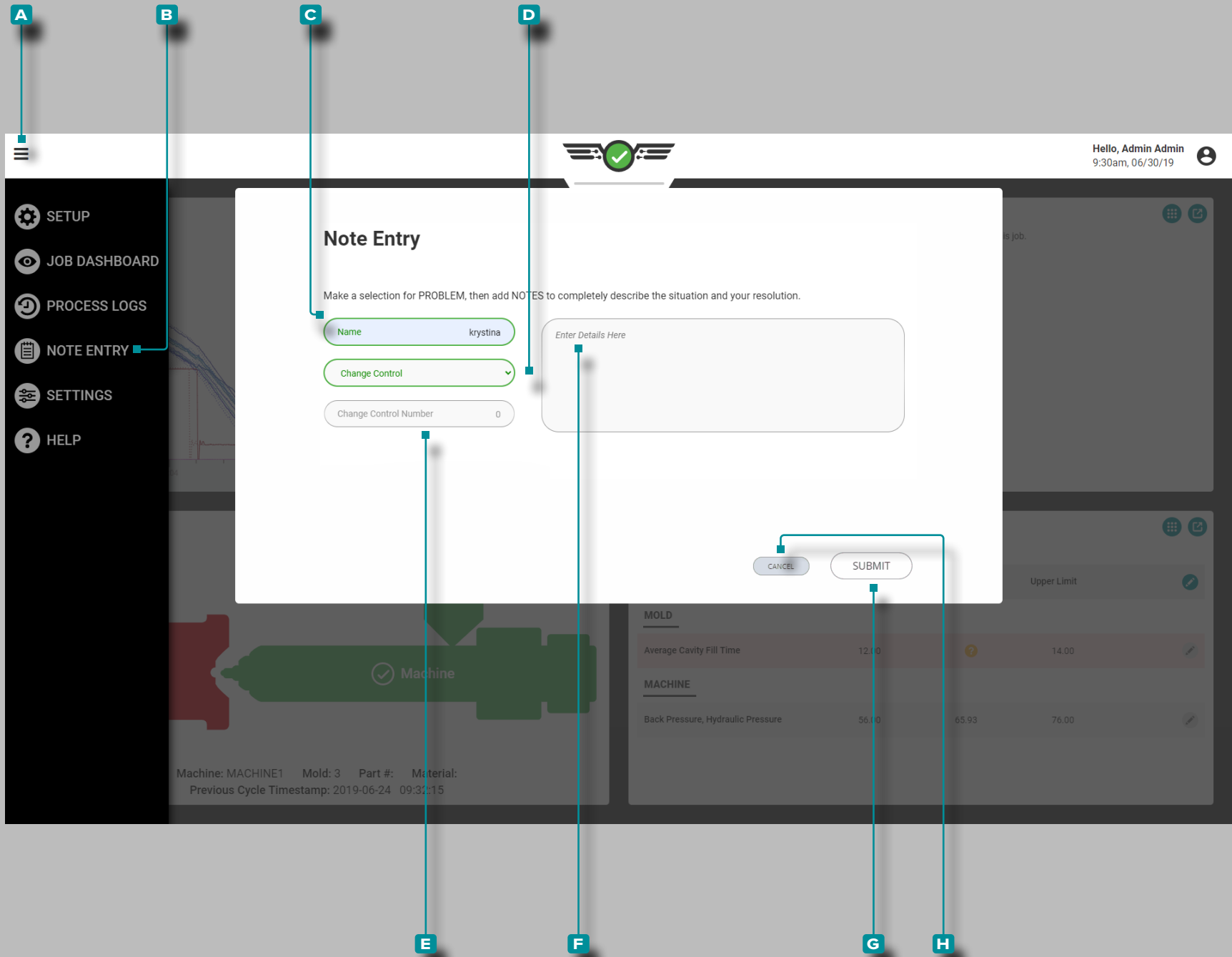
Appuyez sur le bouton de **A menu**, puis appuyez sur **B Saisie de notes**; entrez un **C nom d'utilisateur**, puis appuyez sur pour sélectionner le **D typed note**. Si le type de note est un motif de changement de processus, appuyez sur pour sélectionner un **E problème** dans le menu déroulant.

Les problèmes incluent les options sélectionnables suivantes (pour les types de note de motif de changement de processus uniquement):

- Graver
- Cosmétique—fard, texture, brillance, couleur esthétiques
- Dimensions
- Bavures
- Ligne de soudure
- Aucune anomalie
- Aimant poussant
- Dépannage du procédé
- Court
- Dépressions en surface
- Démarrage
- Bulles
- Gauchissement / Déformation
- Autre

Entrez les détails souhaités dans le champ des **F détails**. Appuyez sur le bouton **G SOUMETTRE** pour enregistrer la note ou appuyez sur le bouton **H ANNULER** pour annuler les modifications.

Saisie de Notes (suite)



Remarques sur le Numéro de Contrôle des Modifications de Processus

Appuyez sur le bouton de **A** menu, puis appuyez sur **B** Entrée de note; entrez un **C** nom d'utilisateur, puis appuyez sur pour sélectionner le type de note de **D** contrôle des modifications.

Saisissez le **E** numéro de contrôle des modifications dans le champ. Entrez les détails souhaités dans le champ des **F** détails. Appuyez sur le bouton **G** SOUMETTRE pour enregistrer la note ou appuyez sur le bouton **H** ANNULER pour annuler les modifications.

Protocoles de Procédés

The screenshot shows the 'Process Logs' interface. A sidebar on the left contains navigation items: SETUP, JOB DASHBOARD, PROCESS LOGS (highlighted), NOTE ENTRY, SETTINGS, and HELP. The main content area displays a table of process logs with columns: Machine Name, Mold Name, Process Name, Job Started, Job Ended, and Reject / Total Cycles. A 'DETAILS' section is expanded for the first entry, showing fields for Name, Plant Code, Work Order Number, and Material Batch Code. Below this is an 'ALARMS' section with columns for Alarm Type, Below Limit, Above Limit, and Error. At the bottom, a 'PROCESS CHANGES' section shows a table of changes with columns for Machine Name, Mold Name, Process Name, Job Started, Job Ended, and Reject / Total Cycles. Callouts A-F point to the menu icon, the 'PROCESS LOGS' item, a log entry, a detail field, an alarm entry, and a process change entry, respectively.

Machine Name	Mold Name	Process Name	Job Started	Job Ended	Reject / Total Cycles
AMACHINENAMEHERE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 13:00:00	2018-10-25 13:12:58	0 / 40

Name	Value
Plant Code	ALBQNY20915
Work Order Number	100009152018
Material Batch Code	ABS_GRN_DPT8816

Alarm Type	Below Limit	Above Limit	Error
Average Peak Pressure EOC	0	6	0

Machine Name	Mold Name	Process Name	Job Started	Job Ended	Reject / Total Cycles
AMACHINENAMEHERE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 13:48:03	2018-10-25 15:20:48	114 / 300
AMACHINENAMEHERE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-25 15:43:23	2018-10-26 07:56:27	847 / 3158
AMACHINENAMEHERE	MOLDNAME	PROCESSNAME	2018-10-26 08:00:57	2018-10-26 12:36:52	244 / 895

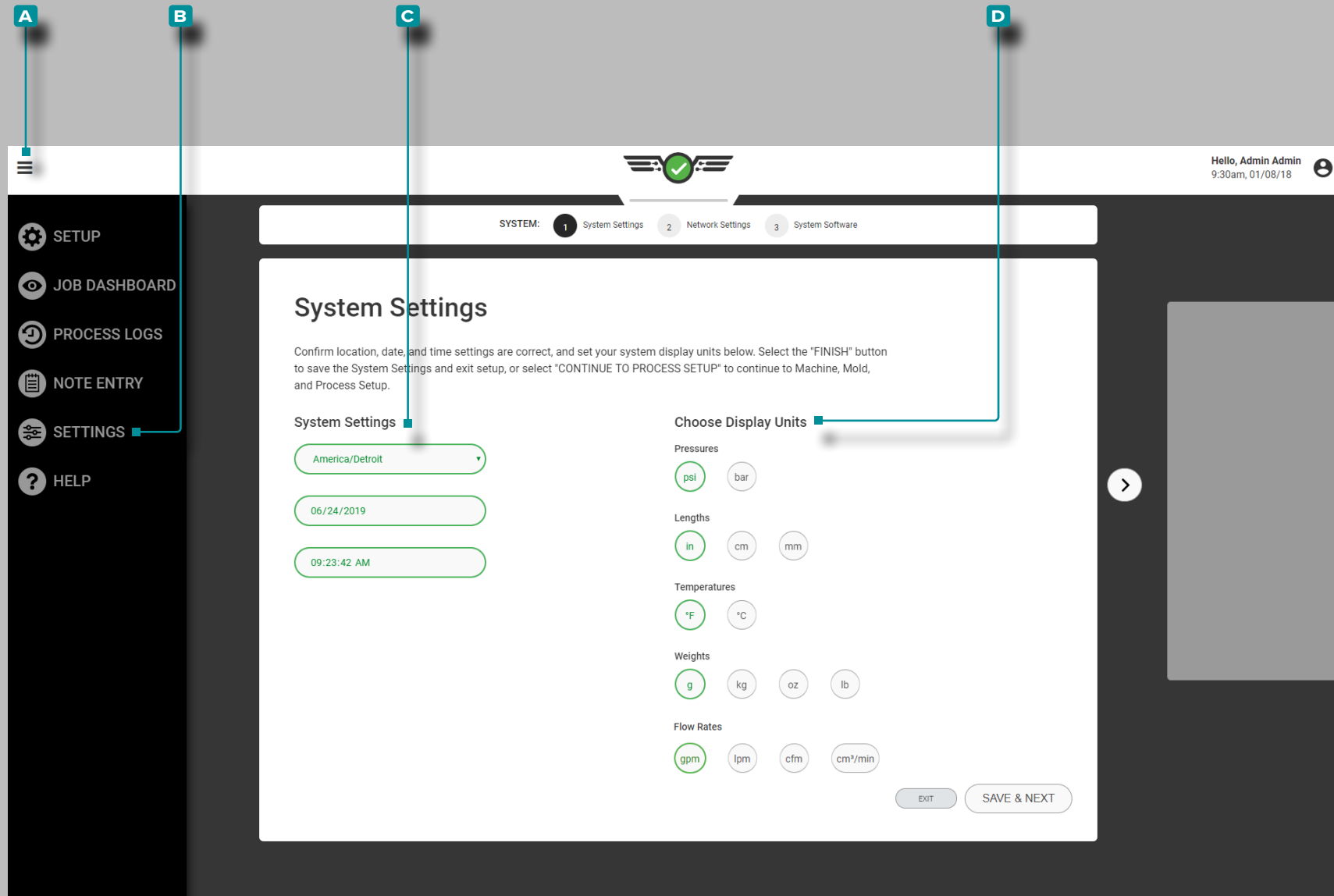
Le système CoPilot entre les journaux pour les instances hors correspondance qui ne sont pas corrigées par un utilisateur. Les journaux système incluent les mêmes informations que les journaux utilisateur, à l'exception du problème, de la solution et des notes.

Afficher le Journal

Le journal de processus comprend chaque entrée de modifications apportées au processus. Pour afficher le journal de processus, appuyez sur le bouton de **A menu**, puis appuyez sur **B Journal de processus**.

Les détails du **B journal de processus** incluent le nom de la machine, du moule et du processus, la date et l'heure de début et de fin de la tâche, ainsi que le nombre de cycles de rejet et le nombre total de cycles.

Pour afficher des détails supplémentaires sur un journal de processus, appuyez sur une **C entrée**; les détails supplémentaires incluent les détails des **D champs personnalisés**, les **E événements d'alarme**, les **F changements de processus** et toutes les remarques, si elles sont entrées.



Réglages

Paramètres CoPilot

Les utilitaires d'informations et de paramètres du système, du réseau et du logiciel CoPilot sont disponibles dans Paramètres. Appuyez sur le bouton de **A menu**, puis appuyez sur **B Paramètres** pour afficher les paramètres et les informations du logiciel CoPilot.

Paramètres Système

Complétez les paramètres système la première fois qu'une configuration est créée. Les paramètres système incluent le fuseau horaire, la date, l'heure et les unités d'affichage.

Fuseau Horaire, Date, Heure

Appuyez sur **☑** pour sélectionner le fuseau horaire, la date et l'heure souhaités dans les **C listes déroulantes** fournies.

Unités d'affichage

Appuyez sur **☑** pour sélectionner les **D unités d'affichage** du logiciel souhaitées pour la pression, la longueur, la température et le poids.

Paramètres (suite)

The screenshot shows a web-based configuration interface for network settings. At the top, there is a navigation bar with a hamburger menu on the left, a logo in the center, and a user greeting 'Hello, Admin Admin' with the time '9:30am, 01/08/18' on the right. Below the navigation bar is a progress indicator showing three steps: '1 System Settings', '2 Network Settings' (the current step), and '3 System Software'. The main content area is titled 'Network Settings' and contains instructions: 'Configure the CoPilot™ and The Hub® network below, or skip to continue without networking.' There are two main sections: 'CoPilot™' and 'The Hub®'. The 'CoPilot™' section has a 'Network Configuration' section with two radio buttons: 'DHCP' (labeled 'A') and 'Static' (labeled 'B'). Below this are three text input fields: 'IP Address' (labeled 'C'), 'Subnet Mask' (labeled 'C'), and 'Default Gateway' (labeled 'C'). The 'The Hub®' section has a 'Network Address' text input field (labeled 'D'). At the bottom of the form are two buttons: 'EXIT' and 'SAVE'. The entire form is set against a dark background with a light gray sidebar on the left and right.

Réglages réseau

Complétez les paramètres réseau pour les configurations réseau CoPilot et The Hub® lors de la première configuration, ou configurez les systèmes CoPilot et The Hub ultérieurement à partir de l'utilitaire Paramètres.

Configuration du Réseau CoPilot

Sélectionnez la configuration réseau CoPilot souhaitée; **A** DHCP ou **B** statique. Si une configuration **B** statique est choisie, entrez les **C** informations réseau requises dans les champs fournis.

The Hub Configuration Réseau

Entrez **D** l'adresse réseau du The Hub dans le champ fourni.

Paramètres (suite)

The screenshot shows a web interface for system configuration. At the top, there is a navigation bar with a hamburger menu on the left, a logo in the center, and user information on the right: "Hello, Admin Admin" and "9:30am, 01/08/18". Below the navigation bar is a breadcrumb trail: "SYSTEM: 1 System Settings 2 Network Settings 3 System Software". The main content area is titled "System Software" and contains several sections:

- Current Software**
 - Version**: 4.5.0.0 (Callout A points to this value)
 - Build**: (Callout B points to this field)
 - Hardware Serial**: ? (Callout C points to this value)
- Firmware Version**: (Callout D points to this section)
- Update Software**
 - Buttons: "Choose File" (disabled), "No file chosen", "UPLOAD"

At the bottom right of the main content area, there are two buttons: "DONE" and "SAVE".

Logiciel du Système

Version de Logiciel

La version du logiciel est le **A** numéro de version du logiciel installé.

Construction de Logiciel

La version du logiciel est le **B** numéro de version du logiciel installé.

Numéro de Série du Matériel

Le **C** numéro de série du matériel associé à l'équipement installé s'affiche.

Version Firmware

Le **D** numéro de version du micrologiciel associé au matériel installé s'affiche.





Paramètres (suite)

The screenshot shows the 'System Software' update page. On the left, there is a 'Current Software' section with fields for Version, Build, Hardware Serial, and Firmware Version. Below it is the 'Update Software' section with a 'Choose File' button (labeled A) and an 'UPLOAD' button (labeled C). An 'Open' file dialog box is overlaid on the right, showing the Desktop folder with a list of files and folders. The 'Open' button in the dialog is labeled B. The dialog shows a file named 'RJG Insight System' selected. The 'File name' field is empty, and the file type is set to 'UPD File (.upd)'. There are 'Open' and 'Cancel' buttons at the bottom of the dialog. At the bottom of the main interface, there are 'DONE' and 'SAVE' buttons.

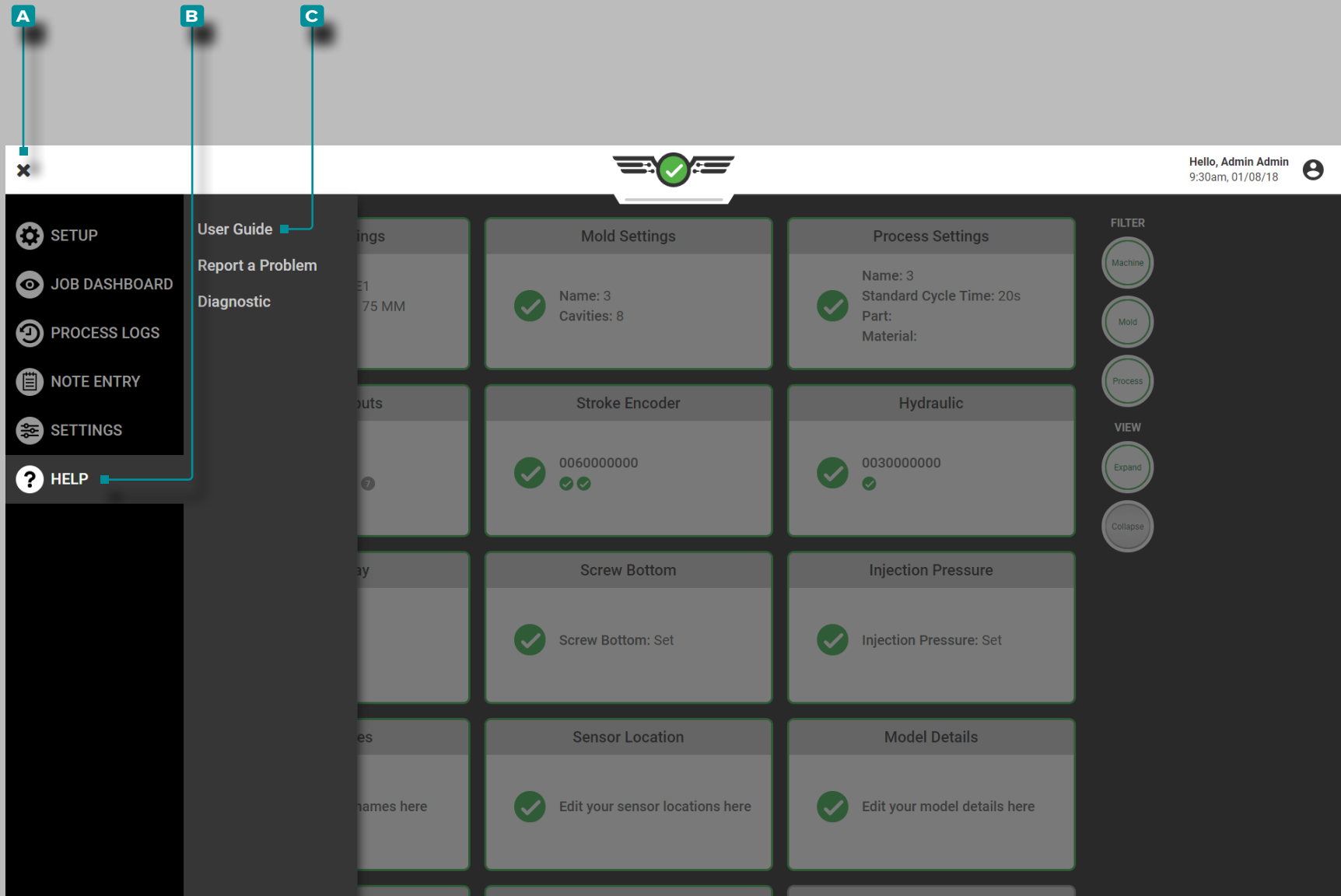
Mettre à Jour le Logiciel

Si le système CoPilot est mis en réseau avec un système The Hub, reportez-vous au Guide de l'utilisateur du logiciel The Hub pour obtenir des instructions sur la mise à jour du logiciel. Si le système CoPilot n'est pas mis en réseau avec un système The Hub, procédez comme suit lorsque des mises à jour sont disponibles.

⚠ MISE EN GARDE NE sautez PAS les versions de mise à jour ; N'appliquez PAS une mise à jour plus récente si une mise à jour plus ancienne est disponible, c'est-à-dire appliquer la mise à jour v7.2 à un système v7.0 plutôt qu'appliquer la mise à jour v7.1 à un système v7.0, puis appliquer la mise à jour v7.2. Consultez le site Web de RJG pour vous assurer que la mise à jour correcte est appliquée au système CoPilot. Le non-respect peut entraîner des erreurs ou des problèmes dans le système CoPilot.

Téléchargez le fichier de mise à jour approprié sur le site Web rjginc.com. Appuyez  sur le bouton **A CHOISIR FICHER** pour sélectionner le fichier de mise à jour ; appuyez sur  le fichier de mise à jour (.UPD), appuyez sur  le bouton **B Ouvrir** pour installer les mises à jour logicielles, puis appuyez sur  le bouton **C TÉLÉCHARGER**.

Aide



Aide CoPilot et Rapport de Problèmes

L'aide et le rapport de problèmes sont disponibles dans le menu Aide. Appuyez sur le bouton de menu **A**, puis appuyez sur **B Aide** pour signaler un problème logiciel.

Guide de l'utilisateur

Appuyez **C** sur le bouton **C Guide** de l'utilisateur pour afficher une notification dirigeant l'utilisateur vers le site Web rjg pour afficher le Guide de l'utilisateur du système CoPilot.

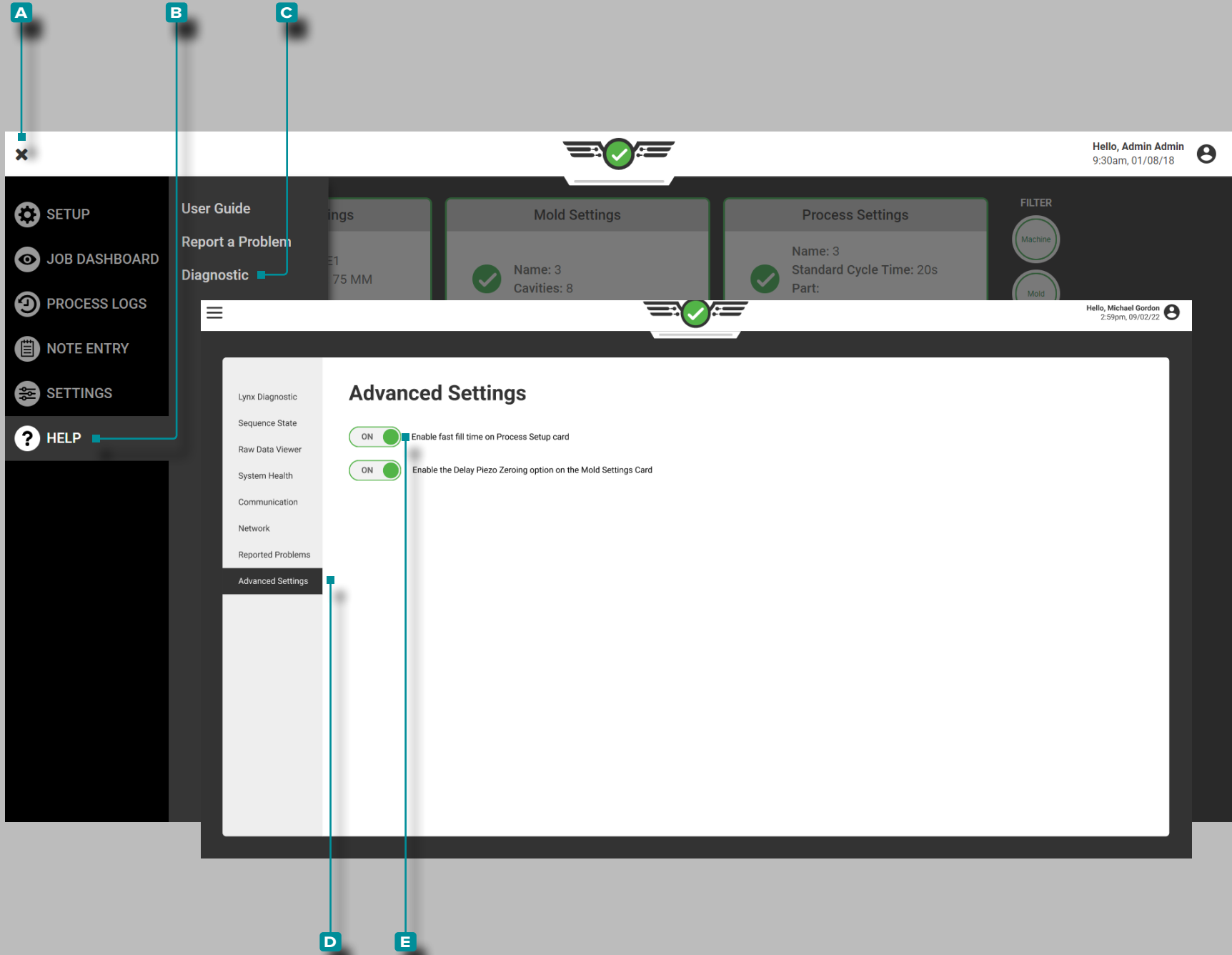
Aide (suite)

The image shows a web application interface with a 'Report a Problem' modal form. The form has a title 'Report a Problem' and two input fields: 'Name' and 'Description'. The 'Name' field contains the placeholder text 'Enter Your Name Here' and is marked with a callout 'A'. The 'Description' field contains the placeholder text 'Enter A Description Here' and is marked with a callout 'B'. At the bottom of the form, there are two buttons: 'CANCEL' and 'SUBMIT'. The 'SUBMIT' button is marked with a callout 'C'. The background of the application shows a navigation menu on the left, a header with a logo and user information ('Hello, Admin Admin 9:30am, 01/08/18'), and a filter panel on the right with options like 'Machine', 'Mold', 'Process', 'Expand', and 'Collapse'.

Signaler un problème

Entrez un **A** nom et une **B** description dans les champs fournis, puis appuyez sur le bouton **C** **SOUMETTRE** pour signaler un problème avec le logiciel.

Aide (suite)



Diagnostic

La page Diagnostic est utilisée pour résoudre les problèmes potentiels du capteur Lynx™; en général, cette page est destinée au personnel d'assistance clientèle de RJG, Inc.

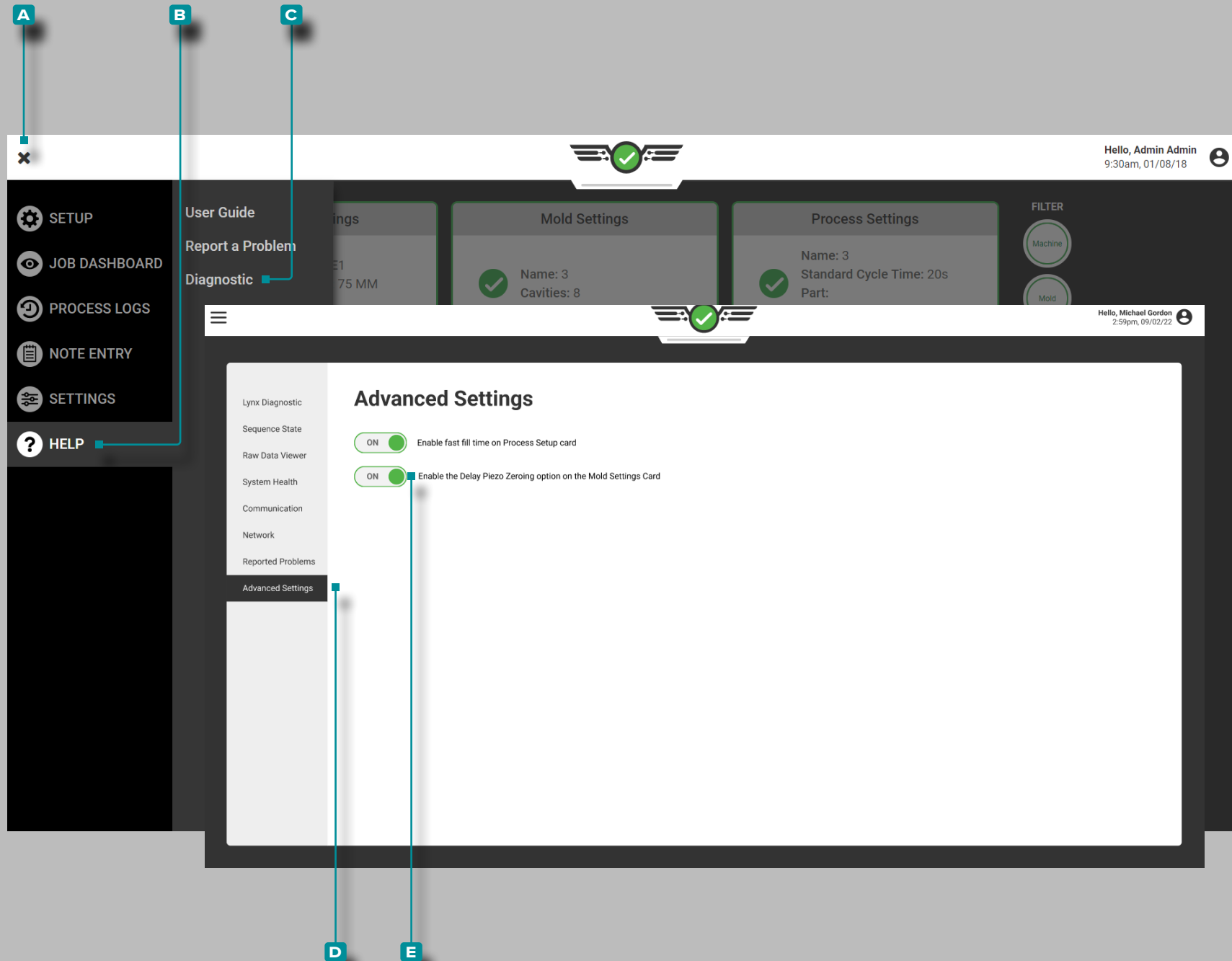
Paramètre avancé

Activation du temps de remplissage rapide

Cependant, si un remplissage rapide de moins de 0,1 secondes est utilisé, les paramètres avancés doivent être activés dans le Diagnostic/Advanced Page Paramètres afin que les paramètres associés s'affichent dans la configuration.

Appuyez sur le bouton de menu **A**, puis sur **B Aide**, puis sur **C Diagnostic**, puis sur **D Paramètres avancés**.

Pour activer ou désactiver le remplissage rapide, appuyez sur le curseur pour sélectionner **E ALLUMÉ / ÉTEINT**; **ALLUMÉ** activera le remplissage rapide et les options associées lors de la configuration, tandis que **ÉTEINT** désactivera le remplissage rapide et les options associées lors de la configuration.



Aide (suite)

Piezo[electric] Remise à Zéro du Capteur

Les capteurs piézoélectriques sont connectés au système CoPilot à l'aide d'adaptateurs contenant des composants qui nécessitent une réinitialisation ou une "mise à zéro" de l'électronique à chaque cycle. Les composants du capteur piézoélectrique sont réinitialisés ou "mis à zéro" à chaque cycle à l'aide du signal de séquence de fermeture du moule (sur le bord descendant du moule fermé) afin de calculer correctement les données du capteur du cycle précédent et suivant.

Dans certains procédés, un ou plusieurs capteurs piézoélectriques continuent à être sous pression après la fin du signal de fermeture du moule. Si la pression reste sur le(s) capteur(s) à 0,5 s après la fermeture du bord descendant du moule, les données du capteur deviendront hors plage, provoquant une condition de dépassement inférieur. Lorsque la condition de sous-gamme se produit, le CoPilot détermine que les données sont invalides et n'affichera plus les données du capteur piézoélectrique.

Pour éviter cette condition de sous-gamme, l'utilisateur peut choisir de modifier le cycle de composant du capteur piézoélectrique par défaut "zéro" du bord descendant du moule fermé au bord montant du moule serré (retarde la mise à zéro des composants). Cette option peut être activée sur la page Paramètres avancés et activée sur la page Configuration du moule du logiciel système CoPilot.

Appuyez sur le bouton de **menu A**, puis sur **B Aide**, puis sur **C Diagnostic**, puis sur **D Paramètres avancés**.

Pour activer ou désactiver la mise à zéro retardée du capteur piézoélectrique, appuyez sur **E** le curseur pour sélectionner **E Allumé ou éteint** ; **ⓘ** Allumé activera l'option de mise à zéro retardée du capteur piézoélectrique pendant la configuration du moule, tandis que éteint conservera la valeur par défaut de la mise à zéro du capteur piézoélectrique.

ⓘ REMARQUE Même lorsqu'elle est activée sur la page Paramètres avancés, la remise à zéro retardée du capteur piézoélectrique **NE SERA PAS ACTIVE** jusqu'à ce que l'utilisateur active l'option sur la page Paramètres du moule pour un moule. Chaque moule doit avoir cette option activée individuellement si elle est souhaitée.

Appendice

Applications de contrôle d'obturateur de seuil

Application d'obturateur de seuil séquentiel

Il existe trois schémas différents pour contrôler les obturateurs de vanne de manière séquentielle dans une longue partie plate afin d'éviter les lignes de tricotage : le volume contrôle, cavitépression contrôle du pack et cavitépression contrôle du tricot.

- Utiliser le tirle volume contrôle si pas de cavitépression des capteurs sont présents dans le moule.
- Utiliser la cavitépression pack contrôle avec cavitépression capteurs pour fermer les portes.
- Utiliser la cavitépression contrôle du tricot avec cavitépression capteurs pour ouvrir et fermer les portes - cette méthode est la plus robuste.

Notez que "le volume " est utilisé à la place de visser position dans la mesure du possible - cela "normalise" les moules sur toutes les machines afin que les paramètres de contrôle soient les mêmes quel que soit le diamètre.

TirerLe volume Contrôler

S'il n'y a pas de cavitépression capteurs dans un moule, effectuer le tir suivant le volume application de contrôle :

1. Prenez une série de plans courts, en enregistrant le volume à chaque tir (« Peak, ShotLe volume ») qui passe juste la porte suivante.
2. Réglez les commandes d'obturateur de seuil ouvertes comme suit :
 - La porte 1 s'ouvre à l'injection vers l'avant.
 - Les portes 2 et 3 s'ouvrent au volume où le matériel a coulé devant eux (au volume enregistré plus un petit montant).
 - Les portes 4 et 5 s'ouvrent presque à pleins volumes.

Une fois que le matériau a presque atteint la fin de la cavité (à haute vitesse), ralentir la machine à un paquet la vitesse — environ 10% de remplissage la vitesse pour une valeur initiale.

Par expérience, trouvez un volume pour chaque valve qui emballera correctement la surface du moule, en supposant que l'équilibre ne change pas d'un tir à l'autre, et réglez les vannes pour se fermer à ces volumes .

Une fois toutes les portes fermées, la commande de porte de vanne transfère la machine pour maintenir la pression. Vous pouvez également utiliser une étape de maintien pour emballer la pièce ; régler les obturateurs à obturateurs pour se fermer à la fin de l'injection vers l'avant.

Une fois toutes les portes fermées, retirez la cale pressionassez longtemps pour refroidir autour des noyaux de tirage, puis terminer l'injection (en temps) et lancez le visser .

Contrôle du pack de pression de la cavité

Si la cavitépression des capteurs sont installés dans le moule, des points de consigne peuvent être entrés pour fermer chaque obturateur de vanne à un pack spécifique pression . Le volume les réglages peuvent être utilisés pour ouvrir les vannes en séquence, mais cela peut toujours entraîner des variations avec la fuite. Pour éviter cela, utilisez la cavitépression contrôle de la ligne de tricot discuté comme la troisième approche - se référer à «Contrôle de la ligne de tricotage sous pression de la cavité» on page 162.

Dans la cavitépression contrôle du pack, chaque porte est réglée pour se fermer lorsque son capteur associé atteint un point de consigne. Dans le contrôle de fermeture de l'obturateur de vanne, sélectionnez l'emplacement du capteur le plus proche du point de contrôle de cette vanne. Entrez un volume consigne dans le widget Valve Close Control en tant que sauvegarde dans le cas où la pression à ce capteur n'atteint jamais sa consigne.

Cavitépression le contrôle peut fonctionner sur des signaux ascendants ou descendants, permettant à une cavité de s'emballer à un niveau plus élevé pression que nécessaire, puis en décharger une partie avant de fermer la porte. Si ce schéma est utilisé, réduire la pression des gradients à travers la pièce peuvent se produire, mais la machine doit être transférée une fois toutes les vannes fermées.

Contrôle de la ligne de tricotage sous pression de la cavité

Cavitépression pour le contrôle de la ligne de tricot rend les pièces les plus cohérentes possibles, en évitant les lignes de tricot et en emballant toutes les parties de la pièce au même ou spécifique pression .

Cavitépression le contrôle de la ligne de tricot utilise la cavitépression pour ouvrir et fermer les obturateurs (sauf pour l'obturateur 1, qui s'ouvrira à l'injection vers l'avant).

Réglez le point de consigne d'ouverture pour « détecter » le front d'écoulement et ouvrez la vanne à guillotine lorsqu'elle passe en réglant la vanne pour qu'elle s'ouvre à faible pression—par exemple, 100 psi—au niveau du capteur près de la porte. Entrez un volume point de consigne sur la commande d'ouverture de l'obturateur en tant que sauvegarde.

Si vous le souhaitez, fermez les portes comme dans la méthode précédente, «Contrôle du pack de pression de la cavité» on page 162 pour le contrôle de l'emballage.

Appendice (suite)

Contrôle indépendant de la cavité

Dans cette méthode de contrôle, toutes les cavités sont remplies et emballées simultanément. Le système CoPilot contrôle les obturateurs de seuil pour chaque cavité individuellement à l'aide d'une pression dans chaque cavité. Cela contrôle le pack final, améliorant généralement le contrôle dimensionnel dans les pièces à empreintes multiples.

Configuration de l'obturateur de seuil

1. Réglez chaque obturateur ouvert sur « Démarrage de l'injection ».
2. Pour chaque commande de fermeture d'obturateur de seuil, sélectionnez la cavité, la pression, un capteur pour fermer la vanne, et sélectionnez la pression en hausse. RJG recommande d'utiliser des capteurs de contrôle de post-obturateur et de faire correspondre le numéro de cavité avec le numéro d'obturateur de seuil (le poteau d'obturation 1 ferme l'obturateur de vanne 1).
3. Entrez une très haute pression sur le capteur pour démarrer la configuration du procédé—cela empêche la commande de l'obturateur de vanne de fermer des vannes pendant la configuration du processus jusqu'à ce qu'une étude de rhéologie soit terminée et que la machine soit réglée sur la position « remplissage rapide-à-pack lent ».

Configuration process

Un processus de base sera mis en place à l'aide de la machine—le volume de contrôle, puis sera transféré à la cavité d'obturateur de soupape pour contrôler. Cela nécessite quelques étapes supplémentaires, mais c'est le moyen le plus sûr de configurer le processus.

1. Configuration initiale de la presse
Configurez au moins deux profils de vitesse sur la presse—un pour le remplissage à haute vitesse (V1), et un transfert à un plus lent la vitesse (V2) à l'approche de la fin de la cavité. Réglez la position de transfert de V1 à V2 à la même position où le transfert hors du 1er étage (transfert V → P) se produit normalement. De cette façon, V2 ne sera utilisé que plus tard lorsque le pack la vitesse est réglé.

2. Établir un remplissageLa vitesse Réglage
Effectuer un test de rhéologie dans le moule pour trouver un remplissage la vitesse plage où le processus s'exécutera le plus régulièrement. En règle générale, il est préférable d'utiliser un remplissage la vitesse prise aussi vite que possible sans endommager le moule ni sacrifier la qualité de la pièce.
3. Rétablir la position de transfert V1 → V2 sur la machine
Selon le remplissage la vitesse utilisé à l'étape précédente, la pièce peut être trop courte. Pour remplir la pièce à 95 % au transfert, régler la position V1 → V2 et la position de transfert V → P sur la presse afin que la pièce se remplisse sur V1 uniquement. Cela peut être fait en configurant le processus pour créer une pièce à remplissage uniquement, puis en ajustant la position de transfert jusqu'à ce que la première pièce à remplissage uniquement soit remplie à 90-95%. Pour créer une partie de remplissage uniquement, définissez le maintien pression et maintenez temps à zéro. Lorsque la presse passe au 2e étage, l'injection vers l'avant se termine immédiatement, provoquant la fermeture des obturateurs.
4. Ajuster l'équilibre empreinte à empreinte
Ajuster les températures de la buse pour éliminer les déséquilibres une fois par remplissage la vitesse a été choisi en effectuant des tirs courts et en ajustant les températures de la pointe jusqu'à ce que la partie de remplissage uniquement poids sont les mêmes dans chaque cavité.
5. Définir le packLa vitesse Réglage (V2) sur la machine
Configurez un profil de vitesse de 2e étage sur la presse. Initialement, cela sera réglé à environ 10 % du remplissage la vitesse réglage. Pour commencer, ne changez pas la position de transfert ; le transfert V → P sera augmenté, mais les commandes du système doivent d'abord être testées.

6. Testez les commandes
Notez le « Peak, ShotLe volume » sur l'outil des valeurs du cycle précédent ou la valeur du curseur sur le graphique du cycle où le volume courbe atteint son apogée. Sur l'outil de contrôle V → P, utilisez le « Le volume » ou « AVC RJGLe volume » méthode de transfert et entrez le " Peak, ShotLe volume " comme valeur de consigne. Ensuite, retournez à la presse et augmentez progressivement la position de transfert V → P. Le système CoPilot doit prendre le contrôle du transfert V → P et la presse doit continuer à transférer à la même position, créant la même pièce de remplissage uniquement. Pour vérifier, réduisez significativement la position de transfert V → P sur le système CoPilot ; la partie de remplissage uniquement devrait devenir plus petite.
7. Réglez la position de transfert de la presse de sorte que le système CoPilot contrôle le transfert V → P
Une fois que vous êtes sûr que la presse transfère correctement à l'aide de l'outil de transfert V → P, configurez la position de transfert V → P sur la presse de sorte que le système CoPilot transfère en premier. Une fois le processus configuré, réinitialisez-le dans une position où il servira de sauvegarde au cas où le contrôle du système CoPilot échouerait pour une raison quelconque.
8. Emballez les cavités à l'aide de l'outil de transfert V → P
Augmentez le volume consigne sur l'outil de transfert V → P jusqu'à ce que l'une des cavités soit correctement remplie. Une fois que cela se produit, notez le pic pression pour cette cavité en utilisant la valeur du curseur sur le graphique de cycle ou la valeur affichée sur l'outil de valeurs de cycle précédent. Par exemple, si la cavité #4 packs d'abord, recherchez le "Peak, Post Gate #4" valeur; utilisez cette valeur à l'étape suivante.

Appendice (suite)

Contrôle indépendant de la cavité—Configuration du processus (suite)

9. Entrez dans la cavité Pression Valeurs sur l'outil Obturateurs de seuil (Cavité 1)
Dans l'outil Obturateurs de seuil, localisez l'obturateur de seuil qui contrôle la cavité qui est maintenant complètement remplie. Dans l'exemple de l'étape 8, ce serait la cavité #4.
Dans la clôture à pression contrôle, entrez une valeur légèrement inférieure à la cavité du pic pression pour cette cavité (dans l'exemple de l'étape 8, il s'agissait du "Peak, Post Gate #4" valeur). L'obturateur devrait maintenant se fermer via la cavité pression.
10. Entrez dans la cavité Pression Valeurs de l'outil Obturateurs de seuil (cavités restantes)
Répétez les deux étapes précédentes (8 et 9) pour chaque cavité. Cela se fait en augmentant le volume consigne dans l'outil de transfert $V \rightarrow P$, et au fur et à mesure que chaque cavité se tasse, en entrant dans la cavité pression point de consigne pour cette cavité dans l'outil de commande d'obturateur de seuil. Continuez ce processus jusqu'à ce que toutes les cavités soient transférées à l'aide de la cavité pression contrôler. Au fur et à mesure que les cavités commencent à se fermer, le taux de tassement sur les cavités restantes augmentera ; définir des profils de vitesse plus lents supplémentaires sur la machine vers la fin de l'emballage pour ralentir l'emballage sur les cavités qui ne se sont pas encore fermées.

Définir les contrôles de secours

1. Volume de course ou Volume de course RJG
Définissez un volume de course de secours ou un point de consigne de volume de course RJG dans l'outil de transfert $V \rightarrow P$ au cas où aucune des vannes ne se déclenche (environ 10 % au-dessus du dernier réglage de cet outil pour le transfert de volume). Par exemple, lors de la configuration, si le dernier obturateur à obturation pression réglé sur 6250 psi lorsque le couple volume était de 1,48 sur², puis entrez 1,6 sur² comme injection le volume transférer.
2. Pression
dans la cavité Maintenant que les obturateurs se ferment à la pression dans la cavité, il est important de définir des sauvegardes pour éviter tout dommage si, pour une raison quelconque, le capteur ne voit pas de pression (en raison d'un problème mécanique, par exemple). Pour ce faire, entrez un point de consigne de volume de course RJG de secours dans la commande de fermeture d'obturateur de seuil. Ce point de consigne devrait être légèrement au-dessus du volume actuel d'injection auquel l'obturateur se ferme actuellement. Trouvez le volume de tir où chaque porte se ferme (à l'aide du graphique de cycle) et réglez la sauvegarde du volume d'injection de chaque cavité à environ 10 % au-dessus de cela. Cela empêche la variation de bague guide et de matériau de provoquer un transfert trop hâtif, mais empêche tout de même les dommages si la pression n'est pas détectée.
Par exemple, si les portes #3 et #4 fermer lors de la prise de vue le volume est de 1,455 sur². et portes #1 et #2 fermer près de 1,48 en², régler l'injection le volume sauvegarde pour #3 et #4 à 1,6 en². et #1 et #2 à 1,63 en².

Empêcher la variation inter-empreinte

Il peut y avoir un cas où une goutte froide bloque le matériau de pénétrer dans une empreinte. Dans ce cas, l'empreinte bloquée n'atteindra pas sa pression de consigne et la quantité de matériau injectée ne sera pas complète. Dans une situation à deux empreintes, ceci entraîne l'ensemble du matériau dans une empreinte avant que les contrôles de secours puissent être déclenchées, endommageant peut-être gravement cette empreinte. Définissez toujours des sauvegardes appropriées dans le système CoPilot et sur la machine.


Appendice (suite)


Techniques additionnelles de contrôle d'obturateur de seuil

Démarrage « en marche »

Certaines applications d'obturateur de soupape à grande vitesse pourraient fonctionner mieux si toute possibilité de bave ou d'injection lente au démarrage est évitée en ouvrant les obturateurs de soupape tardivement. La commande d'obturateur de seuil fournit deux méthodes pour ce faire, détaillées dans les sections suivantes.

Ouvrir sur Volume de course RJG

Le  Ouvert sur RJG StrokeLe volume est probablement la méthode de « démarrage en cours » la plus cohérente. Un bon point de départ est le volume zéro qui sera traversé une fois que le coulisseau a atteint sa vitesse. Cela nécessite qu'une certaine décompression soit utilisée sur le processus.

 **MISE EN GARDE** *Si vous utilisez des vitesses d'injection élevées avec un retard important dans l'ouverture des obturateurs, cette approche peut surpressuriser le collecteur.*

Ouvert sur pression

Similaire au « ouvert chez RJG StrokeLe volume », la technique « ouvrir sur pression » méthode utilise pression pour « pré-pressuriser » le canon et Obliger une première injection très rapide en raison de l'accumulation pression . La seule différence est que "Pression à l'injection » serait sélectionné comme cible ouverte.

Pression Décharge

Dans certaines régions, il est important de réduire la pression le plus possible sur la pièce, cela peut réduire les variations dimensionnelles d'un bout à l'autre.

Dans un processus normal, un remplissage rapide et un emballage lent pour la pression est mis en place, laissant la pression à la porte considérablement plus haut que la pression à la fin de la cavité après la fermeture de la porte.

La fermeture de l'obturateur provoque le transfert de la machine.

Pour réduire la pression gradient, utilisez l'outil de transfert V → P du système CoPilot pour permettre à la machine de transférer en attente. L'outil est réglé pour transférer la machine à tenir au pack maximum pression voulu.

Contrôle alternatif de la cavité

Le contrôle alterné des cavités est une technique permettant de réduire la serrage tonnage par remplissage, emballage et fermeture des vannes sur les cavités en séquence. Cela signifie que chaque cavité est complètement terminée (remplir, emballer et fermer) avant que la porte suivante ne s'ouvre. Avec plus de deux cavités, cela peut être fait en groupe, si nécessaire. L'inconvénient de cette méthode est que certains cycle temps sera perdu.

Deux méthodes ont été développées pour réaliser cette technique. Dans la première méthode, une vitesse est définie pour remplir et emballer toutes les cavités. Les vannes sont ouvertes et fermées à l'aide de la cavité pression définir des points. Dans la deuxième méthode, la cavité pression les points de consigne sont également utilisés pour ouvrir et fermer les obturateurs, mais plusieurs vitesses sont utilisés pour remplir et emballer chaque cavité.

Appendice (suite)

Contrôle alternatif de la cavité (suite)

Méthode #1: Vitesse unique

Cette méthode utilise une seule vitesse au cours de la première étape. Avec une vitesse de remplissage plus lente, une cavité est emballée dans une cavité pression consigne, la vanne à obturateur se ferme et la cavité suivante s'ouvre. Ce processus se poursuit jusqu'à ce que toutes les cavités aient été remplies et emballées. L'avantage de cette méthode est la simplicité de la configuration du processus. Un inconvénient de l'utilisation de la méthode est que le processus s'exécute à une vitesse plus lente, ce qui peut ne pas être capable de produire des pièces de qualité.

Configuration du processus (Méthode #1)

La configuration d'un autre processus d'empreinte nécessite à la fois des paramètres de contrôle de la presse et des paramètres de contrôle du système CoPilot. Voici une méthode étape par étape pour configurer le processus avec deux cavités alternées, avec une porte dans chaque cavité. Cette procédure suppose que l'outil de contrôle d'obturateur de seuil et l'outil de transfert V → P ont été configurés et testés sur le système CoPilot.

1. Build the Shot Size

Chargez suffisamment de matériau avant le vissage pour remplir et emballer les deux cavités. Dans un premier temps, commencez par remplir toutes les cavités simultanément pour déterminer la taille de votre tir. Pour ce faire, réglez les commandes à obturateur de soupape des deux cavités pour qu'elles s'ouvrent au démarrage de l'injection et se ferment lorsque l'injection vers l'avant s'éteint. Configurez ensuite un plan de remplissage uniquement (plan court) à l'aide d'un remplissage faible à moyen la vitesse. Augmentez progressivement la taille de la grenaille jusqu'à ce que les deux cavités soient capables de se remplir ; assurez-vous qu'il y a suffisamment de matériel pour l'emballage et le coussin. Ouvrez l'outil de contrôle d'obturateur de seuil dans le logiciel CoPilot. Pour l'obturateur qui contrôle la première cavité à remplir, créez la commande d'ouverture de l'obturateur

« Injection Start ». Ensuite, pour la commande de fermeture de l'obturateur de seuil, créez un "Pression at", puis choisissez pression capteur qui sera utilisé pour contrôler l'obturateur. Au départ, entrez dans une cavité basse pression point de consigne, tel que 1000 psi. Créez également un contrôle de fermeture d'obturateur pour « RJG StrokeLe volume" et entrez une valeur élevée qui ne peut pas être atteinte. Configurez chaque obturateur de seuil restant de la même manière que la première cavité, sauf que la commande d'ouverture d'obturateur de seuil sera réglée pour s'ouvrir lorsque l'obturateur de seuil précédent se fermera. Par exemple, la configuration de la 2e vanne d'obturation serait réglée pour s'ouvrir lorsque la vanne d'obturation 1 se ferme.

REMARQUE *Il n'y a actuellement aucune commande « vanne ouverte sur vanne fermée » dans le système Copilot. La consigne de fermeture utilisée pour la porte précédente peut être définie pour la consigne d'ouverture de la porte suivante.*

2. Définir le remplissageLa vitesse sur la presse

Avec l'outil de contrôle des obturateurs de vanne configuré, définissez un **faible** remplissage la vitesse et **faible** injectionpression sur la presse.

MISE EN GARDE *Ceux-ci doivent être réglés suffisamment bas pour que si les obturateurs ne se ferment pas, le moule ne soit pas endommagé.*

3. Trouver un remplissageLa vitesse etPression Où les pièces peuvent être fabriquées

Effectuez les premières prises de vue. Parfois, il faudra plusieurs prises de vue pour que les portes commencent à s'écouler correctement. Il est probable que la première cavité n'atteindra pas sa cavitépressionconsigne due au faible remplissage la vitesse etpression . Si tel est le cas, déterminez lequel de ces deux paramètres ajuster. Sur le graphique

du cycle, observez l'injectionpression courbe pour voir s'il atteint l'injectionpression réglage (atteint un picpression puis s'aplatit). Si c'est le cas, augmentez progressivement l'injectionpression réglage sur la presse. Sinon, augmentez progressivement l'injectionla vitesse. Continuez ainsi jusqu'à ce que la première cavité atteigne sa cavitépression consigne. Cela devrait provoquer la fermeture de l'obturateur de la première cavité et l'ouverture de la seconde cavité. Si la pièce est encore courte, augmentez la cavitépression point de consigne (sur l'écran principal des obturateurs de seuil) pour cette cavité jusqu'à ce que la pièce soit juste pleine. Répétez ce processus pour chaque cavité. Lorsque cela est fait, toutes les pièces doivent être presque pleines, en remplissant une à la fois temps.

4. Emballez les pièces

Une cavité à la fois temps, augmenter la cavitépression point de consigne dans la commande d'obturateur jusqu'à ce que cette cavité soit complètement remplie ; augmenter encore l'injectionpression réglage sur la presse pour ce faire. La presse doit maintenir une constante la vitesse même si plus d'injectionpression est tenu de le faire.

5. Définir les sauvegardes

Au bas du graphique de séquence du graphique de cycle, recherchez le point où le premier obturateur de seuil se ferme. Placez le curseur à ce point et lisez le RJG StrokeLe volume valeur affichée. Ajoutez 5 à 10 % et entrez cette valeur dans la clôture à RJG StrokeLe volume dans l'écran de commande d'ouverture de l'obturateur de seuil. Cela garantira que l'obturateur se fermera si, pour une raison quelconque, la cavitépression le capteur n'est pas capable de lire pression dans la cavité. Répétez cette opération pour chaque cavité.

Appendice (suite)

Contrôle alternatif de la cavité (suite)

Méthode #2: Vitesse multiple

Avec cette méthode, plusieurs vitesses sont définies dans l'unité d'injection. Chaque cavité a une vitesse rapide pour remplir la pièce (pour 90%) et une vitesse lente pour emballer la pièce. Une fois la première cavité remplie, l'obturateur est fermé et l'obturateur de la cavité suivante s'ouvre. Ce processus se poursuit jusqu'à ce que toutes les cavités soient remplies et emballées. Les avantages de cette méthode incluent une plus grande flexibilité pour optimiser le contrôle et la possibilité d'utiliser un remplissage primaire élevé la vitesse, sans dépasser la consigne. Les inconvénients incluent une configuration de processus plus complexe, plus d'ajustements des points de consigne de transfert (en raison des variations de processus) et une coordination manuelle du contrôle de la vitesse avec le contrôle de l'obturateur de seuil. Il y a également plus de risque d'erreur en utilisant cette méthode si un plus grand nombre de cavités est utilisé.

Configuration du processus (Méthode #2)

La configuration d'un autre processus d'empreinte nécessite à la fois des paramètres de contrôle de la presse et des paramètres de contrôle du système CoPilot. Voici une méthode étape par étape pour configurer le processus avec deux cavités alternées, une porte dans chaque cavité. Cette procédure suppose que l'outil Valve Gates et l'outil de transfert V→P ont été configurés et testés sur le système CoPilot.

1. Build the Shot Size

Chargez suffisamment de matériau avant le vissage pour remplir et emballer les deux cavités. Initialement, commencez par remplir toutes les cavités simultanément pour déterminer la taille de l'injection en réglant les commandes d'obturation des deux cavités pour qu'elles s'ouvrent au démarrage de l'injection et se ferment lorsque l'injection vers l'avant s'éteint. Configurez ensuite un plan de remplissage uniquement (plan court) en utilisant une vitesse de remplissage faible-moyenne. Augmentez progressivement la taille de la

grenaille jusqu'à ce que les deux cavités soient capables de se remplir. Assurez-vous qu'il y a suffisamment de matériel pour l'emballage et le coussin.

2. Configuration des obturateurs de soupape de la cavité 1

Accédez à l'outil de contrôle d'obturateur de seuil dans le logiciel CoPilot.

- Sélectionnez l'obturateur qui contrôle la première cavité à remplir.
- Ajoutez une commande d'ouverture d'obturateur de seuil en sélectionnant l'option Démarrage de l'injection.
- Ensuite, ajoutez une commande de fermeture d'obturateur et sélectionnez la méthode « Pression de la cavité » pour fermer les obturateurs, puis choisissez le capteur de pression qui sera utilisé pour contrôler l'obturateur. Initialement, entrez dans une cavité pression point de consigne suffisamment élevé pour ne jamais être atteint, comme 20 000 psi.
- Ajoutez également une commande de fermeture d'obturateur de seuil pour le « Volume de course RJG » et entrez une valeur élevée qui ne peut pas être atteinte.
- Enfin, ajoutez une commande de fermeture d'obturateur de seuil pour la « Fin d'injection vers l'avant ».

3. Désactiver les autres cavités

Pour chaque cavité restante, ne réglez aucun contrôle. Cela empêchera la vanne de s'ouvrir, vous permettant de configurer la cavité 1 uniquement à cet instant.

4. Définir la méthode de transfert

Réglez la presse pour transférer sur la fermeture ou la position du contact externe, selon la première éventualité.

5. Trouvez la position de transfert pour ralentir la vitesse Pack Avec un remplissage bas-médium la vitesse, trouvez la position de transfert sur la presse où la pièce est remplie à 90%. Par exemple, avec un moule à 2 empreintes, la position de transfert doit être inférieure à la moitié de la taille totale de la grenaille.

6. Définir le remplissage rapide la vitesse

Effectuer un test de rhéologie dans le moule à l'aide des commandes de la machine et décider du meilleur remplissage la vitesse pour la cavité 1. Lors de l'exécution de l'étude de rhéologie, exécutez des pièces de remplissage uniquement (elles doivent être courtes, même au niveau de remplissage le plus élevé la vitesse). Une fois un remplissage la vitesse est déterminé, sélectionnez une position de transfert qui remplit la pièce à 90-95%.

7. Testez le transfert externe (facultatif)

Effectuez un tir court à une seule cavité et notez le « Pic, tir Le volume » sur l'outil de valeurs de cycle précédent. Entrez une valeur d'environ 30% inférieure à celle-ci lors de la clôture de RJG Stroke Le volume colonne pour la porte 1. Cela devrait amener le système CoPilot à transférer la presse avant que sa position de transfert ne soit atteinte, résultant en une partie plus courte et un « Peak, Shot » plus bas Le volume » sur l'outil de valeurs de cycle précédent. Si la presse ne transfère pas plus tôt, vérifiez la configuration du matériel et du logiciel qui contrôlent les obturateurs de seuil. Définir la clôture à RJG Stroke Le volume valeur à son niveau initial.

Appendice (suite)

Contrôle alternatif de la cavité—Méthode#2: Vitesse multiple (suite)

Les 4 étapes suivantes sont uniquement configurées - ne fabriquez pas encore de pièces !

8. Définir le pack lentLa vitesse

Ajouter une deuxième injectionla vitesse profil sur la presse, qui ralentit jusqu'à environ 10 % de remplissagela vitesse lorsque la pièce est remplie à environ 90 %. Ce deuxième profil se poursuivra ensuite jusqu'à ce que l'obturateur soit fermé par le point de consigne « Injection Forward ».

9. Augmenter la position de transfert sur la presse

Réglez la position de transfert sur la presse afin qu'elle ne provoque pas de transfert. À ce stade, le système CoPilot doit contrôler le transfert des obturateurs de seuil, ce qui ne peut pas être fait si la position de transfert de la machine est atteinte en premier. Le moyen le plus simple est de régler la position de transfert de la machine à visser bas.

10. Mettre en attentePression / Temps

Régler la mise en attente de la machinepression à zéro et, si aucune commande centrale n'a besoin d'un refroidissement supplémentairetemps , définissez la prisetemps à zéro aussi. Ensuite, la machine peut commencer la récupération (visser marche) dès que toutes les vannes sont fermées.

11. Pack Cavity 1

Augmentez régulièrement (sur plusieurs coups) la fermeture de la vanne d'obturation à RJG StrokeLe volume valeur pour la porte 1 jusqu'à ce que la cavité 1 soit correctement emballée. Notez cecile volume pour définir des sauvegardes.

12. Définir les sauvegardes pour la fermeture de l'obturateur de seuil de la cavité 1

Placez le curseur sur le graphique du cycle en ligne avec la fermeture de l'obturateur de seuil 1 et lisez la cavitépression pour le capteur de contrôle. Notez cette valeur ou laissez le curseur dans cette position, car la valeur sera utilisée pour définir la cavitépression point de consigne pour cet obturateur.

Augmentez maintenant l'obturateur de fermeture à RJG StrokeLe volume valeur pour la porte 1 progressivement d'environ 3% (ou moins pour éviter de trop emballer la pièce). Continuez à tirer des pièces tout en ajustant l'obturateur de fermeture à RJG StrokeLe volume valeur jusqu'au maximumpression est atteint dans la cavité sans endommager le moule. Cette position deviendra la position de secours pour la fermeture de l'obturateur en cas d'échec du transfert hors de la cavitépression.

13. Fermez l'obturateur de seuil 1 à l'aide de la cavitéPression

Entrez lepression au curseur pour poteau #1 dans la commande de fermeture du portail 1 àpression . L'obturateur pour cette cavité devrait maintenant commencer à se fermer de la cavitépressionau lieu de RJG StrokeLe volume . Si tel est le cas, l'obturateur de fermeture àPression pour cet obturateur de vanne sera vert lorsque l'obturateur de vanne se ferme.

REMARQUE RJG recommande d'enregistrer un modèle à ce-temps (nommé « Remplir et emballer la cavité 1 », par exemple). Bien que le modèle ne soit plus utilisé ici, il peut être utile plus tard lorsque le processus doit être à nouveau configuré.

14. Préparez-vous à configurer l'empreinte 2

À ce stade, une empreinte doit faire une bonne pièce. Maintenant c'esttemps pour mettre en place la prochaine cavité. Arrêtez la presse pendant que les étapes suivantes sont configurées.

15. Configurer les obturateurs de seuil de la cavité 2

Sur l'écran de contrôle d'ouverture des obturateurs de seuil, configurez l'obturateur 2 pour qu'il s'ouvre lorsque l'obturateur 1 se ferme. Ensuite, configurez la porte 2 pour qu'elle se ferme sur RJG StrokeLe volume, lorsque l'injection vers l'avant s'éteint, etpression à la porte de la poste #2. La premièrepression réglage peut être assez élevé, ou l'utiliser pour éviter les dommages en réglant au-dessus de lapression trouvé pour la première cavité.

Ensuite, réglez l'obturateur de fermeture initial sur RJG StrokeLe volume pour fermer la porte 2. Cela devrait être à un point où la cavité 2 est plus qu'à moitié pleine, mais toujours courte. Une façon de le faire est de prendre la vanne de fermeture à RJG StrokeLe volume valeur pour l'empreinte 1 et ajouter la partie de remplissage uniquementle volume . Cela devrait faire une partie partiellement pleine sur laquelle tirlle volume peut être ajusté jusqu'à ce que la pièce soit remplie à 90 %.

Appendice (suite)

Contrôle alternatif de la cavité—Méthode#2: Vitesse multiple (suite)

16. Configuration de la vitesse d'injection suivante sur la presse

Sur la presse, ajoutez un troisième profil de vitesse. Cela deviendra le remplissage rapide de la vitesse pour la cavité 2, il peut donc être réglé sur la même vitesse comme remplissage rapide de la vitesse pour la cavité 1. Choisissez la position où la précédente vitesse (pack lent de la vitesse pour la cavité 1) se termine - la position de transfert V2-V3 - juste après le point où l'obturateur de seuil 1 se ferme. Cela se fera par essais et erreurs, mais suivre ces étapes vous aidera :

- Sur l'outil de valeurs de cycle précédent, ajoutez la valeur « Peak, Shot Stroke ». Assurez-vous que ses unités sont affichées dans les mêmes unités que le trait sur la presse.
- Soustrayez la valeur « Peak, Shot Stroke » de la Shot Size sur la presse. Saisissez cette valeur comme position de transfert V2-V3 sur la presse.
- Tirez un coup. La première cavité doit se remplir et se remplir, puis la 2e cavité doit se remplir en partie avant que l'obturateur pour la 2e cavité se ferme via l'obturateur de fermeture à RJG Stroke. Le volume réglage sur l'outil de commande d'obturateur de seuil.
- Sur le graphique du cycle, placez le curseur à l'endroit où l'obturateur de vanne 1 se ferme et inspectez l'injection. Le volume courbe. Le coude dans le graphique où V2 passe à V3 devrait se produire légèrement après cela. Ajustez la position de transfert V2-V3 sur la presse jusqu'à ce qu'elle se produise juste après la fermeture du premier obturateur.

17. Ajuster la taille du plan de remplissage uniquement

Ajustez progressivement la fermeture à Le volume valeur pour la porte 2 jusqu'à ce que la cavité 2 soit pleine à 90 %.

Ensuite, ajoutez un quatrième profil de vitesse, qui sera le pack lent de la vitesse pour la deuxième cavité. Le réglage doit être le même que le pack lent de la vitesse pour la cavité 1. Pour trouver la position à transférer de V3 à V4 (remplissage rapide à compactage lent pour la deuxième cavité), notez la valeur « Peak, Shot Stroke » sur l'outil de valeurs de cycle précédent. Soustrayez-le de la taille de prise de vue sur la presse (La vitesse Changement de position = Taille du tir - « Pic, coup de feu »). Saisissez cette valeur comme position de transfert V3 à V4 sur la presse.

Ouvrez l'outil de commande d'obturateur de seuil. Continuez à augmenter la fermeture à RJG Stroke. Le volume valeur pour la porte 2 jusqu'à ce que la partie dans la cavité 2 soit complètement remplie comme cela a été fait avec la cavité 1.

Sur le graphe du cycle, placez le curseur au droit de la fermeture de la porte 2 et lisez la cavité pression pour le capteur de contrôle de la deuxième cavité (dans notre exemple, "PST 2", ou Post Gate #2). Notez cette valeur ou laissez le curseur à cette position comme le volume la sauvegarde est déterminée à l'étape suivante. Cette valeur sera utilisée pour définir la fermeture à Pression valeur pour la deuxième cavité.

Augmentez maintenant l'obturateur de fermeture à la valeur du volume de course RJG pour l'obturateur 2 progressivement d'environ 3 % (ou moins pour éviter de sur-remplir la

pièce). Continuez à filmer les pièces tout en ajustant l'obturateur de fermeture à la valeur du volume de course RJG jusqu'à ce que vous obteniez la pression maximale dans la cavité sans endommager le moule. Cette position deviendra la position de secours pour la fermeture de l'obturateur en cas d'échec du transfert de la pression de la cavité.

Entrer la pression au curseur du deuxième obturateur (qui a été noté plus tôt) dans l'obturateur de fermeture à pression réglage pour la porte 2. La porte de soupape pour cette cavité devrait maintenant commencer à se fermer de la cavité pression au lieu de fermer l'obturateur à RJG Stroke. Le volume . Si tel est le cas, le réglage de fermeture de l'obturateur de seuil à la pression pour cet obturateur de seuil sera vert lorsque l'obturateur de seuil se fermera.

À ce stade, de bonnes pièces doivent être fabriquées dans deux cavités.

REMARQUE RJG recommande d'enregistrer un modèle à ce temps (nommé « Remplir et emballer la cavité 2 », par exemple). Bien que le modèle ne soit plus utilisé ici, il peut être utile plus tard lorsque le processus doit être à nouveau configuré.

S'il y a plus de cavités, répétez le processus pour la deuxième cavité jusqu'à ce que toutes les cavités soient en production. Lorsque cela est fait, ajustez le moule fermer temps pour obtenir le refroidissement requis sur la cavité finale (celle avec le moins de temps disponible). Ralentir le RPM pour arrêter le RPM près de la fin du moule serré temps avec un peu de temps épargner pour varier le temps.

Appendice (suite)

Contrôle alternatif de la cavité (suite)

Faire des ajustements de processus

Ce processus se compose de deux parties dans l'ordre, donc les ajustements au processus doivent être bien pensés ; apporter des modifications à une partie peut avoir un effet sur l'autre.

1. Grande Pression Augmentations sur le pack Cavity 1 Pression

Comme la meute pression sur la cavité 1 est augmenté, plus de tir volume sera nécessaire pour atteindre le nouveau pression . Finalement, la porte 1 se fermera lorsqu'elle atteindra sa sauvegarde de volume et ne plus être contrôlé par pression . Ne pas augmenter la sauvegarde de volume pour le portail 1. La machine est réglée sur la vitesse vers le haut à la position de sauvegarde, il commencerait donc à emballer la cavité 1 à 80% la vitesse . Si la cavité 1 a besoin de plus de pack pression, à la fois la position de la machine pour la vitesse et la sauvegarde de volume doivent être augmentés simultanément. Dans ce cas, il est préférable de revenir à la fin des étapes de configuration de la cavité 1, en fermant la cavité 2 et en terminant la cavité 1 comme si vous recommenciez depuis le début.

2. Le coussin est trop petit

Si le vérin touche le fond avant ou très près de la fin de la cavité 2, ajoutez un coussin. Ajoutez la même quantité à la position de transfert pour chaque profil de machine sur la commande de la machine uniquement. Assurez-vous d'exécuter le levier pour charger jusqu'à la nouvelle taille de prise de vue. Quand le levier s'arrête, le système CoPilot trouvera le nouveau zéro pour démarrer l'injection et tout le tir volume les sauvegardes sur le contrôle obturateur resteront les mêmes.

3. Le coussin est trop grand

La réduction du coussin est l'inverse de l'ajout comme décrit ci-dessus. Soustrayez le coussin supplémentaire de chaque étape des paramètres de la machine. Cependant, si le

canon est chargé à 145 mm et que la taille du tir est réduite à 140 mm, il reste encore 5 mm supplémentaires dans le canon. Afin de ne pas trop remplir les cavités, purger et recharger le visser pour que le système CoPilot connaisse le nouveau zéro (visser arrêt) et de sorte que l'excès de matière soit retiré du canon.

Notes sur les valeurs sommaires

Étant donné que le volume de remplissage (défini dans le graphique du cycle) ne fournit que le temps de remplissage de la première cavité, la valeur « viscosité effective, remplissage » s'applique uniquement à cette cavité. Les valeurs « Valeur moyenne, Vitesse de remplissage » et le « Taux de remplissage » s'appliquent aussi de façon similaire.

Les valeurs « Valeur moyenne, Vitesse de compactage » et « Taux de compactage » ne sera valide que lorsque vous remplissez l'empreinte 1 seulement (empreinte 2 ne s'ouvre jamais). Ces valeurs peuvent toujours être utilisées pour transférer le processus vers une autre machine et correspondre au taux d'emballage, au moins pour la cavité 1.

La valeur « Temps du processus , Remplissage d'empreinte » pour la seconde empreinte n'a guère de sens. Mais le « Temps de processus, Compactage d'empreinte » devrait fonctionner sur la seconde empreinte, car c'est le temps entre une empreinte pleine (1000 psi à la fin d'empreinte, Réglages de séquence par défaut) pour une empreinte compactée (98% du pic post seuil).

Les pics et les intégrales par cavité fonctionnent comme ils le feraient normalement.

Le temps de refroidissement de la cavité 1 est beaucoup plus élevé que celui de la cavité 2, donc un temps de refroidissement beaucoup plus court sur la cavité 2 serait utilisé comme le « pire des cas ». La valeur « Temps de séquence, Refroidissement de plastique » s'applique seulement à l'empreinte 1.

Pré-ouverture des portes lentes

Les obturateurs de vanne ne fonctionnent pas instantanément - il y a toujours un certain retard de solénoïde temps, même avec l'hydraulique. Avec les vannes pneumatiques, il est possible d'avoir un délai de 0,25 seconde ou plus entre le temps le système Copilot indique à la vanne de s'ouvrir ou de se fermer et le temps il s'ouvre ou se ferme en fait.

Dans un exemple, l'ouverture de la porte 2 a pris tellement de temps après la fermeture de la porte 1 qu'il y a eu une période pendant laquelle les deux portes ont été fermées. Comme la machine n'a pas ralenti, elle a continué à comprimer le matériau dans le baril. Lorsque la deuxième porte a ouvert cette accumulation de pression provoqua une sorte d'« éclatement » de matière et des rougeurs apparurent à la porte.

Afin d'éviter cela, la deuxième porte doit s'ouvrir tôt. Une autre méthode d'ouverture de la porte 2 a été ajoutée, en particulier l'ouverture de la porte 2 lorsque la porte 1 atteint une cavité pression.

L'ouverture de la porte 2 est réglée à 250 psi en dessous de la fermeture de la porte 1 (3770 psi). Si la consigne de fermeture pression du portail 1 est réglé, consigne de fermeture pression de la porte 2 doit également être ajusté pour maintenir le timing de « pré-ouverture » correct.

Appendice (suite)

Contrôle alternatif de la cavité—Faire des ajustements (suite)

Contrôle du fard à joues

En plus de la situation de « porte lente » décrite dans «Pré-ouverture des portes lentes» on page 170, il est souvent nécessaire de démarrer lentement la partie de remplissage du processus de chaque cavité. Cela se fait facilement pour la cavité 1 en ajoutant unla vitesse au départ comme suit : Si le packla vitesse pour la cavité 1 est le même que le lentla vitesse requis pour réduire le rougissement dans la cavité 2, généralement ce petit pack extra lent au début du remplissage de la cavité 2 peut être utilisé. Sinon, il faudra peut-être y insérer un profil lent. S'il est plus lent que le pack de la cavité 1, cela deviendra un problème car la position de l'endroit dans le profil de contrôle de la machine est l'emplacement de l'interrupteur de la porte.

Multi-portail & Problèmes multi-empreintes

Lorsque quatre cavités sont remplies et emballées en deux paires, réglez les obturateurs de soupape de la deuxième paire d'empreintes pour qu'ils s'ouvrent lorsque les obturateurs de soupape des deux premières cavités se sont tous deux fermés, en suivant les étapes ci-dessous :

1. Configurer le contrôle d'ouverture pour la porte #3

Sur l'écran de contrôle d'ouverture d'obturateur de vanne pour l'obturateur #3, choisissez les portes qui doivent être fermées pour que la porte #3 ouvrir.

2. Configurer le contrôle d'ouverture pour la porte #4

Sur l'écran de contrôle d'ouverture d'obturateur de vanne pour la vanne n°4, choisissez les vannes qui doivent être fermées pour que la vanne n°4 s'ouvre.

i REMARQUE Cette configuration peut également s'appliquer aux applications à cavités multiples où chaque cavité contient deux ou plusieurs portes.

Comme pour les cavités indépendantes, à mesure que les cavités commencent à se fermer, le taux d'emballage sur les cavités ouvertes restantes augmentera.

Glossaire

Fois

Temps de Refroidissement

Temps écoulé nécessaire pour que la masse fondue atteigne sa dureté Vicat. Le temps de refroidissement commence immédiatement après la fin du temps de maintien et se poursuit jusqu'à ce qu'une pièce puisse être éjectée du moule en toute sécurité tout en restant dimensionnellement stable.

Un temps de refroidissement trop court peut entraîner des pièces collées et des pièces dont les dimensions sont insuffisantes; Un temps de refroidissement trop long peut également créer des pièces présentant des dimensions insuffisantes et allonger inutilement les temps de cycle.

Le CoPilot calcule ce signal à la fin du front descendant du moule fermé et le désactive à l'une des opérations suivantes (par ordre de priorité):

- la décompression commence
- fin du temps de cycle
- bord montant du moule fermé

Temps de Cycle

Le temps nécessaire à un système de moulage par injection pour mouler une pièce et revenir à sa position / état d'origine.

Temps de Remplissage

Le temps nécessaire à un système de moulage par injection pour mouler une pièce et revenir à sa position / état d'origine. Le signal de remplissage est calculé par le CoPilot comme activé au front montant de l'injection vers l'avant et désactivé à la fin du transfert.

Le temps de remplissage dépend de la distance et de la vitesse de déplacement de la vis; si la distance de vis ou la vitesse de vis change, ou les deux, le temps de remplissage changera également.

Le temps de remplissage doit rester constant car la machine compense automatiquement en modifiant d'autres paramètres si nécessaire. Si la compensation automatique ne fonctionne pas correctement, les valeurs de processus telles que le temps de remplissage peuvent être hors de la plage acceptable.

Temps d'Emballage/d'Emprise

Compactage

Le remplissage de la ou des cavités du moule le plus complet possible sans provoquer de contraintes excessives sur le moule ou provoquer l'apparition de bavures sur les pièces finies.

Maintien

La durée pendant laquelle la pression de maintien est appliquée; le temps de maintien se termine lorsque la ou les vannes scellent tout le matériel qui a été emballé dans la ou les cavités. Si le temps de maintien est réglé trop court, des marques d'évier peuvent apparaître près de la porte (les portes peuvent ne pas sceller), ou des pièces sous-dimensionnées peuvent en résulter.

Le CoPilot calcule le signal de maintien au front descendant de l'injection vers l'avant ou au front descendant du deuxième étage.

Temps de Reprise

Durée de rotation de la vis, création d'une prise de vue et retour à la position d'origine.

Glossaire (suite)

Courses

Matelas

Le matériau restant devant la vis après la fin du mouvement vers l'avant; elle est mesurée comme la distance linéaire entre la buse et la vis une fois que la vis a arrêté le mouvement vers l'avant. Le matériau reste entre la vis et la buse, transférant la pression de la vis pour maintenir le pack et maintenir les pressions à l'intérieur du moule. L'emballage du moule ne peut se faire sans coussin.

Vérifiez que la taille de la prise et la position de transfert sont conformes aux spécifications avec les paramètres de processus. Augmentez la taille de tir et la position de transfert pour ajuster le coussin.

Décompression

La distance à laquelle la vis se rétracte après la fin de la rotation de la vis, utilisée pour soulager la pression plastique construite devant la vis pendant la rotation. Si la décompression est trop faible, le plastique peut couler hors de la buse dans la buse d'injection, provoquant un blocage dans la buse ou la bague, ou provoquant l'injection de plastique froid dans la ou les pièces. Si la décompression est trop élevée, de l'air peut pénétrer dans le courant de fusion, provoquant la formation de bulles ou d'évasements dans la ou les pièces.

Encore appelé aspiration inversée.

Taille d'Injection

La quantité de matière du début de l'injection à la position de transfert. La taille de la grenaille doit être de 20 à 80% de la capacité du canon.

Position de Transfert

La position à laquelle la vis passe du contrôle de la vitesse au contrôle de la pression, généralement lorsque la pièce est remplie à 95–99%.

Le point où la machine passe du remplissage du moule avec contrôle de la vitesse à l'emballage du moule sous pression. Ce point de consigne sur la machine est déterminé lors de la configuration. Si cette valeur est augmentée, il en résultera moins de plastique injecté dans le moule et peut entraîner des pièces qui sont courtes, ont des éviers ou sont dimensionnellement incorrectes. La diminution de cette valeur entraînera des pièces plus grandes et potentiellement un flash.

Aussi connu sous le nom de vitesse à la pression, ou V-to-P $V \rightarrow P$.

Les changements de pression de transfert sont le signe de changements de viscosité.

Glossaire (suite)

Pressions

Pic Moyen

La moyenne de la pression la plus élevée détectée par un groupe de capteurs de pression de cavité particulier; peut être un pic moyen PG, un pic moyen MID ou un pic moyen EOC.

Contre-Pression

La pression appliquée par l'unité d'injection à l'arrière du cylindre d'injection sous forme de pression plastique est établie devant la vis. La pression du plastique doit être supérieure à la contre-pression, sinon la vis cale; l'augmentation de la contre-pression peut diminuer la variation de la récupération de la vis.

La contre-pression augmente la température de fusion et contribue au mélange homogène du matériau. Lorsque la contre-pression augmente, le temps de fonctionnement de la vis augmente et peut allonger le temps de cycle. La contre-pression détermine le volume du prochain coup.

Equilibre de Pointe

Un calcul mathématique utilisant la gamme et la moyenne qui tient compte de la pression de pointe dans chaque cavité afin de déterminer un écart de qualité entre les cavités. Généralement, l'équilibre de crête est utilisé pour définir des alarmes ou des avertissements dans le logiciel, souvent sans tri.

A la fin de chaque prise (limite d'intégration ou fin de course de la vis), le logiciel calcule toutes les valeurs de base qui composent l'équilibre. L'exemple suivant utilise des capteurs EOC:

Tout d'abord, le logiciel calcule les valeurs de crête EOC pour chaque capteur EOC. Le logiciel calcule ensuite la portée de ces capteurs:

Plage du pic EOC = pic EOC le plus élevé - pic EOC le plus bas

Dans le même temps, le logiciel crée une moyenne des valeurs de crête pour chaque capteur:

$$\text{Moyenne pour le pic EOC} = \frac{\text{tous les pics EOC ajoutés}}{\text{nombre de pics EOC}}$$

Le logiciel calcule ensuite le pourcentage de pic d'équilibre en utilisant la plage et les moyennes déjà trouvées:

$$\% \text{ D'équilibre de crête EOC} = \frac{\left(\frac{1 - \text{Plage de crête EOC}}{2} \right)}{\text{Moyenne de Pointe EOC}} \times 100$$

Pression de Remplissage

La pression requise pour remplir la cavité / les cavités de la taille du tir à la position de transfert. La pression de remplissage varie d'un coup à l'autre en raison de la viscosité du matériau.

La pression de consigne d'injection du premier étage ne doit jamais être atteinte pendant le remplissage; il doit être réglé plus haut que la pression requise pour remplir le moule. Si la pression d'injection du premier étage est atteinte, la machine ne pourra pas compenser les changements de viscosité.

Pression de Maintien

La pression utilisée pour retenir le matériau dans la / les cavités après le remplissage de la pièce. Si la pression de maintien est trop faible, la pièce pourrait être sous-dimensionnée ou présenter des défauts esthétiques tels que des évier ou des courts-circuits; si la pression de maintien est trop élevée, la pièce peut être surdimensionnée, se coincer dans le moule ou présenter des défauts esthétiques tels que des repères de poussée ou de traînée.

Crête

La pression la plus élevée détectée par le capteur de pression de cavité particulier; peut être un pic post-grille, un pic au milieu de la cavité et / ou un pic de fin de cavité.

Pression du Plastique

La pression réelle du plastique dans la machine de moulage par injection pendant l'injection.

Glossaire (suite)

Viscosité effective

Une mesure relative de la résistance au remplissage d'un moule spécifique pour une combinaison de moule, machine et buse, y compris les changements de viscosité du matériau, les obstructions dans les canaux d'écoulement du moule ou de la machine et les changements de température du matériau, du moule ou des canaux chauds. La viscosité efficace reflète les problèmes provenant d'un large éventail de causes et constitue un outil puissant pour détecter les problèmes de processus.

Viscosité de la Matière

Résistance à l'écoulement d'un polymère non newtonien due au frottement interne. Plus la viscosité du matériau est élevée, plus il aura de résistance à l'écoulement; plus la viscosité du matériau est faible, moins il aura de résistance à l'écoulement.

Lorsque la viscosité du matériau change, certaines valeurs de processus, telles que la pression de remplissage, sont affectées. Cependant, le temps de remplissage doit rester constant car la machine compense automatiquement en modifiant d'autres paramètres si nécessaire. Si la compensation automatique ne fonctionne pas correctement, les valeurs de processus telles que le temps de remplissage peuvent être hors de la plage acceptable.

Formules

Rapport d'Intensification (Ri)

Si l'entrée où la pression est appliquée (cylindre d'injection) a une surface en pouces carrés plus grande que la zone en pouces carrés de sortie (vis) où la pression est dirigée, la pression de sortie sera supérieure à la pression d'entrée.

$Ri = \text{Surface du cylindre d'injection (po}^2) \div \text{Surface de la vis (po}^2)$

Exemple: Le rapport d'intensification pour une machine de moulage par injection avec une surface de cylindre d'injection de 50 po² et une surface de vis de 5 po² est de 50 po² ÷ 5 po² = 10 ou 10: 1.

Pression du Plastique

La pression du plastique est calculée en multipliant la pression du système en livres par pouce carré (psi) par le rapport d'intensification de la machine de moulage par injection (Ri) - cela ne s'applique qu'aux machines hydrauliques.

$\text{ppsi} = \text{Pression du système (psi)} \times Ri$

Exemple: La pression plastique d'une machine de moulage par injection avec 1 000 psi et un rapport d'intensification de 10 (10: 1) est de 1 000 psi x 10 = 10 000 psi.

Viscosité Effective

La viscosité effective d'un matériau est calculée en multipliant le temps de remplissage en secondes (s) par la pression de transfert en pression plastique par pouce carré (ppsi).

$\text{Viscosité effective (psi / s)} = \text{temps de remplissage (s)} \times \text{pression de transfert (ppsi)}$

Exemple: avec un temps de remplissage de 0,128 s et une pression de transfert de 16 940 psi, la viscosité effective d'un matériau est de 0,128 s x 16 940 ppsi = 2 168 psi / s.

Sigma (Ecart Type)

Sigma σ (écart type) est calculé en trouvant la moyenne d'un groupe de données, puis en calculant la variance (la taille de propagation du groupe de données par rapport à la moyenne) à partir de cette moyenne et de ce groupe de données, et enfin en trouvant la racine carrée de la variance.

Moyenne = tous les points de données / nombre de points de données

Ensuite, Variance = (somme de chaque (point de données - moyenne)²) / (nombre de points de données - 1)

Ensuite, sigma = $\sqrt{\text{écart}}$

$$\text{Sigma } (\sigma) = \sqrt{\frac{\left(\sum_{i=1}^n (x_{je} - \bar{x})^2\right)}{n-1}}$$

où

x_{je} = valeur du $i^{\text{ème}}$ point dans l'ensemble de données

\bar{X} = la valeur moyenne de l'ensemble de données

n = le nombre de points de données dans l'ensemble de données

Glossaire (suite)

MOULAGE DÉCOUPLÉ (DECOUPLED MOLDING®)

Une méthode de contrôle de procédé qui étudie comment les commandes de la machine sont utilisées pour remplir et compacter le plastique dans un moule. Dans un processus découplé, une abondance de pression de premier étage est utilisée et la phase de remplissage (vitesse) est séparée de la phase de remplissage (pression).

MOULAGE DÉCOUPLÉ II

Utilise la Pression et le Temps

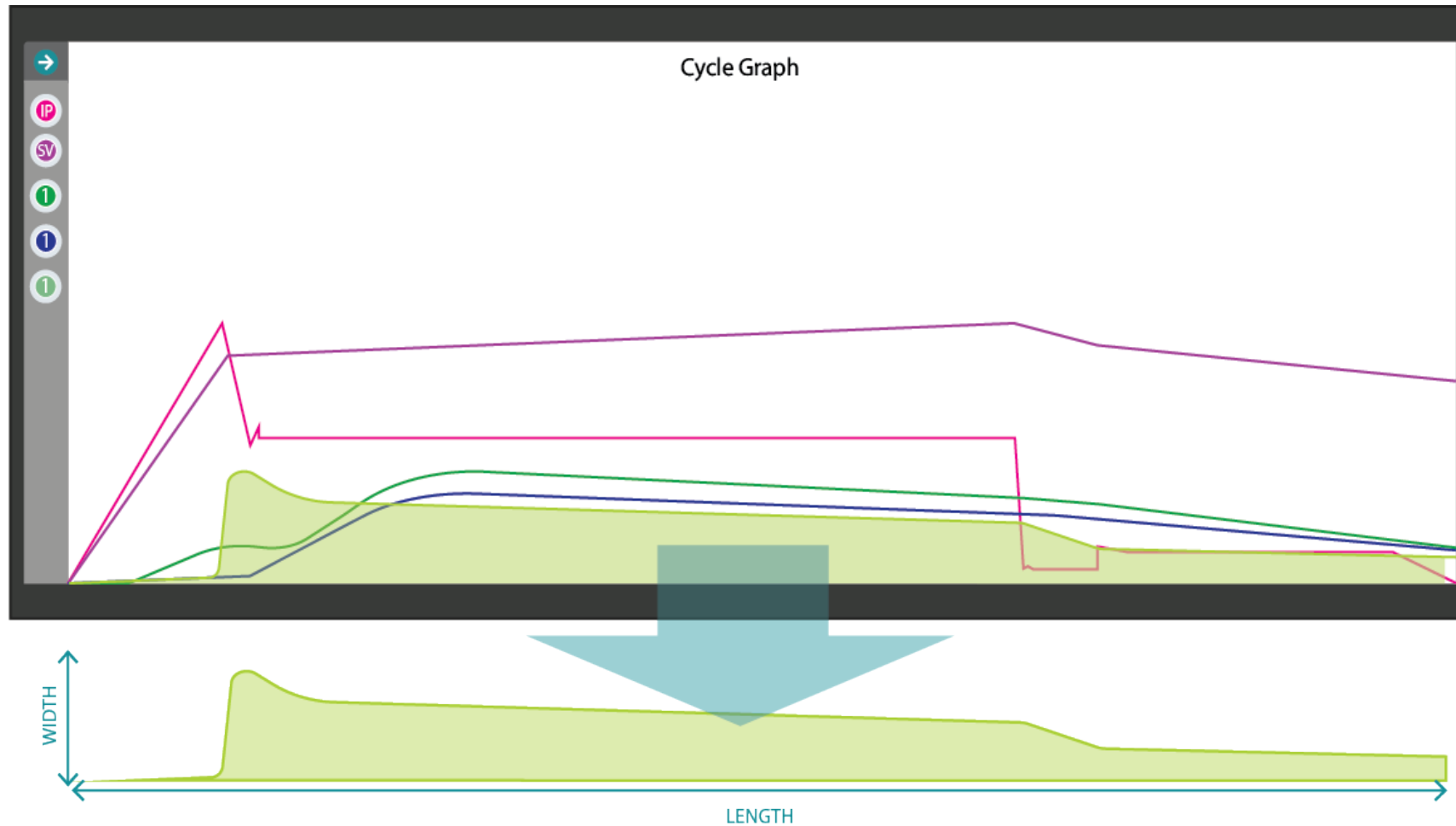
Remplissez le moule aussi rapidement que la qualité le permet et transférez par position de vis lorsque les cavités sont remplies à 95–98%. La masse fondue se décompresse et la vis ralentit juste avant que les cavités ne se remplissent; La pression de la deuxième étape (maintien) est utilisée pour terminer le remplissage et le conditionnement des pièces.

MOULAGE DÉCOUPLÉ III

Utilise la vitesse et la pression dans la cavité

Remplir le moule rapidement et profiler par la position de la vis. Lorsque les cavités sont pleines à 85-90%, passez à un stade de charge lente et contrôlée. Le compactage est terminé lorsque le transfert de pression dans la cavité ou de position de la vis termine le conditionnement de la ou des pièces.

Glossaire (suite)



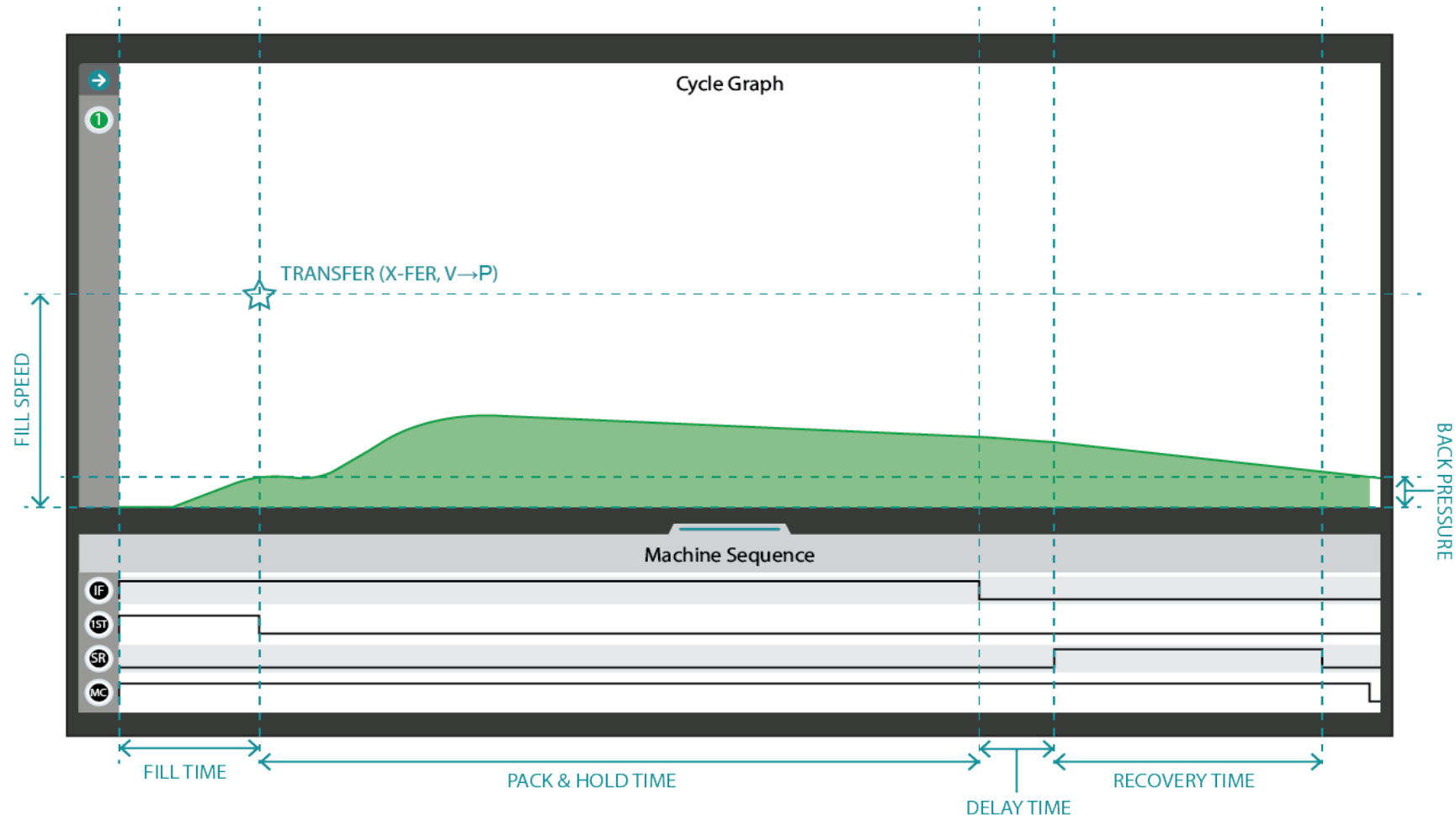
Intégrales

Exemple: avec un temps de remplissage de 0,128 s et une pression de transfert de 16 940 psi, la viscosité effective d'un matériau est de $0,128 \text{ s} \times 16\,940 \text{ ppsi} = 2\,168 \text{ psi} / \text{s}$. Les intégrales de pression et de volume dans la cavité sont calculées en utilisant la surface totale sous les courbes de pression ou de volume vues sur le graphique de cycle pendant chaque cycle. Le calcul intégral commence au début du cycle; la fin définie du calcul de l'intégrale est appelée *limite d'intégration*.

Les intégrales sont utiles pour détecter les changements de poids ou de dimensions des pièces. Un capteur de pression de cavité détecte les pressions d'injection, de conditionnement et de maintien du matériau s'écoulant dans la cavité, par conséquent, toute la plage de pressions détectée par le capteur tout au long du cycle est une indication directe de la quantité de matériau qui a été injectée, emballée et tenu dans la cavité.

S'il y a un changement dans la pression / quantité de matière injectée, emballée et maintenue dans la cavité, il y aura un changement dans le poids et / ou les dimensions de la pièce qui sera reflété dans l'intégrale.

Glossaire (suite)



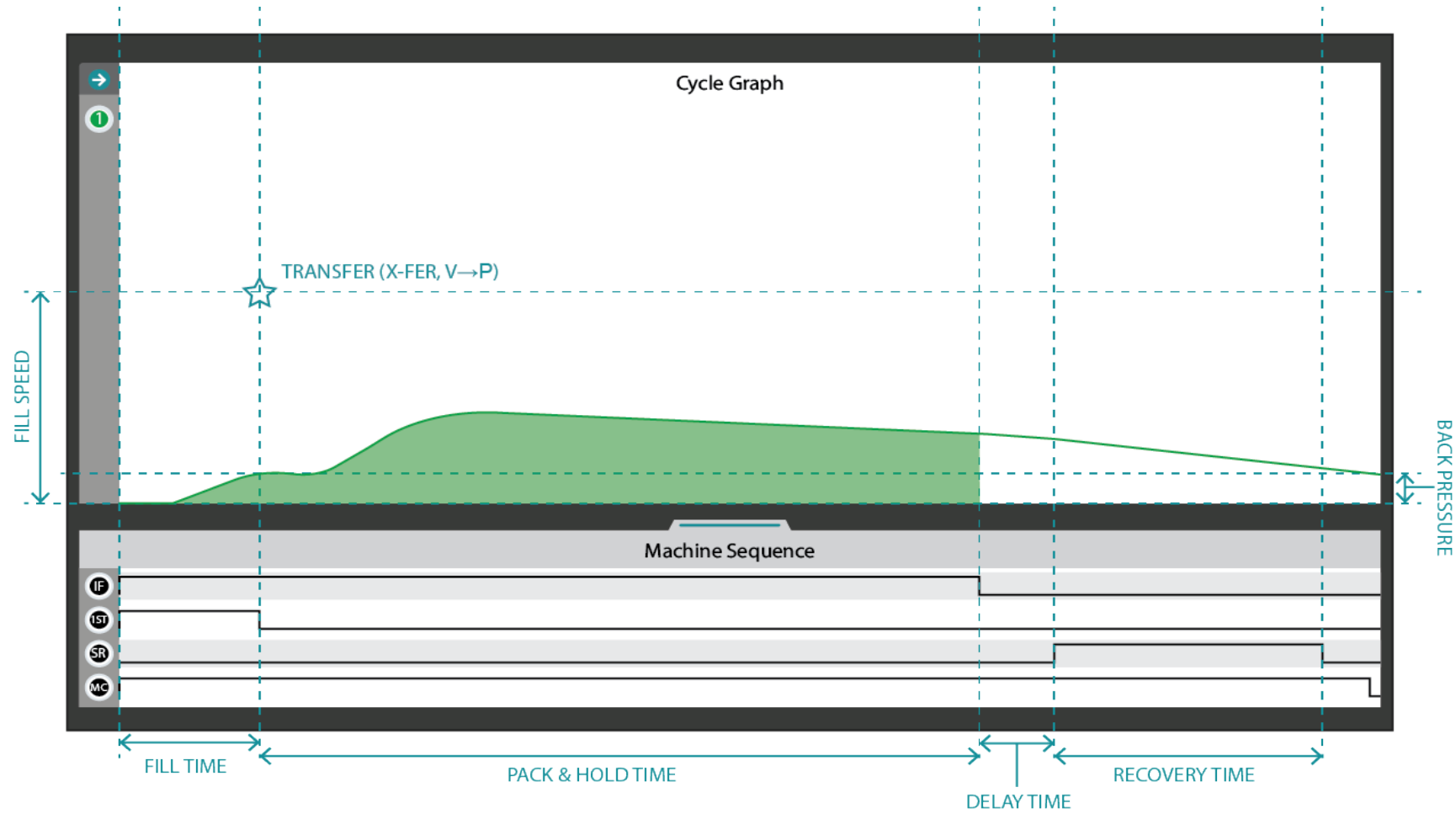
Cycle Intégral

Une intégrale de cycle est calculée en utilisant l'aire sous une courbe de cycle de pression de cavité pendant un cycle; la limite d'intégration de l'intégrale de cycle est la fin du signal de séquence de la machine serrée dans le moule. Ci-dessous, ombrée en vert, une représentation visuelle d'une intégrale de cycle de la courbe de pression de la cavité post-grille.

Le nombre entier de cycle comprend toute la pression détectée par le capteur de pression de cavité multipliée par le temps pendant lequel le capteur a détecté la pression avant que le signal de serrage du moule ne s'éteigne.



Glossaire (suite)



Injection Intégrale

Une intégrale d'injection est calculée en utilisant l'aire sous une courbe de cycle de capteur de pression de cavité pendant un cycle; la limite d'intégration de l'intégrale d'injection est la fin du signal de séquence de la machine d'injection avant. Ci-dessous, ombrée en vert, une représentation visuelle d'une intégrale d'injection de la courbe de pression de la cavité post-grille.

Le nombre entier d'injection comprend la totalité de la pression détectée par le capteur de pression de cavité multipliée par le temps pendant lequel le capteur a détecté la pression avant que le signal d'injection avant ne s'éteigne.



EMPLACEMENTS/BUREAUX

ÉTATS-UNIS **RJG USA (SIÈGE SOCIAL)**
3111 Park Drive
Traverse City, MI 49686
Tél . : +01 231 9473111
Fax : +01 231 9476403
sales@rjginc.com
www.rjginc.com

MEXIQUE **RJG MEXICO**
Chihuahua, Mexico
Tél. +52 614 424228
1sales@es.rjginc.com
es.rjginc.com

FRANCE **RJG FRANCE**
Arinthod, France
Tél. : +33 384 442 992
sales@fr.rjginc.com
fr.rjginc.com

ALLEMAGNE **RJG GERMANY**
Karlstein, Germany
Tél.: +49 (0) 6188 44696 11
sales@de.rjginc.com
de.rjginc.com

IRLANDE/UK **RJG TECHNOLOGIES, LTD.**
Peterborough, England
P +44 1733-232211
sales@ie.rjginc.com
www.rjginc.co.uk

SINGAPOUR **RJG (S.E.A.) PTE LTD**
Singapore, , République de Singapour
P +65 6846 1518
sales@sg.rjginc.com
en.rjginc.com

CHINE **RJG CHINACHENGDU**
Chengdu, Chine
Tél.: +86 28 6201 6816
sales@cn.rjginc.com
zh.rjginc.com

REPRÉSENTANTS RÉGIONAUX

CORÉE **CAEPRO**
Séoul, Corée
Tél.: +82 2113 1870
sales@ko.rjginc.com
www.caepero.co.kr

INDE **VINAYAK ASSOCIÉS**
Neraluru, Bangalore
P +91 8807822062

TAÏWAN **WISEVER INNOVATION CO. LTD.**
Taiwan City, Taiwan
P +88 6927999255