



Guide de l'utilisateur du Système *eDART*[®]

Cette section vous fournit l'information détaillée concernant les composantes du logiciel *eDART*[®], son installation, sa configuration, et les interactions du logiciel avec le système *eDART*.

Dans ce chapitre

- Travail avec le logiciel *eDART*
- Création d'une configuration pour un travail
- Configuration l'emplacement des capteurs
- Réglage de la taille de la machine
- Réglage de la grosseur des broches d'éjecteur
- Ajustement de la pression d'injection à zéro
- Vérification de la séquence
- Vérification des capteurs
- Travail avec les graphiques calibrés

Travail avec le logiciel eDART

Il est important de connaître les fonctions de base qui s'appliquent aux objets du logiciel eDART. Ils seront familiers car ils vont de pair avec les autres logiciels. La Table 1 démontre les raccourcis communément utilisés, les objets et leurs fonctions.

La barre d'outils qui apparaît au bas de l'écran du logiciel eDART affiche une icône pour chaque programme outil qui est présentement en opération. Pour travailler avec les outils individuels, cliquez sur son icône. Pour afficher le nom au complet de l'outil, dirigez le pointeur de la souris par-dessus le bouton.

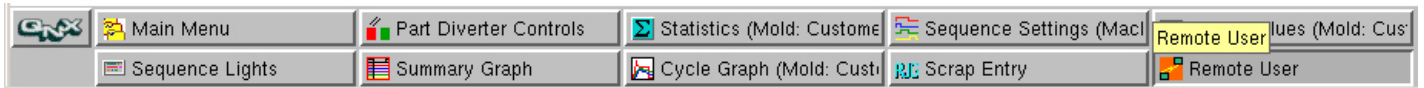


Figure 1. Exemple de barre d'outil eDART.

Objet	Fonction
	Boutons - ils peuvent être de forme surélevée, un carré avec les coins arrondis, ou des icônes rondes. Lorsque vous cliquez sur le bouton de souris gauche, le logiciel active la fonction nommée par le bouton.
	Menu déroulant - cliquez la flèche descendante, qui se trouve à la droite de cette boîte, afin d'afficher une liste d'articles ou d'options. Vous pouvez faire dérouler la liste afin de choisir un article parmi la liste.
	Aide - pour obtenir de l'aide concernant un objet ou une fonction à l'aide du logiciel eDART, cliquez sur le point d'interrogation dans le coin supérieur droit de chaque outil. Vous pouvez aussi obtenir des détails concernant cet objet si vous cliquez sur un objet à l'intérieur de l'outil.
	Les clics sur le bouton droit de la souris - utilisez le bouton droit de souris lorsque le curseur est par-dessus une partie de l'écran afin d'obtenir les contrôles de cet objet.
	Diviseurs - Lorsque vous positionnez le curseur par-dessus un diviseur, le curseur devient une flèche double. Cliquez sur et traînez le diviseur pour agrandir ou rétrécir le panneau divisé d'un outil. Ceci est utile pour régler la taille des barres de titre sur les graphiques.
	Largeur des colonnes - vous pouvez changer la largeur de chaque colonne en glissant le diviseur entre chaque champ d'entête.
	Listes de tri - vous pouvez trier des listes en cliquant sur l'entête pour choisir le champ de tri (renversant l'ordre à chaque fois).

Table 1 : Exemples d'objets logiciels eDART et de leurs fonctions.

Création d'une configuration pour un travail

Quand vous accédez au logiciel eDART pour la première fois, l'outil de configuration de travail apparaît. À l'intérieur de cette boîte, vous pourrez identifier les emplacements pour les données que vous emmagasinez pour ce travail. Ceci vous sauvera du temps lorsque vous redémarrerez le travail, puisque vous n'aurez pas à répéter ces étapes à chaque fois.

Figure 2. Outil de configuration de travail eDART

Pour configurer un travail :

Étape 1.

Remplissez les informations appropriées dans les sections du Moule et de la Machine. Vous pouvez faire ceci manuellement ou cliquer sur les flèches vers le bas pour réutiliser des entrées déjà créées.



L'information doit être entrée pour le Numéro de moule dans le champ du moule, et l'information sur l'usine, la cellule et la machine doit être entrée dans les champs de la machine. Le reste de l'information est optionnelle.

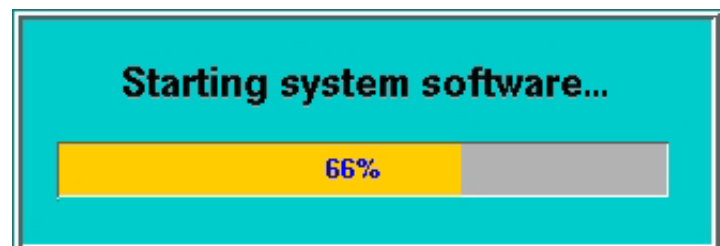
Étape 2.

Lorsque vous aurez entré toute l'information requise, cliquez le bouton Accepter. L'outil des emplacements des capteurs apparaîtra. Voir Figure 4.

Étape 3.

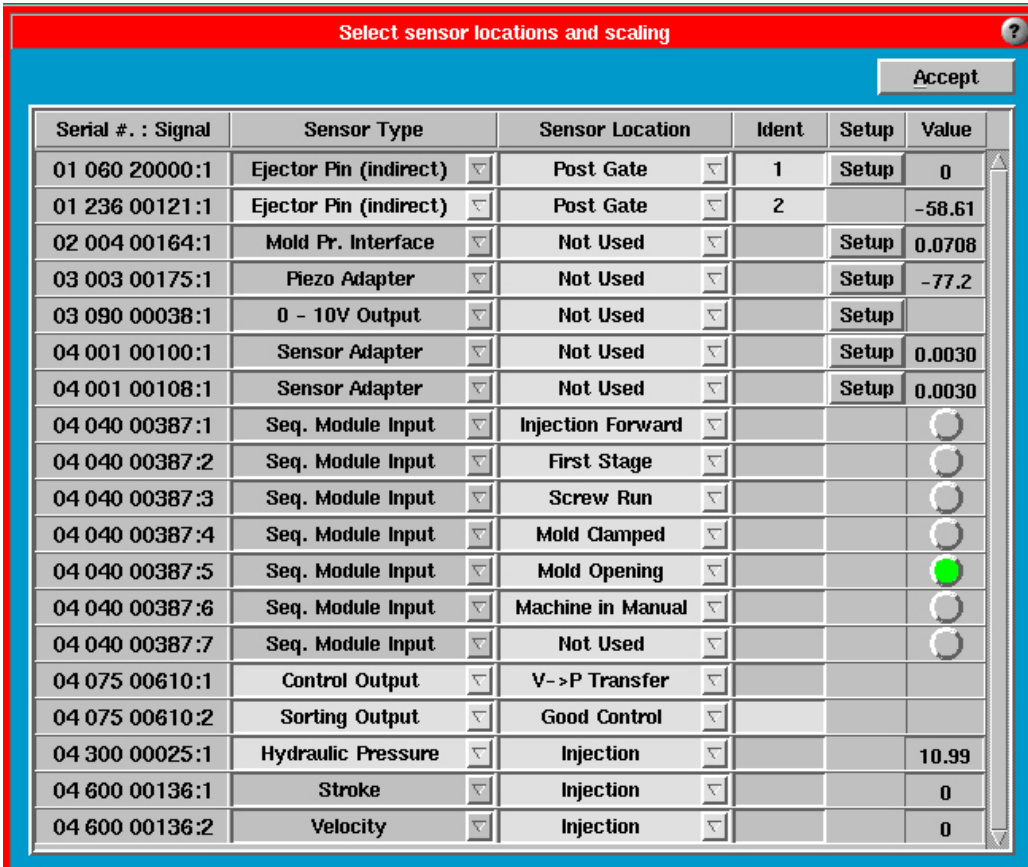
Lorsque le système démarre, une boîte de progression apparaîtra, indiquant la proportion complétée du processus de démarrage. Cette boîte demeurera ouverte jusqu'à ce que le eDART complète la configuration des systèmes et du logiciel pour la mise en marche du travail.

Figure 3. Barre de progrès du système eDART



Configuration de l'emplacement des capteurs

L'outil des emplacements de capteurs du eDART affiche la liste de tous les appareils Lynx™ attachés au eDART triés par type et par emplacement.



Serial #. : Signal	Sensor Type	Sensor Location	Ident	Setup	Value
01 060 20000:1	Ejector Pin (indirect)	Post Gate	1	Setup	0
01 236 00121:1	Ejector Pin (indirect)	Post Gate	2		-58.61
02 004 00164:1	Mold Pr. Interface	Not Used		Setup	0.0708
03 003 00175:1	Piezo Adapter	Not Used		Setup	-77.2
03 090 00038:1	0 - 10V Output	Not Used		Setup	
04 001 00100:1	Sensor Adapter	Not Used		Setup	0.0030
04 001 00108:1	Sensor Adapter	Not Used		Setup	0.0030
04 040 00387:1	Seq. Module Input	Injection Forward			<input type="radio"/>
04 040 00387:2	Seq. Module Input	First Stage			<input type="radio"/>
04 040 00387:3	Seq. Module Input	Screw Run			<input type="radio"/>
04 040 00387:4	Seq. Module Input	Mold Clamped			<input type="radio"/>
04 040 00387:5	Seq. Module Input	Mold Opening			<input checked="" type="radio"/>
04 040 00387:6	Seq. Module Input	Machine in Manual			<input type="radio"/>
04 040 00387:7	Seq. Module Input	Not Used			<input type="radio"/>
04 075 00610:1	Control Output	V- >P Transfer			
04 075 00610:2	Sorting Output	Good Control			
04 300 00025:1	Hydraulic Pressure	Injection			10.99
04 600 00136:1	Stroke	Injection			0
04 600 00136:2	Velocity	Injection			0

Figure 4. Outil d'emplacement des capteurs

Types de capteurs

Le type de capteur sera statique si votre capteur de pression de cavité, ou monté sur la machine, est connecté directement au eDART. Si vous utilisez un adaptateur de capteur ou certains modules d'entrée-sortie de rail DIN, vous pourriez devoir configurer le type de capteur. Cliquez sur la flèche située au-dessus du menu déroulant et sélectionnez le capteur approprié.



Lorsque vous configurez les signaux de la machine qui proviennent du Module de séquence, assurez-vous de sélectionner l'emplacement qui décrit EXACTEMENT quel signal il représente (p.ex. Fermeture du moule) Pour vous assurer que vous avez câblé le signal correctement, surveillez le voyant vert dans la colonne Valeur. Si vous ne pouvez pas identifier exactement le signal, sélectionnez "Pas utilisé".

Exemple : si vous configurez le Dosage, le voyant pour le Dosage s'allumera et demeurera allumé pendant la course de la vis (et seulement pendant la course de la vis). Ceci signifie que vous avez configuré le signal correctement.

Emplacement des capteurs

Dans la majorité des cas, vous pouvez configurer l'emplacement du capteur. Identifiez où se trouve chaque capteur en cliquant la flèche vers le bas du menu déroulant et choisissez une emplacement. Par exemple :

Si vous utilisez un capteur de pression de cavité ou monté sur la machine : Après le seuil, Fin de la cavité, Unité d'injection, etc.

-ou-

Si vous utilisez un module de séquence ou un autre module d'entrée-sortie de rail DIN : Première phase, dosage, V-P> transfert, etc.

Si le signal n'est pas utilisé, choisissez "Pas utilisé" dans la colonne d'emplacement du capteur.

Identificateur

Deux capteurs ne peuvent pas avoir le même type et le même emplacement à moins de créer un identificateur. Par exemple, utilisez des numéros ou des lettres pour différencier entre des capteurs situés à la même position, mais dans des cavités différentes. Référez-vous à la colonne Identificateurs dans la Figure 4 ci-dessus.

Réglage de la taille de la machine

Lors de la première configuration, entrez le diamètre de vis dans cet outil. Pour une machine hydraulique, entrez le Ratio d'intensification (si connu) ou le diamètre du cylindre d'injection. Si vous avez une machine électrique qui fournit un signal de pression de plastique, vous devez seulement entrer le diamètre de la vis.

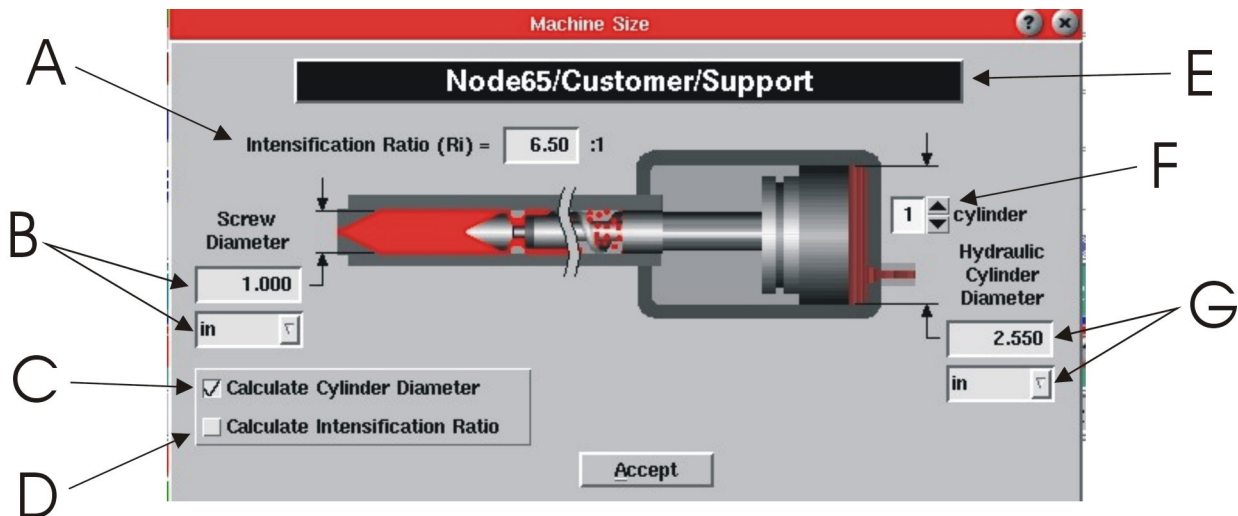


Figure 5. Outil de taille de machine

A	Superficie du cylindre hydraulique divisé par la superficie de la vis.
B	Entrez le diamètre de la vis (diamètre de l'intérieur du baril).
C	Cochez cette boîte si vous avez entré le diamètre de la vis et le Ratio d'intensification.
D	Cochez cette boîte si vous avez entré le diamètre de la vis et le diamètre du cylindre hydraulique.
E	C'est la machine à laquelle le eDART est attaché.
F	Entrez le nombre de cylindres hydrauliques qui poussent la vis.
G	Entrez le diamètre du cylindre d'injection et l'unité.

Table 2 : Étiquettes des Figures



Travailler avec eDART pour régler le volume et la pression du plastique :

eDART effectue la majorité de ses calculs en volume d'injection plutôt qu'en course d'injection. Il calcule aussi la pression du plastique injecté, au lieu de la pression hydraulique.

eDART calcule le volume en multipliant la course par la surface de la vis (superficie intérieure du baril). Il calcule la pression du plastique à partir du Ratio d'intensification (superficie du cylindre d'injection divisé par la superficie de la vis) multiplié par la pression hydraulique. Les machines électriques lisent communément la pression d'injection directement ou ils fournissent un signal de force, que le eDART mets à l'échelle pour la pression du plastique. Il en résulte que les valeurs réglées pour le volume de remplissage, le transfert de compactage, les alarmes et les modèles peuvent être utilisées sans modification lorsque eDART opère avec un moule dans une variété de machines de tailles différentes. Le volume pour remplir un moule demeure le même quelque soit le diamètre du baril.

Vous pouvez régler et enregistrer les pressions de retenu en pression de plastique plutôt qu'en pression hydraulique. Il est important d'entrez la taille de la machine le plus tôt possible.

Réglage de la grosseur des broches d'éjecteur

L'outil de grosseur des broches d'éjecteur requière que vous entriez la grosseur des broches pour les capteurs situés sous les broches d'éjecteur, les lames et les manches. Vous devez entrer les grosseurs de broches pour utiliser cet outil.

eDART utilise l'outil de grosseurs de broches d'éjecteurs pour convertir la force sur un capteur de broche d'éjecteur en pression dans la cavité. Vous pouvez soit entrer le diamètre de la broche ou, si c'est une lame d'éjection, ou une autre forme de broche d'éjecteur non standard, vous pouvez entrer la superficie. Il est important que cet outil soit correctement configuré afin que l'eDART puisse précisément calibrer la sortie du capteur.

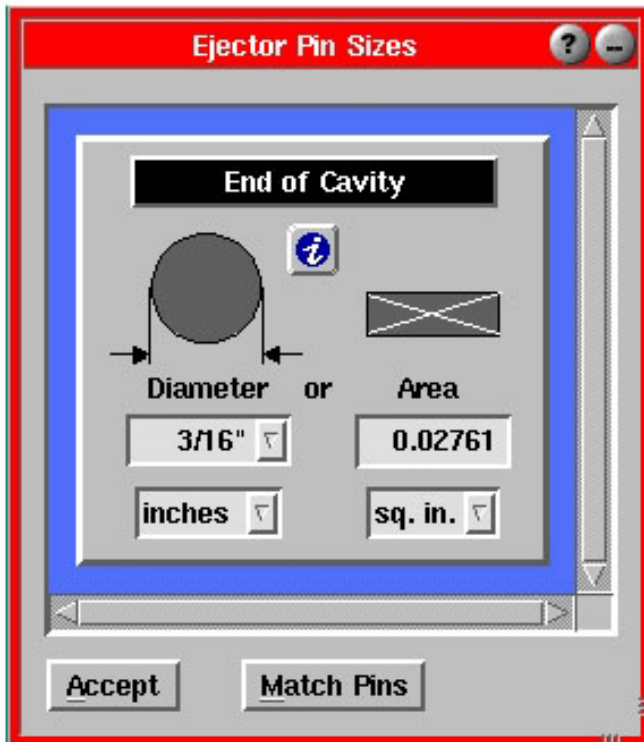


Figure 6. Outil de grosseurs de broches d'éjecteur

Ajustement de la pression d'injection (mise à zéro)

L'outil de mise à zéro de la pression d'injection sert à mettre à zéro toute pression résiduelle que la machine pourrait avoir lorsqu'elle n'est pas en opération. Vous devriez utiliser cet outil lorsque la machine est allumée et la pompe est en opération, mais la vis ne bouge pas.

Vous pouvez choisir de mettre la pression d'injection à zéro manuellement ou automatiquement. Si vous choisissez de mettre à zéro manuellement, cliquez le bouton "Mise à zéro immédiatement" lorsque la pression d'injection est zéro pendant le cycle ou que la machine n'est pas en opération. Si vous choisissez de mettre à zéro automatiquement, cliquez le bouton "Mise à zéro sur signal", et sélectionnez ensuite un signal de séquence et la direction pour laquelle fixer le zéro.

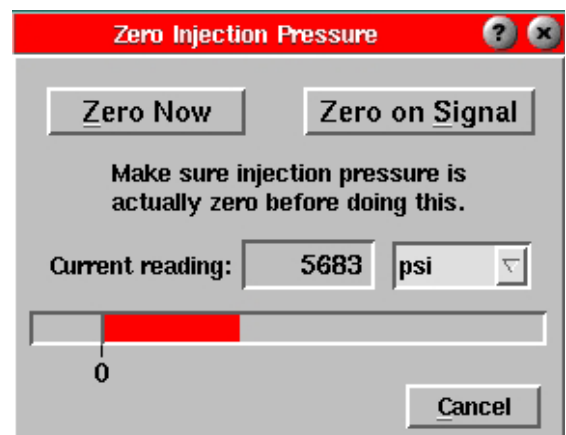


Figure 7. Outil de mise à zéro de la pression d'injection

Vérification du séquençage du eDART

Il est important de vérifier les procédures de séquençage du eDART afin d'assurer la précision de la chronométrie.

Vérifiez les séquences de la machine en observant l'outil de Voyants de séquençage. Chaque voyant devrait s'allumer et s'éteindre au bon moment en séquence avec la machine. S'ils ne le font pas, le Système eDART pourrait recevoir des signaux incorrects, ou vous pourriez avoir à régler le volume de remplissage approprié.

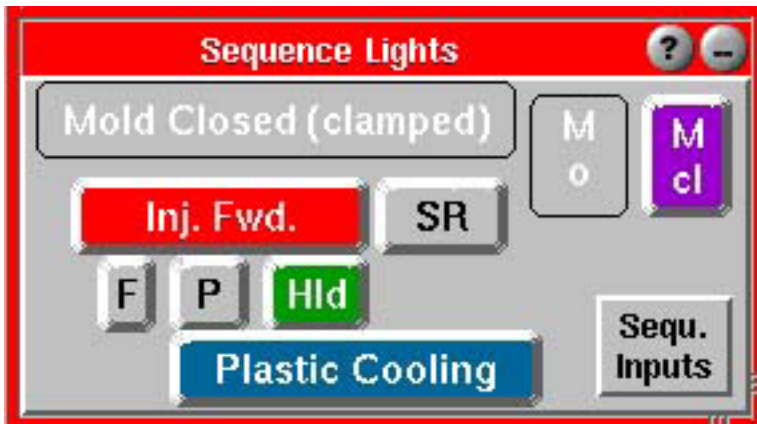


Figure 8. Outil des Voyants de séquençage

Signaux de séquence

L'outil des Voyants de séquence affiche les séquences de la machine par rapport au cycle que vous exécutez. Si vous voulez voir les signaux de la machine qui sont effectivement câblés au Module de séquençage, cliquez sur Séqu. Bouton Entrées Ceci affichera les signaux de la machine qui sont connectés directement. Les voyants verts répliquent les voyants sur le module de séquençage.

Si n'importe quel de ces signaux ne semble pas opérer au bon moment, vous devez reconfigurer les emplacements des capteurs à l'aide de l'outil de localisation des capteurs.



Information important concernant le Séquençage :

Le eDART effectue ses calculs pour divers paramètres de processus pendant certaines périodes de temps durant un cycle typique. Afin d'assurer que ceux-ci sont précis, eDART génère des signaux internes appelés séquences de machine. Ces séquences ne sont pas nécessairement câblées au Module de séquence, mais peuvent être créées à partir d'autres signaux.

Par exemple, la séquence de machine de refroidissement du plastique s'active à la fin du remplissage et se désactive à la fin du cycle (moule ouvert ou un autre signal tardif du cycle), par contre, il n'y a pas de signal de refroidissement du plastique provenant de la machine.

Réglage de la course, la mise à zéro et le volume de remplissage

Le eDART utilise le signal Séquence de machine, Remplissage pour calculer la viscosité effective du matériel, les taux du flux d'injection et pour aligner les modèles.

Le voyant de remplissage devrait s'allumer lorsque la position d'injection (volume) passe à travers la

position du coulisseau au début de la décompression lors du dernier cycle. Le voyant de remplissage devrait s'éteindre à la position où la machine transfère de la haute vitesse de remplissage à la vitesse lente de compactage (3-phases) ou retenir la pression (2-phases). Puisque la majorité des machines ne produisent pas ce signal, le *eDART* peut générer le signal à l'aide de votre entrée du point zéro et des positions de volume de remplissage.

Étape 1.

➤ **Fixer la direction de la course**

L'encodeur de course-vitesse Lynx™ mesure la position et la vitesse de la vis, que *l'eDART* l'interprète ensuite en tant que volume injecté. Ceci assure que vous obtiendrez des configurations et des mesures constantes des processus d'une machine à l'autre, quelque soit le coussin, le diamètre de la vis, etc.

➤ **Si vous avez effectivement câblé un signal de dosage de la machine :**

Permettez à la machine d'exécuter un cycle d'environ cinq injections. Pendant ce temps, *l'eDART* déterminera la direction de la course.

➤ Ouvrez l'outil de configuration en cliquant sur son bouton dans la barre d'outils.

➤ Sélectionnez l'onglet Remplissage de la machine.

➤ Cochez la boîte Prévenir la détection de course automatique. Maintenant, la machine démarrera dans la même direction de course à chaque fois que vous la démarrez.

➤ **Si vous N'AVEZ PAS câblé un signal de dosage de la machine :**

Ouvrez l'outil de configuration en cliquant sur son bouton dans la barre d'outils.

➤ Sélectionnez l'onglet Remplissage de la machine.

➤ Si le capteur de course se dégage pendant que la machine procède à l'injection, cochez la boîte Inverser le signal de course. Si le capteur de course se retire pendant que la machine procède à l'injection, laissez la boîte Inverser le signal de course.

Étape 2.

- **Fixez le volume à zéro (si vous n'avez pas câblé de signal de Dosage de machine).** Laissez la machine effectuer deux cycles après avoir fixé la direction de la course. Il y a deux façons de fixer la course (volume) à zéro. Si vous êtes familier avec les graphiques, utilisez l'outil de Graphe de cycle. Si l'outil n'est pas visible, cliquez sur le bouton Graphe de cycle sur la barre d'outils.
- Cliquez le bouton droit sur le graphique. À partir des contrôles du graphe, sélectionnez Zoom et ensuite Cycle complet.
- Regardez la pression d'injection et les courbes de volume et placez le curseur au point exact du début de la décompression. Si la décompression est fixée, la courbe ressemblera au graphique dans la Figure 9.

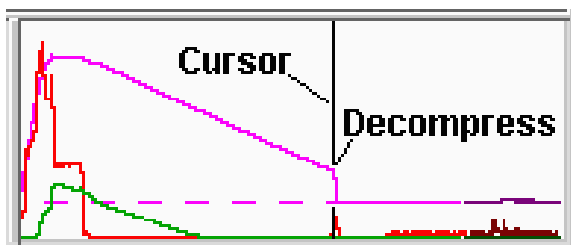


Figure 9. Exemple de graphique de cycle avec la décompression fixée.

- Cliquez le bouton droit sur le graphique. À partir du menu Contrôles du graphique, sélectionnez Fixer volume à zéro au curseur et répondez Oui à la requête de confirmation.
- Si vous n'êtes pas familier avec les graphiques, suivez les étapes suivantes :
- Fermer la décompression sur la machine.
- À la fin du cycle (sans décompression), arrêtez la presse.
- Ouvrez l'outil de configuration en cliquant sur son bouton dans la barre d'outils.
- Sélectionnez soit l'onglet de Remplissage de machine, ou l'onglet Injection vers l'avant.
- Cliquez le bouton Peser pour fixer la course complètement vers l'arrière et répondez Oui à la requête de confirmation.
- Repartez la presse. Repartez la décompression et exécutez une couple de cycles. Sur le graphique, vous devriez voir le volume tomber sous la ligne de graphique indiquée zéro.

Étape 3.

Régler le volume de remplissage

- NOTE : Si vous êtes familier avec les graphiques, ouvrez le Graphique de cycle en cliquant le bouton Graphique de cycle sur la barre d'outils.
- Trouvez le bout du remplissage rapide. Ceci est généralement un pic local de la pression d'injection ou un changement soudain dans la pente de la courbe de volume d'abrupt à faible. Généralement, les deux ont lieu simultanément.
- Positionnez le curseur légèrement avant ce point.
- Cliquez le bouton droit sur le graphique. À partir du menu Contrôles du graphique, sélectionnez Fixer volume à zéro au curseur et répondez Oui à la requête de confirmation.

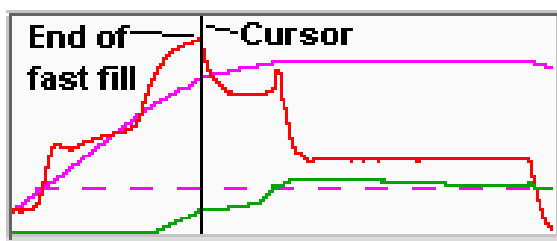


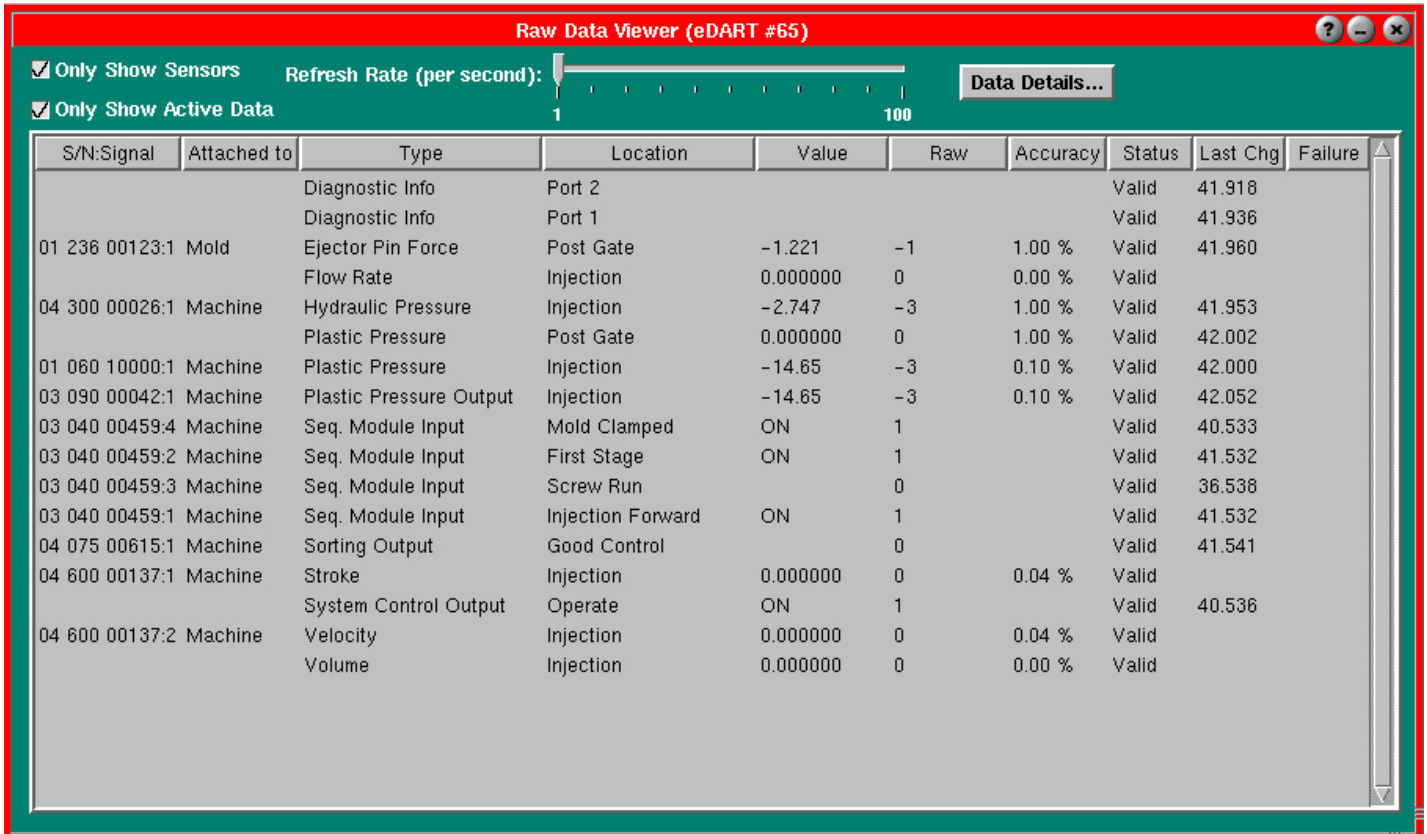
Figure 10. Exemple de graphique de remplissage rapide.

- Si vous n'êtes pas familier avec les graphiques, suivez les étapes suivantes :
- Réglez votre machine pour effectuer des cycles à injections courtes (environ 90% pleines), opérant seulement la portion de remplissage du cycle.
- Ouvrez l'outil de Réglage de séquence en cliquant sur son bouton dans la barre d'outils.
- Sélectionnez l'onglet de remplissage de la machine.
- Cliquez le bouton Peser ce bouton pour régler le volume de remplissage et répondez Oui à la requête de confirmation.
- Remettez la presse en exécution de cycles complets.
- Après avoir complété le réglage du volume de remplissage, le message "Séquence de machine, Remplissage" et sa trace apparaissent au bas du Graphique du cycle lorsque le volume excède le point de consigne de décompression et ils s'éteignent lorsque la machine atteint le volume de consigne.

Vérification des capteurs

La majorité des capteurs *eDART* sont automatiquement ajoutés au Graphe du cycle et apparaissent en tant que courbes en temps réel. Vous pouvez aussi ajouter la valeur numérique d'opération pour n'importe quel capteur à l'outil Valeurs du cycle. Si le capteur que vous recherchez n'est pas affiché dans un ou autre de ces outils, vous pouvez l'ajouter en choisissant Ajouter courbe, ou en cliquant le bouton Ajouter dans l'outil Valeurs du cycle. Si le capteur que vous recherchez n'apparaît pas dans l'affichage Sélectionner type et emplacement(s), il est possible que ce capteur ne communique pas avec le Système *eDART*.

Si un capteur ne fonctionne pas correctement, suivez les étapes suivantes :



S/N:Signal	Attached to	Type	Location	Value	Raw	Accuracy	Status	Last Chg	Failure
		Diagnostic Info	Port 2				Valid	41.918	
		Diagnostic Info	Port 1				Valid	41.936	
01 236 00123:1	Mold	Ejector Pin Force	Post Gate	-1.221	-1	1.00 %	Valid	41.960	
		Flow Rate	Injection	0.000000	0	0.00 %	Valid		
04 300 00026:1	Machine	Hydraulic Pressure	Injection	-2.747	-3	1.00 %	Valid	41.953	
		Plastic Pressure	Post Gate	0.000000	0	1.00 %	Valid	42.002	
01 060 10000:1	Machine	Plastic Pressure	Injection	-14.65	-3	0.10 %	Valid	42.000	
03 090 00042:1	Machine	Plastic Pressure Output	Injection	-14.65	-3	0.10 %	Valid	42.052	
03 040 00459:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped	ON	1		Valid	40.533	
03 040 00459:2	Machine	Seq. Module Input	First Stage	ON	1		Valid	41.532	
03 040 00459:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run		0		Valid	36.538	
03 040 00459:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward	ON	1		Valid	41.532	
04 075 00615:1	Machine	Sorting Output	Good Control		0		Valid	41.541	
04 600 00137:1	Machine	Stroke	Injection	0.000000	0	0.04 %	Valid		
		System Control Output	Operate	ON	1		Valid	40.536	
04 600 00137:2	Machine	Velocity	Injection	0.000000	0	0.04 %	Valid		
		Volume	Injection	0.000000	0	0.00 %	Valid		

Étape 1.

Sélectionnez le Menu principal de la barre d'outils. Choisissez l'option Visionner les données brutes.

Étape 2.

Si la boîte à cocher Afficher seulement les capteurs (en haut à gauche) n'est pas cochée, cochez-là maintenant. Ceci cachera les valeurs pour les non-capteurs que *eDART* a créés.

Étape 3.

La liste affichera tous les capteurs incluant leur numéro de série, leur nom, les valeurs et l'état. Un état Sans réponse veut dire que le capteur a déjà été connecté, mais ne communique plus avec *eDART*. L'état Rassis veut dire que le capteur est disponible et est une sortie, mais il n'existe pas présentement de logiciel pour l'opérer. Un état Non-valide signifie qu'une défaillance a été rapportée par l'appareil.

Étape 4.

Cliquez une rangée (la mettant en évidence en bleu) et ensuite cliquez le bouton droit sur elle. Vous verrez un affichage des détails concernant ce capteur particulier.

Pour plus de renseignements, référez-vous à la section Visualiseur de données brutes des outils logiciels du *eDART*.

Calibrer les graphiques et opérer le logiciel *eDART*

La dernière étape avant d'opérer le logiciel *eDART* est la calibration des graphiques.

Étape 1.

Cliquez le bouton droit sur l'arrière-plan du Graphique de cycle et sélectionnez Auto-calibration de tous, ensuite sélectionnez Auto-calibration à partir du dernier cycle. Ceci calibrera les graphiques pour fournir des niveaux utilisés par défaut.

Étape 2.

Dans le Visualiseur d'aide, référez-vous à la section Comment faire pour trouver les diverses procédures pour calibrer les graphiques et leurs sorties. Ou référez-vous aux outils du logiciel *eDART* pour de plus amples renseignements concernant chaque outil.

Après avoir effectué chaque étape de cette section, vous pourrez opérer le logiciel *eDART* avec succès.



Accès et visualisation à distance *l'eDART*[®]

Cette rubrique contient la description des options d'accès et de visualisation à distance offertes par *l'eDART*[®].

Dans ce chapitre

- Accès à distance
- Visualisation du *eDART*
- Établir la connexion
- Visualisation du procédé actif

Accès et visualisation à distance du eDART

En premier, il faut déterminer vos intentions concernant l'usage de votre système. En général, vous voudrez effectuer les fonctions suivantes:

- Visualisation du procédé actif (en temps réel)
- Copier/déplacer des données, des courbes-étalons, etc.
- Analyser des données

Mais avant de pouvoir exécuter ces fonctions, vous devrez établir une connexion physique à partir du eDART vers l'ordinateur distant. Les options pour la visualisation à distance sont énumérées et décrites ci-dessous. RJG recommande fortement d'utiliser une connexion Ethernet à cause de sa vitesse et sa facilité d'utilisation.

Ethernet (méthode préférée)

Une connexion Ethernet relie l'eDART à l'autre ordinateur ou à un réseau afin que l'information puisse être transmise entre eux. Voir la rubrique « Établir la connexion » pour obtenir des instructions détaillées sur l'établissement de la connexion Ethernet.

NOTE

L'installation de Phindows et/ou de InsightPro™ est requise.

- Réseau : Un eDART peut être relié au réseau local du bureau à travers un concentrateur.
- Câble croisé : Permet à l'ordinateur de communiquer directement avec un eDART sans utiliser de concentrateur.

Les instructions détaillées sur l'établissement d'une connexion par modem se trouvent dans la rubrique « Établir une connexion ».

Après avoir établi une connexion physique avec le eDART, vous pourrez choisir les fonctions que vous désirez exécuter :

1. Analyser les données

Utilisez le programme Analyseur pour visualiser les données sauveées par l'eDART. Référez-vous à votre Guide d'InsightPro™ pour toutes informations sur Analyser.

2. Copier/déplacer des données, des courbes-étalons, etc.

Utilisez le programme « Filezilla » pour copier ou déplacer les données, les courbes-étalon ou autres fichiers du eDART à votre ordinateur de bureau, ou à tout autre endroit où cette information pourrait être envoyée par courriel, brûlée sur disque compact, etc. Référez-vous à la page 8 de la présente rubrique pour trouver les informations concernant le programme FTP Filezilla.

3. Visualisation du procédé actif

Chaque ordinateur à distance qui désire visualiser un procédé actif doit avoir une licence de Phindows.

4. Actualiser votre logiciel eDART

Vous pouvez actualiser votre logiciel eDART à travers une connexion série ou Ethernet.

Connexion Ethernet

Réseau

Afin de brancher votre *eDART* au réseau local existant, branchez le câble Ethernet dans la fiche RJ-45 du *eDART*. Branchez l'autre extrémité du câble Ethernet dans une fiche du concentrateur.

NOTE

Un câble doit relier l'ordinateur au réseau.

Câble croisé

Afin de brancher votre *eDART* directement à un autre ordinateur (sans concentrateur), branchez un câble Ethernet croisé dans la fiche RJ-45 du *eDART*. Branchez l'autre extrémité du câble dans la fiche de réseau de l'ordinateur.

Votre ordinateur devra avoir une adresse IP fixe (qui correspond à celle du *eDART*). Vous pouvez aussi fixer l'adresse IP du *eDART* afin de correspondre à celles du réseau. Sélectionnez « Configurer *eDART* » à partir de l'icône QNX dans la barre d'outils du *eDART*. Ceci évitera les problèmes causés par le changement de l'adresse IP chaque fois que vous déplacez l'ordinateur. Pour de plus amples renseignements, référez-vous à la rubrique « Configurer le *eDART* » dans Helpviewer.



Vous devez fermer Phinwindows avant de débrancher le câble Ethernet de simulation de concentrateur

Visualisation du procédé actif

Phindows

Le programme Phindows permet aux utilisateurs sur des plateformes Windows à distance d'établir une liaison et d'interagir avec les applications opérant dans un environnement QNX (e.g. *eDART*).

Vous pouvez visualiser les applications à partir d'autant de stations de travail que vous désirez. Vous devrez, par contre, avoir une licence de Phindows pour chaque station de travail. Phindows est un logiciel optionnel du système *eDART*.

Installation

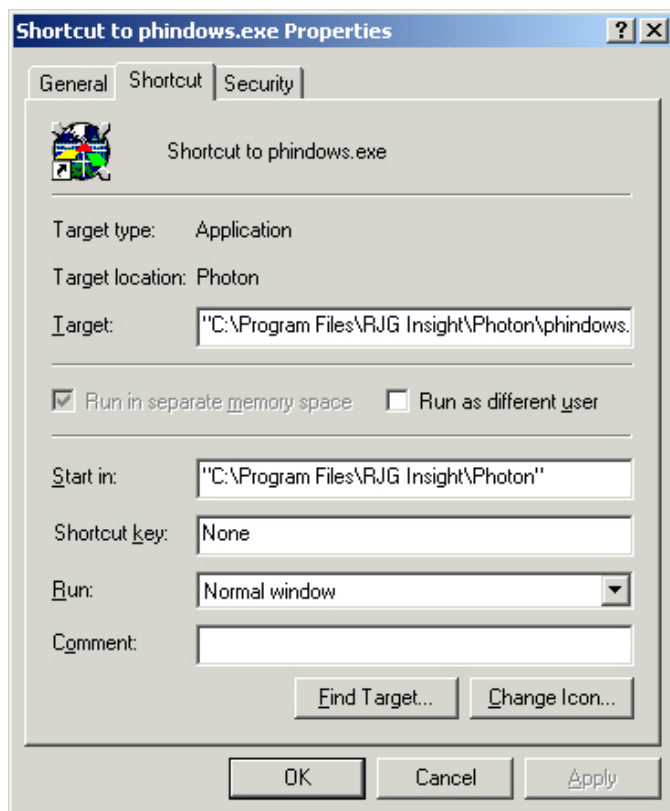
1. Sélectionnez « Exécuter » à partir du menu Démarrer
2. Entrez « A:\setup.exe »
3. Cliquez « Ok ».

Vous pouvez aussi créer un raccourci Phindows pour chaque *eDART*.

1. Cliquez sur Parcourir afin d'utiliser l'Explorateur Windows pour trouver Phindows.exe dans C:\Program Files\RJG Insight\Photon\phindows.exe.
2. Cliquez le bouton de droite de la souris sur Phindows.exe
3. Sélectionnez « Créer un raccourci ».
4. Cliquez le bouton droite de la souris sur le raccourci et sélectionnez Propriétés à partir du menu.

(Visualisation du procédé actif - suite)

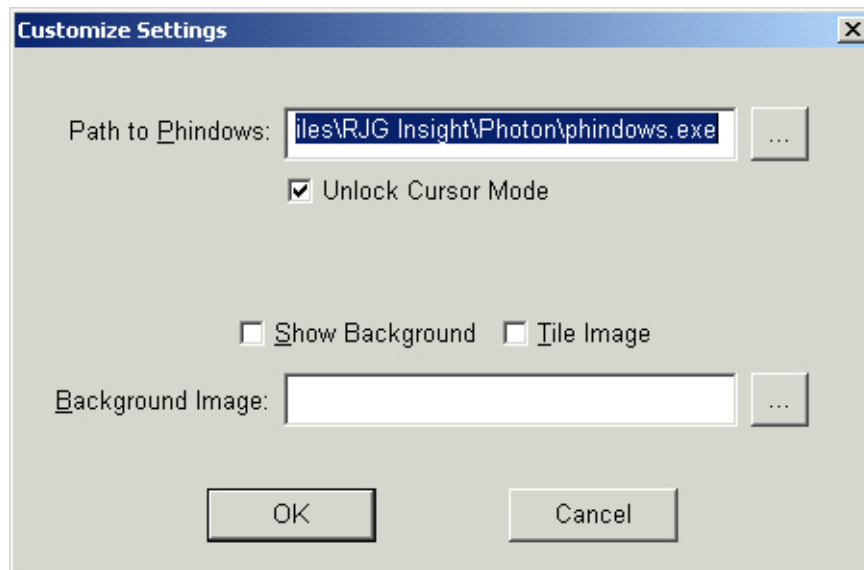
5. Cliquez l'onglet Raccourci.
6. Modifiez la Cible pour qu'elle lise : C:\Program Files\RJG Insight\Photon\phindows.exe -t (adresse IP) -n (numéro de nœud) -u -o1.
7. Cliquez OK pour sauver les changements
8. Vérifiez que *l'eDART* est attaché au réseau
9. Double cliquez le raccourci afin d'exécuter le programme



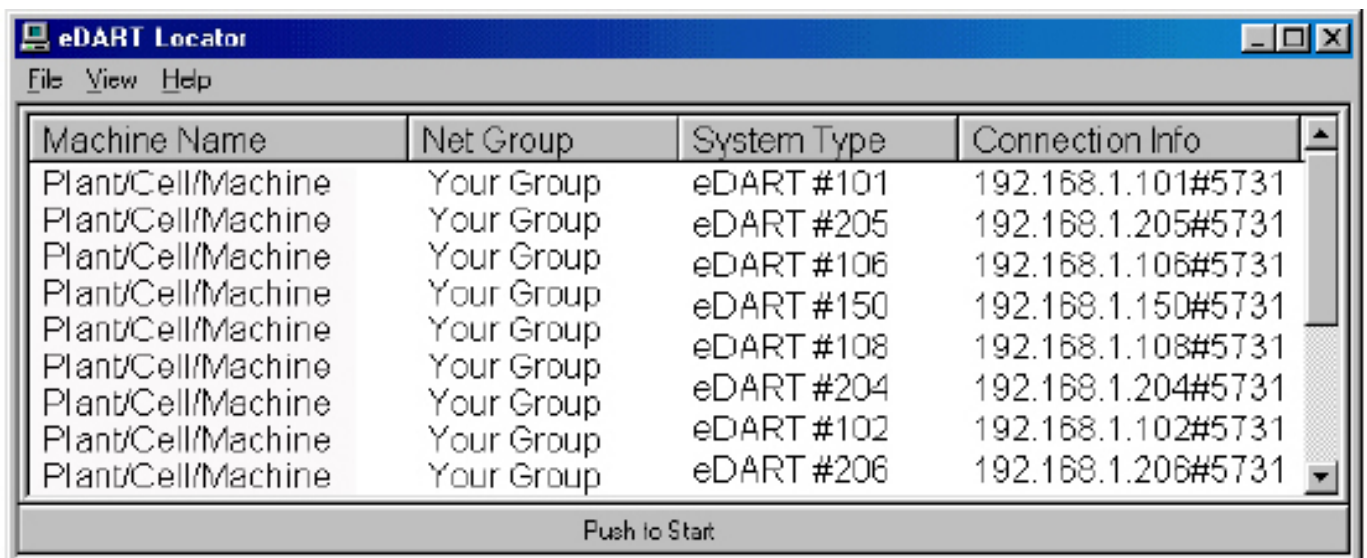
Localisateur d'eDART

Localisateur d'eDART se trouve sur le CD InsightPro™. Il est utilisé parallèlement avec Phindows afin de visualiser les fenêtres du eDART à partir d'un ordinateur Windows.

- Double cliquez l'option Localisateur d'eDART situé dans le répertoire du Système RJG Insight sur le Bureau.
- En premier, choisissez Fichier, Configuration. Utilisez le bouton Navigateur (...) afin de choisir le chemin pour Phindows.
- Une fois terminé, cliquez Ok.



Ensuite, recherchez les eDARTs sous l'entête de colonne "Nom de machine". Double cliquez le nom désiré afin de visualiser le logiciel pour ce eDART.



Machine Name	Net Group	System Type	Connection Info
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #101	192.168.1.101#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #205	192.168.1.205#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #106	192.168.1.106#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #150	192.168.1.150#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #108	192.168.1.108#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #204	192.168.1.204#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #102	192.168.1.102#5731
Plant/Cell/Machine	Your Group	eDART #206	192.168.1.206#5731

Push to Start

Si les noms des eDARTs™ n'apparaissent pas, vous devrez ajouter leurs adresses IP dans le fichier de liste.

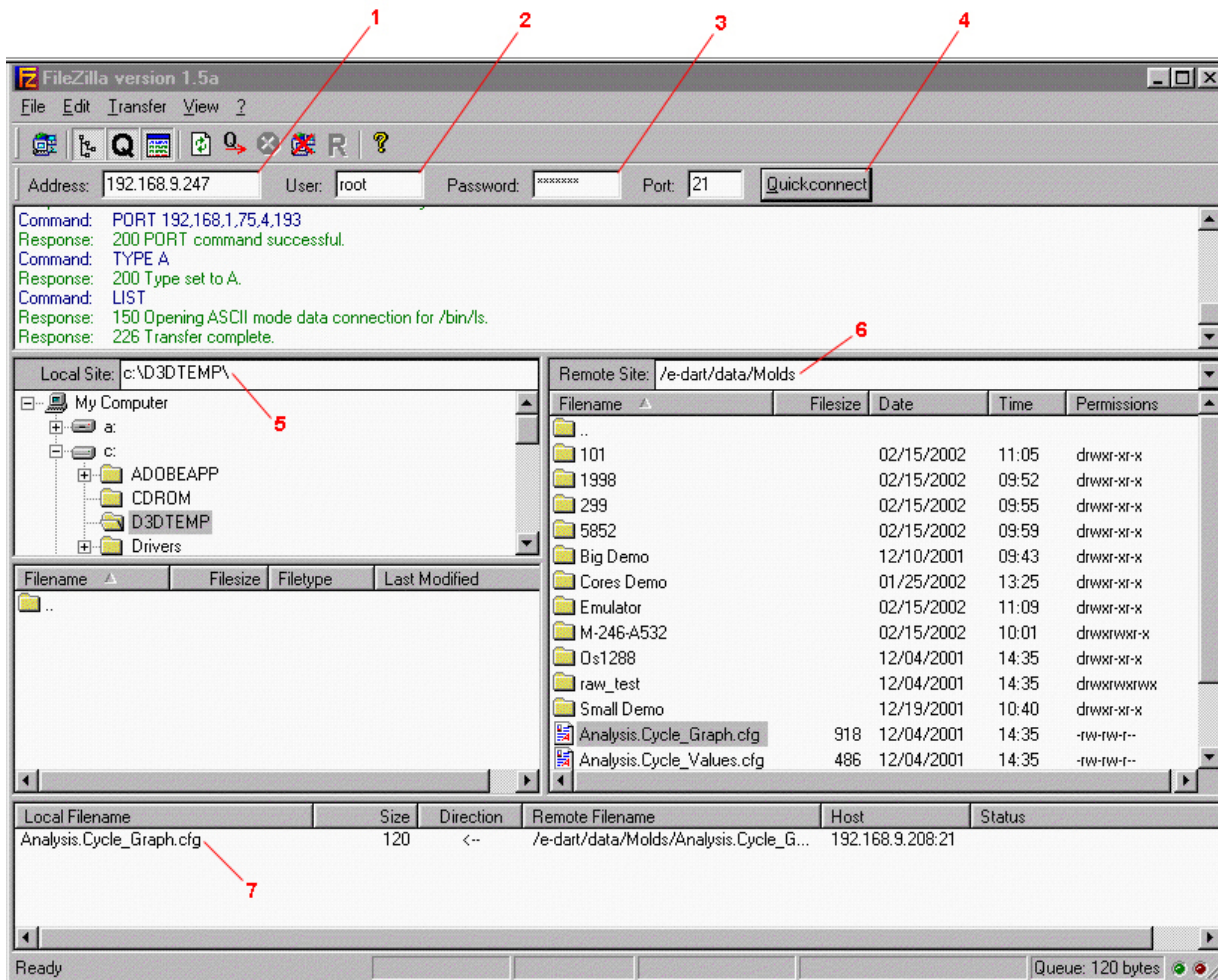
- Vous trouverez une option « Éditer la liste des IP des eDARTs » dans le répertoire Système RJG Insight. Double cliquez sur cette option afin d'ouvrir le fichier.
- Entrez l'adresse IP du premier eDART.
- Cliquez Entrer et ensuite entrez la prochaine adresse IP.
- Sélectionnez Fichier, Sauver et ensuite Fermer.
- Rouvrez le Localisateur d'eDART.

Transfert par FTP

Afin de transférer les données à partir d'un eDART vers un autre PC, portable ou serveur, accédez le programme Filezilla à partir de votre répertoire « RJG Insight ». Vous devriez voir l'écran présenté ci-dessous :

NOTE

L'installation de Phindows et/ou de Insight Pro™ est requise. Voir la rubrique InsightPro™ du présent manuel pour plus de renseignements.



(Visualisation du procédé actif - suite)

1. Adresse

Entrez l'adresse IP du *eDART* ou de l'ordinateur avec lequel vous désirez établir une connexion. Si vous utilisez une connexion série, entrez « 10.0.0.1 ».

2. Utilisateur

Entrez « root ». Utilisez des lettres minuscules.

3. Mot de passe

Entrez « evintea ». Utilisez des lettres minuscules.

4. Connexion Rapide

Cliquez ce bouton afin d'établir une connexion avec l'adresse IP que vous avez spécifiée.

5. Site local

En cliquant sur les boîtes « + » et « - », sélectionnez le sous-répertoire de destination pour le transfert.

6. Site à distance

Sélectionner le répertoire « e-dart » et ensuite sélectionnez le répertoire « données ». Cliquez sur le ou les fichiers que vous voudriez transférer à partir de la liste des données. Cliquez le nom une fois afin de le mettre en évidence.

NOTE

Cliquer sur le nom de répertoire « .. » pour remonter d'un niveau dans l'arbre du répertoire.

7. Une fois mis en évidence, cliquer et tenez le bouton gauche de la souris sur ce nom et glissez-déplacez ce fichier jusqu'ici. Répétez pour chaque fichier que vous voulez transférer. Lorsque tous les fichiers ont été sélectionnés, cliquez le bouton de droite n'importe où dans cette boîte afin de faire apparaître un menu. À partir du menu, sélectionnez « Traiter la queue ». Le ou les fichiers seront transférés au Site local que vous avez sélectionné.

Une fois installé, le programme Filezilla contient un Centre d'aide détaillé.

Analyseur

L'Analyseur est une application Windows qui est utilisée avec *DARTVision™* ou *Système Insight™* de RJG. Suivez les instructions ci-dessous pour utiliser l'outil Analyseur.

1. Lancer l'Analyseur

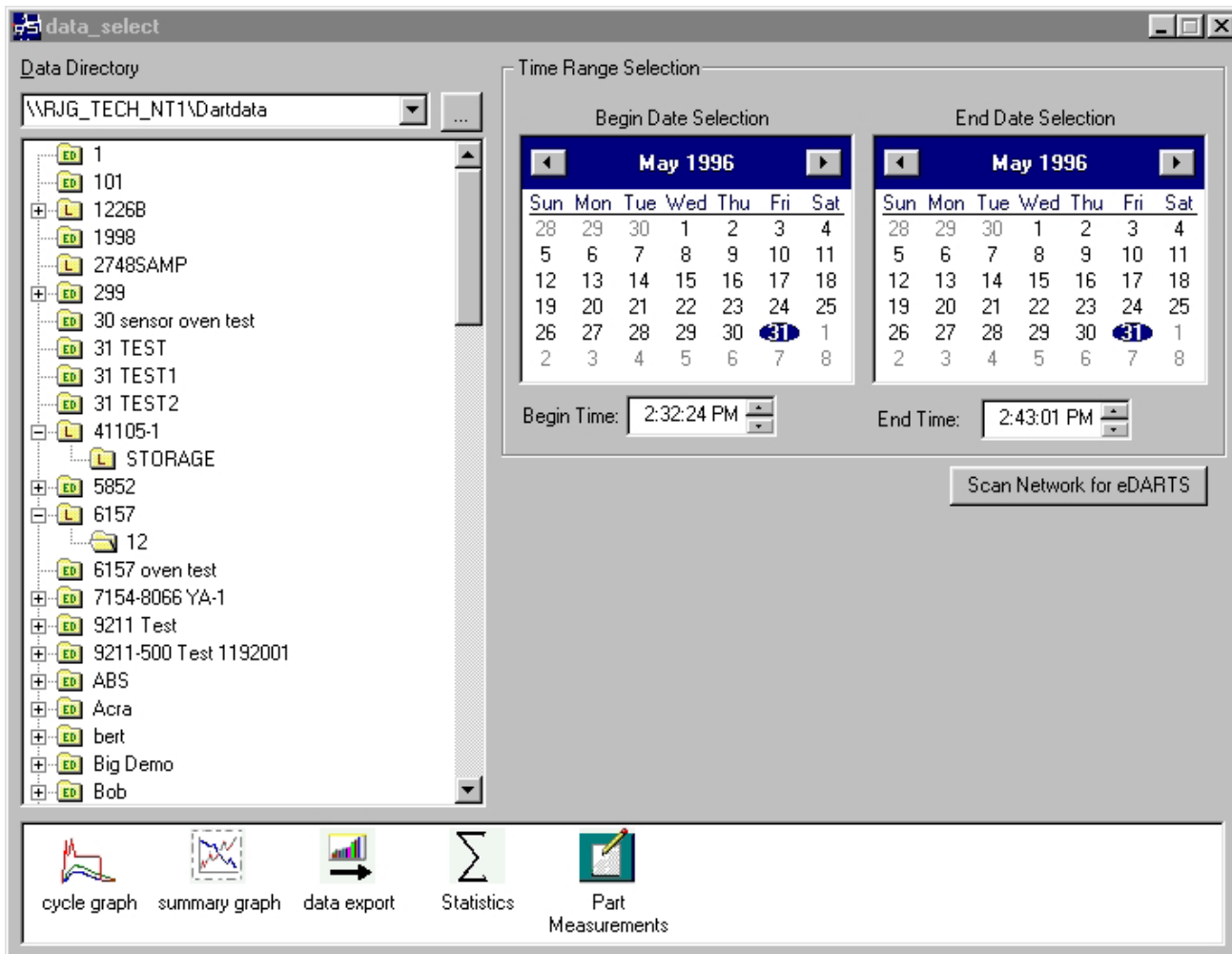
L'écran principal de l'Analyseur est le sélecteur de données. Le répertoire de données à la gauche de l'écran présente les répertoires où les données ont été sauvées (par moule).



L'Analyseur fera aussi un balayage du réseau afin de découvrir les *eDARTs* rattachés et affichera aussi leurs données.

(Visualisation du procédé actif - suite)

Au bas de l'écran, vous trouverez une barre d'outils de laquelle vous pouvez sélectionner différents outils servant à la visualisation, l'analyse et le calcul des données.



2. Sélectionnez un répertoire

Dans le répertoire de données, cliquez le sous-répertoire qui a le nom des données du moule que vous voulez visualiser. Si vous voulez choisir une sélection spécifique de données à partir du répertoire, cliquez le « + » à la gauche du nom de répertoire. Ceci agrandira le répertoire et vous offrira plus d'options spécifiques.

3. Sélection des dates de début et de fin

Les deux calendriers à la droite de l'écran vous permettent de choisir la date de début et la date de fin des données que vous avez choisies. Visualiser. Si la couleur de fond d'écran est grise, il n'y a pas de données à visualiser. Si elle est blanche, des données sont disponibles. Les dates marquées en caractères gras indiquent des dates pour lesquelles il existe des données. En utilisant le calendrier à la gauche, sélectionnez la date de début des données que vous voulez visualiser. En utilisant le calendrier de droite, sélectionnez la date de fin. Vous pouvez aussi sélectionner les heures de début et de fin sous les calendriers.

NOTE

Si le répertoire est étiqueté « L », il contient des données locales (des données du répertoire que vous avez sélectionné ci-dessus). Si le répertoire est étiqueté « ED », les données proviennent d'un eDART dans le réseau.

(Visualisation du procédé actif - suite)

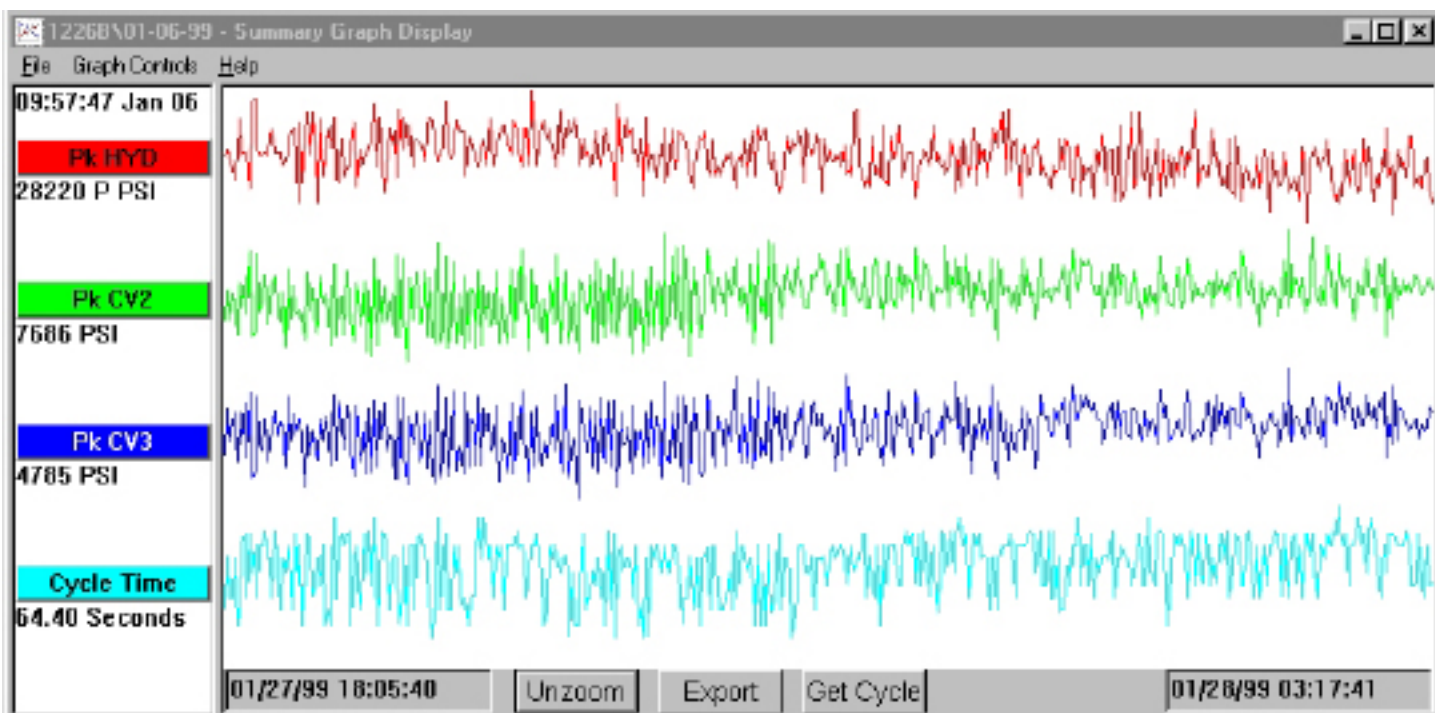
4. Sélectionner une application

À partir de la barre d'outils au bas de l'écran, choisissez l'application que vous désirez utiliser avec les données que vous avez sélectionné.



Graphique sommaire

Le Graphique sommaire fournit un affichage graphique des valeurs sommaires, vous permettant de visualiser les tendances. Plusieurs tendances des valeurs sommaires peuvent être affichées en même temps. Une valeur sommaire est un nombre unique (point de données) pour chaque cycle; i.e. intégrale de pointe du cycle, temps de cycle, etc.



Barres de titres

Affichées à la gauche de l'écran, ces barres indiquent quelles mesures sommaires sont affichées dans le graphique. Afin d'ajouter une mesure au graphique sommaire, choisissez « Ajouter une courbe » à partir des Contrôles graphiques, ou cliquez sur la Barre de titre et poussez sur le bouton Ajouter une courbe.

Curseur

Le curseur est une ligne verticale superposée sur le graphique. Il peut être déplacé sur le graphique en cliquant le bouton gauche sur le point de données où vous voulez déplacer le curseur, ou vous pouvez cliquer le bouton de gauche sur le curseur et le déplacer manuellement. Les valeurs numériques de chaque point de données sont affichées sous la barre de titre.

(Visualisation du procédé actif - suite)

Obtenir le cycle

Le bouton Obtenir le cycle au bas de l'écran affiche le graphique du cycle des données qui sont sélectionnées par le curseur.

Exporter

Poussez ce bouton pour exporter les données du graphique sommaire à un fichier Excel. Pour sélectionner une partie de l'aire couverte par le graphique sommaire pour l'exportation, faites un zoom avant sur cette aire (cliquer le bouton droit et glissez-déposez) et ensuite cliquez le bouton Exporter.

Note

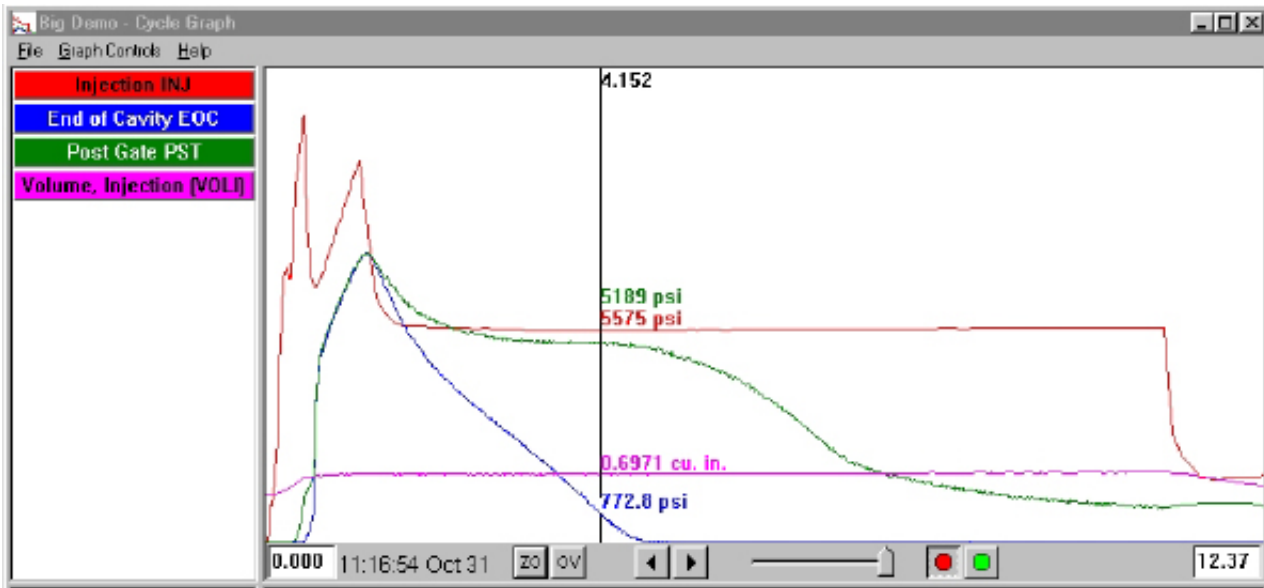
Pour ajouter une note, placez le curseur sur le point de données désiré et choisissez Ajouter note à partir du menu Contrôles graphiques. La note apparaîtra en tant que petit icône au bas du graphique. Pour visualiser la note, simplement cliquer sur l'icône. Pour modifier la note, sélectionnez Éditer note à partir du menu Contrôles graphiques.

Zoom avant/Zoom arrière

Pour faire un zoom sur une aire particulière de la courbe, sélectionnez Zoom à partir du menu Contrôles graphiques, ou cliquez le bouton droit et glissez-déposez sur l'aire désirée du graphique.

Graphique de cycle

Le Graphique de cycle affiche les données sauveées pour le cycle, une injection à la fois.



Superpositions

Vous pouvez visualiser plusieurs injections en même temps en activant la fonction Superposition (pousser le bouton OV au bas de l'écran).

Zoom

Pour faire un zoom sur une aire particulière de la courbe, sélectionnez Zoom à partir du menu Contrôles graphiques, ou cliquez le bouton droit et glissez-déposez sur l'aire désirée du graphique.

Curseur

Le curseur vertical du graphique affiche les valeurs numériques pour chaque courbe. Il peut être déplacé sur le graphique en cliquant le bouton gauche sur le point où vous voulez déplacer le curseur, ou vous pouvez cliquer le bouton de gauche sur le curseur et le déplacer manuellement.

Ajouter une courbe

Pour ajouter une courbe qui n'est pas affichée, sélectionnez Ajouter une courbe à partir du menu déroulant Contrôles graphiques.

Réafficher les données

Vous pouvez dérouler les données au bas de l'écran en utilisant les flèches au bas de l'écran. L'estampille temporelle de l'injection indique la date et l'heure pour chaque injection. Vous pouvez réafficher les données en poussant le bouton vert au bas de l'écran. Fixez la vitesse de réaffichage à l'aide du glisseur situé à la gauche. Alors que les cycles se réaffichent, le curseur se déplacera sur le graphique sommaire (si les deux écrans sont visibles) afin que vous puissiez voir quelles données de cycle correspondent aux données sommaires. Le bouton rouge arrêtera le réaffichage.

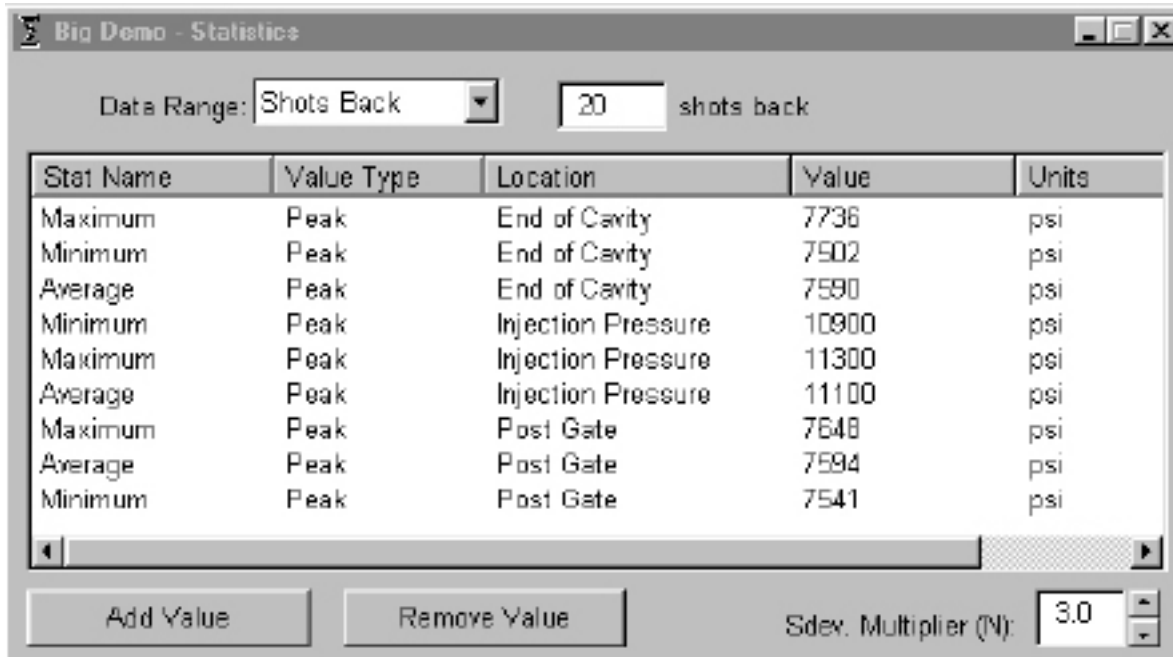
Sauver un Modèle

Pour enregistrer les données de cycle sur le graphique afin qu'elles servent de modèle de comparaison avec les autres cycles, sélectionnez « Sauver un Modèle » à partir du menu des Contrôles graphiques. Entrez une description du Modèle et poussez Sauver. Le Modèle peut être modifié à l'aide de la sélection Contrôles des modèles. Ces Modèles peuvent être lus par l'eDART.

(Graphique de cycle - suite)

Écran de statistiques

L'Écran de statistiques calcule la moyenne, l'écart-type, etc. pour la gamme de données affichée sur l'écran sommaire.



The screenshot shows a software window titled "Big Demo - Statistics". At the top, there is a "Data Range:" label, a dropdown menu set to "Shots Back", a text input field containing "20", and the text "shots back". Below this is a table with the following data:

Stat Name	Value Type	Location	Value	Units
Maximum	Peak	End of Cavity	7736	psi
Minimum	Peak	End of Cavity	7502	psi
Average	Peak	End of Cavity	7590	psi
Minimum	Peak	Injection Pressure	10900	psi
Maximum	Peak	Injection Pressure	11300	psi
Average	Peak	Injection Pressure	11100	psi
Maximum	Peak	Post Gate	7648	psi
Average	Peak	Post Gate	7594	psi
Minimum	Peak	Post Gate	7541	psi

At the bottom of the window, there are two buttons: "Add Value" and "Remove Value". To the right of these buttons is a label "Sdev. Multiplier (N):" followed by a text input field containing "3.0" and a small up/down arrow control.

Ajouter/supprimer des valeurs

Pour ajouter d'autres valeurs, pousser Ajouter. Choisissez le calcul (moyenne, maximum, minimum, écart-type, etc.) que vous voudriez ajouter à la gamme de données sélectionnées et poussez OK. Sélectionnez une mesure sommaire et un emplacement à partir de la liste que vous voulez visualiser et poussez OK. Répétez l'addition des mesures additionnelles. Pour supprimer des mesures qui ont déjà été ajoutées, mettez la en évidence et poussez Supprimer.

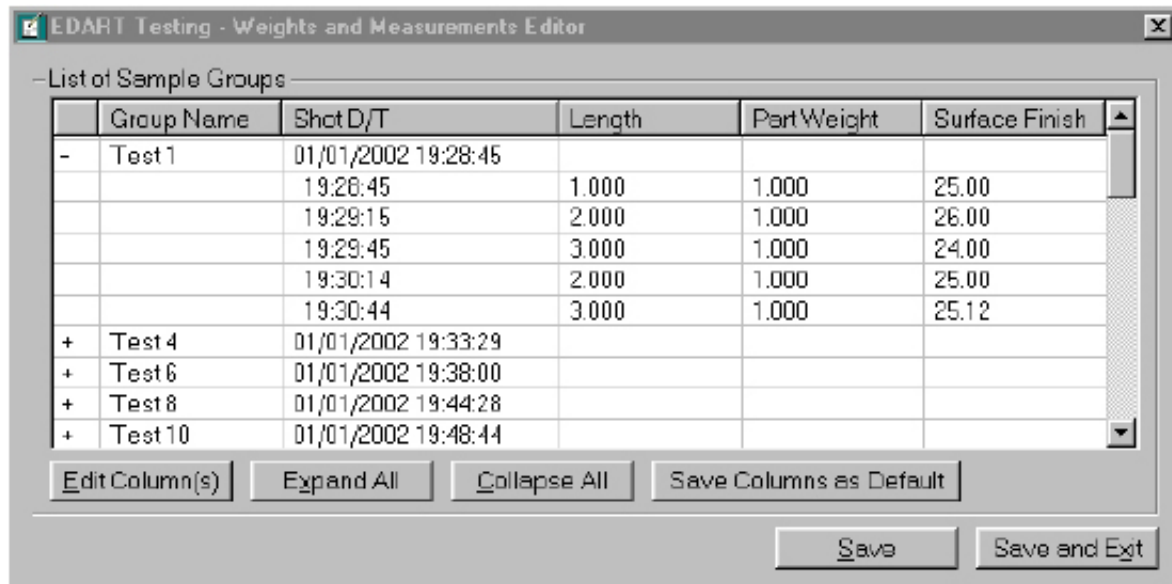
Gamme des données

Choisissez une vue (Vue sommaire, Injections arrières, ou Vue globale) à partir de la boîte combo Gamme des données au haut de l'écran. Si vous choisissez Injections arrières, vous pouvez indiquer le nombre d'injections.

(Graphique de cycle - suite)

Mesure des pièces

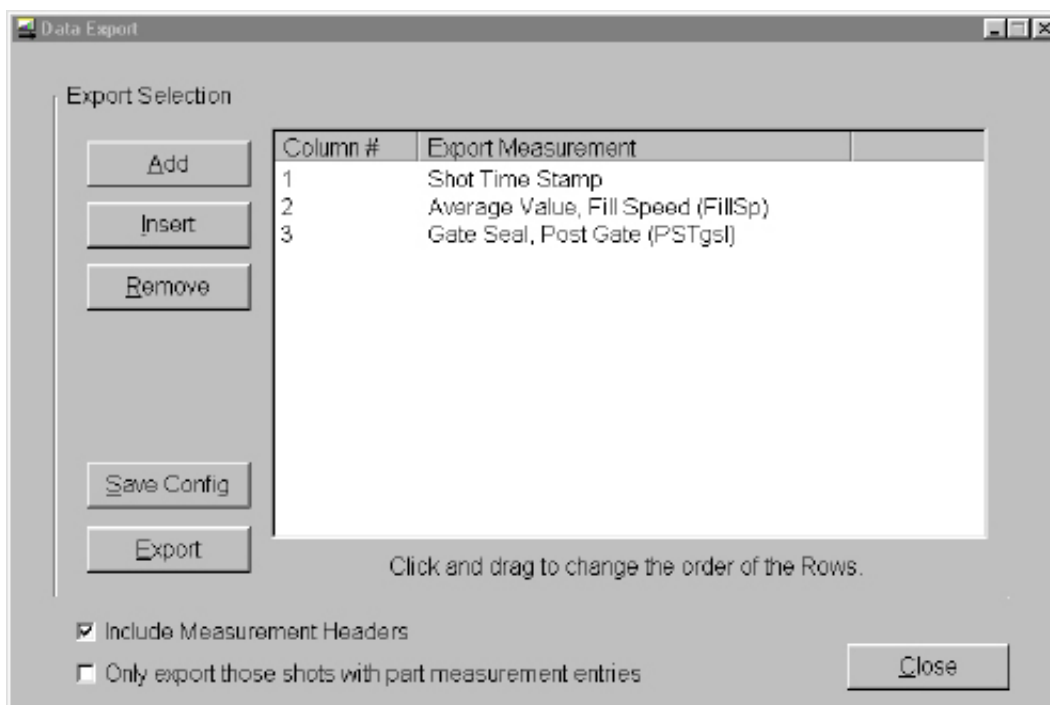
L'outil de Mesure des pièces est utilisé avec l'outil d'Échantillonnage des pièces dans le logiciel du eDART. En utilisant l'outil d'Échantillonnage des pièces, vous pouvez accumuler des échantillons pour analyse subséquente en marquant les points de données où vous avez capturé ces échantillons. Dans l'outil de Mesure des pièces, vous pouvez entrer les mesures des pièces.



	Group Name	Shot D/T	Length	Part Weight	Surface Finish
-	Test 1	01/01/2002 19:28:45			
		19:28:45	1.000	1.000	25.00
		19:29:15	2.000	1.000	26.00
		19:29:45	3.000	1.000	24.00
		19:30:14	2.000	1.000	25.00
		19:30:44	3.000	1.000	25.12
+	Test 4	01/01/2002 19:33:29			
+	Test 6	01/01/2002 19:38:00			
+	Test 8	01/01/2002 19:44:28			
+	Test 10	01/01/2002 19:48:44			

Exportation des données

L'outil d'Exportation de données vous permet de choisir les mesures et les exporter en format csv (lisible par Excel) où une analyse additionnelle peut être effectuée. Vous pouvez aussi accéder à cet outil à partir du graphique sommaire.



Column #	Export Measurement
1	Shot Time Stamp
2	Average Value, Fill Speed (FillSp)
3	Gate Seal, Post Gate (PSTgsl)

(Graphique de cycle - suite)

Ajouter/supprimer des Mesures sommaires

Poussez Ajouter et sélectionnez Mesure sommaire et l'emplacement de la liste que vous voulez visualiser et poussez OK. L'entête de mesure apparaîtra à la fin de la liste.

Pour insérer les mesures dans un endroit spécifique dans la liste, mettez en évidence l'entête de mesure directement sous l'endroit où vous désirez que la nouvelle mesure apparaisse. Poussez Insérer et sélectionnez la mesure sommaire et l'emplacement à partir de la liste. Les entêtes des mesures peuvent aussi être déplacées en cliquant et en glissant-déposant.

Pour supprimer des mesures qui ont déjà été ajoutées, mettez l'entête en évidence et poussez Supprimer.

Sauver config

Sauve les noms des mesures spécifiques. C'est utile si vous exportez fréquemment dans un format spécifique.

Inclure les Entêtes de mesures

Cochez cette boîte si vous voulez que les Entêtes de mesures soient exportées avec les données.

Exporter seulement les injections qui ont des données de Mesures des pièces.

Cochez cette boîte si vous voulez seulement exporter les données des Mesures des pièces.

Une fois que vous avez fini, poussez Exporter.

NOTE

L'exportation des données fonctionne seulement pour les données sommaires.



Outils de configuration

Cette section contient la description des fonctionnalités dans la section Outils de configuration du logiciel *eDART*®.

Dans cette section

- Configuration des travaux
- Grosseur de machine
- Grosseurs des broches d'éjecteurs
- Pression d'injection à zéro
- Régler le fond de la vis
- Configuration des notes

Configuration des travaux

Le logiciel *eDART* peut être personnalisé par Moule et par Machine. La première fois qu'un moule ou une machine est utilisé avec le système *eDART*, vous devrez entrer ses caractéristiques dans l'outil de Configuration des travaux. Lorsque l'*eDART* est mis sous tension, l'outil de Configuration des travaux apparaîtra en premier. Reportez-vous à « Créer une Configuration du travail » pour y trouver les concepts importants et les conseils utiles pour mettre un travail en place.

Job Setup (eDART #174)

Accept

Identifying sensor found (S/N: 03 040 00459, identifies Machine)
All identifying sensors found.
Identifying sensor found (S/N: 01 236 00123, identifies Mold)

Mold

Mold Number	1040 Valve Gate	Create New
Material	Polypro	Create New
Cavities	2 cavity	Create New

Machine

Plant	RJG	Create New
Cell	1	Create New
Machine	174	Create New

Liste des états

Cette zone blanche étroite au haut de l'outil affiche tous les capteurs que le logiciel retrouve et indique qu'il a complété sa recherche. La liste déroulante à la droite vous permet de visualiser tous les capteurs retrouvés.

Sélection du moule (numéro de moule, matériau, empreinte)

Si vous entrez un nouveau moule dans le système, saisissez le nouveau Numéro de moule (ou nom). Reportez-vous à la section « Création de l'appellation standard » pour des conseils utiles. Remarquez que certains caractères sont restreints, car ils peuvent créer la confusion dans le système de fichiers. Ceci inclut les caractères tels qu'astérisque, point d'interrogation, carré (#) et d'autres. Les caractères restreints ne peuvent tout simplement pas être saisis.

NOTE :

Vous devez entrer le texte dans la zone Numéro de moule. Les zones Matériau et Empreintes sont optionnelles. Si vous utilisez le niveau des Empreintes, vous devez aussi utiliser le niveau des matériaux. Pour que ces niveaux soient requis, contactez RJG pour leur faire changer votre système.

Si le moule que vous utilisez est déjà enregistré dans le système, utilisez simplement les zones à liste déroulante pour sélectionner ce moule. Le logiciel retrouvera automatiquement les données enregistrées.

NOTE :

Vous devez entrer le texte dans les zones Numéro de moule, usine, cellule, et machine.

Sélection de machine (Usine, Cellule, Machine)

Si vous enregistrez une nouvelle machine dans le système, saisissez le nom de l'usine, de la cellule et de la machine. Reportez-vous à la section « Création de l'appellation standard » pour des conseils utiles. Les noms de machine ont les mêmes restrictions que le nom de moule.

Si le moule que vous utilisez est déjà enregistré dans le système, utilisez simplement les zones de liste déroulante pour sélectionner cette machine. Le logiciel retrouvera automatiquement les données enregistrées. Vous pouvez aussi saisir le nom exact du moule existant pour le sélectionner.

(Configuration des travaux - suite)

Accepter

Lorsque toutes les données auront été entrées, cliquez sur le bouton Accepter pour démarrer le travail.

Démarrer le travail

Si l'utilisateur arrête un travail manuellement, mais aucun nouveau capteur d'identification n'est attaché, l'écran de Configuration du travail affiche uniquement la région supérieure (cacher les niveaux de moule et de machine). À ce point,

le bouton « Démarrer le travail » deviendra visible avant le bouton Requis. Toucher « Démarrer le travail » affiche les niveaux du moule et de la machine pour que vous puissiez choisir un nouveau travail. Ceci cause aussi la disparition du bouton « Démarrer le travail ».

Lorsque vous saisissez un nouveau nom de moule, tous les niveaux inférieurs seront masqués et leurs zones de listes déroulantes seront vidées.

Si vous saisissez un nom qui correspond à une entrée dans une zone à liste déroulante pour ce niveau, le logiciel agit comme si le nom avait été sélectionné dans la zone à liste déroulante.

Alors que vous pouvez saisir des noms en utilisant des majuscules et minuscules, saisir un nom existant de la zone à liste déroulante dans un cas différent résultera en la sélection du nom existant dans sa casse originale.

Le nom de chaque niveau doit avoir 36 caractères ou moins.

Si vous souhaitez avoir des configurations à des niveaux différents sur votre outil Configuration du travail (par exemple, aucun champ d'usine ou de cellule, ou des noms autres que Usine ou Cellule), veuillez contacter RJG. Ceci est fait en changeant les paramètres dans le fichier de system.configuration, suivi du redémarrage de l'eDART.

Le rôle de la Configuration du travail dans la Configuration du logiciel

Il est important de noter que les noms (et numéros) que vous saisissez dans l'outil Configuration du travail forment une sorte de « recette » ou configuration de travail qui décrit pleinement le moule et la machine. La configuration inclut les grosseurs de broches, la grosseur de machine (diamètre de vis, etc.), points de contrôle des paramètres, paramètres des alarmes, etc. Les Configurations des travaux incluent aussi quels sont les outils dans le logiciel qui exécutent ou n'exécutent pas. Chaque étape que vous créez est enregistrée et peut être ré accédée en choisissant les bonnes entrées à partir des zones déroulantes.

NOTE

Temporisation automatique de l'acceptation

Acceptation automatique dans : secondes

La Temporisation automatique de l'acceptation est une fonction de surpassement. si vous n'indiquez pas au logiciel d'accepter la configuration actuelle, il acceptera automatiquement ce qui est présent lorsque la minuterie atteindra la fin. En changeant les paramètres d'auto-acceptation dans le fichier system.config, puis en redémarrant l'eDART, vous activez ceci. Contactez RJG si vous désirez activer cette fonctionnalité.

(Démarrer le travail - suite)

Choisir les machines et les moules

La première chose qu'on voit lorsque le logiciel *eDART* démarre est l'outil de Configuration de travail. Cette section expliquera comment créer des configurations de travail, choisir une machine et des noms de moules, et fournira des conseils utiles.

Saisissez le no de moule (ou nom) ou sélectionnez un du menu défilant.

Optionnel - utilisez ceci si vous utilisez des matériaux différents ou avez de multiples empreintes.

Saisissez les Noms (ou numéros) d'Usine, de Cellule, et de Machine ou sélectionnez les dans le menu défilant.

Concept clé 1 : créer une Configuration de travail

Il est important de se souvenir que les noms (et numéros) que vous saisissez dans le formulaire outil de Configuration du travail à partir d'une sorte de « recette » ou configuration de travail décrit pleinement le moule, la machine et dans le futur, certains auxiliaires. La configuration inclut les grosseurs de broches, la grosseur de machine (diamètre de vis, etc.), points de contrôle des paramètres, paramètres des alarmes, etc. Les Configurations des travaux incluent aussi quels sont les outils dans le logiciel qui exécutent ou n'exécutent pas. Chaque étape que vous créez est enregistrée et peut être ré-accédée en choisissant les bonnes entrées à partir des zones déroulantes.

NOTE :

Les champs ne sont pas sensibles à la casse, donc il n'importe pas si le nom est saisi en minuscules ou tout en majuscules.

Dans l'illustration « M248/ABS/8 » ci-dessus on retrouve la configuration pour le moule actuel, « RJG/3/Arburg » étant la configuration pour la machine actuelle. Ensemble, ceux-ci forment la Configuration du travail. À ce point, vous avez configuré un moule qui fonctionnera dans une machine. Pour configurer un nouveau moule qui fonctionnera dans cette machine, créez simplement une nouvelle configuration de moule (Numéro de moule / Matériau / Empreintes). Si le contrôleur *eDART* est déplacé sur une machine différente, créez simplement une nouvelle configuration de machine (Usine / Cellule / Machine).

(Démarrer le travail - suite)

Différentes informations sont enregistrées aux différents « niveaux » que vous voyez sur l'écran. Par exemple, les grosseurs de broches d'éjecteur sont enregistrées avec le nom du moule. Donc, chaque fois que le même Numéro de moule est utilisé (premier niveau), vous obtenez les mêmes grosseurs de broches, quel que soit le matériau ou le nombre d'empreintes. Par contre, les paramètres d'alarmes sont enregistrés avec la combinaison moule/matériau/empreinte. Donc, si vous changez le matériau par exemple, vous devrez développer de nouvelles alarmes qui correspondent à ce matériau. Ensuite, chaque fois que vous changez de matériau, la configuration du travail contrôlera quels paramètres des alarmes que vous recevrez basés sur le nom du matériau.

Création de l'appellation standard dans l'outil Configuration du travail

1. Il est important de créer un standard pour l'entrée des noms de moules, des matériaux, des empreintes, etc. Si vous entrez le nom de moule « M 248 » (avec un espace), c'est un moule différent de « M248 » (sans espace). De même, les noms de matériaux "Valox-912" et "Valox 912" sont différents. Si chacun de votre personnel de configuration entre quelque chose différent, les paramètres d'alarmes, courbes étalons, et ainsi de suite ne seront pas disponibles lorsqu'ils redémarreront un travail avec le matériau ayant un nom légèrement différent.
2. Pour éviter de saisir un nom incorrectement, utilisez la zone à liste déroulante pour sélectionner une entrée existante plutôt que d'essayer de saisir ce que vous pensez être la dernière valeur utilisée.
3. En utilisant « Architecte », vous pouvez créer de nouveaux moules et matériaux en avance pour que les opérateurs n'aient jamais à saisir ceux-ci.
4. Vous pouvez configurer le système de sécurité pour permettre à certains utilisateurs de sélectionner les moules et machines mais ne leur permettant pas de créer un ou l'autre.
5. Les champs bleu pâle sont les champs requis au minimum. Si vous en laissez un seul vide, le système vous sollicitera pour les remplir.



NOTE :

Ne glissez pas le bouton Architecte en dehors de la surface de travail bleue. La seule façon d'accéder à cet outil n'est pas le Menu principal, donc il doit être activé.

Configuration de travail étape par étape

Lorsque vous pénétrez dans l'outil de Configuration du travail et que vous voulez changer une configuration qui a déjà été créée, vous devez entrer la bonne combinaison de champs. Vous pourriez vouloir suivre chaque configuration travail alors qu'elle est créée afin de simplifier cette tâche.

1. Sélectionnez le Numéro de moule (ou nom) parmi les moules existants en cliquant sur la flèche de zone de liste déroulante. S'il n'existe pas de moules, vous devrez en créer un en le saisissant.
2. Si vous utilisez différents matériaux dans ce moule, sélectionnez (ou saisissez) un matériau. Ceci sépare les points de consigne de commande, les alarmes, les courbes étalons, etc. [OPTIONNEL]
3. Différentes empreintes : les empreintes n'ont pas nécessairement besoin d'un numéro. Par exemple, dans un outil de famille, vous pourriez les appeler « moitié droite », « moitié gauche », « les deux moitiés », etc. Dans un outil à multiples empreintes avec empreintes identiques, on peut utiliser un numéro. Lorsqu'on utilise un numéro, le logiciel peut utiliser cette information pour compter les pièces. [OPTIONNEL]
4. Entrez un nom ou numéro pour chaque usine. Si vous avez une seule usine, vous devrez tout de même l'identifier avec le nom ou le numéro.
5. Si vous utilisez un portable, vous devriez considérer l'établissement d'un nom de machine appelé « Aucune séquence » ou autre pour usage sur une machine de laquelle vous ne recevez pas de signaux de séquence. Cette machine aurait les entrées de Séquence de moule toutes réglées à « Pas utilisée ». Donc, chaque fois que vous démarrez la machine, il rétablirait les entrées « Pas utilisée » afin de ne pas avoir à les entrer vous même. Vous devrez évidemment changer le rapport d'intensification par rapport à la valeur correcte (outil de Paramètres de machine) chaque fois que vous démarrez la machine « Aucune séquence ». Pour plus de renseignements concernant l'utilisation du eDART sans signaux de séquence, reportez-vous à « Comment configurer des paramètres de séquence de machine ».
6. Si votre usine est divisée en cellules, nommez ou numérotez simplement chaque cellule; sinon vous devrez inventer une structure de cellules. Si vous désirez que ce champ soit supprimé, contactez RJG.
7. Finalement, entrez un nom (ou numéro) pour la machine que vous utilisez. Lorsque toute l'information sera entrée, cliquez sur le bouton Accepter.

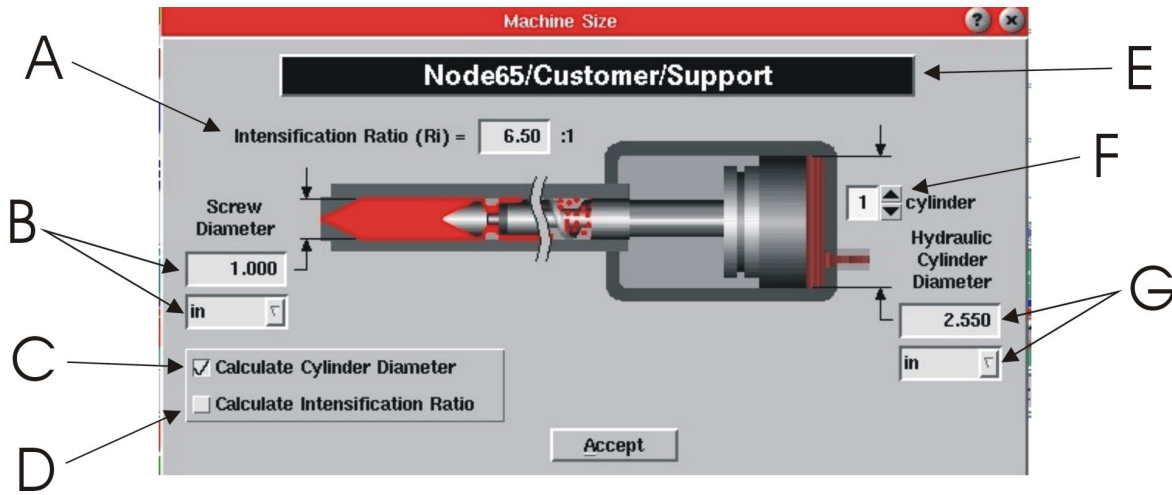
Concept clé 2 : niveaux

Différentes informations sont enregistrées aux différents « niveaux » que vous voyez sur l'écran. Par exemple, les grosseurs de broches d'éjecteur sont enregistrées avec le nom du moule. Donc, chaque fois que le même numéro de moule est utilisé (premier niveau), vous obtenez les mêmes grosseurs de broches, quel que soit le matériau ou le nombre d'empreintes. Par contre, les paramètres d'alarmes sont enregistrés avec la combinaison moule/matériau/empreinte. Donc, si vous changez le matériau par exemple, vous devrez développer de nouvelles alarmes qui correspondent à ce matériau. Ensuite, chaque fois que vous changez de matériau, la configuration du travail contrôlera quels paramètres d'alarme vous recevrez basés sur le nom du matériau.

Si vous souhaitez avoir une configuration de niveau différente sur votre outil Configuration du travail (par exemple, aucun champ d'usine ou de cellule), veuillez contacter RJG.

Grosseur de machine

L'outil Grosseur de machine apparaîtra lorsqu'une nouvelle machine sera configurée pour le travail. Ici, vous pourrez mettre toutes les parties de la machine à l'échelle. Le logiciel utilise les chiffres dans cet outil pour mettre à l'échelle toutes les variables de la machine selon la pression et le volume du plastique.



Lorsque le système détecte un capteur hydraulique sur l'injection ou un signal de force sur l'injection (machines électriques), il affiche cet outil pour la mise à l'échelle initiale.

- A. Surface du vérin hydraulique divisée par la surface de la vis
- B. Entrez le diamètre de la vis (diamètre intérieur de cylindre) et les unités
- C. Cochez cette case si vous avez entré un diamètre de vis et un rapport d'intensification
- D. Cochez cette case si vous avez entré un diamètre de vis et un diamètre de vérin hydraulique
- E. Ceci est la machine à laquelle cet eDART est connecté
- F. Entrez le nombre de vérins hydrauliques qui entraînent la vis
- G. Entrez le diamètre du vérin d'injection et l'unité de mesure

Barre de titre

Affiche le nom de l'outil comme dans la Grosseur de la machine suivi des nommes de l'usine/cellule/machine sous la barre de titre.

Rapport d'intensification

Si vous sélectionnez la case à cocher « Calculer le diamètre du vérin » sur l'outil, vous devrez entrer le Rapport d'intensification et le Diamètre de la vis. Si vous cliquez Accepter sans entrer une ou l'autre valeur, le message suivant sera affiché (contenant la valeur manquante).

Si vous sélectionnez la case à cocher « Calculer le rapport d'intensification » sur l'outil, vous devrez entrer le Rapport d'intensification et le Diamètre du vérin hydraulique, puis le Rapport d'intensification sera calculé automatiquement.

Diamètre de la vis

- Grosseur : si vous entrez le Diamètre de la vis, vous devez aussi entrer le Rapport d'intensification et le Diamètre du vérin sera calculé automatiquement. Si vous changez une valeur quelconque, il recalcule le Diamètre du vérin.
- Unités de mesure : si vous sélectionnez une unité différente à partir de la zone de liste déroulante, le Diamètre de la vis sera recalculé basé sur le changement d'unité.

Enter the injection cylinder diameter

Continue

(Grosneur de machine - suite)

Calculer le Diamètre du vérin

Cochez cette case pour activer la zone d'entrée du Rapport d'intensification pour vous permettre d'entrer une valeur. Aussi, vous devez entrer le Diamètre de vis, puis le Diamètre de vérin sera calculé.

Calculer le Rapport d'intensification

Cochez cette case pour activer la zone d'entrée du Diamètre de vérin pour vous permettre d'entrer une valeur. Aussi, vous devez entrer le Diamètre de vis, puis le Rapport d'intensification sera calculé.

Nombre de Vérins hydrauliques

La limite est 4

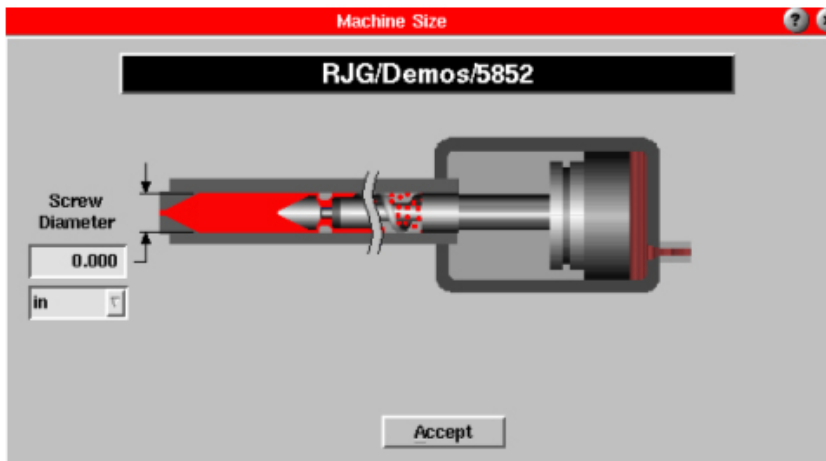
Diamètre du Vérin hydraulique

Si la case « Calculer le Rapport d'intensification » est cochée, sa zone de saisie sera activée, vous permettant d'entrer des valeurs. Aussi, vous devez entrer le Diamètre de vis, puis le Diamètre de vérin sera automatiquement calculé.

- Grosneur
- Unités de mesure : si vous sélectionnez une unité différente à partir de la zone de liste déroulante, le Diamètre de vérin sera recalculé basé sur le changement d'unité.

Accepter

Si tous les champs sont configurés, il enregistre la configuration et ferme l'outil Grosneur de machine.



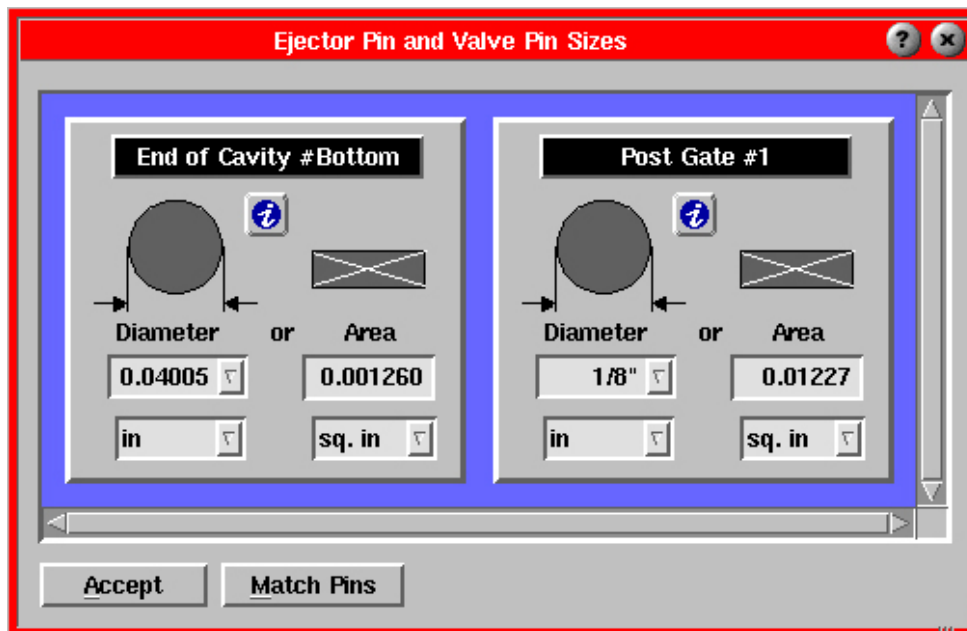
NOTE

Si vous avez une machine électrique produisant un signal de pression de plastique, vous aurez seulement besoin d'entrer le diamètre de la vis.

La longueur des numéros peut être 9 nombres ou moins. Tout numéro excédant cette longueur est arrondi à 1000000000.00.

Grosneur de la Broche d'éjecteurs

Cet outil sert à convertir la force appliquée sur un capteur de broche d'éjecteur (indirecte) en pression de plastique. Utilisez cet outil sur n'importe quel moule qui utilise des capteurs indirects. Vous pouvez l'utiliser sur tous les moules et il demeurera inactif s'il n'y a pas de capteurs indirects.



Réglez le diamètre de la broche et la surface de la broche (si elle n'est pas ronde) de façon à ce que le système puisse calculer la pression. Le diamètre de la broche peut être sélectionné directement à partir de la liste. Vous pouvez sélectionner soit une valeur décimale (0,134) ou une fraction (5/64). Sélectionnez les unités pour les zones du bas. Cliquez le bouton Accepter une fois fini.

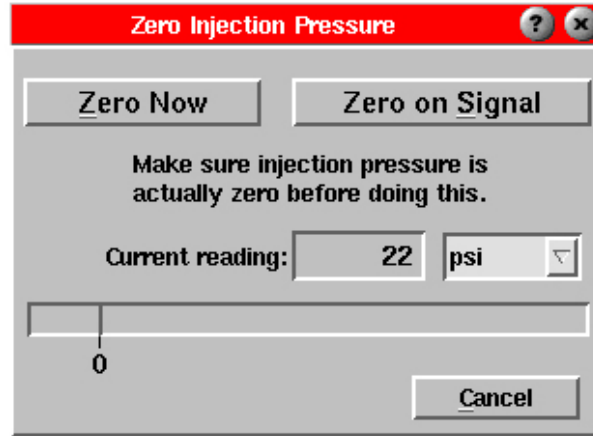
Il est important de configurer cet outil correctement de façon à ce que le logiciel puisse mettre les sorties des capteurs à l'échelle avec précision.

Si vous utilisez de multiples capteurs ayant la même grosseur de broche, entrez la grosseur de broche et cliquez le bouton Harmoniser les broches pour que les grosseurs des broches restantes soient égales à la première entrée.

Pression d'injection à zéro

Utilisez cet outil pour régler manuellement la pression d'injection du plastique à zéro.

Il faut seulement mettre la pression à zéro si les pompes sont arrêtées et la pression résiduelle est tombée à une valeur voisine de zéro. Sur une machine hydraulique, cette fonction amène à zéro la pression hydraulique d'injection et, si elle est trouvée, la pression de freinage. Sur une machine électrique, elle met à zéro le signal de cellule de charge de force d'injection.



Mettre à zéro maintenant

Lorsque vous cliquez ce bouton, la valeur affichée pour la pression d'injection sera remise à zéro.

Sélectionnez ce bouton seulement si la pression est effectivement à zéro. Sinon, vous devrez dépressuriser le système et régler de nouveau la pression d'injection à zéro.

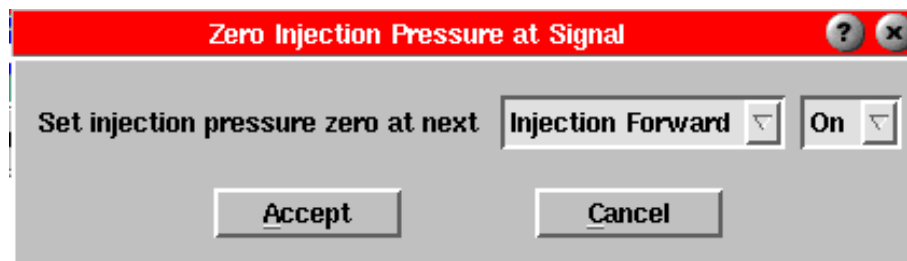
Vous pouvez démarrer la mise à zéro de nouveau en sélectionnant "Mise à zéro de Pression d'injection" dans le menu principal.

Lorsque vous réglez le point zéro de la pression, le système prend la pression d'injection en cours et l'appelle le point zéro. Il soustrait alors le zéro de la pression d'injection tel qu'il l'a lue.

Zéro sur signal

Lorsqu'on clique sur ce bouton, vous serez sollicité de sélectionner le signal et le niveau auxquels il faut faire la mise à zéro. Ce sont des signaux de séquence (p.ex. : Injection vers l'avant, Rotation de vis, etc.).

Une fois que l'on a choisi le signal et le niveau, ce programme attend cet événement et met alors à zéro la pression d'injection.



Utilisez cette fonction si vous avez une machine qui ne produit pas de zéro lorsque la pompe est désactivée. Certaines machines électriques ont des niveaux de signal de sortie analogiques qui dépassent de beaucoup le zéro lorsque la machine est arrêtée. Aussi, sur les Arburg avec freinage dynamique (sur lesquelles l'eDART mesure les côtés injection et freinage) le niveau zéro est difficile à trouver. Dans la plupart des cas, la mise à zéro lors de l'activation de l'injection vers l'avant est suffisante.

(Pression d'injection à zéro - suite)

Il est important de trouver un bon zéro, parce que la mesure de la viscosité efficace sera cohérente entre les machines uniquement si elles ont le même zéro.

Courant

Celle-ci est la valeur qui entre dans le calcul de la pression du plastique dans l'unité d'injection.

Unités

Celles-ci sont les unités de la valeur et du niveau en cours. Lorsque vous changez les unités, les valeurs apparaissent utilisant les nouvelles unités.

Annuler

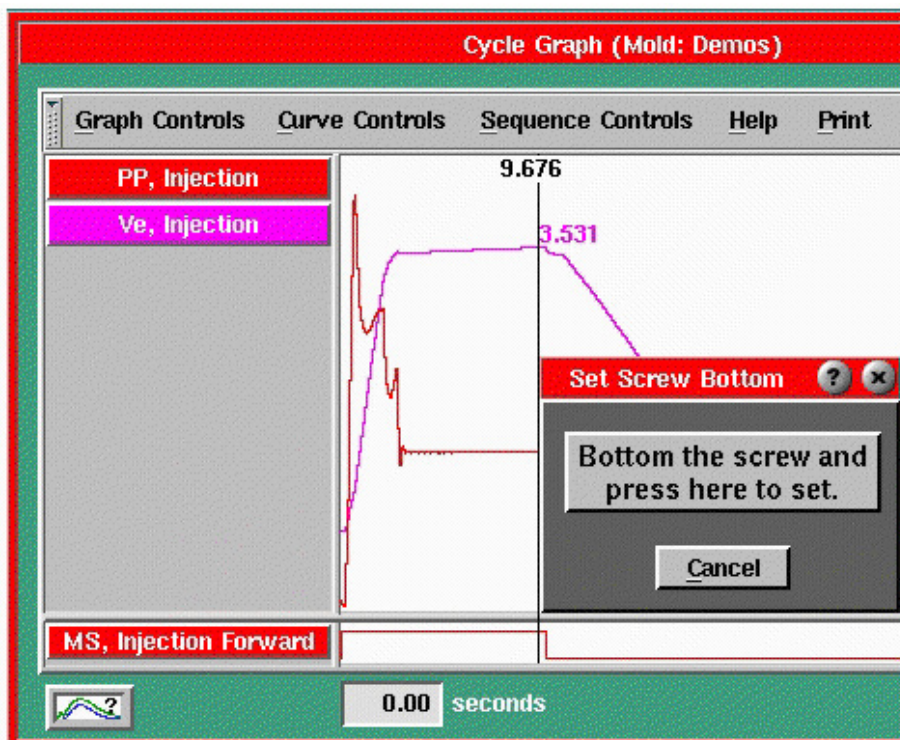
Cliquez sur ce bouton afin de quitter l'outil de mise à zéro de l'injection sans mettre la pression d'injection à zéro. Vous pouvez mettre à zéro la pression d'injection plus tard en sélectionnant l'outil dans le menu principal. Information supplémentaire : si cet outil n'est pas disponible dans le Menu principal, il peut être lancé et inclus dans la liste du Menu principal à partir de l'Architecte.

Régler le fond de la vis

Cette fonction permet de fixer le fond de la vis sur le Graphique de cycle. Ceci devrait être dans la section de configuration du menu principal.

Avancer la vis jusqu'au fond et cliquez ensuite le bouton Fond de la vis... Une fois que vous aurez fait ceci, vous pourrez utiliser la valeur récapitulative « Coussin, Course d'injection » pour visualiser dans l'outil Valeurs du cycle par exemple et pour surveiller les Paramètres d'alarmes pour un avertissement.

Le graphique montre le curseur au point du fond relatif au point de retour de la vis (complètement vers l'avant).

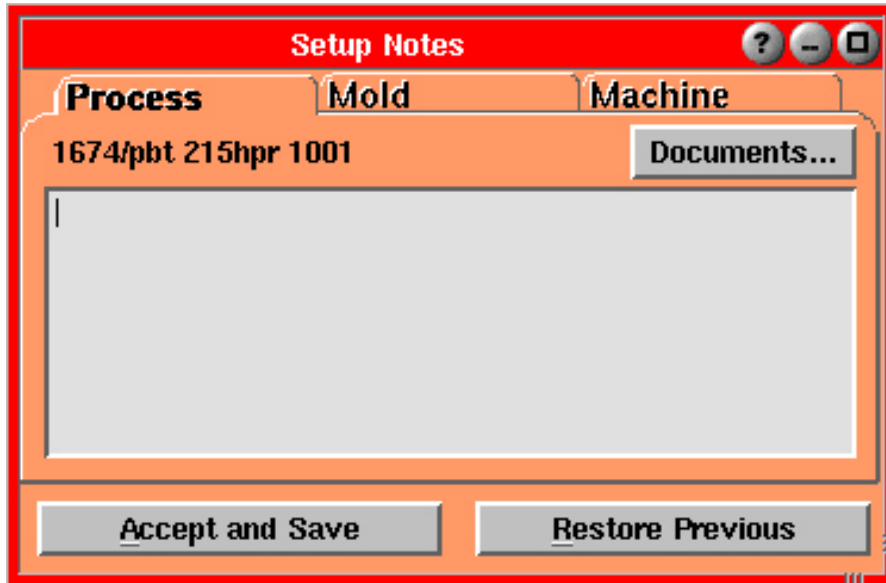


Notes de configuration

Ceci est un outil de note d'intérêt général qui vous permet d'entrer de l'information concernant le processus, le moule ou la machine. Il enregistre automatiquement chaque note à l'endroit approprié de façon à ce qu'ils soient toujours disponibles dans le futur. Le contenu de ces notes est indépendant de la Vue en cours. Le contenu « s'attache » au processus, moule ou machine quelque soit la Vue.

ATTENTION

Si vous avez monté le capteur de course de telle façon que le va et viens du chariot cause le capteur de course de changer sa valeur, alors vous devez établir le fond de la vis et fixer le fond de la vis lorsque le chariot est complètement vers l'avant tel qu'il devrait l'être en marche.



Notes de processus

Tout texte que l'on entre ici est enregistré avec le « processus ». Le processus est la combinaison du moule, du matériau et de la configuration d'empreinte. Utilisez cet onglet pour entrer les paramètres tels que la température de fonte, le taux de remplissage volumétrique requis, le taux de compactage, ou des notes sur le fonctionnement du processus.

Notes sur le moule

Tout texte que l'on entre ici est enregistré avec le « moule ». Le moule est simplement le matériel du moule qui est utilisé avec n'importe quel matériau ou configuration d'empreinte. Utilisez cet onglet pour entrer les informations de maintenance de moule, les informations de configuration de capteur/empreinte, etc.

Notes sur la machine

Tout texte que l'on entre ici est enregistré avec la « machine ». Ces notes de machine seront les mêmes, quel que soit le moule que l'on a installé. Utilisez cet onglet pour entrer des indications telles que les instructions d'opérateur, des informations de maintenance de la machine ou des informations particulières à la configuration du contrôle basé sur l'eDART (transfert de pression d'empreinte).

Documents

Cliquez pour montrer une liste des documents HTML trouvés dans le répertoire « moule » (en général usine / cellule / machine). On peut alors choisir l'un de ces documents pour l'examiner sous le Visualiseur d'aide. On peut placer tous les documents voulus dans le répertoire pour fournir des documents en ligne sur les pièces, les configurations, etc.

NOTE

La Position de fond de la vis doit être réinitialisée chaque fois que l'eDART est redémarré. Sinon l' eDART ne se souviendra pas de la position et le Coussin ne sera pas calculé correctement.

(Notes de configuration - suite)

Accepter et enregistrer

Enregistre les notes entrées dans toutes les pages (onglets de dossiers) dans leur endroit approprié.

Restaurer le précédent

Si vous avez enregistré des notes de configuration auparavant, puis avez saisi ou supprimé quelque chose par erreur, vous pouvez utiliser ce bouton pour restaurer les notes enregistrées auparavant.

Comment ajouter un document dans l'outil de Configuration des notes

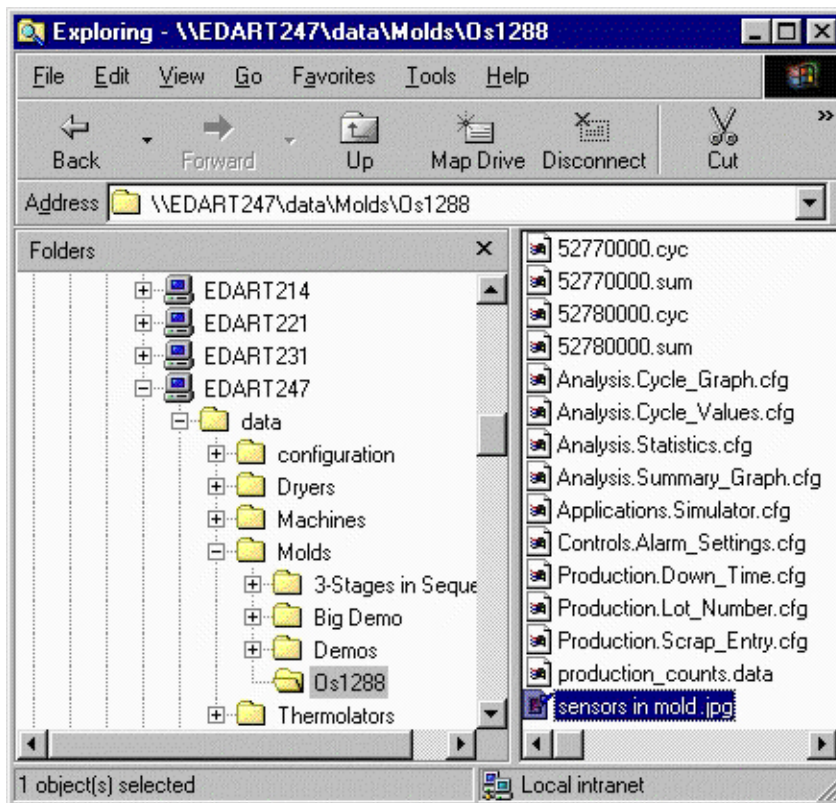
Pour ajouter un document (ou graphique) en format fichier à la Configuration des notes, utilisez FTP ou l'explorateur Windows pour trouver le répertoire désiré. Copiez les fichiers document ou graphique dans le répertoire. L'exemple ci-dessous montre un fichier de graphique copié dans le répertoire de Moules. Ce graphique sera maintenant disponible dans l'outil Configuration des notes sous l'onglet Moules. Le nom sur le menu défilant correspondra au nom du fichier sans son extension (p.ex. html).

NOTE

Les documents peuvent inclure tous les fichiers avec l'extension html, jpeg ou gif. Les fichiers graphiques montrent uniquement l'image. Les fichiers HTM ou HTML peuvent montrer du texte ainsi que les graphiques en tant que liens. Les graphiques devraient être enregistrés en format 256 couleurs pour la vitesse. Les plus grandes tailles ralentiront Phindows.

Certains caractères confondent le système de fichiers ou le navigateur HTML et ne devraient pas être utilisés. Ce sont les suivantes :

\$? " & | * ` ~ \ / < > ' : , #





Outils d'analyse

Cette section contient la description des fonctionnalités dans la section Outils d'analyse du logiciel *eDART*[®].

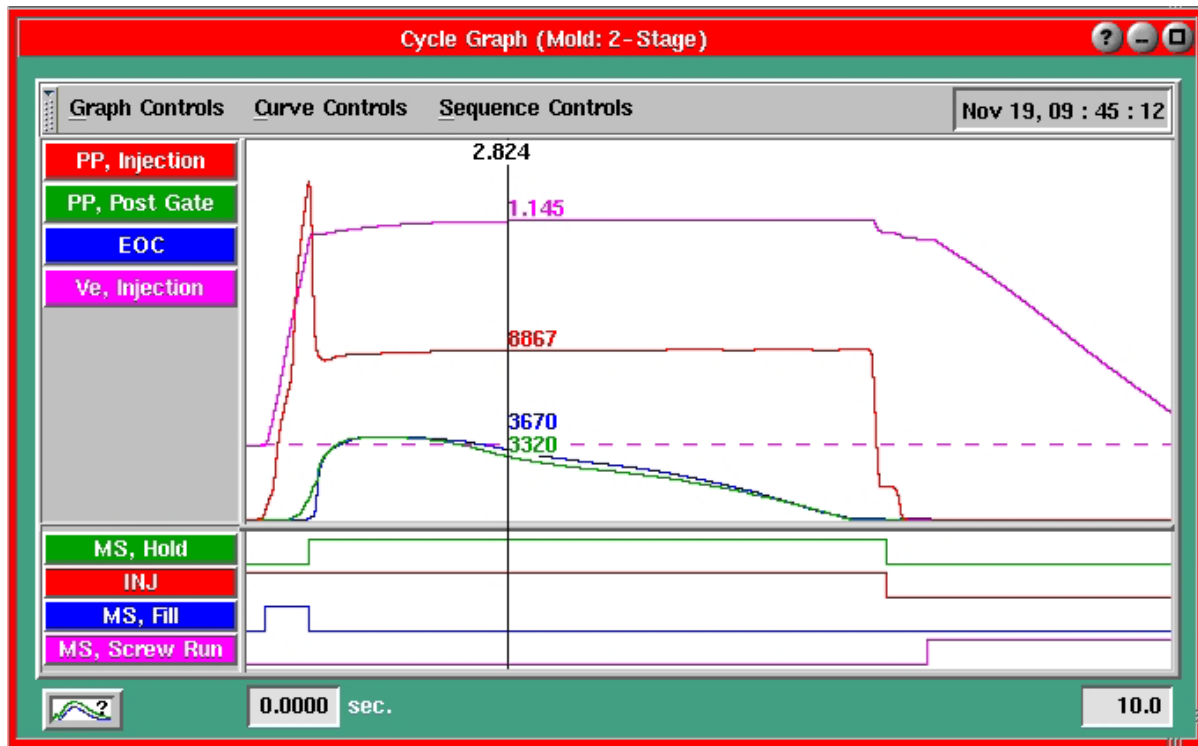
Dans cette section :

- Graphique de cycle
- Valeurs du Cycle
- Graphique récapitulatif
- Statistiques
- Sélection de la vue du noyau
- Colonne lumineuse virtuelle
- Affichage de l'heure d'injection
- Animation de l'écoulement

Graphique de cycle

Le Graphique de cycle fournit un affichage graphique en temps réel des données sur le cycle qui vous permet de comparer le cycle en cours avec des cycles typiques. Plusieurs mesures peuvent être affichées sur le Graphique de cycle. Chaque courbe correspond au bouton de la même couleur à la gauche.

Le Graphique de cycle est utilisé pour afficher des données de capteurs, qui indiquent les valeurs en évolution constante de pression, volume, vitesse, etc, en temps réel. Les chiffres au niveau du curseur sont les valeurs pour chaque courbe par couleur. Vous pouvez superposer des courbes sur le Graphique de cycle pour indiquer comment le processus évolue ou créer une courbe étalon à comparer avec le processus actuel.



Barre de titre

Affiche le titre « Graphique de cycle : <Nom de Moule> » où le Nom du moule est le nom du moule actuel. Fournit également des boutons Aide (?), Minimiser (-) et Maximiser (□) sur le coin droit de la barre de titre.

Barre de menu

Fournit les boutons de quatre sous-menus dont les tires sont Contrôles graphiques, Contrôles de courbes, Contrôles de séquences et Aide et affiche également la date et l'horodatage actuels dans le format « déc. 13, 13:16:12 » sur le coin droit de la Barre de menu. Les barres de menus peuvent être cachées en cliquant sur l'onglet au coin gauche de la barre et peuvent devenir visibles en cliquant de nouveau sur l'onglet.

Entrées de l'appareil

Les entrées provenant des appareils Lynx (p.ex. pression du moule, pression d'injection, course, etc.) seront affichées dans la section supérieure en temps réel, au fil du temps. Un clic droit n'importe où dans ce domaine vous permettra d'accéder au menu Contrôles graphiques. Chaque courbe correspond au bouton de la même couleur à la gauche. Vous pourrez accéder aux Contrôles de courbe individuels en cliquant à droite sur le bouton correspondant à gauche ou en cliquant sur le bouton Contrôles de courbe et en sélectionnant une courbe spécifique. Quoi qu'il en soit, un menu de Contrôles de courbe apparaîtra.

Entrées de la machine

La section inférieure affichera divers signaux de séquence et des séquences de machine qui représentent l'état du processus à travers un cycle. Ici, vous pouvez voir quand les signaux de séquence sont activés et désactivés. Si la ligne passe au niveau haut, l'entrée est active. Si la ligne passe au niveau bas, l'entrée est inactive. Chacune des ces lignes correspond au bouton de la même couleur à la gauche. Vous pourrez accéder aux Contrôles de séquence individuelles en cliquant à droite sur le bouton correspondant à gauche ou en cliquant sur le bouton Contrôles de courbe et en sélectionnant une Entrée de machine spécifique. Quoi qu'il en soit, un menu de Contrôles de séquence apparaîtra.

Par défaut, les Séquences de machine qui sont générées par l'eDART sont habituellement présentées. Ceux-ci peuvent provenir directement des signaux de séquence connectés en direct ou peuvent être dérivés à partir des données des capteurs de volume d'injection et de pression d'injection.

Curseur

Le ligne verticale du Graphique de cycle qui affiche les valeurs numériques pour chaque courbe. Cliquez et faites glisser pour déplacer. Le chiffre au-dessus du curseur indique où dans le temps le curseur se trouve sur le graphique.

Barres de séparation

Le Graphique de cycle est séparé en quatre sections par des barres de séparation mobiles. Cliquez et faites glisser pour agrandir ou diminuer la taille de chaque section.

Échelle de temps

Ces deux zones blanches au dessous du graphique affichent l'échelle de temps qui est sur le Graphique de cycle.

Contrôles de graphiques

Le menu Contrôles de graphiques est utilisé pour manipuler le curseur sur le graphique et vous permet d'ajuster les points de vue, couleurs, etc du graphique ainsi que d'ajouter des courbes et de créer des courbes étalons. Ce menu peut être consulté de deux façons :

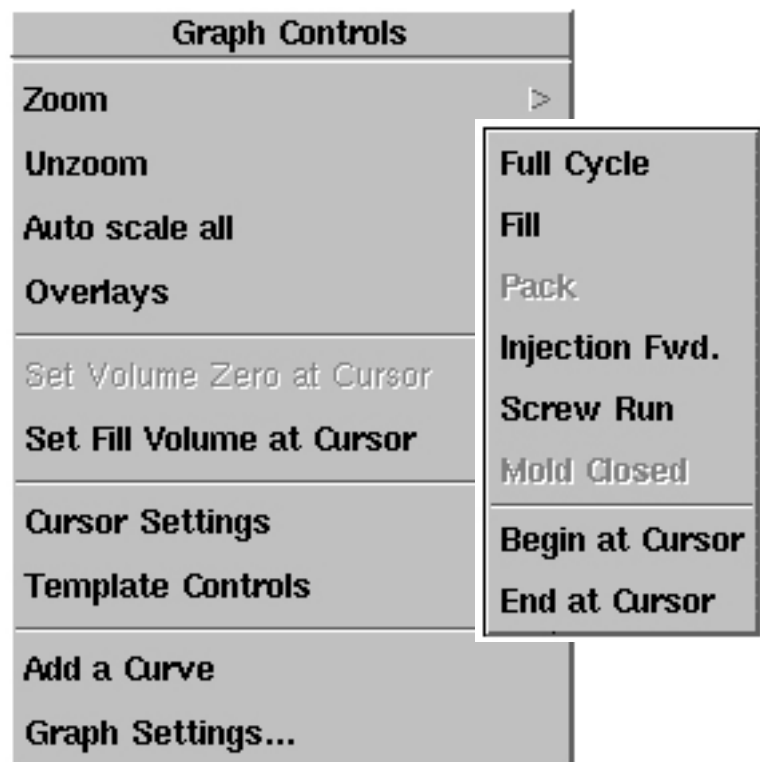
- En cliquant sur le bouton Contrôles de graphique.
- En cliquant à droite sur la surface d'affichage de courbe

Zoom

Le menu Zoom vous permet de voir une partie ou l'intégralité de la courbe. Cela vous aide à faire un zoom avant sur une petite surface de la courbe pour la voir plus en détail. Vous pouvez également faire un zoom avant simplement en cliquant à droite et en le faisant glisser sur le graphique.

Cycle complet

Cycle complet vous indique le cycle complet basé sur le temps de cycle actuel.



(Graphique de cycle - suite)

Remplissage

Remplissage fera un zoom avant du Graphique de cycle pour montrer ce qui a eu lieu pendant la phase de remplissage du processus. C'est le moment que le signal de la Séquence de remplissage, le cas échéant, serait activée ou le temps que vous l'avez mise en place sur le Graphique de cycle (voir « Définir le volume de remplissage »).

Compacter

Compacter fera un zoom avant de l'affichage du Graphique de cycle sur les parties de remplissage et de compactage du Graphique de cycle. Cela ne fonctionne que si le temps de compactage a été établi.

Injection vers l'avant

L'Injection vers l'avant fait un zoom avant du Graphique de cycle pour indiquer seulement ce qui s'est passé pendant le temps que le signal de séquence d'Injection vers l'avant était actif.

Course de la vis

Course de la vis fera un zoom du Graphique de cycle pour montrer le cycle du début à la fin de la rotation de la vis.

Fermeture du moule

Fermeture du moule fera un zoom avant du Graphique de cycle pour vous montrer ce qui s'est passé pendant tout le temps que la séquence Moule fermé était active.

Commencer au curseur

Quand on clique Commencer au curseur, l'affichage Graphique de cycle commencera au point du curseur sur le graphique. Les données qui sont en face du curseur ne sont pas perdues, mais elles ne seront pas affichées sur le graphique.

Finir au curseur

En cliquant sur Finir au curseur, l'affichage du Graphique de cycle prendra fin au point le curseur sur le graphique. Les données à la fin du cycle ne sont pas perdues, mais elles ne seront pas affichées sur le graphique.

Zoom de nouveau/Zoom arrière

Refaites un zoom vous ramène au zoom précédent qui a été utilisé sur le graphique. Effectuer un zoom arrière vous amène à la vue intégrale du graphique.

Mettre tout à l'échelle auto

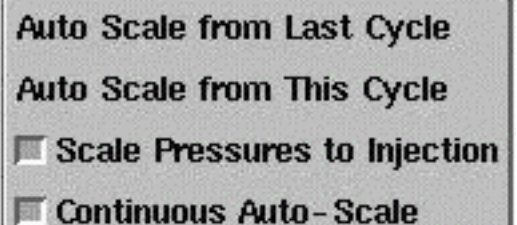
Mettre tout à l'échelle auto est utilisé pour définir automatiquement l'échelle verticale pour toutes les courbes sur l'intégralité du graphique.

Mettre à l'échelle auto à partir du dernier cycle

Ceci utilise la dernière période pour déterminer les valeurs à grande échelle pour le graphique.

Mettre à l'échelle auto à partir de ce cycle

Celui-ci utilise le cycle en cours pour déterminer les valeurs à pleine échelle pour le graphique.



(Graphique de cycle - suite)

Mettre les pressions à l'échelle de l'injection

Lorsque vous cochez cette case, il utilise Pressions à l'échelle d'injection pour définir l'ensemble des courbes de pression sur le graphique pour correspondre à l'ampleur de la pression d'injection. Cette page vous donne les pertes de pression dans le moule dans une représentation graphique.

Lorsque la case n'est pas cochée, Mise à l'échelle automatique fixera l'échelle différemment pour chaque courbe de telle sorte que toutes les courbes soient facilement consultables.

Mise à l'échelle auto en continu

Lorsque vous cochez cette case, Mise à l'échelle auto en continu redimensionne toutes les courbes sur chaque graphique de cycle basé sur la courbe actuelle.

Superpositions

Superpositions permet de placer les courbes une par dessus l'autre, de sorte que le cycle actuel peut être comparé avec les cycles passés.

Show Overlays

Number of overlays...

Masquer/Montrer les superpositions

Afficher les superpositions affichera les superpositions. Cette option peut être activée dans la sélection « Nombre de superpositions ». Masquer les superpositions supprimera toutes les superpositions du graphique.

Nombre de superpositions

Nombre de superpositions est utilisé pour définir le nombre de superpositions qui seront affichées sur le graphique. Vous pouvez choisir d'afficher un certain nombre de cycles précédents ou tous les cycles à venir comme superpositions.



Régler volume zéro au curseur

Si vous n'avez pas un signal de séquence de Course de vis, le point zéro de la course doit être établi manuellement. Définir le volume zéro au curseur est utilisé pour indiquer au logiciel où mettre cette position zéro. Cette option est grisée si vous avez effectivement un signal de Séquence de course de vis car le logiciel mettra le volume automatiquement à zéro à la fin de la course de vis. Pour plus de détails, voir Définir le zéro du volume dans la section Mise en route.

Définir le volume de remplissage au curseur

Définir le volume de remplissage au curseur est utilisé pour indiquer au logiciel le volume d'injection au cours duquel la phase de remplissage se termine si vous n'avez pas un signal de Séquence de remplissage. Cette option est grisée si vous avez effectivement un signal de Séquence de remplissage parce que le logiciel saura quand le remplissage se terminera.

Paramètres du curseur

Utilisez cette option pour déplacer le curseur sur le graphique.

- Masquer/Montrer le curseur masquera ou montrera le curseur sur le graphique.
- Affichage du curseur vous permet d'afficher les valeurs du curseur, la valeur de la courbe étalon, la différence par rapport à la courbe étalon, ou aucune valeur sur le curseur.

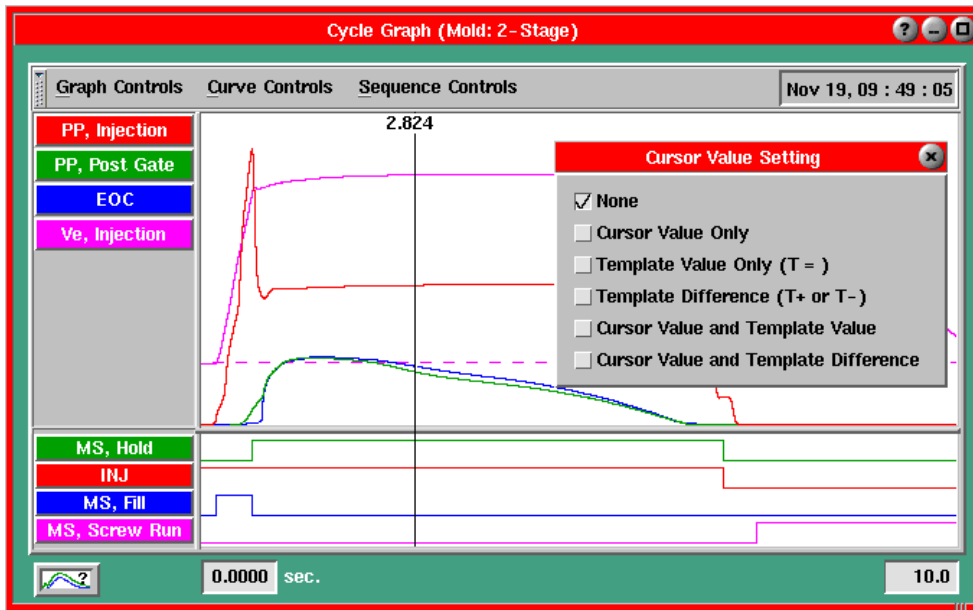
Hide Cursor

Cursor Display

(Graphique de cycle - suite)

Affichage du curseur

Dans le menu Paramètre de valeur du curseur, vous pouvez choisir d'afficher différentes valeurs sur le curseur.



Aucune

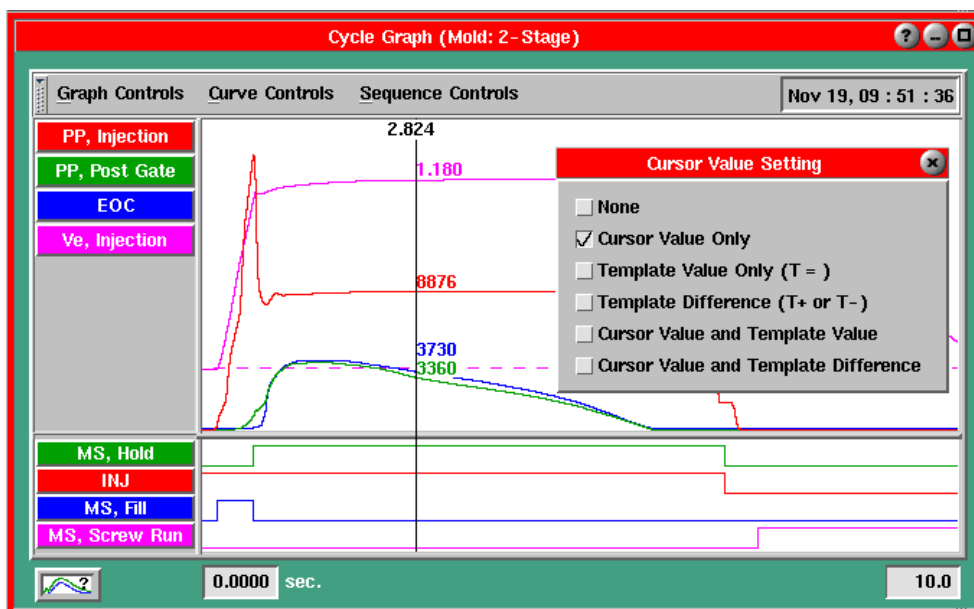
La première option Aucune n'affiche pas de valeur sur le curseur.

Valeur de curseur seulement

L'option Valeur du curseur seulement indique seulement la valeur de chaque courbe au niveau du curseur.

NOTE

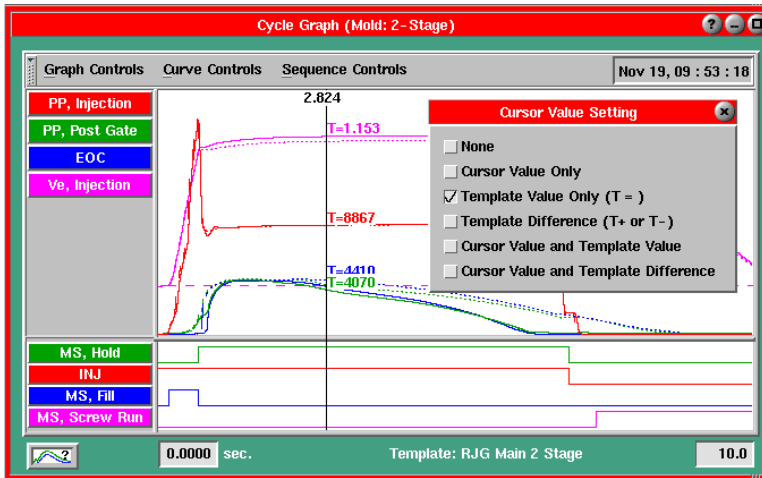
Si la valeur sélectionnée (ou la différence) n'est pas disponible, elle sera remplacée par un « ? ».



(Graphique de cycle - suite)

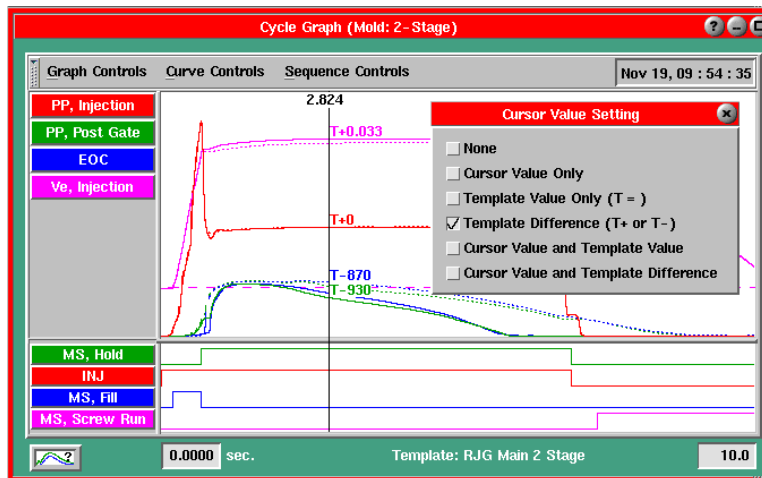
Valeur de la Courbe étalon seulement

L'option Valeur du curseur seulement indique seulement la valeur courbe étalon de chaque courbe au niveau du curseur.



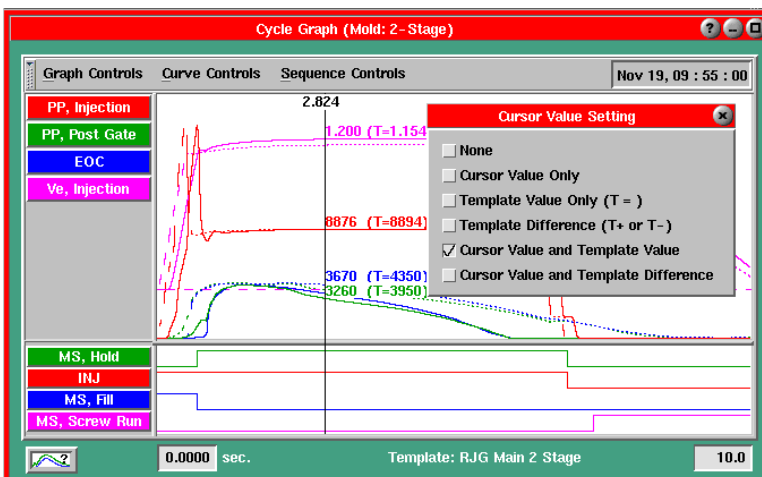
Différence par rapport à la courbe étalon

La Différence par rapport à la courbe étalon affichera la différence entre la valeur du curseur et la valeur de la courbe étalon. T-9 signifierait que le cycle actuel est de 9 unités de moins que la valeur de la courbe étalon. T+90 signifie que le cycle actuel est de 90 unités de plus que la valeur de la courbe étalon.



Valeur au curseur et valeur de la courbe étalon

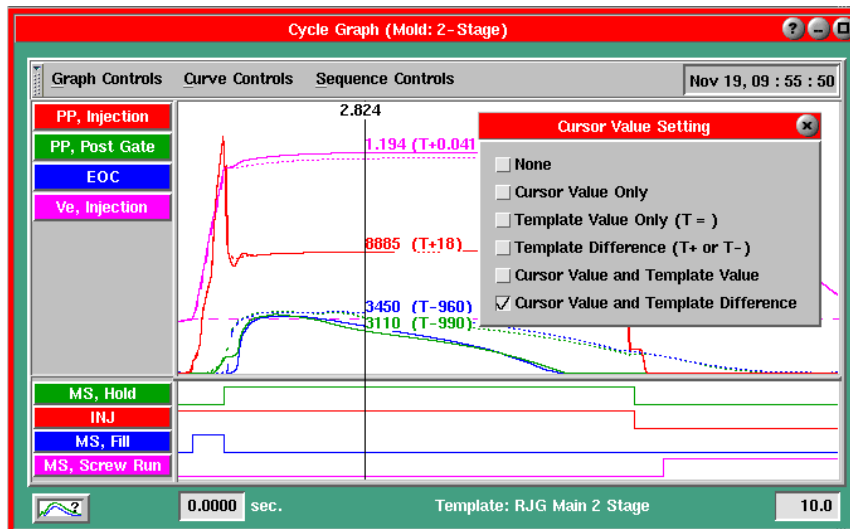
L'option Valeur au curseur et Valeur de la courbe étalon permet d'afficher à la fois la valeur au curseur et la valeur de la courbe étalon pour chaque courbe.



(Graphique de cycle - suite)

Valeur au curseur et différence par rapport à la courbe étalon

L'option Valeur au curseur et différence par rapport à la courbe étalon affiche à la fois la valeur au curseur et la différence entre la valeur au curseur et la valeur de la courbe étalon (Voir Différence par rapport à la courbe étalon ci-dessus).



Contrôles de courbe étalon

Utilisez les options de menu ci-dessous pour sélectionner une courbe étalon déjà créée, mettre en place une nouvelle courbe étalon, ajuster le décalage de la courbe étalon sur le graphique, ou gérer toutes les courbes étalons. Voir ci-dessous pour une description complète de chaque sélection.

Dans le menu Contrôles de courbe étalon, vous avez la possibilité de créer des courbes étalons, de sélectionner des courbes étalons créés précédemment, de corriger le décalage de la courbe étalon, et de gérer toutes les courbes étalons.

Vous avez également l'option de « Masquer/Montrer » les courbes étalons sélectionnées sur le graphique et de « Appairer les noms de capteurs » sur la courbe étalon avec les capteurs actuels s'ils ne sont pas nommés à l'identique.

Select Template...
Save Template...
Template Shift...
Manage Templates...

Sélectionner une courbe étalon

Si vous avez déjà créé les courbes étalons, vous pouvez sélectionner celle que vous désirez utiliser en sélectionnant l'outil de sélection de courbe étalon.

The screenshot shows a 'Template Select' dialog box with the following elements:

- Select Template Table:**

Machine	Template	Date
None		
Vandom 500HT	30 pc Capability	Fri Jul 16, 2010
- Current Template:** Vandom 500HT.30 pc Capability
- Selected Template Description:** T-1 30 pc cap. study run 7-16-10
- Show Template on Graph:**
- Current Curves Shown:** (Empty text box)
- Buttons:** Other Processes, Cancel, Accept

Callout boxes provide the following instructions:

- Pointing to the selected row in the table: Mettez en évidence la courbe étalon que vous voulez utiliser.
- Pointing to the 'Show Template on Graph' checkbox: Cliquer ce bouton pour allumer les courbes individuelles ou les éteindre apparier les noms de capteurs changés).
- Pointing to the 'Accept' button: Cliquer pour enregistrer les changements et appliquer la courbe étalon sélectionnée.
- Pointing to the 'Other Processes' button: Cliquez ce bouton pour sélectionner la courbe étalon d'un processus différent.
- Pointing to the 'Cancel' button: Cliquez pour fermer cette fenêtre sans enregistrer les changements

Sélectionner une courbe étalon

Affiche les courbes étalons qui sont disponibles et la date à la quelle chacune a été créée. Cliquez sur le nom avec la souris pour sélectionner la courbe étalon (surlignée en bleu).

Sélectionner la description de la courbe étalon

Affiche la description de la courbe étalon qui a été enregistrée lorsque la courbe étalon a été créée.

Montrer la courbe étalon sur le graphique

Cochez cette case pour voir la courbe étalon sélectionnée sur le Graphique de cycle.

(Graphique de cycle - suite)

Courbes actuelles affichées

Ceci vous mène à l'écran où vous pouvez choisir quelles courbes étalons sont affichées et lesquelles ne le sont pas. Si les noms des capteurs ont changé depuis la création de la courbe étalon, vous pouvez apparier les noms de capteurs enregistrés avec la courbe étalon avec les noms des capteurs (voir Apparier les capteurs ci-dessous).

Autres procédés

Vous permet de sélectionner une courbe étalon d'un processus autre que celui qui est actuellement en cours. À partir des écrans étendus, soulignez le répertoire désiré et sélectionnez la courbe étalon. On vous demandera si vous voulez copier la courbe étalon dans le processus en cours. Si vous fermez et rouvrez l'écran de Sélection de courbe étalon, vous devrez cliquer de nouveau sur le bouton Autre processus pour voir la courbe étalon sélectionnée dans la liste, malgré que le nom de la courbe étalon sera affiché comme « Courbe étalon actuelle ».

Annuler

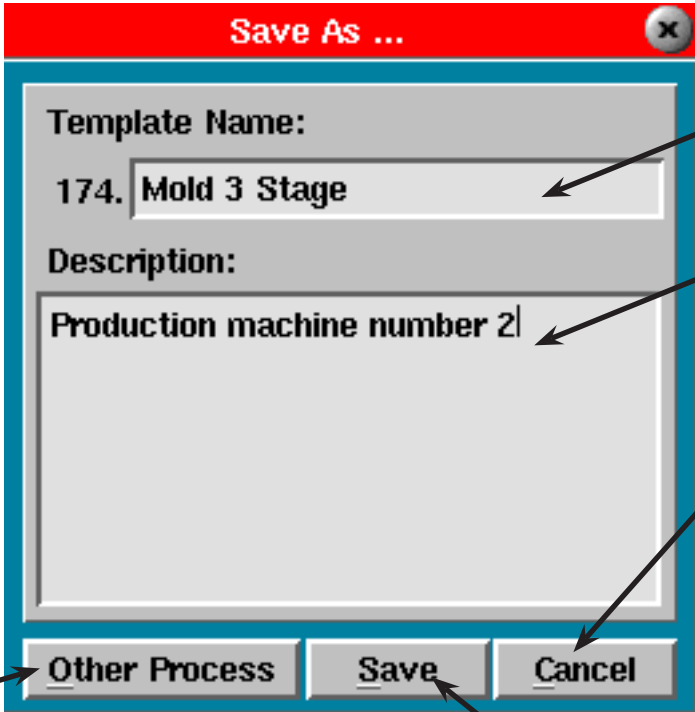
Fermera l'écran sans enregistrer aucun changement.

Accepter

Enregistre les changements et applique la courbe étalon sélectionnée sur le Graphique de cycle.

Enregistrer la courbe étalon

La fonction Enregistrer sous vous permet d'enregistrer une courbe étalon ou un « prototype » d'un processus que vous voudriez comparer contre ce processus.



The image shows a 'Save As ...' dialog box with a red title bar. It contains two text input fields: 'Template Name:' with the value '174. Mold 3 Stage' and 'Description:' with the value 'Production machine number 2'. At the bottom, there are three buttons: 'Other Process', 'Save', and 'Cancel'. Arrows point from text boxes to these elements:

- From 'Template Name:' to 'Nommez votre courbe étalon ici'
- From 'Description:' to 'Décrivez votre courbe étalon ici (optionnel)'
- From 'Cancel' to 'Annule tous les changements faits'
- From 'Other Process' to 'Cliquez sur ce bouton si vous voulez enregistrer la courbe étalon avec un processus différent'
- From 'Save' to 'Enregistre votre courbe étalon'

NOTE
Lorsque vous enregistrez une courbe étalon, elle sera appliquée au Graphique de cycle à l'extrémité du cycle en cours.

Nom/description de courbe étalon

Dans l'écran Enregistrer-sous, nommez et décrivez (optionnel) la courbe étalon. Certains caractères sont restreints car ils peuvent créer la confusion dans le système de fichiers.

(Graphique de cycle - suite)

Ceci inclut les caractères tels qu'astérisque, point d'interrogation, carré (#) et d'autres. Les caractères restreints ne peuvent tout simplement pas être saisis.

Autres procédés

Cliquez sur le bouton pour enregistrer la courbe étalon pour utiliser avec des processus autres que celui qui est actuellement en cours. Un répertoire apparaîtra où vous pouvez choisir où vous voulez enregistrer la courbe étalon.

NOTE

La date est automatiquement enregistrée avec la courbe étalon, donc il n'est pas nécessaire de la saisir en enregistrant la courbe étalon.

Décalage de courbe étalon

Si vous avez un encodeur de course/vitesse et une valeur à zéro pour la course (à la fin de la course de vis), vous ne devriez pas avoir besoin d'utiliser cette fonction. Après avoir créé une courbe étalon et l'avoir utilisé sur la même machine, les courbes étalons de pression d'empreinte demeureront alignées avec le cycle actuel par rapport au démarrage du remplissage.

Les scénarios ci-dessous décrivent les situations dans lesquelles vous pourriez avoir à utiliser la fonction de Décalage de courbe étalon pour maintenir votre courbe étalon alignée avec le cycle actuel.

Cochez cette case si votre processus a maintenant un capteur de course et un bon zéro

Shift Template

Shift template from...

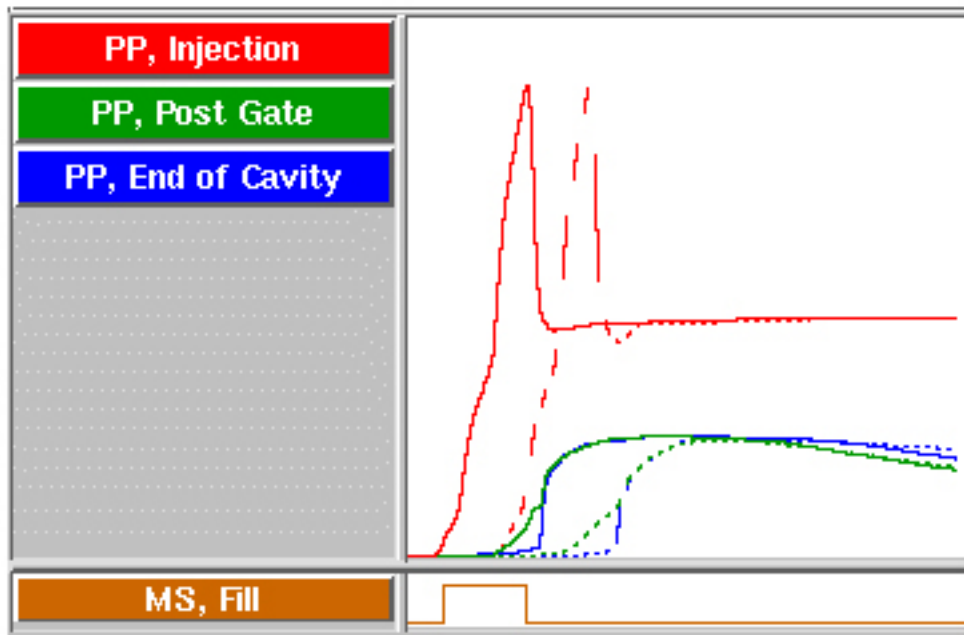
Fill start by ◀ - 0.74 + ▶ sec.

or

Cycle Start by ◀ - 0.00 + ▶ sec.

Cochez cette case si votre processus actuel n'a pas de capteur d'entrée de course

Utilisez ces boutons pour déplacer la courbe étalon vers la droite et la gauche sur le graphique



- Vous avez configuré votre processus en utilisant un capteur de course et en soustrayant la course plus tard. Dans ce cas, utilisez la case à cocher « Démarrage de cycle » et ajustez la courbe étalon sur le graphique en utilisant les flèches « + » et « - ».
- Vous avez configuré votre processus et l'avez exécuté en utilisant un capteur de course. Dans ce cas, utilisez la case à cocher « Démarrage de cycle » et ajustez la courbe étalon sur le graphique en utilisant les flèches « + » et « - ».
- Vous avez configuré votre processus sans utiliser un capteur de course et en ajoutant la course plus tard. Dans ce cas, utilisez la case à cocher « Démarrage de remplissage » et ajustez la courbe étalon sur le graphique en utilisant les flèches « + » et « - ».
- Vous avez configuré votre processus en utilisant un capteur de course et en déplaçant la courbe étalon vers une machine sans capteur de course. Dans ce cas, utilisez la case à cocher « Démarrage de cycle » et ajustez la courbe étalon sur le graphique en utilisant les flèches « + » et « - ».

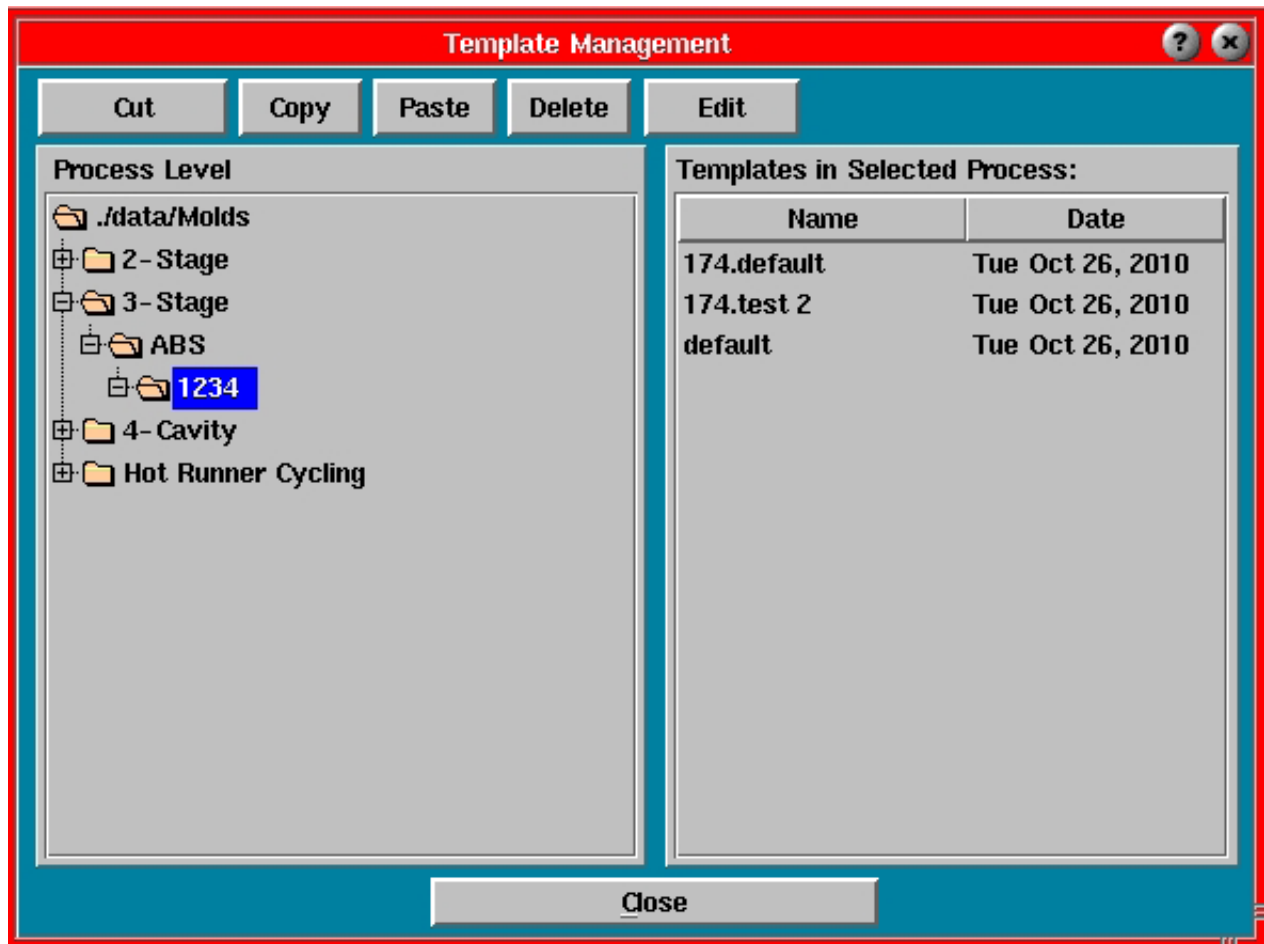
« Démarrage du remplissage » : aligner les courbes étalons avec le Démarrage du remplissage fonctionne le mieux. S'il y a un décalage quelconque dans le Démarrage du remplissage (variation du délai de démarrage de la décompression ou injection) puis les courbes étalons se décaleront automatiquement au même temps relatif de démarrage de remplissage. Le croisement du zéro sur la course est le temps (autant qu'il peut être mesuré) auquel le plastique commence actuellement à s'écouler dans le moule.

(Graphique de cycle - suite)

Gérer les courbes étalons

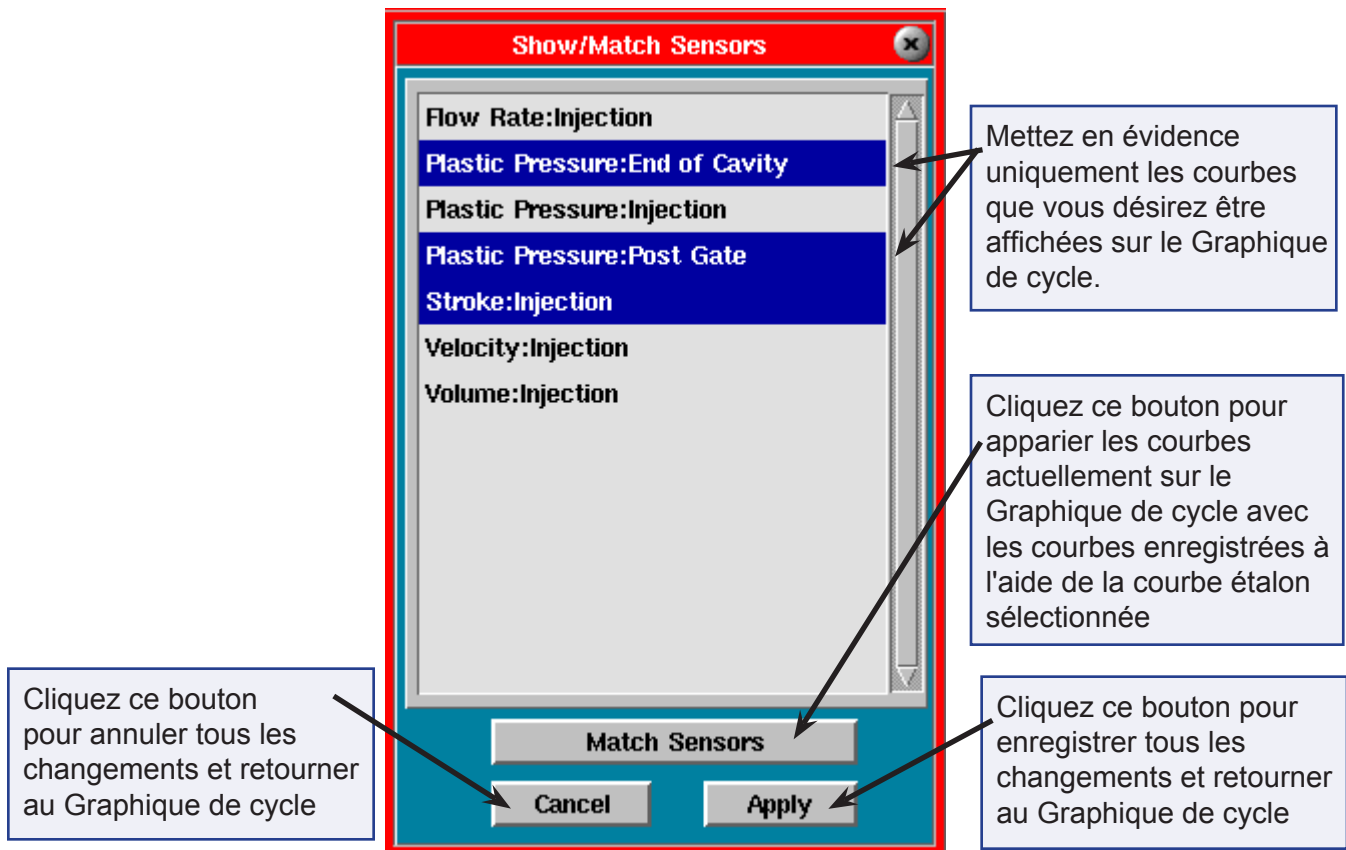
Pour gérer une courbe étalon quelconque partout dans le système, utilisez l'écran de Gestion de courbes étalons ci-dessous. Lorsqu'elles sont consultées, les courbes étalons enregistrées par le processus actuel seront affichées sur le côté droit de l'écran. Pour consulter la courbe étalon enregistrée par d'autres processus, choisissez simplement le dossier sur la gauche de l'écran et soulignez le niveau qui contient la/les courbe étalon désirées.

Une fois qu'une courbe étalon a été sélectionnée, elle peut être révisée, supprimée, et copiée en utilisant les boutons situés au haut de l'écran.



Masquer/Montrer les courbes étalons

Dans l'écran de Sélection de courbe étalon, cliquez le bouton Courbes actuelles montrées pour faire apparaître l'écran Montrer/Apparier les capteurs.



Vous verrez ici une liste de tous les capteurs inclus dans la courbe étalon que vous avez sélectionnée.

Pour voir un ou tous les capteurs sur le Graphique de cycle, veuillez simplement mettre en évidence le(s) nom(s) et cliquez Appliquer.

Pour supprimer une courbe quelconque de l'affichage du cycle, cliquez sur cette courbe pour renverser sa mise en évidence.

(Graphique de cycle - suite)

Appariement des capteurs

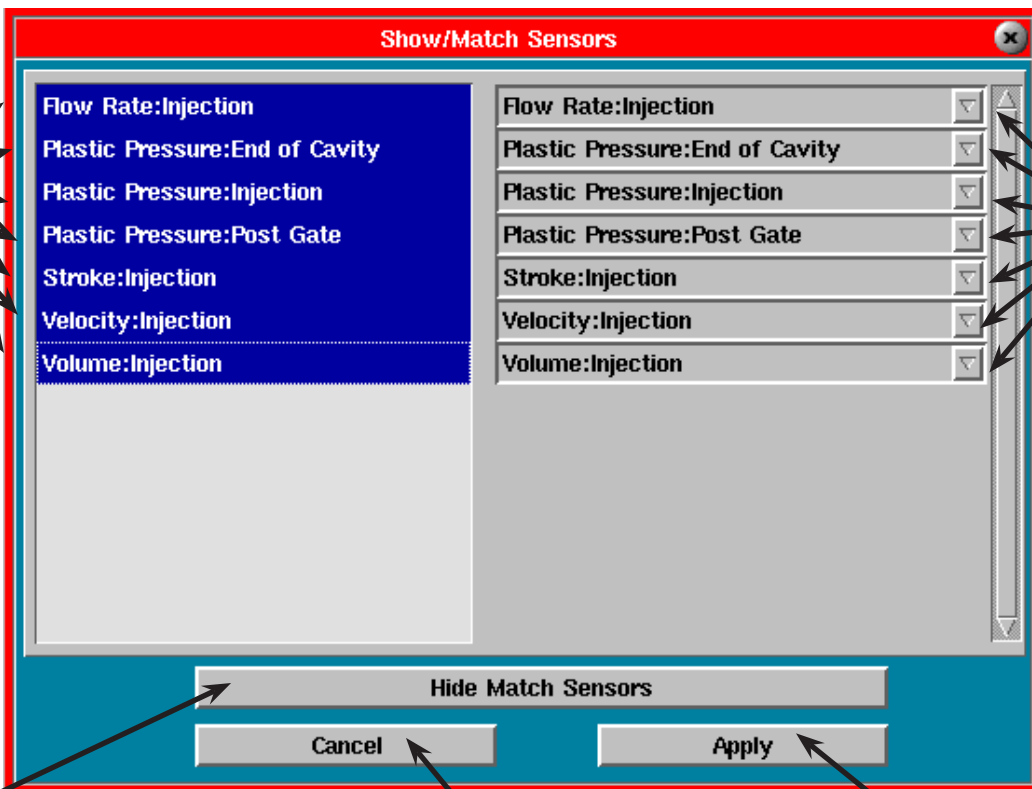
Si les noms des capteurs dans la courbe étalon sélectionnée sont différents des capteurs actuellement disponibles, utilisez cet écran pour appairer les noms. Pour faire apparaître cet écran dans l'écran Montrer/Appairer les capteurs, cliquez sur le bouton Appairer les capteurs. Cliquez sur les zones de liste déroulante pour appairer le capteur à chaque courbe étalon à la gauche.

NOTE

Ceci doit uniquement être fait une fois par courbe étalon.

Celles-ci sont toutes les courbes qui ont été incluses dans la courbe étalon sélectionnée.

Ceux-ci sont les capteurs qui sont actuellement disponibles. Cliquez sur les listes déroulantes pour appairer le capteur de chaque courbe de courbe étalon à la gauche.



Cliquez ce bouton pour réduire cet écran et montrer uniquement la liste de courbes étalons.

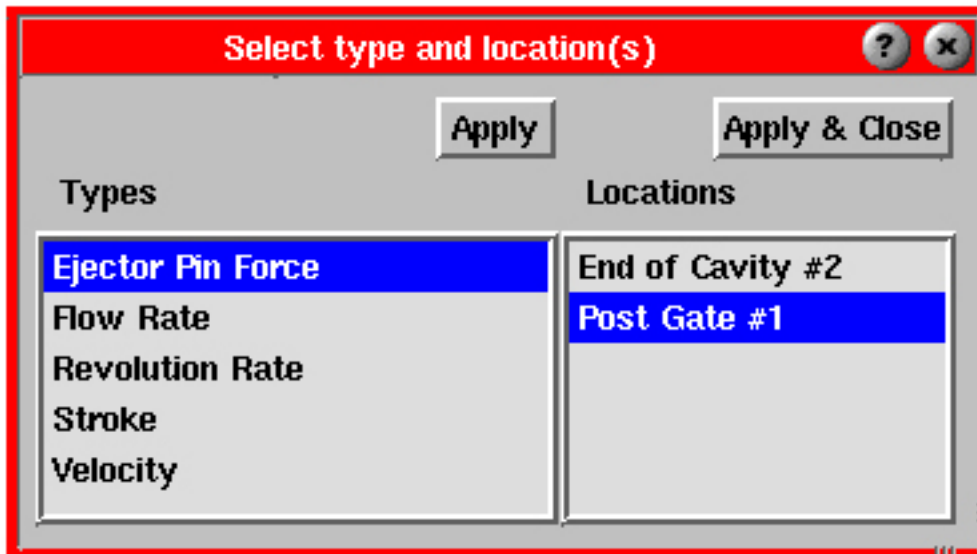
Cliquez ce bouton pour annuler tous les changements et retourner au Graphique de cycle

Cliquez ce bouton pour enregistrer tous les changements et retourner au Graphique de cycle.

(Graphique de cycle - suite)

Ajouter une courbe

Ajouter une courbe fera apparaître un écran où vous pouvez ajouter une nouvelle courbe selon le type et l'emplacement. Cliquez sur le bouton *Appliquer* après avoir ajouté une courbe si vous prévoyez ajouter une autre courbe. Cliquez sur *Appliquer & Fermer* si vous avez fini.



Paramètres du graphique

Ceci fera apparaître un menu sur lequel vous pouvez modifier les paramètres par défaut du Graphique de cycle.

Masquer/Montrer la Séquence de machine

Masquera ou montrera les Séquences de machine et les boutons. Pour voir les Séquences machine à nouveau, cliquez sur Paramètres du graphique, Montrer les séquences de machine.

Couleur de fond

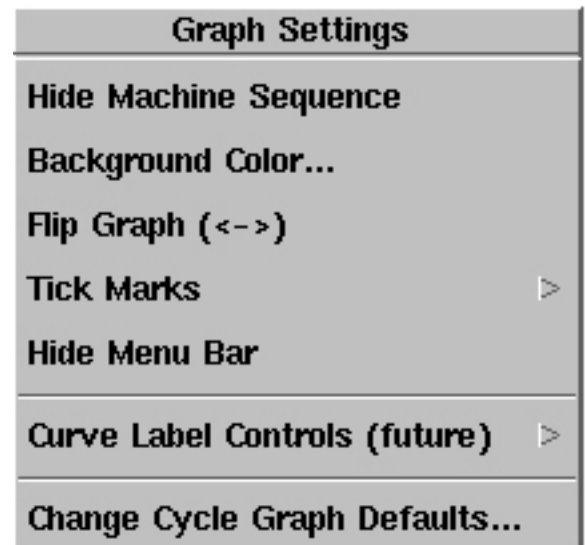
Couleur de fond fait apparaître une palette de couleurs où vous pouvez changer la couleur de fond du graphique. Il suffit de cliquer sur la couleur que vous voulez, et elle sera automatiquement appliquée. Pour changer la couleur, répétez les étapes précédentes. Ici, vous pouvez aussi fixer la couleur choisie comme couleur standard ou modifier les couleurs standard préétablies.

Retourner le graphique

Retourner le graphique affichera le graphique de sorte que les courbes soient de droite à gauche au lieu de gauche à droite.

Marques de graduation

Marques de graduations mettra des graduations sur le graphique pour faciliter la mesure. Pour masquer les marques de graduation, cliquez sur Paramètres du graphique, Graduations, Masquer les graduations. Vous pouvez également choisir de modifier l'espacement et la hauteur des graduations.



Masquer/Montrer la barre de menu

La sélection Masquer la barre de menu permet de masquer la barre de menu horizontale grise le long de la partie supérieure du Graphique de cycle. Cela peut aussi être fait en cliquant sur le petit onglet sur le côté gauche de la barre de menu. Pour rétablir la barre de menu, cliquez sur le même onglet.

Contrôles d'étiquettes de courbe

Cette fonction est encore en développement.

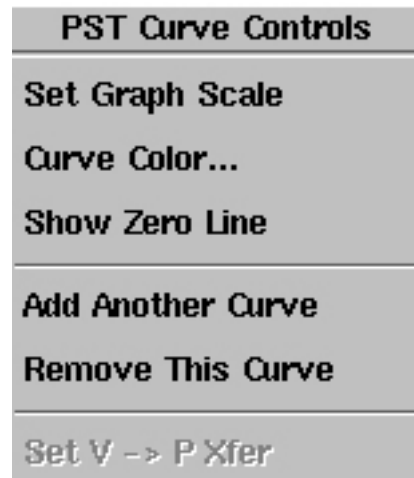
Changer les valeurs par défaut de Graphique de cycle

Cela vous permet de modifier les valeurs par défaut telles que les courbes standard et les couleurs partout dans le système.

Contrôles de courbe

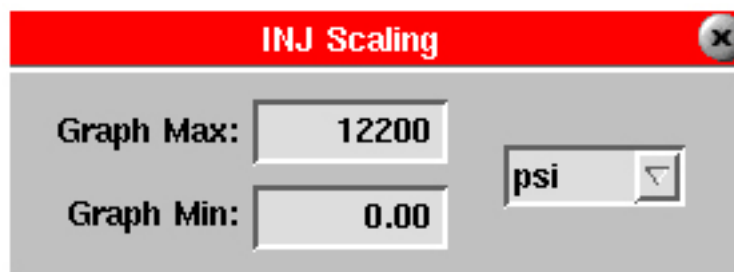
Le menu Contrôles de courbe listera toutes les courbes que vous avez choisi de suivre. En cliquant sur n'importe quelle courbe dans la liste, vous ferez apparaître un menu Contrôles de courbe pour cette courbe spécifique. Le menu Contrôles de courbe ci-dessous indique la courbe de la PST (Pression après le seuil). Sinon, cliquez sur un bouton de courbe fera apparaître le menu Contrôles de courbe.

PST (Plastic Pressure, Post Gate)
INJ (Plastic Pressure, Injection)
EOC (Plastic Pressure, End of Cavity)



Fixer l'échelle du graphique

Fixer l'échelle du graphique fera apparaître une fenêtre dans laquelle vous pouvez manuellement fixer l'échelle de l'axe vertical pour la mesure sélectionnée.



Couleur de la courbe

Couleur de la courbe fera apparaître une palette de couleurs où vous pouvez changer la couleur de la courbe. Il suffit de cliquer sur la couleur que vous voulez et elle sera automatiquement appliquée. Ici, vous pouvez aussi fixer la couleur choisie comme couleur standard ou modifier les couleurs préétablies.

Masquer/Montrer la ligne zéro

Masquer/Montrer la Ligne zéro permet de masquer ou de montrer la Ligne zéro sur le Graphique de cycle. La ligne zéro est une ligne en pointillés qui indique où se trouve la valeur « zéro ». Ceci est utile lorsque la mise à l'échelle minimum n'est pas nulle (volume d'injection par exemple).

Ajouter une autre courbe

Ajouter une autre courbe vous permet d'ajouter une courbe à la courbe du cycle.

Supprimer cette courbe

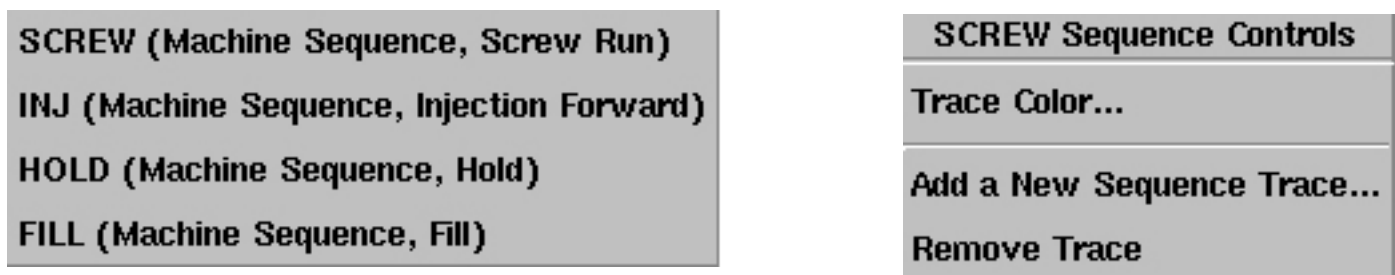
Supprimer cette courbe supprime une courbe particulière du Graphique de cycle.

Définir le Transfert V -> P

Déplacez le curseur où vous voulez que la machine soit transférée, puis cliquez sur « Définir le Transfert V-> P ». L'outil de Contrôle de transfert de vitesse à pression doit être en marche. La valeur pression d'empreinte au niveau du curseur pour le capteur de contrôle sera inscrites dans l'outil V -> P. Ce doit être mis en service par l'Architecte.

Contrôles de séquence

Le menu Contrôles de séquence listera toutes les entrées de Modules de séquence et Séquences de machine que vous aurez choisi de surveiller. En cliquant sur n'importe quelle entrée / séquence dans la liste, vous faites apparaître un menu Contrôles de séquence pour cette entrée ou séquence. Le menu Contrôles de séquence de VIS est présenté ci-dessous. Sinon, cliquer sur un bouton d'entrée / de séquence (sur le côté gauche de l'écran) vous amènera directement au menu Contrôles de séquence pour l'entrée ou la séquence particulière.



Couleur de la trace

Couleur de la trace fera apparaître une palette de couleurs où vous pourrez changer la couleur de chaque entrée/séquence. Il suffit de cliquer sur la couleur que vous voulez et elle sera automatiquement appliquée. Pour changer la couleur, répétez les étapes précédentes. Ici, vous pouvez aussi fixer la couleur choisie comme couleur standard ou modifier les couleurs préétablies.

Ajouter une Nouvelle trace de séquence

Ajouter une nouvelle trace de séquence vous permet d'ajouter une nouvelle entrée de Module de séquence ou de Séquence de machine sur le moniteur.

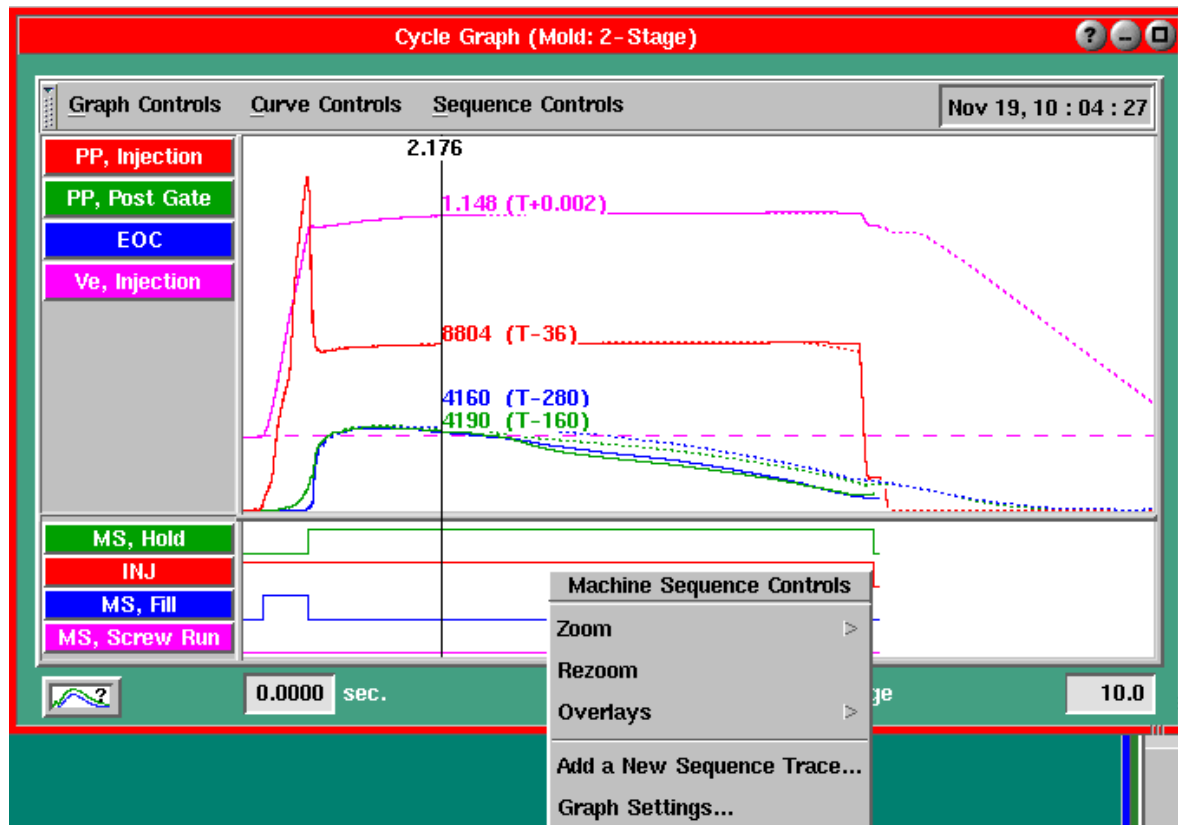
Supprimer la trace

Supprimer la trace supprimera l'entrée/séquence sélectionnée du Graphique de cycle.

(Graphique de cycle - suite)

Contrôles de Séquence de machine

Vous pouvez faire un clic droit sur la section graphique de la Séquence de machine et tirer vers le haut sur le Contrôle de séquence de machine.

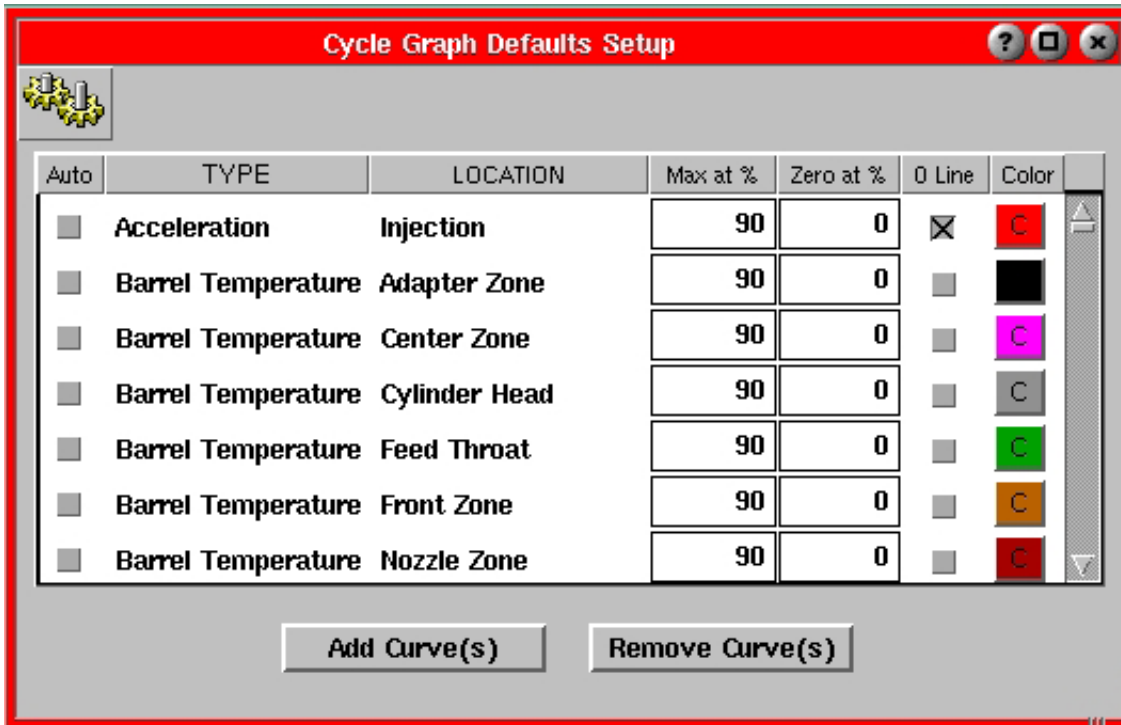


Par défaut, les Séquences de machine qui sont générées par l'eDART sont habituellement présentées. Ceux-ci peuvent provenir directement des signaux de séquence connectés en direct ou peuvent être dérivés à partir des données des capteurs de volume d'injection et de pression d'injection.

(Graphique de cycle - suite)

Valeurs par défaut du Graphique de cycle

Les Valeurs par défaut du Graphique de Cycle peuvent être consultées par le menu de sélection « Contrôles de graphique / Paramètres de graphique / Changer les valeurs par défaut du Graphique de cycle ». Cela permet de lancer le Dialogue de valeurs par défaut de Graphique de cycle.



L'établissement des Valeurs par défaut du Graphique de cycle liste les types de capteurs individuels, y compris une liste par défaut des capteurs les plus courants et une liste des noms de capteur qui ont été exécutés sur l'eDART dans le passé. La barre de défilement peut être utilisée pour accéder à chacun de ces capteurs. Toutes les modifications apportées aux Valeurs par défaut du Graphique de cycle seront appliquées lors du prochain redémarrage du Graphique de cycle. Les options pour chaque capteur sont:

Ajout automatique

Sélectionnez la case à cocher « Auto » pour afficher un « x » pour tous les capteurs que vous souhaitez ajouter à l'Ajout automatique. Cette approche sera appliquée la première fois qu'un capteur apparaît sur un moule (un nouveau type de capteur sur un moule existant ou tout autre capteur sur un nouveau moule). Elle sera également appliquée à n'importe quel capteur sur un moule existant si la sélection « Auto » vient d'être ajoutée à un type de capteur. Notez qu'une seule case à cocher « Auto » s'affiche uniquement pour chaque type de capteur: l'emplacement et les différents identifiants (par exemple Pression du plastique, Extrémité de cavité 1 et Pression du plastique, Extrémité de cavité 2). Désélectionner l'« Auto » ne produira pas la suppression de la courbe du Graphique de cycle. En outre, une courbe affichée précédemment, puis supprimée du Graphique de cycle ne sera pas ajoutée automatiquement.

Type

Ceci affiche le type de chaque capteur.

Emplacement

Ceci affiche l'emplacement de chaque capteur.

(Graphique de cycle - suite)

Max à %

Ce paramètre définit la fonction de mise à l'échelle automatique pour chaque capteur. Lorsque le Graphique de cycle est en échelle automatique, les données de pointe pour le capteur seront placées à ce pourcentage de l'échelle de l'axe vertical.

Zéro à %

Ce paramètre définit la fonction de mise à l'échelle automatique pour chaque capteur. Lorsque le Graphique de cycle est en échelle automatique, la ligne zéro sera placée à ce pourcentage de l'échelle de l'axe vertical.

Ligne 0

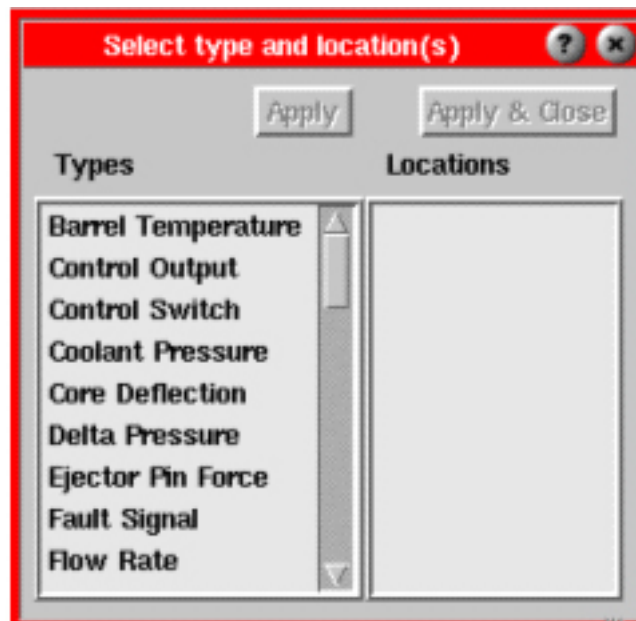
Le contrôle de cette ligne affiche la ligne du zéro sur le Graphique de cycle pour ce capteur.

Couleur

Ceci change la couleur du graphique affiché sur le Graphique de cycle.

Ajouter une/des courbe(s)

Ajouter une/des courbe(s) fera apparaître un outil « Sélectionner le type et l'emplacement » d'où vous pouvez ajouter un nouveau capteur en ordre de type et d'emplacement dans la liste de capteurs dans l'écran « Configuration des valeurs par défaut du Graphique de cycle ». Cliquez sur le bouton Appliquer après avoir ajouté un capteur si vous prévoyez ajouter un autre capteur dans la liste. Cliquez sur Appliquer & fermer si vous avez fini.



Supprimer la/les courbe(s)

Cette fonctionnalité vous permet de supprimer une ou plusieurs mesures de la liste des capteurs dans l'écran « Configuration des valeurs par défaut du Graphique de cycle ».

(Graphique de cycle - suite)

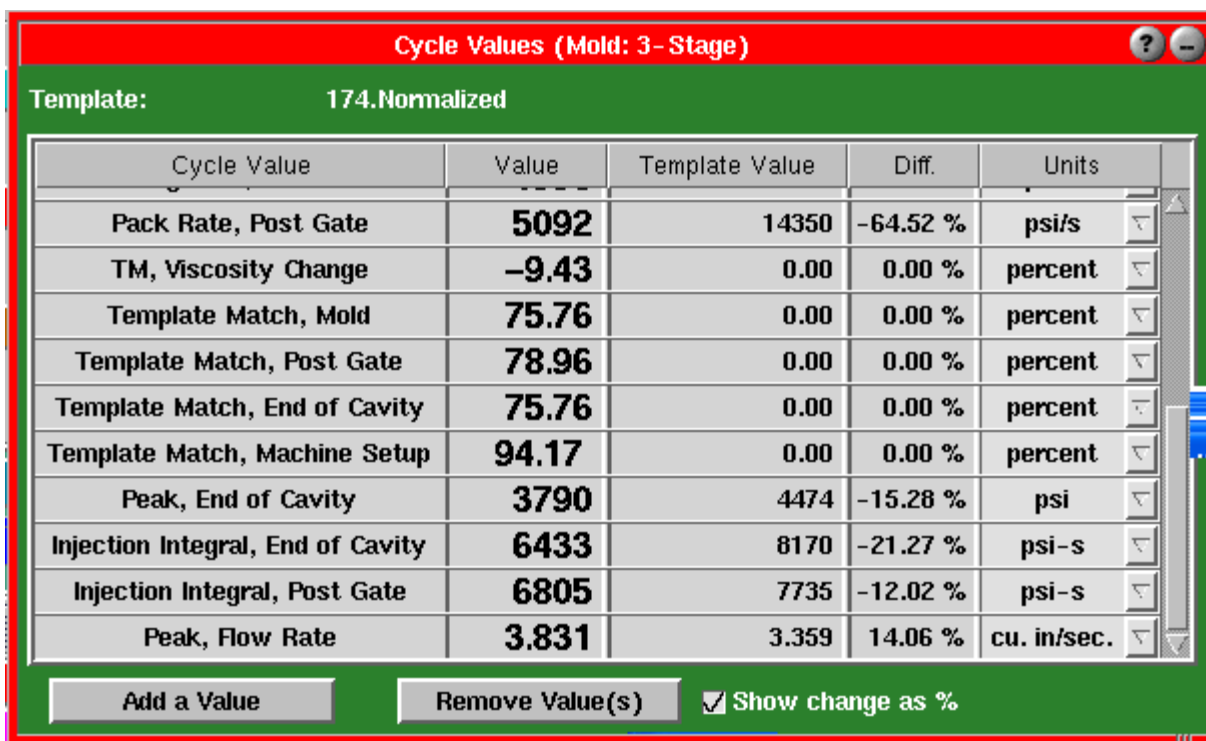
Notez que vous pouvez trier chaque colonne en cliquant sur l'étiquette pour cette colonne. Cela peut rendre plus facile de trouver un capteur spécifique que vous cherchez dans la liste.

Les paramètres par défaut du Graphique de cycle pour la « Ligne 0 » et la « Couleur » de chaque capteur seront également mis à jour si la ligne du zéro est affichée directement sur le Graphique de cycle tel que décrit dans I.3, ou si la couleur est changée dans I.2.

Notes sur « Max à % » et « Zéro à % » : si « Zéro à % » est supérieur à « Max à % », le graphique sera inversé. En outre, comme exemple de la façon dont ces valeurs collaborent, si le « Maxi à % » est de 80, le « Mini à % » est de 20, et la pression maximale de cette courbe est de 6000 psi, le Maxi du graphique serait 8000 psi et le Mini du graphique serait -2000 psi. Enfin, les paramètres « Maxi à % » et « Zéro à % » pour les capteurs de pression dans l'empreinte sont ignorés si vous sélectionnez « Mettre les pressions à l'échelle de l'injection ». Ici, le Maxi du graphique et le Mini du graphique sont fixés aux mêmes paramètres que la Pression du plastique, Courbe d'injection.

Valeurs du cycle

L'outil Valeurs de cycle affiche les valeurs actuelles de certaines variables du Graphique de cycle telles que les pressions de pointe et les intégrales de cycle. Ici vous pouvez comparer le cycle actuel à un modèle qui peut être affiché. Vous pouvez également afficher ici les valeurs qui ne sont pas affichées sur le graphique récapitulatif.



Cycle Value	Value	Template Value	Diff.	Units
Pack Rate, Post Gate	5092	14350	-64.52 %	psi/s
TM, Viscosity Change	-9.43	0.00	0.00 %	percent
Template Match, Mold	75.76	0.00	0.00 %	percent
Template Match, Post Gate	78.96	0.00	0.00 %	percent
Template Match, End of Cavity	75.76	0.00	0.00 %	percent
Template Match, Machine Setup	94.17	0.00	0.00 %	percent
Peak, End of Cavity	3790	4474	-15.28 %	psi
Injection Integral, End of Cavity	6433	8170	-21.27 %	psi-s
Injection Integral, Post Gate	6805	7735	-12.02 %	psi-s
Peak, Flow Rate	3.831	3.359	14.06 %	cu. in/sec.

Courbe-Etalon

Courbe étalon indique que la courbe étalon actuelle est en usage. La courbe étalon sélectionnée apparaîtra aussi sur l'outil Graphique de cycle. Sélectionnez une courbe étalon à partir de l'option Contrôles/Enregistrement de la courbe étalon de la courbe étalon du Graphique de cycle.

Valeur du cycle

La colonne Valeur du cycle vous indique les valeurs que vous affichez. Toutes les valeurs sont en voie d'être stockées, mais pourraient ne pas être affichées.

Valeur

La colonne Valeur vous indique la valeur actuelle de sa mesure correspondante à la gauche. Cette valeur est pour le cycle actuel sur l'écran. S'il y a un « ? » dans cette colonne, la source de la valeur du cycle peut être devenue non valide (capteur retiré, etc.). Pour les valeurs en « temps réel » ce nombre change continuellement selon l'entrée arrivante.

(Valeurs de cycle - suite)

Valeur de courbe étalon

Ceci est la valeur du nombre lorsque la courbe étalon qui est sélectionnée dans la zone « Courbe étalon : » avait été enregistrée. Si aucune courbe étalon n'est sélectionnée (Courbe étalon : aucune), la valeur sera zéro. En outre, si la valeur n'était pas disponible lorsque la courbe étalon avait été initialement enregistrée, elle indiquerait zéro.

Différence

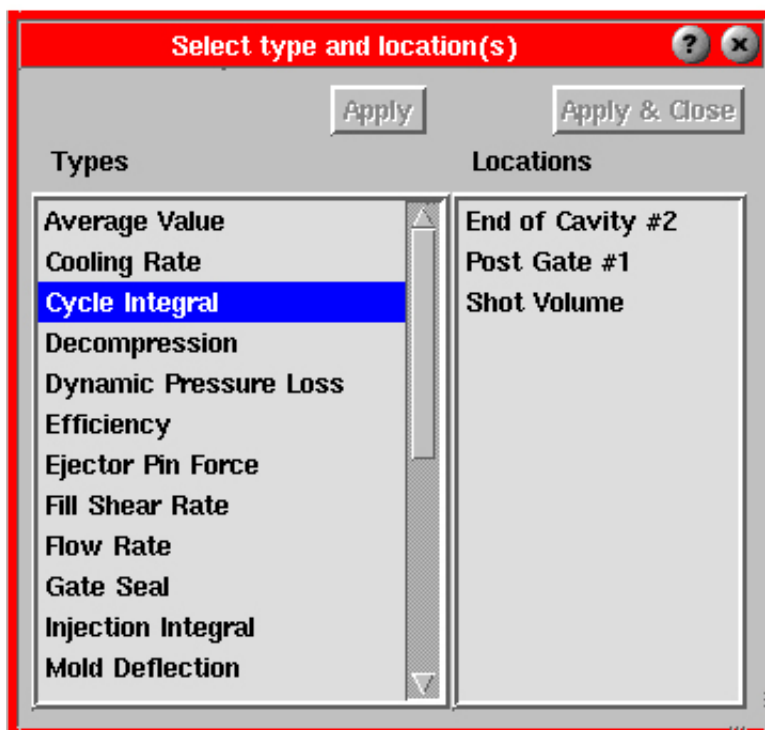
La colonne Différence vous indiquera une de deux choses. Si la case « Montrer le changement en tant que % » n'est pas cochée, vous verrez une valeur qui représente la courbe étalon moins le cycle actuel. Si la case « Montrer le changement en tant que % » n'est pas cochée, vous verrez une valeur qui représente la courbe étalon moins le cycle actuel.

Unités

La colonne Unités vous indique quelles sont les unités des valeurs données.

Ajouter une valeur

Le bouton Ajouter valeur est utilisé pour ajouter une valeur qui n'est pas actuellement surveillée. Dans l'outil Sélectionner le type et le/les emplacement(s), vous pouvez sélectionner des valeurs supplémentaires à surveiller.



Types

La colonne Types liste tous les types de valeurs qui sont disponibles pour toutes les mesures qui sont sur le système. Si un type que vous essayez de créer n'est pas dans la liste, il peut déjà être en cours d'utilisation ou pourrait ne pas être disponible avec les mesures actuelles.

Emplacements

La colonne Emplacements liste toutes les places que l'alarme choisie pourrait être appliquée. Si un emplacement particulier n'apparaît pas dans la liste, il peut déjà être en cours d'utilisation ou ne pas être disponible avec l'ensemble actuel des mesures.

(Valeurs de cycle - suite)

Appliquer

Le bouton Appliquer vous permet d'appliquer la ou les valeur(s) actuellement sélectionnée(s) sans fermer l'outil. Cela vous permet de sélectionner plusieurs valeurs en même temps.

Appliquer et fermer

Le bouton Appliquer et fermer vous permet d'appliquer les valeurs actuellement sélectionnées et fermer l'outil.

Supprimer valeur(s)

Le bouton Supprimer valeur(s) vous permet de supprimer les valeurs sélectionnées. Soulignez la valeur que vous souhaitez supprimer et cliquez sur le bouton Supprimer Valeur(s). Les valeurs ne sont pas définitivement disparues, mais ne seront pas affichées.

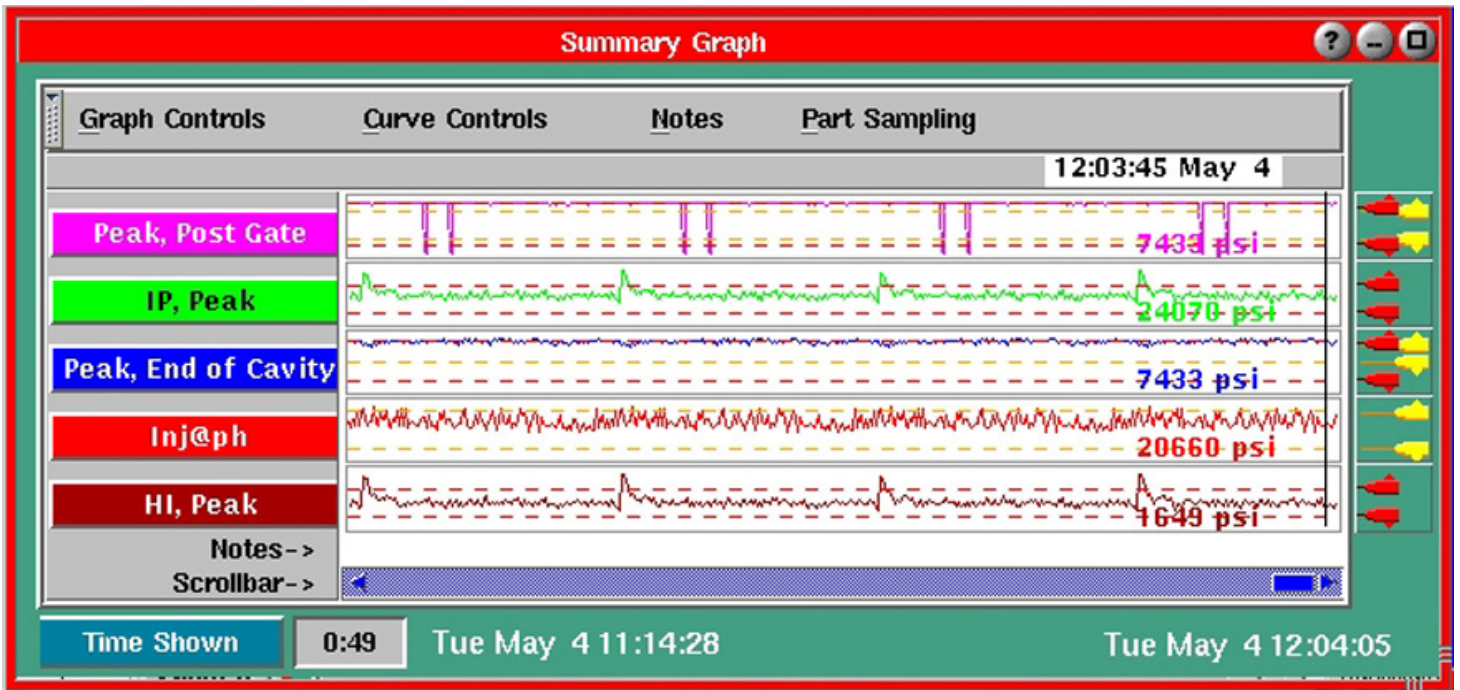
Montrer le changement en tant que %

Le bouton Montrer le changement en tant que % change, que la colonne Différence montre la différence actuelle des numéros dans la courbe étalon et le cycle actuel, ou que le pourcentage du cycle actuel diffère de la courbe étalon.

Graphique récapitulatif

Le Graphique récapitulatif fournit un affichage graphique des valeurs récapitulatives, vous permettant de voir les tendances et les conditions d'alarme. Plusieurs tendances des valeurs récapitulatives peuvent être affichées en même temps. Une valeur récapitulative est un chiffre unique (point de données) pour chaque cycle; c.-à-d. intégrale de pointe du cycle, temps de cycle, etc. Le curseur peut être déplacé sur le graphique par un clic gauche sur l'endroit où vous souhaitez que le curseur se déplace. Faites un zoom sur une région particulière du graphique par un clic droit et la glisser vers la surface que vous voulez zoomer.

Cliquez sur les boutons de Contrôles de graphique et de Contrôles de courbe pour révéler des menus déroulants. Vous pouvez également accéder au menu Contrôles de courbe par un clic droit sur la zone d'affichage de la courbe.



Barres de titres

Les barres de titre à la gauche indiquent ce que les courbes sont sur le graphique et leurs couleurs. Toutes les courbes récapitulatives seront affichées à la droite. Ici, vous pouvez déplacer le curseur pour voir les valeurs des différents points.

Barre de menu

Affiche les options de menu: Contrôles de graphique, Contrôles de courbes, Notes et Échantillonnage de pièces. Quand on clique sur chacune des options, à l'exception de l'Échantillonnage de pièces, elle affiche le sous-menu à partir duquel d'autres options peuvent être choisies librement. Lorsqu'on clique l'option Échantillonnage de pièce, elle fait apparaître l'outil d'Échantillonnage de pièce. Chaque option avec ses options de sous-menu, est discutée en détail dans sa section correspondante.

Dans le coin gauche de la barre de menu est une icône d'onglet avec une flèche vers le bas, ce qui permet à l'utilisateur de cacher la barre de menu, si désiré.

(Graphique récapitulatif - suite)

Contrôles graphiques

Les Contrôles de graphique sont utilisés pour modifier le Graphique récapitulatif. Le menu peut être consulté en cliquant sur le bouton Contrôles de graphique ou par un clic droit sur le graphique.

Zoom avant/arrière

L'option Zoom avant/arrière fait un zoom avant ou arrière sur le graphique vers le nombre minimum ou maximum de points ou de temps que vous affichez.

Mettre toutes les courbes à l'échelle automatiquement

Mettre toutes les courbes à l'échelle automatiquement est une option qui change continuellement la mise à l'échelle de la courbe récapitulative afin de s'assurer que tous les points sur une courbe seront affichés. Échelle automatique a deux options : Activée (On) ou Désactivée (Off).



Courbes de recouvrement

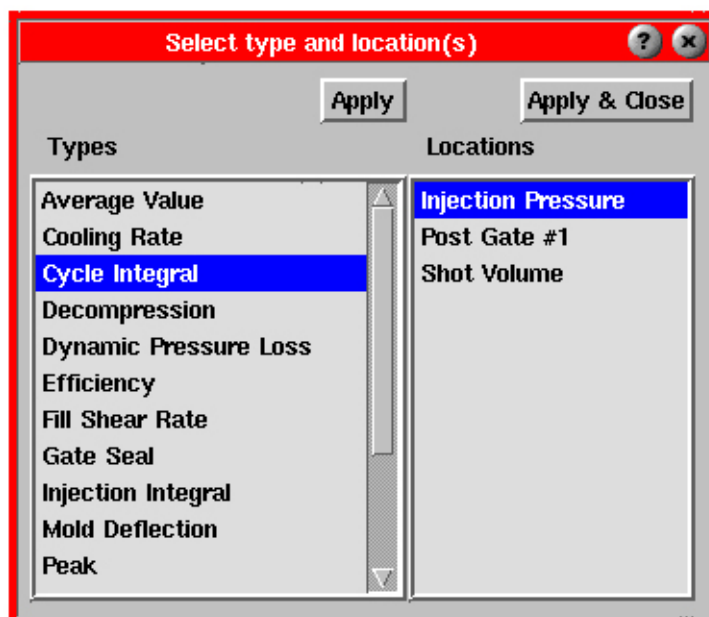
Courbes de recouvrement vous permet de superposer des courbes sur le graphique. Ceci vous aidera à voir si une ou plusieurs courbes sont en corrélation l'une par rapport à l'autre.

Débuter au curseur/départ avec toutes les données

Débuter au curseur cachera toutes les données avant l'heure du curseur. Débuter avec toutes les données réinitialisera le graphique récapitulatif pour inclure toutes les données.

Ajouter une courbe

Le bouton Ajouter valeur est utilisé pour ajouter une valeur qui n'est pas actuellement surveillée. Un outil « Sélectionner le type et l'emplacement » apparaîtra où vous pourrez ajouter une nouvelle courbe à surveiller en spécifiant son type ou son emplacement. Après avoir sélectionné une courbe, cliquez Appliquer pour appliquer la courbe sélectionnée. Cliquez sur Appliquer et fermer pour appliquer la courbe et retourner au graphique récapitulatif.



(Graphique récapitulatif - suite)

Supprimer toutes les courbes

Supprime toutes les courbes du graphique.

Ajouter une note au curseur

Vous permet d'ajouter une note où le curseur se trouve sur le graphique. La note apparaîtra au bas de l'écran en tant que petit onglet. Pour voir la note, cliquez simplement sur l'onglet.

Options Graphiques

Ces options s'appliqueront à toutes les courbes du graphique.

Masquer/Montrer toutes les Unités de curseur

Masquera ou montrera les unités pour les valeurs sur le curseur. Ces unités seront affichées à côté du curseur, pour le point sur lequel il se trouve, pour chaque courbe.

Cacher/Montrer les Lignes d'alarmes

Une ligne pointillée rouge cachera ou montrera les Lignes d'alarme qui ont été fixées pour toutes les courbes.

Cacher/Montrer les Lignes d'avertissement

Une ligne pointillée jaune cachera ou montrera les Lignes d'avertissement qui ont été établies pour toutes les courbes.

Montrer les valeurs mini/maxi des données

Montrera les valeurs minimum et maximum pour chaque courbe au-dessus ou au-dessous des barres de titre à la gauche.

Changer la couleur du curseur

Changer la Couleur du curseur fera apparaître une palette de couleurs où vous pouvez sélectionner la couleur du curseur.

Changer la couleur de fond

Changer la Couleur de fond fait apparaître une palette de couleurs où vous pouvez sélectionner la couleur de fond de l'écran.

Retourner le graphique

Retourner le graphique vous donne l'option de retourner le graphique de sorte qu'il affiche de droite à gauche au lieu de gauche à droite.

Rafraîchir l'affichage

Rafraîchir l'affichage est utilisé si l'outil devient bloqué et ne semble pas afficher les données correctement. Ce bouton réinitialisera le graphique avec l'intégralité des points.



(Graphique récapitulatif - suite)

Changer les valeurs par défaut

Cet outil vous permet de changer les valeurs par défaut telles que les courbes et les couleurs standards. Cet outil peut aussi être lancé à partir de l'Architect en cliquant sur l'outil Graphique récapitulatif où les valeurs par défaut peuvent être changées.

Vous pouvez cliquer sur les entêtes de colonnes pour trier les champs (où c'est applicable).

Auto ajout

Si vous cliquez sur ce champ de colonne pour une combinaison de type et d'emplacement, alors cette mesure récapitulative apparaîtra automatiquement sur l'outil Graphique récapitulatif chaque fois que vous démarrerez un travail. Tous les changements effectués dans la courbe pendant une session particulière seront enregistrés et lorsque le travail sera redémarré ou lorsque vous sélectionnez Rafraîchir l'affichage à partir d'Options de graphique, la courbe affichera tous les changements faits pendant la session précédente.

Type

Liste les Types de capteurs disponibles

Emplacement

Liste l'Emplacement disponible pour un type de capteur.

Auto %

Permet à l'utilisateur de définir le pourcentage d'Échelle automatique à un niveau entre 1 et 99.

Couleur

Permet à l'utilisateur de changer la couleur du titre et de la courbe d'une mesure récapitulative.

Chaque fois que le travail redémarre, le titre et la courbe d'une mesure récapitulative particulière apparaîtront utilisant la couleur fixée dans cet outil. Plus tard, pendant une session, vous pouvez changer la couleur si vous le désirez.

Auto	TYPE	LOCATION	Auto %	AutoSc	Color	Order
<input checked="" type="checkbox"/>	Sequence Time	Fill Time	75	<input checked="" type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Peak	Injection Pressure	75	<input checked="" type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral	Injection Pressure	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Injection Integral	Injection Pressure	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Fill & Pack Integral	Post Gate	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Effective Viscosity	Fill	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Value at V1 -> V2 X	Shot Volume	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Value at V -> P Xfer	Shot Volume	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Average Value	Hold Pressure	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Pack Rate	Post Gate	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Cooling Rate	Post Gate	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Static Pressure Lo	Inj. to Post Gate	75	<input type="checkbox"/>	C	0
<input type="checkbox"/>	Dynamic Pressure	Inj. to Post Gate	75	<input type="checkbox"/>	C	0

(Graphique récapitulatif - suite)

Séquence

Permet à l'utilisateur de fixer la séquence des mesures récapitulatives du haut au bas dans la fenêtre d'affichage du Graphique récapitulatif. Les flèches à la droite ou la zone de tri vous permet de sélectionner de 0 à 32, où zéro peut être établi pour n'indiquer aucun ordre de tri particulier.

Chaque fois qu'un travail démarre, la mesure récapitulative fixée pour un ordre numérique apparaît dans le même ordre par rapport aux autres mesures.

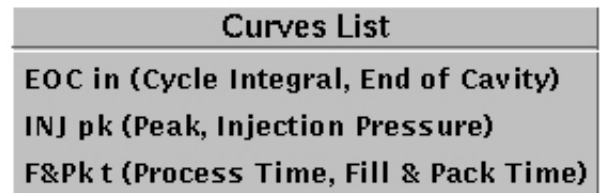
Montrer toutes les courbes

Après avoir sélectionné l'option « Montrer cette courbe seulement » du menu Contrôles de courbe, sélectionnez Montrer toutes les courbes pour ramener les courbes « cachées ».

Contrôles de courbe

Chaque courbe a son propre menu Contrôle de courbe où on peut changer ses propriétés. Ces menus peuvent être consultés de deux façons :

- En cliquant sur le bouton Contrôles de courbe. Ceci fera apparaître un menu de Liste de courbes, qui liste toutes les courbes qui se trouvent sur le graphique. Cliquez sur ce bouton pour afficher le menu Contrôle de courbe pour cette courbe particulière.
- Par un clic droit sur la barre de titre pour une courbe quelconque. Ceci fera apparaître le menu Contrôle de courbe pour cette courbe particulière. Le menu montré est le menu de Contrôle de courbe pour une courbe d'extrémité d'empreinte.



Etablir la couleur de la courbe

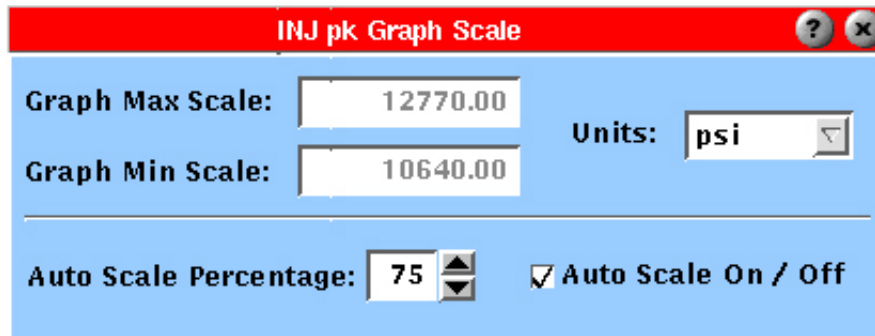
Définir la couleur de courbe fera apparaître une palette de couleurs où vous pourrez changer la couleur de cette courbe particulière.



(Graphique récapitulatif - suite)

Définir la mise à l'échelle de la courbe

Définir l'échelle de la courbe vous permet de définir l'échelle pour le graphique. Elle vous donne aussi l'option d'utiliser l'échelle automatique pour le Graphique récapitulatif. Ceci prendra les valeurs sur le graphique et définira le maximum et le minimum en tous temps.



Graph Max Scale:	12770.00	Units:	psi
Graph Min Scale:	10640.00		
Auto Scale Percentage:	75	<input checked="" type="checkbox"/> Auto Scale On / Off	

Maxi du graphique

Le Maxi du graphique est la valeur maximum qui apparaîtra sur le Graphique récapitulatif. Elle représente ce que serait le sommet du graphique. Toutes valeurs de données supérieures à celle-ci seraient au-delà du sommet du graphique. Cette valeur peut être saisie manuellement si la case Échelle automatique active/inactive n'est pas cochée. La plage valide de valeurs est -1000000.00 à +1000000.00.

Mini du graphique

Mini du graphique est la valeur minimum qui apparaîtra sur le Graphique récapitulatif. Elle représente ce que serait le niveau le plus bas du graphique. Toute valeur de donnée inférieure à celle-ci serait au-delà du bas du graphique.

Cette valeur peut être saisie manuellement si la case Échelle automatique active/inactive n'est pas cochée. La plage valide de valeurs est -1000000.00 à +1000000.00.

Unités

Si cette option est activée, le curseur affichera le Maxi/Mini du graphique avec les unités choisies. Pour changer les unités, cliquez simplement sur le bouton flèche vers le bas et sélectionnez les bonnes unités de la liste.

Pourcentage de mise à l'échelle automatique :

Le pourcentage de mise à l'échelle permettra à l'échelle automatique d'être établie pour utiliser un pourcentage de l'espace disponible. S'il est établi à 80, alors 10% de l'espace graphique en haut du graphique et 10% de l'espace en bas du graphique ne seront pas utilisés. Cochez la case « Échelle automatique active/inactive » afin de forcer le graphique à se remettre à l'échelle OU attendez que le prochain cycle soit complété.

La valeur pourcentage peut être saisie manuellement en cliquant la case ou en saisissant la valeur OU en utilisant les flèches vers le haut ou le bas dans la case. La plage est 1 à 199.

Mise à l'échelle automatique active/inactive

La case à cocher Mise à l'échelle automatique est utilisée pour activer ou désactiver la mise à l'échelle automatique pour cette valeur récapitulative seulement. Ceci ne mettra pas toutes les valeurs à l'échelle automatiquement.

(Graphique récapitulatif - suite)

Mise à l'échelle automatique active/inactive

Vous permet d'activer/désactiver la fonction de Mise à l'échelle automatique.

Ajouter une nouvelle alarme ou Ajouter un nouvel avertissement

Ajouter une nouvelle alarme ajoutera tant une alarme élevée et basse concernant les valeurs 6 sigma pour la valeur sélectionnée. Des avertissements sont ajoutés concernant la valeur 3 sigma (par défaut). Reportez-vous aux Paramètres d'alarme pour obtenir des détails concernant la façon que l'outil Paramètres d'alarmes choisit les alarmes et les interrupteurs de tri.

Les paramètres d'alarme sont indiqués par les indicateurs rouges, qui apparaissent sur le côté droit de la courbe sélectionnée avec des lignes d'alarme rouges représentant les niveaux supérieurs et inférieurs d'alarme. Ils vous permettent de définir des alarmes et avertissements qui peuvent être modifiés en glissant manuellement les indicateurs d'alarme supérieur et inférieur et les changements peuvent être vues sur l'outil Paramètres d'alarme.

Pour supprimer l'alarme/avertissement, vous devez faire apparaître l'outil de Paramètres d'alarme et le supprimer d'ici.

Ajouter une courbe

Ajouter une courbe sert à ajouter une courbe qui n'est pas sur le graphique.

Déplacer la courbe

Vous permet de déplacer une courbe particulière sur le graphique. Simplement choisir quelle est la direction désirée du déplacement de la courbe.

Supprimer cette courbe

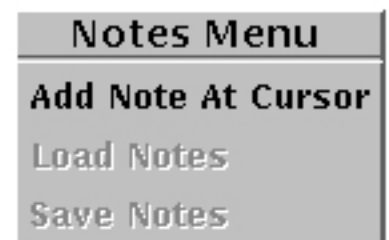
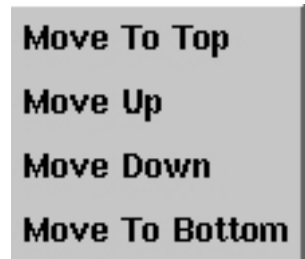
Supprimer cette courbe supprimera la courbe du graphique. La courbe n'est pas définitivement supprimée, mais elle ne sera pas affichée.

Montrer cette courbe seulement

Supprimera les courbes sauf celle que vous aurez sélectionnée.

Notes

Le bouton Notes fait apparaître le menu Notes où vous pourrez choisir d'ajouter une note sur un point choisi sur le Graphique récapitulatif. Placez le curseur sur le graphique où vous voulez ajouter la note et cliquez « Ajouter une note au curseur ». Une petite fenêtre de texte apparaîtra où vous pourrez saisir une note. Pour chaque note créée, un petit onglet apparaîtra au-dessus de la barre de défilement. Pour voir la note, cliquez simplement sur l'onglet approprié. Pour supprimer ou réviser une note, cliquez à droite sur cet onglet et choisissez soit « Supprimer Note » ou « Réviser note » à partir du menu.



Échantillonnage des pièces

Ce bouton fera apparaître l'outil d'Échantillonnage de pièce. Reportez-vous à la section Échantillonnage de pièce du Manuel pour plus de renseignements.

(Graphique récapitulatif - suite)

Fenêtre d'affichage de Graphique récapitulatif

Les mesures récapitulatives à la gauche indiquent ce que les courbes sont sur le graphique et leurs couleurs. Les courbes récapitulatives correspondantes seront affichées à la droite. Ici, vous pouvez déplacer le curseur pour voir les valeurs des différents points, ajouter une Alarme, ajouter une Note au curseur, etc.

Si vous cliquez sur une mesure récapitulative à la gauche, la Contrôle de courbe indique cette option pour cela.

Barre de défilement

La barre de défilement sous le graphique vous permet de vous déplacer rapidement sur la fenêtre d'affichage depuis les données les plus anciennes jusqu'aux plus récentes. Lorsqu'on déplace la réglette à fond vers la droite, elle suit les données les plus récentes à mesure qu'elles arrivent, et la barre de réglette devient verte. Lorsque la barre de réglette est déplacée vers toute position autre que le bord droit, la réglette devient bleue et restera sur les données en cours d'affichage sans les suivre. Il faut défiler à fond vers la droite pour commencer le défilement automatique à mesure que les nouvelles données arrivent.

Les dates et heures sous la barre de défilement indiquent quand les données commencent et arrêtent.

Temps de cycle

Cliquez sur le bouton pour changer les informations étant affichées à la droite.

Total du Cycle

Affiche le nombre total de cycles contenus par le Graphique récapitulatif.

Cycle présenté

Affiche le nombre de cycles montrés dans la fenêtre d'affichage.

Temps total

Temps total entre le dernier cycle conservé et le premier cycle.

Temps présenté

Temps entre le dernier cycle étant affiché et le premier cycle étant affiché.

Horodatage/date

L'estampille d'horodatage sous le graphique démontre les heures et dates lorsque les données commencent et arrêtent. L'estampille d'horodatage au-dessus du graphique indique où le curseur se trouve dans le temps, et il affiche seulement quand on clique sur le curseur.

Statistiques

L'outil Statistiques affiche et calcule l'information statistique sur les données récapitulatives.

Statistic	Cycle Value	Value	Units
Average	Cycle Integral, Post Gate	16450	psi-s
Average	CI, End of Cavity	17010	psi-s
Average	Peak, Post Gate	4166	psi
Average	Peak, Injection Pressure	17670	psi
Average	Peak, End of Cavity	4136	psi
Max	Cycle Integral, Post Gate	33350	psi-s
Max	CI, End of Cavity	32470	psi-s
Max	II, End of Cavity	22080	psi-s
Max	II, Post Gate	20980	psi-s
Max	Peak, Injection Pressure	18630	psi

Gamme des données

Les injections sur lesquelles les statistiques sont calculées peuvent provenir de trois plages possibles :

- Vue récapitulative : le programme calcule les statistiques uniquement sur les points démontrés sur la vue récapitulative du graphique uniquement. Si le graphique récapitulatif est zoomé, il inclut seulement les points dans la partie zoomée.
- Injections vers l'arrière : démontre des nombres « dynamiques » en continu depuis l'Injection vers l'arrière en cours jusqu'au nombre d'injections indiqué dans la case de droite.
- Course complète : calcule les statistiques sur la course complète ou sur autant de courses qui peuvent tenir dans la mémoire du eDART. Par défaut, le eDART peut contenir les données de 10000 injections en mémoire.

Type de statistique

C'est le type de calcul effectué pour la ligne indiquée (par ex. : Moyenne, Maximum, Minimum, etc.).

Valeur du cycle

La valeur pour laquelle la statistique est calculée. Par exemple, si la colonne de gauche indique « Moyenne » et cette colonne indique « Pic, Fond d'empreinte », la statistique calculée est la moyenne de tous les pics de Fonds d'empreintes sur la plage des données.

Valeur

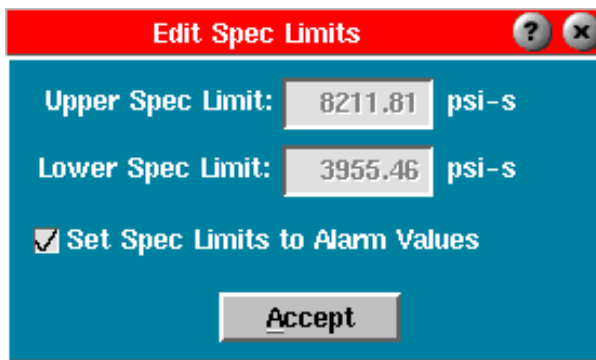
La valeur statistique à gauche calculée pour la valeur de cycle (démontrée dans les unités de droite). S'il existe un « ? » dans cette case, la source de la valeur de cycle original peut être devenue non valide (capteur retiré, etc.). Si le calcul est CPk ou PPK, les limites spécifiées peuvent ne pas avoir été réglées. Cliquer sur le bouton « Limites » pour régler les limites spécifiées.

Unités

Unités pour la valeur statistique. Ce sont en fait les mêmes que les unités pour la valeur elle-même (telles qu'indiquées dans les outils Valeurs de cycle, Alarmes ou Graphique récapitulatif).

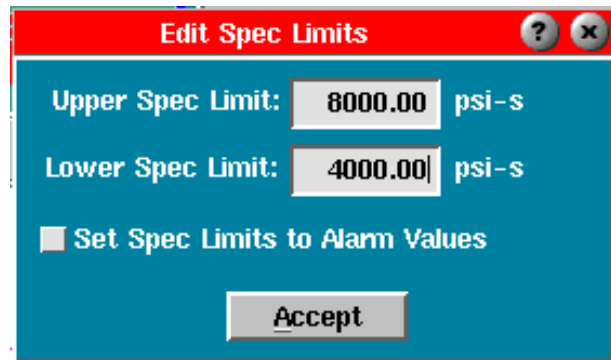
Limites

Le bouton Limites s'applique uniquement aux calculs CPk et PPK. Cliquer sur ce bouton pour régler les limites supérieure et inférieure spécifiées. Si vous avez déjà réglé les valeurs de l'alarme pour les calculs, cochez la case et les limites seront automatiquement appariées aux valeurs de l'alarme. Si vous avez réglé les limites spécifiques supérieure et inférieure auparavant et possiblement supprimé le calcul de l'outil Statistiques, en les ajoutant de nouveau, les limites spécifiques réapparaîtront. La plage de valeurs qui peuvent être saisie dans les zones sont -1000000.00 à +1000000.00.



Upper Spec Limit: 8211.81 psi-s
Lower Spec Limit: 3955.46 psi-s
 Set Spec Limits to Alarm Values
Accept

Spécifications correspondant aux valeurs de l'alarme établie



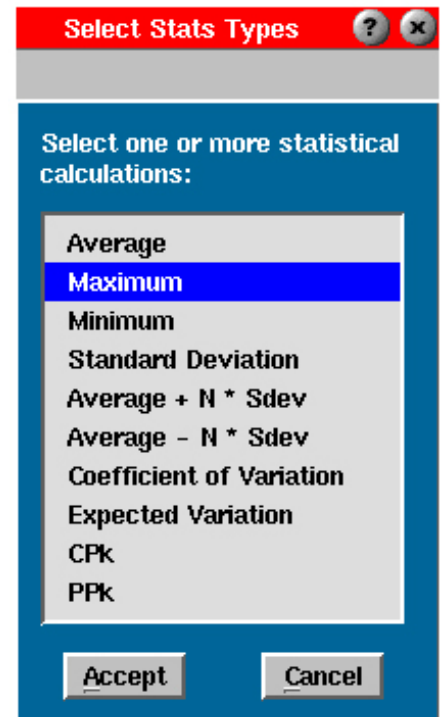
Upper Spec Limit: 8000.00 psi-s
Lower Spec Limit: 4000.00 psi-s
 Set Spec Limits to Alarm Values
Accept

Régler manuellement les limites des spécifications établies

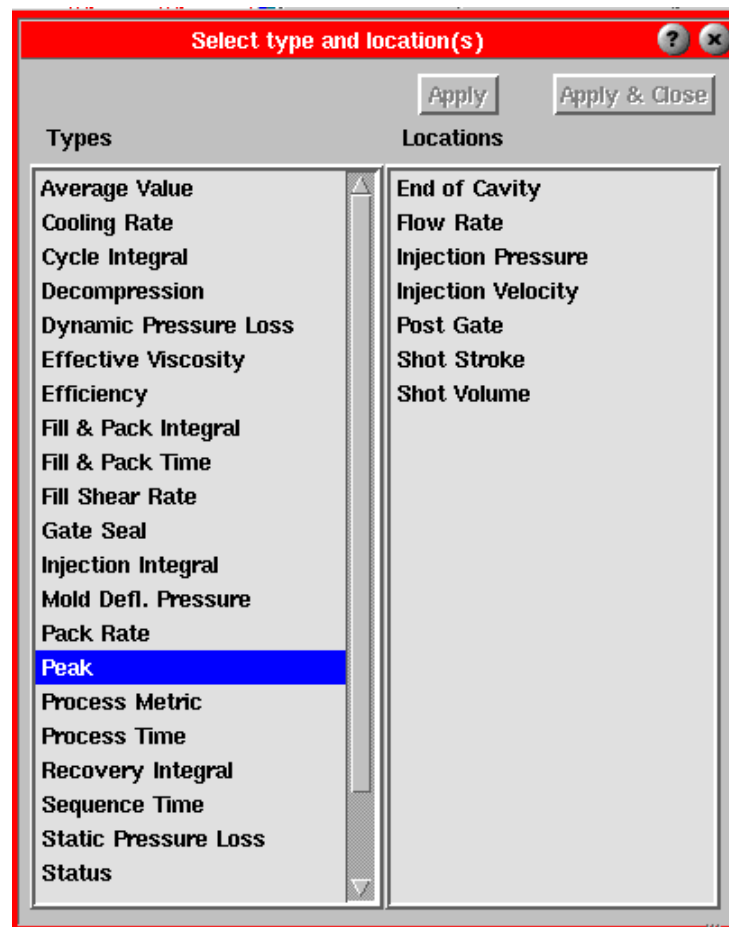
Ajouter une valeur

Affiche une liste des types de calculs statistiques. Après en avoir sélectionné un, vous pourrez ajouter une ou plusieurs valeurs de cycle sur lesquels vous désirez calculer des statistiques. Par exemple, en cliquant ce bouton, vous pourriez sélectionner « Moyenne ». En cliquant le bouton Accepter, vous pouvez choisir quelles valeurs vous désirez afficher pour (par exemple : « Pointe », « Fond d'empreinte »).

Cliquer Ajouter une valeur, sélectionner le type de calcul désiré, et cliquer Accepter.



Lorsque vous cliquez le bouton Accepter sur l'outil « Sélectionner les types de statistiques », l'outil « Sélectionner le type et l'emplacement » devrait s'ouvrir sur l'écran à partir d'où les valeurs du cycle peuvent être sélectionnées.



Supprimer valeur(s)

Supprimer la ou les lignes sélectionnées en bleu. Vous pouvez alors cliquer sur une ou plusieurs rangées pour les sélectionner et elles demeureront en surbrillance jusqu'à ce qu'elles soient cliquées de nouveau ou supprimées.

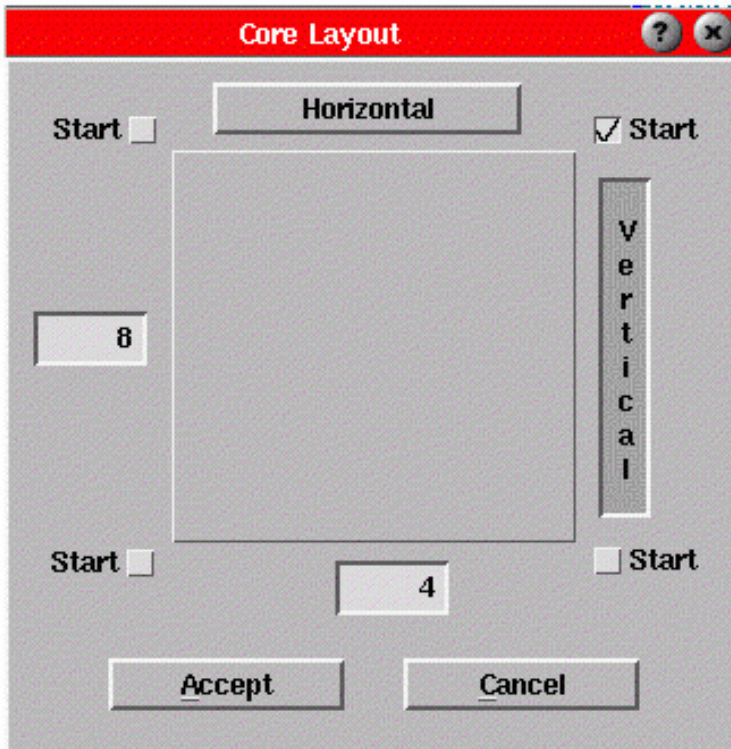
Multiplicateur Sdev. (N)

Ce nombre s'applique à la valeur « moyenne + N * Sdev » et à la « Moyenne - N * Sdev ». Celui-ci est le « N » dans ces statistiques. Les statistiques moyennes +/- utilisées pour démontrer une bande autour de la moyenne (comme dans les arrangements 6 Sigma). La plage de valeurs est 0,0 à 9,0.

Sélection de la vue du cœur

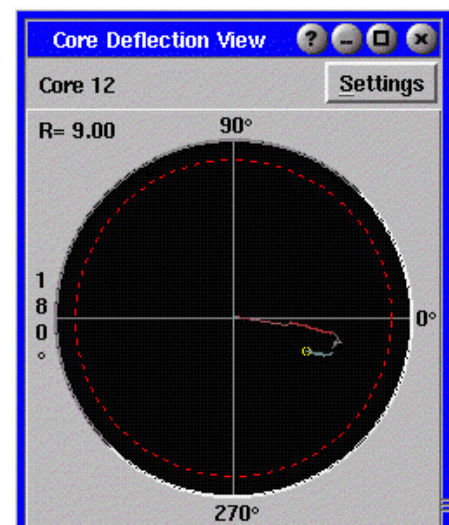
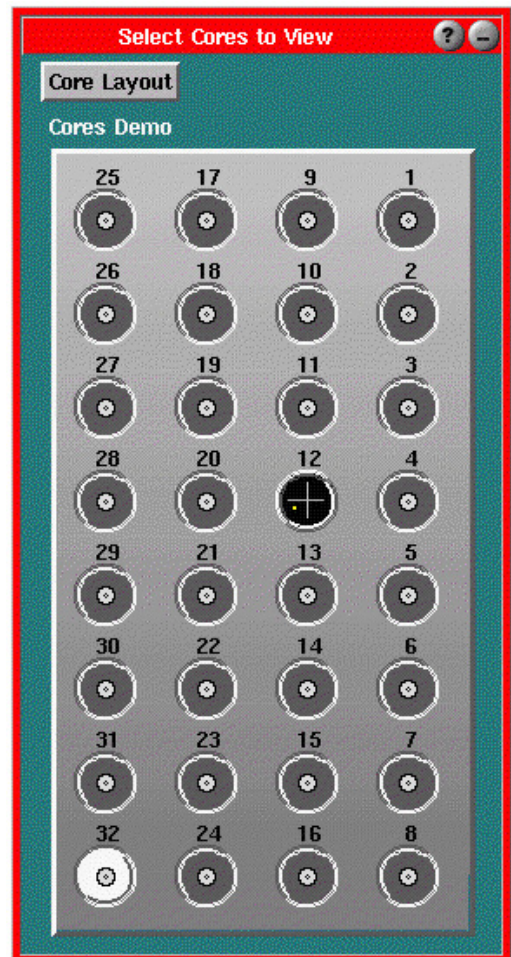
Utiliser cet outil sur les empreintes ayant des noyaux instrumentés à l'aide de capteurs à tensiomètre par déflexion (pliage X et Y). Il affiche une carte du devant de l'empreinte avec des noyaux numérotés (voir la Figure à droite). Pour configurer la « carte », cliquer le bouton Agencement du noyau. L'écran d'agencement du noyau (ci-dessous) apparaîtra où vous pouvez régler les numérotages vertical et horizontal des noyaux et saisir le nombre de noyaux dans chaque rangée.

Lorsque vous sélectionnez un noyau à partir des Noyaux sélectionnés pour les voir à l'écran, un graphique de Vue de déflexion de noyau apparaîtra pour le noyau particulier (voir la Figure ci-dessous et à la droite). Ici,



vous trouverez une « vue d'oiseau » en temps réel de la tension du noyau et pourrez voir la quantité de déflexion qui se produit sur chaque instrument du noyau. Le point jaune sur le graphique représente le noyau actuel. La trace derrière le point illustre le déplacement du noyau pendant le cycle.

Vous pouvez aussi ajouter le capteur « Déflexion du noyau, Amplitude # » au Graphique de cycle et l'observe à ce point.



Paramètres

À partir des options sur le Menu de paramètres, vous pouvez changer les paramètres suivants sur le graphique :



Régler le Rayon de visualisation

Ici, vous pouvez régler le rayon de l'aire de visualisation (graphique).

Cycles de recouvrement

Cette fonction permet de superposer les cycles sur le graphique pour comparaison.

Ajouter l'alarme de pic

Cette fonction vous permet de définir une alarme sur la déflexion du noyau. L'outil de Paramètres d'alarme apparaît où vous pouvez définir une alarme. Une ligne rouge pointillée apparaîtra alors sur le graphique de Visionnement de déflexion du noyau montrant une représentation visuelle de l'alarme (voir le graphique ci-dessus).

Ajouter un avertissement de pic

Cette fonction vous permet de définir un avertissement sur la déflexion du noyau. L'outil de Paramètres d'alarme apparaîtra où vous pourrez définir un avertissement. Une ligne jaune pointillée apparaîtra alors sur le graphique de Visionnement de déflexion du noyau montrant une représentation visuelle de l'avertissement.

Définir les directions des axes X et Y

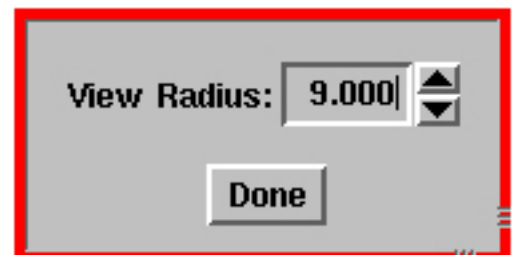
Si votre noyau a été installé de façon à ce que les directions à « vues d'oiseau » ne correspondent pas au noyau physique, vous pouvez causer à l'affichage de changer de directions à l'aide de cette fonction. Par exemple, si vous essayez de pousser le noyau vers la droite et que le point se déplace vers la gauche, vous pouvez ouvrir le dialogue et cliquer « Insérer l'axe X » (l'axe horizontal).

Permettre le non-circulaire

Si vous ajustez la taille du graphique, il demeurera proportionnel (circulaire) à moins que vous activiez cette option. Utilisez cette fonction si vous avez instrumenté des noyaux non-circulaires.

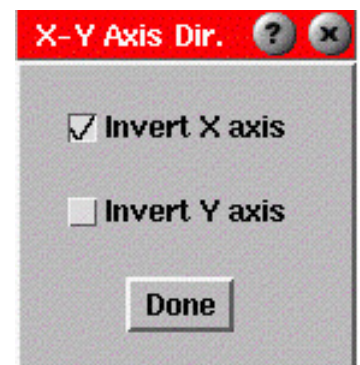
Fond Blanc

Cette option changera la couleur de fond du graphique pour en faciliter la visualisation ou l'impression.



NOTE

Les superpositions sont perdues si vous redimensionnez le graphique.

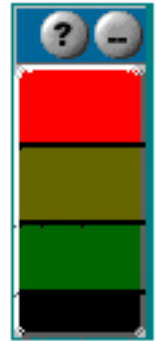


NOTE

Si X et Y sont commutés (vertical ou horizontal), vous devrez ouvrir l'outil d'Emplacements de capteurs et les commuter là.

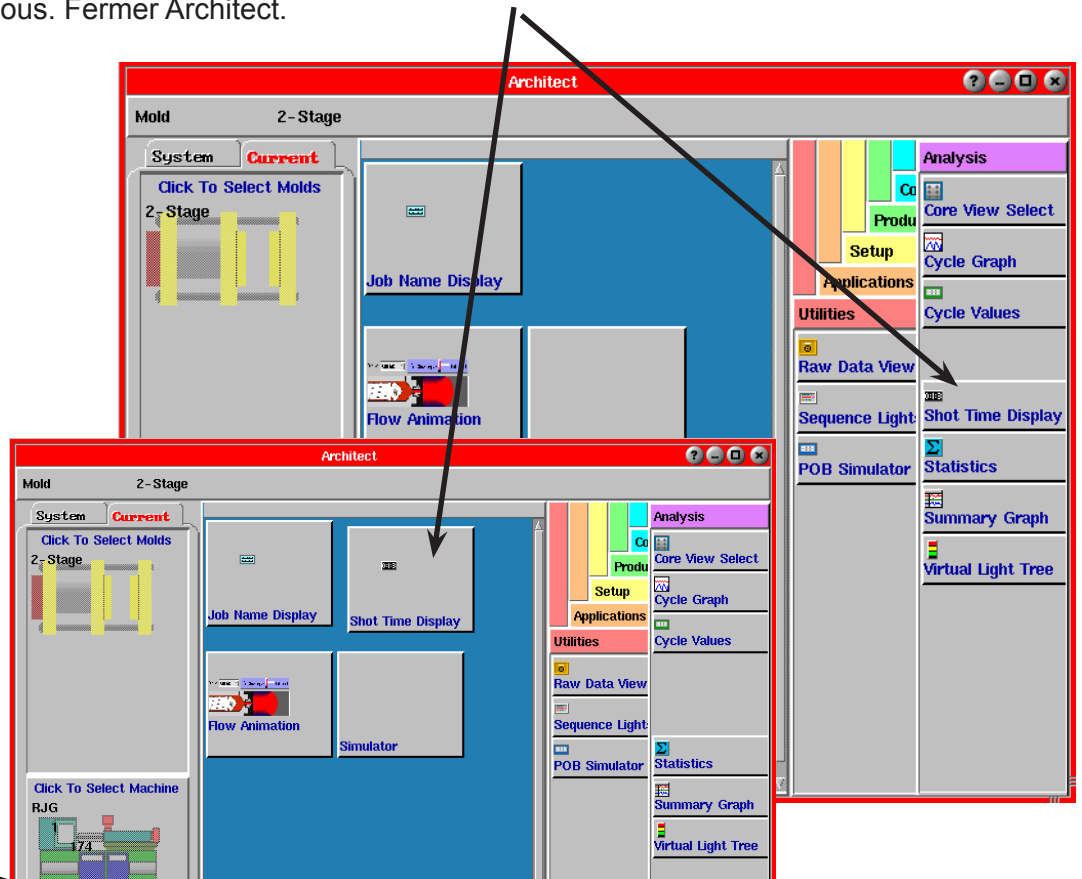
Colonne lumineuse virtuelle

Ceci est un modèle de colonne lumineuse sur l'écran qui permet à un utilisateur distant de voir ce que fait une colonne lumineuse (indicateur d'alarme).

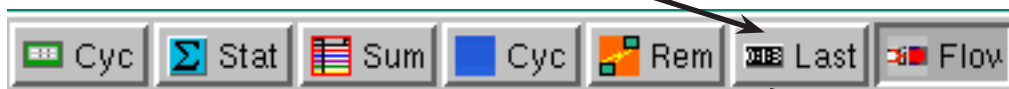


Affichage de l'heure de l'injection

L'affichage de l'heure de l'injection fait exactement ce que le nom suggère. Il affiche la date et l'heure correspondants à la dernière injection. Pour avoir accès à cette fonction, rendez-vous au Menu principal puis Architecte. Cliquer sur l'onglet Analyse et tirer sur le bouton applicatif par-dessus le champ principal tel qu'illustré ci-dessous. Fermer Architecte.



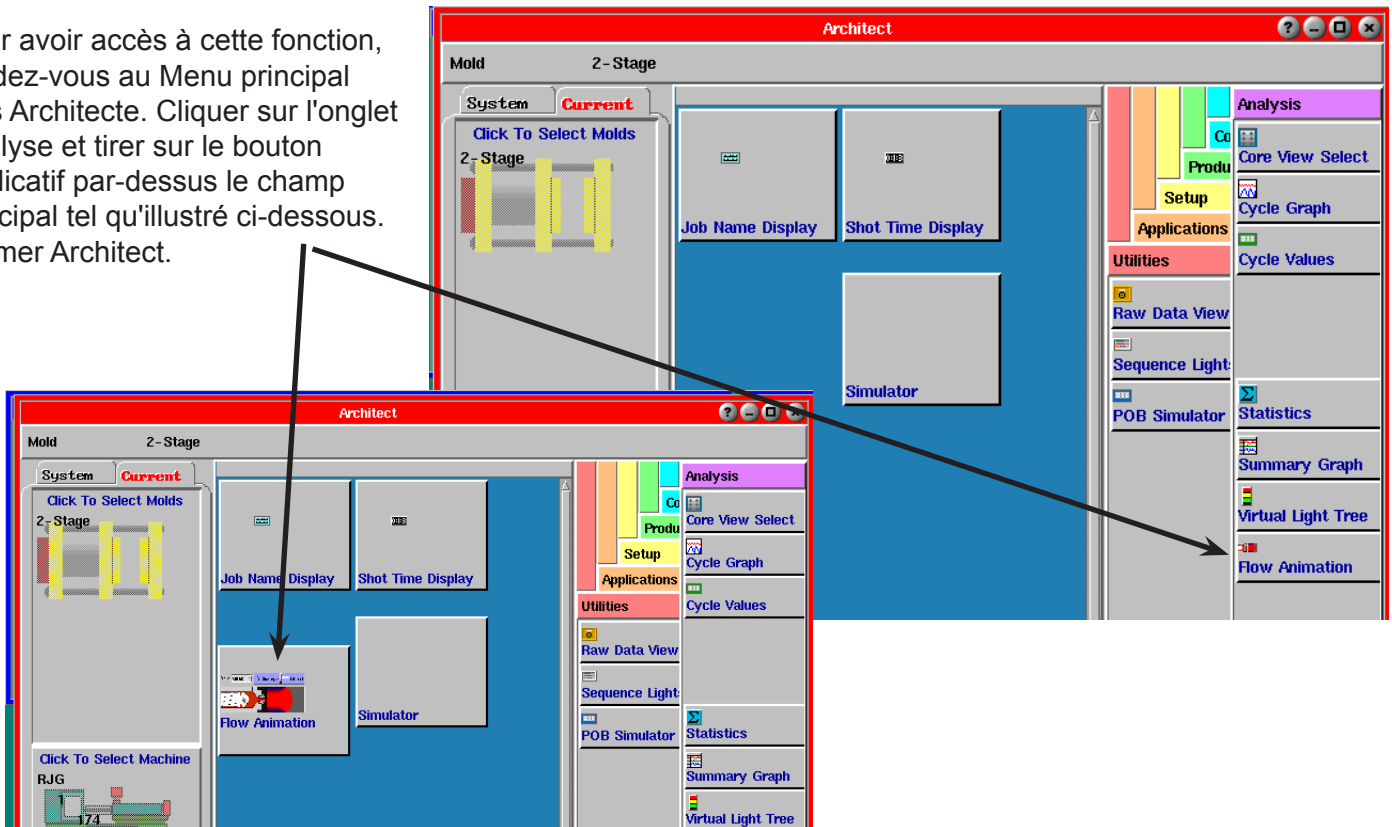
Pour lancer l'application, cliquer sur le bouton qui est maintenant au bas de l'écran dans la barre d'outils. Cela fera apparaître un petite fenêtre qui affichera l'information sur votre dernière injection.



L'heure sur l'outil correspondra à l'heure des champs horaires du Graphique de cycle et l'outil Graphique récapitulatif. L'heure sur l'Affichage de l'heure d'injection se met à jour à la fin de chaque cycle.

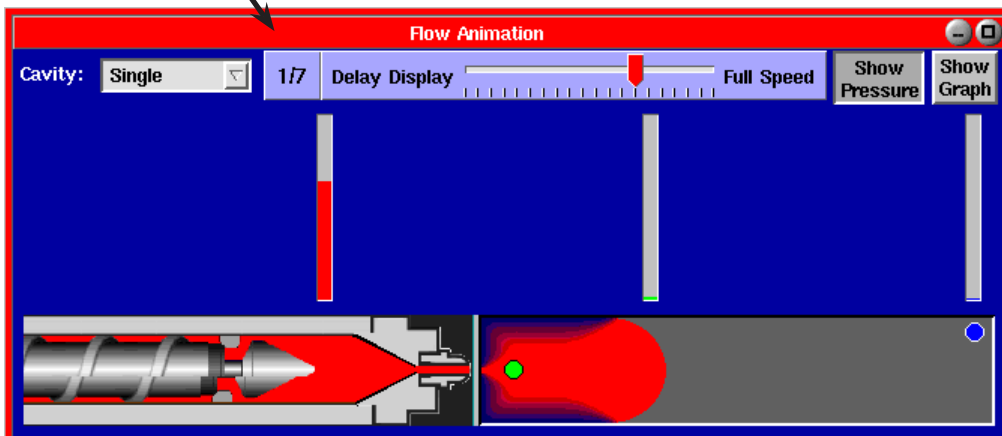
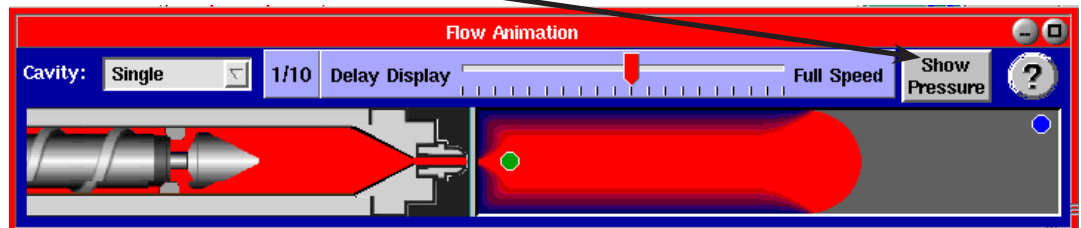
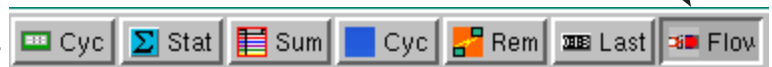
Animation de l'écoulement

Pour avoir accès à cette fonction, rendez-vous au Menu principal puis Architecte. Cliquez sur l'onglet Analyse et tirez sur le bouton applicatif par-dessus le champ principal tel qu'illustré ci-dessous. Fermer Architecte.



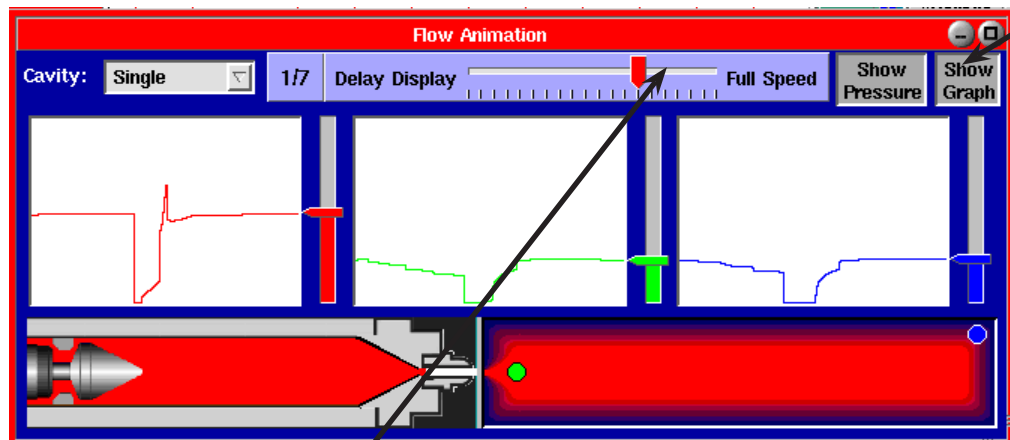
Pour lancer l'application, cliquez sur le bouton qui est maintenant au bas de l'écran dans la barre d'outils.

Un affichage apparaîtra sur votre écran qui montre ce qui se passe à l'intérieur du cylindre et du moule. Cliquez sur le bouton *Montrer la pression* sur le côté droit de la fenêtre de la fenêtre pour obtenir une vue plus détaillée de votre processus.



(Animation de l'écoulement - suite)

Ensuite cliquez sur Montrer le graphique pour voir les courbes individuelles pendant que le plastique s'écoule.



Sur les cycles rapides il peut être difficile de voir quelque soit lorsque le front d'écoulement approche si rapidement l'extrémité de l'empreinte. Utiliser la réglette de vitesse au haut pour retarder la vue afin de voir ce qui se passe.

L'outil « Animation de l'écoulement » montre un estimé de la façon que l'écoulement se déplacerait à travers l'empreinte si l'empreinte était un simple rectangle. Le but de cet outil est d'aider à comprendre comment la vis et l'écoulement sont reliés au déplacement de la machine et aux courbes du Graphique de cycle.

Points importants :

- Le Logiciel d'animation de l'écoulement doit prendre des calculs du cycle précédent afin d'estimer ce qui se passera dans le prochain cycle. Donc, si vous faites de nombreux changements, il ne représentera pas très bien le front d'écoulement jusqu'à ce qu'il ait obtenu deux cycles stables.
- L'empreinte appelée « Supposée » fonctionne sans capteurs du tout mais est une estimation beaucoup moins précis de la position du front d'écoulement que si vous avez des capteurs de pression dans l'empreinte.
- Pour faire fonctionner même un front d'écoulement " Présumé ", vous aurez besoin d'au moins les entrées de Volume, Pression d'injection et les entrées des séquences d'Injection vers l'avant et la Course de la vis. Sans celles-ci l'outil d'Animation d'écoulement n'apparaîtra même pas. Aussi, le volume de remplissage doit être réglé afin de ralentir (ne dépassant pas le pic de volume).
- Si l'eDART peut calculer un temps de remplissage d'empreinte, il ajustera le front d'écoulement " Présumé " basé sur le temps de remplissage de l'empreinte pour chaque empreinte. Vérifiez l'onglet « Séquence de paramètres » « Autre » pour définir comment le remplissage de l'empreinte est calculé.
- Avec les capteurs de pression de l'empreinte, la liste déroulante « Cavitité : » permettra de sélectionner laquelle visionner. Si une empreinte n'a pas d'identifiant dans les « Emplacements de capteurs », alors il est simplement listé comme étant « Simple »
- Le signal de « Séquence de machine/Remplissage » doit s'éteindre avant que les empreintes ne soient pleines. Réglez le volume de remplissage au point de ralentissement sur le graphique ou utilisez la fonction Auto-paramètre sur l'onglet « Séquence de paramètres » « Remplissage ».
- S'il y a un capteur " Post obturateur " dans l'empreinte, cela produira la représentation la plus précise du front d'écoulement, malgré que celui-ci ne demeure qu'une estimation.
- Les points colorés sur l'empreinte représentent les positions sur lesquelles les capteurs seraient probablement placés. Ils sont seulement affichés s'ils existent effectivement. Leurs couleurs sont prises des couleurs sur le graphique de cycle. Si vous changez une couleur sur le Graphique de cycle, il ne changera pas sur le capteur d'Animation d'écoulement jusqu'à ce que vous sélectionnez une empreinte différente.



Outils de production

Cette section contient la description des fonctionnalités que l'on retrouve dans les logiciels des Outils de production du système *eDART*[®].

Dans cette section

- Numéro de lot
- Échantillonnage des pièces

Numéro de lot

Numéro de lot en cours

Montre le texte du numéro de lot en cours. Lorsque la course commence, ceci est « aucun ». Vous pouvez changer le numéro de lot à l'aide du bouton Changer le numéro de lot. Ce bouton affiche une zone de dialogue dans laquelle on peut entrer un nouveau texte. Le nouveau texte est sauvegardé en tant que note dans les données récapitulatives.



NOTE

Si cette course avait été exécutée précédemment, le numéro de lot sera rétabli à partir de la course précédente.

Nouveau numéro de lot

Saisissez le texte souhaité pour un nouveau numéro de lot. Si on clique sur le bouton « Accepter », le programme entre un nouveau numéro de lot en tant que note dans les données récapitulatives.



NOTE

Il n'est pas nécessaire d'entrer quoi que ce soit dans la zone de dialogue « Commentaire ». Si vous saisissez du texte ici, il sera ajouté à la note récapitulative sous la ligne « Numéro de lot ».

Échantillonnage des pièces

Utilisez cet outil pour marquer les pièces dans les fichiers de données pour corrélation subséquente avec les mesures physiques des pièces. L'outil place des notes dans les fichiers de données qui disent à l'outil de Mesure des pièces dans l'Analyseur pour faire de la place pour insérer les mesures.

Cet outil peut être glissé sur le moule spécifique ou sur tous les « Moules » à l'aide d'Architect. Ou il peut être placé sur le menu du système pour démarrer et arrêter à volonté. Il peut aussi être lancé à partir de la barre de menu Graphique récapitulatif.

The screenshot shows the 'Part Sampling' window with the following elements and callouts:

- Mark next 5 shots as a group**: Callout: "Nombre d'injections à grouper pour entrer les mesures et les tableaux X & R."
- Group Name: High Hold**: Callout: "Le nom du groupe est habituellement un numéro de course et indique les paramètres pour ce groupe"
- Additional Notes:**: Callout: "Les notes saisies ici font partie de la note d'échantillon tel que vue sur le Graphique récapitulatif de l'Analyseur"
- Take the shot in the machine (sample #1). Shot Time Stamps: Shot #01 09:33:59, Shot #02 09:34:24, Shot #03 09:34:49**: Callout: "Vous dit quand commencer à garder des échantillons et la date de chaque échantillon et l'heure"
- 4 Samples Taken**: Callout: "Pièces échantillonnées - vous devriez en avoir pris le nombre suivant"
- Make a separate file for each group** (checked): Callout: "Cochez pour l'intervalle d'échantillonnage, décochez pour les courses de CdE plus longues"
- Reject samples** (checked): Callout: "Le déflecteur rejette toutes les pièces échantillonnées"
- Start new data file**: Callout: "Commencez un nouveau fichier avant et après la course de remplissage de CdE (Conception d'expériences)"
- Stop Sample**: Callout: "Vous permet d'arrêter l'échantillonnage et n'enregistre pas les échantillons pris"
- Start Sample**: Callout: "Vous permet d'arrêter l'échantillonnage et n'enregistre pas les échantillons pris"

Marquer les X injections suivantes

Ceci est le nombre de « trous » qui seront disponibles dans les données pour y placer les mesures des pièces. Une fois que l'échantillonnage commence (bouton Démarrer), vous prélevez et mesurez les « X » pièces suivantes et entrez leurs mesures dans les données plus tard.

Nom du groupe

Ceci va faire partie de la note décrivant les pièces. Lorsque vous lancez l'outil Mesure des pièces dans l'Analyseur de RJG sous Windows, chaque groupe a le nom que vous entrez ici en tant qu'étiquette. Ceci vous aide à garder les groupes séparés (par ex. « Tâche 1 », « Tâche 2 » ou « Maintenir P=3000 », « Maintenir P=4000 », etc.)

Notes supplémentaires

Ceci permet d'ajouter des informations supplémentaires à l'échantillon. Ces informations supplémentaires sont visibles dans le Graphique récapitulatif de l'analyseur en tant que texte additionnel dans les notes. Ces échantillons sont en fait sauvegardés en tant que notes et recueillis (à cause de leur formatage spécial) par l'outil des mesures de pièces dans l'analyseur.

Vous pouvez aussi commencer un groupe en ajoutant une note aux données récapitulatives et en commençant la note par un nom de groupe.

Liste d'échantillonnage de pièces

Cette fenêtre vous informe de ce que fait l'outil d'échantillonnage des pièces après avoir appuyé sur le bouton « Démarrage ». Elle vous informe du moment approprié pour saisir les pièces et de l'horodatage de chacune.

Liste des états

Montre le nombre de pièces échantillonnées avec une barre verte indiquant le temps restant (en pourcentage) avant la fin.

Créer un fichier séparé pour chaque groupe

Si cette case est cochée, le fichier de données sera « divisé » et créera un nouveau fichier chaque fois que l'échantillonneur complète un groupe. Vous devriez utiliser cette méthode si vous avez des utilisateurs distants qui révisent les mesures des pièces à l'aide d'un ordinateur Windows. La raison pour ceci est qu'il ne FAUT PAS réviser les mesures des pièces dans un fichier pendant que le stockage de données est en cours.

Normalement, ce commutateur est inactivé si vous voulez enregistrer plusieurs groupes dans un seul fichier pour une conception expérimentale. Ensuite, le récapitulatif, les notes et les mesures peuvent tous être transportées facilement dans un petit fichier.

Si vous échantillonnez par intervalle régulier (disons toutes les heures +/- une fenêtre aléatoire) alors cette zone devrait être cochée. Alors, chaque fichier d'échantillonnage sera petit et peut être immédiatement téléchargé ou révisé avec des mesures de pièces. Aussi, le téléchargement de fichier par FTP peut être configuré pour limiter la copie de données du cycle (les gros fichiers) pour inclure uniquement les fichiers avec des notes.

Start new data file

Si vous effectuez une conception expérimentale, vous désactiveriez normalement le commutateur « Créer un fichier séparé... ». Ensuite, immédiatement avant de lancer la course, appuyez sur le commutateur. Ceci fermera le fichier de données en cours qui pourrait contenir des données de configuration et de stabilisation qui ne sont pas pertinentes à l'expérience. Après avoir complété l'expérience, appuyez sur commutateur « Créer un nouveau fichier de données » de nouveau. Ceci fermera le fichier qui contient les données expérimentales de façon à ce que l'intégralité de l'expérience soit contenue dans un seul fichier.

Lorsque vous appuyez sur ce fichier, un message apparaît indiquant quel fichier est sur le point d'être complété à la fin du cycle courant.

Échantillons de rejets

Une fois cochée, le Contrôle du défecteur de pièces reçoit la commande de rejeter chaque cycle pendant l'échantillonnage de pièces. Les pièces sont comptées comme des rejets puisque c'est la caisse dans laquelle ils iront. Si vous utilisez le Registre de déchets d'InsightPro (sur l'eDART ou dans Windows) vous pourrez les rétablir plus tard après les avoir mesurée.

L'outil d'échantillonnage de pièces actionne un signal « Sortie de tri », « Échantillonnage de pièces » vers un relais OR2-D si vous en avez défini un dans les Emplacements de capteurs. Ce signal demeure actif pendant l'intégralité du cycle pour lequel les pièces sont échantillonnées. Vous pourriez l'utiliser pour commander un robot de placer les pièces dans un emplacement spécial d'échantillonnage pour être mesuré.

Arrêter l'échantillonnage

Permet d'arrêter l'échantillonnage en mi-groupe. Ceci peut être souhaitable si quelque chose ne fonctionne pas et vous ne voulez pas ajouter de note aux données. La note (qui étiquette les données pour l'entrée ultérieure des mesures des pièces) n'est pas en fait ajoutée tant que le nombre total des échantillons ne soit complété normalement.

Commencer l'échantillonnage

Démarre l'échantillonnage des pièces. La note contenant le numéro, le nom du groupe et les notes sera insérée dans les données jusqu'à la fin de l'échantillon. À la complétion, la note est insérée dans le premier échantillon du groupe.



Set-up Security

In this section:

- Alarm Settings
- Alarm Stability Checking
- Part Diverter Controls
- Excessive Reject
- Process Stability Dashboard

Set up Security

The Security feature allows you to give certain personnel access to limited areas of the eDART® software. You will create "groups" of software tools and set them up any way you would like. You will then assign individual users to one or more groups. Finally, you will give each user a password to use the tools that you have given them access to. The intention of Security is to block certain areas of the software and track any changes made in the tools you have secured.

1. Log In

Select Log In from the Main Menu.



Figure 1: Main Menu



2. Type in Default Password

When prompted for a password, type in "password". You have just logged in as the administrator and now have access to the Security Maintenance screen where all setup is done.

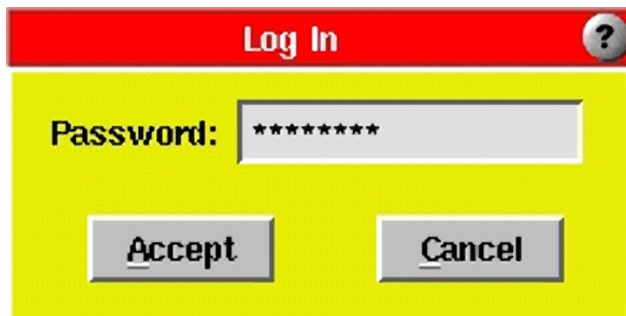


Figure 2: Log In Screen

3. Access the Security Maintenance Screen

Select the “Security” option from the Main Menu. The Security Maintenance screen (shown below) will appear.

The first time you access the Security Maintenance screen, it will contain one default group called Administrator with Admin as single user.

Only those assigned to the Administrator group will have access to this screen to configure Security (You may want to limit this group to one or two users). There are 4 buttons to click that perform different functions.

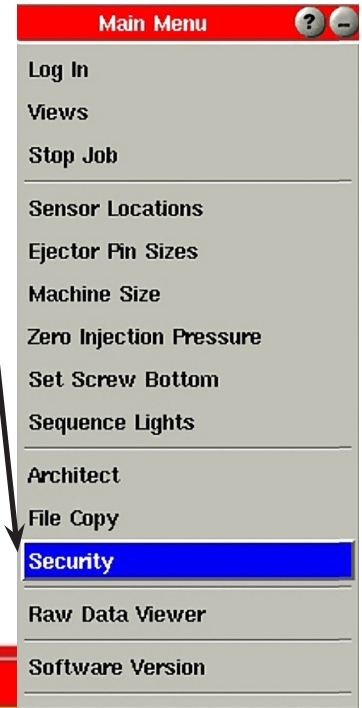


Figure 3: Security Maintenance

The main screenshot shows the 'Security Maintenance' window with a table and four buttons at the bottom. The table has columns for 'User Name' and 'Administrator'. The 'Administrator' group contains the 'Admin' user with a checkmark in the 'Administrator' column.

User Name	Administrator
Admin	<input checked="" type="checkbox"/>

Buttons: User..., Group..., Security Settings..., Accept

Callouts:

- User... button:** Click **User** button to add, remove, or rename a user. You can also set or change passwords here.
- Group... button:** Click **User** button to add, remove, or rename or edit a group.
- Security Settings... button:** Security Settings button takes you to a screen where Default Security Settings can be changed.
- Accept button:** Click **Accept** button to apply changes.

The 'General Security Settings' window is also shown, with the following options:

- Enable System Security
- Prompted Log In Time Out Time: 10:00
- Manual Log In Time Out Time: 2:00:00
- Restart timer on mouse or keyboard click (secured fields only)
- Allow a user to be in multiple groups
- Select secured functions...
- Buttons: Accept, Cancel



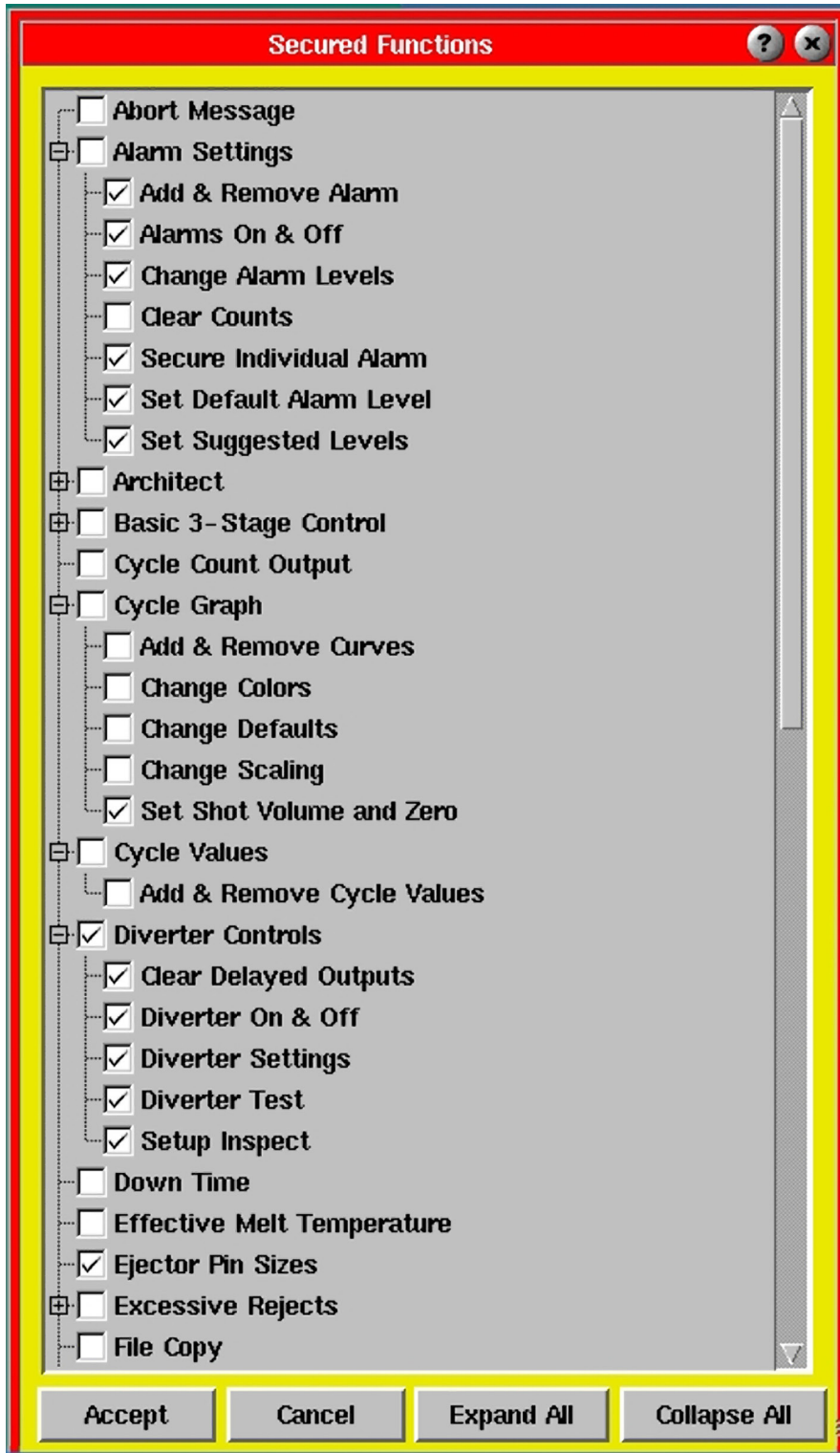
Figure 4: General Security Settings

4. Security Settings

- **Enable System Security:** Check this box to enable the Security feature.
- **Prompted Log in Time Out Time:** If a user attempts to make a change in the software without logging in, they will be prompted to log in. After doing so, this is the elapsed amount of time (hrs:mins) they will be given to use the software before the system automatically logs them out. This option is useful for quick changes. NOTE: Minimum Time Out Time is one minute.
- **Manual Log In Time Out Time:** When a user logs in manually (through the Main Menu), this is the elapsed amount of time (hrs:mins) they will be given to use the software before the system automatically logs them out. This option is useful for those who are making more lengthy process changes. NOTE: Minimum Time Out Time is one minute.
- **Restart timer on mouse or keyboard click:** While a user is logged in, the timer will restart every time they use the mouse or keyboard. This is useful if you would rather not use the timer feature.
- **Allow a user to be in multiple groups:** If you would like certain users to have access to more than one group, check this box. This would be the case if you used method #2 in the "Naming Groups" on page 9.
- **Select secured functions:** Click this button to choose the system tools and sub-features you would like to secure. If there are certain features to which you want to give everyone access (without logging in), make sure they are unchecked. When you edit a group, these tools will be grayed out. (See "Secured Functions" on the next pages for further details).

5. Secured Functions

The Secured Functions screen (graphics shown on next few pages) lists all Insight System™ tools that can be secured. Most of the software functions can be expanded to show their sub-features. By putting the check mark ✓ next to the function with [+] or [-] itself, you are securing that tool and all of its sub-features. You may choose to secure only certain sub-features of a function. This option allows the user to access a function, but does not allow them to alter certain settings. For example, as seen on this graphic – on **Alarm Settings** function every sub-function except **Clear Counts** is secured. While **Diverter Controls** function is completely secured.



There are 4 buttons at the bottom of the tool – **Accept**, **Cancel**, **Expand All**, **Collapse All**.

When you are finished selecting all the functions you want to secure or un-secure click on **Accept** button to apply the changes you have made or **Cancel** to cancel out the recent exercise. The **Collapse All** button will display only the functions of as shown.

Expand All - The graphics over the next few pages display in **Expand All** mode. All the functions with a ✓ check mark are secured, which means that only an Administrator or the group that has been specifically authorized can make changes.

Figure 5: Secured Functions

6. List of Functions (Figure 6 through Figure 7)

Put check mark ✓ next to the function or stub function to secure. Click [+] to expand or [-] to collapse the list.



Figure 6: List of Functions

List of Functions (continued...)

- V to P Transfer
 - Control Output Off Time
 - Output Test
 - Setpoint Percent Change Security
 - Setpoints - level and enable
- Part Sampling
- Process Match Meter
 - Change Settings
 - Reset Match
- Production Monitor
 - Change Settings
 - Reset Counts
 - Set Job Standards
- Production State
 - Change Settings
 - Change State
- Raw Data Viewer
 - Zero_Inputs
- Remote User
 - Clear Remote Users
- Save Notes
- Scrap Entry
- Security
- Sensor Locations
 - Change Barrel Sensor
 - Change Dryer Sensor
 - Change Machine Sensors
 - Change Mold Sensor
 - Change Sensor Scaling
 - Change Thermolator Sensor
 - Change Unassigned Sensor

- Sequence Settings
 - Set Date Time
 - Set Screw Bottom
 - Setup Notes
 - Shutdown or Restart System
 - Shuttle Control
 - Statistics
 - Add & Remove Statistics
 - Change Range Selection
 - Change Spec Limits
 - Change Std. Dev. Multiplier
 - Summary Graph
 - Add & Edit Notes
 - Add & Remove Curves
 - Change Colors
 - Change Scaling
 - System Configuration
 - Change Node
 - Save Change
 - System Processes
 - Select Menu
 - Process Stability Dashboard
 - Change Settings
 - Templates
 - Manage Template
 - Match Sensors
 - Save Template
 - Select Other Process
 - Select Template
 - Shift Template
 - User Interface
 - Allow Shell
 - Modify
 - Stop eDART
 - Valve Gates
 - Open-Close-Transfer Setup
 - Pressure & Volume Setpoints
 - Setpoint Percent Change Security
 - Valve Control Tests
 - Views
 - Delete View
 - Load View
 - Save View
 - Zero Injection Pressure
- Accept Cancel Expand /

Figure 7: List of Functions

6. Creating Groups

One method of creating groups is to name each group by job title (See Figure 9). This method of creating groups works well to assign specific software features to each personnel group. To create a Group, go to the Security Maintenance Screen, click on the Group menu then Add a Group.

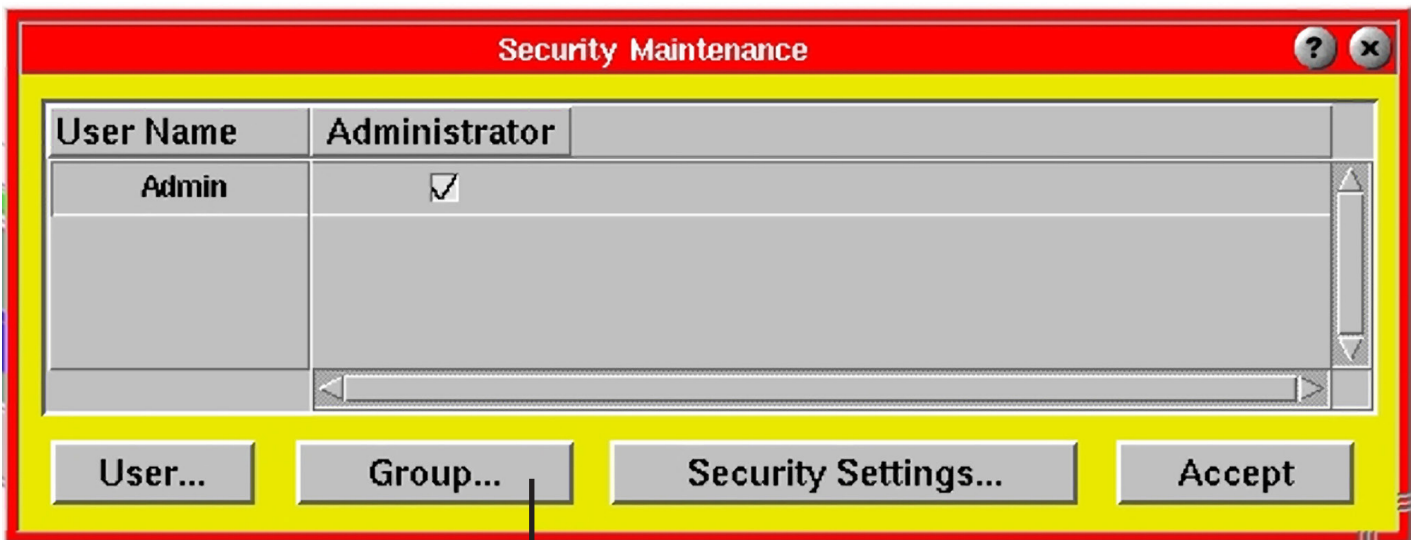
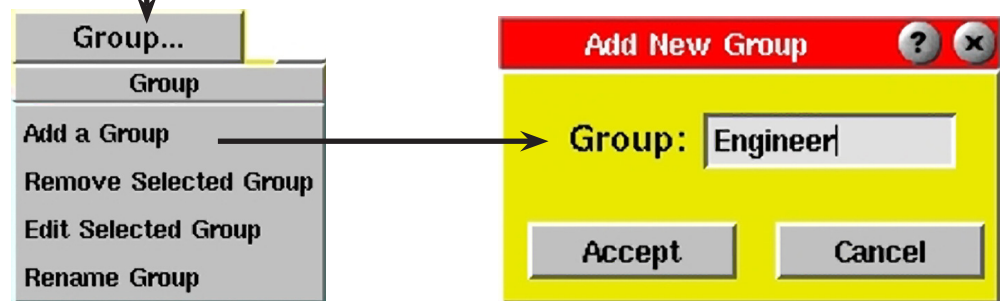


Figure 8: Creating Groups



Enter a group name and click on Accept to apply or Cancel to cancel.

7. Edit Group (Giving group specific rights)



Click the group name to highlight then click on the Group button and choose Edit Selected Group.

A list of eDART software tools will appear. Select the tools you would like this group to have access to. You can also choose specific sub-features that can be used by the group.

Figure 9: Edit Group

The Edit Group Selections function works differently than the Select Secured Functions that was previously discussed. In the Edit Group screen the grayed out functions are unsecured and open to all users. Those with un-ticked (white) boxes are secured functions. You must put a check mark next to the function to allow the selected group the right use them.

The "Administrator" group is set as default and cannot be edited. This group has access to everything.

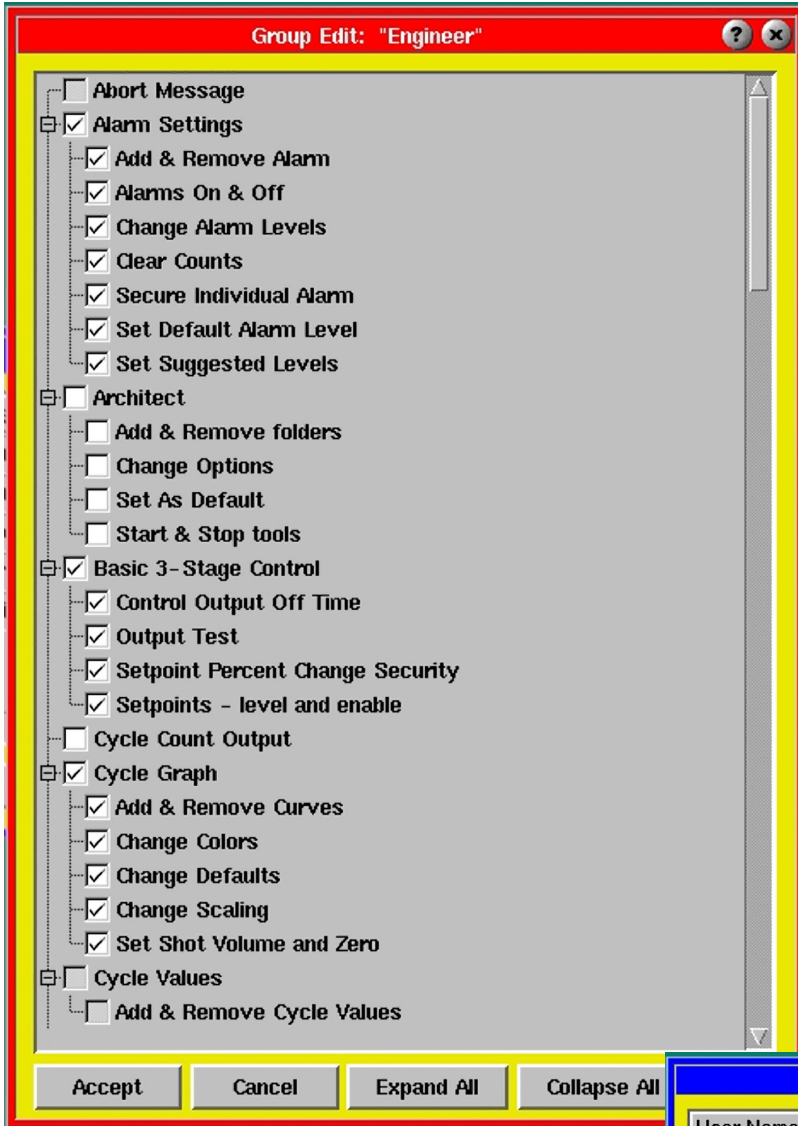
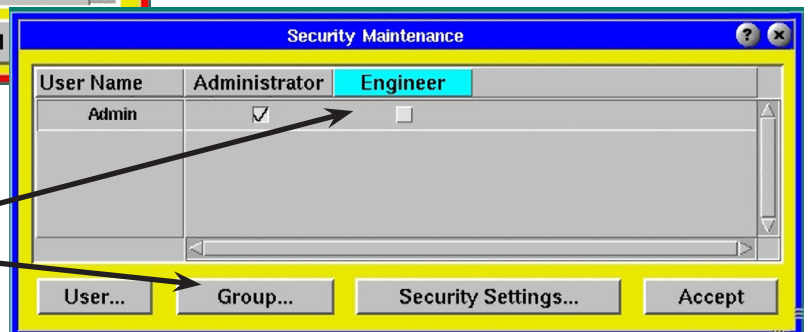


Figure 10: Secured Functions - Group Edit

Tips: On **Secured Function** mode putting a check mark to a function restricts non-administrator users from using the function.

On **Group Edit:** mode putting a check mark to a function gives the non-administrator group the right to use it.



To remove a group that you've created, first remove all check boxes under that group. Next, highlight the group name and click the Group button. From the menu, select "Remove Selected Group".



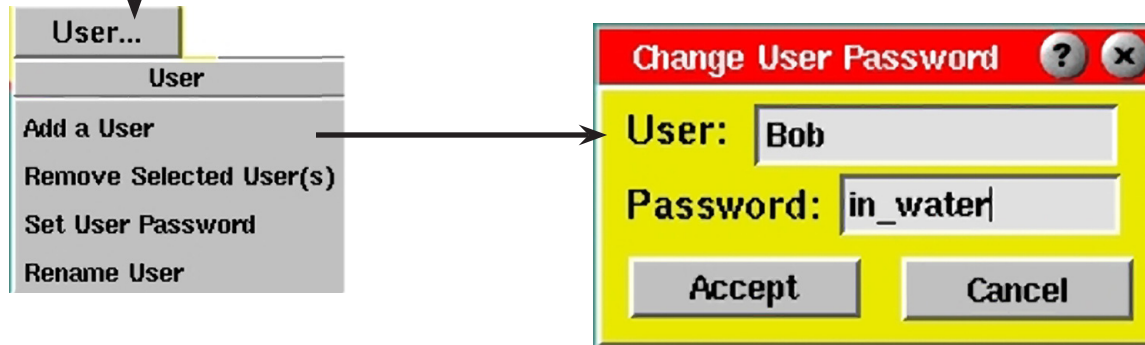
8. The User button

To add a new user, click the User button from Security Maintenance and select "Add a User" from the menu. Enter the new user's name and password.

NOTE: All usernames and passwords must be unique.



Figure 11: Add New User



To remove or change user's password or rename a user, first click on the user and from the User... menu. Followed by choose "Remove Selected User(s)" to delete user, "Set User Password" to set the password or "Rename User" to change the user's name.

To assign user to a group - Put a check mark on the box under the group name column to assign a user to a group. A user can be in multiple groups if "Allow a user to be in multiple groups" is checked (see Figure 4).



Outils de contrôle du confinement

Cette section contient la description des fonctionnalités dans les logiciels des outils de Contrôle de confinement du système *eDART*[®].

Dans cette section :

- Paramètres d'alarmes
- Vérification de la Stabilité de l'alarme
- Contrôles du Déflecteur de pièces
- Rejets excessifs
- Panneau d'affichage de Stabilité du processus

Paramètres d'alarmes

L'outil Paramètres d'alarmes est utilisé pour définir les alarmes à certaines valeurs récapitulatives spécifiques. Le logiciel utilise alors ces valeurs pour trier les pièces. L'alarme peut actionner soit un indicateur (tel qu'un arbre de lumières ou une cloche) ou un déflecteur de pièce. Les valeurs d'alarmes sont réglées autour des données récapitulatives récoltées, qui peuvent être analysées pour déterminer quelles conditions produisent des pièces suspectes ou rejetées. Vous pouvez définir les hauts et les bas des alarmes.

L'outil Paramètres d'alarmes peut être consulté de deux façons :

- Dans l'outil Graphique récapitulatif, cliquez à droite sur la barre de titre de la courbe que vous désirez et sélectionnez « Ajouter une nouvelle alarme » à partir du menu.
- Lancez la Vue d'alarmes RJG à partir de l'outil Vues (si Paramètres d'alarmes est déjà attaché sur l'Architecte).
- Cliquez le bouton Paramètres d'alarmes sur la barre d'outils au bas de l'écran.

The screenshot shows the 'Alarm Settings (Mold: 3-Stage)' window. It contains a table with columns: Cycle Value, Status, Value, Count, Sort, Alert Indicator, Type, Direction, Alarm Level, and Units. Below the table are buttons for 'Add Alarms (Reject)', 'Add Warnings (Suspect)', 'Remove Alarm(s) & Warning(s)', and 'Settings...'. A 'Collapse' button is also present.

Cycle Value	Status	Value	Count	Sort	Alert Indicator	Type	Direction	Alarm Level	Units
ST, Cycle Time		25.188	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Warn	Below	23.80	sec.
ST, Cycle Time		25.188	2	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Warn	Above	50.23	sec.
Gate Seal, Post Gate		100.00	4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarm	Below	87.45	percent
Gate Seal, Post Gate	Warn	100.00	18	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Warn	Above	97.29	percent
Gate Seal, Post Gate		100.00	4	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Warn	Below	91.47	percent
Gate Seal, Post Gate		100.00	1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarm	Above	100.6	percent
FSR, Inverse Fill Time		2.114	3	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarm	Below	1.517	1/sec.
FSR, Inverse Fill Time	Alarm	2.114	1	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarm	Above	2.070	1/sec.
Effective Viscosity, Fill	Alarm	3820	5	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Alarm	Below	3955	psi-s

Callouts from the image:

- Nom de la valeur (points to Cycle Value)
- Montrer les rangées qui sont en dehors de la plage (points to Status)
- Valeur pour la pièce qui vient d'être complétée (points to Value)
- Tri les pièces si elle est cochée (points to Sort)
- Apparaît sur l'arbre lumineux ou sur la « Sortie d'indicateur » (points to Alert Indicator)
- Ajoute un ou plusieurs avertissements dans la liste avec les niveaux d'alarme réglés à 4,5 sigma (points to Add Alarms (Reject))
- Supprime toutes les rangées sélectionnées et en surbrillance bleue (points to Remove Alarm(s) & Warning(s))
- Ajoute une ou plus avertissements dans la liste avec les niveaux d'alarme réglés a 3 sigma (points to Add Warnings (Suspect))
- Menu d'aide, réinitialisation des compteurs. valeur sigma par défaut pour les nouvelles alarmes, et le fonctionnement sans Alarmes réglées (points to Settings...)

NOTE
La liste peut être triée sur une colonne quelconque en cliquant sur l'entête de cette colonne. La cliquer de nouveau renverse l'ordre du tri.

Valeur du cycle

La colonne Valeur du cycle affiche les valeurs récapitulatives autour desquelles l'alarme a été établie. Ce sont des « valeurs de cycle » qui sont calculées à la fin de la course de la vis pour chaque injection.

État

La colonne d'État indique l'état actuel de l'alarme : Rejet, Suspect ou vide (Bon). L'alarme de « Rejet » se produira uniquement pour les alarmes définies pour le rejet au-dessus ou au-dessous d'une valeur. L'alarme « Suspect » se produira uniquement pour les alarmes définies pour l'avertissement au-dessus ou sous d'une valeur.

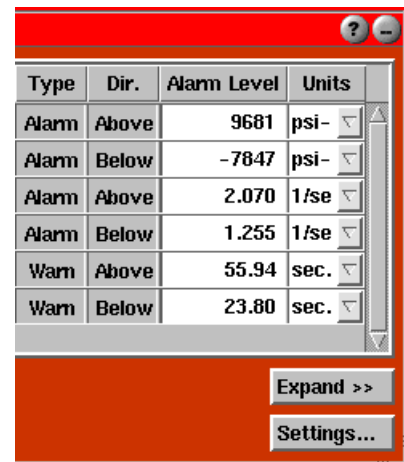
NOTE

Si ce travail avait été exécuté précédemment, le numéro de lot est restauré à partir de l'exécution précédente.

Valeur en Cours

La colonne Valeur actuelle affiche la valeur actuelle pour le cycle en cours (montrée dans les unités à la droite).

Si la valeur est suivie d'un « ? », elle n'est pas valide et les pièces sont suspectes. Des valeurs non valides peuvent être causées par la déconnexion d'un capteur sur lequel l'alarme est basée ou la non-inclusion d'un signal de séquence nécessaire pour calculer la valeur. Puisque la valeur ne peut pas être connue, l'outil Paramètres d'alarmes suppose que les pièces sont suspectes tant que l'alarme est incluse. Si vous éliminez l'alarme, alors l'état d'alarme n'est plus forcé à « Suspect ».



Type	Dir.	Alarm Level	Units
Alarm	Above	9681	psi-
Alarm	Below	-7847	psi-
Alarm	Above	2.070	1/se
Alarm	Below	1.255	1/se
Warn	Above	55.94	sec.
Warn	Below	23.80	sec.

Expand >>
Settings...

Comptage d'alarmes

Cette colonne montre le nombre d'occurrences d'alarmes pour chaque valeur de cycle. Ce nombre peut être réinitialisé sur un travail ou en cliquant sur le bouton Paramètres et en sélectionnant « Annuler le décompte des alarmes » à partir du menu.

Mise en Service du Tri en sortie

La colonne Trier la sortie contient une case à cocher qui vous permet de dire au logiciel que vous voulez que le système trie les valeurs données pour chaque alarme. Lorsqu'il est coché, le programme fait fonctionner l'appareil de déflexion des pièces.

NOTE

Pour faire fonctionner le Déflecteur, cliquez simplement sur le bouton de Tri sur l'outil Contrôles du déflecteur de pièces.

Si vous utilisez le système de sécurité, vous pouvez configurer la sécurité lorsque de contrôle est commuté.

Indicateur d'alerte

Lorsque la case dans cette colonne est cochée pour une valeur récapitulative particulière, le programme fait allumer un voyant indicateur (éventuellement) en rouge pour rejet, jaune pour suspect et vert pour bon.

Si vous utilisez le système de sécurité, vous pouvez configurer la sécurité lorsque de contrôle est commuté.

(Paramètres d'alarmes - suite)

Type d'alarme

La colonne Type d'alarme est utilisée pour sélectionner si l'alarme rejettera les pièces ou agira comme avertissement. Ceci est réglé quand l'alarme est initialement ajoutée à la liste.

Une alarme « Rejet » amène le déflecteur à se déplacer sur la position « Mauvais » si la valeur passe au-dessus ou sous le niveau. Ceci surpasse tous les avertissements.

Une alarme « Avertissement » amène le déflecteur à se mettre sur la position « Suspect » si la valeur passe au-dessus ou sous le niveau.

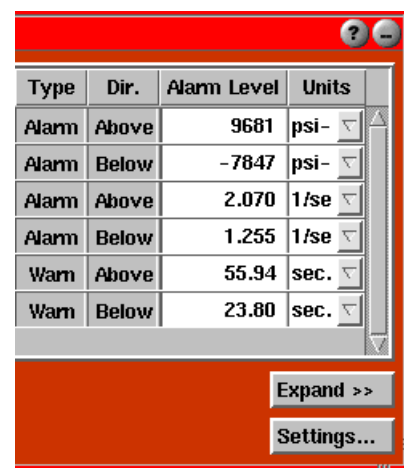
Direction

La colonne Direction indique si l'alarme va être déclenchée quand la valeur passe au-dessus ou sous le niveau. Chaque Valeur de cycle dans l'outil aura deux rangées représentées au-dessus ou sous les niveaux d'alarmes. La direction est choisie quand l'alarme est initialement ajoutée à la liste.

Niveau d'alarme

La colonne niveau d'alarme est utilisée pour définir le niveau de la condition qui doit être atteinte pour activer l'alarme (dans les unités montrées à la droite). L'alarme ou l'avertissement va fonctionner lorsque la valeur de l'injection en cours passe au-dessus ou sous (ou est égale) du niveau réglé. Ceci est réglé quand l'alarme est initialement ajoutée, mais elle peut être changée de deux façons :

- Outil Paramètre de l'alarme : mettez en évidence le nombre et le type dans une nouvelle.
- Outil graphique récapitulatif : cliquer l'indicateur d'alarme rouge et glissez-le vers le haut et le bas à la position désirée. Tous les changements faits aux Paramètres d'alarmes dans l'outil Graphique récapitulatif sont réfléchis dans l'outil Paramètres d'alarmes.



Type	Dir.	Alarm Level	Units
Alarm	Above	9681	psi-
Alarm	Below	-7847	psi-
Alarm	Above	2.070	1/se
Alarm	Below	1.255	1/se
Warn	Above	55.94	sec.
Warn	Below	23.80	sec.

Si vous utilisez le système de sécurité, vous pouvez configurer la sécurité lorsque le niveau change.

Unités

La colonne Unités affiche les unités de la valeur et du niveau actuels.

Ajouter des alarmes

Le bouton Ajouter des alarmes fait apparaître l'outil Sélection de type et emplacement(s) qui est utilisé pour ajouter les valeurs récapitulatives à l'outil Paramètres d'alarmes. Sélectionnez un type de valeur récapitulative à partir de la colonne Types. Tous les emplacements pour ce type apparaîtront dans la colonne Emplacements. Sélectionnez l'Emplacement ou plusieurs emplacements en utilisant la touche Contrôle. Vous pourrez alors appliquer ces types et procéder à la sélection d'autres types ou appliquer et fermer l'outil Sélection de type et d'emplacement(s). Tant les alarmes hautes que basses (« Au-dessus » et « Ssous ») sont automatiquement ajoutées. Celles-ci sont des niveaux de « Réjection » et Bonne sortie sera désactivée et Rejet sera activé.

Les niveaux sont choisis automatiquement en regardant l'information statistique des injections précédentes. Vous pouvez les changer après avoir ajouté les alarmes. Par défaut, celles-ci sont réglées à 4,5 sigma (4,5 x écarts types) au-dessus et sous la moyenne. Les niveaux sigma par défaut peuvent être changés à partir du menu Paramètres en utilisant la sélection « Niveaux suggérés ajustés ».

(Paramètres d'alarmes - suite)

Le commutateur « Tri » est activé automatiquement pour les pressions d'empreinte mais demeure inactif pour les variables de la machine (telles que la viscosité). Le commutateur indicateur (« Alerte ») qui actionne une arbre lumineux ou les Indicateurs de sortie seront toujours actifs.

Si vous utilisez le système de sécurité, vous pouvez configurer la sécurité lors de l'ajout des alarmes.

Pour obtenir des informations détaillées sur l'alarme, reportez-vous au document « Méthodologies de Paramètres d'alarmes ».

Ajouter des avertissements

Le bouton Ajouter des avertissements fait apparaître l'outil Sélection de type et emplacement(s) qui est utilisé pour ajouter les valeurs récapitulatives à l'outil Paramètres d'alarmes. Sélectionnez un type de valeur récapitulative à partir de la colonne Types. Tous les emplacements pour ce type apparaîtront dans la colonne Emplacements. Sélectionnez l'Emplacement ou plusieurs emplacements en utilisant la touche Contrôle. Vous pourrez alors appliquer ces types et procéder à la sélection d'autres types ou appliquer et fermer l'outil Sélection de type et d'emplacement(s). Tant les avertissements hauts que bas (« Au-dessus » et « Ssous ») sont automatiquement ajoutés. Celles-ci sont des niveaux « Suspect » et tant la Bonne sortie et le Rejet seront désactivés.

Les niveaux sont choisis automatiquement en regardant l'information statistique des injections précédentes. Vous pouvez les changer après avoir ajouté les avertissements. Par défaut, celles-ci sont réglées à 3 sigma (3 x écart type) au-dessus et sous la moyenne. Les niveaux sigma par défaut peuvent être changés à partir du menu Paramètres en utilisant la sélection « Niveaux suggérés ajustés ».

Le commutateur « Tri » est activé automatiquement pour les pressions d'empreinte mais demeure inactif pour les variables de la machine (telles que la viscosité). Le commutateur indicateur (« Alerte ») qui actionne une arbre lumineux ou l'Indicateur de sortie seront toujours actifs.

Si vous utilisez le système de sécurité, vous pouvez configurer la sécurité lors de l'ajout des avertissements.

Pour obtenir des informations détaillées sur l'alarme, reportez-vous au document « Méthodologies de Paramètres d'alarmes ».

Retirer des alarme(s) & avertissement(s)

Le bouton Supprimer des alarme(s) et avertissement(s) supprime toutes les alarmes sélectionnées dans la liste. Une fois supprimées, les alarmes ne fonctionnent plus pour actionner le déflecteur ou tous indicateurs et lumières d'alerte. Pour sélectionner les rangées à supprimer, cliquez sur le nom de chaque rangée que vous désirez supprimer. Les rangées sélectionnées sont en surbrillance bleue. Cliquez sur une rangée sélectionnée pour la « désélectionner ».

Rétraction/Expansion

Le bouton Rétraction/Expansion change la taille de l'écran.

Paramètres

Le bouton Paramètres fera apparaître le menu suivant :

Effacer les compteurs d'alarmes

Réinitialise les nombres dans la colonne de Compteurs d'alarmes. Si vous utilisez le système de sécurité, vous pouvez configurer la sécurité lors de la mise à zéro des ces compteurs.

Vérification de la Stabilité de l'alarme

Parameter	Status	Value	Count
Gate Seal, Post Gate	Warn	100.00	16937
Process Time, Cavity Pack		0.422	3048
Sequence Time, Cycle Time		25.138	678
Sequence Time, Cycle Time		25.138	1
Sequence Time, Cycle Time		25.138	678

Vérification de la Stabilité de l'alarme

Lorsque vous ajoutez des alarmes ou des avertissements à l'outil Paramètres d'alarme, il utilise (par défaut) les 20 dernières injections pour calculer la variation normale et fixer les niveaux à des nombres sensés. Si le processus n'est pas stable, les niveaux calculés sont inutiles.

Le calcul de stabilité est développé à partir de méthodes définies par NIST pour rechercher une « variation aléatoire ». La stabilité du processus s'accroît lorsqu'il n'y a pas de tendances évidentes ou un comportement cyclique parmi le nombre d'injections sélectionné.

La fonction de vérification de stabilité vous laisse attendre après les paramètres d'alarmes jusqu'à ce que le processus se stabilise. Ceci assure un bon estimé de ce qu'un processus « normal » devrait être et les niveaux raisonnables d'alarmes.

Régler les alarmes immédiatement :

Si vous **choisissez** de ne pas attendre que le processus se stabilise, vous pouvez surpasser la vérification de stabilité, définir les alarmes immédiatement et vivre avec les conséquences.

Annuler un Paramètre d'alarme

Annulez le paramètre d'alarme si le processus est trop instable.

Cancel Alarm Settings

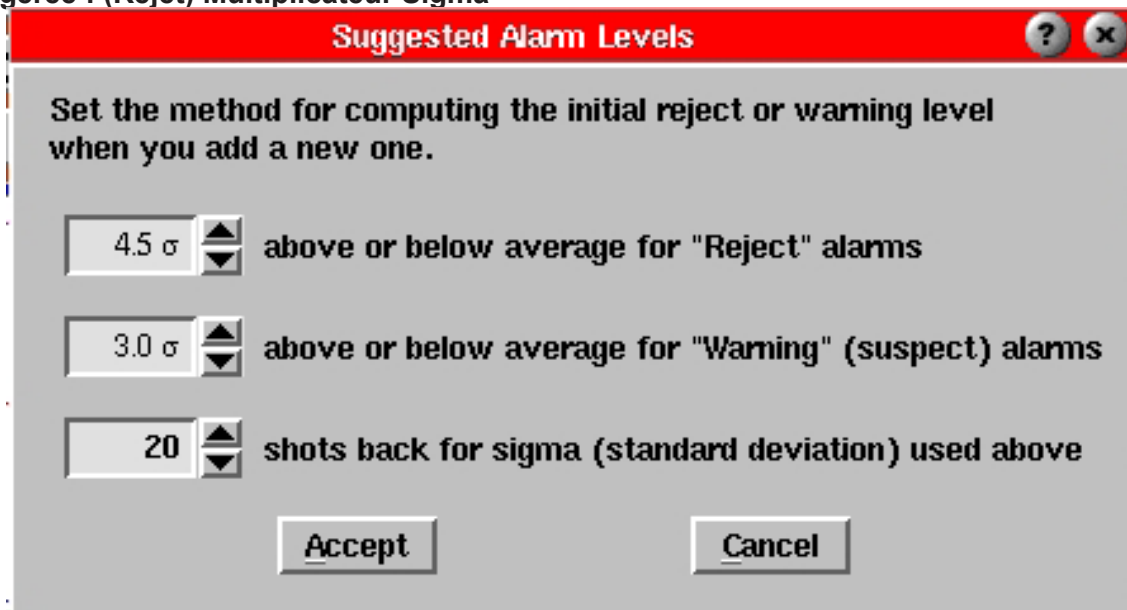
If you select "yes" then none of the alarm values that you picked will be added because the values are not yet stable.

Do you want to cancel the alarm settings?

Ajuster les niveaux suggérés

Fait apparaître un Dialogue sur les niveaux suggérés d'alarmes ci -dessous :

Alarme Suggérée : (Rejet) Multiplicateur Sigma



Lorsque vous ajoutez une nouvelle alarme, le logiciel calcule la valeur « Sigma » (écart type) sur le nombre d'injections précédentes montrées dans la zone « Retours d'injections pour sigma ». Il règle ensuite le niveau initial d'alarme à une valeur supérieure ou inférieure à la moyenne. La valeur supérieure ou inférieure est égale à sigma multiplié par le nombre que vous réglez ici.

La valeur initiale de six sigma est typique pour une estimation initiale à un niveau d'alarme. Toutes valeurs qui sont en dehors d'une bande d'alarmes six sigma représentera un changement important dans le processus. La plage de valeurs valides est 0,0 à 100,0.

Avertissement Suggéré : (Suspect) Multiplicateur Sigma

Lorsque vous ajoutez un nouvel avertissement, le logiciel calcule la valeur « Sigma » (écart type) sur le nombre d'injections précédentes montrées dans la zone « Retours d'injections pour sigma ». Il règle ensuite le niveau initial d'alarme à une valeur supérieure ou inférieure à la moyenne. La valeur supérieure ou inférieure est égale à sigma multiplié par le nombre que vous réglez ici. La valeur initiale de trois sigma est typique pour une estimation initiale du niveau d'avertissement. Pour les distributions « normales » (ce qui n'est pas typique pour le moulage par injection), seulement 0,14 % des injections devraient être endehors de la plage d'avertissement de trois sigma. La plage de valeurs valides est 0,0 à 100,0.

Injections de retour pour sigma : (écart type) calculs

Entrer le nombre d'injections (cycles) sur lesquels vous souhaitez que l'outil Paramètres d'alarmes calcule l'écart type pour les valeurs d'alarme initiales.

En général, il n'est pas nécessaire de changer cette valeur. Toutefois, si vos niveaux d'alarme recommandés (tels que vous les avez fixés) incluent certaines injections antérieures provenant d'un processus instable, vous pouvez réduire cette valeur. D'un autre côté, si vous souhaitez une production plus longue avant de définir les alarmes pour obtenir une base plus représentative, augmentez le nombre d'injections. La plage de valeurs valides est 3 à 100000.

Contrôles de déflecteur de pièces

Cette fonction contrôle le déflecteur de pièces de la machine.

Trier

Lorsque vous cliquez ce bouton, les contrôles du déflecteur sont opérationnels.

Ne pas trier

Lorsque vous cliquez ce bouton, les contrôles du déflecteur sont inopérants. Ceci signifie que les sorties de triage tant « Bon » que « Rejet » forceront le déflecteur à rester dans la position « Suspect » ou « Tria ». De ce fait, les pièces sont déviées pour être triées manuellement plus tard.

Bon

La sortie Bon est activée (ON). À la fin de la course de la vis, la pièce ou le processus a été jugé bon (à l'intérieur des limites d'avertissement). Le contrôle de déflecteur arrête cette sortie lorsque le moule se ferme ou au démarrage du cycle suivant (selon le premier qui se produit).

Susp

Tant la sortie Bon et que la sortie Rejet sont désactivées (OFF). Cela veut dire que le processus des pièces ou les pièces peuvent être ou peuvent ne pas être acceptables. Le contrôle de déflecteur désactive (OFF) tant la sortie Bon que la sortie Rejet lorsque le moule se ferme, jusqu'à la fin de la course de la vis. Si, à la fin de la course de vis, on sait que la pièce ou le processus est bon ou mauvais, le déflecteur active la sortie correspondante.

Rej.

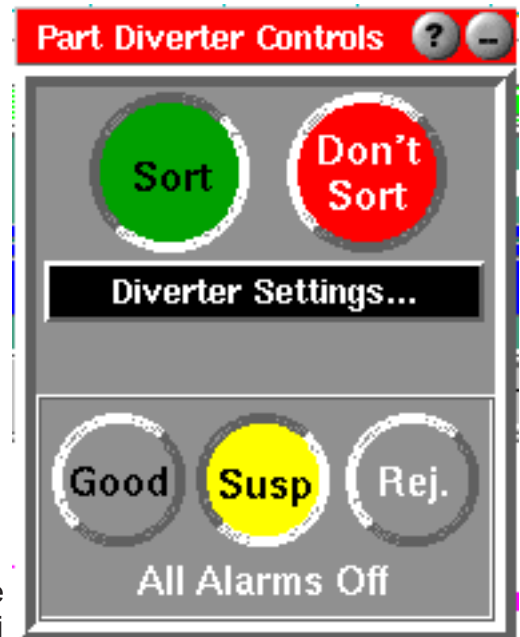
La sortie Rejet est activée (ON). À la fin de la course de la vis, la pièce ou le processus a été jugé mauvais (alarme de rejet). Le contrôle de déflecteur désactive (OFF) cette sortie lorsque le moule se ferme ou au démarrage du cycle suivant (selon la première échéance).

Le texte des **Paramètres d'alarmes** au bas de la fenêtre indique la cause de l'alarme chaque fois que des pièces ne sont pas bonnes. Dans le case montrée ci-dessous, c'est l'outil Paramètres d'alarmes qui a décidé de rejeter la pièce. Les autres raisons sont montrées ci-dessous.

Raisons pour les alarmes

Voici la liste de raisons pour les alarmes que ce soit pour un rejet ou des pièces suspectes (n'importe quoi qui n'est pas bon). On peut aussi la trouver en ligne en déposant la marque de question sur la zone montrant la raison.

- **Dans l'État de configuration** : le commutateur d'État de production est sur « Configuration » ou l'État d'arrêt vient tout juste de finir.
- **Pas d'Outil d'alarme** : il n'y a pas d'outil en cours d'exécution pour décider s'il y a une alarme.
- **Pas d'Alarme définie** : dans l'outil Paramètres d'Alarme, aucune alarme n'a été choisie.
- **Toutes alarmes désactivées** : dans l'outil Paramètres d'alarmes, tous les commutateurs de « Tri » sont désactivés.
- **Ne pas trier appuyé** : le déflecteur est arrêté en appuyant sur « Ne pas trier ».
- **Échantillonnage des Pièces** : l'outil d'échantillonnage des pièces est en cours d'exécution et il échantillonne les pièces avec son commutateur « Rejeter les échantillons » en marche.



- **La Presse est arrêtée** : la presse ne fonctionne pas. Tout ce qui sort du moule est dévié pour ne pas entrer dans le conteneur des bonnes pièces.
- **Défecteur en cours de test** : les boutons de test sur ce contrôle de défecteur sont en fonction.
- **Presse en manuel** : la presse est en mode manuel (à partir de l'entrée du module de séquence).
- **Jauge de comparaison de processus** : la Jauge de comparaison de processus est réglée pour trier les pièces et se trouve dans la zone jaune ou rouge.
- **Paramètres d'alarmes** : l'outil Paramètres d'alarmes a une ou plusieurs alarmes actives.
- **Rejets manuels** : on a rejeté manuellement plus de pièces que ce qui avait été fabriqué donc on doit faire d'autres rejets pour être cohérent.
- **Presse non-cyclée** : le travail vient de commencer mais la presse n'a pas encore effectué un cycle.
- **File d'attente pas remplie** : le délai du défecteur est configuré mais une quantité insuffisante de pièces ont été fabriquées pour obtenir une pièce « bonne » à la fin de la file d'attente.



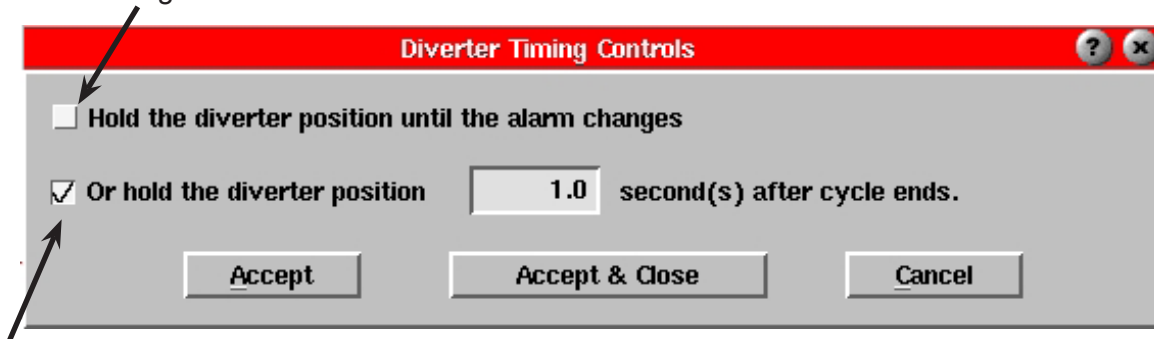
Menu de paramètres des contrôles du défecteur

Cliquer sur la barre **Paramètres du défecteur** fait apparaître le menu décrit ci-dessous :

Pour faire apparaître ce menu, cliquez soit sur le bouton Démarrage-arrêt du défecteur ou le bouton Position du défecteur. Vous pouvez aussi faire apparaître le menu en cliquant à droite n'importe où sur l'outil.

Contrôles de synchronisation de défecteur

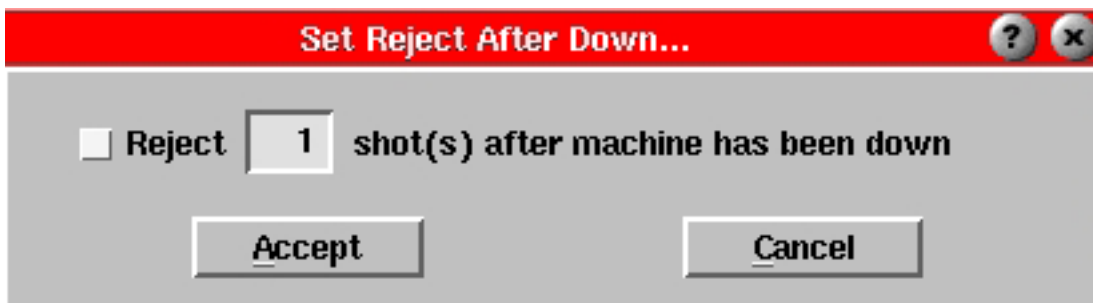
Si cette case est cochée, le Défecteur de pièces changera la direction du flux seulement lorsque l'état de la sortie du tri changera.



Si cette case est cochée, le Défecteur de pièces continuera dans la direction de sortie de tri (bon ou rejet) pour la quantité dite de temps avant qu'il ne retourne à sa direction de flux par défaut.

Régler Rejets après un arrêt

Le système rejettera un nombre X d'injections après son redémarrage.



Régler le Déflecteur à hors service

Régler le Déflecteur à hors service

Cet outil vous permet de choisir la façon dont vous souhaitez que les déflecteurs de pièces et les indicateurs (voyants) d'alertes fonctionnent lorsque les alarmes ou les indicateurs sont hors service. Si vous souhaitez une sécurité parfaite pour le triage des pièces, vous devez forcer les déflecteurs et les voyants vers la position « Suspect » si quelqu'un met hors service toutes les alarmes. Toutefois, si vous souhaitez seulement mettre certaines alarmes hors service durant quelque temps, mais tout de même observer la façon dont les traces apparaissent sur le graphique récapitulatif (sans avoir d'influence sur le triage des pièces), vous pouvez sélectionner le mode « Bon ».

Bon

Sélectionnez la case à cocher « Bon » si vous souhaitez que mettre les alarmes hors service (bouton d'arrêt) ou la désactivation de tous les indicateurs de rangées d'alarmes individuelles, règle la sortie de l'indicateur à « Bon » (vert).

Suspect

Sélectionnez la case à cocher « Suspect » si vous souhaitez que mettre les alarmes hors service (bouton d'arrêt) ou la désactivation de tous les indicateurs de rangées d'alarmes individuelles, règle la sortie de l'indicateur à « Suspect » (jaune).

Rejet

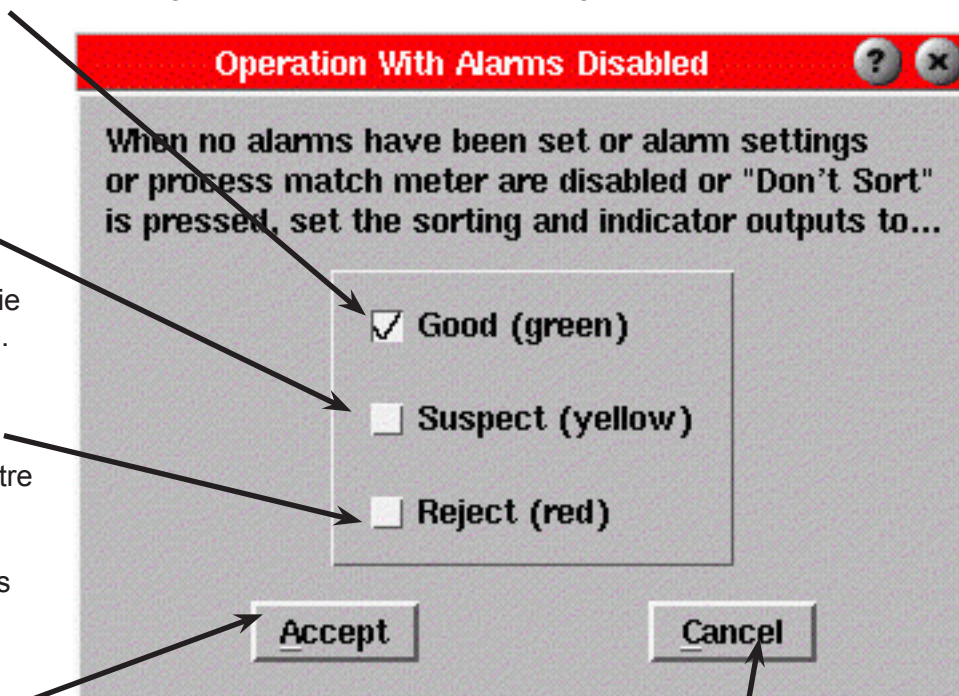
Sélectionnez la case à cocher « Rejet » si vous souhaitez que mettre les alarmes hors service (bouton d'arrêt) ou la désactivation de tous les indicateurs de rangées d'alarmes individuelles, règle la sortie de l'indicateur à « Rejet » (rouge).

Accepter

Lorsque vous sélectionnez le bouton Accepter, le nouveau mode entre en vigueur et sera enregistré avec les paramètres d'alarmes de ce processus pour la prochaine fois.

Annuler

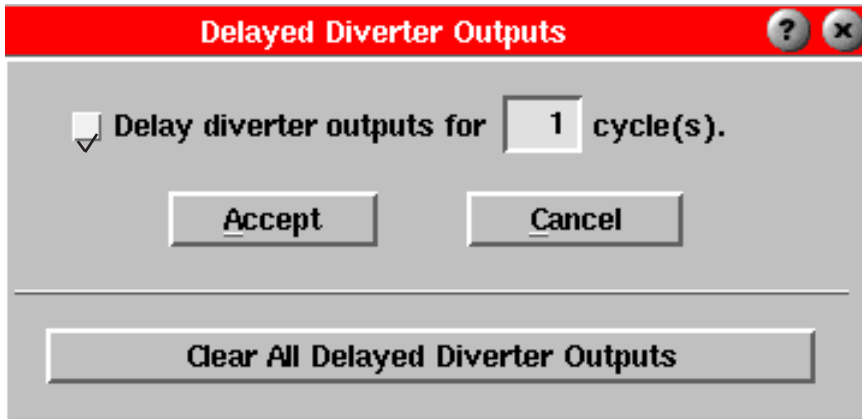
Cliquez sur le bouton Annuler si vous voulez rejeter tous les changements que vous avez effectués au mode opérationnel.



Retarder les sorties de déflecteur

Retarder la mise en service de la sortie de déflecteur

Lorsque cette case est cochée, les sorties du déflecteur sont retardées par le nombre de cycles montrés ci-dessous.



ATTENTION

Tout dérangement de la chaîne de pièces se déplaçant à travers le déflecteur pourrait causer que des pièces défectueuses soient comptées comme bonnes. La configuration physique doit être telle que toute pièce dans la « file d'attente » arrive toujours à la fin dans la même séquence dans laquelle leurs alarmes ont été calculées.

Par exemple, si la pièce dans l'injection 3 s'avère être un « Rejet » et que le retard est réglé à 2 cycles, la fermeture effective du contact de Rejet ne se produira qu'à la fin du cycle 5. Les valeurs égales à et entre 1 et 20 peuvent être saisies dans le nombre de cycles.

Utilisez cette fonction lorsque vous avez un processus multiposition pour lequel la pièce sur laquelle des alarmes sont calculées n'atteint le déflecteur réel seulement quelques cycles plus tard.

Ce paramètre est enregistré avec la combinaison moule et machine.

Effacer les sorties retardées

Lorsque vous cliquez ce bouton, tous les signaux de déflecteur retardés qui sont mémorisés localement sont retirés. Ainsi, pour le nombre de cycles réglé, la sortie de déflecteur restera dans la position Suspect jusqu'à ce que la première pièce possédant un état d'alarme ne soit produite.

S'il existait de bonnes pièces dans la file d'attente lorsque vous avez effacé les sorties, celles-ci sont considérées comme pièces suspectes dans le comptage de production.

Détection de pièce pincée

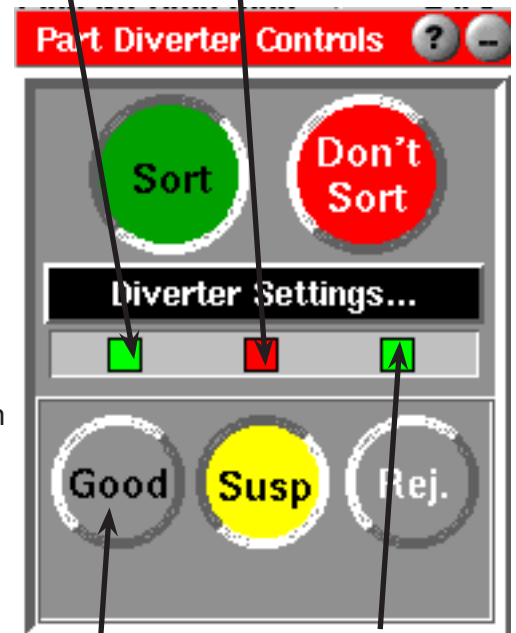
Mise en service de Détection de pièce pincée

Laissez toujours cette case cochée pour le fonctionnement avec sûreté intégrée.

Avec la détection de pièce pincée en service, lorsque l'eDART détecte deux signaux ou plus d'ouverture de moule à la fin d'un cycle, le contrôle de déflecteur passera à Rejet et comptera la pièce comme telle.

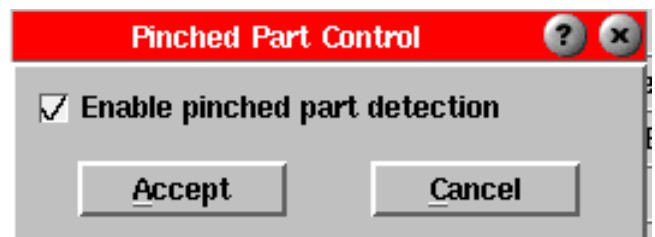
La pièce qui vient d'être faite est bonne

La pièce avant celle-ci est mauvaise



Cycle suivant le déflecteur devient « Bon »

L'avant-dernière est bonne



Il existe uniquement deux cas où vous pourriez avoir besoin de désactiver ce commutateur.

1. Contrôle d'opérateur avec commutateurs palmaires avec risque de « rebondissement ».
2. Robot programmé pour utiliser une entrée d'impulsion comme contrôle.

Dans le premier cas, une ouverture de moule double peut se produire si vous retirez vos mains des commutateurs palmaires pendant l'ouverture du moule. Vous pourriez ainsi interrompre le signal Moule ouvert et continuer de nouveau, produisant ainsi deux signaux de Moule ouvert sans pièce pincée.

Dans le deuxième cas ci-dessus, un robot peut être programmé pour accepter la « bonne » impulsion à la fin d'un cycle, puis se positionner sur Bon quoi qu'il arrive ensuite. Dans ce cas, vous pourriez mettre hors service la détection des pièces pincées pour que le comptage de pièces corresponde à ce que fait réellement le robot. Toutefois, il faut noter que la pièce pincée pourrait toujours aboutir dans la bonne caisse, sauf si le robot est suffisamment intelligent pour ignorer la seconde ouverture du moule. Si il IGNORE cette deuxième ouverture et que la pièce pincée est rejetée, vous devriez conserver la Détection des pièces pincées activée.

Test du déflecteur manuel

Bon

Cliquez sur ce bouton pour forcer le déflecteur de pièces dans la position « Bon ». Si le bouton est grisé, la sortie de tri pour « Bon » n'existe pas.

L'utilisation de ce contrôle supplante les sorties de tri, de sorte que les mauvaises pièces pourraient aboutir dans la caisse de pièces « Bon ».

Suspect

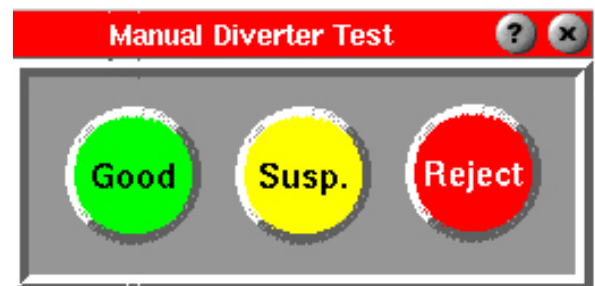
Cliquez sur ce bouton pour forcer la pièce dans la position « Suspect » (signaux Bon et Rejet désactivés). Si le bouton est grisé, ni la sortie de tri « Bon » ou « Rejet » n'existe.

L'utilisation de ce contrôle supplante les sorties de tri, de sorte que toutes les pièces aboutissent dans la caisse de pièces « Suspecte ».

Rejet

Cliquez sur ce bouton pour forcer le déflecteur de pièces dans la position « Rejet ». Si le bouton est grisé, aucune sortie de tri n'existe.

L'utilisation de ce contrôle supplante les sorties de tri, de sorte que toutes les pièces vont aboutir dans la caisse « Rejet », qu'elles soient bonnes ou non.



Rejets excessifs

L'outil logiciel « Rejets excessifs » fournit une façon de signaler aux utilisateurs si trop de rejets sont faits pendant un nombre donné de cycles. L'outil travaille en activant une sortie (fermeture d'un contact-relais) lorsqu'un trop grand nombre de rejets consécutifs ont été faits. Cette sortie pourrait être câblée à un voyant lumineux, un klaxon ou un autre mécanisme pour alerter l'opérateur qu'un nombre excessif de rejets ont été faits. Ou, il pourrait être utilisé pour arrêter la machine afin de prévenir la production additionnelle de déchets. Cet outil fournit une flexibilité de sorte que vous pouvez choisir de faire activer la sortie après un certain nombre de rejets sur un certain nombre de cycles consécutifs. Une fois que la sortie est activée, elle « s'enclenche » et l'utilisateur clique le bouton sur l'écran pour la désactiver de nouveau. L'outil « Rejets excessifs » fonctionne uniquement si les Contrôles de déflecteur sont en marche (triant les sorties définies).

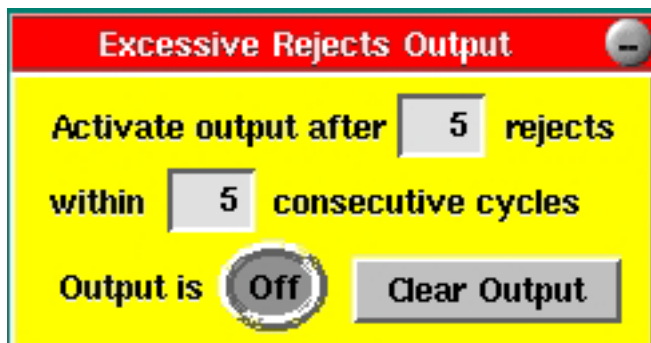
Installation

- Sur la « Page d'emplacements et de mise à l'échelle » trouvez le numéro de série et le numéro de sortie (« canal » à la droite du deux points) pour la fermeture du contact OR2 que vous avez câblé en sortie comme signal « Rejets excessifs ».
- Cliquez sur la zone « Type » pour cette rangée et sélectionnez Tri de la sortie.
- Cliquez sur la zone « Emplacement » pour cette rangée et sélectionnez Rejets excessifs.
- Cliquez « Accepter ».
- Câblez les contacts à partir de la sortie OR2 vers la machine ou l'appareil en alarme pour rejets excessifs.

02 075 00117:1	Sorting Output	▼	Excessive Rejects	▼			
02 075 00117:2	Control Output	▼	Inject Enable	▼			

Fonctionnement

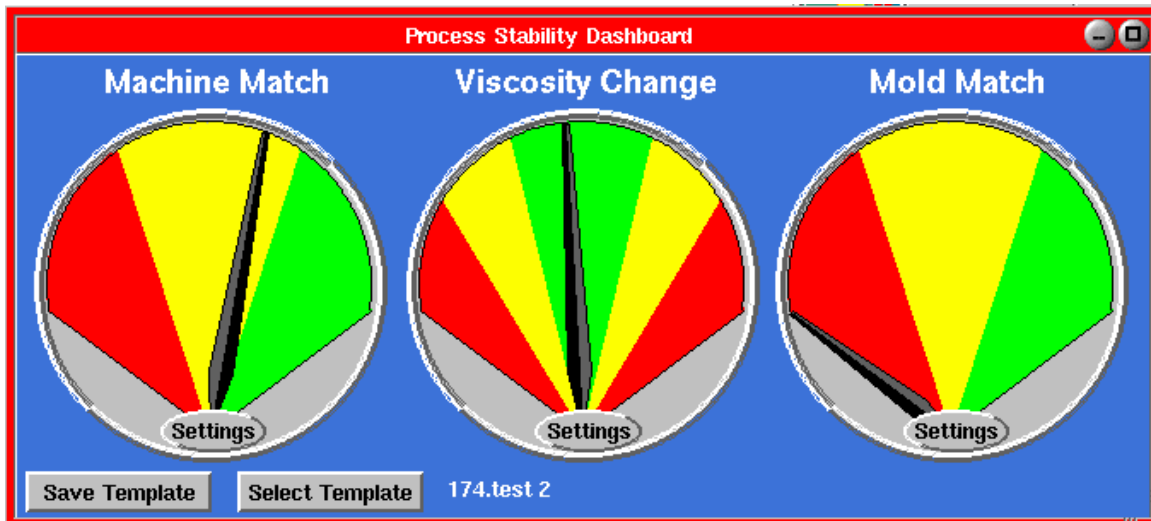
Vous trouverez ci-dessous l'interface pour le logiciel « Rejets excessifs » lorsqu'il est en marche. Il démarre automatiquement lorsque Sortie triée ou Rejets excessifs est définie dans les Emplacements de capteurs. Cela s'arrête lorsque vous arrêtez le travail ou que vous annulez la définition des Emplacements de capteurs (par exemple : vous l'appelez Pas utilisé).



Outils optionnels

Panneau d'affichage de Stabilité du processus

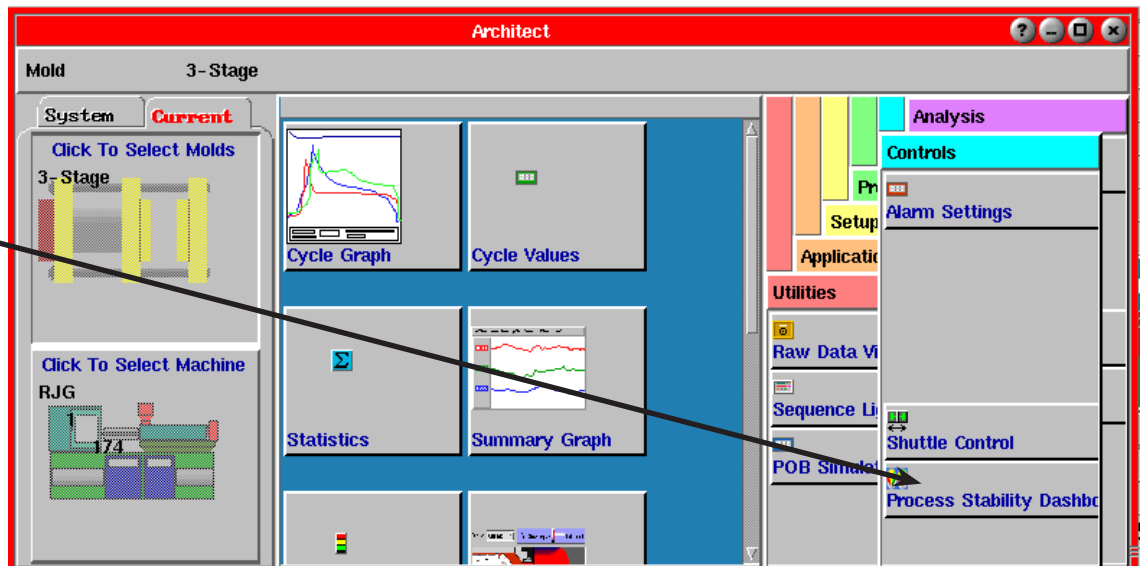
Le Panneau d'affichage de la Stabilité du processus vous permet de voir, en un coup d'œil, comment votre processus se comporte. Le fonctionnement de la Stabilité du processus requière l'enregistrement et l'application de la courbe étalon dans votre processus. (voir le document Outils d'analyse pour apprendre à enregistrer/sélectionner une courbe étalon) Une fois que vous aurez enregistré une "courbe étalon", l'eDART envoie à la vue d'ensemble un record de toutes les déviations des vitesses et pressions de la machine à partir de cette courbe étalon afin d'en avoir une vue d'ensemble. Une lecture rapide de l'écran de vue d'ensemble vous laissera reconnaître tous les processus qui ne fonctionnent pas correctement.



L'eDART observe aussi les changements de viscosité des matériaux les comparant avec la valeur de la courbe étalon enregistrée. Vous pourriez aussi voir tous les processus correctement réglés dans les machines, sauf la hausse ou la baisse de la viscosité sur cette deuxième colonne de mesures. Ceci vous permet de reconfigurer le processus pour un matériau différent avant que la qualité de la pièce n'en souffre.

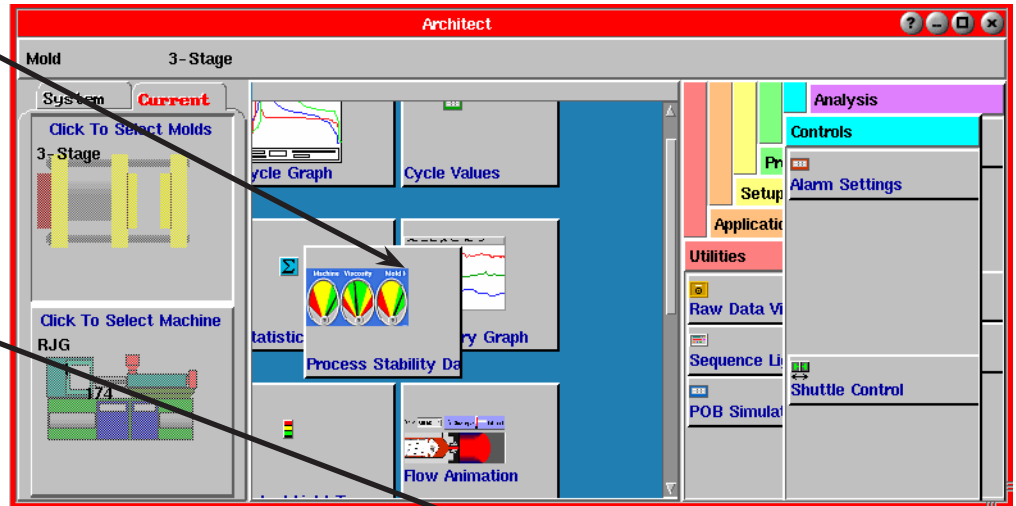
L'autre meilleure alternative est de surveiller la machine et le matériau et faire des corrections d'une façon systématique. Si vous avez un problème particulier ou des moules critiques qui requièrent la capture de la pression intra-empreinte, vous pouvez leur ajouter des capteurs au besoin. Celles-ci sont alors affichées dans la troisième mesure, qui vous dit si tous les capteurs de pression d'empreinte sont cohérents avec leurs courbes étalons.

Afin d'utiliser le Panneau d'affichage de Stabilité du processus, vous devez le déplacer du menu Architecte au champ actif.



Une fois que l'application aura été glissée vers le champ actif, fermez l'Architecte et ouvrez l'application.

Pour lancer l'application, cliquez le bouton au bas de l'écran.



Si vous avez besoin d'aide ou si vous avez des questions, veuillez appeler le Support à la clientèle de RJG au 1-800-472-0566. Si vous appelez du Canada, veuillez appeler le 1-231-3111 et demandez de parler au Service à la clientèle.



Outils du système

Cette section contient la description des fonctionnalités dans la section Outils de système du logiciel *eDART*®.

Dans cette section :

- Menu principal
- Menu du système
- Configuration du *eDART*
- Interface d'utilisateur

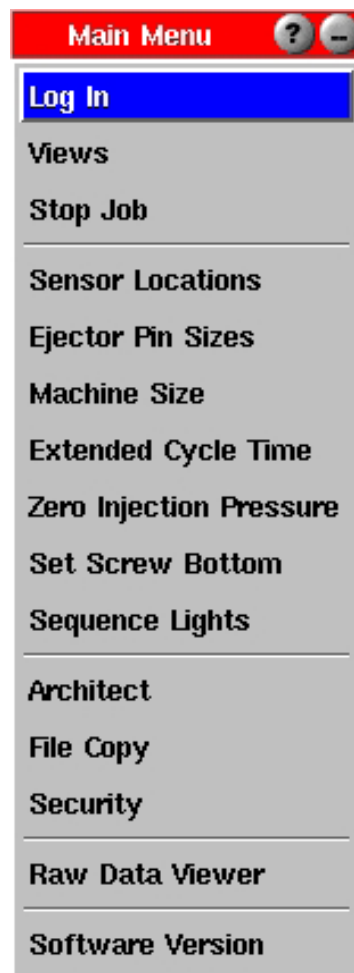
Menu principal

Le Menu principal est un menu configurable par l'utilisateur ce qui permet un accès rapide et facile aux outils de configuration dans le logiciel. Vous pouvez personnaliser le Menu principal pour chaque travail en utilisant l'outil Architecte.

À l'interne, l'eDART commande tous les outils que vous placez sur le menu. Ceci devrait vous aider à trouver rapidement les articles dont vous avez besoin parce que leurs positions ne changent pas.

Les articles dans le Menu principal sont tel que suit :

- Ouverture de session, Vues, Arrêt de travail
- Configuration des capteurs et de l'information sur la machine
- Configuration de logiciel (Architecte) et Sécurité
- Diagnostiques, Version de logiciel et Re-démarrage



Menu du système

Le menu du système contient la configuration et d'autres outils divers pour usage avec les applications du Système Insight™. Les options incluses sur ce menu ne sont pas configurables par l'utilisateur.

Pour accéder au Menu du système, cliquez le



bouton au coin inférieur gauche de l'écran. Le Menu du système apparaîtra :

La fonction Rétablir la barre d'outils fermera n'importe quelles applications Phindows fonctionnant sur l'eDART. Si vous utilisez ceci à partir de Phindows, attendez environ dix secondes et ensuite rouvrez Phindows vers l'eDART. Les articles du Menu du système sont décrits dans les pages qui suivent :

System Menu
<u>L</u> anguage
<u>N</u> otepad
<u>C</u> alculator
<u>U</u> pload Recent Data
Reset <u>M</u> ouse & Kbd
Restore <u>T</u> oolbar
User <u>I</u> nterface
<u>C</u> onfigure eDART
<u>R</u> estart System
<u>S</u> hutdown System

Applications pour écrans tactiles

Le système *eDART* de RJG Inc. supporte maintenant l'utilisation d'écrans tactiles pour remplacer le clavier et la souris. Si vous utilisez des fonctions tactiles, votre Menu de système ressemblera au menu ci-dessous à l'aide du Clavier virtuel, des touches numériques virtuelles, et la Calibration des articles sur écrans tactiles visibles :

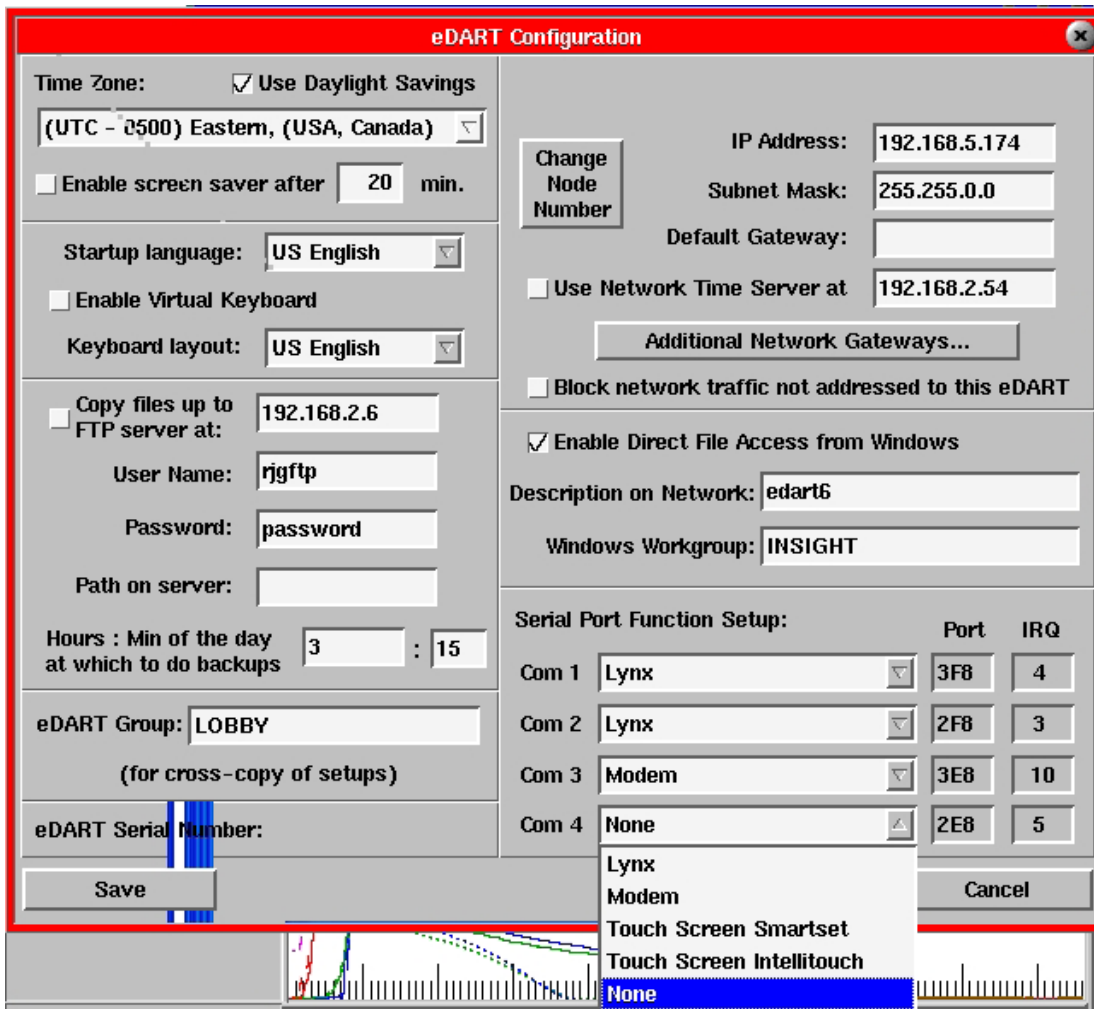
NOTE

Si vous n'avez pas un clavier et une souris connectés au *eDART*, vous devrez ouvrir une session Phindows vers l'*eDART* pour établir l'écran tactile.

System Menu
L <u>anguage</u>
N <u>otepad</u>
C <u>alculator</u>
U <u>pload Recent Data</u>
R <u>eset Mouse & Kbd</u>
R <u>estore Toolbar</u>
U <u>ser Interface</u>
C <u>onfigure eDART</u>
R <u>estart System</u>
S <u>hutdown System</u>

Connexions et Configuration

1. Branchez votre écran tactile dans les ports Vidéo et COM 4 sur l'eDART.
2. Mise sous tension de l'écran tactile.
3. Pour configurer l'écran tactile, l'accédez au logiciel d'eDART et lancez l'écran de Configuration du eDART à partir du menu du système. Dans le coin inférieur droit de l'écran, cliquez la flèche vers le bas sur la zone de liste déroulante COM 4 et sélectionnez soit « Écran tactile Smartset » ou « Écran tactile Intellitouch » selon le contrôleur que vous utilisez. Reportez-vous à l'illustration ci-dessous comme référence.
4. Cliquez sur le bouton Enregistrer la Configuration.
5. À partir du menu du système, sélectionnez Redémarrer le système.



6. Après avoir redémarré l'eDART, faites apparaître le menu du Système et sélectionnez Calibration de l'écran tactile (Si vous n'avez pas de souris branchée au eDART, vous devrez exécuter Phindows pour accéder au eDART à partir d'un autre endroit pour exécuter cette étape). Un écran de calibration apparaîtra où il vous sollicitera de toucher les coins et de centrer l'écran pour entrer la grosseur et les coordonnées. Ceci n'a qu'à être fait une fois, à moins que l'écran tactile ne soit débranché ou un nouveau attaché.

Utilisation de l'écran tactile

Saisie de lettres et chiffres en utilisant les options Clavier virtuel et Clés numériques.

Utilisez le bouton en flèche pour glisser l'un ou l'autre des écrans vers un emplacement différent sur l'écran. Utilisez le bouton « x » pour quitter.

Si vous avez un écran tactile sélectionné dans la configuration de l'eDART, alors trois autres sélections apparaissent sur le menu du système tel que montré ci-dessous.

Clavier virtuel



Clés virtuelles numériques



Calibrer l'écran tactile

Ceci lance un utilitaire avec des objectifs que vous appuyez pour indiquer à l'écran tactile où se trouvent les coins. Évidemment, vous devez au moins avoir un clavier sur le système une fois pour faire fonctionner la calibration. Après cela, chaque redémarrage se souvient de ceux-ci.

*Conseil : n'utilisez pas Phindows pour calibrer l'écran tactile.

Configuration du eDART

La configuration de l'outil eDART vous permet d'accéder et de changer le temps, la langue, le matériel et les options de réseau de l'eDART. Ici, vous pouvez mettre en service la fonction de sauvegarde FTP, changer l'adresse IP du eDART, et modifier les options. Pour accéder à cet outil, faites apparaître le menu du Système et sélectionnez « Configurer l'eDART ».

eDART Configuration

Time Zone: Use Daylight Savings
(UTC - 0500) Eastern, (USA, Canada)

Enable screen saver after 20 min.

Startup language: US English

Enable Virtual Keyboard

Keyboard layout: US English

Copy files up to FTP server at: 192.168.2.6

User Name: rjgftp

Password: password

Path on server:

Hours : Min of the day at which to do backups 3 : 15

eDART Group: LOBBY
(for cross-copy of setups)

eDART Serial Number:

Change Node Number

IP Address: 192.168.5.174

Subnet Mask: 255.255.0.0

Default Gateway:

Use Network Time Server at 192.168.2.54

Additional Network Gateways...

Block network traffic not addressed to this eDART

Enable Direct File Access from Windows

Description on Network: edart6

Windows Workgroup: INSIGHT

Serial Port Function Setup:

		Port	IRQ
Com 1	Lynx	3F8	4
Com 2	Lynx	2F8	3
Com 3	Modem	3E8	10
Com 4	None	2E8	5

Lynx
Modem
Touch Screen Smartset
Touch Screen Intellitouch
None

Save Cancel

Lorsque vous avez complété des changements quelconques, cliquez « Enregistrer ». Si la sécurité du eDART est activée sur la configuration, il vous sollicitera pour ouvrir une session avant d'enregistrer des changements quelconques (à moins d'être déjà en session). Alors, l'eDART doit être redémarré pour que la majorité des changements prennent effet.

Section I

Fuseau horaire

Sélectionnez votre fuseau horaire.

Utiliser l'heure avancée

Cochez cette case si vous êtes affecté par l'heure avancée.

Mettez en service l'économiseur d'écran après [20] min.

Cochez cette case pour mettre le programme économiseur d'écran en service. Le programme économiseur d'écran s'activera après un certain nombre de minutes d'inactivité du clavier ou de la souris montrée à la droite. Ce temps est normalement réglé en global pour tous les *eDART* dans le même groupe malgré qu'il n'utilisera pas un nouveau réglage horaire jusqu'à ce qu'il soit redémarré.

Si quelqu'un utilise Phindows pour connecter à et visualiser la console *eDART*, alors le programme économiseur d'écran ne s'activera pas. Aussi vous démarrez Phindows pendant que le programme économiseur d'écran est en marche sur un *eDART*, alors le programme économiseur d'écran sur ce *eDART* arrêtera pour que vous puissiez voir l'écran.

Section II

Langue de démarrage

Ici, vous pouvez sélectionner quel langage vous voulez que l'*eDART* utilise quand il démarre. Vous pouvez changer le langage plus tard « à la volée » en utilisant la sélection « Langue » par-dessus le menu de système de QNX. Par contre, lorsque l'*eDART* redémarre, il retourne à la sélection choisie ici.

Agencement de clavier

Choisissez le type de clavier physique qui est branché au *eDART*. Alors, les touches produiront sur l'écran les caractères montrés sur le clavier. Si vous n'avez pas de clavier avec tous les caractères linguistiques nécessaires, vous pouvez utiliser « Séquence de composition » du *eDART* pour les créer.

Section III - si l'EDM n'est pas présent

Copier les fichiers vers le serveur FTP à

La fonction de copie FTP sauvegarde la configuration *eDART* et les fichiers Phlat (données de processus) vers un serveur FTP à intervalles réguliers.

Assurez-vous que la case est cochée si vous voulez utiliser cette fonction. Si la case n'est pas cochée, cette section n'est pas fonctionnelle.

Saisissez l'adresse IP du serveur Insight à la droite de la case à cocher.



Si vous mettez en service la fonctionnalité de copie de fichiers FTP sur l'*eDART* il peut déplacer une énorme quantité de données vers le serveur. Premièrement, il déplacera tout ce qui s'est accumulé sur l'*eDART* jusqu'au moment d'activation de la copie FTP. Ensuite, il peut créer un 50 à 200 mégaoctets additionnels par jour de données par l'*eDART*, selon le nombre de capteurs. Vous devez mettre en place une purge régulière vers le serveur (avec possibilité d'archivage) sinon le disque dur du serveur pourrait se remplir et pourrait planter.

(Configuration du *eDART* - suite)

Nom/mot de passe de l'utilisateur

Vous créez un nom et mot de passe d'utilisateur lors de la mise en place du serveur Insight. Saisissez ce nom et mot de passe dans ces zones de texte.

Chemin sur le serveur

Ceci est le chemin et l'emplacement où vous placerez les fichiers *eDART* copiés sur le serveur Insight.

Heures de la journée

En format militaire, saisissez les heures auxquelles vous voulez que les fichiers du *eDART* soient sauvegardés. Pour sauvegarder à plusieurs fois par jour, utilisez une virgule et saisissez les heures que vous désirez (voir l'illustration ci-dessous). Nous recommandons de décaler les heures de sauvegarde pour chaque *eDART* de façon qu'elles n'exécutent pas toutes leurs sauvegardes en même temps.

Section IV

Groupe *eDART*

Cette fonction est utilisée pour copier les fichiers en croisé entre les *eDART*. Lorsque vous établissez la copie croisée entre les *eDART*, vous pouvez facilement déplacer les opérations d'une machine à une autre sans changer les paramètres parce que les configurations sont copiées entre les *eDART*.

Pour créer un groupe de copie croisée d'*eDART*, accédez simplement l'outil de Configuration du système à partir de chaque *eDART* que vous voulez inclure et saisir dans le même nom dans une zone de texte du Groupe d'*eDART*. Généralement, tous les *eDART* sur les machines qui peuvent utiliser un jeu de moules ont besoin d'être établis dans le même groupe.

NOTE :

Ceci fonctionne uniquement si le(s) *eDART* sont sur le même réseau « physique »; c.-à-d. connectés par câble et concentrateur, mais ne passant pas à travers des routeurs, ponts ou commutateurs TCP/IP.

Section V

Adresse IP du *eDART*

Ceci est l'adresse IP du *eDART* que vous utilisez présentement.

Masque Subnet

Le masque Subnet contrôle le subnet sur lequel les autres *eDART* doivent être connectés. De façon que les *eDART* puissent se « voir » l'un et l'autre, ils doivent avoir accès au subnet sur lequel chacun se trouve.

Passerelle par défaut

Ici, vous pouvez saisir l'adresse IP de la passerelle. Une passerelle est habituellement un ordinateur avec deux cartes de réseau qui doivent passer les communications IP du *eDART* à travers l'autre réseau. Le serveur Insight de RJG est une passerelle. L'adresse de la passerelle est uniquement nécessaire si vous avez un *eDART* ou une autre adresse IP l'autre côté de la passerelle.

NOTE :

La passerelle doit être dans la même classe IP ou dans une avec une lettre plus élevée.

Utiliser le serveur temporel du réseau à

Ici, vous pouvez saisir l'adresse IP de votre serveur temporel pour garder les horloges des *eDART* synchronisées. Si vous n'avez pas un serveur temporel, laissez cette entrée vide. Si vous avez accès à l'Internet à travers la passerelle, le serveur de l'observatoire naval des États-Unis peut être adressé à 192.5.41.209.

NOTE :

Le serveur Insight de RJG est configuré comme serveur temporel. Si vous utilisez un serveur Insight de RJG, saisissez son adresse IP.

(Configuration du *eDART* - suite)

Passerelles de réseau supplémentaires

Utilisez cette option si vous avez plus d'un réseau avec des passerelles entre eux. Cliquez le bouton pour faire apparaître l'écran où on peut saisir de multiples adresses IP de passerelles.

Bloquer le trafic de réseau non adressé à cet *eDART*

Normalement, cet interrupteur devrait être activé. Par contre, certains *eDARTs* plus anciens ne communiqueront pas sur un réseau Ethernet si cet interrupteur est désactivé. Par défaut, cet interrupteur sera activé. Désactivez cet interrupteur pour les *eDARTs* plus anciens qui ne communiqueront pas s'il est activé.

En l'actionnant, la carte Ethernet dans l'*eDART* empêche le trafic du réseau non-adressé à ce *eDART* d'être traité par le logiciel. La carte de réseau en fait rejette les messages non-adressés à ce *eDART* avant que le système d'exploitation n'ait à les traiter.

Ceci réduit la charge de réseau sur l'*eDART* et empêche la majorité du trafic de réseau d'interrompre les communications du *eDART* avec les capteurs Lynx™. Tout de même, cet interrupteur (lorsqu'il est activé) ne bloquera pas les messages de réseau à « diffusion générale »; c'est-à-dire les messages adressés à tous les ordinateurs sur le réseau Ethernet. Nous avons découvert que certains réseaux ont beaucoup trop de trafic à diffusion générale. Si c'est le cas, activer cet interrupteur n'aidera pas à réduire l'interruption des communications Lynx.

Section VI

Mettre en service l'accès direct aux fichiers à partir de Windows

Utilisez cette option si vous désirez ouvrir vous-même des fichiers enregistrés dans l'*eDART* à l'aide d'un ordinateur Windows. Les fichiers du *eDART* deviendront disponibles sur votre ordinateur. Veuillez simplement sélectionner l'*eDART* que vous désirez accéder en cliquant sur son nom de nœud dans le répertoire Voisinage réseau. Si les *eDART* n'apparaissent pas dans le « Voisinage réseau », accédez -les directement en utilisant « \\adresse IP\ ». Normalement, seuls les répertoires / data, /logs et /tmp peuvent être modifiés.

ATTENTION :

Même si l'*eDART* n'exécutera pas de virus connu, les virus sur les systèmes clients ont procédé à la recherche d'un ordinateur sur lequel ils peuvent copier une grande quantité de données. Si cela se produit, le ou les lecteurs de disque du *eDART* peuvent se remplir et causer son arrêt. Si vous avez des préoccupations au sujet de ce type de virus, il y a deux solutions : désactivez l'accès direct aux fichiers ou contactez RJG pour rendre l'espace de données sur le *eDART* en "lecture seulement".

Description sur réseau

Saisissez une courte description du *eDART* particulier. Cette description apparaîtra dans la colonne « Commentaire » dans l'Explorateur de fichiers Windows.

Groupe de travail Windows

Sous Voisinage réseau, vous pourriez regrouper vos *eDART* dans un groupe. C'est ici que vous saisissez le nom du groupe.

Section VII

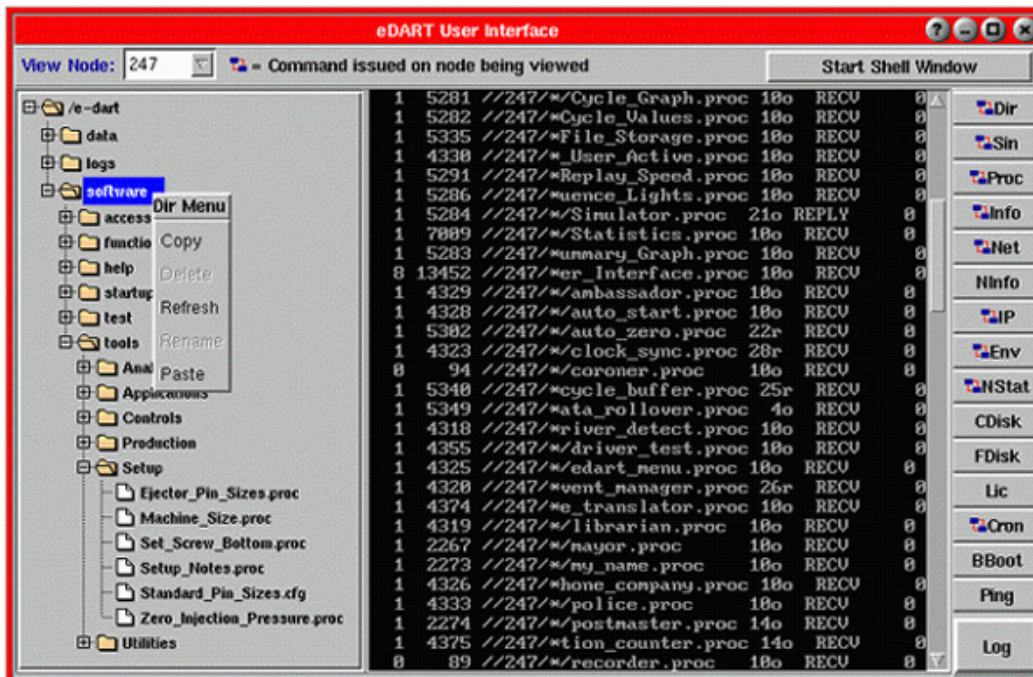
Configuration de la fonction Port en série

Ici, vous pouvez configurer les connexions vers les ports sur votre *eDART*. Cette section n'aura pas habituellement besoin de changer à moins que vous ayez changé un port; dans ce cas, vous utiliserez les zones de liste déroulante. Par exemple, si vous avez changé à un système d'écran tactile, vous auriez à changer Com 4 à « Écran tactile ».

Interface d'utilisateur

L'interface d'utilisateur du *eDART* fournit une façon facile pour vous d'émettre des commandes QNX, vérifier les listes, copier, supprimer, renommer les répertoires et les fichiers, etc.

L'écran est divisé en trois sections. Les listes de répertoires/fichiers à la gauche, l'interpréteur de commande est dans le centre, et les boutons de commande sont à la droite.



Arborescence de répertoire

Le côté gauche de l'écran affiche l'arborescence de répertoire pour l'*eDART* actuellement en marche. Vous pouvez utiliser ceci pour copier, coller et supprimer les répertoires et les fichiers au sein du système *eDART*. Cliquez sur le bouton « + » et « - » pour agrandir et réduire la liste.

Visualiser la zone de liste déroulante du nœud

Vous permet de sélectionner le numéro de nœud de votre *eDART* sur lequel vous voudriez émettre une commande.

Bouton de lancement de la fenêtre d'interpréteur de commande

Ouvre l'interpréteur de commande de base où les commandes doivent être saisies manuellement.

Boutons de commande

Ces boutons peuvent servir à exécuter diverses commandes du système.
(Interface d'utilisateur - suite)

Utilisateur à distance

Lorsque cette fenêtre apparaît, un autre utilisateur accède cet *eDART* à partir d'un autre ordinateur.

Si vous désirez empêcher les utilisateurs à distance de visualiser le logiciel, cliquez le bouton Annuler les utilisateurs distants. Ceci coupera leur session Phindows.

Le chiffre montré (p.ex. #247) est le numéro de nœud de ce *eDART*. Ceci montre l'utilisateur distant qui visualisait l'*eDART*.



Utilitaires

Cette rubrique contient la description des fonctionnalités dans la section Utilitaires du logiciel *eDART*®.

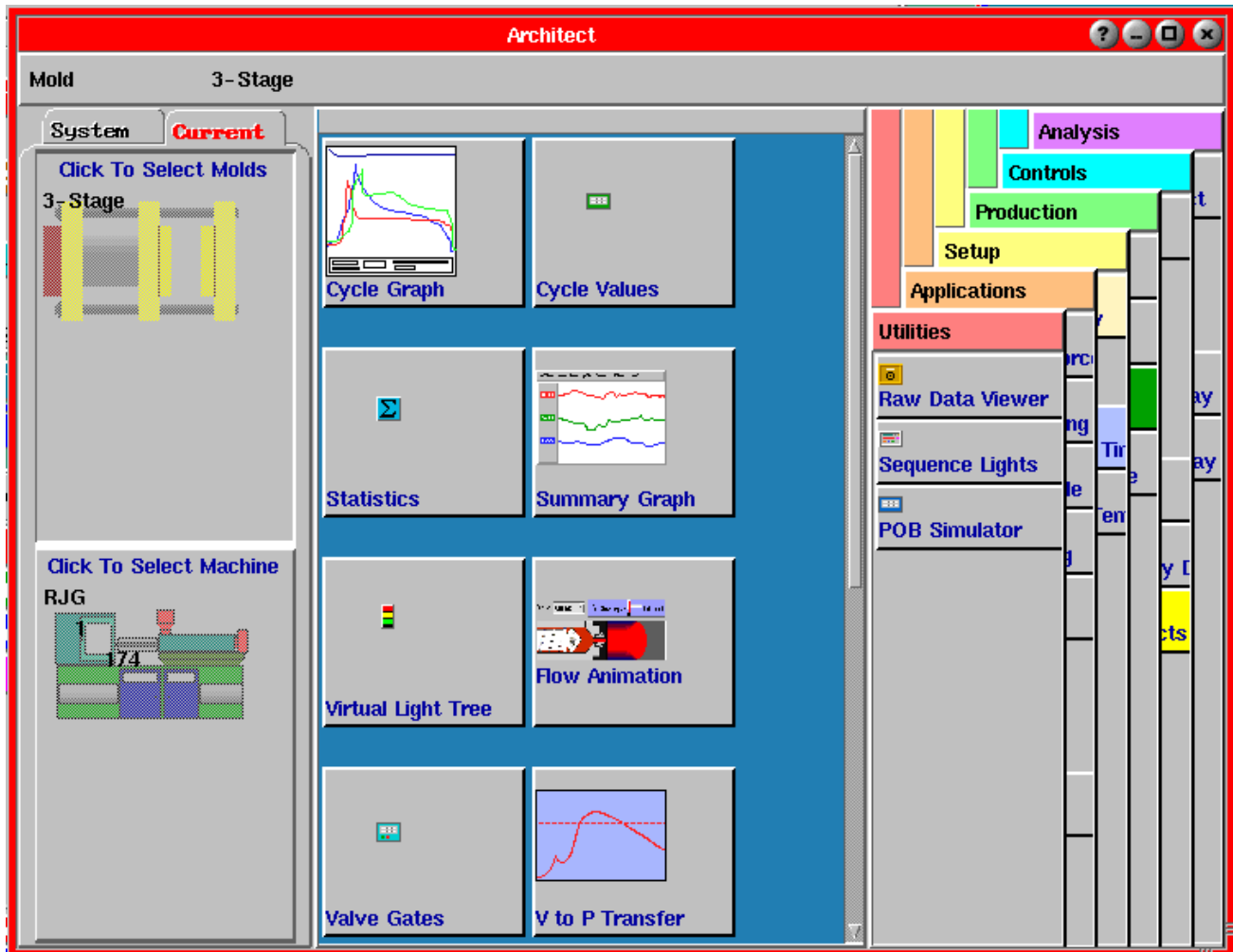
Dans cette section :

- Application Architecte
- Vues
- Visualiseur de données brutes
- Emplacements des capteurs
- Lumières de séquence
- Outil de Paramètres de séquence
- Contactez RJG

Outil Architecte

L'Architecte est l'outil de configuration du système. Ici vous pouvez configurer les outils logiciels du eDART que vous voudrez surveiller pour chaque travail.

Chaque « outil » eDART est un programme d'informatique séparé. Dans l'Architect, vous verrez tous les outils logiciels disponibles dans l'eDART listés par catégories sur le côté droit de l'écran. La première fois que vous accédez au système, certains outils apparaîtront par défaut. Ces outils apparaîtront soit sur l'écran ou en format minimisé dans la barre d'outils au bas de l'écran. Les valeurs par défaut ont été mises en service dans l'Architect. Pour supprimer un quelconque de ces outils ou pour en ajouter un de plus, accédez à l'Architect à partir du Menu principal (sur la barre d'outils au bas de l'écran).



Onglet courant

La section Courant de l'Architecte (sous l'onglet « Courant ») est utilisée pour réviser la configuration pour le moule ou la machine courants. Les outils que vous mettez en service à voir le travail courant seront affichés sur la surface de travail bleue.

Configuration d'un Moule

1. Sélectionnez l'onglet « Courant » sur le côté gauche de l'Architecte et cliquez le gros bouton Moule directement en dessous.
2. À partir des six menus défilants sur le côté droit de l'Architecte, vous pourrez choisir les outils que vous désirez surveiller pour un moule particulier.
3. Pour sélectionner ces outils, cliquez sur chacun (un à la fois), appuyez sur et tenez le bouton droit de la souris, et traînez le vers la surface de travail dans le milieu de l'Architect.
4. Une fois fini, cliquez le bouton Enregistrer les changements dans le coin supérieur droit. Chaque fois que ce moule est activé, les outils que vous avez sélectionnés seront établis par défaut (disponibles sur la barre d'outils).
5. Pour effectuer des changements, répétez les étapes ci-dessus et cliquez le bouton Enregistrer les changements.

Configuration d'une Machine

1. Sélectionnez l'onglet « Courant » sur le côté gauche de l'Architecte et cliquez le gros bouton Machine sous lui.
2. À partir des six menus défilants sur le côté droit de l'Architecte, vous pourrez choisir les outils que vous désirez surveiller pour une Machine particulière.
3. Pour sélectionner ces outils, cliquez sur chacun (un à la fois), appuyez sur et tenez le bouton droit de la souris, et traînez le vers la surface de travail dans le milieu de l'Architect.
4. Une fois fini, cliquez le bouton Enregistrer les changements dans le coin supérieur droit. Chaque fois que cette Machine est activée, les outils que vous avez sélectionnés seront établis par défaut (disponibles sur la barre d'outils).
5. Pour effectuer des changements, répétez les étapes ci-dessus et cliquez le bouton Enregistrer les changements.

Onglet Système

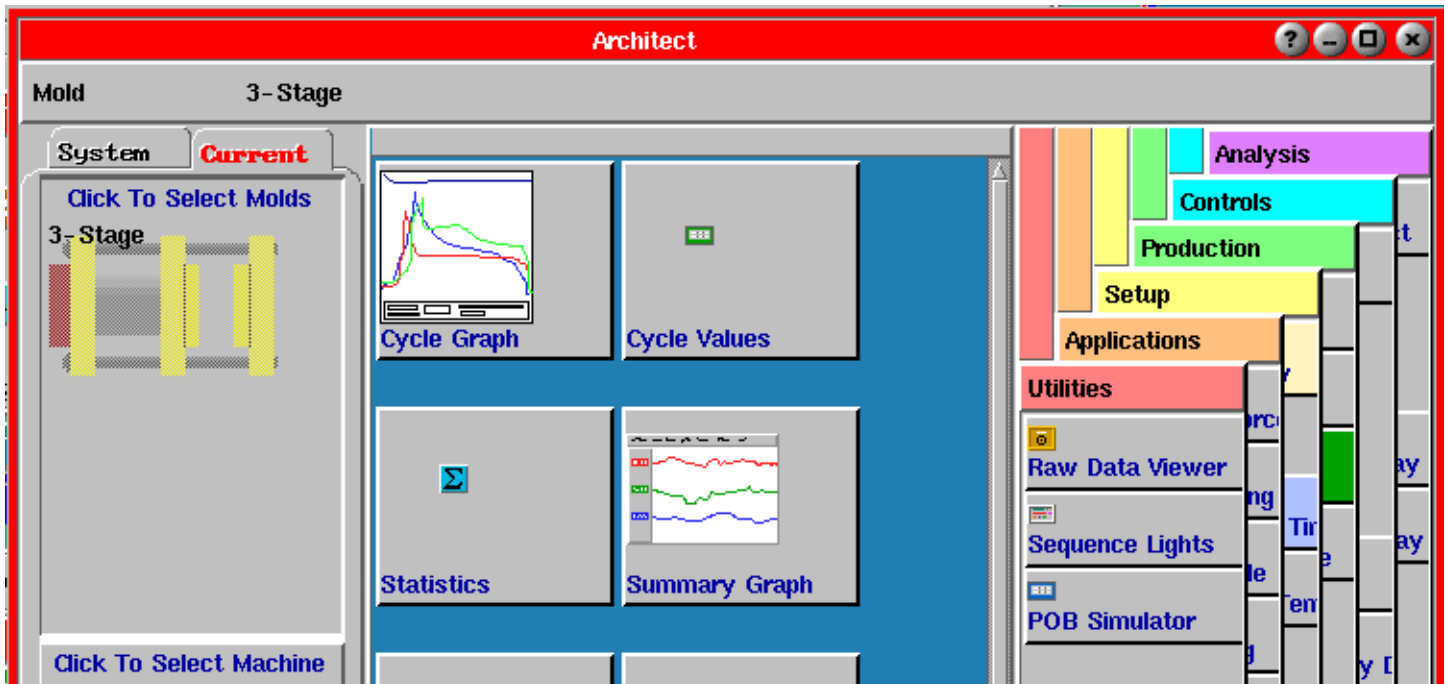
La section Système de l'Architecte (sous l'onglet « Système ») est utilisée pour configurer les valeurs par défaut qui seront utilisées pour le système en entier. L'onglet « Système » affiche un répertoire structuré où toutes les données, et les configurations de machines, de moules sont enregistrées.

Ici, vous pouvez attacher les outils logiciels à des niveaux spécifiques de la Configuration du travail (Moule, Matériaux, Empreintes, etc.). Cliquez l'icône + pour agrandir le répertoire ou - pour le réduire le répertoire.

C'est aussi ici que le menu principal est configuré. Pour plus de détails sur l'utilisation des fonctions de l'Architecte, voyez comment démarrer et arrêter un logiciel (Outils).

Démarrer et arrêter le logiciel

Chaque « outil » eDART est un programme informatique séparé. La première fois que vous accédez au système, certains outils apparaîtront par défaut. Ces outils apparaîtront soit sur l'écran ou en format minimisé dans la barre d'outils au bas de l'écran. Les valeurs par défaut ont été mises en service dans l'Architecte. Pour supprimer un quelconque de ces outils ou pour en ajouter un de plus, accédez à l'Architecte à partir du Menu principal (sur la barre d'outils au bas de l'écran).



Autorisation d'outils

Dans l'Architect, vous verrez tous les outils logiciels disponibles dans l'eDART listés par catégories sur le côté droit de l'écran.

Assurez-vous que l'onglet « Courant » (à la gauche de l'écran) est sélectionné. Vous verrez deux gros boutons directement sous celui-ci.

1. Cliquez le bouton du dessus pour « attacher » les outils au moule courant.
2. Cliquez le bouton du dessous pour « attacher » les outils à la machine courante.

Si vous voulez attacher les outils à des niveaux spécifiques de la Configuration du travail (Moule, Matériaux, Empreintes, etc.), suivez les étapes suivantes :

1. Sélectionnez l'onglet « Système » sur le côté gauche de l'Architecte.
2. Agrandissez le répertoire du Moule en cliquant sur les boutons [+].
3. Cliquez sur et mettez en évidence le dossier (niveau) où vous voulez attacher les outils.
4. À partir des catégories à la droite, sélectionnez les outils que vous voulez mettre en service. Cliquez sur le bouton d'outil que vous voulez sélectionner.

En appuyant sur le bouton de souris gauche, glissez le bouton sélectionné vers l'aire de travail bleue dans le centre de l'Architecte.

(Démarrer et arrêter le logiciel - suite)

Ces outils seront maintenant mis en service et apparaîtront soit sur l'écran ou en format minimisé dans la barre d'outils au bas de l'écran.

Si vous voulez sélectionner et mettez en service les outils spécifiques, suivez les étapes suivantes :

1. Cliquez le bouton d'outil que vous voulez sélectionner.
Dans l'exemple ci-dessus, le Graphique du cycle, les Valeurs du cycle, et les outils Graphiques récapitulatifs ont été sélectionnés et seront « attachés » au moule courant.
2. En appuyant sur le bouton de souris gauche, glissez le bouton sélectionné vers l'aire de travail bleue dans le centre de l'Architecte.

Ces outils seront maintenant mis en service et apparaîtront soit sur l'écran ou en format minimisé dans la barre d'outils au bas de l'écran.

Supprimer les outils

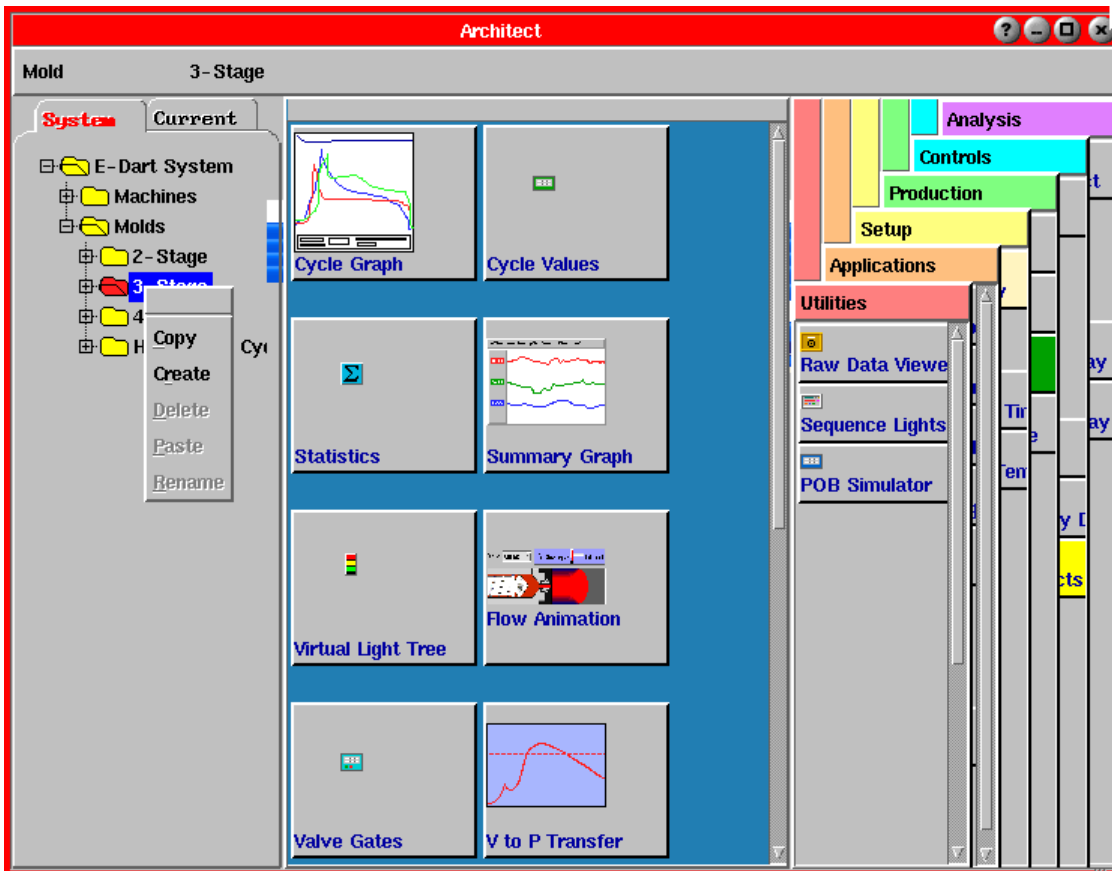
Pour supprimer un outil, accédez à l'Architecte, cliquez le bouton d'outil que vous désirez supprimer, et glissez ce bouton sur le côté droit de l'Architecte. Vous n'avez pas besoin de placer chaque bouton sur le bon onglet. Le bouton retournera automatiquement au bon onglet lorsque vous le glissez à la droite.

NOTE :

Ne glissez pas le bouton Architecte endehors de la surface de travail bleue. La seule façon d'accéder à cet outil est par le Menu principal, donc il doivent être mis en service.

Créer de nouveaux moules et de nouvelles machines

Sous l'onglet Système, vous avez aussi l'option de créer de nouveaux Moules, de nouvelles Machines, etc. comme vous le feriez dans l'outil de Configuration du travail.



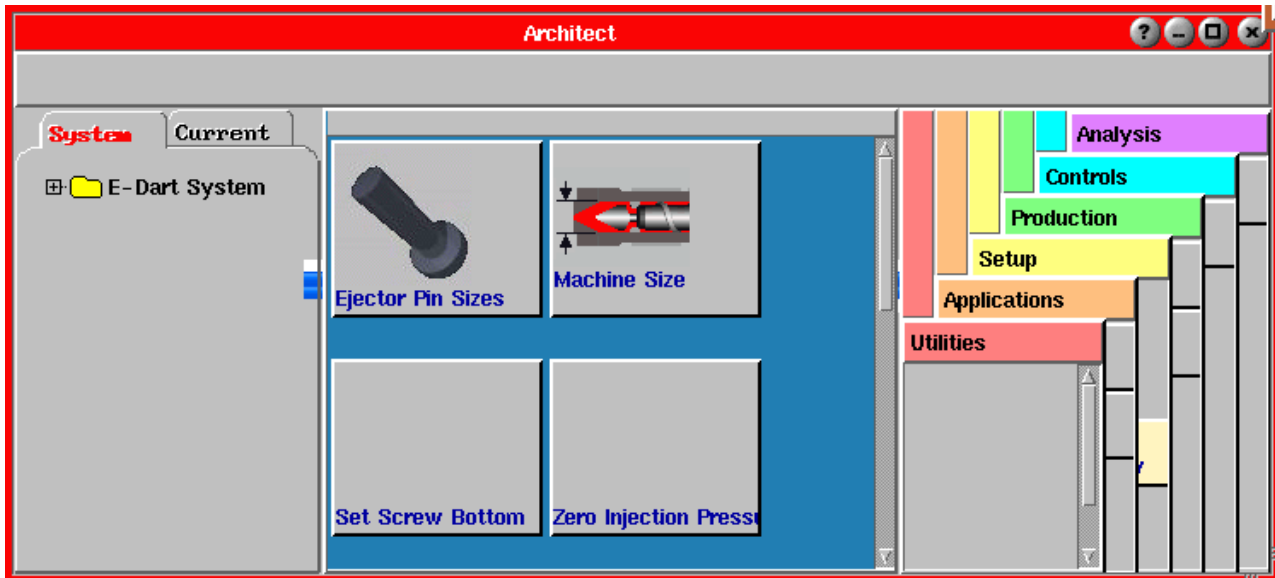
1. Sous l'onglet Système, agrandissez le répertoire pour trouver le niveau (p.ex. Machines, Moules) auquel vous désirez commencer.
2. Cliquez sur et mettez en évidence le dossier (niveau) que vous avez sélectionné et cliquez à droite pour faire apparaître un menu de niveau.
3. À partir du menu, sélectionnez « Créer ». Le dialogue ci-dessous apparaîtra.



Personnalisation du Menu principal

La première fois que vous accédez au système, le Menu principal contiendra les outils par défaut. Ceci peut être reconfiguré pour inclure seulement les outils que vous désirez. Le Menu principal est conçu comme place pour trouver des outils temporaires (configuration, version, etc.) qui n'ont pas nécessairement besoin d'être constamment en vue lorsque le travail est en marche.

Pour reconfigurer le Menu principal, accédez à l'Architecte dans le Menu principal (sur la barre d'outils au bas de l'écran).

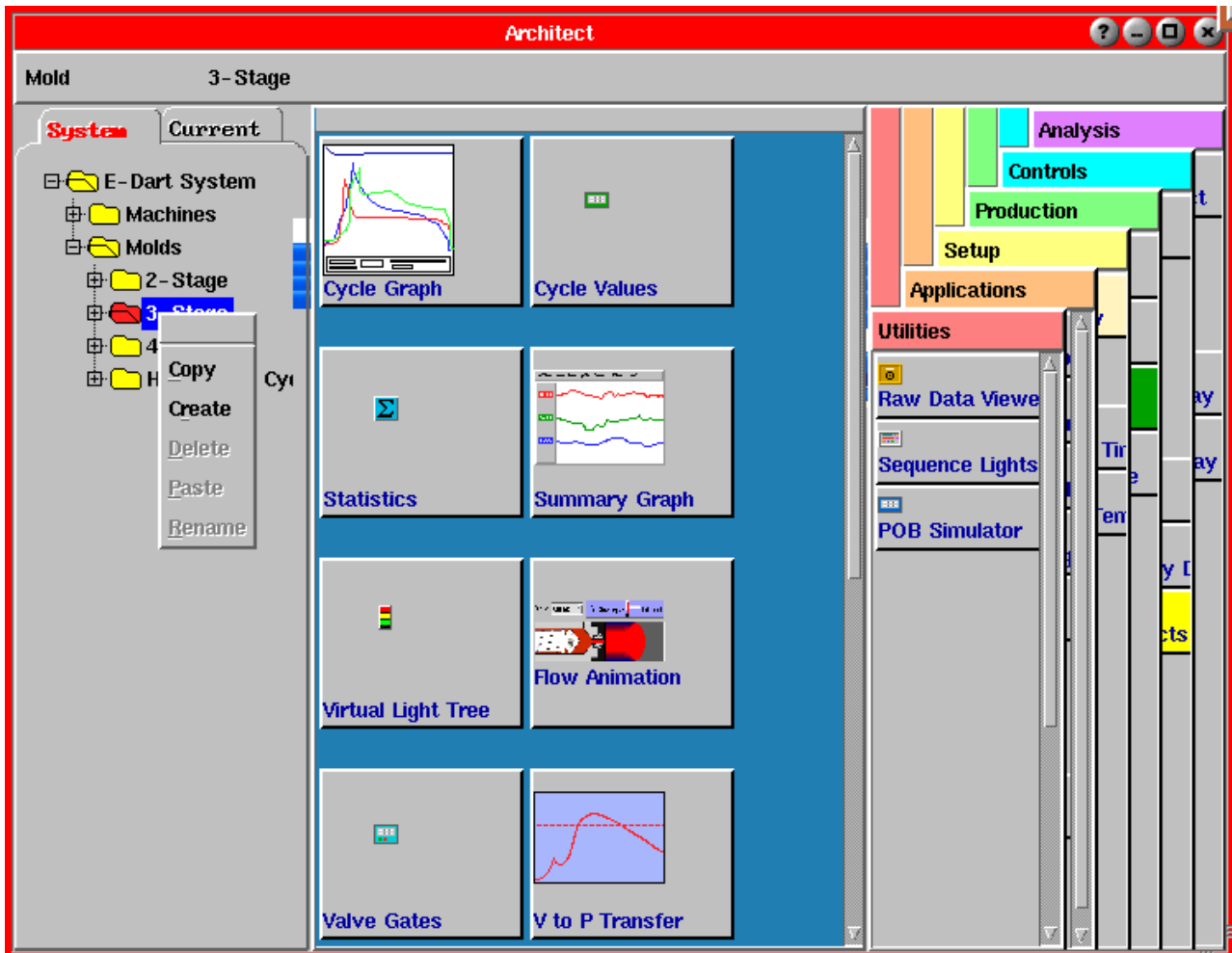


1. Sélectionnez l'onglet « Système » sur le côté gauche de l'écran; vous verrez un dossier « Système E-Dart ».
2. Double cliquez sur ce dossier pour accéder à options d'outils du Menu principal (assurez-vous que « Système E-DART » est en surbrillance bleue).
3. Ici vous pouvez glisser les boutons vers ou de la surface de travail bleue. Si les boutons sont dans la surface de travail bleue, ils deviendront disponibles comme options sur le Menu principal. Si elles sont supprimées de la surface de travail bleue, ils deviendront disponibles comme options sur le Menu principal.

Utilisant le côté système de l'Architecte

Si vous voulez attacher les outils à des niveaux spécifiques de la Configuration du travail (Moule, Matériaux, Empreintes, etc.), suivez les étapes suivantes :

1. Sélectionnez l'onglet « Système » sur le côté gauche de l'Architecte.

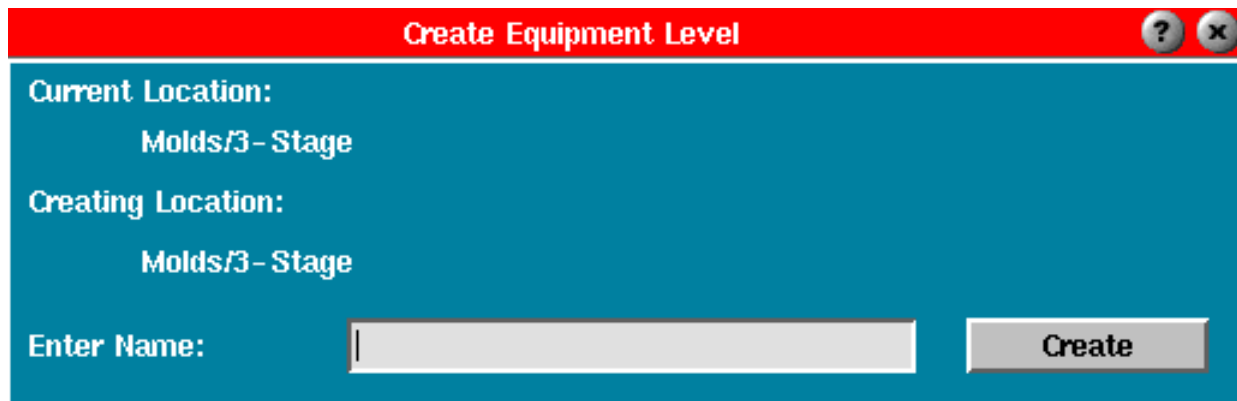


2. Agrandissez le répertoire du Moule en cliquant sur les boutons [+].
3. Cliquez sur et mettez en évidence le dossier (niveau) où vous voulez attacher les outils.
4. Pour mettre en service les outils, glissez les boutons d'outil (à partir du côté droit de l'Architecte) vers ou de la surface bleue.
5. Quitter l'Architecte.

Sous l'onglet Système, vous avez aussi l'option de créer de nouveaux Moules, de nouvelles Machines, etc. comme vous le feriez dans l'outil de Configuration du travail.

1. Sous l'onglet Système, agrandissez le répertoire pour trouver le niveau (p.ex. Machines, Moules) auquel vous désirez commencer.
2. Cliquez sur et mettez en évidence le dossier (niveau) que vous avez sélectionné et cliquez à droite pour faire apparaître un menu de Niveau.

3. À partir du menu, sélectionnez « Créer ». Le dialogue ci-dessous apparaîtra :



Create Equipment Level

Current Location:
Molds/3- Stage

Creating Location:
Molds/3- Stage

Enter Name:

4. Entrez le nom de votre nouveau niveau et cliquez le bouton Créer.

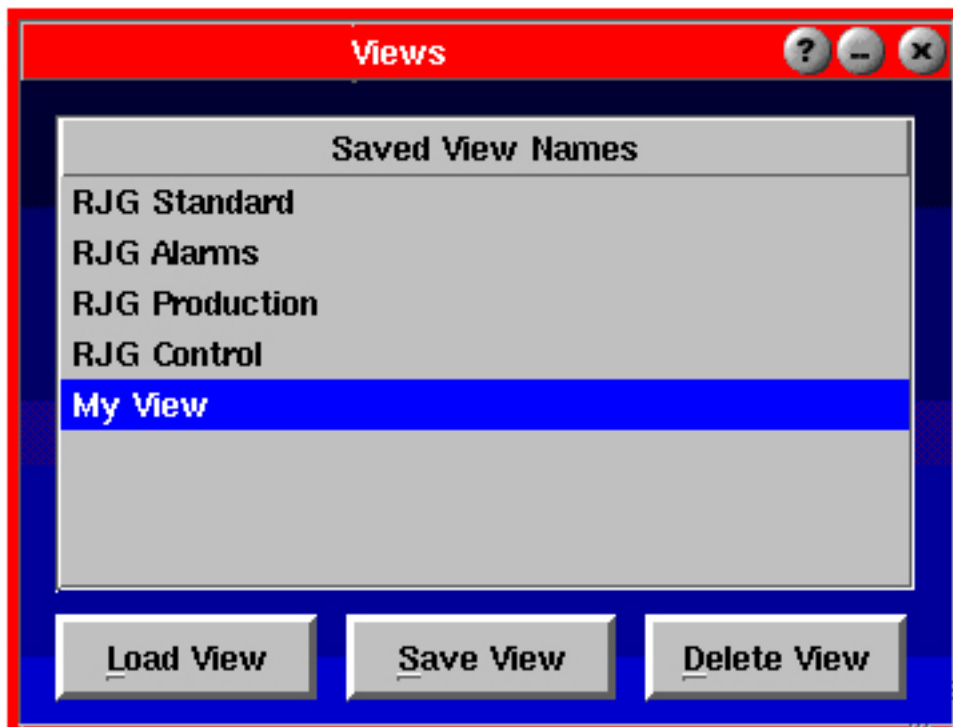
Conseils d'Architecte

Pourquoi vous voudriez :

- Attachez les outils au Moule : certains moules exécutent V->P et les autres ne le font pas (exécutent 2-étapes); peut-être la commande de l'obturateur de seuil; assistance au gaz; etc.
- Attachez les outils au Matériau : certains matériaux requièrent 3-étapes (v->p), d'autres seulement 2-étapes
- Attachez les outils à la Machine : les Machines avec une valve cvp réajustent toujours leurs exécutions de Base à commande en 3-étapes; contrôle de navette
- Tous les moules : entrée du numéro de lot, quel que soit le moule ou le travail; les outils d'analyse habituellement désirés sur tous les moules.

Vues

L'outil Vues vous permet d'agencer les outils du Système Insight™ de la façon qui vous plait sur l'écran et de surveiller seulement ceux qui doivent l'être à un moment donné. Le système est équipé par RJG de quatre Vues par défaut. Vous pouvez créer des Vues supplémentaires si nécessaire.



Utiliser une Vue par défaut

Ouvrez l'outil Vues en lançant le Menu principal et en sélectionnant Vues. Cliquez simplement sur la Vue que vous voulez utiliser et cliquez le bouton Charger la vue. Tous les outils inclus dans cette Vue apparaîtront sur l'écran à moins qu'un outil particulier ne soit pas en marche.

NOTE :

Si un outil que vous désirez inclure dans une vue n'est pas présentement là, il peut être lancé dans le centre de l'Architecte.

Charger la vue

Sélectionnez une vue de la liste sur l'outil et cliquez le bouton Charger la vue. Tous les outils inclus dans cette Vue apparaîtront sur l'écran, à moins qu'un outil particulier ne soit pas en marche.

Créer une vue

À partir de la barre d'outils au bas de l'écran, sélectionnez les outils que vous voulez inclure dans votre vue en cliquant sur les boutons un à la fois. Une fois que la fenêtre apparaît sur l'écran, placez les comme vous voulez qu'ils soient enregistrés (il est mieux de ne pas chevaucher des fenêtres). Une fois complété, lancez le Menu principal et sélectionnez Vues. Lorsque l'outil Vues apparaît, cliquez sur le bouton Enregistrer la vue. Une sollicitation apparaîtra alors pour nommer la Vue. Saisissez le nom et cliquez le bouton Accepter.

Supprimer une vue

si vous voulez supprimer une Vue que vous avez créée, cliquez sur le nom dans l'outil Vues puis cliquez le bouton Supprimer la vue.

NOTE :

Les vues RJG par défaut ne peuvent être supprimées.

Visualiseur de données brutes

Le Visualiseur de données brutes est utilisé pour visualiser tous les chiffres bruts arrivant des entrées qui sont connectées au eDART. C'est un outil de dépannage qui a plusieurs objectifs :

- Vérifier les capteurs pour une plage réduite ou trop grande, etc.
- Vérifier les détails concernant la calibration et le paramètre du progiciel d'un capteur (bouton Détails des données)
- Mettre certains capteurs à zéro qui pourraient en avoir besoin et qui n'ont pas la mise à zéro automatique par défaut.
- Vérifier les ports Lynx pour la stabilité des communications et les statistiques (Détails des données sur Info de diagnostics, Port N).
- Vérifier le contenu de l'intégralité de la mémoire du eDART pour des connexions à un logiciel de tierce partie utilisant un contrôle Active-X.

S/N:Signal	Attached to	Type	Location	Value	Raw	Accuracy	Status	Last Chg	Failure
		Diagnostic Info	Port 2				Valid	345.780	
		Diagnostic Info	Port 1				Valid	345.790	
01 230 05309:1	Mold	Ejector Pin Force	End of Cavity #SG But	0.000000	0	0.18 %	Invalid		Ovrng
00 001 00016:1	Mold	Ejector Pin Force	Post Gate	0.000000	0	1.06 %	Invalid	55.580	Ovrng
00 000 00034:1	Machine	Hydraulic Pressure	Braking	0.000000	0	0.23 %	Valid	345.797	
00 300 00011:1	Machine	Hydraulic Pressure	Injection	0.9158	1	0.25 %	Valid	345.820	
01 040 00102:2	Machine	Seq. Module Input	First Stage	0			Valid		
01 040 00102:6	Machine	Seq. Module Input	Not Used #2	0			Valid		
01 040 00102:5	Machine	Seq. Module Input	Not Used #1	0			Valid		
01 040 00102:7	Machine	Seq. Module Input	Not Used #3	0			Valid		
01 040 00102:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped	0			Valid		
01 040 00102:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run	0			Valid		
01 040 00102:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward	0			Valid		
01 075 00218:2	Machine	Sorting Output	Good Control	0			Valid		
00 000 00003:1	Machine	Stroke	Injection	6.729	5336	0.04 %	No Reply	53.937	
		System Control Output	Operate	0			Valid		
00 000 00003:2	Machine	Velocity	Injection	0.000000	0	0.04 %	No Reply	53.937	

Taux de rafraîchissement (par seconde)

Ajuste la vitesse à laquelle les chiffres sont mis à jour (en mises à jour par seconde). Ceci est réglé initialement à 5 fois par secondes. C'est la limite si une personne quelconque utilise Phindows pour visualiser les données.

Montrer seulement les capteurs

Lorsque coché, le visualiseur de données brutes limite la liste à montrer uniquement aux dispositifs ayant des numéros de série (capteurs physiques). Lorsque non-coché, il montre tout incluant les valeurs internes (telles que l'horloge du système et les signaux de synchronisation) et les tampons de cycles (emplacements se terminant par -b), toutes les valeurs récapitulatives et toutes les valeurs de production.

Montrer seulement les données actives

Lorsque coché, le Visualiseur de données brutes limite la liste à montrer uniquement aux dispositifs ayant des données « valides ».

Données détaillées

Fais apparaître un écran de détails pour le dispositif sélectionné. Certains dispositifs pourraient avoir besoin d'être mis à zéro manuellement; p.ex. Course, Vérin de traction. S'ils en ont besoin, alors trouvez le bouton « Zéro » sur les pages de détails du capteur.

(Visualiseur de données brutes - suite)

S/N : Signal

Numéro de série et signal d'un dispositif (séparés par deux-points). Le « Signal » est le numéro du signal d'un dispositif ayant plus d'une valeur (p.ex. course et vitesse) Les numéros de série sont programmés dans les dispositifs lorsqu'ils sont étalonnés. Les numéros sont de 10 chiffres, comme suit :

- aa ttt nnnnn
- aa = Année
- ttt = type de dispositif
- nnnnn = numéro de séquence pour ce type de dispositif pour cette année.

Attaché à

Type d'équipement auquel le capteur est attaché (moule, machine, etc.)

Type

Type de dispositif (p.ex. Hydraulique ou Module d'entrée séqu.) ou type de valeur récapitulative (p.ex. Pic).

Emplacement

L'emplacement physique (p.ex. Après le seuil) ou fonction (p.ex. Démarrage de l'injection) du dispositif.

Valeur

Valeur convertie aux unités techniques.

Brut

Chiffres entiers bruts avant la mise à l'échelle.

Précision

Précision mémorisée à l'intérieur du dispositif.

État

L'état courant du dispositif.

Valide

Si l'état est « Valide » et que les chiffres « bruts » changent lorsque la force est appliquée au capteur (pression dans le moule), vous pouvez être assurés que le capteur fonctionne correctement.

Épuisé

Un état « Épuisé » indique que le dispositif n'est pas utilisé (ne reçoit plus de mises à jour). La valeur ne peut être calculée ou le programme est arrêté.

Pas de réponse

Si l'état est « Pas de réponse », le dispositif ne communique plus sur le réseau et pourrait être débranché de sa prise de réseau.

(Visualiseur de données brutes - suite)

Invalide

Une défaillance a été rapportée provenant du dispositif. La colonne Défaillance indiquera « Ovrng » ou « Undrng ». « Ovrng » indique que le dispositif s'est décalé en dehors de la spécification supérieure. « Undrng » indique que le dispositif s'est décalé en dehors de la spécification inférieure. Si vous utilisez un adaptateur de capteur, ceci peut indiquer que le capteur a été attaché.

Dernier_Changement

L'heure du dernier changement en secondes depuis le démarrage du Visualiseur de données brutes

Défaillance

Raison de la défaillance signalée en provenance du capteur. Undrng (“Underrange”) est le plus commun pour les tensiomètres qui ont été usés passé leurs spécifications dans le temps ou qui ont un fil endommagé. Ovrng (“Overrange”) veut habituellement dire que le capteur a in fil de capteur endommagé ou que l'adaptateur n'est pas branché dans le capteur de vieux style (avec un câble T-520).

NOTE :

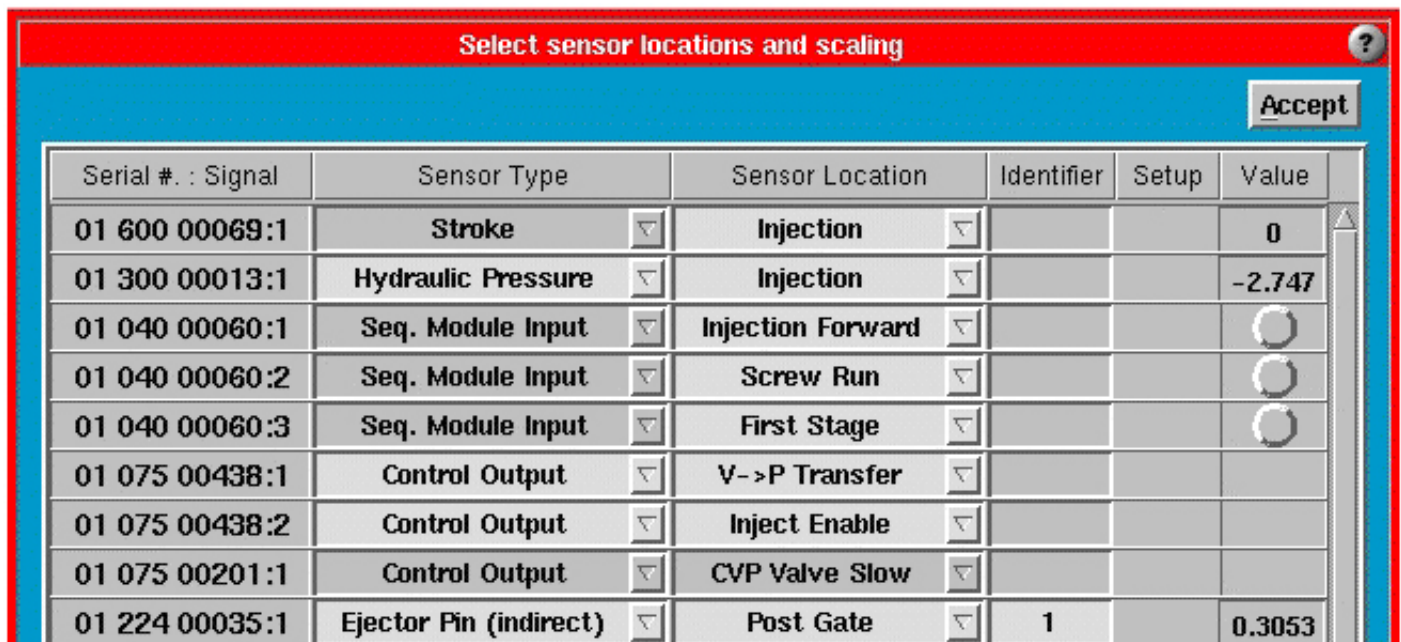
Il ne faut utiliser ceci qu'en cas d'urgence où quelque chose ne fonctionne pas correctement à cause d'un bogue de logiciel. Cela arrêtera toutes les sorties de contrôle, la collection de données, les vues des données, etc.; donc, n'utilisez pas la fonction à moins d'en être obligé.

Emplacements de capteurs

L'outil d'Emplacements de capteurs indique tous les dispositifs Lynx connectés au système. Le logiciel eDART identifiera chaque dispositif Lynx numérique par son numéro de série et affichera son Type et Emplacement. Cet outil requiert une configuration minimale et peut être utilisé pour facilement surveiller les signaux de machine connectés au eDART.

Les articles affichés en gris ne peuvent être changés. Par exemple, un capteur de course mesure toujours la course, donc vous ne pouvez pas changer cela. Vous devez identifier où les dispositifs sont situés avant que l'Accepter puisse fonctionner.

Lorsque vous cliquez Accepter, cet outil ne regroupe pas les vérifications de validité. Il requiert que vous assigniez un emplacement pour chaque capteur et n'en laissiez aucun vide. Aussi, il ne vous laissera pas avoir deux capteurs du même type et emplacement à moins qu'ils aient des identificateurs différents (p.ex. numéro d'empreinte). Si vous avez des dispositifs piézo Lynx (tels qu'un Adaptateur Piézo ou un Capteur Piézo Lynx), alors cet outil vérifiera pour voir si vous recevez des signaux de séquence de fonctionnement du moule. Sinon, un message apparaîtra. Ceci est décrit en plus de détails à la fin de cette section.



Serial #. : Signal	Sensor Type	Sensor Location	Identifier	Setup	Value
01 600 00069:1	Stroke	Injection			0
01 300 00013:1	Hydraulic Pressure	Injection			-2.747
01 040 00060:1	Seq. Module Input	Injection Forward			<input type="radio"/>
01 040 00060:2	Seq. Module Input	Screw Run			<input type="radio"/>
01 040 00060:3	Seq. Module Input	First Stage			<input type="radio"/>
01 075 00438:1	Control Output	V- >P Transfer			
01 075 00438:2	Control Output	Inject Enable			
01 075 00201:1	Control Output	CVP Valve Slow			
01 224 00035:1	Ejector Pin (indirect)	Post Gate	1		0.3053

Numéro de série/signal

Chaque dispositif Lynx se voit assigner un numéro de série. C'est la façon que le système identifie chaque dispositif lorsqu'il est attaché. Le numéro de signal s'applique seulement aux dispositifs qui ont plusieurs signaux (p.ex. Encodeur de course/vélocité ou un module d'entrée de séquence avec 7 entrées binaires (on/off) « numériques »). Chaque combinaison de Numéro de Série et de Signal est unique pour chaque type de capteur.

Type de capteur

Le Type de capteur indique au système comment analyser le signal provenant du dispositif Lynx. La majorité des types de dispositifs sont statiques. Par exemple, le capteur de pression hydraulique mesure seulement la pression hydraulique, mais peut être placé sur l'unité d'injection, la bride de serrage, ou le système d'injection. Vous ne pouvez pas changer la majorité des types de capteurs parce qu'ils ont été pré-programmés.

(Emplacements des capteurs - suite)

Emplacement du capteur

L'emplacement décrit l'emplacement physique de chaque dispositif Lynx dans le système (p.ex. Extrémité d'empreinte vs Après le seuil ou Moule fermé ou Moule ouvert pour les interrupteurs limiteurs. Sélectionnez l'emplacement pour chaque dispositif à partir des zones à liste déroulante.

Numéro identificateur (Empreinte)

Pour les applications multi-empreintes, vous devez entrer le numéro d'empreinte ou le nom. On ne peut pas définir deux capteurs de pression de moule au même emplacement (p.ex. extrémité d'empreinte) sauf s'ils ont des numéros d'empreinte différents. Par exemple, vous pourriez avoir deux empreintes qui ont chacune un capteur Post seuil d'empreinte. Vous pourriez en appeler un « droit » et l'autre « gauche » s'ils fabriquent des lentilles d'automobile gauches et droites par exemple. Le nombre maximum de caractères qui peuvent être entrés est 15.

Configuration et mise à l'échelle

La majorité des dispositifs Lynx™ ont une mise à l'échelle intégrée. Par contre, un Adaptateur de capteur ou un Module d'entrée analogique peut mesurer différents types de signaux qui ont des échelles différentes. S'ils n'ont pas été configurés à date, vous verrez le mot "Configurer..." sous Emplacement. Cliquez la zone à liste déroulante Emplacement (ou le bouton Configuration) afin d'afficher l'outil de Configuration de la mise à l'échelle de capteur qui vous permettra de régler l'échelle.

Les Adaptateurs de capteurs et les Dispositifs d'interface de pression du moule vous permettent de choisir à partir d'une liste de types de capteurs standards chez RJG. Celles-ci rempliront automatiquement les détails de la mise à l'échelle. Si vous avez un type de capteur qui n'est pas dans la liste, vous pouvez utiliser la sélection "Autre" et la configurer vous-même. Après avoir accepté la mise à l'échelle, vous aurez besoin d'indiquer l'Emplacement pour le capteur nouvellement mis à l'échelle.

Une fois complété, cliquez sur le bouton Accepter

Valeur

Montre la valeur de l'entrée courante du dispositif (pour les dispositifs d'entrée seulement).

Les types de dispositifs numériques binaires (on/off) (p.ex. Séquence de module) montreront une lumière verte pour « on » et gris pour « off ». Utilisez cette lumière pour vous assurer que les signaux de machine sont câblés correctement (en surveillant et en écoutant la machine).

Tous les types de dispositifs d'entrée (p.ex. pression du moule Lynx ou Module analogique) montrera une valeur numérique, qui représente le niveau d'entrée des dispositifs actuels. Vous pouvez placer des capteurs de pression dans le moule en appuyant sur chaque broche ou capteur et surveillant la valeur monter et descendre.

Puisque la majorité des dispositifs débutent par une valeur initiale de décalage (décalage lorsqu'il est calibré), ce décalage est soustrait. La lecture est la valeur actuelle de l'entrée « sans mise à zéro ». Si le dispositif a subi des dommages, la valeur peut montrer une valeur excessivement haute ou basse lorsqu'il n'y a pas de charge.

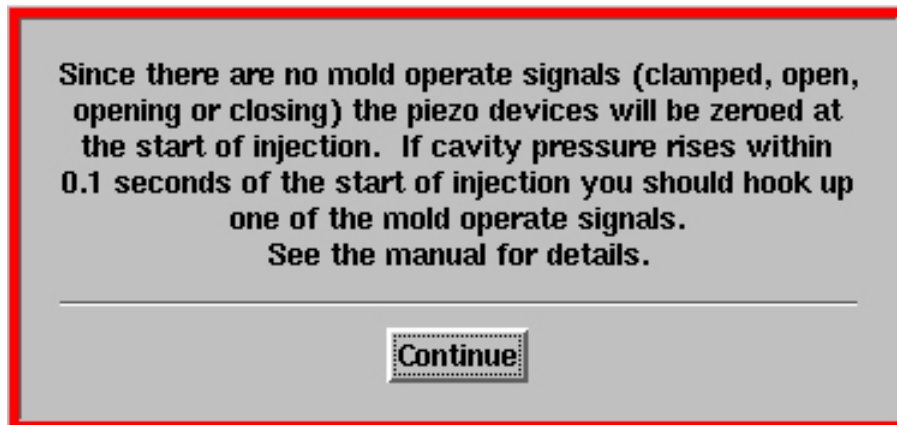
Capteurs Piézo sans Séquence de module

Les capteurs Piézoélectriques sont attachés au *eDART* dans la tête d'Adaptateur Piézo ou de Capteur Piézo Lynx. Ces dispositifs contiennent un amplificateur de charge qui a besoin d'avoir son électronique annulée à chaque cycle. L'*eDART* envoie seulement un signal clair (ou zéro) à ces dispositifs lorsque le moule fonctionne (ci-dessous). Le dispositif annule son électronique en dedans de 0,1 seconde pour la prochaine injection.

Les signaux qui annulent l'électronique incluent n'importe quel de ceux qui suivent, selon la première échéance :

- Serrage du moule (Entrée de séquence de moule ou d'Interrupteur limiteur) devenant actif (ON) (le moule se serre).
- Moule complètement ouvert (Entrée de séquence de moule ou d'Interrupteur limiteur) devenant inactif (OFF) (le moule est complètement ouvert).
- Ouverture du moule (Entrée de séquence de moule) devenant inactif (OFF) (le moule a cessé son ouverture et est maintenant ouvert).
- Fermeture du moule (Entrée de séquence de moule) devenant inactif (OFF) (le moule a cessé sa fermeture et se resserre maintenant).
- Séquence de machine, Démarrage de l'injection s'active (ON) (début du cycle).

Si aucun des signaux opérationnels du moule n'existe, alors l'*eDART* affichera le message suivant. C'est tout simplement un rappel pour que vous puissiez cliquer sur « Continuer » après avoir reçu le rappel.



Ceci veut dire que le seul signal disponible au *eDART* pour mettre les capteurs à zéro est celui pris du début du cycle. C'est souvent parce qu'il n'y a pas d'entrées de séquence « fermes » mais le signal de Démarrage de l'injection est assumé s'activer lorsque le coulisseau commence son déplacement (voir Comprendre le séquençage).

Dans ce cas, la mise à zéro de l'électronique a lieu au début du cycle et peut requérir jusqu'à 0,1 seconde à compléter. Si une pression quelconque apparaît sur le capteur pendant la 0,1 seconde du cycle, elle sera remise à zéro par l'*eDART* et vos données ne seront pas entièrement précises. Si aucune pression n'apparaît au capteur endedans de 0,1 seconde, alors il n'y a pas de problème. La majorité des processus ne livrent pas le matériau même au capteur post seuil pendant cette 0,1 seconde, donc le mécanisme est rarement un problème.

(Emplacement des capteurs - suite)

Sur un travail en marche

Si vous attachez in capteur identifiant, la Configuration du travail devrait apparaître sur l'écran avec un moule vide et les niveaux de machine. Vous pouvez soit sélectionner le travail existant ou créer un nouveau moule et des niveaux de machine et cliquer Accepter. Les Emplacements de capteurs devraient apparaître où vous pourrez voir le type de capteur listé. Configurez l'outil Emplacements des capteurs et cliquez Accepter et l'écran devrait afficher la vue standard.

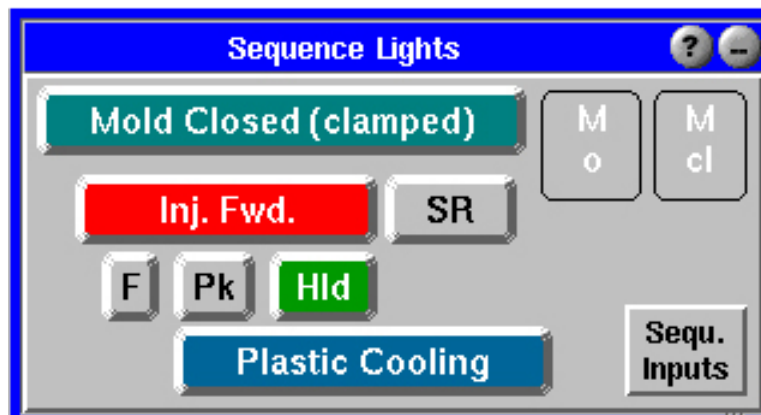
Information supplémentaire

Le nombre maximum de capteurs connectés au *eDART* sur les deux ports combinés est 60 (30 sur chaque port). La limite pratique est un total de 36 sur les deux ports. (32 capteurs de pression d'empreinte, 10 relais de sortie de moule OR2D).

Lumières de séquence

L'outil Lumières de séquence vous montre quelle étape du processus est en cours en montrant l'état actif/inactif actuel (on/off) des diverses Séquences de machine. L'*eDART* fait ses calculs des divers paramètres de processus pendant certaines périodes de temps pendant le cycle. Pour que celles-ci soient précises, il génère des signaux internes appelés Séquences de machine. Celles-ci ne sont pas nécessairement branchées au Séquence de module, mais peuvent être créés à partir d'autres signaux. Par exemple, le « Refroidissement du plastique » est généré par l'*eDART* en tant que signal activé à la fin du remplissage et désactivé lorsque le moule s'ouvre.

Moule fermé (serré)



Le signal « Moule fermé » provient soit d'une entrée numérique (câblée directement à la machine) ou d'un interrupteur limiteur de moule fermé, ou lorsque la fermeture du moule s'arrête. Dans les deux derniers cas, le moule ne peut pas être en fait serré lorsque ce bouton s'allume.

Si les deux sont attachés, le premier à transitionner changera l'état du signal de séquence de « Moule fermé ».

Le signal devient :

- Actif (ON) à la fin de « Entrée de Séquence de module, Moule se ferme », et
- Inactif (OFF) au début de « Entrée de Séquence de module, Moule s'ouvre ».

Si le bouton Moule fermé (serré) est grisonné, aucun des signaux n'existe.

(Lumières de séquence - suite)

Moule s'ouvre (M o)

Le signal « Moule s'ouvre » provient soit d'une entrée numérique (câblée directement à la machine) ou d'un interrupteur limiteur de moule ouvert.

Si les deux sont attachés, le premier à transitionner changera l'état du signal de séquence de « Moule ouvert ».

Le signal devient :

- Actif (ON) à la fin de « Entrée de Séquence de module, Moule s'ouvre », et
- Inactif (OFF) au début de « Entrée de Séquence de module, Moule se ferme ».

Si le bouton Moule ouvert (M o) est grisonné, aucun des signaux n'existe.

Moule se ferme (M cl)

Le signal « Moule se ferme » provient d'une entrée numérique câblée, si elle existe.

Le signal devient :

- Active (on) quand le moule commence à fermer et
- Inactif (off) au début de « Entrée de Séquence de module, Moule fermé (serré) ».

Si le bouton Moule fermé (M cl) est grisonné, le signal n'existe pas.

Démarrage de l'injection (Inj. Fwd.)

La Séquence de machine « Démarrage de l'injection » est générée par l'eDART en utilisant la meilleure source de signaux disponible. Ceux-ci varient entre les simples seuils de pression d'injection à un signal « Démarrage de l'injection » câblé.

Si l'eDART détecte un signal câblé de Démarrage de l'injection, il l'utilisera pour créer le signal « Séquence de machine, Démarrage de l'injection » qui s'active (on) lorsque l'injection démarre et se désactive (off) lorsque le temps de rétention est écoulé. S'il n'y a pas de signal câblé, l'eDART assume que l'injection commence lors du déplacement vers l'avant (provenant du capteur de course) et se termine par le dernier arrêt soudain de pression d'injection avant le début du signal de la Rotation de la vis. Pour tous les autres cas, les paramètres sont faits dans l'outil de Paramètres de séquence pour fixer les temps d'activation (on) et de désactivation (off) pour l'injection.

Si le bouton Inj. Fwd. est grisonné, l'eDART ne peut pas générer « Démarrage de l'injection ».

Rotation de vis

Le signal de « Rotation de vis » est généré par l'eDART à partir soit d'un signal câblé ou d'un pressostat dans la conduite d'entraînement hydraulique du moteur de vis.

Si l'eDART détecte un signal câblé de Rotation de vis, il doit s'activer (on) lorsque le Moteur de vis démarre (pendant la récupération) et se désactiver (off) lorsque le Moteur de vis arrête.

Si le bouton Vis est grisonné, l'eDART ne peut pas générer la « Rotation de vis ».

(Lumières de séquence - suite)

Remplissage (F)

Le signal de « Remplissage » est généré par l'*eDART* à partir des meilleurs signaux possible. S'il est câblé à la machine, il doit s'activer (on) au moment où la vis traverse la position où il a récupéré juste avant la décompression, et il se désactivera (off) lorsque l'avant-dernier profil de vitesse commence.

Si le signal de « Remplissage » n'est pas disponible sur la machine, l'*eDART* le génère, en le mettant en marche au point zéro sur le volume de charge et en l'arrêtant à un seuil de remplissage sélectionné dans le séquenceur.

Si le bouton F est grisonné, l'*eDART* ne peut pas générer le « Remplissage ».

Compactage (Pk)

Le signal de « Compactage » est activé à la fin du remplissage. Il est ensuite désactivé par l'*eDART* à l'aide de la pression de transfert réglée dans la commande de pression d'empreinte. Si la commande de pression d'empreinte n'est pas en fonction, le compactage existera uniquement si le signal de « Remplissage » de la machine est considéré être un signal combiné de remplissage et de compactage.

Si le bouton Pk est grisonné, l'*eDART* ne peut pas générer le « Compactage ».

Maintien (Hld)

L'*eDART* active le « Maintien » à la fin du compactage ou, s'il n'existe pas de compactage, à la fin du remplissage. Il l'arrête à la fin de le Démarrage de l'injection.

Si le bouton Hld est grisonné, l'*eDART* ne peut pas générer le « Maintien ».

Refroidissement du plastique

L'*eDART* active ce signal à la fin du remplissage et le désactive lorsque l'un des événements suivants se produit (par ordre de priorité) :

Ouverture du moule est activée

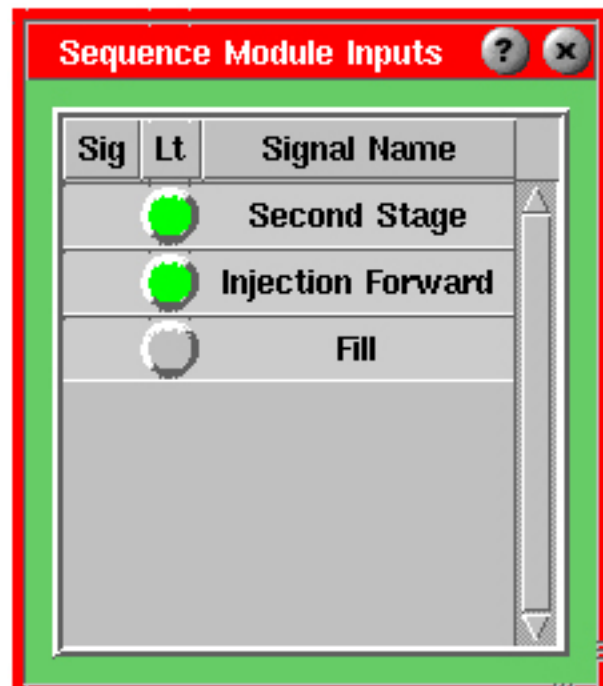
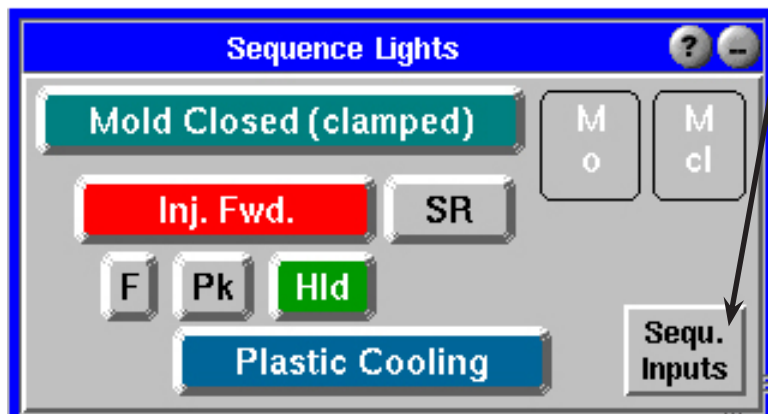
Fermeture du moule se désactive (s'il n'y a pas d'ouverture du moule)

La rotation de la vis se désactive (il n'existe pas de moule ouvert ou de moule fermé)

Si le bouton Refroidissement du plastique est grisonné, l'*eDART* ne peut pas générer le « Refroidissement du plastique ».

(Lumières de séquence - suite)

Le bouton du coin droit inférieur de l'outil Lumières de séquence fera apparaître l'outil d'entrées du Module de séquence.



Cet outil montre les signaux d'entrée câblés en cours au lieu de ceux calculés par l'eDART (comme on retrouve sur le panneau principal de lumières).

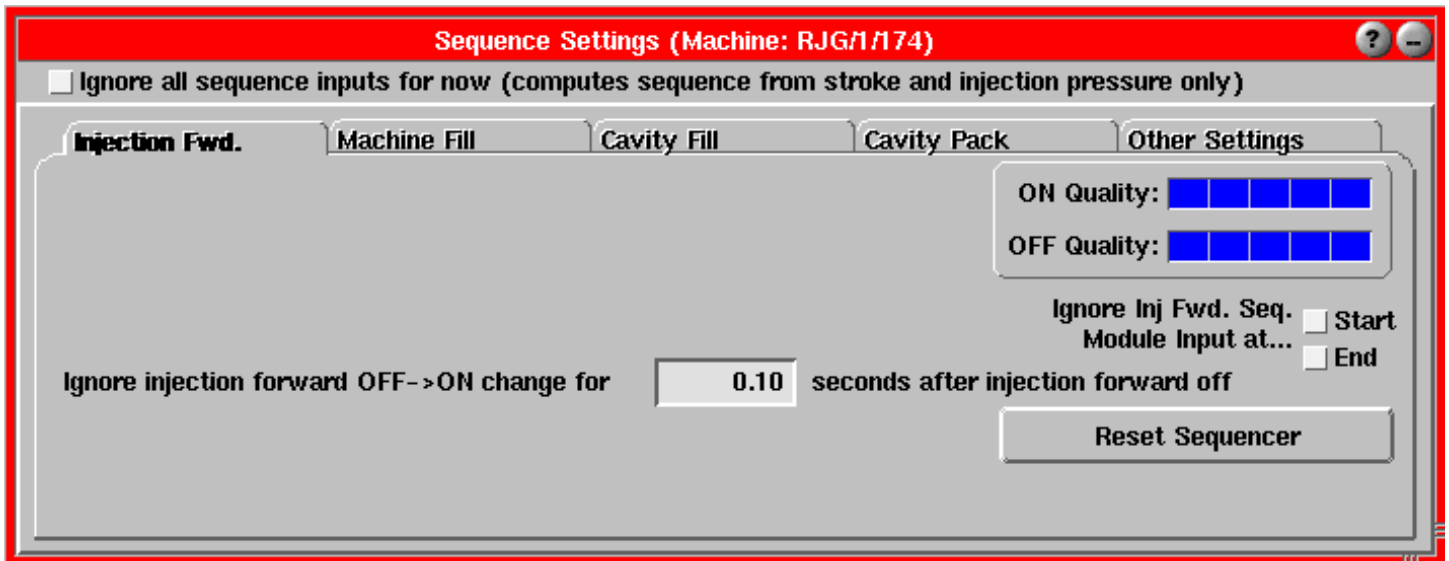
Utilisez ceci comme outil de diagnostic pour voir si les signaux sont émis au bon moment et sont câblés aux signaux de séquence corrects sur la machine.

Prenez note que vous pouvez obtenir les Séquences de machine du eDART, qui ne sont pas câblées. Par exemple, le « Refroidissement du plastique » est généré par l'eDART en tant que signal activé à la fin du remplissage et désactivé lorsque le moule s'ouvre.

Un autre exemple est le « Remplissage » de la machine qui peut provenir d'un franchissement du zéro de volume (Activé) et d'un seuil (Désactivé), tel que détectés par l'eDART. Dans ce cas, il pourrait ne pas exister de signal de séquence d'entrée de "Remplissage", mais l'eDART le génère pour l'utiliser dans les calculs de viscosité et d'autres.

Outil de Paramètres de séquence

Vérifiez la zone "Ignorer toutes les entrées de séquences" au haut de l'outil de Paramètres de séquence si votre système affiche des séquences de signaux confuses provenant du Module de séquence (ID7-D-SEQ). Ceci peut se produire si des signaux incorrects ont été câblés au Module de séquence ou si des pulsations incorrectes lui sont livrées.

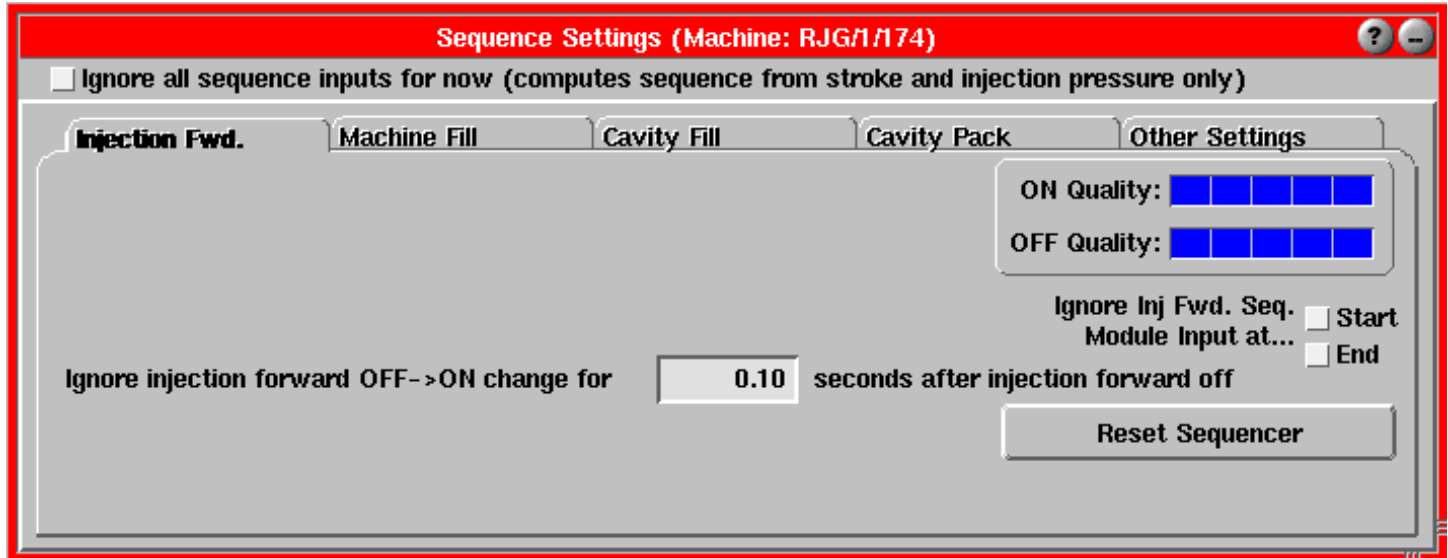


Lorsque la case est cochée, l'eDART essaiera de calculer le début de l'injection à partir de la traversée du zéro de la course (volume) ou d'un point de consigne de pression d'injection. Ensuite, vous pouvez observer la séquence de signaux sur les « Lumières de séquence » ou l'outil « Graphique de cycle » et essayer de déterminer s'il y a ou non un problème.

Si les signaux ne sont pas câblés aux bonnes entrées sur le Module de séquence, sélectionnez "Emplacements des capteurs" à partir du menu principal et transitionnez-les aux bons endroits. Si certains signaux sont non-disponibles ou non-fiables, utilisez l'outil "Emplacements des capteurs" pour les régler à « Pas utilisé ». Dès que vous savez que les Signaux de séquence qui arrive sont corrects, vous pouvez décocher cette case.

Si les signaux ne sont pas câblés aux bonnes entrées sur le Module de séquence, sélectionnez "Emplacements des capteurs" à partir du menu principal et transitionnez-les aux bons endroits. Si certains signaux sont non-disponibles ou non-fiables, utilisez l'outil "Emplacements des capteurs" pour les régler à « Pas utilisé ». Dès que vous savez que les Signaux de séquence qui arrive sont corrects, vous pouvez décocher cette case.

Onglet de Démarrage de l'injection



Qualité activée (on)

Indique le niveau de précision avec laquelle l'eDART est capable d'effectuer la transition d'Inactif (off) à Actif (on) du signal de séquence de Démarrage de l'injection.

- 5 - Signal précis de séquence de Démarrage de l'injection câblé à la machine.
- 4 - La course d'injection passe au-dessus d'un point de consigne à partir du minimum.
- 3 - N'est pas utilisé.
- 2 - Temps fixe après une entrée de Moule fermé (transition ou câblé)
- 1 - Pression d'injection au-dessus d'un point de consigne que vous avez entré.
- 0 - Démarrage de l'injection Activée (on) ne peut pas être créée (sauf en appuyant sur l'interrupteur Injection vers l'avant manuel).

Chaque bloc de barre représente un niveau. Une barre vide est 0 et une barre pleine est 5.

Qualité désactivée (off)

Indique le niveau de précision avec laquelle l'eDART est capable d'effectuer la transition de Actif (on) à Inactif (off) du signal de séquence de Démarrage de l'injection. Si la rotation de vis s'active avant la désactivation de le Démarrage de l'injection, le démarrage de l'injection se désactive de toute façon.

- 5 - Signal précis de séquence de Démarrage de l'injection câblé à la machine.
- 4 - Dernière chute soudaine de pression d'injection avant la rotation de la vis.
- 3 - Petit recul de 0,75 seconde ou 95% du volume maximum.
- 2 - Est désactivé après avoir été activé une période de temps.
- 1 - Pression d'injection sous d'un point de consigne que vous avez entré.
- 0 - L'Injection vers l'avant désactivée ne peut pas être créée (sauf en appuyant sur le déclencheur manuel).

Chaque bloc de barre représente un niveau. Une barre vide est 0 et une barre pleine est 5.

Ignorer le signal d'entrée Injection vers l'avant

- ON - Cochez cette case si le signal Injection vers l'avant provenant de la machine est irrégulier ou si son instant d'activation est suspect. Parfois l'activation du signal Injection vers l'avant n'est pas stable. Dans ce cas, il est préférable de laisser l'eDART utiliser le début du remplissage à partir de la traversée du zéro de volume, plutôt que le signal câblé actuel de la machine.
- OFF - Cochez cette case si le signal Injection vers l'avant de la machine est irrégulier ou si son instant d'activation est suspect. Avec cette case cochée, l'eDART retournera à essayer de trouver la désactivation de l'injection (c.-à-d. transfert de vitesse à pression) en recherchant une vitesse négative ou une baisse soudaine de pression d'injection.

Réinitialiser le séquenceur

Utilisez ce bouton si une ou plusieurs des Séquences de machine sont perdues après que l'eDART ait trouvé la meilleure méthode pour séquencer l'Injection vers l'avant.

Après que l'eDART aura trouvé sa meilleure méthode, il ne reprend pas par une méthode antérieure sauf si vous cliquez ce bouton.

Ignorer le changement désactivation -> activation (off -> on) de l'Injection vers l'avant

Si le signal Injection vers l'avant de la machine est activé pendant la rotation de vis (récupération) ainsi que pendant l'Injection vers l'avant, vous aurez besoin de dire à l'eDART d'ignorer le second signal de Désactivation vers Activation (off vers on). Entrez un temps après la désactivation de l'Injection vers l'avant à attendre avant de rechercher à nouveau une augmentation de l'arc. Si des signaux de Moule fermé ou Rotation de vis sont disponibles de la machine, vous n'aurez pas besoin de régler cette valeur. Dans ces cas, l'eDART ignorera tout signal de changement de désactivé à activé de l'Injection vers l'avant jusqu'à ce que le Moule fermé ou la Rotation de vis soit désactivé.

Remplissage de machine

Sequence Settings (Machine: RJG/Simulations/Big Demo)

Ignore all sequence inputs for now (computes sequence from stroke and injection pressure only)

Injection Fwd. | Machine Fill | Cavity Fill | Cavity Pack | Other Settings

Press to set the stroke full back point before decompress

End fill when volume reaches beyond position at screw stop

OR

Press to set the fill volume using this shot as a fill only shot

ON Quality:

OFF Quality:

Ignore Fill Sequence Input: On Off

Invert Stroke Signal

Prevent Auto-Stroke Direction

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

Appuyez pour régler le point le plus arrière de la course

Si vous ne pouvez pas obtenir de Rotation de la vis (récupération) de la machine, cliquez ce bouton pour régler le zéro de volume avant la décompression. Le signal de remplissage commence lorsque l'unité d'injection avance en passant par ce point zéro. Toutefois, il est souvent difficile de déceler le point zéro avant que la décompression ne se produise. Une des façons de le déterminer consiste à ajouter un peu de temps dans le contrôleur de la machine entre la fin de la rotation de vis et le début de la décompression.

Il est probablement plus facile d'observer le graphique du cycle et de régler le point zéro en positionnant le curseur à la fin de la rotation de vis comme observée par d'autres courbes (telles que la fin de contre-pression sur l'injection ou une réduction abrupte du volume de la vis), puis cliquez ce bouton.

Réglez cette valeur au volume d'une injection de remplissage seulement. Lorsque le volume d'injection (course * superficie de la vis) excède cette valve en avançant, l'eDART désactive le signal de remplissage.

Vous pouvez aussi régler la valeur en plaçant le curseur sur le graphique de cycle au temps de remplissage et en réglant le volume de remplissage à l'aide du menu des Commandes graphiques (cliquer à droite avec la souris).

Si vous ne souhaitez pas utiliser le volume pour le remplissage (c.-à.d. travailler à partir de la « première phase » ou du pic de pression d'injection), réglez le volume de remplissage à un chiffre très élevé (p.ex. : 10000).

Appuyez pour régler le volume de remplissage

Pour créer un signal de remplissage précis, effectuez une injection en remplissage seulement (environ à 90% pleine), puis appuyez sur ce bouton. Vous pouvez appuyer sur le bouton même lorsque le cycle est encore en cours. Le programme utilise le volume maximum injecté en tant que volume de remplissage.

Si vous ne pouvez pas effectuer d'injection en remplissage seulement, vous pouvez entrer le volume à 90 % plein dans l'espace ci-dessus ou choisir le volume plein sur le graphique du cycle à l'aide du curseur.

NOTE :

La portion « Remplissage d'empreinte » de l'outil de Paramètres de séquence ne crée pas en fait la temporisation de la Séquence de machine à ce moment. Il règle simplement le seuil de remplissage d'empreinte pour usage par les calculs des valeurs récapitulatives de temps.

Le volume de remplissage est enregistré avec le moule et le matériau.

Qualité activée (on)

Indique la précision avec laquelle l'eDART est capable de transitionner le signal de Séquence de remplissage de Désactivé (off) à Activé (on).

- 5 - N'est pas utilisé.
- 4 - Signal de remplissage précis câblé à la machine
- 3 - Le volume d'injection franchit le point zéro (point d'arrêt de la Rotation de vis)
- 2 - Le volume d'injection franchit un point zéro fixe que vous avez réglé.
- 1 - S'active lorsque Injection vers l'avant est activé.
- 0 - Le remplissage ne peut pas être créé.

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

Chaque bloc de barre représente un niveau. Une barre vide est 0 et une barre pleine est 5.

Qualité désactivée (off)

Indique la précision avec laquelle l'eDART est capable de transitionner le signal de Séquence de remplissage de Activé (on) à Désactivé (off).

- 5 - Contrôle du transfert Remplissage vers Compactage envoyé par cet eDART.
- 4 - Le signal de séquence de « Remplissage » s'active, le contrôle de transfert Compactage -> Maintien du eDART est envoyé, ou « première phase désactivée » ou « deuxième phase activée ».
- 3 - Le volume d'injection franchit un seuil que vous avez fixé.
- 2 - Désactivé au pic de pression d'injection.
- 1 - Désactivé au rebondissement de vis (pour empêcher le coincement)
- 0 - La désactivation du Remplissage ne peut pas être créée.

Chaque bloc de barre représente un niveau. Une barre vide est 0 et une barre pleine est 5.

Ignorer le signal d'entrée du Remplissage

- ON - Cochez cette case si votre signal de Séquence de remplissage (entrées numériques à REDI ou Module de séquence) ne s'active pas au bon moment. « Remplissage activé » n'est pas défini comme étant le moment lorsque la course d'injection se déplace vers l'avant pour « consommer » toute la décompression (c.-à-d. le point où le coulisseau était lorsque la vis s'est arrêtée.

La majorité des machines fournissent un signal de « Première étape » (étape vitesse), qui s'active lors du début de l'injection et se désactive lors du transfert à la phase de pression (maintien). Si c'est le cas, vous devez sélectionner « Première étape » comme nom de signal de séquence dans l'outil Emplacement des capteurs.

- OFF - Cochez cette case si votre signal de Séquence de remplissage (entrées numériques vers REDI ou le Module de séquence) ne se désactive pas au bon moment. « Remplissage désactivé » est défini comme le temps où la machine transitionne entre le remplissage à haute vitesse (avant que l'empreinte ne soit pleine) à une vitesse de compactage plus lente. Ceci n'est pas la même chose que la transition pour le maintien de pression. En général, ceci sera un temps de transition V1 -> V2.

La majorité des machines offrent un signal de « Première étape » (étape vitesse), qui s'active lors du début de l'injection et se désactive lors de la transition à la phase de pression (maintien). Si c'est le cas, vous devez sélectionner « Première étape » comme nom de signal de séquence dans l'outil Emplacement des capteurs.

Inverser le Signal de course

Cochez cette boîte si votre course devient négative pendant l'injection.

Si vous avez le signal de Rotation de vis, l'eDART inversera le signal de course pour vous si nécessaire. En outre, si vous avez un signal de séquence de Rotation de vis, vous pourrez changer la valeur dans cette case.

L'eDART requiert que la course devienne positive pendant l'injection, bien que vous puissiez l'afficher d'une autre façon sur le graphique du cycle en réglant le minimum du graphique au-dessus de son maximum.

NOTE :
La portion « Compactage d'empreinte » de l'outil de Paramètres de séquence ne crée pas en fait la temporisation de la Séquence de machine à ce moment. Il règle simplement le point de consigne du compactage de l'empreinte pour usage par les calculs des valeurs récapitulatives du temps.

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

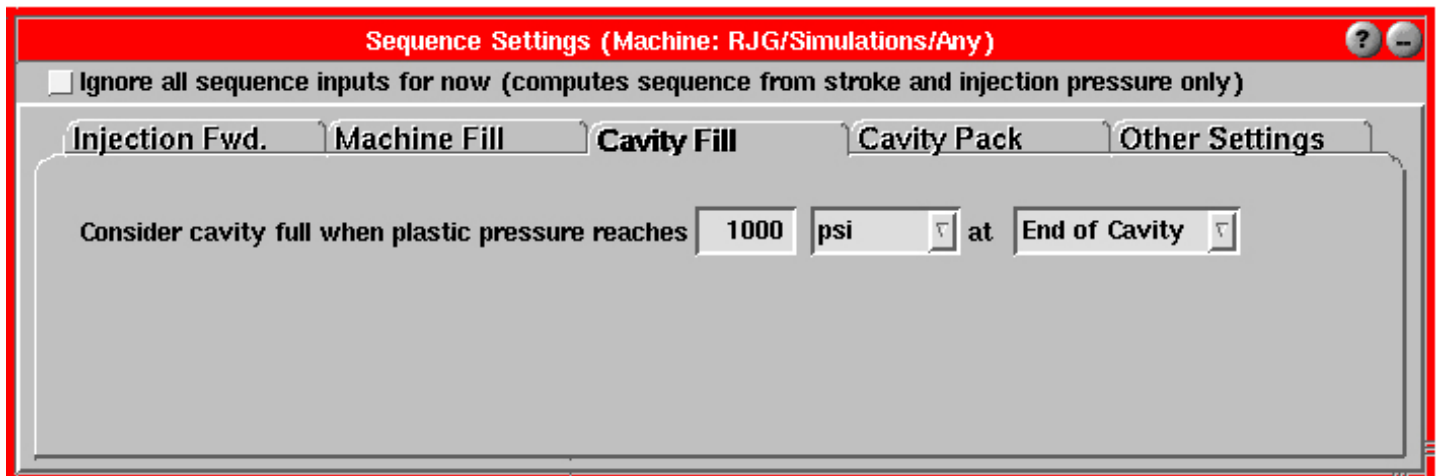
Empêcher la Direction de la course automatique

Cliquez sur cette case si vous souhaitez empêcher que l'eDART détecte la direction de la course et la change automatiquement.

L'eDART règle la direction de la course en « observant » le mouvement de la course pendant l'injection et la rotation de la vis. Si vous avez un produit une récupération partielle (abandon) et que vous lancez la vis une deuxième fois, l'eDART pourrait être confus. Ce commutateur ressemble à la direction de course de façon à ce qu'à partir du moment où il est activé, il ne commutera pas automatiquement.

Notez que lorsque Empêcher la détection automatique est actionnée, l'eDART vous permet de changer la direction de la course, même si le signal de rotation de vis est valide.

Remplissage d'empreinte

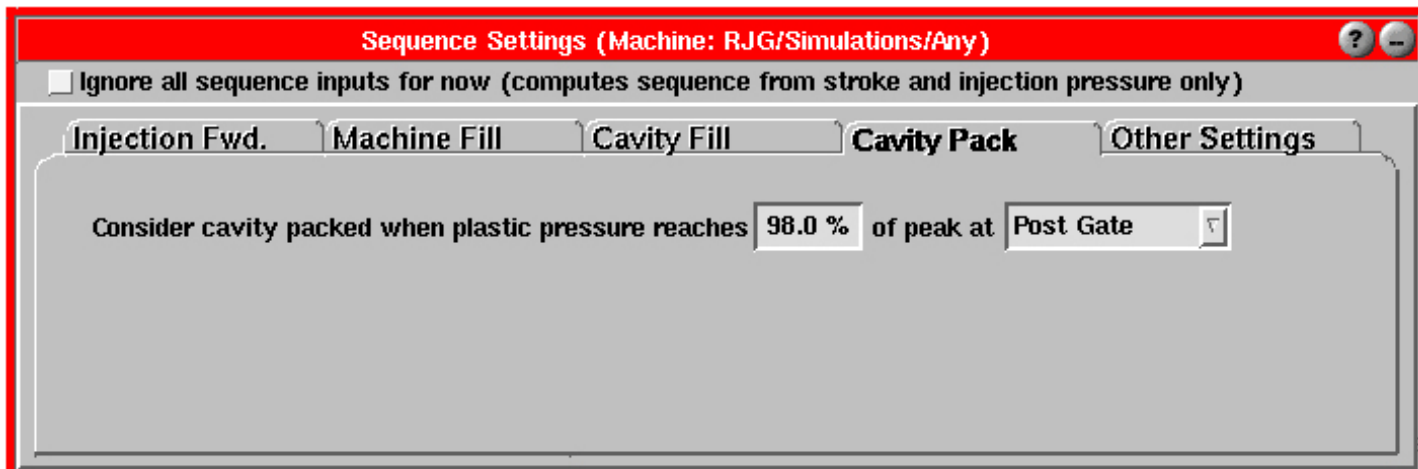


Ici, vous réglerez la valeur à la pression qui représente une empreinte pleine à l'emplacement du capteur que vous choisissez. Ensuite, choisissez les unités pour le seuil de fin de remplissage. Réglez l'emplacement de l'empreinte à l'emplacement que vous souhaitez utiliser pour trouver la fin du remplissage de l'empreinte. L'eDART règle initialement ceci sur l'un des paramètres ci-dessous, s'il est trouvé. La fin du remplissage sera utilisée en premier, si elle est trouvée, suivie des autres dans l'ordre descendant.

- Fin du remplissage (si trouvé)
- Milieu d'empreinte (si aucune Fin du remplissage)
- Seuil d'empreinte (si aucune fin de remplissage ou milieu d'empreinte)

L'eDART mémorise une valeur séparée pour chaque type de capteur et pour le procédé en cours (moule + matériau etc.) Il fournit alors cette valeur de façon à ce que le système puisse calculer un temps de "remplissage d'empreinte". Si vous pouvez apparier le temps de remplissage de l'empreinte, vous obtiendrez le même processus (dans la partie remplissage) du point de vue du plastique.

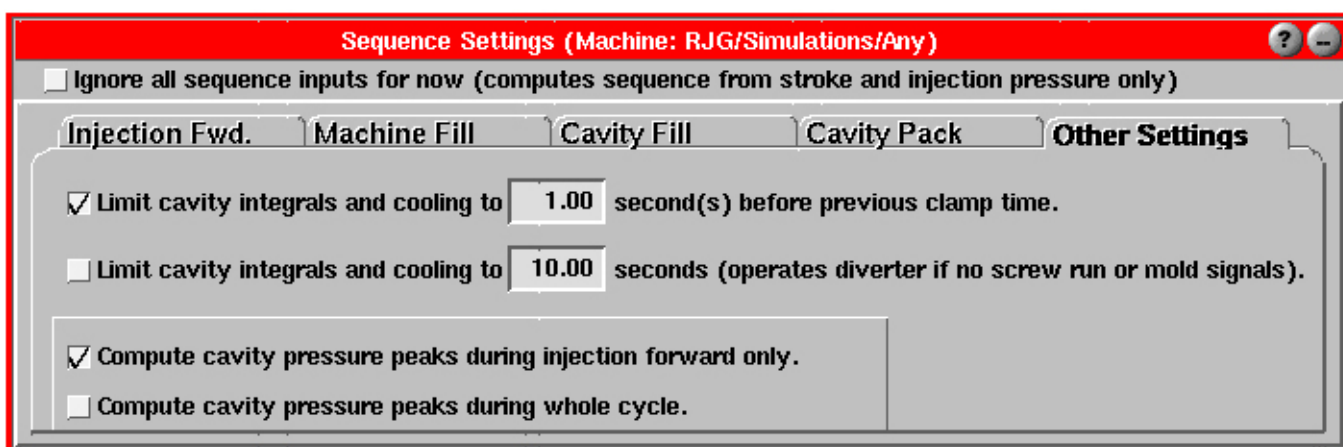
Compactage d'empreinte



Réglez cette valeur au pourcentage de pic auquel l'empreinte est compactée. En général, 98 % est acceptable. Si vous avez des frappes en relief dans le moule, vous pourriez devoir réduire cette valeur afin d'identifier la première "bosse" dans la courbe. Une valeur dans la plage 90% à 95% pourrait faire l'affaire dans ce cas. Ce champ est limité à un minimum de 2% et un maximum de 98%.

Ensuite choisissez le capteur que vous souhaitez que le système utilise pour calculer les valeurs de compactage. En général, celui-ci est en sortie de Seuil d'empreinte, si vous avez un capteur de sortie de Seuil d'empreinte. Sinon, vous pouvez changer à la Fin d'empreinte.

Le système calcule le taux de compactage et le temps en utilisant ce point de consigne avant le pic de pression d'empreinte pour l'emplacement de l'empreinte sélectionnée (en général, en Sortie de Seuil). L'eDART enregistre un point de consigne séparé pour chaque emplacement au cas où vous auriez besoin de changer entre l'un à l'autre.



Autres paramètres

Limiter les intégrales d'empreinte et le temps de refroidissement avant le temps de serrage précédent

Si cette première case est cochée, tous les calculs seront effectués avant les fonctions de serrage (desserrage, en voie d'ouverture ou ouvert, selon la première échéance). Le logiciel utilise le temps de serrage du cycle précédant moins la valeur à droite.

NOTE :

Si l'eDART découvre un niveau de signal (p.ex. un signal d'Injection vers l'avant câblé), il commence à l'utiliser et ensuite le signal disparaît; il ne « retournera » pas à l'usage de la course et d'autres signaux. Pour le faire recommencer et utiliser la course, vous devez cliquer le bouton de Réinitialisation de séquenceur (sur l'onglet d'Injection vers l'avant de l'outil Paramètres de séquence).

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

Prenez note qu'une partie du temps sera utilisé dans le calcul de façon à ce que le temps effectif avant le desserrage du moule sera toujours légèrement plus court que le temps spécifié.

Lorsque le cycle atteint ce temps, toutes les intégrales du cycle sont calculées et, si le déflecteur de pièces fonctionne, le déflecteur fonctionne. Ceci fournit au déflecteur le temps de se mettre en position avant que le moule ne s'ouvre.

Prenez note que si le moule s'ouvre plus rapidement que lors de la charge précédente (avant que le temps ne soit atteint), le déflecteur se met en marche au temps d'ouverture du moule et se réinitialise pour le cycle suivant.

Si cette option est désactivée, les intégrales et le déflecteur fonctionnent de la façon suivante :

- Avec la rotation de vis seulement (sans signal du moule) : à la fin de la rotation de la vis.
- Avec les signaux du moule : à l'opération du serrage (desserrage, ouvert, etc.)

Si l'interrupteur "Limiter les intégrales de cavité" ci-dessous (nombre fixe de secondes) est aussi réglé, il peut être utilisé pour mettre fin au temps de calcul s'il n'existe pas de rotation de vis.

Limitez les intégrales d'empreinte et de temps de refroidissement (actionne le déflecteur en l'absence de signal de rotation de vis ou du moule).

Si la deuxième case est cochée, les intégrales de pression d'empreinte prennent fin à ce moment dans le cycle s'il n'y a pas de signal d'action du moule.

En outre, s'il n'existe pas de signal d'action du moule et aucun signal de rotation de vis, tous les calculs seront complétés à ce moment dans le cycle et le déflecteur de pièces sera actionné juste après.

Cette deuxième option possède plusieurs utilisations avancées :

- Si vous ne recevez pas de signal du moule (serré/ouvert, en fermeture, en ouverture) et votre temps de rotation de vis varie et il n'y a pas de pression d'empreinte à la fin de la rotation de vis. Si vous cochez la case et réglez le temps pour qu'il soit plus court que le temps d'action anticipé de vis le plus courts, les intégrales du cycle seront stables.
- Si vous recevez des signaux d'action du moule, les intégrales de pression d'empreinte seront calculées jusqu'à ce que le moule s'ouvre. Si votre déflecteur de pièces ne peut se mettre en position suffisamment rapidement à l'ouverture du moule, vous pouvez régler la limite d'intégration plus courte afin de donner au déflecteur plus de temps pour être actionné.
- Si vous ne recevez pas de signal d'action du moule et aucun signal d'action de vis, vous pouvez cocher la case et régler le temps auquel vous souhaitez que tous les calculs soient complétés. Si vous cochez la case, le seul signal temporel par lequel le logiciel peut déterminer le calcul et le temps de déflecteur de pièces est la fin de l'Injection vers l'avant, ce qui est généralement trop tôt. En utilisant ce chiffre de limite peut étendre le temps de calcul plus près que la fin du cycle.

Pics de Pression d'empreinte durant l'injection

Ceci est le paramètre par défaut. L'eDART rapporte la valeur du pic pour les pressions d'empreinte entre le début de « Séquence de machine, Injection vers l'avant » et sa fin. Ceci empêche les risques de données erronées d'entrer dans le calcul de pic après que l'Injection vers l'avant soit désactivée.

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

Si vous utilisez des systèmes d'Assistance par gaz ou d'autres qui provoquent un compactage après que le signal Injection vers l'avant soit désactivé, sélectionnez la zone « Calculer pendant l'ensemble de l'injection ».

Cette valeur est enregistrée avec le processus (moule, matériau, etc.)

La pression d'empreinte atteint son pic durant l'ensemble du cycle

Si le pic qui vous intéresse se produit après que le signal Injection vers l'avant est désactivé, cochez cette case. Ceci se produit en général avec le moulage assisté au gaz et d'autres processus qui n'utilisent pas la période de pression de maintien de la machine pour le maintien ou le compactage.

Ce paramètre est enregistré avec le processus (moule, matériau, etc.)

Comprendre le séquençage

L'eDART interprète les entrées du Module de séquence, de la course, et de la pression d'injection et essaie de déterminer l'état de la machine à tout moment. L'eDART doit savoir l'état de la machine pour calculer précisément les divers processus et les variables de machine que vous utilisez pour l'analyse et le contrôle de qualité.

L'outil de Paramètres de séquence contient les commandes de séquençage. Si vous câblez correctement les signaux de la machine standard au Module de séquence, l'outil de Paramètres de séquence ne demandera pas beaucoup d'attention. Vous aurez uniquement à l'utiliser si le système manque quelques entrées de Module de séquence, ou s'il est câblé à un qui est non fiable.

Entrée du Module de séquence vers les Séquences de machine

L'eDART base ses calculs des temps et des variables de processus sur les Séquences de machine internes. Elles sont similaires aux entrées du Module de séquence, mais sont créées par l'eDART à l'aide d'autres signaux. Chaque Séquence de machine représente quelque chose concernant l'état de la machine.

Les entrées du Module de séquence et les Séquences de machine peuvent être tracées sur la partie inférieure du Graphique de cycle. Les séquences de machine générées sont montrées sur l'outil Lumières de séquences. Si vous désirez voir les entrées actuelles de Module de séquence (lumières vertes), cliquez le bouton Entrées de séquençage (Seq. Inputs) sur l'outil Lumières de séquence. Ces lumières suivent les lumières vertes sur le Module de séquence (ID7-D-SEQ).

Vous remarquerez que sur l'outil de Lumières de séquence qu'il y a des Séquences de machine qui ne peuvent pas exister normalement comme signaux actuellement câblés de la machine; Refroidissement du plastique par exemple.

eDART utilise les meilleures entrées disponibles

Pour créer ces Séquences de machine internes, l'eDART utilise les entrées qu'il peut trouver du Module de séquence et d'autres dispositifs Lynx™. À partir des entrées disponibles, l'eDART sélectionne la meilleure pour créer chaque signal.

Par exemple, le déplacement vers l'avant (injection) du coulisseau est détecté par l'Encodeur de course-vitesse Lynx™. L'eDART peut utiliser le signal de déplacement pour découvrir que cette injection a débuté et créer le signal « Séquence de machine, Injection vers l'avant ». Par contre, s'il détecte un Démarrage un signal d'injection câblé de la machine, l'eDART ignorera la course et utilisera simplement le signal câblé.

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

Les barres de qualité active/inactive (on/off) sur l'outil de Paramètres de séquence montrent comment l'eDART calcule la Séquence de machine. Aussi, les points de consigne et les paramètres disponibles sur l'outil de Paramètres de séquence sont visibles pour le jeu courant d'entrées. S'il n'y en a pas de disponibles, l'eDART utilise les entrées du Module de séquence câblé et aucun point de consigne tel que requis.

Calcul des Séquences de machine spécifiques

Calcul de la la Séquence de machine *Injection vers l'avant*

- Si l'eDART détecte un signal Injection vers l'avant câblé, il utilisera le signal pour créer le le « Séquence de machine, Injection vers l'avant ». Si le signal Injection vers l'avant câblé agit étrangement au début ou à la fin de l'injection, vous pouvez l'ignorer et forcer l'eDART d'utiliser un des mécanismes ci-dessous :
- S'il n'y a pas de signal câblé (ou si son début ou sa fin est ignoré), l'eDART assume que l'injection débute lors du déplacement vers l'avant (provenant du capteur de course) et se termine par la dernière baisse soudaine de pression d'injection avant le début du signal de Rotation de la vis. Dans certains cas, vous devrez possiblement ajuster le point de consigne de la course utilisé pour le début de l'injection. Dans certains cas rares, vous devrez possiblement ajuster comment il détecte la dernière baisse de pression d'injection.
- S'il n'y a pas de signal câblé de Rotation de vis ou de pression d'injection, l'eDART assume que l'injection vers l'avant se termine par un léger « rebondissement » de la vis. Ceci pourrait requérir un ajustement de façon à ce qu'il ne reconnaisse pas le rebondissement à la fin de la première étape (impulsion) et détecte plutôt le rebondissement lors du délai de la vis. Si la pression d'injection tombe sous le point de consigne avant la vis une fois, il utilisera ce temps de tombée sous le point de consigne comme fin de l'injection.
- Dans les cas où vous n'avez pas de course, vous pouvez utiliser l'entrée « Module de séquence, Moule serré » avec des temps pré-établis après le serrage pour débiter et exécuter l'Injection vers l'avant basé sur le temps.
- Dans les cas où vous avez uniquement l'entrée de pression hydraulique ou d'injection, vous pouvez entrer les points de consigne pour le début et la fin de l'injection.
- Armement : pour éviter d'utiliser les « temps morts », l'eDART attend un des signaux tardifs du cycle (fin de course de vis, fin de moule serré, etc.) avant de même surveiller le signal d'entrée « Module de séquence, Injection vers l'avant » de nouveau. Ceci parce que certaines machines ont des effets étranges sur le signal d'entrée « Module de séquence, Injection vers l'avant » tel que l'allumer pendant la Rotation de la vis ou l'activer et désactiver plusieurs fois pendant un cycle. Si l'eDART ne voit jamais aucun autre signal de cycle tardif, il vous donnera un temps où il « ignore » sur l'onglet « Injection vers l'avant » pour que vous puissiez ignorer les deuxièmes événements d'activation sur le câble.

Calcul de la **Séquence de machine, Rotation de vis**

- Habituellement, c'est uniquement une copie du signal câblé de la Rotation de vis. Il devrait être câblé pour s'activer pendant la récupération et se désactiver lorsque la vis s'arrête.
- Certaines machines (Sumimoto, par exemple) fournissent une sortie analogique pour les Tours/min de la vis. S'il n'y a pas de signal câblé de Rotation de vis, vous pouvez utiliser le type « Taux de rotation de vis de moteur (sur un module d'entrée de 0-10V) », et l'emplacement dans l'outil Emplacements des capteurs. L'eDART fait une sorte d'estimation des points de consigne et crée « Séquence de machine, Rotation de vis » lorsque le signal de Tours/min est en marche et le désactive lorsque la vis s'arrête.
- L'eDART peut aussi utiliser l'« Interrupteur de débit, Moteur de vis » ou l'« Interrupteur de débit, Moteur de vis » pour créer le signal de « Séquence de machine, Rotation de vis ». Ces interrupteurs ont habituellement un ajustement du point de consigne physique d'activation/désactivation intégrée pour ajuster le niveau du déclenchement. Présentement, un débit de série ou un pressostat peut être câblé au Module de séquence et étiqueté « Entrée Module de séquence, Rotation de vis ».

Calcul de la **Séquence de machine Remplissage**

Dans le monde du moulage par injection, nous considérons que le Remplissage est un des signaux les plus importants. Le signal de Remplissage devrait être activé lorsque le matériau commence à pénétrer dans le moule et se désactiver lorsque le moule est presque plein (environ 95%). Ce signal détermine alors la période durant laquelle la « Viscosité effective, Remplissage » sera calculée, les temps de remplissage et les taux de cisaillement, les taux de remplissage de l'empreinte et les temps et plusieurs autres valeurs récapitulatives.

NOTE :

Ceci n'arrêtera pas la machine, mais indiquera à la machine d'arrêter le transfert). Un autre avertissement apparaîtra pour vous demander de commencer un travail. Le logiciel est inactif à ce stade.

Début du Remplissage (« Séquence de machine, Remplissage » s'active)

Lorsque le processus utilise la décompression, il existe une courte période au début du cycle lorsque le coulisseau se déplace vers l'avant au point où il était lorsque la vis s'est arrêtée. C'est à ce point que le remplissage du moule débute effectivement.

- Si vous avez un capteur de course et que vous utilisez la décompression, l'eDART assume que le remplissage débute lorsque le volume traverse le point « zéro » (le point où la vis s'est arrêtée).
- Si vous n'avez pas de capteur de course ou que vous n'utilisez pas de décompression (volume plus grand que ou égal à zéro au début de l'injection), l'eDART commence le remplissage au début de l'injection.

Fin du Remplissage (« Séquence de machine, Remplissage » se désactive)

L'eDART utilise trois méthodes communes pour déterminer quand le remplissage est complété (pièce presque pleine).

- S'il y a une « Entrée de Module de séquence, 1ère étape » (appelée « impulsion » sur certaines machines) et, si aucun paramètre n'a été choisi (dessous), le Remplissage assume qu'il prend fin lorsque le signal de 1ère étape se désactive. Ceci pourrait être le seul signal de fin de remplissage correct si vous utilisez le moulage découplé (DECOUPLED MOLDINGSM) en 2 étapes : Remplissage de la pièce à 95% (charge courte) puis le transfert au maintien.

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

- S'il n'existe pas de signal de 1ère Étape et qu'aucun paramètre n'a été choisi (dessous), l'eDART assume que le remplissage prend fin au pic de la courbe de pression d'injection. Ceci est uniquement valide s'il n'y a pas d'autres pics tels qu'une restriction (goutte froide) ou un pic lorsque le compactage prend fin (dans un processus à 3 étapes).
- En général, pour obtenir une fin de remplissage correcte, établissez le volume de remplissage soit en utilisant la technique de charge courte ou établissez le volume à partir du graphique du cycle. Si vous établissez le volume de remplissage, ayez un signal de 1ère Étape, puis exécutez le processus de 3ème Étape (même sur la Machine Découplée III), le remplissage se terminera avant la fin de la 1ère Étape.
- Dans la majorité des cas, vous devriez utiliser « Entrée de Module de séquence, Remplissage ». Par contre, si la machine a deux vitesses et vous offre un signal lors de la transition de V1 à V2, vous pourriez utiliser ce signal comme « Entrée de Module de séquence, Remplissage ». Dans ce cas, vous pourriez cocher la case « Ignorer la fin de l'entrée Séquence de remplissage » (sur l'outil Paramètres de séquence, Languette « Remplissage de machine »). S'il s'est aussi activé après la décompression, vous pourriez cocher « Ignorer le début de l'Entrée Séquence de Remplissage » parce que ceci serait considéré un « bon » départ.
- Si vous faites fonctionner l'outil de Commande de base de la 3ème étape, il désactivera automatiquement le remplissage au moment de la transition de vitesse de V1 -> V2 et vous n'aurez pas besoin d'établir un remplissage du tout.

Calcul de la Séquence de machine Compactage

Le signal « Séquence de machine, Compactage » existe seulement si vous utilisez le moulage découplé de 3 étapes (DECOUPLED MOLDINGSM). L'eDART voit le processus comme un processus de 3ème étape si le volume de remplissage est établi avant la fin de la 1ère étape ou si le volume de remplissage est établi avant l'occurrence du transfert V->P contrôlé par l'eDART.

Souvenez-vous que si le processus est en 2 étapes (ou est vu comme tel) il n'y aura pas de signal de Compactage.

Calcul de la Séquence de machine Maintien

- Si l'eDART voit le processus comme un processus à 2 étapes, il activera « Séquence de machine, Maintien » à la fin de la « Séquence de machine, Remplissage ».
- Si l'eDART voit le processus comme un processus à 3 étapes, il activera le Maintien à la fin de « Séquence de machine, Compactage ».
- L'eDART désactive le signal « Séquence de machine, Maintien » à la fin de la « Séquence de machine, Injection vers l'avant ». Il pourrait y avoir un certain délai dans le calcul de ce signal si le Remplissage vient du pic de pression d'injection ou que la fin de l'injection ne provient pas du signal câblé. Dans ces cas, l'eDART a besoin de faire un « calculer à l'inverse » à partir de la fin de l'injection ou du début de la rotation de la vis pour trouver le pic (pour le Remplissage et donc le début du Maintien) ou de la fin de l'injection.

Calcul de la Séquence de machine Refroidissement du plastique

Nous définissons le Refroidissement du plastique comme étant tout le temps de la fin de « Séquence de machine, Remplissage » au temps lorsque le moule est complètement ouvert. Si vous n'avez pas un signal « Entrée de Module Séquence, Moule complètement ouvert », l'eDART utilise le temps lorsque le signal Moule serré ou Moule s'ouvre est désactivé.

(Outil de Paramètres de séquence - suite)

Si vous n'avez aucun de ceux-ci, l'eDART utilise la fin de la Rotation de vis pour montrer la fin du refroidissement du plastique. Ce signal produit le paramètre de processus important « Temps de séquence, Refroidissement du plastique ».

Ceci n'est pas en réalité le Temps de refroidissement sur la commande de la machine, mais est en réalité le temps que le plastique passe en contact avec le moule froid et était en refroidissement.

Calcul de la Séquence de machine *Moule serré*

Nous prenons ce signal le plus souvent de « Entrée du Module de séquence, Moule serré ». Par contre, si vous avez Moule se ferme et Moule s'ouvre, l'eDART crée « Séquence de machine, Moule serré » tel que suit :

- Sur la fin de « Entrée de Module de séquence, Moule se ferme ».
- Sur le début de « Entrée de Module de séquence, Moule s'ouvre ».

Calcul de la Séquence de machine *Moule complètement ouvert*

Nous prenons ce signal le plus souvent de « Entrée du Module de séquence, Moule complètement ouvert ». Par contre, si vous avez Moule se ferme et Moule s'ouvre, l'eDART crée « Séquence de machine, Moule complètement ouvert » tel que suit :

- Sur la fin de « Entrée de Module de séquence, Moule s'ouvre ».
- Sur le début de « Entrée de Module de séquence, Moule se ferme »

Fonction “Contactez RJG”

Cette application requiert le Gestionnaire de données de l'eDART (EDM) pour fonctionner. Pour faire fonctionner cette fonction, vous devez permettre au EDM de se connecter à l'Internet. Une fois que c'est fait, vous pouvez cliquer sur le bouton « Contacter RJG » et l'EDM contactera le Support à la clientèle de RJG et établira une « session chat ». Cette connexion peut aussi permettre à la personne de support de RJG d'accéder à distance à votre eDART duquel le message est provenu.



Si vous avez besoin d'aide ou si vous avez des questions, veuillez appeler le Support à la clientèle de RJG au 1-800-472-0566. Si vous appelez du Canada, veuillez appeler le 1-231-3111 et demandez de parler au Service à la clientèle.