

NOTE La version 10 du logiciel de contrôle de processus eDART est compatible UNIQUEMENT avec l'écran tactile suivant : Modèle: 1715L, pièce MFG #: E603162, pièce CDW #: 1994217

3

Table des Matières

A

Configuration de Base avec eDART[®]

Démarrer la Machine	4
Créer Une Nouvelle Machine	5
Placer les Capteurs	6
Configuration des Capteurs	7
Contrôle des Entrées/Sorties	13
Modifiez la Machine Existante	21
Choisissez un Moule Existant	22
Créer un Nouveau Moule	23
Affectation/Placement de Capteur	24
Configuration des Capteurs dans le	Э
Moule	26
Modification des Moules Existants	32
Vue d'Ensemble du Processus de	
Configuration	33
Vue d'Ensemble du Travail	37
Graphe de Cycle	39
Diagnostique	44

Accès à Distance & Visualisation de l'eDART	45
Accès à Distance	46
Affichage du e DART	46
Établir la Connexion	46
Affichage du Processus en Cours	48
eDART Configuration du Processu	ıs 57
Sélectionner une Configuration Existante	58
Créer une Nouvelle Configuration	59
Limites d"Alarme	61
Retirer une Alarme	63
Ajustez les Limites d'Alarmes Automatiquement	64
Ajuster les Limites d'Alarmes	
Manuellement	65
Actions de Tri	66
Paramètres de Contrôle	67
Onglet Rebuts Excessifs	69

Contenu suite

Écran de présentation de *l'eDART*

70

Vue d'Ensemble	71
Affichage d'Erreur	72
Variable de Correspondance de	
Processus	73
Historique des Cycles	74
Onglet Options	75
Outil d'Echantillonnage de Qualité	76
Paramètres Process	77
Transfert Vitesse à Pression	78
Sauvegarde de la Configuration	
Principale	82
Outil Ajouter Une Note	84
Graphe de Cycle	85
Graphe de Cycle	86
Menu de Commande du graphique	
pour Mise à L'échelle Automatique Courbes	des 88
Régler le volume de remplissage a	u
curseur	88
Régler le Volume Zéro au curseur	88
Ajout de Courbes	89
Paramètres Courbe-étalon	93
Menu Individuel de Courbe	94
Graphique Récapitulatif	96
Graphique Récapitulatif	97

Mise à l'Echelle Automatique de	
Toutes les Courbes	98
Ajouter une Courbe	98
Supprimer Toutes les Courbes	99
Ajouter Une Note au Curseur	100
Configuration de Courbe Individue	elle
Bouton Paramètres eDART	102
Bouton Paramètres eDART	103
Gérer les Machines	104
Gérer Moules/Configurations	104
Configurer eDART	106
Configuration du Réseau	107
Ports Série	109
Sécurité eDART	110
Sécurité	111
Configurer les Groupes	112
Configurer les Utilisateurs	113
Modifier le Mot de Passe ou le Ni	veau
de Sécurité	114
Fichiers Journaux et	
Visionneuse de Données Br	rutes
115	
Journal d'Audit	116
Page de diagnostic	117
Visionneuse de Données Brutes	118

Détails des Données du Capteur 119



Configuration de Base avec eDART[®]

Cette section vous guide pour effectuer l'installation du logiciel *eDART*.

Dans ce Chapitre

- 4 Démarrer la Machine
- 5 Créer Une Nouvelle Machine
- 6 Placer les Capteurs
- 7 Configuration des Capteurs
- 13 Contrôle des Entrées/ Sorties
- 21 Modifiez la Machine Existante
- 22 Choisissez un Moule Existant
- 23 Créer un Nouveau Moule
- 24 Affectation/Placement de Capteur
- 26 Configuration des Capteurs dans le Moule
- **32** Modification des Moules Existants
- **33** Vue d'Ensemble du Processus de Configuration
- **37** Vue d'Ensemble du Travail
- 39 Graphe de Cycle
- 44 Diagnostique

11/20/2023 Rév. E.6.4

Démarrer la Machine

Le *eDART* permet d'effectuer plusieurs configurations de machine, de moule et de processus qui seront stockées dans la mémoire pour une exécution future. Il est nécessaire de configurer le moule ou la machine qu'une seule fois, soit la première fois qu'il/elle est démarré(e). Les configurations d'entrée et de sortie et de la taille de la machine sont stockées dans le fichier de la machine. Les emplacements des capteurs du moule sont stockés dans le fichier du moule. Les paramètres de limites d'alarmes et de dispositif de dérivation sont stockés dans le dossier de processus.

Toujours choisir le nom de la machine à partir du menu déroulant, si elle existe déjà. Si ce n'est pas le cas, créer une nouvelle machine après vérification de la présence d'une configuration existante de machine.

Une fois que la machine est créée, il n'est pas nécessaire de la configurer de nouveau. Le *eDART* va se souvenir de toutes les configurations de la machine. Le module de séquence est un identificateur de machine et sélectionnera automatiquement la machine dans le menu déroulant de machines lorsqu'il est connecté au système.



A: Cliquer sur le bouton "Machines" sur la page d'accueil du eDART.



- **B**: Si la machine est dans la liste, cliquer-la pour la sélectionner.
- C: Si la machine n'est pas dans la liste, cliquer sur "Créer une nouvelle machine".
- D: La machine sélectionnée sélectionnée apparaitra en relief et sera cochée à côté de son nom.

Si une machine est sélectionnée dans le menu déroulant, le nom de celle-ci s'affiche sur le bouton Machine.

Créer Une Nouvelle Machine

Lorsque vous sélectionnez Créer une nouvelle machine, le *eDART* exécutera le processus de création de la machine. La première fenêtre affichera l'onglet "Basic". Ne pas utiliser le bouton Créer une nouvelle machine si la machine existe dans le menu déroulant. Au lieu de cela, cliquer sur celle-ci pour la sélectionner.

Machine Setup	Step 1 of 6				\bigotimes
BASIC	INPUTS	TEST INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
		Basic Machi Name Machine and ir	ne Settings nput Screw Diameter		
		Machine Number/Name: Arburg			
		Screw Diameter: 1.	10 in 🛡		
ВАСК	Dundo			CANCEL	NEXT

	LE-R-50 - Encodeur de
ŧ	Course
\diamond	Contacteur de Proximité
(\mathbf{A})	Capteur Hydraulique
Ð	Capteur de Pression
₽ I	Entrée Analogique
	OR2-D
P	Capteur de Pression Différen- tielle
~~	ID-7
O	Flèche du Moule
J	Capteur de Température

Légende de l'Icône de Capteur

Placer les Capteurs

ĺ	Machine Setup	Step 2 of 6				×
	BASIC	INPUTS	TEST INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
			Machine Inp Assign Machine sensors	out Settings to their correct locations	ŝ	
A	Available Sensor	Position/	Velocity		Pressure	
\smile	SN: 0506000 404:1 IA1-D-VI	₿₫			C	
		E Sequence	e Signal (ID7) N: 05040 00550 alue: N/A		D Other Sens	ors
	ВАСК	DUNDO			CANCEL	NEXT

- A: Liste des capteurs disponibles glisser et déposer les capteurs dans la liste des capteurs disponibles dans leurs emplacements appropriés. Lorsqu'un capteur est tenu au-dessus d'un emplacement, la fenêtre s'ouvre et permet le placement correct du capteur au sein de l'emplacement.
- **B:** Faites glisser le LE-R-50 ou les modules d'entrée analogiques connectés pour position de vis dans cette zone. Voir la section position/vitesse pour plus de détails.
- **C:** Faites glisser le capteur hydraulique ou le module d'entrée analogique connecté pour la pression d'injection dans cette zone Voir la section pression d'injection (le pour plus de détails.
- **D**: Faites glisser les autres capteurs de la machine qui sont connectés à la machine dans cette zone.
- D
 Manfold Deta Pressure
 Proximity Switch
 Sty 0781100 001:1
 Value 0
 Barrel Temperature

Other Sensors

E: Lorsque vous connectez le module de séquence au *eDART*, il l'affectera automatiquement à la zone de séquence de signal. Voir le Module de configuration de séquence pour plus d'informations.

Tous les capteurs connectés au système s'affichent automatiquement dans l'une des listes de capteurs disponibles. Les capteurs du moule s'afficheront dans la liste des capteurs disponibles du moule et les capteurs de la machine s'afficheront dans la liste des capteurs disponibles sur la machine dans la partie de configuration du processus de création du travail.

Le module de séquence est un identificateur de machine pour le système *eDART*. Après la configuration initiale de la machine, le *eDART* affiche automatiquement le nom de la machine sur la <u>page de démarrage</u>.

Configuration des Capteurs

Position/Vitesse pour LER-50

Lorsque le capteur de position/vitesse est placé au-dessus de l'emplacement position/vélocité sur la machine, une fenêtre s'ouvrira pour permettre aux capteurs d'être déposés dans le bon emplacement.

		Position/Velocity		X
		Position		
	A)	SN: 0460000 136:1 Value: 0 in	0	
	125	Velocity		
(В	SN: 0460000 136:2 Value: 0 in/sec.	0	

- A: Déposer le capteur de sortie 1 LE-R-50 à partir de la liste de "capteurs disponibles" sur l'emplacement position. Sélectionner le sens de la vis. (Reportez-vous à la section Régler le sens de la vis).
- **B:** Le capteur de vitesse va l'affecter automatiquement.

Position/Vitesse à Partir de l'Entrée Analogique

Position	
SN: 0460000 136:1 Value: 0 in	B
Velocity	

- A: Faire glisser l'entrée analogique connectée à la position ou la vitesse dans les bons emplacements.
- **B:** Cliquez sur le "i" pour obtenir la fenêtre de mise à l'échelle analogique de l'entrée analogique de la position et de la vitesse.

Configuration Analogique de Position/Vitesse

Enter the Al Position M	lodule's Pa	aramet	ers
A Maximum Position:	0	in	
B Voltage at Maximum Position:	10.00	v	SET
C Voltage at 0 Position:	0	v	SET
Cancel		s	ave

- A: Entrer la course maximum de la vis.
- **B:** Faites fonctionner la vis à la taille maximum d'injection, sélectionnez "Régler" pour définir automatiquement la position du niveau maximum de tension.
- **C:** Avancer la vis à sa position minimum (0) et cliquer sur « PARAMETRER » pour enregistrer automatiquement la tension à cette position.

Maximum Velocity:	10.00	in/sec.	\bigtriangledown	
oltage at Maximum Velocity:	10.00	v		
Voltage at 0 Velocity:	0.00	v		

Configuration du Capteur de Pression Hydraulique d'Injection

Les machines hydrauliques nécessitent un capteur de pression hydraulique.

Injection Pressure	
SN: 0330000 231:1 Value: 12.82 p	() (
Braking	
B	
\bigcirc	

- A: Faites glisser le capteur hydraulique de la liste des capteurs disponibles vers l'emplacement pression d'injection.
- **B:** Si la machine a l'option Freinage dynamique, faites glisser le capteur dans l'emplacement Pression de freinage
- **C:** Cliquez sur "i" pour aller à la fenêtre Rapport d'intensification.

	Intensification Ratio	
D	Ratio 13.34	
CANCEL		DONE

Configuration de la Pression d'Injection Analogique

Les machines électriques nécessitent qu'un module d'entrée analogique soit câblé à la sortie de pression d'injection de la machine.

njection Pressure	
SN: 0330000 231:1 Value: 12.82 p	В
raking	

- A: Faites glisser l'entrée analogique câblée à la sortie de pression d'injection vers l'emplacement Pression d'injection.
- **B:** Cliquez sur le "i" pour obtenir la fenêtre mise à l'échelle.

		Enter the Al Pres Module's Param	ssure ieters	
		Maximum Pressure:	30000	PSI
D	Voltag	e at maximum pressure:	10	v
	E	Voltage at 0 pressure:	0.0000	v
		Cancel	Save	

Configuration du Module de Séquence

Les Déclencheurs ou les signaux de séquence de machine sont des signaux de 24VCC actif/ inactif provenant des sorties numériques des machines. Le *eDART* utilise ces signaux pour la synchronisation. Le module de séquence s'affectera automatiquement à la zone du signal de séquence.



A: Cliquez sur le "i" pour voir les témoins de déclenchement et les signaux d'affectation.

Les Déclencheurs disent au *eDART* quand exécuter les différentes fonctions comme la mise à zéro des capteurs, démarrer des cycles, et calculer des valeurs, il est donc important que les Déclencheurs soient étiquetés exactement comme ils sont.

Les signaux requis, Top Injection, Dosage et Moule Verrouillé sont pré-affectés au module de séquence et ne peuvent être modifiés.

ID:	7	First Stage
0	Injection Forward	Injection Forward
С	Not Assigned 1104000501:2	
۲	Screw Run 1104000501:3	
۲	Mold Clamped 1104000501:4	
С	Not Assigned 1104000501:5	
С	Not Assigned 1104000501:6	
0	Not Assigned 1104000501:7	

Les Déclencheurs Qui Sont Connectés Mais Pas Pré-affectés Doivent être étiquetés.



- B: Cliquez sur l'emplacement de la borne pour affecter le nom du Déclencheur.
- C: Sélectionner le libellé correspondant à la séquence branchée.
- **D:** Pour annuler l'affectation d'un Déclencheur sélectionné précédemment, cliquez sur le terminal et le changer à "non affecté".

Il est extrêmement important d'étiqueter les Déclencheurs correctement. Laissez-les comme "Non-affectés" si vous n'êtes pas sûr.

Contrôle des Entrées/Sorties

Lorsque tous les capteurs ont été affectés, et le bouton "Suivant" est cliqué, le *eDART* vous mène automatiquement à l'écran de test des entrées.



A: Pour vérifier les Déclencheurs, surveillez les voyants pour vous assurer que les Déclencheurs s'allument et s'éteignent aux bons moments.

L'image est une animation de votre machine et doit se déplacer avec la machine comme une aide visuelle de l'affectation du Déclencheur.

Si l'indicateur du Déclencheur ne s'allume pas, étiquetez cette borne d'entrée comme non utilisée ou corrigez le câblage au module.

Si le Déclencheur s'allume aux mauvais moments, étiquetez cette borne d'entrée comme non utilisée ou corrigez le câblage au module. Vous devez revenir à la page Entrées pour apporter des modifications.

- **B:** Cliquez sur ce bouton pour définir le sens de la vis. Reportez-vous à la section Régler le sens de la vis pour plus de détails.
- **C:** Cliquez sur ce bouton pour remettre à zéro la pression d'injection. Voir Mise à zéro de la pression d'injection pour plus de détails.

Réglez le Sens de La Vis



- A: Sélectionnez l'option qui correspond au sens du capteur de course.
- B: Ajuster la vis au fond et sélectionnez-la, pour définir la position du fond de la vis.

Zéro Pression d'Injection

Cette opération doit être effectuée lorsque la machine n'injecte pas.

<u>Injection Pressure</u> Turn numns on with machine idle	
	0
0	A Set To Zero

A: Moteur de la presse en marche et vis d'injection à l'arrêt (faire une décompression), cliquer sur le bouton « mettre à zéro ».

Test Automatique du Déclencheur

Cette fenêtre apparaîtra après avoir complété la page de test de l'entrée. Si les Déclencheurs sont incorrectes pendant le cycle, un message d'erreur s'affiche une fois que le travail a commencé.

Following errors have bee	en encountered:
Not Assigned	\sim \square
No signal has been received	A This input is not used
Mold Clamped	
No signal has been received	This input is not used
Screw Run	
No signal has been received	This input is not used
Injection Forward	
CCANCEL	Вок

- A: Cliquez sur la case "Cette entrée n'est pas utilisée" si le Déclencheur ne fonctionne pas ou est incorrecte.
- **B:** Sélectionnez "OK" pour poursuivre sans corriger les erreurs.
- **C:** Sélectionnez "Annuler" pour revenir à la page d'entrées d'essai pour corriger les erreurs.

Configurer les Sorties



Utilisez la page des sorties *eDART* pour affecter les modules de sortie filaire à la machine.

- A: Liste des capteurs disponibles faites glisser les modules de sortie de la liste de capteurs disponibles dans l'emplacement où ils sont câblés.
- **B:** Si un module est relié au Robot ou au Déflecteur de pièces, placez-le dans la zone Tri. Reportezvous à la rubrique Tri pour plus de détails.
- **C:** Si un module est relié à la commutation de la machine, placer le dans la zone contrôles. Voir la section Contrôle de vitesse à Transfert de pression pour plus de détails.

Tri

Tri lorsqu'un capteur de la Liste de capteurs disponibles est tenue au-dessus de la Zone de tri, la fenêtre sera ouverte de façon à ce que les capteurs peuvent être déposés dans leurs positions.



A: Cliquez sur le "i" pour configurer la sortie du tri.

Tri (suite)



Confinement de la Moulée:

Si la moulée entière doit être séparée pour inspection, vous aurez besoin d'une sortie d'un module OR2-D câblé au Robot ou au Dispositif de dérivation. Il n'y aura qu'une sortie du module OR2-D dans la Zone de Tri. Cliquer sur « i » et choisir « Sortie Pièce Bonne à sécurité intégrée »..

Contrôle de Commutation

Lorsque vous maintenez un capteur sur la Boîte de contrôle, la fenêtre s'ouvrira de manière à ce que tous les capteurs de contrôle puissent être ajoutés à liste de contrôle



- A: Placez tous les Modules câblés aux contrôles dans la Boîte de contrôles.
- **B:** Cliquez sur le bouton "i" pour configurer le type de sortie de contrôle pour chaque module.
- **C:** Choisissez le paramètre souhaité dans la liste déroulante.

		Velocity to Pressure Transfer	С
		Velocity to Pressure Transfer	
		Inject Enable	
		Excessive Rejects	
	Cancel	Cycle Output	Save D
Cancer	Job Started	ouve	
		Part Sampled	

Test des Sorties

Machine Setup S	itep 5 of 6				\bigotimes
BASIC	INPUTS	TEST INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
		Machine Out Test all Mac	t put Testing hine outputs		
▲ V->P Trans	fer 🍓	Excessive Rejects			
	В	c			
A Test		Test			
ВАСК	ODNUC			CANCEL	NEXT

Utilisez la page de test de la sortie pour assurer que les sorties fonctionnent comme prévu.

- A: Cliquez sur le bouton Test pour tester chaque sortie.
- **B:** Vérifiez que le témoin devient vert.
- **C**: Vérifier que la LED sur le module de sortie devient verte. Vérifiez que le périphérique alterne correctement sur la machine, le robot, etc.

Onglet Résumé

Cet onglet affiche le type, l'emplacement et le numéro de série de tous les capteurs relatifs à cette machine, qu'ils soient utilisés ou non. Cliquez sur 'Terminer' pour continuer.

BASIC	INPUTS	TEST INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMAR
		Machine Se	nsor Summary sensors are correct		
Туре	Location		Serial Number	Sort By	ocation 🗸
•	Control Ou	tput Pack->Hold Xfer	0107500 209:2		\square
nn	Digin Inj.Fv	vd	0504000 233:1		
nn	Digin MidC		0504000 233:4		
nn	Digin Scree	νR	0504000 233:3		
лл	Not Used		0504000 233:7		
лл	Not Used		0504000 233:6		
лл	Not Used		0504000 233:5		
	Not Used		0504000 233:2		
00	Plastic Pre	ssure Injection	0006000 122:1		
					poster

Modifiez la Machine Existante

MENU LOGO	UT	Image: Book of the second s
A Machine Arburg Mold V10 test mold		Filter AmandaW Arburg B B Barb test 1 Cinci India1 Fngel
Setup V10 on Arburg		Press 32

A: Cliquez sur le bouton "Machine".

Machine Setup Step	1 of 5			\mathbf{x}
BASIC	INPUTS	TEST INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS
	Narr	Basic Machine Settings the Machine and input Screw Diam	eter	
	Machim Arbu	ie Number/Name: Irg 105		
	Screw	Diameter: 1.100 in 🛡		
	DO		CA	

B: Cliquez sur la flèche située en regard du Nom de la machine pour accéder à la fenêtre de Configuration de la machine.

Choisissez un Moule Existant

Lorsqu'un Moule est créé, le *eDART* se souviendra de tous les emplacements de capteurs et de types. Il n'est pas nécessaire de configurer le Moule à nouveau. Au lieu de cela, il vous suffit de le sélectionner à partir du menu Moule déroulant.

Les Capteurs de pression LYNX sont les identificateurs du moule. Une fois qu'ils ont été configurés dans un fichier de moule, le *eDART* se souviendra dans quel Moule ils se trouvent et sélectionnezle automatiquement dans la liste de Moules. S'ils sont déplacés à un Moule différent, vous devrez choisir le bon Moule du menu déroulant de Sélection du moule ou créez un nouveau moule s'il n'existe toujours pas.

ME		HELP RJG CHAT
		Filter
Mac Arbu	l hine rg	RING
A Mole V10	d test mold	test 1
Setu V10	.ip on Arburg	Create New Mold

- A: Cliquez sur le bouton "Moule".
- B: Cliquez sur le bon moule pour le sélectionner.

Créer un Nouveau Moule

N'utilisez pas le bouton "Créer nouveau moule" si le Moule a été configuré précédemment. Au lieu de cela, sélectionnez-le à partir du menu déroulant.

	MENU LOGOUT	HELP RJG CHAT
	Machine Arburg	Filter RING rulers
A	Mold V10 test mold	test 1
	Setup V10 on Arburg	Create New Mold

- A: Cliquez sur le bouton "Moule" pour obtenir le menu de moules.
- B: Cliquez sur le bouton "Créer un nouveau moule".

Lorsque le bouton "Créer nouveau moule" est sélectionné, la fenêtre de réglage de moule apparaîtra.

			P HELP RJG	CHAT SETTINGS
Mold Setup Step 1 o	f 5			\bigotimes
BASIC INFO	INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
	Name N	Basic Mold Settings Mold and input basic Mold Infor	mation	
	Mold Nam V10 te Number o	e/Number: 2st mold 1 Cavities: 8		
ВАСК			CANCEL	NEXT

Affectation/Placement de Capteur

INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
Assign S	Mold Sensor Setting: iensors to their Locations in	<u>s</u> the Mold	
D Sort E	By Serial # ♥	V10 test m	old A
\smile		Mold Sensors	
SN: 0422401 025:1		0 Sensor(s)	\frown
		1 0 Sensor(s)	(C)
SN: 0902100 962:1		<u>2</u>	
PZ/LX4F-S		0 Sensor(s)	
SN: 0902100 964:1		3	
PZ/LX4F-S		0 Sensor(s)	
		4	
		0 Sensor(s)	
	INPUTS Assign S D Sort E SN: 0422401 025:1 LS-B-127-500 SN: 0902100 962:1 SN: 0902100 962:1 SN: 0902100 964:1 SN: 0902100 964:1	INPUTS OUTPUTS Mold Sensor Setting: Assign Sensors to their Locations in Image: Description of their Location in Image: Description of their Location in Image: Shi 0422401 025:1 Image: Description of their Location of their Loc	INPUTS OUTPUTS TEST OUTPUTS Mold Sensor Settings Assign Sensors to their Locations in the Mold D Sort By Serial # V10 test m SN: 0422401 025:1 LS-B-127-500 0 Sensor(s) SN: 0902100 962:1 PZ/LX4F-S 1 SN: 0902100 962:1 PZ/LX4F-S 2 SN: 0902100 964:1 PZ/LX4F-S 0 Sensor(s) Q Sensor(s) Q Sensor(s) Q Sensor(s)

- A: La partie Nom du Moule reflètera le nombre d'empreintes entrées pour le Moule.
- B: Liste des capteurs disponibles Faites glisser un capteur de la "liste de capteurs disponibles" sur la gauche dans la bonne empreinte du Moule sur le côté droit de la fenêtre.
- C: Lorsque vous placez le capteur au-dessus de l'empreinte, une fenêtre apparait pour cette empreinte uniquement. Placez le capteur dans le bon emplacement dans l'empreinte. Voir Emplacement du capteur dans l'empreinte pour plus de détails.
- **D:** Trier les capteurs soit par Numéro de série ou le Numéro de modèle.

			•	×
ASIC INFO	INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
	Assiç	Mold Sensor Settings on Sensors to their Locations in	5 the Mold	
able Sensors <u>st</u>	S	ort By Serial #	Mold 5	Reset
SN: 0422401 024:1 LS-B-127-500	SN: 0506000 404	k1	End of Cavit SN: 0902100 961:1 End of Cavity 5	
SN: 0902100 963:1 PZ/LX4F-S	SN: 0902100 964 PZ/LX4F-S	la l	Mid Cavit,	,
			Post Gate	

Emplacement du Capteur dans l'Empreinte

La Fenêtre individuelle d'empreinte apparaîtra lorsqu'un capteur est maintenu sur une cavité dans la fenêtre de moule.



A: Placez le capteur dans le bon emplacement dans la fenêtre individuelle d'empreinte.

Après seuil, milieu d'empreinte ou fin d'empreinte - Il peut y avoir plusieurs capteurs dans une même empreinte.

- **B:** Cliquer sur "i" pour afficher la fenêtre "Config capteurs de moule". Voir la fenêtre "Config capteurs du moule" pour plus de détails.
- **C:** Cliquez sur le bouton Moule pour revenir à toutes les cavités.

Configuration des Capteurs dans le Moule Config Capteurs de Moule - Tensiomètre

Lorsque "i" est sélectionné en regard d'un capteur indirect, une fenêtre apparaît pour permettre l'entrée d'une taille d'éjecteur ou de broche.

Mold Sensor Config	
Ejector Pin: A Diameter: 0.1250 in Use this value as default (E)	Mold Sensor Config
CANCEL	

- A: Choisir d'entrer le diamètre de l'éjecteur ou de la broche.
- B: Entrez le diamètre de broche d'éjecteur.
- C: Choisissez d'entrer la surface de la broche/lame.
- **D:** Entrez la surface de la broche/lame.
- E: Si les broches sont toutes de la même taille, sélectionnez cette option.

Config de Capteurs du Moule - Piézo - Indirect

A: Choisissez le style de Piézo dans la liste déroulante.

Mold Sensor Config	a Mold Sensor Config
Model #: 9211	Model #: 9211
Sensor Sensitivity: 4.500 pC/Newton	Sensor Sensitivity: 4.500 pC/Newton
Diameter: 1/8" vin	Area: 0.01227
E	
CANCEL	

RJG, Inc. logiciel eDART®

Config de Capteur du Moule - Piézo - Montage à Fleur

En cliquant sur le bouton "i" d'un capteur, la fenêtre d'identification s'ouvre. Si vous utilisez un adaptateur de capteur au lieu d'un capteur Lynx vous aurez besoin d'identifier quel capteur est connecté à l'adaptateur.

Мо	ld Sensor Config	
A Model #:	6157B	\bigtriangledown
CANCEL		DONE

Adaptateur de Capteur Piézo

57B		
0.0000	bar	∇
100	pC/bar	
default		

Localisez les Capteurs

Si le placement des capteurs dans le moule n'est pas connu, l'onglet "Affectation du capteur" peut aider à les localiser. Lorsque le moule est initialement configuré, la liste de "Capteurs disponibles" aura un choix "Effacer la liste" pour vous aider.

BASIC INFO	INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
	Assig	Mold Sensor Setting: n Sensors to their Locations in	s the Mold	
Available Sensors Gear List Full List	Sc	ort By Serial #	Mold 3	Rese
			End of Cavit	Ŷ
			Mid Cavity	
			Post Gate	

A: Cliquez sur "Effacer la liste" pour supprimer tous les capteurs de la liste "Capteurs disponibles".

Appliquez de la pression sur chaque capteur; ou broche.

Capteurs Indirects :

- 1. Ouvrez le moule
- 2. Sortir la batterie d'éjection (NB : si double-indirect, la batterie d'éjection doit être en position 0)
- 3. Poussez sur les broches une à la fois
- 4. Prenez note de l'ordre de pression sur les broches

Capteurs directs

- 1. Appliquez la pression sur les capteurs
- 2. Prenez note de l'ordre de chargement des broches

Localiser les capteurs (suite)

Les capteurs apparaissent dans la "Liste de capteurs disponibles" quand leur pression est appliquée.

BASIC INFO	INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
	Assig	Mold Sensor Setting In Sensors to their Locations in	<u>s</u> the Mold	
Available Sensors	Si	ort By Serial # 🗸	V10 test m	old
			Mold Sensors	
SN: 0422401 024:1 LS-B-127-500	SN: 0422401 025:1			
		(D) (E) 1 Sensor(s)	
SN: 0506000 404:1			2	
			0 Sensor(s)	
			<u>3</u>	
			0 Sensor(s)	
			4	
			0 Sensor(s)	
		1	5	1
			/	

- C: Surveillez l'apparition des capteurs dans la "Liste de capteurs disponibles".
- **D:** Les capteurs seront numérotés dans l'ordre dans lequel ils auront détecté la pression.
- E: Faites glisser les capteurs dans leur bonne empreinte et leur emplacement.

Configuration du Confinement Individuel des Empreintes

Chaque confinement individuel d'empreinte nécessite d'affecter une sortie d'un module OR2-D.

Il est utile de noté quelle sortie est câblée à quelle entrée du robot.

INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMAR
Mo Assign	Id Output Sensor Set Sensors to their Locations in	tings the Mold	
D Sor	t By Serial #	V10 test m	old A
\smile		1 Concer(c)	\smile
SN: 0607500 092:2 OR2-D		<u>2</u>	
		0 Sensor(s)	
SN: 0607500 093:2		3	
J ONZ-D		0 Sensor(s)	
		4	
		0 Sensor(s)	
		<u>5</u>	
		0 Sensor(s)	
		6	
	INPUTS Mo Assign D sor SN: 0607500 093:2 OR2-D SN: 0607500 093:2 OR2-D	Imports Duitous Mold Output Sensor Set Assign Sensors to their Locations in D Sort By Serial # 7 SN: 0607500 093:2 SN: 0607500 093:2 SN: 0607500 093:2	NPUTS OUPUTS TEST OUTPUTS Mold Output Sensor Settings Assign Sensors to their Locations in the Mold D sort By Serial # v Sht: 6607500 093:2 0 Sensor(s) Sht: 0607500 093:2 2 Sht: 0607500 093:2 3 Sht: 0607500 093:2 3 Sht: 0607500 093:2 3 Sht: 0607500 093:2 3 O Sensor(s) 4 O Sensor(s) 5 O Sensor(s) 5 O Sensor(s) 5

- A: La partie Nom du moule de l'affichage reflétera le nombre d'empreintes entrées pour le Moule.
- **B:** Liste des capteurs disponibles Faites glisser un capteur de la "liste de capteurs disponibles" sur la gauche dans la bonne empreinte du Moule sur le côté droit de la fenêtre.
- **C:** Lorsque vous placez le capteur au-dessus de l'empreinte, une fenêtre apparait pour cette empreinte uniquement. Placez le capteur dans le bon emplacement dans l'empreinte. Voir Emplacement du capteur dans l'empreinte pour plus de détails.

Assign Sensors to their Locations	in the Mold	
Sort By Serial # 🗸	Mold 2	Reset
00 093:1	Cavity Sorting SN: 0607500 092:2 Cavity Sorting	С
	Valve Gate	

D: Trier les capteurs soit par Numéro de série ou par Numéro de modèle.

Configuration du Moule - Test des Sorties

Mold Setup Step 4	of 5			×			
BASIC INFO	INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY			
	Test Mold Outputs Click on sensors to test Mold Outputs						
Open Gate #8	Cavity So	rting #6;6 Oper	n Gate #4	Cavity Sorting #2			
•		В		\bigcirc			
Test	A Tes		Test	Test			
васк	DUNDO		САНСЕ				

- A: Cliquez sur le bouton Test pour tester chaque sortie.
- **B:** Si le test est réussi le voyant associé à cette sortie s'allume en vert.

Configuration du Moule - Résumé

En un coup d'œil vue de tous les capteurs, leur placement dans le moule et leurs numéros de série.

A: Triez par empreinte, type, emplacement ou numéro de série.

ASIC INFO	INPU	TS C	OUTPUTS TES	T OUTPUTS	SUMMARY
		Mold Se Verify Sensor	nsor Summary Locations are Correct		
Cavity	Туре	Location	Serial N	umber Sor	t By Cavity
Mold	\$	Runner	0902100	962:1	Cavity Type
2	ė	End of Cavity	0422401	025:1	Location Serial #
2	•1 •1	Unknown	0607500	092:2	
4	• <u>-</u> -	Valve Gate	0607500	093:2	
6	•1 •7	Unknown	0607500	092:1	
7	$\langle \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \!$	Post Gate	0902100	964:1	
8	-	Valve Gate	0607500	093:1	
Unassigned	$\langle \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \! \!$	Unassigned	0902100	963:1	
Unassigned	\$	Unassigned	0902100	961:1	_
				<i>I</i>	

Modification des Moules Existants

	MENU LOGOUT	Image: Constraint of the sector of the se
	Machine Arburg	Filter RING rulers
A	Mold V10 test mold	test 1 test 2 Two Rulers
	Setup V10 on Arburg	V10 test mold Create New Mold

- A: Pour modifier un moule existant, cliquez sur le bouton "Moule".
- B: Cliquez sur la flèche située à côté du Moule qui doit être modifié.
- **C:** Allez à l'onglet ou champ approprié pour effectuer les modifications requises. Cliquez sur "Suivant" jusqu'à ce que le dernier écran soit atteint. Cliquez sur 'Terminer' pour continuer.

		\sim	P HELP RJ	G CHAT
Mold Setup Step 1 o	f5	С		8
BASIC INFO	INPUTS	OUTPUTS	TEST OUTPUTS	SUMMARY
	Name N	Basic Mold Settings Mold and input basic Mold Info	ormation	
	Mold Nam V10 te Number of	e/Humber: Est mold (Cavities: 8		
васк	DUNDO		CAN	EL NEXT

Vue d'Ensemble du Processus de Configuration

Configuration

Utilisez ceci pour créer une nouvelle configuration ou si quelque chose a changé dans un processus enregistré qui aura une incidence sur les paramètres d'alarme ou la synchronisation de l'appareil de séparation de la pièce. L'enregistrement d'une nouvelle configuration pour le nouveau processus vous permet de revenir à l'ancien processus à un moment plus tard si nécessaire. (Se référer au manuel d'installation pour plus de détails)



- A: Cliquez sur le bouton "Configuration" de la Page d'Accueil du eDART.
- B: Cliquez sur le bouton "Créer un nouveau processus".

Configuration de Base

MENU		P HELP	RJG CHAT	MENU LOGOUT
Process Setup Step 1 of 4			8	Process Setup Step 1 of 4
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS	BASIC ALARM LIMITS SORTING ACTIONS CONTROL SETTINGS
· ·	Basic Proc Name your Process and	ess Settings Input notes about Process		Basic Process Settings Name your Process and input notes about Process
(A Setup Hanne: Standard Cycle Time: 30.00 s Hotes:	econds		Setup Hune: Arburg V10 Burger V10 Standard Cycle Tume: Standard Cycle Tume: Value T 8 9 4 5 1 2 1 2 1 2 1 2 0 -

Lorsque "Créer un nouveau processus" est sélectionné, l'écran de configuration de processus de base apparaît.

- A: Entrez le Nom du Processus.
- **B:** Entrez le Temps de Cycle Théorique pour ce processus

RJG, Inc. logiciel eDART®

Limites d"Alarme

Cliquez sur le bouton "Suivant" sur la page "Limite d'alarme". (Se référer au processus manuel d'installation pour plus de détails)

Cette configuration comprend l'ajout d'Alarmes/Avertissements de processus et de contrôles de Déflecteur/Robot de pièces.

Quand une alarme ou un avertissement de processus est ajouté, l'*eDART* affichera à la fois une alarme basse et une alarme haute. Ces niveaux d'alarme peuvent être réglés automatiquement ou manuellement en fonction des caractéristiques qualité de la pièce.



- **A:** Cliquez sur le bouton "Ajouter alarme". Lorsque le bouton "Ajouter alarme" est sélectionné, l'*eDART* affichera la liste des alarmes disponibles.
- B: Choisir les positions que vous souhaitez surveiller ou alarme
- **C:** Cliquez "Complété" pour appliquer des Avertissements et des Alarmes lorsque vous avez terminé.

Actions de Tri

Cliquez sur le bouton "Suivant" sur la fenêtre "Actions de tri". Cette fenêtre permettra d'entrer des commentaires sur la façon de traiter le signal de sortie de tri afin d'assurer que les pièces atteindront la bonne destination. (Se référer au manuel d'installation pour plus de détails).

MENU		P HELP	RJG CHAT
Process Setup Step 3 of 4			\bigotimes
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS
	Sort Se Set timing and options	ettings s for part segregation	
A → Ho B → Ho C D	Diverter Timi	ng Controls conds after end of mold clamped ot(s) after machine has been down 1 cycle(s) IVERTER OUTPUTS	
	0		

- A: Cochez cette case pour tenir le Déflecteur de pièces dans une position jusqu'à ce qu'il y ait un changement dans l'état d'alarme.
- **B:** Cochez cette case et entrez la quantité de temps que le contact devra être tenu fermé quand un signal de bonne pièce est généré.
- **C:** Pour utiliser la fonction "Rejeter après arrêt", cochez cette case et entrez le nombre de pièces à être rejetées après que la machine a subi un arrêt.
- D: Pour utiliser la fonction "Délais de déflecteur", cochez cette case et entrez le nombre de cycles que vous aimeriez pour retarder la sortie. Utilisez cette fonction lorsque vous avez le trieur en bout d'un convoyeur pas à pas ou pour les processus bi-matière qui ont l'alarme sur le premier cycle.

Paramètres de Contrôle

Cette page permet à l'utilisateur de configurer la façon dont les alarmes sont calculées. Elle contient également les paramètres pour des configurations supplémentaires de sortie. Cette page permet la modification des Limites d'intégration et la configuration pour que vous puissiez voir une chute de température du matériau ou LSR (Elastomères Silicones Liquides). (Se référer au manuel d'installation pour plus de détails).

MENU)	P HELP	RJG CHAT
Process Setup Step 4 of 4	1		8
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS
	Control Set integration limits an	Settings d additional sorting tools	
Computations	Consider cavity full when 11 plastic pressure reaches 11 End of cavity pressure integrals a Integration Limit End:	a End of Ca and compute alarm outputs at: Screw Run End	wity v
ВАСК ОИН	00		CANCEL

A: Cliquez ici pour plus d'options de contrôle.

MENU LOGIN]	() HELP	RJG CHAT
Process Setup Step 4 of 4	1		8
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS
	Control S Set integration limits and	additional sorting tools	
Computations	Consider cavity full when 100 plastic pressure reaches 200 End of cavity pressure integrals an	0 psi at End of Car d compute alarm outputs at:	vity 🗸
	Peak Computation Option:	Integration Limit	
	Start of Injection + x seconds Injection Forward delay after Mold Clamped:	0.00	
(Falling Temperation Detection		
ВАСК	00		CANCEL

- **B:** Cliquez sur "moins" pour les cacher.
- **C:** Cliquez sur "Terminer" pour achever le processus de configuration et revenir à la fenêtre principale.
Démarrer la Tâche

Une fois que vous avez configuré la machine, le moule, et le processus comme on l'a vu dans les pages précédentes, vous êtes prêt à démarrer votre travail.



A: pour lancer l'application, cliquez le bouton au bas de l'écran.

Vue d'Ensemble du Travail

En haut de la page de présentation sont quatre "boutons". Ces options vous permettent de naviguer entre les écrans. Vous pouvez cliquer sur chaque bouton ou utiliser les flèches pour aller et venir de même.



- A: Une vue d'ensemble de la production: en un seul coup d'œil des informations de base
- **B:** Graphes de ycle et de Tendances
- C: Journal d'Audit
- D: Diagnostique

RJG, Inc. logiciel eDART®

(Résumé du travail - suite)

Sur cet écran, vous pouvez voir :



- A: Etat de la machine
- B: Indicateur d'état Machine, Matière et Moule
- C: Outils logiciels et options
- D: Décompte des bonnes / mauvaises pièces et historique de 100 injections

Affichage Graphe du Cycle et du Résumé

- A: Graphe de Cycle
- **B**: Graphe de Tendance

	MENU	LOGIN	Job	Summary		P HELP	RJG CH	IAT	Ö SETTING	is
	Graph Controls	Template Cor	ntrols			■0	verlays	⊖ z00	m 🕀	
	PP, Injection		0.03	2						
(A)	PP, End of Cavity #2) (T=0)						
\smile	PP, End of Cavity #3	_) (T=0)) (T=0)						_
	PP, End of Cavity #11			2443 (T=2461)						
	PP, End of Cavity #10			-0.168 (T=-0.190) 10 (T=10) 0) -0.159 (T=-0.181)						Options
	▽ None)¢							
		0.00 sec.	Jul 14, 10 : 58 : 19							0.106
	Graph Controls	s Add Note	3					🗩 Zoom	Ð	
В	Sequence Time Fill Time									
\bigcirc	Injection Integral Injection Pressure	while wound had	while your dechilion hile	Munulukalan John Jurm	whatshoulday	mahilit	hholes yoursh	Mundula	workable	**
	Peak End of Cavity #8	when himsputhanthy	has humply a Muhard	mater and second second	handydaidha	with the why	have Awappellyn	Mydarhha	philippently	*
	Peak End of Cavity #7	where Another Aparthe	down that the protocology t	hellphillishere hellph	pantinulana	MMMprathe	hundrumphi	White has the	William	\downarrow
	Notes-> Scrollbar->	•								
	Cycle Total	5118 Thu Jul 14	09:54:34					Thu Jul	14 10:58	:14

Graphe de Cycle

Le graphe de cycle est l'endroit où sont affichées les données en temps réel. Tous les capteurs actifs seront disponibles pour les afficher sous la forme de graphe en temps réel.



- A: Zone principale du Graphique. Tous les graphes en temps réel seront affichés dans cette zone.
- **B:** Aide à l'interprétation graphique. Cet écran montre des courbes échantillons et offre des descriptions des fonctionnalités importantes de chaque courbe.
- **C:** Laps de temps visible sur le graphe. Ces valeurs peuvent être modifiées pour montrer une partie du graphe en détail.
- **D:** Zone d'entrée/sortie numérique du graphe. Les signaux marche/arrêt peuvent être affichés dans cette partie du graphe. Ces signaux comprendrait les séquences machine, les sorties de commande, et le tri des sorties.
- E: Cliquez sur ce bouton pour maximiser ou minimiser le graphe.
- F: Utilisez les signes plus et moins pour zoomer et dézoomer. Le graphe commencera toujours à partir de 0 secondes lorsque vous effectuez un zoom.

Graphe de Cycle suite

	<u>G</u> raph Controls	Template Controls				(G	🗏 Overlays	Θ	Zoom	\oplus	\square
\frown	PP, Injection	1.4					\bigcirc					
(K	EOC #1;A	1	0.537 (1=0.532)		 	·····		•••				
\sim	ve, injection	A	́н									
		Λ	\cup						and the second second	*****		
			343 (T=342) 2749 (T=2836)		 					1.1		
					 	-+						
		J il	1	1	 	and a state of the	119+					
	Good											
		0.00 sec. Jan	04, 21 : 57 : 28								1	0.0

- **G:** Cliquez sur ce bouton pour superposer tous les cycles à venir sur l'écran.
- H: Curseur. Le curseur peut être placé sur le graphe pour afficher les valeurs pour les courbes à des moments précis.
- I: Le Temps dans le cycle sera affiché en haut du curseur.
- J: L'étiquette horodatrice du cycle en cours est affichée ici. Toutes les injections sont différenciées par cette étiquette.
- **K:** Chaque courbe affichée sur le Graphe de cycle aura un bouton d'identification de courbe. Le nom de la courbe sera affiché sur le bouton et sera de la couleur de la courbe.

Menu de Commande du graphique pour Mise à L'échelle Automatique des Courbes

A	Graph Controls Template Controls	🗖 Overlays	Θ	Zoom	\oplus	\square
	Auto Scale B A 537 (T=0.532)					
	Add a Curve	and the second se	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
	343 (T=342) 2749 (T=2836)			**********		
	Good					
	0.00 sec. Jan 04, 21 : 57 : 28				1	0.0

- A: Cliquez sur le menu "Commandes du graphe".
- **B:** Cliquez sur "mettre à l'échelle-automatique" dans le menu. Les courbes se mettront automatiquement à l'échelle pour s'insérer dans l'écran.

Régler le volume de remplissage au curseur

L'eDART utilise l'aire sous la partie de remplissage de la Courbe d'injection comme une Mesure de viscosité effective puisque l'aire varie directement avec la variation de la viscosité. Cette valeur est correcte uniquement lorsque calculée au cours de la partie de remplissage dynamique du cycle. Pour vous assurer que cette dernière est calculée à un endroit approprié, le volume au moment de la commutation doit être entré dans l'eDART.



- A: Placez le Curseur au moment de la commutation sur le Graphe de cycle.
- B: Cliquez sur le menu "Contrôles du Graphe".
- **C:** Cliquez sur "Régler le volume de remplissage au curseur". L'*eDART* utilisera la mesure du volume à ce point comme point d'arrêt pour le calcul de viscosité effective.

Valeurs par Défaut du Graphe de Cycle

A: Pour voir les valeurs numériques des courbes sur le graphique de cycle, cliquez avec votre curseur sur le tableau de données récapitulatif, sélectionnez l'engrenage des paramètres, cochez les cases correspondant aux valeurs que vous souhaitez voir, puis cliquez sur Appliquer.

MENU		Job Su				P HELP	RJG CHAT	SETTIN	GS		
Graph Controls Template	Controls					□ 0	verlays 🤆	$ \begin{array}{c} 0.380 (T=0.376 \\ 0.404 (T=0.397 \\ 0.384 (T=0.376 \\ \end{array} $			
PP, Injection		Ac	ld Sumn	nary Data	3			0.3(3690 (T=3630) 3450 (T=3410) 3400 (T=3280) 3220 (T=3210)			
PP, End of Cavity #2		Machine	1-1	Mold	ı	Material		3230 (T=3210) 3220 (T=3170) 3160 (T=3110) 3120 (T=3120)			
PP, End of Cavity #11	Average Valu	le									
Name Sequence Time:Fill Time	Val 0.01 A Pressur	ne Nu					ue Tpl	% Tpl Unit	Options		
0.00 se	Cycle Time								0.431		
Graph Controls Add	lot Fill Speed	on					Θ	Zoom 🕂			
Sequence Time	Fill Time	tourol	•								
Injection Integral Injection Pressure			ſ	ΑΡΡΙ Υ			mluhayounde	halmlitherround	<u>~</u>		
Peak End of Cavity #8	Data Table						Jun Munshing	Marsharen Marson Markan Ma Markan Markan M	_{AN} I		Ontic
Peak End of Cavity #7 Notes Scrilling	lame ill Time	Value 0.0100	Tpl 0.0100	% Tpl 0.0%	Unit sec.		Name	Value	Трі	% Tpl	Unit
Cycle Total 5118 Thu J	ul 14 11:13:21							Thu Jul 14 12:1	6:57		

B: Lorsque 4 ou plusieurs capteurs sont présents, un graphe à barres peut également être obtenu en cliquant sous la courbe désirée.



MENU	LOGIN	Audit Log	Image: Constraint of the constr	
Date/Time	Activity	User	Detail	
2014/05/08 07:08:28	Sensor 09 021 00963:1: piezo_type	Admin	Piezo Adapter	
2014/05/08 07:08:28	Sensor 09 021 00961:1: piezo_type	Admin	Piezo Adapter	
2014/05/08 07:08:18	Job Started	Admin	Arburg	
2014/05/08 07:06:03	Saved Mold Setup	Admin	V10 test mold	
2014/05/01 14:15:04	Job Stopped.	Admin		
2014/05/01 14:14:55	Sensor 09 021 00961:1: piezo_type	Admin	Piezo Adapter	
2014/05/01 14:14:44	Job Started	Admin	Arburg	
2014/05/01 14:14:39	Saved Mold Setup	Admin	V10 test mold	
2014/05/01 14:11:38	Job Stopped.	Admin		7

A: Trier par date, activité ou utilisateur, permet de voir quelles modifications ont été apportées au cours d'une période de temps, et qui les a faites.

Diagnostique

м	ENU LOGIN	Diagnosti	c () (HELP	O SETTINGS
	Serial # 🔺	Attached to	Sensor Type	Location	Status
			Diagnostic Info	Port 1	Ok
			Diagnostic Info	Port 2	Ok
▲	0123600123:1	Mold	Ejector Pin Force	End of Cavity #1;A	Valid
	0407500037:1	Machine	Control Output	V->P Transfer	Valid
	0407500037:2	Machine	Sorting Output	Reject Control	Valid
	0460000136:1	Machine	Stroke	Injection	Valid
	0460000136:2	Machine	Velocity	Injection	Valid
	0504000261:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward	Valid
Δ	0504000261:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run	Valid
	0504000261:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped	Valid

- A: Cliquez sur la flèche ou le quatrième point pour obtenir la page de diagnostic.
- B: Cliquez sur le triangle pour afficher des informations sur l'état du capteur.



C: Cliquez sur le bouton "Vue des données brutes" pour afficher des informations plus détaillées sur le capteur.



Accès à Distance & Visualisation de l'eDART

Cette section décrit les options d'accès et de visualisation à distance de l' *eDART*.

Dans ce Chapitre

- 46 Accès à Distance
- 46 Affichage du eDART
- 46 Établir la Connexion
- **48** Affichage du Processus en Cours

Accès à Distance Affichage du eDART

Tout d'abord, il est important de définir ce que vous souhaitez faire avec votre système. En général, vous souhaiterez effectuer l'une des opérations suivantes :

- Afficher le processus en cours (en temps réel)
- > Copier/Déplacer Données, Modèles, etc.
- Analyser les Données

Avant de pouvoir faire l'une de ces choses, vous devrez établir une connexion physique entre l'eDART et un ordinateur distant. Les options de visualisation à distance sont répertoriées et décrites ci-dessous. RJG recommande fortement d'utiliser une

connexion Ethernet en raison de sa vitesse et de sa facilité d'utilisation.

REMARQUE

Installation du système eDART Un logiciel utilitaire est requis

Établir la Connexion

Ethernet (méthode préférée)

Une connexion Ethernet relie l' *eDART* à un autre ordinateur ou à un réseau afin que les informations puissent être transmises entre eux. Consultez la section « Établir la connexion » pour obtenir des instructions détaillées sur l'établissement de la connexion Ethernet.

- > Réseau : un eDART peut être connecté à un réseau de bureau à l'aide d'un hub.
- Câble croisé : permet à un ordinateur de communiquer directement avec un *eDART* sans utiliser de hub.

Pour obtenir des instructions sur l'établissement d'une connexion à l'aide d'un modem, consultez la section « Établir la connexion » pour plus de détails.

Après avoir établi une connexion physique à l'eDART, vous pouvez choisir ce que vous souhaitez faire :

1. Analyser les Données

Utilisez le programme Analyzer pour afficher les données *eDART* enregistrées. Reportez-vous à la section Analyseur de ce chapitre pour plus d'informations.

2. Copier/Déplacer Données, Modèles, etc.

Utilisez le programme « Filezilla » pour copier ou déplacer des données *eDART*, des modèles ou d'autres fichiers vers un ordinateur de bureau , un serveur ou un autre emplacement afin que les informations puissent être envoyées par courrier électronique, gravées sur disque, etc. Reportez-vous à la section ultérieure pour obtenir des informations sur le programme FTP Filezilla.

3. Afficher le Processus Actuel

La visualisation du processus en cours en temps réel nécessite une licence Phindows pour chaque ordinateur distant que vous utilisez pour la visualisation.

Mettez à jour Votre Logiciel *eDART* Vous pouvez effectuer une mise à jour du logiciel *eDART* en utilisant une connexion série ou Ethernet.

REMARQUE

L'ordinateur doit avoir une carte réseau installée.

Connexion Ethernet

<u>Réseau</u>

Pour connecter l' *eDART* à votre réseau existant, connectez le câble Ethernet au port Ethernet RJ-45 de l' *eDART*. Connectez l'autre extrémité du câble Ethernet au hub.

<u>Câble Croisé</u>

Pour connecter l' *eDART* directement à un autre ordinateur (sans hub), connectez une extrémité du câble croisé Ethernet au port Ethernet RJ-45 de l' *eDART*. Connectez l'autre extrémité du câble à la prise réseau de l'ordinateur.

Votre ordinateur aura besoin d'une adresse IP fixe. Vous pouvez



également définir l'adresse IP de l'eDART pour qu'elle corresponde à votre réseau. Sélectionnez « Configurer eDART » à partir de l'icône QNX dans la barre d'outils *eDART*. Cela évitera les problèmes liés à la modification de l'adresse IP à chaque fois que l'ordinateur est déplacé. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section « Configurer *eDART* » du Helpviewer.

Affichage du Processus en Cours

Phindows

Le programme Phindows permet aux utilisateurs de plates-formes Windows distantes de se connecter et d'interagir avec des applications exécutées sur un ordinateur QNX (par exemple *eDAR*T).

Vous pouvez visualiser le logiciel à distance sur autant de postes de travail que vous le souhaitez. Vous aurez cependant besoin d'une licence Phindows distincte pour chaque poste de travail. Phindows est un logiciel optionnel pour le système *eDART*.

Installation

- 1. Sélectionnez « Exécuter » dans le menu Démarrer
- 2. Taper "A:\setup.exe"
- 3. Cliquez sur OK.

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

- Utilisez l'Explorateur Windows pour rechercher Phindows.exe dans C:\Programme Files\RJG Aperçu System\Photon\phindows.exe.
- 2. Faites un clic droit sur Phindows.exe
- 3. Sélectionnez « Créer un raccourci »
- 4. Faites un clic droit sur le raccourci et sélectionnez Propriétés dans le menu.
- 5. Cliquez sur l'onglet Raccourci.
- Modifiez la cible pour lire : C:\Program Files\RJG Insight System\Photon\phindows.exe -t (adresse IP) -n (numéro de nœud) -u -o1.
- 7. Cliquez sur OK pour enregistrer les modifications
- 8. Vérifiez que l'eDART est connecté au réseau
- 9. Double-cliquez sur le raccourci pour exécuter le programme

LocalisateureDART

eDART Locator fait partie du CD du logiciel utilitaires système *eDART*. Il est utilisé conjointement avec Phindows pour afficher les *eDART* à partir d'un ordinateur Windows.

- Double-cliquez sur l'option eDART Locator dans le dossier RJG Insight System sur le bureau.
- Tout d'abord, choisissez Fichier, Paramètres. Utilisez le bouton du navigateur (...) pour choisir le chemin vers Phindows.
- Une fois terminé, cliquez sur OK.

Ensuite, recherchez les *eDART* sous l'en-tête Nom de la machine. Double-cliquez sur le nom souhaité pour afficher le logiciel de cet *eDART*.

Customize Settings	×
Path to <u>P</u> hindows: iles\RJG Insight\Photon\phindows.exe	
Unlock Cursor Mode	
□ <u>S</u> how Background □ <u>T</u> ile Image	1
Background Image:	
OK	

Shortcut to phind	lows.exe Properties
General Shortcu	It Security
Sh	ortcut to phindows.exe
Target type:	Application
Target location:	Photon
<u>T</u> arget:	"C:\Program Files\RJG Insight\Photon\phindows.
Run in separ	rate memory space Run as different user
Shortcut <u>k</u> ey:	None
<u>R</u> un:	Normal window
C <u>o</u> mment:	
	<u>Find Target</u> <u>Change Icon</u>
	OK Cancel Apply

1 1

📙 eDART Locator				
<u>File ⊻iew H</u> elp				
Machine Name	Net Group	System Type	Connection Info	
Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine Plant/Cell/Machine	Your Group Your Group Your Group Your Group Your Group Your Group Your Group Your Group	eDART #101 eDART #205 eDART #106 eDART #150 eDART #108 eDART #204 eDART #206	192.168.1.101#57 192.168.1.205#57 192.168.1.106#57 192.168.1.150#57 192.168.1.108#57 192.168.1.204#57 192.168.1.204#57 192.168.1.206#57	31 31 31 31 31 31 31 31 31 31
	Push t	o Start		

Si les noms *eDART* n'apparaissent pas, vous devrez ajouter les adresses IP à un fichier de liste. Dans le dossier RJG Insight System se trouve une option « Modifier la liste IP eDART ». Doublecliquez sur cette option pour ouvrir le fichier.

- > Saisissez l'adresse IP du premier *eDART*.
- > Cliquez sur Entrée, puis saisissez l'adresse IP suivante.
- > Choisissez Fichier, Enregistrer, puis fermez.
- > Rouvrez le localisateur *eDART*.

Transfert de Fichiers FTP

Pour transférer des données d'un *eDART* vers un autre PC, ordinateur portable ou serveur, accédez au programme Filezilla à partir de votre dossier « RJG Insight System ». Vous devriez voir l'écran ci-dessous :

REMARQUE

Installation du système *eDART* Un logiciel utilitaire est requis.

	1	2	3		4		
		·					
File Edit Transfer View 2							
	10				/		
] 💷 📴 🔍 🧱 R	8				/		
Address: 192.168.9.247 User: 10	oot Passwor	d: 🔤	Port: 21	Quickconnect			
Command: PORT 192,168,1,75,4,193 Response: 200 PORT command successful. Command: TYPE A Response: 200 Type set to A. Command: LIST Response: 150 Opening ASCII mode data co	nnection for /bin/ls.						<u> </u>
Response: 226 Transfer complete.				^			<u> </u>
Local Site: c:\D3DTEMP\		Re	mote Site: /e-dart/data/M	olds			•
E 💭 My Computer		▲ File	ename 🛆	Filesize	Date	Time	Permissions 🔺
f = m a: 5 f = c: C = C = C = C = C = C = C = C =	Last Modified		 101 1998 299 5852 Big Demo Cores Demo Emulator M-246-A532 0s1288 raw_test Small Demo Analysis.Cycle_Graph.cfg Analysis.Cycle_Values.cfg	918 486	02/15/2002 02/15/2002 02/15/2002 12/10/2001 01/25/2002 02/15/2002 02/15/2002 12/04/2001 12/04/2001 12/04/2001 12/04/2001	11:05 09:52 09:55 09:59 13:25 11:09 10:01 14:35 14:35 10:40 14:35 14:35	drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwxr-xr-x drwyr-x drwyr-
Local Filename	Size Direction	Bemot	e Filename	Host		Status	
Analysis.Cycle_Graph.cfg 7	120 <	/e-dari	//data/Molds/Analysis.Cycl	le_G 192.1	68.9.208:21		>
Heady						jQu	eue: 120 bytes 🧔 🧟 /

- 1. Adresse :Saisissez l'adresse IP de l' *eDART* ou de l'ordinateur auquel vous souhaitez vous connecter. Si vous utilisez une connexion série, tapez « 10.0.0.1 ».
- 2. Utilisateur : saisissez « root ». Utilisez des lettres minuscules.
- 3. Mot de passe : saisissez « evintea ». Utilisez des lettres minuscules.
- 4. Connexion rapide : cliquez sur ce bouton pour vous connecter à l'adresse IP que vous avez spécifiée.
- 5. Site local : En cliquant sur le"+" et « », sélectionnez l'emplacement du répertoire dans lequel vous souhaitez que les données transférées soient placées.
- Site distant : sélectionnez le dossier « e-dart », puis sélectionnez le dossier « data ». Dans la liste des données, sélectionnez le(s) fichier(s) que vous souhaitez transférer en cliquant une fois sur le nom pour le mettre en surbrillance.

REMARQUE

En cliquant sur le dossier suivi de deux les points vous font monter d'un niveau.

7. Une fois mis en surbrillance, maintenez le bouton gauche de la souris enfoncé et faites glisser le fichier ici. Répétez l'opération pour chaque fichier à transférer. Lorsque tous les fichiers ont été sélectionnés, cliquez avec le bouton droit n'importe où dans cette zone pour afficher un menu. Dans le menu, sélectionnez « File d'attente des processus ». Le(s) fichier(s) seront transférés vers le site local que vous avez sélectionné.

Une fois installé, le programme Filezilla contient une aide détaillée.

Analyseur

L'analyseur est une application Windows à utiliser avec DART*Vision*[™] ou Insight System[™] de RJG. Suivez les instructions ci-dessous pour utiliser l'outil Analyzer.

Scan Network for eDARTS

1. Lancer l'Analyseur

L'écran principal de l'analyseur est le sélecteur de données. Le répertoire de données sur le côté gauche de l'écran répertorie les répertoires dans lesquels les données ont été enregistrées (par moule).

Au bas de l'écran se trouve une barre d'outils dans laquelle vous pouvez sélectionner divers outils pour la visualisation, l'analyse ou le calcul des données.



2. Sélectionnez un Dossier

Dans le répertoire de données, cliquez sur le dossier portant le nom des données de moule que vous souhaitez afficher. Si vous souhaitez choisir un ensemble spécifique de données dans le dossier, cliquez sur le bouton "+" à gauche du dossier. Cela développera le répertoire et donnera des options plus spécifiques.

REMARQUE

Si le dossier est étiqueté « L », il contient deslocaux data (données de le répertoire que vous avez choisi audessus de). Si le dossier est intitulé « ED », cela les données proviennent d'un eDART sur le réseau.

3. Sélectionnez la date de début et de fin

Les deux calendriers sur le côté droit de l'écran vous permettent de choisir une date de début et une date de fin pour les données que vous avez choisi de visualiser. Si la couleur d'arrière-plan est grise, aucune donnée n'est disponible à afficher. S'il est blanc, les données sont disponibles. Les dates marquées en gras indiquent les dates où les données existent. À l'aide du calendrier de gauche, sélectionnez la date de début des données que vous souhaitez afficher. À l'aide du calendrier de droite, sélectionnez la date de fin. Vous pouvez également sélectionner les données commençant et les heures de fin sous les calendriers.

(Voir le processus actuel, suite)

4. Sélectionnez Une Application

Dans la barre d'outils en bas de l'écran, choisissez l'application que vous souhaitez utiliser avec la plage de données sélectionnée.



Graphique Récapitulatif

Le graphique récapitulatif fournit un affichage graphique des valeurs récapitulatives vous permettant de visualiser les tendances. Plusieurs tendances de valeurs récapitulatives peuvent être affichées ici en même temps. Une valeur récapitulative est un nombre unique (point de données) pour chaque cycle ; c'est-à-dire l'intégrale du cycle de pointe, le temps de cycle, etc.

Measurements



Barres de Titre

Affichées sur le côté gauche de l'écran, ces barres indiquent quelles mesures récapitulatives sont affichées sur le graphique. Pour ajouter une mesure au graphique récapitulatif, choisissez « Ajouter une courbe » dans le menu Contrôles graphiques ou cliquez sur la barre de titre et appuyez sur le bouton Ajouter une courbe.

Le Curseur

Le curseur est la ligne verticale sur le graphique. Il peut être déplacé sur le graphique en cliquant avec le bouton gauche sur le point vers lequel vous souhaitez déplacer le curseur ou en cliquant avec le bouton gauche et en faisant glisser le curseur lui-même. Les valeurs numériques de chaque point de données sont affichées sous les barres de titre.

Obtenir Un Cycle

Le bouton Obtenir le cycle en bas de l'écran fera apparaître le graphique du cycle pour les données sélectionnées par le curseur.

(Voir le Processus Actuel, suite)

Exportation

Appuyez sur ce bouton pour exporter les données du graphique récapitulatif vers une feuille de calcul Excel. Pour sélectionner uniquement une certaine zone du graphique récapitulatif à exporter, effectuez un zoom avant sur cette zone (clic droit et faites glisser), puis appuyez sur le bouton Exporter.

Remarque

Pour ajouter une note, placez le curseur sur le point de données souhaité et choisissez Ajouter une note dans le menu Contrôles graphiques. La note apparaîtra sous la forme d'une petite icône au bas du graphique. Pour visualiser la note, cliquez simplement sur son icône. Pour modifier la note, choisissez Modifier la note dans le menu Commandes graphiques.

Zoom/Unzoom

Pour zoomer sur une zone particulière d'une courbe, choisissez Zoom dans le menu Commandes graphiques ou cliquez avec le bouton droit et faites glisser sur la zone souhaitée du graphique.

Graphe de Cycle

Le graphique de cycle affiche les données de cycle enregistrées, une prise à la fois.



Superpositions

Vous pouvez visualiser plusieurs prises de vue à la fois en activant la fonction Superpositions (appuyez sur le bouton OV en bas de l'écran).

Zoom

Pour zoomer sur une zone particulière d'une courbe, choisissez Zoom dans le menu Commandes graphiques ou cliquez avec le bouton droit et faites glisser sur la zone souhaitée du graphique.

Le Curseur

Le curseur vertical sur le graphique affiche les valeurs numériques de chaque courbe. Il peut être déplacé sur le graphique en cliquant avec le bouton gauche sur le point vers lequel vous souhaitez déplacer le curseur ou en cliquant avec le bouton gauche et en faisant glisser le curseur lui-même.

(Commandes du Graphique de Cycle, suite)

Ajouter une Courbe

Pour ajouter une courbe qui n'est pas affichée, sélectionnez Ajouter une courbe dans le menu déroulant Commandes graphiques.

Relecture des Données

Vous pouvez faire défiler les données à l'aide des flèches en bas de l'écran. L'horodatage de la prise de vue indique la date et l'heure à laquelle chaque prise de vue spécifique a été réalisée. Vous pouvez relire les données en appuyant sur le bouton vert en bas de l'écran. Réglez la vitesse de relecture à l'aide du curseur vers la gauche. Au fur et à mesure de la lecture des cycles, le curseur se déplacera sur le graphique récapitulatif (si les deux écrans sont visibles) afin que vous puissiez voir quelles données de cycle correspondent aux données récapitulatives. Le bouton rouge arrêtera la relecture.

Enregistrer le Modèle

Pour utiliser les données de cycle sur le graphique comme modèle pour comparer d'autres cycles, sélectionnez « Enregistrer en tant que modèle » dans le menu Contrôles du graphique. Tapez une description du modèle et appuyez sur Enregistrer. Le modèle peut être modifié dans la sélection Contrôles de modèle. Ces modèles sont lisibles par l' eDART.

Écran Statistiques

Big Demo - Sta	tistics			
Data Rang	e: Shots Back	▼ 20 shots	back	
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
•				J P
Add Value	Rem	ove Value	Sdev. Multiplie	er (N): 3.0 +

L'écran Statistiques calculera la moyenne, l'écart type, etc. pour la plage de données affichée sur l'écran récapitulatif.

Ajout/Suppression de Valeurs

Pour ajouter des valeurs supplémentaires, appuyez sur Ajouter. Choisissez le calcul (Moyenne, Maximum, Minimum, Écart type, etc.) que vous souhaitez appliquer à la plage de données sélectionnée et appuyez sur OK. Sélectionnez une mesure récapitulative et un emplacement dans la liste que vous souhaitez afficher et appuyez sur OK. Répétez l'opération pour ajouter des mesures supplémentaires. Pour supprimer une mesure qui a déjà été ajoutée, mettez-la en surbrillance et appuyez sur Supprimer.

(Commandes du Graphique de Cycle, suite)

Plage de Données

Choisissez une vue (Vue récapitulative, Prises de vue en arrière ou Vue complète) dans la zone de liste déroulante Plage de données en haut de l'écran. Si vous sélectionnez Shots Back, vous pouvez indiquer le nombre de prises de vue.

Mesure des Pièces

L'outil de mesures de pièces est utilisé avec l'outil d'échantillonnage de pièces du logiciel eDART. À l'aide de l'outil Part Sampling, vous pouvez collecter des échantillons pour une analyse ultérieure en marquant les points de données où vous les avez prélevés. Dans l'outil Mesures de pièces, vous pouvez saisir des mesures de pièces.

Group Nam	ne Shot D/T	Length	Part Weight	Surface Finish
Test1	01/01/2002 19:28:45			
	19:28:45	1.000	1.000	25.00
	19:29:15	2.000	1.000	26.00
	1 9:29:45	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			
Test6	01/01/2002 19:38:00			
Test 8	01/01/2002 19:44:28			
Test10	01/01/2002 19:48:44			
dit Column(s)	Expand All Colla		o Columne as Dot	fault

Exportation de Données

L'outil d'exportation de données vous permet de choisir des mesures récapitulatives et de les exporter vers un fichier CSV (lisible sur Excel) où des analyses de données supplémentaires peuvent être effectuées. Cet outil est également accessible à partir du graphique récapitulatif.

🛃 Data Export		_
Export Selection		
₽qq	Column # Export Measurement 1 Shot Time Stamp	
İnsert	Average Value, Fill Speed (FillSp) Gate Seal, Post Gate (PSTgsl)	
<u>R</u> emove		
Save Config		
Export	Click and drag to change the order of the Rows.	
P Include Measure	ement Headers	_
Only export those	e shots with part measurement entries	

(Commandes du Graphique de Cycle, suite)

Ajout/Suppression Mesures Récapitulatives

Sélectionnez une mesure récapitulative et un emplacement dans la liste que vous souhaitez afficher et appuyez sur OK. L'en-tête de mesure apparaîtra à la fin de la liste.

Pour insérer une mesure à un endroit spécifique de la liste, mettez en surbrillance l'en-tête de mesure juste en dessous de l'endroit où vous souhaitez que la nouvelle mesure apparaisse. Appuyez sur Insérer et sélectionnez une mesure récapitulative et un emplacement dans la liste. Les en-têtes de mesure peuvent également être déplacés en cliquant et en faisant glisser.

Pour supprimer une mesure qui a déjà été ajoutée, mettez-la en surbrillance et appuyez sur Supprimer.

Enregistrer la Configuration

Enregistre les noms de mesures spécifiques. Ceci est utile si vous exportez fréquemment un format particulier.

Inclure les En-Têtes de Mesure

Cochez cette case si vous souhaitez que les en-têtes de mesure soient exportés avec les données.

Exportez uniquement les prises de vue avec des entrées de mesure de pièces

Cochez cette case si vous souhaitez exporter uniquement les données de mesure de la pièce.

REMARQUE L'exportation de données fonctionne avec données récapitulatives uniquement.

Une fois terminé, appuyez sur Exporter.



eDART Configuration du Processus

Cette section décrit comment paramétrer une configuration sur votre *eDART* en utilisant une existante ou en créant une nouvelle.

Dans ce Chapitre

- **58** Sélectionner une Configuration Existante
- **59** Créer une Nouvelle Configuration
- 61 Limites d"Alarme
- 63 Retirer une Alarme
- **64** Ajustez les Limites d'Alarmes Automatiquement
- 65 Ajuster les Limites d'Alarmes Manuellement
- 66 Actions de Tri
- 67 Paramètres de Contrôle
- 69 Onglet Rebuts Excessifs

RJG, Inc. logiciel eDART®

Sélectionner une Configuration Existante

Si vous avez une configuration de processus d'une production précédente, sélectionnez la simplement dans la liste. L'*eDART*se souvient des configurations enregistrées précédemment II n'est pas nécessaire de créer une nouvelle configuration quand vous redémarrez un job.



- A: Cliquez sur le bouton "Configuration"
- **B:** Cliquez sur le Processus avec lequel vous souhaitez produire.
- **C:** Cliquez sur le bouton "Débuter" lorsque la Machine, le Moule et la Configuration sont sélectionnés.

Créer une Nouvelle Configuration

Crréez une nouvelle configuration seulement si quelque chose qui aura une incidence sur les paramètres d'alarme ou sur la synchronisation du tri des pièces a changé dans votre processus. L'enregistrement d'une nouvelle configuration pour le nouveau processus vous permet de revenir à l'ancienne plus tard sinécessaire.



- A: Cliquez sur le bouton "Configuration" de la Page d'Accueil du *eDART*.
- B: Cliquez sur le bouton "Créer un nouveau processus".

Créer une Nouvelle Configuration suite

Lorsque "Créer un Nouveau Processus" est sélectionné, l'écran de configuration de processus apparaîtra.

MENU LOGIN		() HELP	RJG CHAT	SETTINGS
Process Setup Step 1 of 4				\bigotimes
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROLS	SETTINGS
	Basic Proce Name your Process and i	ess Settings nput notes about Process		
A B C	Setup Name: Standard Cycle Time: 30.00 se Notes:	conds		
			CANCEL	

- A: Entrez le Nom du processus.
- B: Entrez le Temps de Cycle Théorique pour ce processus
- **C:** Entrez des notes par rapport à ce processus
- D: Cliquez sur "SUIVANT" pour aller à la page suivante

Limites d"Alarme

Lorsque le bouton "SUIVANT" est sélectionné, la fenêtre "Limites d'Alarme" s'ouvrira pour permettre la configuration.

Cette configuration comprend l'ajout d'Alarmes/Avertissements de processus et de contrôles de Déflecteur/Robot de pièces.

Quand une alarme ou un avertissement de processus est ajouté, l'*eDART* affichera à la fois une alarme basse et une alarme haute. Ces niveaux d'alarme peuvent être réglés automatiquement ou manuellement en fonction des caractéristiques qualité de la pièce.

Proc	ess Setup	Step 2 of 4					×
	BASIC	AL	ARM LIMITS	SORTIN	IG ACTIONS	CONTR	OL SETTINGS
	Alarm Limit Settings Choose Alarm variables and set upper and lower limits						
		Cycle Name	Туре	Value	Low	High	Units
		Fill Speed	Alarm	Invalid	26.00	29.50	in/sec. ⊽∠
		Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec. 🗸
		Cycle Time	Alarm	Invalid	19.00	23.50	sec. 🗸
		Fill Time	Alarm	Invalid	0.2758	0.2987	sec. 🗸
		Fill Tim e	Warning	Invalid	0.2783	0.2962	sec. 🗸
	AUTO-SET				A	ADD ALARM	REMOVE ALARM
	ВАСК					CANCEL	NEXT

A: Cliquez sur le bouton "Ajouter alarme". Lorsque le bouton "Ajouter alarme" est sélectionné, l'*eDART* affichera la liste des alarmes disponibles. Toutes les valeurs indiqueront "Invalide" jusqu'à ce que le processus soit en cours d'exécution.

	BASIC	LARM LIMITS	SORTIN	IG ACTIONS	CONTR	OL SETTINGS
	Alarm Limit Settings Choose Alarm variables and set upper and lower limits					
	Cycle Name	Туре	Value	Low	High	Units
	Fill Speed	Warning	28.10	27.00	29.00	in/sec. ⊽Z
	Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	3201	3199	3205	psi-s 🗸
	Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	3201	3200	3205	psi–s ⊽
	Cycle Time	Alarm	24.04	19.00	23.50	sec. 🗸
	Fill Time	Alarm	0.2940	0.2758	0.2987	sec. 🗸
	Fill Time	Warning	0.2940	0.2783	0.2962	sec. V
AUTO-SET AUTO-SET ALARM REMOVE						

On peut avoir accès à cet écran pendant un processus en cours en utilisant le bouton Options

Limites d'Alarmes suite

				Ade	d Alarms	
	Ado	l Alarms		A Machine	Mold N	laterial
(A Machine	Mold Material		Fill Speed A Fill Time A	-	
	Fill & Pack Integral			Peak	Hydraulic Injection	
	Fill & Pack Time			Shot Stroke Minimum	Shot Stroke	
В	Peak	End of Cavity #1		Value at V1->V2 Xfer.		∇
	Process Time	End of Cavity #3 \ominus	D	CANCEL		ONE
	Recovery Integral Static Pressure Loss	End of Cavity #5 End of Cavity #6		Ad	d Alarms	
	Value at V1->V2 Xfer.	End of Cavity #Avg		Screw Runtime	Mold Materia	
	CANCEL	APPLY	E			

A: Cliquez sur le bouton qui représente le type d'alarme à ajouter.

Les alarmes **Machine** incluent des variables machine que l'*eDART* peut calculer. Temps de remplissage, Temps de cycle, etc...

Les alarmes **Moule** incluent des variables moule, Maximum de pression en Fin d'Empreinte, Taux de Compactage, etc...

Les alarmes **Matière** inclueront des changements liés à la matière, Viscosité Effective, Rotation Vis, etc...

- **B:** Cliquez sur le type d'Alarme dans la liste. Si il y plus d'une variable de ce type, l' *eDART* proposera le choix de l'emplacement à la droite du type.
- C: Choisissez l'emplacement souhaité à cet endroit.
- **D:** Cliquez sur cet icône pour choisir entre les types d'alarme : Alarme, Avertissement, Alarme et Avertissement.

Hold Time	Θ	Pas d'Alarme
Shot Stroke		Avertissement
Cycle Time	4	Rebut
Fill Speed	<u>_</u>	Rebut et Avertissement

Retirer une Alarme

Toutes les alarmes ajoutées au processus seront affichées sur l'onglet "Limites d'Alarmes" A partir de cet onglet vous pouvez modifier les limites pour vos alarmes, manuellement et automatiquement, et retirer des alarmes

BASIC ALA	RM LIMITS	SORTIN	IG ACTIONS	CONTR	OL SETTINGS
Cho	Alarm Lin ose Alarm variables	mit Settings and set upper and I	ower limits		
Cycle Name	Туре	Value	Low	High	Units
Average Value:End of Cavity Cycle Integral	Alarm	Invalid	23271	23487	%
Average Value:End of Cavity Cycle Integral	Warning	Invalid	23295	23463	%
Fill Speed	Alarm	Invalid	26.00	29.50	in/sec. 🗸
Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec. 🗸
Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	Invalid	3199	3205	psi–s ▽
Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	Invalid	3200	3205	psi–s ⊽
AUTO-SET				ADD ALARM	REMOVE
			Ĩ		

- A: Cliquez sur la case à côté de l'alarme à retirer.
- B: Cliquez sur le bouton "Retirer Alarme".

Ajustez les Limites d'Alarmes Automatiquement

Une fois que les Alarmes sont ajoutées, utilisez la page Limites d'Alarmes pour ajuster les limites. Ces niveaux d'alarme peuvent être réglés automatiquement ou manuellement en fonction des critères qualité de la pièce.



- A: Cliquez sur la case à côté de chaque variable que vous voulez ajuster automatiquement.
- B: Cliquez sur le bouton "Auto-Réglage"
- C: Entrez le niveau statistique souhaité pour ajuster les alarmes sélectionnées.
- D: Entrez le nombre de cycles à utiliser pour le réglage du niveau.
- E: Cliquez sur le bouton "Paramétrer".
- F: Cliquez sur le bouton "Suivant" de la page principale des "Limites d'Alarme".
- RJG, Inc. logiciel eDART®

Ajuster les Limites d'Alarmes Manuellement

La plupart des pièces plastiques ont un ensemble de critères très précis pour être considérées comme des Pièces Bonnes. La façon la plus précise pour définir les alarmes dans l'*eDART* est basée sur les variables dans l'empreinte et le dimensionnel réel de la pièce. Le système *eDART* dispose de nombreux outils pour aider à la sélection de ces variables d'alarmes. Une fois que les variables d'alarmes sont identifiées, une simple étude mini-maxi basée sur le dimensionnel des pièces peut être exécutée pour déterminer le niveau correct des alarmes. Resserrer les niveaux d'alarme est plus prudent.

	BASIC	ARM LIMITS	SORTI	NG ACTIONS	CONTR	OL SETTINGS
	Alarm Limit Settings Choose Alarm variables and set upper and lower literal B					
	Cycle Name	Туре	Value	Low	High	Units
	Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec.
	Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	Invalid	3199	3205	psi-s 🛆
	Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	Invalid	3200	3205	psi-s bar-s
	Cycle Time	Alarm	Invalid	19.00	23.50	kgf/cm²-s MPa-s
	Fill Time	Alarm	Invalid	0.2758	0.2987	Pa-s sec.
	Fill Time	Warning	Invalid	0.2783	0.2962	sec.
AUTO-SET ADD REMOVE ALARM ALARM						

- A: Entrer la valeur d'alarme Basse dans cette case. Les pièces avec une valeur en-dessous ce niveau devrait être trop petites ou incomplètes.
- B: Entrer la valeur pour l'alarme Haute dans cette case. Les pièces avec une valeur audessus du niveau devraient être dimensionnellement trop grandes.
- C: Utilisez le menu déroulant pour choisir l'unité dans laquelle les valeurs seront affichées.
- D: Quand toutes les alarmes ont été ajoutées et les niveaux ont été configurés, cliquez sur le bouton "Suivant" pour passer à l'étape suivante de la configuration.

Actions de Tri

Quand le bouton "Suivant" est sélectionné, l'*eDART* affichera la fenêtre "Actions de Tri". Cette fenêtre permettra d'entrer des conditions sur la façon de traiter le signal de sortie de tri afin d'assurer que les pièces atteindront la bonne destination.

Process Setup Step 3 of	1			X
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS	
	Sort S Set timing and option	ettings is for part segregation		
	Diverter Tim	ing Controls s econds after end of mold clamped bott(s) after machine bas been down		
	Delay diverter outputs for	1 cycle(s)		
	00		CANCEL	

- A: Cochez cette case pour maintenir le trieur dans une position jusqu'à ce qu'il ait un changement dans l'état d'alarme.
- B: Cochez cette case et entrez la valeur de temps pour maintenir le contact fermé quand un signal de pièce bonne est généré.
- C: Pour utiliser la fonction "Rejets Après Arrêt", cochez cette case et indiquez le nombre de cycle qui doivent être rejetés après un arrêt Machine.
- D: Pour utiliser la fonction "Retarder la Sortie", cochez cette case et indiquez le nombre de cycles que vous aimeriez pour retarder la sortie. Utilisez cette fonction lorsque vous avez le trieur en bout d'un convoyeur pas à pas ou pour les processus bi-matière qui ont l'alarme sur le premier cycle.

Paramètres de Contrôle

Cette page permet à l'utilisateur de configurer la façon dont les alarmes sont calculées. Elle contient également les paramètres pour des configurations supplémentaires de sortie. Cette page permet la modification des Limites d'intégration et la configuration pour que vous puissiez voir une chute de température du matériau ou LSR (Elastomères Silicones Liquides).

Onglet o	le Calculs
----------	------------

Process Setup Step 4 of	4		×
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS
A Computations Excessive Rejects	Control Set integration limits ar B Consider cavity full when plastic pressure reaches 1 End of cavity pressure integrals Integration Limit End:	Settings additional sorting tools 000 psi at End of Car and compute alarm outputs at: Screey Pup End	vity V C
	IDO		

- A: Cliquez sur l'onglet "Calculs".
- **B:** La valeur que vous entrez ici fixera la pression à laquelle l'*eDART* arrête la mesure du temps de Remplissage de l'Empreinte.
- C: Cliquez sur le menu déroulant pour choisir le capteur à utiliser pour les calculs de temps de remplissage Empreinte. L'*eDART* est réglé par défaut à 70 bars en Fin d'Empreinte. Cette valeur est valable pour la plupart des thermoplastiques.
- D: Cliquez sur le menu déroulant pour choisir la Limite d'Intégration. C'est l'endroit où les mesures des Intégrales de Cycle se terminent. C'est ici que l'*eDART* calcule la valeur et envoie le signal Pièce Bonne / Pièce Mauvaise au système de tri.
- E: Pour la liste complète des options, cliquez sur "Plus".

Fin de Rotation de Vis : Beaucoup de Robots contrôlent le signal Pièce Bonne / Pièce Mauvaise à ce moment.

Début d'Injection : si le robot ou la trappe qualité a besoin de voir le signal à un moment différent,utilisez Début d'Injection et mettez le temps de fin dans le Décalage de Limite d'intégration.

Fin du Moule Verrouillé : ce paramètre va capturer l'intégrale pour l'ensemble du cycle, mais le signal de sortie Pièce Bonne / Pièce Mauvaise sera trop tard pour certains robots.

Réglages des Commandes, suite

Parmètres d'Intégration

Computations Excessive Rejects	Consider cavity full when 1000 plastic pressure reaches End of cavity pressure integrals and	b psi v at End of Cavity v I compute alarm outputs at:
	Integration Limit End:	Screw Run End
	Peak Computation Option:	Integration Limit
	Start of Injection + x seconds	10.00 B
	Injection Forward delay after M	0.00
	Falling Temperation Detection	
	Less	

A: Cliquez sur le menu déroulant pour choisir la période du cycle pendant laquelle l'*eDART* mesure les Pics de pression.

Limite d'Intégration – l'*eDART* relèvera les pics de pression durant la période de Limite d'intégration réglée.

Injection vers l'Avant – l'*eDART* calculera le pic de pression à la fin du maitien.

- B: Si vous utilisez l'option "Injection vers l'avant", entrez le temps limite de mesure ici.
- **C:** Cliquez ssur cette case si vous surveillez la thermique matière come dans les LSR.

Onglet Rebuts Excessifs

L'outil Rebuts Excessifs vous permet d'arrêter la Machine si vous atteignez un nombre de rebuts dans une quantité paramétrée de cycles.

L'outil Rebuts Excessifs nécessite d'utiliser une sortie d'un module OR2-D câblée sur sur le Circuit d'Injection de la Machine.

Process Setup Step 4 of 4			\mathbf{x}
BASIC	ALARM LIMITS	SORTING ACTIONS	CONTROL SETTINGS
	Control Set integration limits an	Settings d additional sorting tools	
Computations Excessive Rejects	Active output after Output is: O Off Clear Output Disable Trigg	5 rejects within 10 c	onsecutive cycles B
	o		CANCEL

- A: Cliquez sur l'onglete "Rebuts Excessifs".
- **B:** Entrez les critères pour arrêter la Machine.
- C: Cette lumière passe au vert quand la sortie est activée.
- **D:** Lorsque la "Sortie Rebuts Excessifs" se déclencha pour interdire l'injection de la machine, il est nécessaire de cliquer sur "Effacer la Sortie" avant que la machine soit autorisée à injecter.
- E: Cliquez sur le bouton « Terminer » lorsque tous les onglets sont terminés.



Écran de présentation de l'eDART

Cette section décrit les fonctionnalités trouvées dans l'écran de présentation de l'eDART.

Dans ce Chapitre

- 71 Vue d'Ensemble
- 72 Affichage d'Erreur
- **73** Variable de Correspondance de Processus
- 74 Historique des Cycles
- 75 Onglet Options
- **76** Outil d'Echantillonnage de Qualité
- 77 Paramètres Process
- 78 Transfert Vitesse à Pression
- 82 Sauvegarde de la Configuration Principale
- 84 Outil Ajouter Une Note

7/15/2016 Rév. E.5.6

Vue d'Ensemble

Une fois que le moule, la machine et le processus ont été sélectionnés sur l'écran de configuration du travail et que le travail a démarré, cet écran apparaîtra. À partir de cet écran, vous pouvez accéder à n'importe quelle partie de l' *eDART*, y compris les écrans de configuration si la tâche est arrêtée.



- A: Cette barre d'informations affichera toutes les erreurs que l' *eDART* peut identifier. Cliquez sur « Rejeter » pour supprimer l'avertissement.
- B: Cliquez sur cette flèche pour afficher tous les messages d'erreur.
- C: L'onglet Options permettra d'accéder à des outils tels que l'outil d'échantillonnage de pièces et l'outil de transfert de vitesse à pressionainsi que les options de configuration, l'écran de saisie des notes récapitulatives et l'enregistrement du nouvel écran de configuration.
- D: Arrêtez le travail à l'aide de ce bouton.
- E: Cet onglet affiche l'état de correspondance de processus. Des détails sur les correspondances Moule, Machine et Matériau sont disponibles.
- F: Animation des fonctions de presse. L'animation se déplacera avec la machine et le processus.
- G: Les cases vertes et rouges en bas de l'écran indiqueront votre nombre de pièces. Le nombre de bonnes pièces s'affichera dans la zone verte et le nombre de pièces rejetées s'affichera dans la zone rouge.
- H: Remarque sur l'alarme de cycle. Pour chaque cycle de rejet, une note s'affichera indiquant quelle limite de variable a été dépassée.
- I: Historique des Cycles Cela affichera l'état de l'alarme pour chacune des 100 dernières prises de vue.

Affichage d'Erreur

L' eDART affichera des messages d'erreur en haut de l'écran.



- A: Vérifiez cette barre pour voir les messages d'erreur.
- **B:** Cliquez sur cette flèche pour afficher tous les messages d'erreur. Lorsque la flèche est sélectionnée, la fenêtre de message d'erreur s'agrandit pour afficher plus de messages.
- **C:** Cliquez sur « Rejeter » pour supprimer l'avertissement.
Variable de Correspondance de Processus

La correspondance de processus est déterminée par les limites d'alarme et d'avertissement qui ont été définies sur les variables clés.



- **A:** Affiche le vert, le rouge ou le jaune en fonction de la correspondance du processus. Cliquez sur l'onglet « Stabilité » pour accéder aux valeurs de correspondance du modèle.
- **B:** Cliquez sur le bouton correspondant aux informations Process Match auxquelles vous souhaitez accéder.
- **C:** Vous pouvez consulter les numéros de correspondance du modèle pour les valeurs de moule, de machine ou de matériau qui ont dépassé l'alarme s'affichera en rouge ou en jaune. La correspondance de moule ouvrira les écrans graphiques

Historique des Cycles

L'historique du cycle pour les 100 derniers tirs sera affiché en bas de l'écran principal de l'*eDART*. Les bons clichés s'afficheront en vert et les clichés rejetés s'afficheront en rouge. Le nombre de pièces pour les tirs corrects et rejetés sera également affiché pour l'ensemble du cycle.



- A: Nombre de pièces rejetées
- B: Bon nombre de pièces
- C: Affichage visuel de l'état de l'alarme pour les 100 derniers tirs
- **D:** Cliquez sur la note pour afficher les détails du cycle de rejet.

Onglet Options

L'onglet « Options » sur l'écran de présentation de l'*eDART* permettra d'accéder à la configuration de la tâche ainsi qu'aux outils utilisés pendant le traitement.



Outil d'Echantillonnage de Qualité

L'outil « Quality Sampling » vous permettra de prélever des échantillons de pièces et de corréler ultérieurement la pièce aux données de cette pièce. Cet outil marque les prises de vue comme échantillons et crée un nouvel ensemble de données.

_ _

	Quality Sampling	A
	Process Settings	Quality Sampling Tool
Options	V to P Control	Mark next 10 shots as a sample
	Save Master Setup	C Sample Name:
	Add Note	Notes:
1		E Divert these samples Reject samples E
		F START Sample Complete DONE G

Paramètres Process

Cliquer sur le bouton « Paramètres du processus » ouvrira les pages de contrôle des limites d'alarme et du tri des pièces.



- A: Vous pouvez ajouter des alarmes, modifier les niveaux d'alarme et ajuster les commandes de tri des pièces à partir de cette fenêtre.
- B: Cliquez sur l'onglet que vous souhaitez modifier.
- C: Saisissez les modifications apportées aux limites.
- **D:** Toutes les modifications apportées ici seront conservées jusqu'à l'arrêt du travail. Une fois le travail arrêté, les modifications seront perdues à moins que vous ne les enregistriez en tant que nouvelle configuration principale.

*See Section « Enregistrer en tant que configuration principale ».

Transfert Vitesse à Pression

L'outil de contrôle du transfert de vitesse à pression permet de saisir des points de consigne de pression dans lacavité pour le transfert externe de vitesse à pression. Un côté d'un module OR2-D devra être câblé à l'entrée de transfert externe de la machine.

Cliquez sur Contrôle V à P pour voir où le capteur In-Mold et les points de consigne sont sélectionnés et définis. Ces commandes comprennent des capteurs de pression et de température dans la cavité.





Transfert Vitesse à Pression

Lorsque vous cliquez sur « Ajouter un contrôle », une fenêtre apparaît contenant tous les capteurs de contrôle de cavité disponibles.

Add Velocity To Pressure Controls			
		Mold	
(B)	Plastic Pressure	End of Cavity #4;A	
	Ejector Pin Force	Post Gate #2;A	
	More	End of Cavity #2;A	
		Post Gate #1;A 🗹 📿	
		End of Cavity #High 🛛	
		End of Cavity #Low	
		End of Cavity #Avg	
		End of Cavity #Rng 🗹 💟	
	CANCEL	D D D D D D D D D D D D D D D D D D D D	

Transfert Vitesse à Pression suite

MENU LOGIN	Velocity to Press	sure Controls	P HELP R	A SETTINGS
Graph Controls Template Cont	🔲 Overlay	ys 🕞 zoom 🕀 💋		
PP, Injection				0.30,368 (T=0.375) 0.387 (T=0.395) 5030 (T=5125)
PP, End of Cavity #2		$\langle \rangle$		3310 (T=3540) 3120 (T=3310) 3120 (T=3160)
PP, End of Cavity #3		and the second		2970 (T=3210) 2960 (T=3100) 2870 (T=3100)
PP, End of Cavity #11		*	A CONTRACTOR	2800 (T=3030)
PP, End of Cavity #10				
V None) ¢			
0.00 sec.	Jul 14, 12 : 21 : 45			0.431
Sensor Name	Status	Setpoint	Units	Enable
E End of Cavity #Avg	F Inactive	H 3000	psi	
First stage time exceeds	Inactive	0.50	SEC.	
Injection Pressure exceeds	Inactive	10000.00	psi	
Injection Volume exceeds	Inactive	0.10	cu. in	
Add a Control Remove Control	V->P Xfer Test	er Control Output is 🔘		

- E: Le capteur de contrôle sélectionné sera affiché dans cette case.
- F: L'état du contrôle s'affichera dans cette case. Celui-ci deviendra « Actif » s'il s'agit du premier point de consigne atteint.
- G: Cochez cette case pour activer le contrôle du point de consigne pour ce capteur.
- H: Entrez le point de consigne pour le contrôle.
- I: Pour supprimer un contrôle, mettez en surbrillance la ligne de ce contrôle et cliquez sur le bouton « Supprimer le contrôle ».

Transfert Vitesse à Pression suite

Contrôle Secondaires

MENU LOGIN	Velocity to Press	ure Controls	P HELP R	G CHAT
Graph Controls Template Contr	ols		🔲 Overlay	/s 🕞 zoom 🕂 💋
PP, Injection				0.3(-368 (T=0.375) 0.387 (T=0.395) 509 (T=5175)
PP, End of Cavity #2	1			3310 (T=3540) 3120 (T=3540) 3120 (T=3310) 3030 (T=3160)
PP, End of Cavity #3		the second s		2970 (T=3210) 2960 (T=3100) 2870 (T=3100)
PP, End of Cavity #11			1 million	2800 (T=3030) 2760 (T=3020)
PP, End of Cavity #10				
✓ None) ‡			
0.00 sec.	lul 14, 12 : 21 : 45			0.431
Sensor Name	Status	Setpoint	Units	Enable
End of Cavity #Avg	Inactive	3000	psi	
First stage time exceeds	Inactive	(L) 0.50	sec.	✓ K)
Injection Pressure exceeds	Inactive	10000.00	psi	
Injection Volume exceeds	Inactive	0.10	cu. in	
				$\overline{\frown}$
Add a Control Remove Control	/->P Xfer Test	er Control Output is 🔘		

- **K:** Cochez la case pour activer le point de consigne. Plusieurs peuvent être sélectionnés pour des sauvegardes supplémentaires.
- L: Entrez les valeurs de point de consigne pour chaque sauvegarde de contrôle sélectionnée.
- **M:** Utilisez ce bouton pour tester la sortie de contrôle. Cliquez sur le bouton « Test Controls », le voyant doit devenir vert et la LED du module OR2-D doit également s'allumer.

L'outil de contrôle de transfert de vitesse à pression transférera la machine au contrôle de pression en fonction du point de consigne qu'il voit en premier. Par conséquent, tout point de consigne activé deviendra une sauvegarde en cas de défaillance de la pression dans la cavité.



Sauvegarde de la Configuration Principale

Si de nouveaux modèles, alarmes ou points de consigne de contrôle sont nécessaires pour un nouveau matériau, une nouvelle couleur ou une nouvelle cavitation, vous pouvez enregistrer les paramètres en tant que nouvelle configuration principale. Si les modifications sont temporaires pour cette exécution, n'enregistrez pas une nouvelle configuration principale et les paramètres seront renvoyés à la configuration principale d'origine lorsque le travail sera arrêté.



- A: Cliquez sur le bouton « Enregistrer en tant que nouvelle configuration » dans l'onglet Options de l'écran de présentation de l'*eDART* de l'*eDART*.
- **B:** Cochez cette case si vous souhaitez écraser la configuration précédente avec les nouvelles modifications.
- **C:** Cochez cette case si vous souhaitez enregistrer les modifications du processus en tant que nouvelle configuration pour le moule.
- **D:** Cliquez sur « ENREGISTRER » pour enregistrer les modifications du processus. Si vous cliquez sur « ANNULER », aucune modification ne sera enregistrée.

Enregistrer en tant que configuration principale, suite.

Lorsque la case « Créer une nouvelle configuration » est cochée, la fenêtre s'ouvrira pour permettre la saisie du nom et des notes du nouveau processus.

	You've changed the current setup. Would you like to save this as a new setup?
	Modify this setup
	A Create new setup
В	Setup Name: test
	Notes:
	11-10-11l C
	CANCEL SAVE D

- A: Cochez cette case pour enregistrer la configuration en tant que nouvelle configuration.
- **B:** Saisissez le nom de la nouvelle configuration.
- **C:** Saisissez toutes les notes que vous souhaitez enregistrer avec la configuration.

Outil Ajouter Une Note

Lorsque le bouton « Ajouter une note » est sélectionné, l' *eDART* ouvrira la fenêtre de saisie de note. La note sera enregistrée lors du dernier cycle sur le graphique récapitulatif et pourra être consultée à partir de là ainsi que dans l'analyseur pendant l'analyse des données.



- A: Cliquez sur le bouton « Ajouter une note » dans l'onglet Options de l'écran principal de l'eDART
- **B:** Saisissez le contenu de la note dans cette case.



Graphe de Cycle

Cette section décrit les fonctions qui se trouvent dans la portion Graphe de cycle *eDART* du logiciel.

Dans ce Chapitre

- 86 Graphe de Cycle
- 88 Menu de Commande du graphique pour Mise à L'échelle Automatique des Courbes
- 88 Régler le volume de remplissage au curseur
- 88 Régler le Volume Zéro au curseur
- 89 Ajout de Courbes
- 93 Paramètres Courbe-étalon
- 94 Menu Individuel de Courbe

Graphe de Cycle

Le graphe de cycle est l'endroit où sont affichées les données en temps réel. Tous les capteurs actifs seront disponibles pour les afficher dans le graphique, en temps réel.



- A: Zone principale du Graphique. Toutes les courbes en temps réel s'affichent dans cette zone.
- B: Aide à l'interprétation graphique. Cet écran montre des courbes échantillons et offre des descriptions des fonctionnalités importantes de chaque courbe.
- C: Laps de temps visible sur le graphique. Ces valeurs peuvent être modifiées pour montrer une partie du graphe en detail.
- D: Les signaux numériques incluant les entrées de séquence, les commandes de sortie et les sorties de triage, peuvent être affichés dans cette partie du graphique.
- E: Cliquez sur ce bouton pour agrandir ou réduire la fenêtre du Graphe de Cycle.



Graphe de Cycle suite



- F: Utilisez les boutons Plus et Moins pour zoomer et dézoomer. Le graphe commencera toujours à partir de 0 secondes lorsque vous effectuez un zoom.
- G: Cliquez sur ce bouton pour superposer les prochains cycles à l'écran.
- **H:** Chaque courbe présentée sur le graphe de cycle comporte un bouton d'identification de courbe. Le nom de la courbe sera affiché sur le bouton et sera de la couleur de la courbe.
- I: Curseur. Le curseur peut être placé sur le graphe pour afficher les valeurs pour les courbes à des moments précis.
- J: Le temps écoulé dans le cycle s'affiche au-dessus du curseur.
- K: L'horodatage pour le cycle d'injection en cours s'affiche ici. Toutes les injections sont différenciées par cette étiquette.
- L: L'E/S de machine, le tableau de synthèse des données et l'histogramme récapitulatif sont tous accessibles et s'affichent quand on clique sur la flèche de cette barre.
- **M:** Cliquez sur cet outil après avoir sélectionné votre type de données. La liste de sélection pour cet ensemble de données s'affiche.

Menu de Commande du graphique pour Mise à L'échelle Automatique des Courbes



A: Cliquez sur le menu "Commandes du graphe".

B: Cliquez sur "mettre à l'échelle-automatique" dans le menu. Les courbes se mettront automatiquement à l'échelle pour s'insérer dans l'écran.

Régler le volume de remplissage au curseur

L'*eDART* utilise l'aire sous la partie de remplissage de la Courbe d'injection comme une Mesure de viscosité effective puisque l'aire varie directement avec la variation de la viscosité. Cette valeur est correcte uniquement lorsque calculée au cours de la partie de remplissage dynamique du cycle. Pour vous assurer que cette dernière est calculée à un endroit approprié, le volume au moment de la commutation doit être entré dans l'*eDART*.

(1	R`							
	G	raph Controls <u>T</u> emp	plate Controls	Overlays	Θ	Zoom	\oplus	
		PP, Injection	05 13404 A					
	PI	P, End of Cavity #High	Crowb Controls					
	Р	P, End of Cavity #Low	Auto Scale A					
	Р	P, End of Cavity #Rng	Set Fill Volume at Cursor					
		PP, End of Cavity #1 -	Set Volume Zero at Cursor					Options
	∇	None	Add a Curve			•		~
11	~	None						

- A: Placez le Curseur au moment de la commutation sur le Graphe de cycle.
- **B:** Cliquez sur le menu « Commandes graphiques » ou cliquez sur le curseur à l'aide du bouton droit de la souris.
- **C:** Cliquez sur "Régler le volume de remplissage au curseur". L'*eDART* utilisera la mesure du volume à ce point comme point d'arrêt pour le calcul de viscosité effective.

Régler le Volume Zéro au curseur

Ceci est actif seulement lorsque vous n'avez pas le signal Rotation Vis de votre presse. Il est utilisé pour fournir une valeur de volume zéro à l'*eDART*.

RJG, Inc. logiciel eDART®

Ajout de Courbes

	Graph Controls Template Controls		Overlays	🕞 Zoom	• 🛛
	Graph Controls	1.478			
	Auto Scale A				
	Set Fill Volume at Cursor				
	Set Volume Zero at Cursor				
В	Add a Curve	5000 3333 3324			
	PP, End of Cavity #Low	1696 1695			Options
	V None	¢			
	0.00 sec. Sep (2,07:17:13			6.29

- A: Cliquez sur le menu "Contrôles du Graphe".
- **B:** Cliquez sur "Ajouter une Courbe". Lorsque "Ajouter une Courbe" est sélectionné, l'*eDART* affichera lesDonnées de Cycle à ajouter.

	Add	Cycle Data	
	C Machine	Mold Material	
	Hydraulic Pressure	Ţ	
D	Plastic Pressure	Injection 🗹	E
\smile	Stroke		
	Volume		
			$\overline{}$
ļ	CANCEL	APPLY	F

- **C:** Cliquez sur le bouton qui représente le type de courbe à ajouter. Des Courbes Machine ou Moule seront disponibles pour chaque capteur connecté au système.
- **D:** Choisissez le type de courbe à ajouter.
- E: Choisissez quel emplacement vous souhaitez afficher pour le type de variable sélectionné.
- F: Cliquez sur « Terminé » pour appliquer ces changements.

E/S de Machine, Tableau de Synthèse des Données et Histogramme Récapitulatif



A: Activez l'affichage en plein écran

B: Cliquez sur la touche de déplacement vers le bas pour consulter la liste des options d'affichage

C: Cliquez sur le type de données que vous souhaitez afficher.

D: Avant de pouvoir consulter les données, vous devez cliquer sur l'engrenage à droite de la barre d'outils. Ceci affiche les options pour l'ensemble de données que vous avez choisi de consulter. (Ne convient pas pour l'histogramme récapitulatif).

E: Depuis cette liste, sélectionnez les éléments

spécifiques que vous souhaitez consulter. Cliquez sur « Enregistrer » pour afficher vos choix.



E/S de machine

Les entrées et les sorties s'affichent dans cette zone du graphique.

- > La ligne fine signifie que le signal n'est pas actif.
- La large ligne pleine signifie que le signal est actif.
 Séquence Machine affichera les sorties de la presse
- > Top Injection, Dosage, Moule Verrouillé, etc...

Contrôler Sorties affichera les sorties pilotées par l'*eDART*

Commutation, Rebut Excessif.

Triage des sorties affichera les signaux envoyés au Robot ou au volet trieur

Sortie Pièce Bonne, etc...

Tableau Récapitulatif des Données

- **A:** Cliquez sur la flèche vers le bas
- **B:** Sélectionnez le bouton Tableau de données récapitulatives
- C: Cliquez sur le bouton « engrenage » à droite de la liste déroulante de sélection.
- **D:** Choisissez les valeurs que vous souhaitez afficher et cliquez sur « Terminé » lorsque vous avez terminé
- E: Vous devriez voir une vue similaire à celle-ci après avoir cliqué sur « Terminé ».







Histogramme Récapitulatif

Les moules d'injection équipés de canaux chauds sont connus pour leur déséquilibre. Pour rééquilibrer un moule, un mouleur tente généralement de passer des pièces exclusivement destinées au remplissage et de régler les températures de pointe jusqu'à ce que les tailles ou les poids des pièces soient approximativement identiques. Dans ce cas, l'histogramme récapitulatif permet de simplifier les procédures de dépannage.

- A: Quand vous utilisez des capteurs de pression à l'intérieur des empreintes, l'histogramme récapitulatif indique l'équilibre sur l'outil à l'aide des capteurs situés dans chaque empreinte.
- **B:** L'outil de visualisation effectue automatiquement la configuration et la mise à l'échelle des barres selon le nombre et la gamme de capteurs trouvés. Il est inutile de cliquer sur l'engrenage pour choisir les éléments que vous souhaitez visualiser.
- C: L'histogramme récapitulatif simplifie considérablement le processus visuel de l'équilibrage. Vous pouvez voir les cavités élevées (à remplissage rapide) et réduire ces températures tout en augmentant les températures de pointe pour les barres plus basses jusqu'à ce qu'elles soient toutes équilibrées.
- D: Contrôlez l'équilibre des autres pièces du processus à l'aide des onglets situés en bas de l'écran : remplissage et compactage, pressurisation et température de moule. Si le moule n'est équipé que de capteurs de température (aucun capteur de pression), vous pouvez observer l'équilibre du délai pour atteindre le capteur (« Temps à la température... ») et la température du moule à ce niveau (minimum).



- E: Si le déséquilibre est substantiel, il est possible que l'écran suivant s'affiche.
- F: Pour afficher l'autre colonne, vous devez décocher la case « Mise à l'échelle automatique » et régler la valeur inférieure sur « 0 ».



Paramètres Courbe-étalon

Une Courbe étalon est l'image pour votre pièce parfaite. Lorsqu'une coubre étalon est créée, l'*eDART* l'affichera sur le graph de cycle en ligne pointillée pour chaque capteur. L'*eDART* comparera tous les cycles avec la courbe étalon et calculera les écarts entre celle-ci et le cycle en cours.

Avant la création de la Courbe étalon, le process doit être stable et validé. Ne jamais créer une courbe étalon lorsque la machine vient de démarrer. Le Volume au Remplissage doit être validé au curseur avant de créer la Courbe étalon.

Graph Controls	Template Controls	В	🔲 Overlays	🕞 Zoom	⊕ ⊘
PP, Injecti	Template Controls	<u>`</u>			
PP, End of Cavity	Edit				
PP, End of Cavity :	^₄ ∏ None				
PP, End of Cavity #	□ ABC CO				
PP End of Cavity #1					Options
PP, End of Cavity #I	New mold	F			
		\bigcirc			
	□Polypro		~		
	Smith_Co				
	Styrene				
	_Test 1	and the second second			
Machine I/O	<u>/9/</u>	*	V		
CO, V->P Transfe		T			
SMI, Injection Forw	urd				
SMI, Mold Clampe					
	0.00 sec. Sep 0	02, 09 : 39 : 29			10.6



Menu Individuel de Courbe

Chaque courbe affichée sur le graphe de cycle comporte son propre menu. Le menu peut être consulté en cliquant sur l'étiquette de la courbe.



A: Cliquez sur l'étiquette de la courbe pour la modifier.

Lorsque le menu de courbe est sélectionné, une fenêtre apparaîtra avec les options de modification de courbe.

Graph Controls Template Controls	🔲 Overlays	🕞 Zoom	\oplus	
PP, Injection				
PP, End of Cavity #1				
PP, End of Cavity #4 EOC #4 (Plastic Pressure, End of Cavity #4) Settings				
PP, End of Cavity #Rng 🗸 🗾 Max Value 14900 🚔				
✓ Machine I/O Min Value 0.00				
SMI, Injection Forward				
SMI, Screw Run = Visual				
Set Curve Color			_	
Set Units psi				10.6
Graph Controls /= Functions		🔵 Zoom	Ð	
Tue Sep 1 12:00:01 Remove Curve	Canaal		_	
Injection Integral Injection Pressure	Lancel	man	may	
the open approximation to prove the second with the energies of	have dealer and	and allowing there are		

Menu Individuel de Courbe, suite

	EOC #4 (Plastic Pressure, End of	Cavity #4) Settings
	= Scaling Max Value 14900 A Min Value 0.00 A	
	- Visual Set Curve Color B Set Units psi C	
	Remove Curve	E Ok Cancel
B	Color Color Save as Standard Colors	psi C psi bar kgf/cm² MPa Pa

- A: Mettez à l'échelle les limites du graphique en changeant ces valeurs soit avec les touches fléchées ou directement en inscrivant de nouvelles valeurs.
- **B:** Cliquez sur le bouton de couleur pour changer la couleur de la courbe. Choisissez la nouvelle couleur dans la palette.
- C: Choisissez l'unité que vous souhaitez afficher dans le menu déroulant.



Graphique Récapitulatif

Cette section décrit les fonctionnalités trouvées dans l'écran de présentation de l'*eDART*.

Dans ce Chapitre

- 97 Graphique Récapitulatif
- **98** Mise à l'Echelle Automatique de Toutes les Courbes
- 98 Ajouter une Courbe
- **99** Supprimer Toutes les Courbes
- **100** Ajouter Une Note au Curseur
- 101 Configuration de Courbe

7/3/2014 Rév. E.6.0

Graphique Récapitulatif

Le graphique récapitulatif suivra une variable au fil du temps. La valeur de la variable sera tracée à chaque cycle, les tendances peuvent donc être observées à l'aide de ce graphique.



- A: Menu de commandes graphiques Utilisez ce menu pour gérer toutes les courbes du graphique récapitulatif.
- **B**: En-tête de variable Identification de variable et menu pour courbe de variable individuelle.
- **C:** Remarque Les notes peuvent être enregistrées avec les données récapitulatives. Les notes seront affichées dans cette zone.
- **D:** Bouton Temps et nombre de cycles Cliquez sur ce bouton pour afficher le total du cycle, le cycle affiché, le temps affiché ou le temps total.
- E: Plage de données Les données affichées sur le graphique ont été créées entre ces dates et heures.
- F: Curseur Placez le curseur en cliquant avec le bouton gauche sur un cycle ou en utilisant les touches fléchées du clavier.
- **G:** Plein écran Utilisez ce bouton fléché pour agrandir ou réduire le graphique.
- H: Zoom Utilisez les touches et + boutons pour zoomer sur les données.
- I: Time/Date Timbre Le time/date Le tampon de la prise de vue sera affiché en haut du curseur.
- J: Ajouter une note Des notes peuvent être ajoutées à l'emplacement du curseur et enregistrées avec les données.
- K: Visualisation des données Cliquer sur n'importe quel point de la courbe sur le Graphe récapitulatif et les données de ce point seront affichées.
- L: Utilisez la liste déroulante pour modifier les données que vous souhaitez afficher.

Mise à l'Echelle Automatique de Toutes les Courbes

A	Graph Controls Add N	ote 🤤	Zoom	Ð	\bigcirc
$\mathbf{\times}$	Graph Controls				175
(B)	Auto Scale All Curves 🚿	Auto Scale On (C)			\sim
\Box	Add A Curve	Auto Scale Off		him	×
	Remove All Curves	๛ๅ๛ๅ๛ๅ๛ๅ๛๛๛๚๚๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛๛	Marian	multo	1
	Injection Pressure	, i i i i i i i i i i i i i		11	
	27 Volume at Fill In Cavity #6	man water a second and the second sec	NWW	Winya	W
	Notes-> Scrollbar->	·			
	Time Shown 2:31 Mon J	ın 30 11:37:13	Mon Jun 3	80 14:08:	:37

- A: Cliquez sur le menu "Contrôles du graphe".
- **B:** Cliquez sur « Mise à l'échelle automatique de toutes les courbes ». L' *eDART* mettra à l'échelle toutes les courbes du graphique pour les adapter à l'écran .
- **C:** Choisissez d'activer ou de désactiver la mise à l'échelle automatique.

Ajouter une Courbe

	Graph Controls Add M	lote (- Zoom	Ð	\bigcirc
\mathbf{O}	Graph Controls				1
	s Auto Scale All Curves 🔅	Auto Scale On			$ \rightarrow $
(B)	Add A Curve	Auto Scale Off	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	han	~
\bigcirc	Remove All Curves	and the provident of the second of the secon	www.	mph	n
	Volume at Fill In Cavity #5	man	mmm	MM	*
	Notes-> Scrollbar->				
	Time Shown 2:31 Mon J	un 30 11:37:13	Mon Jun	30 14:08	1:37

- A: Cliquez sur le menu "Contrôles du graphe".
- B: Cliquez sur "Ajouter une Courbe".

Ajouter une courbe, suite.

Add Summary Data					
A	Machine		Mold	Material	
B	Peak	>	End of	f Cavity #2;AN	
\bigcirc	More		Mid	Cavity #1;A N	
			Post	Gate #1;A N	
			Post	Gate #2;A N	
				More	
	CANCEL				
	CANCEL				

- A: Cliquez sur le bouton approprié pour la variable souhaitée. Machine, moule ou matériau.
- **B:** Cliquez sur le type de variable souhaité dans la colonne de gauche.
- **C:** Cliquez sur la case à cocher correspondant à l'emplacement du capteur souhaité dans la colonne de droite.

Supprimer Toutes les Courbes

		<u> </u>
Auto Scale On		
Auto Scale Off		han
(B) And the manual water and the second seco	March March and a second and a second	mut
man man man man man man	www.man.ander.man.	www.w
5	Auto Scale On Auto Scale Off Bymphilining www.mphilining MWMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMM	Auto Scale On Auto Scale Off B MMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMMM

- A: Cliquez sur le bouton "Contrôles du Graphe".
- B: Cliquez sur « Supprimer toutes les courbes ».

Ajouter Une Note au Curseur

Des notes peuvent être ajoutées n'importe où dans les données à l'aide de la fonction « Ajouter une note au curseur ». Les notes sont enregistrées avec les données et peuvent être lues à chaque fois que les données sont analysées.





- A: Positionnez le curseur sur le cycle où la note doit être ajoutée.
- **B:** Cliquez sur "Ajouter une Courbe". La boîte d'ajout de note apparaîtra lorsque « Ajouter une note » est sélectionné.
- **C:** Tapez une note dans cette zone.
- **D:** Cliquez sur le bouton Enregistrer.
- E: La note sera affichée ici. Pour lire la note affichée, cliquez dessus.

Configuration de Courbe Individuelle

La couleur, la mise à l'échelle, etc. peuvent être configurées pour chaque variable récapitulative.

	Graph Controls Add Note	
A	Sequence Time Fill Time	Peak, Injection Pressure
Ŭ	Peak Injection Pressure	Max Value 10330.00 B Min Value 10090.00 B
		Visual Set Color Set Units D E
	psi/s E	= Alarms Lower Upper
	bar/s kgf/cm²/s MPa/s	F Add Alarm 0.00 0.00 Remove Alarm G Add Warning 0.00 0.00 Remove Warning
	Pa/s	Remove Curve I J Ok Cancel

- A: Cliquez sur l'étiquette de la courbe pour la modifier. Lorsque l'en-tête de courbe est sélectionné, un menu pour la configuration de la courbe apparaîtra.
- B: Entrez ici la mise à l'échelle de la courbe personnalisée.
- C: Cochez cette case si vous souhaitez utiliser la fonction de mise à l'échelle automatique.
- **D**: Cliquez sur le bouton de couleur pour changer la couleur de la courbe.
- **E:** Définissez les unités pour la courbe affichée en cliquant sur le bouton déroulant. C :Choisissez l'unité que vous souhaitez afficher dans le menu déroulant.
- F: Ajouter une alarme
- G: Ajouter un avertissement
- H: Enlever l'alarme ou l'avertissement
- I: Enlever courbe sélectionnée



Bouton Paramètres eDART

Cette section décrit les fonctionnalités trouvées dans la section Paramètres du logiciel *eDART*.

Dans ce Chapitre

Individuelle

103 Bouton Paramètres eDART

104 Gérer les Machines

104 Gérer Moules/ Configurations

106 Configurer eDART

107 Configuration du Réseau

109 Ports Série

5/31/2012 Rév. E.5.5

Bouton Paramètres eDART

De n'importe où dans l'*eDART*, vous pouvez accéder aux pages de paramètres. Le bouton des paramètres sera en haut de l'écran. Ce bouton permettra d'accéder à la configuration du réseau, à la gestion des moules et des machines, à la sécurité et aux informations sur la version du logiciel.



- A: Ouvrez le menu « Paramètres » de l'eDART.
- B: Définissez la sécurité (voir la section Sécurité pour plus de détails).
- **C:** Afficher la liste des machines et supprimer les machines indésirables.
- **D:** Voir Mold/Setup répertorier et supprimer les moules ou paramètres indésirables.
- E: Numéro de série, type et version du logiciel *eDART*.
- F: Configurer le réseau, les langues, l'heure, etc...

Gérer les Machines

Le bouton « Gérer les machines » permet à l'utilisateur de nettoyer les machines qui ne sont plus utilisées.

м	achine	
	Machine Number/N	ame
1	test/test/test (A)	
2	mmm	
3	Barbara22	
4	Arburg 105	
5	Arburg 225 Ton	
6	fgzsdf	
7	control	
8	Manual Test	
9	Christopher 1	

- A: Sélectionnez une machine.
- B: Cliquez sur le bouton Enregistrer. Confirmez l'action lorsque vous y êtes invité.

Gérer Moules/Configurations

Le bouton « Gérer la configuration des moules » permettra à l'utilisateur de nettoyer les moules qui ne sont plus utilisés.

Mold Number/Name	
test 🔼	
55	
Manual Test	
Chris 2	
no_crash	

- A: Pour supprimer un moule, mettez en surbrillance le moule à supprimer.
- B: Cliquez sur le bouton Enregistrer. Confirmez l'action lorsque vous y êtes invité.
- RJG, Inc. logiciel eDART®

Gérer Moules/Configurations suite

L'onglet Gérer les configurations permettra la gestion des processus enregistrés.

Machine	Mold	Setup	Cavity	Run Stats	Last Run
ourg 105 🕻 🗛	Machine102	123	4	9826473/0	$\models \bigtriangleup$
ourg 105	Manual Test	Merry Christmas Test	4	9826473/0	
ourg 105	Merry Christmas 2	Merry Christmas 3	4	9826473/0	
ourg 105	test	test 3	4	9826473/0	
urg 105	test	123	4	9826473/0	

Select a Setup and Choose Action Below

- A: Pour sélectionner une configuration, cliquez dessus pour la mettre en surbrillance.
- **B:** Pour supprimer la configuration, sélectionnez le bouton « Supprimer ». Confirmez l'action lorsque vous y êtes invité.

Configurer eDART

L'écran de configuration *eDART* permet de configurer les paramètres réseau, les langues et les ports *eDART*.

	Configuration	l	
General			
Network	Startup Language:	us english	
Serial Ports			
	Keyboard Layout:	Canadian English	
	Unit Defaults:	Metric	
	Time Zone:	(UTC + 1200)	
		(0.0	

- A: Utilisez cette liste déroulante pour choisir la langue de démarrage d'*eDART*. L'allemand, le français, l'espagnol et l'anglais sont disponibles.
- **B:** Utilisez ce menu déroulant pour choisir le style de clavier.
- C: Utilisez ce menu déroulant pour choisir les unités par défaut.
- D: Utilisez ce menu déroulant pour choisir le fuseau horaire correct pour votre région.

Configuration du Réseau

La mise en réseau *eDART* est configurée à partir de l'onglet Mise en réseau. Sans l'utilisation d'un gestionnaire de données *eDART*, l' *eDART* nécessitera des adresses IP statiques définies sur le réseau. Si vous utilisez un gestionnaire de données *eDART*, la plupart des éléments de cette page peuvent être rendus automatiques à partir de l'EDM.

Configuration

General		
Network	IP Address:	Default Gateway-
Serial Ports	192.168.5.80	
	Subnet Mask. 255.255.0.0	eDART Group Usability Test Coyle
	Node Number: 80 C)
		Additional Network Gateways

- A: Si vous n'utilisez pas le gestionnaire de données RJG *eDART*, vous devrez saisir une adresse IP statique pour voir l'*eDART* sur votre réseau. Si vous utilisez un EDM, vous pouvez configurer l'EDM pour gérer automatiquement l'adressage.
- **B:** Si l'*eDART* est connecté via un commutateur ou un autre appareil intelligent, vous devrez peutêtre saisir la passerelle par défaut ici pour voir l'*eDART* sur votre réseau. Si vous utilisez un EDM, vous pouvez configurer l'EDM pour gérer automatiquement l'adressage.
- **C:** Si vous n'utilisez pas d'EDM, vous devrez saisir ici le masque de sous-réseau. Si vous utilisez un EDM, vous pouvez configurer l'EDM pour gérer automatiquement l'adressage.
- **D:** Si vous utilisez l'EDM, vous avez la possibilité d'utiliser un outil appelé copie croisée. L'EDM copiera automatiquement les configurations initiées sur l'*eDART* vers tous les autres *eDART* qui ont le même nom de groupe . Entrez le nom du groupe ici si vous utilisez cette option.
- **E:** Pour modifier le numéro de nœud, saisissez ici le nouveau numéro de nœud. Vous devez redémarrer l'*eDART* pour que le nouveau numéro de nœud prenne effet.
- F: Pour ajouter des passerelles supplémentaires, cliquez sur le bouton « Passerelles réseau supplémentaires ».

Configuration du Réseau

Passerelles Supplémentaires

1	Additional Gatewa	y
Gateway:	Destination:	B Add C
192.168.5.221	10.11.12.0	
CANCEL		DONE

- A: Saisissez l'adresse IP supplémentaire de la porte.
- **B:** Saisissez l'adresse de destination.
- C: Cliquez sur le bouton Enregistrer.
- **D:** Cliquez sur le signe moins pour supprimer la passerelle.
Ports Série

L'onglet « Configurer les ports » vous permettra de configurer les ports série sur l'*eDART* pour écrans tactiles. L' *eDART* configurera l'écran tactile et ajoutera les commandes pour calibrer l'écran tactile.

	Configuration
General	
Network	COM 1 : None
Serial Ports	Touch Screen Smartset Touch Screen Intellitouch
	COM 2 : None
ВАСК	SAVE

- A: Cliquez sur l'onglet « Port série » dans la fenêtre de configuration.
- **B:** Choisissez le style d'écran tactile correct dans le menu déroulant.



Sécurité eDART

Cette section décrit les fonctionnalités trouvées dans la section Paramètres du logiciel *eDART*.

Dans ce Chapitre

- 111 Sécurité
- **112** Configurer les Groupes
- 113 Configurer les Utilisateurs
- **114** Modifier le Mot de Passe ou le Niveau de Sécurité

5/31/2012 Rév. E.5.5

Sécurité



- **A:** La sécurité est prédéfinie sur les fonctions critiques. Pour définir les niveaux de sécurité pour l'*eDART*, cliquez sur le bouton « Paramètres » dans le coin supérieur droit de votre écran.
- B: Choisissez ensuite « Configurer les utilisateurs ».

Administrateur

L'administrateur sera prédéfini avec un accès à tout et un mot de passe distinct qui pourra être modifié une fois que l' *eDART* sera dans votre établissement.

Configurer les Groupes

À partir de cet écran, vous pouvez définir les niveaux de sécurité pour chaque groupe. Plus tard, vous attribuerez chaque utilisateur à un groupe spécifique en fonction de son niveau de sécurité et de son accès.

MEN				P HELP	RJG CHAT
	Allow Per	missions by (Checking B	oxes	
Г	Security Levels Users	—(B)—		D	
	Security Item	Group_1	Group_2	Group_3	
	Configure eDART				
	Mold and Machine				
	Process				
	Save Template				
	Security				
	Set Fill Volume				
	Start & Stop Job				
	V->P Transfer				$\overline{\mathbf{\nabla}}$
					SAVE
■ B#	ACK				

- A: Sélectionnez chaque fonction logicielle à laquelle un groupe donné aura accès.
- B: Sélectionnez les fonctions pour les utilisateurs de base, tels que les opérateurs.
- **C:** Sélectionnez les fonctions pour les utilisateurs intermédiaires, tels que les techniciens de processus.
- D: Sélectionnez des fonctions pour les utilisateurs avancés, tels que les ingénieurs de procédés.
- E: Enregistrez les sélections. Saisissez le mot de passe administrateur lorsque vous y êtes invité.

Configurer les Utilisateurs

Choisissez l'onglet « Utilisateurs » pour affecter les utilisateurs à des groupes et établir des mots de passe.



- A: Cliquez sur le bouton Enregistrer.
- B: Entrez le prénom et le nom de l'utilisateur.
- C: Saisissez ensuite à nouveau votre mot de passe pour confirmer.
- D: Sélectionnez le niveau de sécurité pour l'utilisateur dans le menu déroulant.

Modifier le Mot de Passe ou le Niveau de Sécurité

	Touch a User a	nd Select an Action	
Se	curity Levels Users		
	Name	Security Level	
1	Administrator	Administrator 🛛 🖡 🗛	
2	John Jones	Group_1	
3	Barbara Lockwood	Group_3	
4	George Williams	Group_2	
			User Details
		First Name:	
		John	
		Last Name-	
		Jones	Change Password C
		Security Level:	
		CANCEL	SAVE

- A: Cliquez sur la flèche à côté du profil utilisateur à modifier.
- **B:** Sélectionnez le niveau de sécurité pour l'utilisateur dans le menu déroulant.
- C: Modifiez le mot de passe en cliquant sur le bouton 'Modifier le mot de passe'.
- **D:** Cliquez sur le bouton « Enregistrer » lorsque toutes les informations sont correctement saisies. Saisissez le mot de passe administrateur lorsque vous y êtes invité.



Fichiers Journaux et Visionneuse de Données Brutes

Cette section décrit les fonctionnalités trouvées dans la section Paramètres du logiciel *eDART*.

Dans ce Chapitre

- 116 Journal d'Audit
- **117** Page de diagnostic
- **118** Visionneuse de Données Brutes
- **119** Détails des Données du Capteur

Journal d'Audit

Les modifications apportées dans l'*eDART* peuvent être consultées sur la page Journal. L' *eDART* signalera le changement, quand il a été effectué et qui l'a effectué tant que la sécurité est activée.

Номе	Audit Log		Image: Rest of the second s	SETTINGS
Date/Time	Activity	User	Detail	
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:2: loc			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:2: type			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:5: loc			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:5: type			В
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:6: loc			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:6: type			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:7: loc			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:7: type			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 03 305 00036:1: loc			
2011/12/22 18:52:23	Sensor 03 305 00036:1: type			
2011/12/22 19:07:47	Template Saved			
2011/12/22 20:20:05	Template Saved			
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:2: loc			
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:2: type			
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:5: loc			
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:5: type			
L				

- A: Cliquez sur les flèches jusqu'à ce que le troisième point soit actif. Ceci est la page du journal.
- **B:** Faites défiler jusqu'à time/data qui vous intéresse.

Page de diagnostic

нс		liagnostic		RIP RJG CHAT	SETTINGS
	Serial #	Attached to	Sensor Type	Location	Status
			Diagnostic Info	Port 1	ок 4
			Diagnostic Info	Port 2	Error
	0004000087:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward	Valid
Δ	0004000087:2	Machine	Seq. Module Input	First Stage	Valid
Δ	0004000087:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run	Valid
	0004000087:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped	Valid
Δ	0004000087:5	Machine	Seq. Module Input	Mold Opening	Stale
Δ	0004000087:6	Machine	Seq. Module Input	Machine in Manual	Valid
Δ	0107500200:1	Machine	Control Output	V->P Transfer	Valid
	0107500212:1	Machine	Sorting Output	Good Control	Valid

- A: Cliquez sur les flèches pour accéder au quatrième point. C'est la page de diagnostic.
- B: Cliquez sur le triangle pour afficher des informations sur l'état du capteur.



C: Cliquez sur le bouton "Vue des données brutes" pour afficher des informations plus détaillées sur le capteur.

Visionneuse de Données Brutes

Lorsque le triangle est sélectionné, un diagnostic apparaît.

7	Only Show S	ctive Data	lefresh Rate (per second)	: 1		100	Data Detail	is. B	
	S/N:Signal	Attached to	Туре	Location	Value	Raw	Accuracy	Status	Last Chg Failu
0	1 075 00200:1	Machine	Control Output	V->P Transfer		0		Valid	
			Diagnostic Info	Port 1	6 sensors	438/sec.		Valid	4.079
0	4 224 00796:1	Mold	Ejector Pin Force	End of Cavity #1;A	0.000000	0	0.50 %	Valid	4.079
			Flow Rate	Injection	0.000000	0	0.04 %	Valid	2.639
0	1 300 00041:1	Machine	Hydraulic Pressure	Injection	-4.579	-5	1.00 %	Valid	4.051
			Plastic Pressure	End of Cavity #1;A	0.000000	0	0.50 %	Valid	4.086
			Plastic Pressure	Injection	-61.08	-5	1.00 %	Valid	4.051
0	0 040 00087:5	Machine	Seq. Module Input	Mold Closing	ON	1		Valid	2.414
0	0 040 00087:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward		0		Valid	
0	0 040 00087:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped		0		Valid	
0	0 040 00087:6	Machine	Seq. Module Input	Machine in Manual		0		Valid	
0	0 040 00087:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run		0		Valid	
0	0 040 00087:2	Machine	Seq. Module Input	First Stage		0		Valid	
0	1 075 00212:1	Machine	Sorting Output	Good Control		0		Valid	
0	4 600 00127:1	Machine	Stroke	Injection	-0.1597	-127	0.04 %	Valid	2.529
			System Control Output	Operate		0		Valid	
0	4 600 00127:2	Machine	Velocity	Injection	0.000000	0	0.04 %	Valid	2.639
			Volume	Injection	-0.1305	-127	0.04 %	Valid	2.529

- A: Assurez-vous que les deux cases sont cochées lors de la vérification des capteurs afin d'éliminer les données inutiles.
- B: Vérifiez cette colonne pour voir l'état du capteur.
- **C:** Pour afficher des informations plus détaillées sur le capteur, mettez en surbrillance la ligne correspondant à ce capteur.
- D: Cliquez sur « Détails des données ».

Détails des Données du Capteur

Lorsque « Détails des données » est sélectionné, une fenêtre s'ouvrira pour afficher les détails du capteur sélectionné.

Ejector Pin Force, End of Cavity #3;A 📀 📀					
Status: Invalid	Active: 🗸	Type Number: 11 Indirect:			
Update Time:	1325615678.596	Location Number: 16 Invert:			
Change Time:	1325601089.125	Data Type: integer			
Update Interval:	3.9	mSec. Class: real time analog			
Notify Proxy:	5107	Data Size: 4 Info Size: 84			
S/N Changed Proxy:	0	Owner: Lynx_driver			
Full Scale:	500.0	00 Units: pounds			
Scale Factor:	0.152625	Current Offset: -409			
Accuracy:	1.034 %	Initial Offset: 🛛 –409 Signed: 📈			
Resolution:	13 bits	Preload: 0.000 pounds 0.0 %			
Serial Number:	100174	Channel Number: 1			
Attached To:	Mold	Firmware Version: 2			
Last Cal Date:	02/12/01	Lynx Protocol Version: 1			
Next Cal Date: Data Type:	02/12/02 unsigned integer	Identifies Equipment 📃 Multiples 📈			