



Configuration de base avec eDART®Logiciel

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

Dans ce chapitre

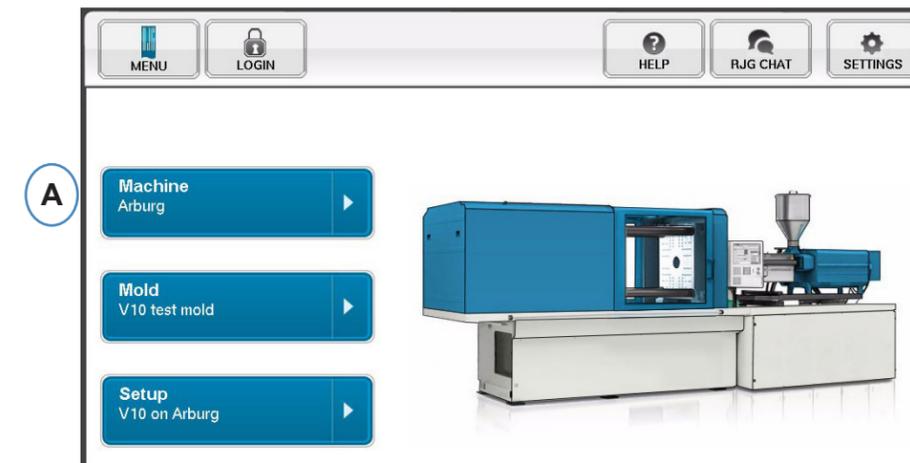
- 3** Démarrer la machine
- 4** Créer une nouvelle machine
- 5** Placer les capteurs
- 5** Configuration du capteur de position/vitesse
- 12** Test des entrées de la machine
- 20** Modifiez la machine existante
- 21** Choisissez un Moule existant
- 22** Créer un nouveau moule
- 23** Placer les Capteurs / Affectation de capteur
- 25** Config capteurs de moule
- 31** Modification des moules existants
- 32** Vue d'ensemble du processus de configuration
- 36** Vue d'ensemble du travail
- 38** Graphe de cycle
- 43** Page de diagnostic

Démarrer la machine

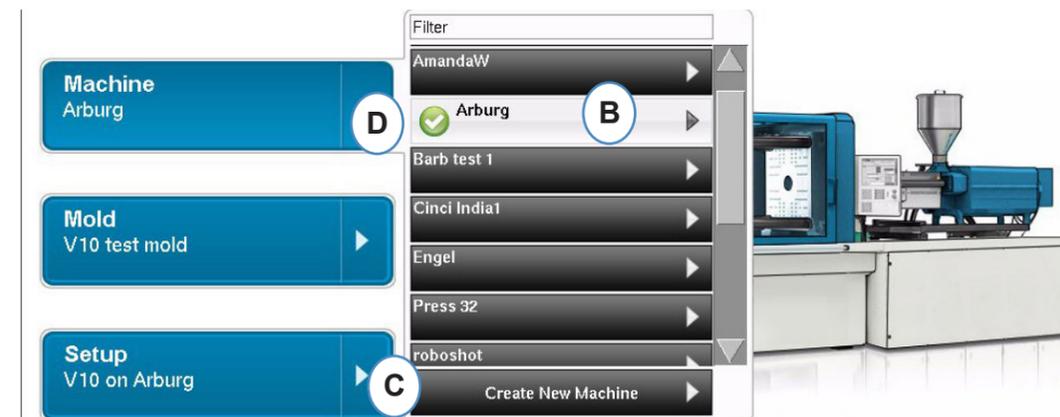
Le eDART® permet d'effectuer plusieurs configurations de machine, de moule et de processus qui seront stockées dans la mémoire pour une exécution future. Il est nécessaire de configurer le moule ou la machine qu'une seule fois, soit la première fois qu'il/elle est démarré(e). Les configurations d'entrée 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.

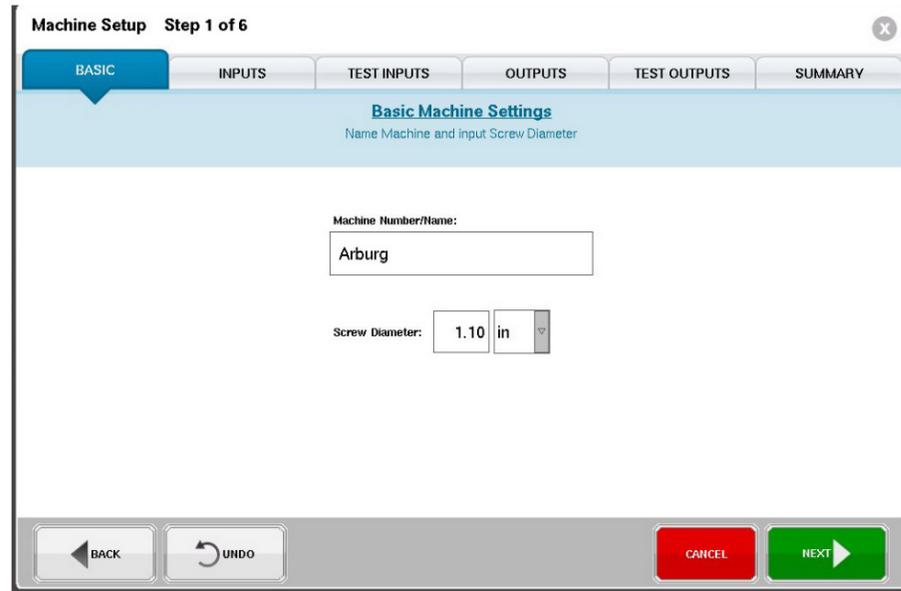
C : si la machine n'est pas dans la liste, cliquer sur "Créer une nouvelle machine".

D : la machine sélectionnée apparaîtra 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

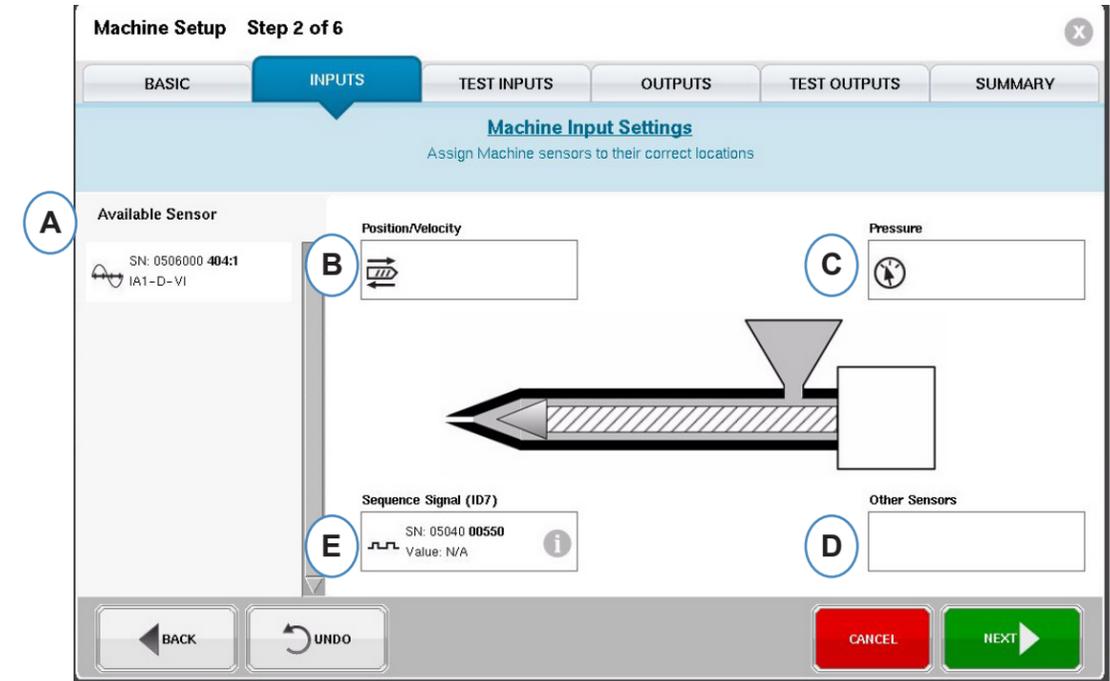
Lorsque vous sélectionnez Créer une nouvelle machine, le eDART® exécutera le processus de création de la machine. La première fenêtre affichera l'onglet "Basic". Ne pas utiliser le bouton Créer une nouvelle machine si la machine existe dans le menu déroulant. Au lieu de cela, cliquer sur celle-ci pour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



Légende de l'icône de capteur

	LE-R-50 - encodeur de course
	Contacteur de proximité
	Capteur hydraulique
	Capteur de pression
	Entrée analogique
	OR2-D
	Capteur de pression différentielle
	ID-7
	Déflexion du moule
	Capteur de température

Placer les capteurs



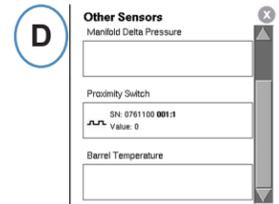
A : Liste des capteurs disponibles - glisser et déposer les capteurs dans la liste des capteurs disponibles dans leurs emplacements appropriés. Lorsqu'un capteur est tenu au-dessus d'un emplacement, la fenêtre s'ouvre et permet le placement correct du capteur au sein de l'emplacement.

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 pour plus de détails.

D : faites glisser les autres capteurs de la machine qui sont connectés à la machine dans cette zone.

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.



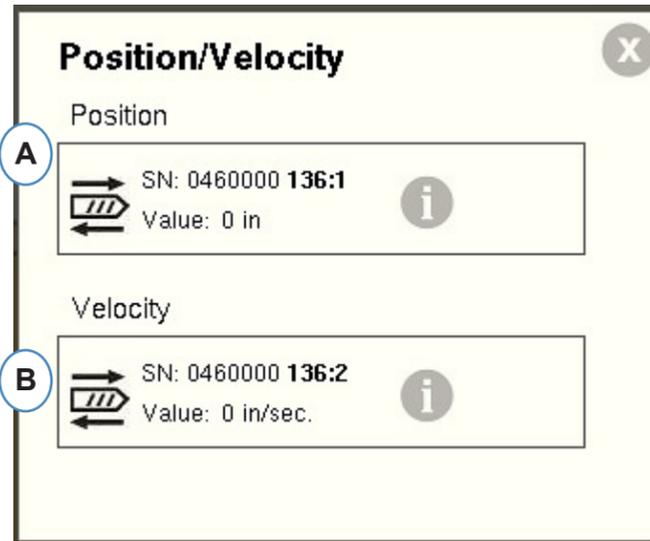
Configuration du capteur de position/vitesse

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 page de démarrage.

Position/vitesse pour LER-50

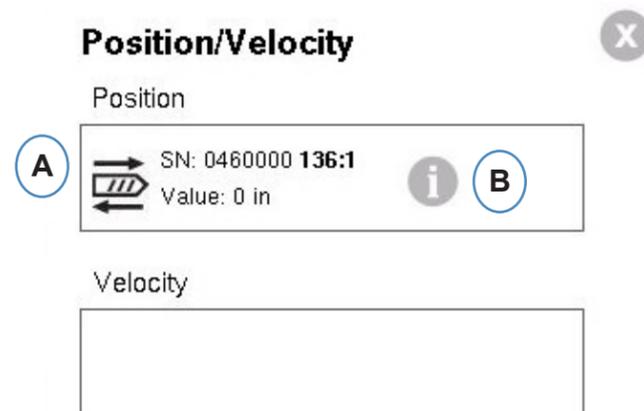
Lorsque le capteur de position/vitesse est placé au-dessus de l'emplacement position/vélocité sur la machine, une fenêtre s'ouvrira pour permettre aux capteurs d'être déposés dans le bon emplacement.



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

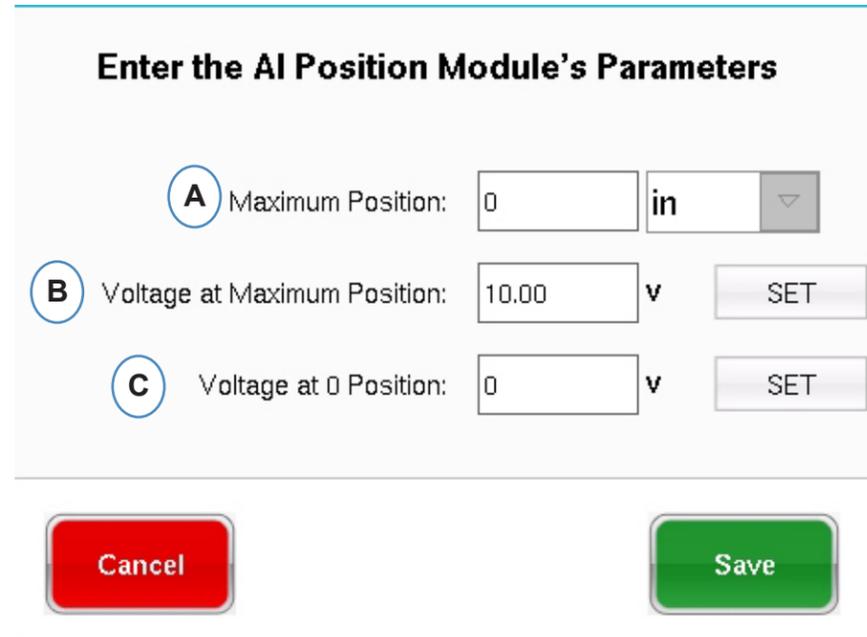


A: faire glisser l'entrée emplacements.

se dans les bons

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

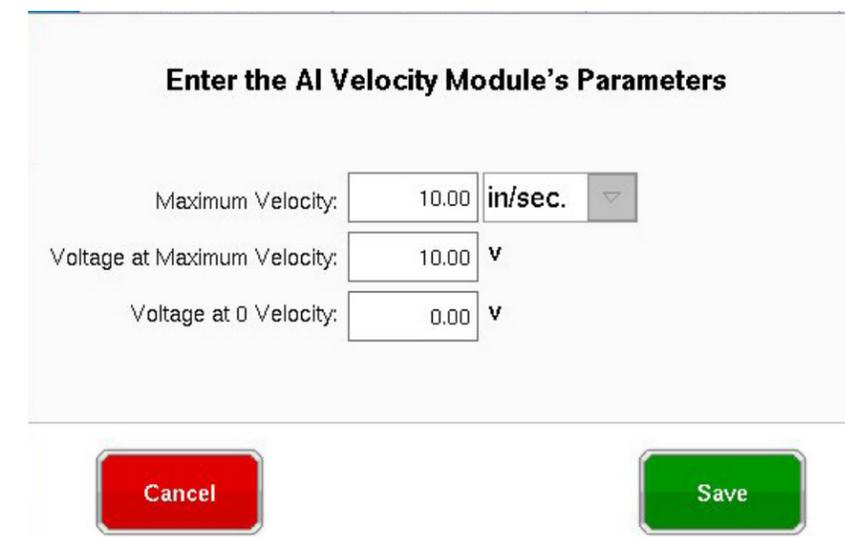


A: entrer la course maximum de la vis.

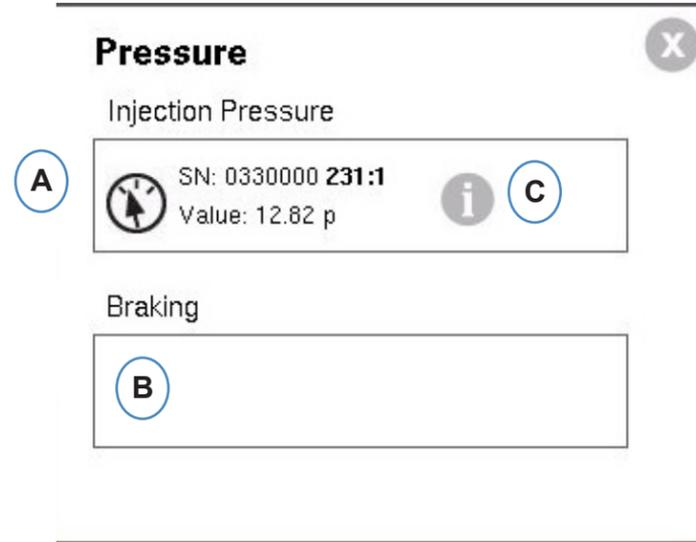
B: reculer la vis à sa position maximum et cliquer sur « PARAMETRER » pour enregistrer automatiquement la tension à cette position.

C: faites fonctionner la vis jusqu'au fond (coussin 0), sélectionnez "Régler" pour définir automatiquement le niveau de tension de la position 0.

Configuration du capteur de pression hydraulique d'injection



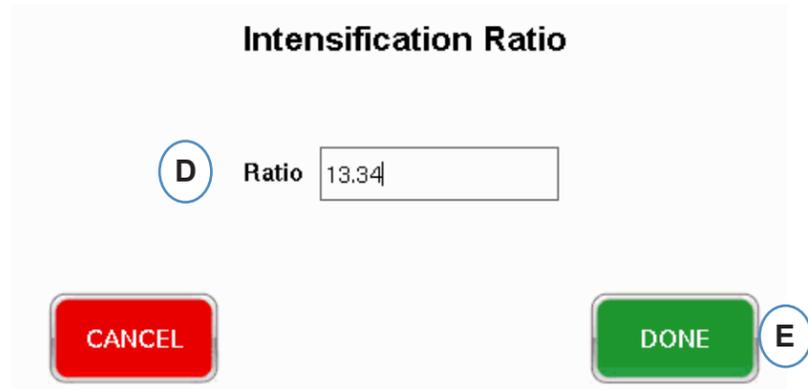
Les machines hydrauliques nécessitent un capteur de pression hydraulique.



A : faites glisser le capteur hydraulique de la liste des capteurs disponibles vers l'emplacement pression d'injection.

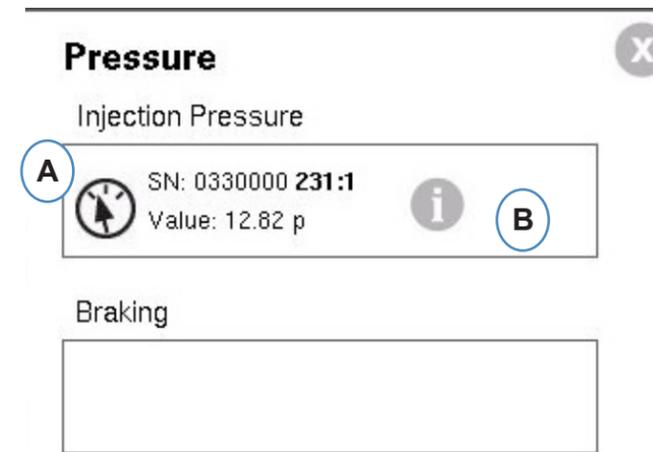
B : si la machine a l'option Freinage dynamique, faites glisser le capteur dans l'emplacement Pression de freinage

C : cliquez sur "i" pour aller à la fenêtre Rapport d'intensification.



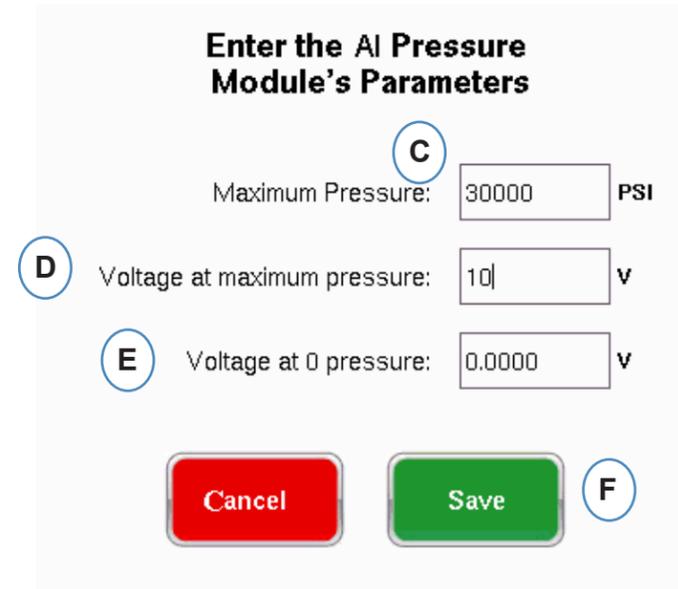
Configuration de la pression d'injection analogique

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



A : faites glisser l'entrée analogique vers l'emplacement Pression d'injection.

B : cliquez sur le "i" pour obtenir la fenêtre mise à l'échelle.



Configuration du module de séquence

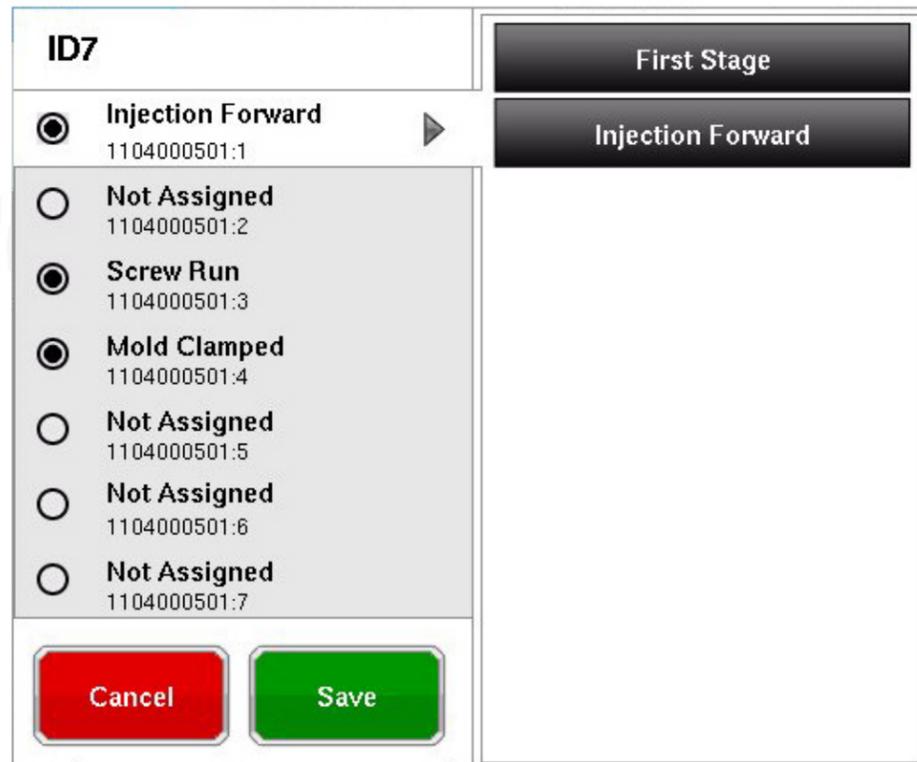
Les Déclencheurs ou les signaux de séquence de machine sont des signaux de 24VCC actif/inactif provenant des sorties numériques des machines. Le eDART® utilise ces signaux pour la synchronisation. Le module de séquence s'affectera automatiquement à la zone du signal de séquence.



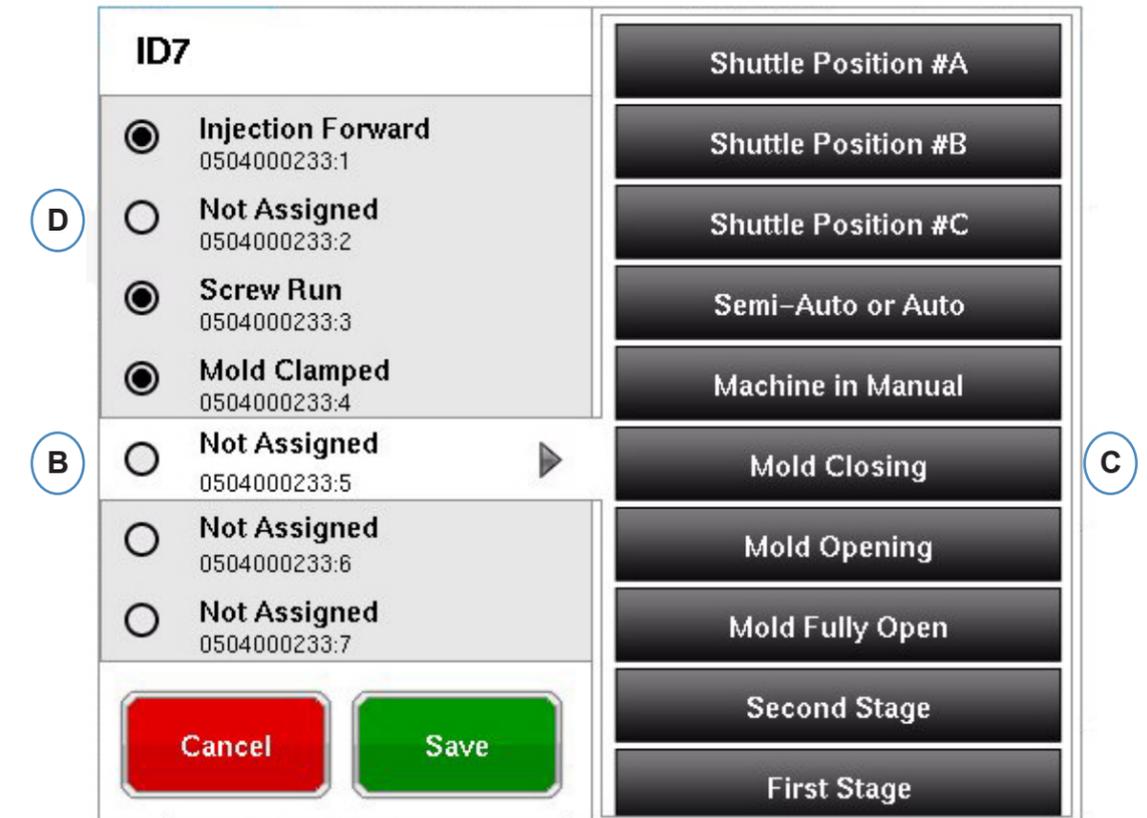
A : cliquez sur le "i" pour voir les témoins de déclenchement et les signaux d'affectation.

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.



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.

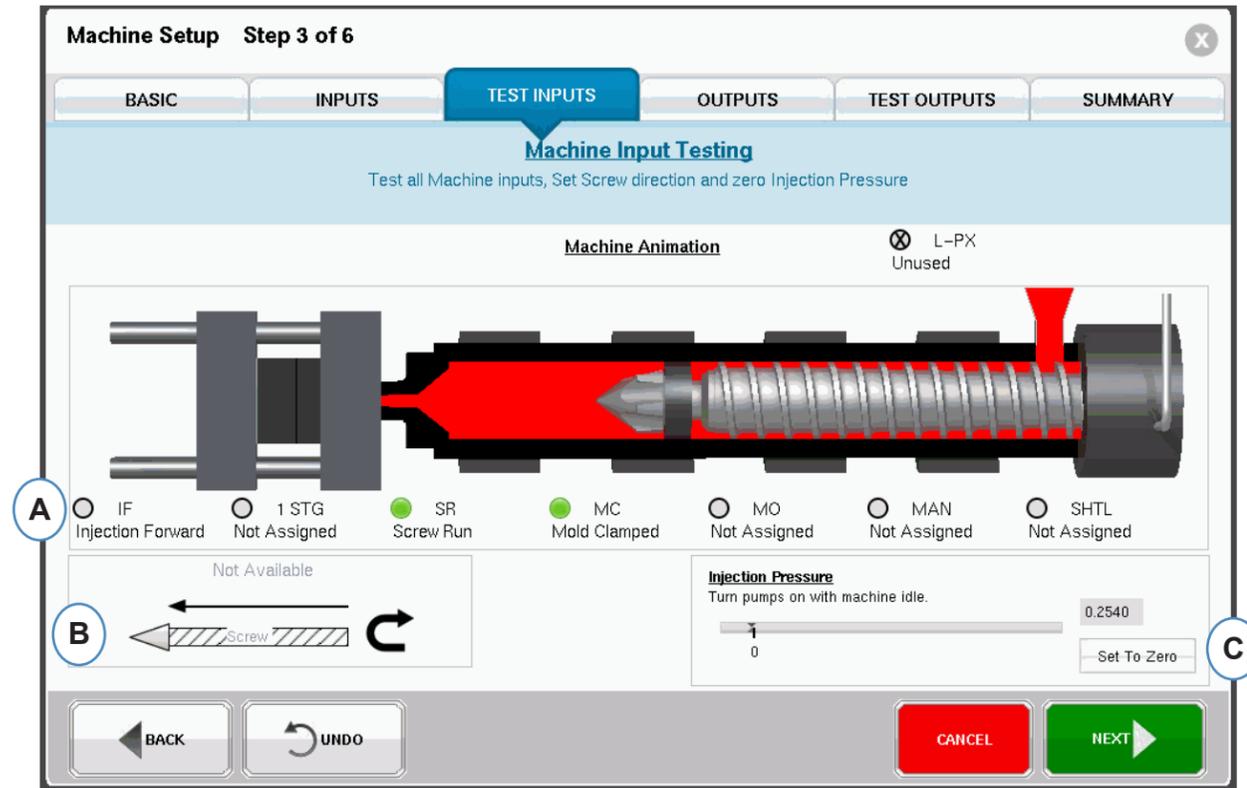
C : sélectionner le libellé correspondant à la séquence branchée.

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.**

Test des entrées de la machine

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.

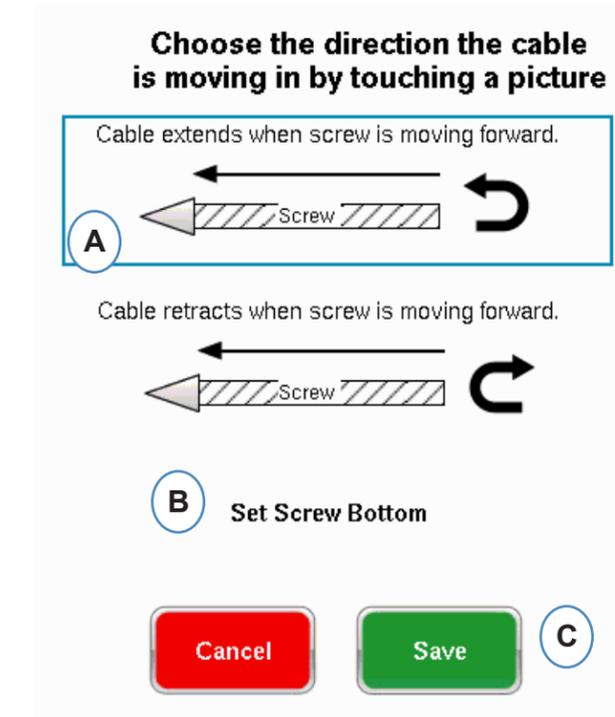
Si l'indicateur du Déclencheur ne s'allume pas, étiquetez cette borne d'entrée comme non utilisée ou corrigez le câblage au module.

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.

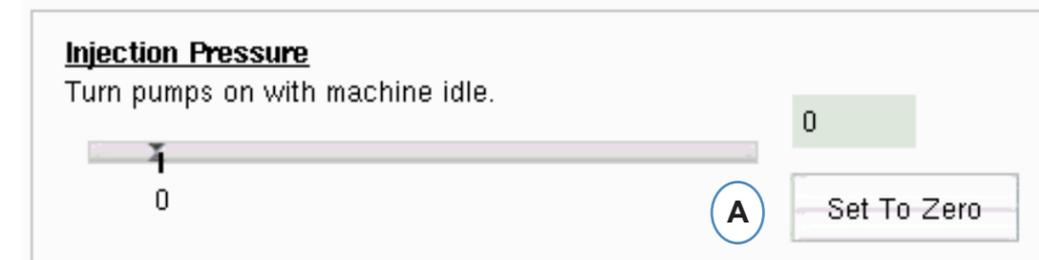


A : sélectionnez l'option qui correspond au sens du capteur de course.

B : mettre la vis en butée avant (position 0) et cliquer sur le bouton.

Mettre à zéro la pression d'injection

Ceci doit être complété tandis que la machine n'est pas en injection.



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 been encountered:

Not Assigned A
No signal has been received 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

C

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.

Machine Setup Step 4 of 6

BASIC INPUTS TEST INPUTS **OUTPUTS** TEST OUTPUTS SUMMARY

Machine Output Settings
Assign Machine outputs to their correct locations

Sorting Available Sensor

A

Controls C

BACK UNDO CANCEL NEXT

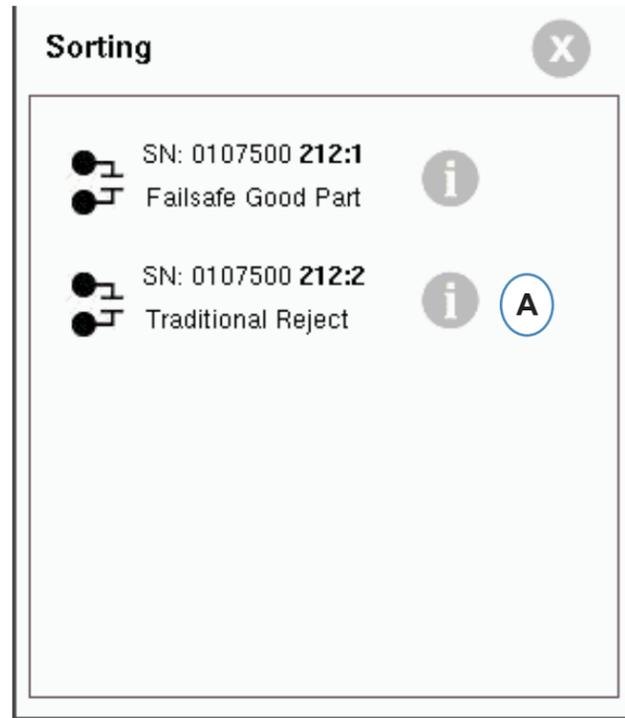
A : liste des capteurs disponibles - faites glisser les modules de sortie de la liste de capteurs disponibles dans l'emplacement où ils sont câblés.

B : si un module est relié au Robot ou au Défecteur de pièces, placez-le dans la zone Tri. Reportez-vous 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 rubrique Commutation pour plus de détails.

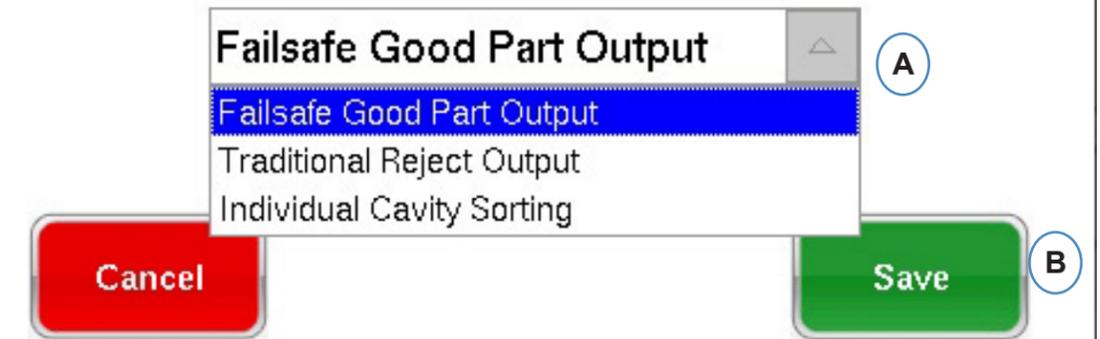
Tri

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 câblé au Robot ou au Dispositif de dérivation. Il n'y aura qu'une sortie du module OR2 dans la Zone de Tri. Cliquer sur « i » et choisir « Sortie Pièce Bonne à sécurité intégrée ».

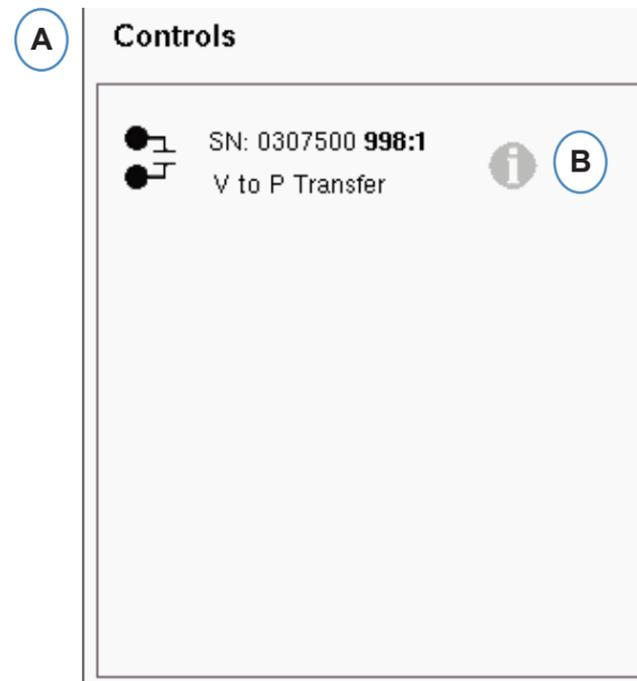
Confinement individuel des empreinte:

Si chaque empreinte doit être séparée, vous aurez besoin d'une sortie d'OR2 pour chacune d'elle. Faites glisser tous les entrées OR2 dans la Zone de tri. Cliquez sur "i" et choisissez "Tri d'empreintes individuelles" pour chaque module.

L'identification des empreintes pour chaque module sera définie dans l'écran Configuration du moule.

Contrôle de commutation

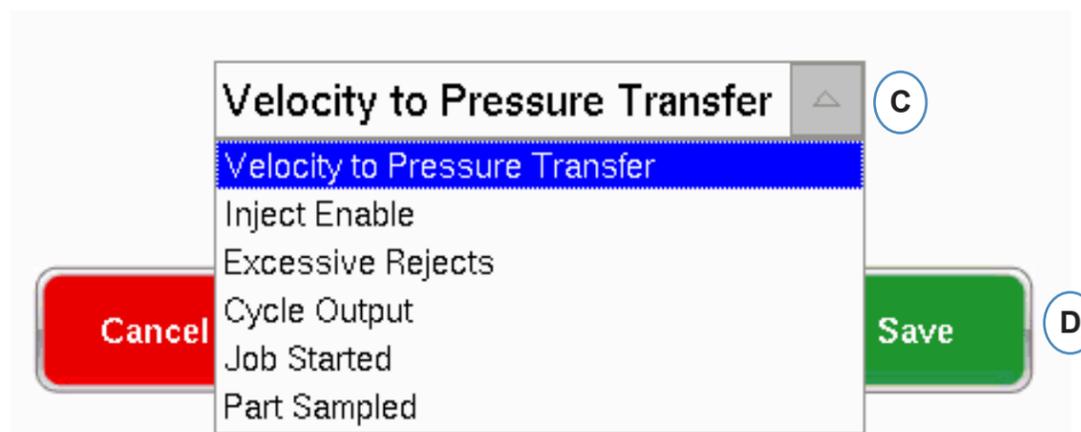
Lorsque vous maintenez un capteur sur la Boîte de contrôle, la fenêtre s'ouvrira de manière à ce que tous les capteurs de contrôle puissent être ajoutés à liste de contrôle



A : placez tous les Modules câblés aux contrôles dans la Boîte de contrôles.

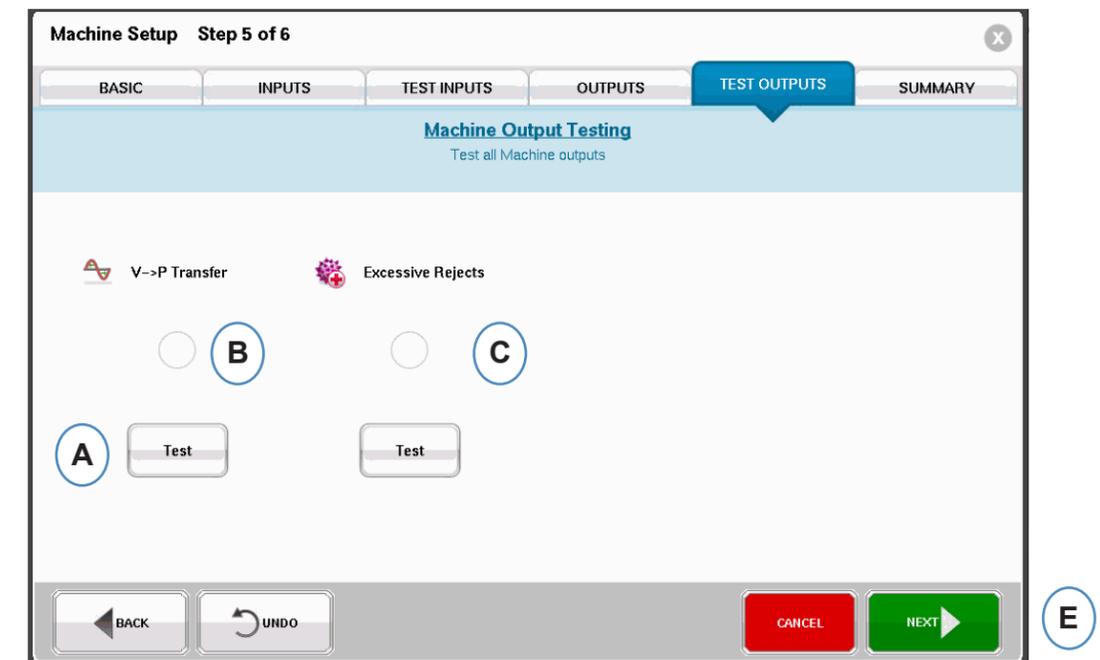
B : cliquez sur le bouton "i" pour configurer le type de sortie de contrôle pour chaque module.

C : choisissez le paramètre souhaité dans la liste déroulante.



Test des sorties

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



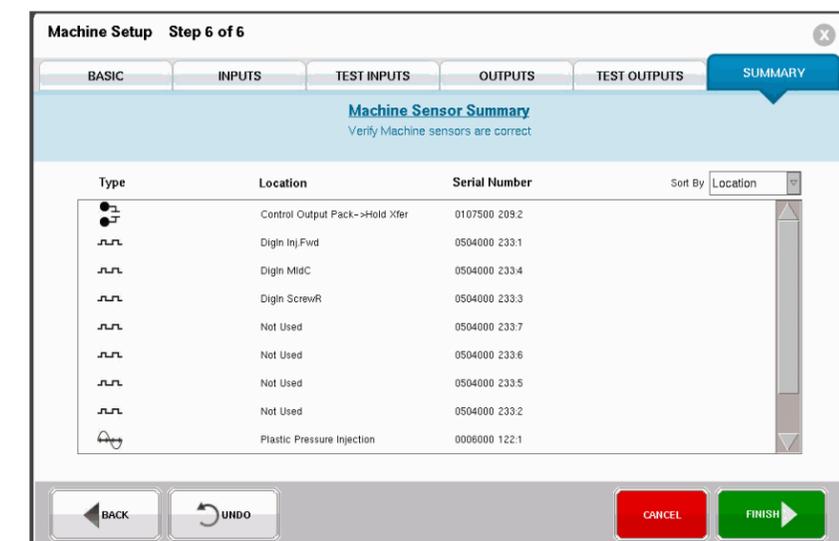
A : cliquez sur le bouton Test pour tester chaque sortie.

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

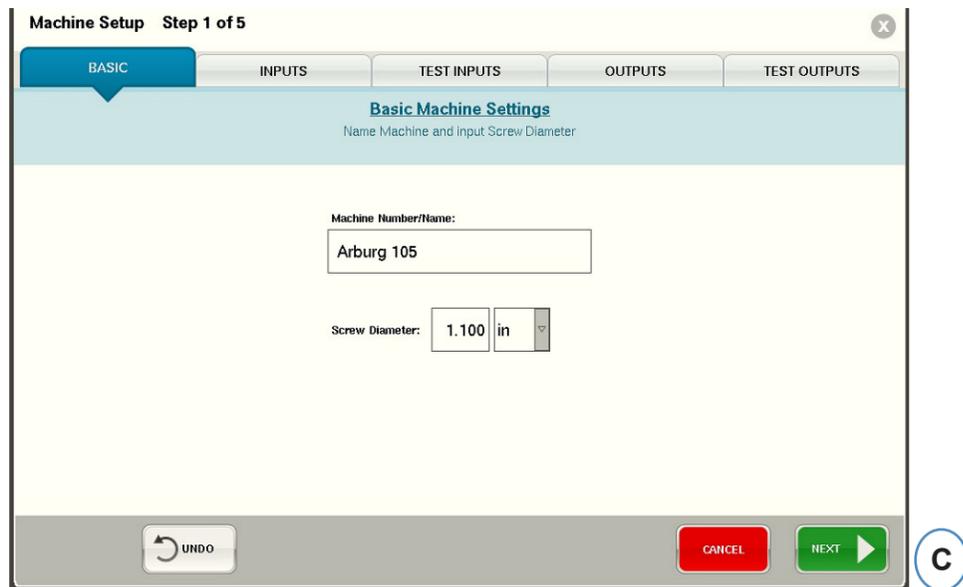
cet onglet indique le type, l'emplacement et le numéro de série de tous les capteurs reliés à cette machine, qu'elles soient en cours d'utilisation ou non. Cliquez sur 'Terminer' pour continuer.



Modifiez la machine existante



A : cliquez sur le bouton "Machine".

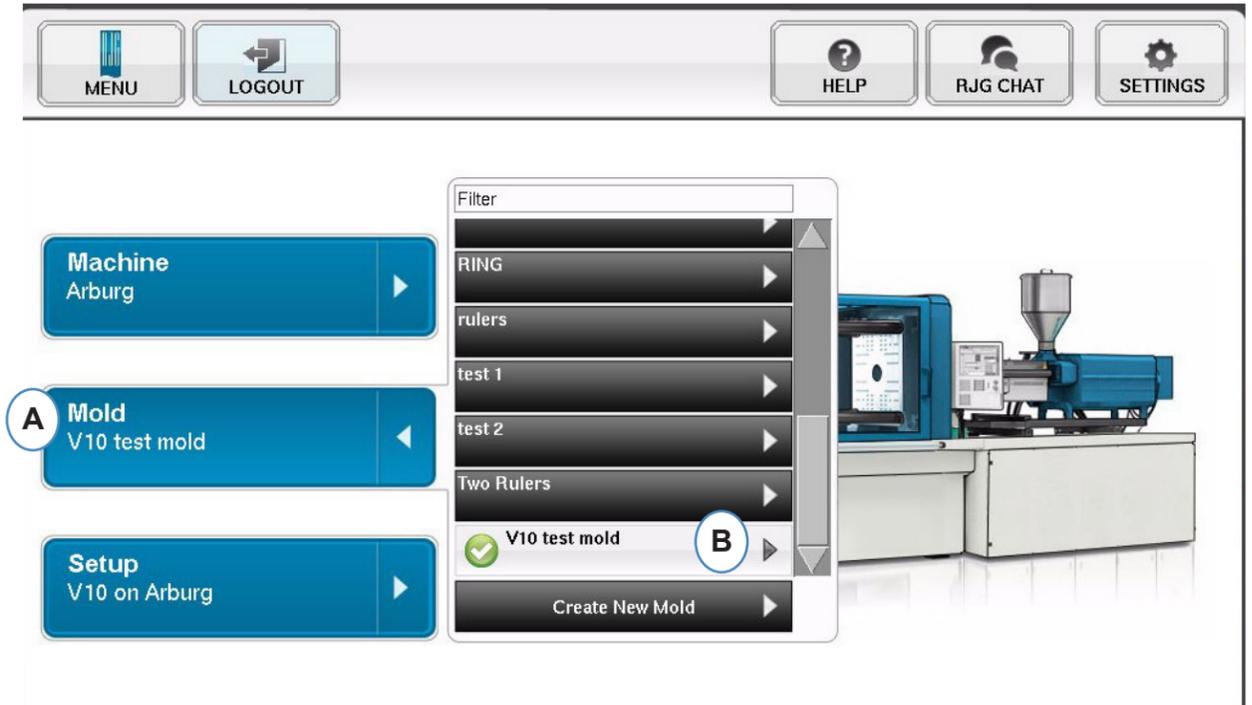


B : cliquez sur la flèche située en regard du Nom de la machine pour accéder à la fenêtre de Configuration de la machine.

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 le sélectionnera automatiquement dans la liste. 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.

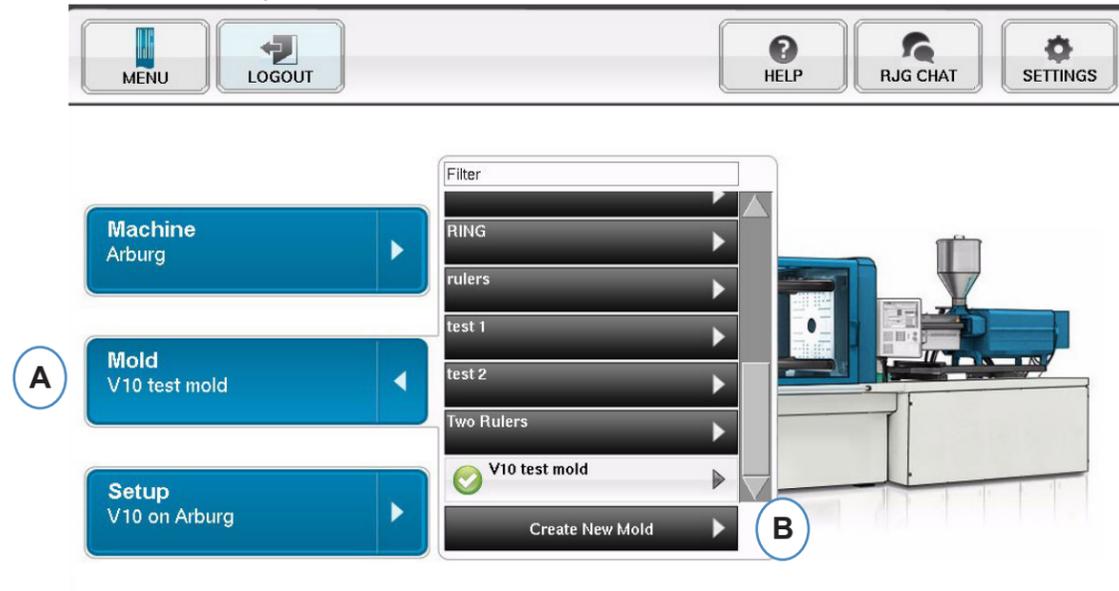


A : cliquez sur le bouton "Moule".

B : cliquez sur le bon moule pour le sélectionner.

Créer un nouveau moule

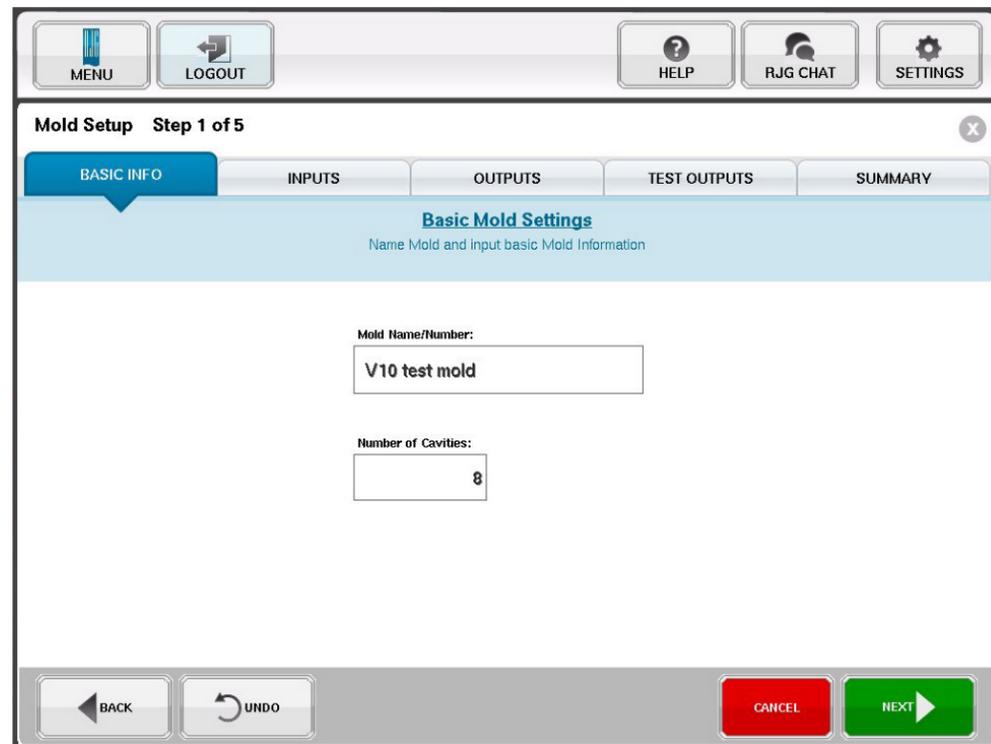
N'utilisez pas le bouton "Créer nouveau moule" si le Moule a été configuré précédemment. Au lieu de cela, sélectionnez-le à partir du menu déroulant.



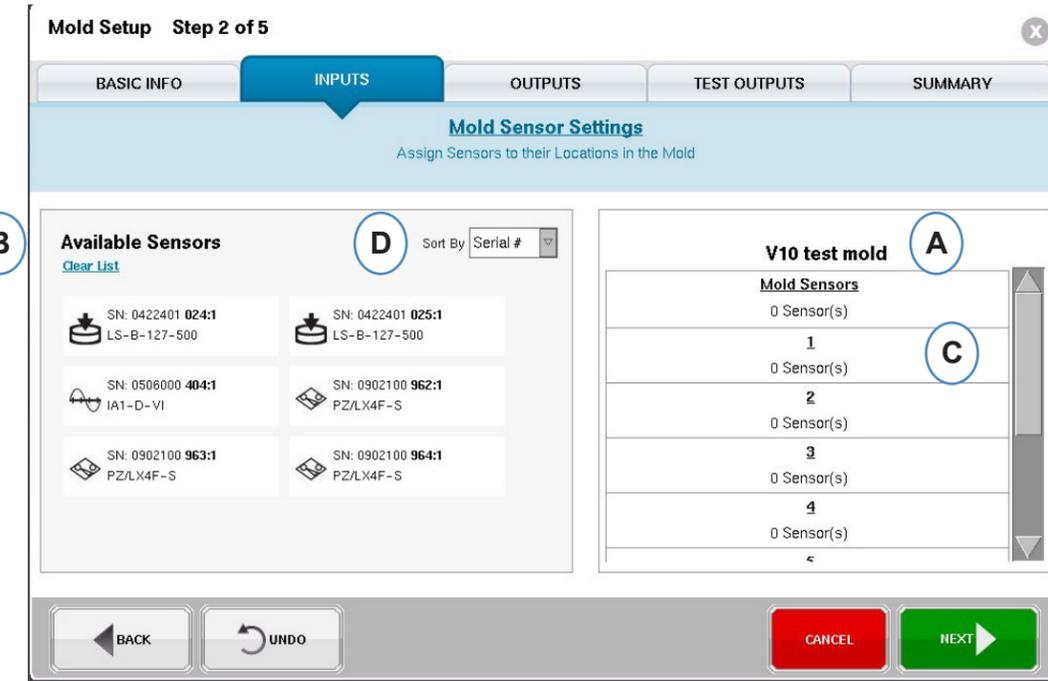
A : cliquez sur le bouton "Moule" pour obtenir le menu de moules.

B : cliquez sur le bouton "Créer un nouveau moule".

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



Placer les Capteurs / Affectation de capteur

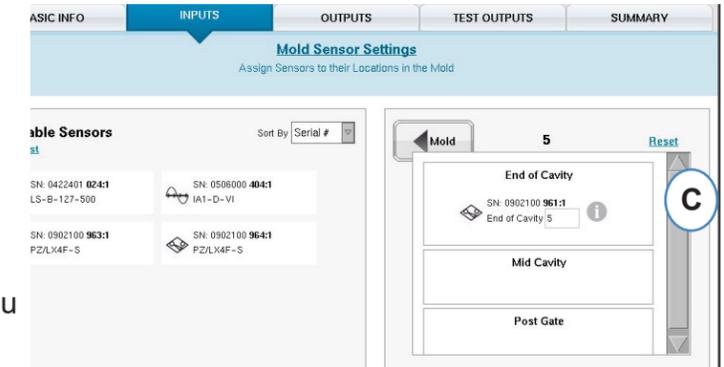


A : la partie Nom du Moule reflètera le nombre d'empreintes entrées pour le Moule.

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.

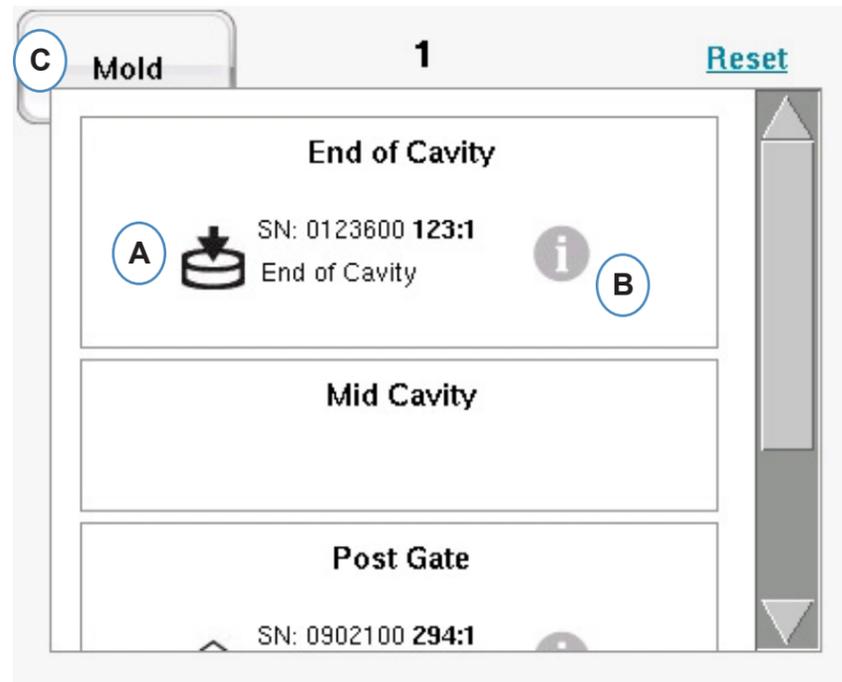
C : lorsque vous placez le capteur au-dessus de l'empreinte, une fenêtre apparaît pour cette empreinte uniquement. Placez le capteur dans le bon emplacement dans l'empreinte. Voir Emplacement du capteur dans l'empreinte pour plus de détails.

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



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 .

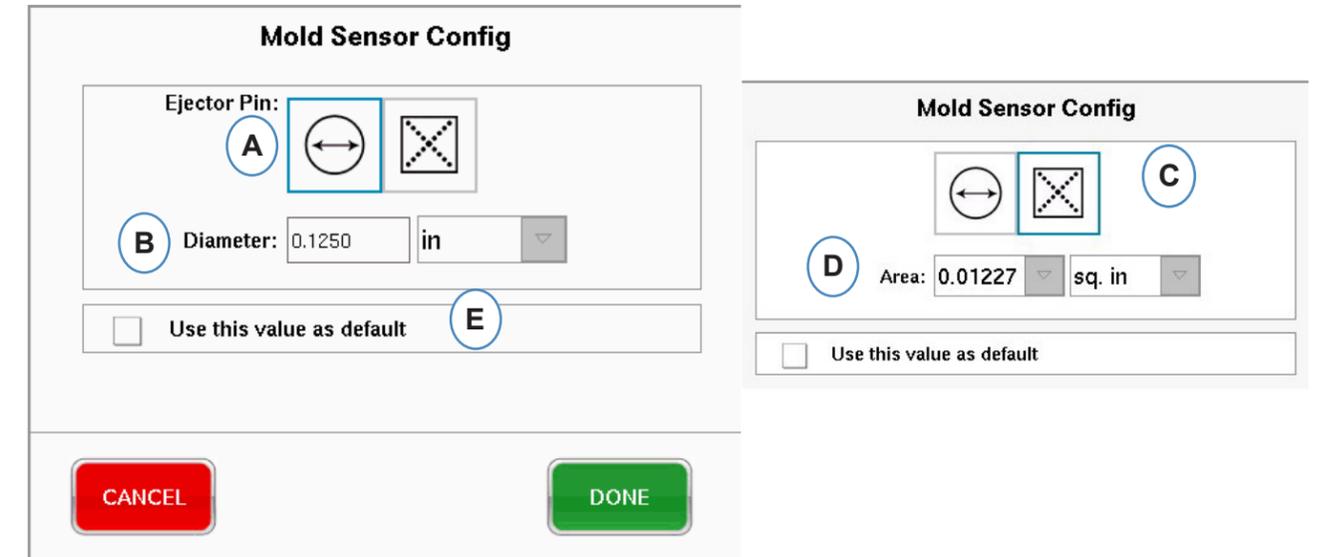
Après seuil, milieu d'empreinte ou fin d'empreinte - Il peut y avoir plusieurs capteurs dans une même empreinte.

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.

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.



A : choisir d'entrer le diamètre de l'éjecteur ou de la broche.

B : entrez le diamètre de broche d'éjecteur.

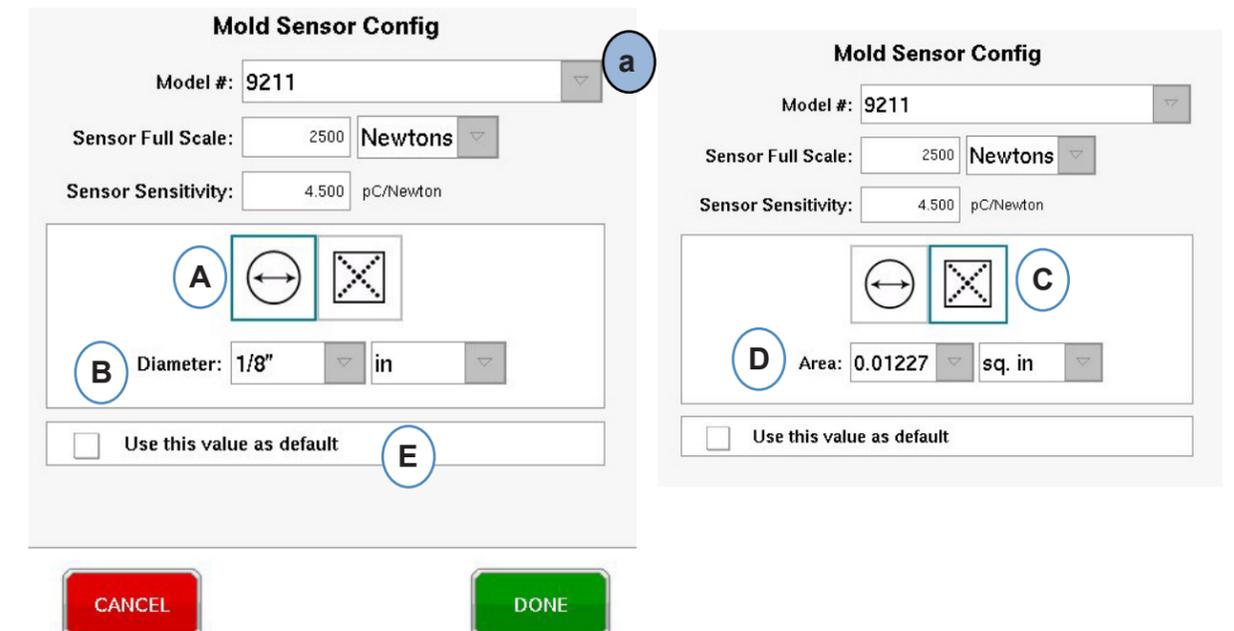
C : choisissez d'entrer la surface de la broche/lame.

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 type de Piézo dans la liste déroulante.



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.

Adaptateur de capteur Piézo

Localisez les Capteurs

Si l'emplacement 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.

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 :

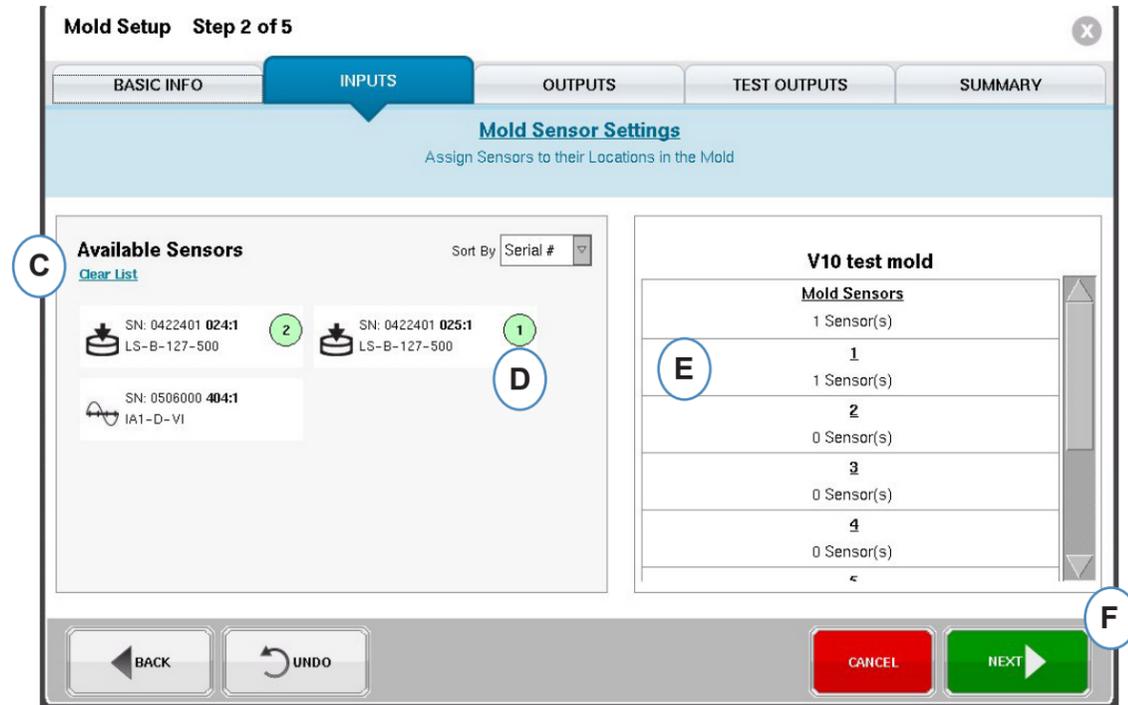
1. Ouvrez le moule
2. Sortir la batterie d'éjection (NB : si double-indirect, la batterie d'éjection doit être en position 0)
3. Poussez sur les broches une à la fois
4. Prenez note de l'ordre de pression sur les broches

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.



C : surveillez l'apparition des capteurs dans la "Liste de capteurs disponibles".

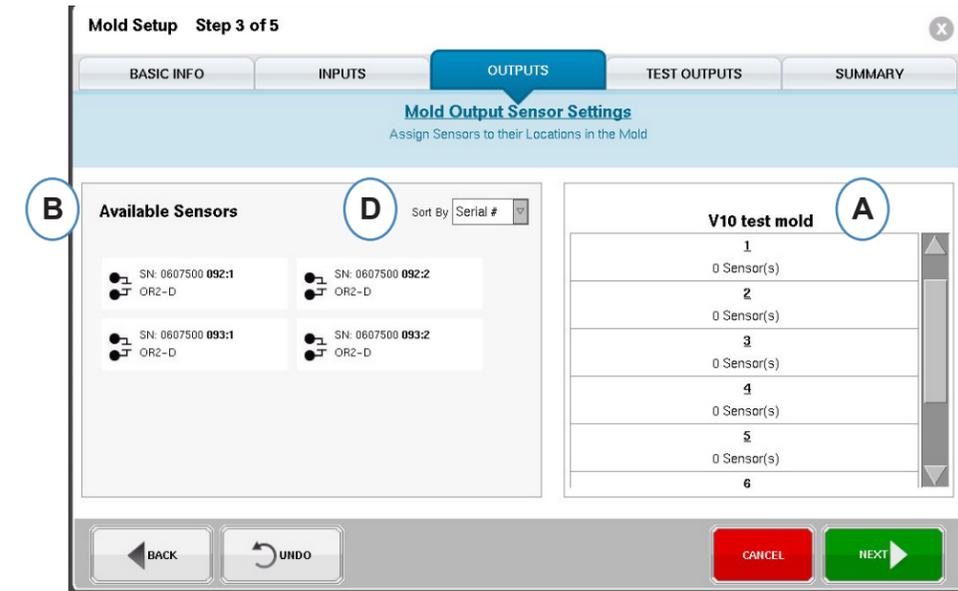
D : les capteurs seront numérotés dans l'ordre dans lequel ils auront détecté la pression.

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. Dans la configuration de la machine, chaque relais doit avoir été identifié comme « Tri d'empreinte individuel ». Tout relais étiquetés comme tels apparaîtront dans la "liste de capteurs disponibles".

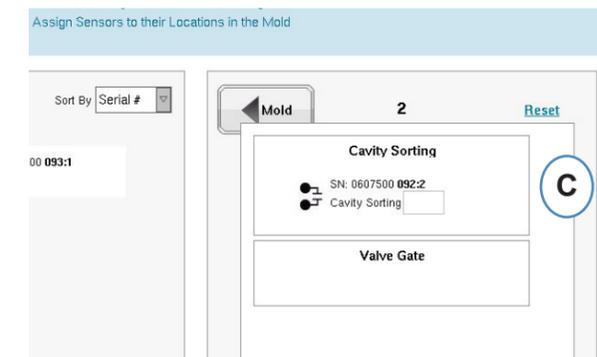
Il est utile de noter quelle sortie est câblée à quelle entrée du robot.



A : la partie Nom du moule de l'affichage reflétera le nombre d'empreintes entrées pour le Moule.

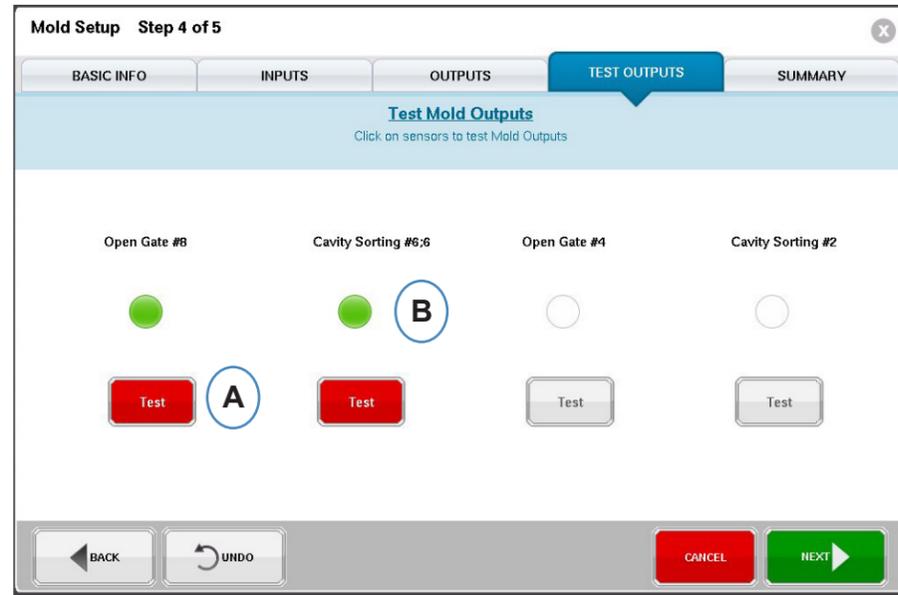
B : liste des capteurs disponibles - Faites glisser un capteur de la "liste de capteurs disponibles" sur la gauche dans la bonne empreinte du Moule sur le côté droit de la fenêtre.

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.



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

Configuration du moule - Test des sorties



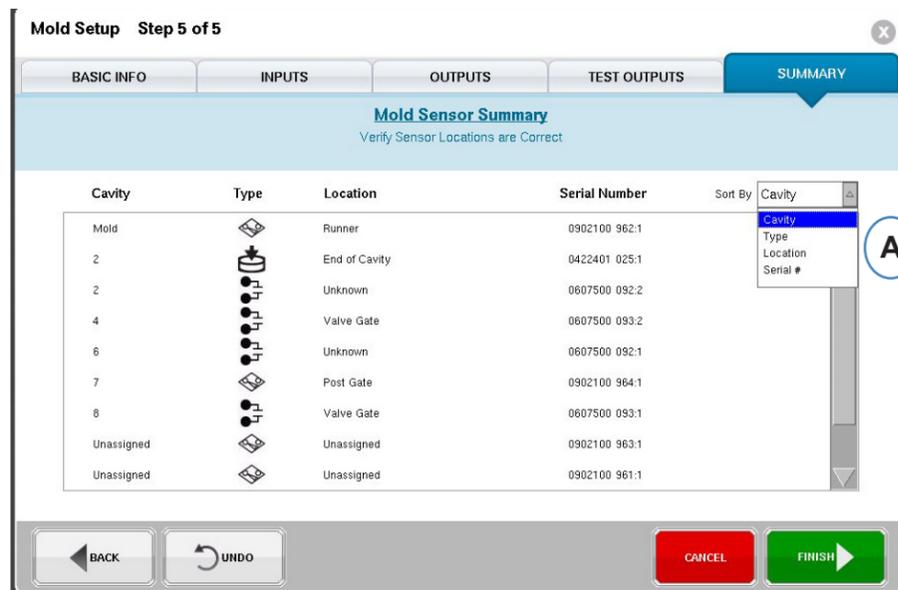
A : cliquez sur le bouton Test pour tester chaque sortie.

B : si le test est réussi le voyant associé à cette sortie s'allume en vert.

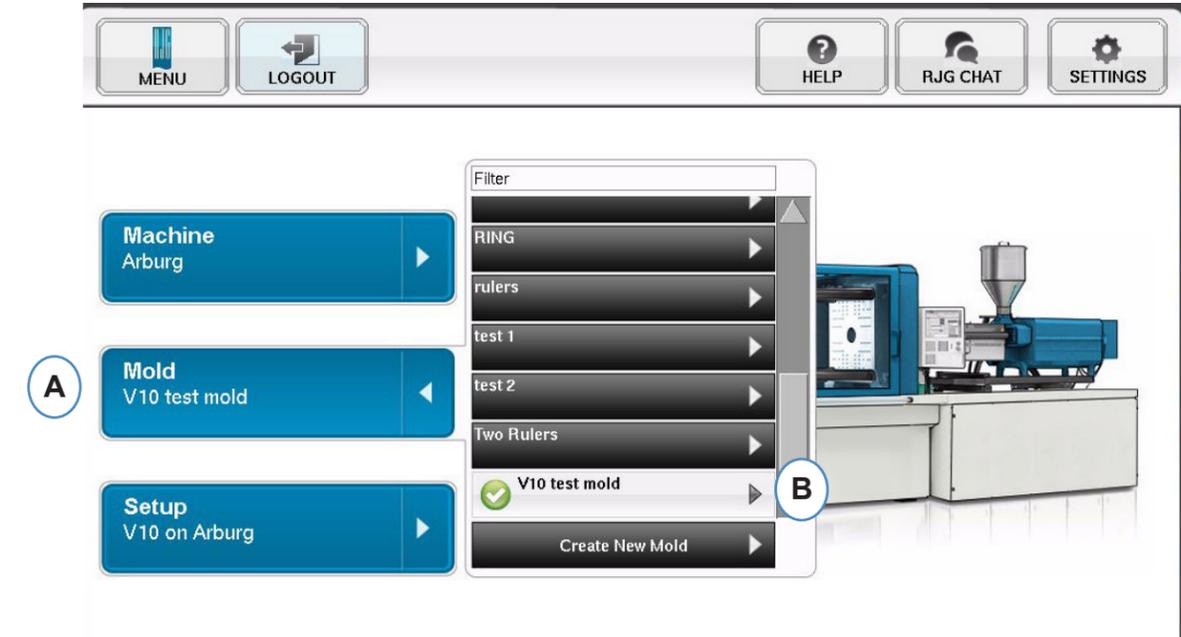
Configuration du moule - Résumé

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.



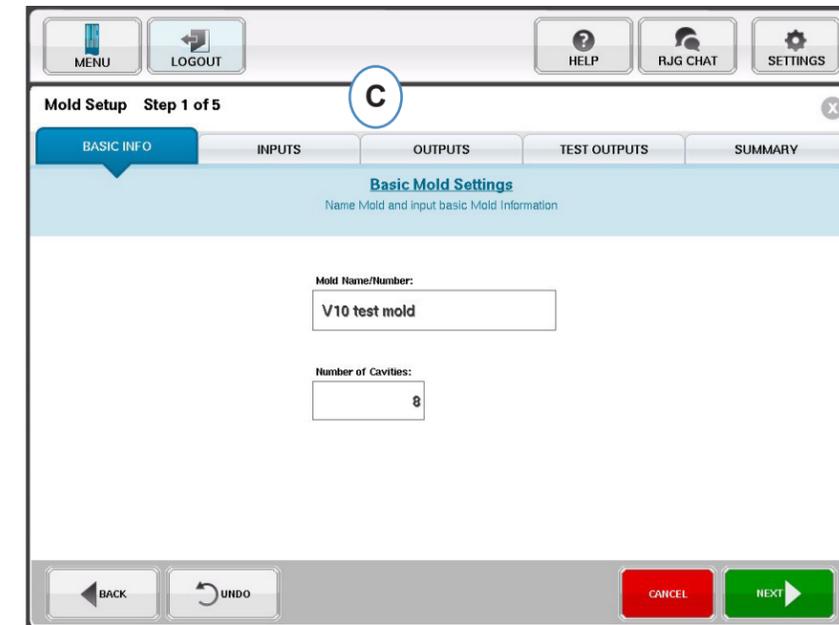
Modification des moules existants



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.



Vue d'ensemble du processus de configuration

Configuration

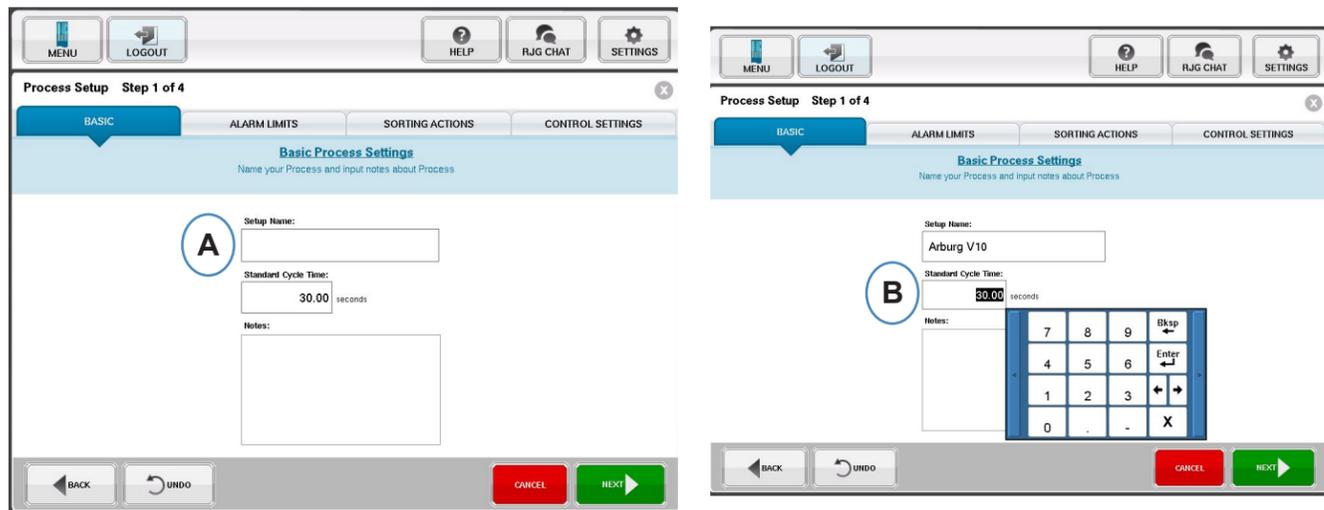
Utilisez ceci pour créer une nouvelle configuration ou si quelque chose a changé dans un processus enregistré qui aura une incidence sur les paramètres d'alarme ou la synchronisation de l'appareil de de séparation de la pièce. L'enregistrement d'une nouvelle configuration pour le nouveau processus vous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



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

A : entrez le Nom du processus.

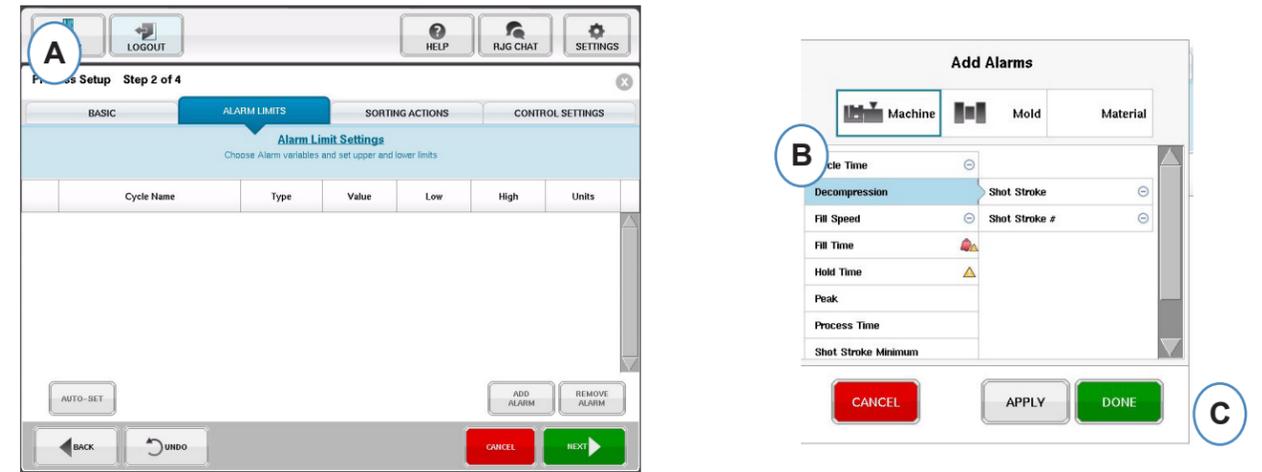
B : entrez le temps de cycle standard pour ce processus

Limites d'alarme

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

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

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



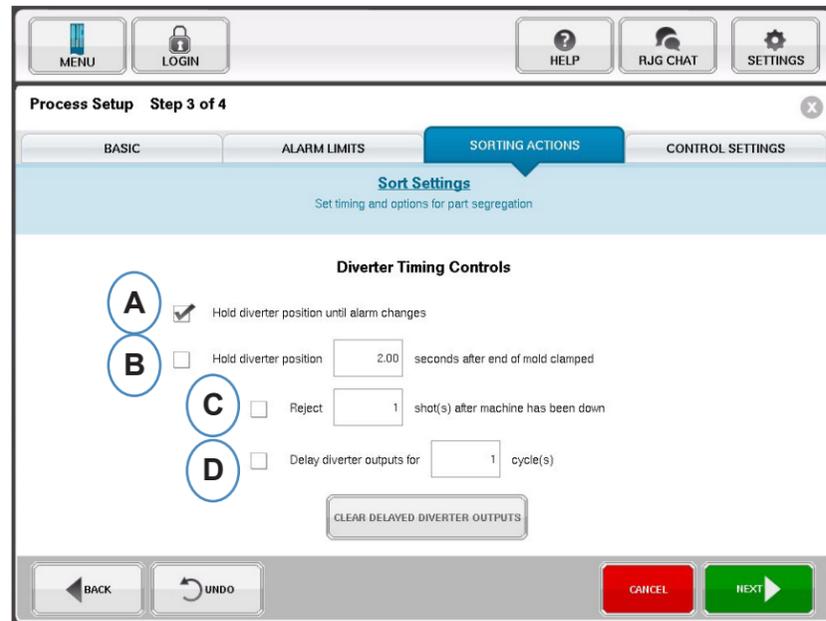
A : cliquez sur le bouton "Ajouter alarme". Lorsque le bouton "Ajouter alarme" est sélectionné, le eDART® affichera la liste des alarmes disponibles.

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

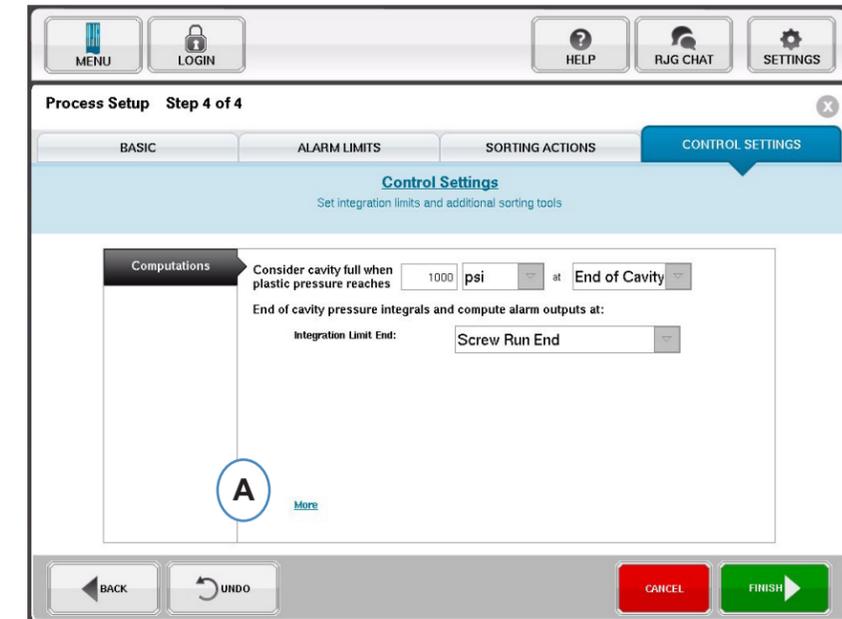
Cliquez sur le bouton "Suivant" sur la fenêtre "Actions de tri". Cette fenêtre permettra d'entrer des commentaires sur la façon de traiter le signal de sortie de tri afin d'assurer que les pièces atteindront la bonne destination. (Se référer au manuel d'installation pour plus de détails).



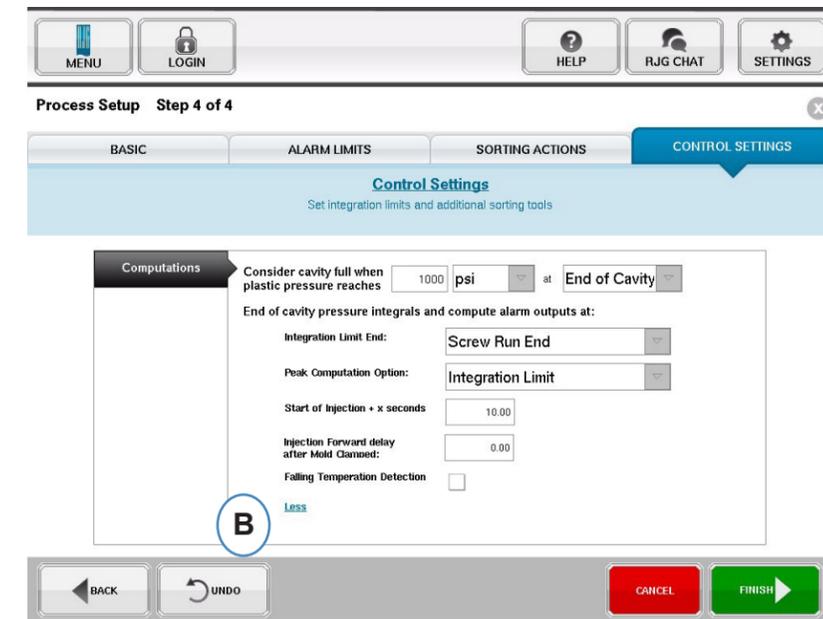
- A :** cochez cette case pour tenir le Déflecteur de pièces dans une position jusqu'à ce qu'il y ait un changement dans l'état d'alarme.
- B :** cochez cette case et entrez la quantité de temps que le contact devra être tenu fermé quand un signal de bonne pièce est généré.
- C :** pour utiliser la fonction "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 pour les transporteurs qui ont de nombreuses pièces avant que le Déflecteur ou les processus au-dessus du moule qui ont des alarmes définies lors du 1er cycle.

Paramètres de contrôle

Cette page permet à l'utilisateur de configurer la façon dont les alarmes sont calculées. Il contient également les paramètres pour des configurations supplémentaires des configurations de sortie. Cette page permet la modification des Limites d'intégration et pour la configuration de sorte que vous puissiez voir une chute de température au lieu d'une élévation de température dans les LSR ou d'autres matériaux vulcanisés. (Se référer au manuel d'installation pour plus de détails).



- A :** cliquez ici pour plus d'options de contrôle.



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

Démarrer le travail

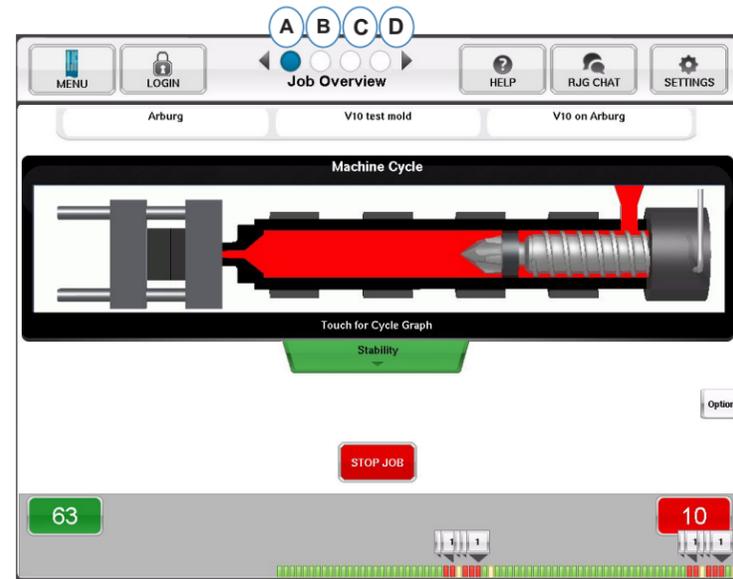
Une fois que vous avez configuré la machine, le moule, et le processus comme on l'a vu dans les pages précédentes, vous êtes prêt à démarrer votre travail.



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

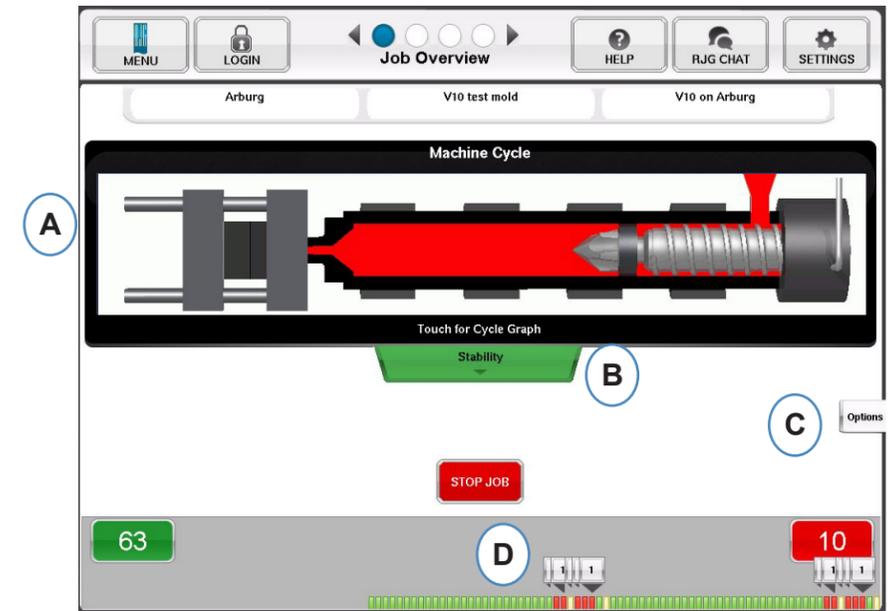
B : graphes de cycle et de tendances

C : journal d'audit

D : diagnostique

(Résumé du travail - suite)

Sur cet écran, vous pouvez voir :



A : état de la machine

B : indicateur d'état Machine, Matière et Moule

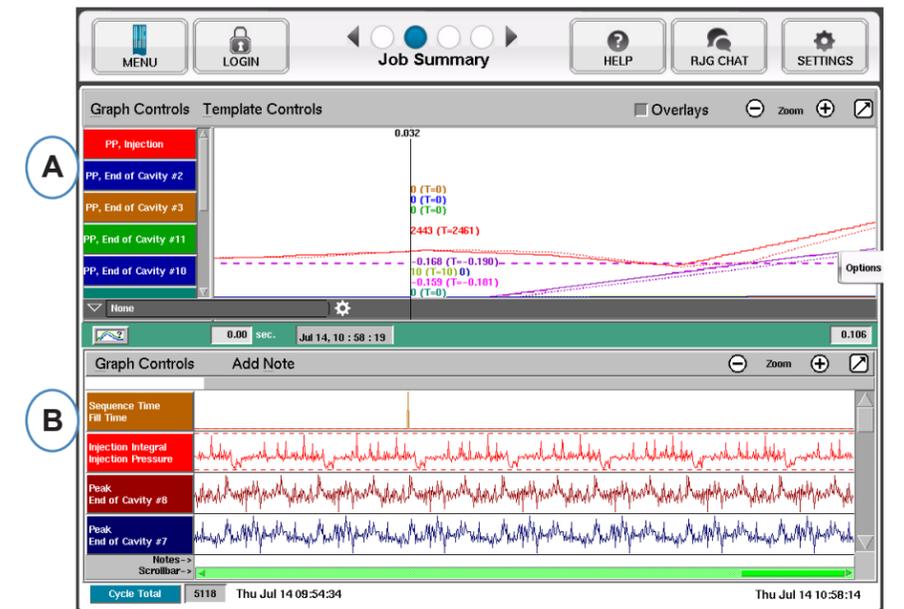
C : outils logiciels et options

D : décompte des bonnes / mauvaises pièces et historique de 100 injections

Affichage graphe de cycle et du résumé

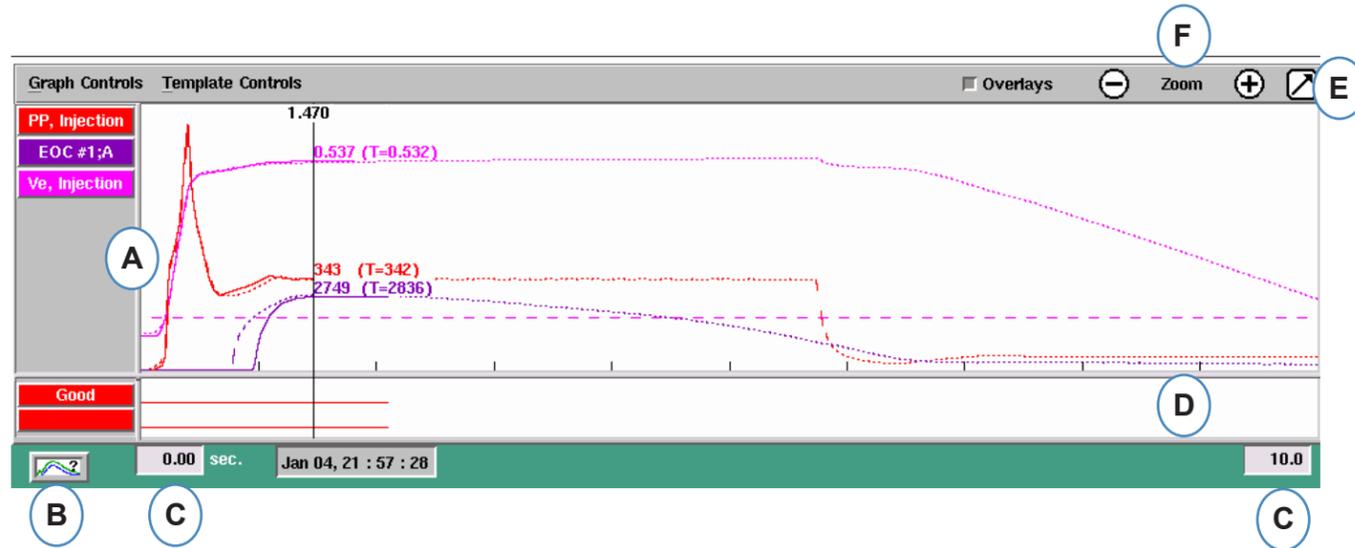
A : graphe de cycle

B : graphe de tendance



Graphe de cycle

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



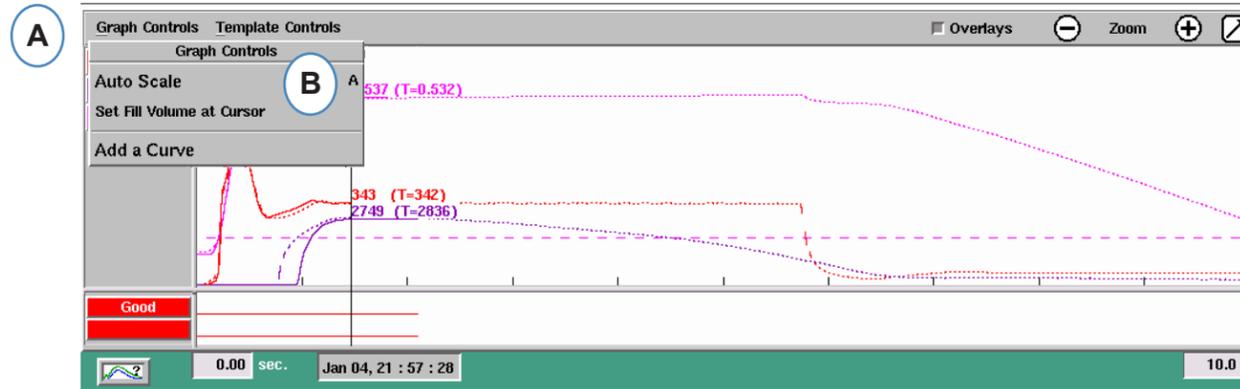
- A :** zone du graphe principal. Tous les graphes en temps réel seront affichés dans cette zone.
- B :** Aide à l'interprétation graphique. Cet écran montre des courbes échantillons et offre des descriptions des fonctionnalités importantes de chaque courbe.
- C :** Laps de temps visible sur le graphe. 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)



- 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 pour l'injection actuelle 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 la courbe. Le nom de la courbe sera affiché sur le bouton et sera la couleur de la courbe.

Menu de Commandes du graphe de cycle Mise à l'échelle automatique

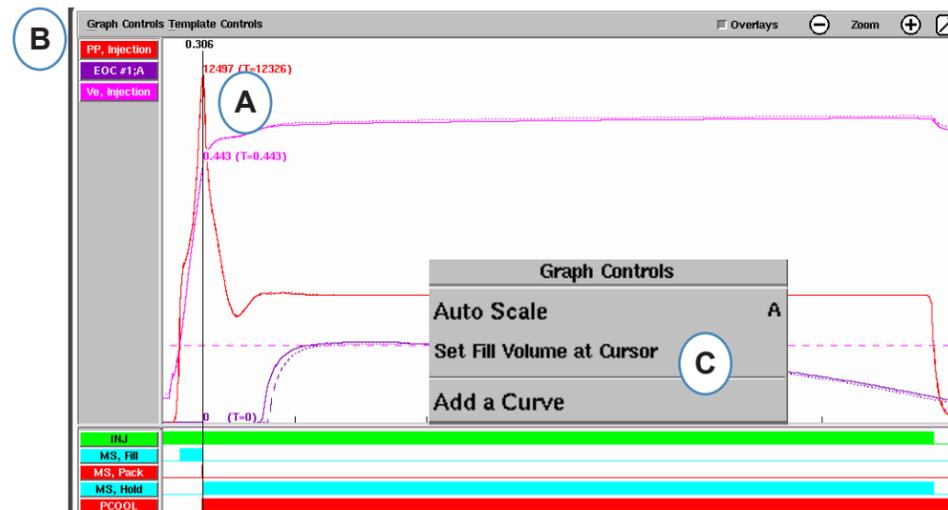


A : cliquez sur le menu "Commandes du graphe".

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

Réglez le volume de remplissage au curseur

Le eDART® utilise l'aire sous la partie de remplissage de la Courbe d'injection selon une Mesure de viscosité efficace 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®.



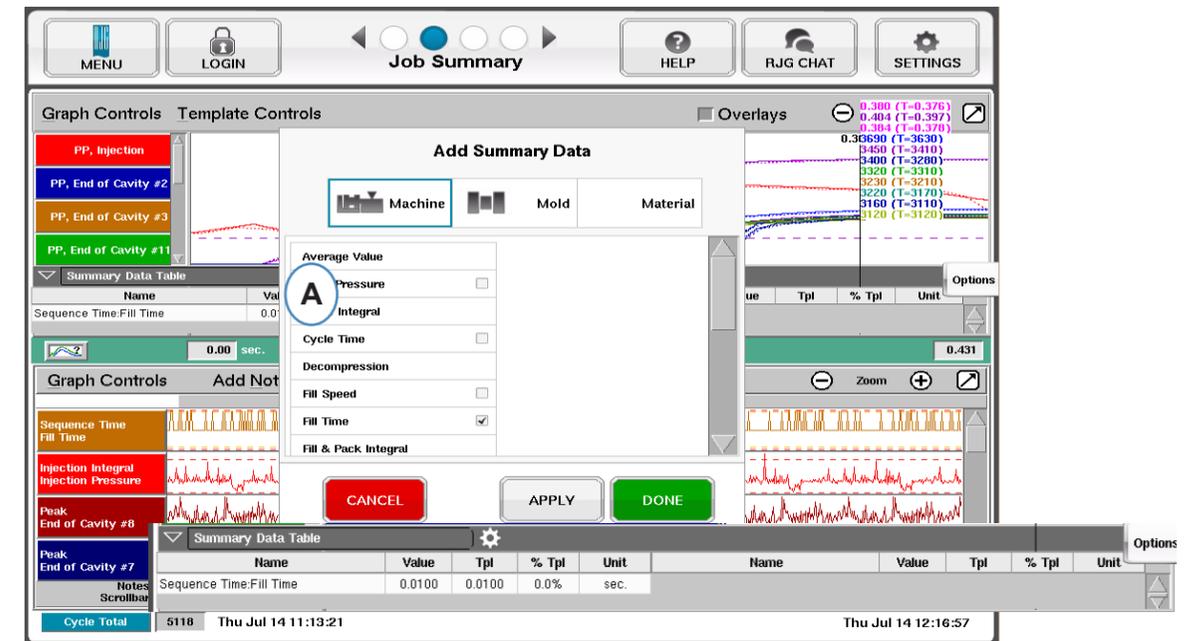
A : placez le Curseur au moment de la commutation sur le Graphe du cycle.

B : cliquez sur le menu "Commandes du graphe".

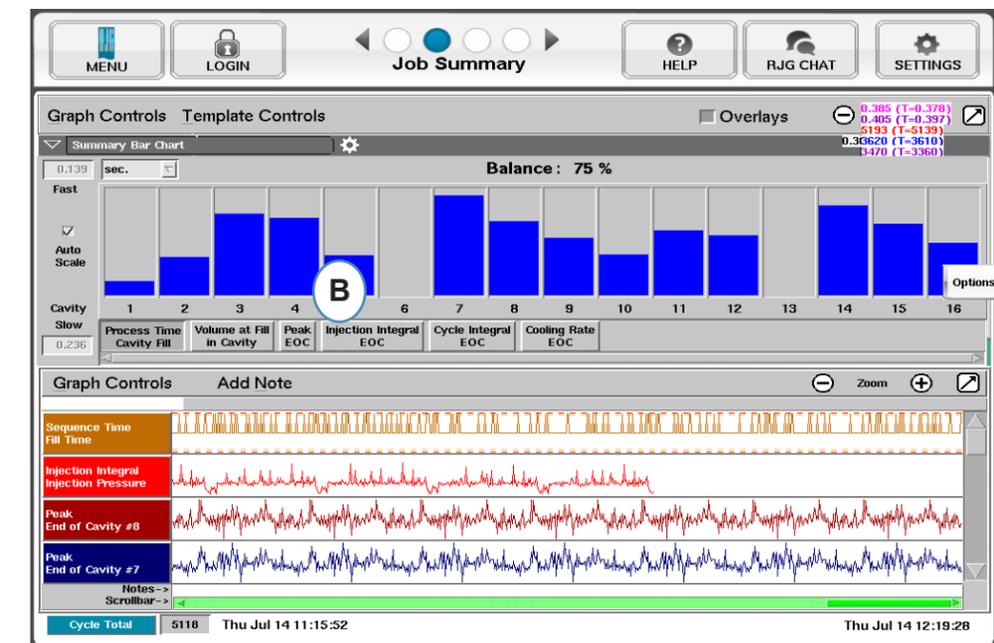
C : cliquez sur "Régler le volume de remplissage au curseur". L'eDART® utilisera la mesure du volume à ce point comme point d'arrivée pour les Mesures de viscosité efficace.

Valeurs par défaut du Graphe de cycle

A : pour voir les valeurs numériques sur les courbes sur le Graphe du cycle, cliquez sur votre curseur sous la valeur de la courbe que vous souhaitez voir.



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



Journal d'audit

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	

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.

Page de diagnostic

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
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.

Sensor Status 0123600123:1 End of Cavity #1;A

Preload

Zero Offset

Sensor Calibration

Preload should be Green.
If Preload is Yellow or Red, check the sensor pocket bore for proper depth. Pocket corners need to be sharp, remove any radius.
Zero Offset should be Green.
If the sensor is Yellow, the sensor is most likely functional but should be calibrated at your convenience. If the sensor is Red, the sensor is no longer functional. Return the sensor to RJG for Recalibration.

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