

NOTE DI RILASCIO DEL SISTEMACOPILOT® Build N. v9.5.0



Panoramica

Il sistema CoPilot® è ora dotato di riscaldamento e raffreddamento, consentendo il controllo della chiusura, dell'apertura, del riscaldamento e del raffreddamento dello stampo per produrre le finiture desiderate dei pezzi e ridurre i tempi di ciclo.

Nuove Caratteristiche

Caldo e Freddo

Gli utenti sono ora in grado di controllare e mantenere temperature specifiche dello stampo e di controllare il riscaldamento e il raffreddamento dei pezzi per ottenere la finitura desiderata e ridurre il tempo di ciclo complessivo.

Il riscaldamento e il raffreddamento dello stampo sono controllati utilizzando la temporizzazione della sequenza della macchina più un tempo specificato; l'apertura e la chiusura dello stampo sono controllate utilizzando un punto di regolazione del sensore di temperatura o una temporizzazione della sequenza della macchina dopo il raggiungimento di un punto di regolazione del sensore di temperatura. I controlli vengono configurati mentre la macchina non è in ciclo per evitare sprechi di materiale and/or danni alla muffa. La macchina può quindi essere fatta funzionare senza che il riscaldamento e il raffreddamento siano attivi per eseguire il debug e testare il processo.

Gli utenti ingegneri di processo possono impostare limiti di allarme sugli allarmi di temperatura compositi per garantire che i componenti siano in buone condizioni e possono visualizzare i trigger di output confrontandoli con le curve del ciclo sul grafico Cycle Graph Machine Sequence States per verificare la tempistica corretta.

Sono necessari tre (3) moduli relè a doppia uscita (OR2-M) per inviare segnali di controllo in uscita dal sistema CoPilot all'IMM.

Non è possibile utilizzare il riscaldamento e il raffreddamento mentre gli ingressi opzionali sono attivi.

Per utilizzare la funzione Riscaldamento e Raffreddamento è necessaria una licenza.

NOTE DI RILASCIO DEL SISTEMACOPILOT® Build N. v9.5.0



Caldo e Freddo (continua)

Requisiti

Input sequenza macchina

- 1° stadio e 2° stadio
○
iniezione in avanti e vite di corsa
- stampo chiuso

Uscite macchina assegnate a OR2-M(1)

- Trasferimento V→P
- Abilita Inject (facoltativo)

Uscite di controllo assegnate a OR2-M(2)

- "lasciare che la muffa si apra" e
- "lasciare che la muffa si chiuda" e
- "riscaldamento e raffreddamento dello stampo attivi"

Funzioni

Velocità di Controllo della Pressione (V→P)

Il controllo V→P è necessario per consentire l'attivazione del riscaldamento e del raffreddamento dello stampo dopo il raggiungimento di un setpoint V→P più un tempo impostato.

Riscaldamento dello stampo acceso

Attiva la fase di riscaldamento del regolatore di temperatura dello stampo dopo il raggiungimento del setpoint V→P più un tempo impostato (x secondi).

OPPURE

Attiva la fase di riscaldamento del regolatore di temperatura dello stampo dopo un tempo impostato dall'inizio dell'iniezione.

Raffreddamento dello stampo acceso

Attiva la fase di raffreddamento del termoregolatore dello stampo dopo che è stato raggiunto il punto di riferimento V→P più un tempo impostato (x secondi).

OPPURE

Attiva la fase di raffreddamento del termoregolatore dello stampo un tempo impostato dopo l'inizio dell'iniezione.

NOTE DI RILASCIO DEL SISTEMACOPILOT® Build N. v9.5.0



Caldo e Freddo (continua)

Lasciare che la muffa si apra

L'uscita "consenti apertura stampo" è impostata per attivarsi dopo che un sensore di temperatura della cavità raggiunge la temperatura definita.

OPPURE

L'uscita "consenti apertura stampo" è impostata per attivarsi all'inizio dell'iniezione dopo aver raggiunto una temperatura specificata.

Lasciare che la muffa sia chiusa

L'uscita "consenti chiusura stampo" è impostata per attivarsi dopo che un sensore di temperatura della cavità raggiunge la temperatura definita.

Abilita iniezione

L'abilitazione dell'iniezione non è obbligatoria, ma è consigliabile disabilitarla nel caso in cui uno dei sensori di controllo per i sensori Stampo aperto, Stampo chiuso, Riscaldamento acceso o Raffreddamento acceso si guasti o sia in stato di errore.

NOTE DI RILASCIO DEL SISTEMACOPILOT® Build N. v9.5.0



Correzioni di Bug

Ordinamento dei campioni di parti

Quando un utente usciva dal widget Part Sample durante un campione e poi tornava al widget Part Sample, il timestamp del campione attivo e precedente cambiava.

Collegamento del relè di uscita intermittente e messaggio di rifiuto eccessivo

Quando un utente eseguiva un lavoro con Rifiuti eccessivi assegnati e attivati e la connessione fisica al relè a doppia uscita associato OR2-M era intermittente, la notifica "cancella rifiuti eccessivi" veniva visualizzata ripetutamente, anche dopo essere stata ignorata dall'utente.

Impossibile caricare il file di aggiornamento CoPilot (UPD) su The Hub®

Quando un utente ha tentato di caricare un file UPD del sistema CoPilot su The Hub®, il file non è stato caricato.

Nessuna viscosità effettiva o tempo di riempimento per il processo Decoupled III® Fill-Trigger-Only

Quando un utente che esegue un processo Decoupled III® senza alcun segnale di iniezione assegnato imposta il volume di riempimento sul cursore nel grafico del ciclo, la viscosità effettiva non viene calcolata e il tempo di riempimento non viene visualizzato nel grafico di riepilogo.