



Software per il Controllo dei Processi eDART® v10

i **NOTE** Software eDART Process Control versione 10 è compatibile SOLO con il seguente touchscreen:
Modello: 1715L, parte MFG #: E603162, CDW Parte #: 1994217

Indice

Impostazione di Base con il Software eDART®	3	Accesso Remoto & Visualizzazione dell'eDART	45
Avviamento Macchina	4	Accesso Remoto	46
Crea Nuova Macchina	5	Visualizzazione di eDART	46
Posizionare i Sensori	6	Effettuare la Connessione	46
Configurazione dei Sensori	7	Visualizzazione del Processo Corrente	48
Controllo Entrate/Uscite	13	Impostazione Processo eDART 57	
Modificare la macchina esistente	21	Selezione Processo Esistente	58
Scegliere Uno Stampo Preesistente	22	Creare un Nuovo Processo	59
Creare Nuovo Stampo	23	Limiti Allarme	61
Assegnazione/Posizionamento Sensori	24	Rimuovi Allarme	63
Configurazione dei Sensori nello Stampo	26	Regola i Livelli di Allarme Automaticamente	64
Modifica Stampo Esistente	32	Regolare i Livelli di Allarme Manualmente	65
Impostazione Processo in Generale	33	Selezione delle Azioni	66
Visione d'Insieme del Lavoro	37	Impostazioni dei Comandi	67
Grafico del Ciclo	39	Scheda Scarti Eccessivi	69
Diagnostica	44		

Sommario *continua*

Schermata Panoramica eDART 70

Panoramica	71
Visualizzazione Errore	72
Variabile di Corrispondenza del Processo	73
Cronologia del Ciclo	74
Scheda Opzioni	75
Campionatura della Qualità	76
Impostazioni di Processo	77
Strumento di Trasferimento da Velocità a Pressione	78
Salvataggio dell'Impostazione Principale	82
Strumento Aggiungi Nota	84

Grafico del Ciclo 85

Grafico del Ciclo	86
Menù Controllo Grafico	
Autodimensionamento Curve	88
Impostare Volume Riempimento al Cursore	88
Imposta Azzeram. Vol. con il Cursore	88
Aggiungere le Curve	89
Comandi Modello	93
Menu della Curva Individuale	94

Grafico di Riepilogo 96

Grafico di Riepilogo	97
Ridimens. autom. tutte le curve	98
Aggiungi Curva	98
Rimuovi Tutte le Curve	99
Aggiungi Nota al Cursore	100
101 Configurazione Curva Individuale	101

Pulsante Impostazioni eDART 102

Pulsante Impostazioni eDART	103
Gestisci Macchine	104
Maneggio Stampi/Allestimenti	104

Configurazione del sistema eDART 106

Configurazione della Rete	107
Porte Seriali	109

Sicurezza eDART 110

Sicurezza	111
Configura Gruppi	112
Configura Utenti	113
Modifica Password o Livello di Sicurezza	114

Visualizzatore File di Registro e Dati Grezzi 115

Registro di Verifica	116
Pagina Diagnostica	117
Visualizzatore dei Dati Grezzi	118
Dettagli Dati Sensore	119



RJG

MOLD SMART

Impostazione di Base con il Software eDART®

Questa sezione intende presentare le impostazioni del software del eDART.

In Questo Capitolo

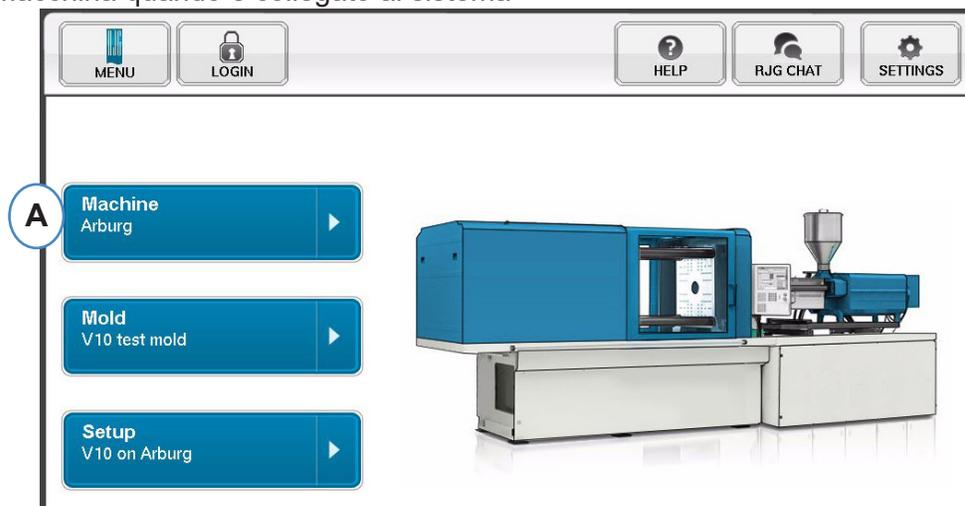
- 4 Avviamento Macchina
- 5 Crea Nuova Macchina
- 6 Posizionare i Sensori
- 7 Configurazione dei Sensori
- 13 Controllo Entrate/Uscite
- 21 Modificare la macchina esistente
- 22 Scegliere Uno Stampo Preesistente
- 23 Creare Nuovo Stampo
- 24 Assegnazione/ Posizionamento Sensori
- 26 Configurazione dei Sensori nello Stampo
- 32 Modifica Stampo Esistente
- 33 Impostazione Processo in Generale
- 37 Visione d'Insieme del Lavoro
- 39 Grafico del Ciclo
- 44 Diagnostica

Avviamento Macchina

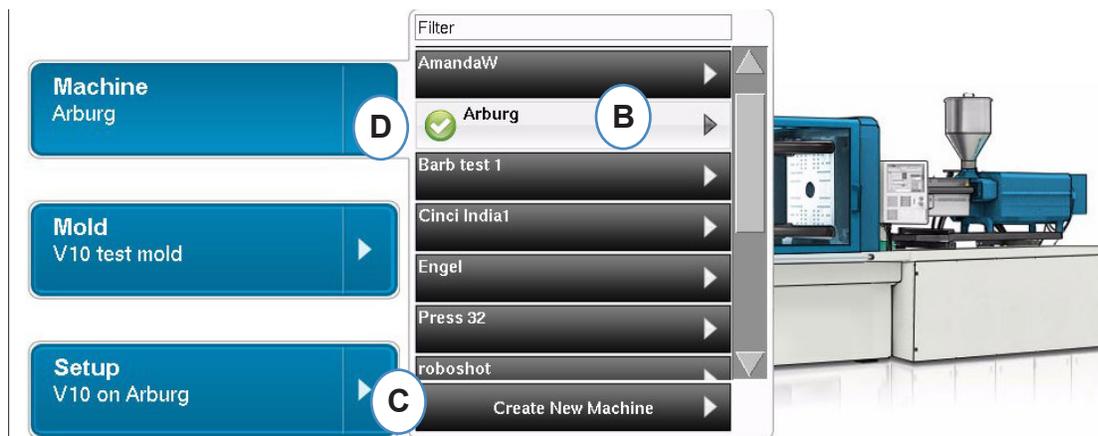
eDART permette di memorizzare molti valori di impostazione per macchine, stampi e processi, in modo da poterli usare in futuro. In questa maniera lo stampo o la macchina vanno impostati solo la prima volta che vengono avviati. Le configurazioni degli ingressi e uscite della macchine e le informazioni delle dimensioni della macchina sono memorizzate nel file Macchina. Le posizioni dei sensori dello stampo sono memorizzate nel file Stampo. I limiti degli allarmi e le impostazioni del deviatore sono memorizzati nella cartella Processo.

Scegliere sempre il nome della Macchina dal menù a discesa, se già esistente. Creare una Macchina nuova solo dopo avere controllato che non esiste già una macchina.

Dopo aver creato una macchina non bisogna reimpostarla. eDART salva tutte le configurazioni della macchina. Il Modulo Sequenza è un identificatore della macchina che seleziona automaticamente la Macchina dal menù a discesa Macchina quando è collegato al sistema



A: Fare clic sul pulsante "Macchine" sulla Homepage di eDART.



B: Se la Macchina è nell'elenco, fare clic su di essa per selezionarla.

C: Se la Macchina non è nell'elenco fare clic su "Crea Nuova Macchina".

D: La Macchina selezionata viene evidenziata e a lato del nome appare un segno di spunta.

Se viene selezionata una macchina dal menù a discesa, il Nome macchina mappare sul pulsante Macchina.

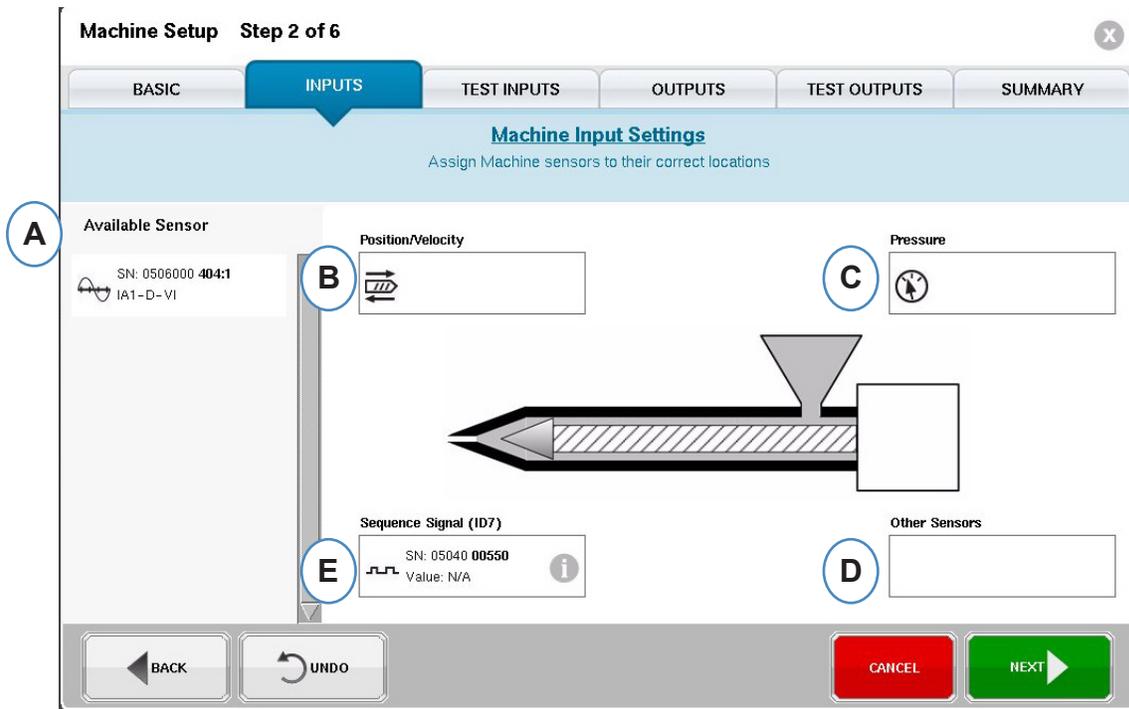
Crea Nuova Macchina

Quando viene selezionato Crea Nuova Macchina, eDART esegue i passaggi del processo di creazione della macchina. La prima finestra presenta la scheda "Base". Non usare il pulsante Crea Nuova Macchina se la macchina esiste già nel menù a discesa. Fare clic su di esso per selezionarlo.

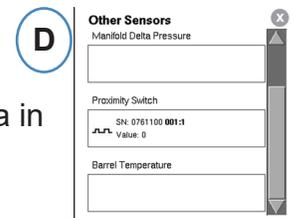
Legenda dell'Icona del Sensore

	LE-R-50 Codificatore Corsa
	Interruttore di Prossimità
	Sensore Idraulico
	Sensore di Pressione
	Ingresso Analogico
	OR2-D
	Sensore di Delta di Pressione
	ID-7
	Deflessione dello Stampo
	Sensore di Temperatura

Posizionare i Sensori



- A:** Elenco sensori disponibili - Trascinare i sensori dall'Elenco sensori disponibili sulle posizioni corrette. Quando un sensore si trova sopra una posizione, si apre una finestra per permettere il corretto posizionamento del sensore nella posizione.
- B:** Trascinare i moduli di ingresso LE-R-50 o il modulo analogico collegato per il posizionamento della vite in questa casella. Vedi la sezione Posizione/Velocità per ulteriori dettagli.
- C:** Trascinare il sensore Idraulica o il modulo di ingresso analogico collegato per la pressione di iniezione in questa casella. Vedi la sezione Pressione di iniezione per ulteriori dettagli.
- D:** Trascinare tutti gli altri sensori della Macchina che sono collegati alla macchina in questa casella.
- E:** Quando si collega il Modulo di sequenza al *eDART*, questo lo assegna automaticamente all'area di Segnale sequenza. Vedi Configurazione Modulo Sequenza per ulteriori informazioni.



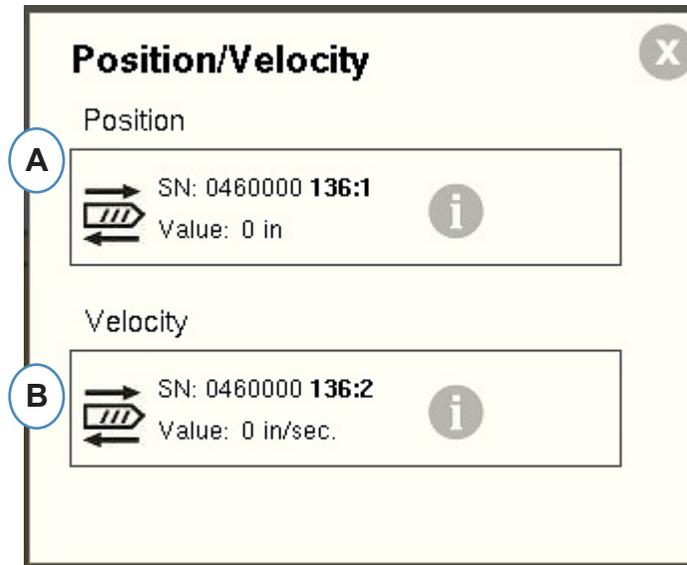
Tutti i sensori collegati al sistema verranno automaticamente evidenziati in uno degli elenchi dei Sensori Disponibili. I sensori dello stampo saranno riportati nell'elenco Sensori Disponibili Stampo e i Sensori macchina verranno riportati nell'elenco Sensori Disponibili Macchina dalla porzione di impostazione del processo di creazione del Job.

Il modulo di sequenza è un identificativo macchina per il sistema *eDART*. Dopo l'impostazione iniziale della Macchina, *eDART* mostra automaticamente il Nome Macchina sulla pagina iniziale.

Configurazione dei Sensori

Posizione/Velocità per LER-50

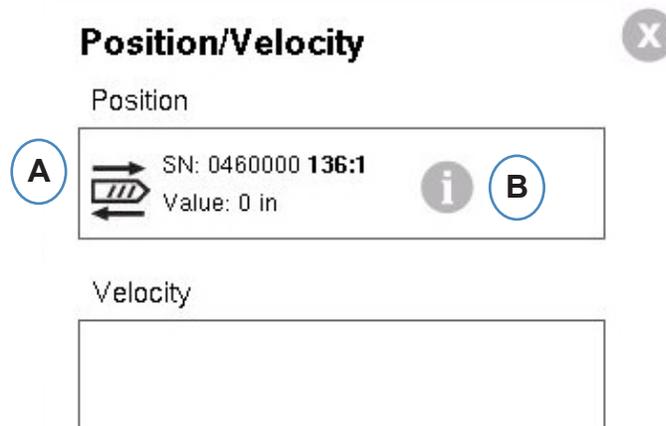
Quando il sensore di Posizione/Velocità viene piazzato sopra la posizione di Posizione/Velocità sulla macchina, si apre una finestra per permettere ai sensori di essere portati nella posizione corretta.



A: Portare il sensore Uscita 1 LE-R-50 dall'elenco dei Sensori Disponibili alla Posizione. Selezionare la direzione della vite. (Vedi Imposta Direzione Vite)

B: Il sensore di Velocità viene assegnato automaticamente.

Posizione/Velocità da Ingresso analogico



A: Trascinare l'ingresso analogico collegato a Posizione o Velocità nelle posizioni corrette.

B: Fare clic sulla "i" per ottenere la finestra di dimensionamento degli ingressi analogici Dimensiona Ingressi Analogici per Posizione o Velocità.

Configurazione Analogica Posizione/Velocità

Enter the AI Position Module's Parameters

A Maximum Position:

B Voltage at Maximum Position:

C Voltage at 0 Position:

A: Immettere la dimensione massima del volume di iniezione nella macchina.

B: Portare la vite fino alla massima dimensione del volume di iniezione, selezionare "Imposta" per impostare automaticamente il livello di tensione per la posizione massima.

C: Girare la vite fino alla fine (cuscinetto 0), selezionare "Imposta" per impostare automaticamente il livello di tensione per la posizione 0.

Enter the AI Velocity Module's Parameters

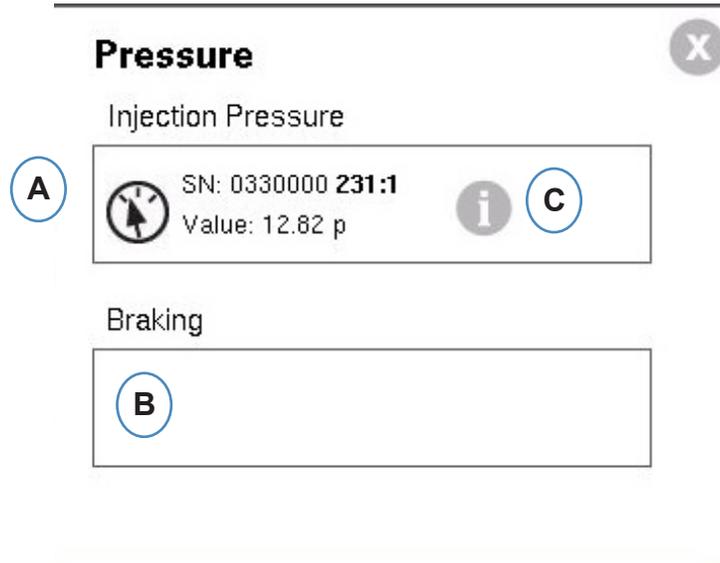
Maximum Velocity:

Voltage at Maximum Velocity:

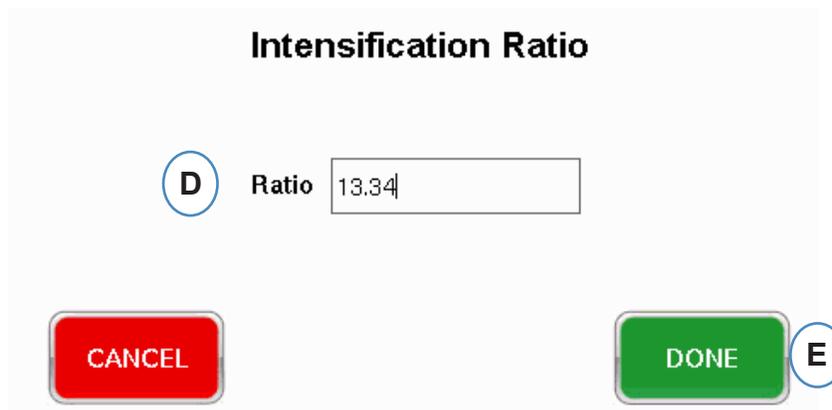
Voltage at 0 Velocity:

Configurazione del Sensore di Pressione Idraulica di Iniezione

Le Macchine Idrauliche richiedono un Sensore di Pressione Idraulica.



- A:** Trascinare il sensore Idraulico dall'Elenco dei Sensori Disponibili alla posizione della Pressione di Iniezione.
- B:** Se la Macchina è dotata dell'opzione di Frenata Dinamica, trascinare il sensore alla Posizione Pressione di Frenata.
- C:** Fare clic sulla "i" per immettere la finestra del Rapporto di Intensificazione.



Configurazione Analogica Pressione di Iniezione

Le Macchine Elettroniche richiedono il collegamento di un Modulo di Ingresso Analogico all'Uscita della Pressione di Iniezione della Macchina.

The screenshot shows a window titled "Pressure" with a close button (X) in the top right corner. Below the title, the text "Injection Pressure" is displayed. A box contains a gauge icon (A), the text "SN: 0330000 231:1", and "Value: 12.62 p". To the right of this box is an information icon (i) (B). Below this box, the text "Braking" is displayed above an empty rectangular input field.

A: Trascinare l'Ingresso Analogico collegato all'Uscita Pressione di Iniezione alla posizione Pressione di Iniezione.

B: Fare clic sulla "i" per ottenere la finestra di dimensionamento.

The dialog box is titled "Enter the AI Pressure Module's Parameters". It contains three input fields with labels and units: "Maximum Pressure: 30000 PSI" (C), "Voltage at maximum pressure: 10 v" (D), and "Voltage at 0 pressure: 0.0000 v" (E). At the bottom, there are two buttons: a red "Cancel" button and a green "Save" button (F).

Configurazione del Modulo di Sequenza

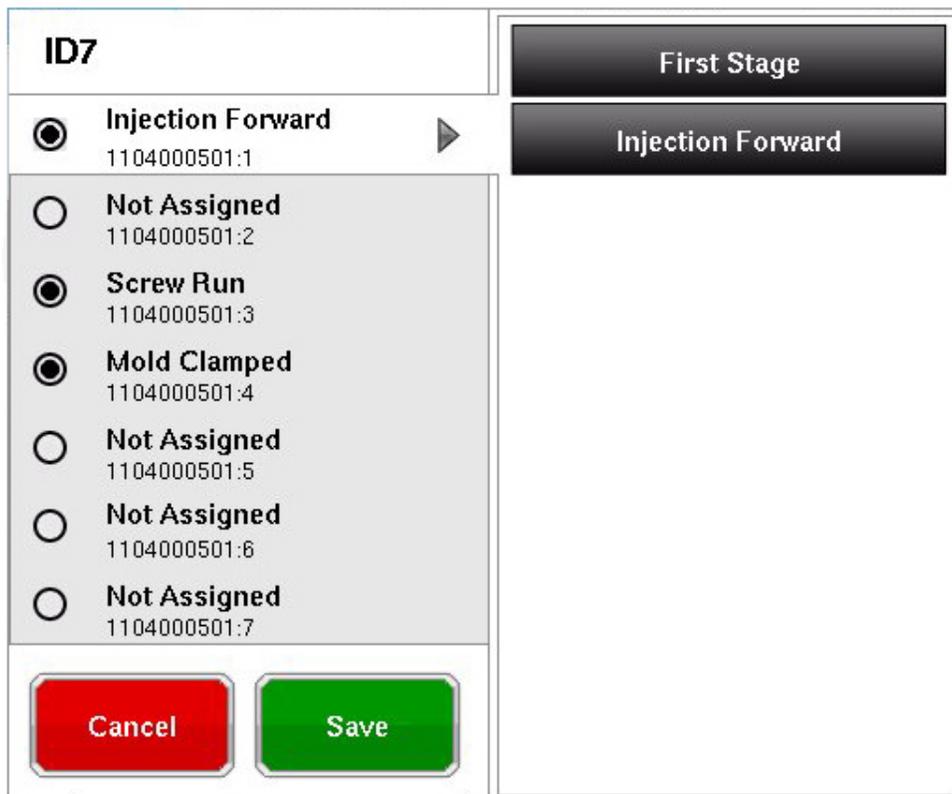
I trigger o i segnali di Sequenza Macchina sono segnali ACCESO /SPENTO a 24 VCC dalle uscite digitali delle macchine. eDART usa questi segnali per la temporizzazione. Il modulo di sequenza viene assegnato automaticamente alla casella del Segnale di sequenza



A: Fare clic su "i" per vedere le spie dei trigger e i segnali di assegnazione.

I trigger indicano agli eDART quando eseguire le diverse funzioni come l'azzeramento dei sensori, l'avvio dei cicli e il calcolo dei valori, e pertanto è importante che i trigger siano chiaramente identificati per quello che sono.

I segnali necessari, Iniezione in corso, Rotazione Vite e Stampo Chiuso sono preassegnati al modulo di sequenza e non possono essere cambiati.



I trigger che sono connessi ma non sono preassegnati devono essere etichettati.

ID7	
<input checked="" type="radio"/> Injection Forward 0504000233:1	Shuttle Position #A
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:2	Shuttle Position #B
<input checked="" type="radio"/> Screw Run 0504000233:3	Shuttle Position #C
<input checked="" type="radio"/> Mold Clamped 0504000233:4	Semi-Auto or Auto
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:5	Machine in Manual
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:6	Mold Closing
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:7	Mold Opening
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:7	Mold Fully Open
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:7	Second Stage
<input type="radio"/> Not Assigned 0504000233:7	First Stage

Buttons: Cancel (Red), Save (Green)

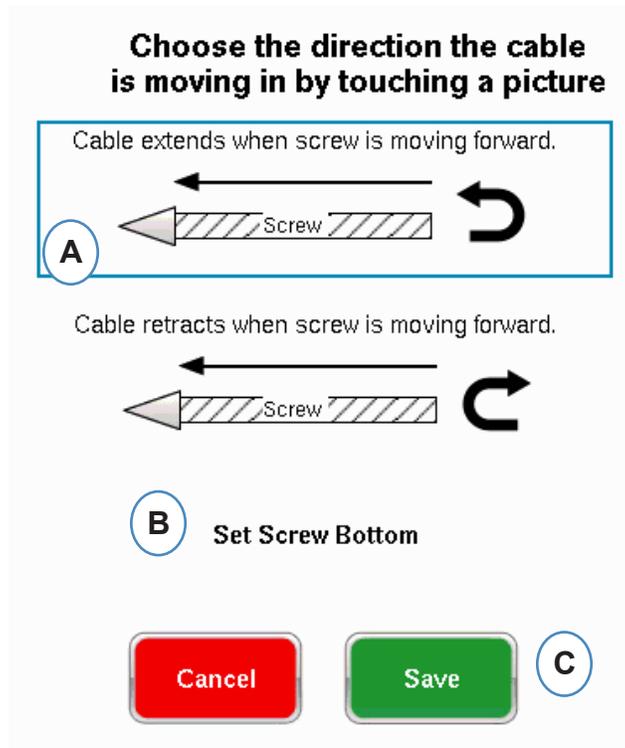
B: Fare clic sulla posizione del terminale per assegnare un nome al trigger.

C: Fare clic sull'etichetta corretta per il trigger collegato al terminale.

D: Per eliminare l'assegnazione di un trigger selezionato in precedenza, fare clic sul terminale e cambiarlo a "Non assegnato".

E' estremamente importante etichettare i trigger in modo corretto. Lasciarli "Non assegnati" se non siete sicuri.

Imposta Direzione Vite

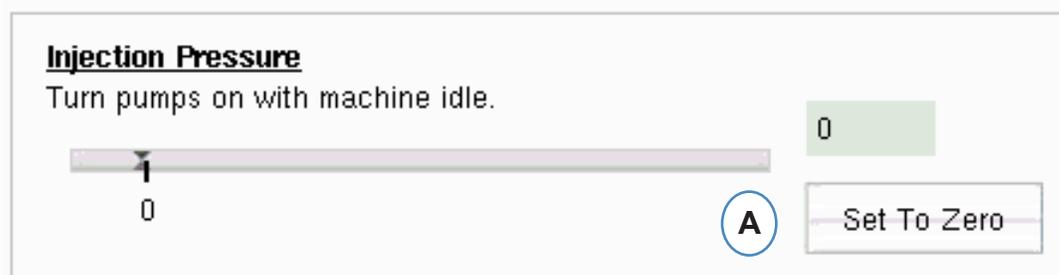


A: Selezionare l'opzione che meglio si accorda con la direzione del cavo del sensore della corsa.

B: Riportare la vite a inizio corsa e selezionare, per impostare la posizione di inizio corsa vite.

Pressione di Iniezione Azzerata

Azzeramento pressione iniezione Questo deve essere completato mentre l'iniezione non è in funzione.



A: Selezionare "Imposta a Zero" per Azzerare (0) mentre la macchina è ferma.

Eeguire il Test del Trigger Automatico

Questa finestra appare dopo il completamento della pagina Prova Ingresso. Se i trigger non sono corretti durante un ciclo, appare un messaggio di errore dopo l'avvio del job.

Following errors have been encountered:

Not Assigned

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 CANCEL

B OK

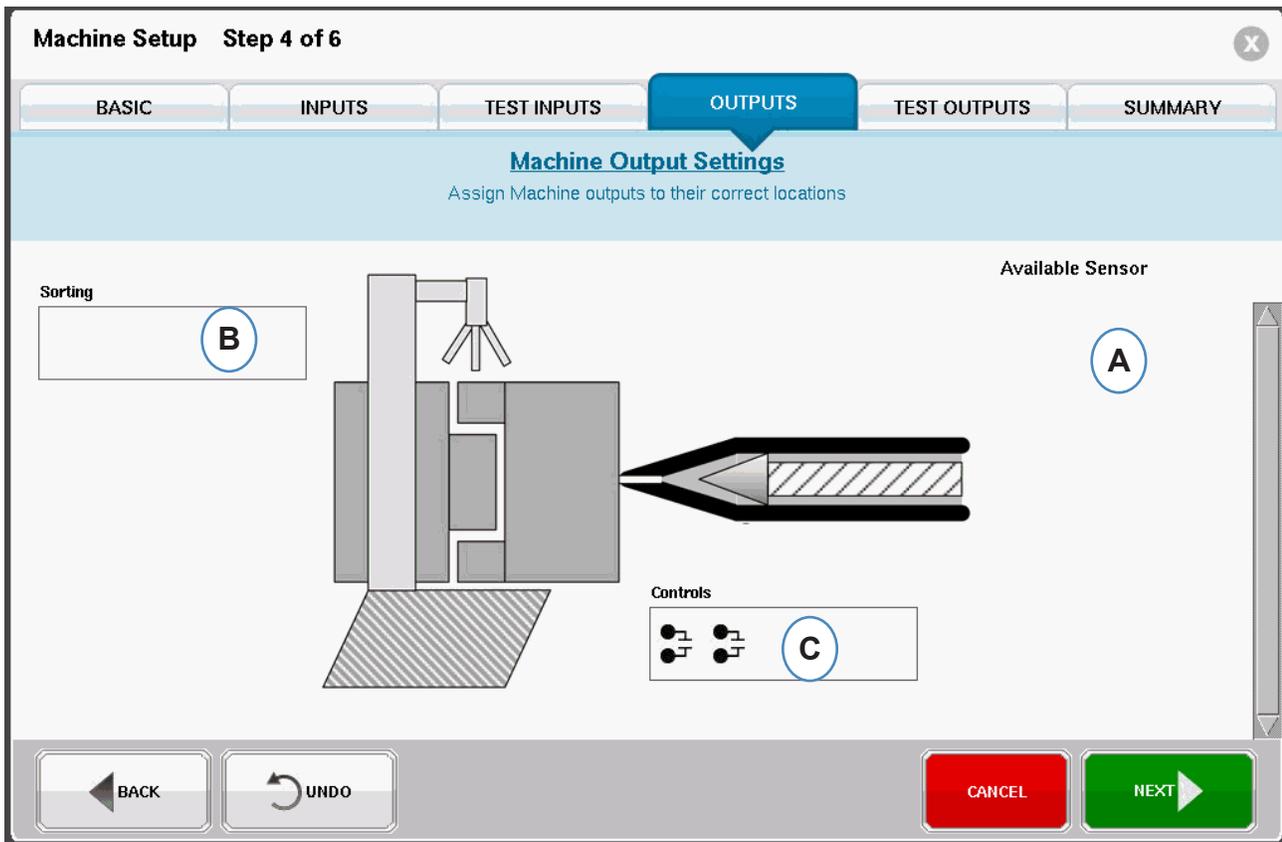
A: Fare clic sulla casella "Questo ingresso non viene usato" se il trigger non funziona o non è corretto.

B: Selezionare "OK" per procedere senza correggere gli errori.

C: Selezionare "Annulla" per ritornare alla pagina di test ingressi per correggere gli errori.

Configurare le Uscite

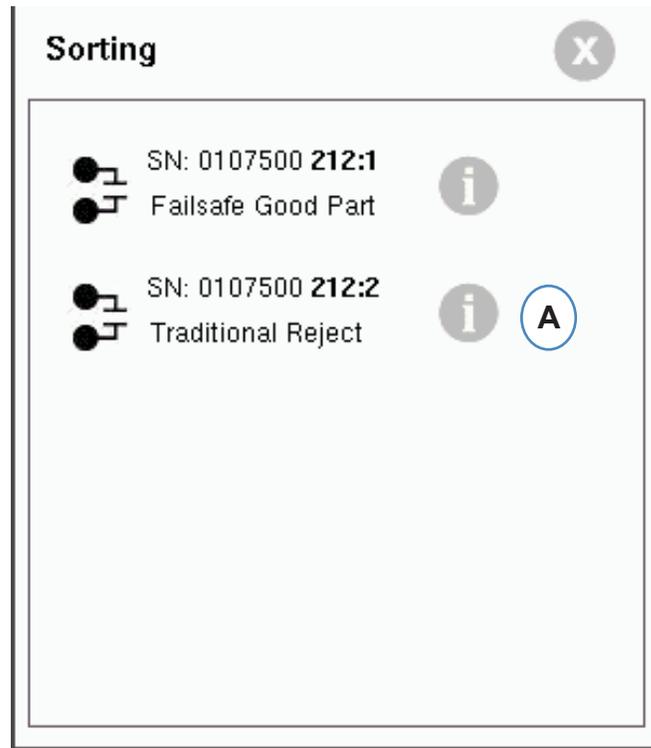
Usare la pagina delle Uscite eDART per assegnare i moduli di uscita alla macchina.



- A:** Elenco dei sensori disponibili - Trascinare i Moduli di Uscita dall'elenco dei sensori disponibili alla posizione in cui sono cablati.
- B:** Se un modulo è collegato al Robot o al Deviatore di Pezzi, portarlo nella casella Selezione. Vedere Selezione per ulteriori dettagli.
- C:** Se un modulo è collegato al trasferimento V>P della macchina portarlo nella casella Controlli. Vedere Trasferimento da Velocità a Pressione per ulteriori dettagli.

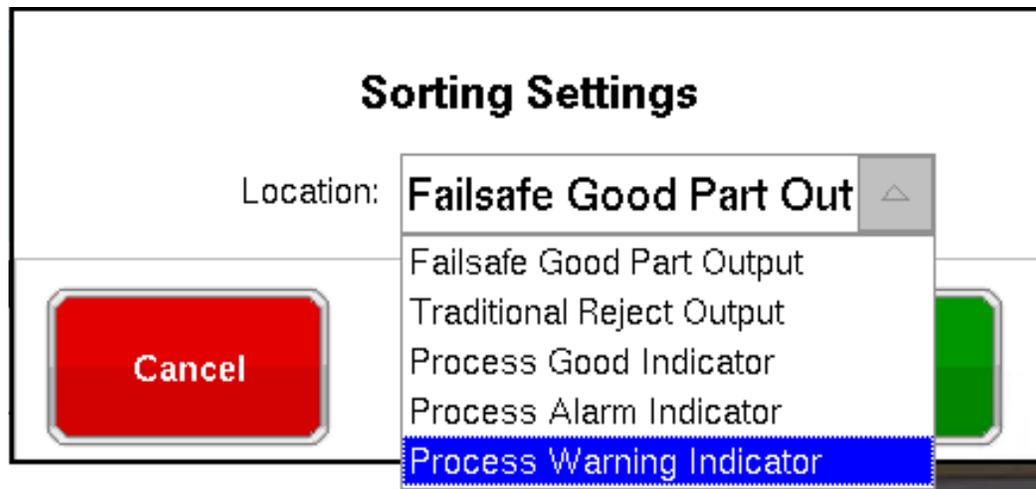
Selezione

Quando un sensore dall'elenco dei Sensori Disponibili viene portato sopra la casella Selezione, si apre una finestra per permettere di portare i sensori nelle rispettive posizioni.



A: Fare clic sulla "i" per configurare l'uscita di selezione.

Conteggio selezione.

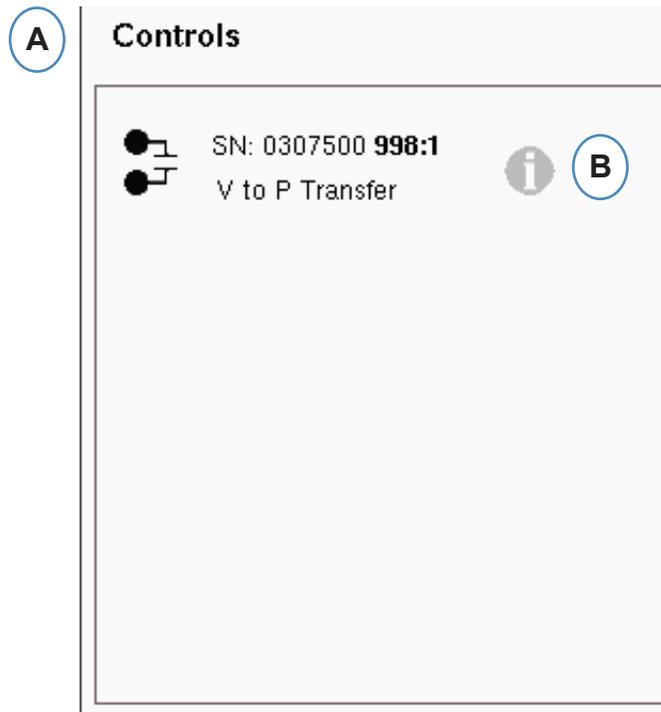


Contenimento stampate:

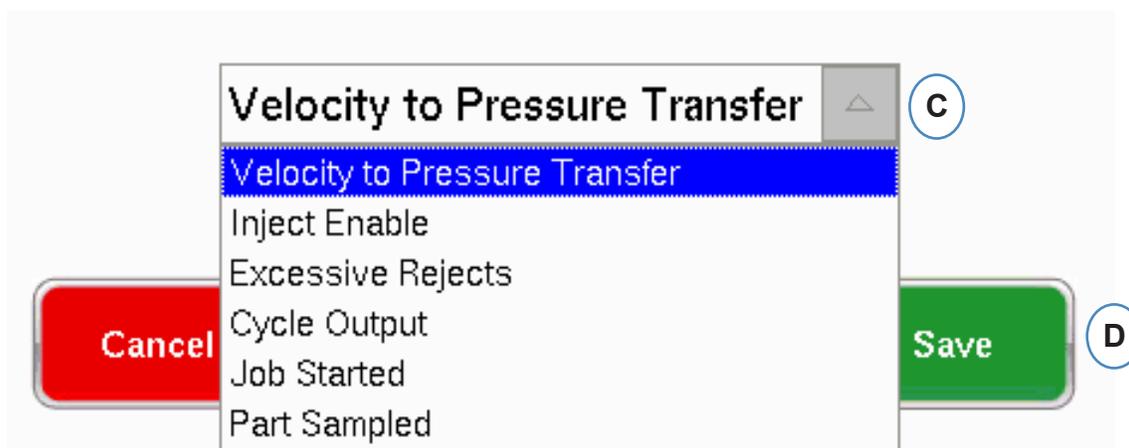
Se un'intera stampata viene posta a lato per essere controllata, collegare un lato del modulo OR2 al Robot o al Deviatore. Vi è solo una voce per il modulo OR2 nella casella Selezione. Fare clic sulla "i" e scegliere "Uscita Parti Buone di sicurezza".

Controllo Trasferimento da Velocità a Pressione

Quando si tiene un sensore sopra la casella Controllo, si apre una finestra per permettere di aggiungere tutti i sensori di controllo aggiunti all'elenco controllo

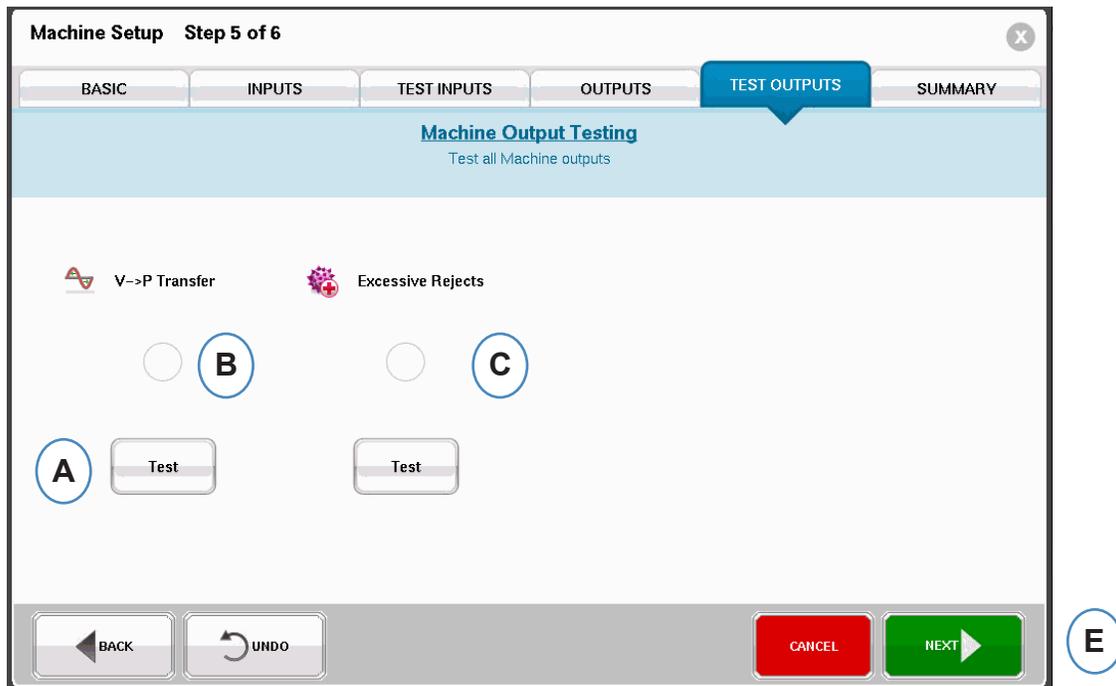


- A:** Rilasciare tutti i Moduli collegati ai controlli nella casella Controlli.
- B:** Fare clic sul pulsante "i" per impostare il tipo di uscita del controllo per ciascun modulo.
- C:** Scegliere l'impostazione desiderata dal menù a discesa.



Controllo Uscita

Usare la pagina uscita Test per assicurarsi che le uscite funzionino come previsto.



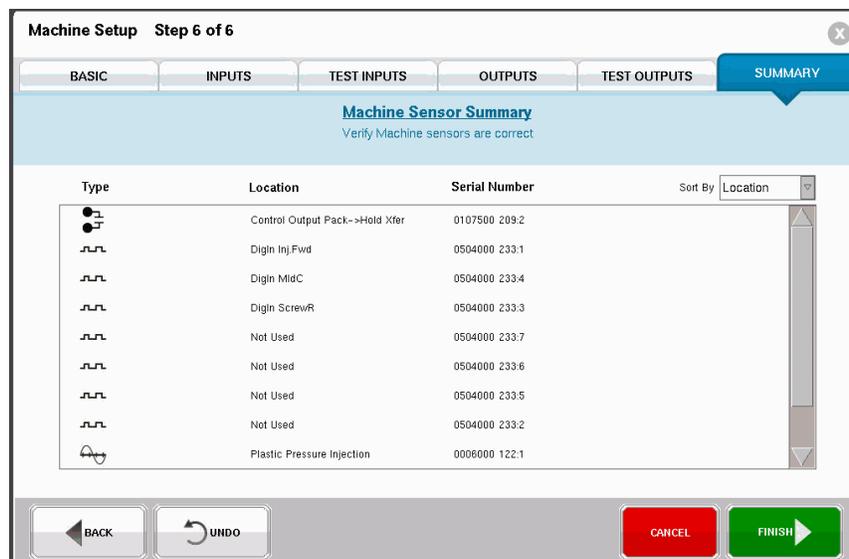
A: Fare clic sul pulsante Test per controllare ciascun'uscita.

B: Controllare che tutte le spie siano di colore verde.

C: Controllare che il LED sul modulo di uscita sia di colore verde. Controllare che il dispositivo si alterni correttamente sulla macchina, il robot, ecc.

Scheda Riepilogo

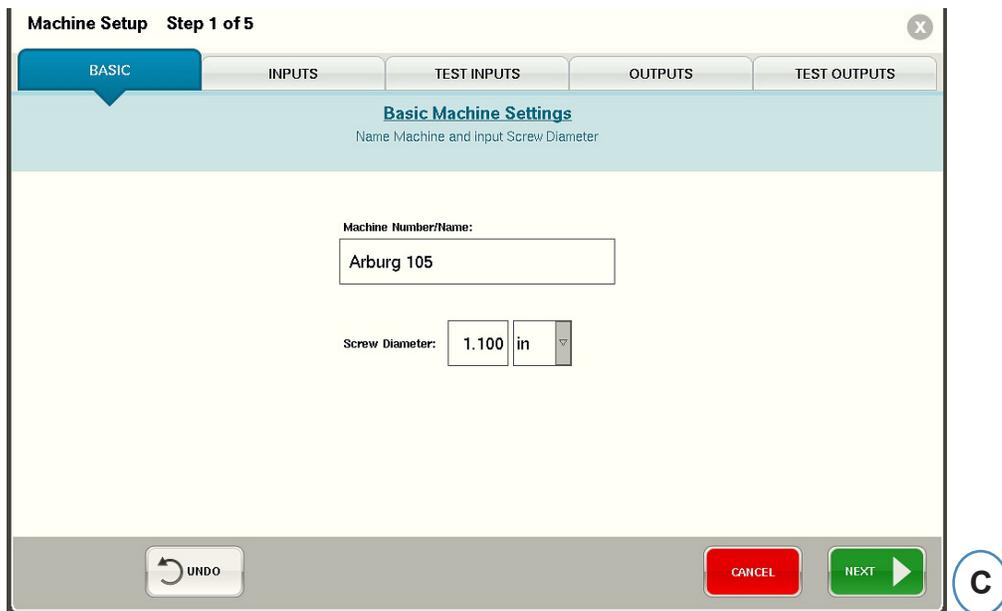
Questa scheda mostra il tipo, posizione e numero di serie di tutti i sensori collegati a questa macchina, che siano usati o meno. Fare clic su 'Finito' per continuare.



Modificare la macchina esistente



A: Fare clic sul pulsante “Macchina”.

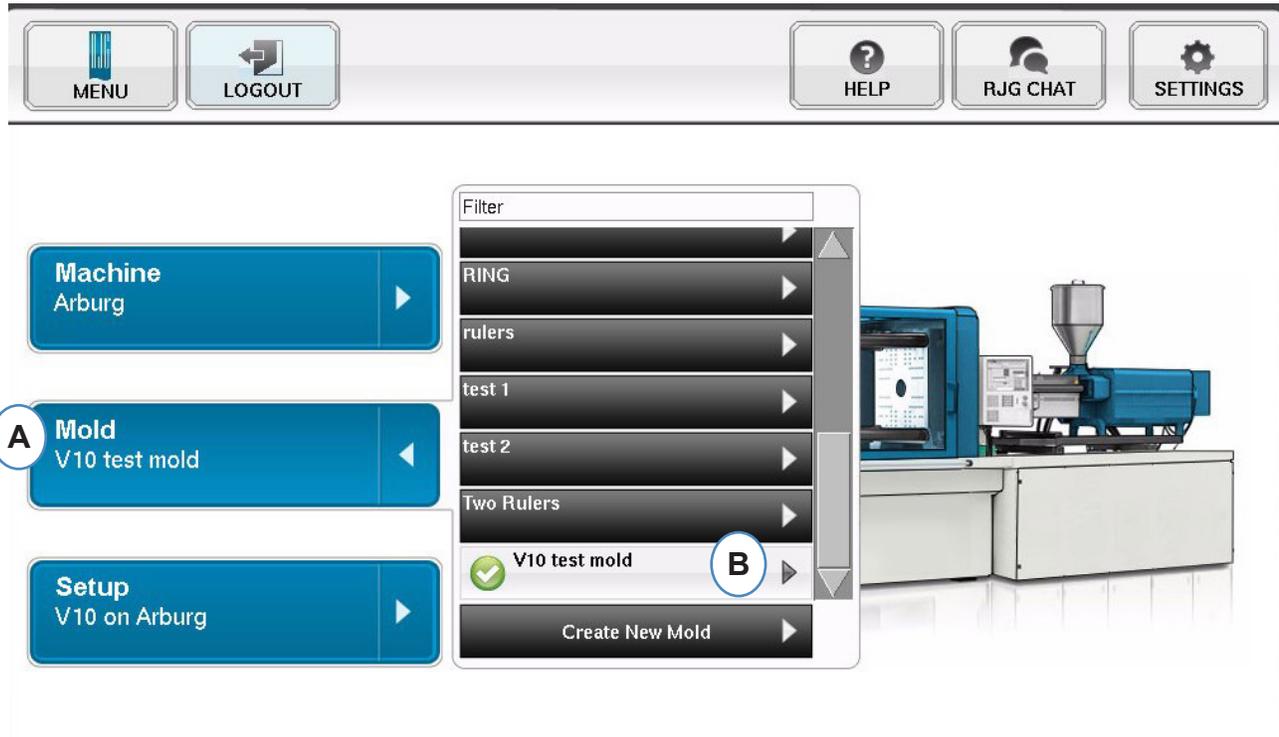


B: Fare clic sulla finestra vicino al Nome della macchina per aprire la finestra Impostazione Macchina.

Scegliere Uno Stampo Preesistente

Quando uno stampo viene creato eDART ricorda tutte le posizioni e i tipi dei sensori. Non è necessario impostare nuovamente lo stampo. Selezionarlo invece dal menù a discesa dello Stampo.

I sensori di pressione dello stampo Lynx sono Identificatori dello Stampo. Dopo essere stati impostati in un file Stampo, eDART ricorda in quale stampo si trovano e li seleziona automaticamente dall'elenco Stampo. Se vengono spostati a un altro stampo, bisogna selezionare lo Stampo corretto dal menù a discesa di selezione dello Stampo o creare uno stampo nuovo se ancora non esiste.

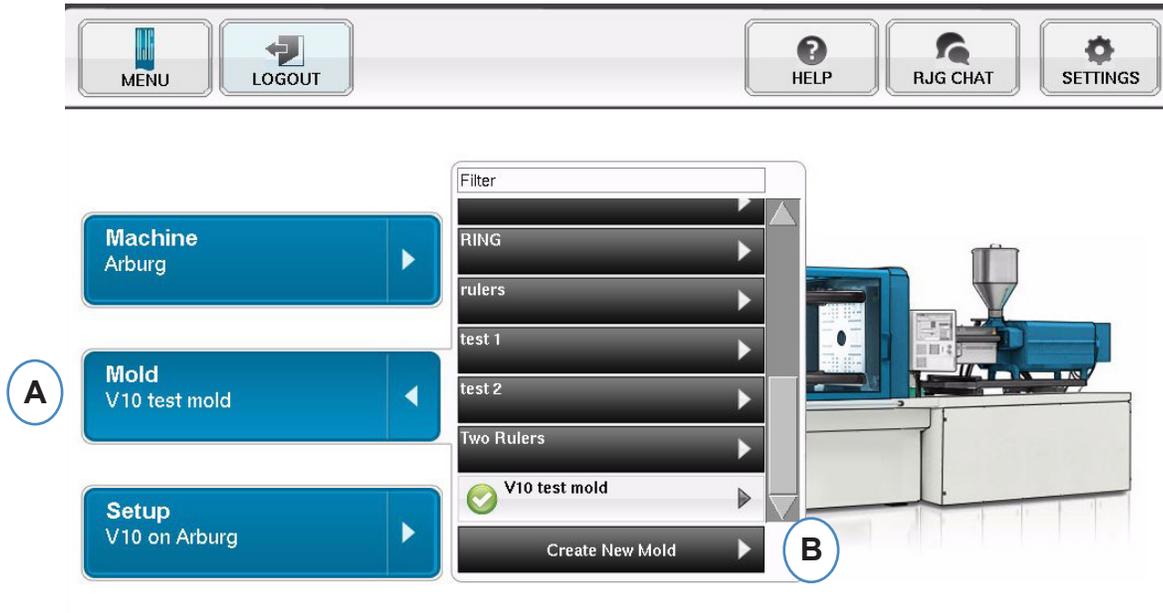


A: Fare clic sul pulsante “Stampo”.

B: Fare clic sullo Stampo corretto da selezionare.

Creare Nuovo Stampo

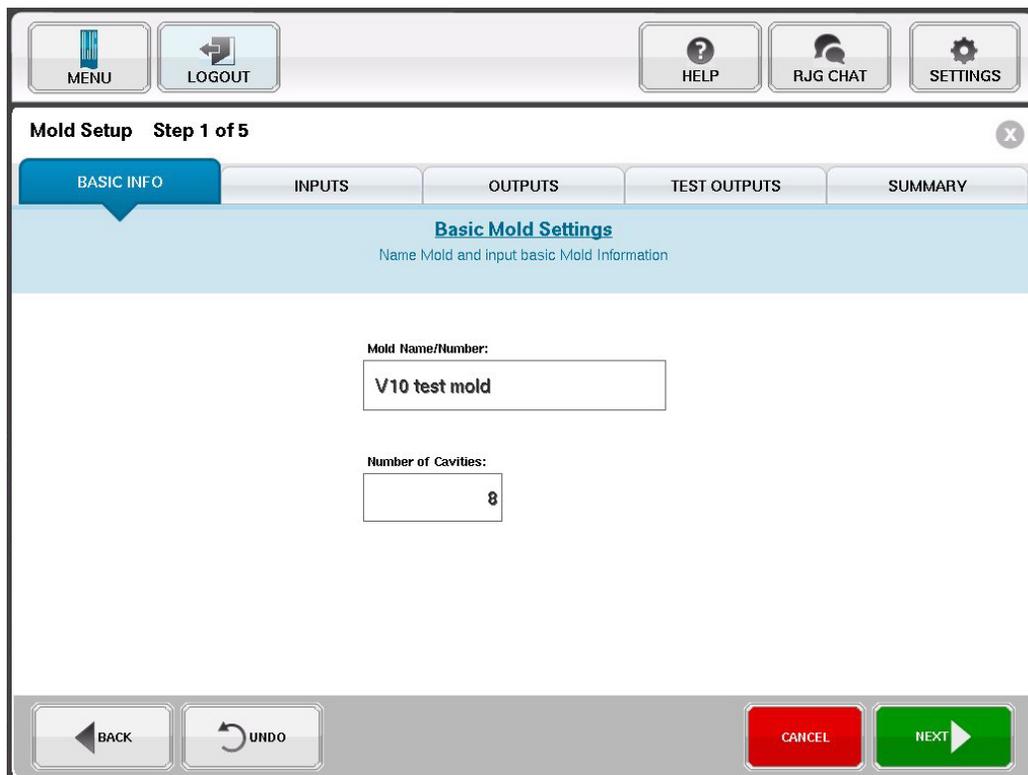
Non usare il pulsante “Crea Nuovo Stampo” se lo Stampo è stato impostato in precedenza. Selezionarlo invece dal menù a discesa.



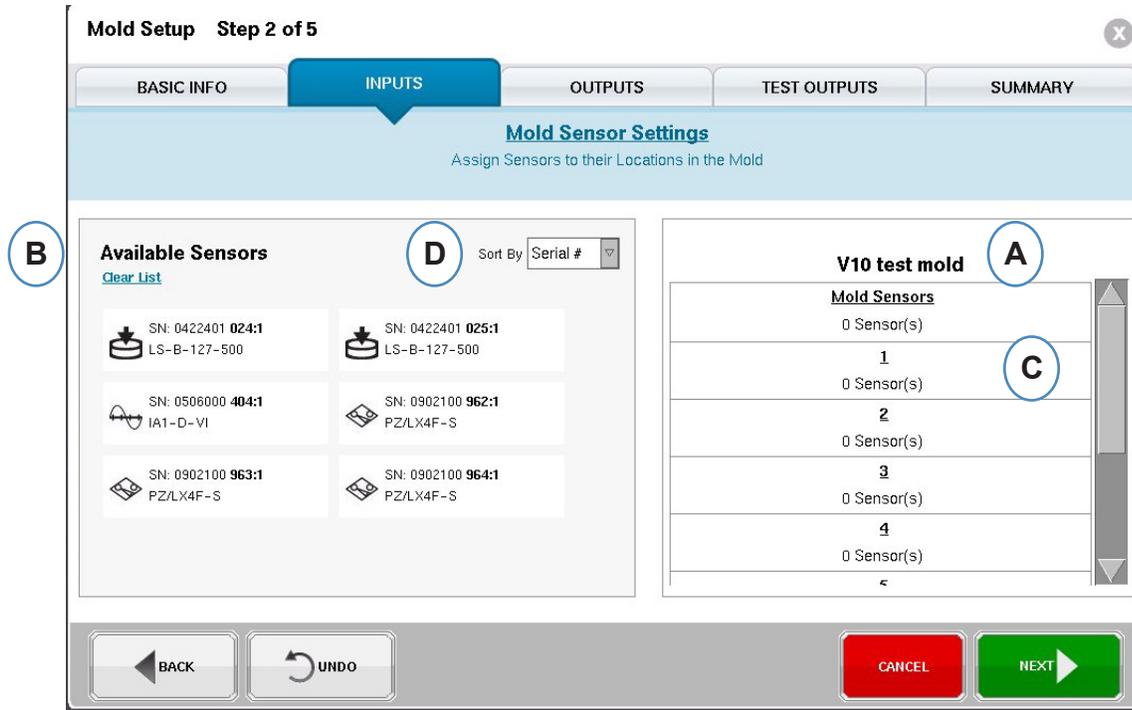
A: Fare clic sul pulsante “Stampo” per aprire il Menù Stampo.

B: Fare clic sul pulsante “Crea Nuovo Stampo”.

Quando è selezionato il pulsante “Crea Nuovo Stampo”, appare la finestra Imposta Stampo.



Assegnazione/Posizionamento Sensori

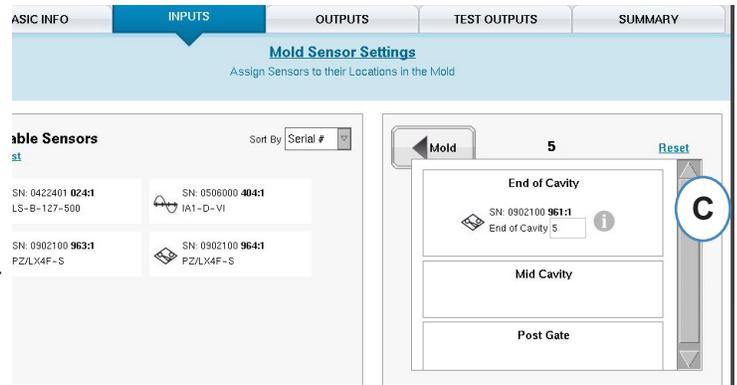


A: La parte del display Nome Stampo, indica il numero di cavità immesse per lo Stampo.

B: Elenco sensori disponibili - Trascinare un sensore dall'elenco "Sensori disponibili" a sinistra della cavità corretta nello Stampo sul lato destro della finestra.

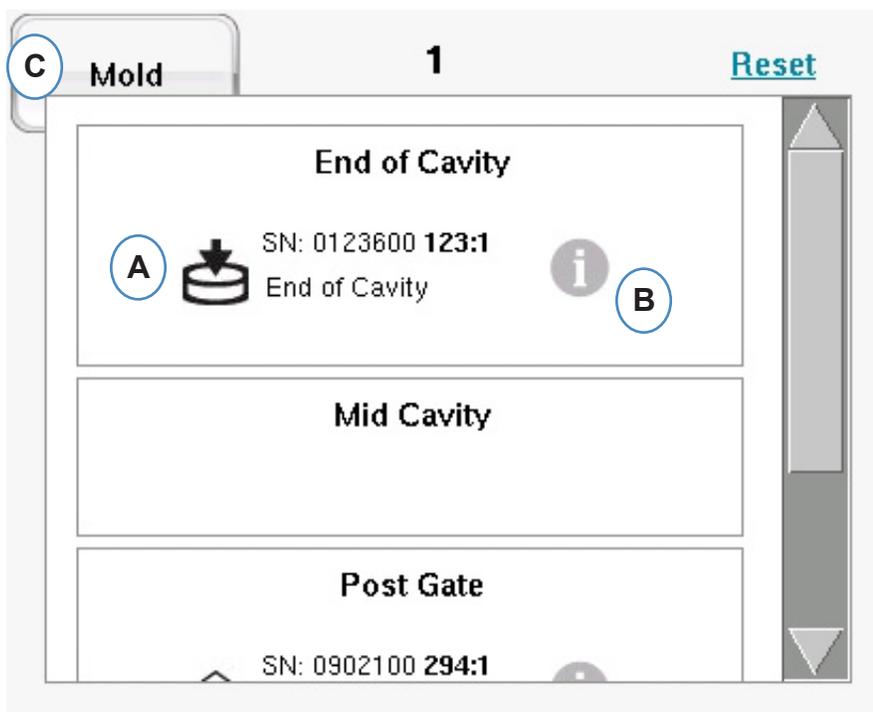
C: Quando si piazza il sensore sopra la cavità, appare una finestra solamente per quella Cavità. Rilasciare il sensore nella posizione corretta all'interno della cavità. Vedi Posizionamento Sensore Posizione Cavità per ulteriori dettagli.

D: Ordina Sensori per numero di serie o numero di modello.



Posizionamento Sensori Posizione Cavità

La Finestra Cavità Individuale appare quando un sensore viene tenuto sopra una cavità nella finestra dello stampo.



A: Rilasciare il sensore nella posizione corretta all'interno della finestra della cavità individuale.

Post Gate, Fine Cavità, Centro Cavità - Vi possono essere diversi sensori in ciascuna cavità.

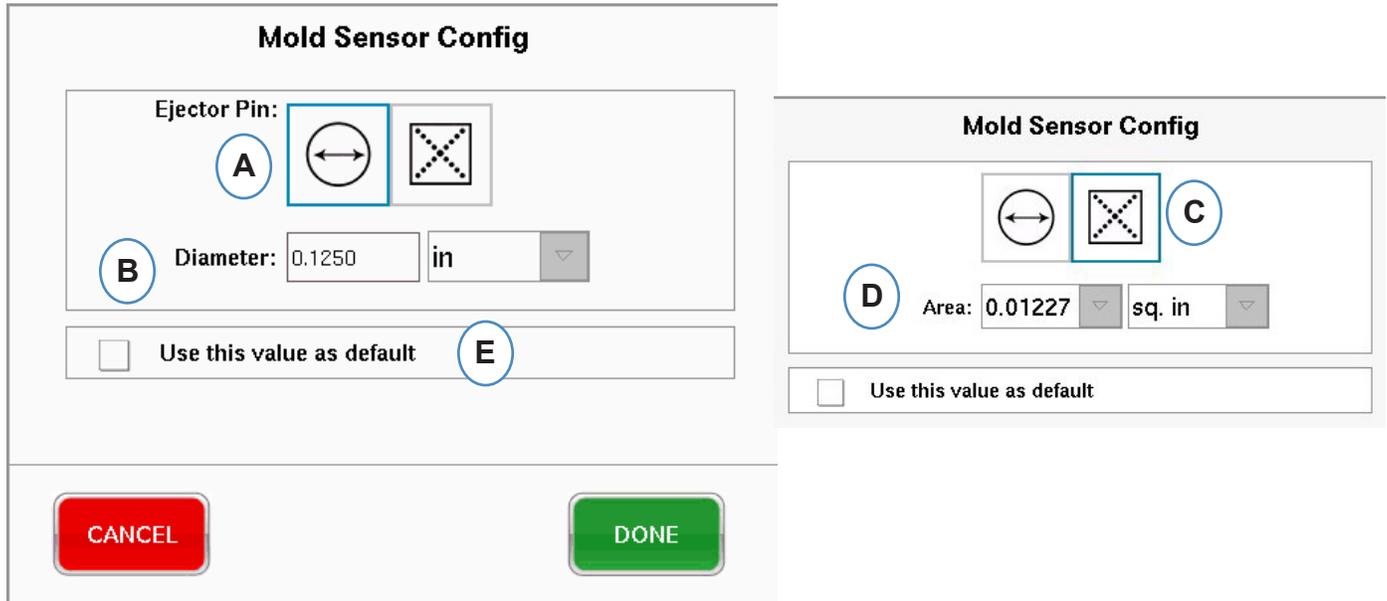
B: Fare clic sulla "i" per aprire la finestra "Configurazione Sensore Stampo". Vedi la finestra "Configura Sensore Stampo" per ulteriori dettagli.

C: Fare clic sul pulsante Stampo per ritornare a tutte le cavità.

Configurazione dei Sensori nello Stampo

Configura Sensori Stampo - Rilevatore di deformità

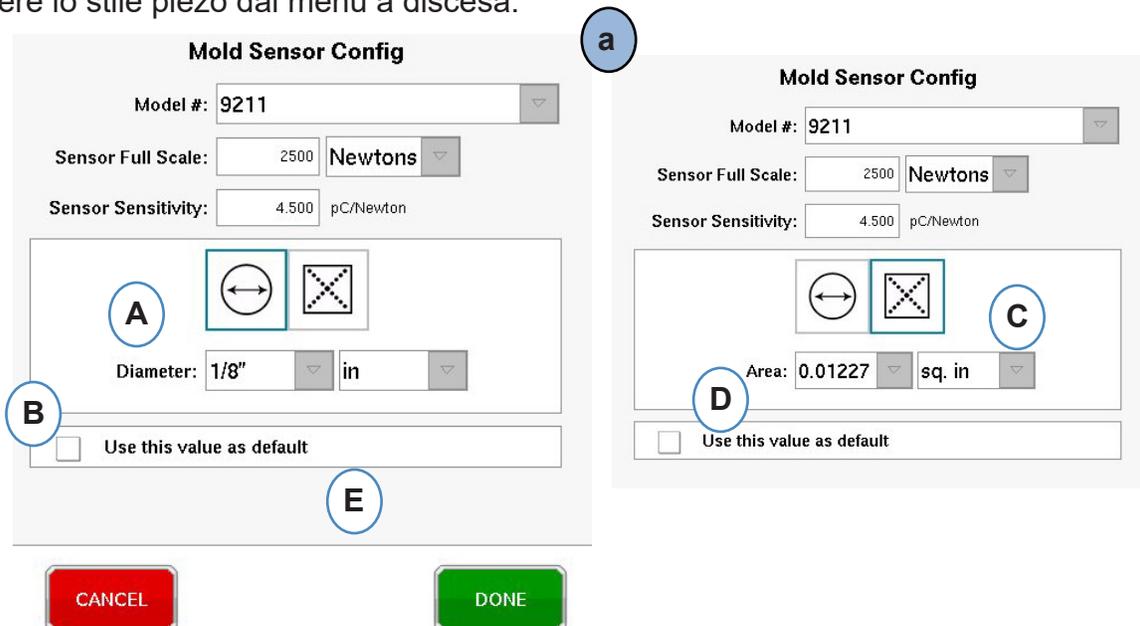
Quando viene selezionato "i" vicino a un sensore indiretto appare una finestra per inserire la dimensione del perno.



- A:** Selezionare per immettere il diametro del Perno di estrazione.
- B:** Immettere diametro del Perno di estrazione.
- C:** Scegliere per immettere l'area del perno o dell'ago.
- D:** Immettere l'area del perno/ago.
- E:** Se tutti i perni hanno la stessa dimensione, selezionare questa opzione.

Configurazione Sensore Stampo - Piezo - Indiretto

- A:** Scegliere lo stile piezo dal menù a discesa.



Configurazione Sensore Stampo - Piezo - Montaggio a Filo

Fare clic sul pulsante "i" di un sensore, apre la finestra di identificazione del sensore. Se si sta usando un sensore con adattatore e non un sensore Lynx bisogna identificare il sensore che è collegato all'adattatore.

Mold Sensor Config

A Model #: 6157B

CANCEL DONE **B**

Adattatore Sensore Piezo

Mold Sensor Config

A Model #: 6157B

Sensor Full Scale: 2000.0000 bar

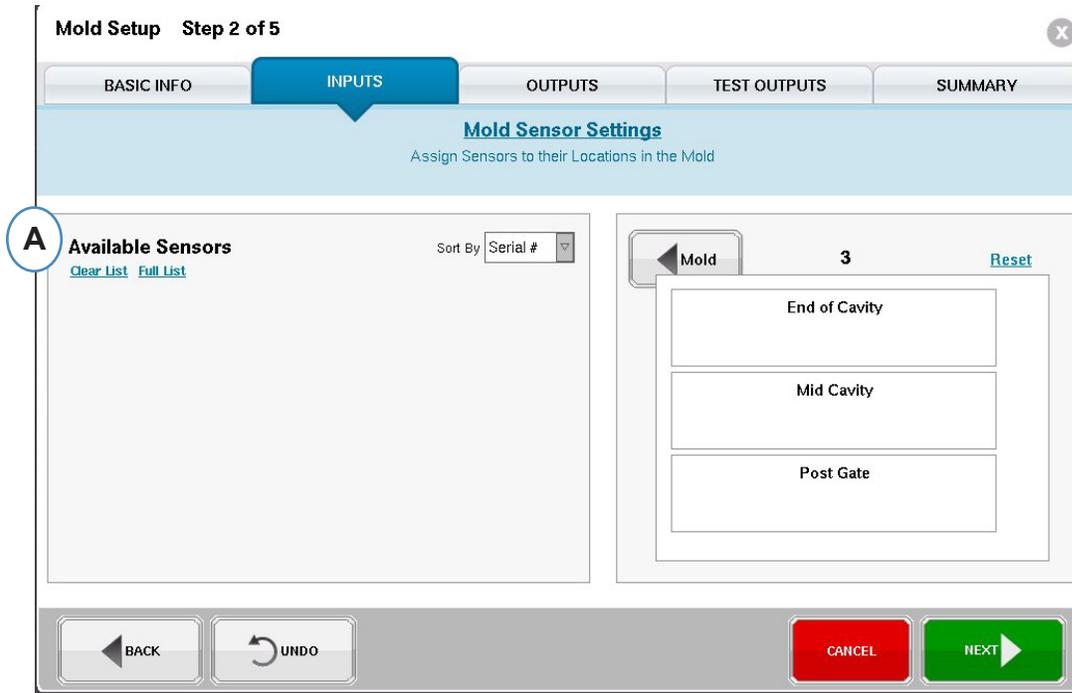
Sensor Sensitivity: 9.4000 pC/bar

Use this value as default

CANCEL DONE **B**

Posizionamento dei sensori

Se non si conosce il posizionamento dei sensori nello stampo e nelle cavità, la scheda "Assegnazione sensori" può aiutare a localizzarli. Quando lo stampo è impostato all'inizio, l'elenco "Sensori disponibili" ha una funzione "Cancella Elenco" per facilitare le operazioni.



A: Fare clic su "Cancella elenco" per eliminare tutti i sensori dall'elenco "Sensori disponibili".

Applica Pressione a ciascun sensore; o perno.

Sensori indiretti:

1. Apri stampo
2. Estendi perni di estrazione
3. Premi sui perni uno alla volta
4. Prendere nota dell'ordine in cui sono premuti i perni

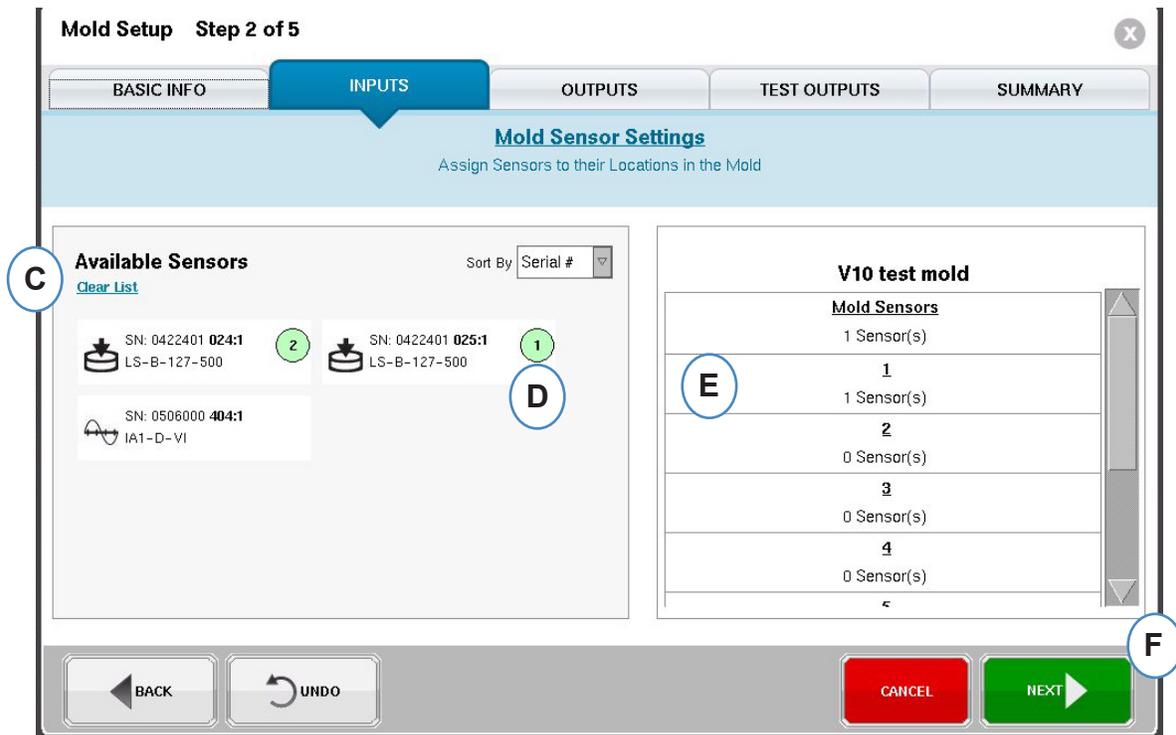
Sensori diretti

1. Applicare pressione ai sensori
2. Prendere nota dell'ordine con cui sono caricati i sensori



Individuare i sensori (continua)

I sensori appaiono nell'elenco "Sensori disponibili" quando vi si applica pressione.



C: Notare che nell'elenco "Sensori disponibili" appaiono i sensori.

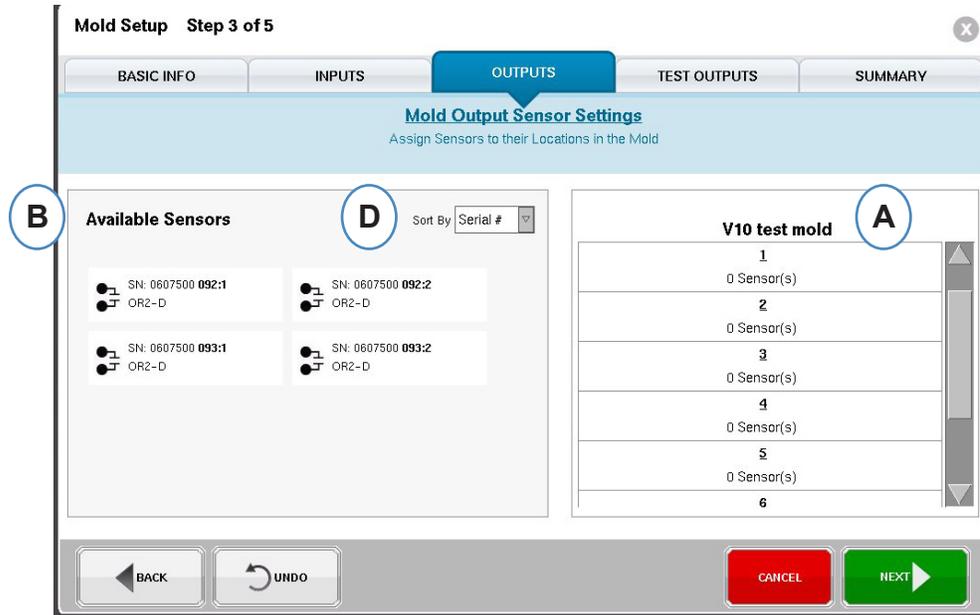
D: I sensori sono evidenziati e numerati nell'ordine in cui sono premuti.

E: Trascinare i sensori nelle cavità e posizioni corrette.

Configurazione per contenimento parti individuali

Il contenimento delle cavità individuali richiede che venga assegnato un relè da un modulo OR2-D a ciascuna cavità.

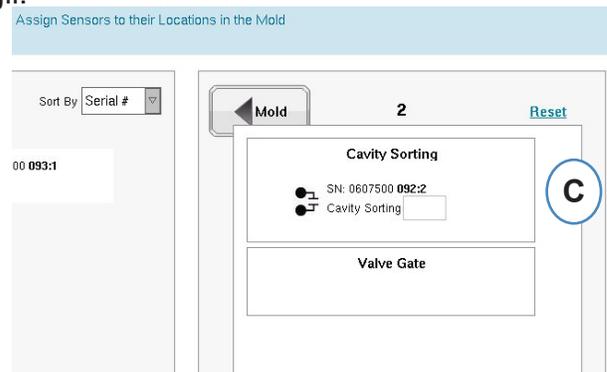
E' opportuno che il servizio manutenzione annoti i numeri di serie collegati al robot per ciascuna cavità.



A: La parte Nome Stampo del display indica il numero di cavità immesse per lo stampo.

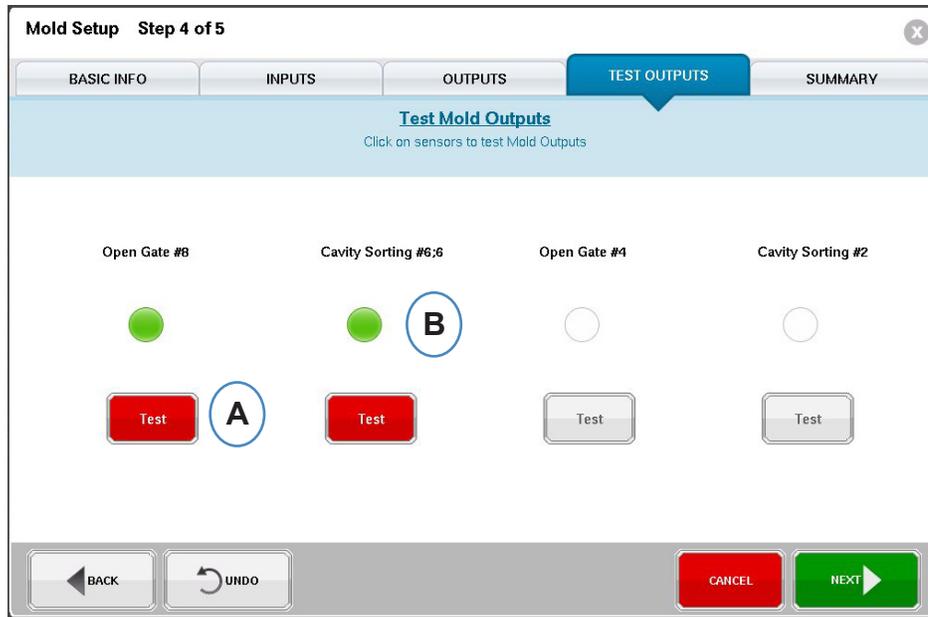
B: Elenco sensori disponibili - Trascinare un sensore dall'elenco "Sensori disponibili" a sinistra della cavità corretta nello Stampo sul lato destro della finestra.

C: Quando si piazza il sensore sulla cavità, appare una finestra solamente per quella Cavità. Rilasciare il sensore nella posizione corretta nella cavità. Vedi Posizionamento Sensore Posizione Cavità per ulteriori dettagli.



D: Ordina Sensori per numero di serie o numero di modello.

Impostazione Stampo - Uscite Prova



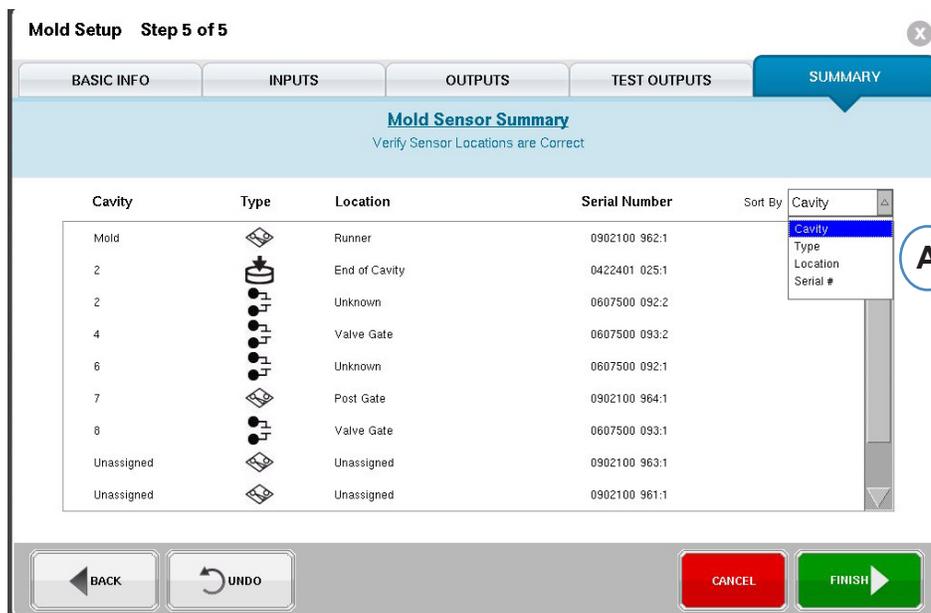
A: Fare clic sul pulsante Test per controllare ciascun'uscita.

B: Se il test viene svolto con successo la spia diviene di colore verde.

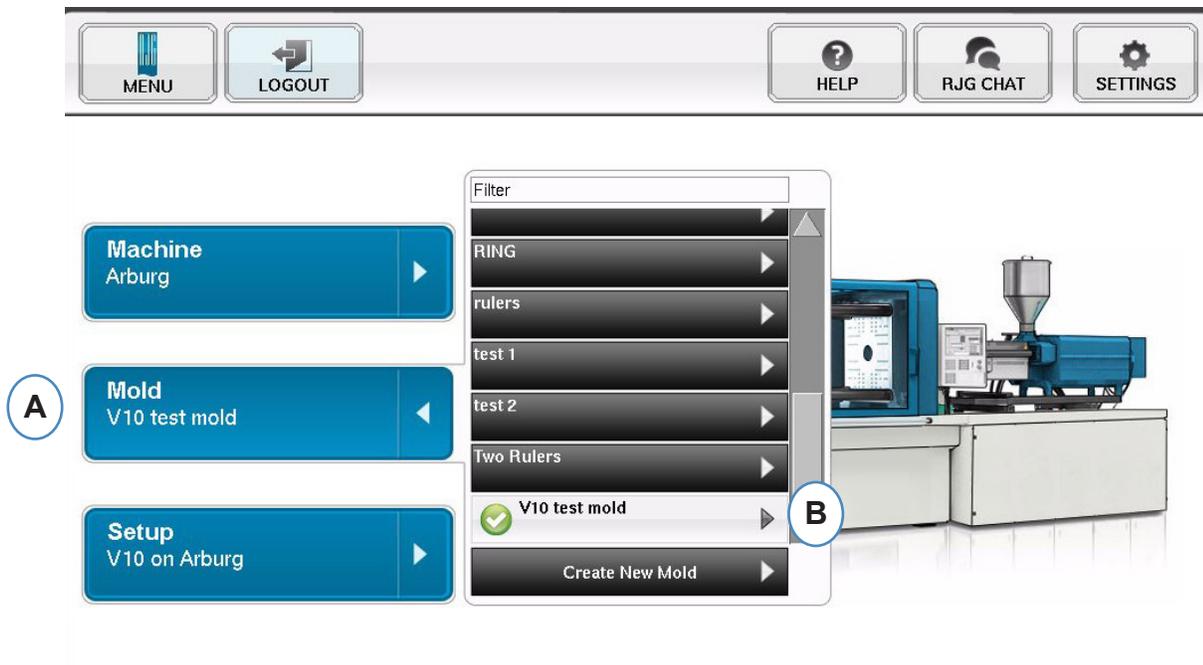
Impostazione Stampo - Riepilogo

Vista complessiva di tutti i sensori, della loro posizione nello stampo e i loro numeri di serie.

A: Selezionare per Cavità, Tipo, Posizione o Numero di serie.



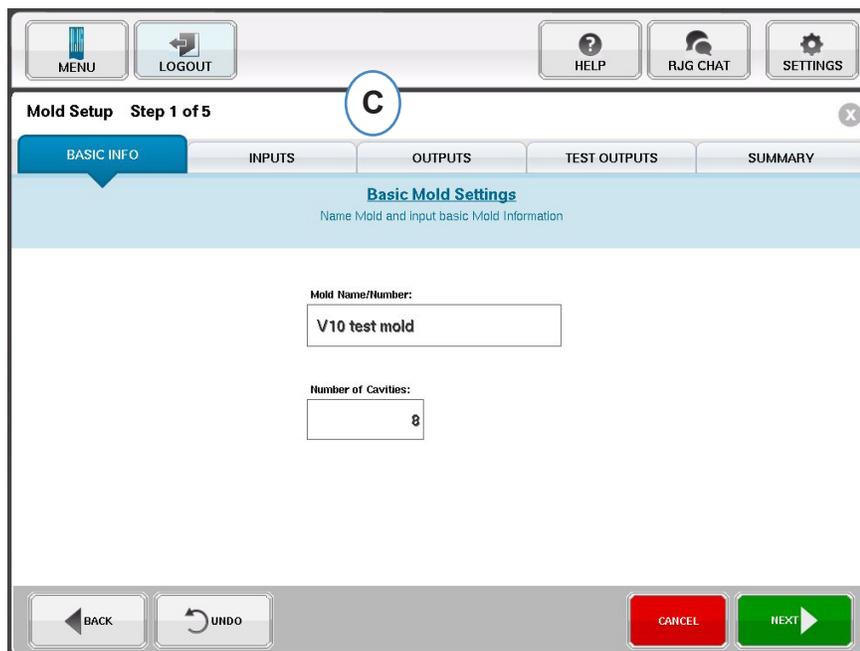
Modifica Stampo Esistente



A: Per modificare uno stampo esistente, fare clic sul pulsante "Stampo".

B: Fare clic sulla freccia vicino allo Stampo che deve essere modificato.

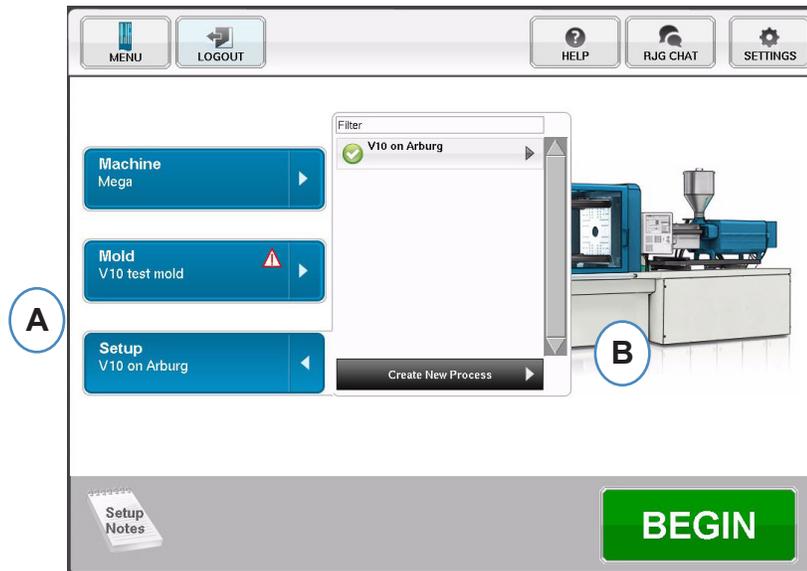
C: Passare alla scheda o campo relativo per apportare le modifiche richieste. Fare clic su "Successivo" fino a quando si raggiunge l'ultima schermata. Fare clic su 'Finito' per continuare.



Impostazione Processo in Generale

Impostazione

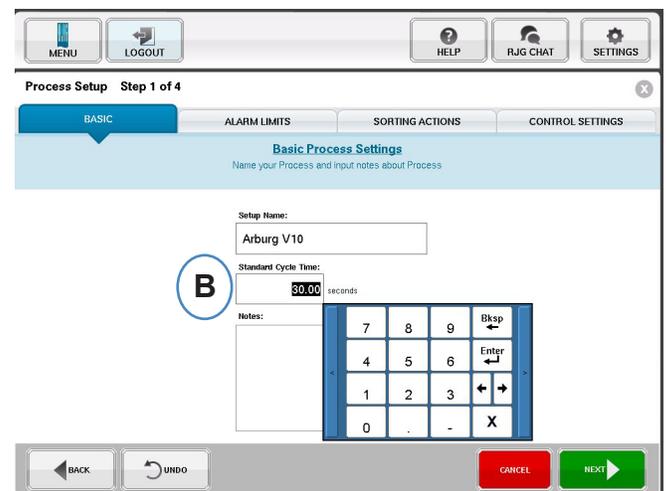
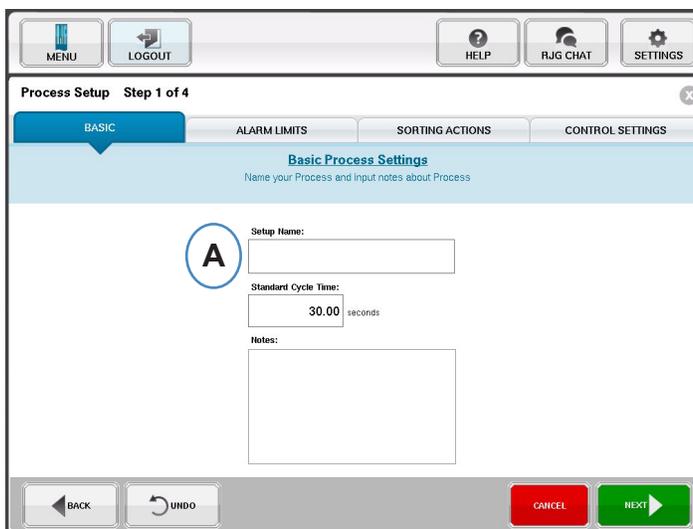
Usare questa funzione per creare una nuova impostazione o se vi è qualcosa in un processo salvato che influenza le impostazioni dell'allarme o il temporizzatore del dispositivo di separazione dei pezzi. Salvare l'impostazione per un nuovo processo permette di ritornare al vecchio processo successivamente ove necessario. (Fare riferimento al Manuale di Impostazione del Processo per ulteriori dettagli)



A: Fare clic sul pulsante "Impostazione Processo" nella Home Page dell'eDART.

B: Fare clic sul pulsante "Crea Nuovo Processo".

Impostazione di Base



Quando è selezionato il pulsante "Crea Nuovo processo" appare la finestra Impostazione Processo "Base".

A: Digitare il nome del processo.

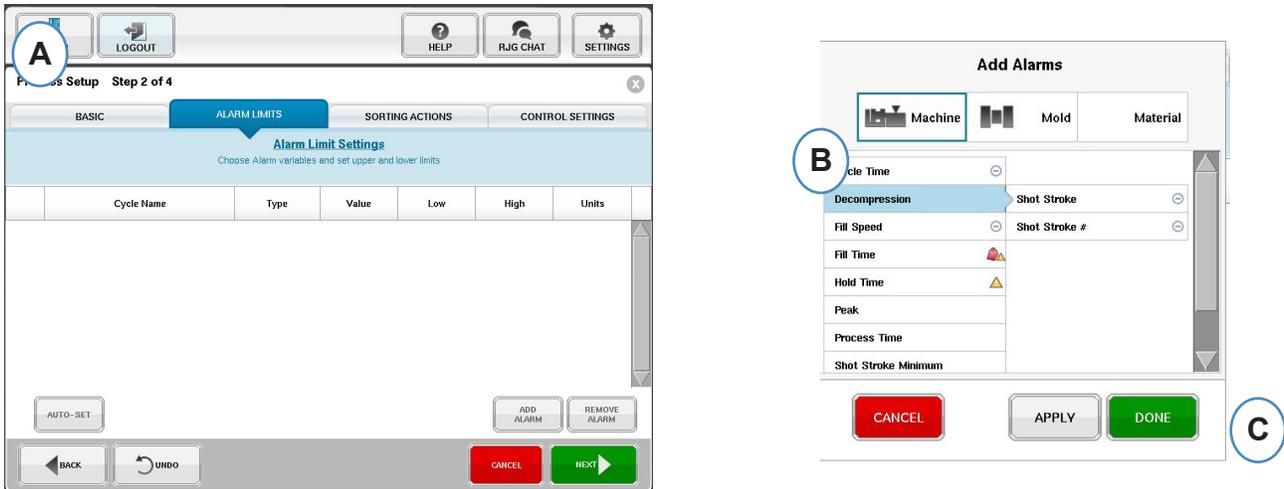
B: Immettere il tempo del ciclo standard di questo processo

Limiti Allarme

Fare clic sul pulsante “Succ” per passare alla scheda “Limiti di allarme”. (Fare riferimento al Manuale di Impostazione del Processo per ulteriori dettagli)

Questa configurazione comprende l'aggiunta di Allarmi/Segnali del processo e il Controllo Segnale Separatore di pezzi/ Robot.

Quando viene impostato un allarme o segnale, *eDART* visualizza un livello di segnale alto e uno basso. Questi livelli dell'allarme possono essere impostati automaticamente o manualmente sulla base delle specifiche caratteristiche del pezzo.



A: Fare clic sul pulsante “Aggiungi Allarme”. Quando viene selezionato il pulsante "Aggiungi allarme" *eDART* mostra l'elenco degli allarmi disponibili.

B: Scegliere le posizioni che si desidera controllare o mettere sotto allarme

C: Fare clic su “Fatto” per applicare Segnali e Allarmi quando completato

Selezione delle Azioni

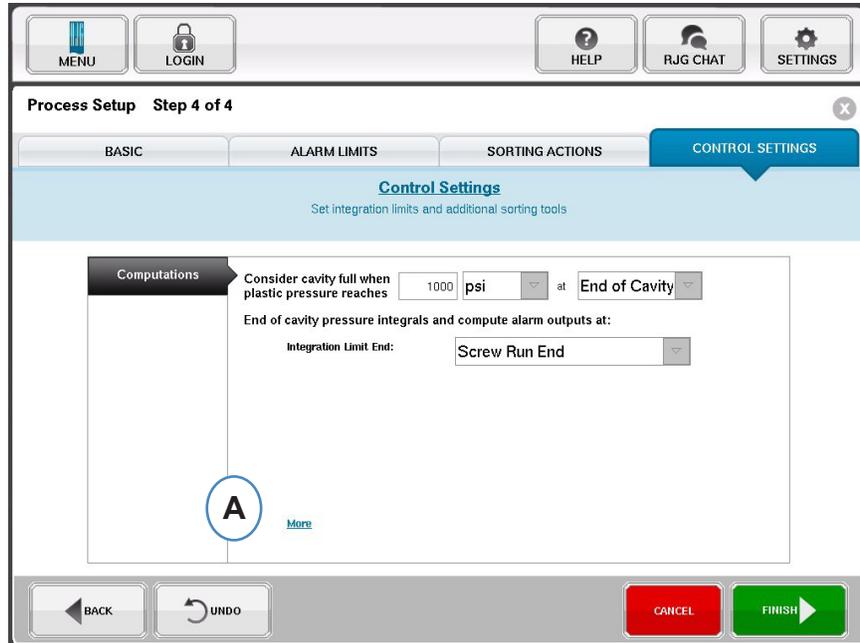
Fare clic sul pulsante “Succ” per visualizzare la finestra “Selezione azioni”. Questa finestra permette di indicare come trattare il segnale di uscita di selezione per assicurare che i pezzi raggiungano la propria destinazione. (Fare riferimento al Manuale di Impostazione del Processo per ulteriori dettagli)

The screenshot shows the 'Sort Settings' window in the software interface. The window is titled 'Process Setup Step 3 of 4' and has tabs for 'BASIC', 'ALARM LIMITS', 'SORTING ACTIONS', and 'CONTROL SETTINGS'. The 'SORTING ACTIONS' tab is active, showing 'Sort Settings' with the subtitle 'Set timing and options for part segregation'. Under 'Diverter Timing Controls', there are four options: A (checked), B (unchecked), C (unchecked), and D (unchecked). Each option has a checkbox and a text description with a numerical input field. A 'CLEAR DELAYED DIVERTER OUTPUTS' button is below the options. At the bottom are 'BACK', 'UNDO', 'CANCEL', and 'NEXT' buttons.

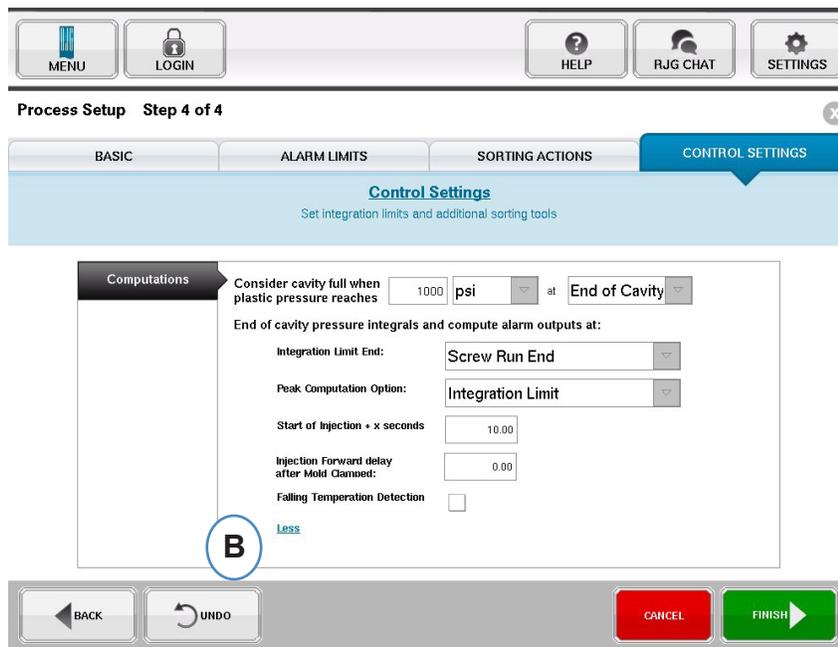
- A:** Marcare questa casella per mantenere il separatore di pezzi in una posizione fino a quando c'è una modifica nello stato dell'allarme.
- B:** Controllare questa casella e immettere il tempo di chiusura del contatto quando viene generato il segnale di pezzo buono.
- C:** Per usare la funzione "Rigetta dopo fermo", marcare questa casella e immettere il numero di pezzi che devono essere scartati dopo che la macchina è stata fermata.
- D:** Per usare la funzione "Ritardo deviatore", marcare questa casella e immettere il numero di cicli di cui si vuole ritardare l'uscita. Usare questa funzione per i nastri che hanno molti pezzi su di se che si trovano prima del dispositivo di deviazione o per processi di sovra-stampaggio che hanno allarmi impostati sulla prima stampata.

Impostazioni dei Comandi

Questa pagina permette agli utenti di configurare come sono calcolati gli allarmi. Contiene inoltre le impostazioni per ulteriori configurazioni delle uscite dei controlli. Questa pagina permette di modificare i limiti di calcolo integrale e la configurazione, in modo da poter rilevare un calo di temperatura invece di un aumento con LSR o altri materiali termoindurenti. (Fare riferimento al Manuale di Impostazione del Processo per ulteriori dettagli)



A: Fare clic qui per ulteriori opzioni di controllo.

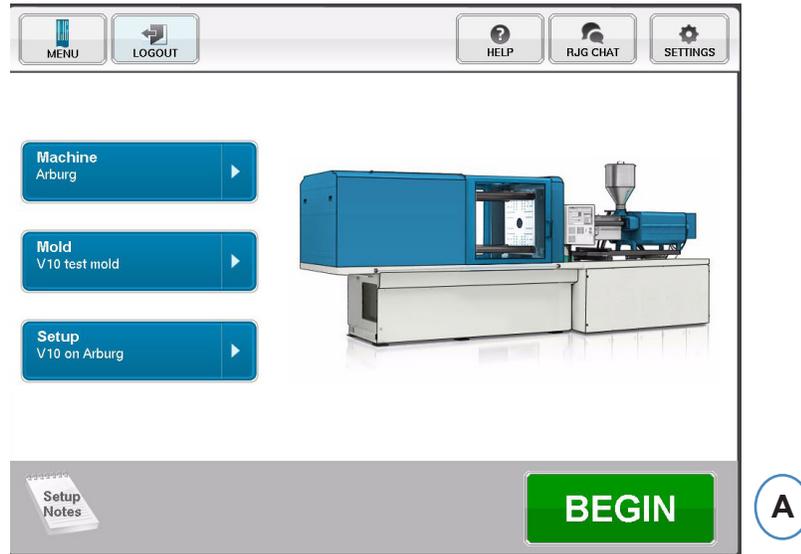


B: Fare clic su “Meno” per nasconderle.

C: Fare clic su “Finisci” per completare l'impostazione del processo e tornare alla finestra principale.

Avvio Lavoro

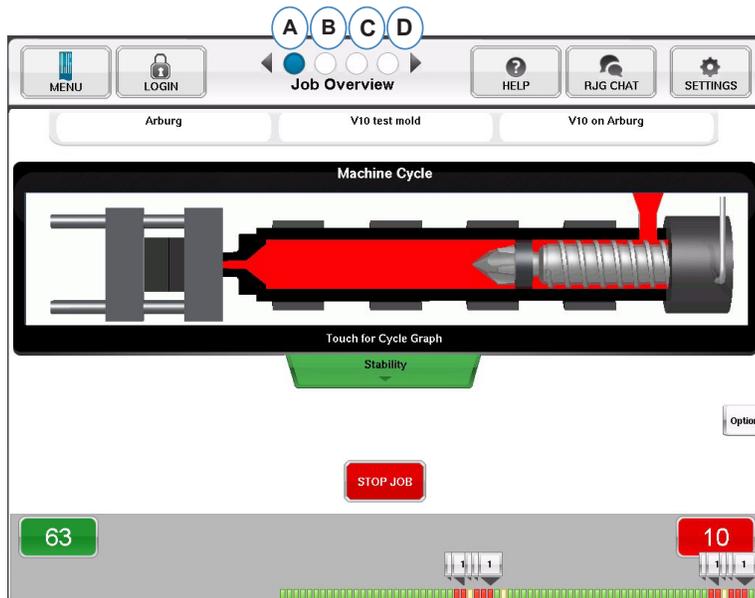
Dopo aver impostato la macchina, lo stampo e il processo come visto nelle pagine precedenti, si è pronti per avviare il job.



A: per avviare il processo, fare clic sul pulsante "Inizia" in fondo allo schermo.

Visione d'Insieme del Lavoro

In cima alla pagina Vista d'insieme ci sono quattro 'pulsanti'. In questa maniera è possibile navigare tra le schermate. Si può fare clic su ciascun pulsante o anche usare le frecce per andare avanti o dietro.



A: Vista d'insieme del job: Informazioni base con un'occhiata

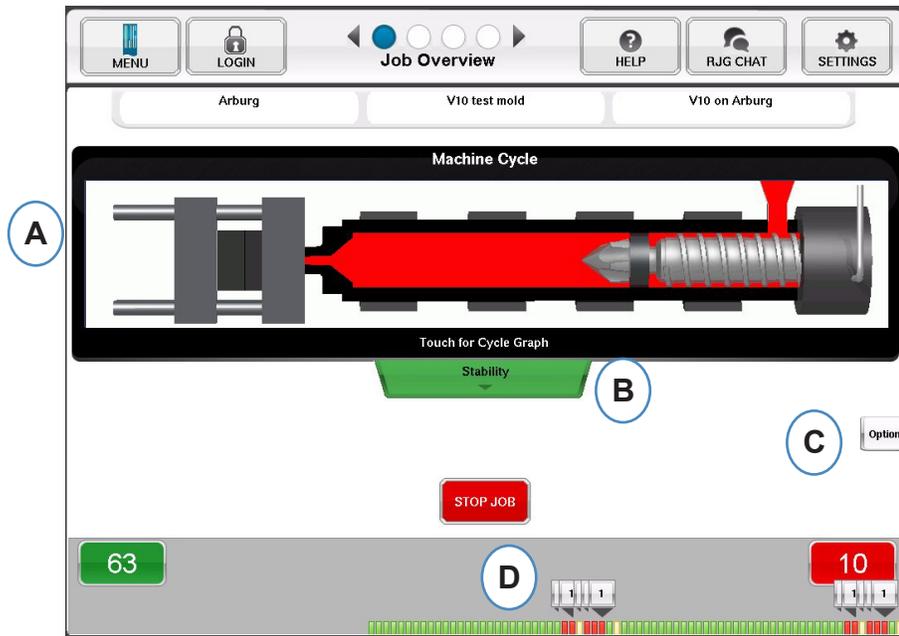
B: Grafici di Ciclo e Riepilogo

C: Pagina verifica job

D: Pagina Diagnostica

Vista d'insieme del job, continua

Su questo schermo si vede:



A: Stato della macchina

B: Indicatore di stato della Macchina, del Materiale e dell'Accoppiamento stampo

C: Strumenti software e Opzioni

D: Conteggio pezzi Buoni/Fallati e registro 100 stampate

Vista Grafici Ciclo e di Riepilogo

A: Grafico ciclo

B: Grafico riepilogo

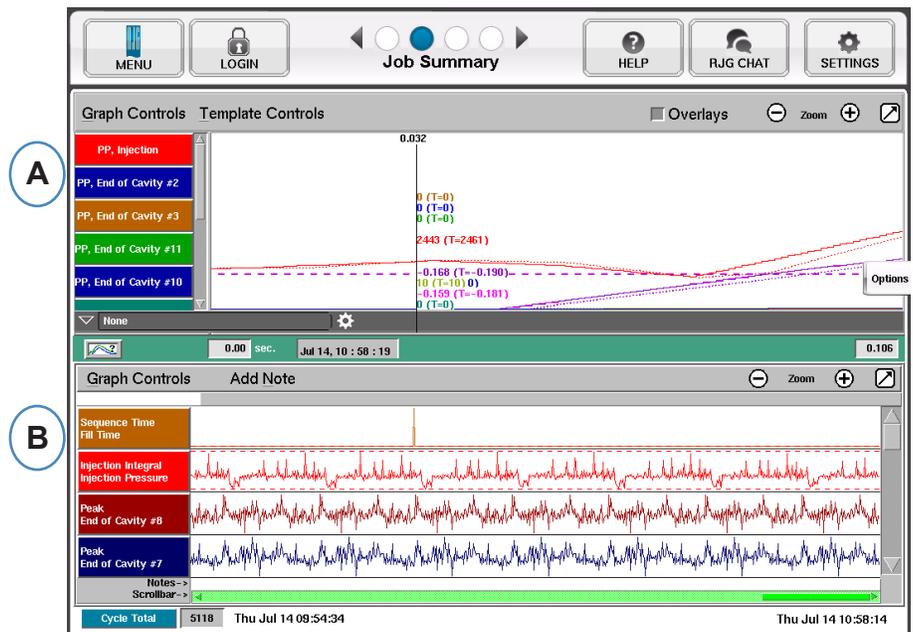
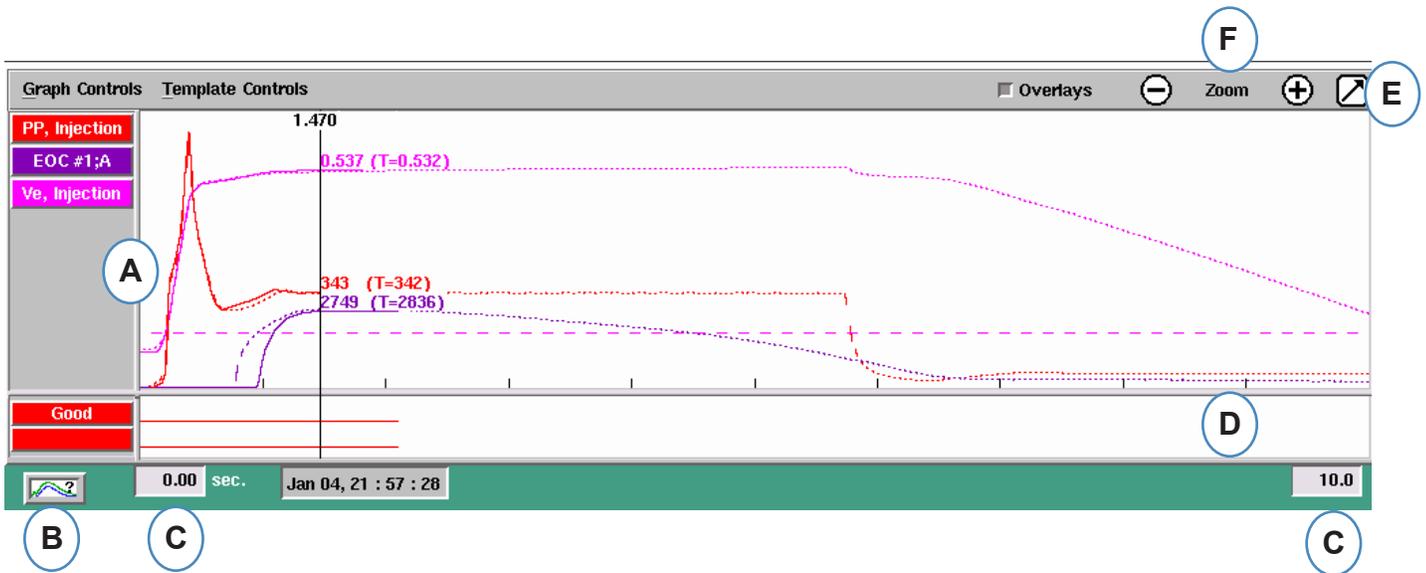


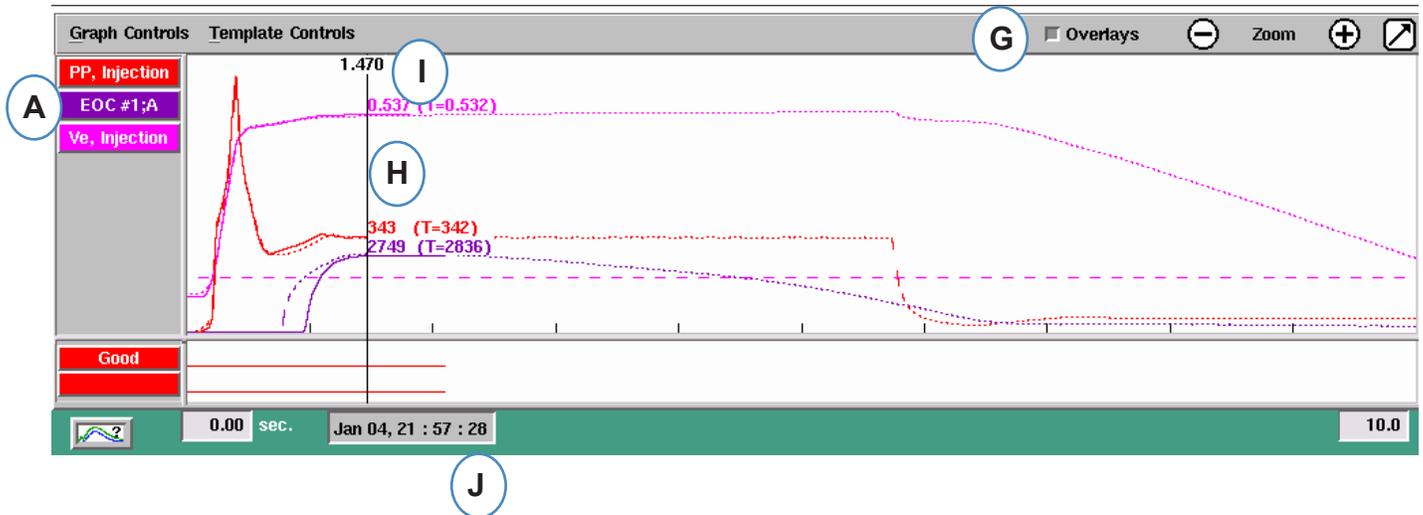
Grafico del Ciclo

Sul Grafico Ciclo vengono visualizzati i dati in tempo reale graficamente. Tutti i sensori attivi saranno disponibili in formato grafico e in tempo reale.



- A:** Area Grafico Principale. Tutti i grafici in tempo reale saranno visualizzati in questa area.
- B:** Schermata Guida Curva. Questa schermata mostra curve ampie e descrive le caratteristiche principali di ciascuna curva.
- C:** Arco di tempo visibile sul grafico. Questi valori possono essere cambiati per mostrare in dettaglio tutte le parti del grafico.
- D:** Area grafico ingresso/uscita digitale. Tutti i segnali acceso/spento possono essere visualizzati in questa parte del grafico. Questi segnali comprendono trigger, uscite di controllo e uscite di selezione.
- E:** Fare clic su questo pulsante per ingrandire o ridurre il grafico.
- F:** Usare i segni più e meno e per ingrandire o diminuire. Il grafico inizia sempre da zero secondi mentre si usa lo zoom.

Grafico Ciclo continua



G: Fare clic su questo pulsante per sovrapporre tutti i cicli futuri sul display.

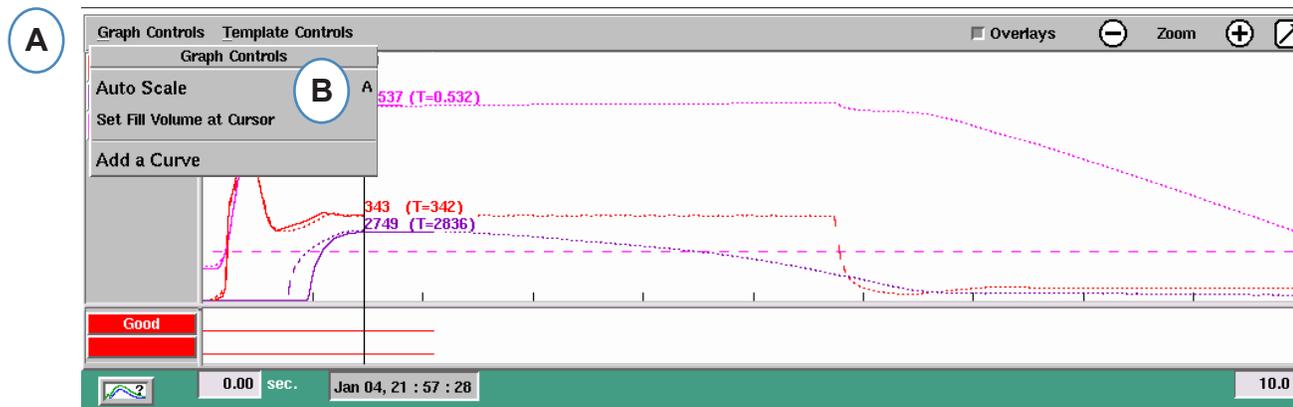
H: Corsore. Il cursore può essere piazzato su di un grafico per vedere i valori alle curve in momenti specifici.

I: Nella parte superiore del cursore viene visualizzato il tempo trascorso nel ciclo.

J: Qui viene visualizzato il Timbro Data e Ora per la stampata in corso. Tutte le stampate sono indicate con un timbro con data e ora.

K: Ciascuna Curva visualizzata sul Grafico Ciclo ha un pulsante di Identificazione della Curva. Il nome della Curva viene visualizzato sul pulsante e sarà il colore della curva.

Menù Controllo Grafico Autodimensionamento Curve

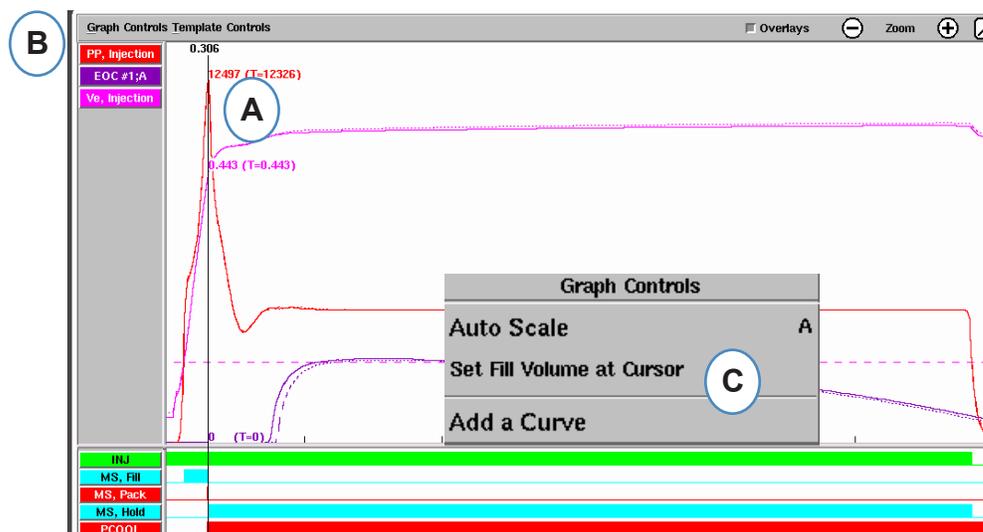


A: Fare clic sul menù “Controlli grafico”.

B: Fare clic su “Autodimensionamento” sul menù. Le Curve automaticamente si adattano alla dimensione dello schermo.

Impostare volume riempimento al cursore

eDART usa questa area sotto la parte riempimento della Curva di Iniezione per misurare la viscosità effettiva dato che l'area varia direttamente con la variazione della viscosità. Questo valore è corretto solo quando viene calcolato durante la fase di riempimento dinamico del ciclo. Per assicurarsi che questo venga calcolato nel punto corretto, bisogna impostare nel *eDART* il volume di stampo pieno al punto di commutazione.



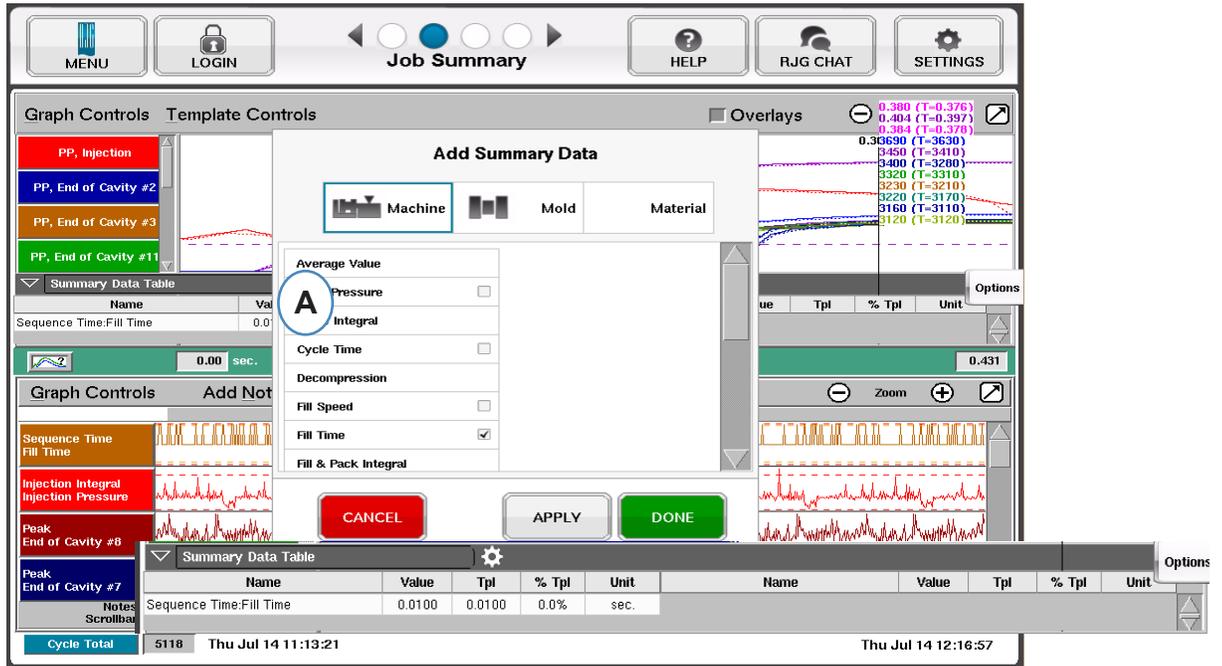
A: Posizionare il cursore al punto di commutazione sul grafico ciclo.

B: Fare clic sul Menù “Controlli Grafico”.

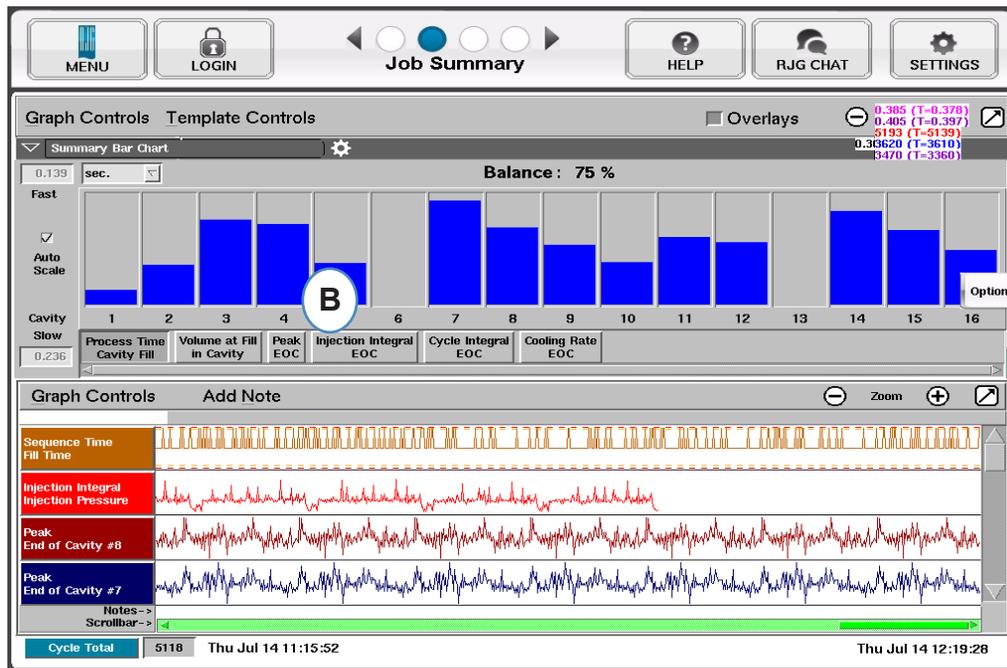
C: Fare clic su “Imposta Volume di Riempimento al Cursore”. *eDART* usa il valore del volume a quel punto come valore finale per le misurazioni della Viscosità Effettiva.

Valori Grafico Ciclo

A: Per visualizzare i valori numerici delle curve sul grafico del ciclo, fai clic con il cursore su Tabella dati di riepilogo, seleziona l'ingranaggio delle impostazioni e seleziona le caselle per i valori che desideri visualizzare, quindi fai clic su Applica.



B: Quando sono presenti 4 o più sensori, può anche essere visualizzato un grafico a barre facendo clic sotto la curva desiderata.



Registro di Verifica

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: Seleziona per Data, Attività o Utente per vedere quali modifiche sono state apportate e da chi.

Diagnostica

	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: Fare clic sulla freccia o sul quarto punto per ottenere la pagina di diagnostica.

B: Fare clic sul triangolo per visualizzare lo stato del sensore.

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.

[View Raw Data](#)

C: Fare clic sul pulsante "Visualizza dati crudi" per mostrare informazioni più dettagliate sul sensore.



RJG

MOLD SMART

Accesso Remoto & Visualizzazione dell'eDART

Questa sezione descrive le opzioni per l'accesso remoto e la visualizzazione dell'eDART.

In questo capitolo

- 46** Accesso Remoto
- 46** Visualizzazione di eDART
- 46** Effettuare la Connessione
- 48** Visualizzazione del Processo Corrente

Accesso Remoto

Visualizzazione di eDART

Innanzitutto, è importante stabilire cosa vuoi fare con il tuo sistema. In generale, ti consigliamo di effettuare una delle seguenti operazioni:

- Visualizza il Processo Corrente (in tempo reale)
- Copy/Move Dati, modelli, ecc.
- Analizzare i Dati

Prima di poter eseguire una qualsiasi di queste operazioni, sarà necessario effettuare una connessione fisica dall'eDART ad un computer remoto. Le opzioni per la visualizzazione remota sono elencate e descritte di seguito. RJG consiglia vivamente di utilizzare una connessione Ethernet per la sua velocità e facilità d'uso.

NOTA

Installazione del sistema eDART
Utilità È richiesto il software

Effettuare la Connessione

Ethernet (metodo preferito)

Una connessione Ethernet collega l'eDART ad un altro computer o ad una rete in modo che le informazioni possano essere trasmesse tra loro. Consultare la sezione "Esecuzione della connessione" per istruzioni dettagliate su come effettuare la connessione Ethernet.

- Rete: un eDART può essere collegato a una rete aziendale utilizzando un hub.
- Cavo incrociato: consente a un computer di comunicare direttamente con un eDART senza utilizzare un hub .

Per istruzioni su come effettuare una connessione utilizzando un modem, vedere la sezione "Effettuare la connessione" per i dettagli.

Dopo aver effettuato una connessione fisica a eDART, è possibile scegliere cosa si desidera fare:

1. Analizzare i Dati

Utilizzare il programma Analizzatore per visualizzare i dati eDART salvati. Fare riferimento alla sezione Analizzatore di questo capitolo per ulteriori informazioni.

2. Copy/Move Dati, modelli, ecc.

Utilizzare il programma "Filezilla" per copiare o spostare dati eDART, modelli o altri file in un ufficio computer, server o altra posizione in modo che le informazioni possano essere inviate tramite e-mail, masterizzate su disco, ecc. Fare riferimento alla sezione successiva per informazioni sul programma Filezilla FTP.

3. Visualizza il Processo Corrente

La visualizzazione del processo corrente in tempo reale richiede una licenza Phindows per ciascun computer remoto utilizzato per la visualizzazione.

4. Aggiorna il tuo eDART software

È possibile eseguire un aggiornamento del software eDART utilizzando una connessione seriale o Ethernet.

NOTA

Il computer deve avere una scheda di rete installata.

Connessione Ethernet

Rete

Per collegare l' *eDART* alla rete esistente, collegare il cavo Ethernet alla porta Ethernet RJ-45 sull'*eDART*. Collegare l'altra estremità del cavo Ethernet all'hub.

Cavo Incrociato

Per collegare l' *eDART* direttamente ad un altro computer (senza hub), collegare un'estremità del cavo incrociato Ethernet alla porta Ethernet RJ-45 sull'*eDART*. Collegare l'altra estremità del cavo alla presa di rete del computer.

Il tuo computer avrà bisogno di un indirizzo IP fisso. È inoltre possibile impostare l'indirizzo IP dell'*eDART* in modo che corrisponda alla propria rete. Selezionare "Configura *eDART*" dall'icona QNX sulla barra degli strumenti *eDART*. Ciò eviterà problemi legati alla modifica dell'indirizzo IP ogni volta che il computer viene spostato. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione "Configura *eDART*" dell'Helpviewer.



Devi fermare Phindows prima di disconnettere il Cavo incrociato ethernet.

Visualizzazione del Processo Corrente

Phindows

Il programma Phindows consente agli utenti su piattaforme Windows remote di connettersi e interagire con le applicazioni in esecuzione su un computer QNX (ad esempio eDART).

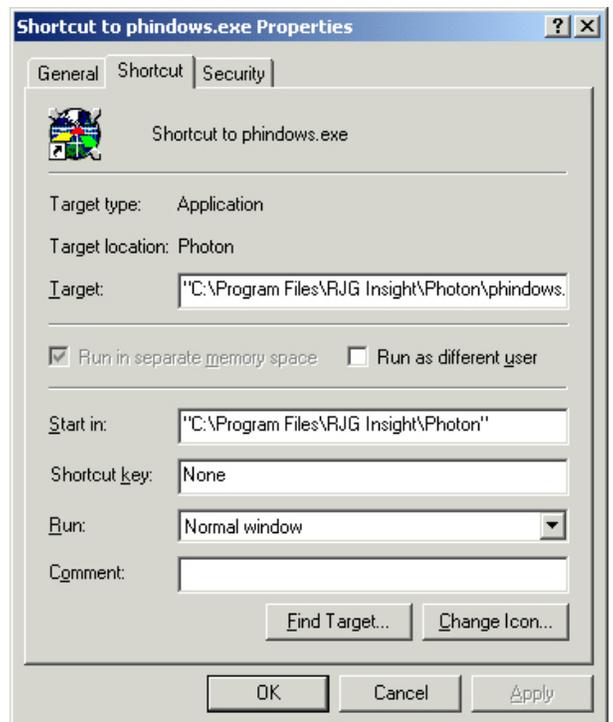
È possibile visualizzare il software in remoto su tutte le postazioni di lavoro desiderate. Tuttavia, avrai bisogno di una licenza Phindows separata per ciascuna workstation. Phindows è un componente software opzionale per il sistema eDART.

Installazione

1. Selezionare "Esegui" dal menu Start
2. Tipo "A:\setup.exe"
3. Fare clic su OK.

È inoltre possibile creare un collegamento Phindows per ciascun eDART.

1. Utilizzare Esplora risorse per trovare Phindows.exe in C:\Programma Files\RJG Intuizione System\Photon\phindows.exe.
2. Fare clic con il tasto destro su Phindows.exe
3. Seleziona "Crea collegamento"
4. Fare clic con il tasto destro del mouse sul collegamento e selezionare Proprietà dal menu.
5. Fare clic sulla scheda Collegamento.
6. Modificare l'obiettivo in modo da leggere: C:\Program Files\RJG Intuizione System\Photon\phindows.exe -t (Indirizzo IP) -n (Numero nodo) -u -o1.
7. Fare clic su OK per salvare le modifiche
8. Verificare che l'eDART sia collegato alla rete
9. Fare doppio clic sul collegamento per eseguire il programma

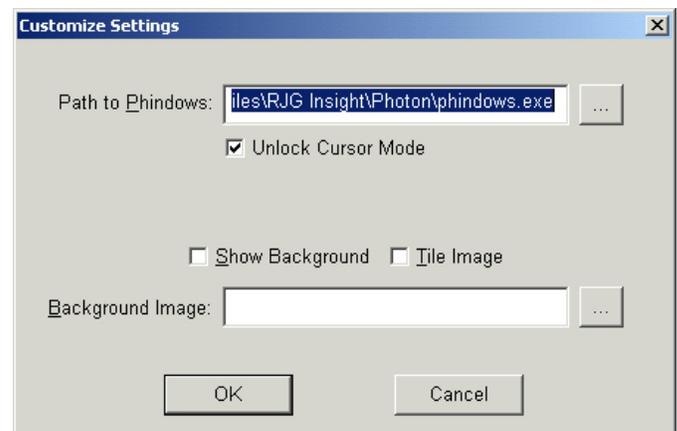


Localizzatore eDART

eDART Locator è parte del CD del software eDART System Utilities. Viene utilizzato insieme a Phindows per visualizzare eDART da un computer Windows.

- Fare doppio clic sull'opzione eDART Locator all'interno della cartella RJG Insight System sul desktop.
- Innanzitutto, scegli File, Impostazioni. Utilizzare il pulsante del browser (...) per scegliere il percorso verso Phindows.
- Al termine, fare clic su OK.

Successivamente, trovare gli eDART sotto l'intestazione Nome macchina. Fare doppio clic sul nome desiderato per visualizzare il software per quell'eDART.



The screenshot shows a window titled "eDART Locator" with a menu bar containing "File", "View", and "Help". Below the menu bar is a table with four columns: "Machine Name", "Net Group", "System Type", and "Connection Info". The table contains ten rows of data. At the bottom of the window, there is a button labeled "Push to Start".

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

Se i nomi *eDART* non vengono visualizzati, sarà necessario aggiungere gli indirizzi IP a un file di elenco.

All'interno della cartella RJG Insight System è presente l'opzione "Modifica elenco IP eDART". Fare doppio clic su questa opzione per aprire il file.

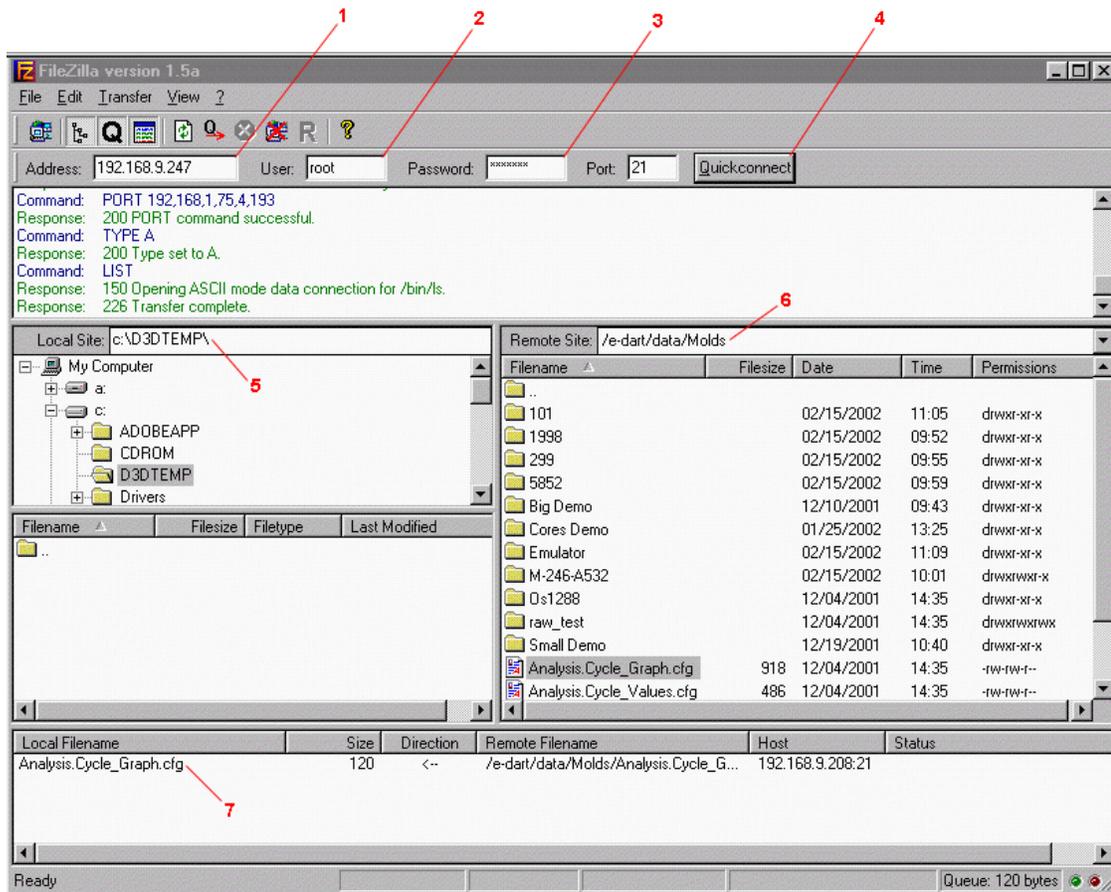
- Digitare l'indirizzo nel sistema *eDART*.
- Fare clic su Invio e quindi digitare l'indirizzo IP successivo.
- Scegli File, Salva e poi chiudi.
- Riaprire *eDART* Locator.

Trasferimento file FTP

Per trasferire i dati da un eDART a un altro PC, laptop o server, accedere al programma Filezilla dalla cartella "RJG Insight System". Dovresti vedere la schermata qui sotto:

NOTA

Installazione del sistema eDART
Utilità È richiesto il software



1. Indirizzo: Digitare l'indirizzo IP dell'eDART o del computer a cui si desidera connettersi. Se si utilizza una connessione seriale, digitare "10.0.0.1".
2. Utente: digitare "root". Usa le lettere minuscole.
3. La password "evintea." Usa le lettere minuscole.
4. Connessione rapida: fare clic su questo pulsante per connettersi all'indirizzo IP specificato.
5. Sito locale: facendo clic su "+" e "-", selezionare la posizione della directory in cui si desidera posizionare i dati trasferiti.
6. Sito remoto: selezionare la cartella "e-dart", quindi selezionare la cartella "dati". Dall'elenco dei dati, seleziona i file che desideri trasferire facendo clic una volta sul nome per evidenziarlo.
7. Una volta evidenziato, tieni premuto il pulsante sinistro del mouse e trascina qui il file. Ripetere per ciascun file da trasferire. Una volta selezionati tutti i file, fare clic con il pulsante destro del mouse in un punto qualsiasi di questa casella per visualizzare un menu. Dal menu, selezionare "Coda di elaborazione". I file verranno trasferiti al sito locale che hai selezionato.

NOTA

Facendo clic sulla cartella seguito da due i punti ti portano su di un livello.

Una volta installato, il programma Filezilla contiene una guida dettagliata.

Analizzatore

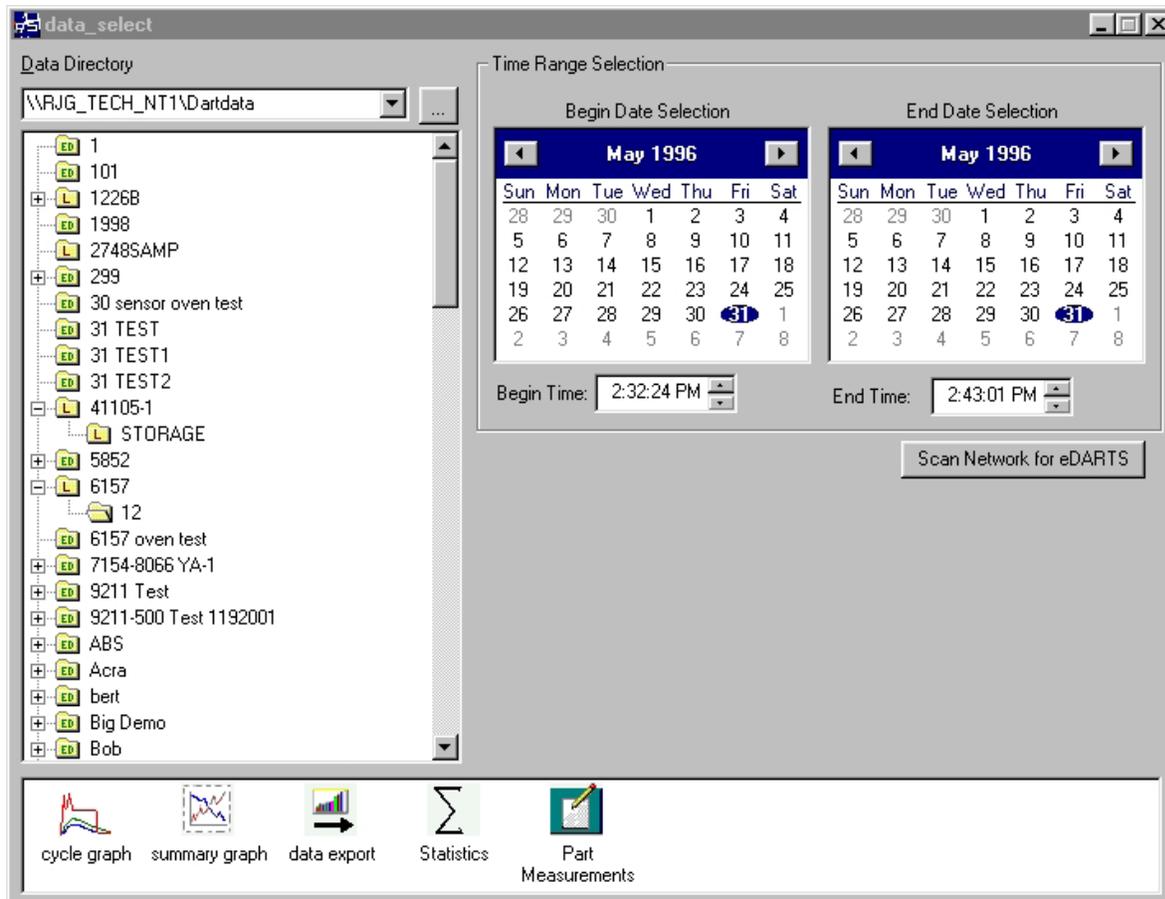
L'Analizzatore è un'applicazione Windows da utilizzare con DARTVision™ o Insight System™ di RJG. Seguire le istruzioni riportate di seguito per utilizzare lo strumento Analizzatore.

Scan Network for eDARTS

1. Avvia l'Analizzatore

La schermata principale dell'Analizzatore è il selettore dati. La directory dei dati sul lato sinistro della schermata elenca le directory in cui sono stati salvati i dati (per stampo).

Nella parte inferiore dello schermo è presente una barra degli strumenti in cui è possibile selezionare vari strumenti per la visualizzazione, l'analisi o il calcolo dei dati.



2. Selezionare una cartella

Nella Directory dei dati, fare clic sulla cartella con il nome dei dati dello stampo che si desidera visualizzare. Se si desidera scegliere un insieme specifico di dati dalla cartella, fare clic su "+" a sinistra della cartella. Questo espanderà la directory e fornirà opzioni più specifiche.

NOTA

Se la cartella è etichettata come "L", contiene locale dati (dati da la directory scelta Sopra). Se la cartella è etichettata come "ED", quello i dati provengono da un eDART su la rete.

3. Selezionare la Data di Inizio e di Fine

I due calendari sul lato destro dello schermo ti consentono di scegliere una data di inizio e una data di fine per i dati che hai scelto di visualizzare. Se il colore dello sfondo è grigio, non ci sono dati disponibili da visualizzare. Se è bianco, i dati sono disponibili. Le date contrassegnate con testo in grassetto indicano le date in cui esistono dati. Utilizzando il calendario a sinistra, seleziona la data di inizio per i dati che desideri visualizzare. Utilizzando il calendario a destra, seleziona la data di fine. Puoi anche selezionare i dati di inizio e di fine sotto i calendari.

(Visualizza il processo corrente continua)

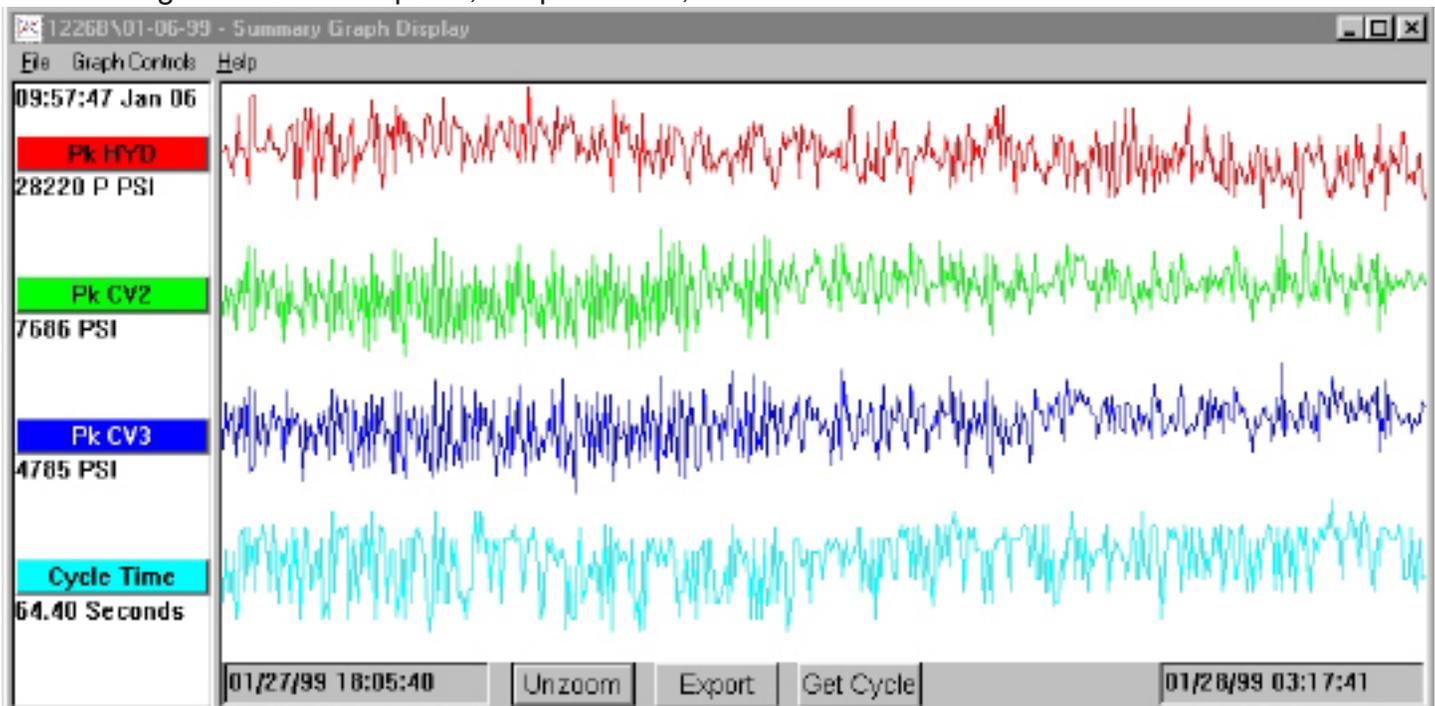
4. Selezionare un'Applicazione

Dalla barra degli strumenti nella parte inferiore dello schermo, scegli l'applicazione che desideri utilizzare con l'intervallo di dati selezionato.



Grafico di Riepilogo

Il grafico di riepilogo fornisce una visualizzazione grafica dei valori di riepilogo che consente di visualizzare le tendenze. Qui è possibile visualizzare più tendenze dei valori di riepilogo contemporaneamente. Un valore di riepilogo è un singolo numero (punto dati) per ciascun ciclo; ovvero integrale del ciclo di picco, tempo di ciclo, ecc.



Colonne

Visualizzate sul lato sinistro dello schermo, queste barre indicano quali misurazioni riassuntive vengono visualizzate sul grafico. Per aggiungere una misura al grafico di riepilogo, scegli "Aggiungi curva" dal menu Controlli grafico o fai clic sulla barra del titolo e premi il pulsante Aggiungi curva.

Cursore

Il cursore è la linea verticale sul grafico. Può essere spostato sul grafico facendo clic con il pulsante sinistro del mouse sul punto in cui si desidera spostare il cursore oppure facendo clic con il pulsante sinistro del mouse e trascinando il cursore stesso. I valori numerici per ciascun punto dati vengono visualizzati sotto le barre del titolo.

Otteni Ciclo

Il pulsante Ottieni ciclo nella parte inferiore dello schermo farà apparire il grafico del ciclo per i dati selezionati dal cursore.

(Visualizza il processo corrente continua)

Esportare

Premere questo pulsante per esportare i dati del grafico riepilogativo in un foglio di calcolo Excel. Per selezionare solo una determinata area del grafico di riepilogo da esportare, ingrandire quell'area (fare clic con il pulsante destro del mouse e trascinare) e quindi premere il pulsante Esporta.

Nota

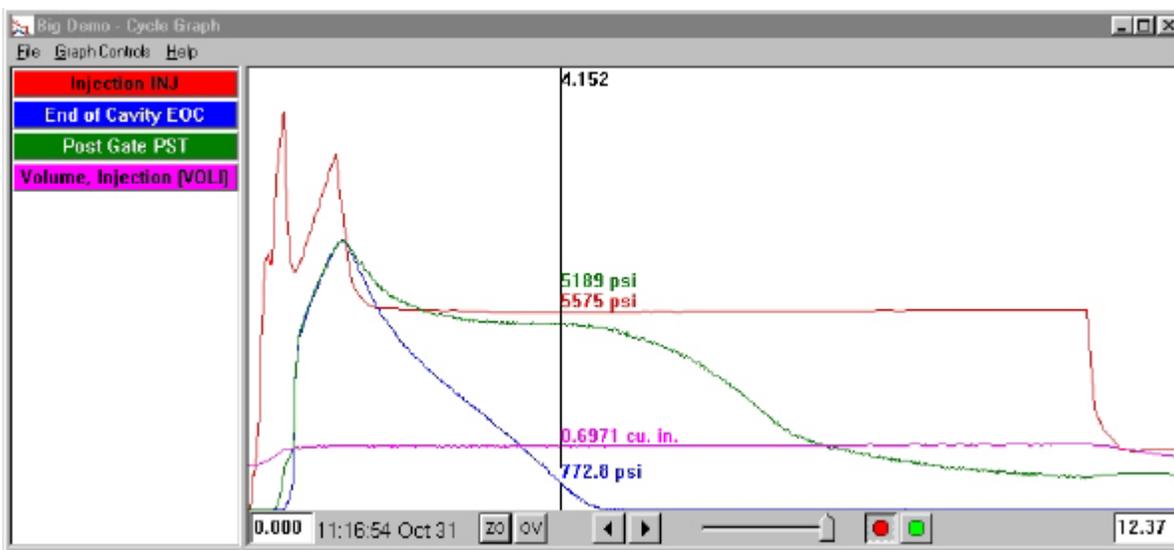
Per aggiungere una nota, posiziona il cursore sul punto dati desiderato e scegli Aggiungi nota dal menu Controlli grafico. La nota apparirà come una piccola icona nella parte inferiore del grafico. Per visualizzare la nota è sufficiente cliccare sulla sua icona. Per modificare la nota, scegli Modifica nota dal menu Controlli grafico.

Ingrandire/Ridurre

Per ingrandire un'area particolare di una curva, scegli Zoom dal menu Controlli grafico o fai clic con il pulsante destro del mouse e trascina sull'area desiderata del grafico.

Grafico Ciclo

Il grafico del ciclo visualizza i dati del ciclo salvati, uno scatto alla volta.



Sovrapposizioni

Puoi visualizzare più scatti alla volta attivando la funzione Overlay (premi il pulsante OV nella parte inferiore dello schermo).

Ingrandisci

Per ingrandire un'area particolare di una curva, scegli Zoom dal menu Controlli grafico o fai clic con il pulsante destro del mouse e trascina sull'area desiderata del grafico.

Cursore

Il cursore verticale sul grafico visualizza i valori numerici per ciascuna curva. Può essere spostato sul grafico facendo clic con il pulsante sinistro del mouse sul punto in cui si desidera spostare il cursore oppure facendo clic con il pulsante sinistro del mouse e trascinando il cursore stesso.

(Grafico del Ciclo continua)

Aggiungi Curva

Per aggiungere una curva che non viene visualizzata, selezionare Aggiungi curva dal menu a discesa Controlli grafico.

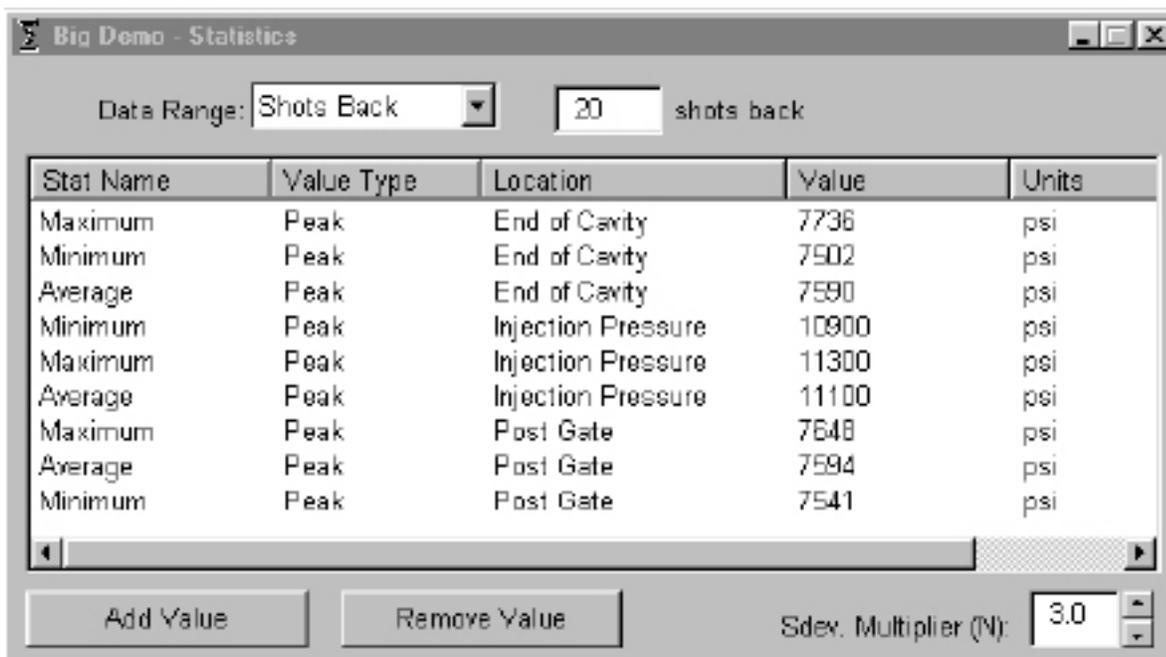
Riproduzione dei Dati

È possibile scorrere i dati utilizzando le frecce nella parte inferiore dello schermo. Il timestamp dello scatto indica la data e l'ora in cui è stato effettuato ogni scatto specifico. È possibile riprodurre i dati premendo il pulsante verde nella parte inferiore dello schermo. Imposta la velocità di riproduzione utilizzando il cursore a sinistra. Durante la riproduzione dei cicli, il cursore si sposterà sul grafico di riepilogo (se entrambe le schermate sono visibili) in modo da poter vedere quali dati del ciclo corrispondono ai dati di riepilogo. Il pulsante rosso interromperà la riproduzione.

Salva Modello

Per utilizzare i dati del ciclo sul grafico come modello con cui confrontare altri cicli, seleziona "Salva come modello" dal menu Controlli grafico. Digita una descrizione del modello e premi Salva. Il modello può essere modificato nella selezione Controlli modello. Questi modelli sono leggibili da eDART.

Schermata Statistiche



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

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

At the bottom of the window, there are two buttons: "Add Value" and "Remove Value". To the right of these buttons is a "Sdev. Multiplier (N):" field with a value of "3.0" and a small up/down arrow icon.

La schermata Statistiche calcolerà la media, la deviazione standard, ecc. per l'intervallo di dati visualizzato nella schermata di riepilogo.

Aggiungere/Rimuovere i Valori

Per aggiungere ulteriori valori, premere Aggiungi. Scegli il calcolo (Media, Massimo, Minimo, Deviazione standard, ecc.) che desideri applicare all'intervallo di dati selezionato e premi OK. Selezionare una misurazione riepilogativa e una posizione dall'elenco che si desidera visualizzare e premere OK. Ripeti per aggiungere ulteriori misurazioni. Per rimuovere una misura già aggiunta, evidenziarla e premere Rimuovi.

(Grafico del Ciclo continua)

Range di Dati

Scegli una visualizzazione (Visualizzazione riepilogo, Riprese posteriori o Visualizzazione intera) dalla casella combinata Intervallo dati nella parte superiore dello schermo. Selezionando Scatti Indietro è possibile indicare il numero di scatti.

Misurazione della Parte

Lo strumento Misure Parte viene utilizzato con lo strumento Campionamento Parte nel software eDART. Utilizzando lo strumento Campionamento parti, puoi raccogliere campioni per analisi successive contrassegnando i punti dati in cui li hai prelevati. Nello strumento Misure della parte è possibile inserire le misure della parte.

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

Esportazione dei Dati

Lo strumento Esportazione dati consente di scegliere misurazioni di riepilogo ed esportarle in un file CSV (leggibile da Excel) in cui è possibile eseguire ulteriori analisi dei dati. È possibile accedere a questo strumento anche dal grafico riepilogativo.

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

(Grafico del Ciclo continua)

Aggiunta/Rimozione Misure Riassuntive

Premere **Aggiungi** e selezionare una misurazione riassuntiva e una posizione dall'elenco che si desidera visualizzare e premere **OK**. L'intestazione della misurazione apparirà alla fine dell'elenco.

Per inserire una misurazione in una posizione specifica nell'elenco, evidenzia l'intestazione della misurazione direttamente sotto il punto in cui desideri che appaia la nuova misurazione. Premere **Inserisci** e selezionare una misurazione riepilogativa e una posizione dall'elenco. Le intestazioni delle misurazioni possono anche essere spostate facendo clic e trascinando.

Per rimuovere una misurazione già aggiunta, evidenziare l'intestazione e premere **Rimuovi**.

Salva Configurazione

Salva i nomi delle misurazioni specifiche. Ciò è utile se esporti frequentemente un formato particolare.

Includi Intestazioni di Misurazione

Seleziona questa casella se desideri che le intestazioni delle misurazioni vengano esportate insieme ai dati.

Esporta solo gli scatti con voci di misurazione della parte
Seleziona questa casella se desideri esportare solo i dati di misurazione della parte.

NOTA

L'esportazione dei dati funziona con solo dati riassuntivi.

Al termine, premere **Esporta**.



RJG

MOLD SMART

Impostazione Processo e DART

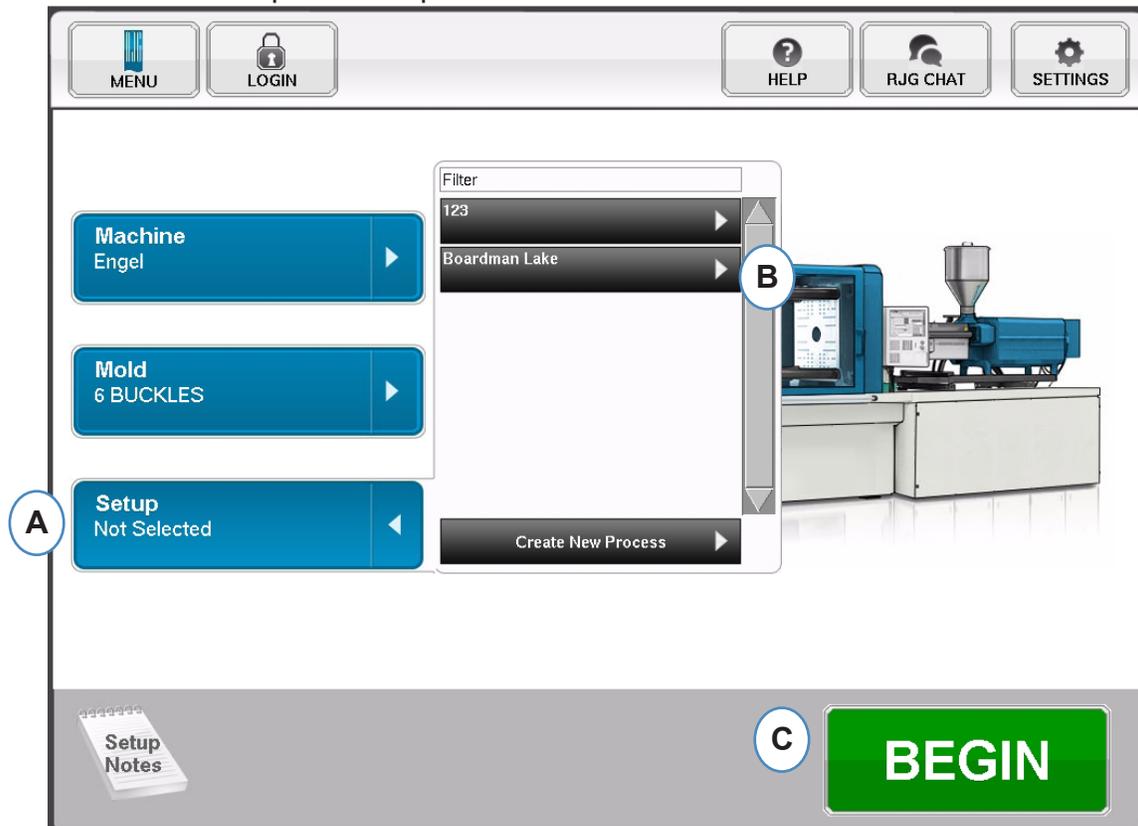
Questa sezione descrive il modo in cui impostare un processo sull'eDART utilizzando un processo esistente o creandone uno nuovo.

In Questo Capitolo

- 58** Selezione Processo Esistente
- 59** Creare un Nuovo Processo
- 61** Limiti Allarme
- 63** Rimuovi Allarme
- 64** Regola i Livelli di Allarme Automaticamente
- 65** Regolare i Livelli di Allarme Manualmente
- 66** Selezione delle Azioni
- 67** Impostazioni dei Comandi
- 69** Scheda Scarti Eccessivi

Selezione Processo Esistente

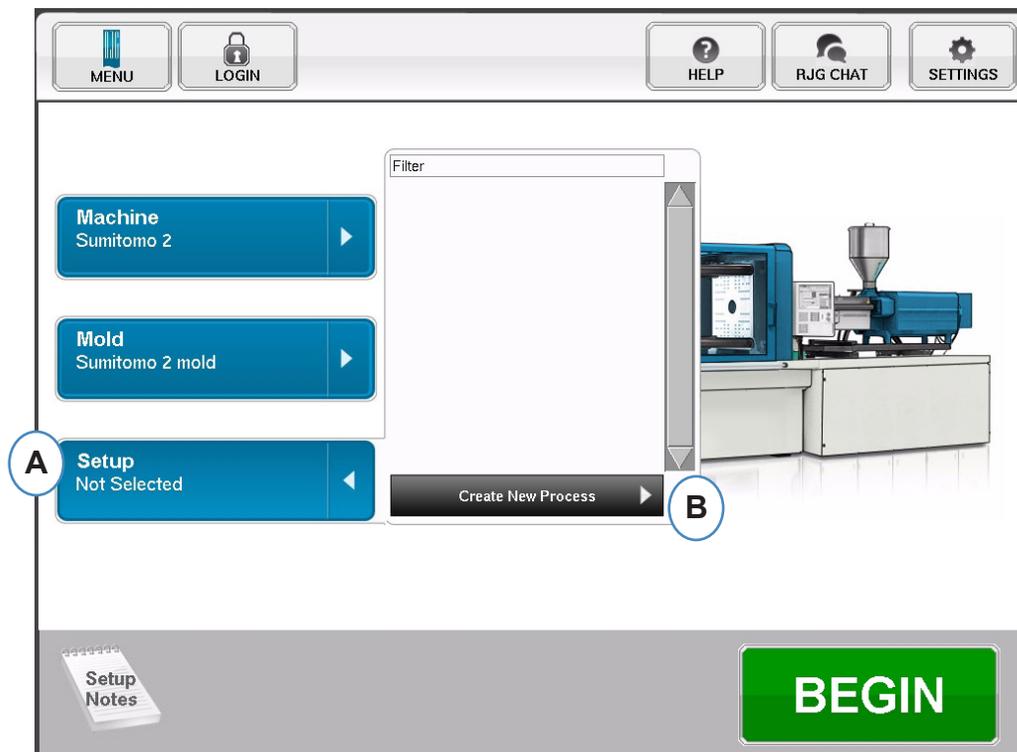
Se si dispone di una impostazione di processo da un'esecuzione precedente, è sufficiente selezionarla dall'elenco. L'eDART ricorda le impostazioni salvate delle esecuzioni precedenti. Non è necessario inserire un nuovo processo quando si riavvia un lavoro.



- A:** Fare clic sul pulsante "Setup".
- B:** Fare clic sul Processo che si vuole eseguire.
- C:** Fare clic sul pulsante "Avvia" dopo aver selezionato Macchina, Stampo e Processo.

Creare un Nuovo Processo

Creare un nuovo processo soltanto se è cambiato qualcosa che possa influire sulla impostazione degli allarmi o sulla temporizzazione del dispositivo di separazione dei pezzi. Il salvataggio di una nuova impostazione del processo permette di recuperare il vecchio processo in un momento successivo, se necessario.



A: Fare clic sul pulsante "Impostazione Processo" nella Home Page dell'eDART.

B: Fare clic sul pulsante "Crea Nuovo Processo".

Crea Nuovo Processo, continua.

Quando si seleziona "Creazione Nuovo Processo", appare la schermata di impostazione del Processo Base.

The screenshot displays the 'Process Setup Step 1 of 4' window. At the top, there are navigation icons for MENU, LOGIN, HELP, RJG CHAT, and SETTINGS. Below these is a tabbed interface with 'BASIC', 'ALARM LIMITS', 'SORTING ACTIONS', and 'CONTROL SETTINGS'. The 'BASIC' tab is active, showing 'Basic Process Settings' with the instruction 'Name your Process and input notes about Process'. The form contains three main input areas: 'Setup Name' (a text box labeled 'A'), 'Standard Cycle Time' (a numeric input box with '30.00' and 'seconds' labeled 'B'), and 'Notes' (a large text area labeled 'C'). At the bottom, there are four buttons: 'BACK', 'UNDO', 'CANCEL', and 'NEXT' (labeled 'D').

- A:** Digitare il nome del processo.
- B:** Immettere il tempo del ciclo standard di questo processo
- C:** Inserire eventuali annotazioni sul processo.
- D:** Fare clic su 'SUCC' per passare alla pagina successiva

Limiti Allarme

Quando si seleziona il pulsante "Successivo" si apre la scheda "Limiti Allarme" per permettere di configurare il processo.

Questa configurazione comprende l'aggiunta di Allarmi/Segnali del processo e il Controllo Segnale Separatore di pezzi/ Robot.

Quando viene impostato un allarme o segnale, eDART visualizza un livello di segnale alto e uno basso. Questi livelli dell'allarme possono essere impostati automaticamente o manualmente sulla base delle specifiche caratteristiche del pezzo.

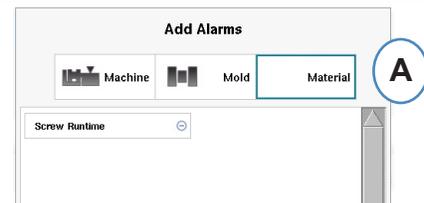
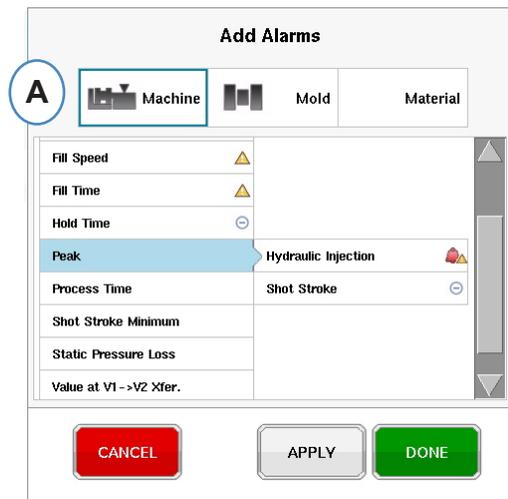
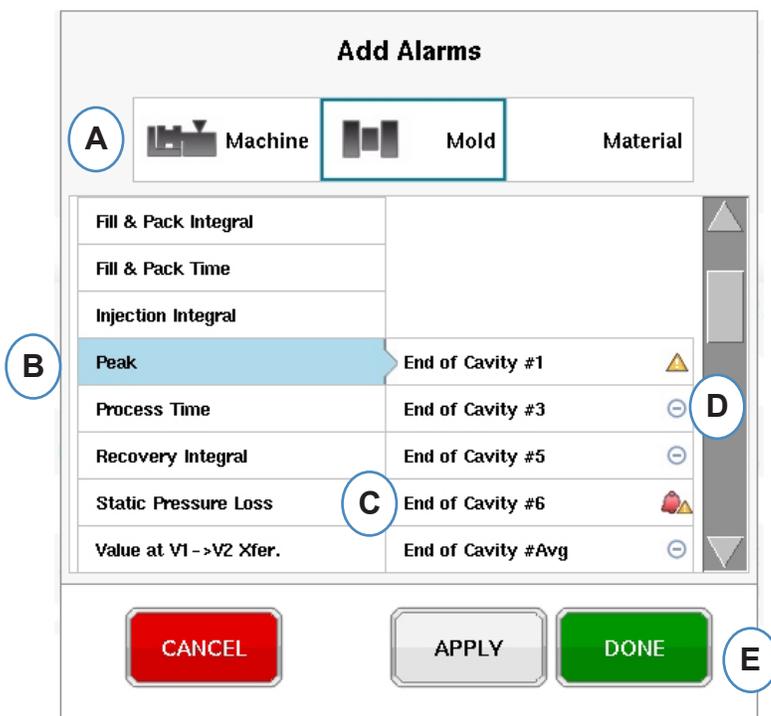
	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Alarm	Invalid	26.00	29.50	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Cycle Time	Alarm	Invalid	19.00	23.50	sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Alarm	Invalid	0.2758	0.2987	sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Warning	Invalid	0.2783	0.2962	sec.

A: Fare clic sul pulsante "Aggiungi Allarme". Quando viene selezionato il pulsante "Aggiungi allarme" eDART mostra l'elenco degli allarmi disponibili. Tutti i valori indicheranno "Invalid" fino a quando il processo è in lavorazione.

	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Warning	28.10	27.00	29.00	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	3201	3198	3205	psi-s
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	3201	3200	3205	psi-s
<input checked="" type="checkbox"/>	Cycle Time	Alarm	24.04	19.00	23.50	sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Alarm	0.2940	0.2758	0.2987	sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Warning	0.2940	0.2783	0.2962	sec.

Si può accedere allo stesso schermo da un processo di lavorazione usando il menù Opzioni.

Segue Limiti Allarme



A: Fare clic sul pulsante che rappresenta il tipo di allarme che deve essere aggiunto.

Gli allarmi **Macchina** includono ogni variabile relativa alla macchina che l'eDART può calcolare. Tempo di riempimento, Tempo di ciclo, ecc...

Gli allarmi dello **stampo** includono qualsiasi variabile basata sullo stampo, picco di fine cavità, velocità di confezionamento, ecc.

Gli allarmi **Materiale** comprendono modifiche nel materiale, Viscosità Effettiva, Ritorno Vite, ecc...

B: Fare clic su tipo Allarme nell'elenco. Se c'è più di una variabile di quel tipo, l'eDART mostrerà le possibili locazioni alla destra del tipo.

C: Selezionare la posizione desiderata da quest'area.

D: Fare clic su questa icona per commutare tra i vari tipi di allarme: Allarme, Attenzione, Allarme e Attenzione.

Hold Time	⊖	Nessun Allarme
Shot Stroke	⚠	Allarme Avviso
Cycle Time	🚫	Allarme Rifiuto
Fill Speed	🚫⚠	Allarme Rifiuto e Avviso

Rimuovi Allarme

Tutti gli allarmi aggiunti al processo saranno visualizzati nella scheda "Limiti Allarme" In questa scheda è possibile modificare i livelli degli allarmi sia manualmente che automaticamente nonché rimuovere gli allarmi.

	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input checked="" type="checkbox"/>	Average Value:End of Cavity Cycle Integral	Alarm	Invalid	23271	23487	%
<input type="checkbox"/>	Average Value:End of Cavity Cycle Integral	Warning	Invalid	23295	23463	%
<input checked="" type="checkbox"/>	Fill Speed	Alarm	Invalid	26.00	28.50	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec.
<input checked="" type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	Invalid	3199	3205	psi-s
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	Invalid	3200	3205	psi-s

A: Fare clic sulla casella accanto all'allarme da rimuovere.

B: Fare clic sul pulsante "Rimuovi Allarme".

Regola i Livelli di Allarme Automaticamente

Dopo aver aggiunto degli Allarmi di Processo, usare la pagina Limiti Allarme per regolare i valori dei limiti. Questo si può fare automaticamente o manualmente in base alle caratteristiche del pezzo.

The screenshot shows the 'Process Setup Step 2 of 4' interface, specifically the 'ALARM LIMITS' tab. The 'Alarm Limit Settings' section contains a table with columns for 'Cycle Name', 'Type', 'Value', 'Low', 'High', and 'Units'. Several rows are checked, indicating they are selected for automatic adjustment. A dialog box titled 'Suggested Alarm Levels' is open, showing input fields for 'above or below average for reject alarms' (4.50), 'above or below average for warning alarms' (3.50), and 'back for sigma' (20.00). A dropdown menu is open for the 'back for sigma' field, showing options: 'Shot', 'Hour', 'Min', and 'Shot'. The 'Shot' option is selected. Buttons for 'CANCEL' and 'SET' are visible at the bottom of the dialog.

	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input checked="" type="checkbox"/>	Average Value:End of Cavity Cycle Integral	Alarm	Invalid	23271	23487	%
<input type="checkbox"/>	Average Value:End of Cavity Cycle Integral	Warning	Invalid	23295	23463	%
<input checked="" type="checkbox"/>	Fill Speed	Alarm	Invalid	26.00	29.50	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec.
<input checked="" type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	Invalid	3199	3205	psi-s
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	Invalid	3200	3205	psi-s

A: Fare clic sulla casella di spunta accanto ad ogni variabile di allarme che si vuole regolare automaticamente.

B: Fare clic sul pulsante "Impostazione Autom.".

C: Inserire il livello statistico desiderato per gli allarmi selezionati.

D: Inserire il numero di stampate da usare per la regolazione del livello.

E: Fare clic sul pulsante "Imposta".

F: Fare clic sul pulsante "Successivo" sulla pagina principale Limiti Allarme.

Regolare i Livelli di Allarme Manualmente

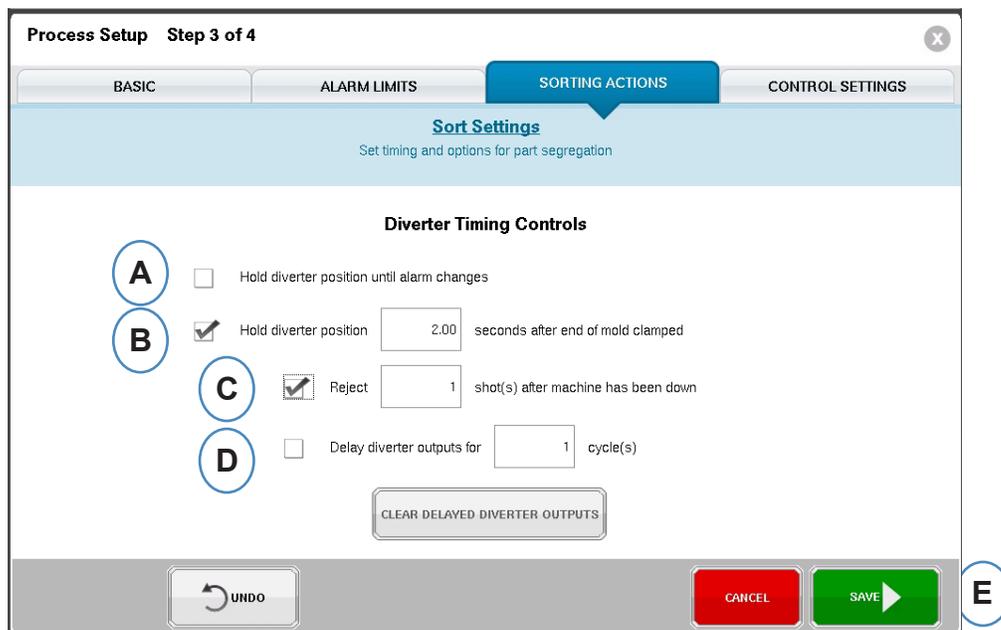
Molti pezzi in plastica devono rispondere ad insiemi di criteri molto specifici per essere considerati Buoni. Il modo più accurato per impostare allarmi nell'eDART è basato sulle variabili in cavità e sulle dimensioni effettive del pezzo. Il sistema eDART dispone di molti strumenti a supporto della scelta di queste variabili. Una volta identificate le variabili degli allarmi, è possibile effettuare un semplice studio alto-basso per determinare il livello corretto di allarme in base alle misurazioni dei pezzi. Ridurre sempre un poco i livelli per avere livelli di allarme prudenti.

	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Alarm	Invalid	3199	3205	psi-s
<input type="checkbox"/>	Cycle Integral:Injection Pressure	Warning	Invalid	3200	3205	bar-s
<input type="checkbox"/>	Cycle Time	Alarm	Invalid	19.00	23.50	kgf/cm²-s
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Alarm	Invalid	0.2758	0.2987	MPa-s
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Warning	Invalid	0.2783	0.2962	Pa-s
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Warning	Invalid	0.2783	0.2962	sec.

- A: Inserire il valore per l'allarme Basso in questa casella. Pezzi con un valore inferiore a questo sono troppo piccoli o corti.
- B: Inserire il valore per l'allarme Alto in questa casella. Pezzi con un valore superiore a questo hanno dimensioni troppo grandi.
- C: Usare il menù a tendina per selezionare l'unità di misura in cui vengono visualizzati i valori.
- D: Quando tutti gli allarmi sono stati aggiunti ed i livelli impostati, fare clic sul pulsante "Successivo" per passare alla successiva parte dell'impostazione.

Selezione delle Azioni

Quando viene selezionato il pulsante "Successivo", l'eDART mostra la finestra "Azioni di selezione". Questa finestra permette di indicare come trattare il segnale di uscita di selezione per assicurare che i pezzi raggiungano la propria destinazione.



- A: Selezionare questa casella per mantenere il deviatore pezzi in una posizione fino a che non avviene un cambiamento nello stato di allarme.
- B: Selezionare questa casella ed inserire il tempo di chiusura del contatto quando viene generato un segnale di pezzo buono.
- C: Per usare la funzione "Rifiuta dopo Riavvio", selezionare questa casella ed inserire il numero di pezzi da rifiutare dopo che la macchina è stata riavviata.
- D: Per usare la funzione "Ritardo Deviatore", selezionare questa casella ed inserire il numero di cicli di cui si vuole ritardare l'uscita. Usare questa funzione per i nastri che hanno molti pezzi su di se che si trovano prima del dispositivo di deviazione o per processi di sovra-stampaggio che hanno allarmi impostati sulla prima stampata.

Impostazioni dei Comandi

Questa pagina permette agli utenti di configurare come sono calcolati gli allarmi. Contiene inoltre le impostazioni per ulteriori configurazioni delle uscite dei controlli. Questa pagina permette di modificare i limiti di calcolo integrale e la configurazione, in modo da poter rilevare un calo di temperatura invece di un aumento con LSR o altri materiali termoindurenti.

Scheda Calcoli

Process Setup Step 4 of 4

BASIC ALARM LIMITS SORTING ACTIONS CONTROL SETTINGS

Control Settings
Set integration limits and additional sorting tools

A Computations
Excessive Rejects

B Consider cavity full when plastic pressure reaches 1000 psi at End of Cavity **C**

End of cavity pressure integrals and compute alarm outputs at:
Integration Limit End: Screw Run End **D**

[More](#) **E**

UNDO CANCEL SAVE

A: Fare clic sul pulsante “Calcoli”.

B: Il valore inserito qui imposta la pressione alla quale l'eDART termina di calcolare il tempo di Riempimento Cavità.

C: Fare clic sul menù a tendina per selezionare il sensore da usare nei calcoli del tempo di Riempimento Cavità. L'eDART per default è impostato a 69 bar a Fine Cavità. Questo valore è valido per la maggior parte delle termoplastiche.

D: Fare clic sul menù a tendina per selezionare il Limite di calcolo integrale. Questo è il punto dove termina il calcolo degli Integrali Ciclo. Qui l'eDART calcola il valore e invia il segnale Pezzo Buono/Fallato al dispositivo di separazione pezzi.

E: Per un elenco completo delle opzioni fare clic su "Altro".

Fine Recupero Vite: Molti Robot vogliono un segnale Pezzo Buono/Fallato in questo istante.

Avvio iniezione: Se il robot o il dispositivo di separazione pezzi deve avere un segnale in un momento differente, usare Avvio iniezione ed inserire il tempo finale nel Tempo Offset Limite Calcolo Integrale.

Fine Stampa Chiuso: Questa impostazione cattura l'integrale per l'intero ciclo, ma il segnale di uscita Pezzo Buono/Fallato giungerà troppo tardi per la maggior parte dei robot.

Impostazioni dei Controlli continua

Impostazioni Integrali

Computations

Excessive Rejects

Consider cavity full when plastic pressure reaches 1000 psi at End of Cavity

End of cavity pressure integrals and compute alarm outputs at:

Integration Limit End: Screw Run End

Peak Computation Option: Integration Limit

Start of Injection + x seconds 10.00

Injection Forward delay after M 0.00

Falling Temperature Detection

[Less](#)

A: Fare clic sul menù a tendina per selezionare l'istante in cui l'eDART ricerca i Picchi nel ciclo.

Limite Calcolo Integrale — l'eDART cercherà i picchi nella pressione al Limite di calcolo integrale impostato nel passo 3.

Fine Iniezione — l'eDART™ calcolerà le pressioni di picco alla fine del mantenimento.

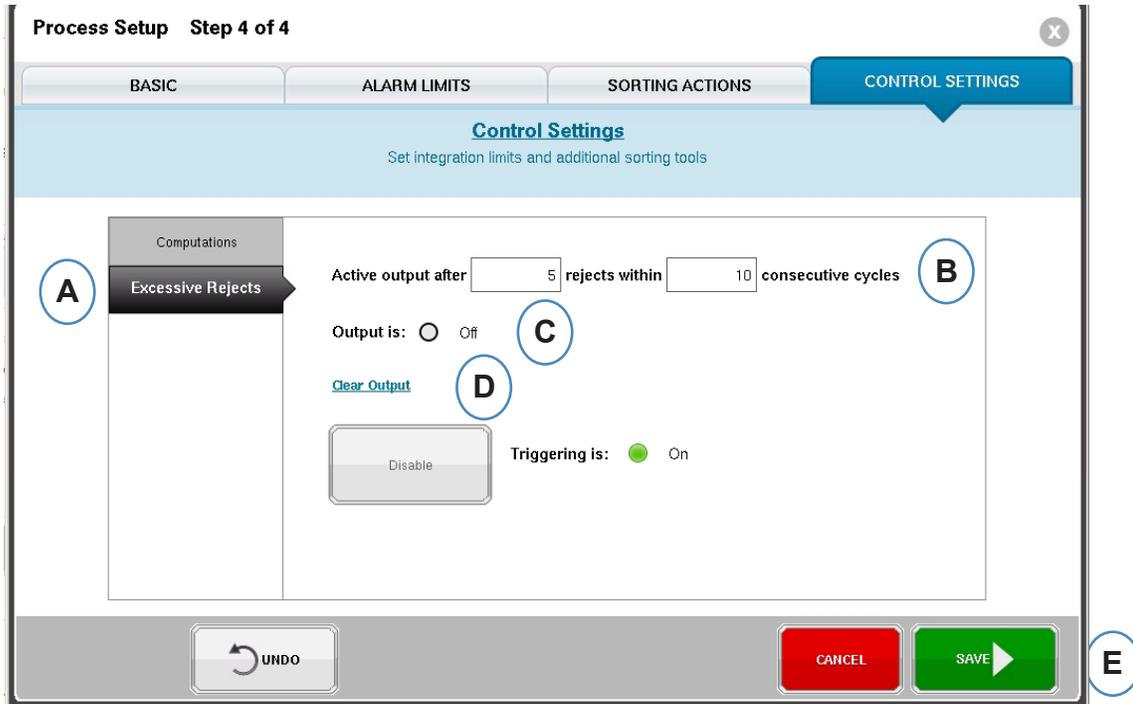
B: Se si usa l'opzione "Avvio Iniezione" come Limite di calcolo integrale, inserire qui il limite di calcolo integrale.

C: Fare clic su questa casella di spunta se si stanno controllando materiali termoidurenti come l'LSR.

Scheda Scarti Eccessivi

Lo strumento Scarti Eccessivi permette di fermare la Macchina se si supera un certo numero di scarti in un determinato numero di cicli.

Lo Strumento Scarti Eccessivi richiede che un lato di un modulo OR2-D sia collegato al Circuito di Iniezione della Macchina.



A: Fare clic sulla scheda "Scarti Eccessivi".

B: Inserire i criteri per fermare la Macchina.

C: Questa spia diventa verde quando viene attuata l'uscita.

D: Quando si attiva l'"Uscita di scarto eccessivo" per impedire alla macchina di effettuare l'iniezione, è necessario fare clic su "Cancella uscita" prima che alla macchina sia consentito eseguire l'iniezione.

E: Fare clic sul pulsante "Fine" una volta completate tutte le schede.



RJG

MOLD SMART

Schermata Panoramica *eDART*

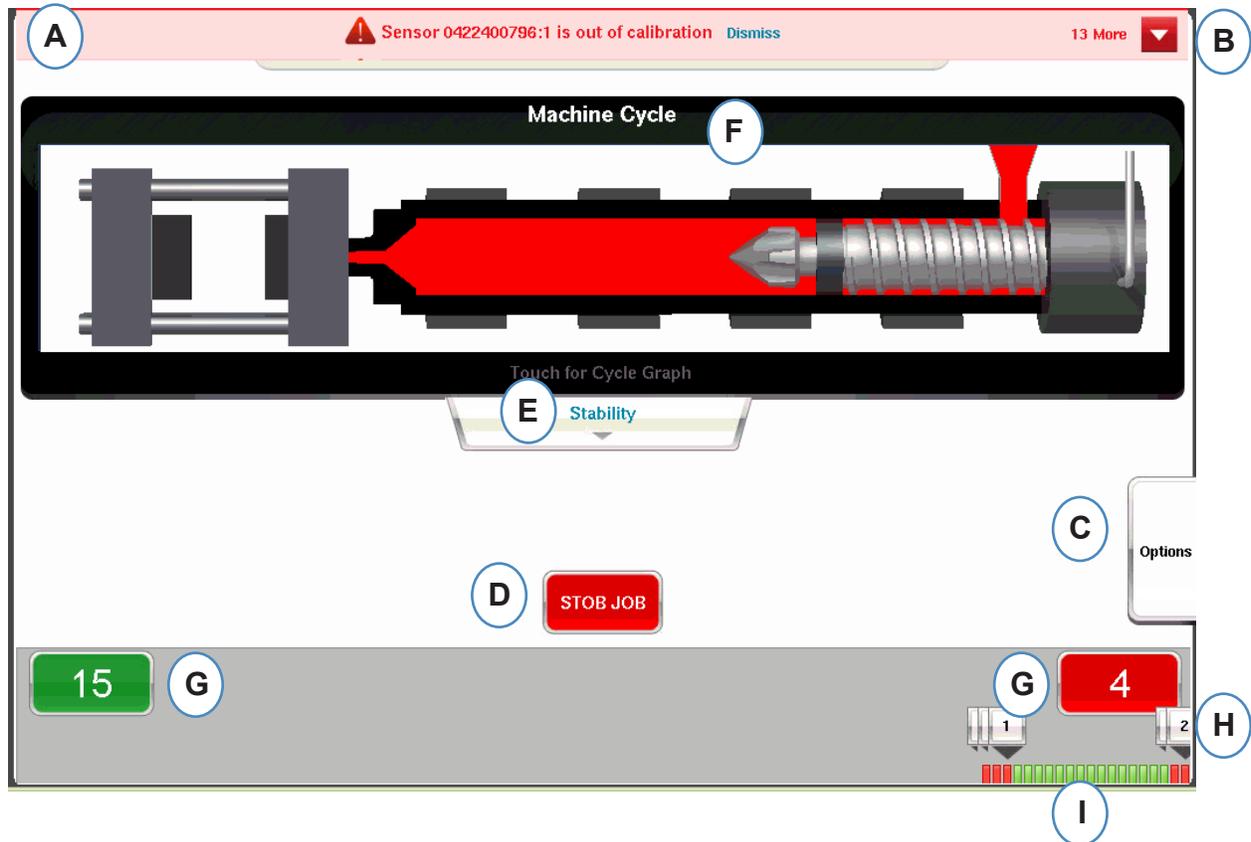
Questa sezione descrive le funzionalità presenti nella schermata Panoramica *eDART*

In Questo Capitolo

- 71** Panoramica
- 72** Visualizzazione Errore
- 73** Variabile di Corrispondenza del Processo
- 74** Cronologia del Ciclo
- 75** Scheda Opzioni
- 76** Campionatura della Qualità
- 77** Impostazioni di Processo
- 78** Strumento di Trasferimento da Velocità a Pressione
- 82** Salvataggio dell'Impostazione Principale
- 84** Strumento Aggiungi Nota

Panoramica

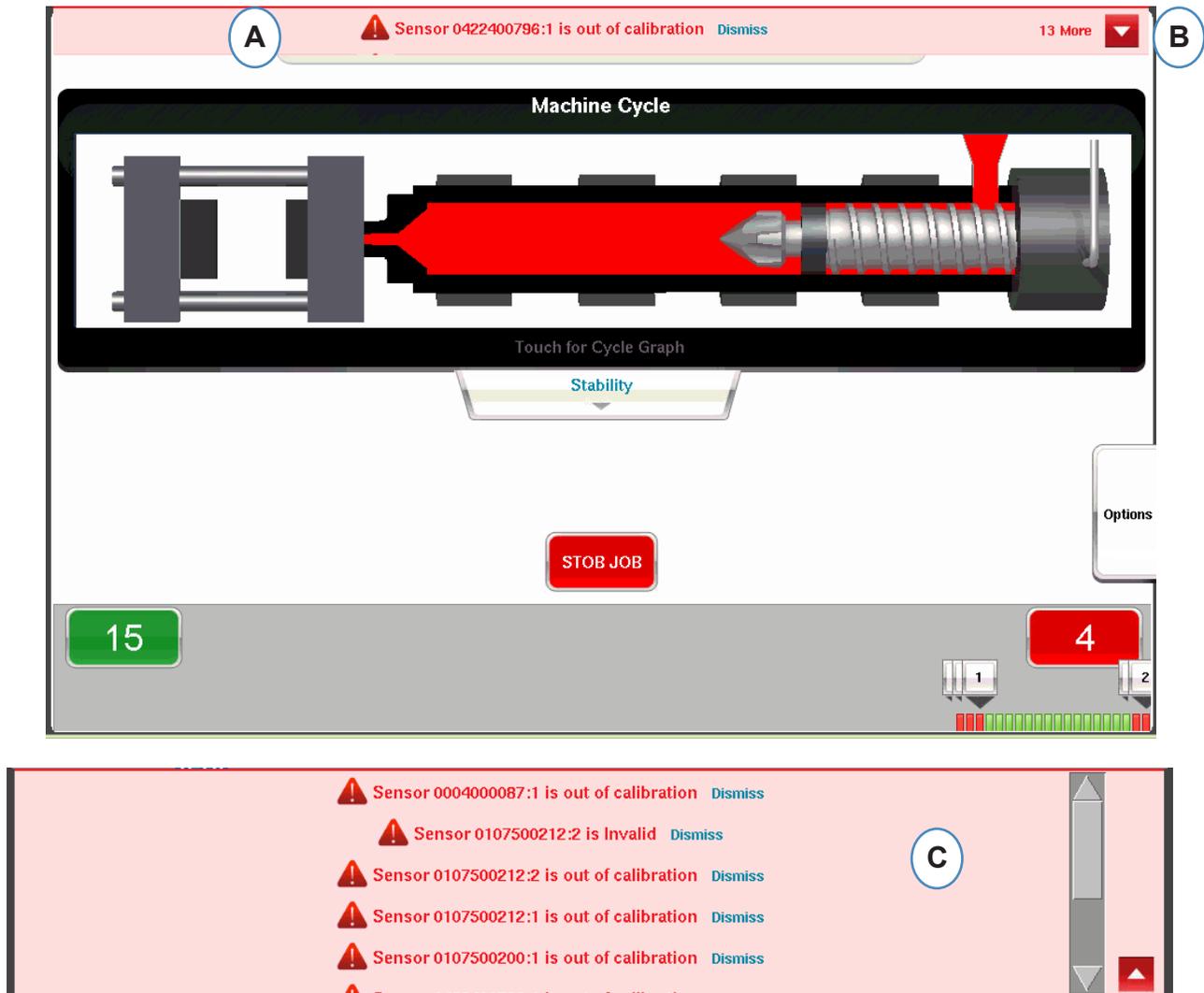
Dopo aver selezionato Stampo, Macchina e Processo nella schermata Impostazione lavoro e avviato il lavoro, verrà visualizzata questa schermata. Da questa schermata è possibile navigare in qualsiasi parte dell'eDART, incluse le schermate di configurazione se il lavoro viene interrotto.



- A: Questa barra delle informazioni mostrerà eventuali errori che l'eDART può identificare. Fare clic su "Ignora" per rimuovere l'avviso.
- B: Fare clic su questa freccia per visualizzare tutti i messaggi di errore.
- C: La scheda Opzioni consentirà l'accesso a strumenti come lo strumento Campionamento parte e lo strumento Velocità di pressione. Strumento Trasferisci insieme alle opzioni di configurazione, alla schermata di immissione delle note di riepilogo e alla schermata di salvataggio della nuova configurazione.
- D: Interrompere il lavoro utilizzando questo pulsante.
- E: Questa scheda visualizza lo stato della corrispondenza del processo. Sono disponibili dettagli sulle corrispondenze Stampo, Macchina e Materiale.
- F: Animazione delle funzioni della pressa. L'animazione si sposterà con la macchina e il processo.
- G: Le caselle verdi e rosse nella parte inferiore dello schermo indicheranno il conteggio delle parti. Il numero di parti buone verrà visualizzato nell'area verde e il numero di parti scartate verrà visualizzato nell'area rossa.
- H: Nota allarme ciclo. Per ogni ciclo di scarto verrà visualizzata una nota che mostra quale limite di variabile è stato superato.
- I: Cronologia del Ciclo Verrà visualizzato lo stato dell'allarme per ciascuno degli ultimi 100 scatti.

Visualizzazione Errore

L' eDART visualizzerà i messaggi di errore nella parte superiore dello schermo.



A: Controlla questa barra per visualizzare i messaggi di errore.

B: Fare clic su questa freccia per visualizzare tutti i messaggi di errore. Quando si seleziona la freccia, la finestra del messaggio di errore si espanderà per mostrare più messaggi.

C: Fare clic su "Ignora" per rimuovere l'avviso.

Variabile di Corrispondenza del Processo

La corrispondenza del processo è determinata dai limiti di allarme e avviso impostati sulle variabili chiave.

The interface displays the Machine Cycle with the following information:

- Machine: test/test/test
- Mold: Merry Christmas 2
- Setup: Merry Christmas 3

A: Stability indicator (red bar) with a "Stability" label and a "Touch for Cycle Graph" instruction.

B: Match indicators: Machine Match (red), Material Match (green), and Mold Match (yellow). Includes a "STOB JOB" button and "Touch for Cycle Graph" instruction.

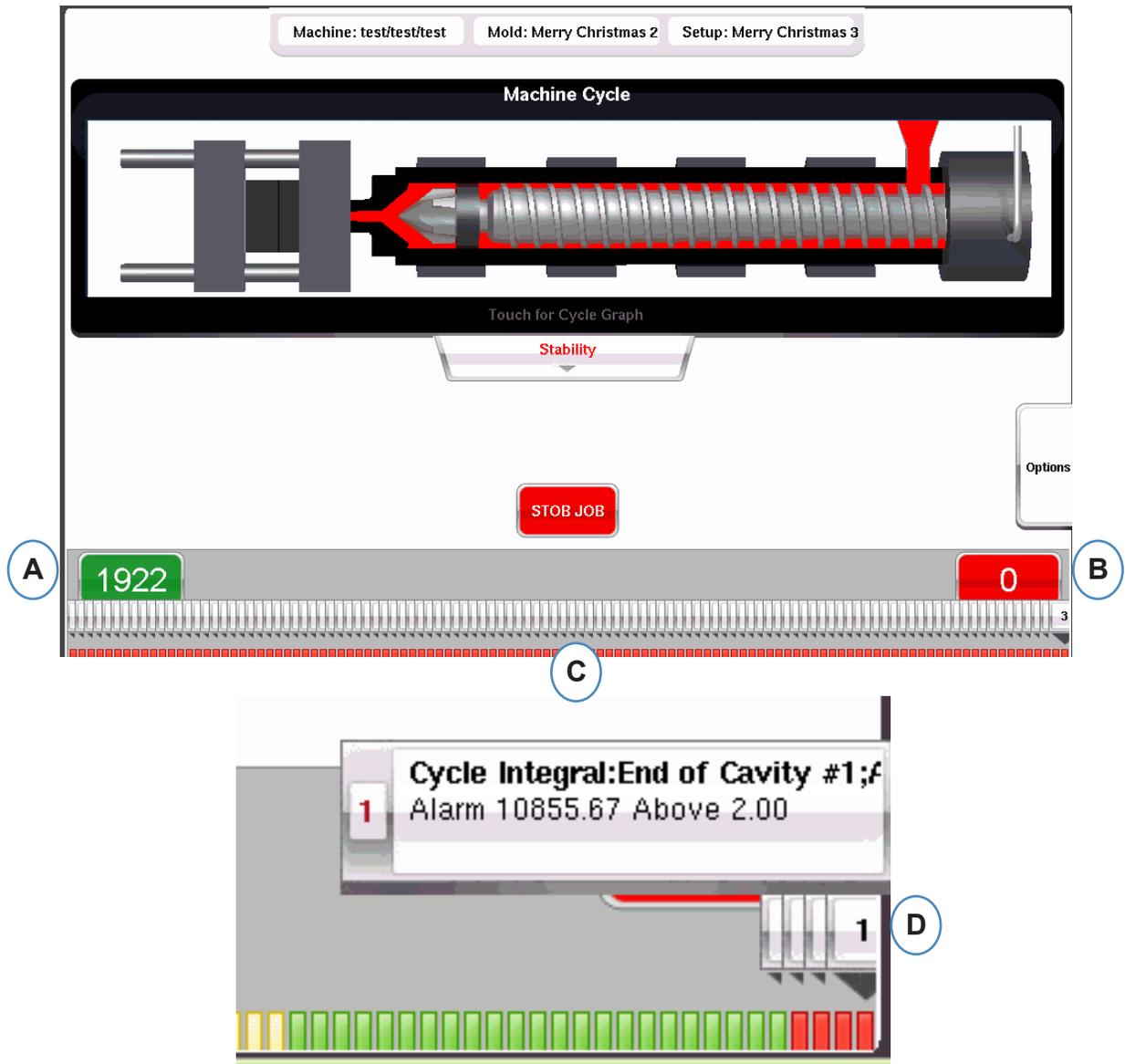
C: Machine Match Values table:

Cycle	Value	Template Value
Sequence Time:ScrewR	3.6770 sec.	3.7990 sec.
Sequence Time:MldC	5.8490 sec.	5.8480 sec.
Sequence Time:Cycle Time	18.0560 sec.	17.5500 sec.
Sequence Time:Fill Time	0.1510 sec.	0.2750 sec.
Average Value:Stable Hold	3962.7275 psi	104.8083 psi
Average Value:Fill Speed	3.4315 in/sec.	2.5108 in/sec.
Average Value:Back Pressi	608.7394 psi	4.7141 psi
Peak:Shot Stroke	0.6766 in	0.6741 in
Sequence Time:Hold Time	0.0050 sec.	0.0030 sec.

- A:** Visualizza verde, rosso o giallo in base alla corrispondenza del processo. Fare clic sulla scheda "Stabilità" per accedere ai valori di corrispondenza del modello.
- B:** Fare clic sul pulsante relativo alle informazioni sulla corrispondenza del processo a cui si desidera accedere.
- C:** Puoi guardare i numeri di corrispondenza del modello per i valori di Stampa, Macchina o Materiale hanno superato l'allarme verrà evidenziato in rosso o giallo. Corrispondenza stampa aprirà le schermate grafiche .

Cronologia del Ciclo

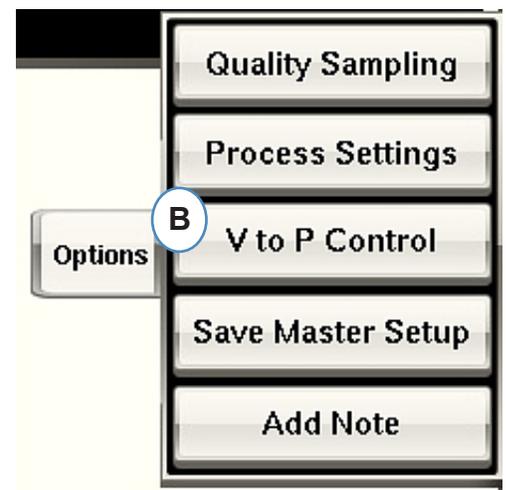
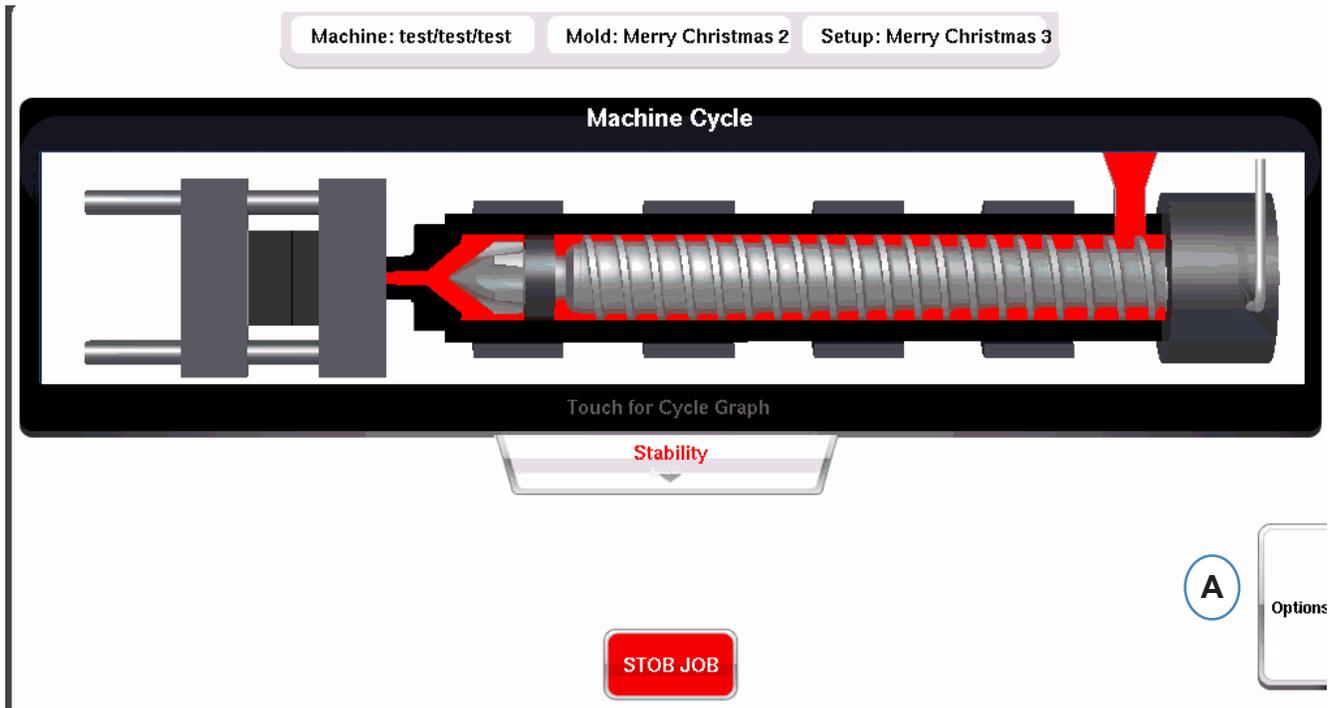
La cronologia del ciclo per gli ultimi 100 scatti verrà visualizzata nella parte inferiore della schermata principale eDART. I colpi buoni verranno visualizzati in verde mentre i colpi rifiutati verranno visualizzati in rosso. I conteggi delle parti sia per i colpi buoni che per quelli scartati verranno visualizzati anche per l'intera corsa.



- A:** Conteggio parti rifiutate
- B:** Le parti buone contano
- C:** Visualizzazione visiva dello stato di allarme per gli ultimi 100 scatti
- D:** Fare clic sulla nota per visualizzare i dettagli del ciclo di scarto.

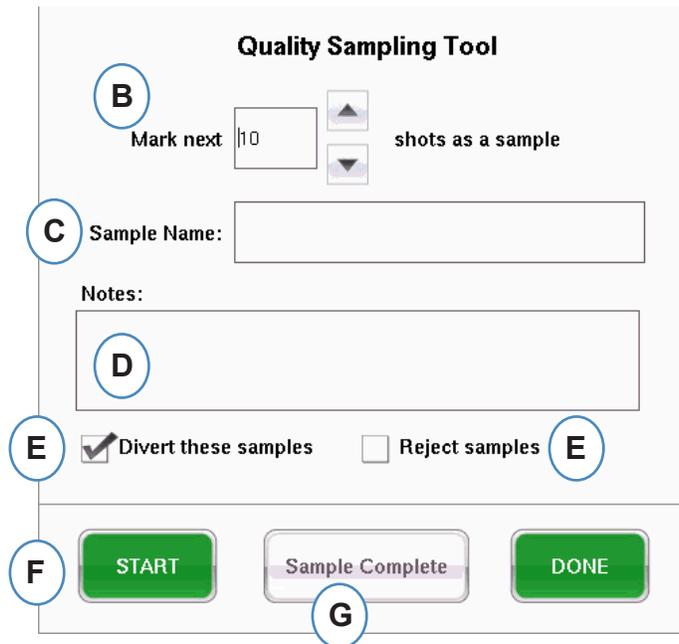
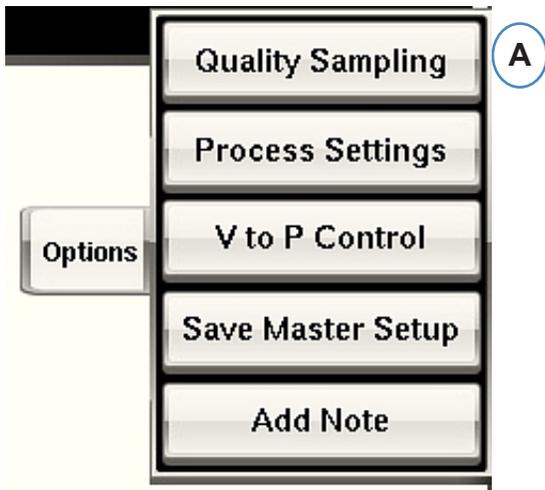
Scheda Opzioni

La scheda "Opzioni" nella schermata Panoramica eDART consentirà l'accesso all'impostazione del lavoro nonché agli strumenti utilizzati durante l'elaborazione.



Campionatura della Qualità

Lo strumento "Campionamento qualità" ti consentirà di prendere parti campione e successivamente correlare la parte ai dati per quella parte. Questo strumento contrassegna gli scatti come campioni e crea un nuovo set di dati.



Impostazioni di Processo

Facendo clic sul pulsante "Impostazioni processo" si apriranno le pagine di controllo Limiti allarme e Ordinamento parti.

	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input checked="" type="checkbox"/>	Fill Speed	Alarm	0	2.87	3.52	in/sec.
<input checked="" type="checkbox"/>	End of Cavity #2;A	Alarm	0	2501	9485	psi
<input type="checkbox"/>	End of Cavity #4;A	Alarm	0	2566	9501	psi
<input type="checkbox"/>	Post Gate #1;A	Warning	0	3320	10200	psi
<input type="checkbox"/>	Post Gate #2;A	Alarm	0	3650	10560	psi
<input type="checkbox"/>	Post Gate #2;A	Warning	0	3498	9987	psi

A: Da questa finestra è possibile aggiungere allarmi, modificare i livelli di allarme e regolare i controlli di ordinamento delle parti.

B: Fare clic sulla scheda che si desidera modificare.

C: Immettere le modifiche ai limiti.

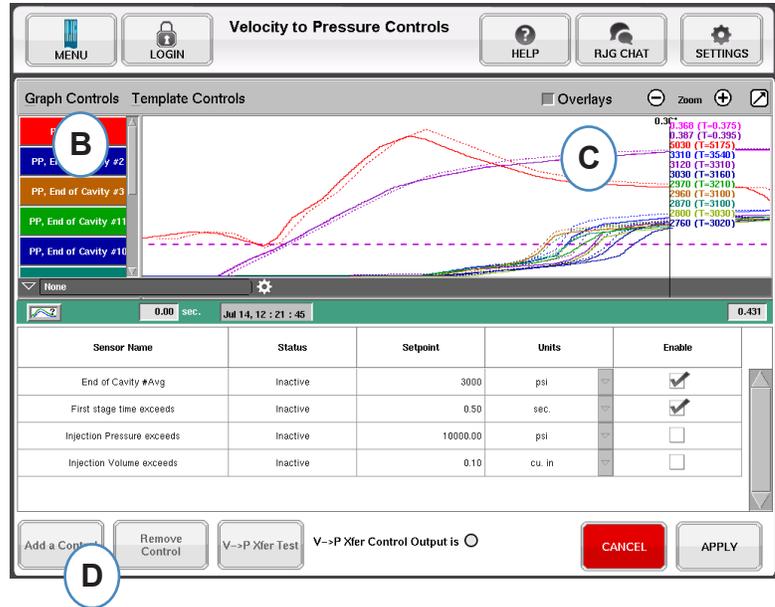
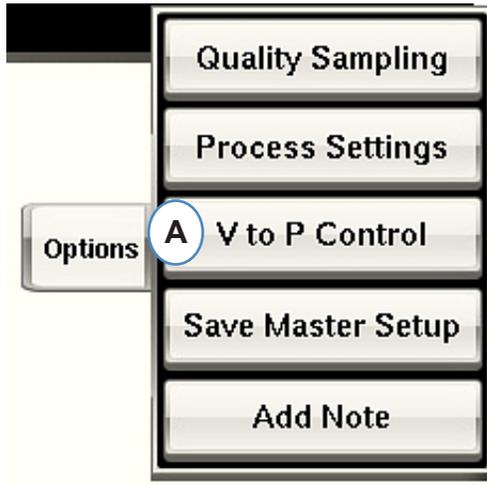
D: Eventuali modifiche apportate qui verranno conservate fino all'interruzione del lavoro. Una volta interrotto il lavoro, le modifiche andranno perse a meno che non le si salvi come nuova impostazione principale.

*See Sezione "Salva come configurazione principale".

Strumento di Trasferimento da Velocità a Pressione

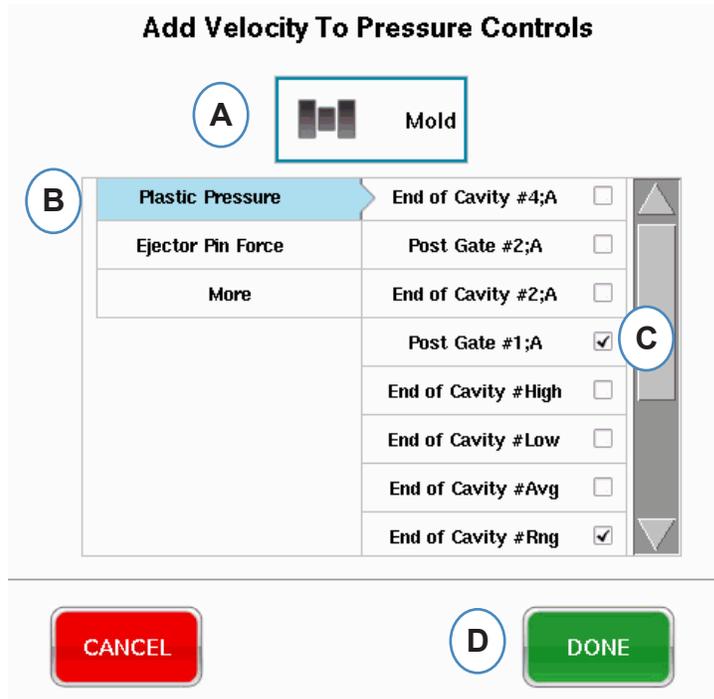
Lo strumento di controllo del trasferimento dalla velocità alla pressione consente l'immissione dei valori di regolazione della pressione nella cavità per il trasferimento esterno dalla velocità alla pressione. Un lato di un modulo OR2-D dovrà essere collegato all'ingresso di trasferimento esterno sulla macchina.

Fare clic su Controllo da V a P per visualizzare dove vengono selezionati e impostati il sensore In-Mold e i setpoint. Questi controlli includono i sensori di pressione della cavità e di temperatura della cavità.

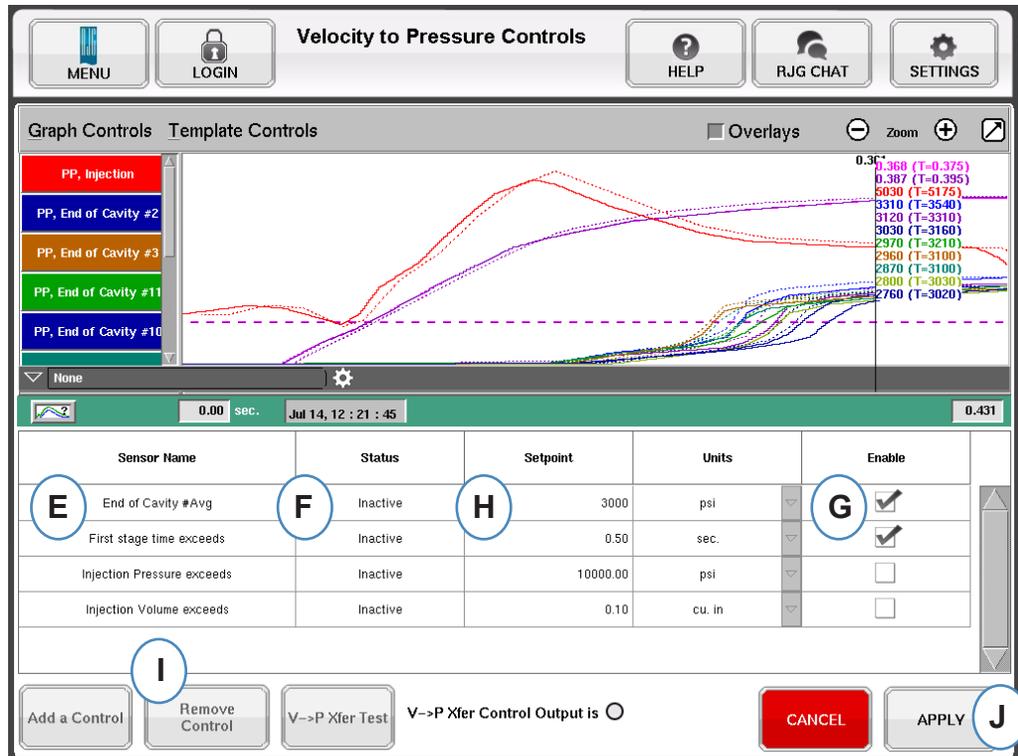


Strumento di Trasferimento da Velocità a Pressione

Quando si fa clic su "Aggiungi controllo" verrà visualizzata una finestra che contiene tutti i sensori di controllo cavità disponibili.



Strumento di Trasferimento da Velocità a Pressione continua



E: Il sensore di controllo selezionato verrà visualizzato in questa casella.

F: Lo stato del controllo verrà visualizzato in questa casella. Questo diventerà "Attivo" se è il primo set-point raggiunto.

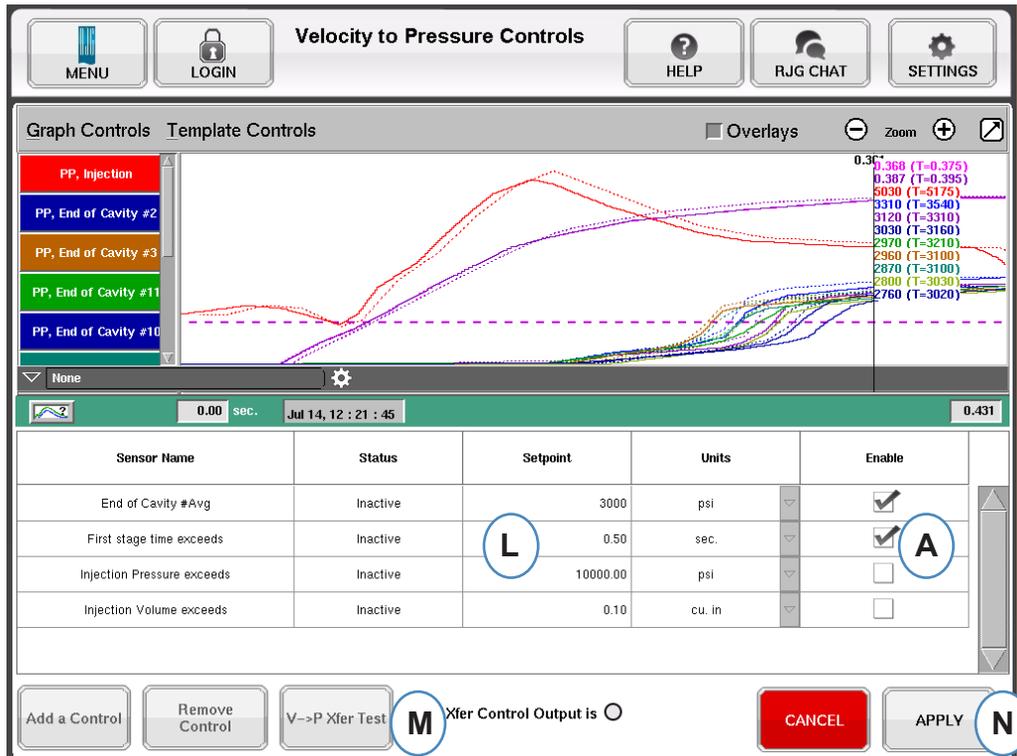
G: Selezionare questa casella per abilitare il controllo del setpoint per quel sensore.

H: Immettere il setpoint per il controllo.

I: Per rimuovere un controllo, evidenziare la riga relativa a quel controllo e fare clic sul pulsante "Rimuovi controllo".

Strumento di Trasferimento da Velocità a Pressione

Scheda Controlli Secondari



K: Selezionare la casella per abilitare il setpoint. È possibile selezionarne più di 1 per backup aggiuntivi.

L: Immettere i valori di setpoint per ciascun backup di controllo selezionato.

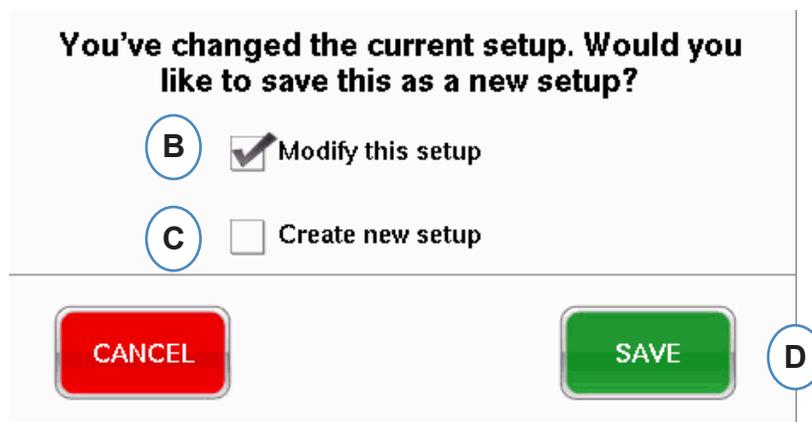
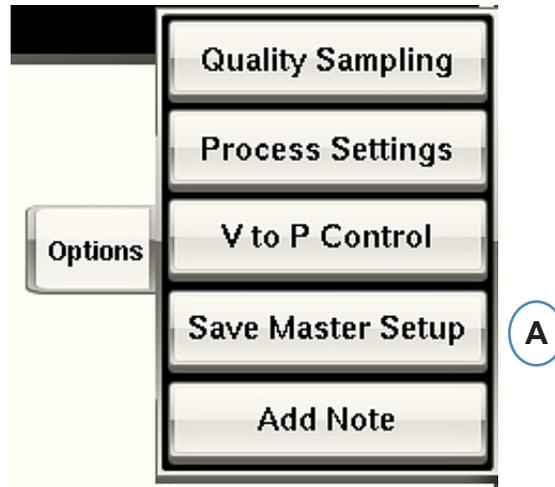
M: Utilizzare questo pulsante per testare l'uscita di controllo. Fare clic sul pulsante "Test controlli", la luce dovrebbe diventare verde e anche il LED sul modulo OR2-D dovrebbe accendersi.

Lo strumento Controllo del trasferimento dalla velocità alla pressione trasferirà la macchina al controllo della pressione in base al setpoint che vede per primo. Pertanto, qualsiasi setpoint abilitato diventerà un backup nel caso in cui la pressione nella cavità venga meno.



Salvataggio dell'Impostazione Principale

Se sono necessari nuovi modelli, allarmi o setpoint di controllo per un nuovo materiale, colore o cavitazione, è possibile salvare le impostazioni come nuova impostazione principale. Se le modifiche sono temporanee per questa esecuzione, non salvare una nuova impostazione principale e le impostazioni verranno ripristinate all'impostazione principale originale quando il lavoro viene interrotto.



- A:** Fare clic sul pulsante “Salva come nuova impostazione” dalla scheda delle opzioni nella schermata panoramica eDART di eDART.
- B:** Selezionare questa casella se si desidera sovrascrivere la configurazione precedente con le nuove modifiche.
- C:** Selezionare questa casella se si desidera salvare le modifiche del processo come una nuova impostazione per lo stampo.
- D:** Fare clic su "SALVA" per salvare le modifiche al processo. Se si fa clic su "ANNULLA", nessuna modifica verrà salvata.

Salva come configurazione principale continua.

Quando la casella di controllo "Crea nuova configurazione" è selezionata, la finestra si aprirà per consentire l'immissione del nome e delle note per il nuovo processo.

The image shows a dialog box with the following elements:

- Title:** "You've changed the current setup. Would you like to save this as a new setup?"
- Options:** Two radio buttons. The first is "Modify this setup" (unchecked). The second is "Create new setup" (checked), with a blue circle labeled 'A' next to it.
- Form Fields:** A text input field labeled "Setup Name:" containing the text "test", with a blue circle labeled 'B' to its left. Below it is a text area labeled "Notes:" containing the text "11-10-11", with a blue circle labeled 'C' to its left.
- Buttons:** A red "CANCEL" button on the left and a green "SAVE" button on the right, with a blue circle labeled 'D' next to the "SAVE" button.

- A:** Selezionare questa casella per salvare l'impostazione come nuova impostazione.
- B:** Immettere il nome della nuova configurazione.
- C:** Inserisci eventuali note che desideri salvare con la configurazione.

Strumento Aggiungi Nota

Quando viene selezionato il pulsante "Aggiungi nota", *eDART* aprirà la finestra di immissione della nota. La nota verrà salvata nell'ultimo ciclo sul grafico di riepilogo e sarà disponibile per la visualizzazione da lì, nonché nell'analizzatore durante l'analisi dei dati.

The image shows two parts of the eDART software interface. The top part is a vertical menu titled 'Options' with the following items: 'Quality Sampling', 'Process Settings', 'V to P Control', 'Save Master Setup', and 'Add Note'. A blue circle labeled 'A' is positioned to the right of the 'Add Note' button. The bottom part is a dialog box titled 'Add Notes'. It contains a text input field labeled 'Notes' with a blue circle labeled 'B' at the start of the field. At the bottom of the dialog box, there are two buttons: a red 'CANCEL' button and a green 'SAVE' button, with a blue circle labeled 'C' to the right of the 'SAVE' button.

A: Fare clic sul pulsante "Aggiungi nota" dalla scheda Opzioni nella schermata principale *eDART*.

B: Inserisci il contenuto della nota in questa casella.



RJG[®]

MOLD SMART

Grafico del Ciclo

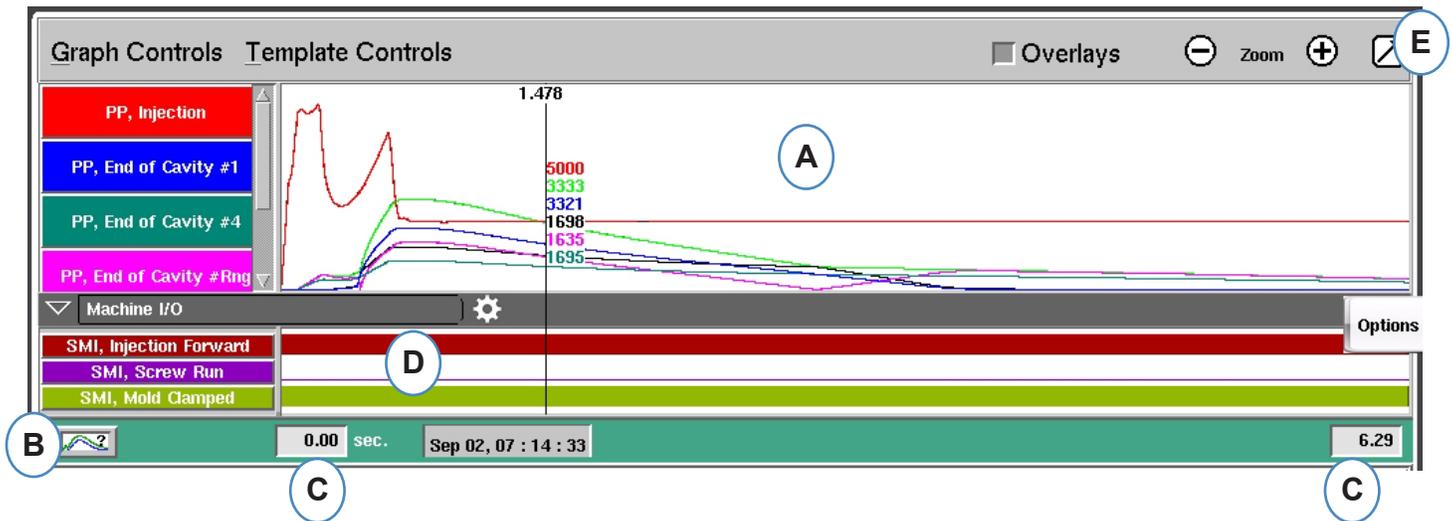
Questa sezione descrive le funzioni disponibili nella porzione Grafico ciclo eDART del software.

In Questo Capitolo

- 86** Grafico del Ciclo
- 88** Menù Controllo Grafico Autodimensionamento Curve
- 88** Impostare Volume Riempimento al Cursore
- 88** Imposta Azzeram. Vol. con il Cursore
- 89** Aggiungere le Curve
- 93** Comandi Modello
- 94** Menu della Curva Individuale

Grafico del Ciclo

Sul Grafico Ciclo vengono visualizzati i dati in tempo reale graficamente. Tutti i sensori attivi possono essere visualizzati in forma grafica in tempo reale.



A: Area Grafico Principale. Tutte le curve in tempo reale verranno visualizzate in quest'area.

B: Schermata Aiuto Curve. Questa schermata mostra curve ampie e descrive le caratteristiche principali di ciascuna curva.

C: Intervallo di tempo visibile sul grafico. Questi valori possono essere modificati per mostrare una qualsiasi parte del grafico in dettaglio.

D: I segnali on/off compreso inneschi, uscite di controllo e selezione, possono essere visualizzati in questa parte del grafico.

E: Fare clic su questo pulsante per massimizzare o minimizzare il grafico di ciclo.

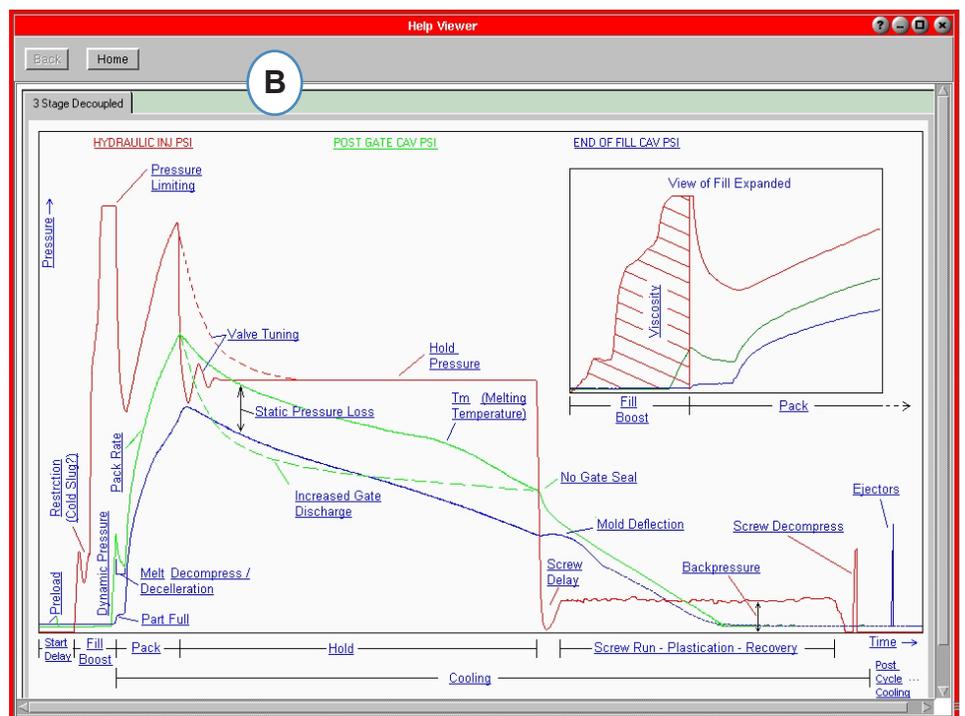
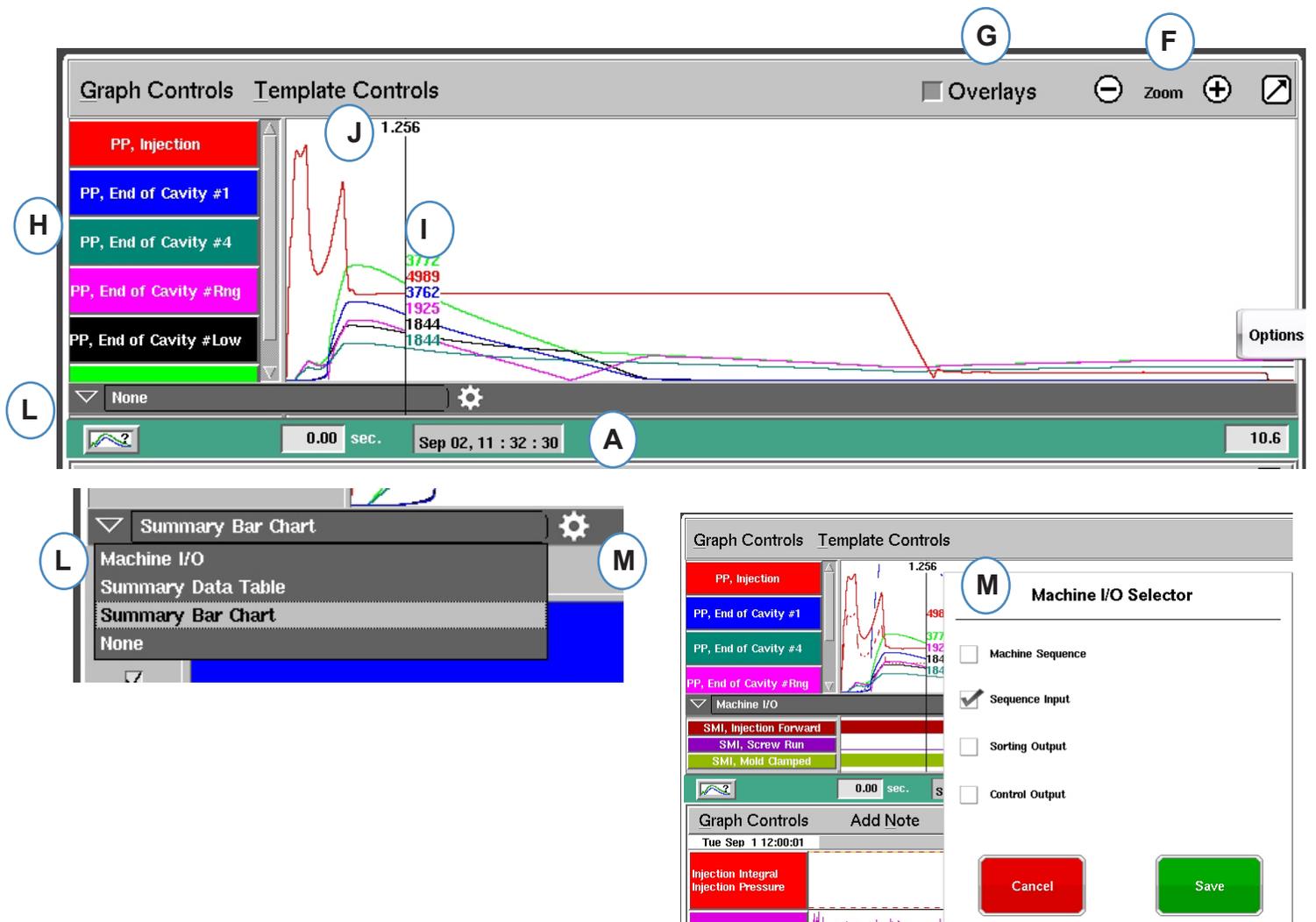
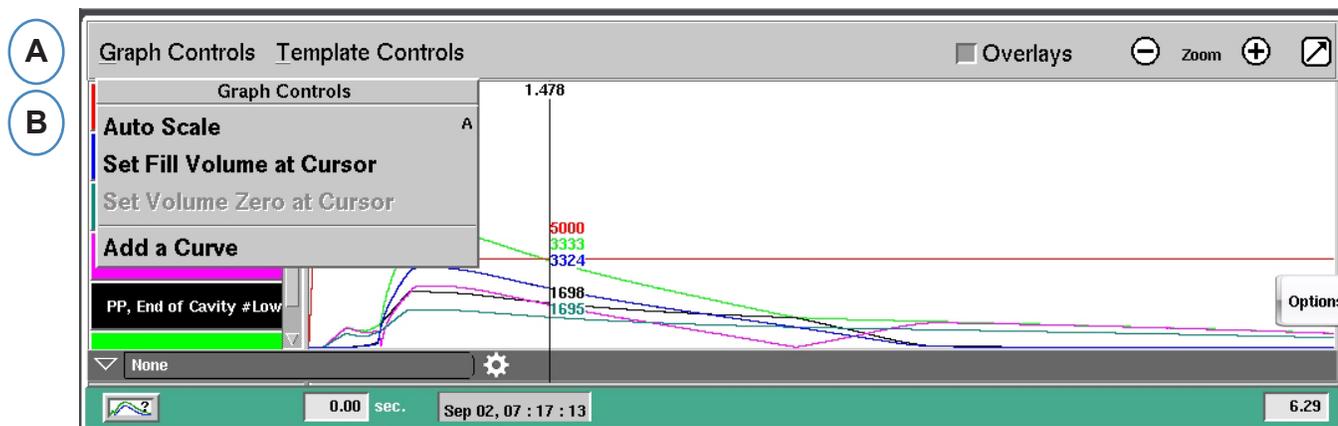


Grafico Ciclo continua



- F:** Usare i segni più o meno per ingrandire o rimpicciolire. Il grafico inizia sempre da zero secondi mentre si usa lo zoom.
- G:** Fare clic su questo pulsante per sovrapporre tutti i cicli successivi sul grafico.
- H:** Ogni curva visualizzata nel grafico di ciclo avrà un proprio pulsante di identificazione. Il nome della Curva viene visualizzato sul pulsante e sarà il colore della curva.
- I:** Corsore. Il cursore può essere piazzato su di un grafico per vedere i valori alle curve in momenti specifici.
- J:** Il tempo nel ciclo verrà visualizzato nella parte superiore del cursore.
- K:** Il timbro data e ora per la stampata in corso viene visualizzato qui. Tutte le stampe sono indicate con un timbro con data e ora.
- L:** Per accedere a I/O pressa, tabella dei dati di riepilogo e grafico a barre di riepilogo, fare clic sulla freccia su questa barra.
- M:** Fare clic su questa icona a forma di ingranaggio dopo aver selezionato il tipo di dati. Apparirà l'elenco di selezione per la serie di dati specifica.

Menù Controllo Grafico Autodimensionamento Curve

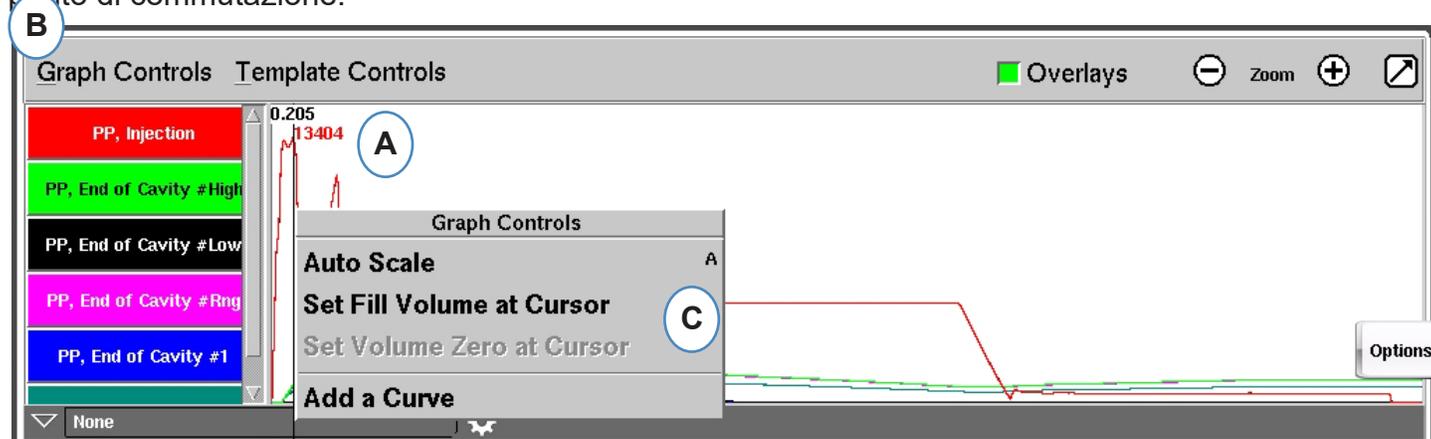


A: Fare clic sul menù "Controlli grafico".

B: Fare clic su "Autodimensionamento" sul menù. Le Curve automaticamente si adattano alla dimensione dello schermo.

Impostare Volume Riempimento al cursore

eDART usa questa area sotto la parte riempimento della Curva di Iniezione per misurare la viscosità effettiva dato che l'area varia direttamente con la variazione della viscosità. Questo valore è corretto solo quando viene calcolato durante la fase di riempimento dinamico del ciclo. Per assicurarsi che questo venga calcolato nel punto corretto, bisogna impostare nel eDART il volume di stampo pieno al punto di commutazione.



A: Posizionare il cursore al punto di commutazione sul grafico ciclo.

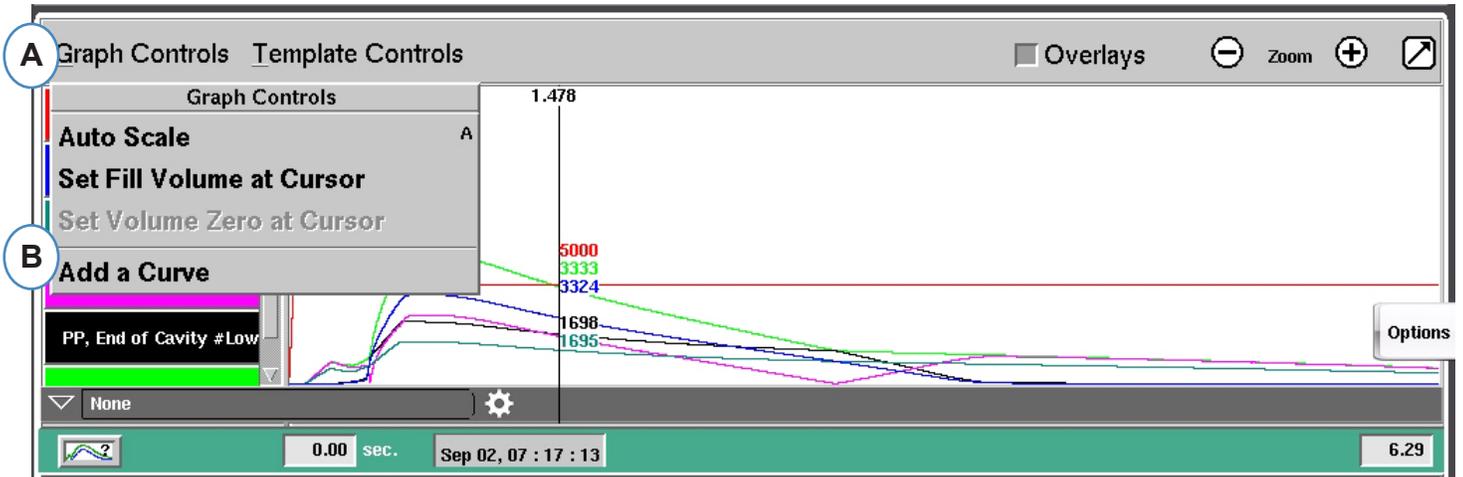
B: Fare clic sul menu "Controlli grafico" o fare clic con il pulsante destro del mouse sul cursore.

C: Fare clic su "Imposta Volume di Riempimento al cursore". eDART usa il valore del volume a quel punto come valore finale per le misurazioni della Viscosità Effettiva.

Imposta Azzeram. Vol. con il cursore

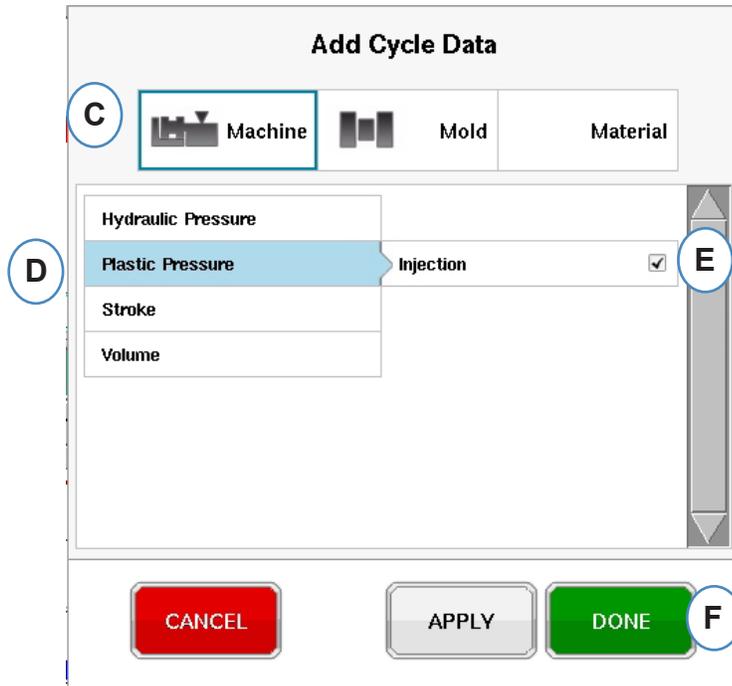
Questo è attivo solamente quando non c'è un segnale di rotazione vite sulla pressa. Si usa per assegnare un volume di valore zero al eDART.

Aggiungere le Curve



A: Fare clic sul Menù "Controlli Grafico".

B: Fare clic su "Aggiungi una Curva". Quando si seleziona "Aggiungi una Curva", l'eDART mostra i dati aggiungi ciclo.



C: Fare clic sul pulsante che rappresenta il tipo di curva che deve essere aggiunto. Per ciascun sensore collegato al sistema sono disponibili le Curve Macchina o Curve Stampo.

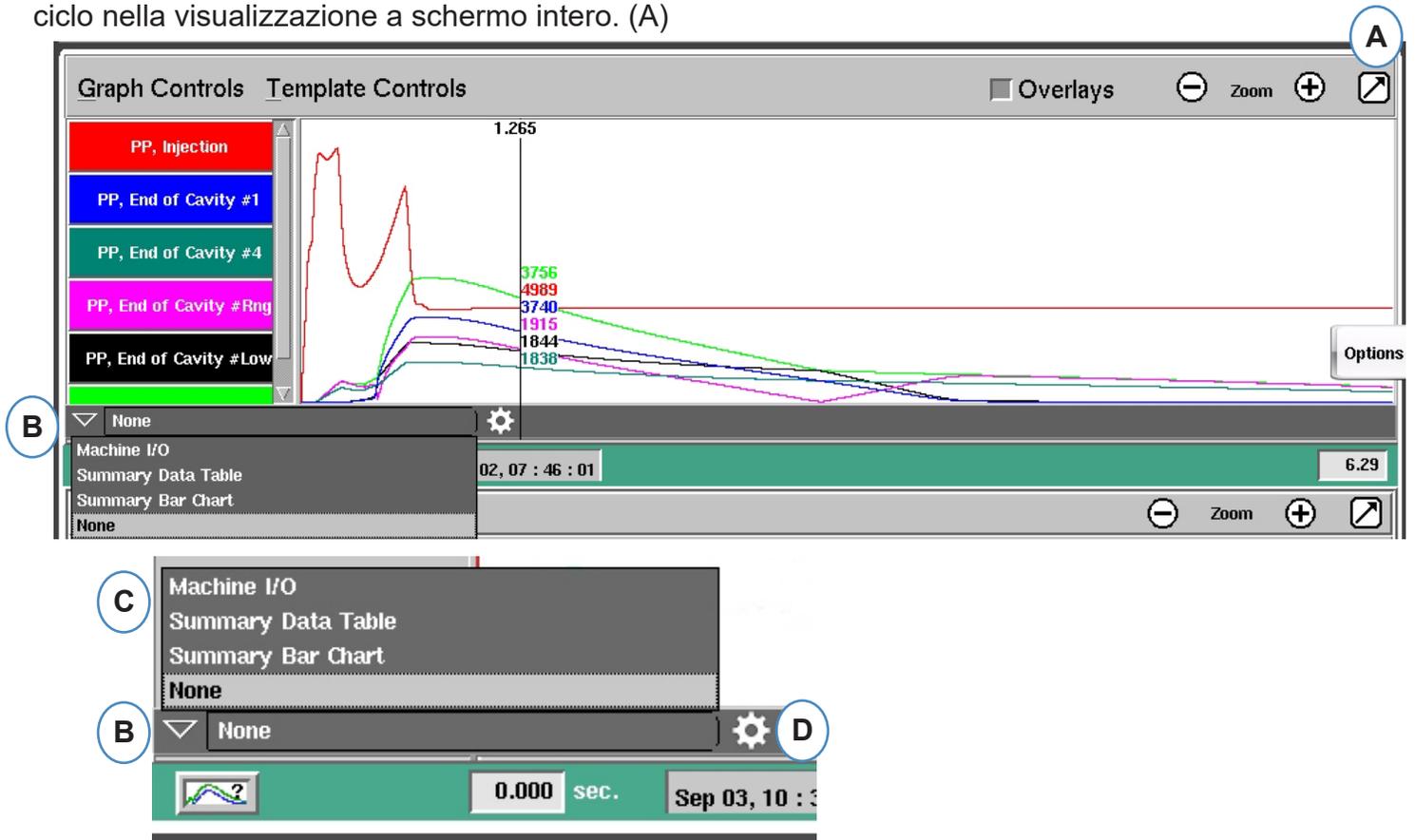
D: Selezionare il tipo di curva del sensore da aggiungere.

E: Scegliere quale posizione si vuole mostrare per il tipo di variabile selezionato.

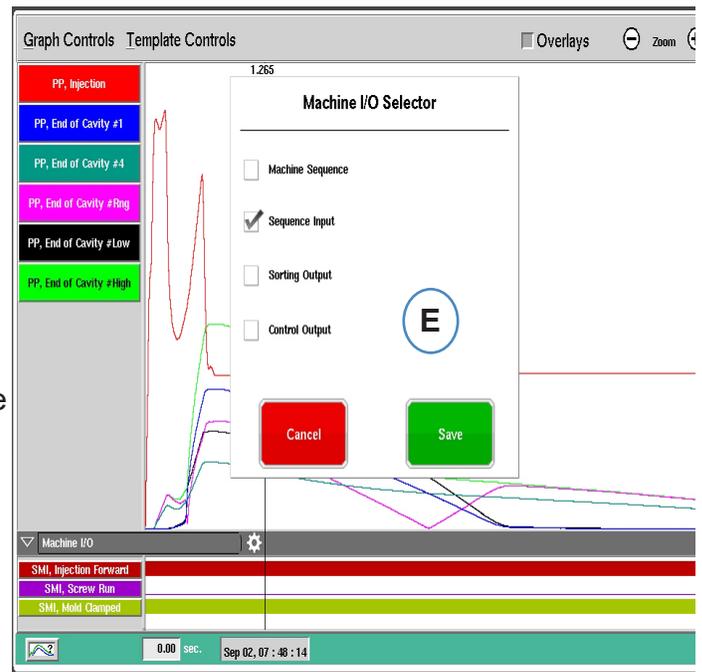
F: Fare clic su "Fine" per applicare le modifiche.

I/O pressa, tabella di riepilogo dati e grafico a barre di riepilogo

Queste funzioni possono essere utilizzate nel formato con schermo suddiviso, ma il modo migliore di utilizzarle e visualizzarle è fare clic sulla freccia nell'angolo superiore destro e inserire il grafico di ciclo nella visualizzazione a schermo intero. (A)



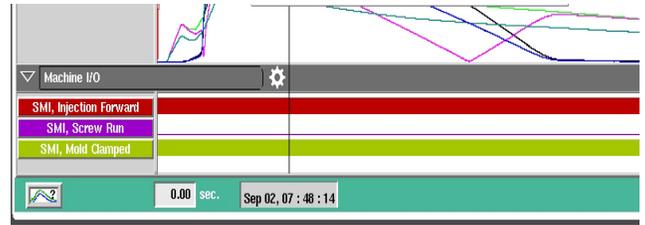
- A:** Attivare la visualizzazione a schermo intero
- B:** Fare clic sulla freccia in basso per visualizzare l'elenco di opzioni disponibili
- C:** Fare clic sul tipo di dati che si desidera visualizzare.
- D:** Per poter visualizzare i dati, è necessario fare clic sull'icona a forma di ingranaggio a destra della barra degli strumenti. Verranno visualizzate le opzioni relative al set di dati che si è scelto di visualizzare (non per il grafico a barre di riepilogo).
- E:** Da questo elenco, selezionare gli elementi specifici da visualizzare. Fare clic su "Salva" per visualizzare le scelte.



I/O pressa

I valori di input o output verranno visualizzati in questa area del grafico.

- La linea sottile indica che il segnale è spento.
- La linea larga indica che il segnale è acceso.



Sequenze Macchina mostra i segnali macchina.

- Fase Iniezione, Rotazione Vite, Stampo Chiuso, ecc....

Uscite Controlli mostra le uscite dei Controlli dell'eDART

- Uscita Commutazione V>P, Scarti Eccessivi.

Uscite di Selezione mostra i segnali inviati al robot o al dispositivo di contenimento

- Uscite Pezzo Buono, ecc...

Tabella Dati di Riepilogo

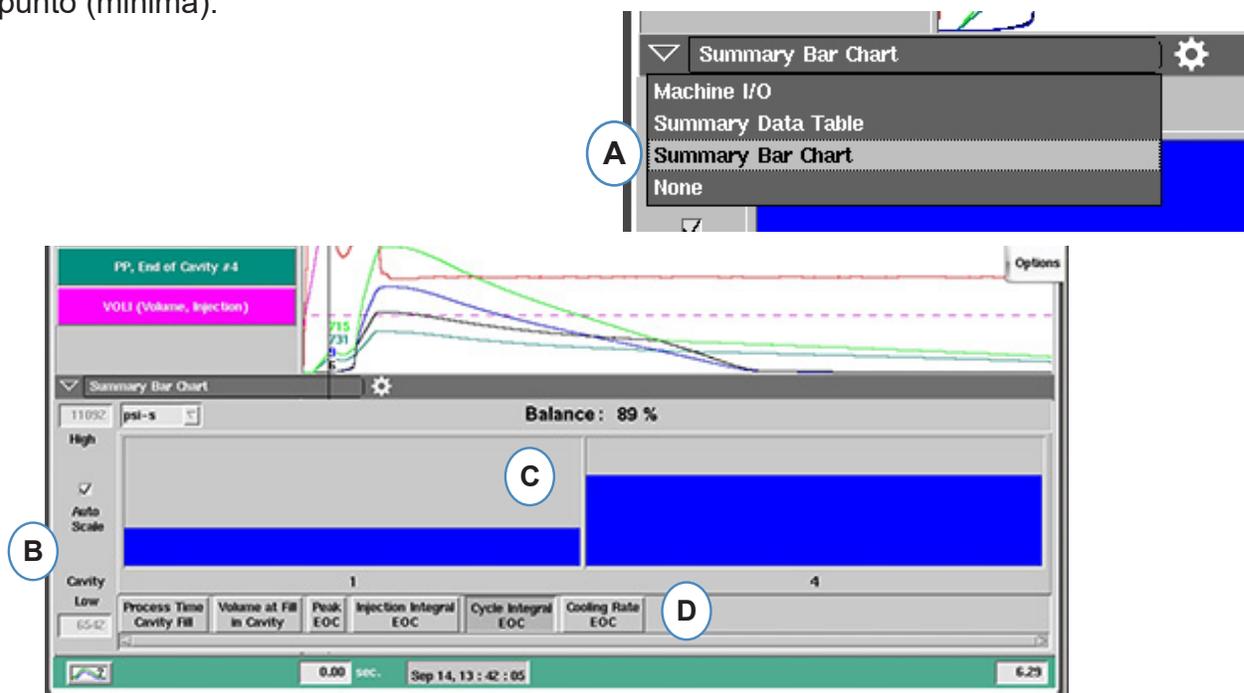
- A:** Fare clic sulla freccia rivolta verso il basso
- B:** Selezionare il pulsante Tabella dati di riepilogo.
- C:** Fare clic sul pulsante "ingranaggio" a destra del menu a discesa di selezione
- D:** Scegli i valori che desideri visualizzare e fai clic su "Fine" una volta terminato
- E:** Dovresti vedere una vista simile a questa dopo aver fatto clic su "Fine".

Name	Value	Tpl	% Tpl	Unit	Name
Average Value:Hold Pressure	5225	---	---	psi	Sequence Time:Fill Time
Sequence Time:Cycle Time	26.6	---	---	sec.	Average Value:Back Pressure
Decompression:Shot Stroke	0.103	---	---	in	Sequence Time:Injection Forward

Grafico a Barre di Riepilogo

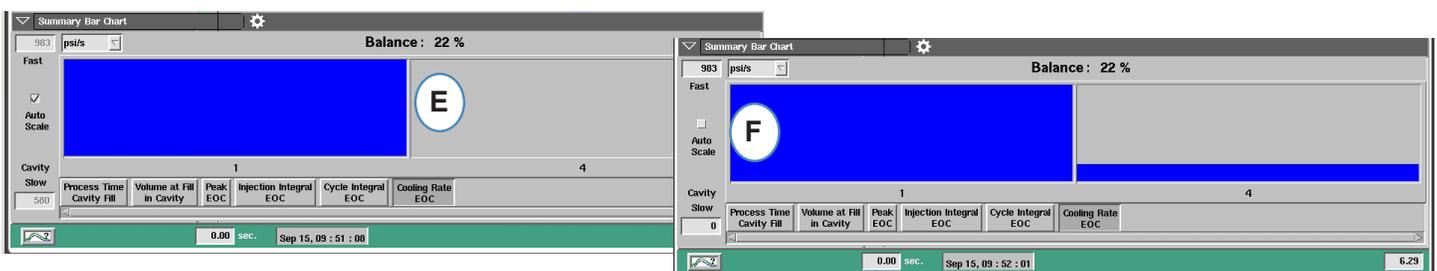
È noto che gli stampi a iniezione con collettori del canale caldo possono non essere bilanciati. Per bilanciare uno stampo, normalmente uno stampatore prova a utilizzare solo le parti di riempimento regolando le temperature alle estremità finché le parti hanno approssimativamente le stesse dimensioni o lo stesso peso. Il grafico a barre di riepilogo consente di semplificare l'individuazione e la risoluzione dei problemi quando ciò accade.

- A:** Quando si utilizzano più sensori di pressione all'interno delle cavità, il grafico a barre di riepilogo indica il bilanciamento nello strumento utilizzando i sensori in ogni cavità.
- B:** Lo strumento di visualizzazione imposta e ridimensiona automaticamente le barre in base al numero e all'intervallo dei sensori rilevati. Non è necessario fare clic sull'icona a forma di ingranaggio per scegliere le informazioni da visualizzare.
- C:** Il grafico a barre di riepilogo semplifica notevolmente la rappresentazione grafica del processo di bilanciamento. È possibile visualizzare le cavità superiori (riempimento rapido) e ridurre le relative temperature aumentando le temperature alle estremità per le barre inferiori finché non si raggiunge il bilanciamento.
- D:** Verificare il bilanciamento di altre parti del processo utilizzando le schede nella parte inferiore dello schermo: riempimento e compressione, pressurizzazione e temperatura dello stampo. Se lo stampo ha solo sensori di temperatura (non di pressione), è possibile vedere il bilanciamento del tempo necessario per raggiungere il sensore ("Tempo a temp...") e la temperatura dello stampo in quel punto (minima).



E: Se lo sbilanciamento è significativo, può apparire una schermata come questa.

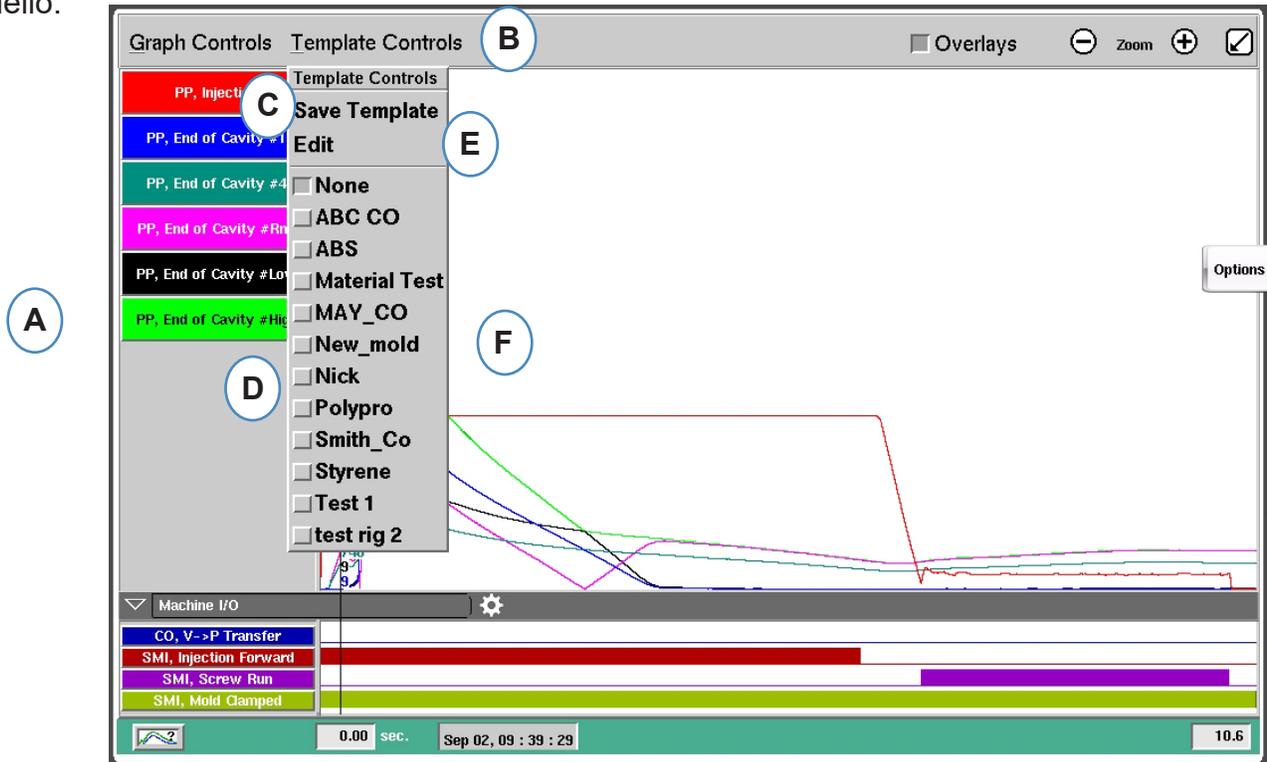
F: Per visualizzare l'altra colonna, sarà necessario deselezionare la funzione di ridimensionamento automatico e impostare il valore più in basso su "0".



Comandi Modello

Un Modello è il riferimento per ottenere un pezzo perfetto. Quando viene creato un modello l'eDART lo mostra sul grafico di ciclo come una linea punteggiata per ciascun sensore. L'eDART confronta anche ciascun ciclo futuro al modello e calcola la differenza tra il modello e il ciclo corrente.

Prima di creare il Modello, il lavoro deve essere comprovato e stabile. Non creare mai un modello all'avviamento del lavoro. Volume Riempimento deve essere impostato al cursore prima di creare il modello.



A: Impostare il lavoro ed eseguirlo fino a quando è stabile.

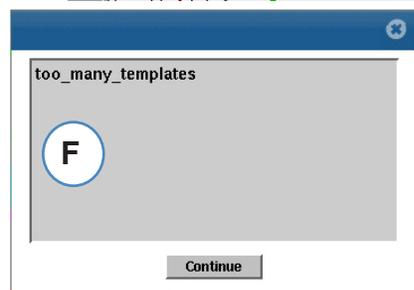
B: Fare clic sul Menù "Comandi Modello".

C: Per salvare un modello fare clic sul pulsante "Salva Modello".

D: Per scegliere un modello già esistente, fare clic sul pulsante in corrispondenza del nome del modello che si desidera scegliere. In questo modo il modello viene applicato. Per disattivare il modello, fare clic su "Nessuno".

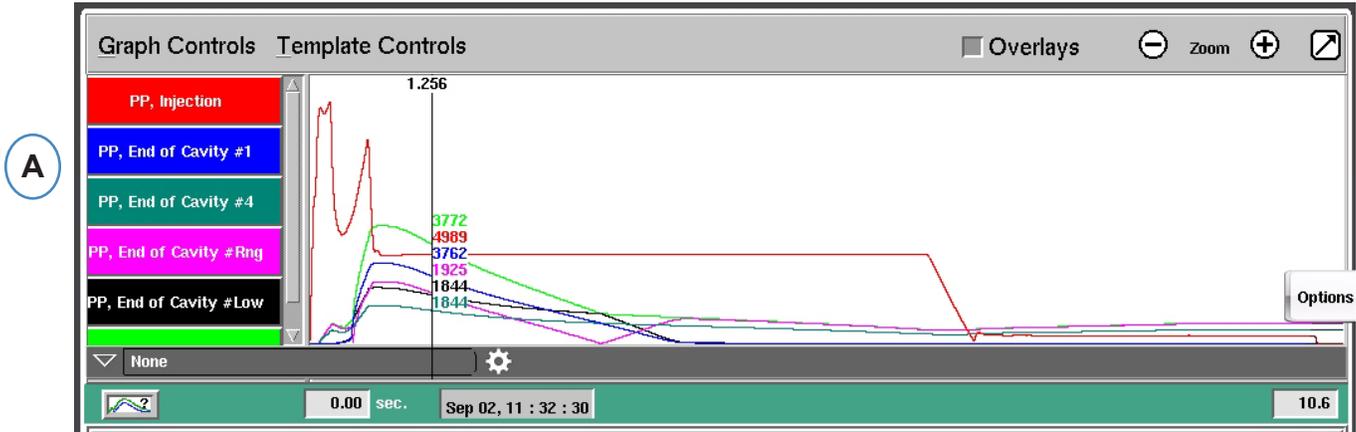
E: Scegliere "Modifica" per eliminare o rinominare un modello in uso

F: Il limite è 10 modelli. Questo messaggio appare quando viene raggiunto il limite. Sarà necessario eliminare un modello per aggiungerne un altro.



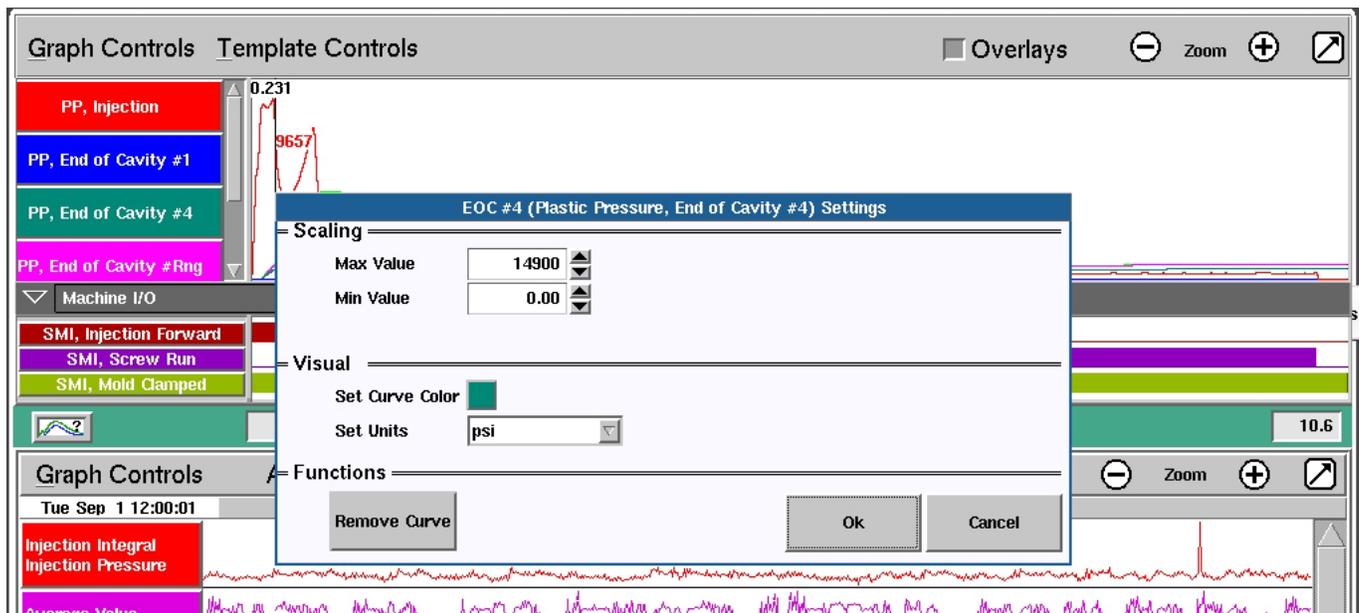
Menu della Curva Individuale

Ogni curva visualizzata nel grafico di ciclo avrà un proprio menu. Si può accedere al menù facendo clic sull'intestazione della curva.



A: Fare clic sulla intestazione della curva da modificare.

Quando il menù curva è selezionato, appare una finestra con le opzioni per le modifiche della curva.



Menù Curva Individuale, cont.

EOC #4 (Plastic Pressure, End of Cavity #4) Settings

Scaling

Max Value 14900

Min Value 0.00

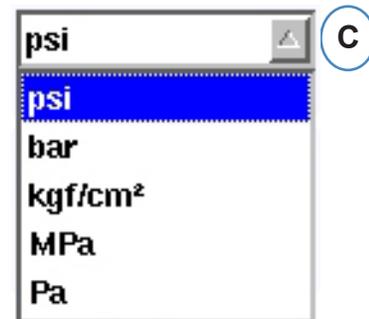
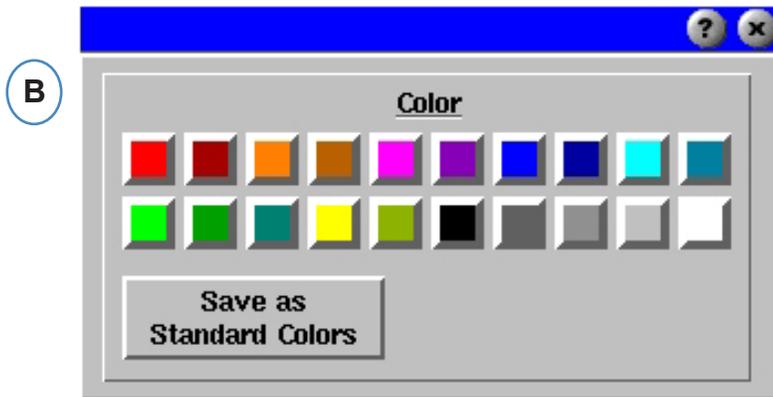
Visual

Set Curve Color

Set Units psi

Functions

Remove Curve Ok Cancel



- A:** Dimensionare i limiti del grafico cambiando questi valori con i pulsanti freccia o inserendo nuovi valori.
- B:** Fare clic sul pulsante colore per cambiare il colore della curva. Scegliere il nuovo colore dalla finestra colore
- C:** Scegliere le unità che si vuole visualizzare dal menù a tendina.



RJG[®]

MOLD SMART

Grafico di Riepilogo

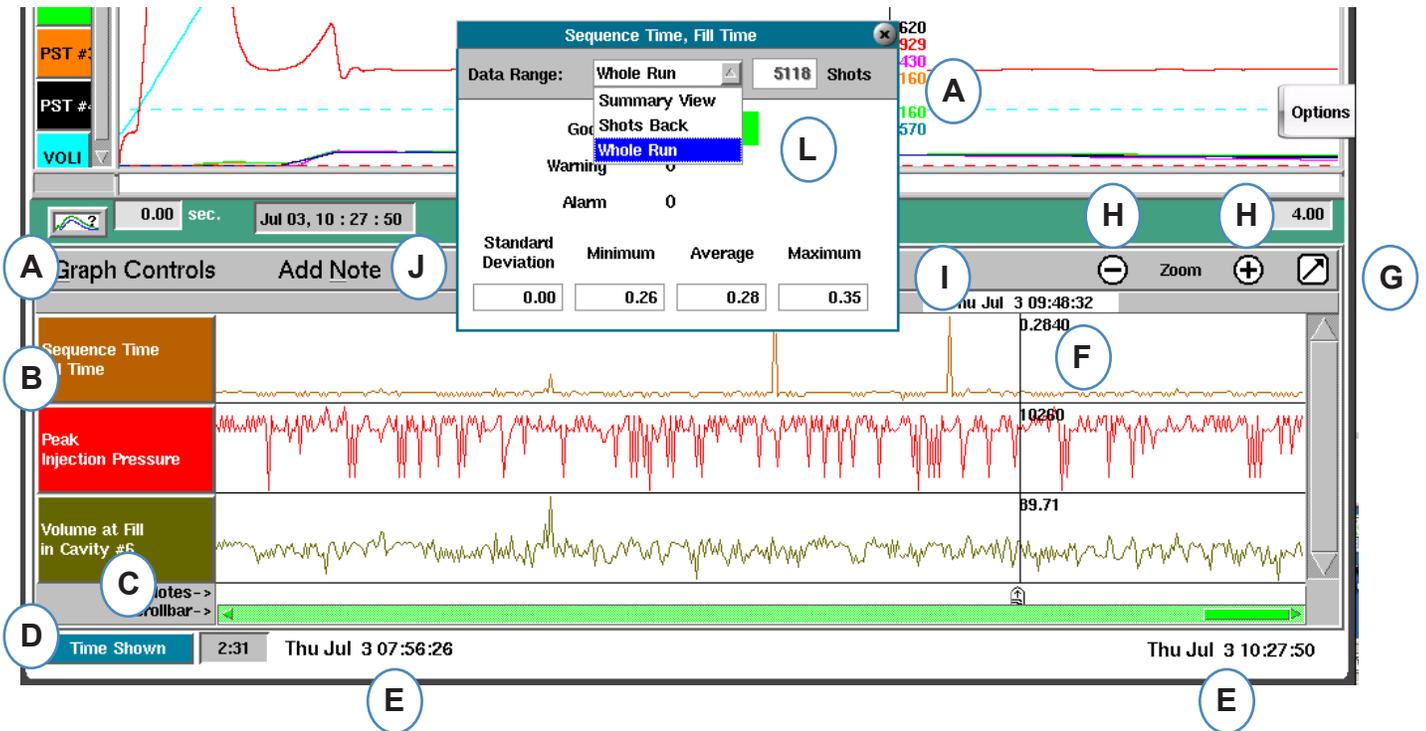
Questa sezione descrive le funzionalità presenti nella schermata Panoramica eDART

In Questo Capitolo

- 97** Grafico di Riepilogo
- 98** Ridimens. autom. tutte le curve
- 98** Aggiungi Curva
- 99** Rimuovi Tutte le Curve
- 100** Aggiungi Nota al Cursore
- 101** Configurazione Curva Individuale

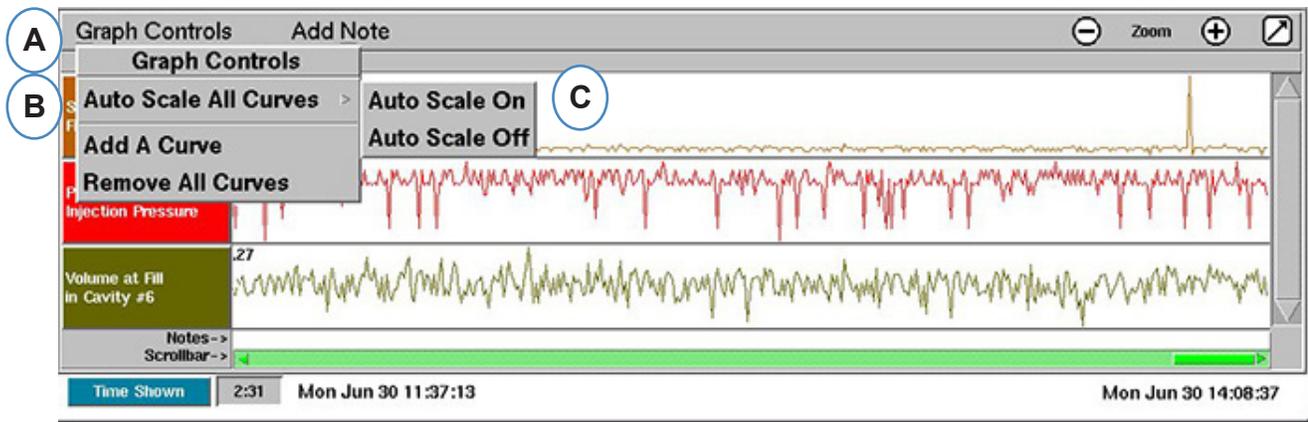
Grafico di Riepilogo

Il grafico di riepilogo tratterà una variabile nel tempo. Il valore della variabile verrà tracciato ogni ciclo, pertanto è possibile osservare le tendenze utilizzando questo grafico.



- A:** Menu Controlli grafico: utilizzare questo menu per gestire tutte le curve del grafico di riepilogo.
- B:** Intestazione variabile – Identificazione della variabile e menu per la curva della variabile individuale.
- C:** Nota – Le note possono essere salvate con i dati di riepilogo. Le note verranno visualizzate in quest'area.
- D:** Pulsante Tempo e Conteggio ciclo: fare clic su questo pulsante per visualizzare Ciclo totale, Ciclo mostrato, Tempo mostrato o Tempo totale.
- E:** Intervallo dati: i dati visualizzati nel grafico sono stati creati tra queste date e ore.
- F:** Corsore: posiziona il cursore facendo clic con il pulsante sinistro del mouse su un ciclo o utilizzando i tasti freccia sulla tastiera.
- G:** Schermo intero: utilizzare questo pulsante freccia per ingrandire o ridurre al minimo il grafico.
- H:** Zoom – Utilizzare – e + pulsanti per ingrandire i dati.
- I:** Time/Date Timbro – Il time/date il timbro per lo scatto verrà visualizzato nella parte superiore del cursore.
- J:** Aggiungi nota: le note possono essere aggiunte nella posizione del cursore e salvate con i dati.
- K:** Visualizzazione dati- Fare clic su qualsiasi punto in una curva nel Grafico di riepilogo per visualizzare i dati di quel punto
- L:** Usare il menù a discesa per cambiare i gruppi di dati che si desidera visualizzare.

Ridimens. autom. tutte le curve

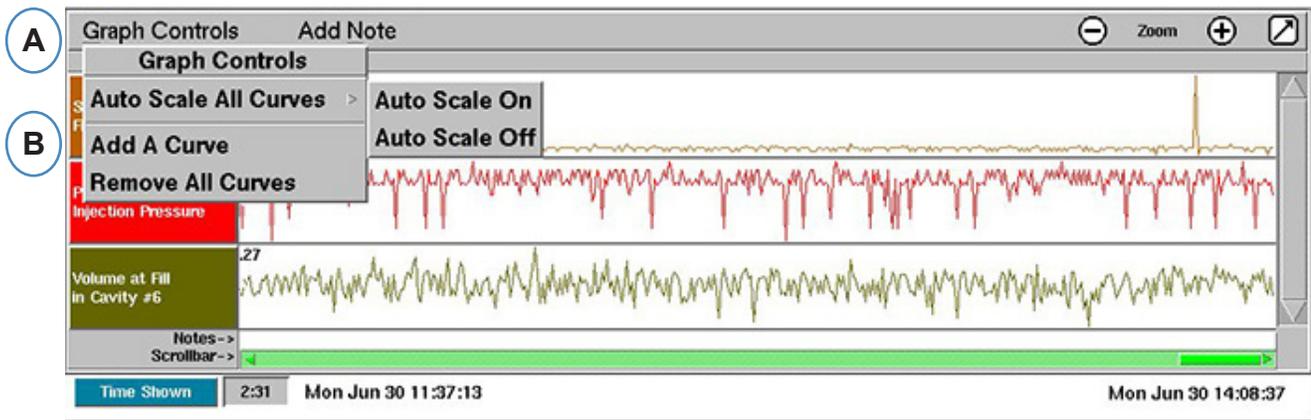


A: Fare clic sul Menù "Controlli Grafico".

B: Fare clic su "Ridimensiona automaticamente tutte le curve". eDART scalerà tutte le curve sul grafico per adattarle alla schermata .

C: Scegli di attivare o disattivare la scalabilità automatica.

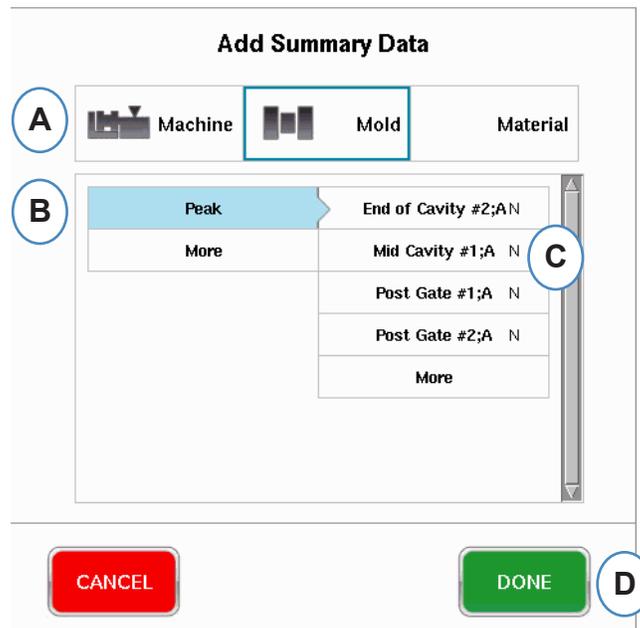
Aggiungi Curva



A: Fare clic sul Menù "Controlli Grafico".

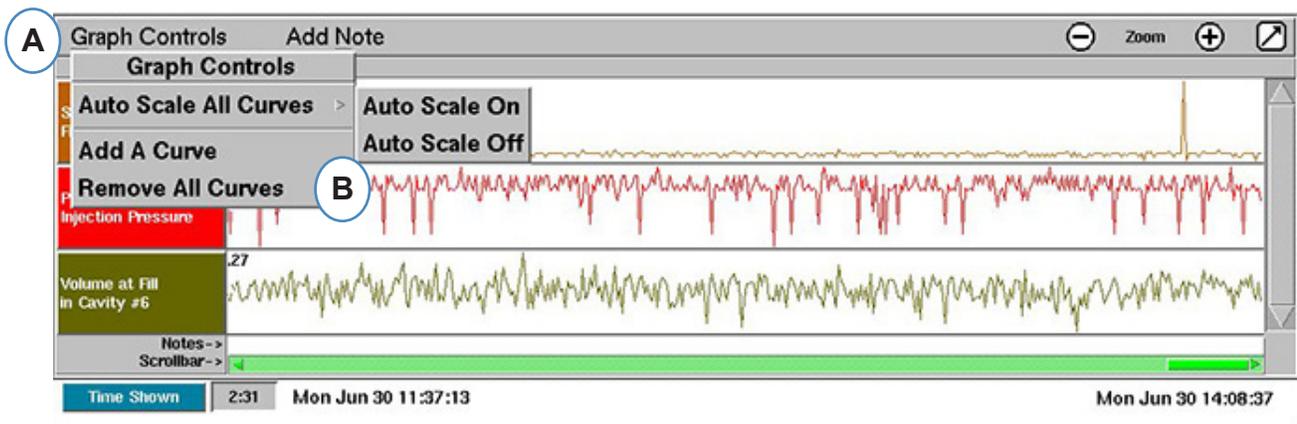
B: Fare clic su "Aggiungi una Curva".

Aggiungi una curva cont.



- A:** Fare clic sul pulsante appropriato per la variabile desiderata. Macchina, Stampo o Materiale
- B:** Fare clic sul tipo di variabile desiderato nella colonna di sinistra.
- C:** Fare clic sulla casella di controllo per la posizione del sensore desiderata nella colonna di destra.

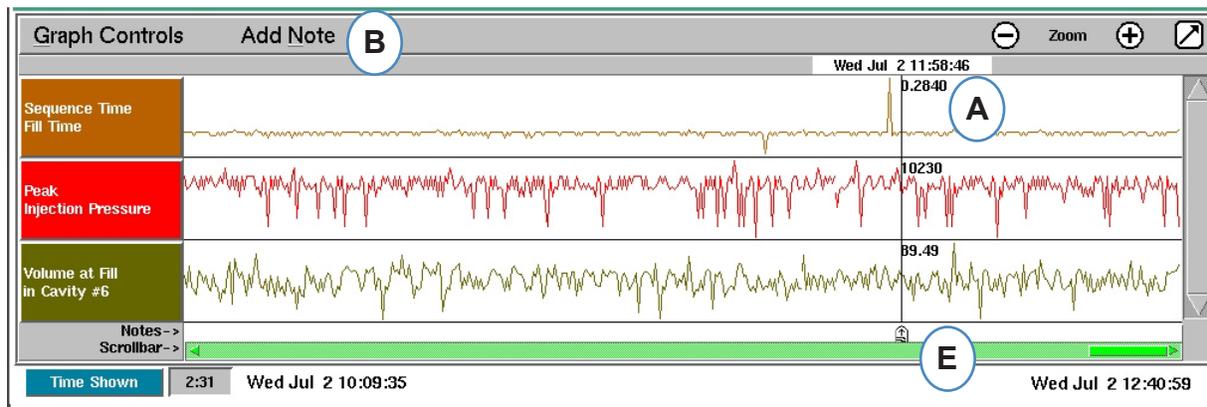
Rimuovi Tutte le Curve



- A:** Fare clic sul Menù "Controlli Grafico".
- B:** Fare clic su "Rimuovi tutte le curve".

Aggiungi Nota al Cursore

Le note possono essere aggiunte ovunque nei dati utilizzando la funzione "Aggiungi nota al cursore". Le note vengono salvate insieme ai dati e possono essere lette ogni volta che i dati vengono analizzati.



The screenshot shows a dialog box titled 'Summary Graph Note Entry'. It has a blue header with a close button. Below the header, there is a 'Save' button, a timestamp '14:47:36 Jul 15 2014', and a green 'Saved' button. The main text area contains the note: 'Changed hold pressure from 5750 psi to 6000 psi for sinks'.

- A:** Posizionare il cursore sul ciclo in cui si desidera aggiungere la nota.
- B:** Fare clic su "Aggiungi una Nota". La casella Aggiungi nota verrà visualizzata quando viene selezionato "Aggiungi nota".
- C:** Digitare una nota in quest'area.
- D:** Fare clic sul pulsante Salva.
- E:** La nota verrà visualizzata qui. Per leggere la nota visualizzata, cliccarci sopra.

101 Configurazione Curva Individuale

Il colore, il ridimensionamento, ecc. possono essere configurati per ciascuna variabile di riepilogo.

The image shows a software interface for configuring a graph. On the left, a 'Graph Controls' panel has a list of variables: 'Sequence Time Fill Time' (orange) and 'Peak Injection Pressure' (red). A circled 'A' points to the 'Peak Injection Pressure' entry. Below this is a dropdown menu with units: 'psi/s', 'bar/s', 'kgf/cm²/s', 'MPa/s', and 'Pa/s'. A circled 'E' points to the 'psi/s' option. On the right, a 'Peak, Injection Pressure' configuration dialog is open. It has sections for 'Scaling', 'Visual', 'Alarms', and 'Functions'. In the 'Scaling' section, 'Max Value' is 10330.00 (circled 'B') and 'Min Value' is 10090.00. The 'Auto Scale' checkbox is checked (circled 'C'). In the 'Visual' section, 'Set Color' is a red square (circled 'D') and 'Set Units' is 'psi' (circled 'E'). In the 'Alarms' section, there are 'Add Alarm' (circled 'F') and 'Add Warning' (circled 'G') buttons, and 'Remove Alarm' (circled 'H') and 'Remove Warning' buttons. In the 'Functions' section, there is a 'Remove Curve' button (circled 'I'). At the bottom right are 'Ok' and 'Cancel' buttons (circled 'J').

A: Fare clic sulla intestazione della curva da modificare. Quando viene selezionata l'intestazione della curva, verrà visualizzato un menu per la configurazione della curva.

B: Inserisci qui il ridimensionamento personalizzato della curva.

C: Seleziona questa casella se desideri utilizzare la funzionalità di ridimensionamento automatico.

D: Fare clic sulla casella del colore per modificare il colore della curva.

E: Impostare le unità per la curva visualizzata facendo clic sul pulsante a discesa. Scegli le unità che desideri visualizzare.

F: Aggiungi allarme

G: Aggiungi Avviso

H: Rimuovi allarme o avviso

I: Rimuovi la curva selezionata



RJG[®]

MOLD SMART

Pulsante Impostazioni *eDART*

Questa sezione descrive le funzioni disponibili nella porzione Grafico ciclo *eDART* del software.

In Questo Capitolo

103 Pulsante Impostazioni
eDART

104 Gestisci Macchine

104 Maneggio Stampi/
Allestimenti

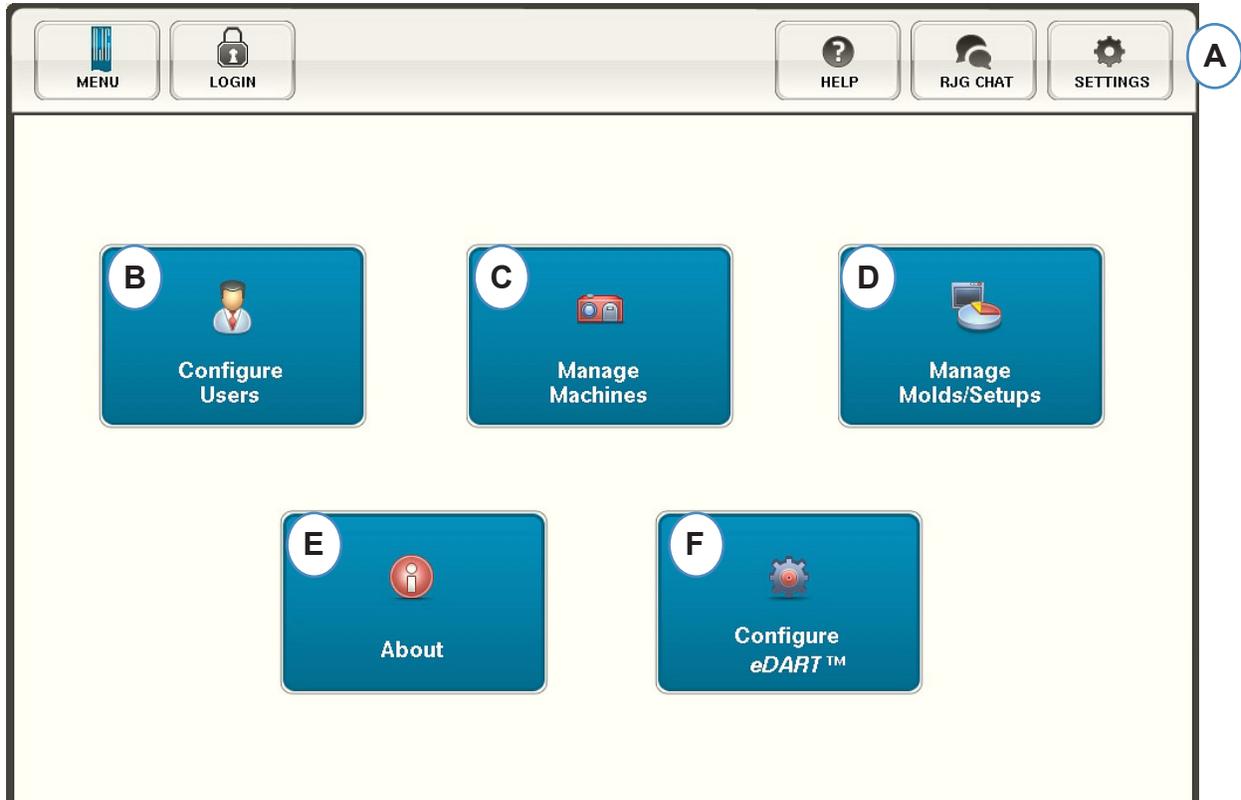
106 Configurazione del sistema
eDART

107 Configurazione della Rete

109 Porte Seriali

Pulsante Impostazioni eDART

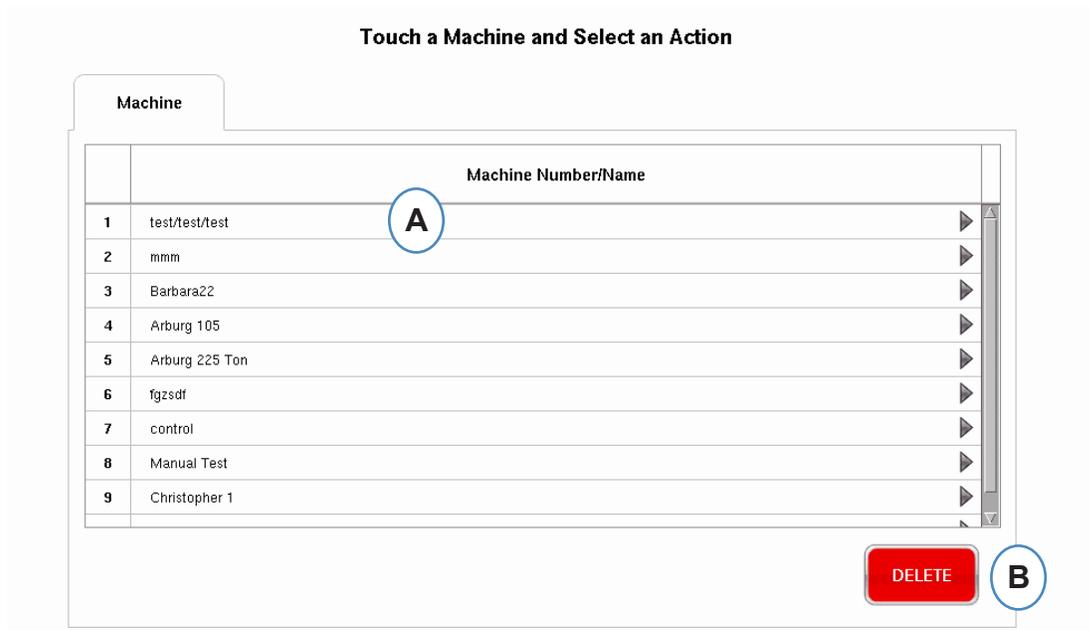
Da qualsiasi punto dell'eDART è possibile accedere alle pagine delle impostazioni. Il pulsante delle impostazioni sarà nella parte superiore dello schermo. Questo pulsante consentirà l'accesso alla configurazione della rete, alla gestione di stampi e macchine, alla sicurezza e alle informazioni sulla versione del software.



- A:** Aprire il menu "Impostazioni" eDART .
- B:** Imposta sicurezza (vedere la sezione Sicurezza per maggiori dettagli).
- C:** Visualizza l'elenco delle macchine ed elimina le macchine indesiderate.
- D:** Visualizzazione Mold/Setup elencare ed eliminare stampi o impostazioni indesiderate.
- E:** Numero di serie, tipo e versione del software eDART.
- F:** Configura la rete, le lingue, l'ora, ecc...

Gestisci Macchine

Il pulsante "Gestisci macchine" consente all'utente di pulire le macchine che non sono più in uso.

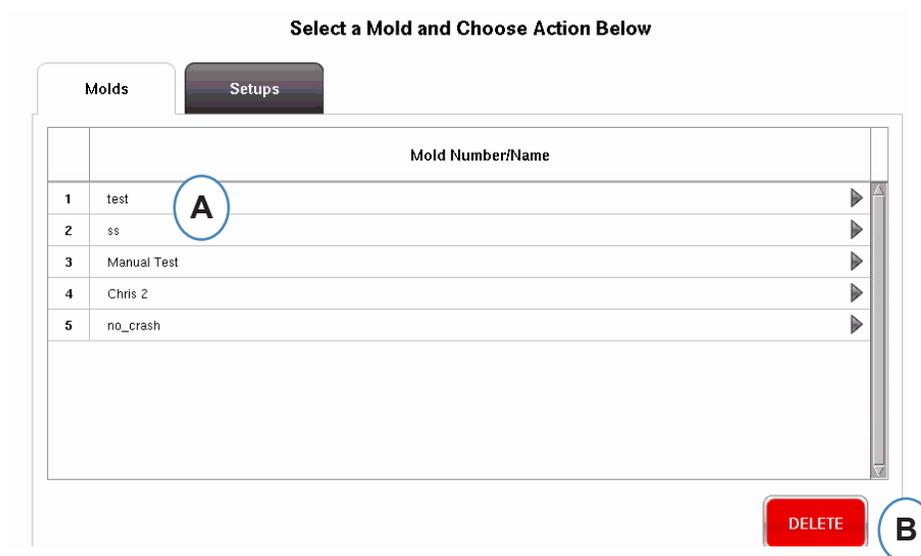


A: Selezionare una macchina.

B: Fare clic sul pulsante Salva. Conferma l'azione quando richiesto.

Maneggio Stampi/Allestimenti

Il pulsante "Gestisci impostazione stampi" consentirà all'utente di pulire gli stampi che non sono più in uso.



A: Per rimuovere uno Stampo evidenziare lo Stampo da rimuovere.

B: Fare clic sul pulsante Salva. Conferma l'azione quando richiesto.

Maneggio Stampi/Allestimenti continua

La scheda Gestisci impostazioni consentirà la gestione dei processi salvati.

Select a Setup and Choose Action Below

MoldsSetups

Machine	Mold	Setup	Cavity	Run Stats	Last Run	
Arburg 105	Machine102	123	4	9826473/0		▶
Arburg 105	Manual Test	Merry Christmas Test	4	9826473/0		▶
Arburg 105	Merry Christmas 2	Merry Christmas 3	4	9826473/0		▶
Arburg 105	test	test 3	4	9826473/0		▶
Arburg 105	test	123	4	9826473/0		▶

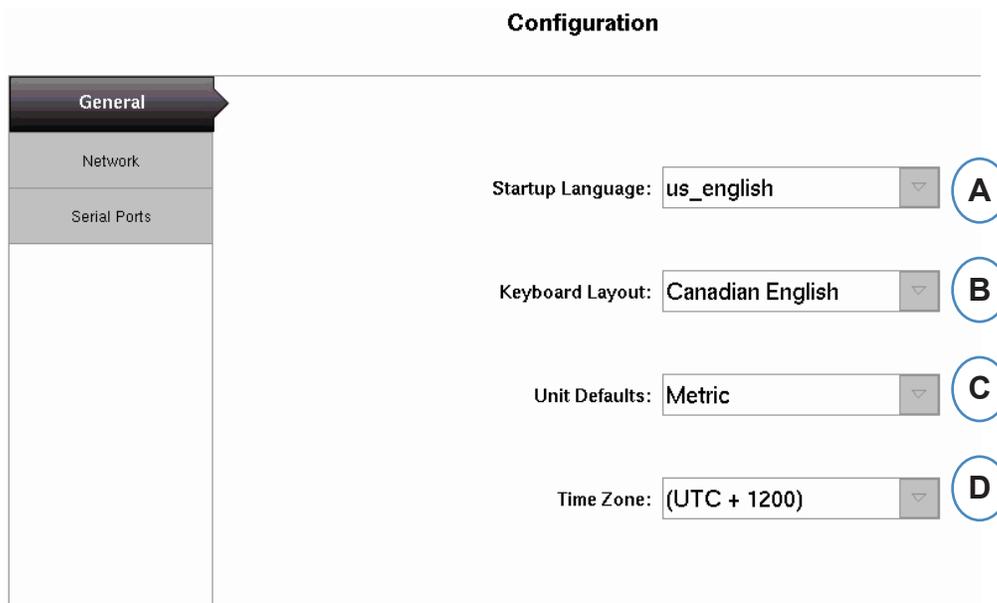
DELETE

A: Per selezionare un'impostazione, fare clic su di essa per evidenziarla.

B: Per eliminare la configurazione, selezionare il pulsante "Elimina". Conferma l'azione quando richiesto.

Configurazione del sistema eDART

La schermata Configurazione eDART consente la configurazione delle impostazioni di rete, delle lingue e delle porte eDART.



- A:** Utilizzare questo menu a discesa per scegliere la lingua di avvio di eDART . Sono disponibili tedesco, francese, spagnolo e inglese.
- B:** Utilizzare questo menu a discesa per scegliere lo stile della tastiera.
- C:** Utilizzare questo menu a discesa per scegliere le unità predefinite.
- D:** Utilizza questo menu a discesa per scegliere il fuso orario corretto per la tua zona.

Configurazione della Rete

La rete *eDART* viene configurata dalla scheda Rete. Senza l'uso di un Gestore dati *eDART*, *eDART* richiederà che gli indirizzi IP statici siano impostati sulla rete. Se si utilizza un Gestore dati *eDART*, la maggior parte delle operazioni in questa pagina possono essere rese automatiche dall'EDM.

Configuration

The screenshot shows a configuration interface with a left sidebar containing 'General', 'Network', and 'Serial Ports'. The 'Network' tab is active. The main area contains the following fields:

- IP Address:** Text box containing '192.168.5.80' (Callout A).
- Subnet Mask:** Text box containing '255.255.0.0' (Callout C).
- Node Number:** Dropdown menu with '80' selected (Callout E).
- Default Gateway:** Empty text box (Callout B).
- eDART Group:** Dropdown menu with 'Usability Test Coyle' selected (Callout D).
- Additional Network Gateways:** Button (Callout F).

- A:** Se non si utilizza RJG *eDART* Data Manager sarà necessario inserire un indirizzo IP statico per vedere *eDART* sulla propria rete. Se si utilizza un EDM è possibile configurare l'EDM in modo che gestisca l'indirizzamento automaticamente.
- B:** Se l' *eDART* è connesso tramite uno switch o un altro dispositivo intelligente, potrebbe essere necessario inserire il gateway predefinito qui per vedere l' *eDART* sulla propria rete. Se si utilizza un EDM è possibile configurare l'EDM in modo che gestisca l'indirizzamento automaticamente.
- C:** Se non si utilizza un EDM sarà necessario inserire qui la maschera di sottorete. Se si utilizza un EDM è possibile configurare l'EDM in modo che gestisca l'indirizzamento automaticamente.
- D:** Se utilizzi EDM hai la possibilità di utilizzare uno strumento chiamato cross copy. L'EDM copierà automaticamente le impostazioni avviate *sull'eDART* su tutti gli altri *eDART* che hanno lo stesso nome di gruppo. Inserisci qui il nome del gruppo se stai utilizzando questa opzione.
- E:** Per modificare il numero di nodo, digitare qui il nuovo numero di nodo. È necessario riavviare l' *eDART* affinché il nuovo numero di nodo abbia effetto.
- F:** Per aggiungere ulteriori gateway, fare clic sul pulsante "Gateway di rete aggiuntivi".

Configurazione della Rete continua

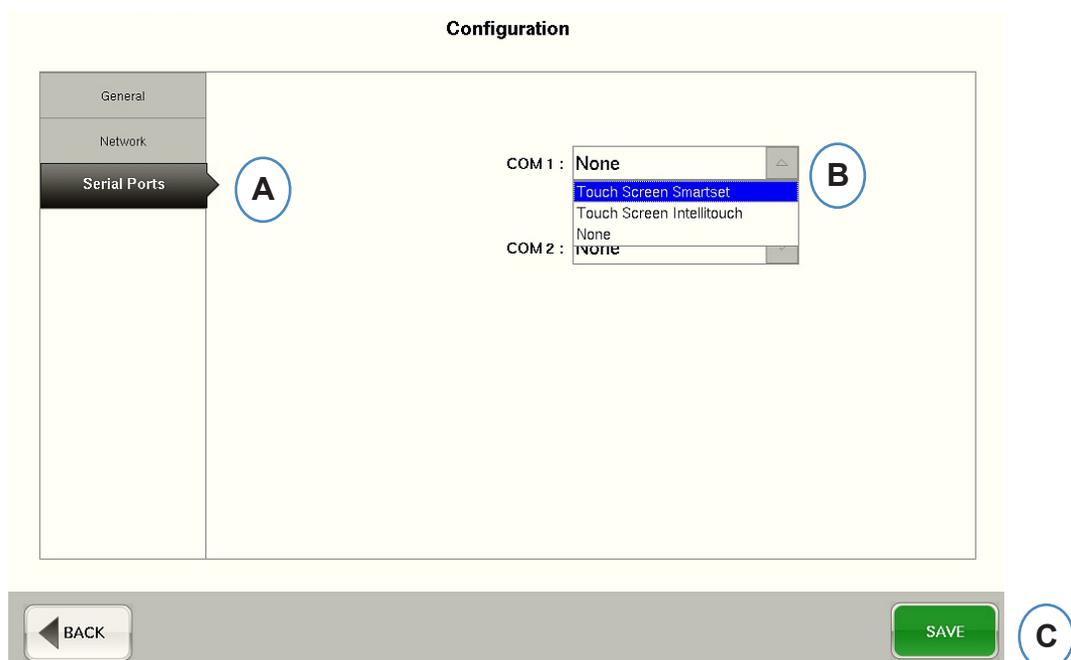
Gateway Aggiuntivi

The screenshot shows a configuration window titled "Additional Gateway". It features two input fields: "Gateway:" and "Destination:". The "Gateway:" field contains the IP address "192.168.5.221" and is marked with a circled 'A'. The "Destination:" field contains the IP address "10.11.12.0" and is marked with a circled 'B'. To the right of the "Destination:" field is an "Add" button, marked with a circled 'C'. Below these fields is a list area with a vertical scrollbar, containing one entry with a minus sign icon, marked with a circled 'D'. At the bottom of the window are two buttons: a red "CANCEL" button and a green "DONE" button, marked with a circled 'E'.

- A:** Digitare l'indirizzo IP aggiuntivo del gateway.
- B:** Digitare l'indirizzo di destinazione.
- C:** Fare clic sul pulsante "Add a Control".
- D:** Fare clic sul segno meno per rimuovere il gateway.

Porte Seriali

La scheda "Configura Porte" consentirà di configurare le porte seriali *sull'eDART* per Touch Screen. L'*eDART* configurerà il touchscreen e aggiungerà i controlli per calibrare il touchscreen.



A: Fare clic sulla scheda "Porta seriale" nella finestra delle configurazioni.

B: Scegli lo stile corretto del touch screen dal menu a discesa.



RJG[®]

MOLD SMART

Sicurezza eDART

Questa sezione descrive le funzionalità presenti nella sezione Sicurezza eDART del software.

In Questo Capitolo

111 Sicurezza

112 Configura Gruppi

113 Configura Utenti

114 Modifica Password o Livello di Sicurezza

Sicurezza



A: La sicurezza è preimpostata sulle funzioni critiche. Per impostare i livelli di sicurezza per *eDART*, fare clic sul pulsante "Impostazioni" nell'angolo in alto a destra dello schermo.

B: Quindi seleziona "Configura utenti".

Amministratore

L'amministratore sarà preimpostato con accesso a tutto e con una password separata che potrà essere modificata una volta che l' eDART sarà nella vostra struttura.

Configura Gruppi

Da questa schermata è possibile impostare i livelli di sicurezza per ciascun gruppo. Successivamente assegnerai ciascun utente a un gruppo specifico in base al livello di sicurezza e all'accesso.

Allow Permissions by Checking Boxes

Security Levels Users

Security Item	Group_1	Group_2	Group_3
Configure eDART	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Mold and Machine	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Process	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Save Template	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Security	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Set Fill Volume	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Start & Stop Job	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
V->P Transfer	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

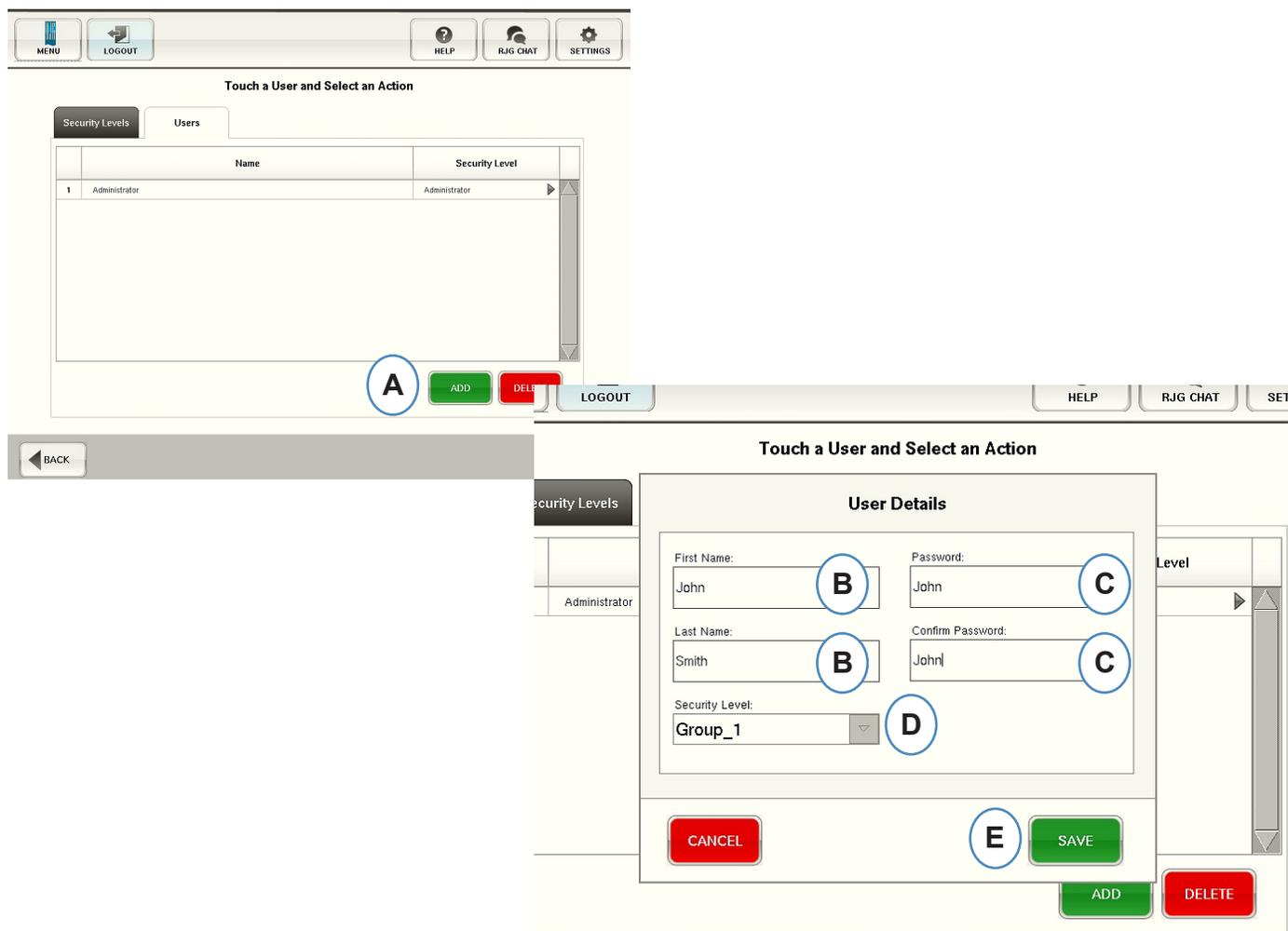
SAVE

BACK

- A:** Selezionare ciascuna funzione del software a cui avrà accesso un determinato gruppo.
- B:** Seleziona le funzioni per gli utenti di base, come gli Operatori.
- C:** Seleziona le funzioni per gli utenti intermedi, come i Tecnici di Processo.
- D:** Selezionare le funzioni per utenti avanzati, come gli ingegneri di processo.
- E:** Salva le selezioni. Quando richiesto, inserire la password dell'amministratore.

Configura Utenti

Scegli la scheda "Utenti" per assegnare gli utenti in gruppi e stabilire le password.



A: Fare clic sul pulsante "Add".

B: Immettere il nome e il cognome dell'utente.

C: Inserisci nuovamente la password per confermare.

D: Selezionare il livello di sicurezza per l'utente dal menu a discesa.

Modifica Password o Livello di Sicurezza

Touch a User and Select an Action

Security Levels Users

	Name	Security Level
1	Administrator	Administrator
2	John Jones	Group_1
3	Barbara Lockwood	Group_3
4	George Williams	Group_2

ADD DELETE

User Details

First Name:
John

Last Name:
Jones

Change Password

Security Level:
Group_1

CANCEL SAVE

A: Fare clic sulla freccia accanto al profilo utente da modificare.

B: Scegli il nuovo livello di sicurezza dal menu a discesa.

C: Modificare la password facendo clic sul pulsante "Cambia password".

D: Fare clic sul pulsante "Salva" quando tutte le informazioni sono state inserite correttamente.
Quando richiesto, inserire la password dell'amministratore.



RJG[®]

MOLD SMART

Visualizzatore File di Registro e Dati Grezzi

Questa sezione descrive le funzionalità presenti nella sezione Sicurezza eDART del software.

In Questo Capitolo

116 Registro di Verifica

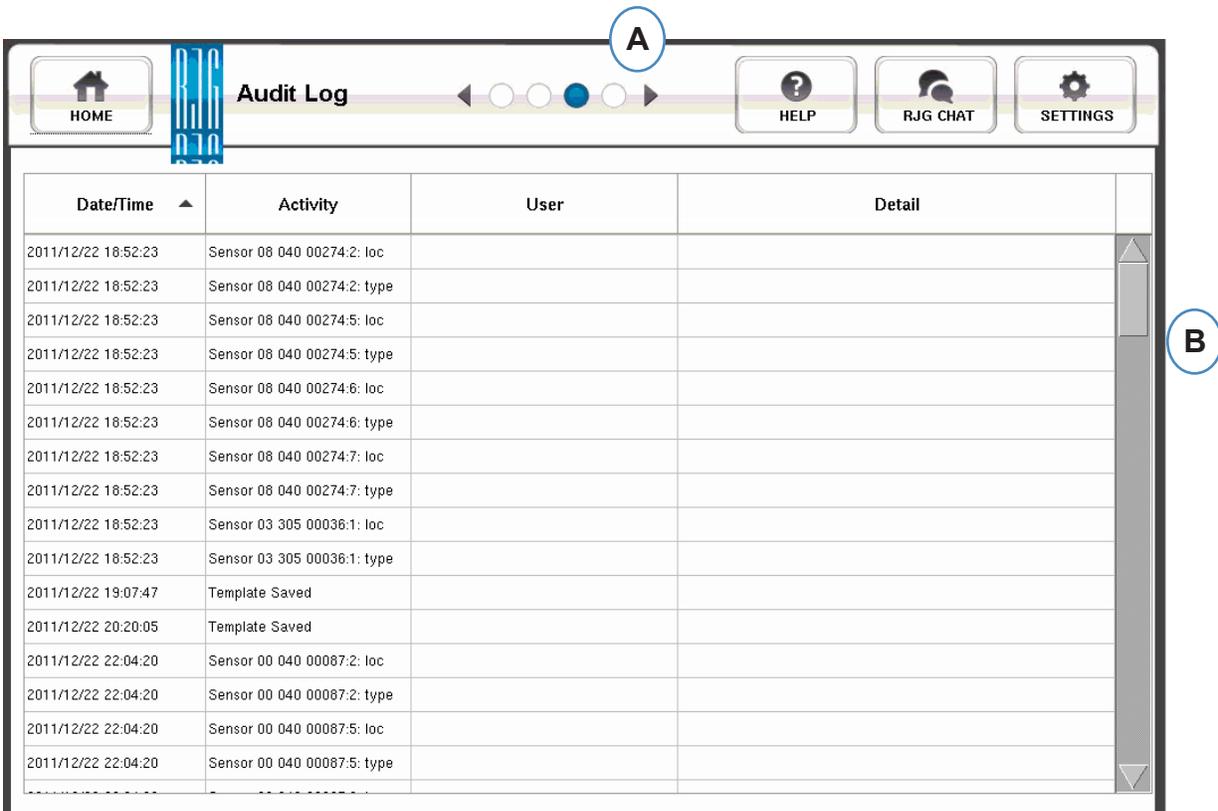
117 Pagina Diagnostica

118 Visualizzatore dei Dati Grezzi

119 Dettagli Dati Sensore

Registro di Verifica

Le modifiche apportate nell'eDART possono essere visualizzate nella pagina Registro. L' eDART riporterà quale è la modifica, quando è stata apportata e chi l'ha apportata purché la sicurezza sia abilitata.



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		
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		

A: Fare clic sulle frecce finché non è attivo il terzo punto. Questa è la pagina di registro.

B: Scorrere fino a time/data a cui sei interessato.

Pagina Diagnostica

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

A: Fare clic sulle frecce per arrivare al quarto punto. Questa è la pagina di diagnostica.

B: Fare clic sul triangolo per visualizzare lo stato del sensore.

Sensor Status 0422400051:1 Post Gate #4

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.

View Raw Data

C: Fare clic sul pulsante "Visualizza dati crudi" per mostrare informazioni più dettagliate sul sensore.

Visualizzatore dei Dati Grezzi

Quando viene selezionato il triangolo verrà visualizzata una diagnostica.

S/N:Signal	Attached to	Type	Location	Value	Raw	Accuracy	Status	Last Chg	Failure
01 075 00200:1	Machine	Control Output	V->P Transfer	0			Valid		
		Diagnostic Info	Port 1	6 sensors	438/sec.		Valid	4.079	
04 224 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	
01 300 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	
00 040 00087:5	Machine	Seq. Module Input	Mold Closing	ON	1		Valid	2.414	
00 040 00087:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward		0		Valid		
00 040 00087:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped		0		Valid		
00 040 00087:6	Machine	Seq. Module Input	Machine in Manual		0		Valid		
00 040 00087:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run		0		Valid		
00 040 00087:2	Machine	Seq. Module Input	First Stage		0		Valid		
01 075 00212:1	Machine	Sorting Output	Good Control		0		Valid		
04 600 00127:1	Machine	Stroke	Injection	-0.1597	-127	0.04 %	Valid	2.529	
		System Control Output	Operate		0		Valid		
04 600 00127:2	Machine	Velocity	Injection	0.000000	0	0.04 %	Valid	2.639	
		Volume	Injection	-0.1305	-127	0.04 %	Valid	2.529	

- A:** Assicurarsi che entrambe le caselle di controllo siano selezionate quando si controllano i sensori per eliminare i dati non necessari.
- B:** Controllare questa colonna per vedere lo stato del sensore.
- C:** Per visualizzare informazioni più dettagliate sul sensore, evidenziare la riga relativa a quel sensore.
- D:** Fare clic su "Dettagli dati".

Dettagli Dati Sensore

Quando viene selezionato "Dettagli dati", si aprirà una finestra per mostrare i dettagli per il sensore selezionato

Ejector Pin Force, End of Cavity #3;A			
Status:	<input type="text" value="Invalid"/>	Active:	<input checked="" type="checkbox"/>
Type Number:	<input type="text" value="11"/>	Indirect:	<input type="checkbox"/>
Update Time:	<input type="text" value="1325615678.596"/>	Location Number:	<input type="text" value="16"/>
Invert:	<input type="checkbox"/>	Change Time:	<input type="text" value="1325601089.125"/>
Data Type:	<input type="text" value="integer"/>	Update Interval:	<input type="text" value="3.9"/> mSec.
Class:	<input type="text" value="real time analog"/>	Notify Proxy:	<input type="text" value="5107"/>
Data Size:	<input type="text" value="4"/>	Info Size:	<input type="text" value="84"/>
S/N Changed Proxy:	<input type="text" value="0"/>	Owner:	<input type="text" value="Lynx_driver"/>
Full Scale:	<input type="text" value="500.00"/>	Units:	<input type="text" value="pounds"/>
Scale Factor:	<input type="text" value="0.152625"/>	Current Offset:	<input type="text" value="-409"/>
Accuracy:	<input type="text" value="1.034"/> %	Initial Offset:	<input type="text" value="-409"/>
Signed:	<input checked="" type="checkbox"/>	Resolution:	<input type="text" value="13"/> bits
Preload:	<input type="text" value="0.000"/> pounds	0.0 %	
Serial Number:	<input type="text" value="100174"/>	Channel Number:	<input type="text" value="1"/>
Attached To:	<input type="text" value="Mold"/>	Firmware Version:	<input type="text" value="2"/>
Last Cal Date:	<input type="text" value="02/12/01"/>	Lynx Protocol Version:	<input type="text" value="1"/>
Next Cal Date:	<input type="text" value="02/12/02"/>	Identifies Equipment	<input type="checkbox"/>
Data Type:	<input type="text" value="unsigned integer"/>	Multiples	<input checked="" type="checkbox"/>