



eDART[®] Process Control Software v10 Manual

i **NOTE** eDART Process Control Software version 10 compatibile con touchscreen:
Model: 1715L, MFG Part #: E603162, CDW Part #: 1994217

Contenuto

Impostazione di base con il software eDART[®]

Avviamento macchina	4
Crea Nuova Macchina	5
Posizionare i sensori	6
Test input macchina	13
Modificare la macchina esistente	21
Scegliere uno stampo preesistente	22
Creare un Nuovo Stampo	23
Posizionamento e Assegnazione Sensori	24
Configura Sensori Stampo	26
Modifica stampo esistente	32
Impostazione processo in generale	33
Vista di insieme del job	37
Grafico ciclo	39
Pagina diagnostica	44

Accesso Remoto e

Visualizzazione di eDART 45

Accesso remoto	46
visualizzazione di eDART	46
Rendere il Collegamento	46
Visualizza il processo corrente	48

Impostazione Processo eDART 57

Impostazione Processo	58
Creare un Nuovo Processo	59
Limiti Allarme	61
Rimuovi Allarme	63
Regola i Livelli di Allarme Automaticamente	64
Regolare i Livelli di Allarme Manualmente	65
Azioni di selezione	66
Impostazioni dei controlli	67
Scheda Scarti Eccessivi	69

Contenuto *continua*

Schermo di Panoramica eDART 70

Schermo di Panoramica eDART	71
Visualizza errore	72
Informazioni della Variabile di Congruenza Processo	73
Storia del ciclo	74
Strumento per la Campionatura di qualità	76
Configurazioni di Processo	77
Strumento di Commutazione Velocità a Pressione	78
Strumento Aggiungi Nota	84
Grafico ciclo	85
Grafico ciclo	86
Menù Controllo Grafico	
Autodimensionamento Curve	88
Impostare il Volume di riempimento al cursore	88
Imposta Volume Zero al Cursore	88
Aggiunta di curve	89
Comandi Modello	93
Menù Curva Individuale	94

Grafico di Riepilogo 96

Grafico di Riepilogo	97
Proporzione Automatica Tutte le Curve	98
Aggiungi Una Curva	98
Elimina Tutte le Curve	99
Aggiungi una Nota al Cursore	100
Configurazione Curva Individuale	101

Pulsante Impostazioni eDART 102

Pulsante Impostazioni eDART	103
Gestione Macchine	104
Gestione Stampi/Configurazioni	104
Gestione Stampi/Configurazioni	105
Configurare l'eDART	106
Collegamento in rete	107
Porte seriali	109

Sicurezza eDART 110

Sicurezza	111
Configurazione Gruppi	112
Configurazione Utenti	113
Cambio Password o Livello di Sicurezza	114

Visualizzatore File Registro e Dati Grezzi 115

File Registro	116
Pagina Diagnostica	117
Dati Grezzi Spettatore	118
Dettagli dati dei sensori	119



Impostazione di base con il software eDART®

Questa sezione intende presentare le impostazioni del software del eDART.

In questo capitolo

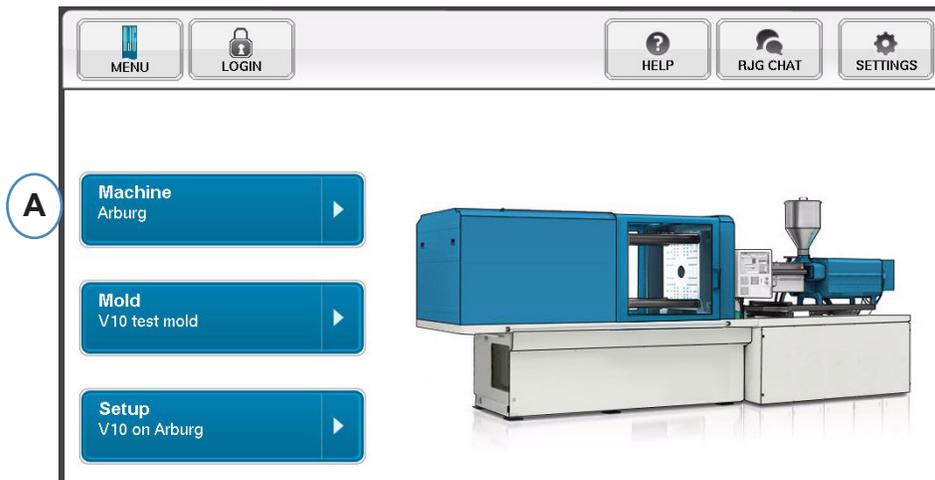
- 4** Avviamento macchina
- 5** Crea Nuova Macchina
- 6** Posizionare i sensori
- 13** Test input macchina
- 21** Modificare la macchina esistente
- 22** Scegliere uno stampo preesistente
- 23** Creare un Nuovo Stampo
- 24** Posizionamento e Assegnazione Sensori
- 26** Configura Sensori Stampo
- 32** Modifica stampo esistente
- 33** Impostazione processo in generale
- 37** Vista di insieme del job
- 39** Grafico ciclo
- 44** Pagina diagnostica
- 46** Accesso remoto

Avviamento macchina

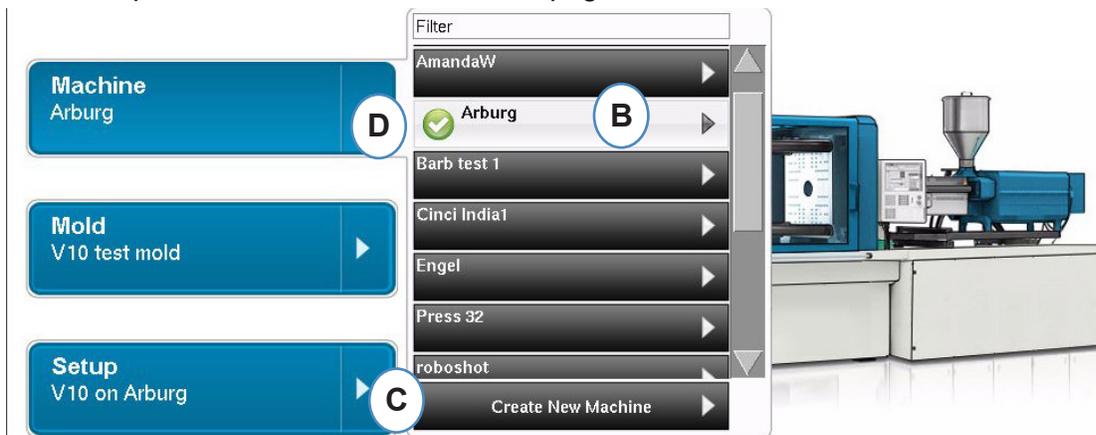
eDART permette di memorizzare molti valori di impostazione per macchine, stampi e processi, in modo da poterli usare in futuro. In questa maniera lo stampo o la macchina vanno impostati solo la prima volta che vengono avviati. Le configurazioni degli ingressi e uscite della macchine e le informazioni 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.

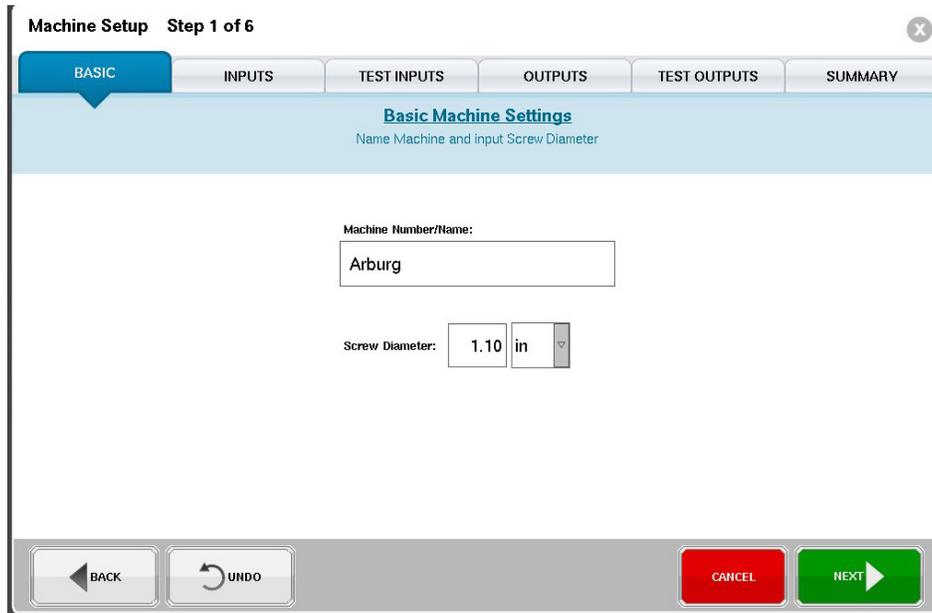
C: Se la Macchina non è nell'elenco fare clic su "Crea Nuova Macchina".

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

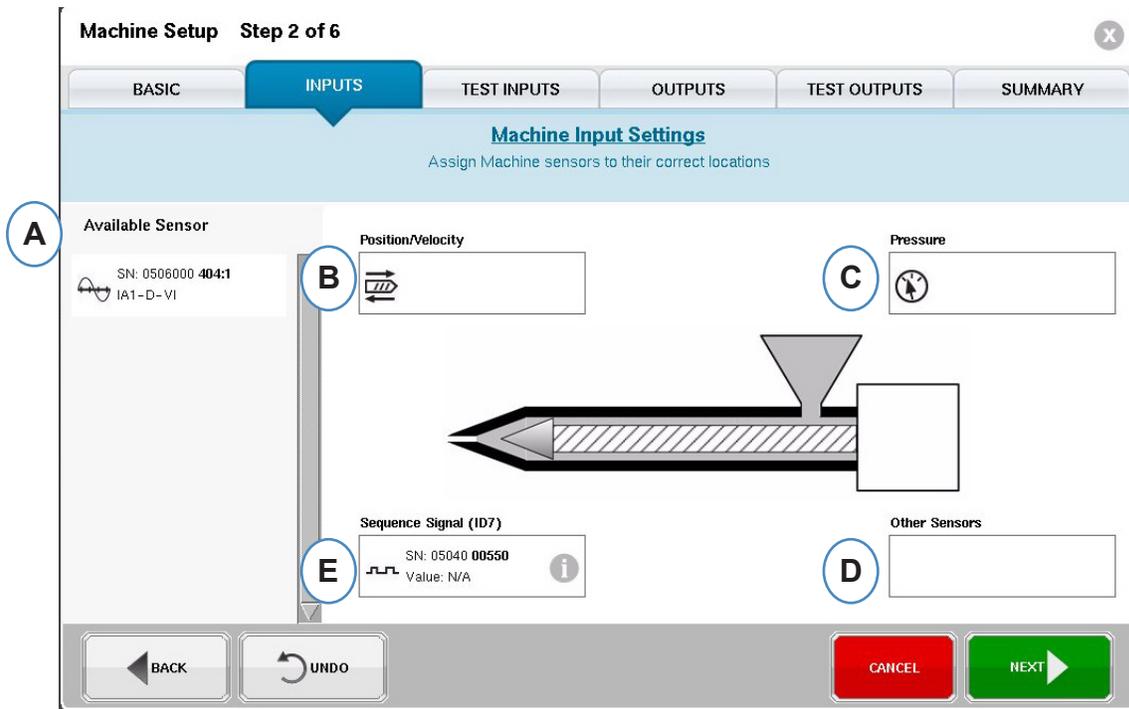
Quando viene selezionato Crea Nuova Macchina, eDART esegue i passaggi del processo di creazione della macchina. La prima finestra presenta la scheda "Base". Non usare il pulsante Crea Nuova Macchina se la macchina esiste già nel menù a discesa. Fare clic su di esso per selezionarlo.



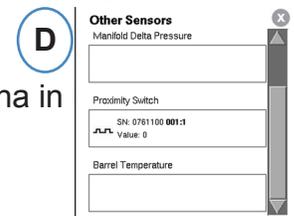
Legenda dell'icona del sensore

	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.



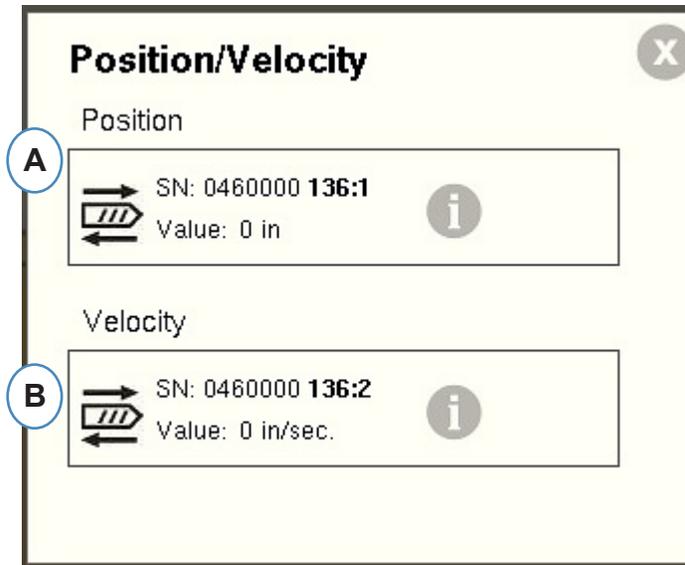
Tutti i sensori collegati al sistema verranno automaticamente evidenziati in uno degli elenchi dei Sensori Disponibili. I sensori dello stampo saranno riportati nell'elenco Sensori Disponibili Stampo e i Sensori macchina verranno riportati nell'elenco Sensori Disponibili Macchina dalla porzione di impostazione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

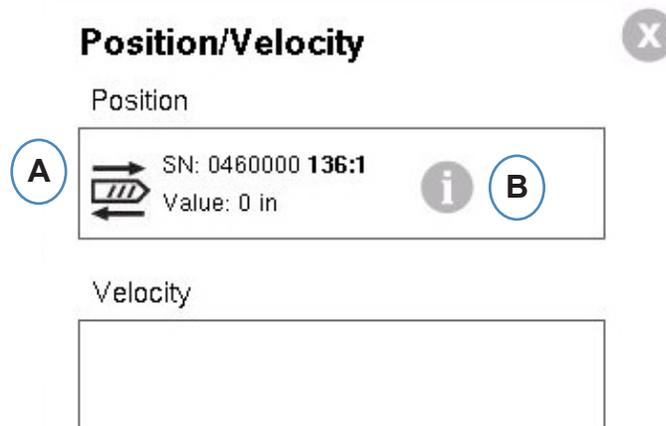
Posizione/Velocità per LER-50

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 (cuscino 0), selezionare "Imposta" per impostare automaticamente il livello di tensione per la posizione 0.

Enter the AI Velocity Module's Parameters

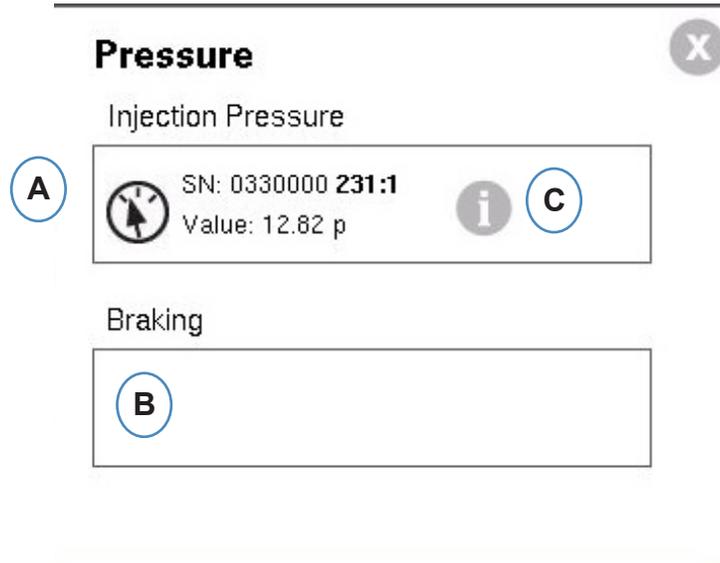
Maximum Velocity:

Voltage at Maximum Velocity:

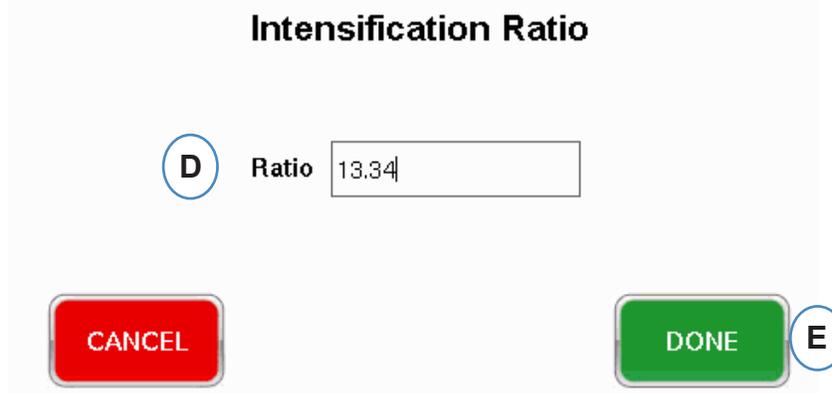
Voltage at 0 Velocity:

Configurazione del Sensore di Pressione Idraulica di Iniezione

Le Macchine Idrauliche richiedono un Sensore di Pressione Idraulica.

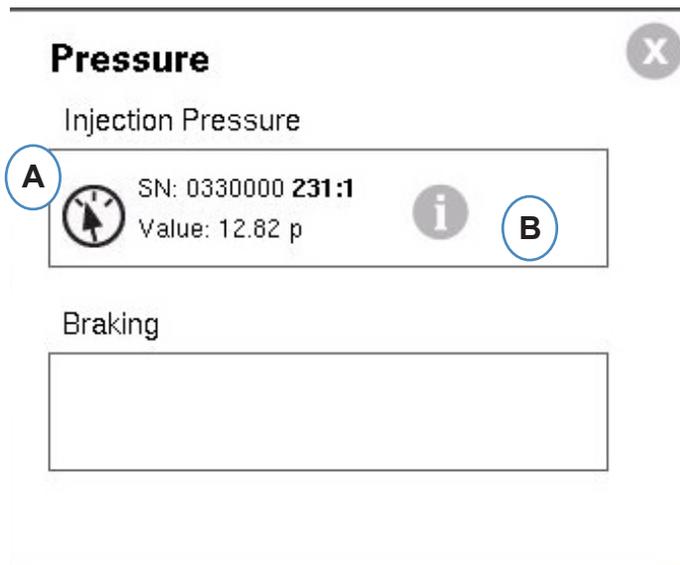


- A:** Trascinare il sensore Idraulico dall'Elenco dei Sensori Disponibili alla posizione della Pressione di Iniezione.
- B:** Se la Macchina è dotata dell'opzione di Frenata Dinamica, trascinare il sensore alla Posizione Pressione di Frenata.
- C:** Fare clic sulla "i" per immettere la finestra del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



Pressure [X]

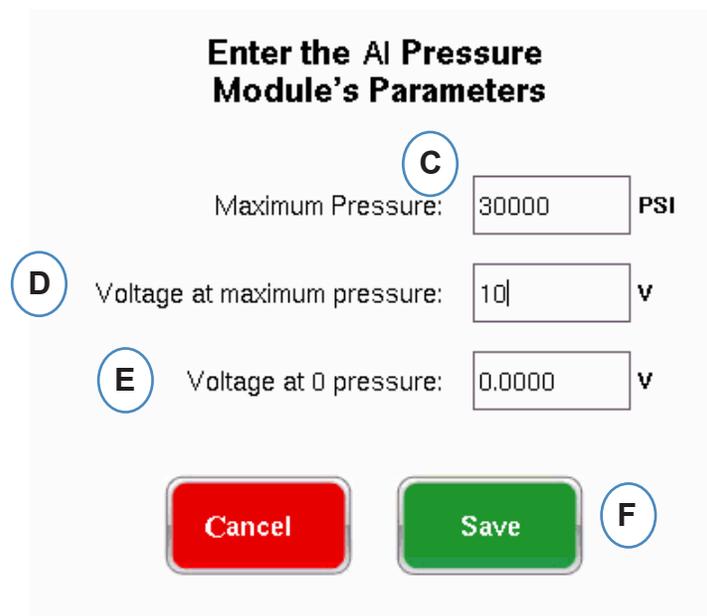
Injection Pressure

(A)  SN: 0330000 231:1  (B) Value: 12.82 p

Braking

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.



Enter the AI Pressure Module's Parameters

(C) Maximum Pressure: 30000 PSI

(D) Voltage at maximum pressure: 10V

(E) Voltage at 0 pressure: 0.0000V

Cancel Save (F)

Configurazione del Modulo di Sequenza

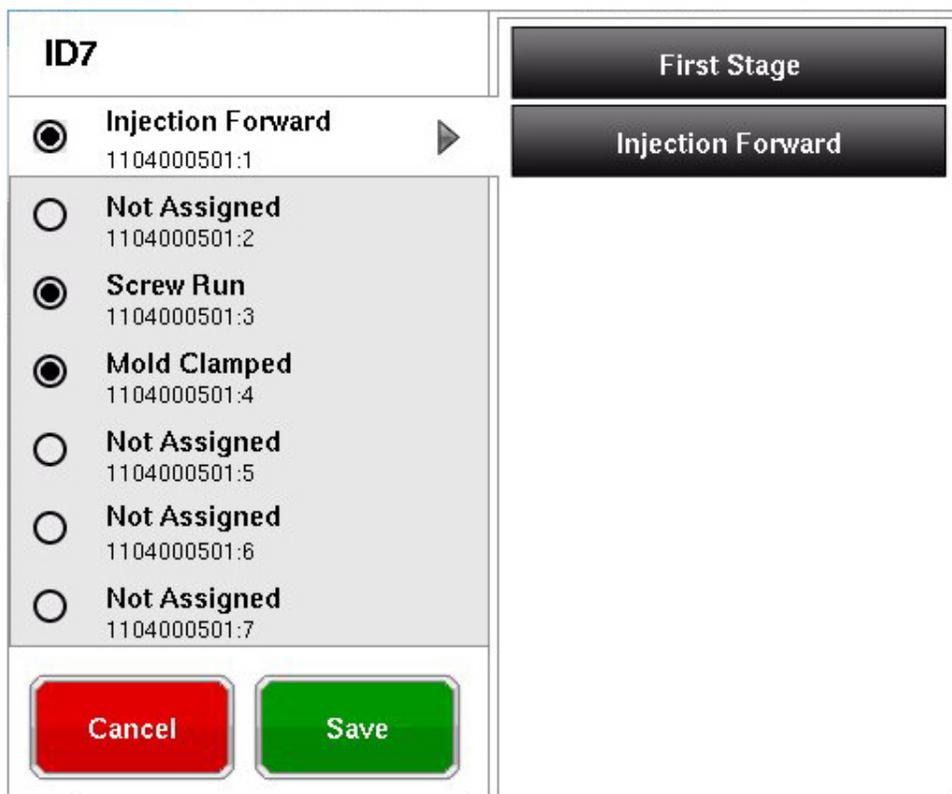
I trigger o i segnali di Sequenza Macchina sono segnali on/off a 24 VCC dalle uscite digitali delle macchine. eDART usa questi segnali per la temporizzazione. Il modulo di sequenza viene assegnato automaticamente alla casella del Segnale di sequenza



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
	Mold Fully Open
	Second Stage
	First Stage

Buttons: Cancel (Red), Save (Green)

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

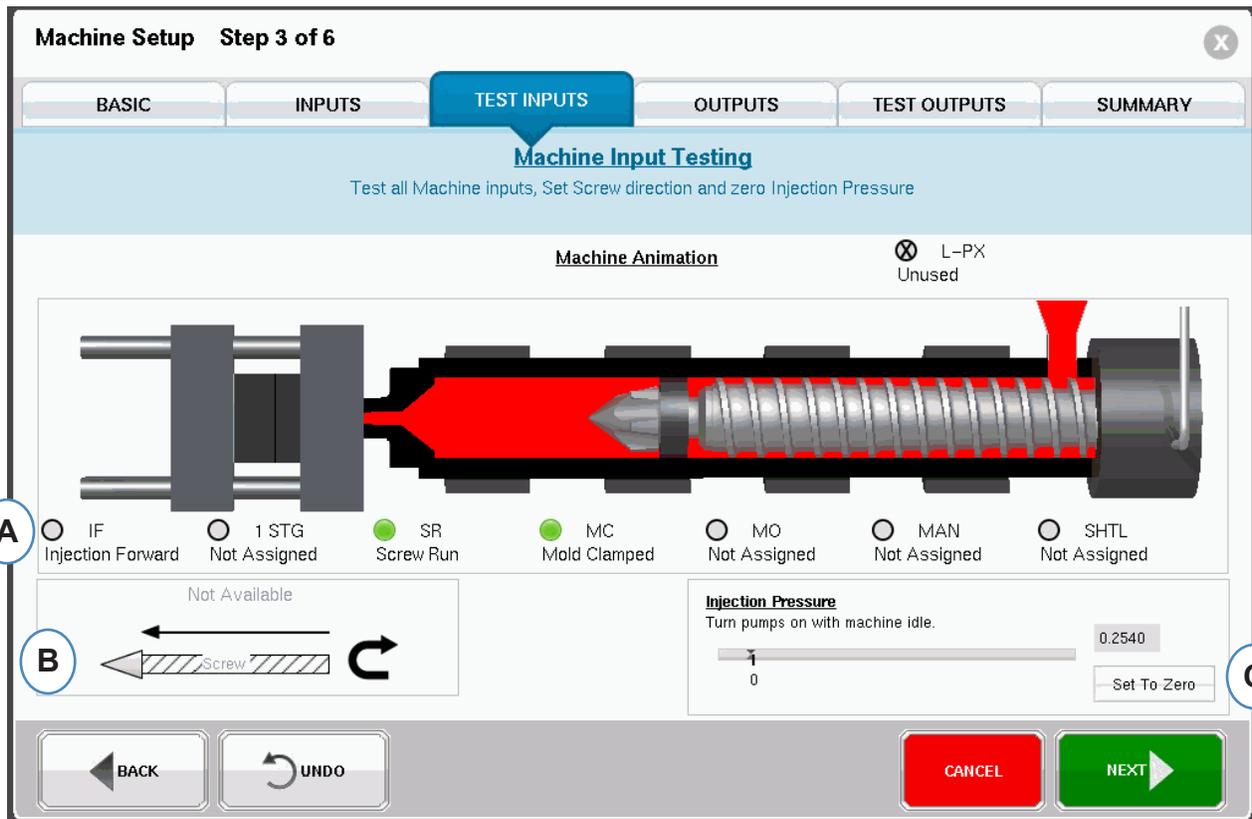
C: Fare clic sull'etichetta corretta per il trigger collegato al terminale.

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.

Test input macchina

Quando tutti i sensori sono stati assegnati e viene premuto il pulsante “Succ”, eDART automaticamente porta allo schermo Test Input.



A: per verificare i trigger, guardare le spie per assicurarsi che questi si accendano e spengano al momento corretto.

L'immagine mostra una animazione della Macchina che si muove come aiuto visivo per la assegnazione del trigger.

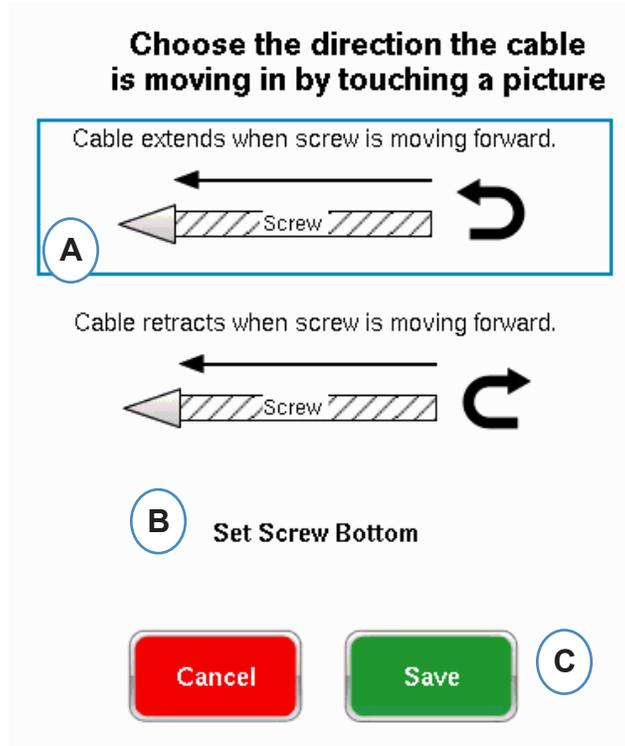
Se la spia del trigger non si accende, etichettare quel terminale dell'ingresso non usato o correggere il cablaggio al modulo.

Se la spia del trigger si accende al momento sbagliato, etichettare quel terminale dell'ingresso non usato o correggere il cablaggio al modulo. Si deve ritornare alla pagina Ingressi per effettuare le modifiche.

B: Fare clic su questo pulsante per impostare la direzione della vite. Vedi Imposta Direzione Vite per i dettagli.

C: Fare clic su questo pulsante per azzerare la pressione di iniezione. Vedere Azzerare la pressione di iniezione per i dettagli.

Imposta Direzione Vite

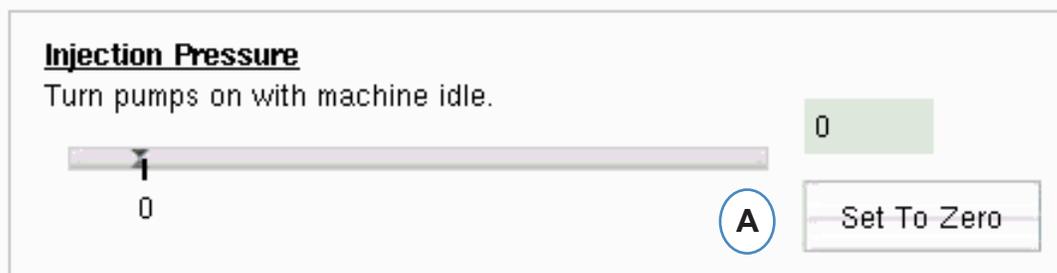


A: Selezionare l'opzione che meglio si accorda con la direzione del cavo del sensore della corsa.

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

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.

Eseguire 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

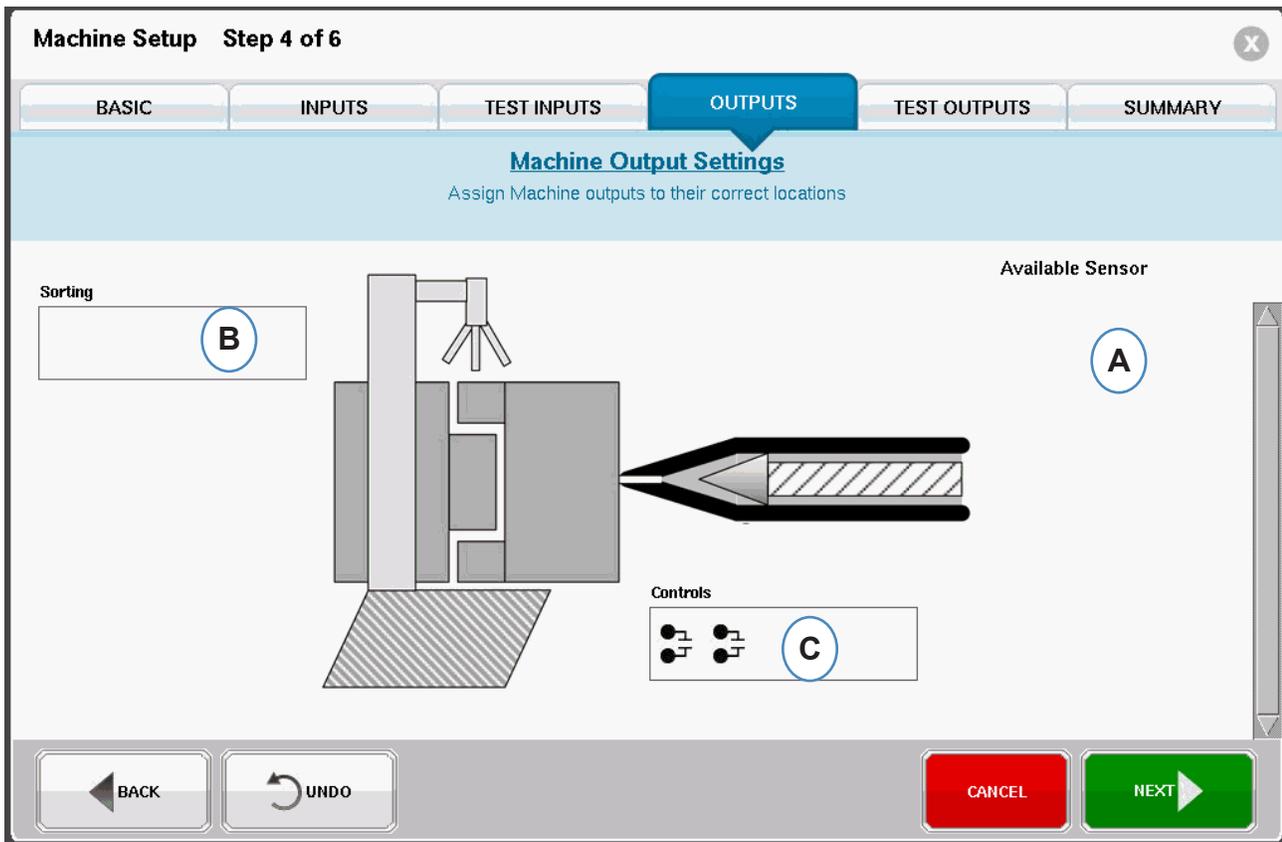
Injection Forward

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

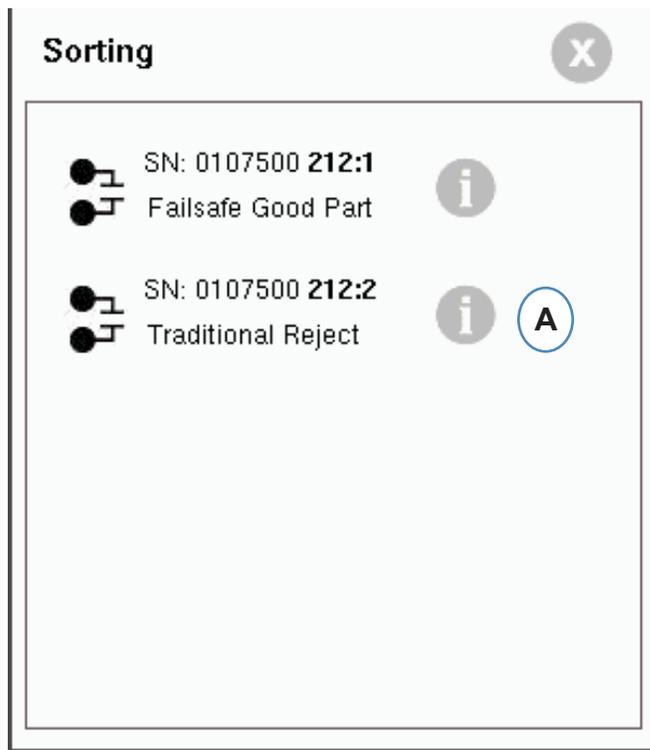
Usare la pagina delle Uscite eDART per assegnare i moduli di uscita alla macchina.



- 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.

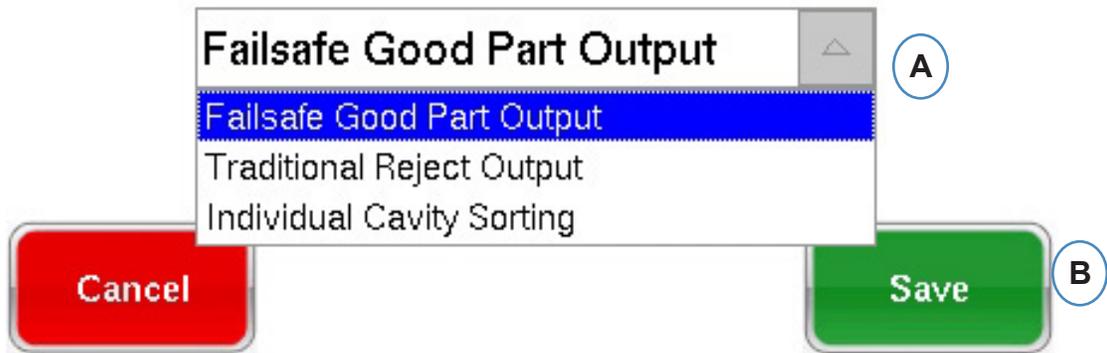
Selezione

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".

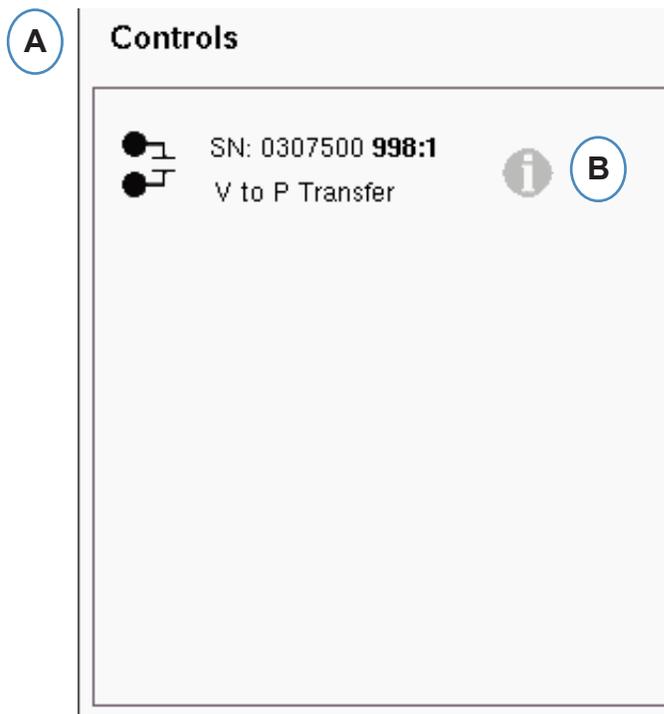
Contenimento Cavità Individuale:

Se devono essere separate cavità individuali ci vuole un'estremità di un Modulo OR2 per ciascuna cavità. Trascinare tutte le voci OR2 nella casella Selezione. Fare clic su "i" e selezionare "Selezione Cavità Individuale" per ciascun modulo.

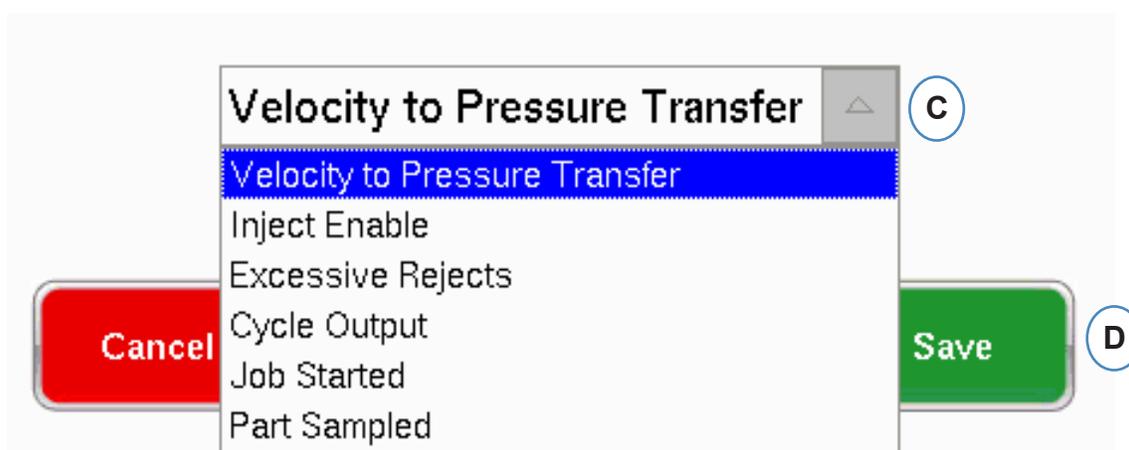
L'identificazione della cavità per ciascun Modulo sarà impostata nella schermata di impostazione Stampo.

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 .

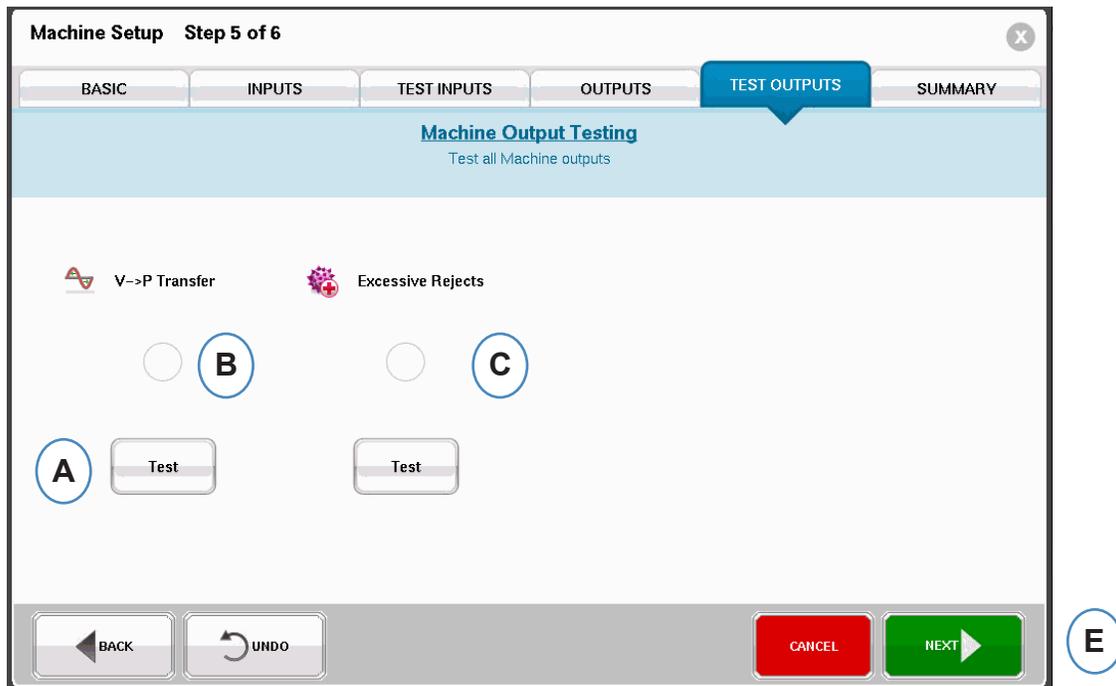


- A:** Rilasciare tutti i Moduli collegati ai controlli nella casella Controlli.
- B:** Fare clic sul pulsante "i" per impostare il tipo di uscita del controllo per ciascun modulo.
- C:** Scegliere l'impostazione desiderata dal menù a discesa.



Controllo Uscita

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



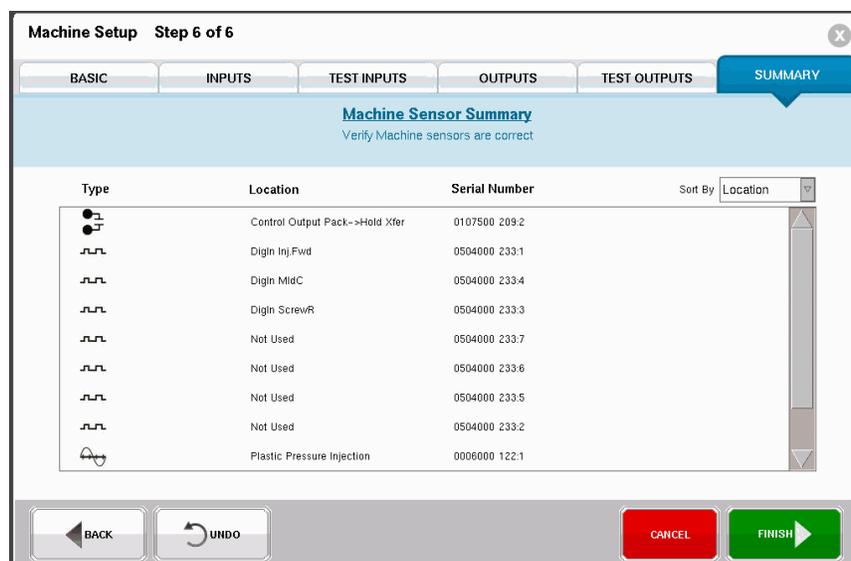
A: Fare clic sul pulsante Test per controllare ciascun'uscita.

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 di riepilogo

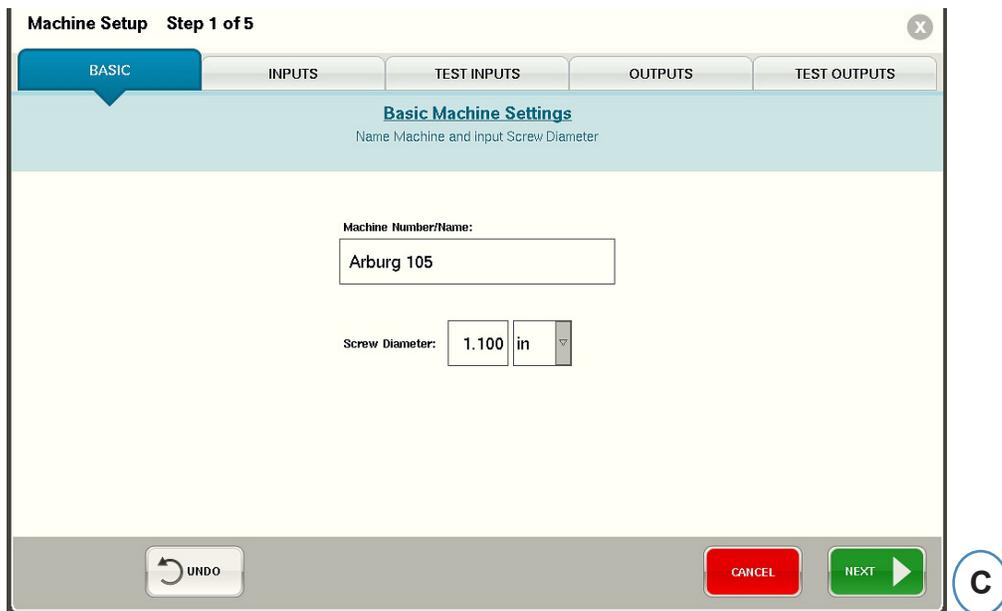
Questa scheda mostra il tipo, posizione e numero di serie di tutti i sensori collegati a questa macchina, che siano usati o meno. Fare clic su 'Finito' per continuare.



Modificare la macchina esistente



A: Fare clic sul pulsante “Macchina”.

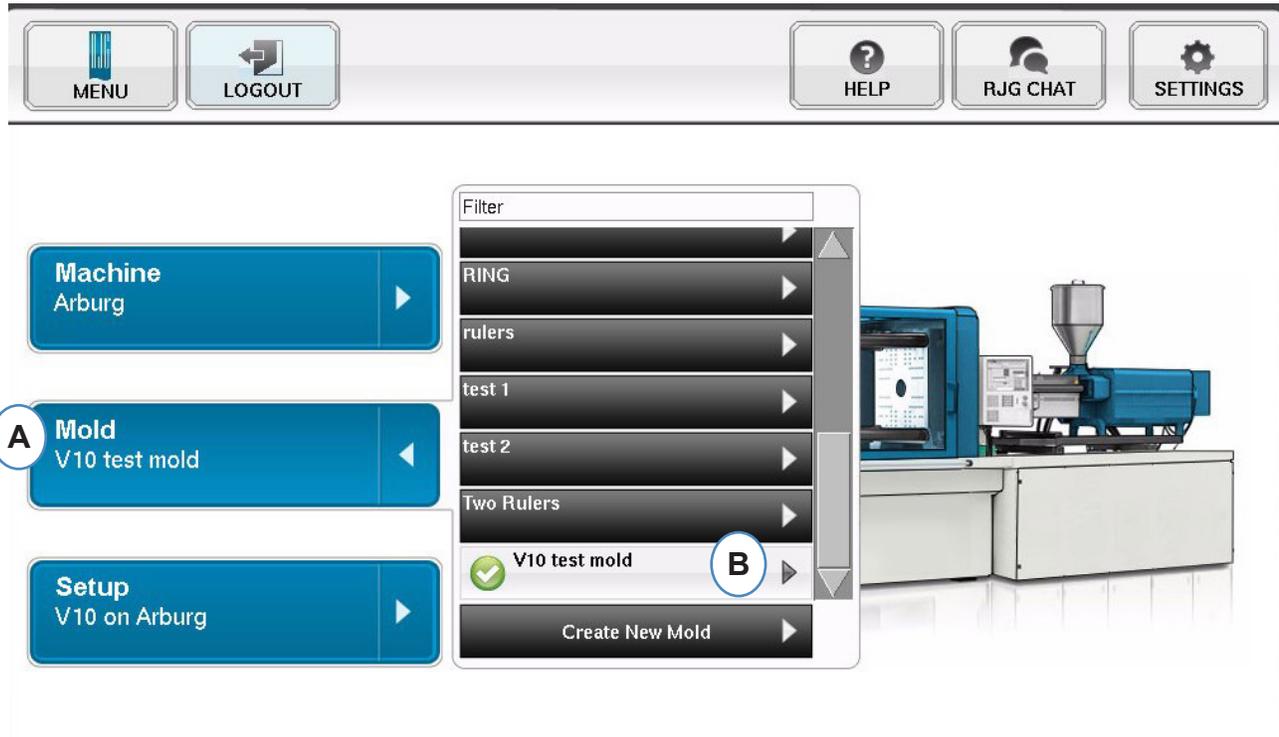


B: Fare clic sulla finestra vicino al Nome della macchina per aprire la finestra Impostazione Macchina.

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.

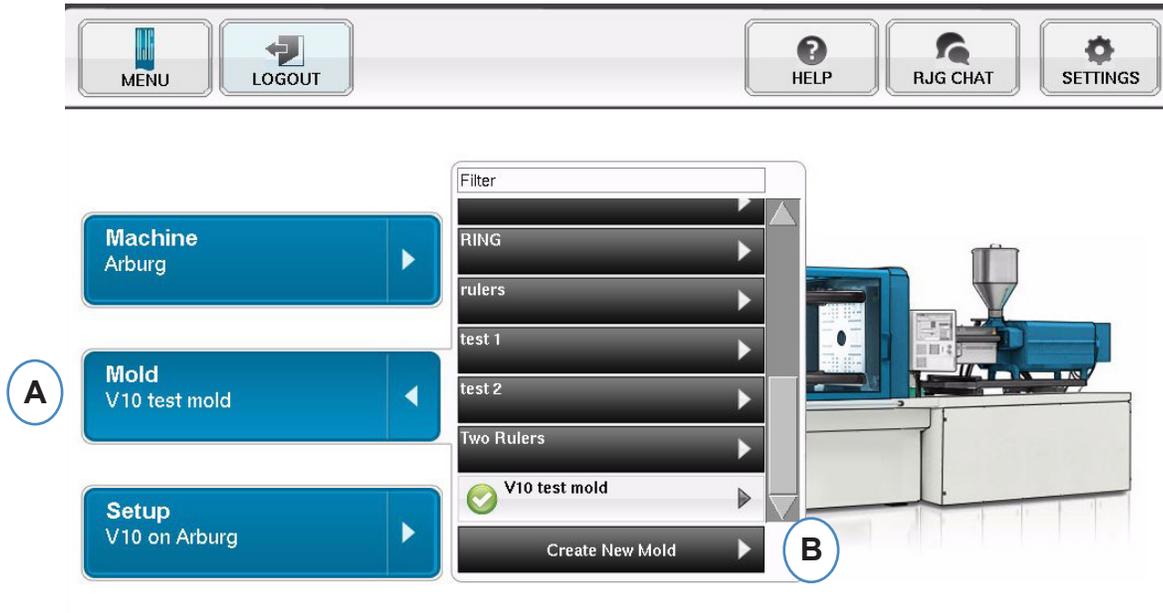


A: Fare clic sul pulsante “Stampo”.

B: Fare clic sullo Stampo corretto da selezionare.

Creare un Nuovo Stampo

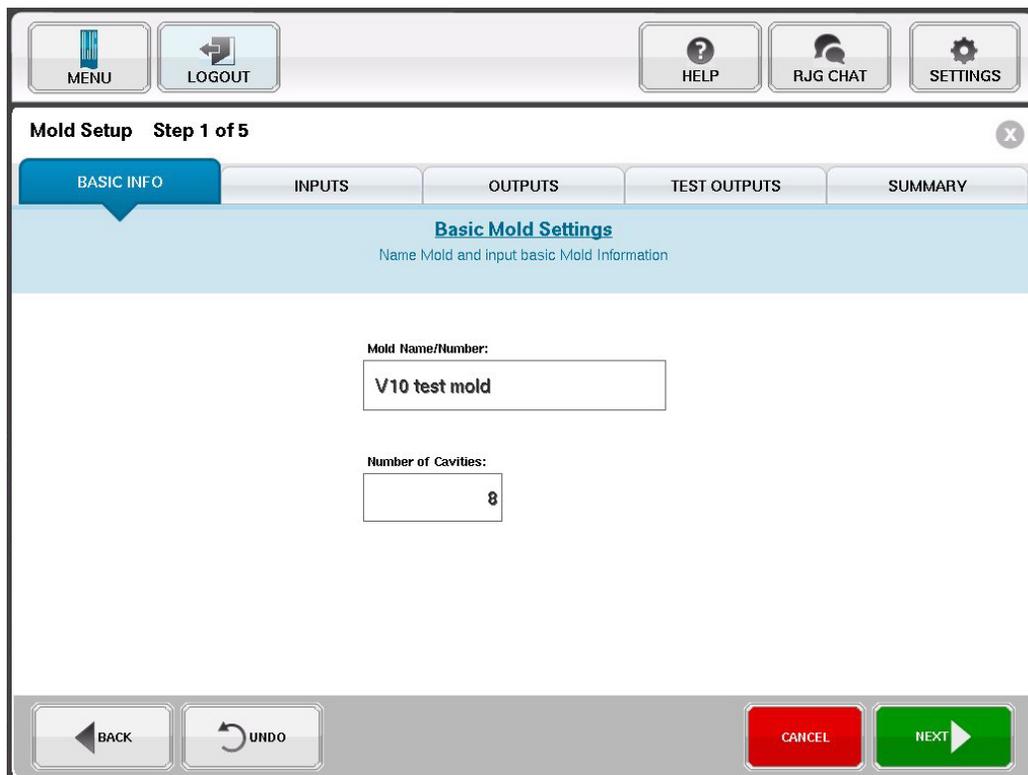
Non usare il pulsante “Crea Nuovo Stampo” se lo Stampo è stato impostato in precedenza. Selezionarlo invece dal menù a discesa.



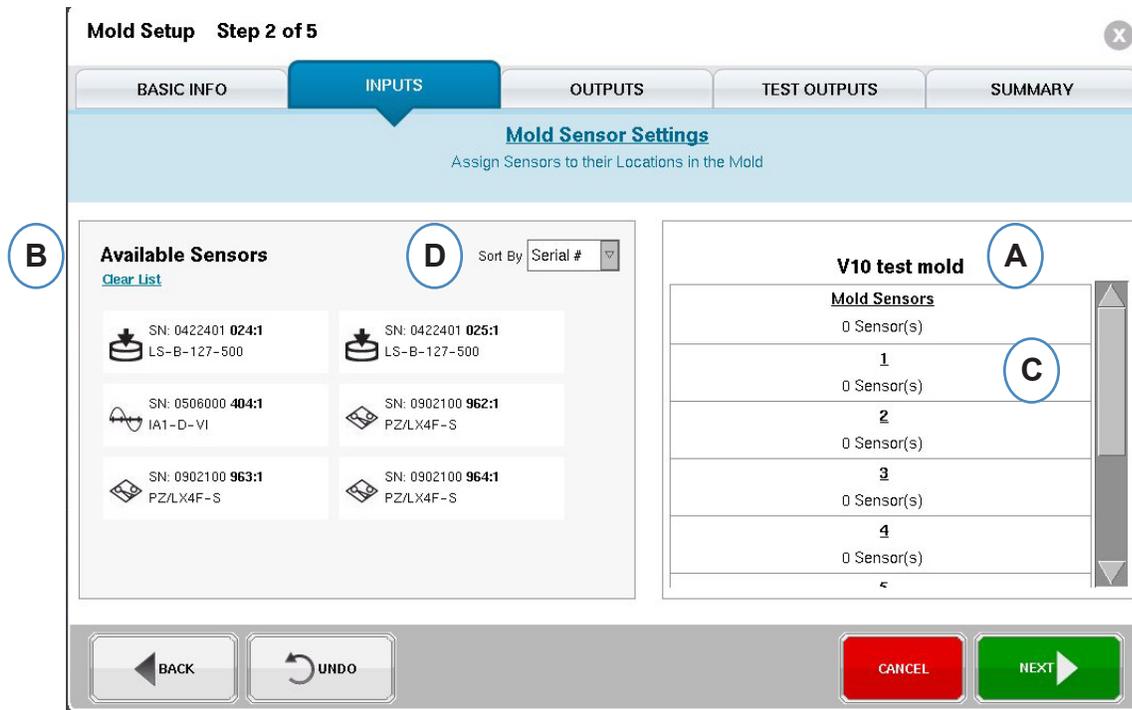
A: Fare clic sul pulsante “Stampo” per aprire il Menù Stampo.

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

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



Posizionamento e Assegnazione Sensori

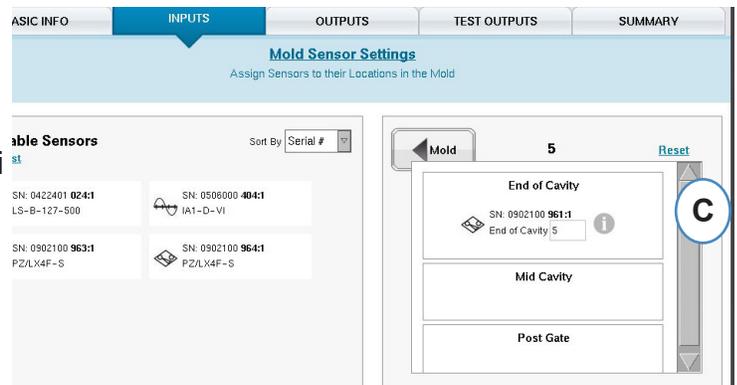


A: La parte del display Nome Stampo, indica il numero di cavità immerse per lo Stampo.

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

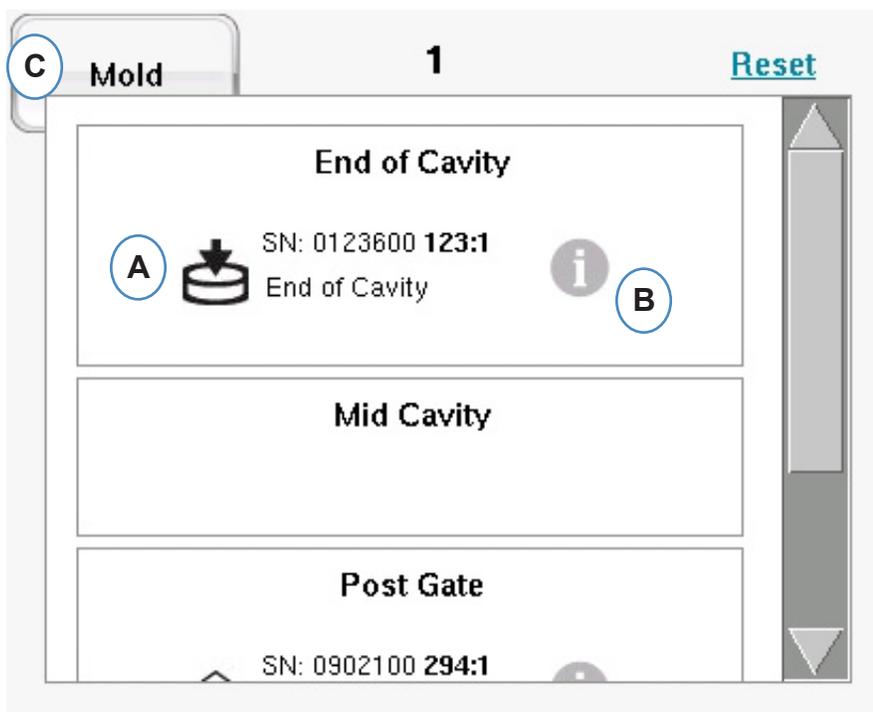
C: Quando si piazza il sensore sopra la cavità, appare una finestra solamente per quella Cavità. Rilasciare il sensore nella posizione corretta all'interno della cavità. Vedi Posizionamento Sensore Posizione Cavità per ulteriori dettagli.

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.

Configura Sensori Stampo

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

Mold Sensor Config

Ejector Pin: (A) (B)

Diameter: 0.1250 in

Use this value as default (E)

CANCEL **DONE**

Mold Sensor Config

Area: 0.01227 sq. in

Use this value as default

- 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.

Mold Sensor Config

Model #: 9211 (A)

Sensor Full Scale: 2500 Newtons

Sensor Sensitivity: 4.500 pC/Newton

Ejector Pin: (A) (B)

Diameter: 1/8" in

Use this value as default (E)

CANCEL **DONE**

Mold Sensor Config

Model #: 9211

Sensor Full Scale: 2500 Newtons

Sensor Sensitivity: 4.500 pC/Newton

Area: 0.01227 sq. in

Use this value as default

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

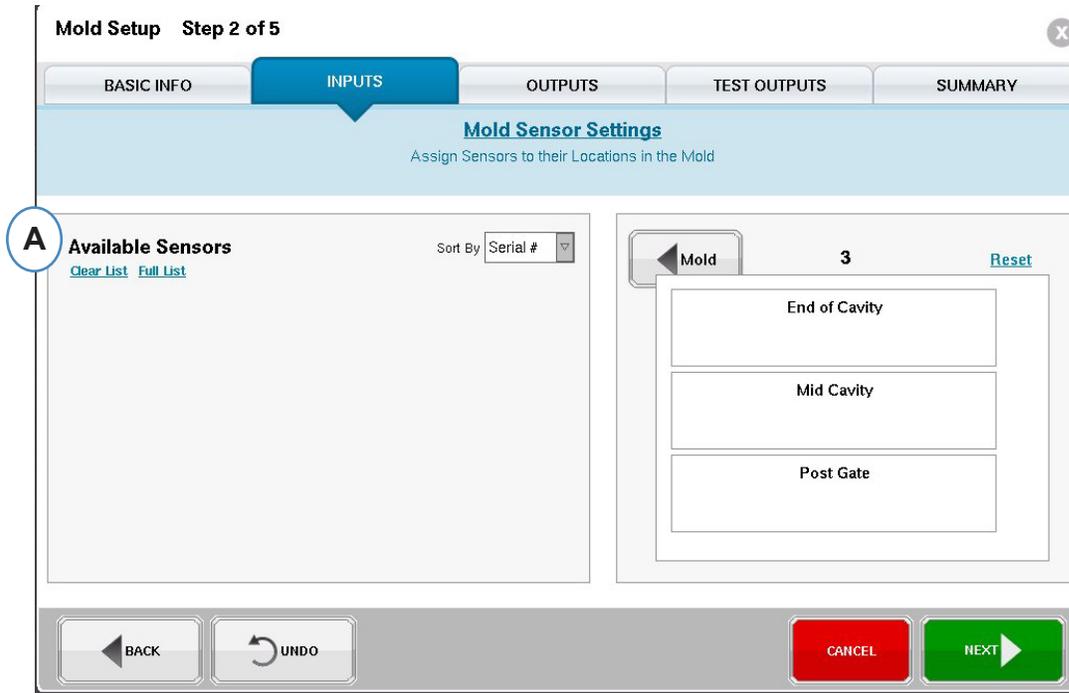
Sensor Sensitivity: 9.4000 pC/bar

Use this value as default

CANCEL DONE **B**

Localizza i 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

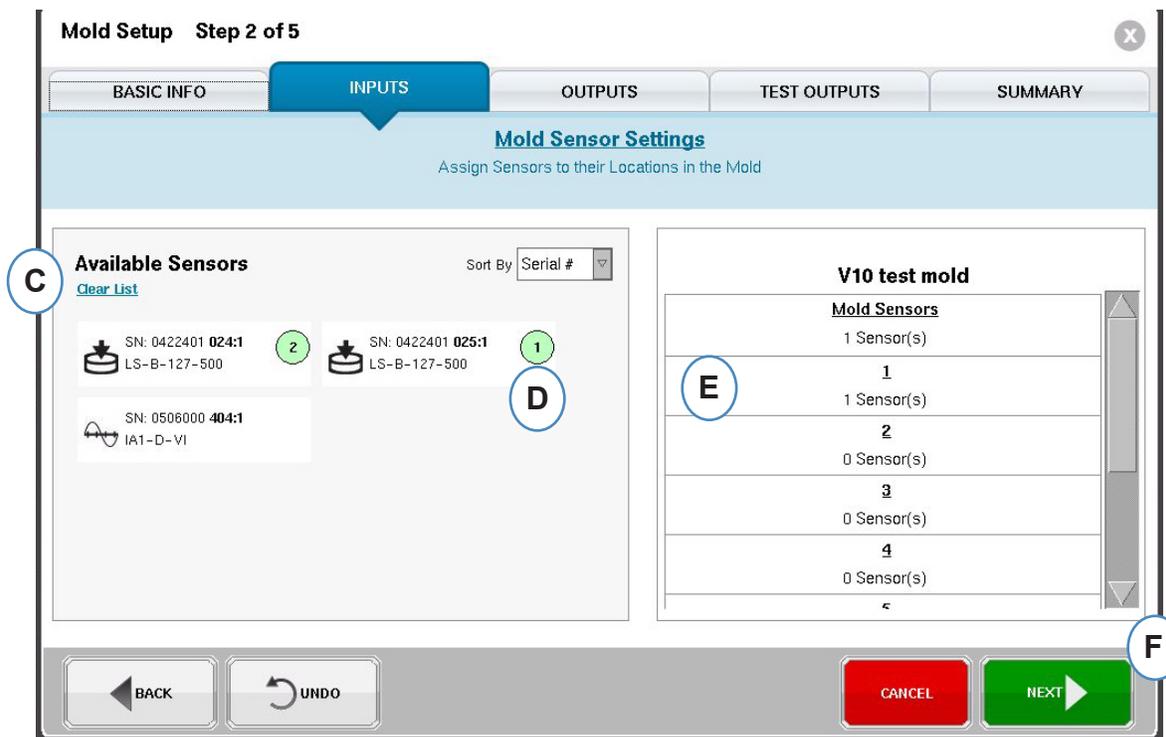
Sensori diretti

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.

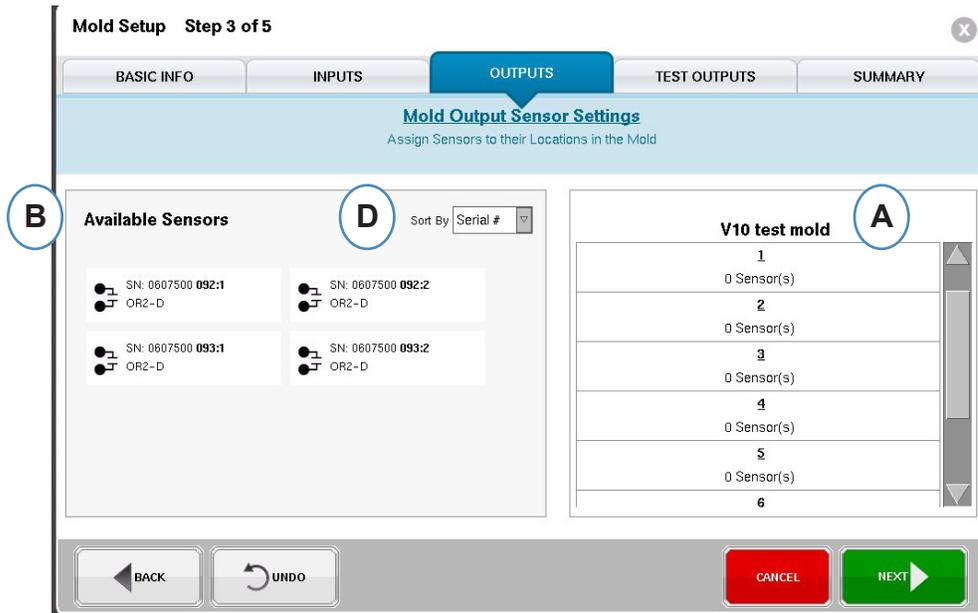
D: I sensori sono evidenziati e numerati nell'ordine in cui sono premuti.

E: Trascinare i sensori nelle cavità e posizioni corrette.

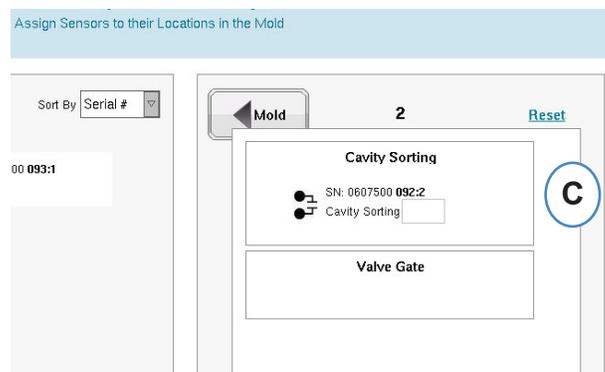
Configurazione per contenimento parti individuali

Il contenimento delle cavità individuali richiede che venga assegnato un relè da un modulo OR2-D a ciascuna cavità. Nella Impostazione Macchina, ciascun relè deve essere stato etichettato come “Selezione Pezzi Buoni Cavità Individuale”. Tutti i relè etichettati in questa maniera appariranno nell’elenco “Sensori disponibili”.

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

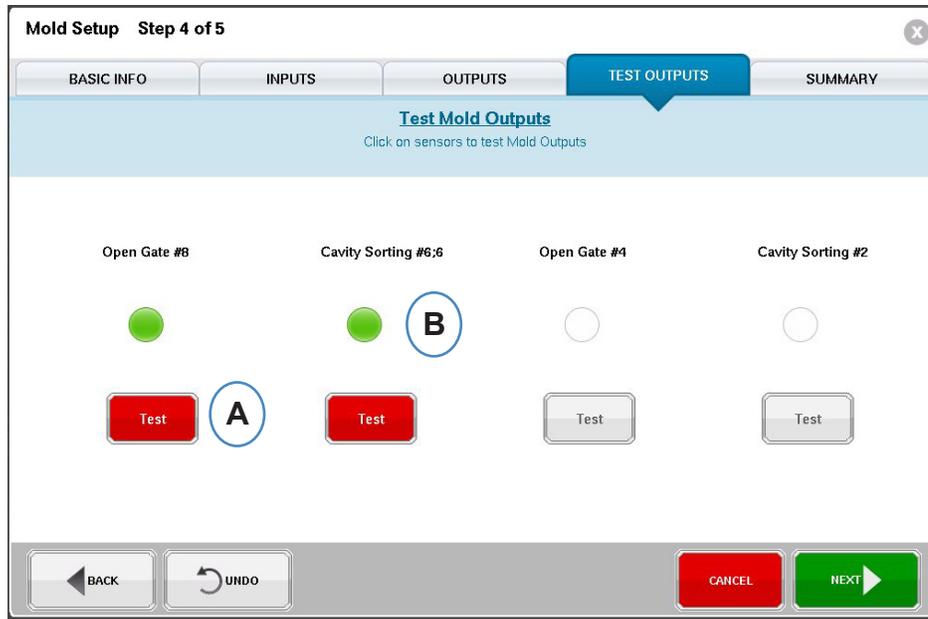


- A:** La parte Nome Stampo del display indica il numero di cavità immesse per lo stampo.
- B:** Elenco sensori disponibili - Trascinare un sensore dall'elenco “Sensori disponibili” a sinistra della cavità corretta nello Stampo sul lato destro della finestra.
- C:** Quando si piazza il sensore sulla 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



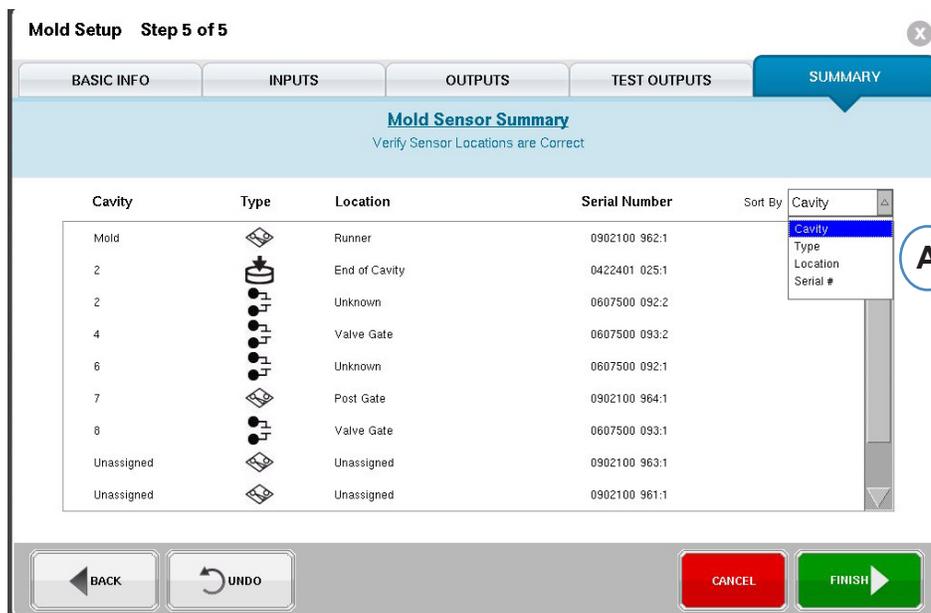
A: Fare clic sul pulsante Test per controllare ciascun'uscita.

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

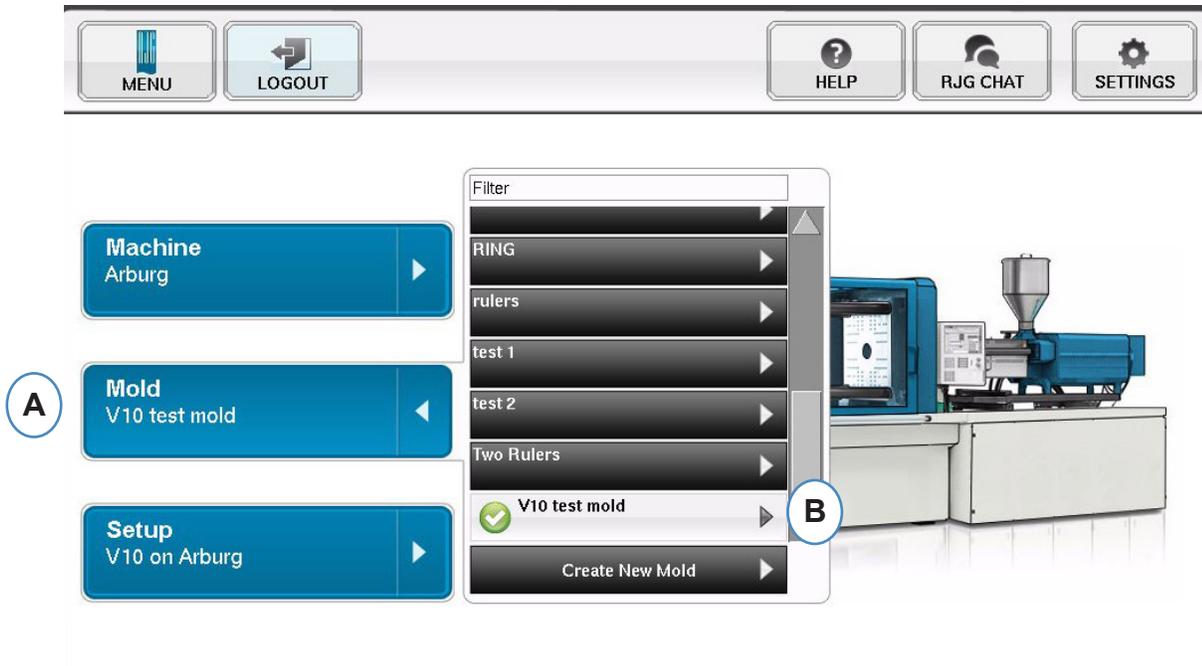
Impostazione Stampo - Riepilogo

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.



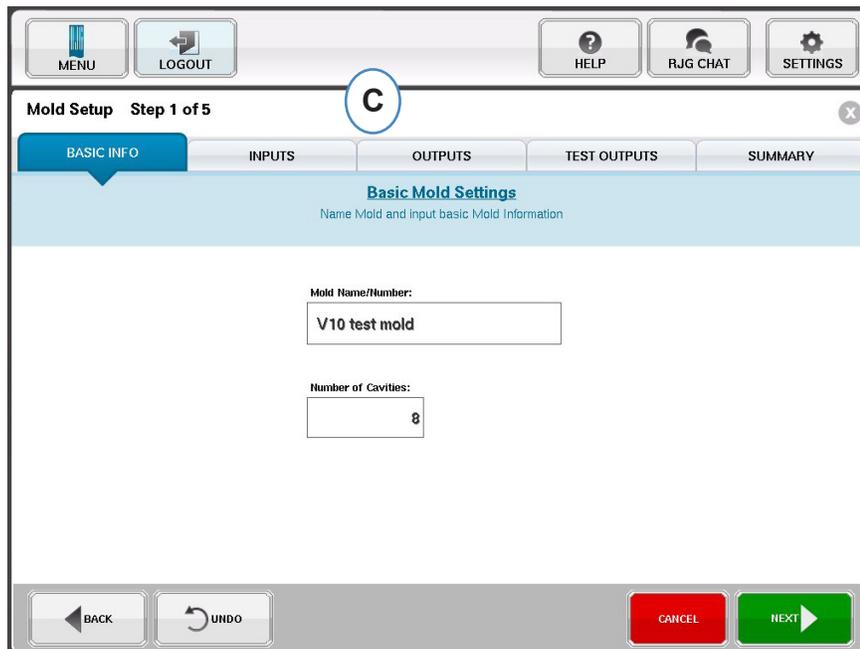
Modifica stampo esistente



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

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

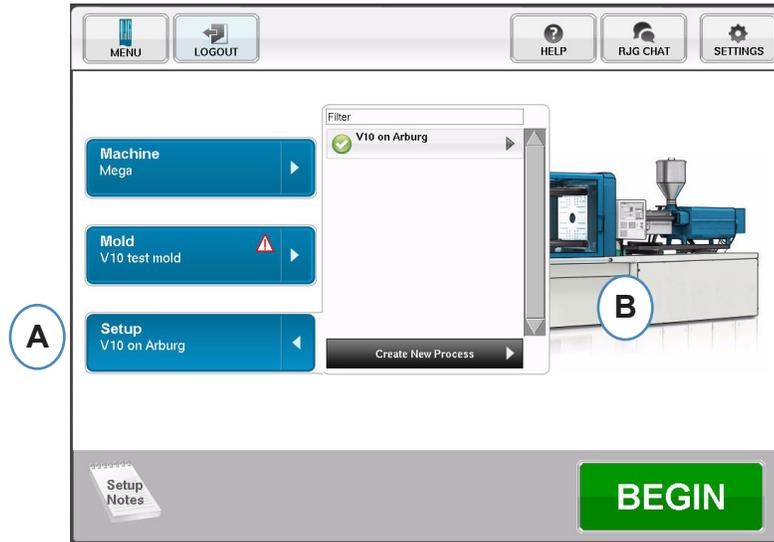
C: Passare alla scheda o campo relativo per apportare le modifiche richieste. Fare clic su "Successivo" fino a quando si raggiunge l'ultima schermata. Fare clic su 'Finito' per continuare.



Impostazione processo in generale

Impostazione

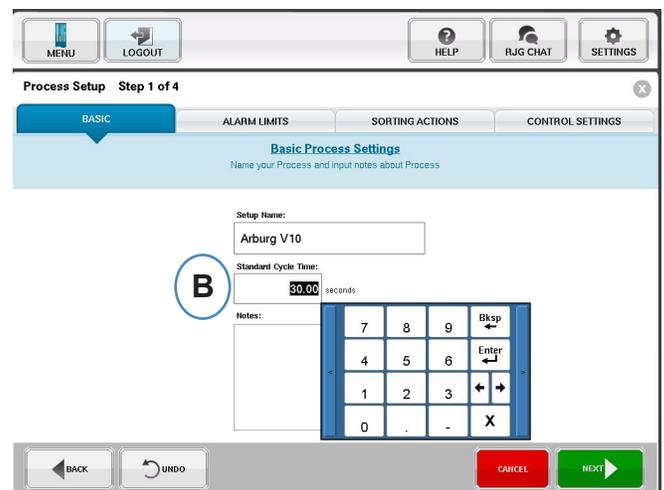
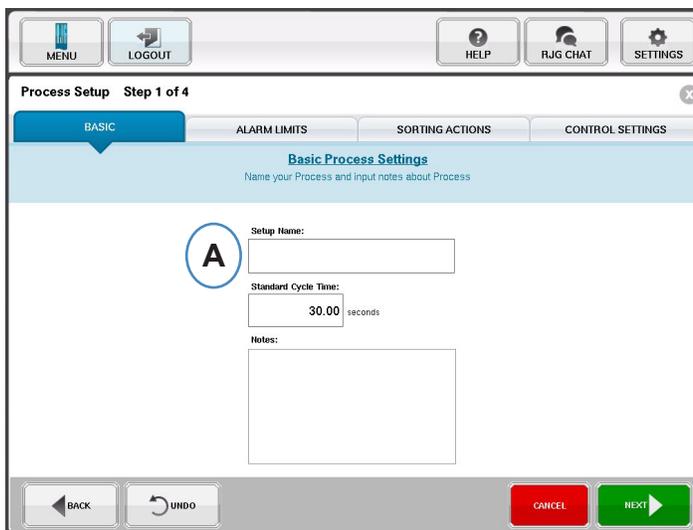
Usare questa funzione per creare una nuova impostazione o se vi è qualcosa in un processo salvato che influenza le impostazioni dell'allarme o il temporizzatore del dispositivo di separazione dei pezzi. Salvare l'impostazione per un nuovo processo permette di ritornare al vecchio processo successivamente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



A: Fare clic sul pulsante “Impostazione” dalla Home Page di 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.

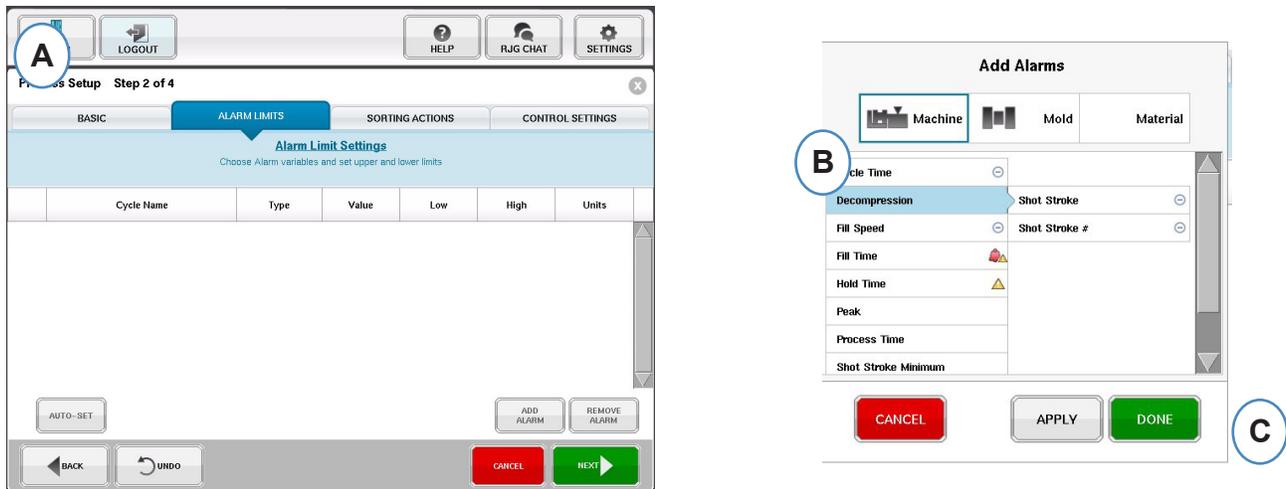
B: Digitare il tempo standard del ciclo per i Limiti degli allarmi di

questo processo

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 caratteristiche effettive del pezzo.



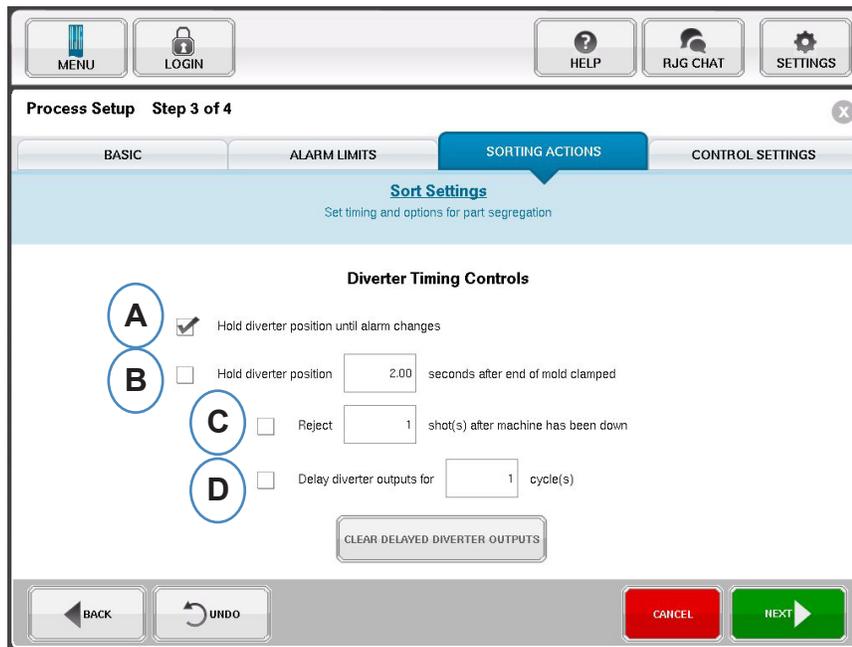
A: Fare clic sul pulsante “Aggiungi Allarme”. Quando viene selezionato il pulsante "Aggiungi allarme" *eDART* mostra l'elenco degli allarmi disponibili.

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

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

Selezionare azioni

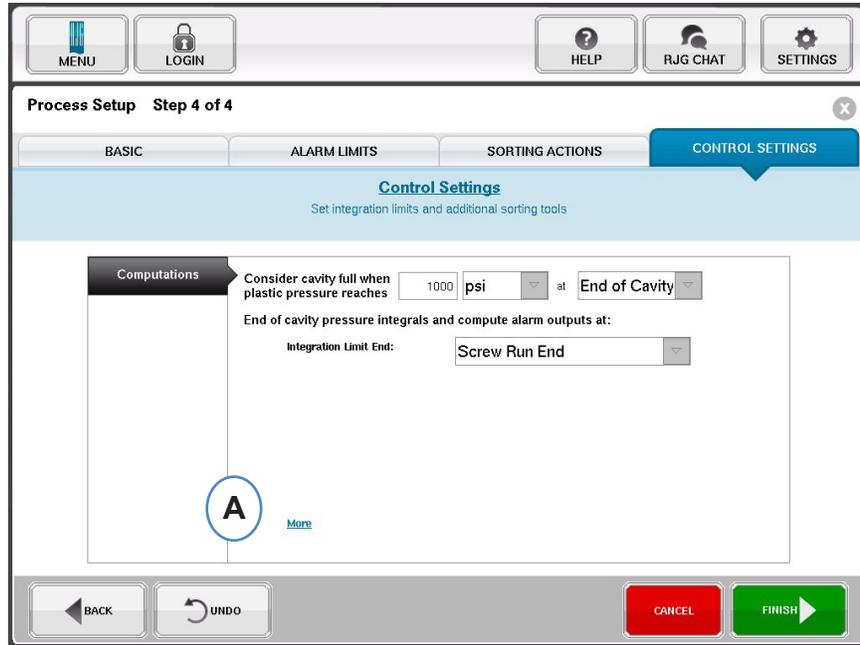
Fare clic sul pulsante “Succ” per visualizzare la finestra “Selezione azioni”. Questa finestra permette di indicare come trattare il segnale di uscita di selezione per assicurare che i pezzi raggiungano la propria destinazione. (Fare riferimento al Manuale di Impostazione del Processo per ulteriori dettagli)



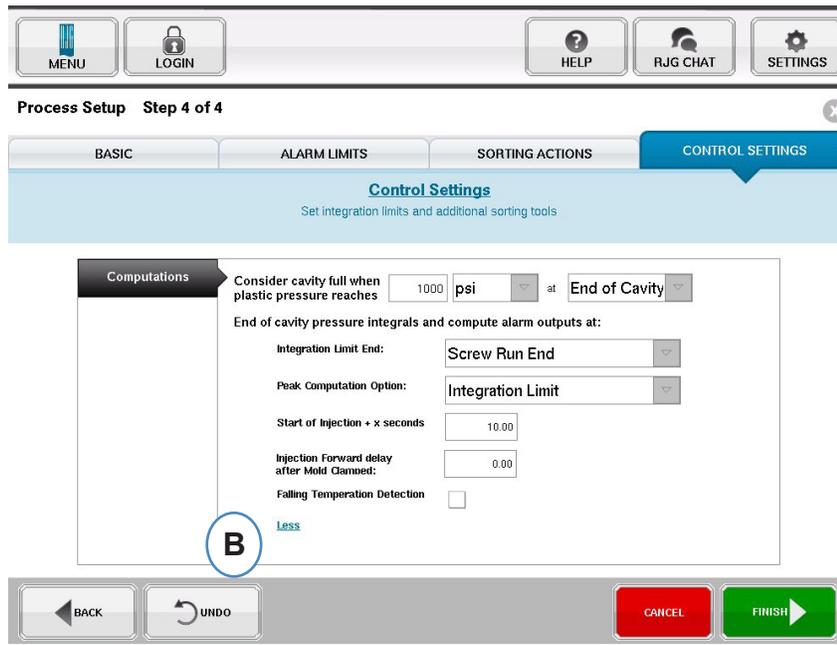
- A:** Marcare questa casella per mantenere il separatore di pezzi in una posizione fino a quando c'è una modifica nello stato dell'allarme.
- B:** Controllare questa casella e immettere il tempo di chiusura del contatto quando viene generato il segnale di pezzo buono.
- C:** Per usare la funzione "Rigetta 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 convogliatori su cui sono posati molti pezzi prima che il dispositivo deviatore o i processi di soprastampaggio che hanno allarmi sono impostati sulla prima stampata.

Impostazioni dei controlli

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 integrazione 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 nasconderele.

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

Inizio job

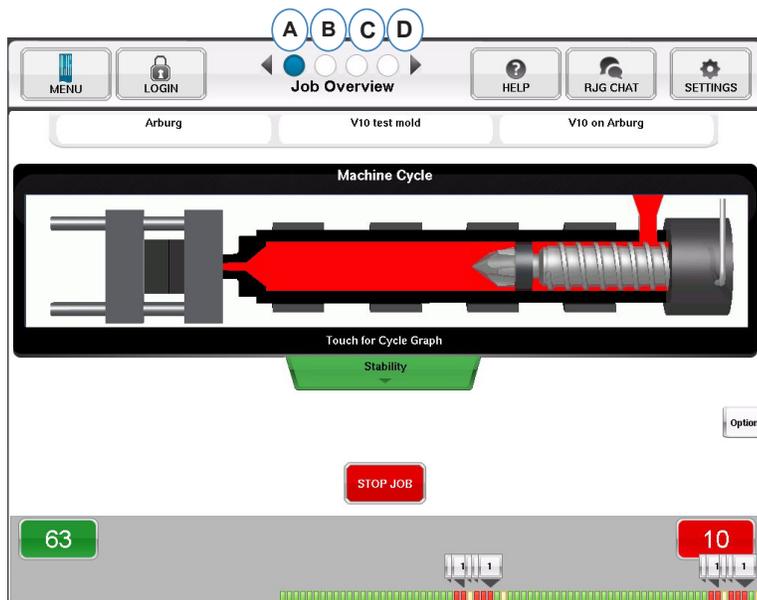
Dopo aver impostato la macchina, lo stampo e il processo come visto nelle pagine precedenti, si è pronti per avviare il job.



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

Vista di insieme del job

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

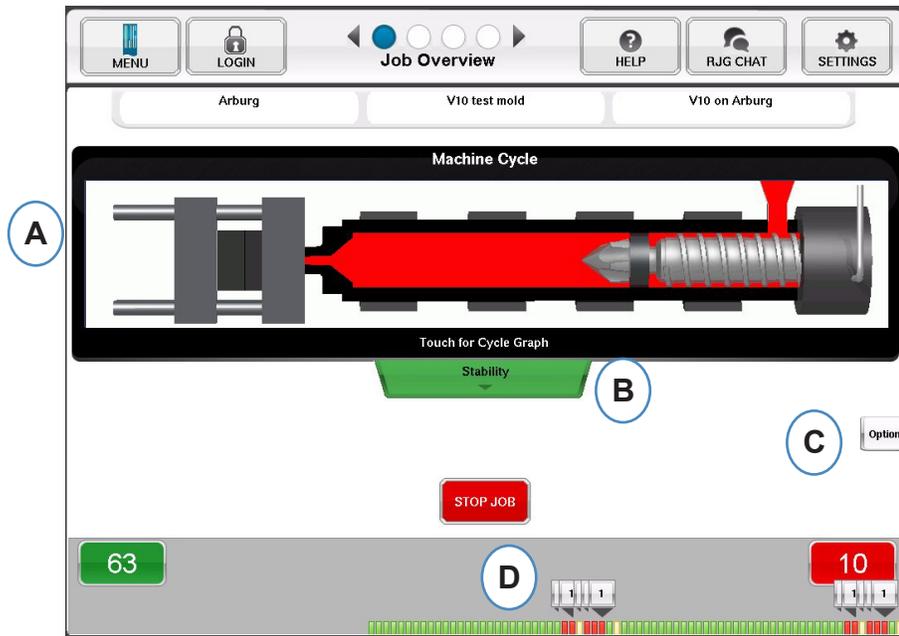
B: Grafici di Ciclo e Riepilogo

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

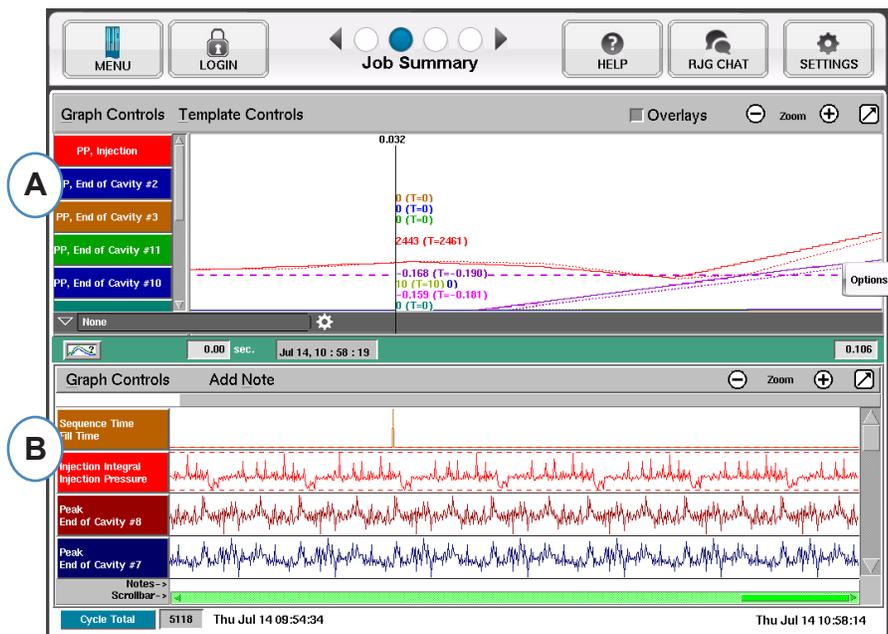
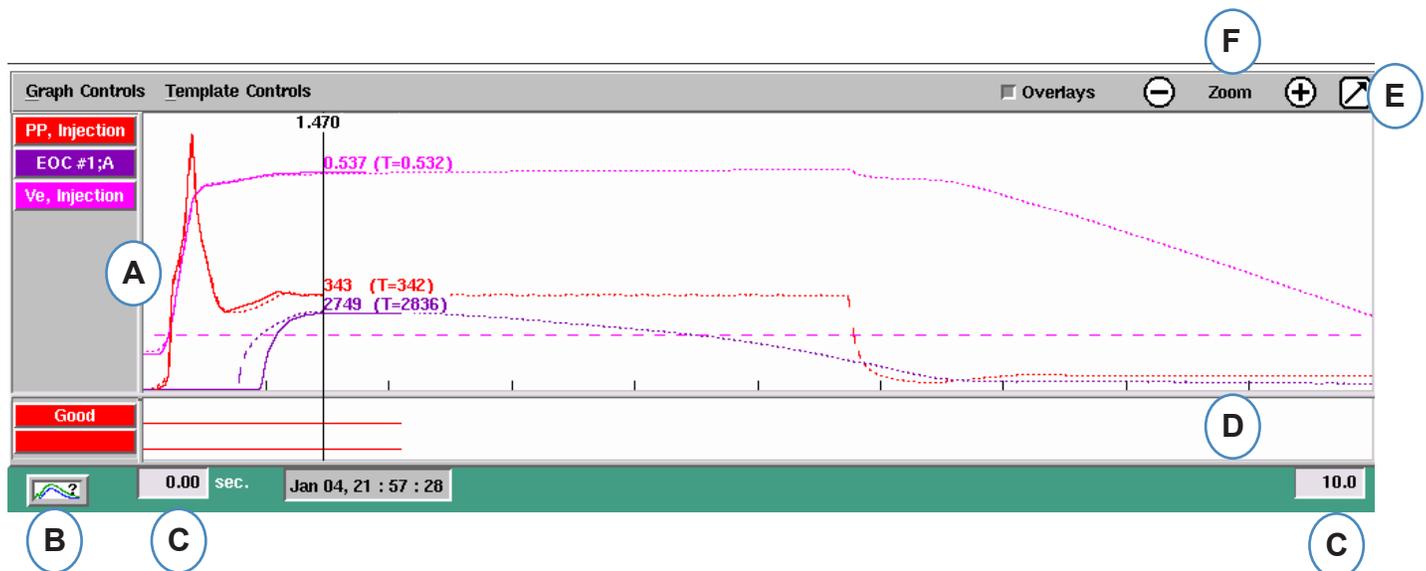


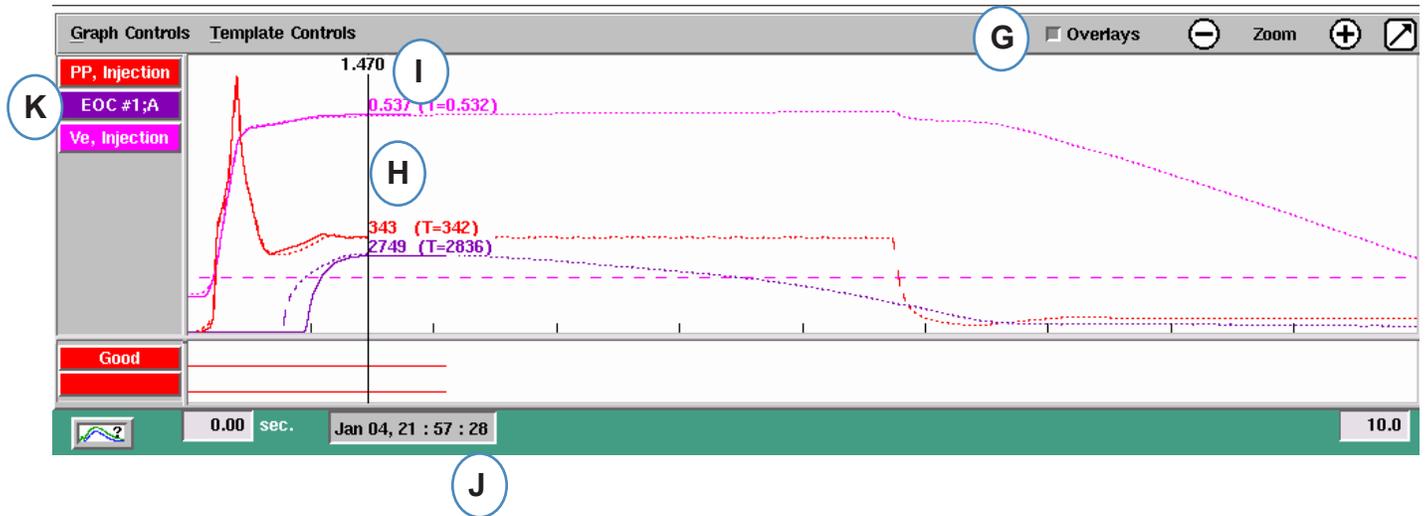
Grafico ciclo

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 on/off 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:** Cursore. 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 stampa in corso. Tutte le stampe 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

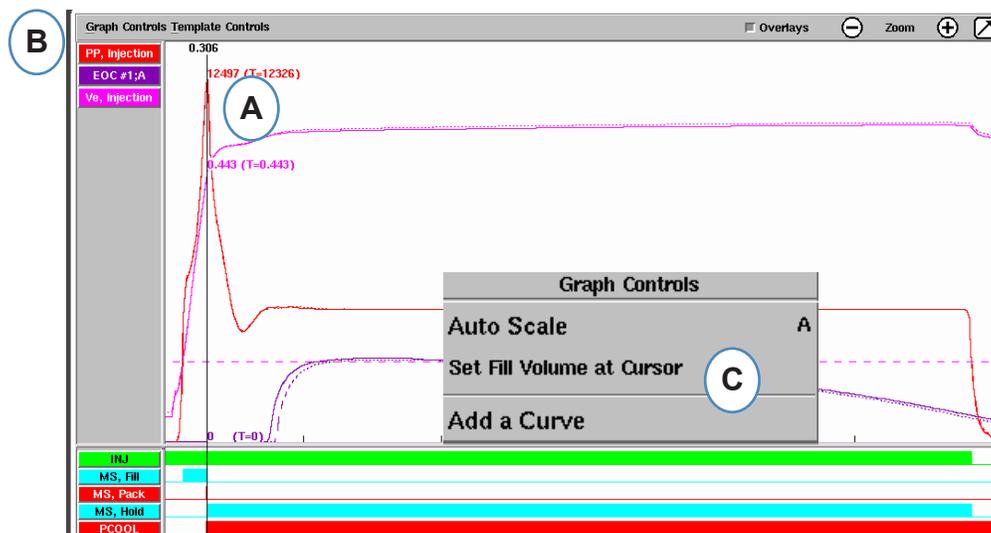


A: Fare clic sul menù "Controlli grafico".

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

Impostare il Volume di 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 parte di riempimento dinamico del ciclo. Per assicurarsi che questo venga calcolato nel punto corretto, bisogna digitare in eDART il volume al punto di trasferimento.



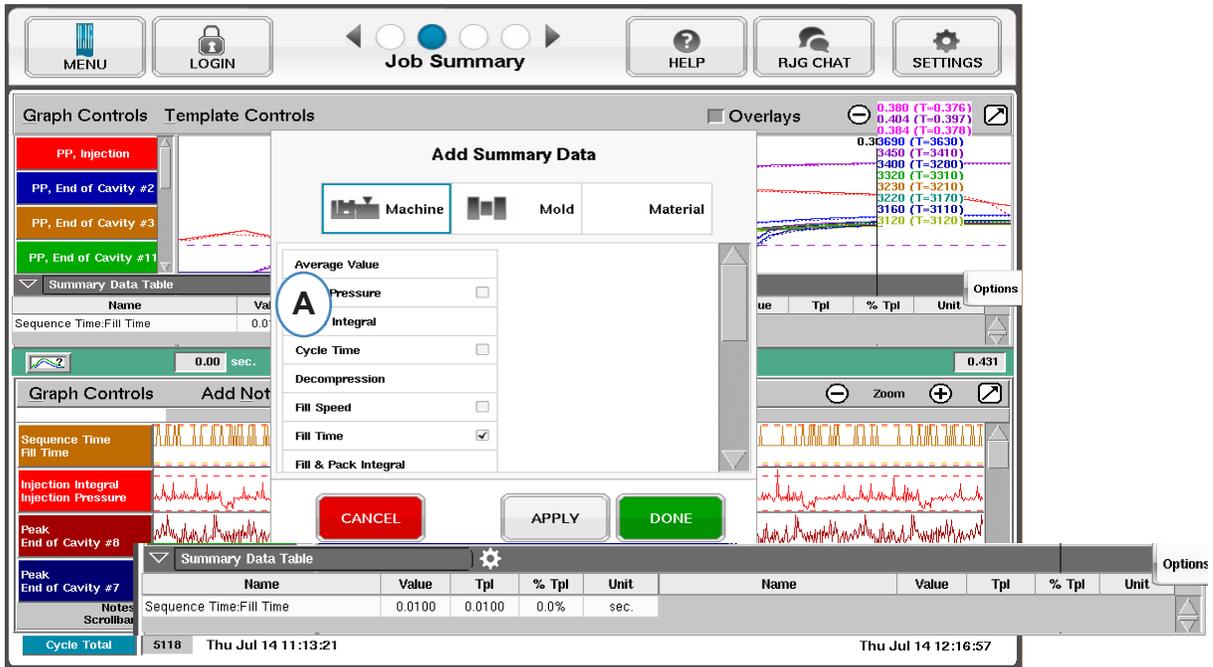
A: Posizionare il cursore al trasferimento sul grafico ciclo.

B: Fare clic sul menù "Controlli grafico".

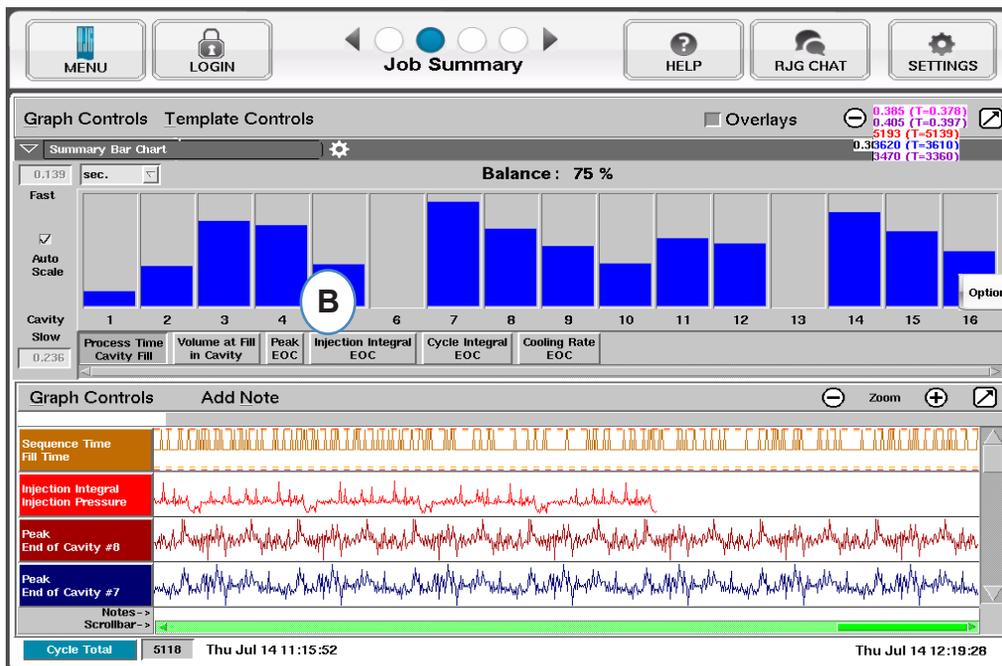
C: Fare clic su "Imposta Volume di Riempimento al Cursore". eDART usa il valore del volume a quel punto come valore finale per le misurazioni della Viscosità Effettiva.

Valori Grafico Ciclo

A: Per vedere i valori numerici delle curve nel Grafico Ciclo, fare clic sul cursore sotto il valore della curva che si desidera vedere.



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



Registro verifiche

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.

Pagina 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.

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



Accesso Remoto e Visualizzazione di eDART

Questo capitolo descrive le opzioni di accesso remoto e di visualizzazione di eDART.

In questo capitolo

- 46** visualizzazione di eDART
- 46** Rendere il Collegamento
- 48** Visualizza il processo corrente
- 58** Impostazione Processo

Accesso remoto visualizzazione di eDART

La prima cosa da chiarire è cosa si vuole fare con il vostro sistema. In generale, si può fare una delle seguenti attività:

- Visualizzare il Processo Corrente (in tempo reale)
- Copiare/Muovere Dati, Modelli, ecc.
- Analizzare dati

Prima di potere eseguire tali attività, si deve eseguire una connessione fisica dall'eDART a un computer remoto. Le opzioni per la visualizzazione remota sono elencate e descritte di seguito. RJG raccomanda fortemente di usare una connessione Ethernet veloce e facile da usare.

NOTA

Installazione del sistema eDART™. E' necessario il software Utilities.

Rendere il Collegamento

Ethernet (metodo preferito)

Una connessione Ethernet collega l'eDART a un altro computer o un'altra rete in modo che le informazioni possono essere trasmesse fra di esse. Vedi la sezione "Esegui la connessione" per le istruzioni di dettaglio su come eseguire la Connessione Ethernet.

- Rete: Un eDART può essere collegato in una rete usando un hub.
- Cavo Crossover: Permette a un computer di comunicare direttamente con un eDART senza usare un hub.

Per quanto riguarda le istruzioni su come fare una connessione usando un modem, vedi la sezione "Crea una connessione" per ulteriori dettagli.

Dopo aver eseguito un collegamento fisico con eDART, si può scegliere cosa si desidera fare:

1. Analizzare i dati

Usare il programma Analizzatore per vedere i dati eDART memorizzati. Fare riferimento alla sezione Analizzatore di questo capitolo per ulteriori informazioni.

2. Copia/Muovi Dati, Modelli, ecc.

Usare lo strumento "Filezilla" per copiare o muovere i dati, modelli o altri file di eDART a un personal computer, un server o qualsiasi altro posto così che le informazioni possano essere inviate via email o masterizzate su di un disco. Fare riferimento alla sezione successiva per le informazioni su programmi FTP.

3. Visualizza Processo Corrente

Visualizzare il processo corrente in tempo reale, richiede una licenza Phindows per ciascuno dei computer che si usano in postazione remota per la visualizzazione.

4. Update del software eDART

Si può eseguire un update del software eDART usando una connessione seriale o Ethernet.

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 al hub.

Cavo crossover

Per collegare l'eDART direttamente a un altro computer (senza un hub), collegare il cavo Ethernet alla porta Ethernet RJ-45 sull'eDART. Collegare l'altra estremità del cavo al connettore della rete del computer.

Il computer deve avere un indirizzo IP fisso. Si può anche impostare l'indirizzo IP in modo che combaci con quello della rete. Selezionare "Configura eDART" dall'icona QNX sulla barra degli strumenti di eDART™. Questo impedisce che si verifichino problemi cambiando l'indirizzo IP quando si sposta il computer. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla sezione "Configura eDART" di Helpviewer.

NOTA

Il computer deve avere installata una scheda di rete.



Si deve fermare Phindows prima di collegare il cavo crossover Ethernet.

Visualizza il processo corrente

Phindows

Il programma Phindows permette agli utenti su piattaforme remote Windows di collegarsi e interagire con applicazioni che operano su di un computer QNX (ad es. *eDART*).

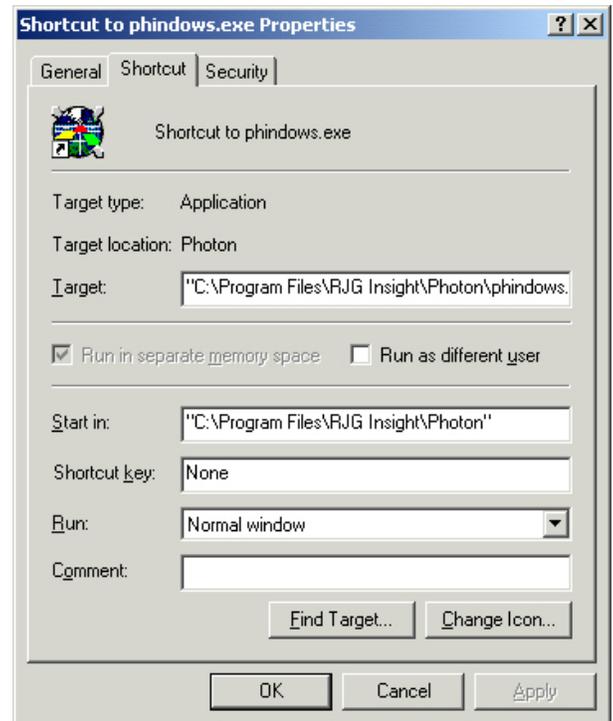
Si può visualizzare il software su tante stazioni remote quanto si desidera. E' però necessaria una licenza Phindows separata per ciascuna stazione di lavoro. Phindows è un elemento software opzionale del sistema *eDART*.

Installazione

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

E' anche possibile creare un collegamento a Phindows per ciascun *eDART*.

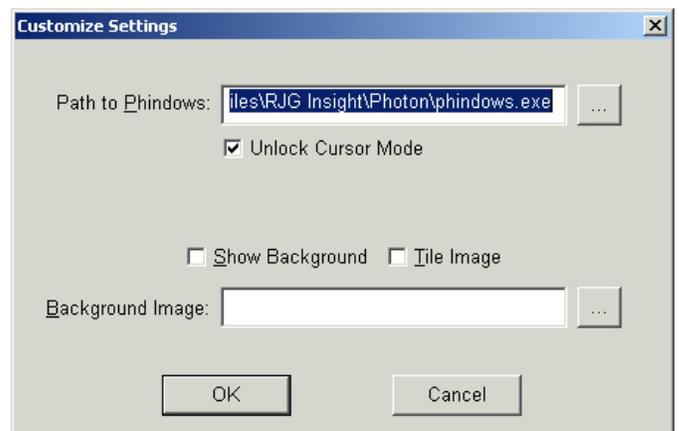
1. Usare Windows Explorer per rinvenire Phindows.exe su C:\Program Files\RJG Insight System\Photon\phindows.exe.
2. Fare clic con il pulsante destro del mouse su Phindows.exe
3. Selezionare "Crea collegamento"
4. Fare clic con il pulsante destro del mouse sul collegamento e selezionare Proprietà dal menu.
5. Fare clic sull'etichetta collegamento.
6. Modificare l'obiettivo a: C:\Program Files\RJG Insight System\Photon\phindows.exe -t (Indirizzo IP-n (Numero nodo) -u -o1.
7. Fare clic su OK per salvare le modifiche
8. Verificare che *eDART* sia collegato alla rete
9. Fare doppio clic sul collegamento per eseguire il programma



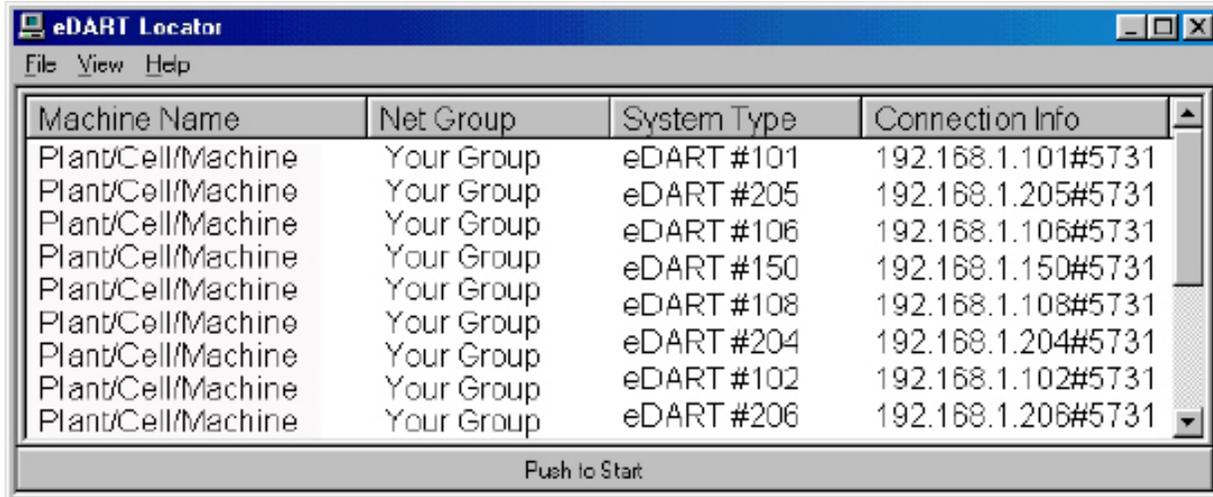
eDART Locator

eDART Locator è compreso nel CD con il software di Utilità di sistema di *eDART*. Viene usato unitamente a Phindows per visualizzare gli *eDART* da un computer Windows.

- Fare doppio clic sulla opzione *eDART* Locator all'interno del folder di RJG Insight System sul desktop.
- Selezionare File, Impostazioni. Usare il pulsante (...) del browser per selezionare il percorso di Phindows.
- Alla fine fare clic su OK.



Selezionare quindi gli *eDART* sotto l'intestazione del Nome Macchina. Fare doppio clic sul nome desiderato per visualizzare il software di quel *eDART*.



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

Se non appaiono i nomi degli *eDART*, si devono aggiungere gli indirizzi IP a un file elenco. All'interno della cartella di RJG Insight System si trova la opzione "Modifica elenco eDART". Fare doppio clic su questa opzione per aprire il file.

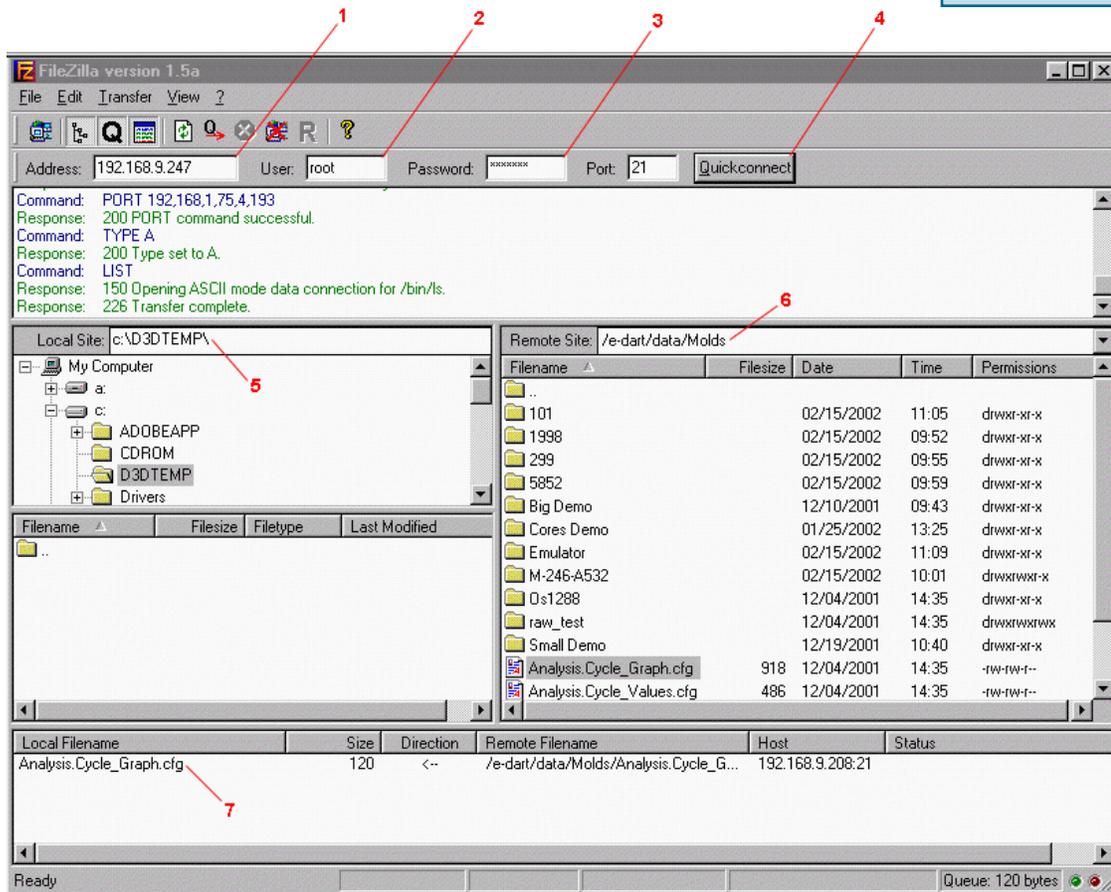
- Digitare l'indirizzo IP del primo *eDART*.
- Fare clic su Invio e immettere l'indirizzo IP successivo.
- Selezionare File, Salva e chiudere.
- Aprire nuovamente *eDART* Locator.

Trasferimento File FTP

Per trasferire i dati da un eDART a un PC, laptop, o a un server, accedere al programma Filezilla dalla cartella "RJG Insight System". Si deve vedere lo schermo indicato di seguito.

NOTA

Installazione del Sistema eDART™. E' necessario il software Utilities.



1. Indirizzo: Digitare l'indirizzo IP del eDART o del computer cui ci si desidera collegare. Se si usa una connessione seriale, digitare "10.0.0.1".
2. Utente: Digitare "root". Usare lettere minuscole.
3. Password: Digitare "evintea". Usare lettere minuscole.
4. Quickconnect: Fare clic su questo pulsante per collegare l'Indirizzo IP specificato.
5. Sito Locale: Facendo clic sulle caselle "+" e "-", selezionare la locazione della directory cui si desidera trasferire i dati.

6. Sito Remoto: Selezionare la cartella "e-dart" e quindi selezionare la cartella "dati". Dall'elenco di dati, selezionare i file che si desidera trasferire facendo clic sul nome dopo averlo evidenziato.

NOTA

Fare clic sulla cartella con i due punti passa al livello superiore.

7. Dopo averlo evidenziato, tenere premuto il pulsante destro del mouse e trascinarvi il file. Ripetere per ogni file che deve essere trasferito. Dopo aver selezionato tutti i file, fare clic nella presente casella per far apparire il menu. Dal menu selezionare "Elabora Coda". I file saranno trasferiti al sito locale selezionato.

Dopo avere eseguito l'installazione, il programma Filezilla contiene istruzioni dettagliate di guida.

Analizzatore

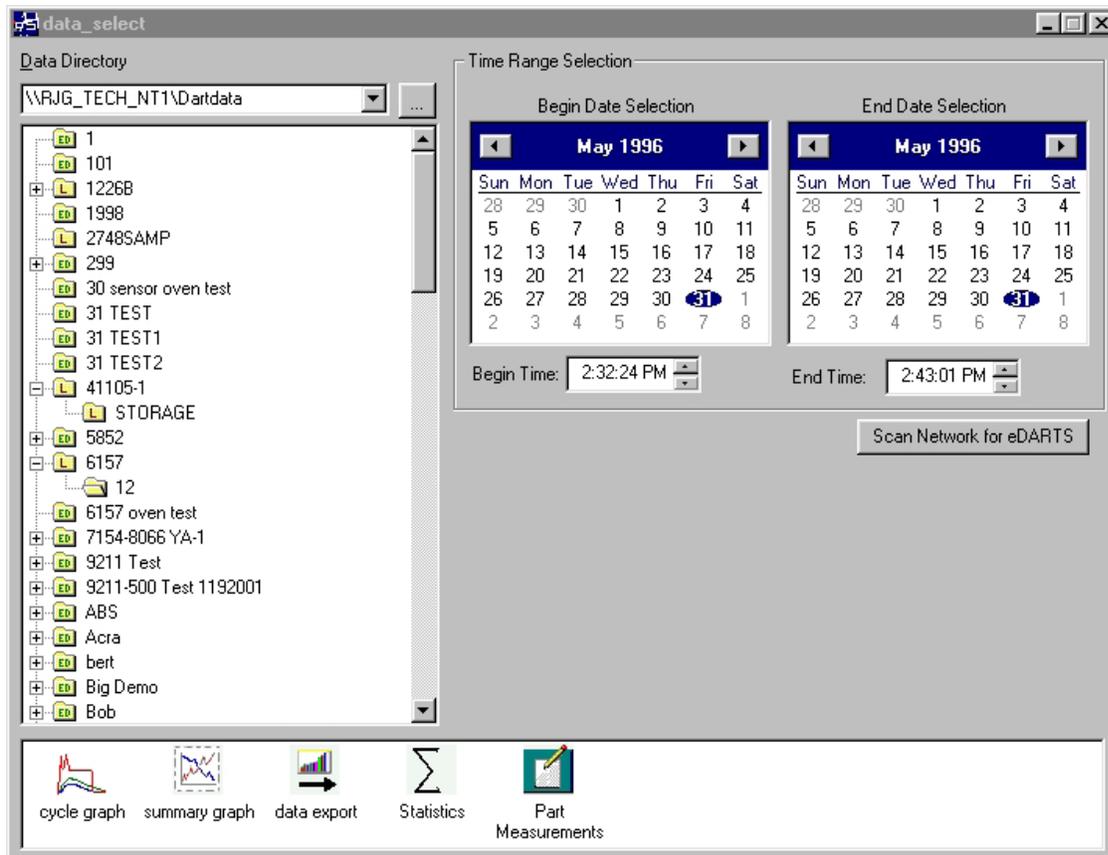
Analyzer è un programma Windows da usare con DART Vision™ o Insight System™ di RJG. Seguire le istruzioni indicate di seguito per usare lo strumento Analyzer.

Scan Network for eDARTS

1. Lanciare Analyzer.

Lo schermo principale di Analyzer è il selettore di dati. La Data Directory sul lato sinistro dello schermo presenta le directory dove sono stati salvati i dati (dallo stampo).

Al fondo dello schermo vi è una barra degli strumenti da cui si possono scegliere numerosi strumenti per la visualizzazione, analisi o calcolo dei dati.



2. Selezionare un fascicolo

Nella Data Directory, fare clic sulla cartella con il nome dei dati dello stampo che si desidera visualizzare. Se si desidera selezionare un gruppo specifico di dati dalla cartella, fare clic su "+" alla sinistra della cartella. In questa maniera la directory si espande e appaiono ulteriori specifiche opzioni.

NOTA

Se la cartella ha etichetta "L" contiene dati locali (dati cioè dalla directory selezionata in precedenza). Se la cartella ha etichetta "ED", quei dati provengono da un eDART sulla rete.

3. Selezionare Data Iniziale e Data Finale

I due calendari sul lato destro dello schermo permettono di selezionare una data iniziale e una data finale per i dati che sono stati selezionati. Se lo sfondo è grigio non vi sono dati disponibili da visualizzare. Se è bianco, vi sono dati disponibili. Le date marcate con testo in grassetto indicano i giorni per i quali sono presenti dei dati. Usando il calendario a sinistra, selezionare la data di avvio per i dati che si desidera visualizzare. Usare il calendario sulla destra per selezionare la data finale. Si possono anche selezionare le ore di inizio e fine dei dati al di sotto dei calendari.

(Visualizza il processo corrente)

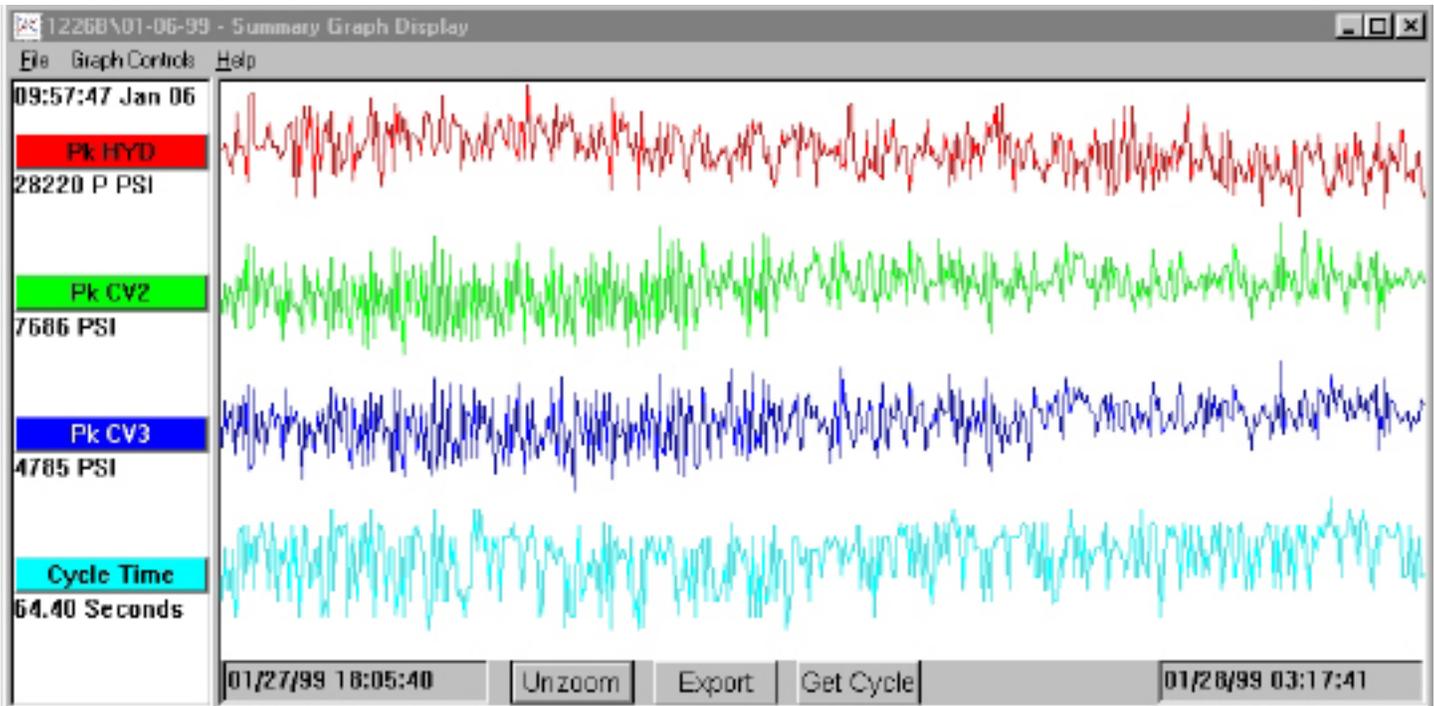
4. Selezionare un'Applicazione

Dalla barra degli strumenti al fondo dello schermo, selezionare l'applicazione che si desidera usare per la gamma di dati selezionata.



Grafico di Riepilogo

Il Grafico di Riepilogo mostra graficamente i valori riepilogativi, permettendo di rilevare le tendenze. Si possono visualizzare più tendenze dei valori riepilogativi allo stesso tempo. Un valore riepilogativo è un numero (dato) per ciascun ciclo; ad es. integrale di picco ciclo, tempo di ciclo, ecc.



Barre del titolo

Visualizzate alla sinistra dello schermo, queste barre indicano quali misure riepilogative appaiono sul grafico. Per aggiungere un valore al grafico di riepilogo, selezionare "Aggiungi Curva" dal menu "Controlli Grafico" o fare clic sulla barra del titolo e premere 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 dove si vuole che si sposti il cursore o fare clic e trascinare il cursore stesso. I valori numerici di ciascun dato sono mostrati sotto le barre del titolo.

Otteni ciclo

Il pulsante Ottieni Ciclo al fondo dello schermo fa apparire il grafico del ciclo per i dati selezionati dal cursore.

(Continua Visualizza il processo corrente)

Esporta

Premere questo pulsante per esportare i dati sul grafico di riepilogo a un foglio elettronico Excel. Per selezionare una area specifica del grafico di riepilogo da esportare, zoomare su quell'area (fare clic con il pulsante destro e trascinare) e quindi premere il pulsante Excel.

Nota

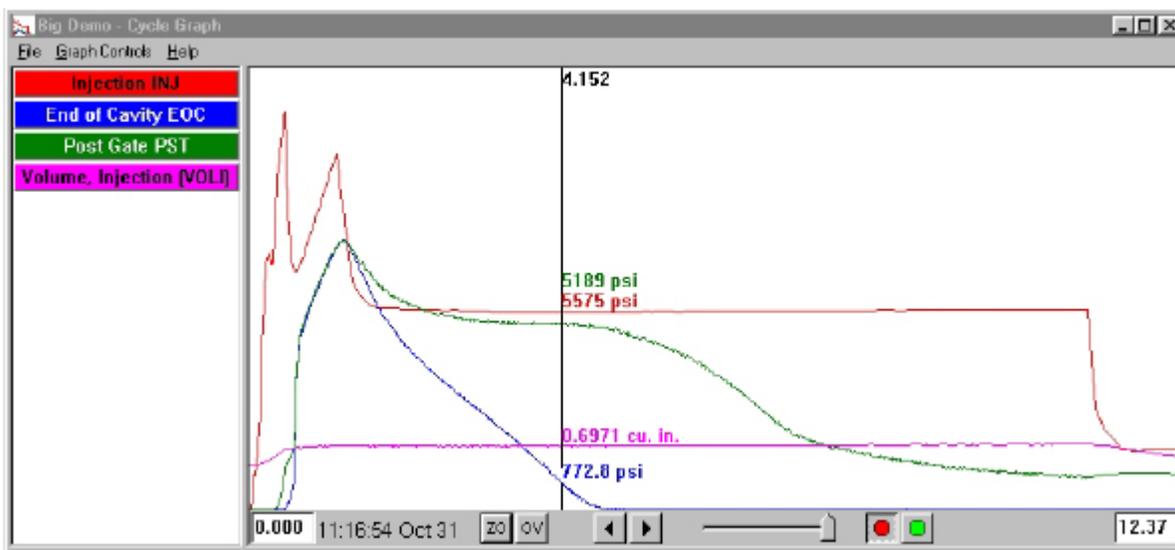
Per aggiungere una nota, posizionare il cursore sul dato desiderato e selezionare Aggiungi Nota dal menu di Controlli Grafico. La nota appare come una piccola icona al fondo del grafico. Per visualizzare la nota, fare clic sulla sua icona. Per cambiare la nota, selezionare Modifica Nota dal menu Controlli Grafico.

Ingrandisci/Riduci

Per ingrandire una zona particolare di una curva, selezionare Ingrandisci dal menu Controlli Grafico o fare clic con il pulsante destro del mouse sull'area desiderata del grafico.

Grafico Ciclo

Il Grafico del Ciclo mostra i dati del ciclo salvati, una stampata alla volta.



Sovrapposizioni

Si possono vedere stampate multiple contemporaneamente avviando la funzione Sovrapposizioni (Premere il pulsante OV - Overlay al fondo dello schermo).

Ingrandimento

Per ingrandire una zona particolare di una curva, selezionare Ingrandisci dal menu Controlli Grafico o fare clic con il pulsante destro del mouse sull'area desiderata del grafico.

Cursore

Il cursore verticale sul grafico mostra i valori numerici di ciascuna curva. Può essere spostato sul grafico facendo clic con il pulsante sinistro del mouse sul punto dove si vuole che si sposti il cursore o fare clic e trascinare il cursore stesso.

(Grafico del Ciclo - Continua)

Aggiungi una curva

Per aggiungere una curva che non è visualizzata, selezionare Aggiungi Curva dal menu a tendina Controlli Grafico.

Ripetizione Dati

Si può fare scorrere i dati usando le frecce al fondo dello schermo. L'ora di stampata indica la data e l'ora cui è stata eseguita ciascuna stampata. Si possono ripresentare i dati premendo il pulsante verde al fondo dello schermo. Impostare la velocità di ripetizione usando il cursore a sinistra.

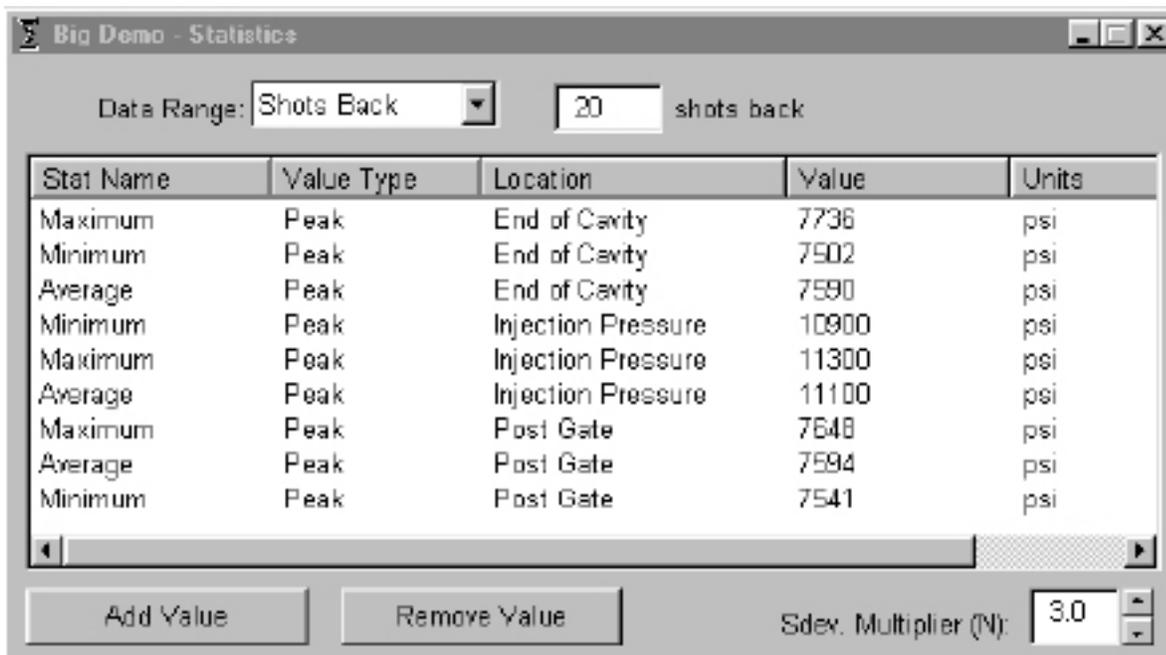
Durante la ripetizione del ciclo, il cursore si sposta sul grafico di riepilogo (se sono visibili entrambe le schermate) così da poter vedere quali dati del ciclo corrispondono ai dati di riepilogo. Il pulsante rosso ferma la ripetizione.

Salva come Modello

Per usare i dati del ciclo sul grafico come un modello per confrontare altri cicli, selezionare "Salva come modello" dal menu Controlli Grafico. Digitare la descrizione del modello e premere Salva. Il modello può essere modificato nella selezione Controlli Modello. Questi modelli sono leggibili dall'eDART.

Schermata statistiche

La schermata Statistiche calcola la media, la deviazione standard ecc. per la gamma dei dati visualizzati sulla schermata di riepilogo.



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

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

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

Aggiungi/Rimuovi Dati

Per aggiungere ulteriori dati, premere Aggiungi. Selezionare il calcolo (Media, Massimo, Minimo, Deviazione Standard, ecc.) che si vuole applicare alla gamma di dati selezionati e premere OK. Selezionare dall'elenco una misura di riepilogo e una posizione che si desidera esaminare e premere OK. Ripetere per aggiungere ulteriori misure. Per togliere una misura che è già stata aggiunta, evidenziarla e premere Elimina.

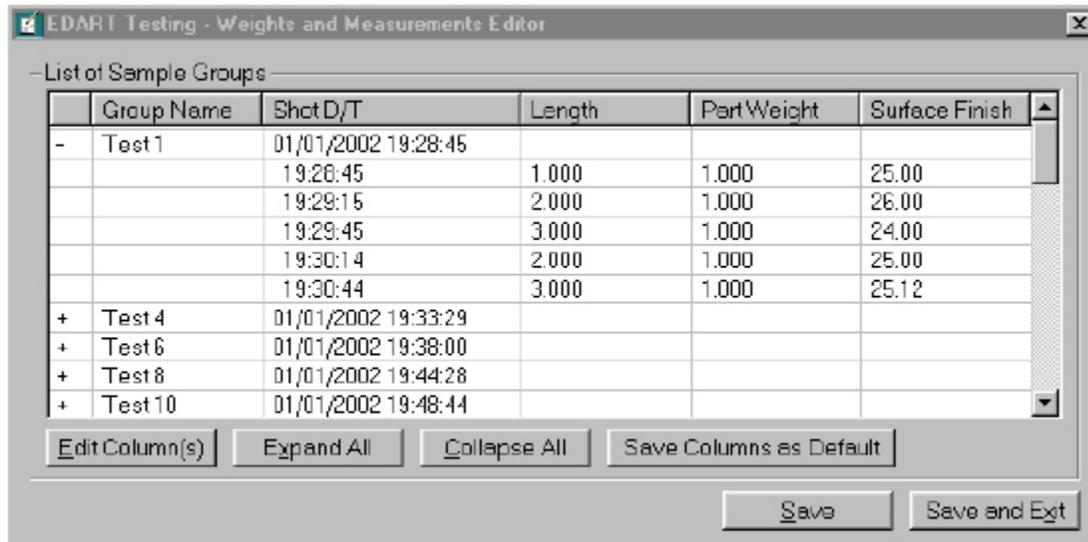
(Grafico del Ciclo - Continua)

Gamma Dati

Selezionare una visualizzazione (Visualizzazione Sommaria, Stampate all'indietro o Visualizzazione Completa) dalla casella combinata della Gamma dei Dati sulla parte superiore dello schermo. Se si seleziona Stampate all'indietro, si deve indicare il numero di stampe.

Misura pezzo

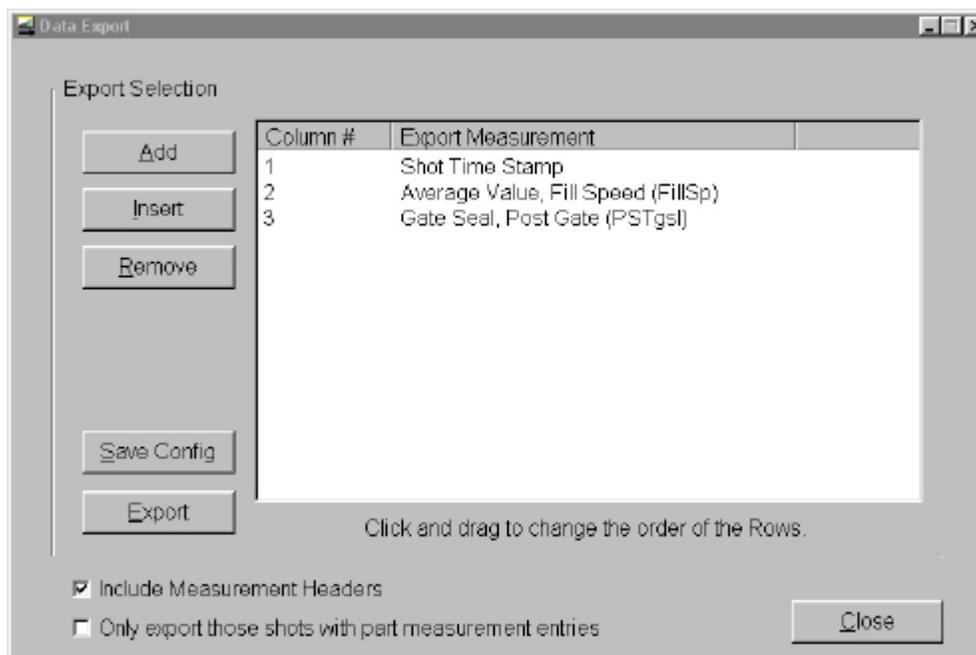
Lo strumento Misura Pezzo viene usato con lo strumento Campionatura pezzi nel software eDART. Usando lo strumento Campionatura Pezzi è possibile raccogliere campioni perché vengano successivamente analizzati marcando i punti da cui sono stati presi. Nello strumento Misura Pezzo, si possono immettere le misure del pezzo.



	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			

Esporta Dati

Lo strumento Esporta Dati, permette di selezionare misure di riepilogo e esportarle su di un file csv (leggibile su Excel) su cui possono essere eseguite ulteriori analisi dei dati. A questo strumento si può accedere dal grafico di riepilogo.



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

(Grafico del Ciclo - Continua)

Aggiungi/Togli Misure di Riepilogo

Premere Aggiungi e selezionare dall'elenco una misura di riepilogo e una posizione che si desidera esaminare e premere OK. Alla fine dell'elenco appare l'intestazione della misura.

Per inserire una misura in un punto specifico dell'elenco, evidenziare l'intestazione della misura direttamente al di sotto di dove si vuole che questa appaia. Premere Inserisci e selezionare una misura di riepilogo e una posizione dall'elenco. L'intestazione della misura può essere spostata facendovi clic e trascinandola.

Per togliere una misura che era già stata aggiunta, evidenziare l'intestazione e premere Elimina.

Salva Config

Salva i nomi delle specifiche misure. Può essere utile quando si esporta frequentemente ad un particolare formato.

Includere Intestazioni misure

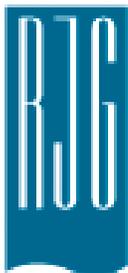
Marcare questa casella se si vuole che le intestazioni delle misure siano generate unitamente ai dati.

Esportare solamente le cariche con le voci delle Misure dei Pezzi

Marcare questa casella se si vuole esportare solo i dati delle Misure dei Pezzi.

Dopo aver finito, premere *Esporta*.

NOTA
***Esporta Dati funziona
solamente con dati di
riepilogo.***



Impostazione Processo *eDART*

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

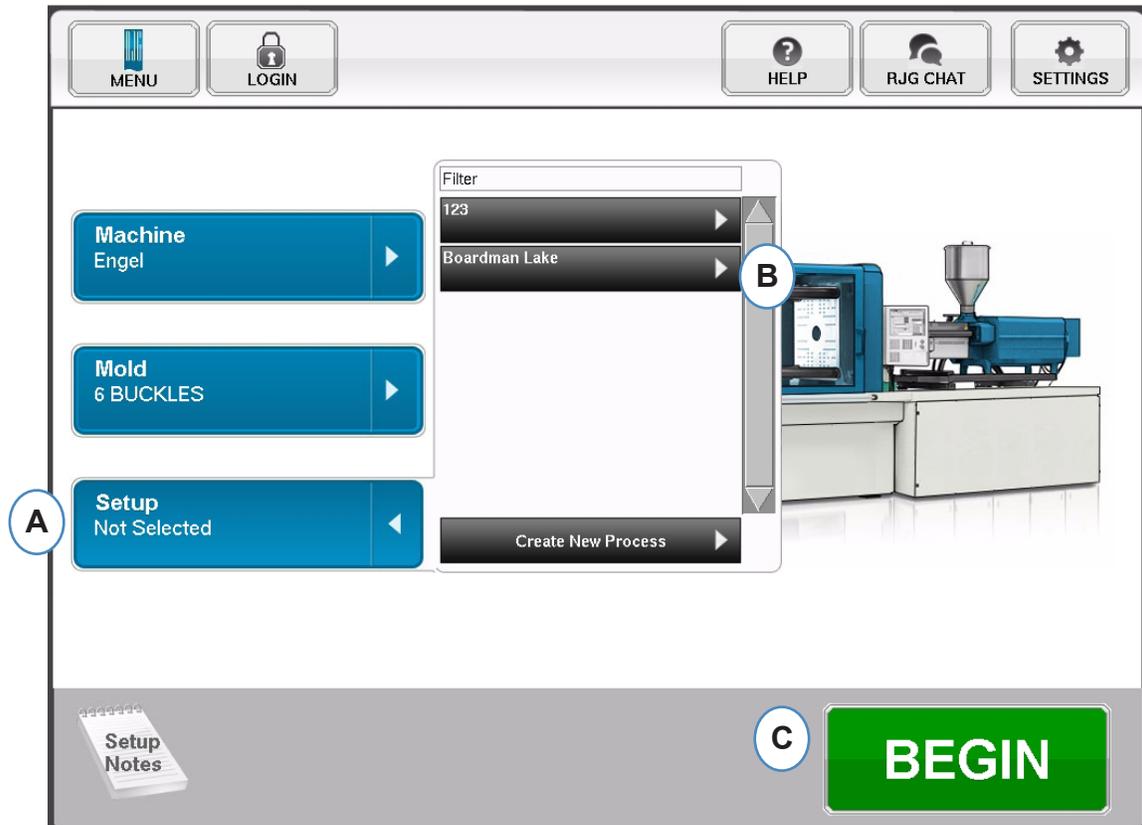
In questo capitolo

- 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** Azioni di selezione
- 67** Impostazioni dei controlli
- 69** Scheda Scarti Eccessivi
- 71** Schermo di Panoramica

Impostazione Processo

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.



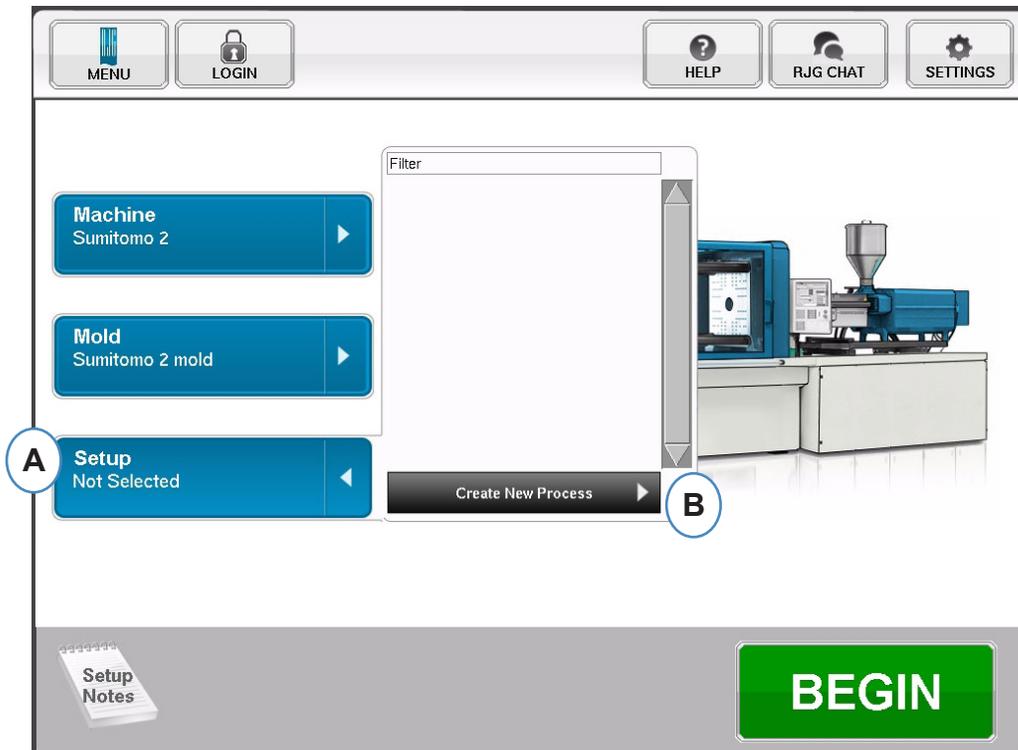
A: Fare clic sul pulsante "Setup".

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' (text field), 'Standard Cycle Time' (input field with '30.00' and 'seconds' label), and 'Notes' (text area). At the bottom, there are 'BACK', 'UNDO', 'CANCEL', and 'NEXT' buttons. Callouts A, B, C, and D are positioned over the 'Setup Name' field, the 'Standard Cycle Time' field, the 'Notes' field, and the 'NEXT' button respectively.

- 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 permette 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.

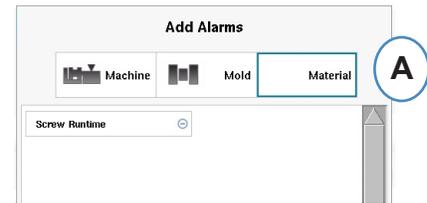
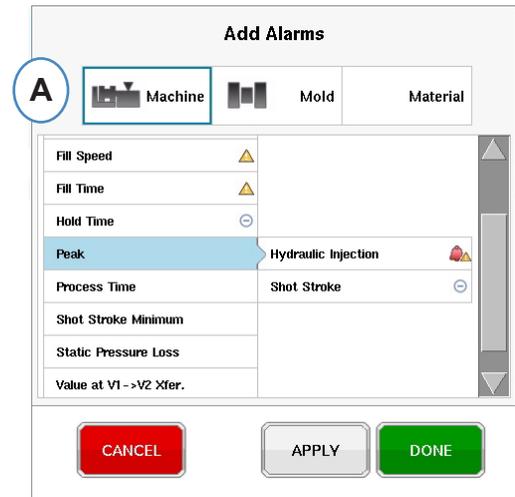
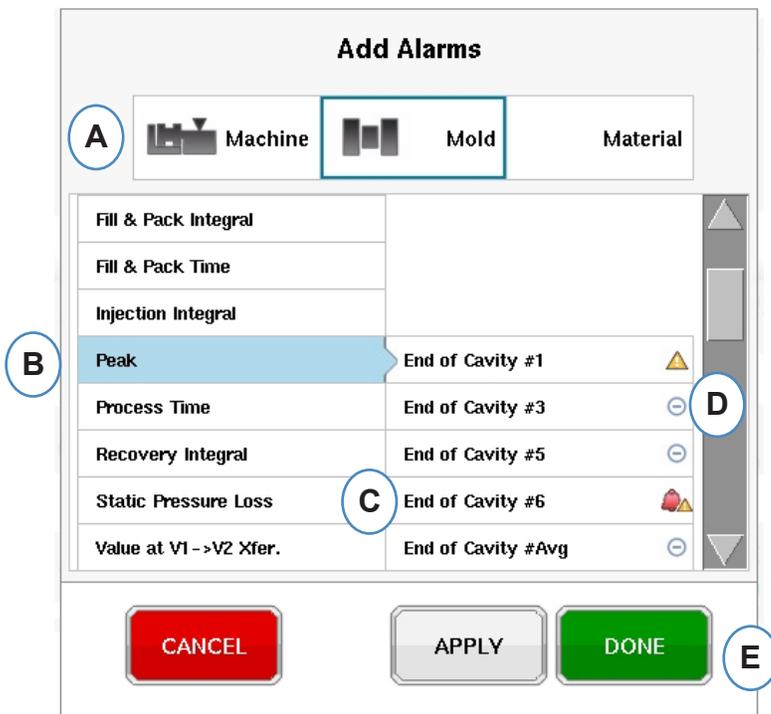
	Cycle Name	Type	Value	Low	High	Units
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Alarm	Invalid	26.00	29.50	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Speed	Warning	Invalid	27.00	29.00	in/sec.
<input type="checkbox"/>	Cycle Time	Alarm	Invalid	19.00	23.50	sec.
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Alarm	Invalid	0.2758	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	3199	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 Riempim., Tempo Ciclo, etc...

Gli allarmi **Stampo** comprendono ogni variabile relativa allo stampo, Picco Fine Cavità, Velocità di Compattazione, 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.

Process Setup Step 2 of 4

ALARM LIMITS

Alarm Limit Settings
Choose Alarm variables and set upper and lower limits

	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

B

AUTO-SET

ADD ALARM REMOVE ALARM

BACK UNDO CANCEL NEXT

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.

Process Setup Step 2 of 4

ALARM LIMITS

Alarm Limit Settings
Choose Alarm variables and set upper and lower limits

	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

Suggested Alarm Levels

C 4.50 above or below average for reject alarms

3.50 above or below average for warning alarms

D 20.00 back for sigma

Shot
Hour
Min
Shot

E **SET**

F **NEXT**

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

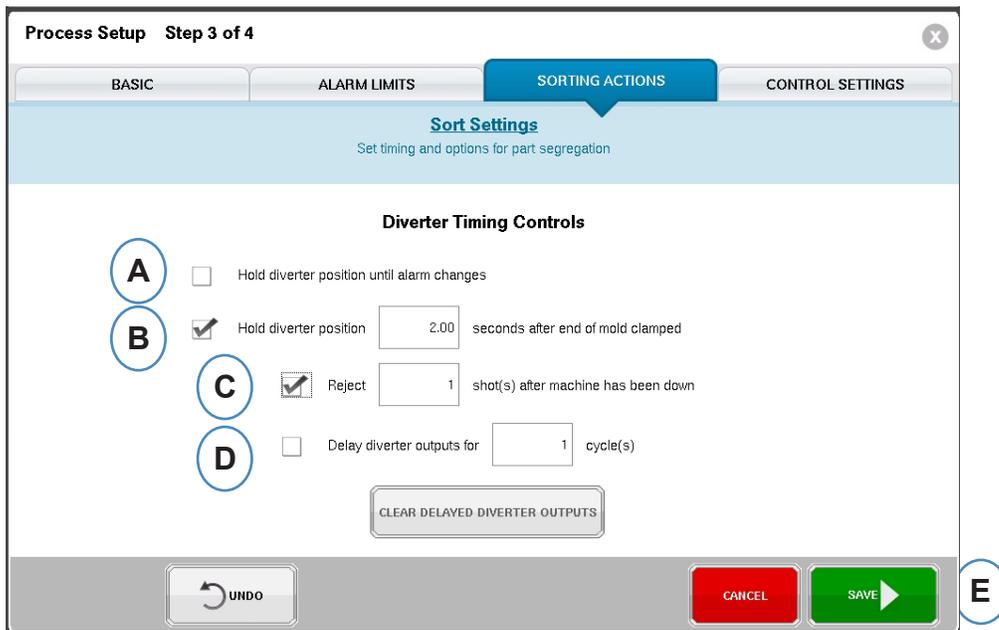
Molti pezzi in plastica devono rispondere ad insiemi di criteri molto specifici per essere considerati Buoni. Il modo più accurato per impostare allarmi nell'eDART è basato sulle variabili in cavità e sulle dimensioni effettive del pezzo. Il sistema eDART dispone di molti strumenti a supporto della scelta 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	kg/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

- 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.

Azioni di selezione

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 controlli

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

The screenshot displays the 'Control Settings' configuration page. At the top, there are four tabs: 'BASIC', 'ALARM LIMITS', 'SORTING ACTIONS', and 'CONTROL SETTINGS' (which is active). Below the tabs is a header for 'Control Settings' with the instruction 'Set integration limits and additional sorting tools'. The main content area is divided into a sidebar on the left and a main panel on the right. The sidebar has 'Computations' selected, with 'Excessive Rejects' below it. The main panel contains the following settings: 'Consider cavity full when plastic pressure reaches' is set to '1000 psi' at 'End of Cavity'. Below this, it says 'End of cavity pressure integrals and compute alarm outputs at:'. The 'Integration Limit End' is set to 'Screw Run End'. A 'More' link is located at the bottom of the main panel. At the bottom of the screen, there is a grey bar with three buttons: 'UNDO', 'CANCEL', and '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 Stampo 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.

segue Impostazioni dei Controlli

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.

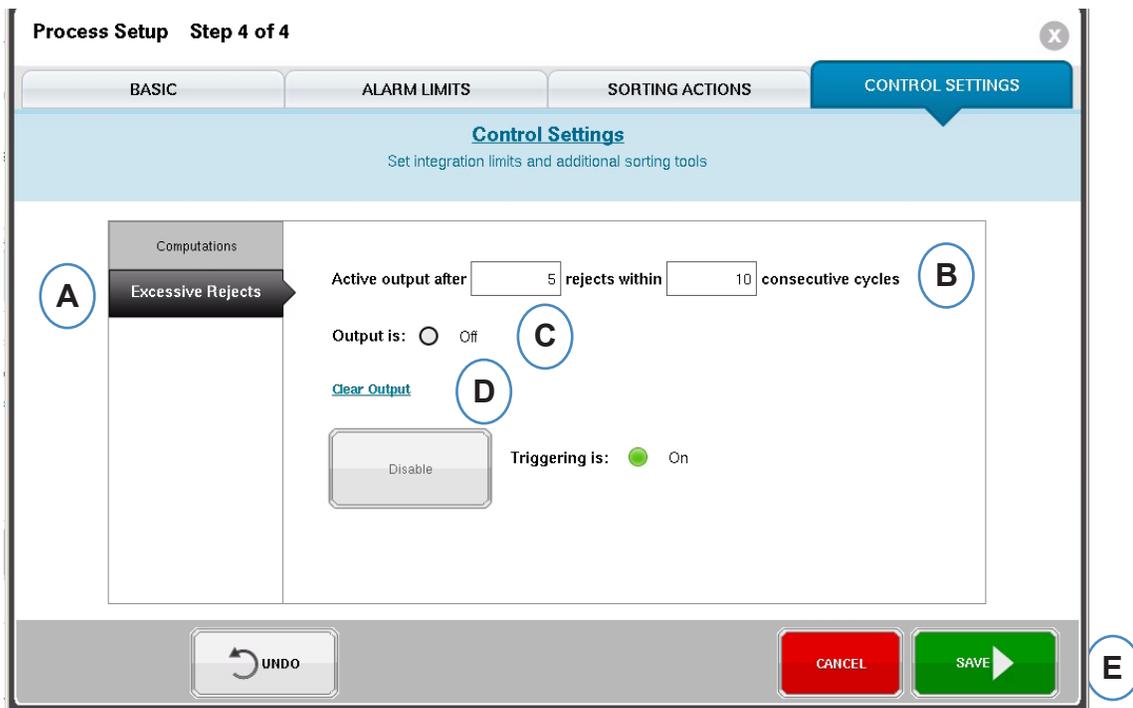
B: Se si usa l'opzione "Avvio Iniezione" come Limite di calcolo integrale, inserire qui il limite di calcolo integrale.

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 "Uscita Scarti Eccessiva" per impedire che la macchina esegua l'iniezione, fare clic su "Azzera Uscita" per permettere alla pressa di eseguire l'iniezione.
- E:** Fare clic sul pulsante "Finish" quando tutte le schede sono state completate.



Schermo di Panoramica *eDART*

Questo capitolo descrive le caratteristiche dello Schermo di Panoramica *eDART*.

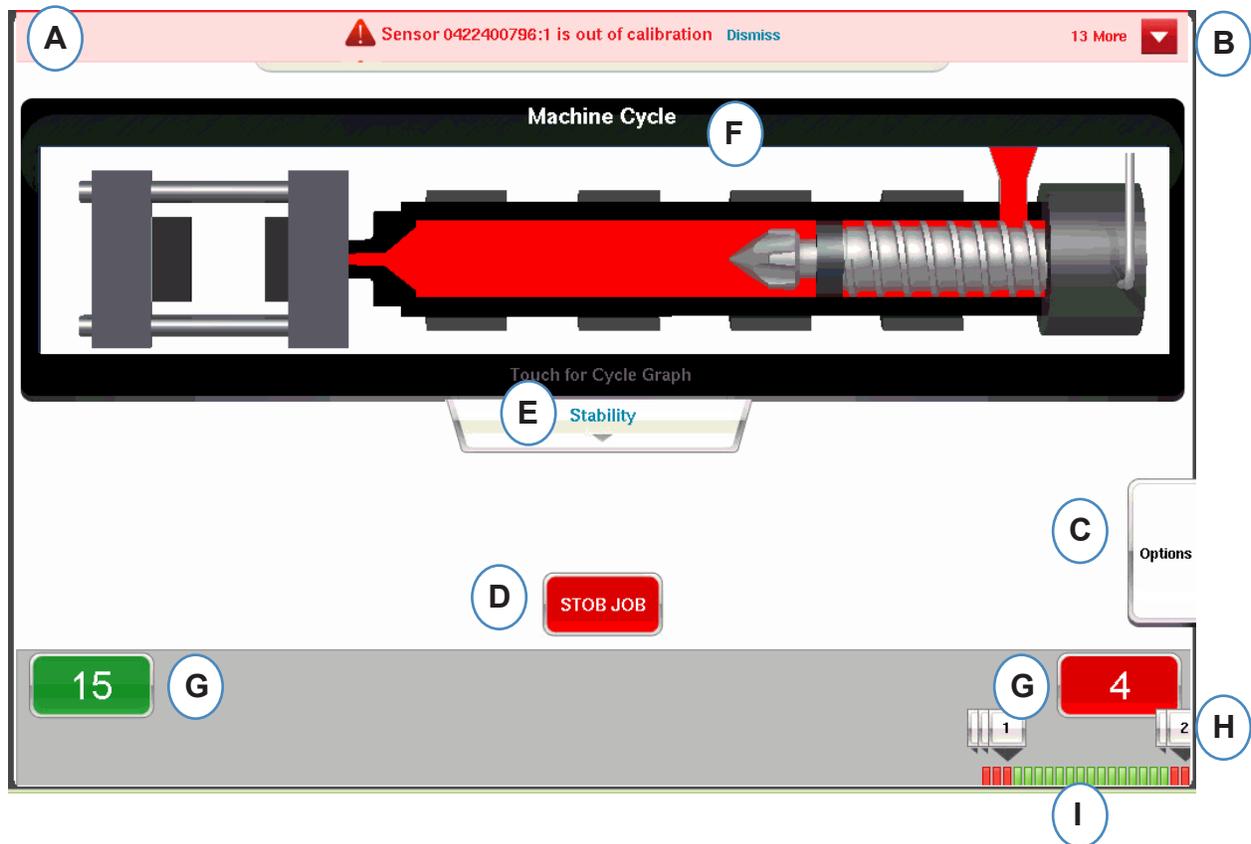
In questo capitolo

eDART

- 72** Visualizza errore
- 73** Informazioni della Variabile di Congruenza Processo
- 74** Storia del ciclo
- 76** Strumento per la Campionatura di qualità
- 77** Configurazioni di Processo
- 78** Strumento di Commutazione Velocità a Pressione
- 84** Strumento Aggiungi Nota

Schermo di Panoramica eDART

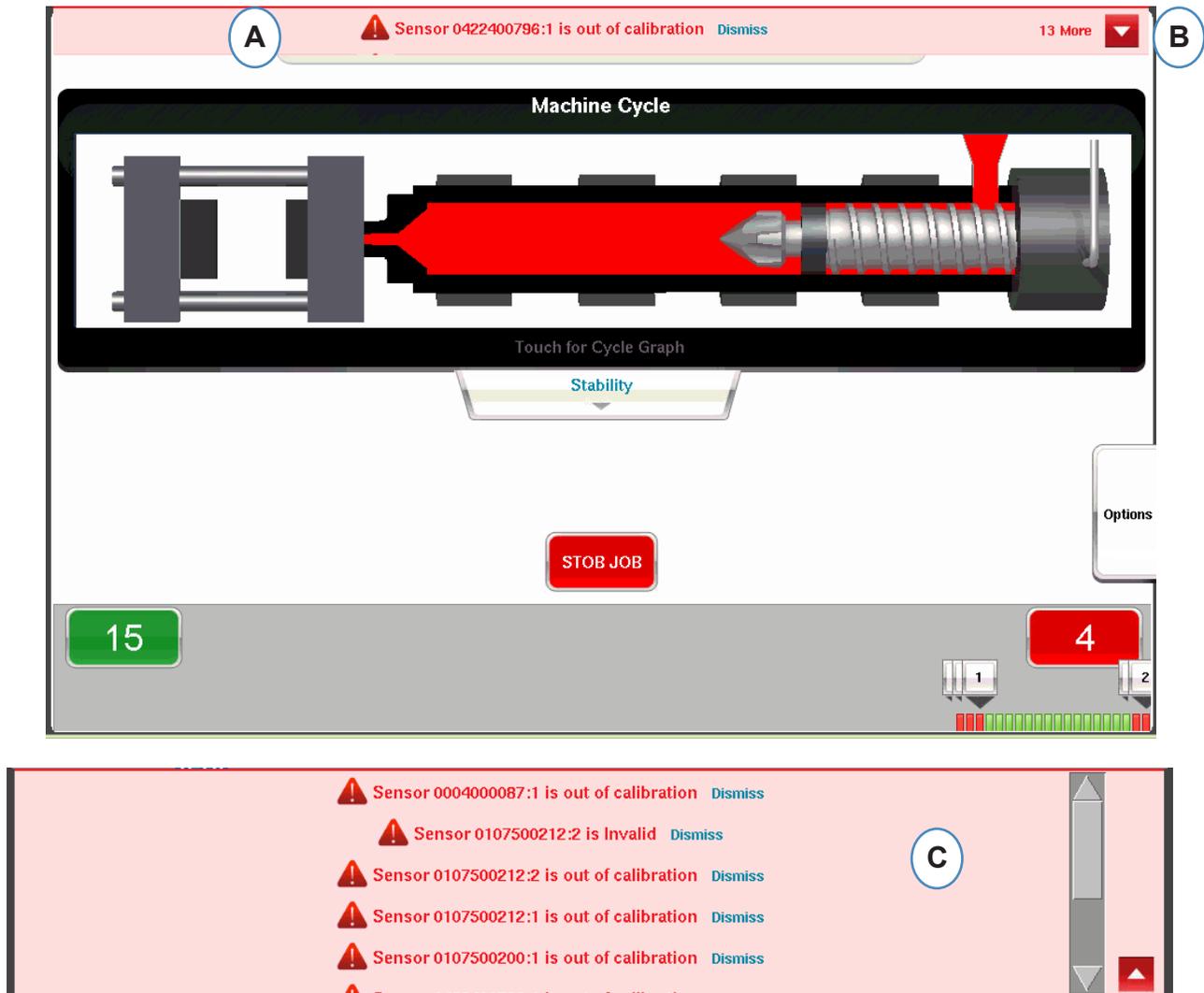
Dopo aver selezionato Stampo, Macchina e Processo sullo schermo Impostazione Lavoro e il lavoro è avviato appare questo schermo. Da questo schermo si può navigare su qualsiasi parte dell'eDART compreso gli schermi di impostazione se il lavoro è fermato.



- A: Questa barra delle informazioni mostra tutti gli errori che eDART può identificare. Fare clic su "Scartare" per eliminare l'avvertenza.
- B: Fare clic su questa freccia per visualizzare tutti i messaggi di errore.
- C: L'etichetta Opzioni permette di accedere a strumenti come lo strumento Campionamento Pezzo e lo strumento Commutazione Velocità a Pressione unitamente alle opzioni di impostazione, alla schermata di immissione note, e allo schermo salva nuova impostazione.
- D: Fermare il lavoro usando questo pulsante.
- E: Questa scheda mostra lo status di Congruenza del Processo. Sono disponibili dettagli su Stampo, Macchina e Materiale.
- F: Animazione delle funzioni della pressa. L'animazione riguarda la macchina e il processo.
- G: Le caselle verdi e rosse al fondo dello schermo mostrano il conteggio dei pezzi. Il numero di pezzi buoni appare nella area verde e quello dei pezzi scartati nella area rossa.
- H: Nota Allarme Ciclo. Per ciascun ciclo di scarto apre una nota che indica quale limite di variabile sia stato superato.
- I: Storia del ciclo. Mostra lo stato di allarme di ciascuna delle ultime 100 stampate.

Visualizza errore

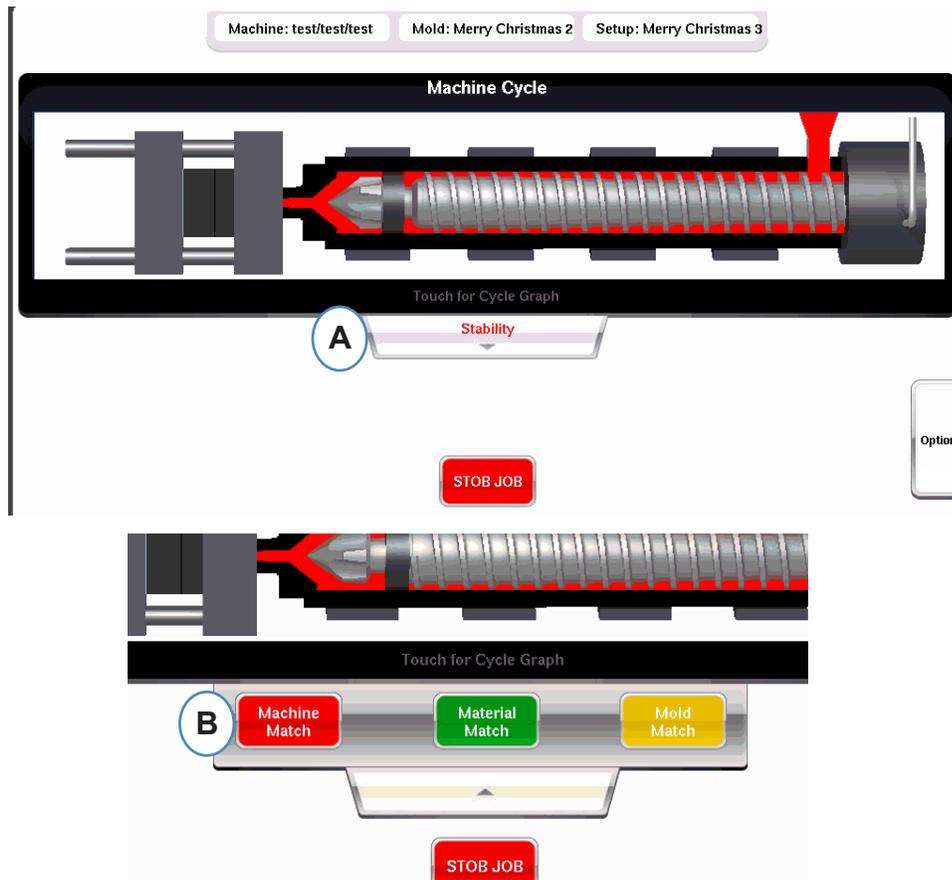
L'eDART mostra i messaggi di errore sulla parte superiore dello schermo



- A:** Fare clic su questa barra per vedere i messaggi di errore.
- B:** Fare clic su questa freccia per visualizzare altri messaggi di errore. Quando la freccia è selezionata la finestra del messaggio di errore si espande per mostrare altri messaggi.
- C:** Fare clic su "Scartare" per eliminare ciascuna avvertenza.

Informazioni della Variabile di Congruenza Processo

La Congruenza del processo è determinata dai limiti di allarme e avvertenza che sono stati impostati sulle variabili principali.



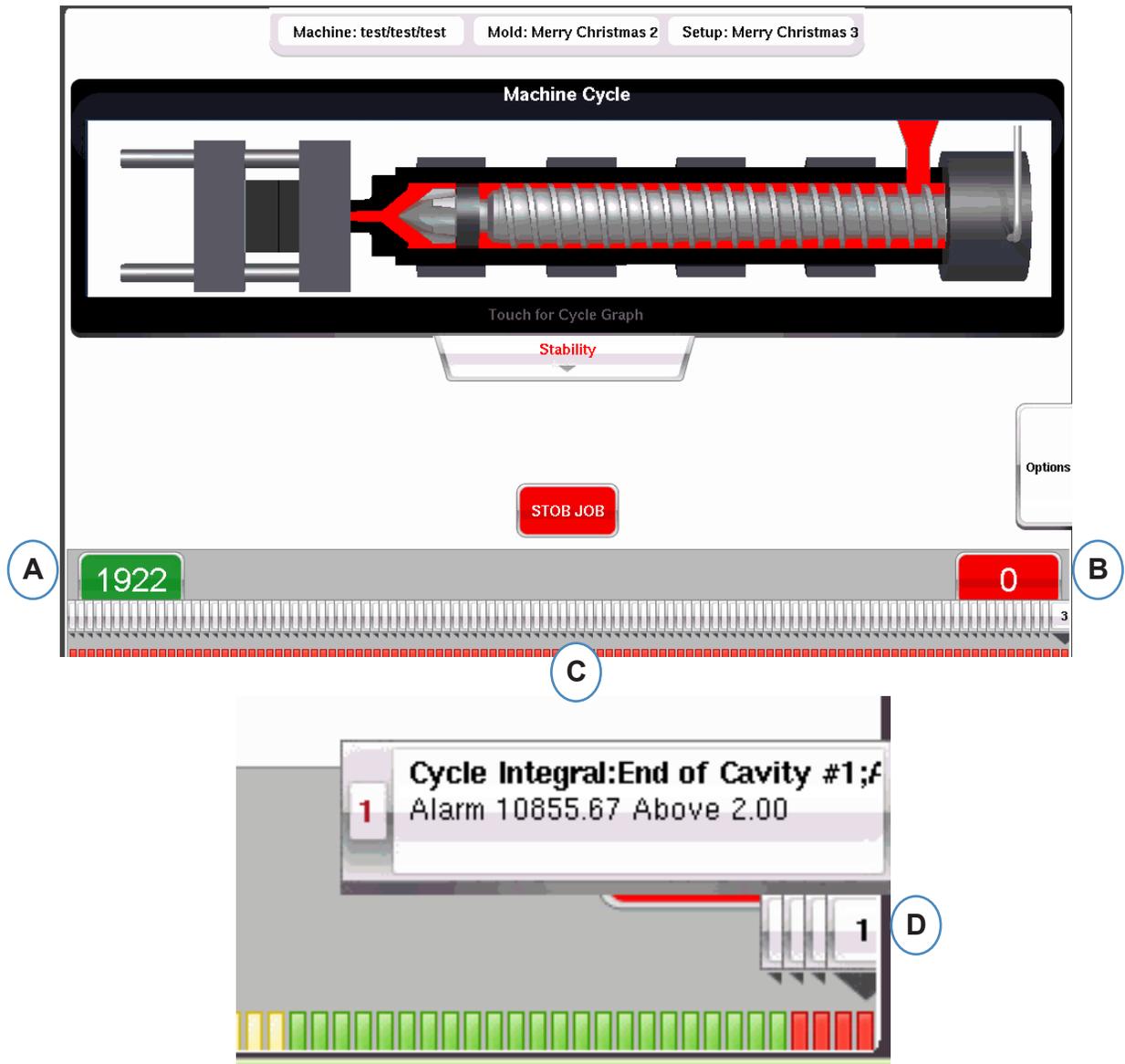
C

Machine Match Values		
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:** E' di colore verde, giallo o rosso sulla base della Congruenza del processo. Fare clic sulla scheda "Stabilità" per accedere ai valori di congruenza del modello.
- B:** Fare clic sul pulsante delle informazioni di Congruenza Processo cui si vuole accedere.
- C:** Si possono esaminare i numeri di congruenza del modello per i valori di Stampo, Macchina e Materiale che hanno superato il limite di allarme, che saranno rossi o gialli. La congruenza dello stampo apre gli schermi grafici.

Storia del ciclo

Viene visualizzata la storia delle ultime cento stampate del ciclo al fondo dello schermo principale eDART. Le stampate buone saranno mostrate in verde e gli scarti in rosso. Viene anche visualizzato il conteggio di pezzi buoni e scarti per l'intera lavorazione.



A: Conteggio Pezzi Scartati

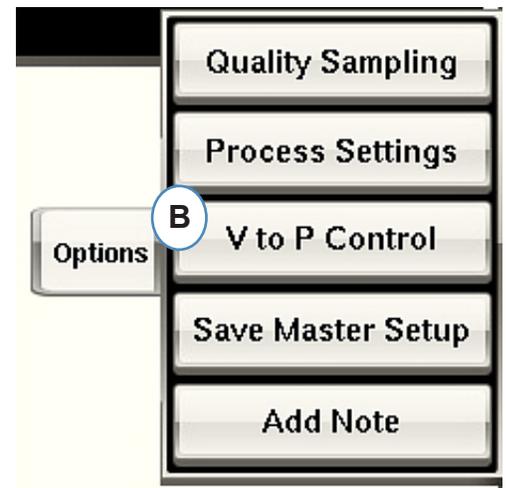
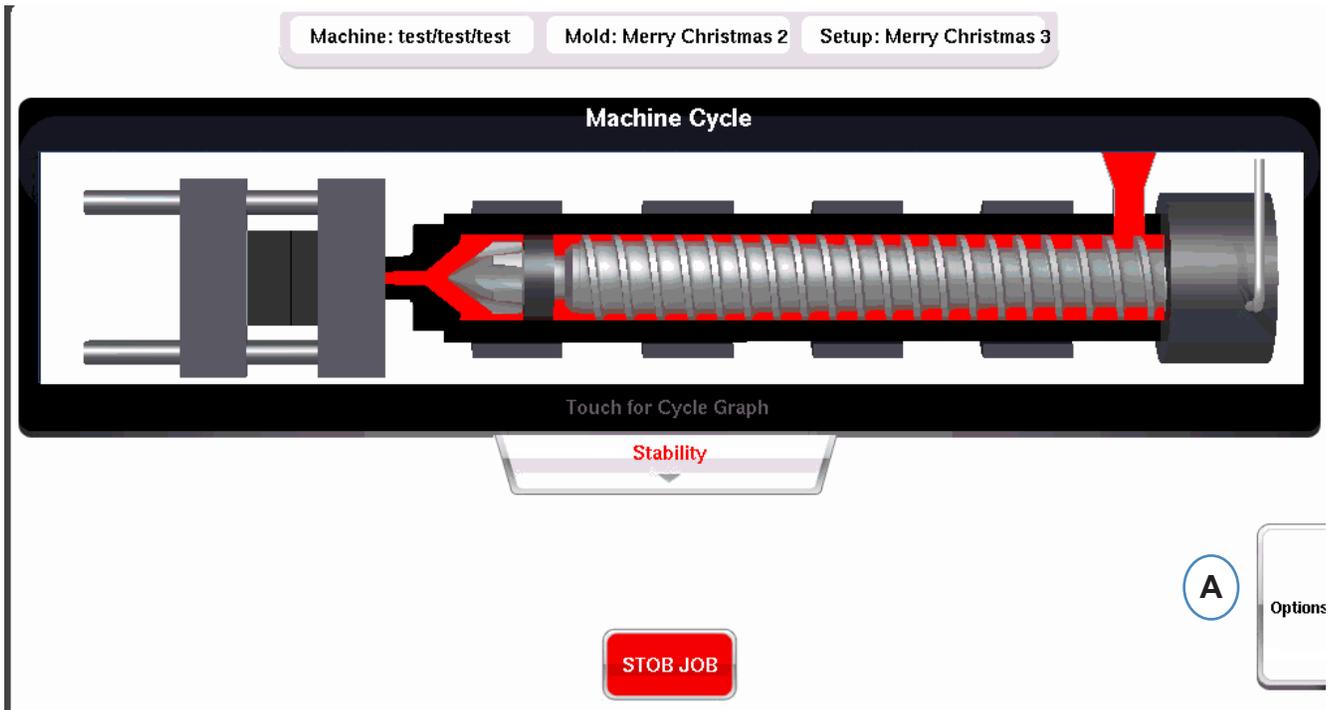
B: Conteggio Pezzi Buoni

C: Visualizzazione dello stato degli allarmi per le ultime cento stampate

D: Fare clic sulla nota per vedere i dettagli del ciclo scartato.

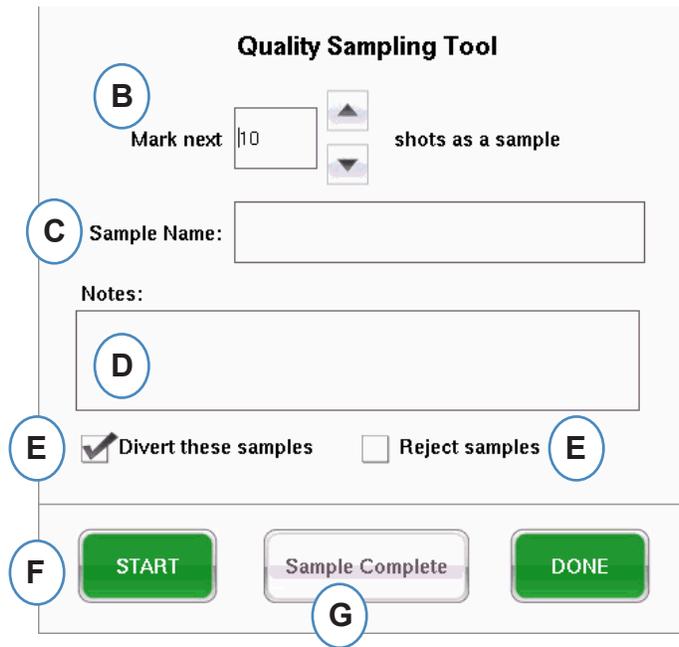
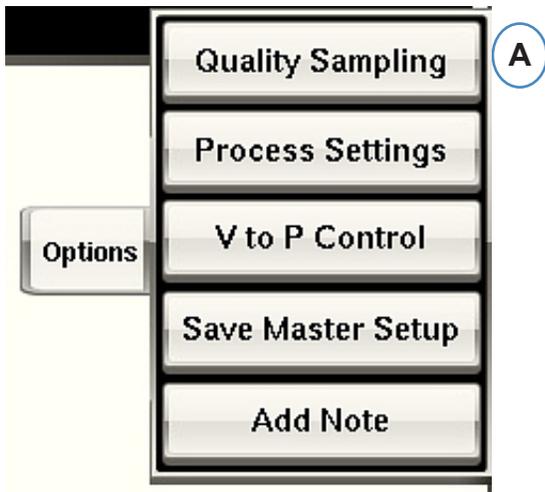
Scheda Opzioni

La scheda "Opzioni" sulla schermata panoramica di eDART permette di accedere all'impostazione lavoro e agli strumenti usati durante l'elaborazione.



Strumento per la Campionatura di qualità

Lo strumento "Campionatura Qualità" permette di prelevare pezzi campione e successivamente correlare i pezzi ai dati di quel pezzo. Questo strumento marca le stampate come campioni e crea un nuovo set di dati.



Configurazioni di Processo

Facendo clic sul pulsante "Configurazioni di Processo" si aprono le pagine Limiti Allarme e Selezione pezzi.

	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 si possono aggiungere allarmi, cambiare i livelli di allarme e regolare i comandi di selezione pezzi.

B: Fare clic sulla scheda che si desidera editare.

C: Immettere i cambi ai limiti.

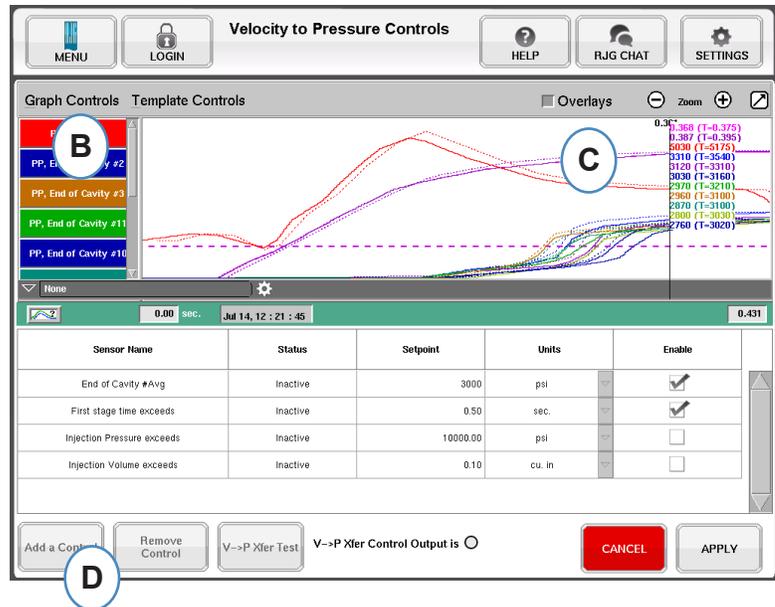
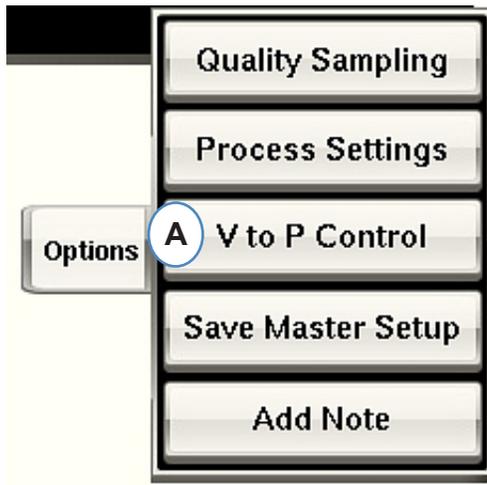
D: Tutte le modifiche qui apportate verranno conservate fino al fermo del lavoro. Dopo aver fermato il lavoro, le modifiche saranno perse a meno che le salviate come una nuova Impostazione Master.

*Vedi la sezione "Salva come Impostazione Master"

Strumento di Commutazione Velocità a Pressione

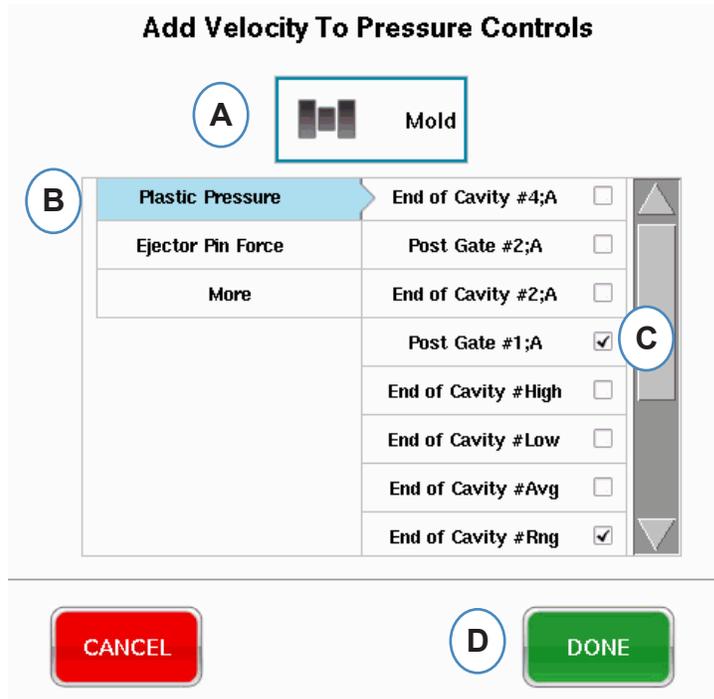
Lo strumento di Controllo Commutazione Velocità a Pressione permette di immettere i punti dei Valori impostati per la Commutazione Esterna Velocità a Pressione. Un lato del modulo OR2-D deve essere cablato all'ingresso di commutazione esterno della Macchina.

La scheda "Controlli Principali" permette la selezione dei sensori interni allo stampo e dei valori impostati. Questi controlli comprendono i sensori Pressione Cavità e Temperatura Cavità.

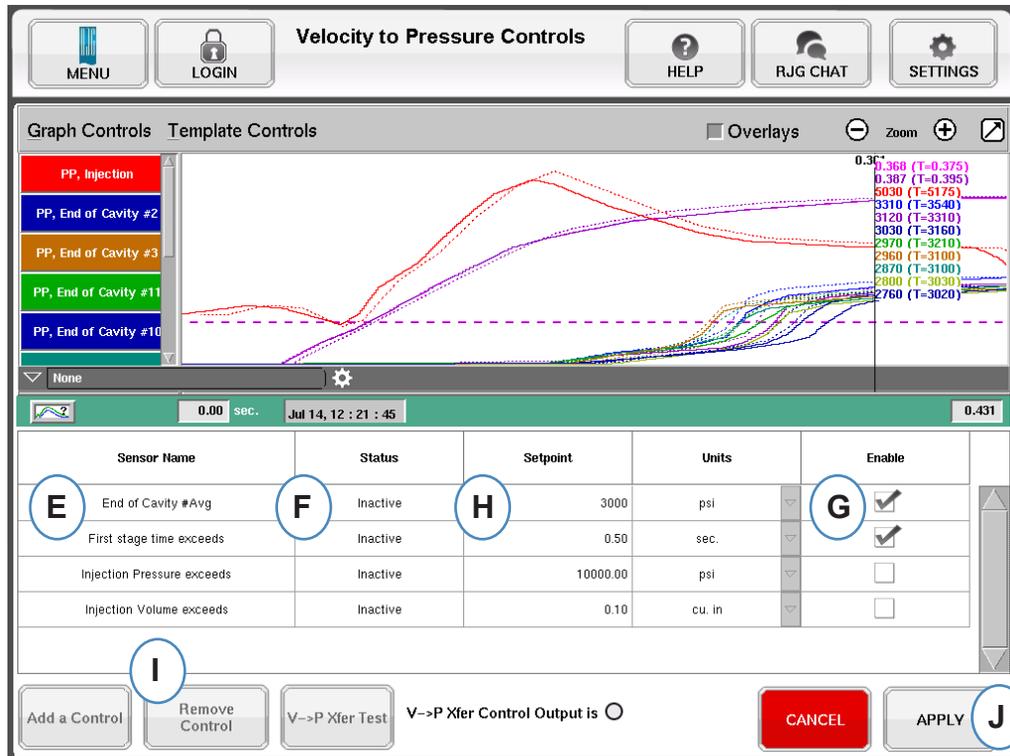


Strumento di Commutazione Velocità a Pressione, cont.

Quando viene fatto clic su "Aggiungi Controllo" appare una finestra che contiene tutti i sensori di controllo disponibili in cavità.



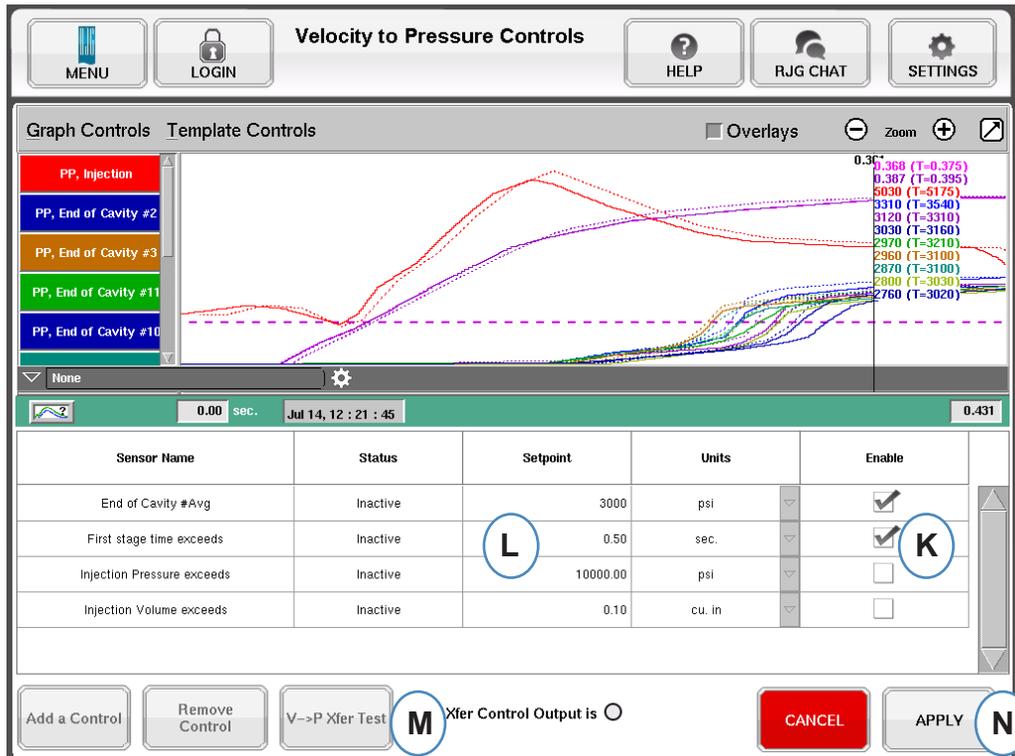
Strumento di Commutazione Velocità a Pressione, cont.



- E:** Appare in questa casella il sensore del Controllo Selezionato.
- F:** In questa casella appare lo stato del controllo. Si porta su "Attivo" se viene raggiunto il primo valore impostato.
- G:** Marcare questa casella per abilitare il controllo del punto impostato per quel sensore.
- H:** Immettere il valore impostato del controllo.
- I:** Per eliminare un controllo, evidenziare la riga di quel controllo e fare clic sul pulsante "Elimina controllo".

Strumento di Commutazione Velocità a Pressione, cont.

Scheda Controlli Secondari



K: Marcare la casella per abilitare il valore impostato. Per backup addizionali può esserne selezionato più di uno.

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

M: Usare questo pulsante per controllare l'uscita del controllo. Fare clic sul pulsante "Test Controlli", la spia dovrebbe diventare verde e si deve illuminare il LED sul modulo OR2-D.

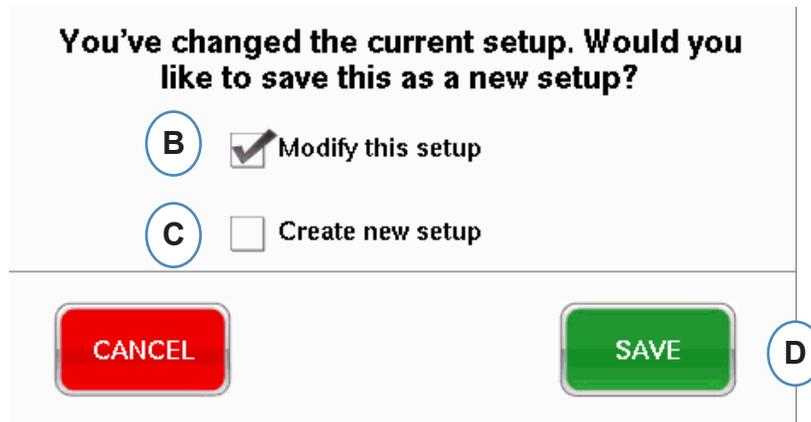
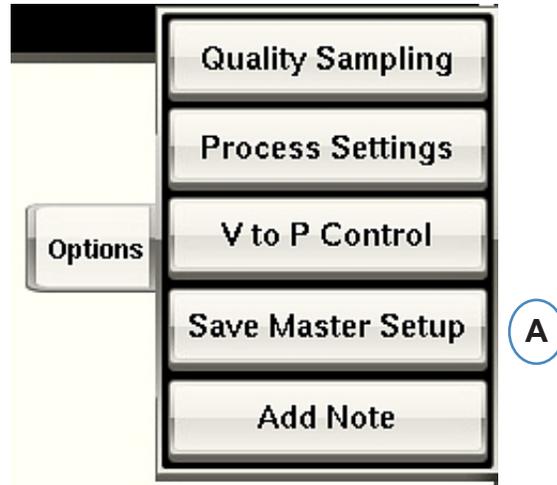
Lo strumento Controllo Commutazione Velocità a Pressione trasferisce la macchina al controllo della pressione sulla base di quale valore impostato vede per prima. Pertanto, tutti i valori impostati abilitati diventano un backup in caso di cali di pressione in cavità.



ESEGUIRE SEMPRE IL BACKUP DEI VALORI IMPOSTATI SULLA MACCHINA!

Salva come impostazione master

Se nuovi modelli, allarmi o valori impostati di controllo sono necessari per un nuovo materiale, colore o cavitazione, si possono salvare le impostazioni come una nuova impostazione master. Se le modifiche sono temporanee per questa corsa, non salvare una nuova Impostazione Master e le impostazioni saranno riportate alla Impostazione master originale al momento di fermo del lavoro.



- A:** Fare clic sul pulsante "Salva come Nuova Impostazione" dalla scheda opzioni sullo schermo di panoramica del eDART.
- B:** Marcare questa casella se si vuole sovrascrivere l'impostazione precedente con le nuove modifiche.
- C:** Marcare questa caselle se si vuole salvare le modifiche del processo come nuova impostazione per lo Stampo.

Salva come impostazione master, con.

Quando viene selezionata la casella "Crea Nuova Impostazione" la finestra si apre per permettere l'immissione di nomi e note del nuovo processo

You've changed the current setup. Would you like to save this as a new setup?

Modify this setup

A Create new setup

B Setup Name: test

Notes:
11-10-11

C

CANCEL **SAVE** **D**

A: Marcare questa casella per salvare la impostazione come una nuova impostazione.

B: Immettere il nome della nuova impostazione.

C: Immettere qualsiasi nota che si vuole memorizzare con la impostazione.

Strumento Aggiungi Nota

Quando viene selezionato il pulsante "Aggiungi Nota", l'eDART appare la finestra di immissione Nota. La nota viene memorizzata sull'ultimo ciclo del Grafico di Riepilogo e sarà disponibile per la visualizzazione da quello e dall'analizzatore durante l'analisi.

The image shows two parts of the software interface. The top part is a vertical menu with a yellow background on the left and a white background on the right. The menu items are: Quality Sampling, Process Settings, V to P Control, Save Master Setup, and Add Note. A blue circle with the letter 'A' is next to the 'Add Note' button. The bottom part is a dialog box titled 'Add Notes'. It has a text input field with a blue circle and the letter 'B' inside it. At the bottom of the dialog box, there are two buttons: a red 'CANCEL' button and a green 'SAVE' button with a blue circle and the letter 'C' next to it.

A: Fare clic sul pulsante "Aggiungi Nota" dalla scheda opzioni dalla Schermata principale eDART.

B: Immettere il contenuto della nota in questa casella.



Grafico ciclo

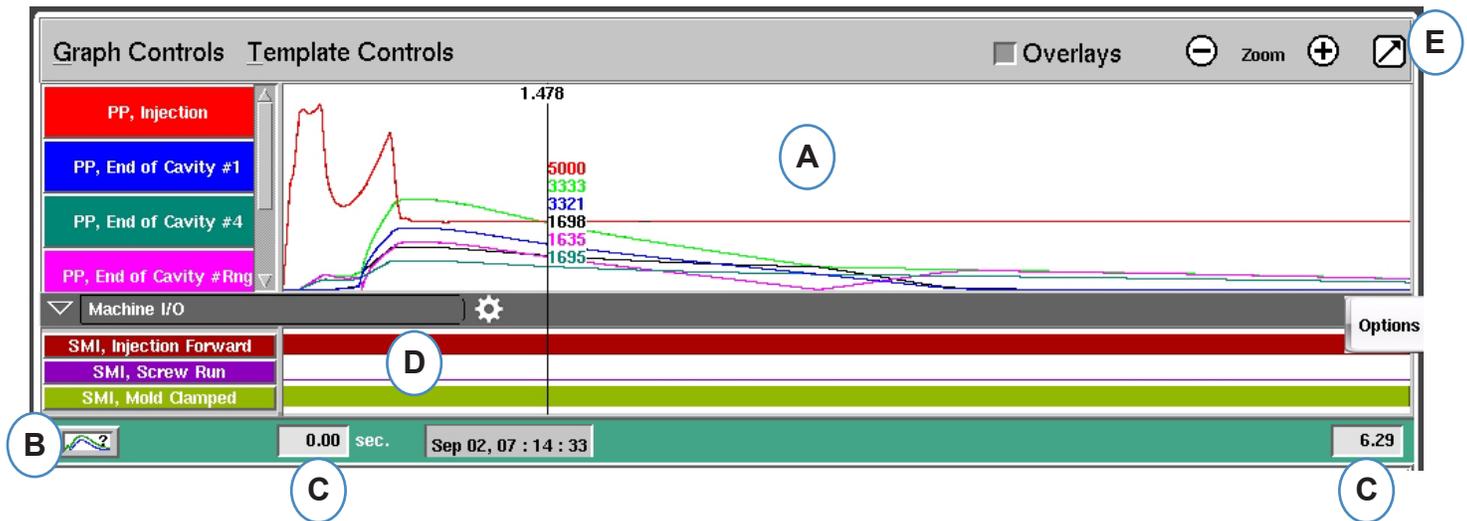
Questa sezione descrive le funzioni disponibili nella porzione Grafico ciclo *eDART* del software.

In questo capitolo

- 86** Grafico ciclo
- 88** Menù Controllo Grafico Autodimensionamento Curve
- 88** Impostare il Volume di riempimento al cursore
- 88** Imposta Volume Zero al Cursore
- 89** Aggiunta di curve
- 93** Comandi Modello
- 94** Menù Curva Individuale

Grafico 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 campione e fornisce una descrizione delle caratteristiche principali di tale 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.

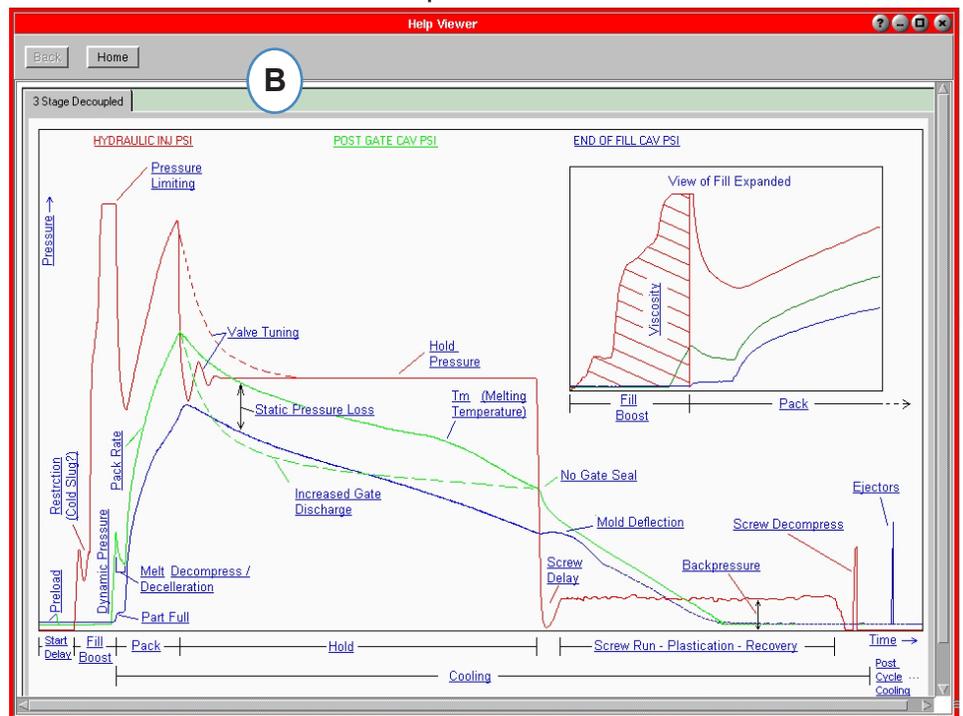
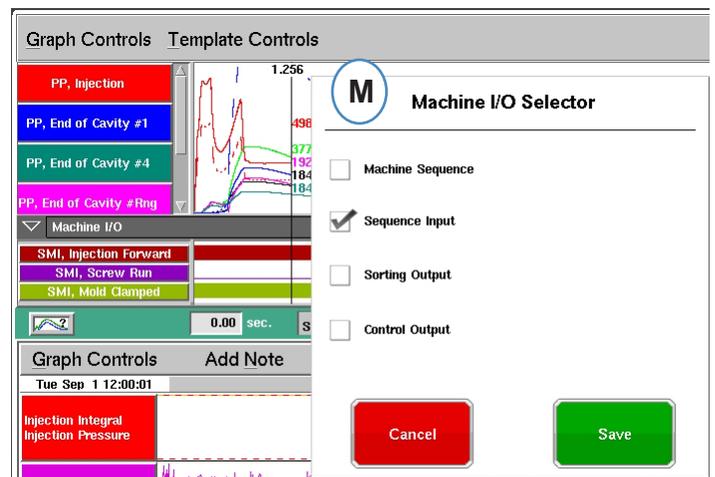
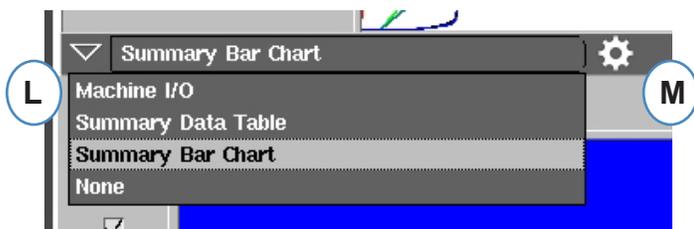
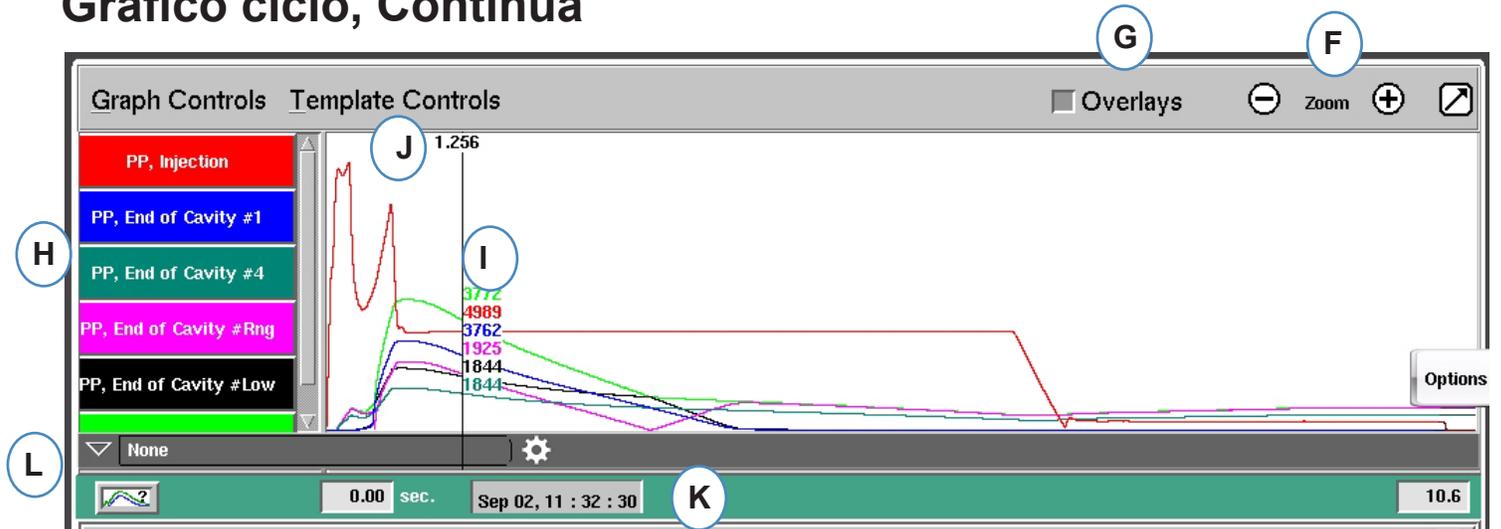


Grafico ciclo, Continua



F: Usare i segni più o meno per ingrandire o rimpicciolire. Il grafico parte sempre da 0 secondi quando si ingrandisce.

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 verrà visualizzato sul pulsante con i caratteri dello stesso colore della curva.

I: Corsore. Il cursore può essere posizionato sul grafico per vedere i valori delle curve in momenti specifici.

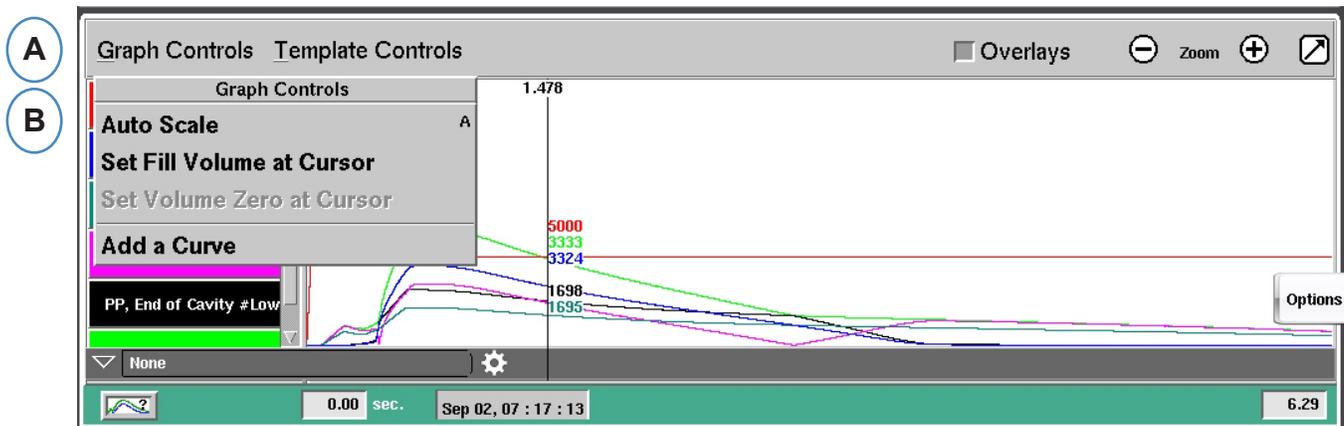
J: Il tempo nel ciclo verrà visualizzato nella parte superiore del cursore.

K: Il timbro data e ora per la stampata in corso viene visualizzato qui. Tutte le stampate si differenziano con un Timbro 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

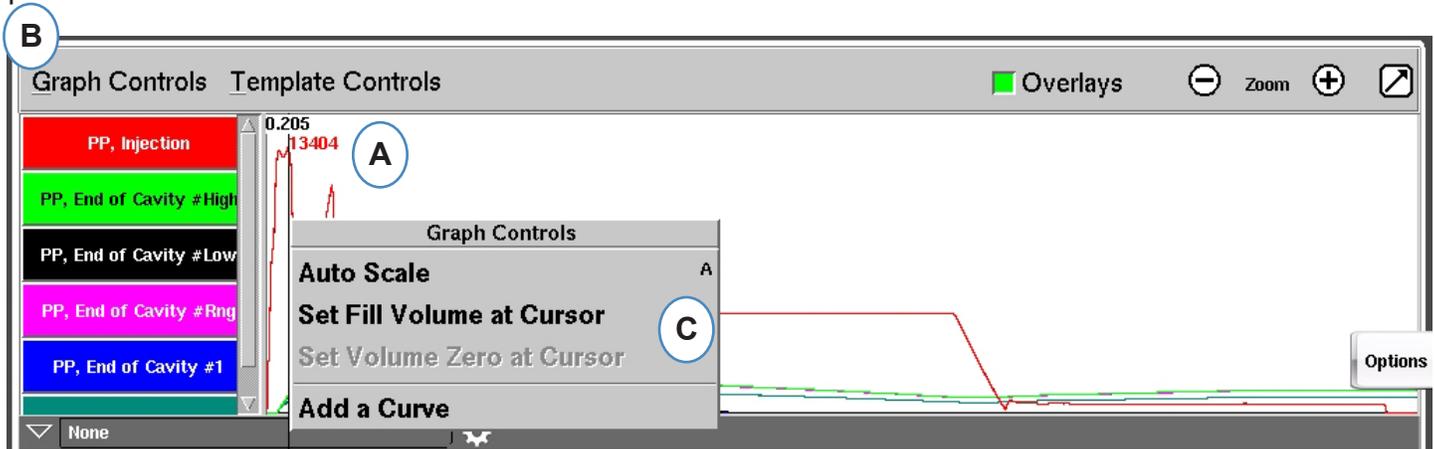


A: Fare clic sul Menù “Controlli Grafico”.

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

Impostare il Volume di 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.

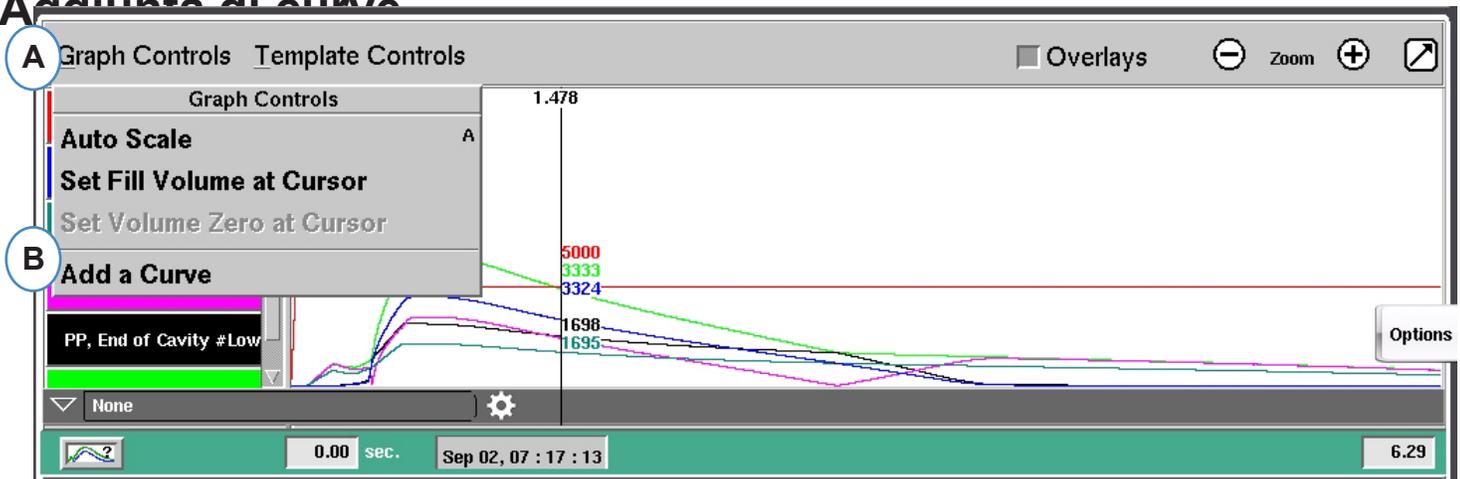
B: Fare clic sul menu "Controlli grafico" o fare clic con il pulsante destro del mouse sul cursore.

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 Volume Zero al Cursore

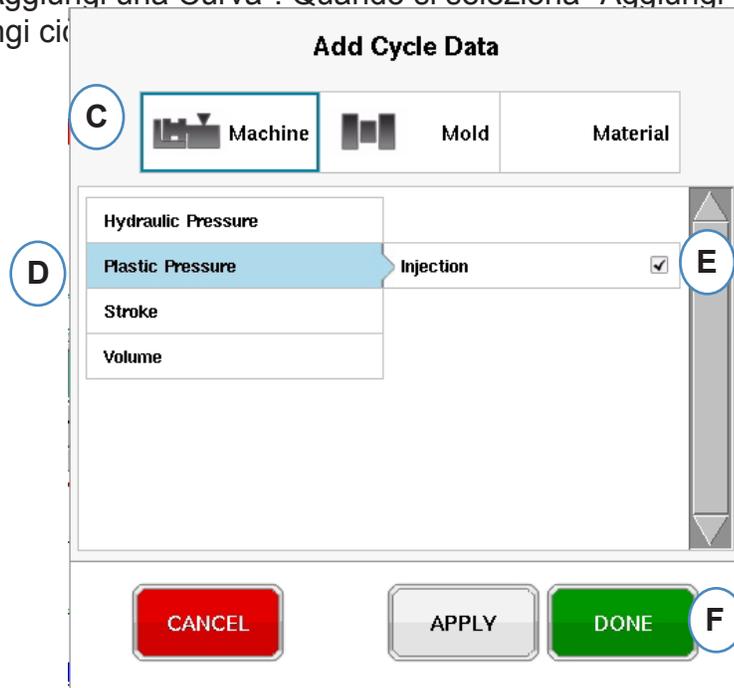
Questo è attivo solamente quando non c'è un segnale di rotazione vite sulla pressa. Si usa per assegnare un volume di valore zero al *eDART*.

Aggiunte di 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 aggiunti cic



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.

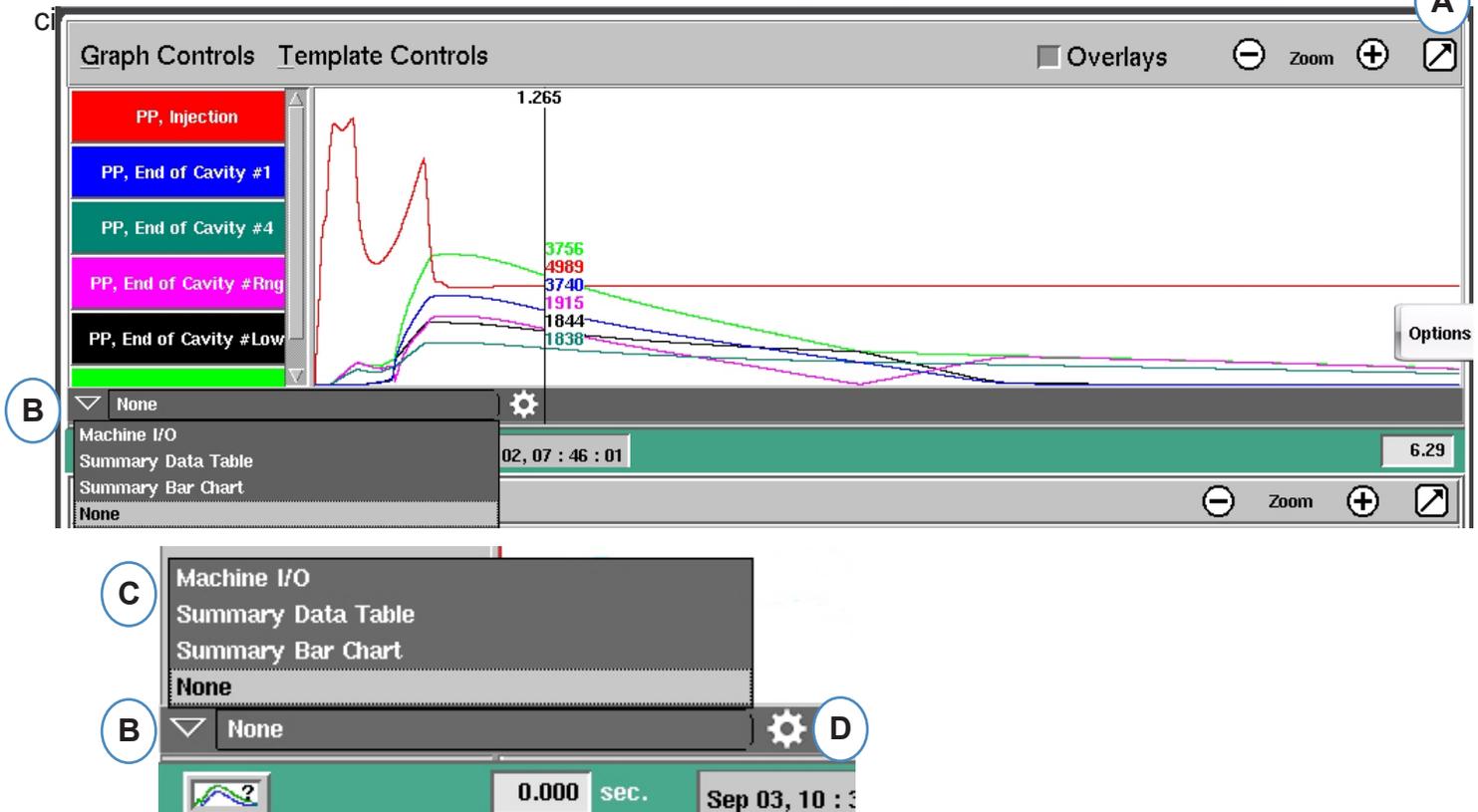
D: Selezionare il tipo di curva del sensore da aggiungere.

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

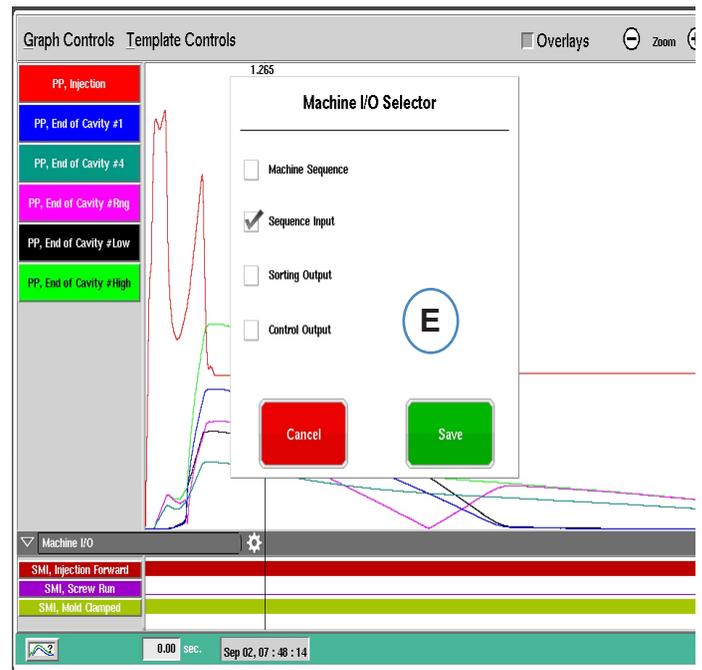
F: Fare clic su "Fine" per applicare le modifiche.

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



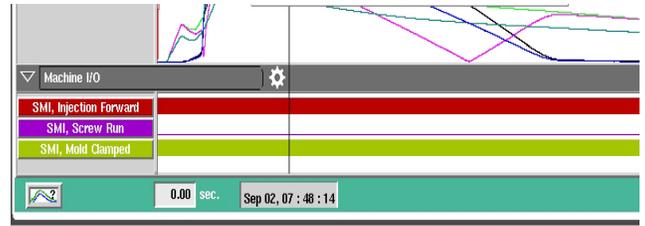
- A:** Attivare la visualizzazione a schermo intero
- B:** Fare clic sulla freccia in basso per visualizzare l'elenco di opzioni disponibili
- C:** Fare clic sul tipo di dati che si desidera visualizzare.
- D:** Per poter visualizzare i dati, è necessario fare clic sull'icona a forma di ingranaggio a 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"



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...

A: Fare clic sulla freccia in basso

B: Selezionare il pulsante della tabella dei dati di riepilogo

C: Fare clic sul pulsante con l'ingranaggio a destra del menu di selezione a discesa

D: Scegliere i valori che si desidera visualizzare e al termine fare clic su "Fine"

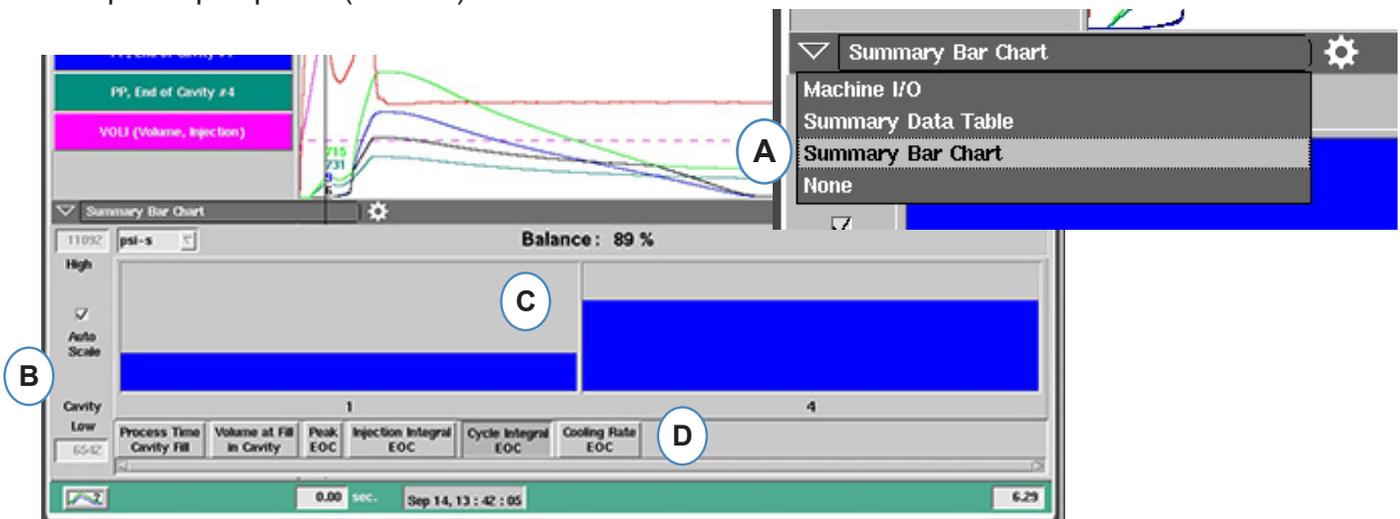
E: Deve apparire una vista simile a questa dopo aver fatto clic su "Fine".

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

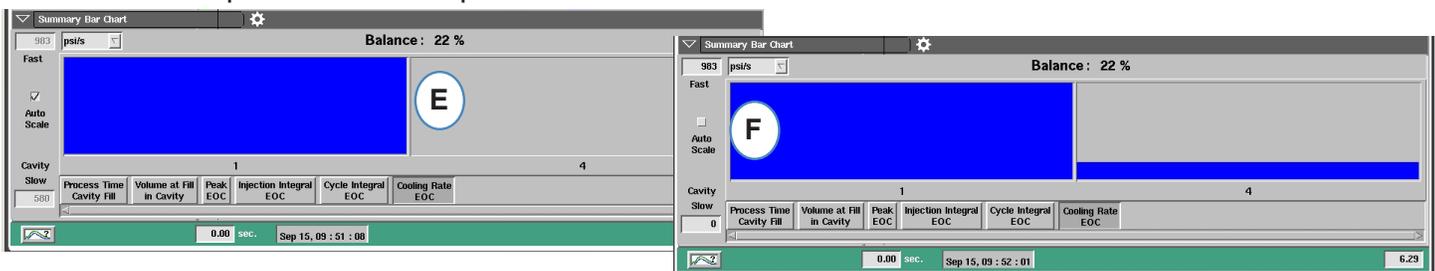
È noto che gli stampi a iniezione con collettori del canale caldo possono non essere bilanciati. Per bilanciare uno stampo, normalmente uno stampatore prova a utilizzare solo le parti di riempimento regolando le temperature alle estremità finché le parti hanno approssimativamente le stesse dimensioni 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 deselegnare la funzione di ridimensionamento automatico e impostare il valore più in basso su "0".

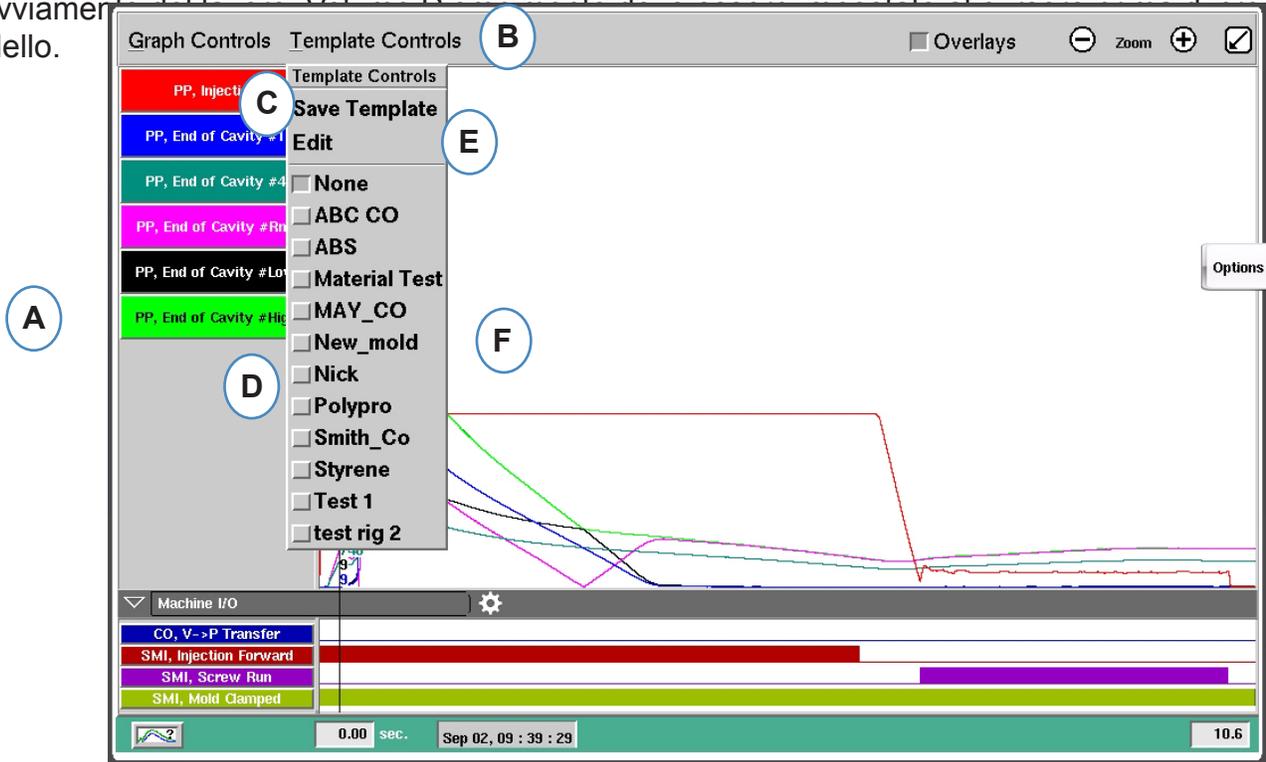


per visualizzare le scelte.

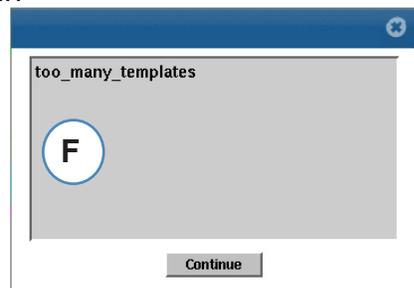
Comandi Modello

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. Per creare il modello, il lavoro deve essere stabile e il modello deve essere creato.

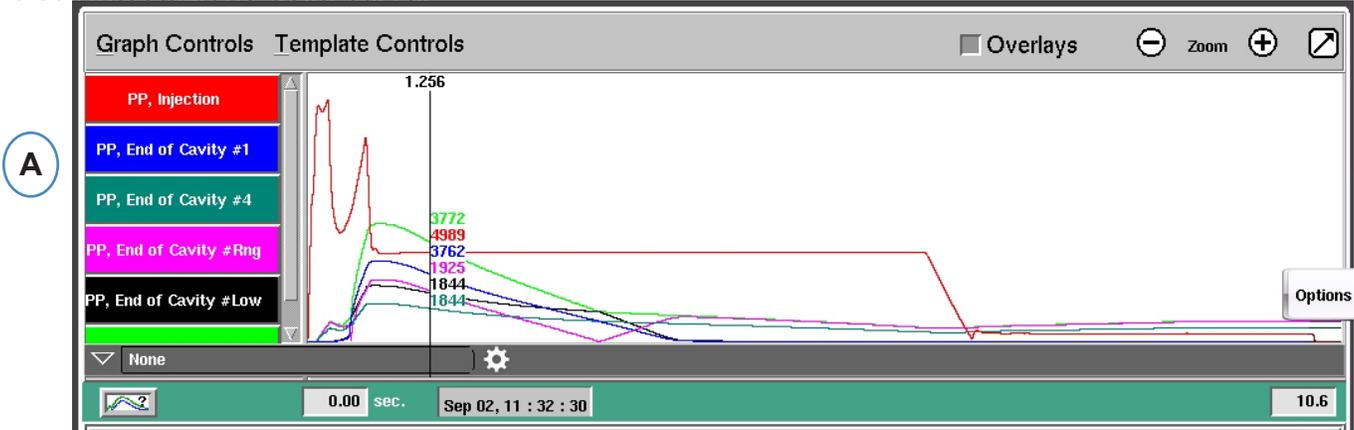


- A:** Impostare il lavoro ed eseguirlo fino a quando è stabile.
- B:** Fare clic sul Menù "Comandi Modello".
- C:** Per salvare un modello fare clic sul pulsante "Salva Modello".
- D:** Per scegliere un modello già esistente, fare clic sul pulsante in corrispondenza del nome del modello che si desidera 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.



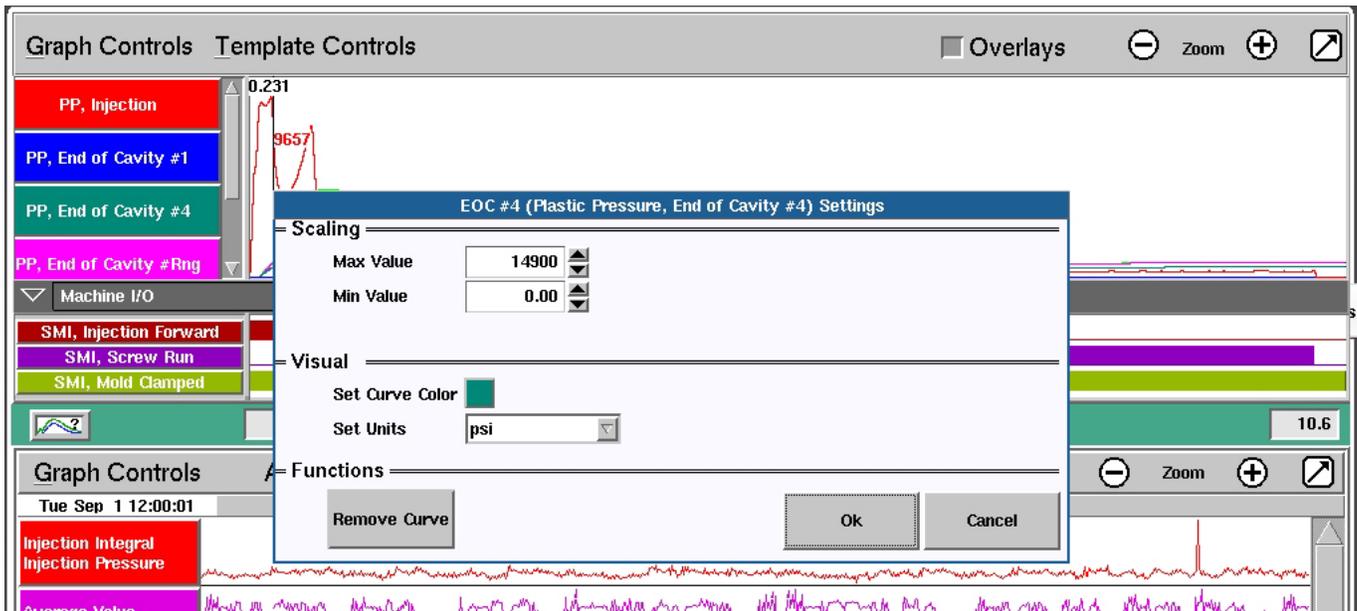
Menù Curva Individuale

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

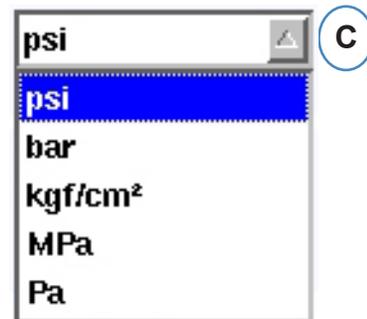
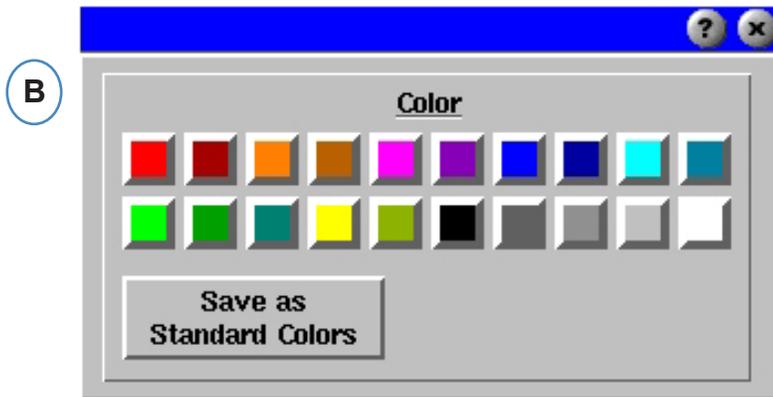
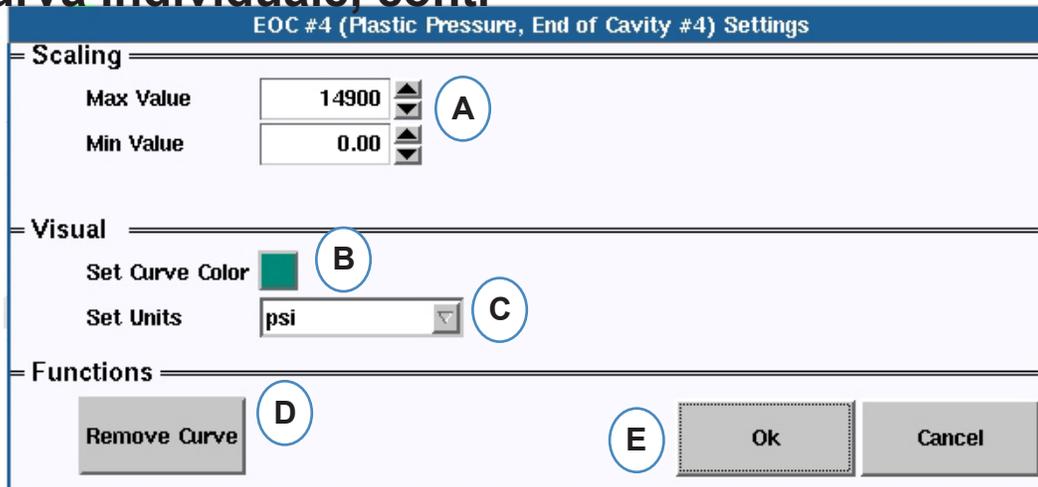


A: Fare clic sulla intestazione della curva da modificare.

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



Menù Curva Individuale, cont.



- 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.

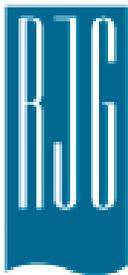


Grafico di Riepilogo

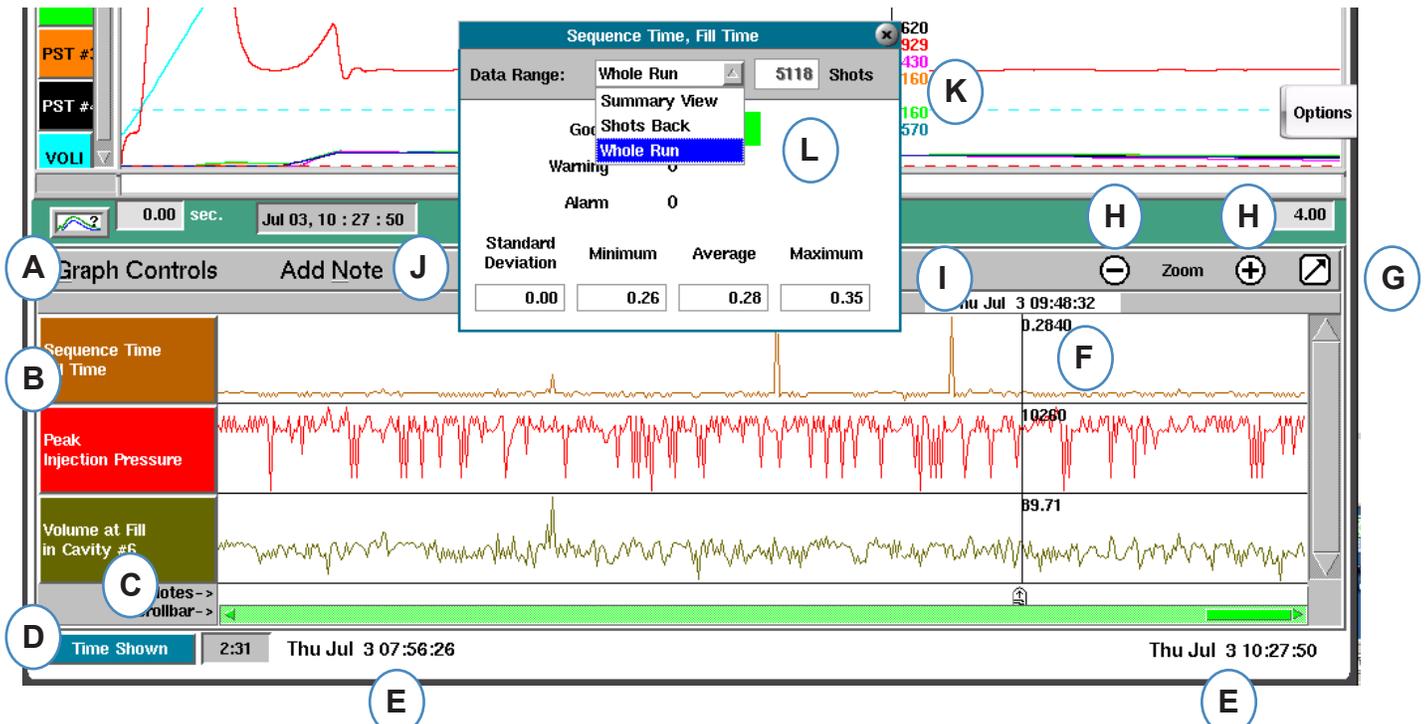
Questo capitolo descrive le caratteristiche del Grafico di Riepilogo *eDART*.

In questo capitolo

- 97** Grafico di Riepilogo
- 98** Proporzione Automatica
Tutte le Curve
- 98** Aggiungi Una Curva
- 99** Elimina Tutte le Curve
- 100** Aggiungi una Nota al
Cursore
- 101** Configurazione Curva
Individuale

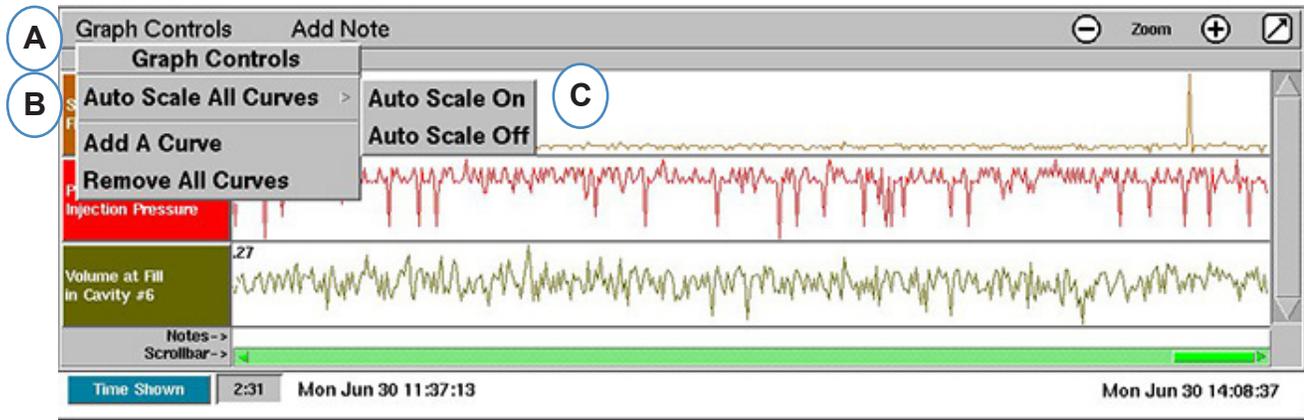
Grafico di Riepilogo

Il Grafico di Riepilogo traccia una variabile nel tempo. Il valore della variabile viene tracciato ogni ciclo, rendendo così possibile di osservare dei trend.



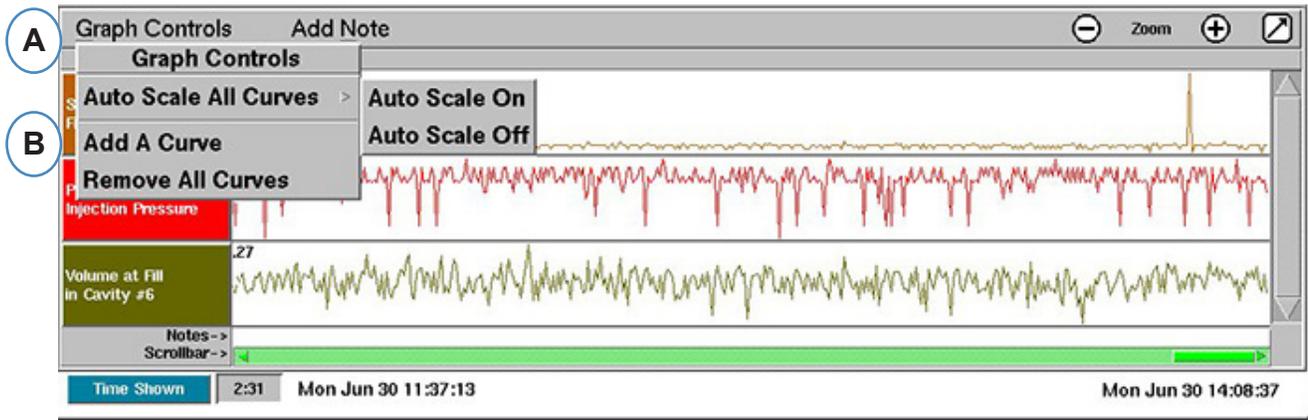
- A:** Menù Controlli Grafico - Usare questo menù per gestire tutte le curve dei Grafici di Riepilogo.
- B:** Intestazione della Variabile - Identificazione della variabile e menù di ciascuna curva.
- C:** Nota - E' possibile salvare delle note insieme ai Dati di Riepilogo. Le note vengono visualizzate in quest'area.
- D:** Pulsante conteggio Tempi e Ciclo – Fare clic su questo pulsante per visualizzare Totale Ciclo, Ciclo Visualizzato, Tempo Visualizzato o Tempo Totale.
- E:** Gamma Dati - I dati visualizzati sul grafico sono stati creati fra queste date e ore.
- F:** Corsore - Posizionare il cursore facendo clic col pulsante sinistro su un ciclo o usare le frecce sulla tastiera.
- G:** Schermo Interno - Usare questo pulsante freccia per massimizzare o minimizzare il grafico.
- H:** Zoom - Usare i pulsanti - e + per ingrandire e rimpicciolire i dati.
- I:** Etichetta Data/Ora - L'etichetta data/ora della stampata viene visualizzata sopra il cursore.
- J:** Aggiungi Nota - E' possibile aggiungere delle note nella posizione del cursore, che vengono salvate coi 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.

Proporzione Automatica Tutte le Curve



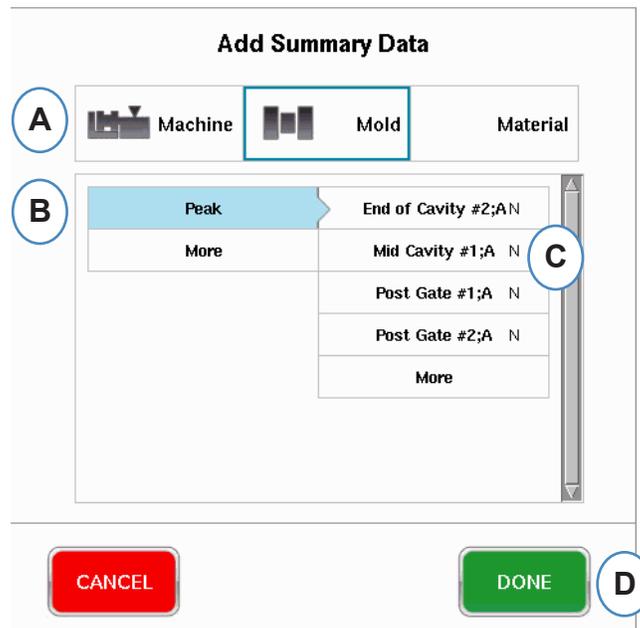
- A: Fare clic sul Menù "Controlli Grafico".
- B: Fare clic su "Proporzione Automatica Tutte le Curve". L'eDART riproporziona tutte le curve sul grafico per entrare nello schermo.
- C: Selezionare se attivare o meno la funzione.

Aggiungi Una Curva



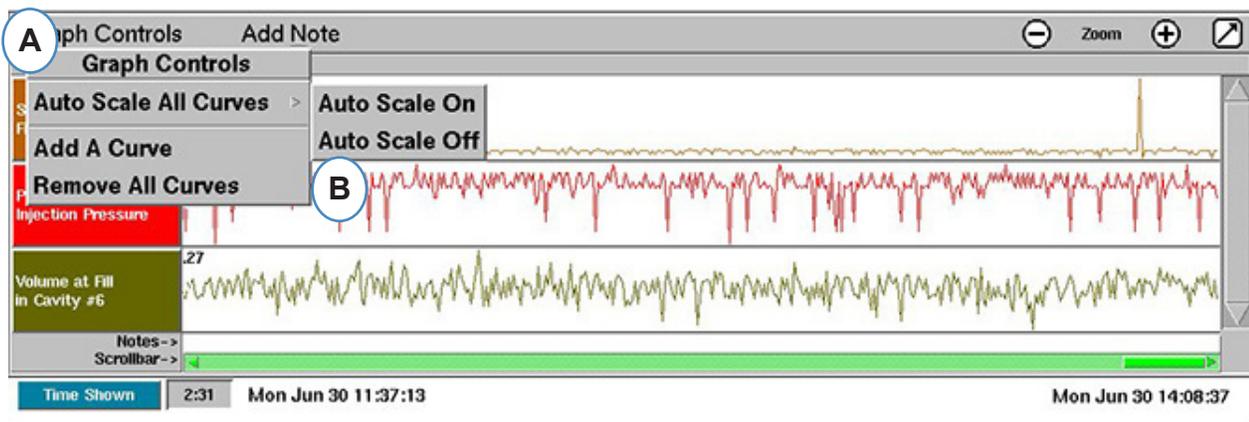
- A: Fare clic sul Menù "Controlli Grafico".
- B: Fare clic su "Aggiungi una Curva".

segue Aggiungi Una Curva



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

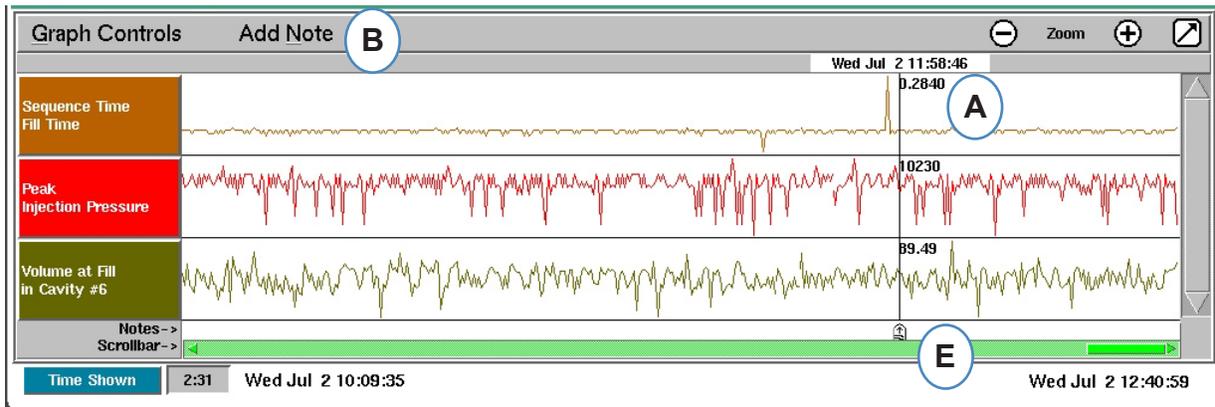
Elimina Tutte le Curve



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

Aggiungi una Nota al cursore

E' possibile aggiungere note ovunque nei dati usando la funzione "Aggiungi Nota al cursore". Le note vengono salvate con i dati e possono essere lette ogni volta che questi vengono analizzati.



- A:** Posizionare il cursore nel punto del ciclo in cui si vuole aggiungere la nota.
- B:** Fare clic su "Aggiungi una Nota". Apparirà quindi una casella di testo per aggiungere la nota.
- C:** Scrivere la nota in quest'area.
- D:** Fare clic sul pulsante "Salva".
- E:** La nota verrà visualizzata qui. Per leggere la nota visualizzata, fare clic su di essa.

Configurazione Curva Individuale

E' possibile configurare il colore, la scala, ecc. per ciascuna variabile di riepilogo.

The image shows a software interface for configuring individual curves. On the left, a 'Graph Controls' panel displays two curves: 'Sequence Time Fill Time' (orange) and 'Peak Injection Pressure' (red). A circled 'A' points to the 'Peak Injection Pressure' label. Below this is a dropdown menu for units, with 'psi/s' selected and highlighted in blue. A circled 'E' points to the dropdown arrow. The main part of the image is a 'Peak, Injection Pressure' configuration dialog box. It has several sections: 'Scaling' with 'Max Value' (10330.00, circled B) and 'Min Value' (10090.00) fields, and a checked 'Auto Scale' checkbox (circled C); 'Visual' with a 'Set Color' field (red square, circled D) and a 'Set Units' dropdown (psi, circled E); 'Alarms' with 'Add Alarm' (circled F), 'Add Warning' (circled G), and 'Remove Alarm' (circled H) buttons, and a table with 'Lower' and 'Upper' values (0.00); and 'Functions' with 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 si seleziona l'etichetta della curva appare un menù per la sua configurazione.

B: Inserire qui la scala per la curva oppure usare le frecce su e giù per modificare la scala dello schermo.

C: Selezionare questa casella se si vuole utilizzare la funzione di proporzionamento automatico.

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

E: Impostare le unità di misura per la curva facendo clic sul pulsante a discesa. Selezionare l'unità che si vuole utilizzare per la visualizzazione.

F: Aggiungi allarme

G: Aggiungi Avviso

H: Rimuovi allarme o avviso

I: Rimuovi la curva selezionata



Pulsante Impostazioni *eDART*

Questo capitolo descrive le caratteristiche delle Impostazioni del software *eDART*.

In questo capitolo

103 Pulsante Impostazioni
eDART

104 Gestione Macchine

104 Gestione Stampi/
Configurazioni

105 Gestione Stampi/
Configurazioni

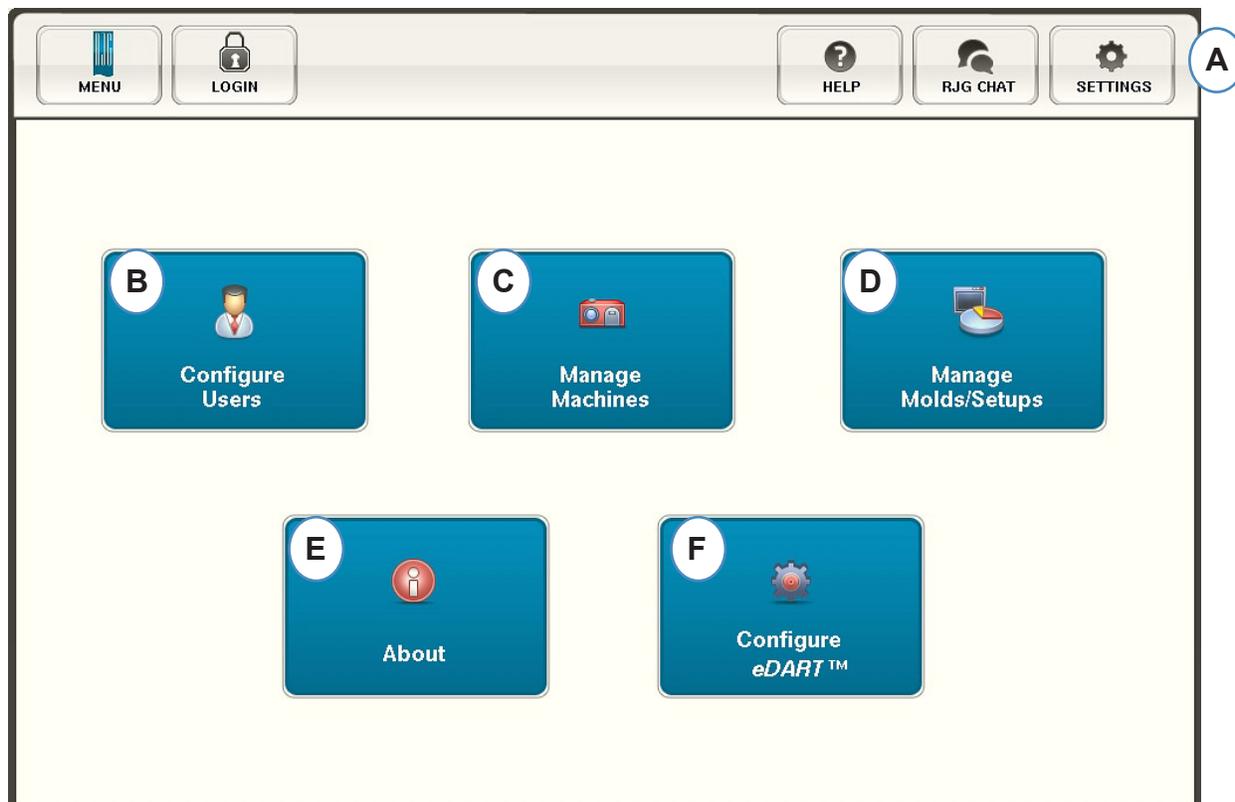
106 Configurare l'*eDART*

107 Collegamento in rete

109 Porte seriali

Pulsante Impostazioni eDART

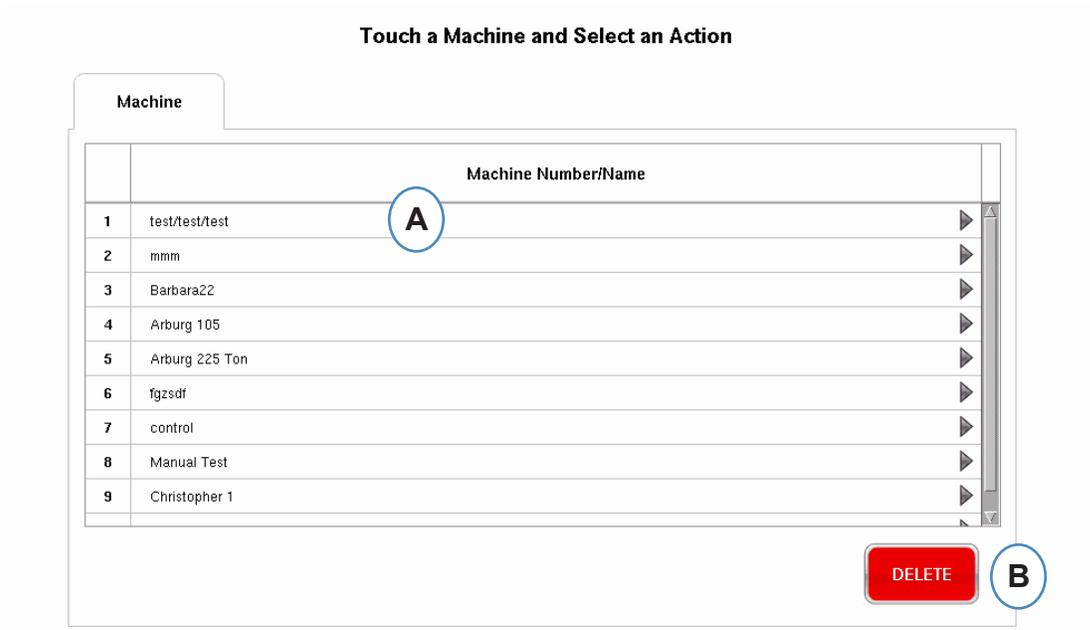
Da qualsiasi parte nell'eDART è possibile accedere alla pagine di impostazione. Il pulsante di impostazione si trova nella parte superiore dello schermo. Questo pulsante permette di accedere alla impostazione della rete, alla gestione dello Stampo e della Macchina e alle informazioni sulla versione del software.



- A:** Aprire il menù "Impostazioni" dell'eDART.
- B:** Impostare la Sicurezza (vedere la Sezione Sicurezza per ulteriori dettagli).
- C:** Visualizzare l'elenco delle macchine e cancellare quelle non desiderate.
- D:** Visualizzare l'elenco degli Stampi/Impostazioni e cancellare quelli non desiderati.
- E:** Numero di serie, tipo e versione del software eDART.
- F:** Impostazione della Rete, lingua, ora, ecc...

Gestione Macchine

Il pulsante "Gestione Macchine" permette all'utente di eliminare le macchine che non sono più in funzione.

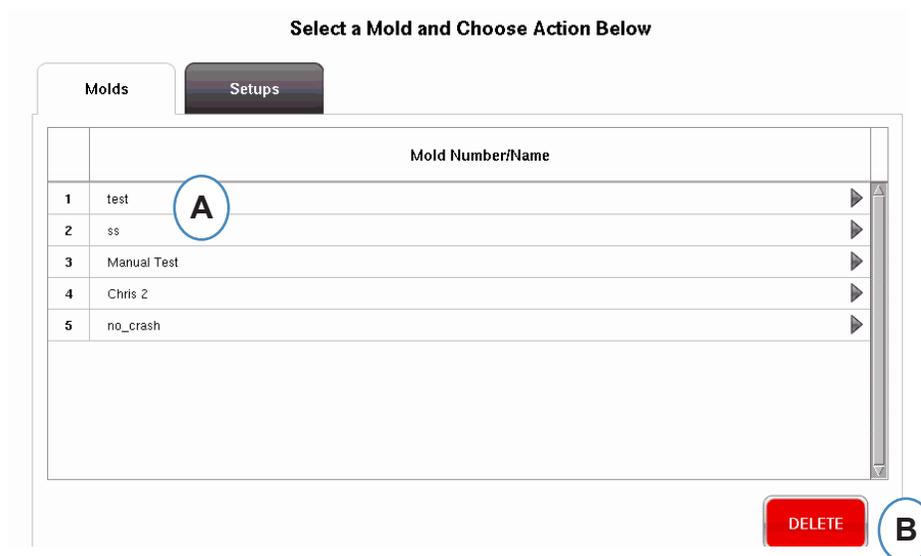


A: Selezionare una Macchina.

B: Fare clic sul pulsante "Elimina". Confermare l'azione quando richiesto.

Gestione Stampi/Configurazioni

Il pulsante "Gestione Stampi/Configurazioni" permette all'utente di eliminare le macchine che non sono più in funzione.



A: Per rimuovere uno Stampo selezionare quello da eliminare.

B: Fare clic sul pulsante "Elimina". Confermare l'azione quando richiesto.

Gestione Stampi/Configurazioni

La Scheda Gestione Configurazioni Stampi permette di gestire i 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		▶

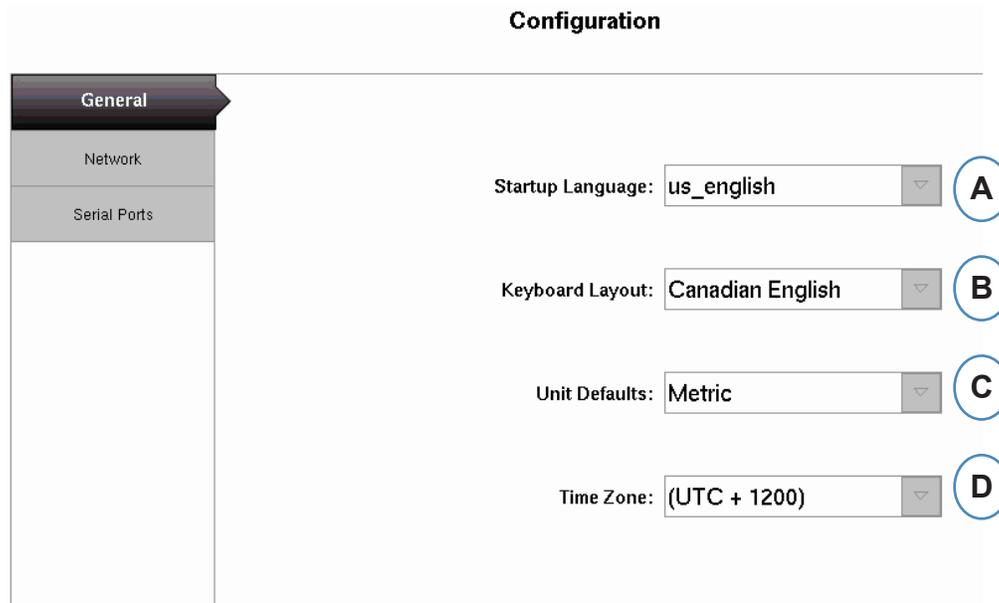
DELETE

A: Per selezionare una configurazione, fare clic su di essa per evidenziarla.

B: Per eliminare l'impostazione, selezionare il pulsante "Elimina". Confermare l'azione quando richiesto.

Configurare l'eDART

La schermata Configurazione dell'eDART permette di configurare le impostazioni di rete, le Lingua e le Porte dell'eDART.



- A:** Usare il menù a discesa per selezionare la Lingua di Avvio dell'eDART. Sono disponibili Tedesco, Francese, Spagnolo e Inglese.
- B:** Usare questo menù a discesa per selezionare il tipo di tastiera.
- C:** Usare questo menù a discesa per selezionare le unità di misura di default.
- D:** Usare questo menù a discesa per selezionare il fuso orario del vostro paese.

Collegamento in rete

Il collegamento in rete dell'eDART viene impostato nella scheda Rete. Senza l'uso di un Data Manager eDART, l'eDART necessita di un indirizzo IP statico per apparire sulla rete. Se si sta usando un Data Manager eDART, molte delle impostazioni di questa pagina vengono fatte automaticamente dall'EDM.

The screenshot shows the 'Configuration' window with the 'Network' tab selected. On the left, there are three tabs: 'General', 'Network', and 'Serial Ports'. The main area contains several configuration fields:

- IP Address:** A text input field containing '192.168.5.80', labeled with a circled 'A'.
- Subnet Mask:** A text input field containing '255.255.0.0', labeled with a circled 'C'.
- Node Number:** A dropdown menu showing '80', labeled with a circled 'E'.
- Default Gateway:** An empty text input field, labeled with a circled 'B'.
- eDART Group:** A dropdown menu showing 'Usability Test Coyle', labeled with a circled 'D'.
- Additional Network Gateways:** A button with a downward arrow, labeled with a circled 'F'.

- A:** Se non si sta usando un Data Manager eDART RJG, è necessario inserire un indirizzo IP statico per vedere l'eDART sulla rete. Se si sta usando un EDM è possibile configurarlo per gestire automaticamente l'indirizzamento.
- B:** Se l'eDART è collegato tramite uno switch o altro dispositivo intelligente, può essere necessario inserire qui il gateway predefinito per vedere l'eDART sulla rete. Se si sta usando un EDM è possibile configurarlo per gestire automaticamente l'indirizzamento.
- C:** Se non si sta usando un EDM è necessario inserire qui la subnet mask. Se si sta usando un EDM è possibile configurarlo per gestire automaticamente l'indirizzamento.
- D:** Se si sta usando un EDM è possibile usare uno strumento chiamato copia incrociata. L'EDM copierà automaticamente le impostazioni avviate sull'eDART a tutti gli altri eDART appartenenti allo stesso gruppo. Inserire qui il nome del gruppo se si sta usando questa opzione.
- E:** Per cambiare il numero del nodo digitare qui il nuovo numero del Nodo. E' necessario riavviare l'eDART affinché il nuovo numero di Nodo diventi attivo.
- F:** Per inserire altri Gateway, fare clic sul pulsante "Altri Gateway di Rete".

segue Impostazione Rete

Altri Gateway

Additional Gateway

Gateway: **A** Destination: **B** **C**

192.168.5.221	10.11.12.0	D -
---------------	------------	------------

 E

A: Digitare l'indirizzo IP del nuovo gateway

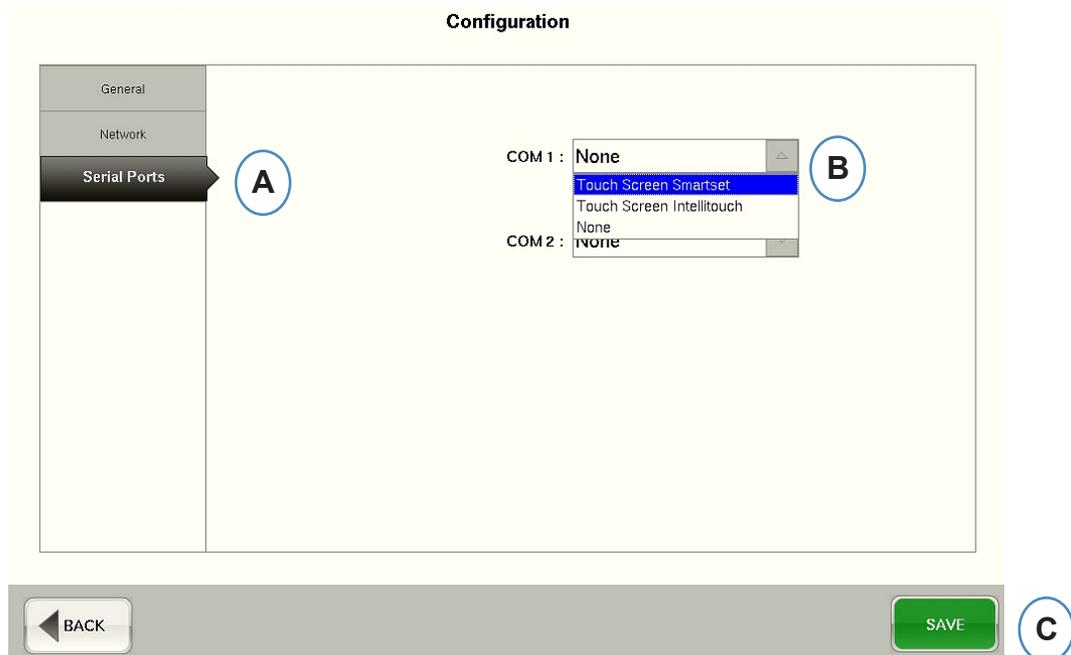
B: Digitare l'indirizzo di Destinazione

C: Fare clic sul pulsante "Aggiungi".

D: Fare clic sul segno meno per eliminare il gateway.

Porte seriali

La scheda "Configura Porte" permette di configurare le porte seriali sull'eDART per gestire i Touch Screen. L'eDART configura i touch screen e aggiunge i controlli per la calibrazione.



A: Fare clic sulla Scheda "Porte Seriali" nella Finestra di Configurazione.

B: Selezionare il tipo corretto di touch screen dal menù a discesa.



Sicurezza eDART

Questo capitolo descrive le caratteristiche di sicurezza del software eDART.

In questo capitolo

111 Sicurezza

112 Configurazione Gruppi

113 Configurazione Utenti

114 Cambio Password o Livello di Sicurezza

Sicurezza



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

B: Quindi selezionare 'Configurazione Utenti'.

Amministratore

L'Amministratore ha un accesso predefinito a tutto ed ha una password separata che può essere cambiata quando l'eDART viene installato nello stabilimento.

Configurazione Gruppi

Da questa schermata è possibile impostare i livelli di sicurezza per ciascun gruppo. Successivamente è possibile assegnare ciascun utente ad uno specifico gruppo in base al proprio livello di sicurezza ed 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"/>

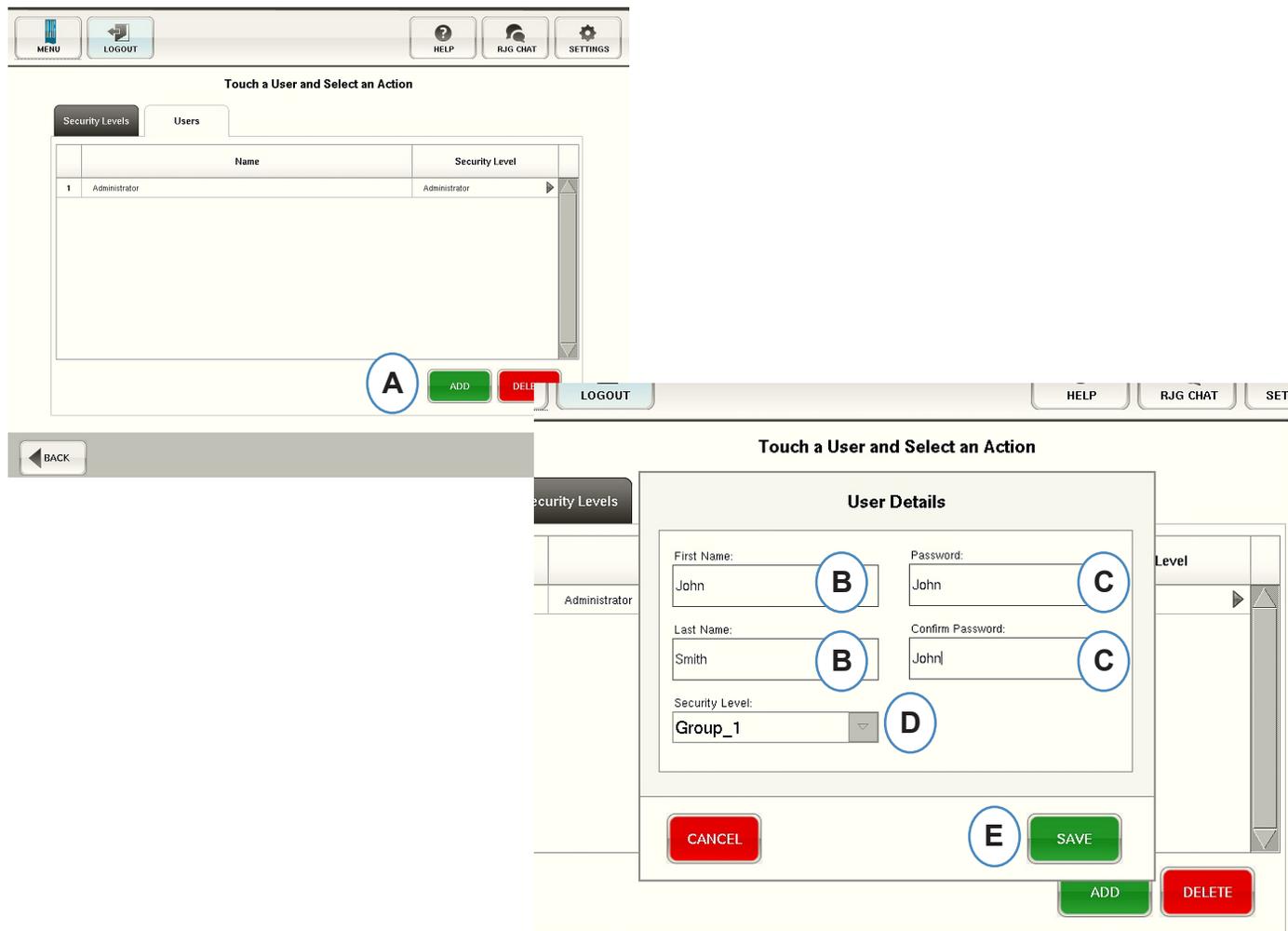
SAVE

BACK

- A:** Selezionare le funzioni software cui ciascun gruppo deve avere accesso.
- B:** Selezionare le funzioni per gli utenti di base, come gli Operatori.
- C:** Selezionare le funzioni per gli utenti intermedi, come i Tecnici di Processo.
- D:** Selezionare le funzioni per gli utenti evoluti, come gli Ingegneri di Processo.
- E:** Salvare le selezioni. Inserire la Password dell'Amministratore quando richiesto.

Configurazione Utenti

Selezionare la scheda "Utenti" per assegnarli ai gruppi e definire le password.



- A:** Fare clic sul pulsante "Aggiungi".
- B:** Inserire il Nome e il Cognome dell'Utente.
- C:** Inserire la password due volte per Confermare.
- D:** Selezionare il Livello di Sicurezza per l'utente dal menù a discesa.

Cambio 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:** Selezionare il nuovo livello di sicurezza dal menù a discesa.
- C:** Cambiare la password facendo clic sul pulsante 'Cambia Password'.
- D:** Fare clic sul pulsante 'Salva' quando tutte le informazioni inserite sono corrette. Inserire la Password dell'Amministratore quando richiesto.



Visualizzatore File Registro e Dati Grezzi

Questo capitolo descrive le caratteristiche del Visualizzatore File Registro e Dati Grezzi del software *eDART*.

In questo capitolo

116 File Registro

117 Pagina Diagnostica

118 Dati Grezzi Spettatore

119 Dettagli dati dei sensori

File Registro

Ogni modifica fatta nell'eDART può essere visualizzata nella pagina Registro. L'eDART riporta ciò che è cambiato, quando questo è avvenuto e chi lo ha fatto fintanto che la sicurezza è 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 fino a che il terzo punto è attivo. Questa è la pagina del Registro.

B: Spostarsi sulla data/ora di interesse.

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 ottenere il quarto punto. Questa è la pagina diagnostica.

B: Fare clic sul triangolo per visualizzare informazioni sullo stato dei sensori.

Sensor Status 0422400051:1 Post Gate #4

Preload 0.03053 %

Zero Offset -0.03053 %

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 Grezzi” per visualizzare informazioni più dettagliate sul sensore.

Dati Grezzi Spettatore

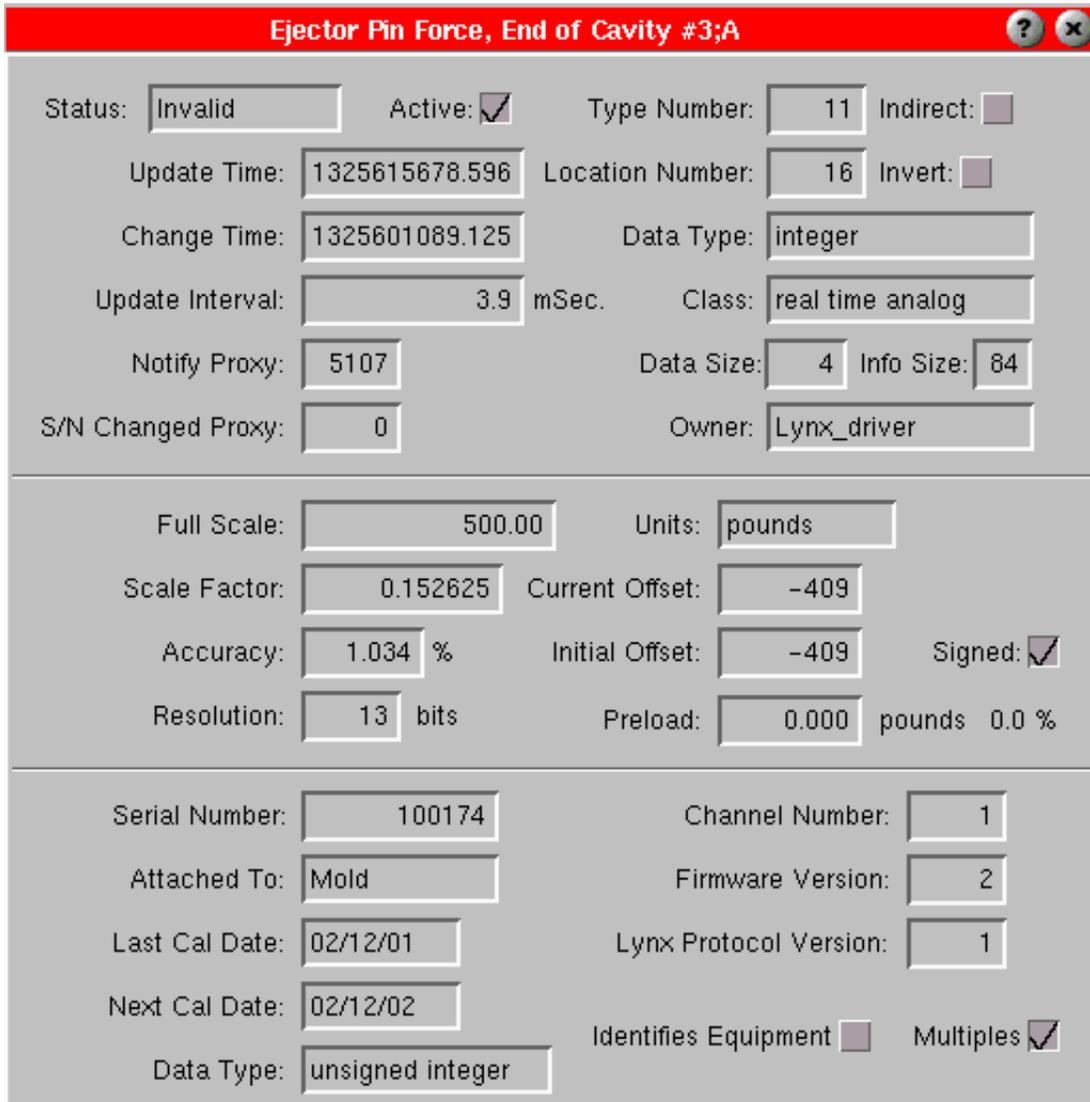
Quando si seleziona il triangolo appare una diagnostica.

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:** Accertarsi che entrambe le caselle di spunta siano selezionate quando si verificano i sensori per eliminare dati non necessari.
- B:** Selezionare questa colonna per visualizzare lo stato del sensore.
- C:** Per visualizzare informazioni più dettagliate sul sensore, evidenziare la linea di tale sensore.
- D:** Fare clic su "Dettaglio Dati".

Dettagli dati dei sensori

Quando si seleziona "Dettaglio Dati" si apre una finestra che visualizza i dettagli del 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"/>	Multiples: <input checked="" type="checkbox"/>	
Data Type: <input type="text" value="unsigned integer"/>			