



Impostazione di base con il software eDART®

Questa sezione intende presentare le impostazioni del software del eDART®.

In questo capitolo

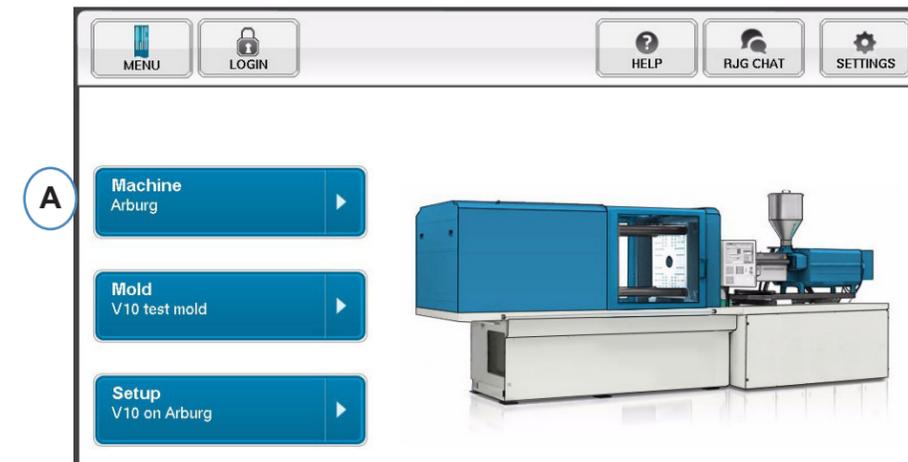
- 3** Avviamento macchina
- 4** Crea Nuova Macchina
- 5** Posizionare i sensori
- 12** Test input macchina
- 20** Modificare la macchina esistente
- 21** Scegliere uno stampo preesistente
- 22** Creare un Nuovo Stampo
- 23** Posizionamento e Assegnazione Sensori
- 25** Configura Sensori Stampo
- 31** Modifica stampo esistente
- 32** Impostazione processo in generale
- 36** Vista di insieme del job
- 38** Grafico ciclo
- 43** Pagina diagnostica

Avviamento macchina

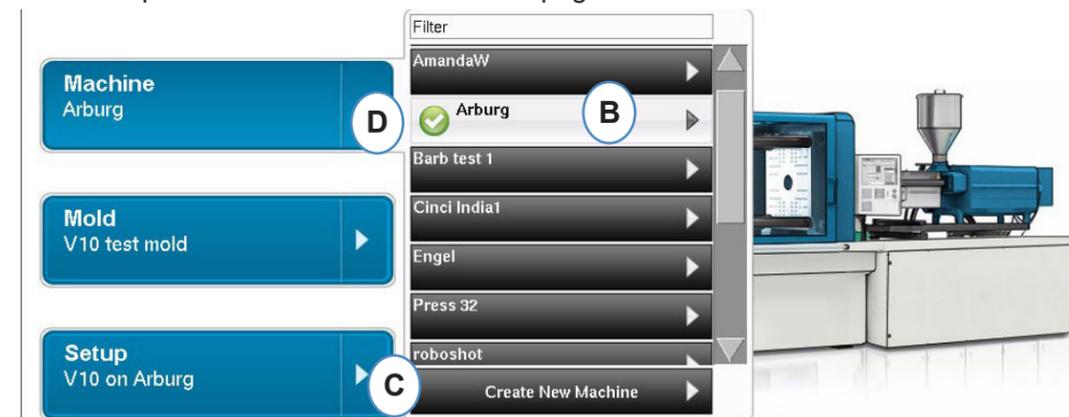
eDART® permette di memorizzare molti valori di impostazione per macchine, stampi e processi, in modo da poterli usare in futuro. In questa maniera lo stampo o la macchina vanno impostati solo la prima volta che vengono avviati. Le configurazioni degli ingressi e uscite della macchine e le informazioni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

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

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



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



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

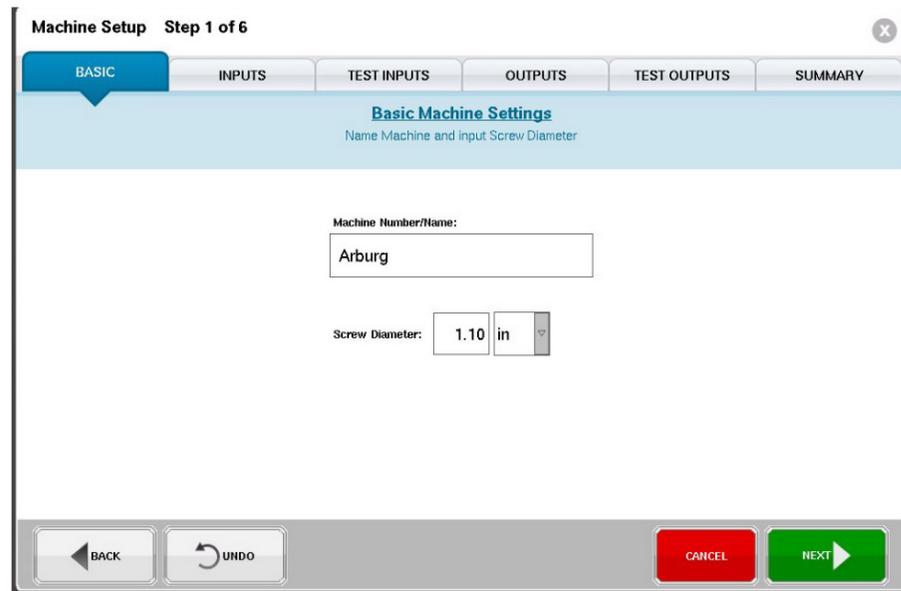
C: Se la Macchina non è nell'elenco fare clic su "Crea Nuova Macchina".

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

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

Crea Nuova Macchina

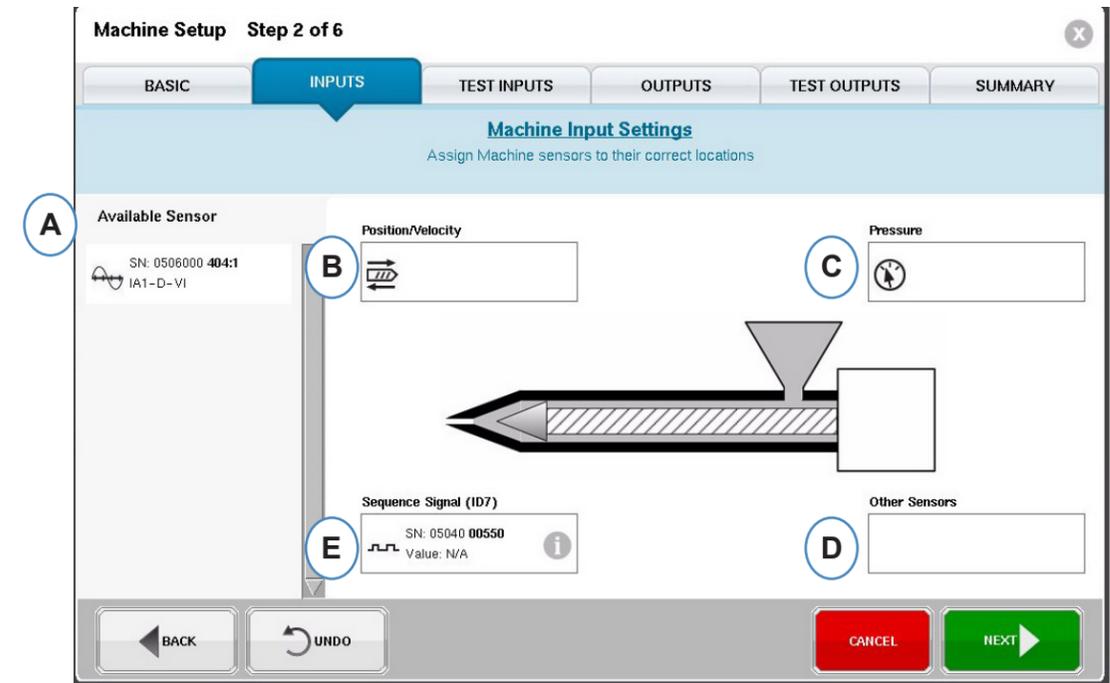
Quando viene selezionato Crea Nuova Macchina, eDART® esegue i passaggi del processo di creazione della macchina. La prima finestra presenta la scheda "Base". Non usare il pulsante Crea Nuova Macchina se la macchina esiste già nel menù a discesa. Fare clic su di esso per selezionarlo.



Legenda dell'icona del sensore

	LE-R-50 - Codificatore corsa
	Interruttore di prossimità
	Sensore idraulico
	Sensore di pressione
	Ingresso analogico
	OR2-D
	Sensore di delta di pressione
	ID-7
	Deflessione dello stampo
	Sensore di temperatura

Posizionare i sensori



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

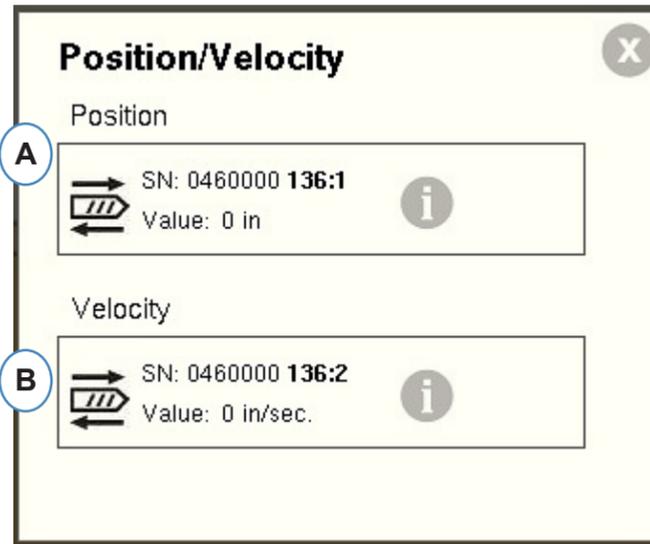
Tutti i sensori collegati al sistema verranno automaticamente evidenziati in uno degli elenchi dei Sensori Disponibili. I sensori dello stampo saranno riportati nell'elenco Sensori Disponibili Stampo e i Sensori macchina verranno riportati nell'elenco Sensori Disponibili Macchina dalla porzione di impostazione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

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

Configurazione sensore

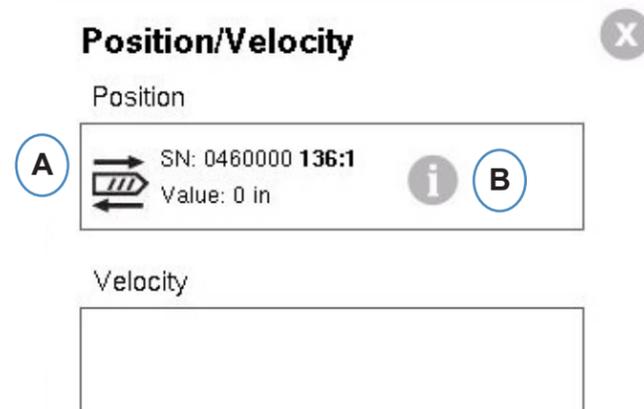
Posizione/Velocità per LER-50

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.



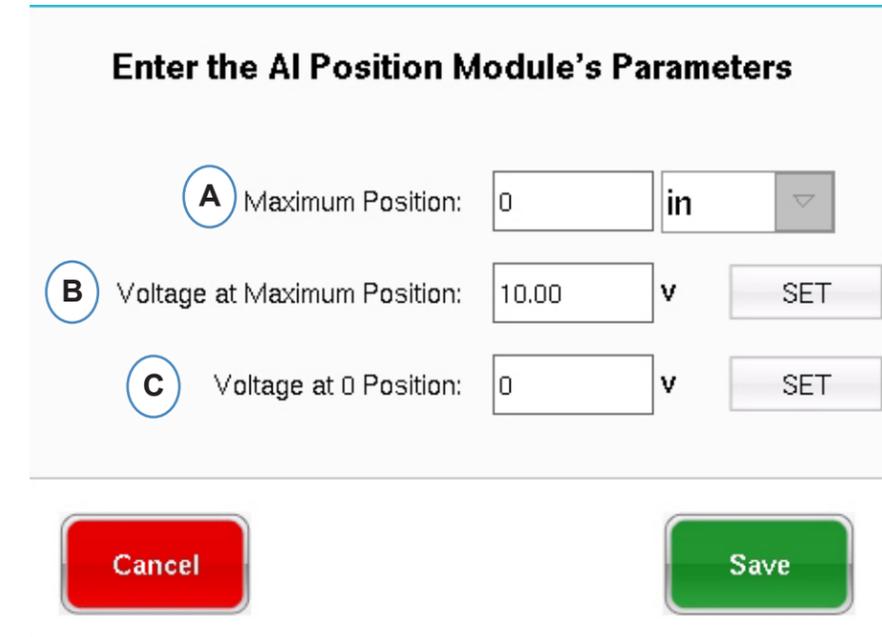
- A:** Portare il sensore Uscita 1 LE-R-50 dall'elenco dei Sensori Disponibili alla Posizione. Selezionare la direzione della vite. (Vedi Imposta Direzione Vite)
- B:** Il sensore di Velocità viene assegnato automaticamente.

Posizione/Velocità da Ingresso analogico

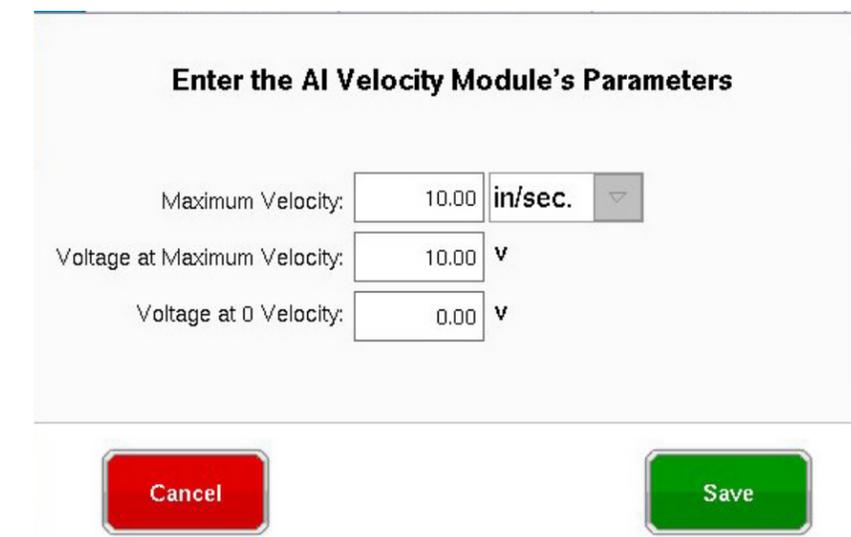


- A:** Trascinare l'ingresso analogico collegato a Posizione o Velocità nelle posizioni corrette.
- B:** Fare clic sulla "i" per ottenere la finestra di dimensionamento degli ingressi analogici Dimensiona Ingressi Analogici per Posizione o Velocità.

Configurazione Analogica Posizione/Velocità

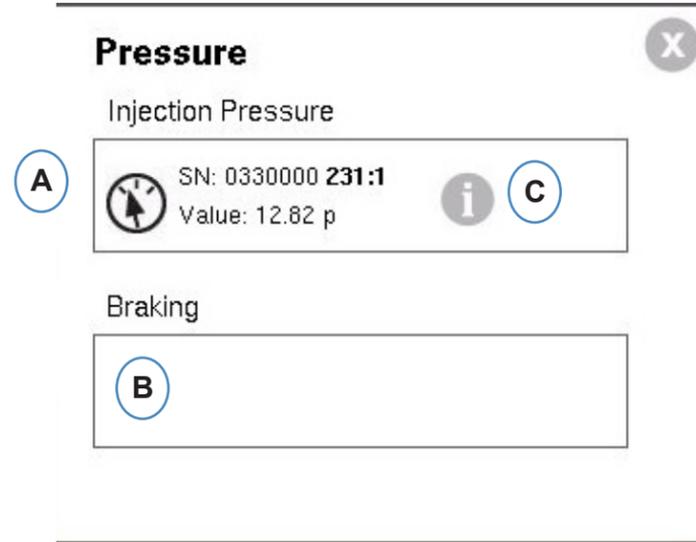


- A:** Immettere la dimensione massima del volume di iniezione nella macchina.
- B:** Portare la vite fino alla massima dimensione del volume di iniezione, selezionare "Imposta" per impostare automaticamente il livello di tensione per la posizione massima.
- C:** Girare la vite fino alla fine (cuscino 0), selezionare "Imposta" per impostare automaticamente il livello di tensione per la posizione 0.

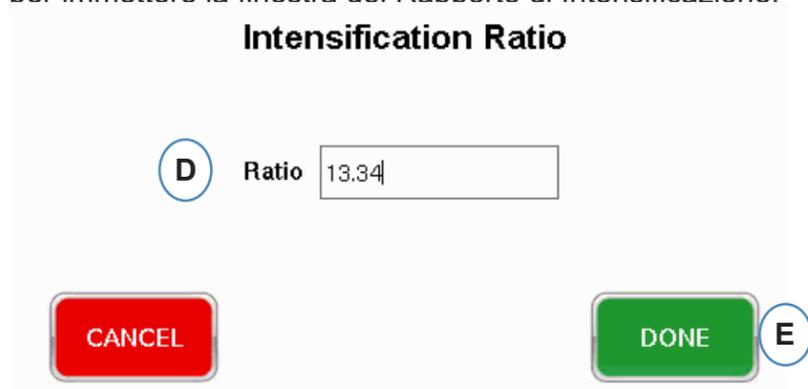


Configurazione del Sensore di Pressione Idraulica di Iniezione

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.

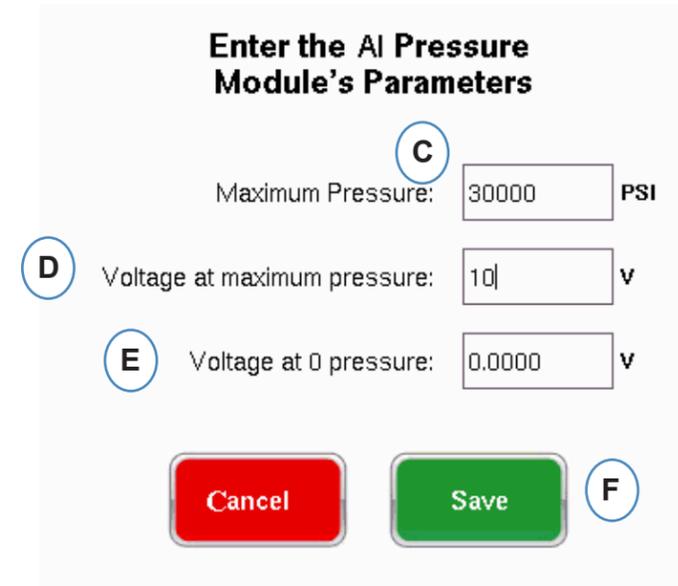


Configurazione Analogica Pressione di Iniezione

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

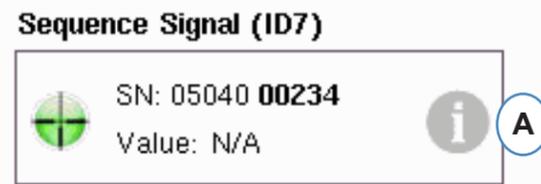


- A:** Trascinare l'Ingresso Analogico collegato all'Uscita Pressione di Iniezione alla posizione Pressione di Iniezione.
- B:** Fare clic sulla “i” per ottenere la finestra di dimensionamento.



Configurazione del Modulo di Sequenza

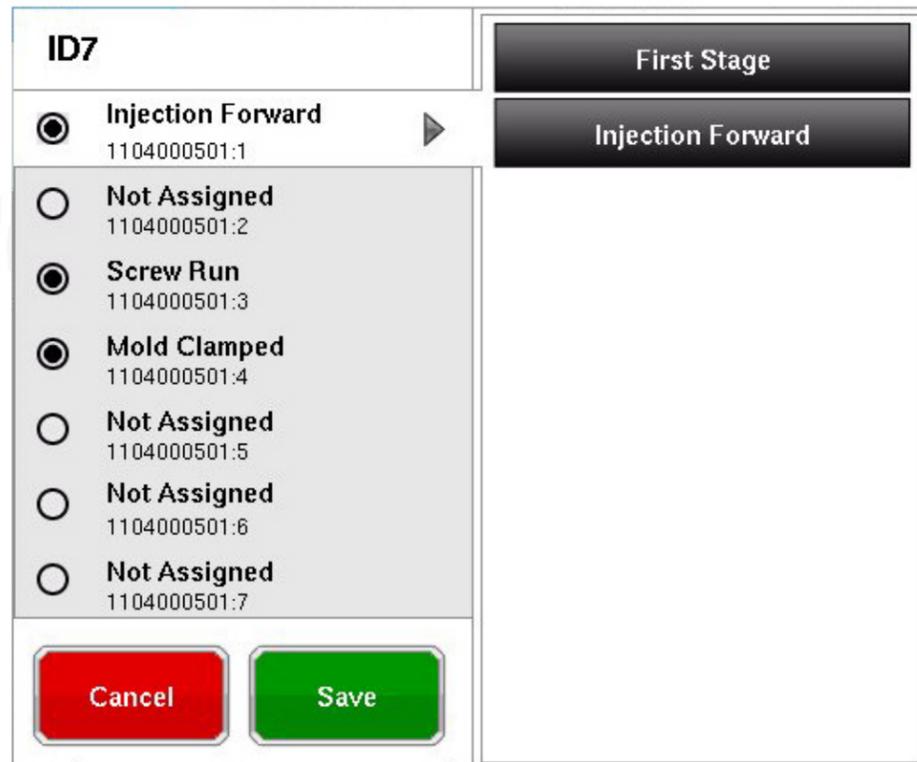
I trigger o i segnali di Sequenza Macchina sono segnali on/off a 24 VCC dalle uscite digitali delle macchine. eDART® usa questi segnali per la temporizzazione. Il modulo di sequenza viene assegnato automaticamente alla casella del Segnale di sequenza



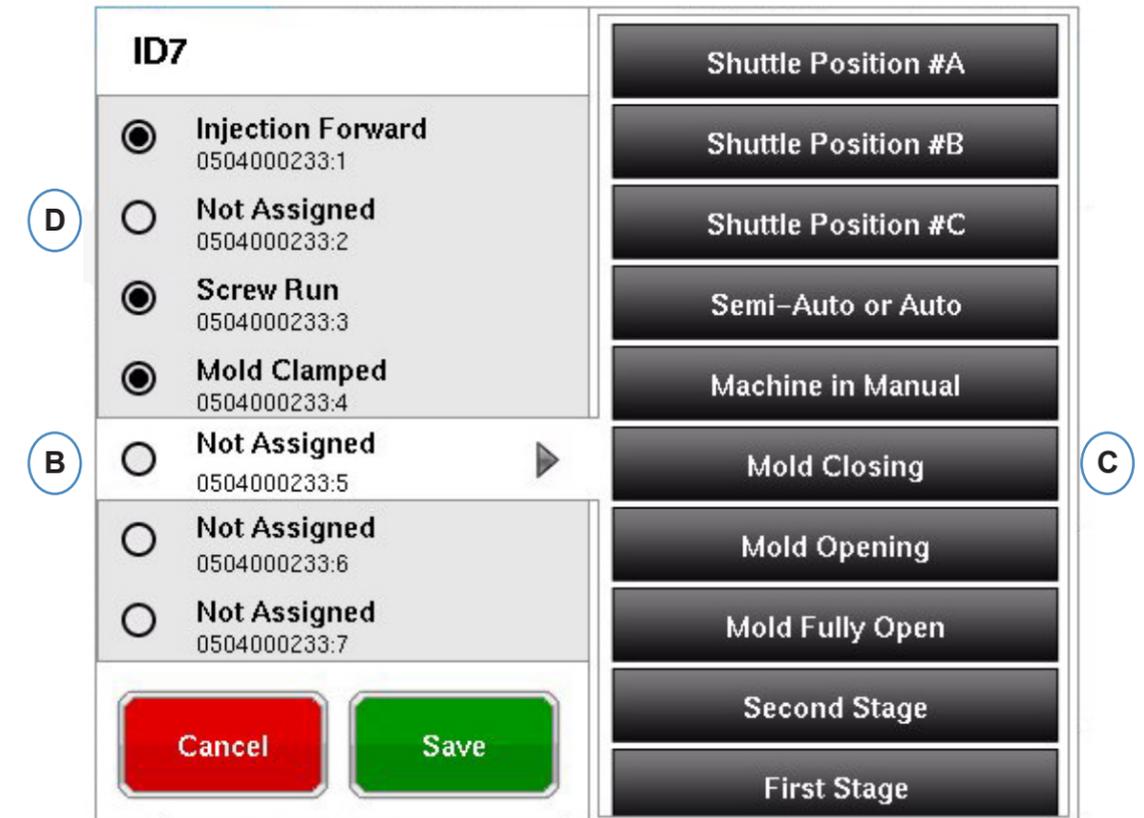
A: Fare clic su "i" per vedere le spie dei trigger e i segnali di assegnazione.

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.



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

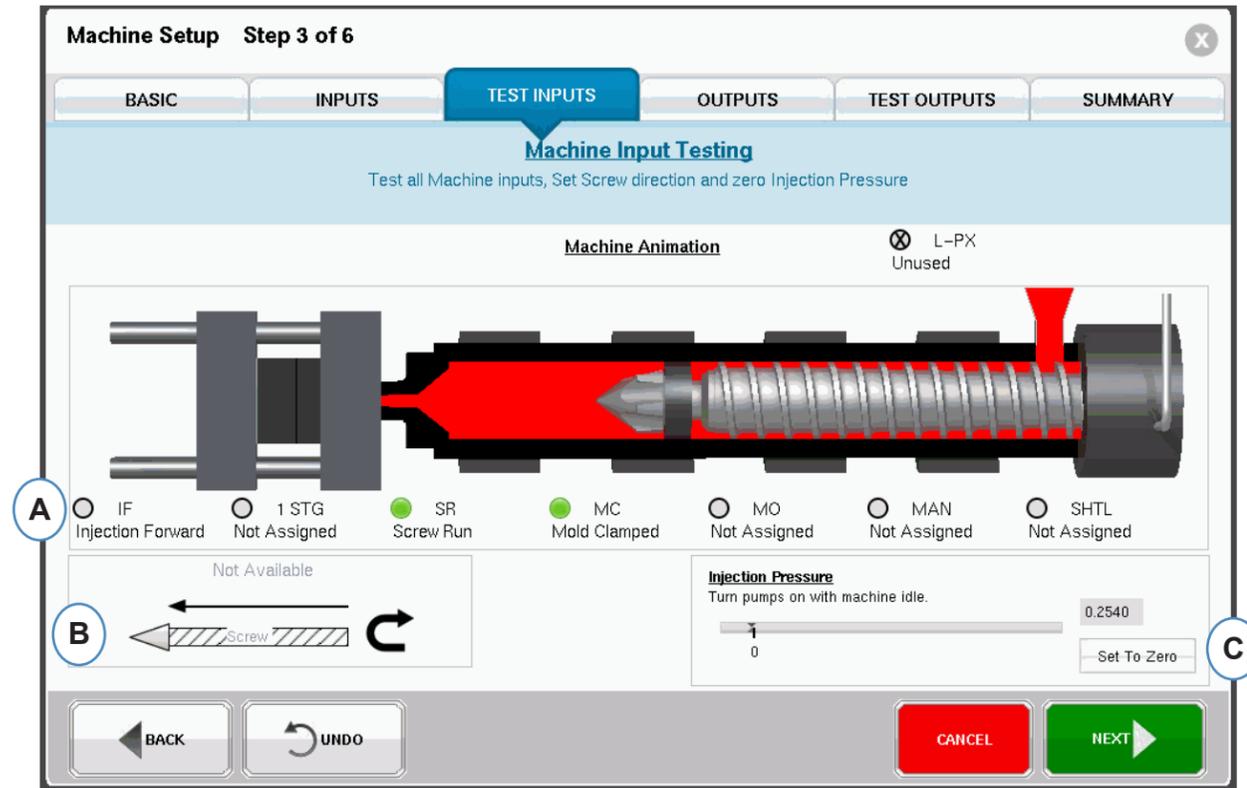
C: Fare clic sull'etichetta corretta per il trigger collegato al terminale.

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.

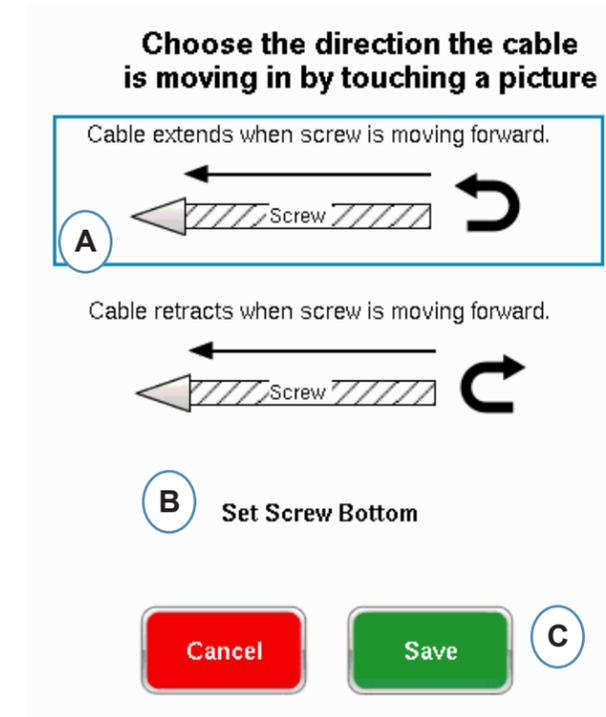
Se la spia del trigger non si accende, etichettare quel terminale dell'ingresso non usato o correggere il cablaggio al modulo.

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

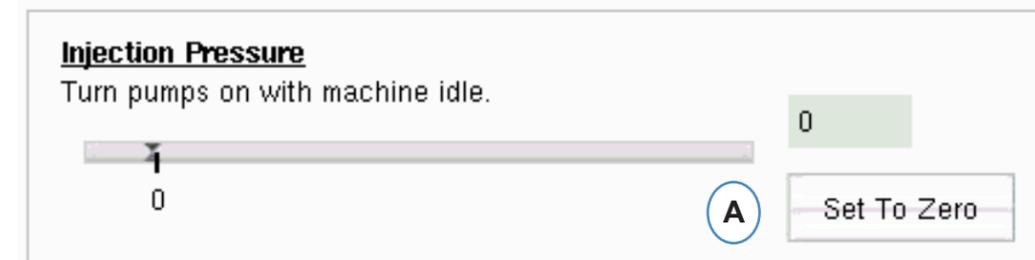


A: Selezionare l'opzione che meglio si accorda con la direzione del cavo del sensore della corsa.

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 A
No signal has been received This input is not used

Mold Clamped
No signal has been received This input is not used

Screw Run
No signal has been received This input is not used

Injection Forward

C **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.

Machine Setup Step 4 of 6

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

Machine Output Settings
Assign Machine outputs to their correct locations

Sorting Available Sensor

B A

Controls C

BACK UNDO CANCEL NEXT

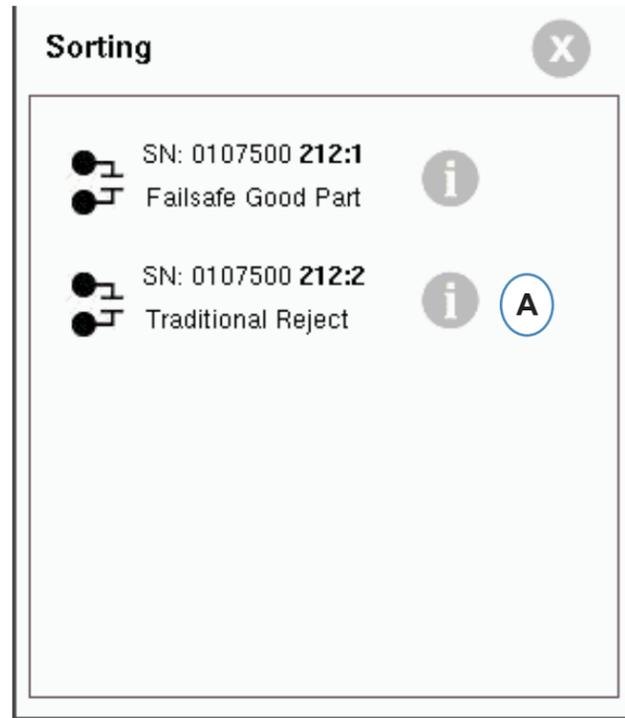
A: Elenco dei sensori disponibili - Trascinare i Moduli di Uscita dall'elenco dei sensori disponibili alla posizione in cui sono cablati.

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.

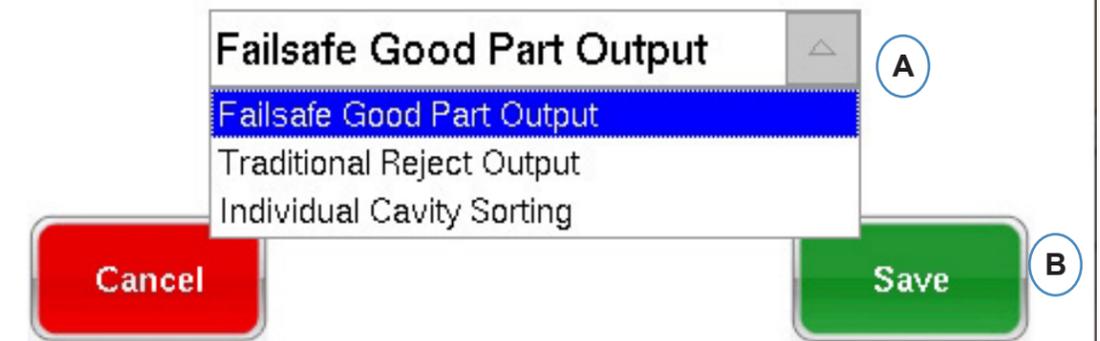
Selezione

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”.

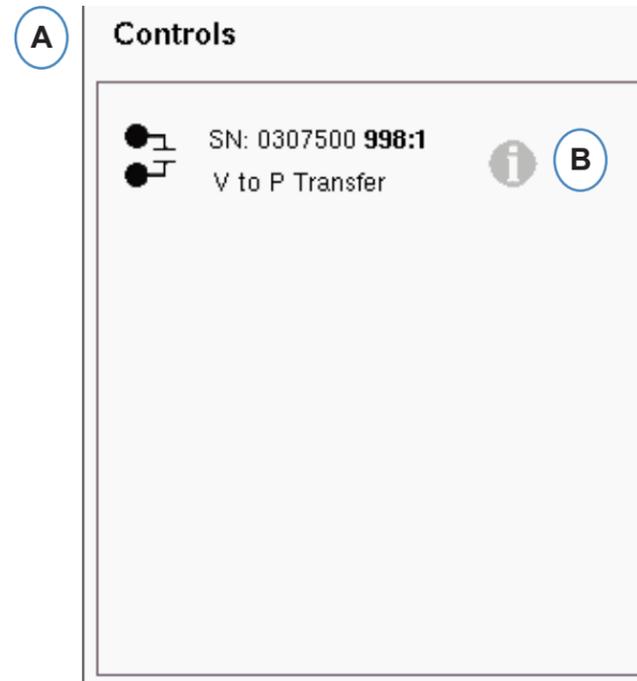
Contenimento Cavità Individuale:

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.

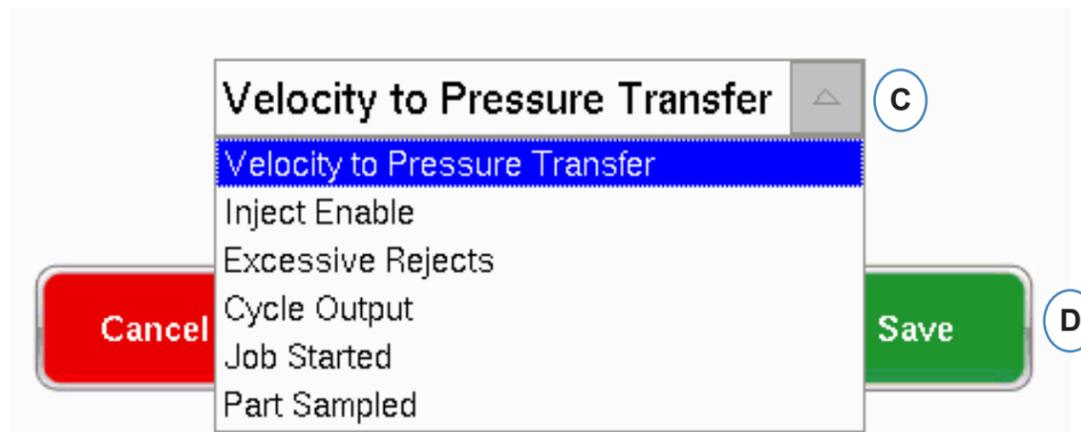
L'identificazione della cavità per ciascun Modulo sarà impostata nella schermata di impostazione Stampo.

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 .

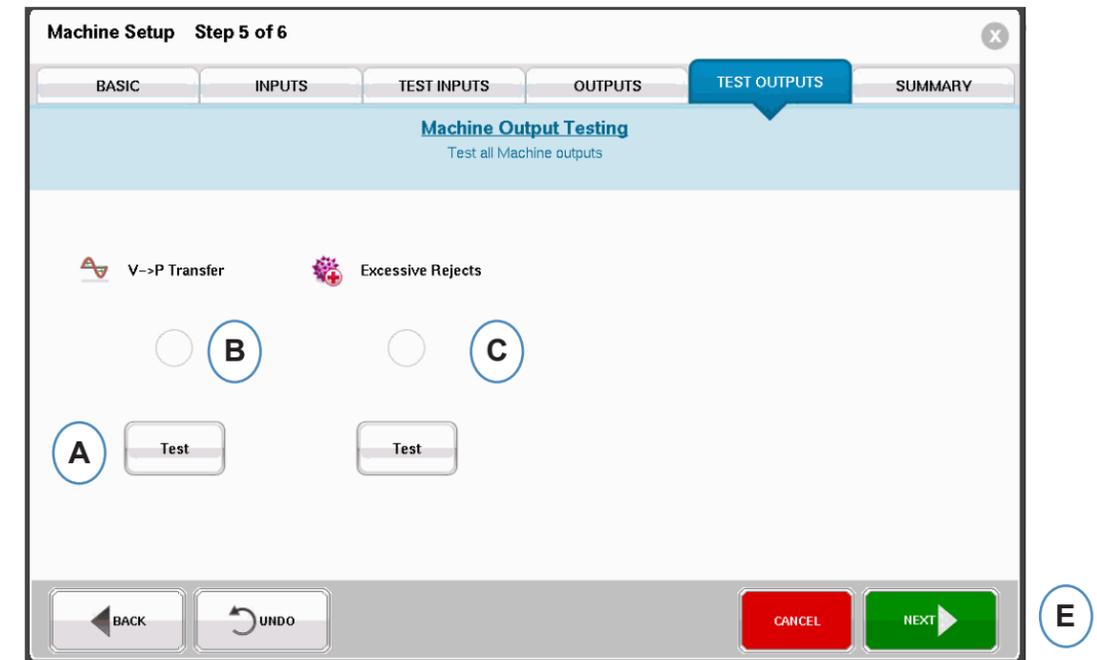


- A:** Rilasciare tutti i Moduli collegati ai controlli nella casella Controlli.
- B:** Fare clic sul pulsante “i” per impostare il tipo di uscita del controllo per ciascun modulo.
- C:** Scegliere l'impostazione desiderata dal menù a discesa.



Controllo Uscita

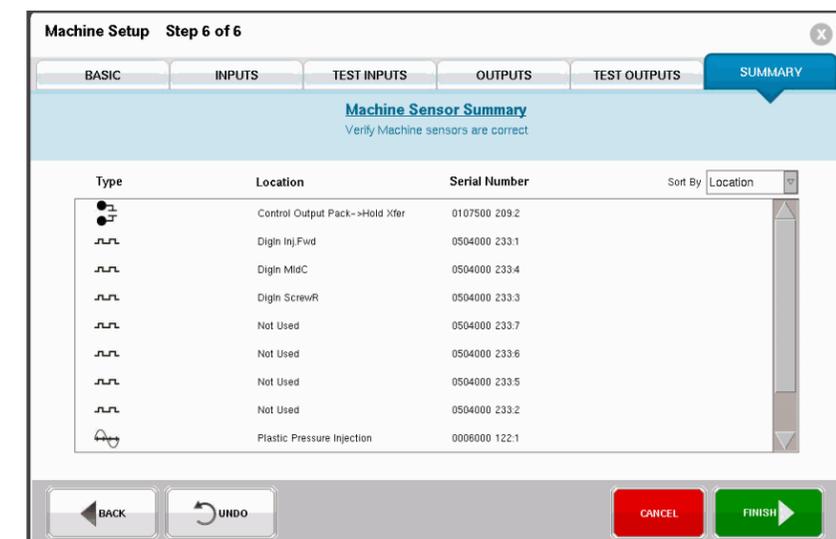
Usare la pagina uscita Test per assicurarsi che le uscite funzionino come previsto.



- 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

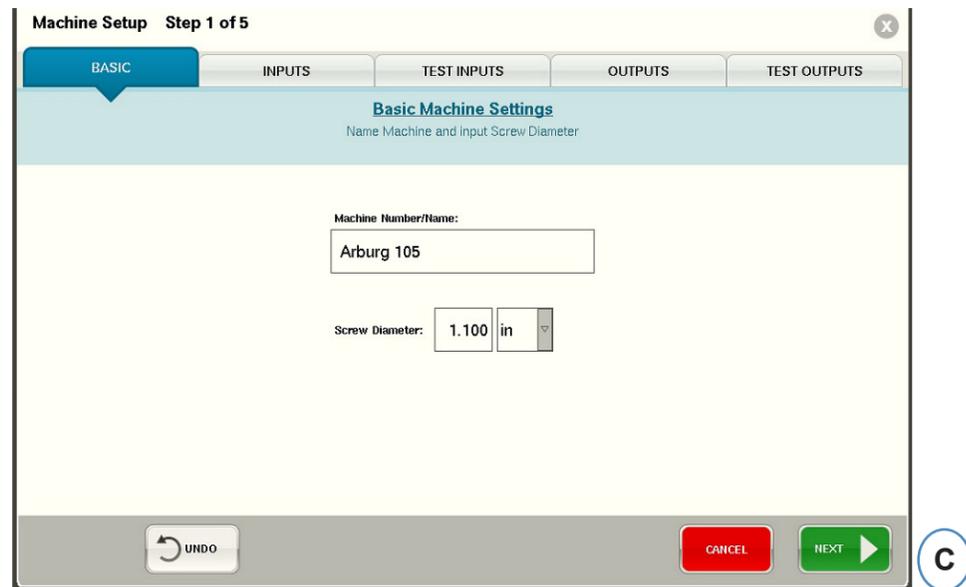
Questa scheda mostra il tipo, posizione e numero di serie di tutti i sensori collegati a questa macchina, che siano usati o meno. Fare clic su 'Finito' per continuare.



Modificare la macchina esistente



A: Fare clic sul pulsante “Macchina”.

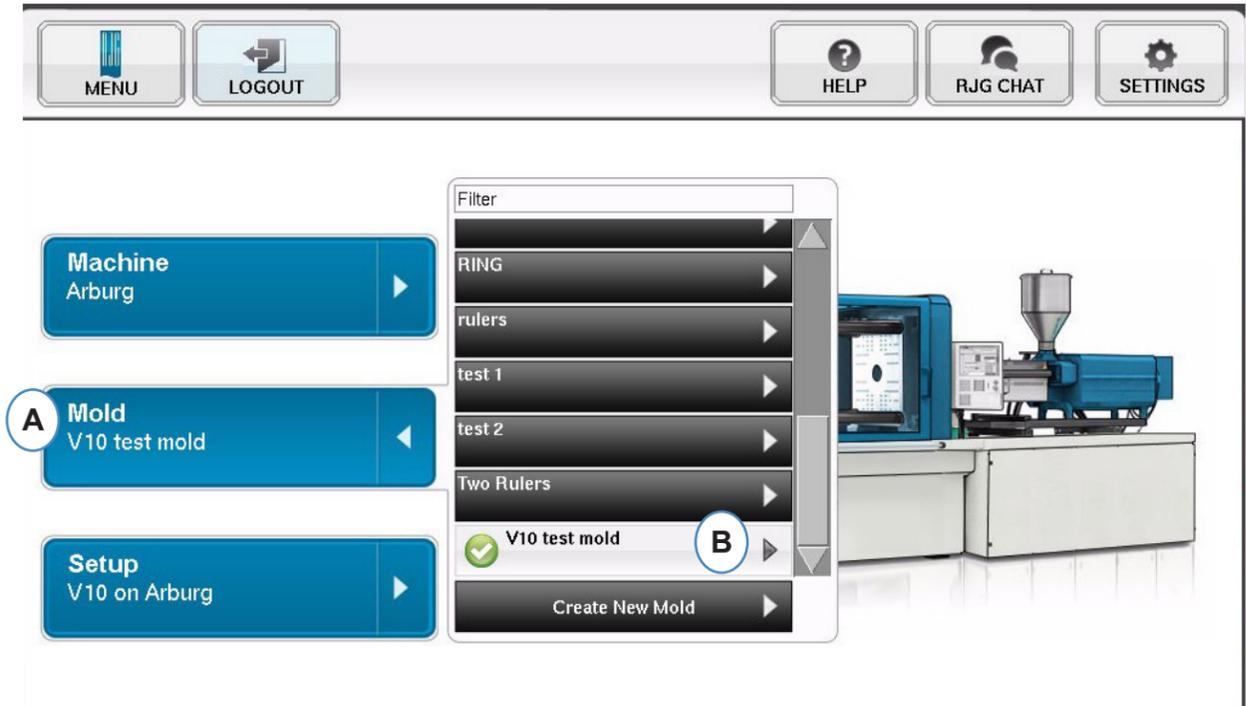


B: Fare clic sulla finestra vicino al Nome della macchina per aprire la finestra Impostazione Macchina.

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.

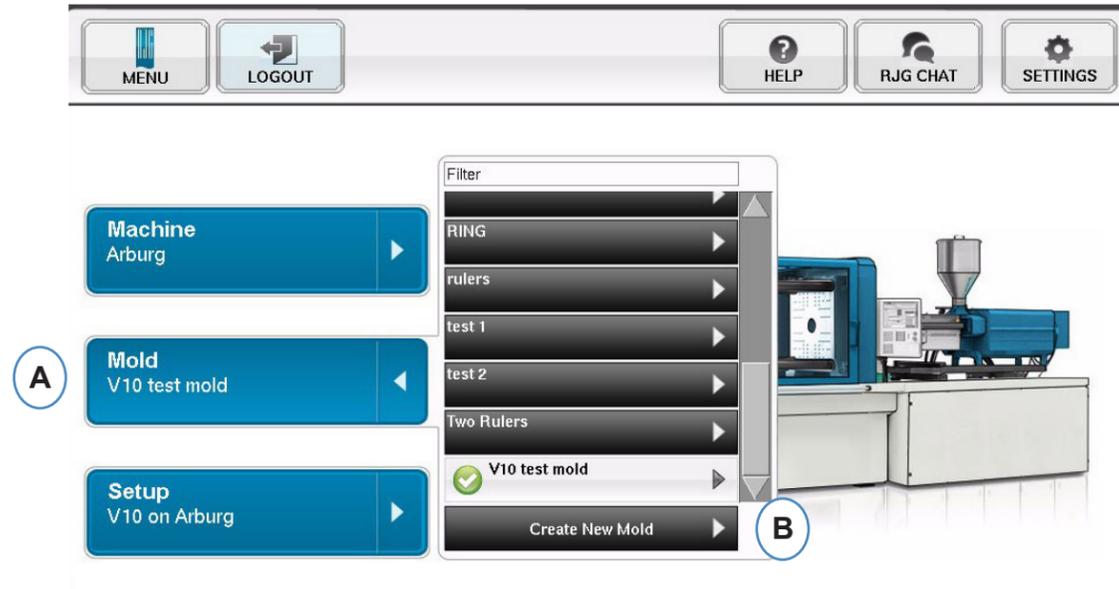


A: Fare clic sul pulsante “Stampo”.

B: Fare clic sullo Stampo corretto da selezionare.

Creare un Nuovo Stampo

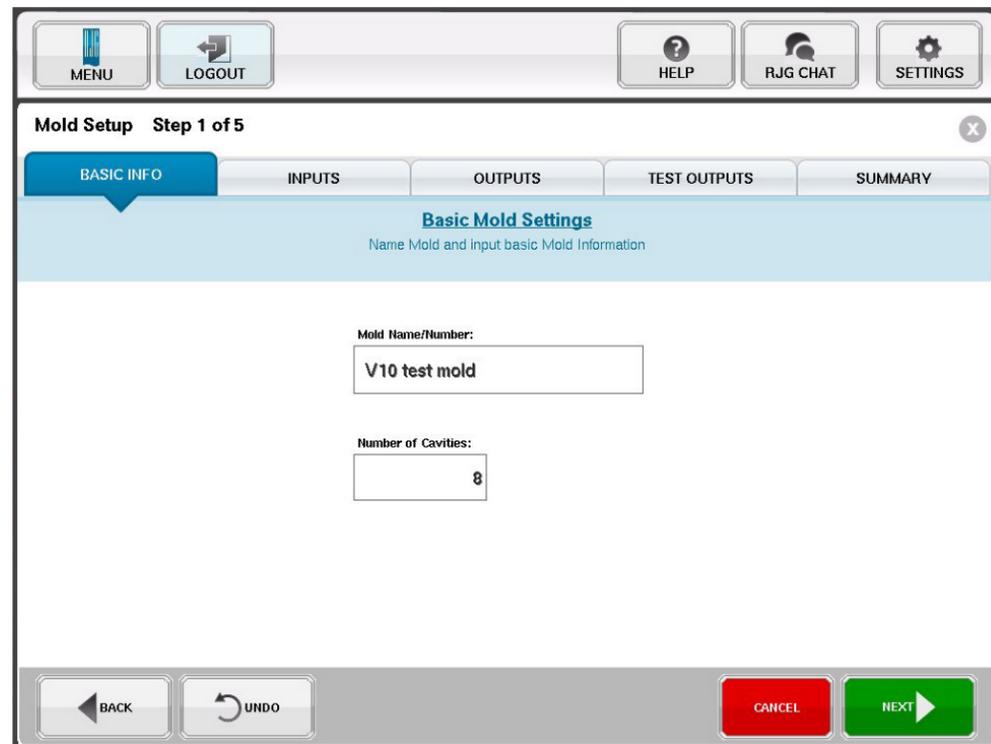
Non usare il pulsante “Crea Nuovo Stampo” se lo Stampo è stato impostato in precedenza. Selezionarlo invece dal menù a discesa.



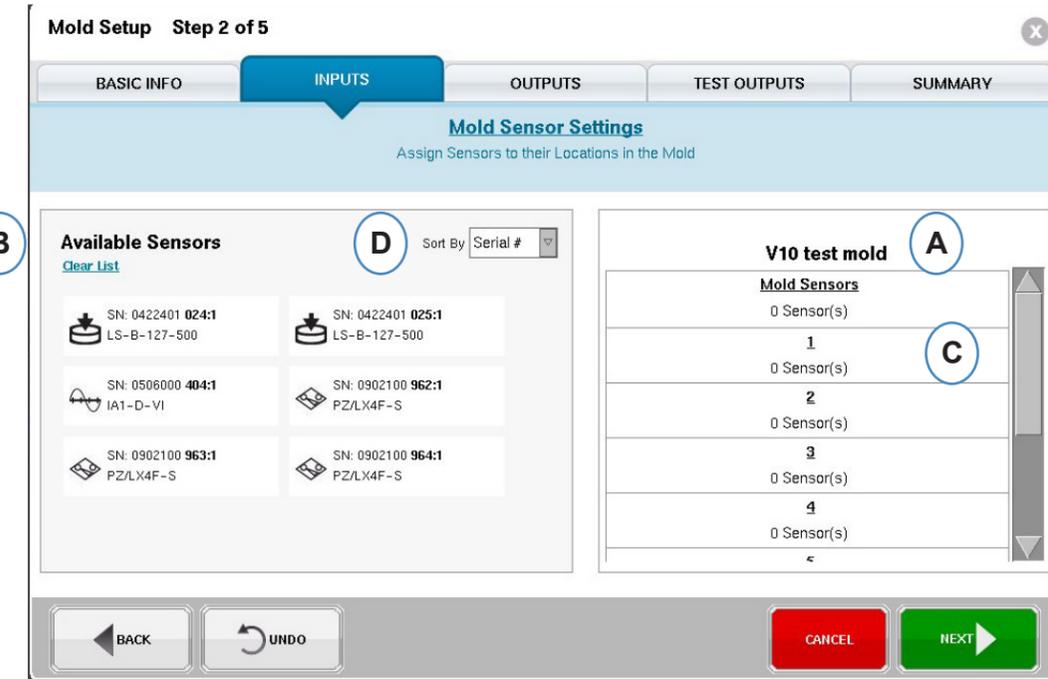
A: Fare clic sul pulsante “Stampo” per aprire il Menù Stampo.

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

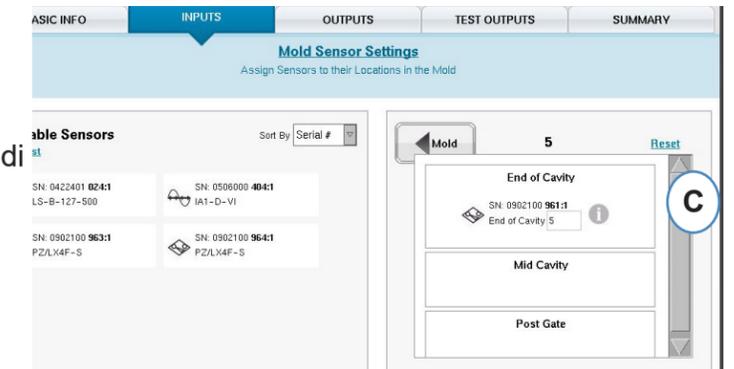


A: La parte del display Nome Stampo, indica il numero di cavità immesse per lo Stampo.

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

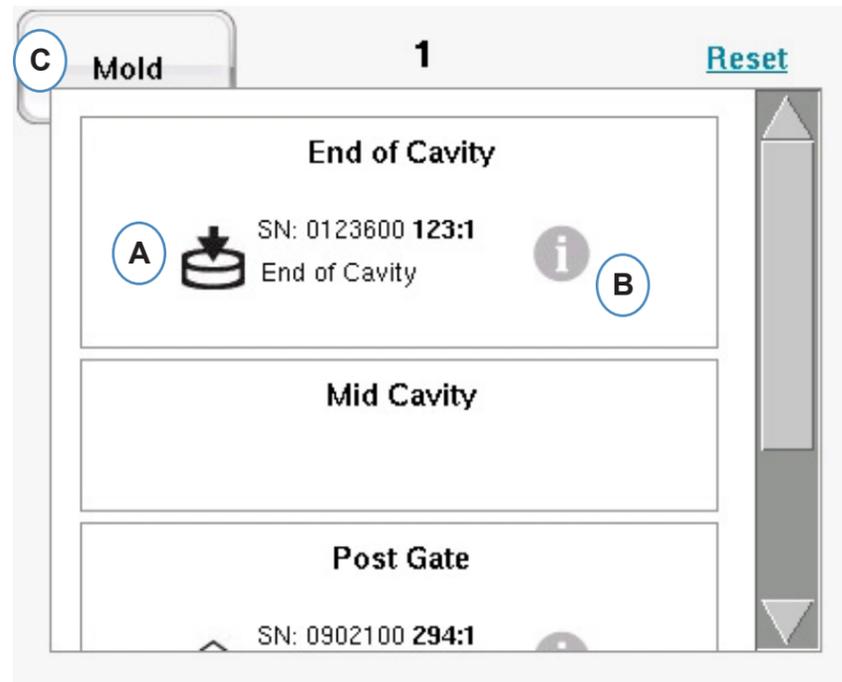
C: Quando si piazza il sensore sopra la cavità, appare una finestra solamente per quella Cavità. Rilasciare il sensore nella posizione corretta all'interno della cavità. Vedi Posizionamento Sensore Posizione Cavità per ulteriori dettagli.

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.

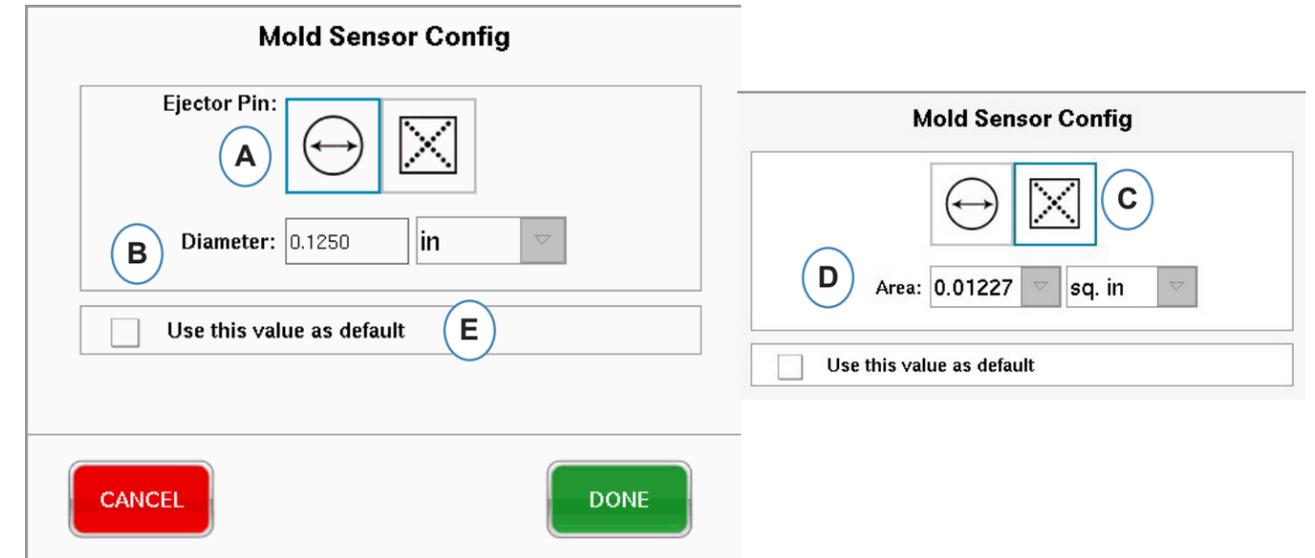
Post Gate, Fine Cavità, Centro Cavità - Vi possono essere diversi sensori in ciascuna cavità.

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.



A: Selezionare per immettere il diametro del Perno di estrazione.

B: Immettere diametro del Perno di estrazione.

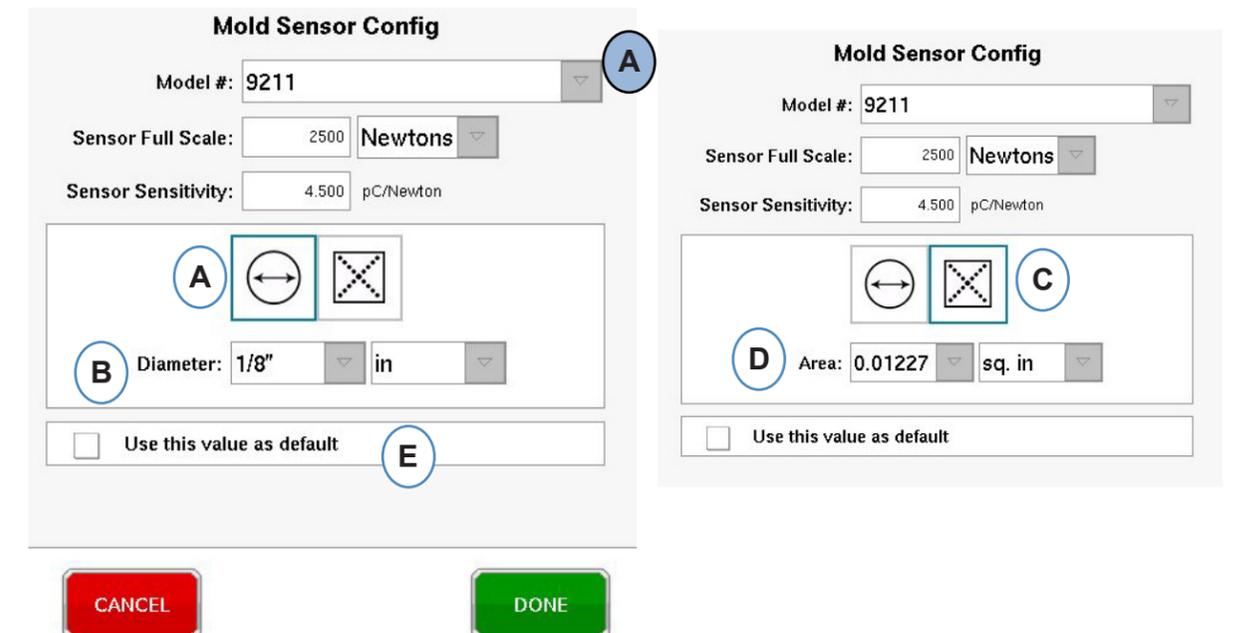
C: Scegliere per immettere l'area del perno o dell'ago.

D: Immettere l'area del perno/ago.

E: Se tutti i perni hanno la stessa dimensione, selezionare questa opzione.

Configurazione Sensore Stampo - Piezo - Indiretto

a: Scegliere lo stile piezo dal menù a discesa.



Configurazione Sensore Stampo - Piezo - montaggio a filo

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

Mold Sensor Config

A Model #: 6157B

CANCEL DONE B

Adattatore Sensore Piezo

Mold Sensor Config

A Model #: 6157B

Sensor Full Scale: 2000.0000 bar

Sensor Sensitivity: 9.4000 pC/bar

Use this value as default

CANCEL DONE B

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.

Mold Setup Step 2 of 5

BASIC INFO INPUTS OUTPUTS TEST OUTPUTS SUMMARY

Mold Sensor Settings
Assign Sensors to their Locations in the Mold

A Available Sensors
Clear List Full List Sort By: Serial #

Mold 3 Reset

End of Cavity

Mid Cavity

Post Gate

BACK UNDO CANCEL NEXT

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

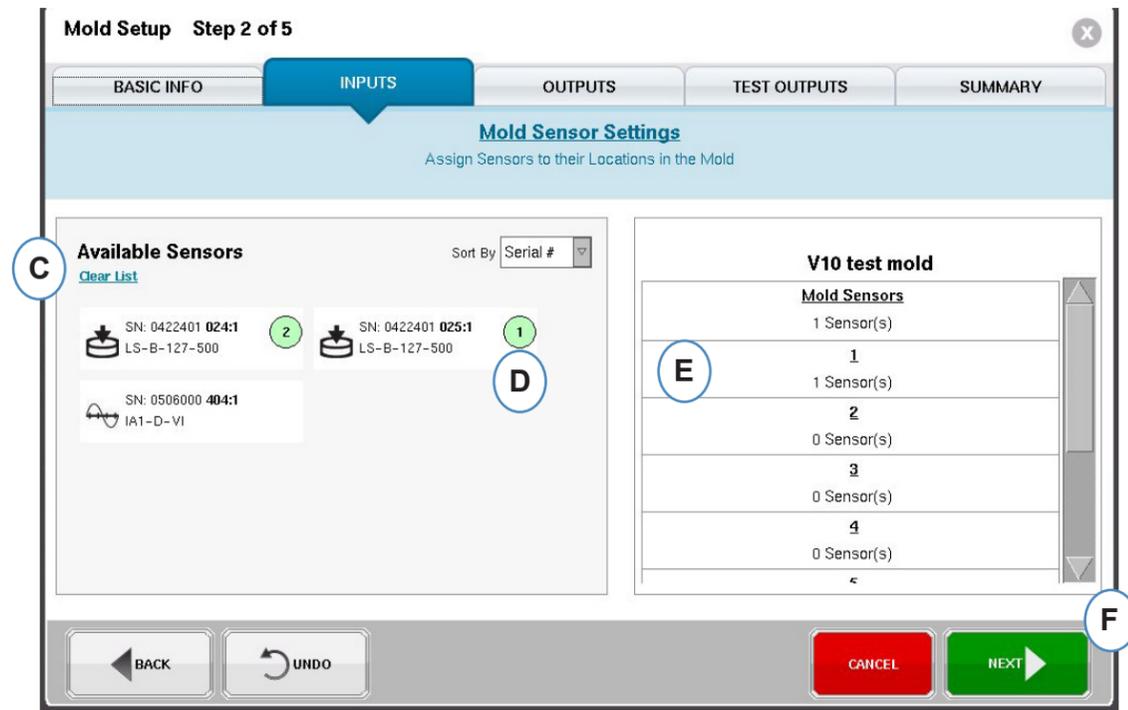
1. Applicare pressione ai sensori
2. Prendere nota dell'ordine con cui sono caricati i sensori

Available Sensors
Clear List Full List Sort By

SN: 0902100 961.1
PZ/LX4F-S

Individuare i sensori (continua)

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

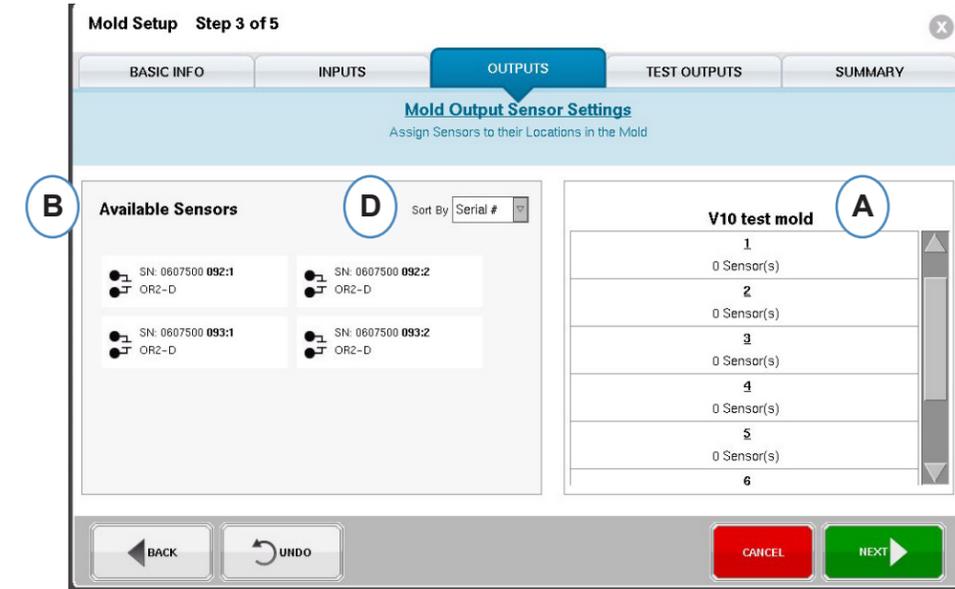


- C:** Notare che nell'elenco "Sensori disponibili" appaiono i sensori.
- D:** I sensori sono evidenziati e numerati nell'ordine in cui sono premuti.
- E:** Trascinare i sensori nelle cavità e posizioni corrette.

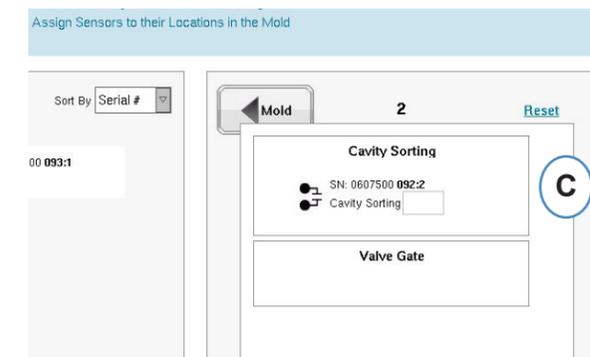
Configurazione per contenimento parti individuali

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.

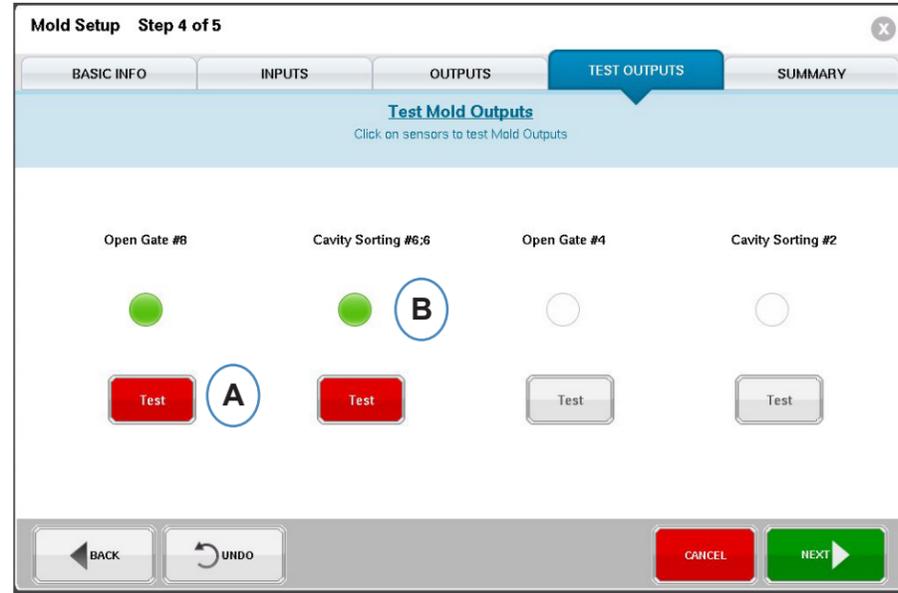


- A:** La parte Nome Stampo del display indica il numero di cavità immesse per lo stampo.
- B:** Elenco sensori disponibili - Trascinare un sensore dall'elenco "Sensori disponibili" a sinistra della cavità corretta nello Stampo sul lato destro della finestra.
- C:** Quando si piazza il sensore sulla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



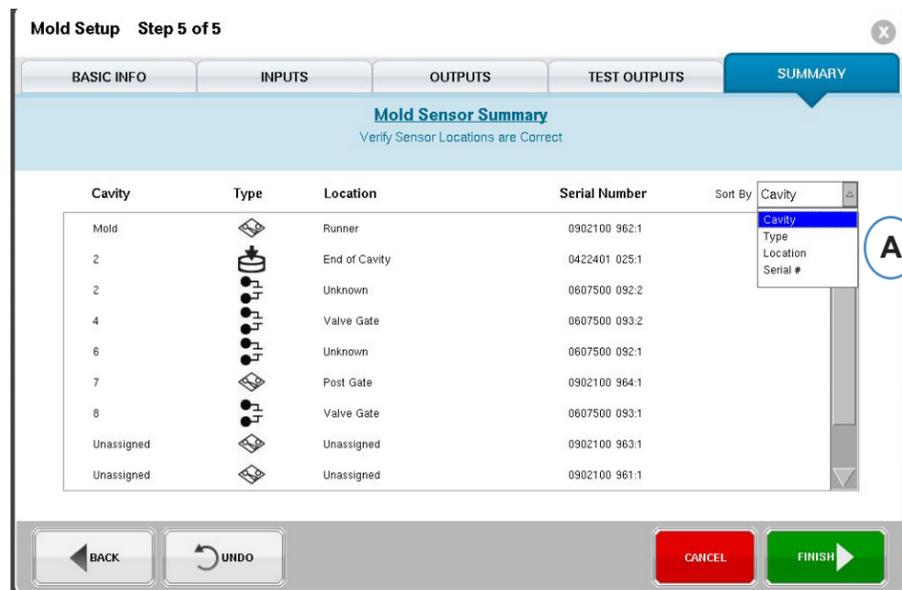
A: Fare clic sul pulsante Test per controllare ciascun'uscita.

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

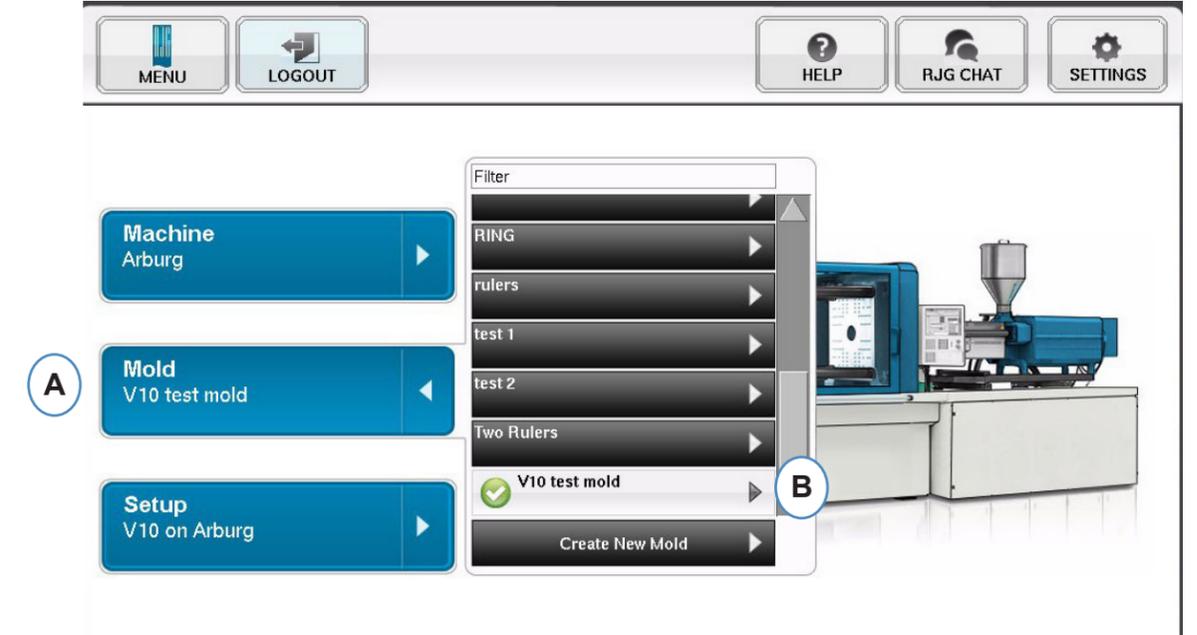
Impostazione Stampo - Riepilogo

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.



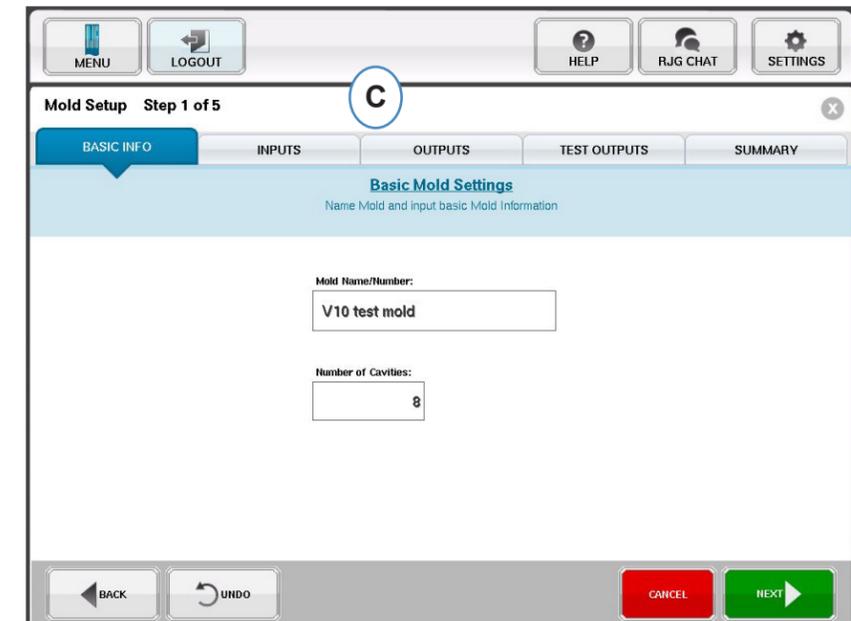
Modifica stampo esistente



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

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

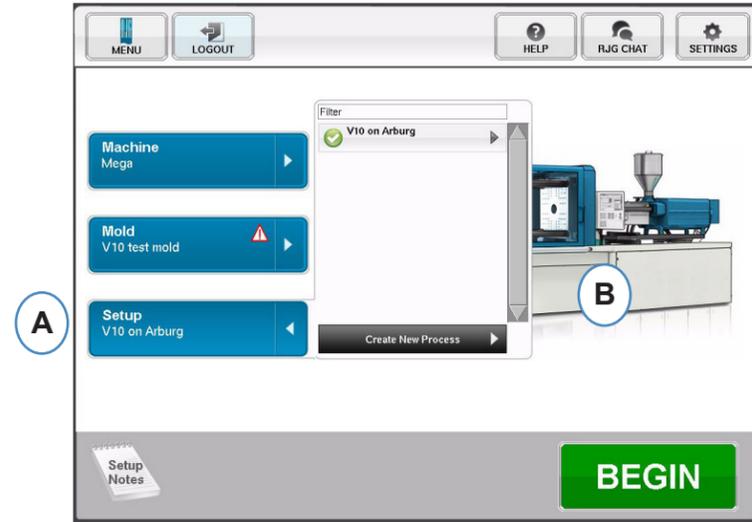
C: Passare alla scheda o campo relativo per apportare le modifiche richieste. Fare clic su "Successivo" fino a quando si raggiunge l'ultima schermata. Fare clic su 'Finito' per continuare.



Impostazione processo in generale

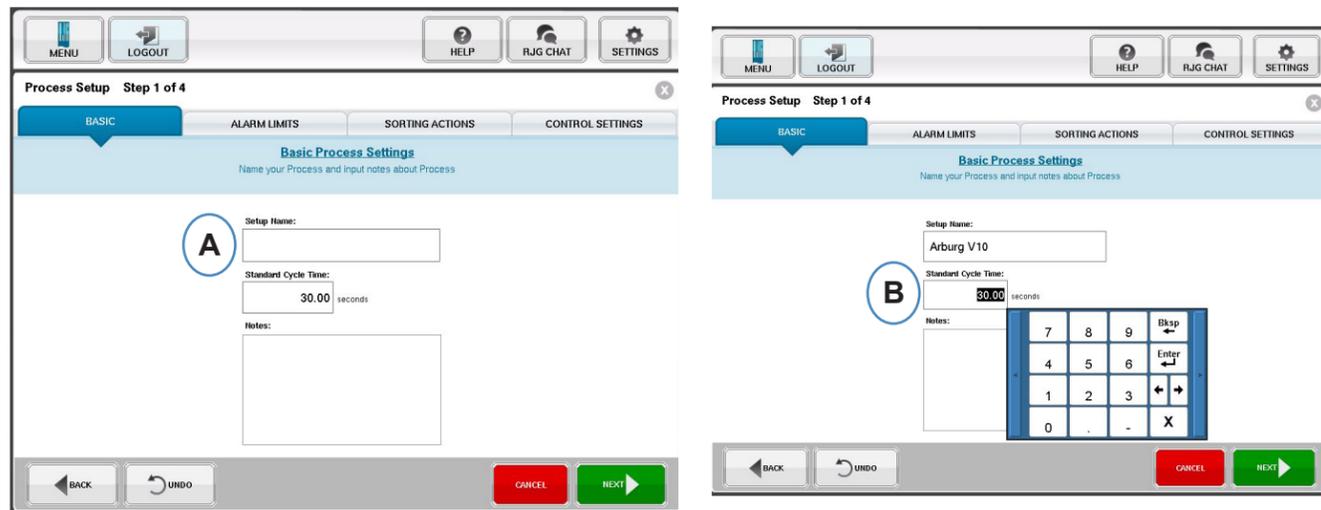
Impostazione

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".

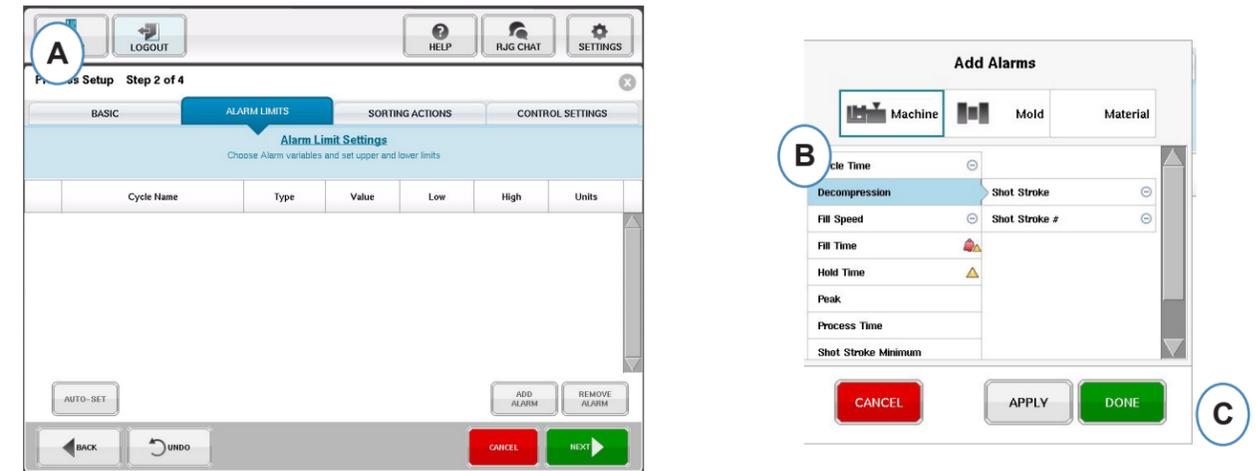
- A:** Digitare il nome del processo.
- B:** Digitare il tempo standard del ciclo per i Limiti degli allarmi di

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.

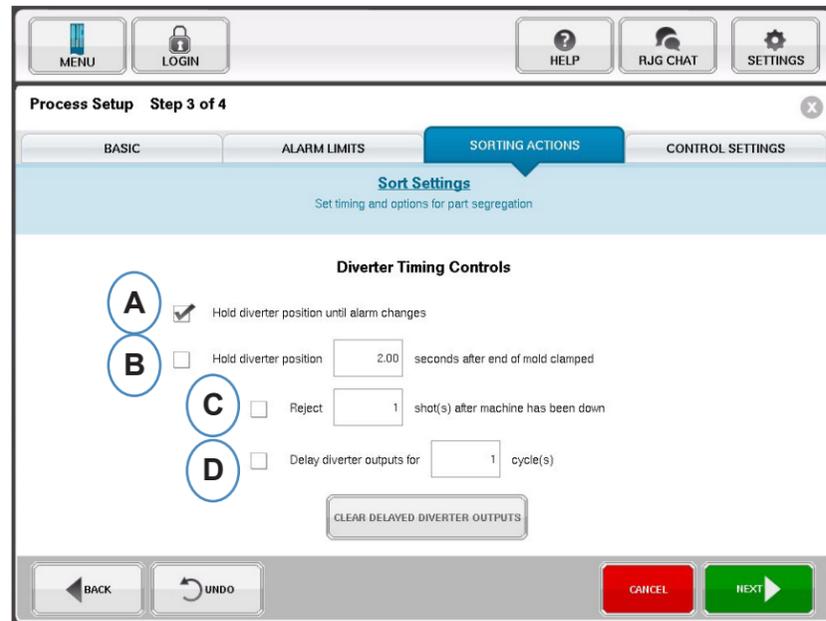
Quando viene impostato un allarme o segnale, eDART® visualizza un livello di segnale alto e uno basso. Questi livelli dell'allarme possono essere impostati automaticamente o manualmente sulla base delle caratteristiche effettive del pezzo.



- 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

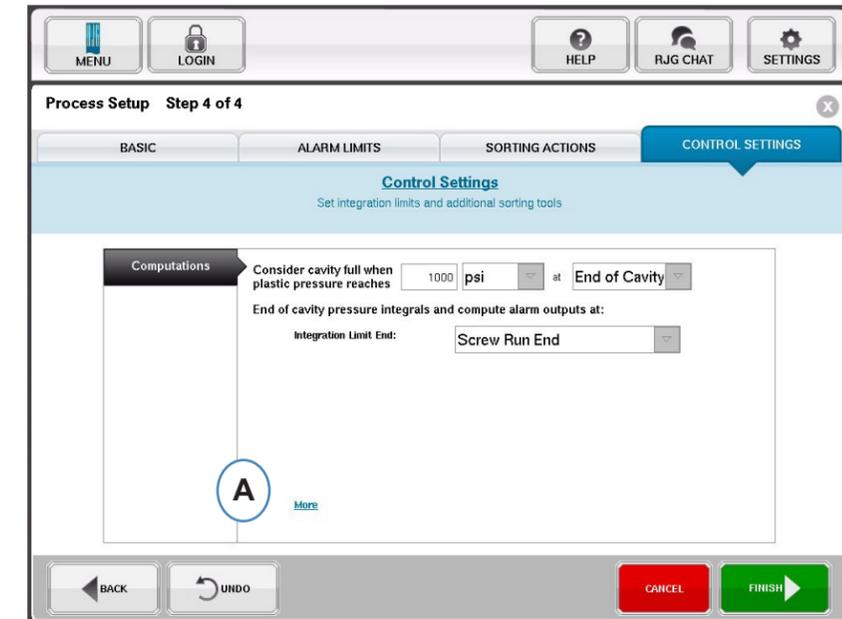
Fare clic sul pulsante “Succ” per visualizzare la finestra “Selezione azioni”. Questa finestra permette di indicare come trattare il segnale di uscita di selezione per assicurare che i pezzi raggiungano la propria destinazione. (Fare riferimento al Manuale di Impostazione del Processo per ulteriori dettagli)



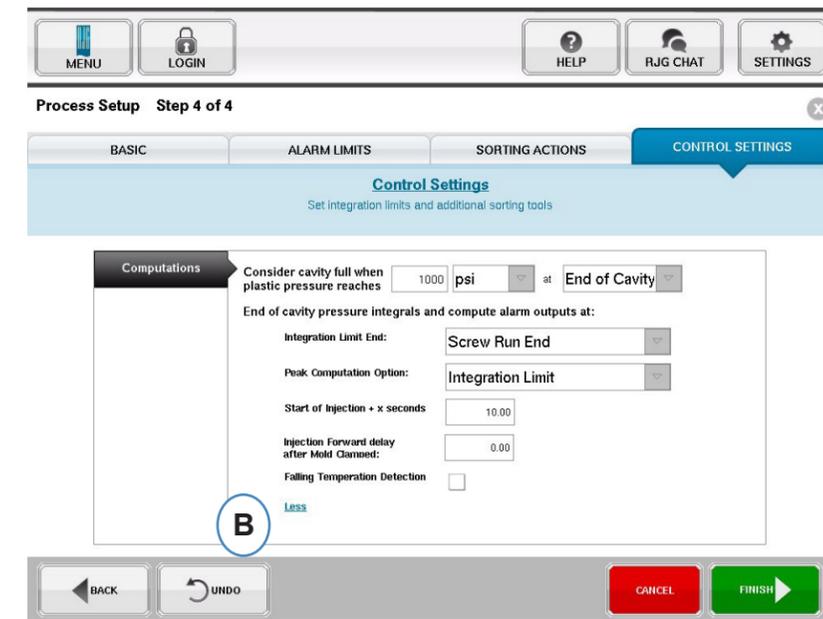
- A:** Marcare questa casella per mantenere il separatore di pezzi in una posizione fino a quando c'è una modifica nello stato dell'allarme.
- B:** Controllare questa casella e immettere il tempo di chiusura del contatto quando viene generato il segnale di pezzo buono.
- C:** Per usare la funzione "Rigetta 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 nasconderle.
- C:** Fare clic su “Finisci” per completare l'impostazione del processo e tornare alla finestra principale.

Inizio job

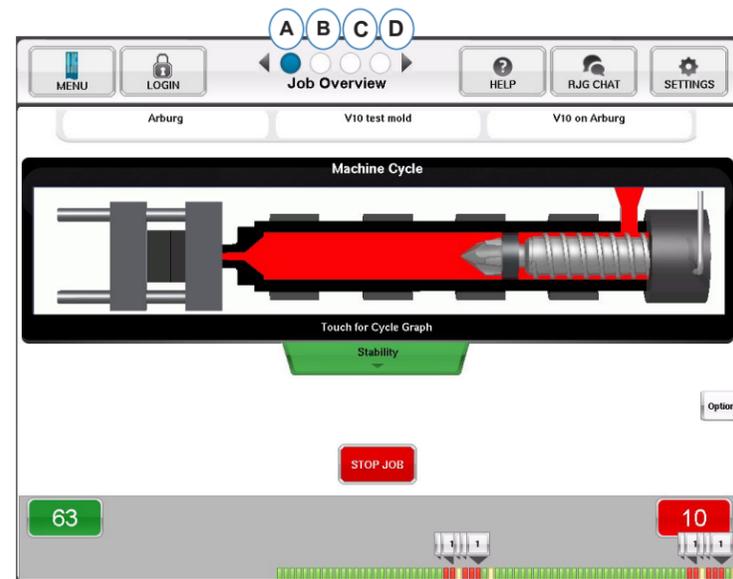
Dopo aver impostato la macchina, lo stampo e il processo come visto nelle pagine precedenti, si è pronti per avviare il job.



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

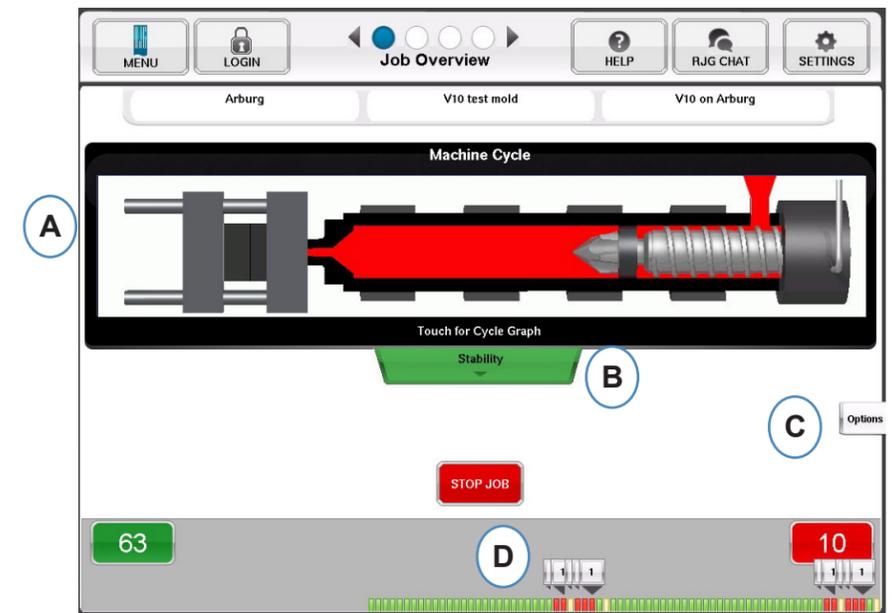
B: Grafici di Ciclo e Riepilogo

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

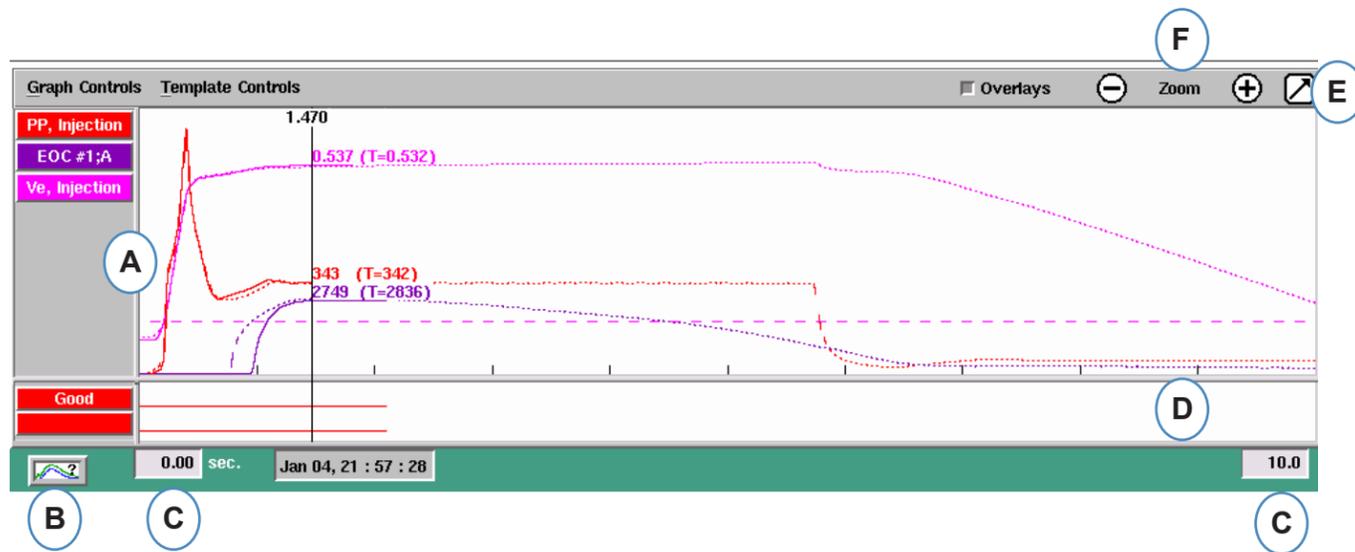
A: Grafico ciclo

B: Grafico riepilogo



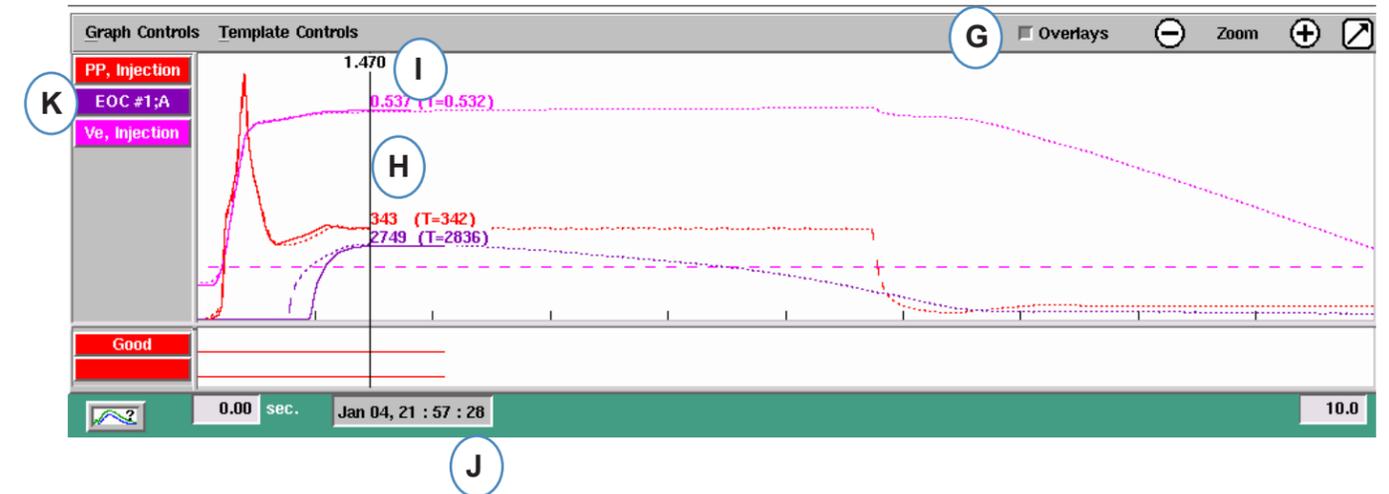
Grafico ciclo

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



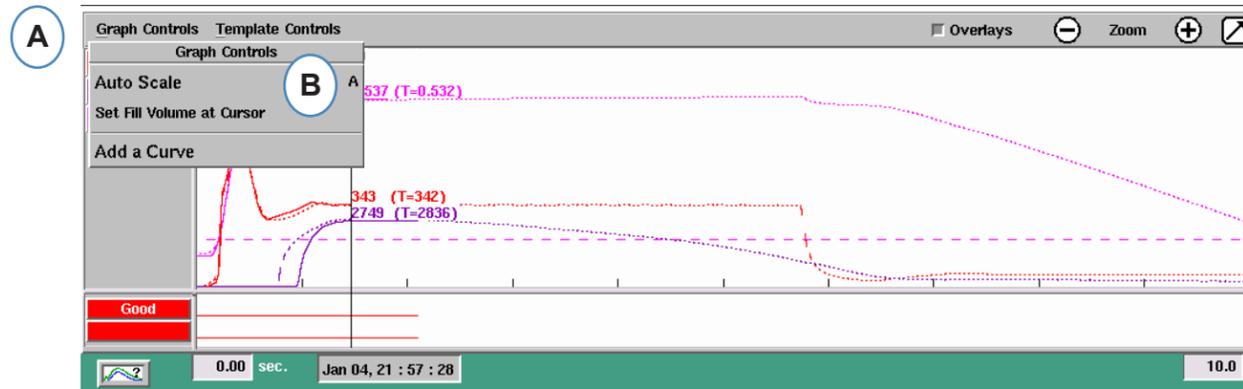
- A:** Area Grafico Principale. Tutti i grafici in tempo reale saranno visualizzati in questa area.
- B:** Schermata Guida Curva. Questa schermata mostra curve ampie e descrive le caratteristiche principali di ciascuna curva.
- C:** Arco di tempo visibile sul grafico. Questi valori possono essere cambiati 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:** Corsore. Il cursore può essere piazzato su di un grafico per vedere i valori alle curve in momenti specifici.
- I:** Nella parte superiore del cursore viene visualizzato il tempo trascorso nel ciclo.
- J:** Qui viene visualizzato il Timbro Data e Ora per la stampata in corso. Tutte le stampate sono indicate con un timbro con data e ora.
- K:** Ciascuna Curva visualizzata sul Grafico Ciclo ha un pulsante di Identificazione della Curva. Il nome della Curva viene visualizzato sul pulsante e sarà il colore della curva.

Menù Controllo Grafico Autodimensionamento Curve

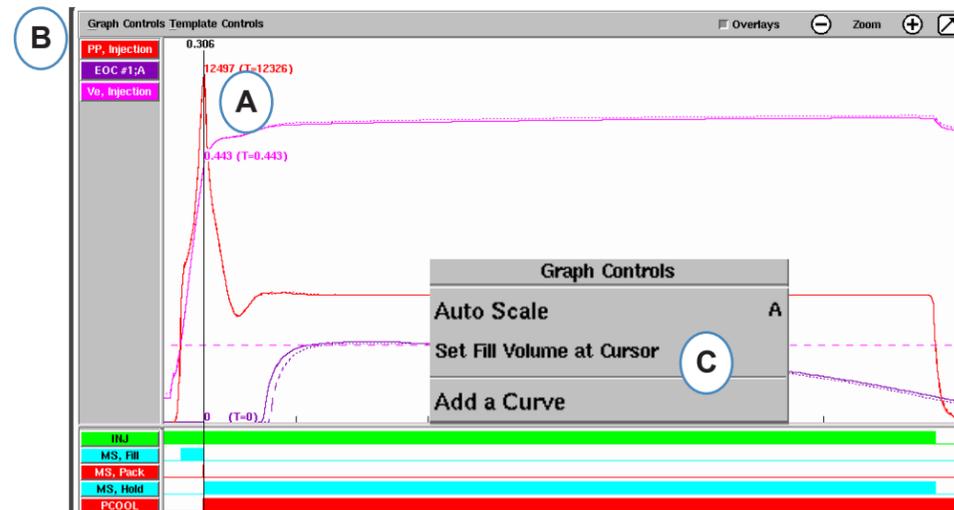


A: Fare clic sul menù "Controlli grafico".

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

Impostare 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.



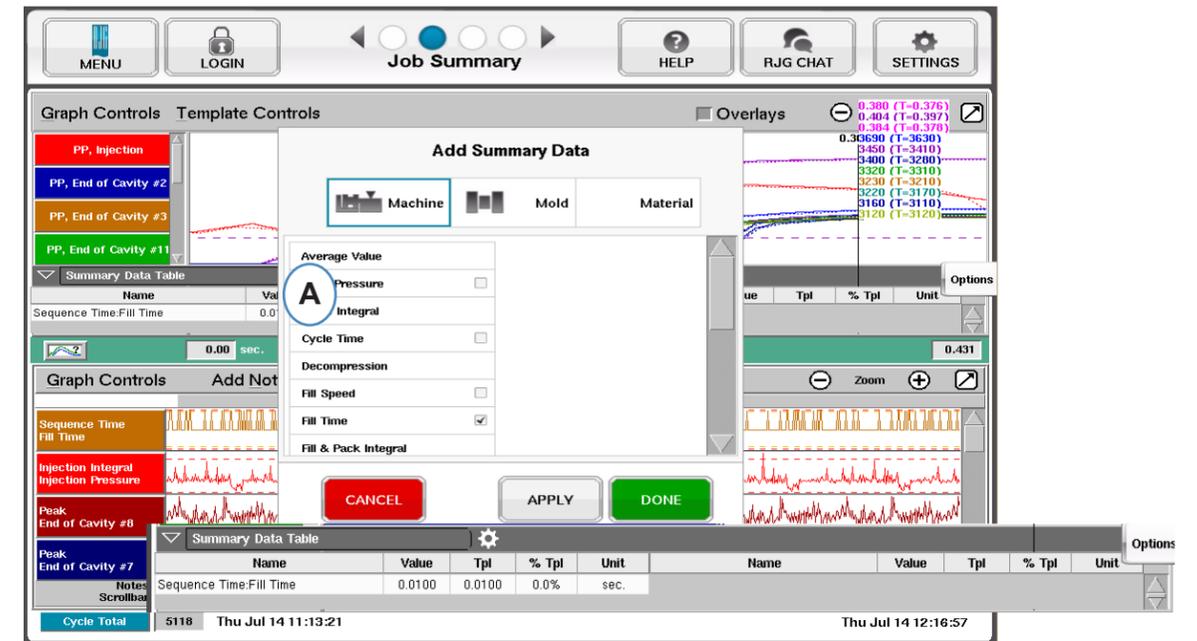
A: Posizionare il cursore al trasferimento sul grafico ciclo.

B: Fare clic sul menù "Controlli grafico".

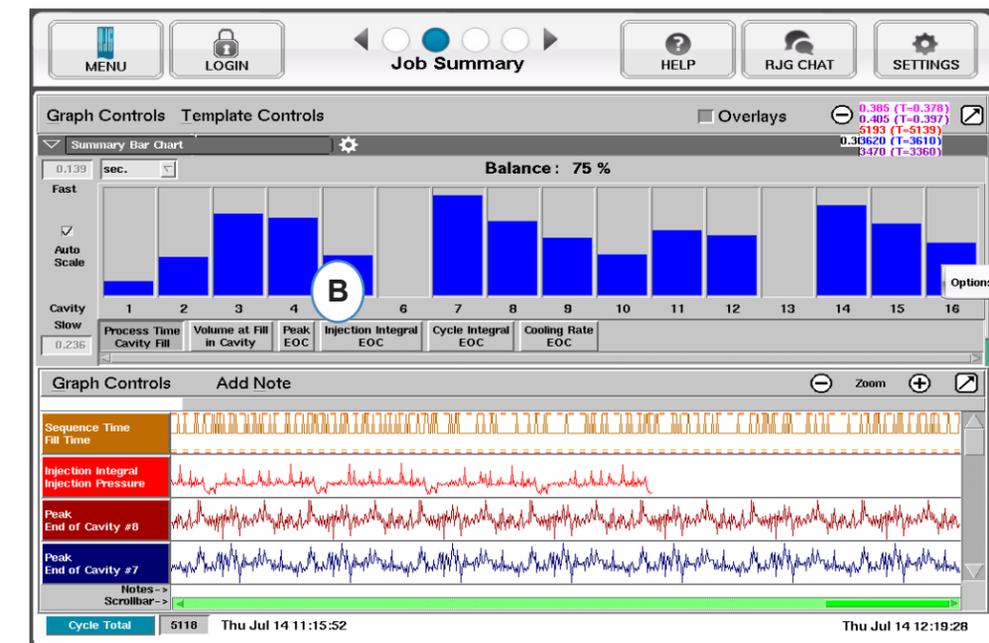
C: Fare clic su "Imposta Volume di Riempimento al Cursore". eDART® usa il valore del volume a quel punto come valore finale per le misurazioni della Viscosità Effettiva.

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.