

NOTAS DE VERSIÓN DEL SISTEMACOPILOT® Compilación N.º v9.5.0



Descripción General

El sistema CoPilot® ahora cuenta con funciones de calor y frío, lo que permite controlar el cierre, la apertura, el calentamiento y el enfriamiento del molde para producir los acabados de piezas deseados y reducir los tiempos de ciclo.

Nuevas Características

Calor y Frío

Los usuarios ahora pueden controlar y mantener temperaturas de molde específicas, y controlar el calentamiento y enfriamiento de las piezas para lograr el acabado deseado y reducir el tiempo general del ciclo.

El calentamiento y el enfriamiento del molde se controlan utilizando la sincronización de la secuencia de la máquina más un tiempo específico; la apertura y el cierre del molde se controlan utilizando un punto de ajuste del sensor de temperatura o una sincronización de la secuencia de la máquina después de que se alcanza un punto de ajuste del sensor de temperatura. Los controles se configuran mientras la máquina no está en ciclo para evitar el desperdicio de material. and/or daños al molde. Luego, la máquina puede funcionar sin que las funciones de calor y frío estén activas para depurar y probar el proceso.

Los usuarios ingenieros de procesos pueden establecer límites de alarma en las alarmas de temperatura compuestas para garantizar que las piezas estén en buenas condiciones y pueden ver los disparadores de salida comparados con las curvas de ciclo en el gráfico de estados de secuencia de la máquina del gráfico de ciclo para verificar la sincronización correcta.

Se requieren tres (3) módulos de relé de salida dual (OR2-M) para enviar señales de salida de control desde el sistema CoPilot al IMM.

No se puede utilizar calor ni frío mientras las entradas opcionales estén activas.

Se requiere una licencia para utilizar la función de calefacción y refrigeración.

NOTAS DE VERSIÓN DEL SISTEMACOPILOT® Compilación N.º v9.5.0



Calor y Frío (continuación)

Requisitos

Entradas de secuencia de máquina

- 1.ª etapa y 2.ª etapa
OR
inyección hacia adelante y carrera de tornillo
- molde cerrado

Salidas de la máquina asignadas a OR2-M(1)

- Transferencia V→P
- Habilitar inyección (opcional)

Salidas de control asignadas a OR2-M(2)

- “dejar que el molde se abra” y
- “dejar que el molde se cierre” y
- “calentamiento y enfriamiento del molde activado”

Funciones

Control de Velocidad a Presión (V → P)

Se requiere el control V→P para permitir que el calentamiento y el enfriamiento del molde se activen después de que se alcanza un punto de ajuste V→P más un tiempo establecido.

Calentamiento del molde activado

Activa la fase de calentamiento del controlador de temperatura del molde después de alcanzar el punto de ajuste V→P más un tiempo establecido (x segundos).



Activa la fase de calentamiento del controlador de temperatura del molde un tiempo establecido después del inicio de la inyección.

Enfriamiento del molde activado

Activa la fase de enfriamiento del Controlador de temperatura del molde después de alcanzar el punto de ajuste V→P más un tiempo establecido (x segundos).



Activa la fase de enfriamiento del Controlador de temperatura del molde un tiempo establecido después del inicio de la inyección.

NOTAS DE VERSIÓN DEL SISTEMACOPILOT®

Compilación N.º v9.5.0



Calor y Frío (continuación)

Dejar que el molde se abra

La salida "permitir apertura del molde" está configurada para activarse después de que un sensor de temperatura de la cavidad alcance la temperatura definida.

o

La salida "permitir apertura del molde" está configurada para activarse al inicio de la inyección después de alcanzar una temperatura específica.

Permitir que el molde se cierre

La salida "permitir que el molde se cierre" está configurada para activarse después de que un sensor de temperatura de la cavidad alcance la temperatura definida.

Habilitar inyección

No es necesario habilitar la inyección, pero se recomienda deshabilitarla en caso de que uno de los sensores de control de Molde abierto, Molde cerrado, Calefacción encendida o Enfriamiento encendido falle o esté en estado de error.

NOTAS DE VERSIÓN DEL SISTEMACOPILOT® Compilación N.º v9.5.0



Corrección de Errores

Clasificación de Muestras de Piezas

Cuando un usuario salía del widget de muestra parcial durante una muestra y luego regresaba al widget de muestra parcial, la marca de tiempo de la muestra activa y anterior cambiaba.

Conexión de relé de salida intermitente y mensajes de rechazo excesivo

Cuando un usuario estaba ejecutando un trabajo con rechazos excesivos asignados y activados, y la conexión física al relé de salida dual asociado OR2-M era intermitente, la notificación “borrar rechazos excesivos” se mostraba repetidamente, incluso después de que el usuario la descartara.

No se puede cargar el archivo de actualización de CoPilot (UPD) en The Hub®

Cuando un usuario intentó cargar un archivo UPD del sistema CoPilot en The Hub®, el archivo no se cargó.

Sin viscosidad efectiva ni tiempo de llenado para el proceso de solo activación de llenado Decoupled III®

Cuando un usuario que ejecuta un proceso Decoupled III® sin señal de avance de inyección asignada establece el volumen de llenado en el cursor en el Gráfico de ciclo, no se calcula la viscosidad efectiva y el tiempo de llenado no se muestra en el Gráfico de resumen.