



# Software de Control de Procesos eDART® Versión 10

**i NOTE** El software de control de procesos eDART versión 10 es compatible SÓLO con la siguiente pantalla táctil:  
Modelo: 1715L, Pieza MFG #: E603162, Pieza CDW #: 1994217

## Contenido

<b>Configuración Básica con el Software eDART®</b>	<b>3</b>	<b>Acceso Remoto &amp; Ver el eDART</b>	<b>45</b>
Inicio de la Máquina	4	Acceso Remoto	46
Crear Nueva Máquina	5	Visualización del eDART	46
Ubicación de los Sensores	6	Haciendo la Conexión	46
Configuración de los Sensores	7	Ver el Proceso Actual	48
Prueba de Entradas/Salidas	13	<b>Configuración del Proceso eDART</b>	<b>57</b>
Modificación de Una la Máquina Existente	21	Seleccione el Proceso Existente	58
Cómo Elegir un Molde Preexistente	22	Crear Nuevo Proceso	59
Crear Nuevo Molde	23	Límites de alarma	61
Asignación/Colocación de Sensores	24	Eliminar Alarma	63
Configuración de Sensores en el Molde	26	Ajustar Niveles de Alarmas Automáticamente	64
Modificación de un Molde Existente	32	Ajustar Niveles de Alarmas Manualmente	65
Descripción General del Proceso de Configuración	33	Acciones de Clasificación	66
Resumen de Trabajo	37	Configuraciones de Control	67
Gráfico de Ciclo	39	Pestaña de Exceso de Piezas Rechazadas	69
Pruebas de Diagnóstico	44		

# Contenido *continuación*

<b><i>Pantalla de Información General del eDART</i></b>	<b>70</b>	<b><i>Gráfico de Resumen</i></b>	<b>96</b>
Descripción General	71	Gráfico de Resumen	97
Visualización de Errores	72	Autoescalar Todas las Curvas	98
Variable de Coincidencia de Proceso	73	Agregar una Curva	98
Historial del Ciclo	74	Eliminar Todas las Curvas	99
Pestaña de Opciones	75	Agregar Nota Donde Está el Cursor	100
Herramienta de Muestreo de Calidad	76	Configuración de Curva Individual	101
Configuraciones del Proceso	77	<b><i>Botón de Configuración de eDART</i></b>	<b>102</b>
Herramienta de Transferencia de Velocidad a Presión	78	Botón de Configuración de eDART	103
Guardar Configuración Maestra	82	Administrar las Máquinas	104
Agregar Herramienta de Nota	84	Administrar las Configuraciones de Molde	104
<b><i>Gráfico de Ciclo</i></b>	<b>85</b>	Configurar el <b><i>eDART</i></b>	<b>106</b>
Gráfico de Ciclo	86	Configuración de Red	107
Curvas de Autoescalado del Menú de Controles del Gráfico	88	Puertos Seriales	109
Definir Volumen de Llenado en el Cursor	88	<b><i>Seguridad eDART</i></b>	<b>110</b>
Definir Cero de Volumen en el Cursor	88	Seguridad	111
Agregar Curvas	89	Configurar Grupos	112
Controles de Plantilla	93	Configurar Usuarios	113
Menú Curva Individual	94	Cambiar Contraseña o Nivel de Seguridad	114
		<b><i>Archivos de Registro y Visualizador de Datos Sin Procesar</i></b>	<b>115</b>
		Registro de Auditoría	116
		Página de Diagnóstico	117
		Visualizador de Datos sin Procesar	118
		Detalles de Datos del Sensor	119



# Configuración Básica con el Software eDART®

Esta sección lo guiará por el proceso de configuración del software del eDART.

## ***En Este Capítulo***

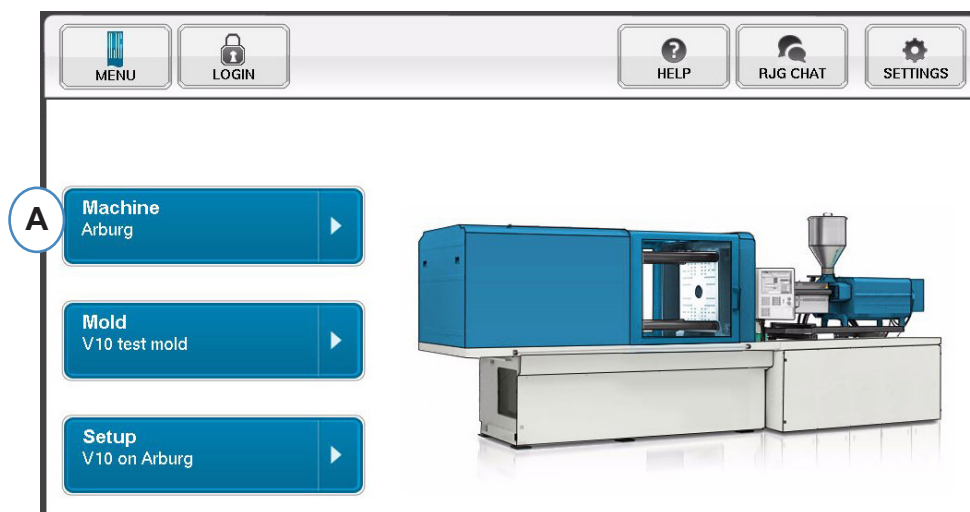
- 4** Inicio de la Máquina
- 5** Crear Nueva Máquina
- 6** Ubicación de los Sensores
- 7** Configuración de los Sensores
- 13** Prueba de Entradas/Salidas
- 21** Modificación de Una la Máquina Existente
- 22** Cómo Elegir un Molde Preexistente
- 23** Crear Nuevo Molde
- 24** Asignación/Colocación de Sensores
- 26** Configuración de Sensores en el Molde
- 32** Modificación de un Molde Existente
- 33** Descripción General del Proceso de Configuración
- 37** Resumen de Trabajo
- 39** Gráfico de Ciclo
- 44** Pruebas de Diagnóstico

# Inicio de la Máquina

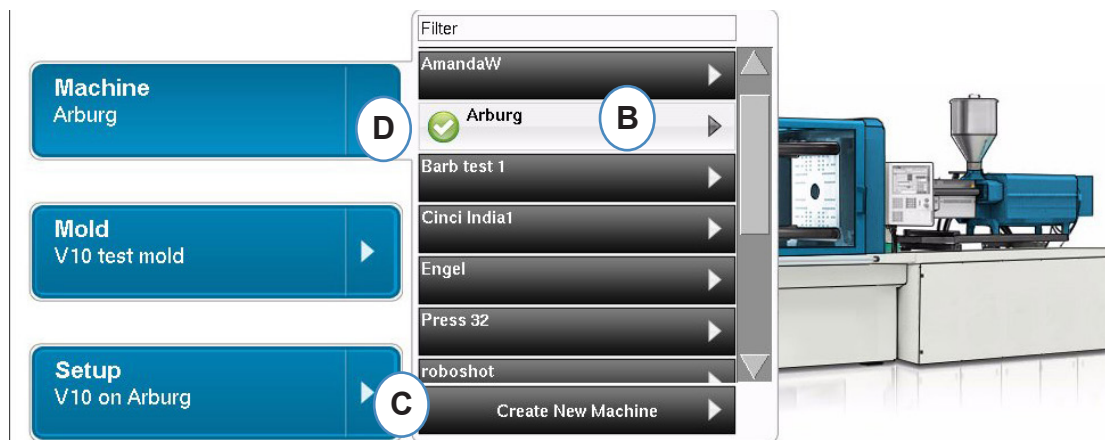
El *eDART*® permite almacenar muchas configuraciones de máquinas, moldes y procesos en la memoria para operaciones subsiguientes. Es necesario configurar el molde o la máquina solo en una ocasión: durante el primer inicio. Las configuraciones de entrada y salida de la máquina, así como la información del tamaño de la misma, se almacenan en el archivo "Machine" (Máquina). Las ubicaciones del sensor del molde se almacenan en el archivo "Mold" (Molde). Los límites de alarma y la configuración del desviador se almacenan en la carpeta "Process" (Proceso).

Seleccione siempre el nombre de la máquina del menú desplegable si ya existe. Solo cree una nueva máquina después de haber comprobado que no hay una configuración de máquina ya existente.

Una vez que se crea una máquina, no hay necesidad de configurarla de nuevo. El *eDART*® recordará todas las configuraciones de la máquina. El módulo de secuencia es un identificador de máquinas; selecciona automáticamente la máquina del menú desplegable "Machine" (Máquina) cuando se conecta al sistema.



**A:** Haga clic en el botón "Machines" (Máquinas) en la página de inicio de *eDART*.



**B:** Si la máquina está en la lista, haga clic en ella para seleccionarla.

**C:** Si la máquina no está en la lista, haga clic en "Create New Machine" (Crear nueva maquina).

**D:** La máquina seleccionada se resaltará y aparecerá una marca de verificación a un lado del nombre.

Si se selecciona una máquina del menú desplegable, aparecerá el nombre de la máquina en el botón "Machine" (Máquina).



# Crear Nueva Máquina

Cuando se selecciona la opción "Create New Machine" (Crear nueva máquina), el eDART irá paso a paso por el proceso de creación de la máquina. La primera ventana mostrará la pestaña "Basic" (Básica). No use el botón "Create new Machine" (Crear nueva máquina) si la máquina ya existe en el menú desplegable. En vez de ello, haga clic en la máquina para seleccionarla.

Machine Setup Step 1 of 6

BASIC

INPUTS

TEST INPUTS

OUTPUTS

TEST OUTPUTS

SUMMARY

Basic Machine Settings

Name Machine and Input Screw Diameter

Machine Number/Name:

Arburg

Screw Diameter:

1.10

in



BACK

UNDO

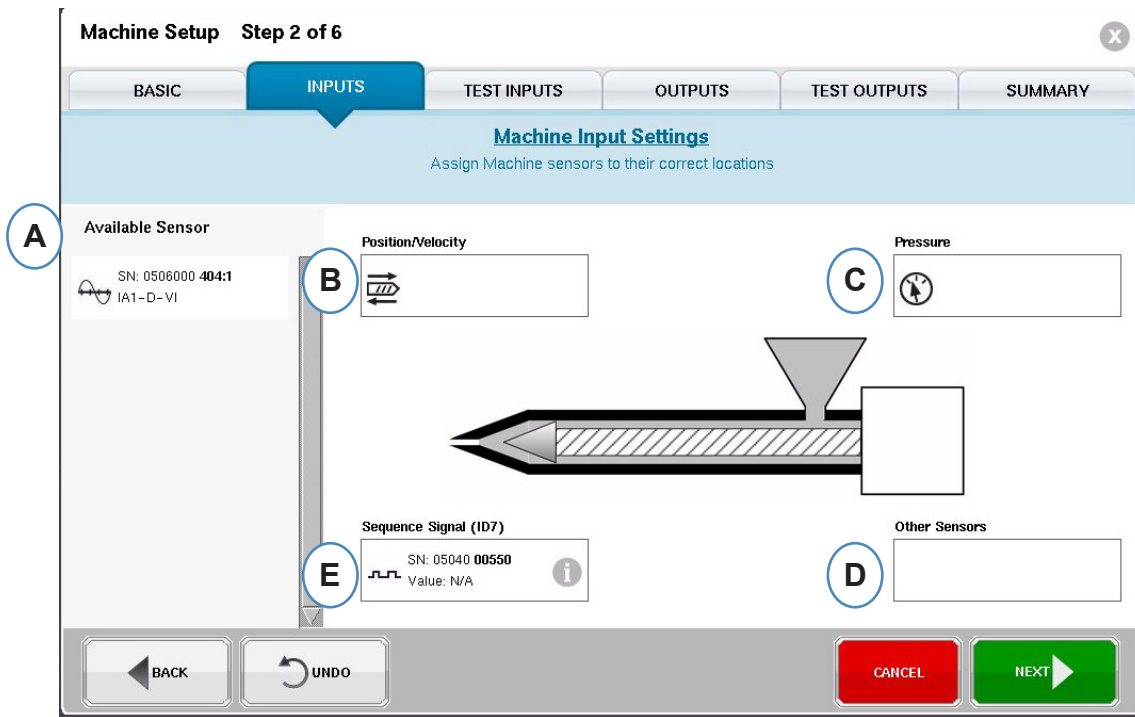
CANCEL

NEXT

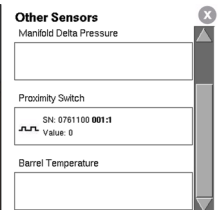
Leyenda de Iconos de Sensor

	LE-R-50 Codificador de Carrera
	Interruptor de Proximidad
	Sensor Hidráulico
	Sensor de Presión
	Entrada Analógica
	OR2-D
	Sensor de Delta de Presión
	ID-7
	Deflexión del Molde
	Sensor de Temperatura

# Ubicación de los Sensores



- A:** Lista "Available Sensor" (Sensores disponibles) - Arrastre y suelte sensores de la lista de sensores disponibles en sus ubicaciones correctas. Cuando se mantiene un sensor sobre una ubicación, se abrirá una ventana para permitir la colocación correcta del sensor en dicha ubicación.
- B:** Arrastre el LE-R-50 o los módulos de entrada analógicos conectados para la posición de la rosca en esta casilla. Vea la sección Posición/velocidad para más información.
- C:** Arrastre el sensor hidráulico o el módulo de entrada analógico conectado para la presión de inyección en esta casilla. Vea la sección Presión de inyección para obtener más información.
- D:** Arrastre los otros sensores de máquina que estén conectados a la máquina a esta casilla.
- E:** Cuando conecte el módulo de secuencia al *eDART*, automáticamente lo asignará al área "Sequence Signal" (Señal de secuencia). Vea la sección Configuración del módulo de secuencia para obtener más información.



Todos los sensores conectados al sistema se mostrarán automáticamente en una de las listas "Available Sensor" (Sensores disponibles). Los sensores del molde aparecerán en la lista "Mold Available Sensor" (Sensores de molde disponibles) y los sensores de la máquina aparecerán en la lista "Machine Available Sensor" (Sensores de máquina disponibles) de la porción de configuración del proceso de creación de trabajos.

El módulo de secuencia es un identificador de máquina para el sistema *eDART*. Después de la configuración inicial para la máquina, el *eDART* mostrará automáticamente el nombre de la máquina en la página de inicio.

# Configuración de los Sensores

## Posición/velocidad para el LER-50

Al poner el sensor de posición/velocidad sobre la ubicación de posición/velocidad en la máquina, se abrirá una ventana para permitir colocar los sensores en la ubicación correcta.

**Position/Velocity** X

Position

**A**

SN: 0460000 **136:1** i

Value: 0 in

Velocity

**B**

SN: 0460000 **136:2** i

Value: 0 in/sec.

**A:** Coloque la salida 1 del sensor LE-R-50 de la lista de sensores disponibles en la casilla Position (Posición). Seleccione la dirección del tornillo. (Vea la sección Configuración de la dirección del tornillo)

**B:** El sensor de velocidad se asignará automáticamente.

## Posición/velocidad desde una entrada analógica

**Position/Velocity** X

Position

**A**

SN: 0460000 **136:1** i **B**

Value: 0 in

Velocity

**A:** Arrastre la entrada analógica conectada a "Position" (Posición) o "Velocity" (Velocidad) hacia las ubicaciones correctas.

**B:** Haga clic en la "i" para ver la ventana de escalado de entradas analógicas "Scale Analog Inputs for Position and Velocity" (Escalado de entradas analógicas para posición y velocidad).

## Configuración del sensor de posición/velocidad

### Enter the AI Position Module's Parameters

**A**

Maximum Position:

0

in

▼

**B**

Voltage at Maximum Position:

10.00

v

SET

**C**

Voltage at 0 Position:

0

v

SET

Cancel

Save

**A:** Ingrese la dosis máxima de material en la máquina.

**B:** Haga funcionar el tornillo hasta la posición de dosis máxima de material, seleccione “Set” (Configurar) para establecer automáticamente el nivel de voltaje para la posición máxima.

**B:** Haga funcionar el tornillo hasta el fondo (cojín 0), seleccione “Set” (Configurar) para establecer automáticamente el nivel de voltaje para la posición 0.

### Enter the AI Velocity Module's Parameters

Maximum Velocity:

10.00

in/sec.

▼

Voltage at Maximum Velocity:

10.00

v

Voltage at 0 Velocity:

0.00

v

Cancel

Save

## Configuración del sensor hidráulico de presión de inyección

Las máquinas hidráulicas requieren un sensor de presión hidráulico.

- A:** Arrastre el sensor hidráulico de la lista de sensores disponibles hasta la ubicación "Injection Pressure" (Presión de inyección).
- B:** Si la máquina cuenta con la opción "Dynamic Braking" (Frenado dinámico), arrastre ese sensor hasta la ubicación correspondiente a dicho frenado.
- C:** Haga clic en la "i" para entrar a la ventana "Intensification Ratio" (Relación de intensificación).

## Configuración de presión de inyección analógica

Las máquinas eléctricas requieren que se conecte un módulo de entrada analógica a la salida de la presión de inyección de la máquina.

**Pressure** [X]

Injection Pressure

(A) [Gauge Icon] SN: 0330000 231:1 Value: 12.62 p [i] (B)

Braking

[Empty Text Field]

**A:** Arrastre la entrada analógica conectada a la salida de presión de inyección hasta la ubicación "Injection Pressure" (Presión de inyección) .

**B:** Haga clic en la "i" para abrir la ventana de escalado.

**Enter the AI Pressure Module's Parameters**

(C) Maximum Pressure: 30000 PSI

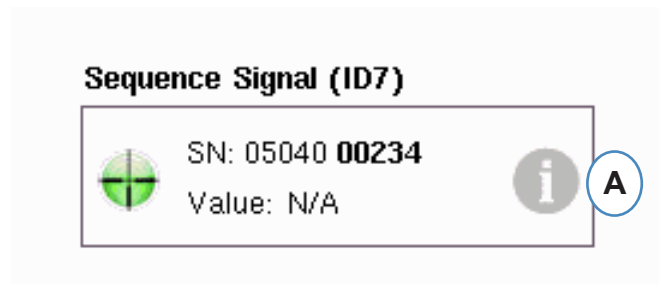
(D) Voltage at maximum pressure: 10 v

(E) Voltage at 0 pressure: 0.0000 v

[Cancel] [Save] (F)

## Configuración del módulo de secuencia

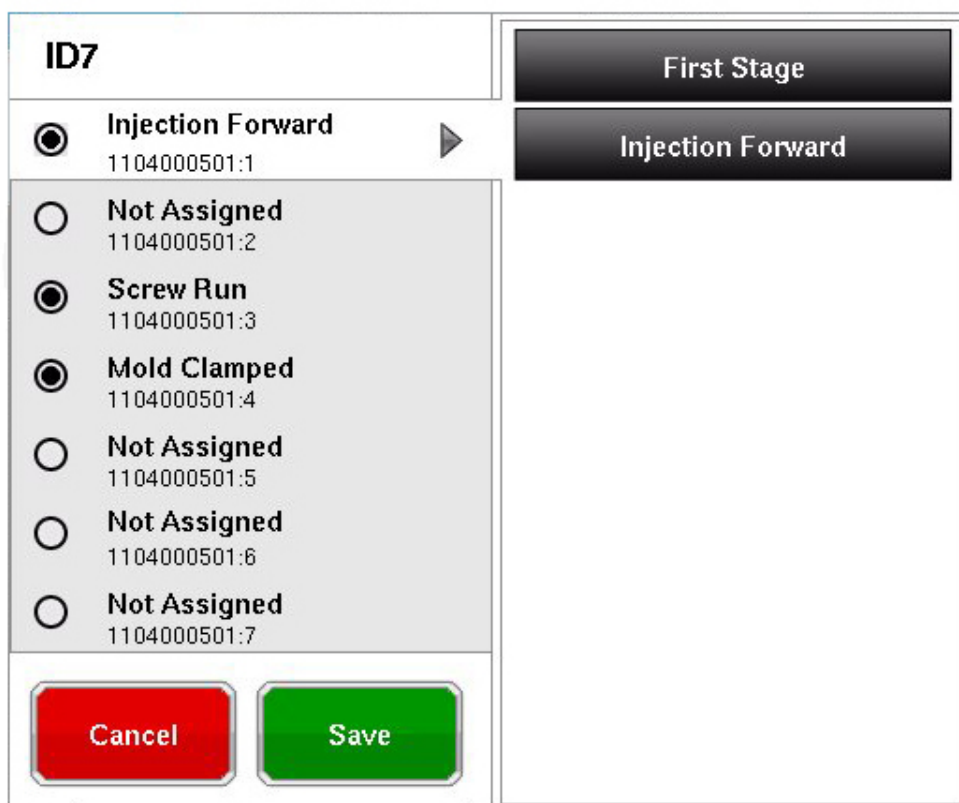
Los disparadores o o señales de secuencia de máquina son señales de encendido/apagado de 24 VCC que llegan de las salidas digitales de las máquinas. El *eDART* usa estas señales para la sincronización. El módulo de secuencia se asignará automáticamente a la casilla de señal de secuencia.



**A:** Haga clic en la "i" para ver las luces de los disparadores y asignar las señales

Los disparadores indican al *eDART* cuándo ejecutar las distintas funciones como poner en cero los sensores, iniciar ciclos y calcular valores; por lo tanto, es importante que los disparadores estén etiquetados indicando exactamente lo que hacen.

Las señales necesarias –"Inj.Fwd" (inyección hacia adelante), "ScrewR" (recorrido del tornillo) y "MoldC" (molde sujetado)– están asignadas de manera predeterminada al módulo de secuencia y no se pueden cambiar.





Los disparadores conectados que no hayan sido asignados de manera predeterminada, deben ser etiquetados.

The screenshot displays the 'ID7' configuration window. On the left, a list of terminals is shown with radio buttons for selection. Terminal 0504000233:1 is assigned to 'Injection Forward'. Terminal 0504000233:2 is 'Not Assigned'. Terminal 0504000233:3 is assigned to 'Screw Run'. Terminal 0504000233:4 is assigned to 'Mold Clamped'. Terminal 0504000233:5 is 'Not Assigned' and is highlighted with a blue circle labeled 'B'. Below this list are 'Cancel' and 'Save' buttons. On the right, a vertical stack of labels represents the trigger options: 'Shuttle Position #A', 'Shuttle Position #B', 'Shuttle Position #C', 'Semi-Auto or Auto', 'Machine in Manual', 'Mold Closing', 'Mold Opening', 'Mold Fully Open', 'Second Stage', and 'First Stage'. The 'Mold Closing' label is highlighted with a blue circle labeled 'C'. A blue circle labeled 'D' is positioned next to the first four terminal options.

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

Cancel Save

**B:** Haga clic en la ubicación de la terminal para asignar el nombre del disparador.

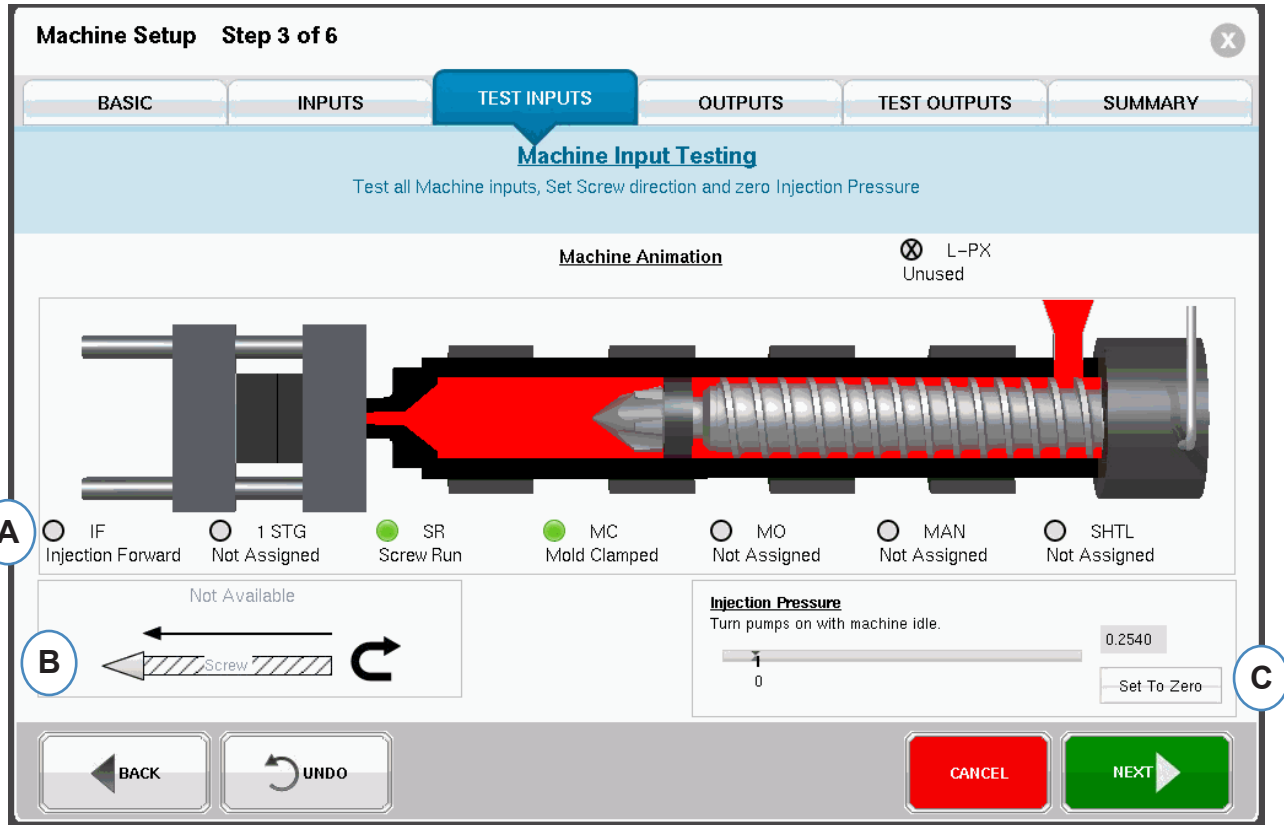
**C:** Haga clic en la etiqueta correspondiente al disparador conectado a la terminal.

**D:** Para desasignar un disparador seleccionado previamente, haga clic en la terminal y cámbiela a "Not Assigned" (Sin asignar).

**Es extremadamente importante etiquetar los disparadores correctamente. Déjelos como "Not Assigned" (Sin asignar) si no está seguro.**

# Prueba de Entradas/Salidas

Luego de asignar todos los sensores y hacer clic en el botón “Next” (Siguiente), el eDART lo llevará automáticamente a la pestaña "Test Inputs" (Probar entradas).



**A:** Para verificar los disparadores, observe las luces para estar seguro de que los disparadores se enciendan y apaguen en los tiempos correctos.

La imagen es una animación de su máquina y debería moverse junto con la máquina como ayuda visual al asignar los disparadores.

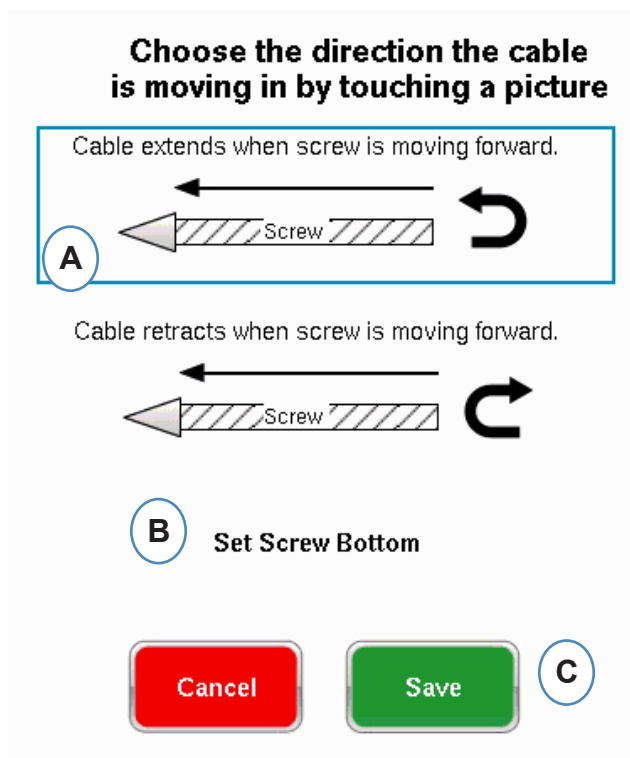
Si la luz del disparador no se enciende, etiquete esa terminal de entrada como no utilizada o corrija el cableado al módulo.

Si la luz del disparador no se enciende cuando debe hacerlo, etiquete esa terminal de entrada como no utilizada o corrija el cableado al módulo. Para hacer cambios debe regresar a la página de entradas.

**B:** Haga clic en este botón para establecer la dirección del tornillo. Vea la sección Configuración de la dirección del tornillo para obtener más información.

**C:** Haga clic en este botón para poner la presión de inyección en cero. Vea la sección Poner en cero la presión de inyección para obtener más información.

## Configuración de la Dirección del Tornillo

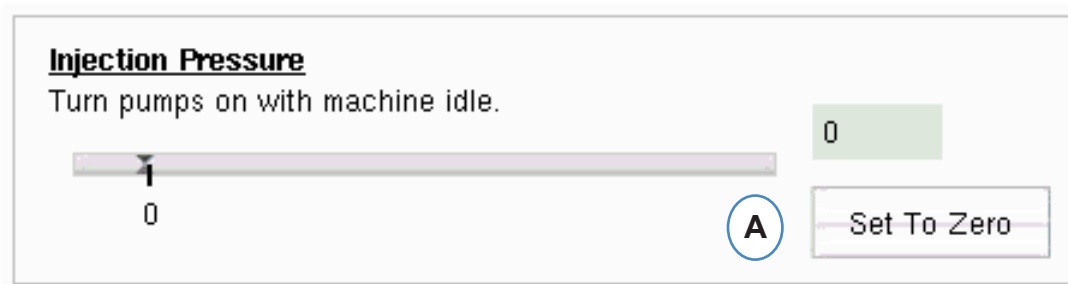


A: Seleccione la opción que coincida con la dirección del cable del sensor de carrera.

B: Lleve el tornillo hasta el fondo y seleccione para establecer la posición de fondo del tornillo.

## Presión de inyección Cero

Poner en cero la presión de inyección Esto debe completarse mientras la máquina no esté inyectando.



A: Seleccione "Set To Zero" (Poner en cero) para configurar el cero (0) mientras la máquina está inactiva.

## Prueba de Disparadores Automáticos

Esta ventana aparecerá después de completar la página "Test Input" (Probar entradas). Si los disparadores son incorrectos durante el ciclo, aparecerá un mensaje una vez que haya iniciado el trabajo.

**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:** Haga clic en la casilla "This input is not used" (Esta entrada no se utiliza) si el disparador no funciona o es incorrecto.
- B:** Seleccione "OK" (Aceptar) para continuar sin corregir los errores.
- C:** Seleccione "Cancel" (Cancelar) para regresar a la página de prueba de entradas y corregir los errores.

## Configuración de Salidas

Use la página "Outputs" (Salidas) de *eDART* para asignar los módulos de salida conectados a la maquina.

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

B

Available Sensor

A

Controls

C

BACK

UNDO

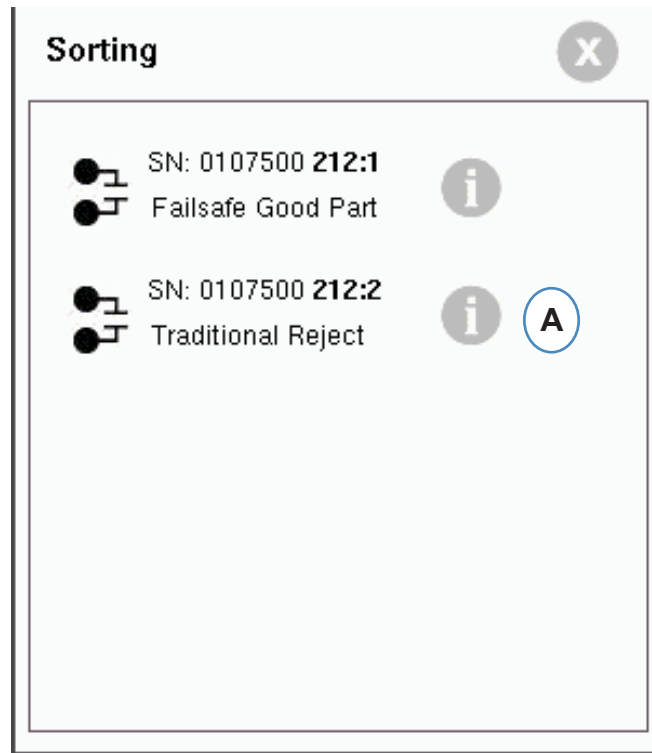
CANCEL

NEXT

- A:** Lista de sensores disponibles - Arrastre los módulos de salida de la lista de sensores disponibles hasta la ubicación donde están conectados.
- B:** Si un módulo está conectado al robot o al desviador de piezas, colóquelo en la casilla correspondiente a clasificación. Vea la sección Clasificación para obtener más información.
- C:** Si un módulo está conectado a la transferencia V>P de la máquina, colóquelo en la casilla "Controls" (Controles). Vea la sección Control de la transferencia de velocidad a presión para obtener más información.

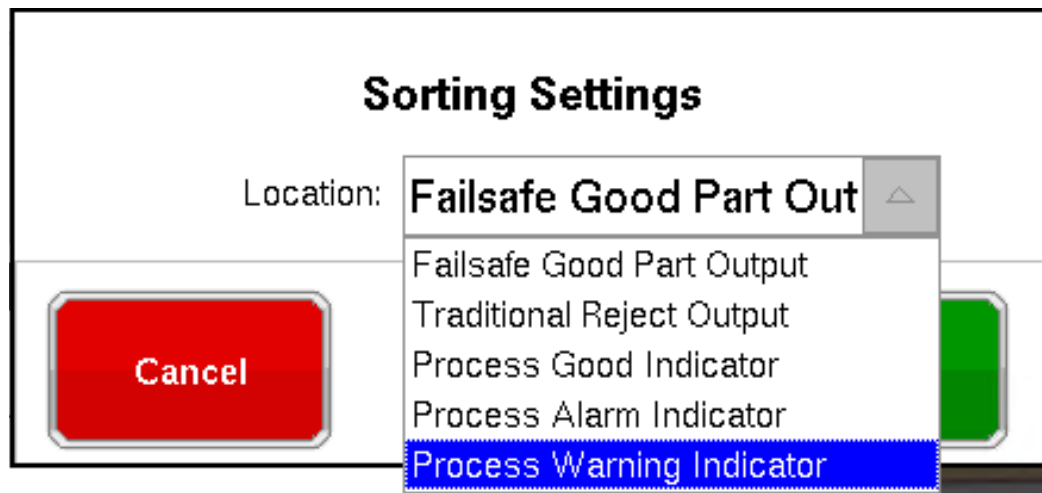
## Clasificar

Clasificación Al mantener un sensor de la lista de sensores disponibles la casilla "Sorting" (Clasificación), se abrirá la ventana y permitirá colocar los sensores en sus respectivas posiciones.



**A:** Haga clic en la "i" para configurar la salida de clasificación.

## Clasificación, continuación



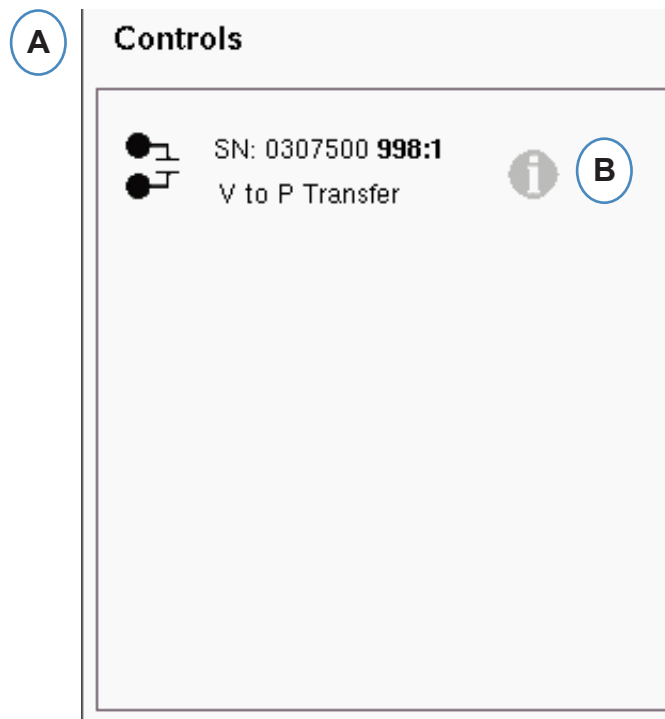
### Contención de Dosis de Material:

Si se va a segregar toda la dosis de material para su inspección, necesitará un lado de un módulo OR2 conectado al robot o al desviador. Solo habrá una entrada del módulo OR2 en la casilla "Sorting" (Clasificación). Haga clic en la "i" y seleccione "Failsafe Good Part Output" (Salida de piezas buenas a prueba de fallas).



## Control de la Transferencia de Velocidad a Presión

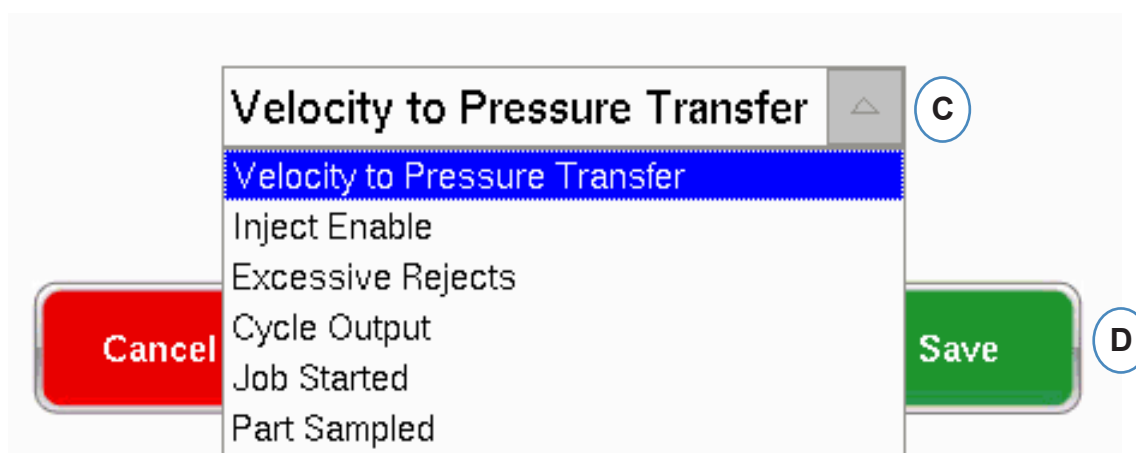
Cuando mantenga un sensor sobre el cuadro Control, se abrirá la ventana para que pueda agregar todos los sensores de control a la lista de control .



**A:** Coloque todos los módulos conectados a los controles en el cuadro Controls (Controles).

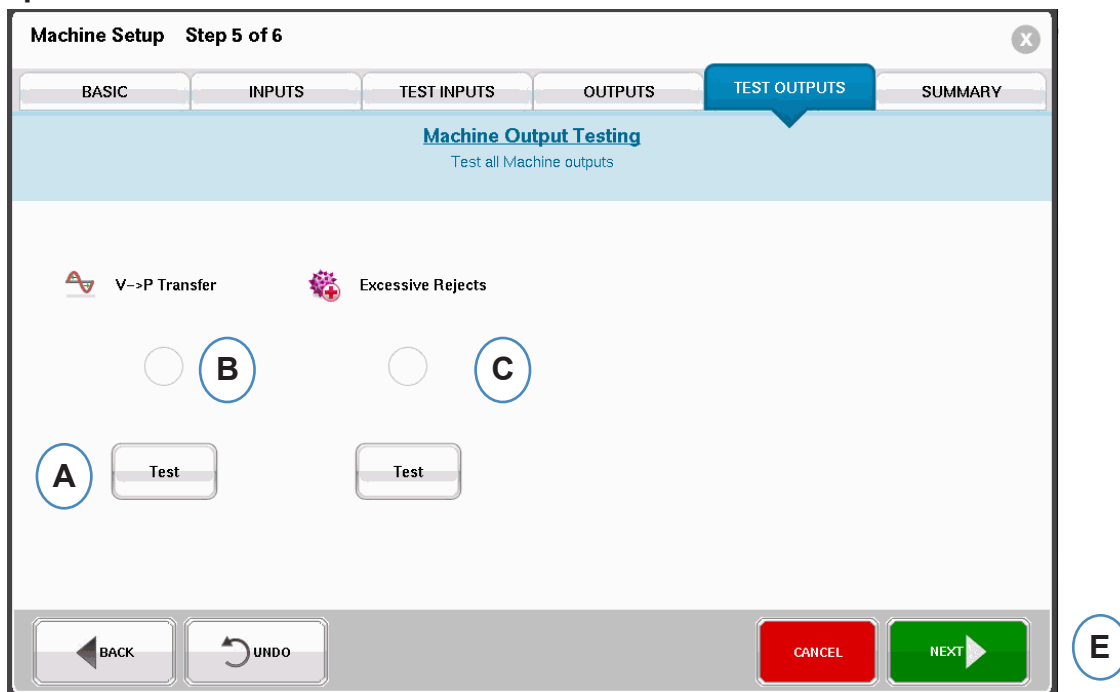
**B:** Haga clic en el botón “i” para configurar el tipo de salida de control para cada módulo.

**C:** Seleccione la configuración deseada del menú desplegable.



## Prueba de Salidas

Use la página "Test Outputs" (Probar salidas) para asegurarse de que las salidas funcionen como se espera.



Machine Setup Step 5 of 6

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

**Machine Output Testing**  
Test all Machine outputs

V->P Transfer Excessive Rejects

**A** Test **B** **C**

BACK UNDO CANCEL **NEXT** **E**

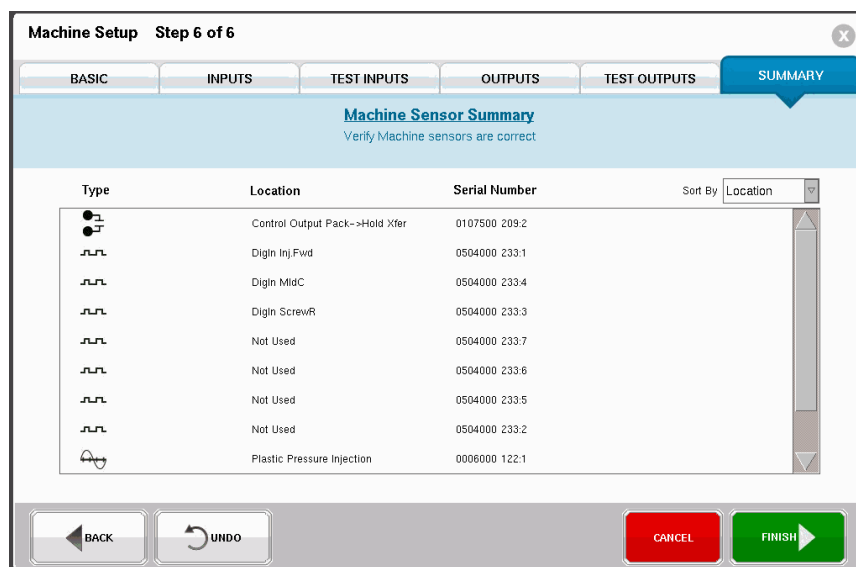
**A:** Haga clic en el botón "Test" (Probar) para probar cada salida.

**B:** Compruebe que la luz se encienda de color verde.

**C:** Compruebe que el LED en el módulo de salida se encienda de color verde. Compruebe que el dispositivo alterne correctamente entre máquina, robot, etc.

## Pestaña Resumen

Esta pestaña muestra el tipo, ubicación y número de serie de todos los sensores relacionados con esta máquina, ya sea que estén o no en uso. Haga clic en "Finish" (Terminar) para continuar.



Machine Setup Step 6 of 6

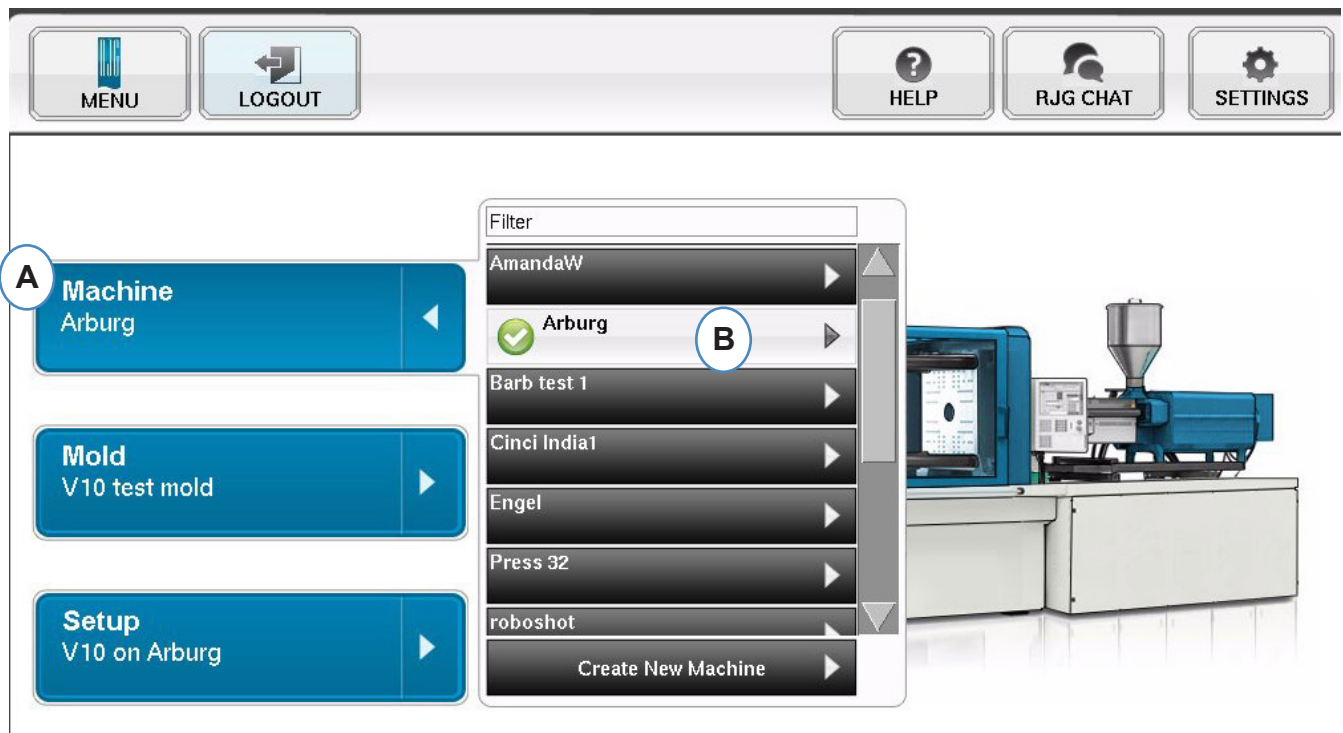
BASIC INPUTS TEST INPUTS OUTPUTS TEST OUTPUTS **SUMMARY**

**Machine Sensor Summary**  
Verify Machine sensors are correct

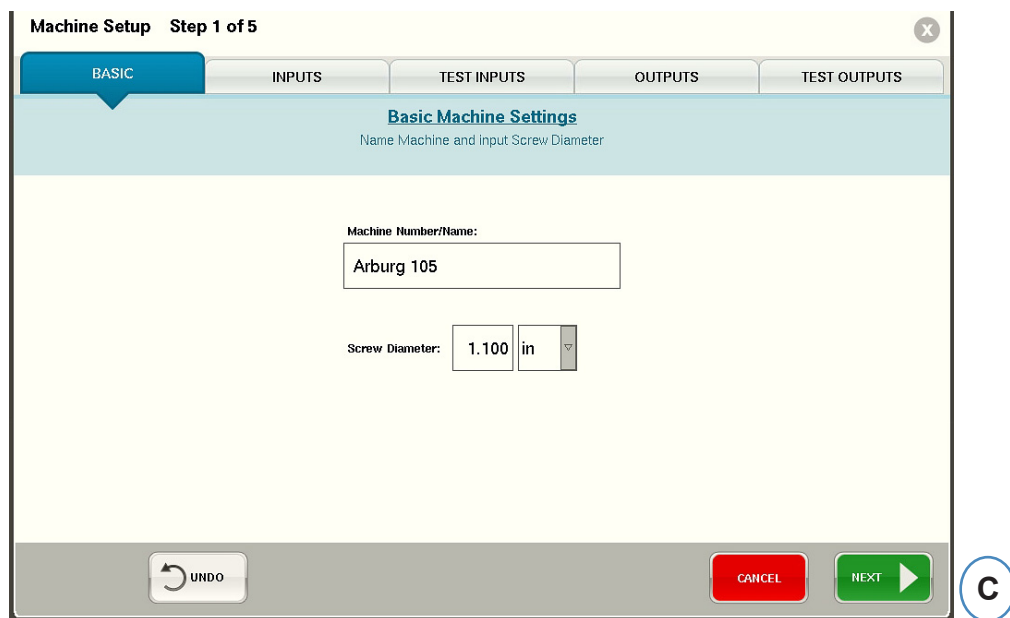
Type	Location	Serial Number	Sort By
	Control Output Pack->Hold Xfer	0107500 209.2	Location
	DigIn Inj.Fwd	0504000 233.1	
	DigIn MidC	0504000 233.4	
	DigIn ScrewR	0504000 233.3	
	Not Used	0504000 233.7	
	Not Used	0504000 233.6	
	Not Used	0504000 233.5	
	Not Used	0504000 233.2	
	Plastic Pressure Injection	0006000 122.1	

BACK UNDO CANCEL **FINISH**

# Modificación de Una la Máquina Existente



**A:** Haga clic en el botón “Machine” (Máquina).



**B:** Haga clic en la flecha al lado del nombre de la máquina para llegar a la ventana "Machine Setup" (Configuración de máquina).

# Cómo Elegir un Molde Preexistente

Al crear un molde, el *eDART* recordará todas las ubicaciones y tipos de los sensores. No es necesario configurar el molde nuevamente. En vez de ello, simplemente selección en el menú desplegable "Mold" (Molde).

Los sensores de presión de molde Lynx son identificadores de molde. Una vez configurados en un archivo de molde, el *eDART* recordará en qué molde se encuentran y lo seleccionará automáticamente de la lista de moldes. Si mueve los sensores a un molde diferente, deberá elegir el molde apropiado del menú desplegable o crear un molde nuevo si éste no existe.

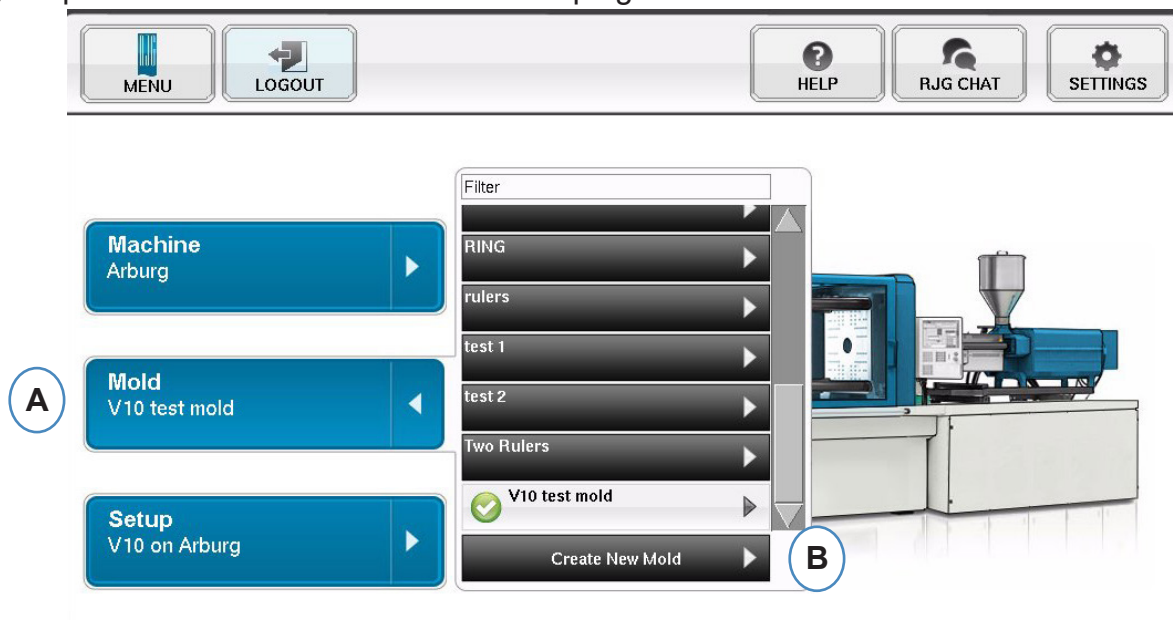


**A:** Haga clic en el botón “Mold” (Molde).

**B:** Haga clic en el molde que desea seleccionar.

# Crear Nuevo Molde

No use el botón “Create New Mold” (Crear nuevo molde) si ya ha configurado el molde. En vez de ello, simplemente selecciónelo en menú desplegable.



**A:** Haga clic en el botón “Mold” (Molde) para llegar al menú correspondiente.

**A:** Haga clic en el botón “Create New Mold” (Crear nuevo molde).

Al seleccionar el botón “Create New Mold” (Crear nuevo molde), aparecerá la ventana "Mold Setup" (Configuración de molde).

The screenshot shows the 'Mold Setup' window, which is titled 'Step 1 of 5'. It has a tabbed interface with 'BASIC INFO' selected, followed by 'INPUTS', 'OUTPUTS', 'TEST OUTPUTS', and 'SUMMARY'. Under the 'BASIC INFO' tab, there is a section titled 'Basic Mold Settings' with the instruction 'Name Mold and input basic Mold Information'. Below this, there are two input fields: 'Mold Name/Number:' with the value 'V10 test mold' and 'Number of Cavities:' with the value '8'. At the bottom of the window, there are four buttons: 'BACK', 'UNDO', 'CANCEL', and 'NEXT'.

# Asignación/Colocación de Sensores

**A:** La parte de la pantalla correspondiente al nombre del molde reflejará el número de cavidades introducidas para el molde.

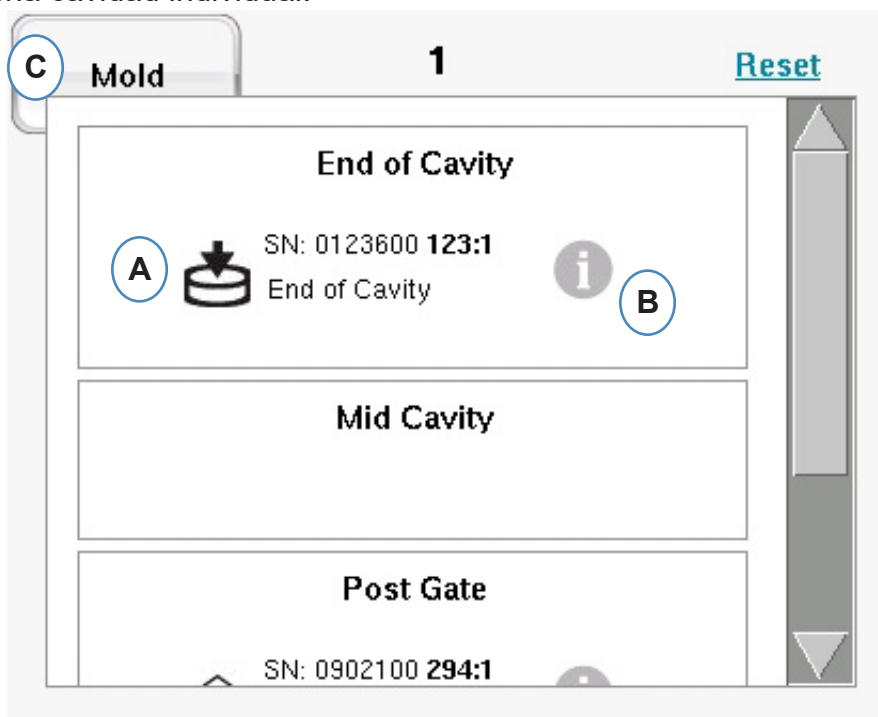
**B:** Lista de sensores disponibles - Arrastre un sensor de la lista “Available Sensor” (Sensores disponibles) que se encuentra a la izquierda y codifíquelo en la cavidad apropiada del molde que aparece del lado derecho de la ventana.

**C:** Al colocar el sensor sobre la cavidad aparecerá una ventana exclusivamente para dicha cavidad. Coloque el sensor en la ubicación correcta dentro de la cavidad. Vea Colocación de los sensores en su ubicación dentro de la cavidad para obtener más información.

**D:** Ordene los sensores, ya sea por número de serie o por número de modelo.

## Colocación de los Sensores en su Ubicación Dentro de la Cavity

Cuando mantenga un sensor sobre una de las cavidades de la ventana del molde se abrirá una ventana para dicha cavidad individual.



**A:** Suelte el sensor en la ubicación correcta dentro de la ventana de la cavidad individual.

"Post Gate" (Después de la compuerta), "End of Cavity" (Final de la cavidad), "Mid Cavity" (Mitad de la cavidad); puede haber varios sensores en cada cavidad.

**B:** Haga clic en la "i" para mostrar la ventana "Mold Sensor Config" (Configuración de sensores de molde). Vea la ventana "Mold Sensor Config" (Configuración de sensores de molde) para más información.

**C:** Haga clic en el botón "Mold" (Molde) para volver a todas las cavidades.



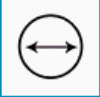

# Configuración de Sensores en el Molde

## Mold Sensor Config (Configuración de Sensores de Molde) - Medidor de Deformación

Al seleccionar la “i” junto a un sensor indirecto aparecerá una ventana que permitirá ingresar el tamaño de la aguja.

**Mold Sensor Config**

Ejector Pin:



**A**  

**B** Diameter: 0.1250 in

☐ Use this value as default **E**

**CANCEL** **DONE**

**Mold Sensor Config**

**D**   **C**

**D** Area: 0.01227 sq. in

☐ Use this value as default

**CANCEL** **DONE**

**A:** Elija esta opción si desea ingresar el diámetro de la aguja.

**B:** Introduzca el diámetro de la aguja de eyección.

**C:** Elija esta opción para introducir el área de la aguja/hoja.

**D:** Introduzca el área de la clavija/hoja.

**E:** Si todas las agujas son del mismo tamaño, seleccione esta opción.

## Configuración de Sensores del Molde - Piezoeléctrico - Indirecto



**a:** Seleccione el Estilo Piezoeléctrico del Menú Desplegable.

**Mold Sensor Config**

Model #: 9211

Sensor Full Scale: 2500 Newtons

Sensor Sensitivity: 4.500 pC/Newton

**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

  **C**

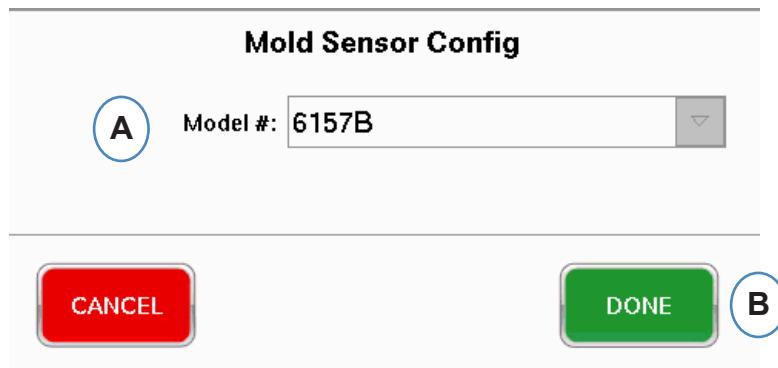
**D** Area: 0.01227 sq. in

☐ Use this value as default

**CANCEL** **DONE**

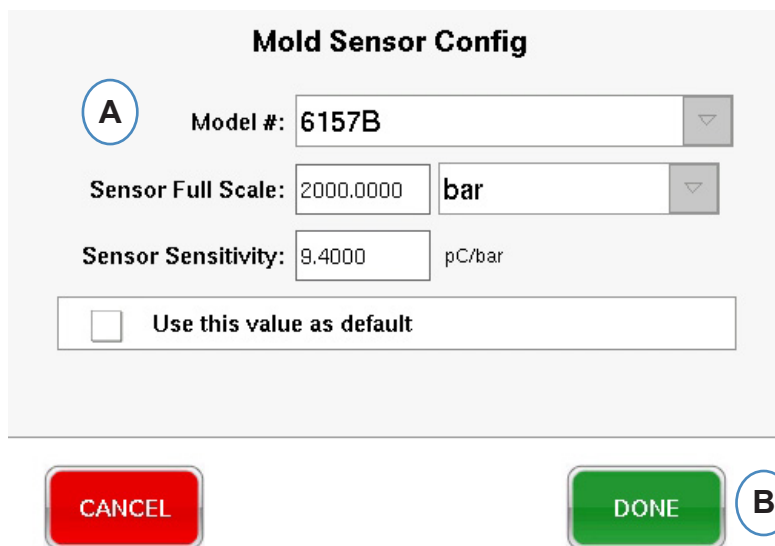
## Configuración de Sensores de Molde; Piezoeléctrico Montado al Ras

Al hacer clic en el botón “i” de un sensor se abrirá la ventana de identificación del sensor. Si utiliza un adaptador de sensor en vez de un sensor Lynx, necesitará identificar qué sensor está conectado al adaptador.



The screenshot shows a window titled "Mold Sensor Config". It contains a label "Model #:" followed by a text input field containing "6157B" and a dropdown arrow. Below this, there are two buttons: a red "CANCEL" button on the left and a green "DONE" button on the right. A blue circle with the letter "A" is positioned to the left of the "Model #" label, and another blue circle with the letter "B" is positioned to the right of the "DONE" button.

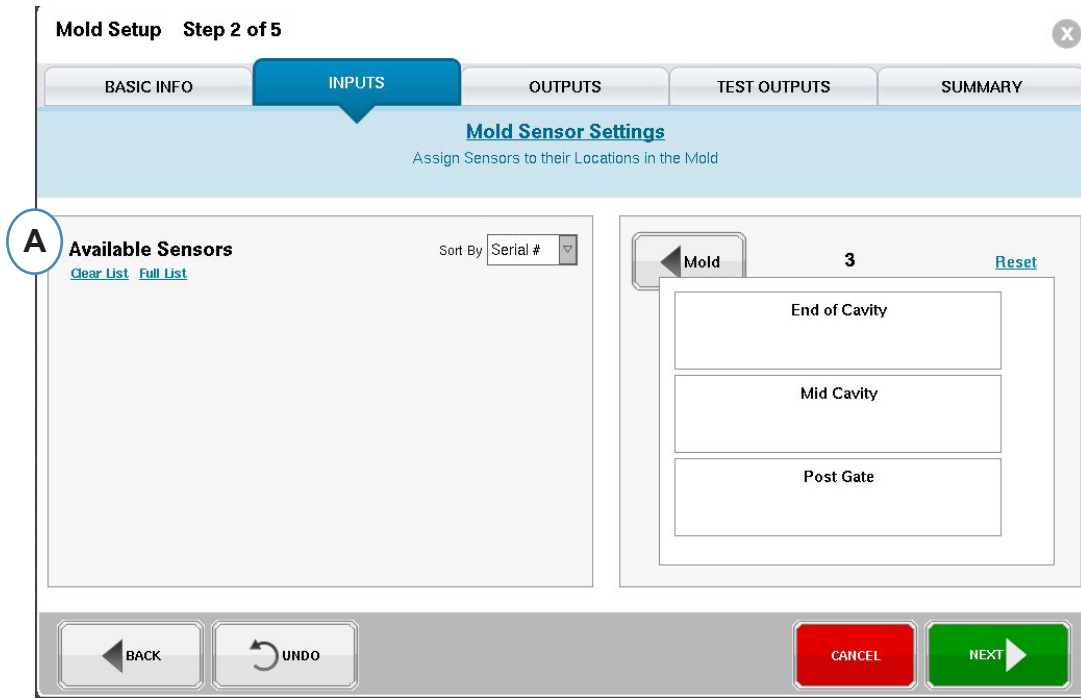
## Adaptador de Sensor Piezoeléctrico



The screenshot shows a window titled "Mold Sensor Config". It contains several fields: "Model #:" with a text input field containing "6157B" and a dropdown arrow; "Sensor Full Scale:" with a text input field containing "2000.0000" and a dropdown arrow showing "bar"; "Sensor Sensitivity:" with a text input field containing "9.4000" and a label "pC/bar". Below these fields is a checkbox labeled "Use this value as default". At the bottom, there are two buttons: a red "CANCEL" button on the left and a green "DONE" button on the right. A blue circle with the letter "A" is positioned to the left of the "Model #" label, and another blue circle with the letter "B" is positioned to the right of the "DONE" button.

## Ubicar los Sensores

Si se desconoce la ubicación de los sensores dentro del molde y las cavidades, la pestaña “Sensor assignment” (Asignación de sensores) puede ayudar a localizarlos. Al configurar el molde inicialmente la lista de sensores disponibles muestra la opción “Clear List” (Borrar lista) para ayudarlo.

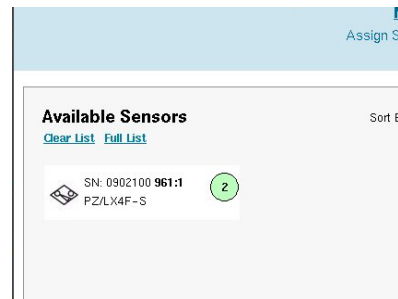


**A:** Haga clic en “Clear List” (Borrar lista) para eliminar todos los sensores de la lista “Available Sensor” (Sensores disponibles).

Aplique presión a cada sensor o aguja.

### Sensores indirectos:

1. Abra el molde
2. Extienda las agujas eyectoras
3. Presione sobre las agujas, una a la vez
4. Observe el orden en el que se presionaron las agujas

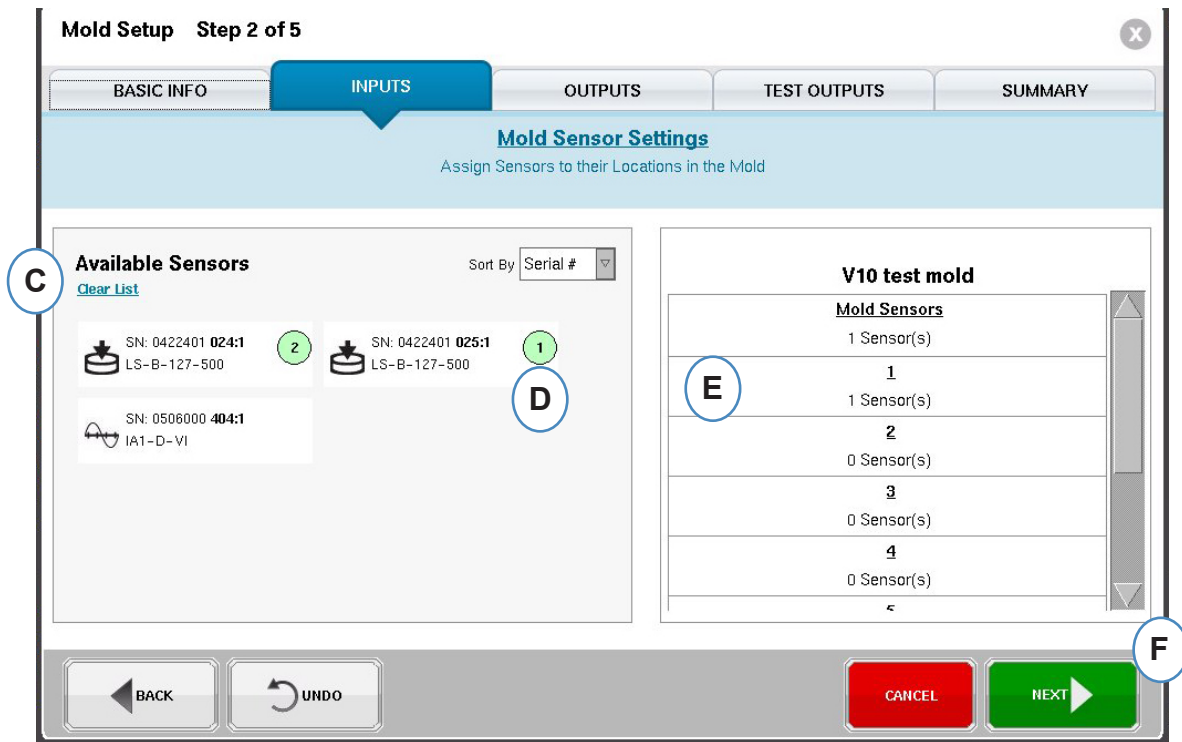


### Sensores directos

1. Aplique presión a los sensores
2. Observe el orden en el que se cargaron los sensores

## Localización de los sensores (continuación)

Los sensores aparecerán en la lista de sensores disponibles cuando se les aplique presión.

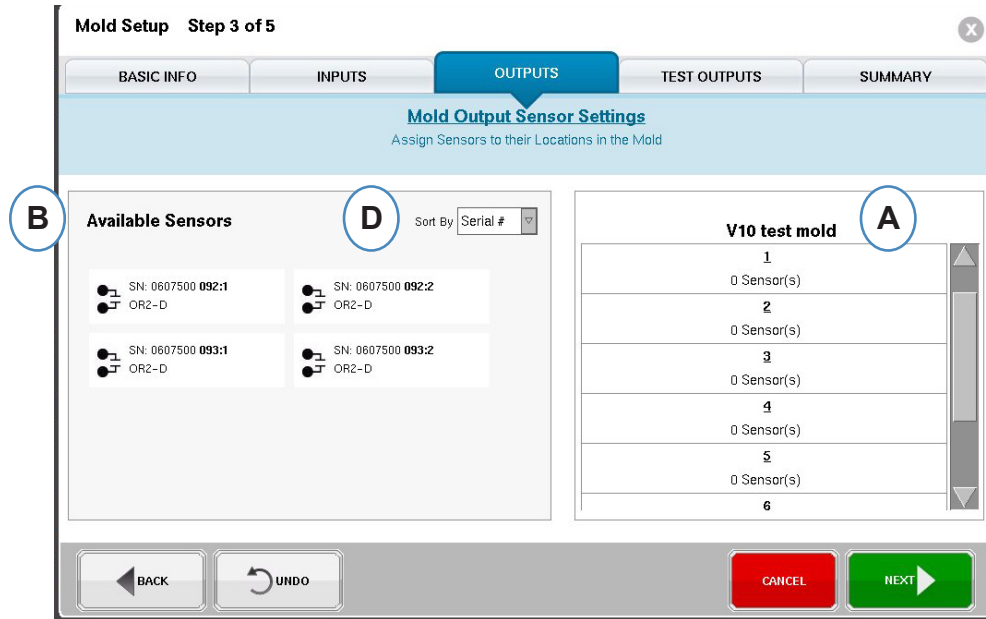


- C:** Observe que aparezcan los sensores en la lista “Available Sensor” (Sensores disponibles).
- D:** Los sensores aparecerán resaltados y se enumerarán en el orden en el que se fueron presionados.
- E:** Arrastre los sensores hasta su cavidad y ubicación correctas.

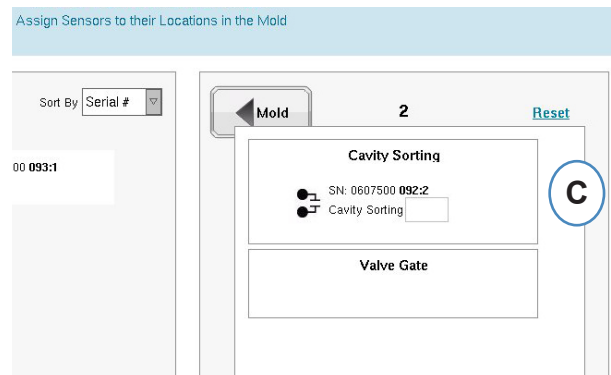
## Configuración para la contención de piezas en cavidades individuales

La contención de cavidades individuales requiere asignar un relé de un módulo OR2-D a cada cavidad.

Resulta muy útil que el personal de mantenimiento tome nota de los números de serie conectados al robot para cada cavidad.



- A:** La parte de la pantalla correspondiente al nombre del molde reflejará el número de cavidades introducidas para el molde.
- B:** Lista de sensores disponibles - Arrastre un sensor de la lista “Available Sensor” (Sensores disponibles) que se encuentra a la izquierda y colóquelo en la cavidad apropiada del molde que aparece del lado derecho de la ventana.
- C:** Al colocar el sensor sobre la cavidad aparecerá una ventana exclusivamente para dicha cavidad. Coloque el sensor en la ubicación correcta dentro de la cavidad. Vea Colocación de los sensores en su ubicación dentro de la cavidad para obtener más información.



- D:** Ordene los sensores, ya sea por número de serie o por número de modelo.

## Configuración del Molde - Probar Salidas

**Mold Setup Step 4 of 5**

**TEST OUTPUTS**

Test Mold Outputs  
Click on sensors to test Mold Outputs

Open Gate #8      Cavity Sorting #6:6      Open Gate #4      Cavity Sorting #2

Test      Test      Test      Test

BACK      UNDO      CANCEL      NEXT

**A:** Haga clic en el botón "Test" (Probar) para probar cada salida.

**B:** Si la prueba es exitosa, la luz asociada con esa salida se enciende de color verde.

## Configuración del Molde - Resumen

Una vista general de todos los sensores, su ubicación en el molde y sus números de serie.

**A:** Ordenar por cavidad, tipo, ubicación o número de serie.

**Mold Setup Step 5 of 5**

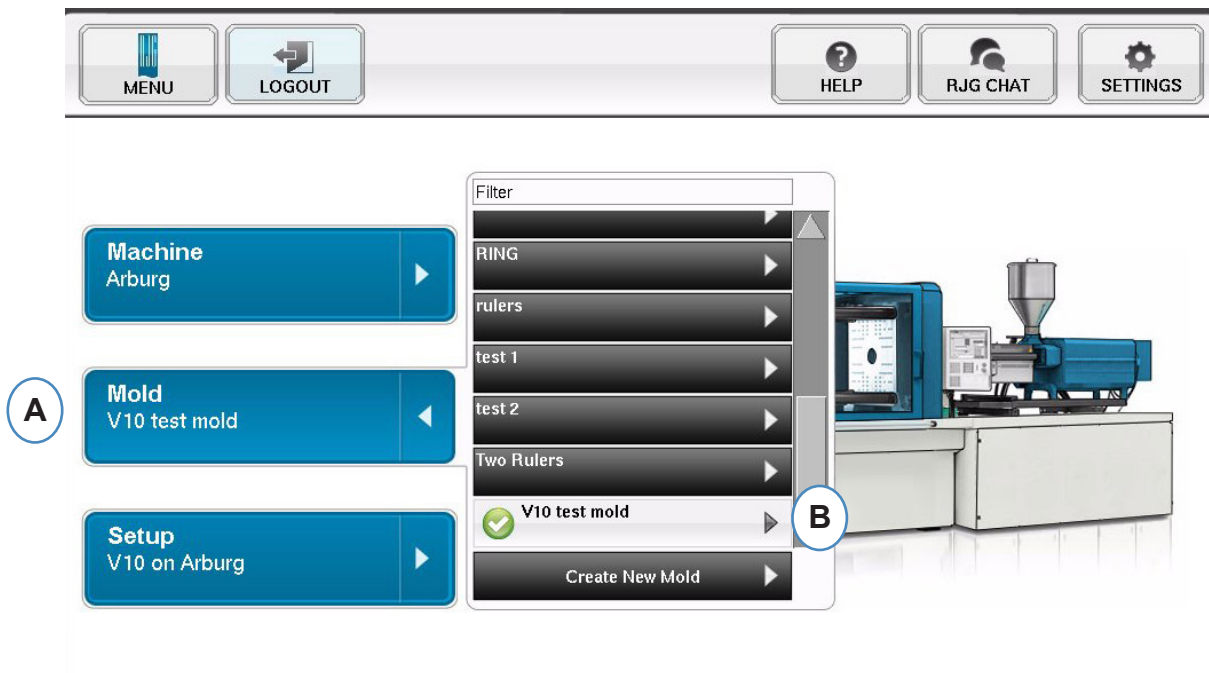
**SUMMARY**

Mold Sensor Summary  
Verify Sensor Locations are Correct

Cavity	Type	Location	Serial Number	Sort By
Mold		Runner	0902100 962:1	Cavity
2		End of Cavity	0422401 025:1	Type
2		Unknown	0607500 092:2	Location
4		Valve Gate	0607500 093:2	Serial #
6		Unknown	0607500 092:1	
7		Post Gate	0902100 964:1	
8		Valve Gate	0607500 093:1	
Unassigned		Unassigned	0902100 963:1	
Unassigned		Unassigned	0902100 961:1	

BACK      UNDO      CANCEL      FINISH

# Modificación de un Molde Existente



**A:** Para modificar un molde existente, haga clic en el botón “Mold” (Molde).

**B:** Haga clic en la flecha junto al molde que desea editar.

**C:** Vaya a la pestaña o al campo apropiado para realizar las modificaciones deseadas. Haga clic en “Next” (Siguiente) hasta llegar a la última pantalla. Haga clic en "Finish" (Terminar) para continuar.

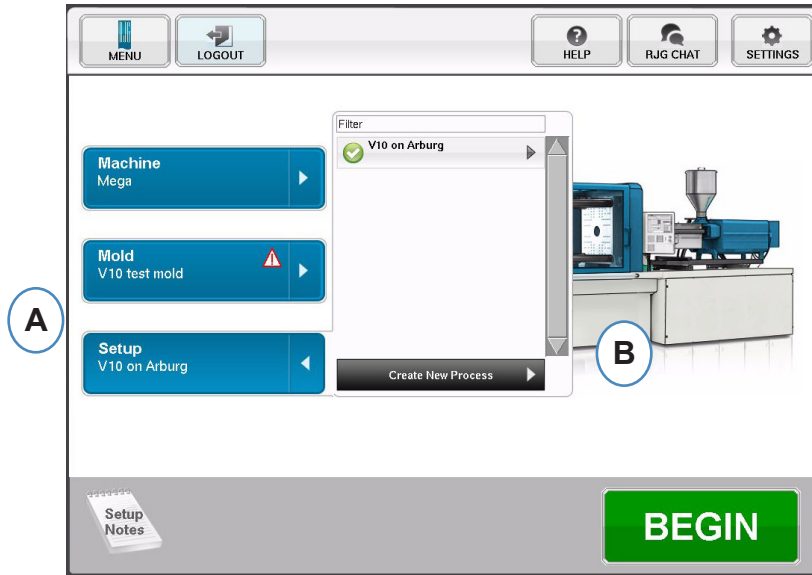
The screenshot shows the 'Mold Setup Step 1 of 5' screen. The top navigation bar is the same as the previous screenshot. Below it, a tabbed interface has five tabs: 'BASIC INFO' (active), 'INPUTS', 'OUTPUTS', 'TEST OUTPUTS', and 'SUMMARY'. The 'BASIC INFO' tab is titled 'Basic Mold Settings' with the subtitle 'Name Mold and input basic Mold Information'. It contains two input fields: 'Mold Name/Number:' with the value 'V10 test mold' and 'Number of Cavities:' with the value '8'. At the bottom, there are four buttons: 'BACK', 'UNDO', 'CANCEL', and 'NEXT' (highlighted with a green circle 'C').



# Descripción General del Proceso de Configuración

## Configuración

Use la opción "Setup" (Configurar) para crear una nueva configuración o si algo cambió en un proceso guardado que afecte la configuración de las alarmas o la sincronización del dispositivo de segregación de piezas. Guardar una configuración para el nuevo proceso le permite volver al proceso anterior si fuera necesario. (Vea el Manual de configuración de procesos para obtener más información)



**A:** Haga clic en el botón “Setup” (Configurar) desde la página de inicio del eDART.

**B:** Haga clic en el botón “Create New Process” (Crear nuevo proceso).

## Configuración Básica

The screenshot shows the 'Basic Process Setup' screen. At the top, there are buttons for MENU, LOGOUT, HELP, RJG CHAT, and SETTINGS. Below these, there are tabs for BASIC, ALARM LIMITS, SORTING ACTIONS, and CONTROL SETTINGS. The BASIC tab is selected. The screen displays the 'Basic Process Settings' section with the instruction 'Name your Process and input notes about Process'. There are three input fields: 'Setup Name:' (circled with a blue 'A'), 'Standard Cycle Time:' (set to 30.00 seconds), and 'Notes:'. At the bottom, there are buttons for BACK, UNDO, CANCEL, and NEXT.

The screenshot shows the 'Basic Process Setup' screen. At the top, there are buttons for MENU, LOGOUT, HELP, RJG CHAT, and SETTINGS. Below these, there are tabs for BASIC, ALARM LIMITS, SORTING ACTIONS, and CONTROL SETTINGS. The BASIC tab is selected. The screen displays the 'Basic Process Settings' section with the instruction 'Name your Process and input notes about Process'. There are three input fields: 'Setup Name:' (set to 'Arburg V10'), 'Standard Cycle Time:' (set to 30.00 seconds, circled with a blue 'B'), and 'Notes:'. A numeric keypad is visible on the right side of the screen. At the bottom, there are buttons for BACK, UNDO, CANCEL, and NEXT.

Al seleccionar “Create New Process” (Crear nuevo proceso), aparecerá la pantalla de configuración “Basic” (Básica) del proceso.

**A:** Introduzca el nombre del proceso.

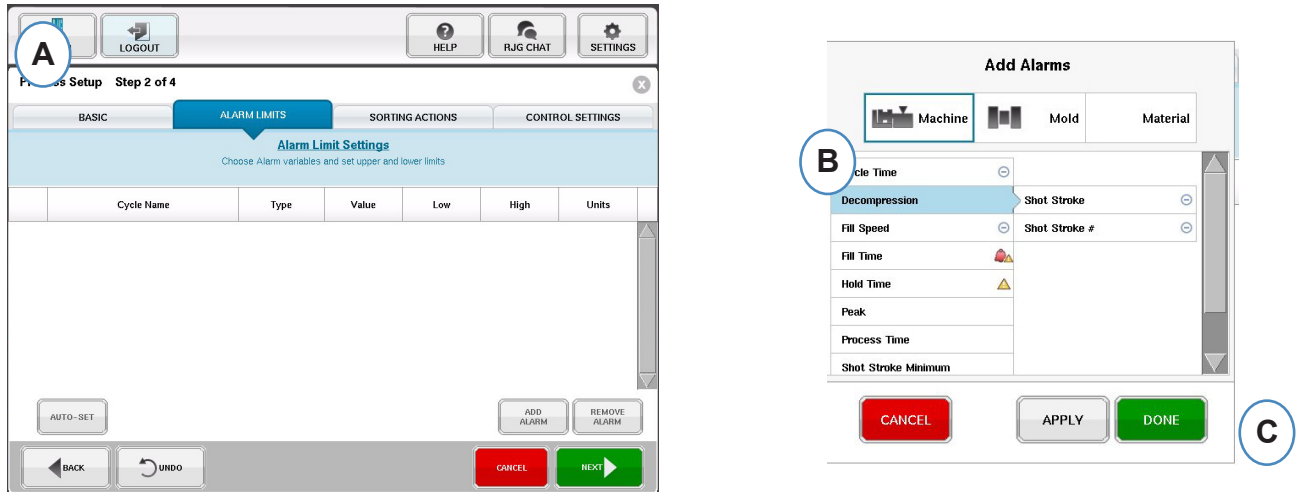
**B:** Introduzca el tiempo de ciclo estándar para este proceso

## Límites de Alarma

Haga clic en el botón “Next” (Siguiente) para ir a la pestaña “Alarm Limits” (Límites de alarmas). (Vea el Manual de configuración de procesos para obtener más información)

Esta configuración incluirá la adición de Alarmas/Advertencias del proceso y controles de señal del desviador de piezas/robot.

Al agregar una alarma o advertencia de proceso, el *eDART* mostrará una alarma tanto baja como alta. Estos niveles de alarmas pueden establecerse ya sea en forma automática o manual, según las características actuales de la pieza.



- A:** Haga clic en el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), Al seleccionar el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), el *eDART*<sup>™</sup> mostrará la lista de alarmas disponibles.
- B:** Elija las posiciones que desea monitorear o la alarma.
- C:** Haga clic en “Done” (Listo) para aplicar las advertencias y alarmas cuando haya terminado.

## Acciones de Clasificación

Haga clic en el botón “Next” (Siguiente) para mostrar la ventana “Sorting Actions” (Acciones de clasificación). Esta ventana permitirá entradas sobre cómo tratar la señal de salida de clasificación para asegurar que las piezas lleguen a su destino apropiado. (Vea el Manual de configuración de procesos para obtener más información)

Process Setup Step 3 of 4

BASIC ALARM LIMITS SORTING ACTIONS CONTROL SETTINGS

**Sort Settings**  
Set timing and options for part segregation

**Diverter Timing Controls**

**A** ☒ Hold diverter position until alarm changes

**B** ☐ Hold diverter position  seconds after end of mold clamped

**C** ☐ Reject  shot(s) after machine has been down

**D** ☐ Delay diverter outputs for  cycle(s)

CLEAR DELAYED DIVERTER OUTPUTS

BACK UNDO CANCEL NEXT

- A:** Marque esta casilla para mantener el desviador de piezas en una posición hasta que haya un cambio en el estado de la alarma.
- B:** Marque esta casilla e introduzca la cantidad de tiempo que debe mantenerse cerrado el contacto cuando se genere una señal de pieza buena.
- C:** Para usar la característica “Reject After Down” (Rechazar después de inactividad), marque esta casilla e introduzca el número de piezas a rechazar después de que la máquina haya estado inactiva.
- D:** Para usar la característica “Diverter Delay” (Retraso del desviador), marque esta casilla e introduzca el número de ciclos que desearía retrasar la salida. Use esta característica para transportadores que contengan muchas piezas antes de que se activen las alarmas del dispositivo desviador o de los procesos sobre el molde en la primera inyección.

## Configuraciones de Control

Esta página permite al usuario configurar la forma en que se calculan las alarmas. También contiene los ajustes para las configuraciones de salida de control adicionales. Esta página permite modificar los límites de integración y configurarlos de modo que pueda ver una caída de temperatura en vez de un aumento de la misma en LSR o en otros materiales termo conformados. (Vea el Manual de configuración de procesos para obtener más información)

**A:** Haga clic aquí para más opciones de control.

**B:** Haga clic en “Less” (Menos) para ocultarlas.

**C:** Haga clic en “Finish” (Terminar) para completar la configuración del proceso y regresar a la ventana principal.

## Iniciar Trabajo

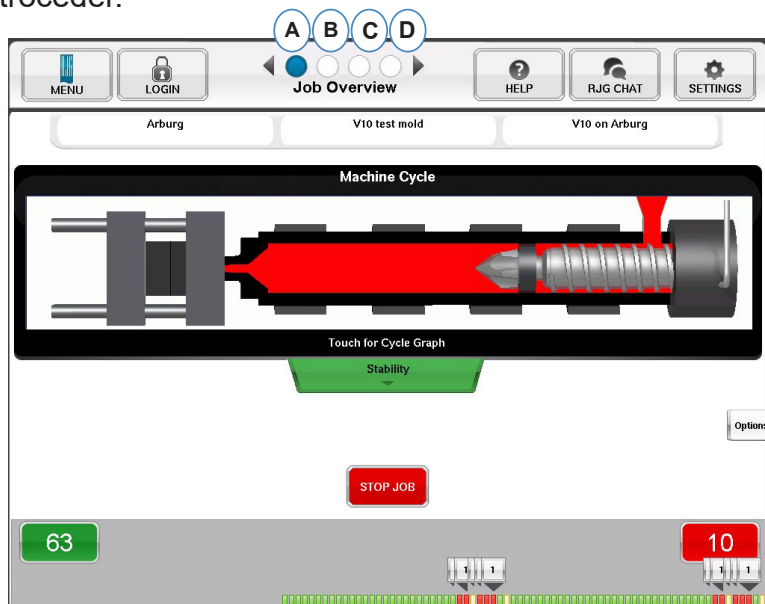
Una vez que haya configurado la máquina, el molde y el proceso como se indica en las páginas anteriores, estará listo para iniciar su trabajo.



**A:** Para iniciar el proceso, haga clic en el botón “Begin” (Comenzar) en la parte inferior de la pantalla.

## Resumen de Trabajo

En la parte superior de la página Overview (Descripción general) hay cuatro ‘botones’. Estos botones le permiten navegar entre las pantallas. Puede hacer clic en cada botón o usar las flechas para avanzar o retroceder.



**A:** Descripción general del trabajo: Vista general de información básica

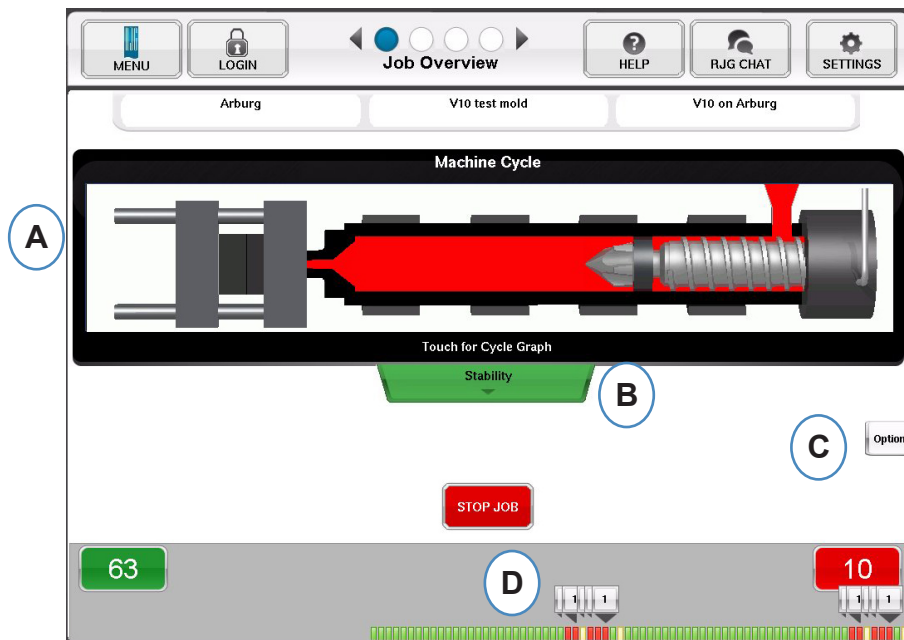
**B:** Gráficos de ciclo y de resumen

**C:** Página de auditoría del trabajo

**D:** Página de diagnóstico

## Descripción General del Trabajo, continuación

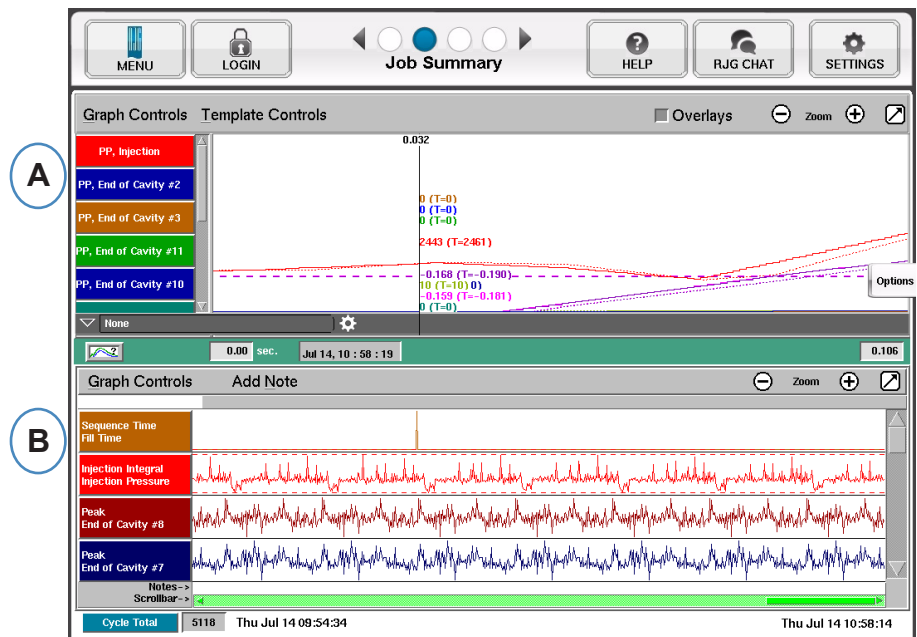
En esta pantalla verá:



- A:** Estado de la máquina
- B:** Indicador de estado de la máquina, material y coincidencia de molde
- C:** Herramientas de software y opciones
- D:** Conteo de piezas buenas/malas e historial de 100 inyecciones de dosis de material

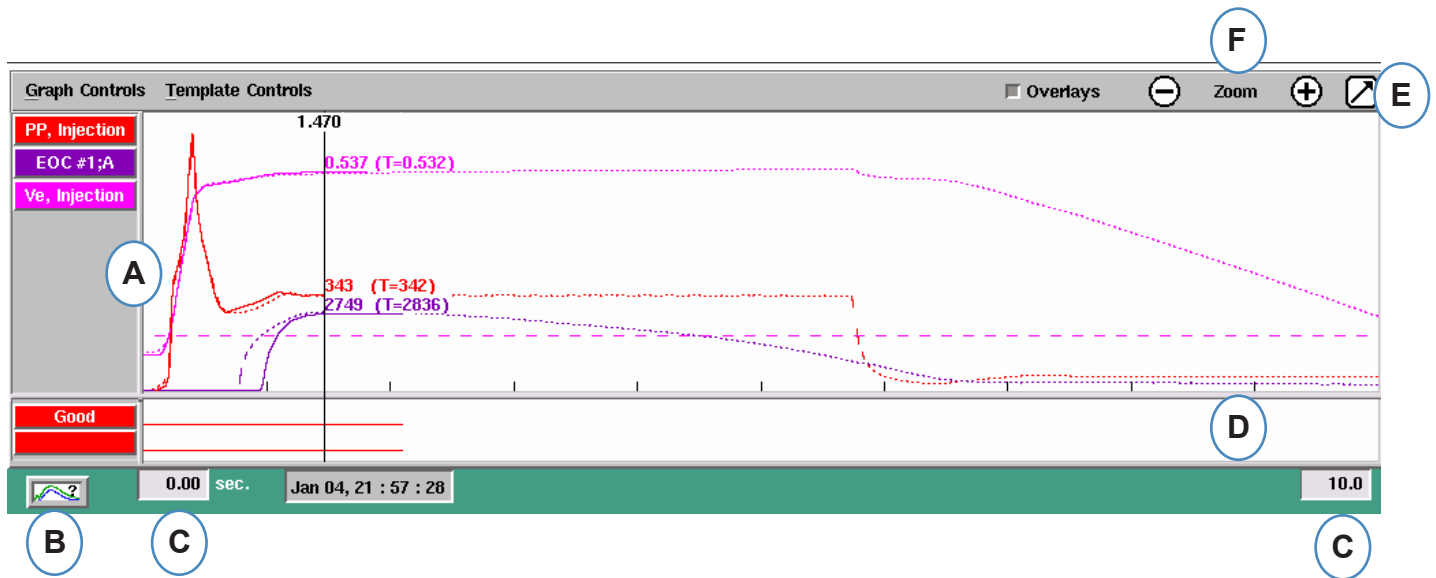
## Vista de Gráfico de Ciclo y Resumen

- A:** Gráfico de Ciclo
- B:** Gráfico de Resumen



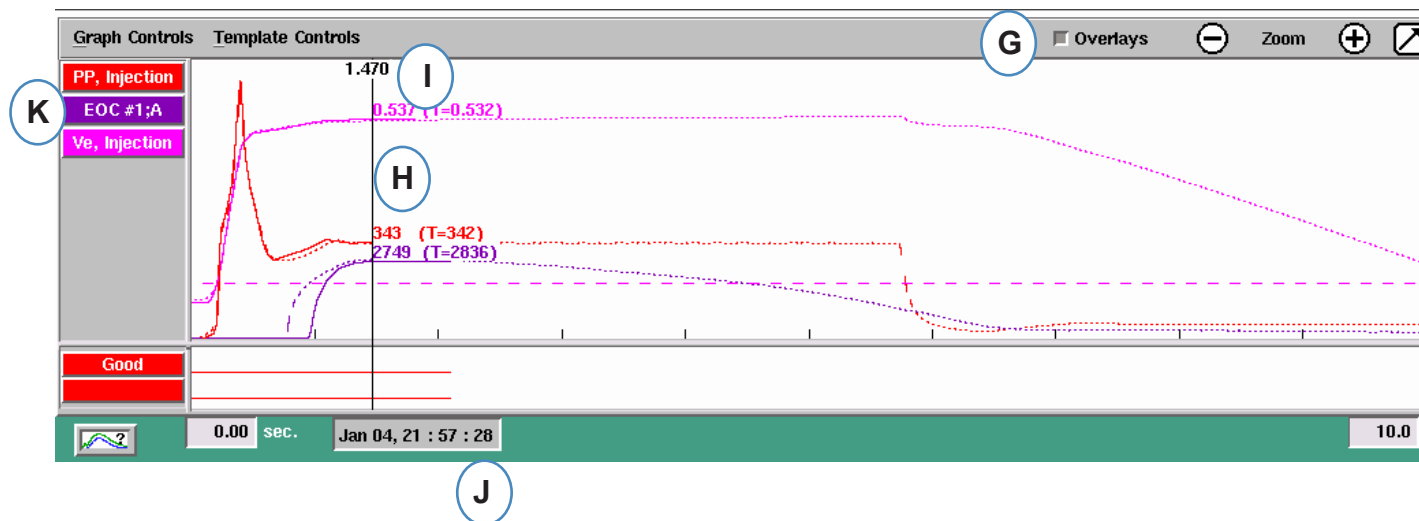
# Gráfico de Ciclo

El gráfico de ciclo es donde los datos se muestran en tiempo real. Todos los sensores activos podrán verse en forma gráfica en tiempo real.



- A:** Área principal del gráfico. Todos los gráficos en tiempo real se mostrarán en esta área.
- B:** Pantalla de ayuda sobre las curvas. Esta pantalla muestra ejemplos de curvas y contiene descripciones de las características más importantes de cada una de ellas.
- C:** Periodo de tiempo visible en el gráfico. Estos valores se pueden cambiar para mostrar cualquier parte del gráfico en forma detallada.
- D:** Área de entrada-salida digital del gráfico. En esta parte del gráfico se puede ver cualquier señal de encendido/apagado. Estas señales incluyen a los disparadores, las salidas de control y las salidas de clasificación.
- E:** Haga clic en este botón para maximizar o minimizar el gráfico.
- F:** Use los signos más y menos para acercar o alejar el gráfico. El gráfico siempre comenzará desde 0 segundos cuando haga acercamientos o alejamientos.

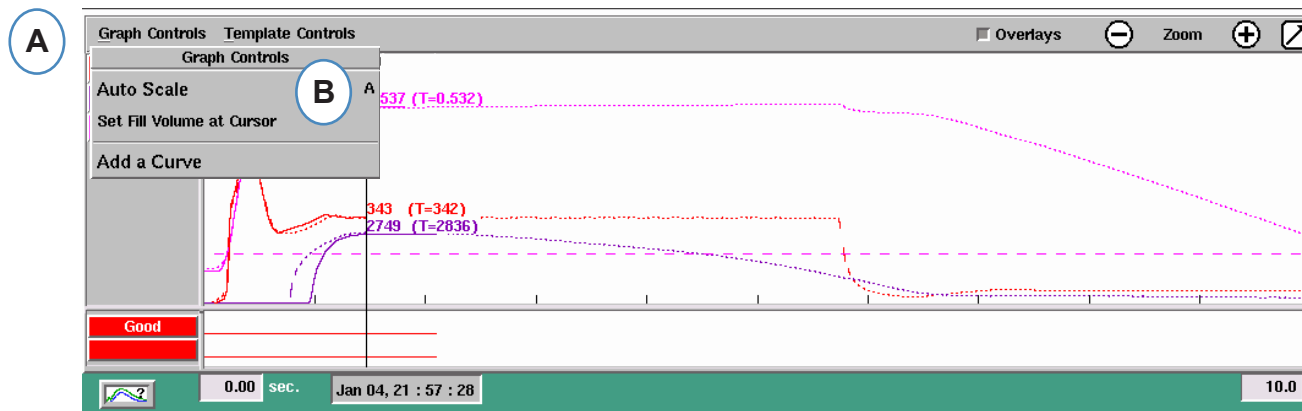
## Gráfico de Ciclo, continuación



- G:** Haga clic en este botón para superponer todos los ciclos futuros en la pantalla.
- H:** Cursor. El cursor se puede colocar sobre el gráfico para ver los valores de las curvas correspondientes a tiempos específicos.
- I:** El tiempo que ha transcurrido del ciclo se muestra en la parte superior del cursor.
- J:** Aquí se muestra el registro de fecha y hora para la actual inyección de dosis de material. Todas las inyecciones de material se diferencian con un registro de fecha y hora.
- K:** Cada una de las curvas mostradas en el Gráfico de Ciclo tendrá un botón de identificación. El nombre de la curva aparecerá en el botón y será del mismo color.



## Curvas de Auto Escalado del Menú de Controles del Gráfico

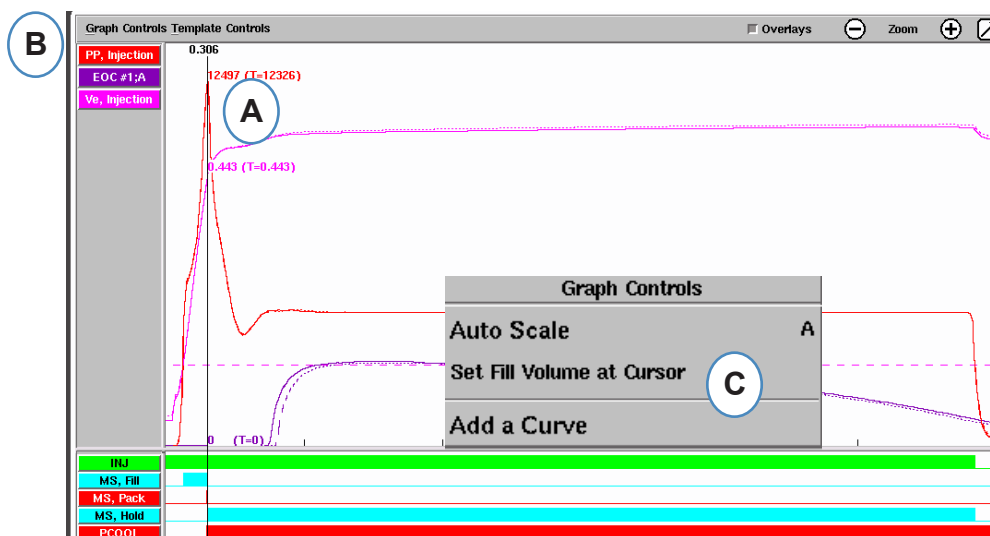


**A:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

**B:** Haga clic en “Auto Scale” (Escalar automáticamente) en el menú. Las curvas se escalarán automáticamente para adaptarse al tamaño de la pantalla.

### Definir Volumen de Llenado en el Cursor

El *eDART* usa el área bajo la porción de llenado de la curva de inyección como una medición de la viscosidad efectiva, ya que esta área varía directamente con la viscosidad. Este valor es correcto solo cuando se calcula durante la porción del ciclo correspondiente al llenado dinámico. Para asegurar que se calcule en un lugar apropiado, se debe ingresar al *eDART* el volumen en la transferencia.



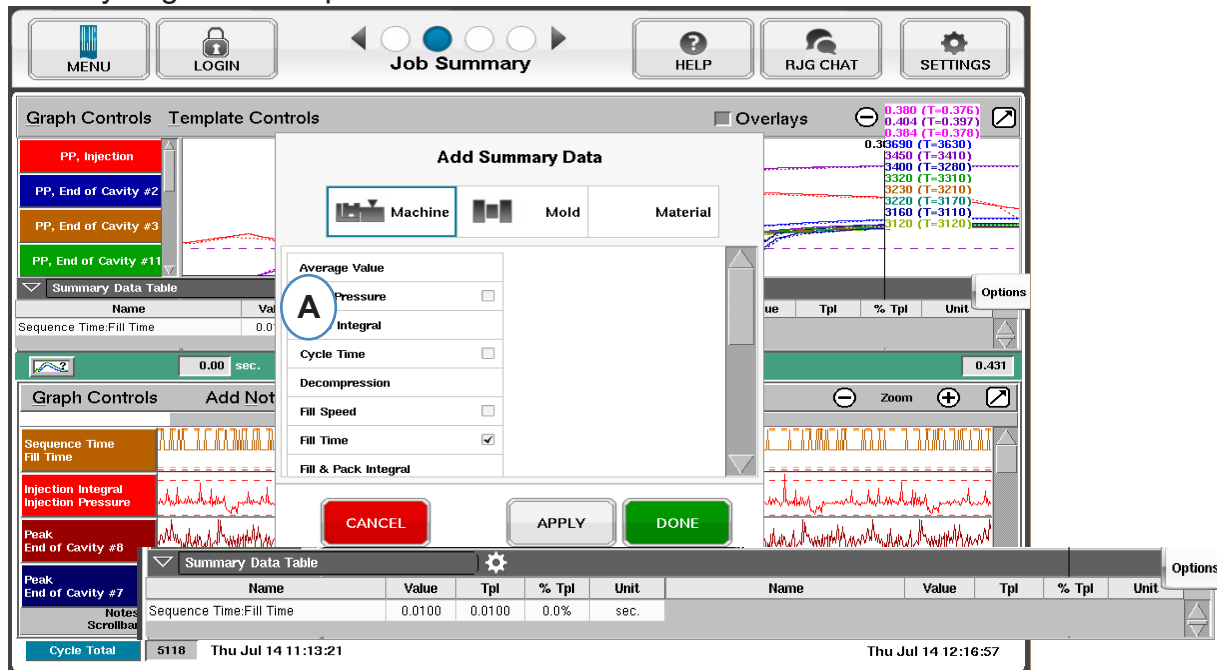
**A:** Coloque el cursor en la transferencia en el gráfico de ciclo.

**B:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

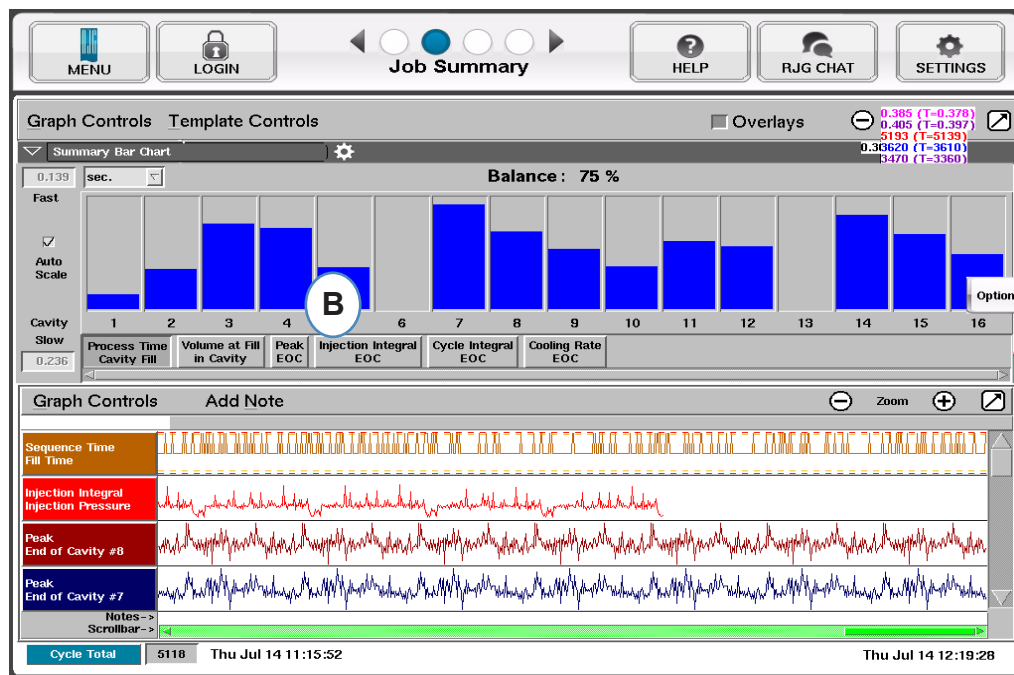
**C:** Haga clic en “Set Fill Volume at Cursor” (Configurar volumen de llenado en el cursor). El *eDART* usará la medición de volumen en ese punto como punto final para las mediciones de viscosidad efectiva.

## Valores del Gráfico de Ciclo







A: Para ver los valores numéricos de las curvas en el gráfico de ciclo, haga clic con el cursor en la tabla de datos de resumen, seleccione el engranaje de configuración, marque las casillas de los valores que desea ver y haga clic en Aplicar.



B: Cuando haya 4 o más sensores presentes, también puede obtenerse un gráfico de barras haciendo clic debajo de la curva deseada.



## Registro de Auditoría

Audit Log				
 MENU	 LOGIN		 HELP	 RJG CHAT
 SETTINGS				
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: Ordene por fecha, actividad o usuario para ver los cambios que se realizaron durante un periodo de tiempo, y quien los realizó.

# Pruebas de Diagnóstico

A

	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

B

**A:** Haga clic en la flecha o en el cuarto punto para ir a la página de diagnóstico.

**B:** Haga clic en el triángulo para ver información sobre el estado del sensor.

Sensor Status 0123600123:1 End of Cavity #1;A
✕

**Preload** 0 %

**Zero Offset** 0.9463 %

**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

**C:** Haga clic en el botón “View Raw Data” (Ver datos sin procesar) para mostrar información más detallada sobre el sensor.



## Acceso Remoto & Ver el eDART

Esta sección describe las opciones para el acceso remoto y la visualización del eDART.

### *En Este Capítulo*

- 46** Acceso Remoto
- 46** Visualización del e**DART**
- 46** Haciendo la Conexión
- 48** Ver el Proceso Actual

# Acceso Remoto

## Visualización del eDART

Primero, es importante establecer qué desea hacer con su sistema. En general, querrás hacer una de las siguientes cosas:

- Ver el Proceso Actual (en tiempo real)
- Copiar/Mover Datos, plantillas, etc.
- Analizar Datos

Antes de poder hacer cualquiera de estas cosas, deberá realizar una conexión física desde el eDART a una computadora remota. Las opciones para la visualización remota se enumeran y describen a continuación. RJG recomienda encarecidamente utilizar una conexión Ethernet debido a su velocidad y facilidad de uso.

### NOTA

Instalación del Sistema eDART  
Utilidades Se Requiere software

## Haciendo la Conexión

### Ethernet (método preferido)

Una conexión Ethernet vincula el eDART a otra computadora o una red para que se pueda transmitir información entre ellos. Consulte la sección "Realizar la conexión" para obtener instrucciones detalladas sobre cómo realizar la conexión Ethernet.

- Red: un eDART se puede conectar a la red de una oficina mediante un concentrador.
- Cable cruzado: permite que una computadora se comuniquen con un eDART directamente sin usar un concentrador .

Para obtener instrucciones sobre cómo realizar una conexión mediante un módem, consulte la sección "Cómo realizar la conexión" para obtener más información.

Después de realizar una conexión física al eDART, puede elegir lo que le gustaría hacer:

#### 1. Analizar Datos

Utilice el programa Analizador para ver los datos de eDART guardados. Consulte la sección Analizador de este capítulo para obtener más información.

#### 2. Copiar/Mover Datos, plantillas, etc.

Utilice el programa "Filezilla" para copiar o mover datos, plantillas u otros archivos de eDART a una computadora, servidor u otra ubicación de la oficina para que la información pueda enviarse por correo electrónico, grabarse en un disco, etc. Consulte la sección posterior para obtener información sobre el programa FTP de Filezilla.

#### 3. Ver el Proceso Actual

Ver el proceso actual en tiempo real requiere una licencia de Phindows para cada computadora remota que esté utilizando para verlo.

#### 4. Actualice su Software eDART

Puede realizar una actualización del software eDART mediante una conexión serie o Ethernet.

### NOTA

La computadora debe tener una tarjeta de red instalada.

## Conexión Ethernet

### Red

Para conectar el *eDART* a su red existente, conecte el cable Ethernet al puerto Ethernet RJ-45 del *eDART*. Conecte el otro extremo del cable Ethernet al concentrador.

### Cable Cruzado

Para conectar el *eDART* directamente a otra computadora (sin un concentrador), conecte un extremo del cable cruzado Ethernet al puerto Ethernet RJ-45 del *eDART*. Conecte el otro extremo del cable al conector de red de la computadora.

Su computadora necesitará una dirección IP fija. También puede configurar la dirección IP del *eDART* para que coincida con su red. Seleccione "Configurar *eDART*" en el icono QNX en la barra de herramientas de *eDART*. Esto evitará problemas relacionados con el cambio de la dirección IP cada vez que se mueve la computadora. Para obtener más información, consulte la sección "Configurar *eDART*" del visor de ayuda.



Debes detener Phindows antes de desconectar el 6' cable ethernet cruzado

# Ver el Proceso Actual

## Phindows

El programa Phindows permite a los usuarios de plataformas Windows remotas conectarse e interactuar con aplicaciones que se ejecutan en una computadora QNX (por ejemplo, eDART).

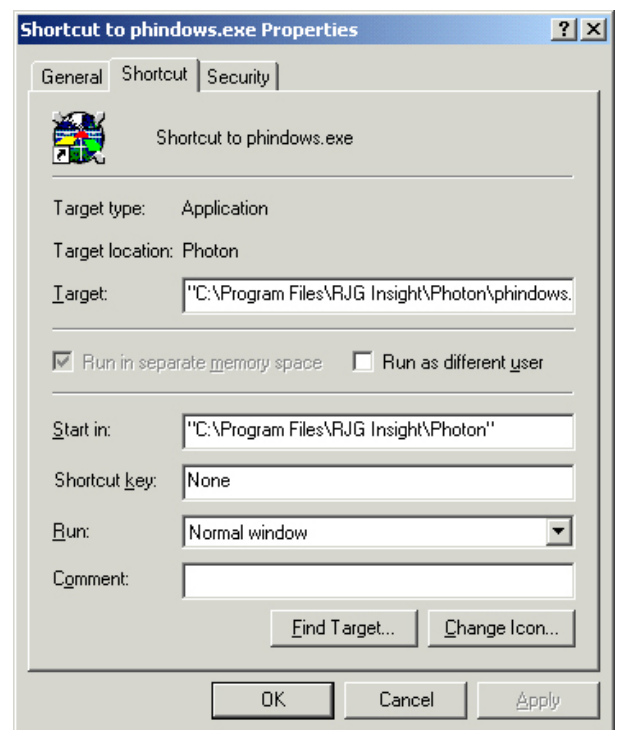
Puede ver el software de forma remota en tantas estaciones de trabajo como desee. Sin embargo, necesitará una licencia de Phindows independiente para cada estación de trabajo. Phindows es un software opcional para el sistema eDART.

## Instalación

1. Seleccione "Ejecutar" en el menú Inicio
2. Tipo "A:\setup.exe"
3. Haga clic en Aceptar.

También puede crear un acceso directo de Phindows para cada eDART.

1. Utilice el Explorador de Windows para buscar Phindows.exe en C:\Programa Files\RJG Conocimiento System\Photon\phindows.exe.
2. Haga clic derecho en Phindows.exe
3. Seleccione "Crear acceso directo"
4. Haga clic derecho en el acceso directo y seleccione Propiedades en el menú.
5. Haga clic en la pestaña Acceso directo.
6. Modifique el objetivo para que diga: C:\Program Files\RJG Insight System\Photon\phindows.exe -t (Dirección IP ) -n (Número de nodo) -u -o1.
7. Haga clic en Aceptar para guardar los cambios.
8. Verifique que el eDART esté conectado a la red
9. Haga doble clic en el acceso directo para ejecutar el programa.

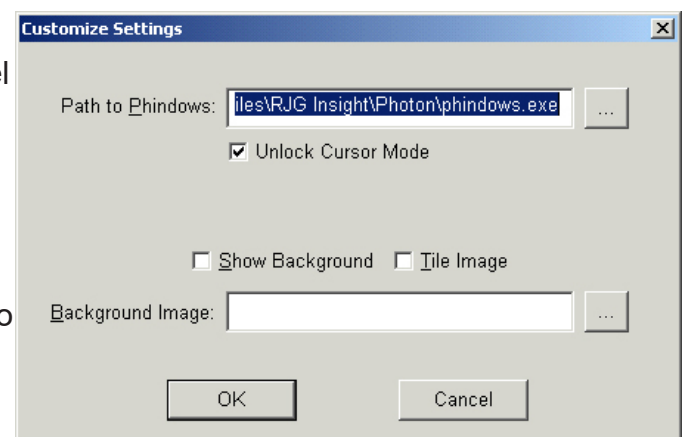


## eDARTLocator

eDART Locator es parte del CD de software de utilidades del sistema eDART. Se utiliza junto con Phindows para ver eDART desde una computadora con Windows.

- Haga doble clic en la opción Localizador de eDART dentro de la carpeta RJG Insight System en el escritorio.
- Primero, elija Archivo, Configuración. Utilice el botón (...) del navegador para elegir la ruta a Phindows.
- Cuando termine, haga clic en Aceptar.

A continuación, busque los eDART bajo el encabezado Nombre de la máquina. Haga doble clic en el nombre deseado para ver el software para ese 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

Push to Start

Si los nombres de *eDART* no aparecen, deberá agregar las direcciones IP a un archivo de lista. Dentro de la carpeta del sistema RJG Insight hay una opción "Editar lista de IP de eDART". Haga doble clic en esta opción para abrir el archivo.

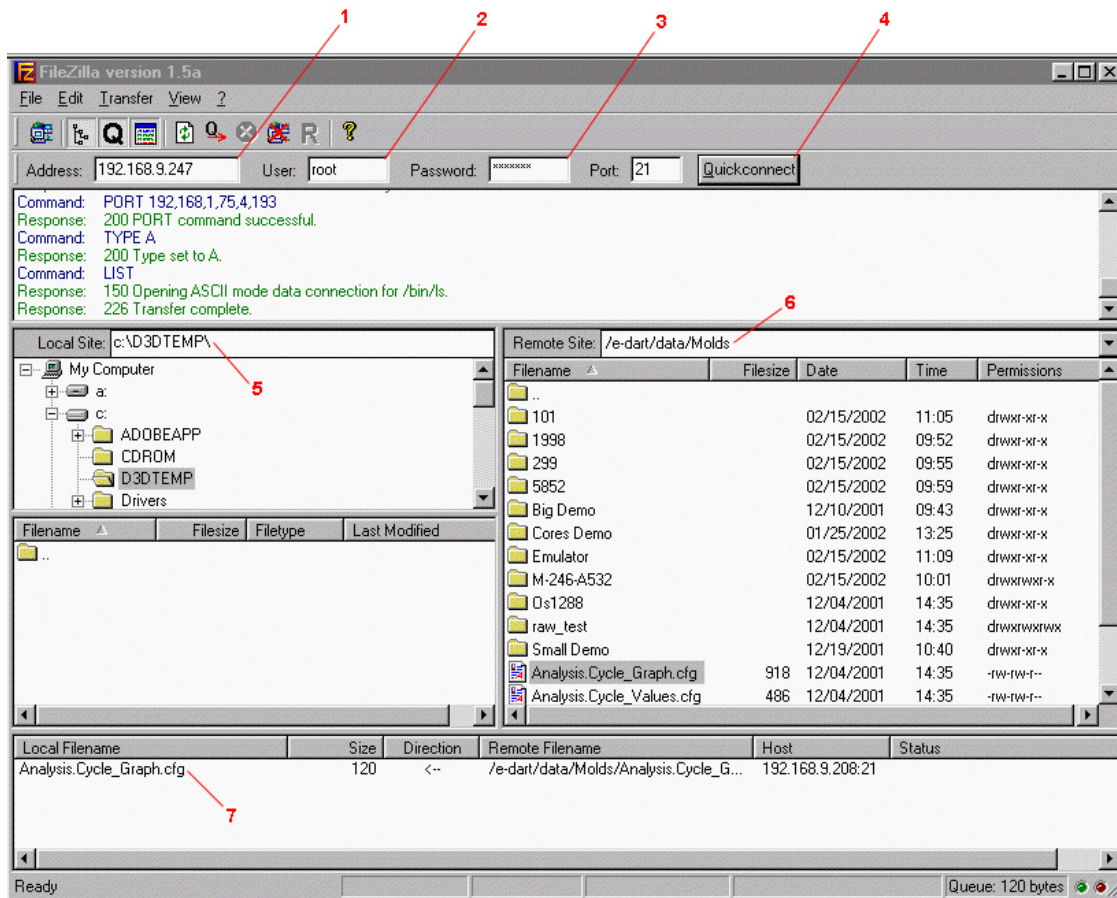
- Escriba la dirección IP del primer *eDART*.
- Haga clic en Entrar y luego escriba la siguiente dirección IP.
- Elija Archivo, Guardar y luego cierre.
- Vuelva a abrir el localizador *eDART*.

# Transferencia de archivos FTP

Para transferir datos desde un eDART a otra PC, computadora portátil o servidor, acceda al programa Filezilla desde su carpeta "RJG Insight System". Deberías ver la siguiente pantalla:

## NOTA

Instalación del Sistema eDART  
Se requiere software de utilidades.



1. Dirección: Escriba la dirección IP del eDART o computadora a la que desea conectarse. Si está utilizando una conexión en serie, escriba "10.0.0.1".
2. Usuario: Escriba "root". Utilice letras minúsculas.
3. La contraseña es "evintea" Utilice letras minúsculas.
4. Conexión rápida: haga clic en este botón para conectarse a la dirección IP que ha especificado.
5. Sitio local: Al hacer clic en el "+" y "-", seleccione la ubicación del directorio donde desea que se coloquen los datos transferidos.
6. Sitio remoto: seleccione la carpeta "e-dart" y luego seleccione la carpeta "datos". De la lista de datos, seleccione los archivos que desea transferir haciendo clic en el nombre una vez para resaltarlo.
7. Una vez resaltado, mantenga presionado el botón izquierdo del mouse y arrastre el archivo aquí. Repita para cada archivo que se transferirá. Cuando se hayan seleccionado todos los archivos, haga clic derecho en cualquier lugar de este cuadro para abrir un menú. En el menú, seleccione "Cola de procesos". Los archivos se transferirán al sitio local que haya seleccionado.

## NOTA

**Haciendo clic en la carpeta seguida de dos Los puntos te llevan a un nivel superior.**

Una vez instalado, el programa Filezilla contiene ayuda detallada.

# Analizador

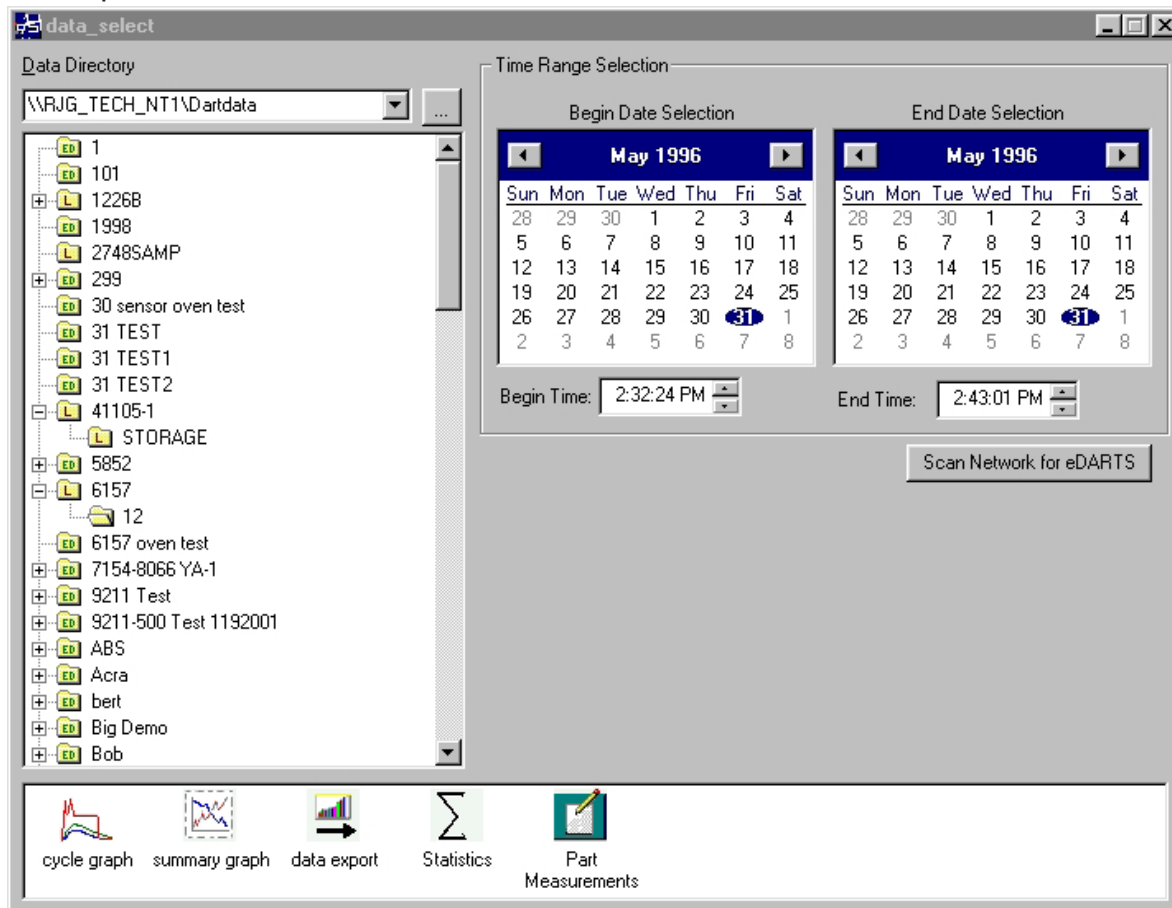
El analizador es una aplicación de Windows para usar con DARTVision™ o Insight System™ de RJG. Siga las instrucciones a continuación para utilizar la herramienta Analizador.

Scan Network for eDARTS

## 1. Iniciar Analizador

La pantalla principal del Analizador es el selector de datos. El Directorio de datos en el lado izquierdo de la pantalla enumera los directorios donde se guardaron los datos (por molde).

En la parte inferior de la pantalla hay una barra de herramientas donde puede seleccionar varias herramientas para visualizar, analizar o calcular datos.



## 2. Seleccione una carpeta

En el Directorio de datos, haga clic en la carpeta con el nombre de los datos del molde que desea ver. Si desea elegir un conjunto específico de datos de la carpeta, haga clic en el "+" a la izquierda de la carpeta. Esto expandirá el directorio y brindará opciones más específicas.

### NOTA

**Si la carpeta tiene la etiqueta "L", contiene local datos (datos de el directorio que eligió arriba). Si la carpeta tiene la etiqueta "ED", eso los datos provienen de un eDART en la red.**

## 3. Seleccionar Fecha de Inicio y Finalización

Los dos calendarios en el lado derecho de la pantalla le permiten elegir una fecha de inicio y una fecha de finalización para los datos que ha elegido ver. Si el color de fondo es gris, no hay datos disponibles para mostrar. Si es blanco, hay datos disponibles. Las fechas marcadas con texto en negrita indican fechas en las que existen datos. Usando el calendario de la izquierda, seleccione la fecha de inicio de los datos que desea que vea. Usando el calendario de la derecha, seleccione la fecha de finalización. También puede seleccionar las horas de inicio y finalización de los datos debajo de los calendarios.

(Ver el Proceso Actual continuación)

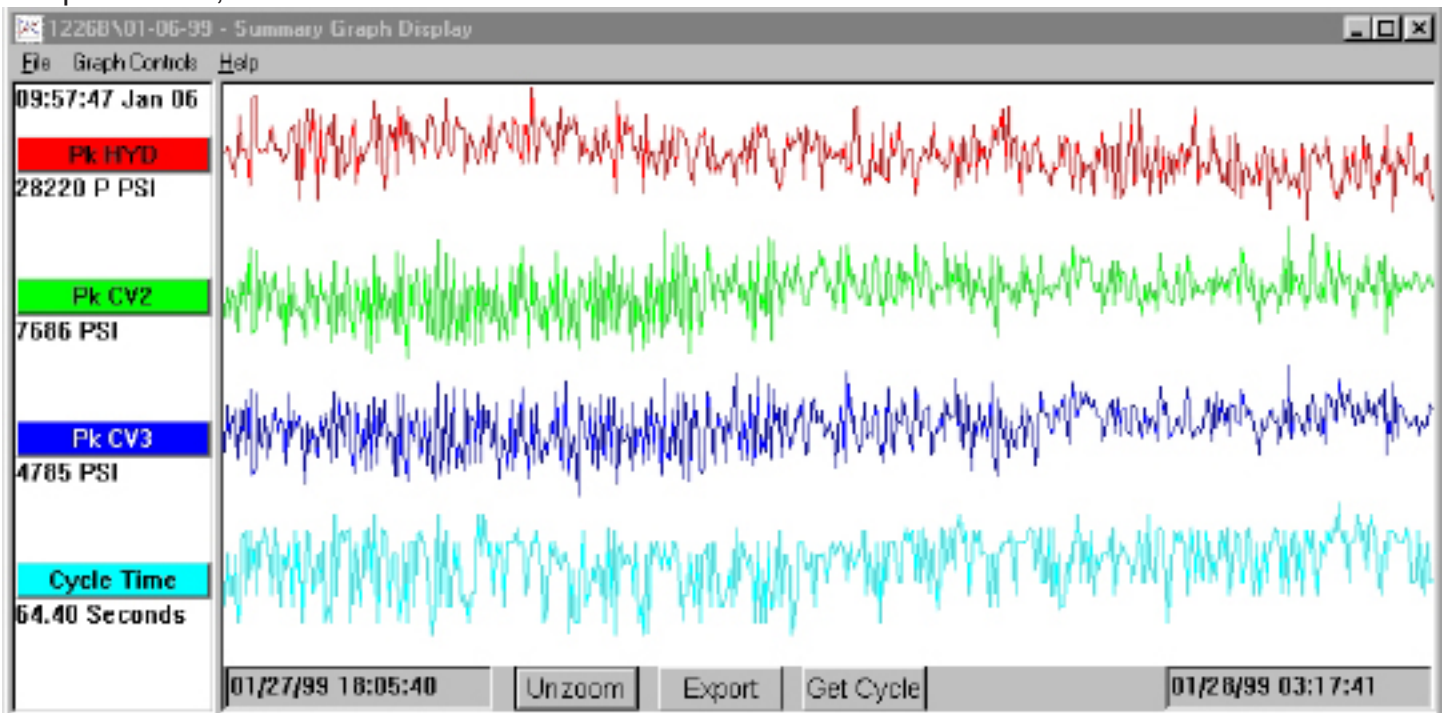
#### 4. Seleccione una Aplicación

Desde la barra de herramientas en la parte inferior de la pantalla, elija la aplicación que le gustaría usar con su rango de datos seleccionado.



## Gráfico de Resumen

El gráfico de resumen proporciona una visualización gráfica de valores resumidos que le permite ver tendencias. Aquí se pueden mostrar varias tendencias de valores resumidos a la vez. Un valor resumido es un único número (punto de datos) para cada ciclo; es decir, integral de ciclo máximo, tiempo de ciclo, etc.



### Barras de Título

Estas barras, que se muestran en el lado izquierdo de la pantalla, indican qué mediciones resumidas se muestran en el gráfico. Para agregar una medida al gráfico de resumen, elija "Agregar curva" en el menú Controles de gráfico o haga clic en la barra de título y presione el botón Agregar curva.

### Cursor

El cursor es la línea vertical en el gráfico. Se puede mover en el gráfico haciendo clic izquierdo en el punto al que desea que se mueva el cursor o haciendo clic izquierdo y arrastrando el cursor. Los valores numéricos para cada punto de datos se muestran debajo de las barras de título.

### Obtener Ciclo

El botón Obtener ciclo en la parte inferior de la pantalla mostrará el gráfico del ciclo para los datos seleccionados por el cursor.

(Ver el Proceso Actual continuación)

### Exportar

Presione este botón para exportar los datos del gráfico de resumen a una hoja de cálculo de Excel. Para seleccionar solo un área determinada del gráfico de resumen para exportar, amplíe esa área (haga clic derecho y arrastre) y luego presione el botón Exportar.

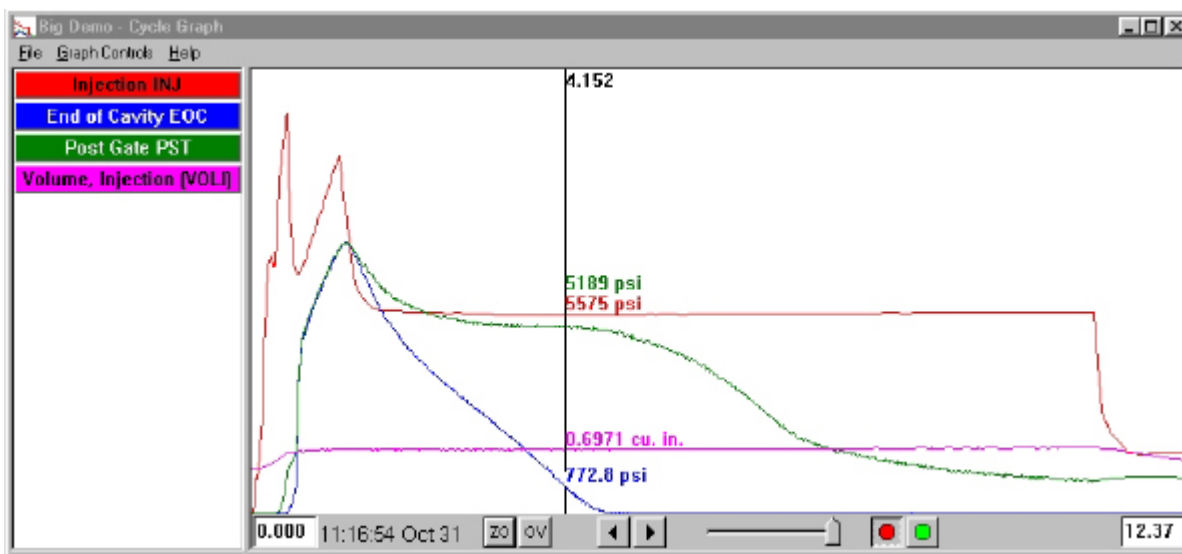
### Nota

Para agregar una nota, coloque el cursor en el punto de datos deseado y elija Agregar nota en el menú Controles de gráficos. La nota aparecerá como un pequeño icono en la parte inferior del gráfico. Para ver la nota, simplemente haga clic en su icono. Para cambiar la nota, elija Editar nota en el menú Controles de gráficos.

### Acercar/Alejar

Para acercar un área particular de una curva, elija Zoom en el menú Controles de gráfico o haga clic derecho y arrastre en el área deseada del gráfico.

## Gráfico de Ciclo



El gráfico de ciclo muestra los datos del ciclo guardados, un disparo a la vez.

### Revestimientos

Puede ver varias tomas a la vez activando la función Superposiciones (presione el botón OV en la parte inferior de la pantalla).

### Zoom

Para acercar un área particular de una curva, elija Zoom en el menú Controles de gráfico o haga clic derecho y arrastre en el área deseada del gráfico.

### Cursor

El cursor vertical en el gráfico muestra los valores numéricos de cada curva. Se puede mover en el gráfico haciendo clic izquierdo en el punto al que desea que se mueva el cursor o haciendo clic izquierdo y arrastrando el cursor.



## (Gráfico de Ciclo continuación)

### Agregar Una Curva

Para agregar una curva que no se muestra, seleccione Agregar curva en el menú desplegable Controles de gráficos.

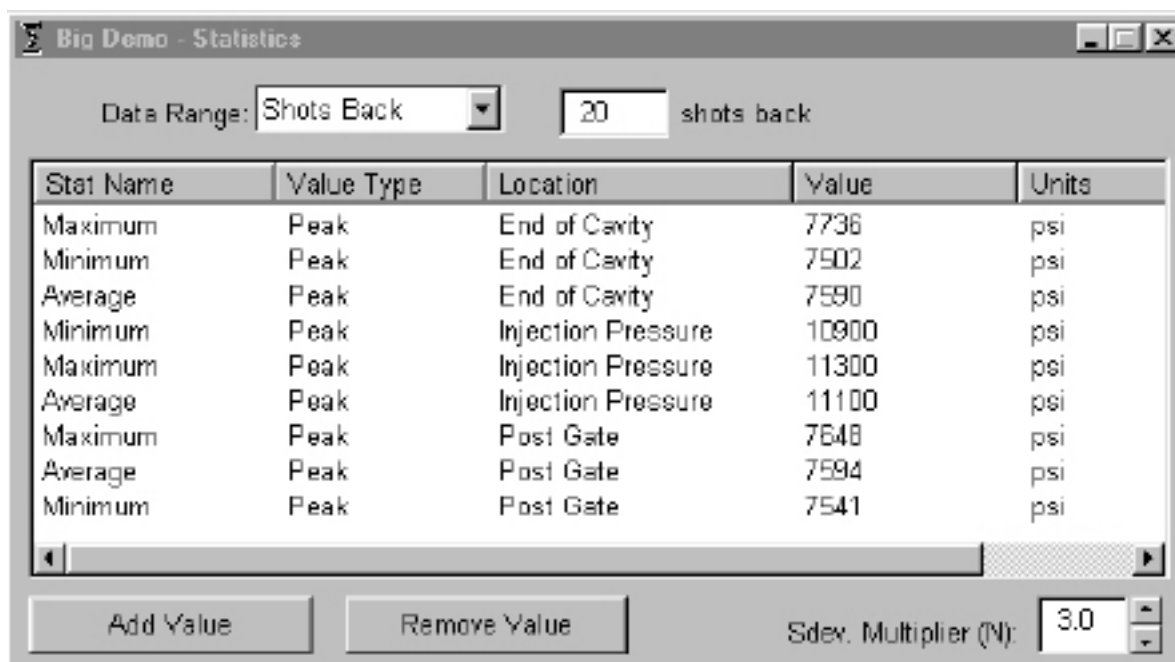
### Reproducción de Datos

Puede desplazarse por los datos utilizando las flechas en la parte inferior de la pantalla. La marca de tiempo de disparo indica la fecha y hora en que se realizó cada disparo específico. Puede reproducir los datos presionando el botón verde en la parte inferior de la pantalla. Establezca la velocidad de reproducción usando el control deslizante a la izquierda. A medida que se repiten los ciclos, el cursor se moverá en el gráfico de resumen (si ambas pantallas son visibles) para que pueda ver qué datos del ciclo corresponden a los datos de resumen. El botón rojo detendrá la reproducción.

### Guardar Plantilla

Para utilizar los datos del ciclo en el gráfico como plantilla para comparar otros ciclos, seleccione "Guardar como plantilla" en el menú Controles del gráfico. Escriba una descripción de la plantilla y presione Guardar. La plantilla se puede modificar en la selección Controles de plantilla. Estas plantillas son legibles por eDART.

## Pantalla de Estadísticas



La pantalla Estadísticas calculará el promedio, la desviación estándar, etc. para el rango de datos que se muestra en la pantalla de resumen.

### Agregar/Eliminar Valores

Para agregar valores adicionales, presione Agregar. Elija el cálculo (Promedio, Máximo, Mínimo, Desviación estándar, etc.) que desea aplicar al rango de datos seleccionado y presione OK. Seleccione una medición resumida y una ubicación de la lista que le gustaría ver y presione OK. Repita para agregar medidas adicionales. Para eliminar una medida que ya se había agregado, resáltela y presione Eliminar.

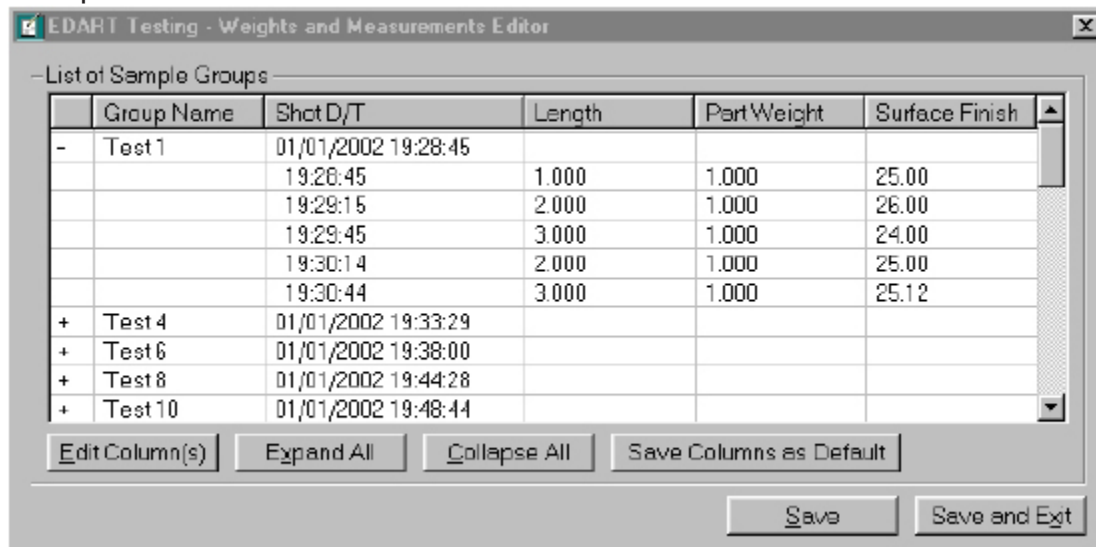
## (Gráfico de Ciclo continuación)

### Rango de Datos

Elija una vista (Vista resumida, Vista posterior o Vista completa) en el cuadro combinado Rango de datos en la parte superior de la pantalla. Si seleccionas Disparos atrás, podrás indicar el número de disparos.

### Medida de la Pieza

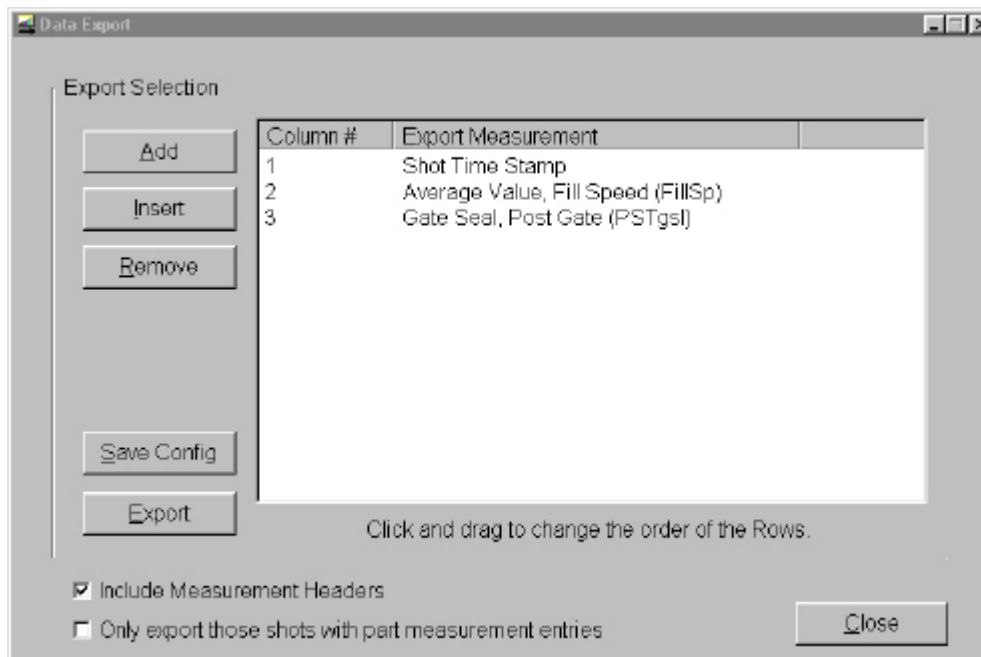
La herramienta Mediciones de piezas se utiliza con la herramienta Muestreo de piezas en el software eDART. Con la herramienta de muestreo de piezas, puede recopilar muestras para su posterior análisis marcando los puntos de datos de donde las tomó. En la herramienta Medidas de piezas, puede ingresar medidas de piezas.



	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			

### Exportación de Datos

La herramienta de exportación de datos le permite elegir mediciones resumidas y exportarlas a un archivo csv (legible en Excel) donde se pueden realizar análisis de datos adicionales. También se puede acceder a esta herramienta desde el gráfico resumen.



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

(Gráfico de Ciclo continuación)

### **Agregar/Eliminar Medidas Resumidas**

Seleccione una medición resumida y una ubicación de la lista que le gustaría ver y presione OK. El encabezado de medición aparecerá al final de la lista.

Para insertar una medición en un lugar específico de la lista, resalte el encabezado de la medición directamente debajo de donde desea que aparezca la nueva medición. Presione Insertar y seleccione una medición resumida y una ubicación de la lista. Los encabezados de medición también se pueden mover haciendo clic y arrastrando.

Para eliminar una medida que ya se había agregado, resáltela y presione Eliminar.

### **Guardar Configuración**

Guarda los nombres de medidas específicas. Esto es útil si exporta con frecuencia un formato en particular.

### **Incluir Encabezados de Medida**

Marque esta casilla si desea que los encabezados de medición se exporten junto con los datos.

Exporte Solo Aquellas Tomas con Entradas de Medidas de Piezas

Marque esta casilla si desea exportar solo los datos de medición de piezas.

Cuando termine, presione *Exportar*.

#### **NOTA**

***La exportación de datos funciona con sólo datos resumidos.***





# Configuración del Proceso *eDART*

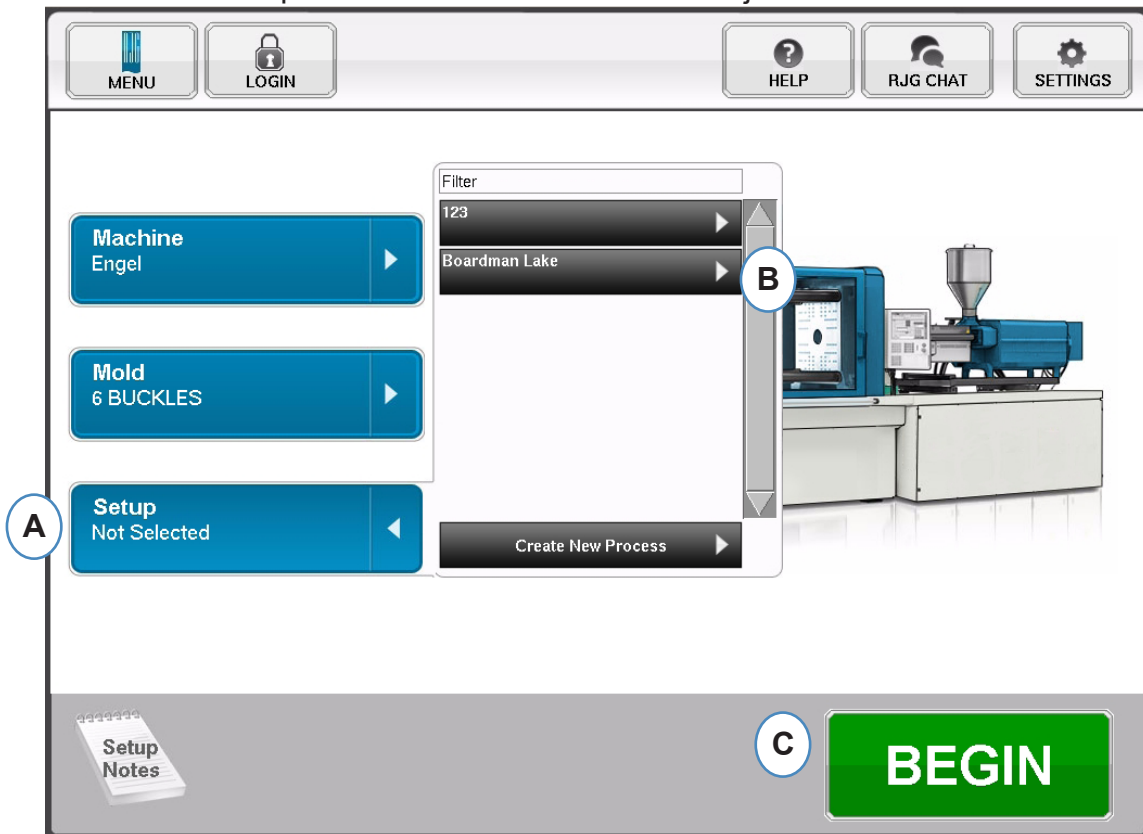
Esta sección describe cómo configurar un proceso en su *eDART* usando un proceso existente o creando uno nuevo.

## *En Este Capítulo*

- 58** Seleccione el Proceso Existente
- 59** Crear Nuevo Proceso
- 61** Límites de alarma
- 63** Eliminar Alarma
- 64** Ajustar Niveles de Alarmas Automáticamente
- 65** Ajustar Niveles de Alarmas Manualmente
- 66** Acciones de Clasificación
- 67** Configuraciones de Control
- 69** Pestaña de Exceso de Piezas Rechazadas

## Seleccione el Proceso Existente

Si configuró un proceso a partir de una carrera anterior, simplemente selecciónelo de la lista. EleDART recordará las configuraciones guardadas de las carreras de tornillo anteriores. No es necesario introducir un nuevo proceso cuando reinicia un trabajo.



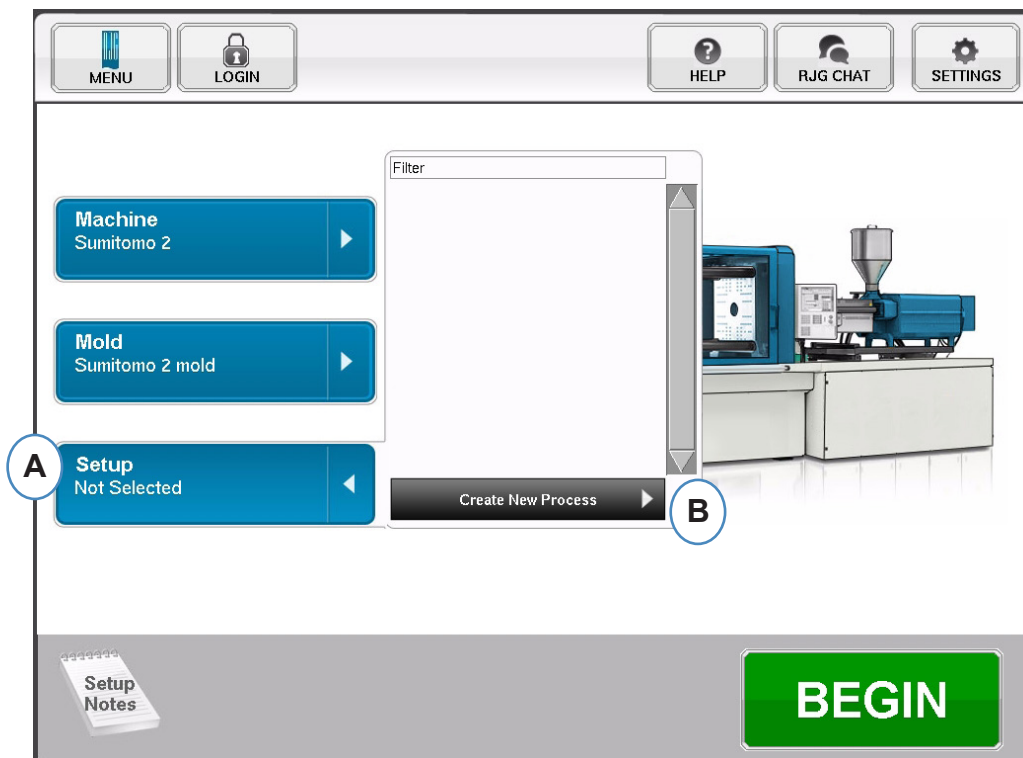
**A:** Haga clic en el botón “Setup” (Configurar).

**B:** Haga clic en el proceso que desea ejecutar.

**C:** Haga clic en el botón “Begin” (Iniciar) cuando estén seleccionados Machine (Máquina), Mold (Molde) y Process (Proceso).

# Crear Nuevo Proceso

Cree solo una nueva configuración si algo cambió en el proceso y que afecte la configuración de alarma o la sincronización del dispositivo de segregación de piezas. Al guardar una nueva configuración para el nuevo proceso podrá regresar al proceso anterior posteriormente, si es necesario.



**A:** Haga clic en el botón “Setup” (Configurar) desde la página de inicio del eDART.

**A:** Haga clic en el botón “Create New Process” (Crear nuevo proceso).

## Crear Nuevo Proceso, continuación

Al seleccionar “Create New Process” (Crear nuevo proceso), aparecerá la pantalla de configuración “Basic Process” (Proceso básico).

Process Setup Step 1 of 4

MENU LOGIN HELP RJG CHAT SETTINGS

BASIC ALARM LIMITS SORTING ACTIONS CONTROL SETTINGS

**Basic Process Settings**  
Name your Process and input notes about Process

Setup Name:

Standard Cycle Time:  seconds

Notes:

BACK UNDO CANCEL NEXT

- A:** Introduzca el nombre del proceso.
- B:** Introduzca el tiempo de ciclo estándar para este proceso
- C:** Introduzca las notas sobre el proceso
- D:** Haga clic en 'NEXT' (Siguiente) para avanzar a la siguiente página

# Límites de alarma

Cuando se seleccione el botón “Next” (Siguiente), se abrirá la pestaña “Alarm Limits” (Límites de alarmas) para permitir la configuración del proceso.

Esta configuración incluirá la adición de Alarmas/Advertencias del proceso y controles de señal del desviador de piezas/robot.

Al agregar una alarma o advertencia de proceso, el *eDART* mostrará una alarma tanto baja como alta. Estos niveles de alarmas pueden establecerse ya sea en forma automática o manual, según las características actuales de la pieza.

	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:** Haga clic en el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), Al seleccionar el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), el *eDART™* mostrará la lista de alarmas disponibles. Todos los valores mostrarán “Invalid” (No válido) hasta que el proceso esté realmente en ejecución.

	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.

Es posible acceder a la misma pantalla desde un proceso en ejecución, usando el menú “Options” (Opciones).

## Límites de Alarmas, continuación

**Add Alarms**

**A** Machine **Mold** Material

Fill & Pack Integral		
Fill & Pack Time		
Injection Integral		
<b>Peak</b>	End of Cavity #1	<b>B</b>
Process Time	End of Cavity #3	<b>D</b>
Recovery Integral	End of Cavity #5	
Static Pressure Loss	End of Cavity #6	<b>C</b>
Value at V1 -> V2 Xfer.	End of Cavity #Avg	

**CANCEL** **APPLY** **DONE** **E**

**Add Alarms**

**A** Machine Mold Material

Fill Speed	
Fill Time	
Hold Time	
<b>Peak</b>	Hydraulic Injection
Process Time	Shot Stroke
Shot Stroke Minimum	
Static Pressure Loss	
Value at V1 -> V2 Xfer.	

**CANCEL** **APPLY** **DONE**

**Add Alarms**

Machine Mold **Material** **A**

Screw Runtime

**A:** Haga clic en el botón que representa el tipo de alarma que desea agregar.

**Machine** estas alarmas incluyen cualquier variable basada en máquina que el eDART™ pueda calcular. Tiempo de Llenado, Tiempo de Ciclo, etc.

**Mold** estas alarmas incluyen cualquier variable basada en el molde, “Peak End of Cavity” (Final de la cavidad pico), “Pack Rate” (Velocidad de empaque), etc...

**Material** estas alarmas incluyen cambios en el material, “Effective Viscosity” (Viscosidad efectiva), “Screw Recovery” (Recuperación de tornillo), etc...

**B:** Haga clic en el tipo de alarma de la lista. Si hay más de una variable de ese tipo, el eDART mostrará las opciones de ubicación a la derecha del tipo.

**C:** Seleccione la ubicación deseada de esta área.

**D:** Haga clic en este icono para alternar entre los tipos de alarmas: “Alarm” (Alarma), “Warning” (Advertencia), “Alarm and Warning” (Alarma y advertencia).

Hold Time		“No Alarm” (Sin alarma)
Shot Stroke		“Warning Alarm” (Alarma de advertencia)
Cycle Time		“Reject Alarm” (Alarma de pieza rechazada)
Fill Speed		“Reject and Warning Alarm” (Alarma de pieza rechazada y advertencia)

# Eliminar Alarma

Todas las alarmas que se agreguen al proceso se mostrarán en la pestaña “Alarm Limits” (Límites de alarma). De esta pestaña puede editar los niveles para sus alarmas, tanto en forma manual como automática, y eliminar las alarmas

**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:** Haga clic en la casilla de verificación junto a la alarma que desea eliminar.

**B:** Haga clic en el botón “Remove Alarm” (Eliminar alarma).

# Ajustar Niveles de Alarmas Automáticamente

Una vez que se agreguen las alarmas del proceso, use la página “Alarm Limits” para ajustar los niveles de límite. Esto puede hacerse en forma automática o manual, según las características de la pieza.

Process Setup Step 2 of 4

BASIC

ALARM LIMITS

SORTING ACTIONS

CONTROL SETTINGS

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

AUTO-SET

ADD ALARM

REMOVE ALARM

BACK

UNDO

CANCEL

NEXT

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

Shot

Hour

Min

Shot

back for sigma

CANCEL

E

SET

- A:** Haga clic en la casilla de verificación para cada alarma de variable que desee ajustar automáticamente.
- B:** Haga clic en el botón “Auto-Set” (Ajuste automático).
- C:** Introduzca el nivel estadístico que desea usar para ajustar las alarmas seleccionadas.
- D:** Introduzca el número de dosis que se va a usar para el ajuste de nivel.
- E:** Haga clic en el botón “Set” (Configurar).
- F:** Haga clic en el botón “Next” (Siguiendo) en la página principal “Alarm Limit” (Límite de alarma).



# Ajustar Niveles de Alarmas Manualmente

La mayoría de las piezas de plástico tienen que cumplir con un conjunto muy específico de criterios para ser consideradas una pieza buena. La forma más precisa de configurar las alarmas en *eDART* se basa en las variables de la cavidad y en las dimensiones reales de la pieza. El *eDART* tiene muchas herramientas para ayudar en la selección de esas variables de alarma. Una vez que se identifican las variables de alarma, es posible ejecutar un estudio simple de nivel alto-bajo para determinar el nivel de alarma correcto en las mediciones de las piezas. Amplíe siempre los niveles en algunas para asegurar que las alarmas sean conservadoras.

**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 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

**Buttons:** AUTO-SET, ADD ALARM, REMOVE ALARM, BACK, UNDO, CANCEL, NEXT

- A: Introduzca el valor para la alarma de nivel bajo en esta casilla. Las piezas con un valor menor a este nivel deben ser demasiado pequeñas o cortas.
- B: Introduzca el valor para la alarma de nivel alto en esta casilla. Las piezas con un valor sobre este nivel deben ser de medidas demasiado grandes.
- C: Use el menú desplegable para seleccionar las unidades en las que se van a mostrar los valores.
- D: Cuando se hayan agregado todas las alarmas y configurado todos los niveles, haga clic en el botón "Next" (Siguiente) para continuar con la siguiente parte de la configuración.

# Acciones de Clasificación

Cuando se seleccione el botón “Next” (Siguiente), el eDART mostrará la ventana “Sorting Actions” (Acciones de clasificación). Esta ventana permitirá entradas sobre cómo tratar la señal de salida de clasificación para asegurar que las piezas lleguen a su destino apropiado.

- A: Seleccione esta casilla para mantener el desviador de piezas en una posición hasta que haya un cambio en el estado de la alarma.
- B: Marque esta casilla e introduzca la cantidad de tiempo que debe mantenerse cerrado el contacto cuando se genere una señal de pieza buena.
- C: Para usar la función “Reject After Down” (Rechazar después de inactividad), marque esta casilla e introduzca el número de piezas a rechazar después de que la máquina haya estado inactiva.
- D: Para usar la función “Diverter Delay” (Retraso del desviador), marque esta casilla e introduzca el número de ciclos que desea retrasar la salida. Use esta característica para transportadores que contengan muchas piezas antes de que se activen las alarmas del dispositivo desviador o de los procesos sobre el molde en la primera inyección.

# Configuraciones de Control

Esta página permite al usuario configurar la forma en que se calculan las alarmas. También contiene los ajustes para las configuraciones de salida de control adicionales. Esta página permite modificar los límites de integración y configurarlos de modo que pueda ver una caída de temperatura en vez de un aumento de la misma en LSR o en otros materiales termo conformados.

## Pestaña de Cálculos

- A:** Haga clic en la pestaña “Computations” (Cálculos).
- B:** El valor que introduzca aquí configurará la presión a la que el *eDART* dejará de calcular el tiempo de llenado de la cavidad.
- C:** Haga clic en el menú desplegable para seleccionar el sensor a usar para los cálculos del tiempo de llenado de la cavidad. El *eDART* El valor predeterminado del *eDART*™ se configura en 1000 PSI en “End of Cavity” (Final de la cavidad). Este valor es válido para la mayoría de los termoplásticos.
- D:** Haga clic en el menú desplegable para seleccionar el límite de integración. Este es el lugar en donde termina el cálculo “Cycle Integrals” (Integrales del ciclo). Aquí es donde el *eDART* calcula el valor y envía la señal “Good Part/ Bad Part” (Pieza buena/pieza mala) al dispositivo de segregación de piezas.
- E:** Para una lista completa de opciones, haga clic en “More” (Más).

"Screw Run End" (Fin de carrera de tornillo): La mayoría de los robots buscan una señal de pieza buena o mala en este punto.

"Injection Start" (Inicio de inyección): Si el robot o dispositivo de segregación de piezas debe ver una señal en otro momento use "Injection Start" (Inicio de inyección) y ajuste la hora de finalización para el tiempo de compensación de límite de integración.

"Mold Clamped End" (Fin de sujeción de molde): Este ajuste capturará la integral de todo el ciclo, pero la salida de señal de pieza buena o mala llegará tarde para la mayoría de los robots.

# Ajustes del Control, continuación

## Ajustes de Integración

The screenshot shows the 'Computations' tab in the eDART software. The left sidebar has 'Computations' selected. The main area contains the following settings:

- 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 (Callout A)
  - Start of Injection + x seconds:** 10.00 (Callout B)
  - Injection Forward delay after M:** 0.00
  - Falling Temperature Detection:** ☐ (Callout C)
- [Less](#)

**A:** Haga clic en el menú desplegable para seleccionar el tiempo que el *eDART* busca picos dentro del ciclo.

**Integration Limit** – el *eDART* buscará presiones pico en el límite de integración configurado en el paso 3.

**End of Injection** – el *eDART* calculará las presiones pico al final de la sujeción.

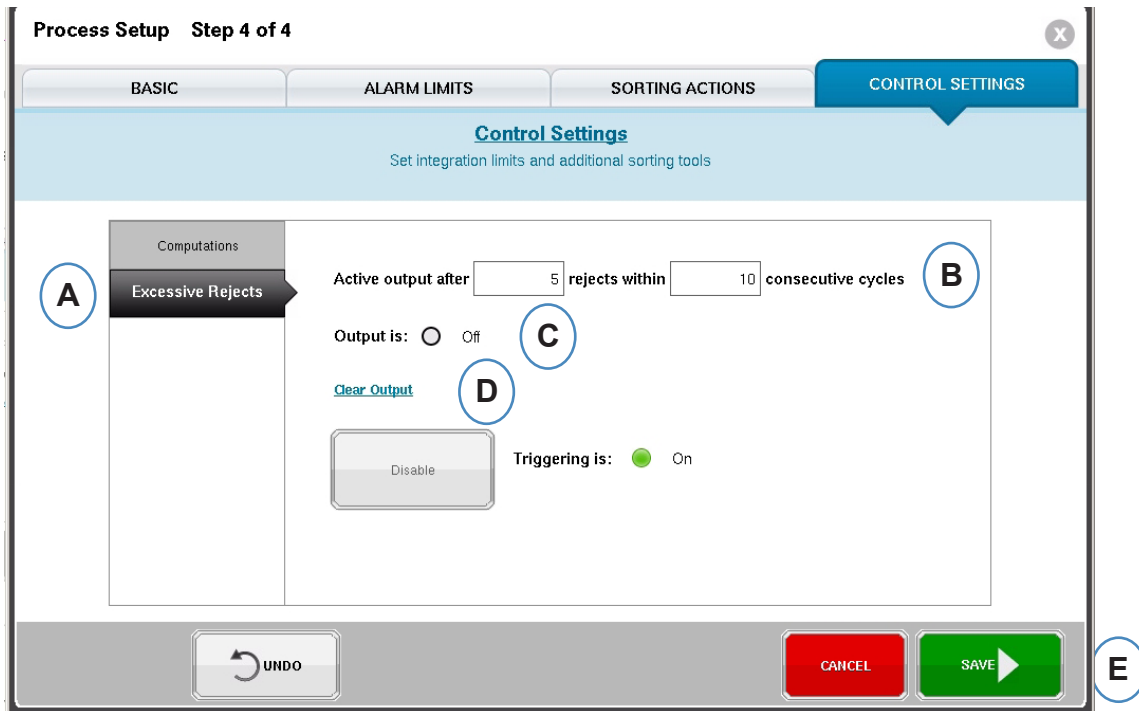
**B:** Si va a usar la opción “Injection Start” (Inicio de inyección) para el límite de integración, introduzca el tiempo de límite de integración aquí.

**C:** Haga clic en esta casilla de verificación si va a monitorear materiales termoconformados como LSR.

## Pestaña de Exceso de Piezas Rechazadas

La herramienta Excessive Reject (Exceso de piezas rechazadas) le permite detener la máquina si realiza más de un número fijo de rechazos en un número fijo de ciclos.

La herramienta Excessive Rejects (Exceso de piezas rechazadas) requiere el uso de 1 lado de un módulo OR2-D conectado al circuito de inyección de la máquina.



- A:** Haga clic en la pestaña “Excessive Rejects” (Exceso de piezas rechazadas).
- B:** Introduzca los criterios para detener la máquina.
- C:** Esta luz se encenderá de color verde cuando se accione la salida.
- D:** Cuando se dispara la “Excessive Reject Output” (Salida de exceso de piezas rechazadas) para evitar que la máquina inyecte, es necesario hacer clic en “Clear Output” (Borrar salida) antes de que la máquina pueda volver a inyectar.
- E:** Haga clic en el botón "Finalizar" cuando se hayan completado todas las pestañas.



## Pantalla de Información General del eDART

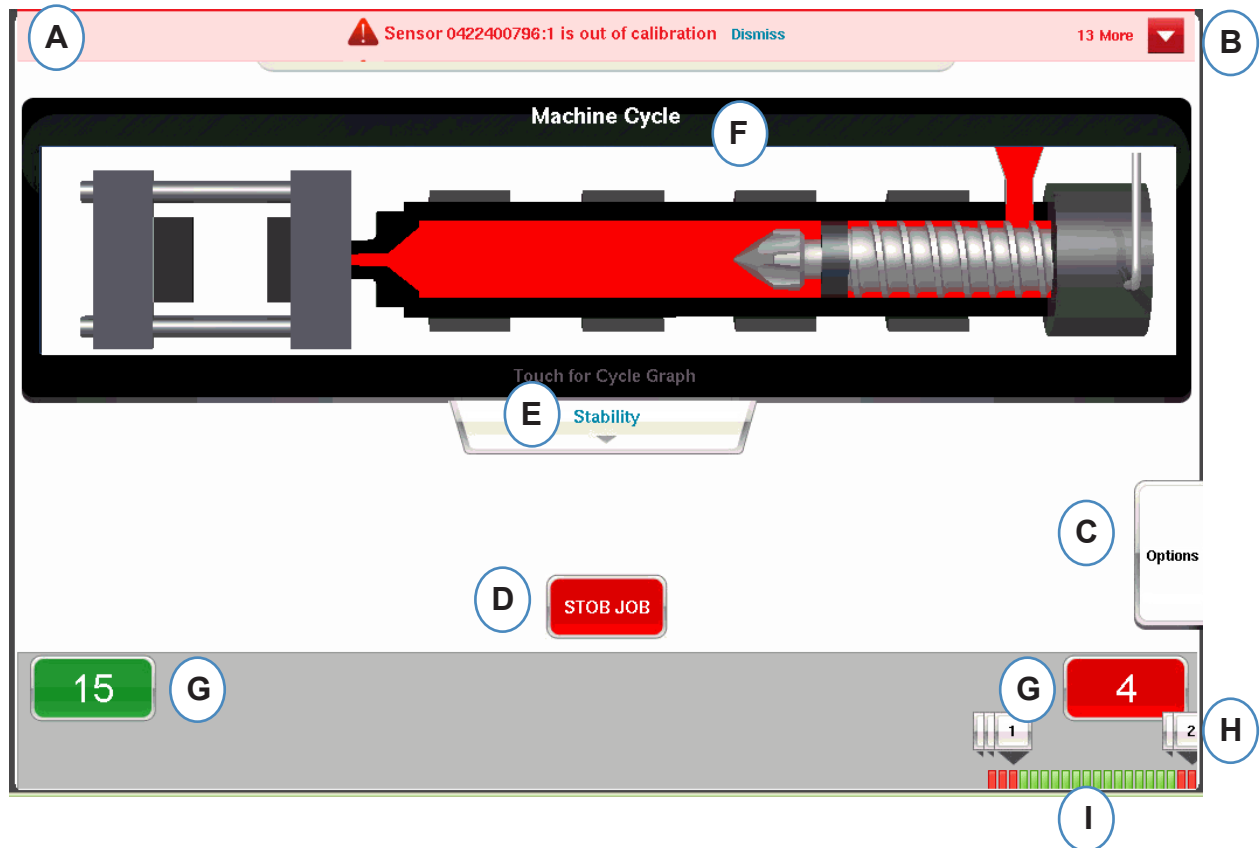
Esta sección describe las funciones que se encuentran en la pantalla de descripción general de eDART.

### *En Este Capítulo*

- 71** Descripción General
- 72** Visualización de Errores
- 73** Variable de Coincidencia de Proceso
- 74** Historial del Ciclo
- 75** Pestaña de Opciones
- 76** Herramienta de Muestreo de Calidad
- 77** Configuraciones del Proceso
- 78** Herramienta de Transferencia de Velocidad a Presión
- 82** Guardar Configuración Maestra
- 84** Agregar Herramienta de Nota

# Descripción General

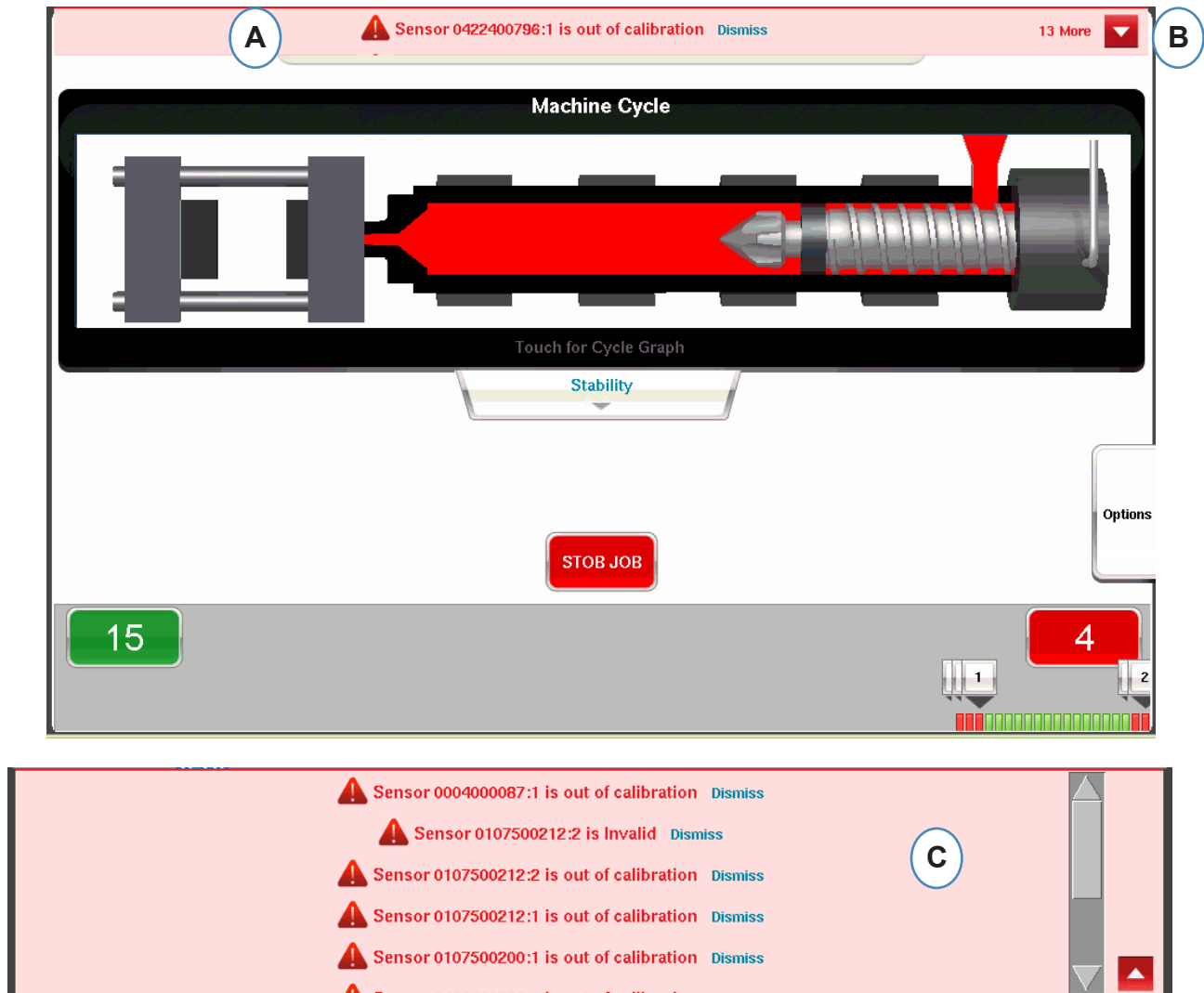
Después de seleccionar el molde, la máquina y el proceso en la pantalla de configuración del trabajo y de iniciar el trabajo, aparecerá esta pantalla. Desde esta pantalla puede navegar a cualquier parte del *eDART*, incluidas las pantallas de configuración, si el trabajo se detiene.



- A: Esta barra de información mostrará cualquier error que el *eDART* pueda identificar. Haga clic en "Descartar" para eliminar la advertencia.
- B: Haga clic en esta flecha para mostrar todos los mensajes de error.
- C: La pestaña Opciones permitirá el acceso a herramientas como la herramienta Muestreo de piezas y la herramienta Velocidad a presión Transferencia junto con opciones de configuración, pantalla de entrada de notas resumidas y pantalla para guardar nueva configuración.
- D: Detenga el trabajo usando este botón.
- E: Esta pestaña muestra el estado de la coincidencia del proceso. Se encuentran disponibles detalles sobre las coincidencias de molde, máquina y material .
- F: Animación de funciones de prensa. La animación se moverá con la máquina y el proceso.
- G: Los cuadros verde y rojo en la parte inferior de la pantalla indicarán el recuento de piezas. El número de piezas buenas se mostrará en el área verde y el número de piezas rechazadas se mostrará en el área roja.
- H: Nota de alarma de ciclo. Para cada ciclo de rechazo se mostrará una nota que muestra qué límite variable fue excedido.
- I: Historial del Ciclo Esto mostrará el estado de alarma para cada uno de los últimos 100 disparos.

# Visualización de Errores

El eDART mostrará mensajes de error en la parte superior de la pantalla.

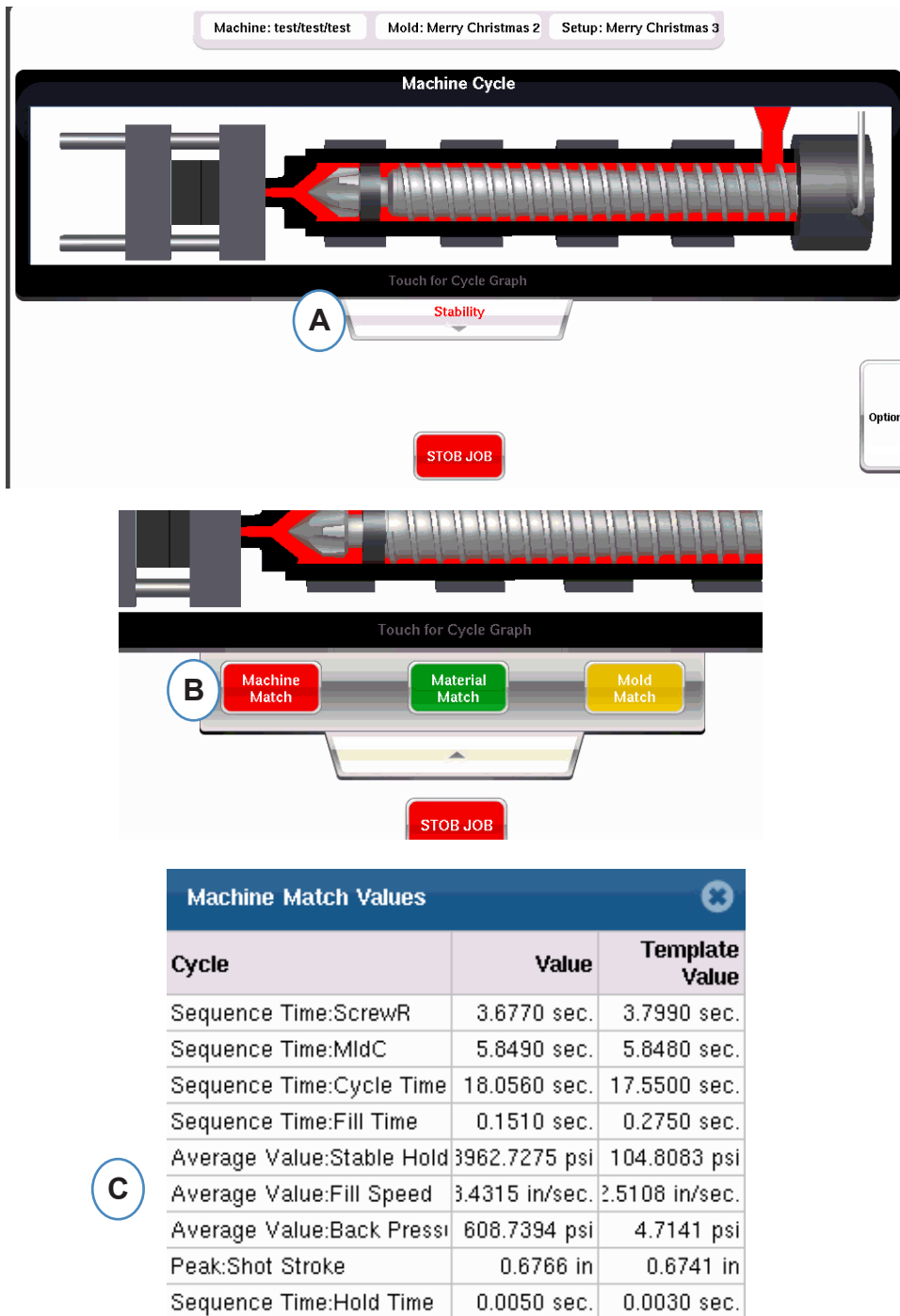


- A:** Marque esta barra para ver mensajes de error.
- B:** Haga clic en esta flecha para mostrar todos los mensajes de error. Cuando se selecciona la flecha, la ventana del mensaje de error se expandirá para mostrar más mensajes.
- C:** Haga clic en "Descartar" para eliminar la advertencia.



# Variable de Coincidencia de Proceso

La coincidencia de procesos está determinada por los límites de alarma y advertencia que se han establecido en variables clave.



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

**Machine Cycle**

Touch for Cycle Graph

**A** Stability

STOB JOB

Options

Touch for Cycle Graph

**B** Machine Match    Material Match    Mold Match

STOB JOB

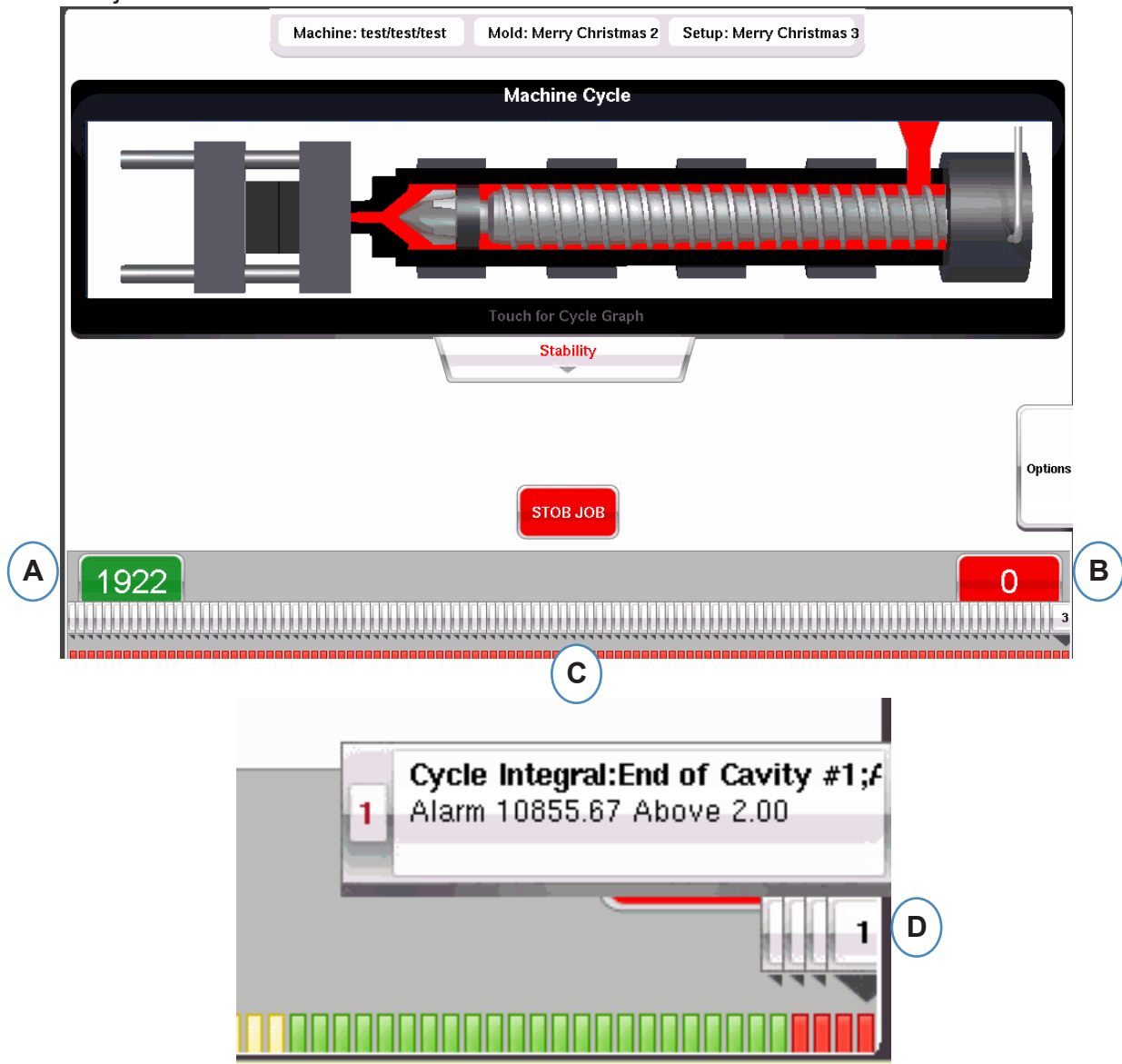
**C**

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:** Muestra verde, rojo o amarillo según la coincidencia del proceso. Haga clic en la pestaña "Estabilidad" para acceder a los valores de coincidencia de la plantilla.
- B:** Haga clic en el botón de la información de Procesar Coincidencia a la que desea acceder.
- C:** Puede consultar los números de coincidencia de la plantilla para los valores de molde, máquina o material que han excedido la alarma se resaltarán en rojo o amarillo. La coincidencia de molde abrirá las pantallas gráficas.

# Historial del Ciclo

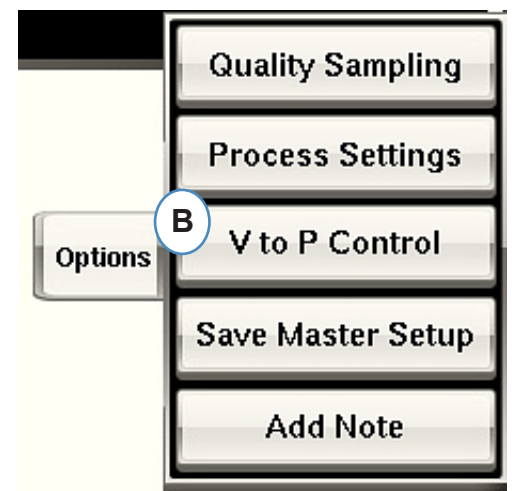
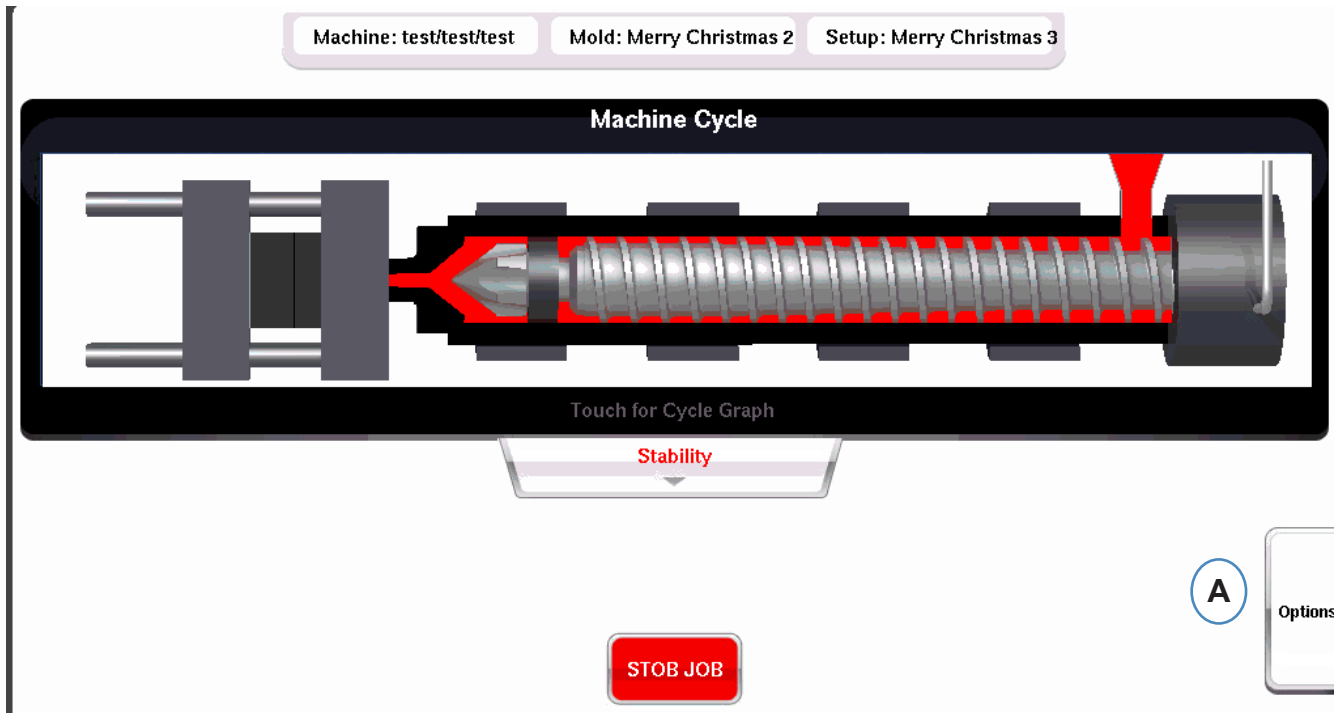
El historial del ciclo de los últimos 100 disparos se mostrará en la parte inferior de la pantalla principal de eDART. Los buenos disparos se mostrarán en verde y los rechazados se mostrarán en rojo. Los recuentos de piezas tanto para los disparos buenos como para los rechazados también se mostrarán durante toda la ejecución.



- A:** Recuento de piezas rechazadas
- B:** Recuento de piezas buenas
- C:** Visualización visual del estado de alarma de los últimos 100 disparos
- D:** Haga clic en la nota para mostrar los detalles del ciclo de rechazo.

## Pestaña de Opciones

La pestaña "Opciones" en la pantalla Descripción general de eDART permitirá el acceso a la configuración del trabajo, así como a las herramientas utilizadas durante el procesamiento.



# Herramienta de Muestreo de Calidad

La herramienta "Muestreo de calidad" le permitirá tomar piezas de muestra y luego correlacionar la pieza con los datos de esa pieza. Esta herramienta marca las tomas como muestras y crea un nuevo conjunto de datos.

The image shows the 'Quality Sampling Tool' interface. On the left is a vertical menu with an 'Options' button and five main buttons: 'Quality Sampling' (labeled A), 'Process Settings', 'V to P Control', 'Save Master Setup', and 'Add Note'. The main area is titled 'Quality Sampling Tool'. It contains a 'Mark next' section with a numeric input field showing '10' (labeled B) and up/down arrows, followed by the text 'shots as a sample'. Below this is a 'Sample Name:' label (labeled C) and a text input field. Underneath is a 'Notes:' label (labeled D) and a larger text input field. Further down are two checkboxes: 'Divert these samples' (checked, labeled E) and 'Reject samples' (unchecked, labeled E). At the bottom are three buttons: 'START' (labeled F), 'Sample Complete' (labeled G), and 'DONE'.

# Configuraciones del Proceso

Al hacer clic en el botón "Configuración del proceso" se abrirán las páginas de control de Límites de alarma y Clasificación de piezas.

	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

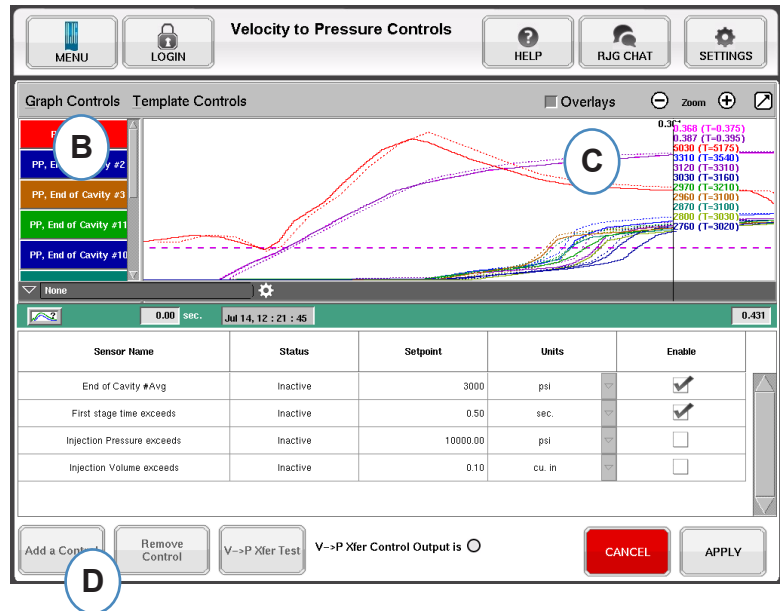
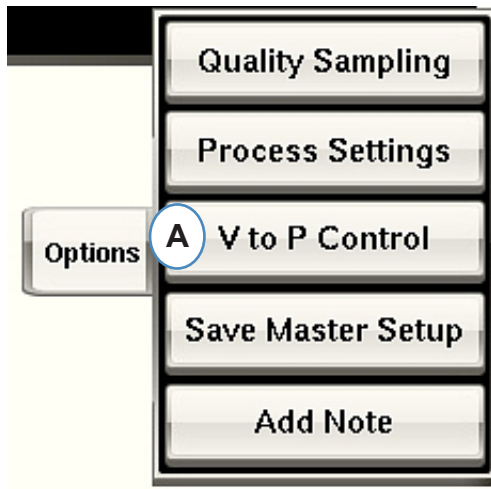
- A:** Puede agregar alarmas, cambiar niveles de alarma y ajustar los controles de clasificación de piezas desde esta ventana.
- B:** Haga clic en la pestaña que desea editar.
- C:** Introduzca cambios en los límites.
- D:** Cualquier cambio realizado aquí se conservará hasta que se detenga el trabajo. Una vez que se detiene el trabajo, los cambios se perderán a menos que los guarde como una nueva Configuración maestra.

\*See Sección "Guardar Como Configuración Maestra".

# Herramienta de Transferencia de Velocidad a Presión

La herramienta de control de transferencia de velocidad a presión permite ingresar puntos de ajuste de presión de la cavidad para la transferencia externa de velocidad a presión. Será necesario cablear un lado de un módulo OR2-D a la entrada de transferencia externa de la máquina.


Haga clic en Control V a P para ver dónde se seleccionan y configuran el sensor In-Mold y los puntos de ajuste. Estos controles incluyen sensores de presión y temperatura de la cavidad.



# Herramienta de Transferencia de Velocidad a Presión continuación

Cuando se hace clic en "Agregar control", aparecerá una ventana que contiene todo lo disponible en el sensor de control de cavidad.

**Add Velocity To Pressure Controls**

**A**  **Mold**

**B**

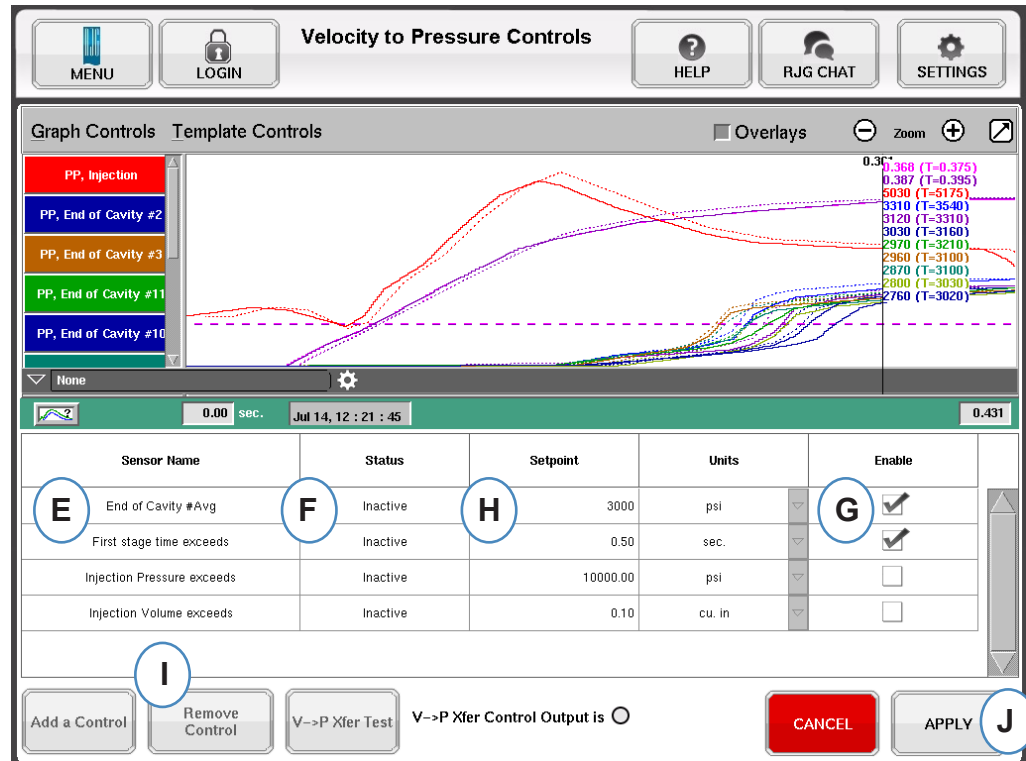
<b>Plastic Pressure</b>	End of Cavity #4;A	<input type="checkbox"/>
Ejector Pin Force	Post Gate #2;A	<input type="checkbox"/>
More	End of Cavity #2;A	<input type="checkbox"/>
	Post Gate #1;A	<input checked="" type="checkbox"/>
	End of Cavity #High	<input type="checkbox"/>
	End of Cavity #Low	<input type="checkbox"/>
	End of Cavity #Avg	<input type="checkbox"/>
	End of Cavity #Rng	<input checked="" type="checkbox"/>

**C**

**D**

**CANCEL** **DONE**

# Herramienta de Transferencia de Velocidad a Presión continuación

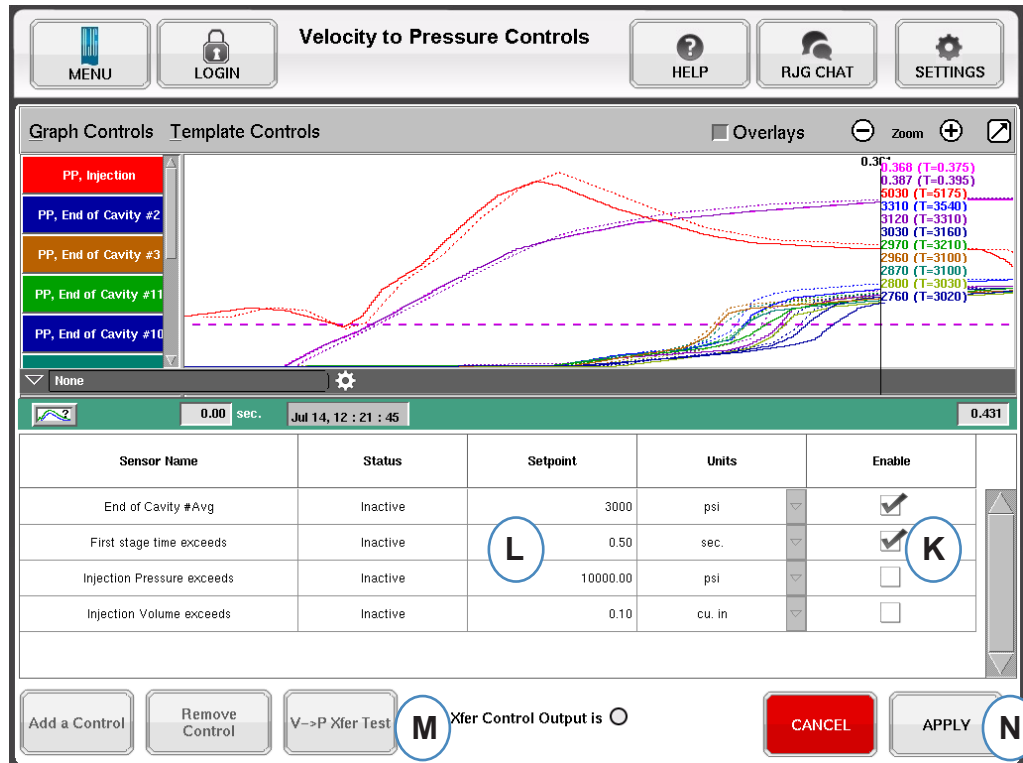


- E:** El sensor de control seleccionado se mostrará en este cuadro.
- F:** El estado del control se mostrará en este cuadro. Esto pasará a “Activo” si es el primer punto de ajuste alcanzado.
- G:** Marque esta casilla para habilitar el control del punto de ajuste para ese sensor.
- H:** Introduzca el punto de ajuste para el control.
- I:** Para eliminar un control, resalte la fila de ese control y haga clic en el botón "Eliminar control".



# Herramienta de Transferencia de Velocidad a Presión continuación

## Controles Secundarios

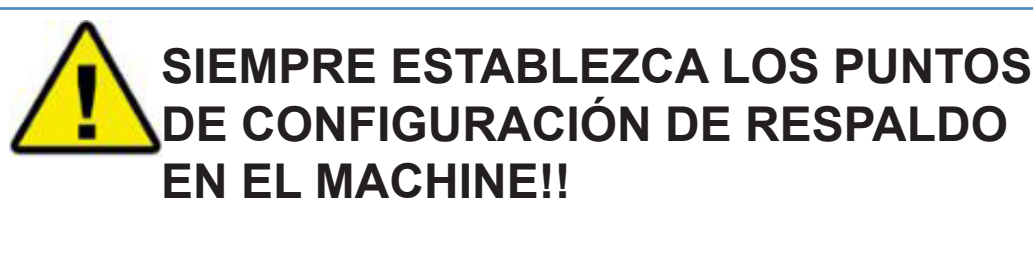


**K:** Marque la casilla para habilitar el punto de ajuste. Se puede seleccionar más de 1 para realizar copias de seguridad adicionales.

**L:** Ingrese los valores de punto de ajuste para cada respaldo de control seleccionado.

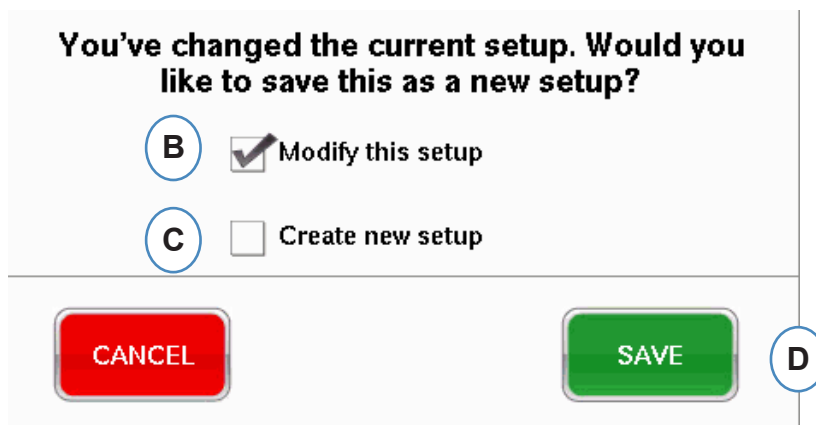
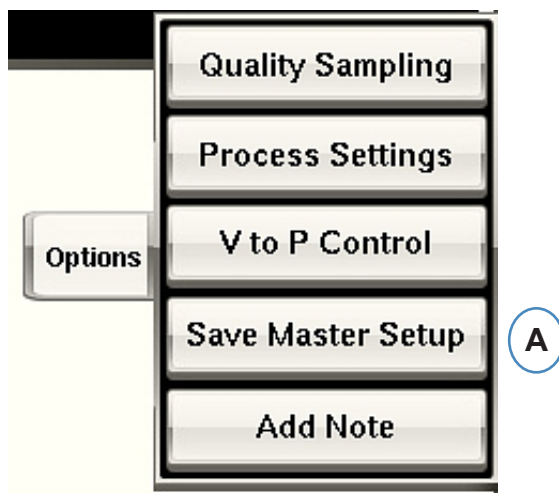
**M:** Utilice este botón para probar la salida de control. Haga clic en el botón "Probar controles", la luz debería volverse verde y el LED del módulo OR2-D también debería encenderse.

La herramienta Control de transferencia de velocidad a presión transferirá la máquina al control de presión según el punto de ajuste que vea primero. Por lo tanto, cualquier punto de ajuste que esté habilitado se convertirá en un respaldo en caso de que falle la presión de la cavidad.



## Guardar Configuración Maestra

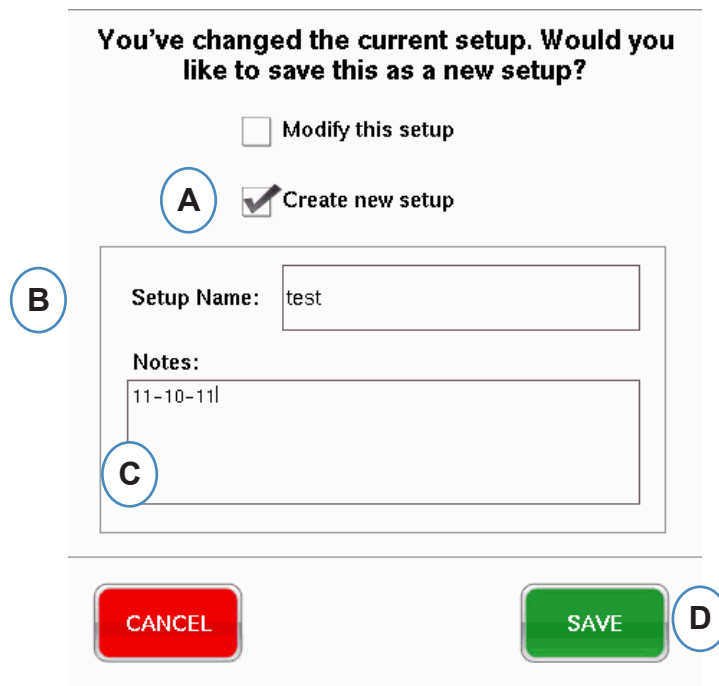
Si se necesitan nuevas plantillas, alarmas o puntos de ajuste de control para un nuevo material, color o cavitación, puede guardar la configuración como una nueva configuración maestra. Si los cambios son temporales para esta ejecución, no guarde una nueva configuración maestra y la configuración volverá a la configuración maestra original cuando se detenga el trabajo.



- A:** Haga clic en el botón "Guardar como nueva configuración" de la pestaña de opciones en la pantalla de descripción general de *eDART* del *eDART*.
- B:** Marque esta casilla si desea sobrescribir la configuración anterior con los nuevos cambios.
- C:** Marque esta casilla si desea guardar los cambios del proceso como una nueva configuración para el molde.
- D:** Haga clic en "GUARDAR" para guardar los cambios del proceso. Si hace clic en "CANCELAR", no se guardarán cambios.

## Guardar Como Configuración Maestra (cont.)

Cuando se selecciona la casilla de verificación "Crear nueva configuración", se abrirá la ventana para permitir la entrada del nombre y notas para el nuevo proceso.



**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

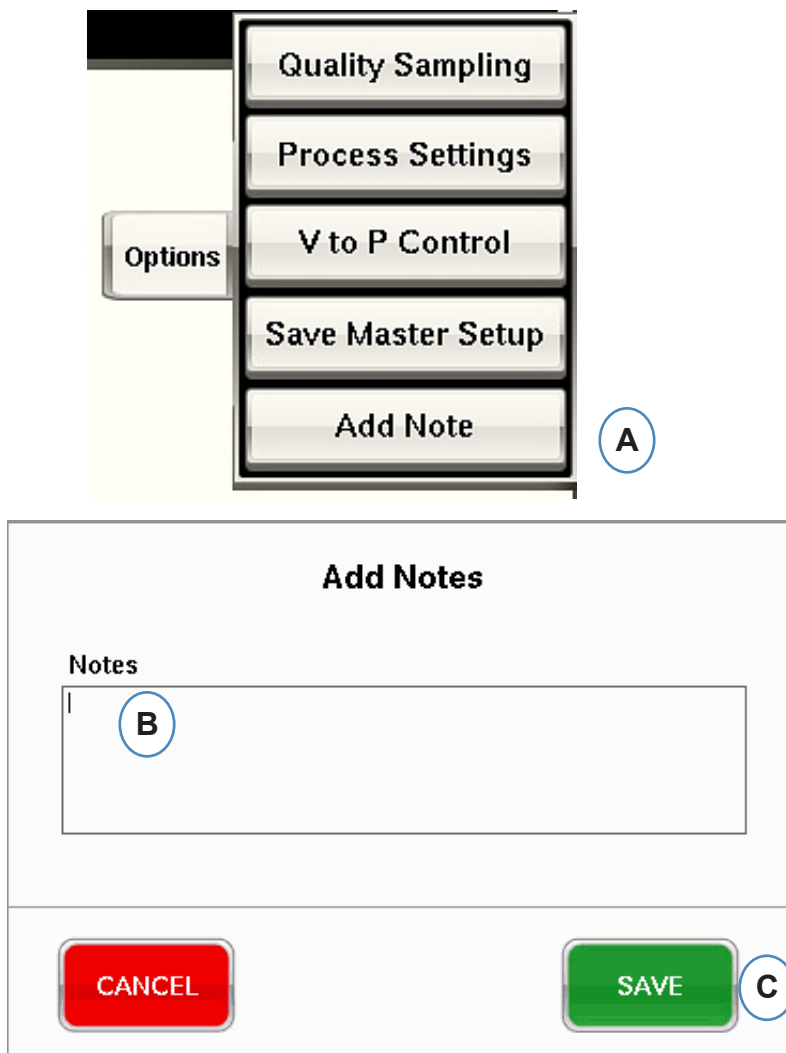
**C**

**CANCEL** **SAVE** **D**

- A:** Marque esta casilla para guardar la configuración como una nueva configuración.
- B:** Ingrese el nombre de la nueva configuración.
- C:** Ingrese las notas que desee guardar con la configuración.

## Agregar Herramienta de Nota

Cuando se selecciona el botón “Agregar nota”, el *eDART* abrirá la ventana de entrada de notas. La nota se guardará en el último ciclo en el gráfico de resumen y estará disponible para verla desde allí, así como en el analizador durante el análisis de datos.



The image shows two parts of the eDART software interface. The top part is a menu with a yellow background. On the left, there is a tab labeled "Options". To its right is a vertical list of buttons: "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 window titled "Add Notes". It has a text input field with a blue circle and the letter "B" inside it. At the bottom of the window are two buttons: a red "CANCEL" button and a green "SAVE" button. A blue circle with the letter "C" is next to the "SAVE" button.

- A:** Haga clic en el botón "Agregar nota" en la pestaña Opciones en la pantalla principal de *eDART*.
- B:** Introduzca el contenido de la nota en este cuadro.



## Gráfico de Ciclo

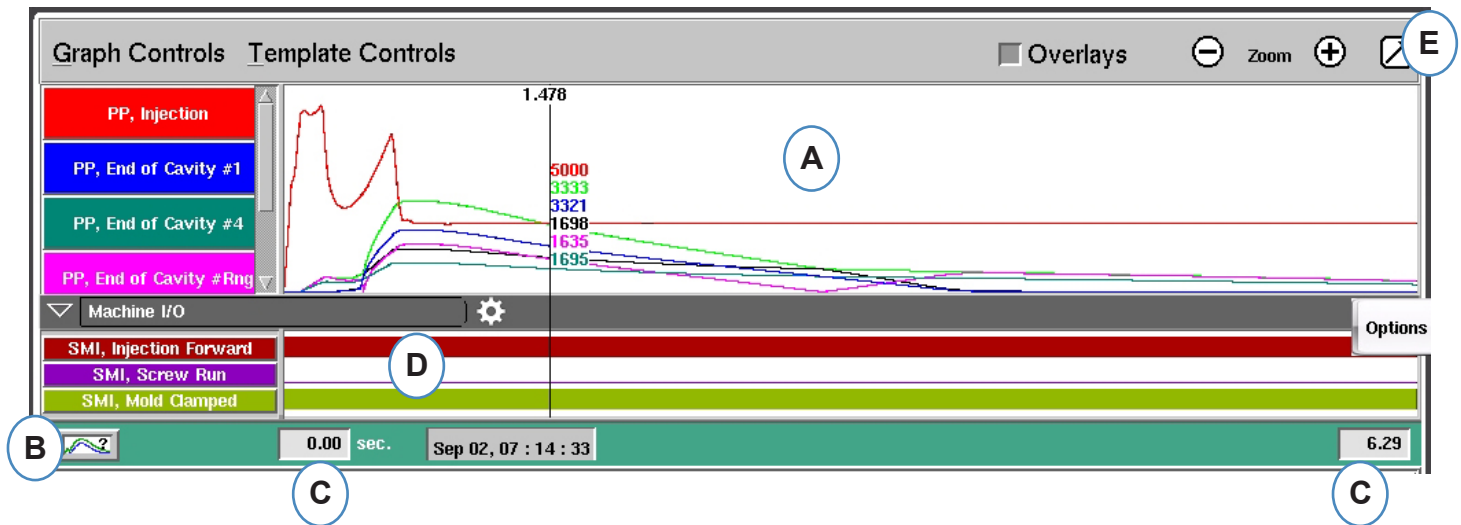
Esta sección describe las características que se encuentran en la parte de gráficos de ciclo del eDART en el software.

### ***En Este Capítulo***

- 86** Gráfico de Ciclo
- 88** Curvas de Autoescalado del Menú de Controles del Gráfico
- 88** Definir Volumen de Llenado en el Cursor
- 88** Definir Cero de Volumen en el Cursor
- 89** Agregar Curvas
- 93** Controles de Plantilla
- 94** Menú Curva Individual

# Gráfico de Ciclo

El gráfico de ciclo es donde los datos se muestran en tiempo real. Todos los sensores activos estarán disponibles para verlos en forma gráfica en tiempo real.



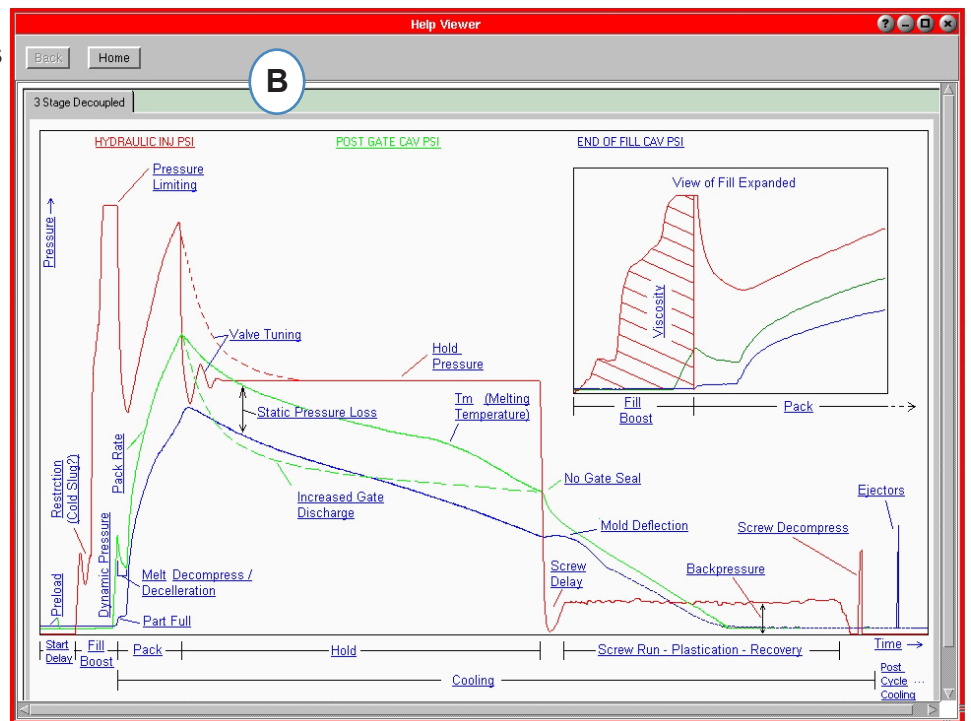
**A:** Área principal del gráfico. Todas las curvas en tiempo real se mostrarán en esta área.

**B:** Pantalla de ayuda sobre las curvas. Esta pantalla muestra ejemplos de curvas y contiene descripciones de las características más importantes de cada una de ellas.

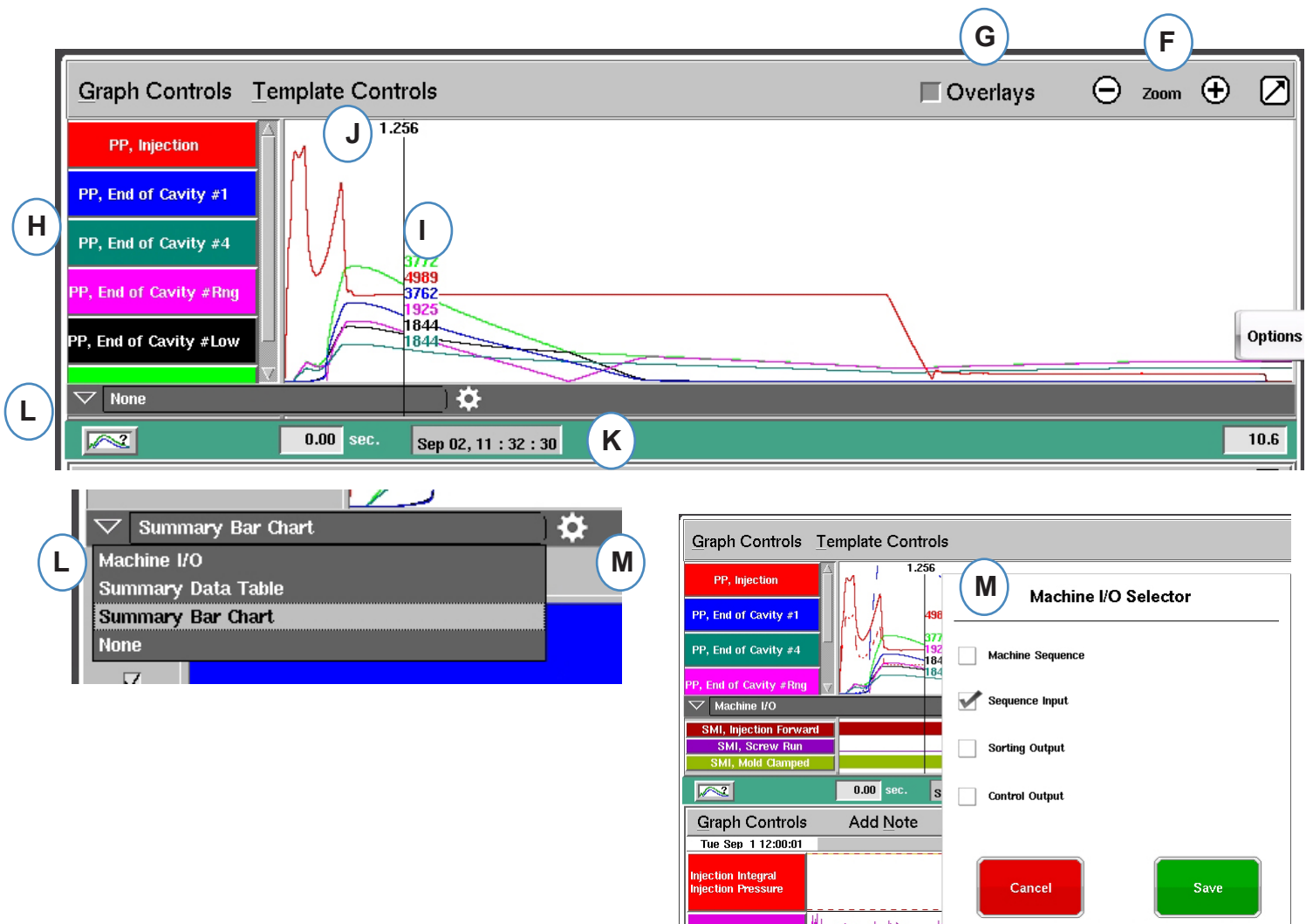
**C:** Periodo de tiempo visible en el gráfico. Estos valores pueden cambiar para mostrar cualquier parte del gráfico en forma detallada.

**D:** Las señales activadas/desactivadas, incluyendo disparadores, salidas de control y salidas de clasificación, pueden mostrarse en esta parte del gráfico.

**E:** Haga clic en este botón para maximizar o minimizar el gráfico de ciclo.



# Gráfico de Ciclo, continuación



**F:** Use los signos más y menos para acercar y alejar el gráfico. El gráfico siempre comenzará desde 0 segundos cuando haga acercamientos o alejamientos.

**G:** Haga clic en este botón para superponer todos los ciclos futuros en la pantalla.

**H:** Cada curva que se muestre en el gráfico de ciclo tendrá un botón de identificación de curva. El nombre de la curva aparecerá en el botón y será del mismo color.

**I:** Cursor. El cursor se puede colocar sobre el gráfico para ver los valores de las curvas correspondientes a tiempos específicos.

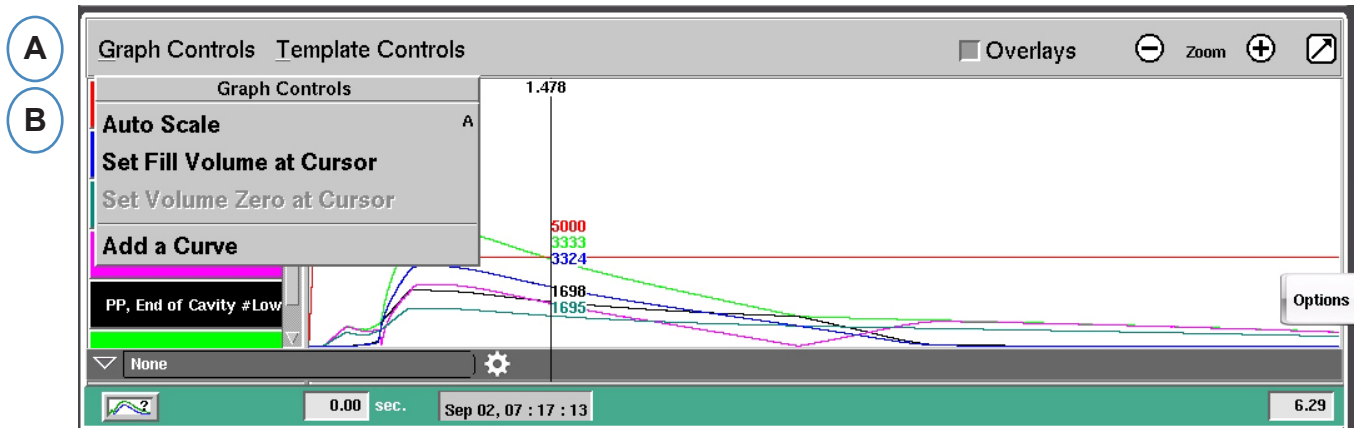
**J:** El tiempo del ciclo que ha transcurrido se muestra arriba del cursor.

**K:** Aquí se muestra la etiqueta de hora y fecha para el disparo actual. Todas las inyecciones de material se diferencian con un registro de fecha y hora.

**L:** Se puede acceder a la E/S de máquina, la tabla de datos de resumen y el gráfico de barras de resumen haciendo clic en la flecha de esta barra.

**M:** Haga clic en este engranaje después de seleccionar su tipo de datos. A continuación aparecerá la lista de selección para ese conjunto de datos.

# Curvas de Autoescalado del Menú de Controles del Gráfico

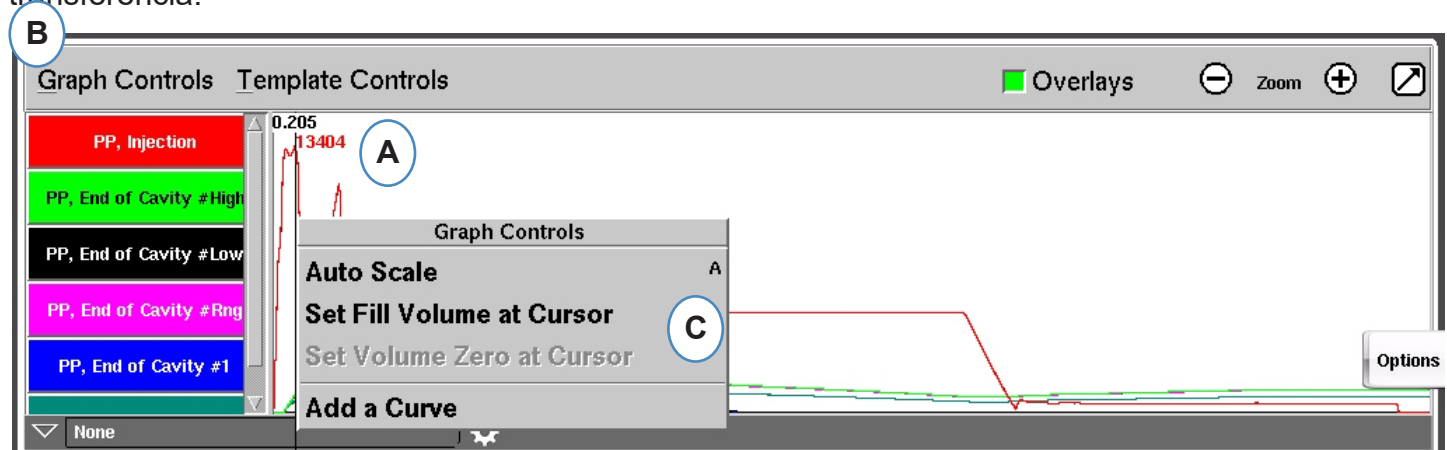


**A:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

**B:** Haga clic en “Auto Scale” (Escalar automáticamente) en el menú. Las curvas se escalarán automáticamente para adaptarse al tamaño de la pantalla.

## Definir Volumen de Llenado en el Cursor

El *eDART* usa el área bajo la porción de llenado de la curva de inyección como una medición de la viscosidad efectiva, ya que esta área varía directamente con la viscosidad. Este valor es correcto solo cuando se calcula durante la porción del ciclo correspondiente al llenado dinámico. Para asegurar que se calcule en un lugar apropiado, se debe ingresar al *eDART* el volumen en la transferencia.



**A:** Coloque el cursor en la transferencia en el gráfico de ciclo.

**B:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico), o haga clic con el botón derecho sobre el cursor.

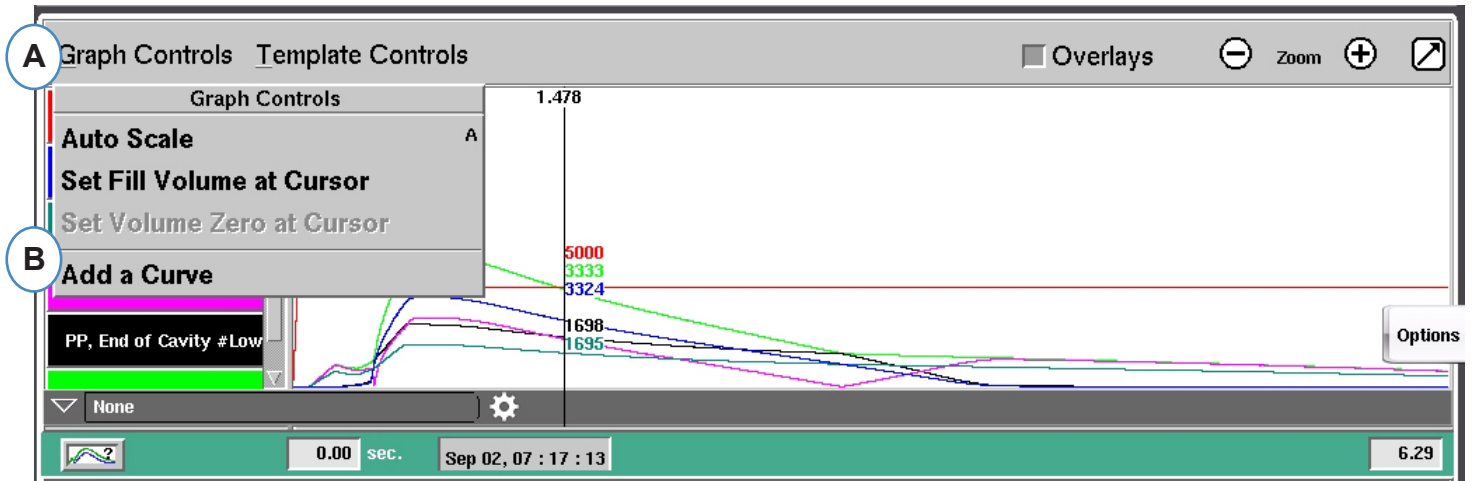
**C:** Haga clic en “Set Fill Volume at Cursor” (Configurar volumen de llenado en el cursor). El *eDART* usará la medición de volumen en ese punto como punto final para las mediciones de viscosidad efectiva.

## Definir Cero de Volumen en el Cursor

Esto se activa solo cuando no tiene el disparador automático “Screw Run” (Carrera de tornillo) en su máquina. Se usa para proporcionar un valor de volumen de cero al *eDART*.



# Agregar Curvas



**A:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

**B:** Haga clic en “Add a Curve” (Agregar una curva). Cuando se seleccione “Add a Curve” (Agregar una curva) seeDART mostrará Add Cycle Data (Agregar datos del ciclo).

The 'Add Cycle Data' dialog box is shown. It has three tabs: 'Machine', 'Mold', and 'Material'. The 'Machine' tab is selected. Below the tabs, there is a list of variables: 'Hydraulic Pressure', 'Plastic Pressure', 'Stroke', and 'Volume'. The 'Plastic Pressure' variable is selected, and the 'Injection' location is chosen with a checkmark. At the bottom, there are three buttons: 'CANCEL', 'APPLY', and 'DONE'. The 'DONE' button is highlighted.

**C:** Haga clic en el botón que represente el tipo de curva que desea agregar. Habrá curvas “Machine” (Máquina) o “Mold” (Molde) disponibles para cada sensor conectado al sistema.

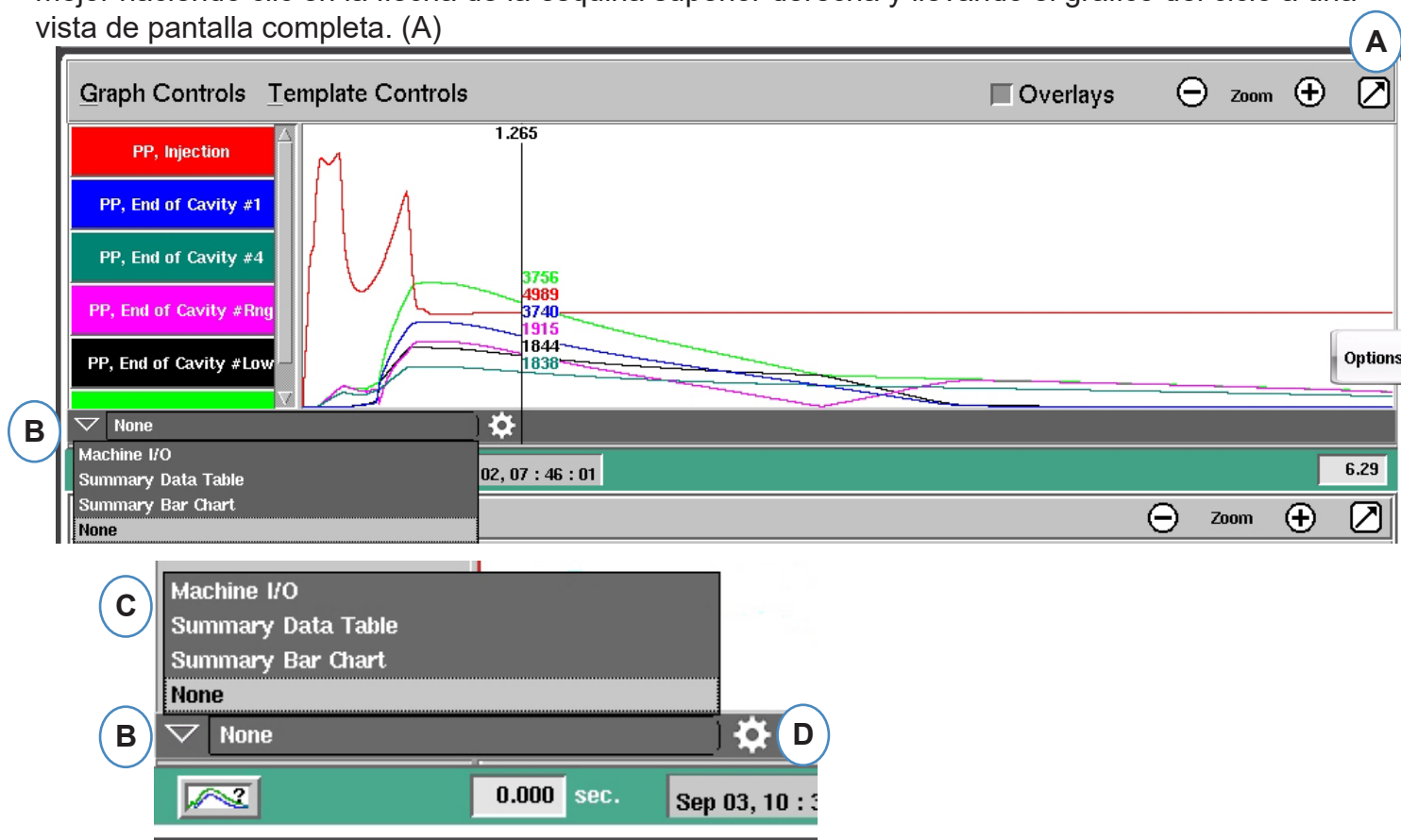
**D:** Seleccione el tipo de curva de sensor que desea agregar.

**E:** Seleccione la ubicación que desea mostrar para el tipo de variable seleccionado.

**F:** Haga clic en “Done” (Listo) para que estos cambios se lleven a cabo.

## E/S de Máquina, Tabla de Datos de Resumen y Gráfico de Barras de Resumen

Estas funciones pueden usarse en el formato de pantalla dividida, pero se usan y pueden verse mejor haciendo clic en la flecha de la esquina superior derecha y llevando el gráfico del ciclo a una vista de pantalla completa. (A)



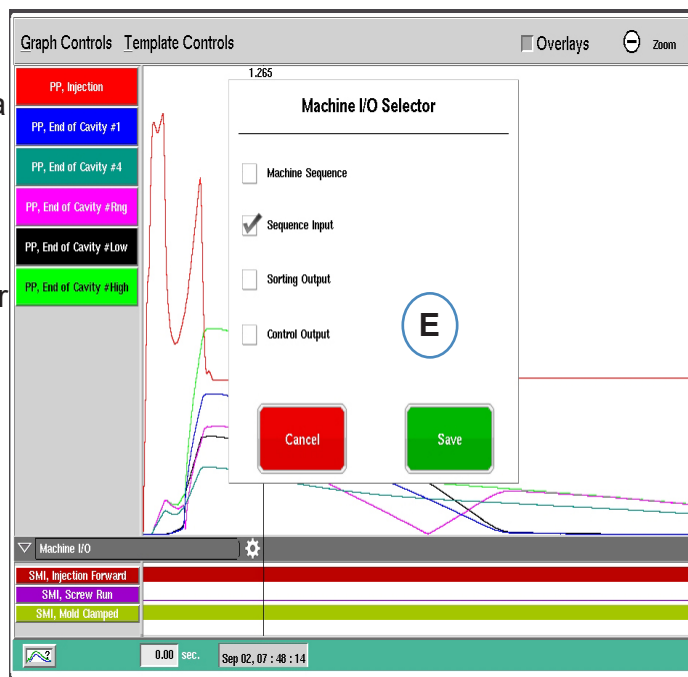
**A:** Lleve la pantalla a vista completa

**B:** Haga clic en la flecha abajo para que aparezca la lista de opciones para ver

**C:** Haga clic en el tipo de datos que desea ver.

**D:** Antes de que pueda ver los datos, necesita hacer clic en el “engranaje” a la derecha de la barra de herramientas. A continuación aparecerán las opciones para el conjunto de datos que haya elegido ver. (No para el gráfico de barras de resumen).

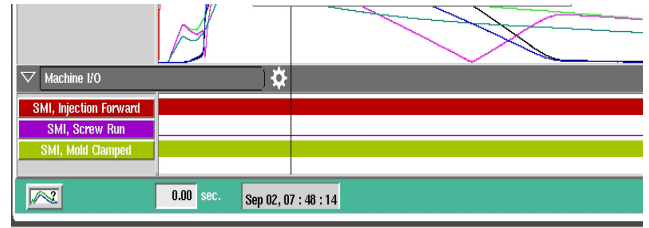
**E:** De esta lista, seleccione las cosas específicas que desea ver. Haga clic en “Save” (Guardar) para ver sus opciones.



## E/S de Máquina

Las Entradas o Salidas se mostrarán en esta área del gráfico.

- La línea delgada significa que la señal está desactivada.
- La línea sólida gruesa significa que la señal está activada.



“Machine Sequence” (Secuencia de máquina) mostrará los disparadores de la máquina

- “Injection Forward” (Avance de inyección), “Screw Run” (Carrera de tornillo), “Mold Clamped” (Molde sujetado), etc...

“Control Outputs” (Salidas de control) mostrará las salidas de control de la salida eDART

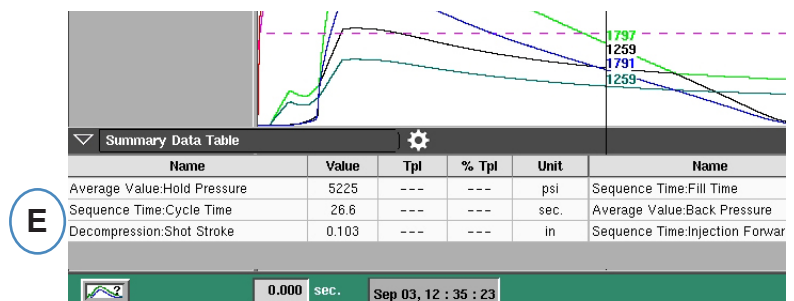
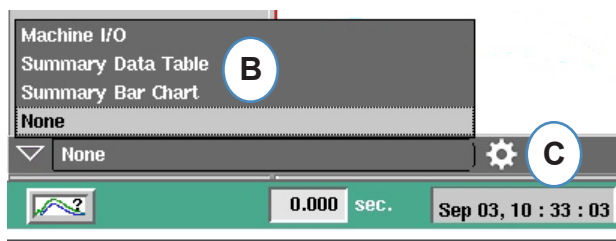
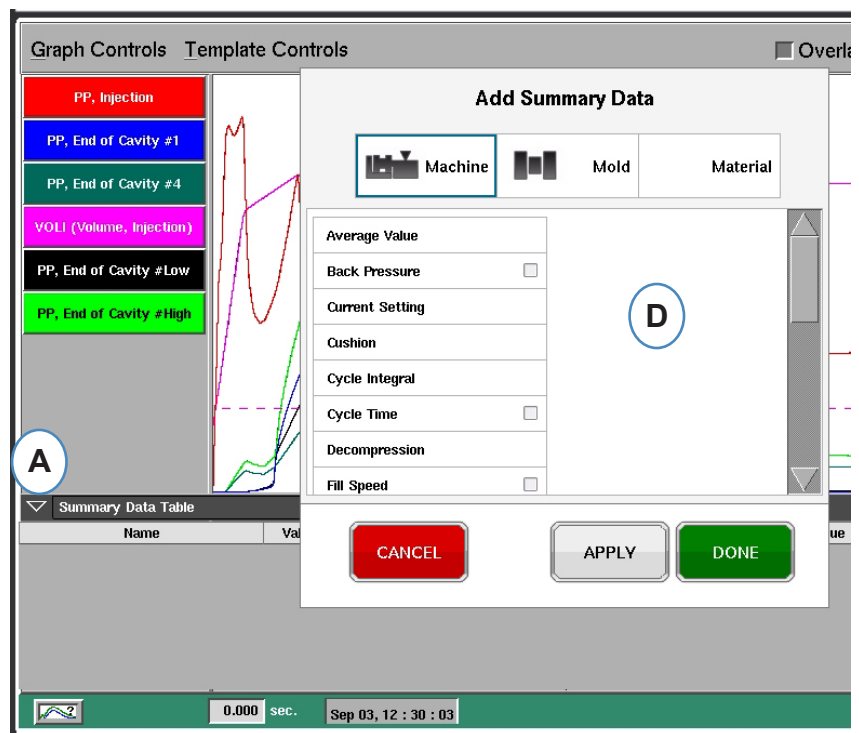
- “V>P Transfer” (Transferencia V>P), “Excessive Reject” (Rechazo excesivo).

“Sorting Outputs” (Salidas de clasificación) mostrará las señales enviadas al robot o dispositivo de contención

- Salidas “Good Part” (Pieza buena), etc...

## Tabla de Resumen de Datos

- Haga clic en la flecha hacia abajo
- Seleccione el botón Tabla de datos resumidos
- Haga clic en el botón "engranaje" a la derecha del menú desplegable de selección
- Elija los valores que desea ver y haga clic en “Listo” cuando haya terminado
- Debería ver una vista similar a esta después de hacer clic en "Listo".



## Gráfico de Barras de Resumen

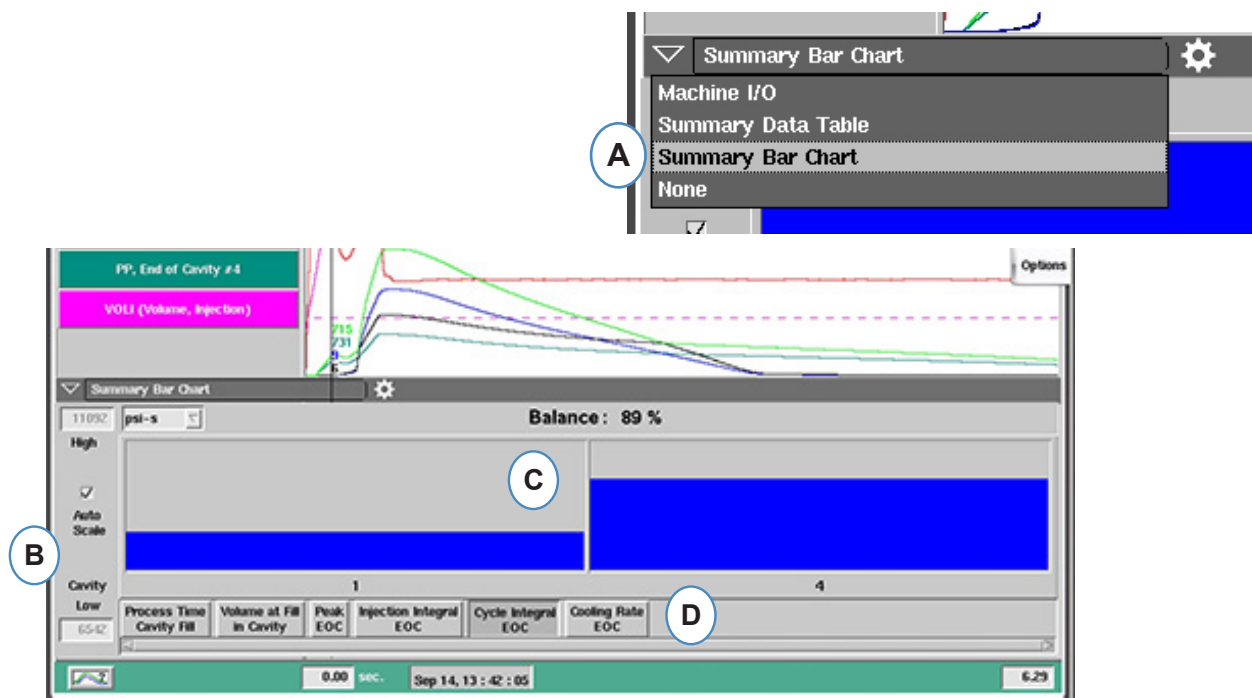
Los moldes de inyección con múltiples de distribución de canal caliente suelen estar desbalanceados. Para balancear un molde, por lo general un técnico de moldeo intenta pasar piezas de solo llenado y ajustar las temperaturas de las boquillas hasta que las piezas tengan aproximadamente el mismo tamaño o peso. El gráfico de barras de resumen ayuda a simplificar el diagnóstico y la solución de problemas cuando esto ocurre.

**A:** Al usar varios sensores de presión dentro de la cavidad, el gráfico de barras de resumen mostrará el equilibrio sobre la herramienta usando los sensores en cada cavidad.

**B:** La herramienta visor configura y escala automáticamente las barras para el número y rango de los sensores encontrados. No tendrá que hacer clic en el engranaje para elegir lo que desea ver.

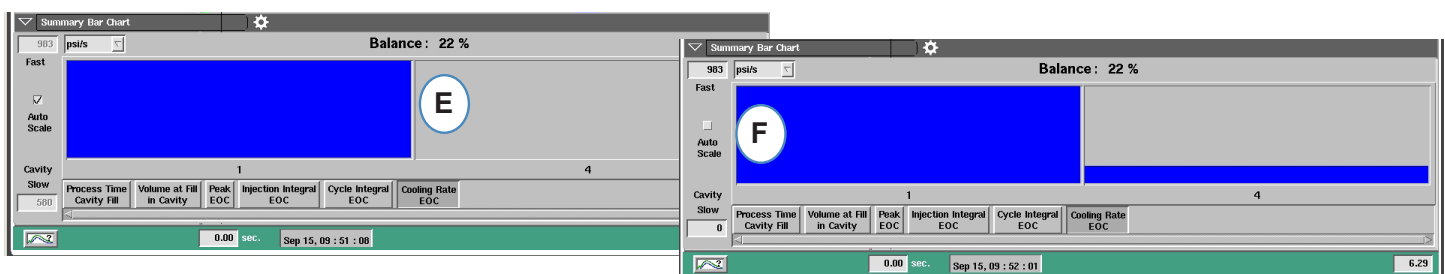
**C:** El gráfico de barras de resumen facilita de manera considerable el proceso visual de equilibrio. Puede ver las cavidades altas (llenado rápido) y bajar esas temperaturas mientras aumenta las temperaturas de las boquillas para las barras inferiores hasta que todas se equilibren.

**D:** Revise el equilibrio de las demás piezas del proceso usando las pestañas en la parte inferior de la pantalla: llenado y empaque, presurización y temperatura del molde. Si el molde solo tiene sensores de temperatura (no de presión), puede ver el equilibrio del tiempo para llegar al sensor ("Time @ temp..." [Tiempo @ temp...]) y la temperatura del molde en ese punto (mínima).



**E:** Si está muy desequilibrado, tal vez vea una pantalla como la que se muestra a continuación.

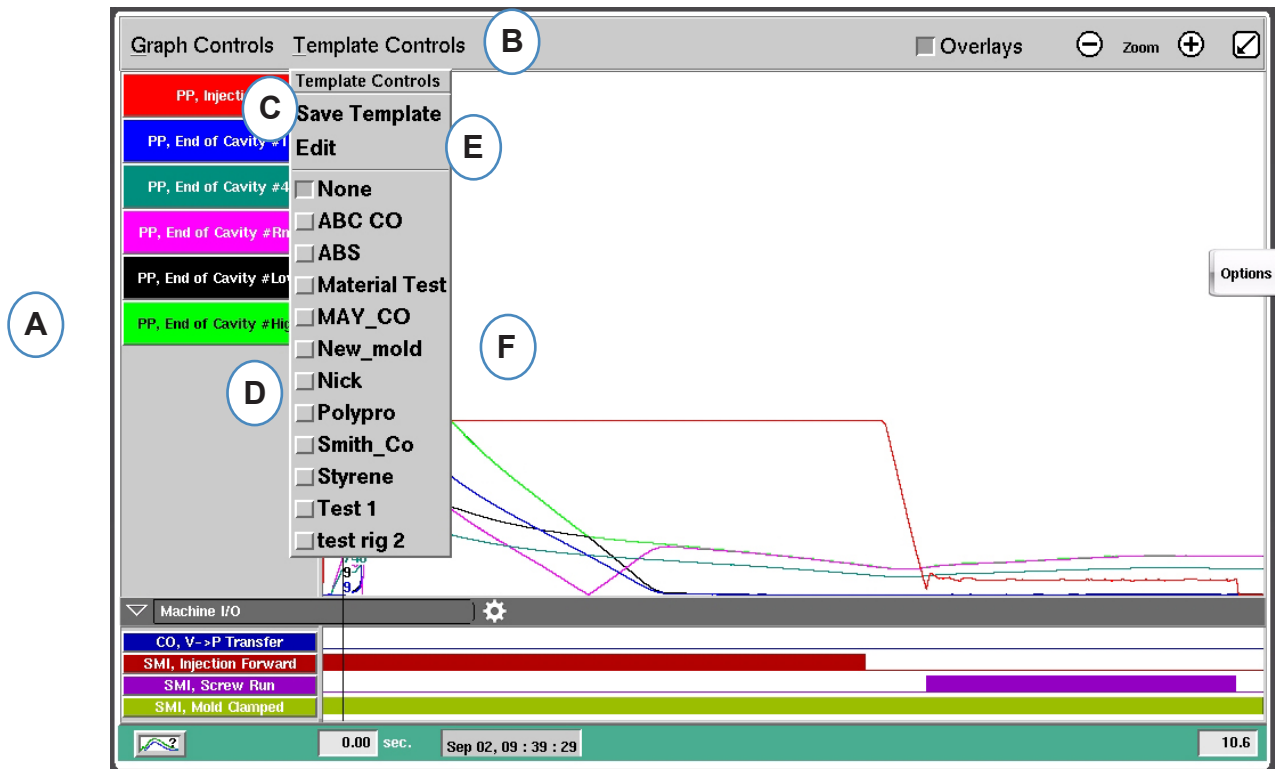
**F:** Para ver la otra columna, necesitará desmarcar la casilla "Auto Scale" (Escalar automáticamente) y establecer el valor inferior en "0".



# Controles de Plantilla

Una plantilla es el plano de construcción de su pieza perfecta. Al crear una plantilla, el eDART la mostrará en el gráfico del ciclo como una línea punteada para cada sensor. El eDART también comparará cada ciclo futuro con la plantilla y calculará la diferencia entre la plantilla y el ciclo actual.

Antes de crear una plantilla, el trabajo debe haber sido comprobado y ser estable. Nunca cree una plantilla cuando inicie el trabajo por primera vez. “Fill Volume” (Volumen de llenado) debe configurarse en el cursor antes de crear la plantilla.



**A:** Configure el trabajo y deje que funcione hasta que esté estable.

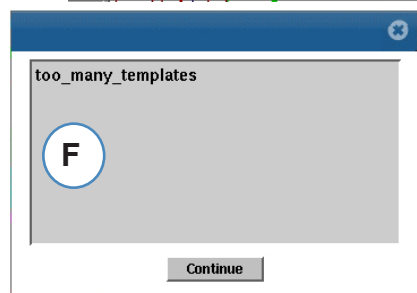
**B:** Haga clic en el menú “Template Controls” (Controles de plantilla).

**C:** Para guardar una plantilla, haga clic en el botón “Save Template” (Guardar plantilla).

**D:** Para elegir una plantilla existente, haga clic en el botón enfrente del nombre de la opción que desea elegir. A continuación se aplicará la plantilla. Para desactivar la plantilla, simplemente haga clic en “None” (Ninguna).

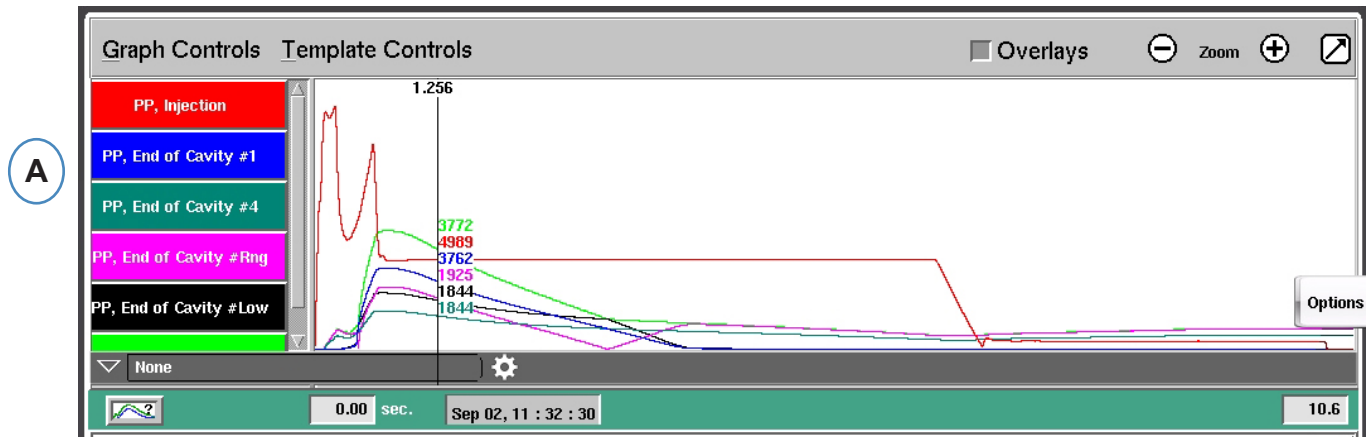
**E:** Seleccione “Edit” (Editar) para eliminar o cambiar el nombre de una plantilla actual

**F:** El límite es de 10 plantillas. Aparecerá este mensaje cuando se haya llegado al límite. Tendrá que eliminar una para poder agregar más.



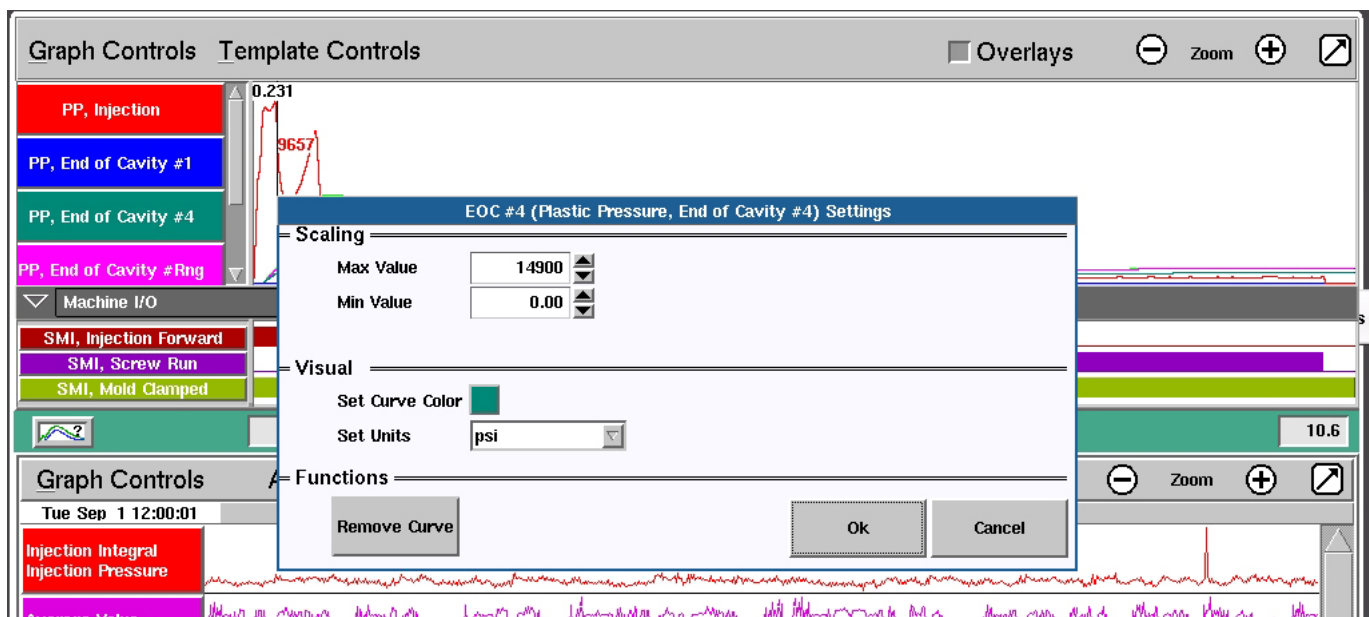
# Menú Curva Individual

Cada curva que se muestre en el gráfico de ciclo tendrá su propio menú. Es posible acceder al menú haciendo clic en el encabezado de la curva.



**A:** Haga clic en el encabezado de la curva que desea modificar.

Cuando se seleccione el menú de la curva, aparecerá una ventana con las opciones para modificar la curva.



## Menú de Curva Individual, continuación

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

**Scaling**

Max Value 14900

Min Value 0.00

**Visual**

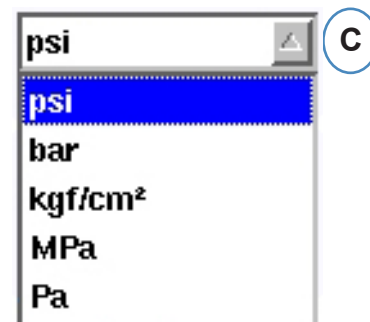
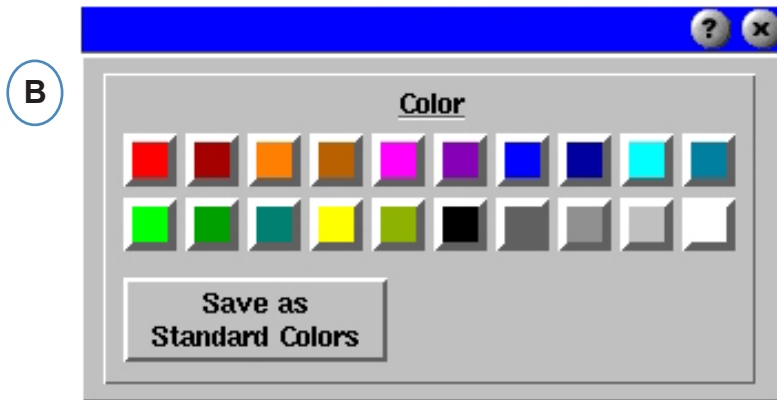
Set Curve Color

Set Units psi

**Functions**

Remove Curve

Ok Cancel



- A:** Para escalar los límites del gráfico, cambie estos valores ya sea con los botones de flecha o escriba directamente los nuevos valores.
- B:** Haga clic en el botón de color para cambiar el color de la curva. Seleccione el nuevo color en la ventana de colores.
- C:** Seleccione las unidades que desee mostrar en el menú desplegable.



## Gráfico de Resumen

Esta sección describe las funciones que se encuentran en la pantalla de descripción general de eDART.

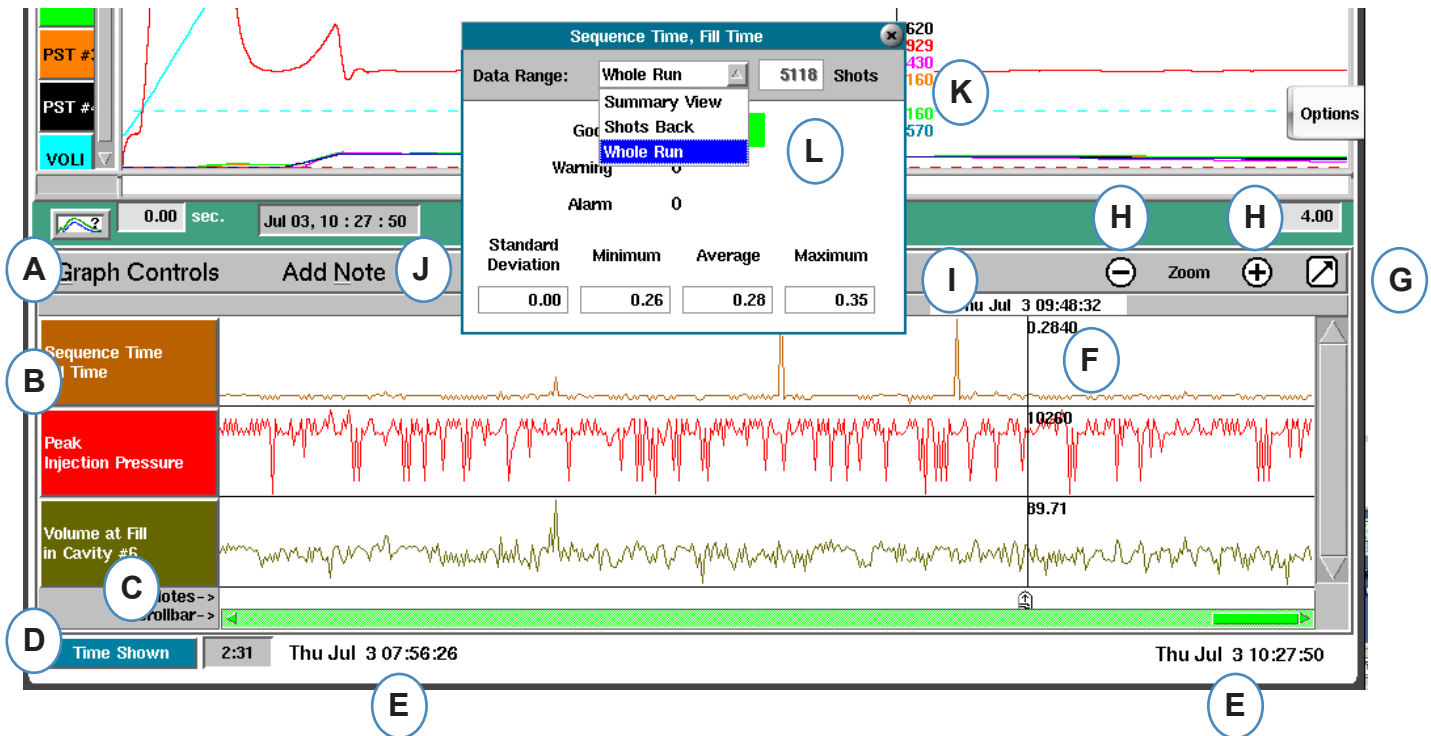
### ***En Este Capítulo***

- 97** Gráfico de Resumen
- 98** Autoescalar Todas las Curvas
- 98** Agregar una Curva
- 99** Eliminar Todas las Curvas
- 100** Agregar Nota Donde Está el Cursor
- 101** Configuración de Curva Individual



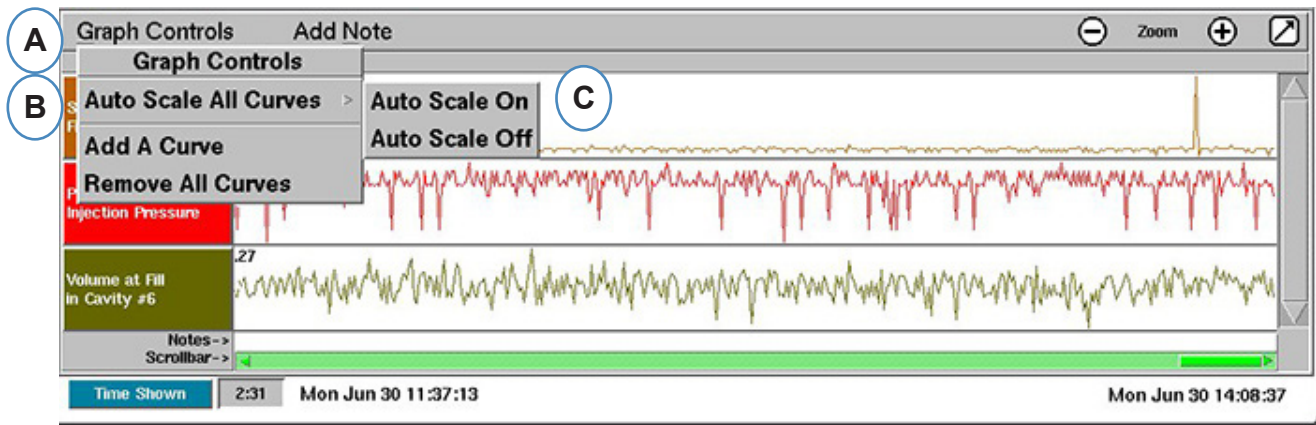
# Gráfico de Resumen

El gráfico de resumen rastreará una variable a lo largo del tiempo. El valor de la variable se trazará en cada ciclo, por lo que se pueden observar tendencias utilizando este gráfico.



- A:** Menú de controles de gráficos: utilice este menú para administrar todas las curvas del gráfico de resumen.
- B:** Encabezado de variable: identificación de variable y menú para curva de variable individual.
- C:** Nota: las notas se pueden guardar con los datos de resumen. Las notas se mostrarán en esta área.
- D:** Botón de recuento de tiempo y ciclo: haga clic en este botón para mostrar el total del ciclo, el ciclo mostrado, el tiempo mostrado o el tiempo total.
- E:** Rango de datos: los datos que se muestran en el gráfico se crearon entre estas fechas y horas.
- F:** Cursor: coloque el cursor haciendo clic izquierdo en un ciclo o use las teclas de flecha en el teclado.
- G:** Pantalla completa: utilice este botón de flecha para maximizar o minimizar el gráfico.
- H:** Zoom – Utilice los botones – y + botones para ampliar los datos.
- I:** Time/Date Sello – El time/date El sello para el disparo se mostrará en la parte superior del cursor.
- J:** Agregar nota: se pueden agregar notas en la ubicación del cursor y guardarlas con datos.
- K:** Vista de datos: haga clic en cualquier punto de una curva en el Gráfico de resumen y se mostrarán los datos de ese punto
- L:** Use el menú desplegable para modificar el conjunto de datos que desee visualizar.

# Autoescalar Todas las Curvas

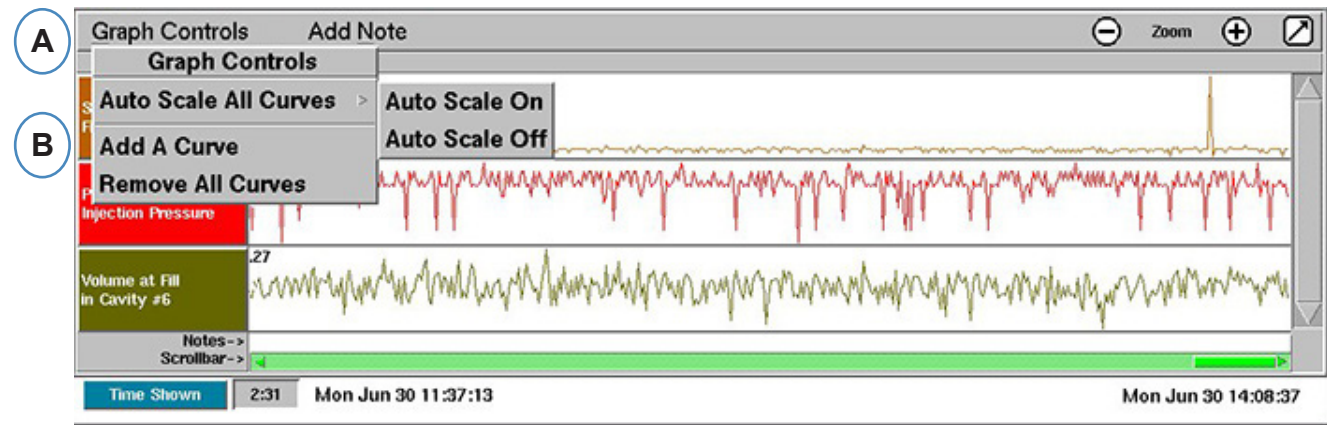


**A:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

**B:** Haga clic en “Escala automática de todas las curvas”. El eDART escalará todas las curvas del gráfico para que se ajusten a la pantalla .

**C:** Elija activar o desactivar la escala automática.

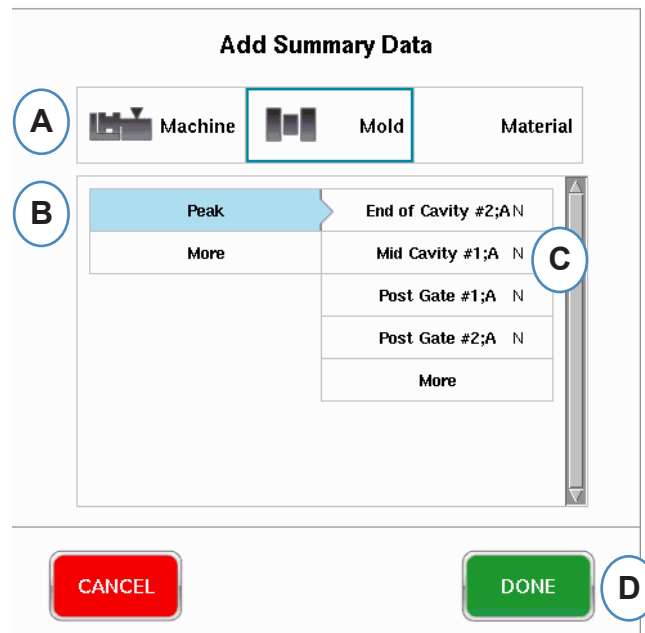
## Agregar una Curva



**A:** Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

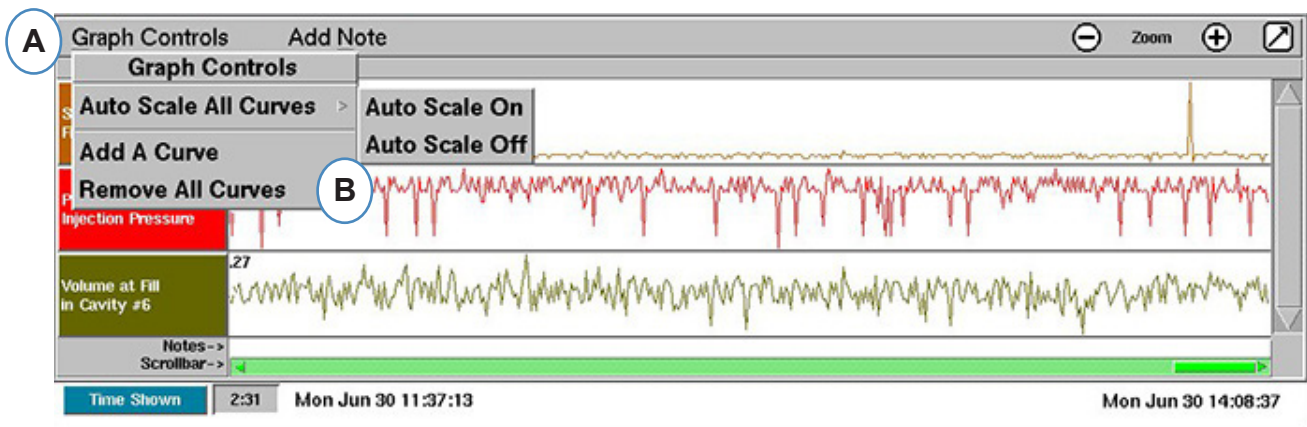
**B:** Haga clic en “Add a Curve” (Agregar una curva).

## Agregar una curva cont.



- A:** Haga clic en el botón apropiado para la variable deseada. Máquina, Molde o Material.
- B:** Haga clic en el tipo de variable deseado en la columna de la izquierda.
- C:** Haga clic en la casilla de verificación de la ubicación del sensor deseada en la columna de la derecha.

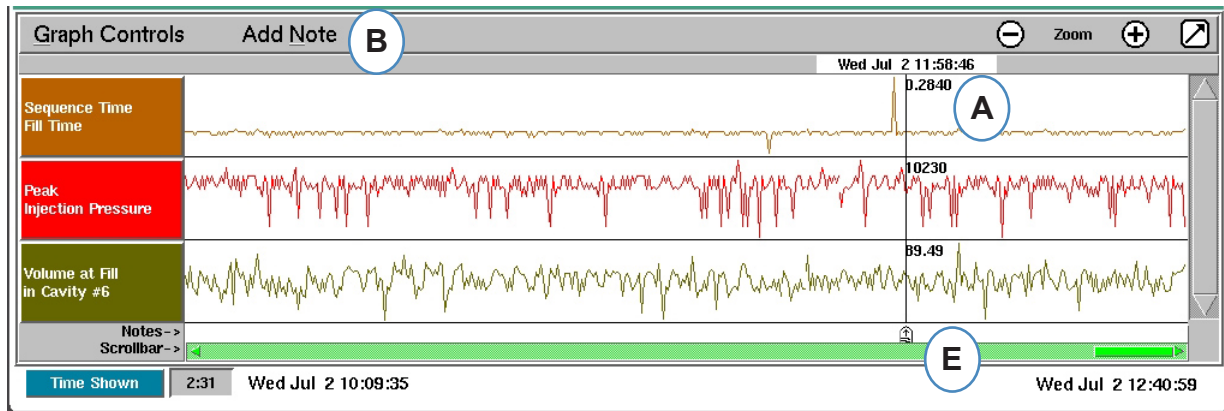
## Eliminar Todas las Curvas



- A:** Haga clic en el menú "Graph Controls" (Controles del gráfico).
- B:** Haga clic en el menu "Eliminar Todas las Curvas".

# Agregar Nota Donde Está el Cursor

Se pueden agregar notas en cualquier parte de los datos usando la función "Agregar nota en el cursor". Las notas se guardan con los datos y se pueden leer en cualquier momento que se analicen los datos.

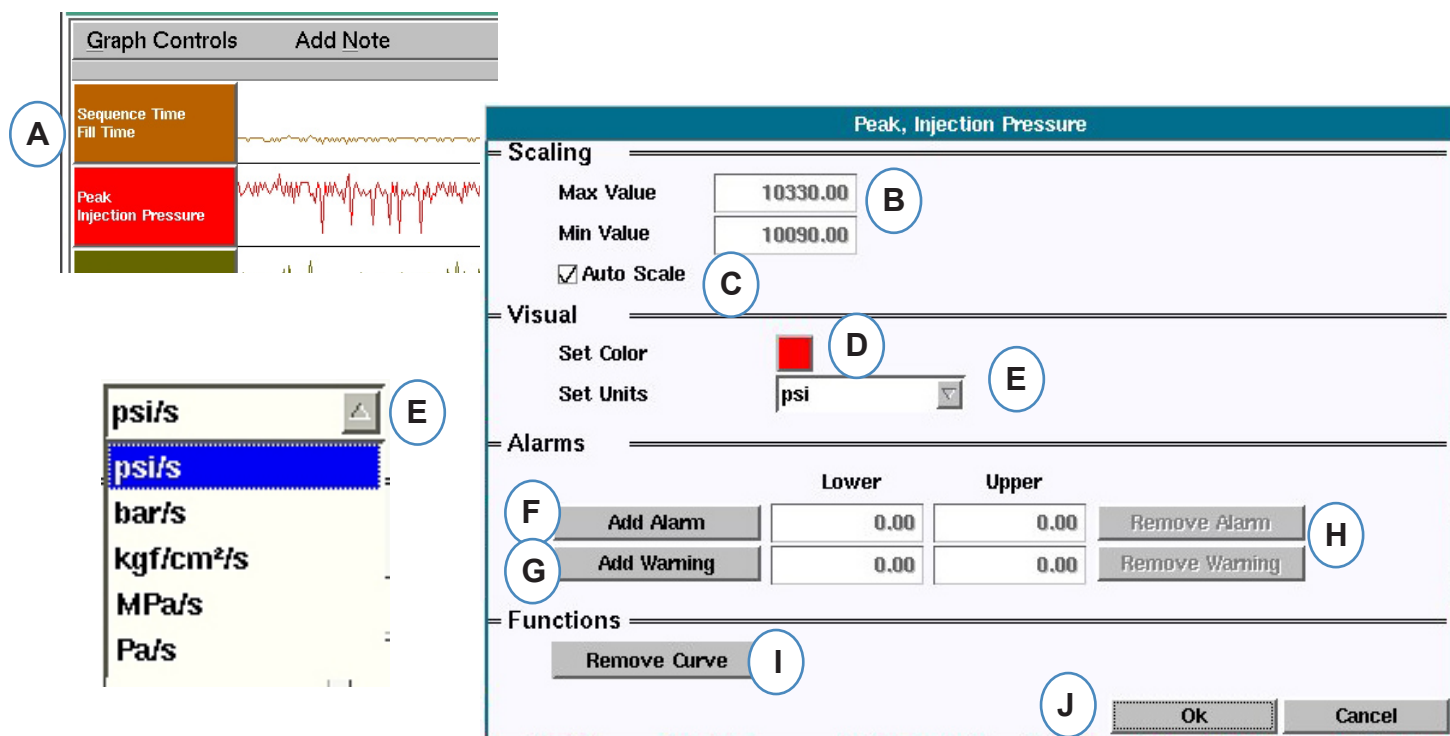


The screenshot shows the 'Summary Graph Note Entry' dialog box. It has a title bar with a close button. Below the title bar is a 'Save' button (labeled D), a timestamp '14:47:36 Jul 15 2014', and a 'Saved' button. The main area contains the note text 'Changed hold pressure from 5750 psi to 6000 psi for sinks' (labeled C).

- A:** Posicione el cursor en el ciclo donde se agregará la nota.
- B:** Haga clic en "Add a Curve" (Agregar una curva). El cuadro para agregar nota aparecerá cuando se seleccione "Agregar nota".
- C:** Escriba nota en esta área.
- D:** Haga clic en el botón "Siguiente".
- E:** La nota se mostrará aquí. Para leer la nota mostrada, haga clic en ella.

# Configuración de Curva Individual

Se puede configurar el color, escala, etc. para cada variable de resumen.



- A:** Haga clic en el encabezado de la curva que desea modificar. Cuando se selecciona el encabezado de la curva, aparecerá un menú para la configuración de la curva.
- B:** Introduzca aquí la escala de curva personalizada.
- C:** Marque esta casilla si desea utilizar la función de escala automática.
- D:** Haga clic en el botón de color para cambiar el color de la curva.
- E:** Establezca las unidades para la curva mostrada haciendo clic en el botón desplegable. Elija las unidades que le gustaría mostrar.
- F:** Agregar alarma
- G:** Agregar Advertencia
- H:** Quitar Alarma o Advertencia
- I:** Quitar curva seleccionada



## Botón de Configuración de eDART

Esta sección describe las funciones que se encuentran en la sección Configuración del software eDART.

### *En Este Capítulo*

**103** Botón de Configuración de eDART

**104** Administrar las Máquinas

**104** Administrar las Configuraciones de Molde

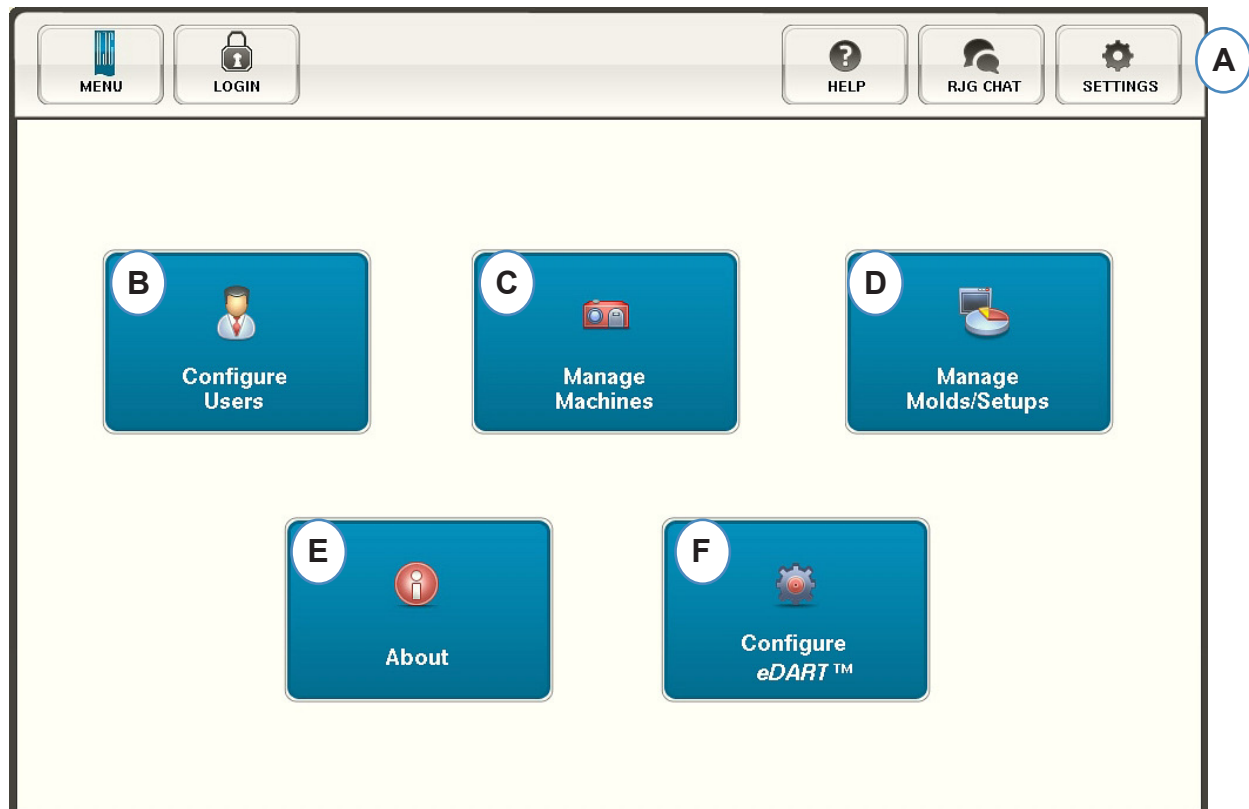
**106** Configurar el eDART

**107** Configuración de Red

**109** Puertos Seriales

# Botón de Configuración de eDART

Desde cualquier lugar del eDART puede acceder a las páginas de configuración. El botón de configuración estará en la parte superior de la pantalla. Este botón permitirá el acceso a la configuración de red, la administración de moldes y máquinas, la seguridad y la información de la versión del software.



- A:** Abra el menú “Configuración” de eDART.
- B:** Establecer seguridad (consulte la sección Seguridad para obtener más detalles).
- C:** Ver la lista de máquinas y eliminar máquinas no deseadas.
- D:** Vista Mold/Setup enumerar y eliminar moldes o configuraciones no deseadas.
- E:** Número de serie, tipo y versión de software de eDART.
- F:** Configurar la Red, idiomas, hora, etc...

# Administrar las Máquinas

El botón "Administrar máquinas" permite al usuario limpiar las máquinas que ya no están en uso.

**Touch a Machine and Select an Action**

Machine

	Machine Number/Name	
1	test/test/test	▶
2	mmm	▶
3	Barbara22	▶
4	Arburg 105	▶
5	Arburg 225 Ton	▶
6	fgzsdf	▶
7	control	▶
8	Manual Test	▶
9	Christopher 1	▶

DELETE

B

**A:** Seleccione una máquina.

**B:** Haga clic en el botón “Siguiente”. Confirme la acción cuando se le solicite.

# Administrar las Configuraciones de Molde

El botón "Administrar máquinas" permite al usuario limpiar las máquinas que ya no están en uso.

**Select a Mold and Choose Action Below**

Molds

Setups

	Mold Number/Name	
1	test	▶
2	ss	▶
3	Manual Test	▶
4	Chris 2	▶
5	no_crash	▶

DELETE

B

**A:** Para eliminar un molde, resalte el molde que desea eliminar.

**B:** Haga clic en el botón “Siguiente”. Confirme la acción cuando se le solicite.



# Administrar las Configuraciones de Molde

La pestaña Administrar configuraciones permitirá la administración de los procesos guardados.

Select a Setup and Choose Action Below

Molds

Setups

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:** Para seleccionar una configuración, haga clic en ella para resaltarla.
- B:** Para eliminar la configuración, seleccione el botón “Eliminar”. Confirme la acción cuando se le solicite.

# Configurar el eDART

La pantalla de configuración de eDART permite configurar los ajustes de red, idiomas y puertos eDART.

**Configuration**

**General**

Network

Serial Ports

Startup Language: us\_english **A**

Keyboard Layout: Canadian English **B**

Unit Defaults: Metric **C**

Time Zone: (UTC + 1200) **D**

- A:** Utilice este menú desplegable para elegir el idioma de inicio de eDART. Están disponibles alemán, francés, español e inglés.
- B:** Utilice este menú desplegable para elegir el estilo del teclado.
- C:** Utilice este menú desplegable para elegir las unidades predeterminadas.
- D:** Utilice este menú desplegable para elegir la zona horaria correcta para su área.

# Configuración de Red

La red *eDART* se configura desde la pestaña Redes. Sin el uso de un administrador de datos de *eDART*, el *eDART* requerirá direcciones IP estáticas configuradas para estar en la red. Si está utilizando un administrador de datos *eDART*, la mayoría de las cosas en esta página se pueden hacer automáticas desde el EDM.

**Configuration**

General

**Network**

Serial Ports

IP Address:  
192.168.5.80

Subnet Mask:  
255.255.0.0

Node Number:  
80

Default Gateway:

eDART Group  
Usability Test Coyle

Additional  
Network Gateways

**A** **B** **C** **D** **E** **F**

- A:** Si no está utilizando RJG *eDART* Data Manager, deberá ingresar una dirección IP estática para ver el *eDART* en su red. Si está utilizando un EDM, puede configurarlo para que maneje el direccionamiento automáticamente.
- B:** Si el *eDART* está conectado a través de un conmutador u otro dispositivo inteligente, es posible que deba ingresar la puerta de enlace predeterminada aquí para ver el *eDART* en su red. Si está utilizando un EDM, puede configurarlo para que maneje el direccionamiento automáticamente.
- C:** Si no está utilizando un EDM, deberá ingresar la máscara de subred aquí. Si está utilizando un EDM, puede configurarlo para que maneje el direccionamiento automáticamente.
- D:** Si está utilizando el EDM, tiene la opción de utilizar una herramienta llamada copia cruzada. El EDM copiará automáticamente las configuraciones iniciadas en el *eDART* a todos los demás *eDART* que tengan el mismo nombre de grupo. Ingrese el nombre del grupo aquí si está utilizando esta opción.
- E:** Para cambiar el número de nodo, escriba aquí el nuevo número de nodo. Debe reiniciar el *eDART* para que el nuevo número de nodo surta efecto.
- F:** Para agregar puertas de enlace adicionales, haga clic en el botón “Puertas de enlace de red adicionales”.

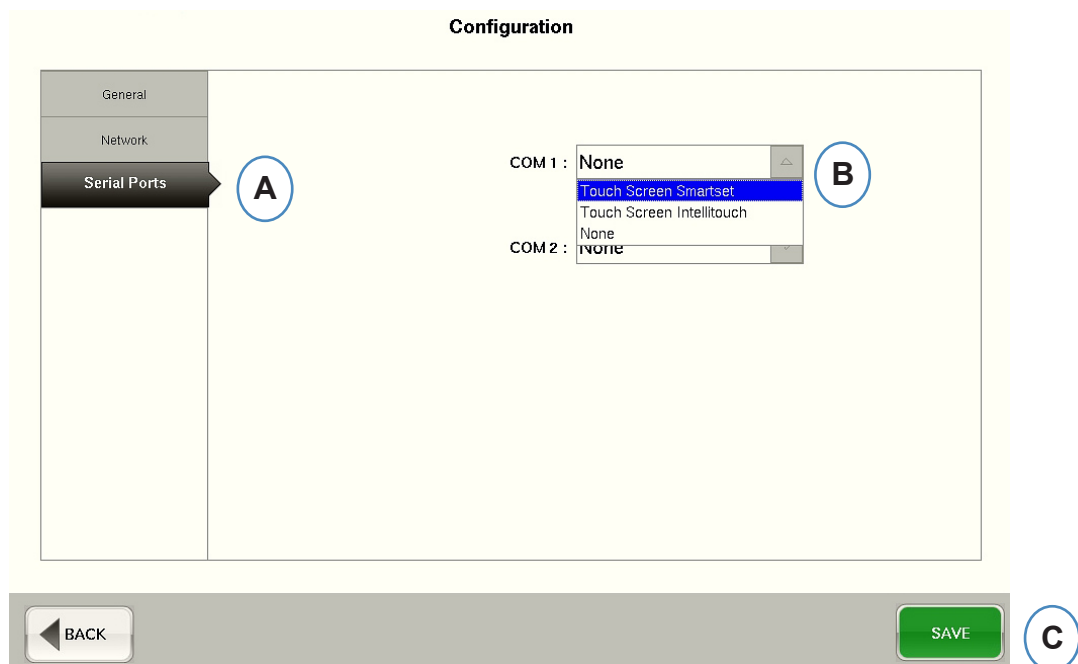
# Configuración de Red continuación

## Puertas de Enlace de Red Adicionales

- A:** Escriba la dirección IP de la puerta de enlace adicional.
- B:** Escriba la dirección de destino.
- C:** Haga clic en el botón "Agregar".
- D:** Haga clic en el signo menos para eliminar la puerta de enlace.

# Puertos Seriales

La pestaña "Configurar puertos" le permitirá configurar puertos serie en el *eDART* para pantallas táctiles. El *eDART* configurará la pantalla táctil y agregará los controles para calibrar la pantalla táctil.



**A:** Haga clic en la pestaña "Puerto serie" en la ventana Configuraciones.

**B:** Elija el estilo correcto de pantalla táctil en el menú desplegable.



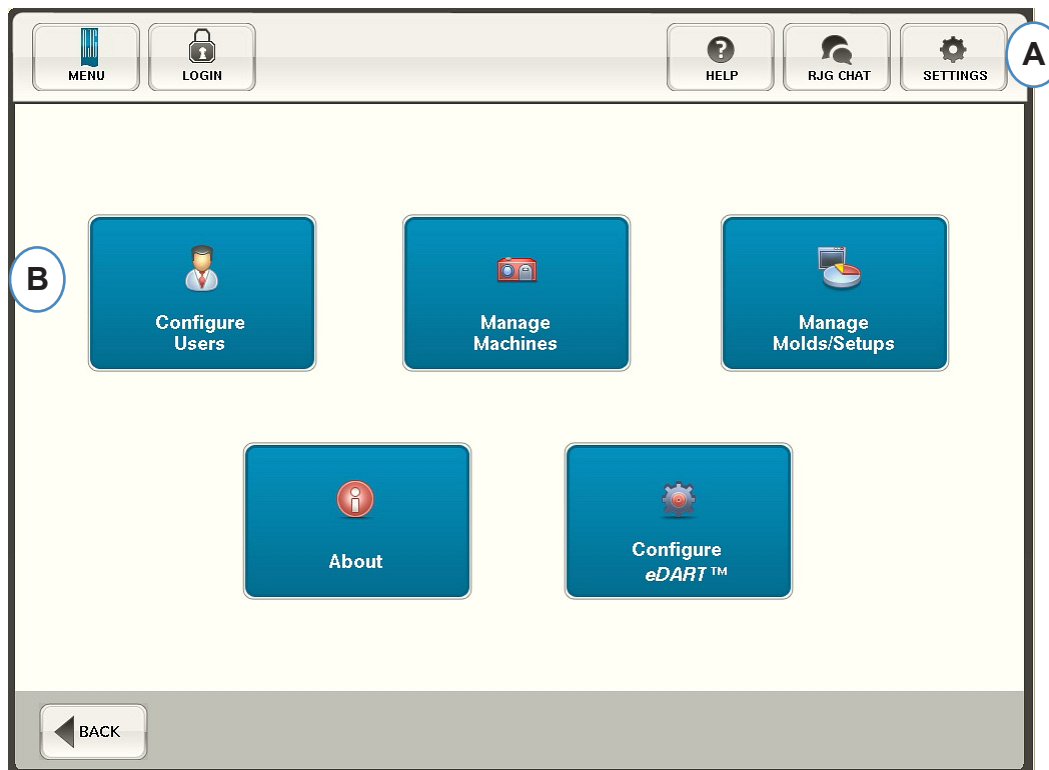
## Seguridad eDART

Esta sección describe las funciones que se encuentran en la sección Configuración del software eDART.

### ***En Este Capítulo***

- 111** Seguridad
- 112** Configurar Grupos
- 113** Configurar Usuarios
- 114** Cambiar Contraseña o Nivel de Seguridad

# Seguridad



- A:** La seguridad está preestablecida en funciones críticas. Para configurar los niveles de seguridad para el *eDART*, haga clic en el botón 'Configuración' en la esquina superior derecha de su pantalla.
- B:** Luego elija 'Configurar usuarios'.

# Administrador

El Administrador vendrá preestablecido con acceso a todo y una contraseña separada que se puede cambiar una vez que el eDART esté en sus instalaciones.

## Configurar Grupos

Desde esta pantalla podrás configurar los niveles de seguridad para cada grupo. Posteriormente asignarás a cada usuario a un grupo específico según su nivel de seguridad y acceso.

**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:** Seleccione cada función del software a la que tendrá acceso un grupo determinado.
- B:** Seleccione funciones para usuarios básicos, como operadores.
- C:** Seleccionar funciones para usuarios intermedios, como Técnicos de Procesos.
- D:** Seleccione funciones para usuarios avanzados, como ingenieros de procesos.
- E:** Guarde las selecciones. Ingrese la contraseña de administrador cuando se le solicite.



# Configurar Usuarios

Elija la pestaña "Usuarios" para asignar usuarios en grupos y establecer contraseñas.

The screenshot displays the 'Configurar Usuarios' (Configure Users) interface. At the top, there is a navigation bar with 'MENU', 'LOGOUT', 'HELP', 'RJG CHAT', and 'SETTINGS' buttons. Below this, a tabbed interface shows 'Security Levels' and 'Users'. The 'Users' tab is active, displaying a table with columns 'Name' and 'Security Level'. The table contains one entry: 'Administrator' with 'Administrator' as the security level. Below the table, there are 'ADD' (green) and 'DELETE' (red) buttons. A blue circle 'A' is placed over the 'ADD' button. A 'BACK' button is visible on the left. A 'User Details' modal is open, showing fields for 'First Name' (John), 'Last Name' (Smith), 'Password' (John), 'Confirm Password' (John), and 'Security Level' (Group\_1). Blue circles 'B' and 'C' are over the 'First Name' and 'Last Name' fields respectively. Blue circles 'C' and 'D' are over the 'Password' and 'Confirm Password' fields respectively. Blue circle 'E' is over the 'SAVE' button. The modal also has 'CANCEL' (red) and 'SAVE' (green) buttons at the bottom. The background shows a partial view of the 'Security Levels' tab with a table containing 'Administrator'.

- A:** Haga clic en el botón "Agregar".
- B:** Ingrese el nombre del usuario y el apellido del usuario.
- C:** Ingrese su contraseña y luego nuevamente para Confirmar.
- D:** Seleccione el nivel de seguridad para el usuario en el menú desplegable.

# Cambiar Contraseña o Nivel de Seguridad

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** **B** **C** **D**

- A:** Haga clic en la flecha al lado del perfil de usuario que desea modificar.
- B:** Seleccione el nivel de seguridad para el usuario en el menú desplegable.
- C:** Cambie la contraseña haciendo clic en el botón 'Cambiar contraseña'.
- D:** Haga clic en el botón 'Guardar' cuando toda la información se haya ingresado correctamente. Ingrese la contraseña de administrador cuando se le solicite.



# Archivos de Registro y Visualizador de Datos Sin Procesar

Esta sección describe las funciones que se encuentran en las secciones Archivos de registro y Visor de datos sin procesar del software *eDART*.

## *En Este Capítulo*

- 116** Registro de Auditoría
- 117** Página de Diagnóstico
- 118** Visualizador de Datos sin Procesar
- 119** Detalles de Datos del Sensor

# Registro de Auditoría

Los cambios realizados en el eDART se pueden ver en la página de Registro. El eDART informará cuál es el cambio, cuándo se realizó y quién lo realizó, siempre que la seguridad esté habilitada.

HOME

A

HELP

RJG CHAT

SETTINGS

Audit Log

◀

●

●

●

▶

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		

B

- A:

Haga clic en las flechas hasta que el tercer punto esté activo. Esta es la página de registro.
- B:

Desplácese hasta el time/data en el que estás interesado.

# Página de Diagnóstico

**A**

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

**B**

**A:** Haga clic en las flechas para llegar al cuarto punto. Esta es la página de diagnóstico.

**B:** Haga clic en el triángulo para ver información sobre el estado del sensor.

**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:** Haga clic en el botón “View Raw Data” (Ver datos sin procesar) para mostrar información más detallada sobre el sensor.

# Visualizador de Datos sin Procesar

Cuando se selecciona el triángulo, aparecerá un diagnóstico.

**Raw Data Viewer (eDART #83)**

☒ Only Show Sensors    Refresh Rate (per second): 1    **Data Details..**

☒ Only Show Active Data

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:** Asegúrese de que ambas casillas de verificación estén marcadas al verificar los sensores para eliminar datos innecesarios.
- B:** Consulte esta columna para ver el estado del sensor.
- C:** Para mostrar información más detallada sobre el sensor, resalte la línea de ese sensor.
- D:** Haga clic en “Detalles de Datos”.

## Detalles de Datos del Sensor

Cuando se selecciona "Detalles de datos", se abrirá una ventana para mostrar los detalles del sensor seleccionado.

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