



eDART® Process Control Software v10 Manual

i **NOTE** eDART Process Control Software version 10 compatible con la pantalla táctil:
Model: 1715L, MFG Part #: E603162, CDW Part #: 1994217

Contents

Configuración básica con el software eDART®	3	Acceso remoto y visualización del eDART	45
Cómo crear una nueva máquina	5	Acceso Remoto	46
Ubicación de los sensores	6	Visualización del eDART	46
Configuración del sensor	7	Haciendo la conexión	46
Prueba de entradas de máquina	13	Visualización del proceso actual	48
Modificación de una la máquina existente	21	eDART Process Setup	59
Cómo elegir un molde preexistente	22	Seleccione el proceso existente	60
Cómo crear un nuevo molde	23	Crear nuevo proceso	61
Ubicación de sensores / Asignación de sensores	24	Límites de alarmas	63
Configuración de sensores de molde	26	Eliminar alarma	65
Modificación de un molde existente	32	Ajustar niveles de alarmas automáticamente	66
Descripción general del proceso de configuración	33	Ajustar niveles de alarmas manualmente	67
Descripción general del trabajo	37	Clasificación de acciones	68
Gráfico de ciclo	39	Configuración de los controles	69
Página de diagnóstico	44	Pestaña de exceso de piezas rechazadas	71

Contenido *continuado*

eDART Pantalla de Información General 72

Pantalla de información general 73

Mensajes de error 74

Información sobre las variables de coincidencia del proceso 75

Mostrar la historia del ciclo 76

Pestaña de opciones 77

Herramienta de muestreo de calidad 78

Configuración del proceso 79

Herramienta de transferencia de velocidad a presión 80

Guardar como configuración maestra 84

Herramienta para agregar notas 86

Gráfico de ciclo 87

Gráfico de ciclo 88

Escalar curvas automáticamente en el menú de control de gráfico 90

Configurar el volumen de llenado en el cursor 90

Definir cero de volumen en el cursor 90

Agregar curvas 91

Controles de plantilla 95

Menú de curva individual 96

Gráfico Resumen 98

Gráfico Resumen 99

Cómo autoescalar todas las curvas 100

Cómo agregar una curva 100

Cómo quitar todas las curvas 101

Cómo agregar una nota en el cursor 102

Configuración de curvas individuales 103

Botón de Configuración del eDART 104

Botón de configuración del eDART 105

Cómo administrar las máquinas 106

Cómo administrar moldes/ configuraciones 106

Cómo configurar el eDART 108

Configuración de red 109

Puertos seriales 111

Seguridad del eDART 112

Seguridad 113

Cómo configurar grupos 114

Cómo configurar usuarios 115

Cómo cambiar la contraseña o el nivel de seguridad 116

Archivos de Registro y Visualizador de Datos sin Procesar 117

Archivos de registro 118

Página de diagnóstico 119

Ver datos en bruto 120

Detalles de los datos del sensor 121



Configuración básica con el software eDART®

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

Dans ce chapitre

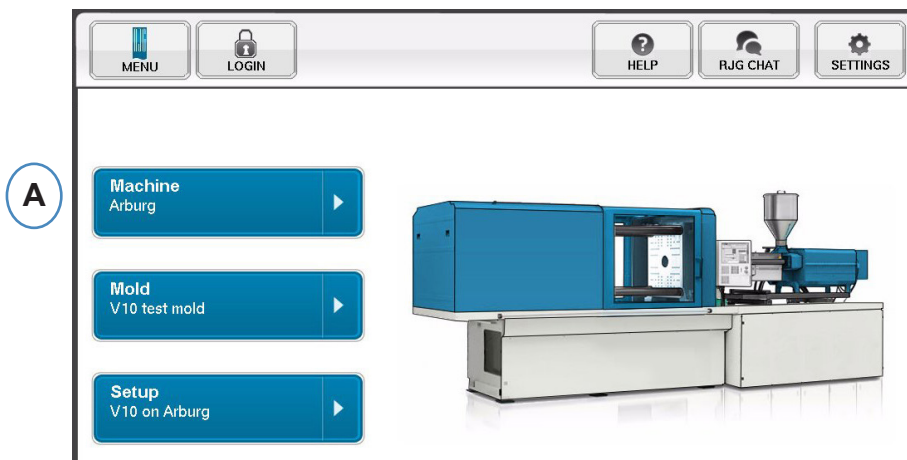
- 5** Cómo crear una nueva máquina
- 6** Ubicación de los sensores
- 7** Configuración del sensor
- 13** Prueba de entradas de máquina
- 21** Modificación de una la máquina existente
- 22** Cómo elegir un molde preexistente
- 23** Cómo crear un nuevo molde
- 24** Ubicación de sensores / Asignación de sensores
- 26** Configuración de sensores de molde
- 32** Modificación de un molde existente
- 33** Descripción general del proceso de configuración
- 37** Descripción general del trabajo
- 39** Gráfico de ciclo
- 44** Página de diagnóstico

Inicio de la Máquina

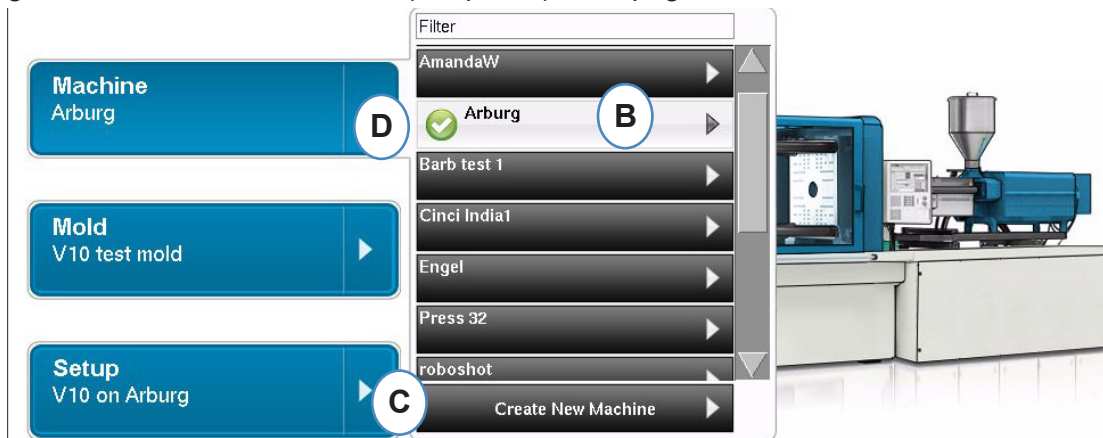
El *eDART* permite almacenar muchas configuraciones de máquinas, moldes y procesos en la memoria para operaciones subsiguientes. Es necesario configurar el molde o la máquina solo en una ocasión: durante el primer inicio. Las configuraciones de entrada y salida de la máquina, así como la información 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.

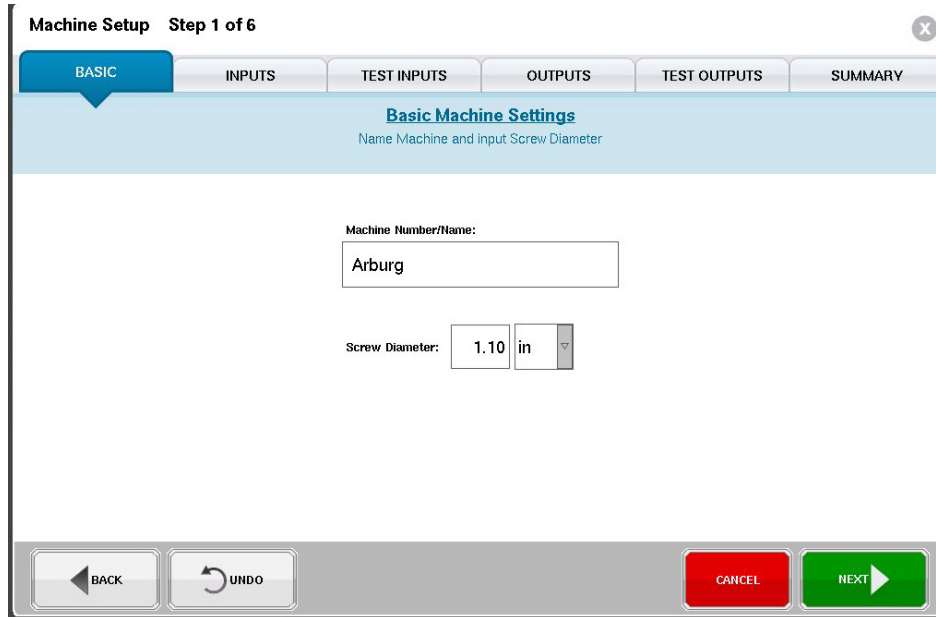
C: Si la máquina no está en la lista, haga clic en "Create New Machine" (Crear nueva maquina).

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).

Cómo crear una nueva máquina

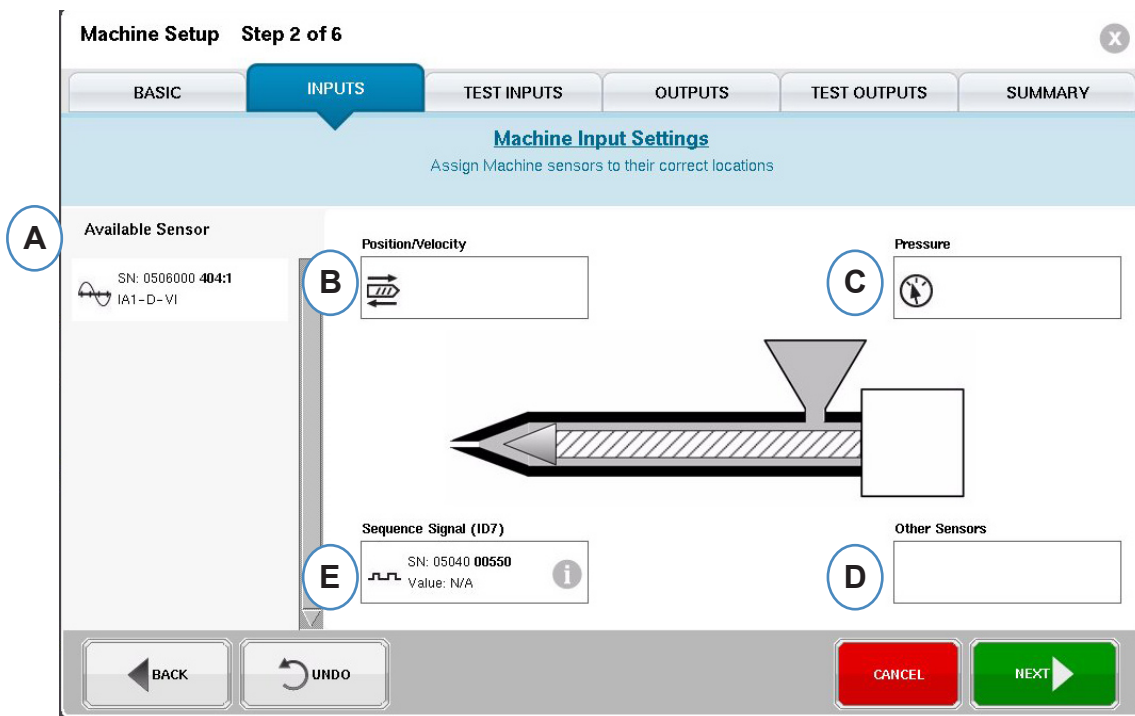
Cuando se selecciona la opción "Create New Machine" (Crear nueva máquina), el eDART irá paso a paso por el proceso de creación de la máquina. La primera ventana mostrará la pestaña "Basic" (Básica). No use el botón "Create new Machine" (Crear nueva máquina) si la máquina ya existe en el menú desplegable.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



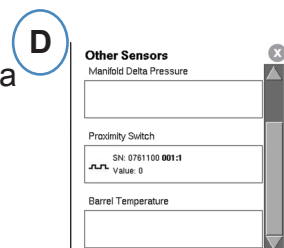
Leyenda de iconos de sensor

	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
	Deformación 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.



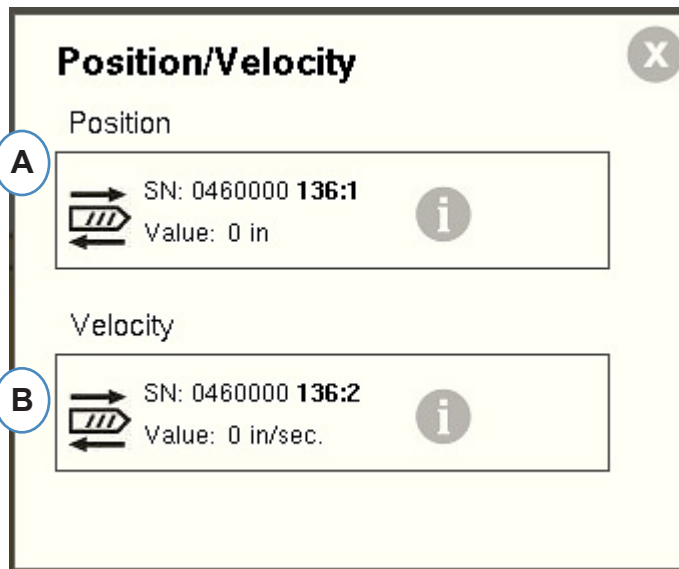
Todos los sensores conectados al sistema se mostrarán automáticamente en una de las listas "Available Sensor" (Sensores disponibles). Los sensores del molde aparecerán en la lista "Mold Available Sensor" (Sensores de molde disponibles) y los sensores de la máquina aparecerán en la lista "Machine Available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

Posición/velocidad para el LER-50

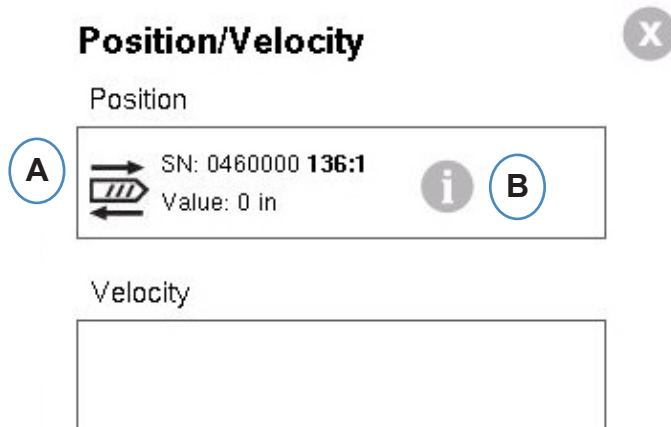
Al poner el sensor de posición/velocidad sobre la ubicación de posición/velocidad en la máquina, se abrirá una ventana para permitir colocar los sensores en la ubicación correcta.



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



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:

B Voltage at Maximum Position:

C Voltage at 0 Position:

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

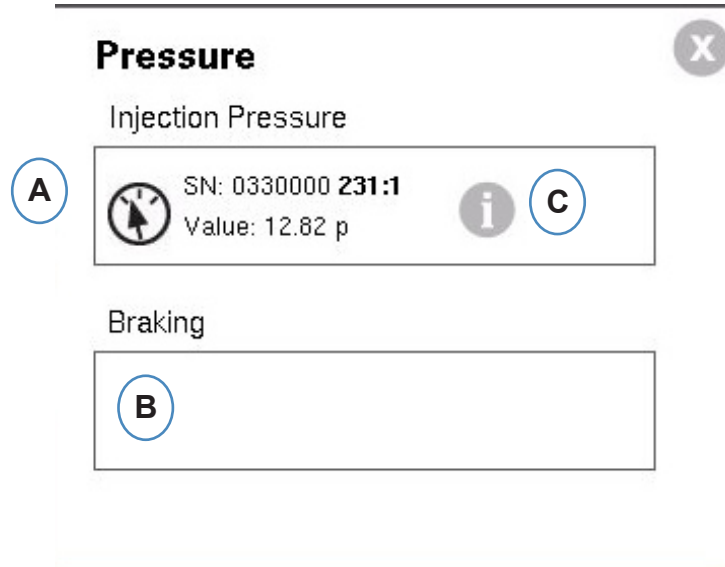
Maximum Velocity:

Voltage at Maximum Velocity:

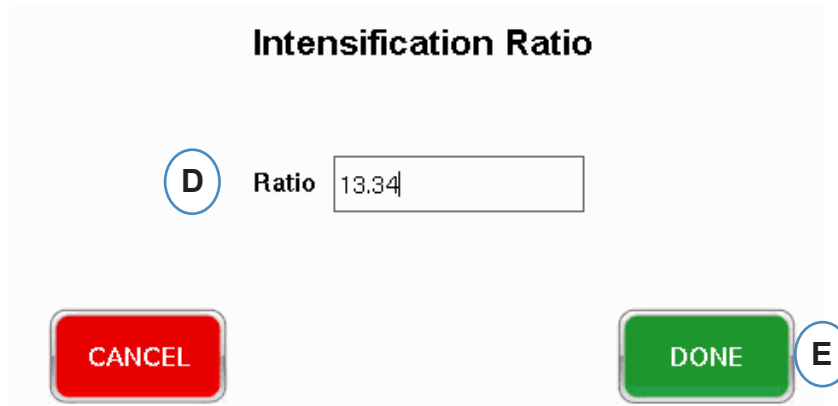
Voltage at 0 Velocity:

Configuración del sensor hidráulico de presión de inyección

Las máquinas hidráulicas requieren un sensor de presión hidráulico.

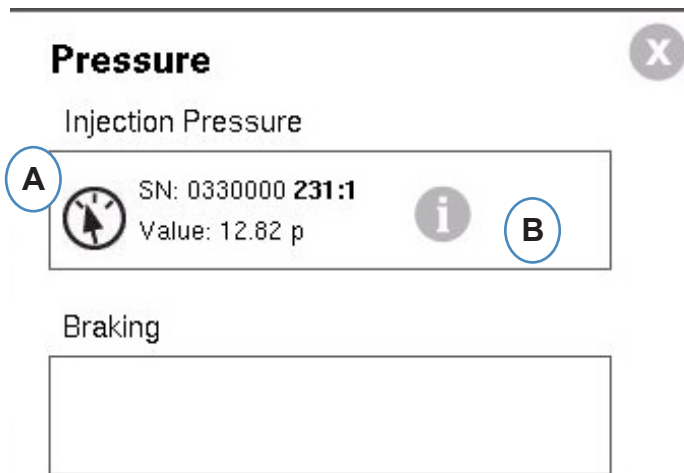


- A:** Arrastre el sensor hidráulico de la lista de sensores disponibles hasta la ubicación "Injection Pressure" (Presión de inyección).
- B:** Si la máquina cuenta con la opción "Dynamic Braking" (Frenado dinámico), arrastre ese sensor hasta la ubicación correspondiente a dicho frenado.
- C:** Haga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



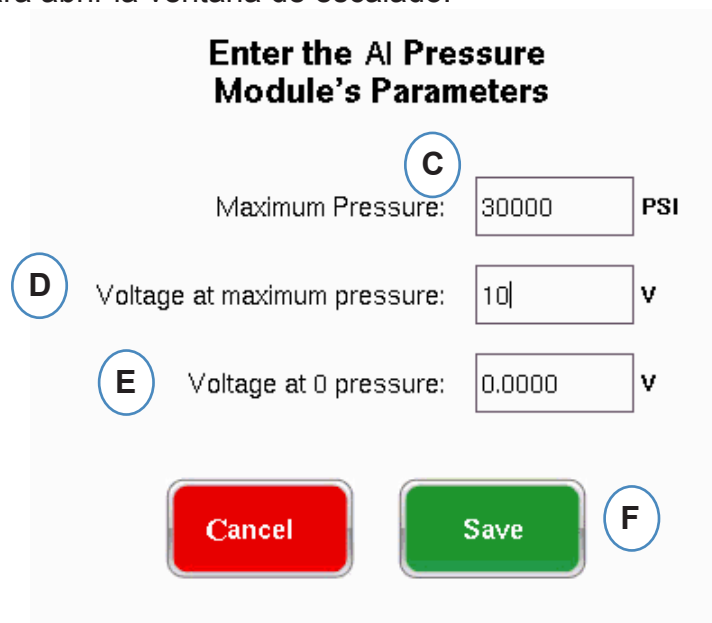
Configuración de presión de inyección analógica

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



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.



Configuración del módulo de secuencia

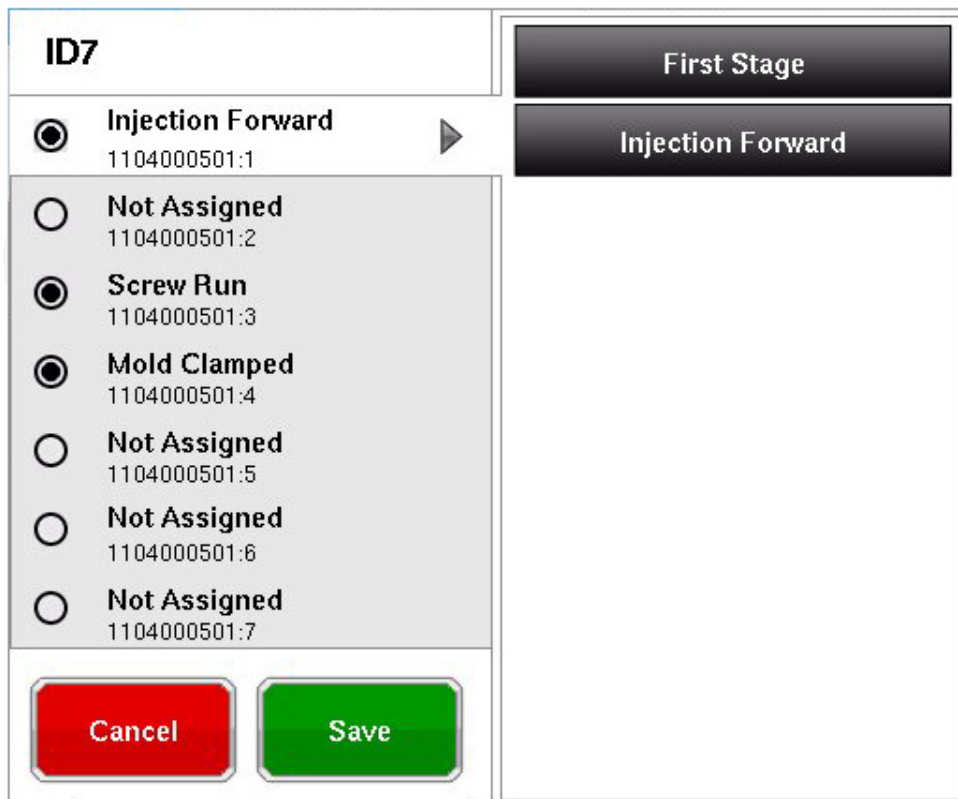
Los disparadores o señales de secuencia de máquina son señales de encendido/apagado de 24 VCC que llegan de las salidas digitales de las máquinas. El eDART usa estas señales para la sincronización. El módulo de secuencia se asignará automáticamente a la casilla de señal de secuencia.



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.

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

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

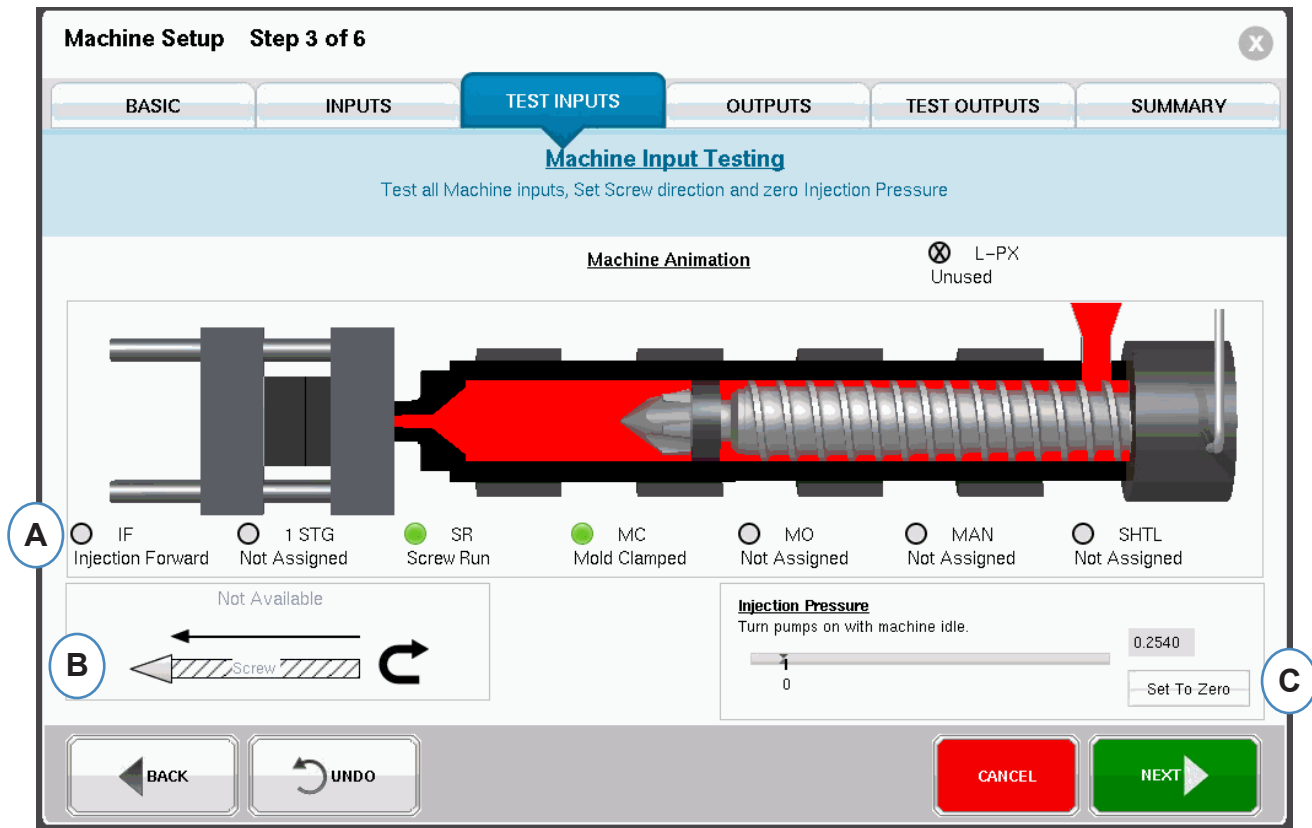
C: Haga clic en la etiqueta correspondiente al disparador conectado a la terminal.

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 de máquina

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.

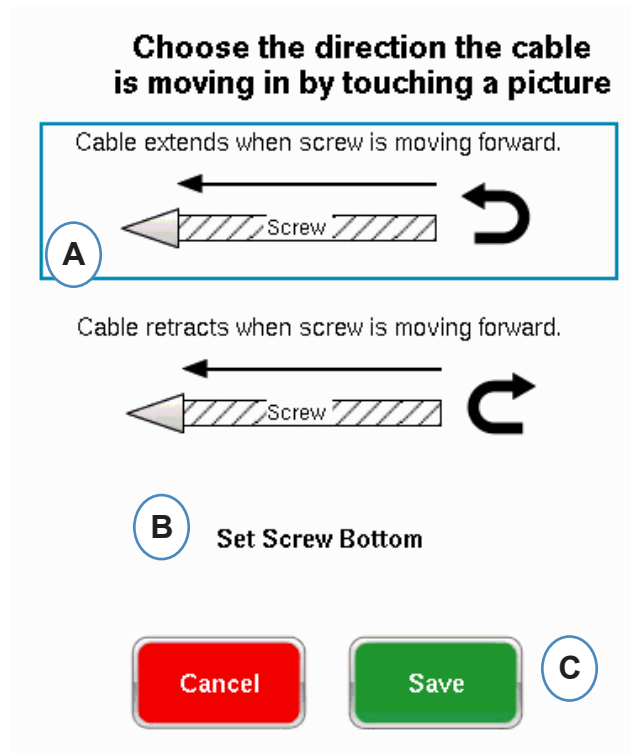
Si la luz del disparador no se enciende, etiquete esa terminal de entrada como no utilizada o corrija el cableado al módulo.

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

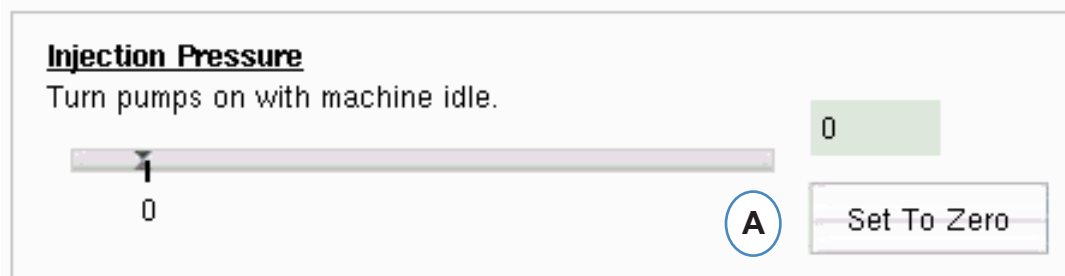


A: Seleccione la opción que coincida con la dirección del cable del sensor de carrera.

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

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

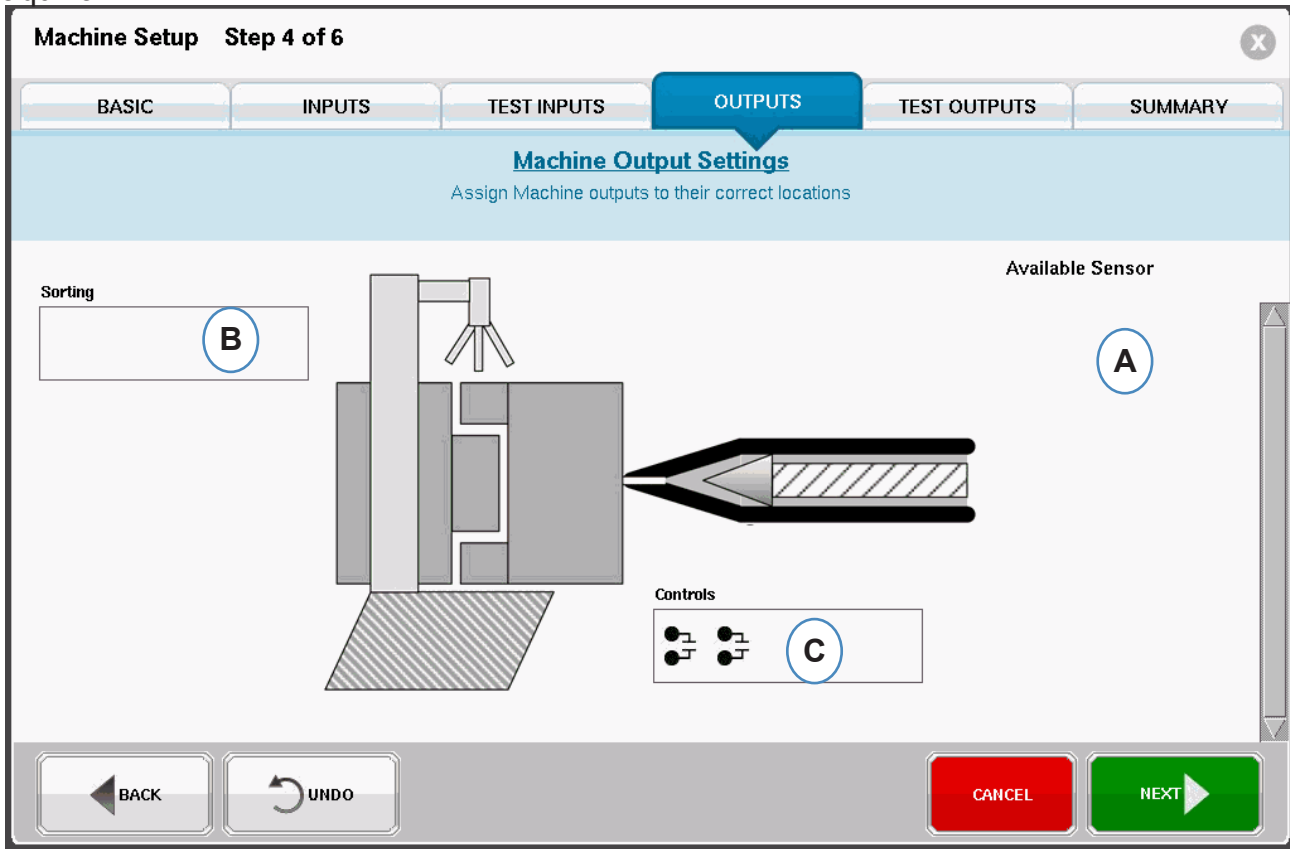
Injection Forward

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

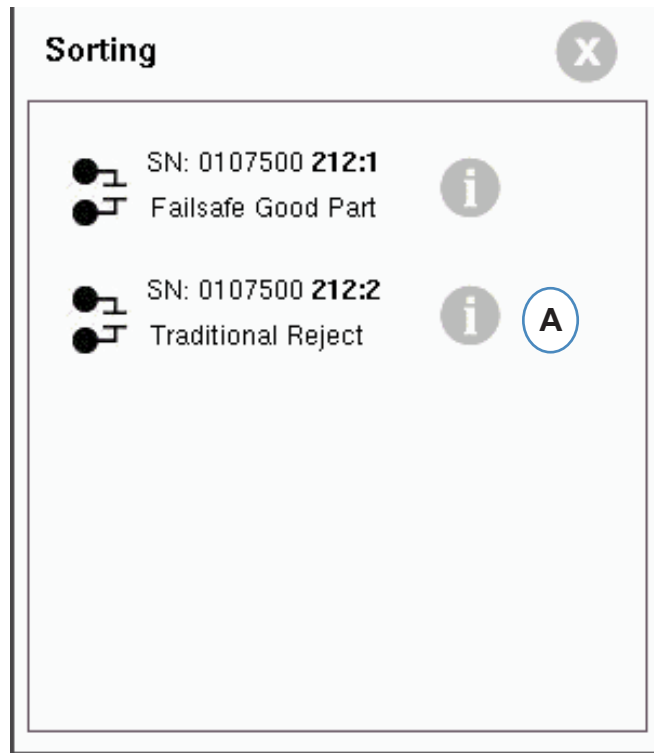
Use la página "Outputs" (Salidas) de eDART para asignar los módulos de salida conectados a la máquina.



- 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.

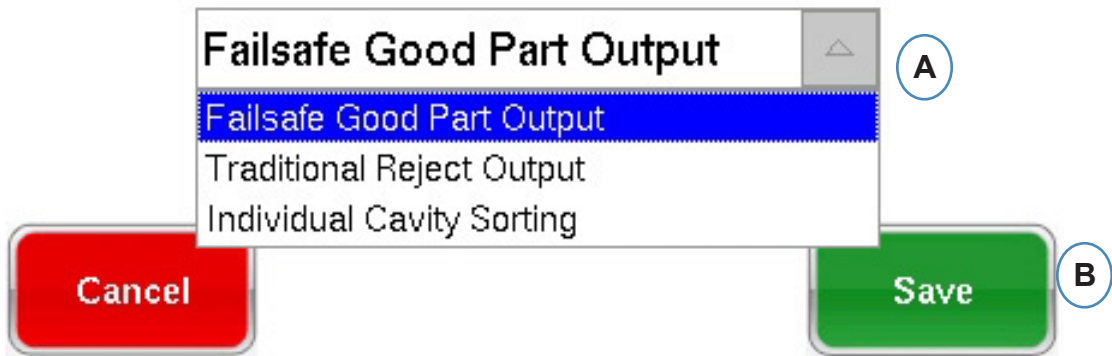
Clasificación

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).

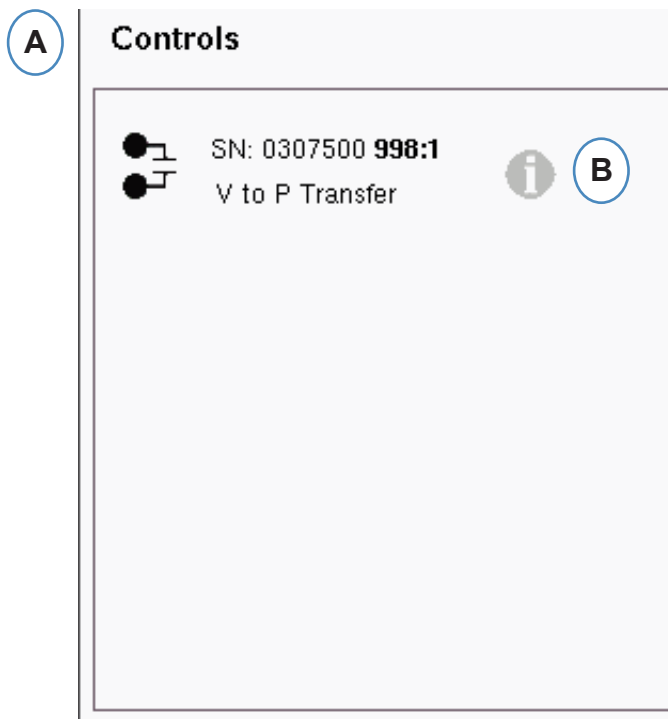
Contención de cavidades individuales:

Si se van a segregar cavidades individuales, necesitará un lado de un módulo OR2 para cada cavidad. Arrastre todas las entradas OR2 en la casilla "Sorting" (Clasificación). Haga clic en la "i" y seleccione "Individual Cavity Sorting" (Clasificación de cavidad individual) para cada módulo.

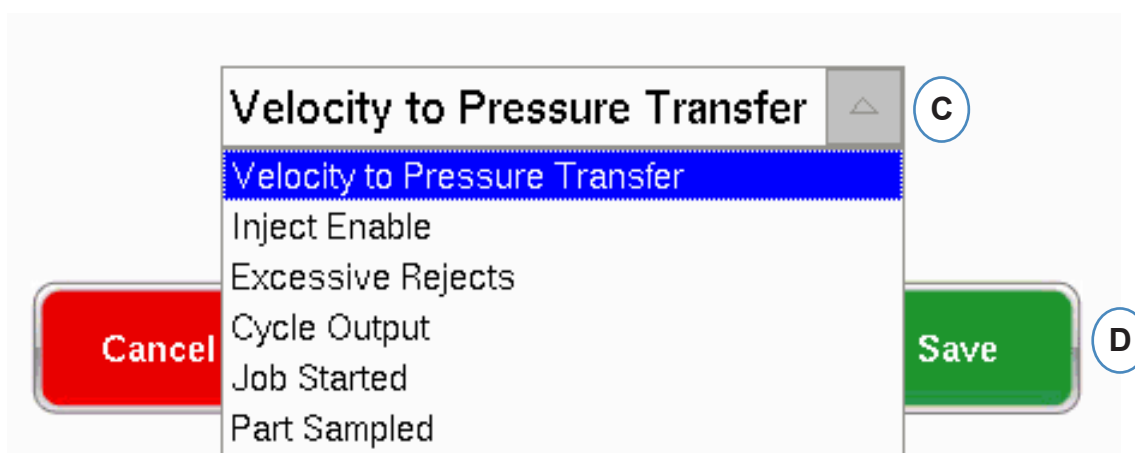
La identificación de cavidad para cada módulo se configurará en la pantalla de configuración del molde.

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 .

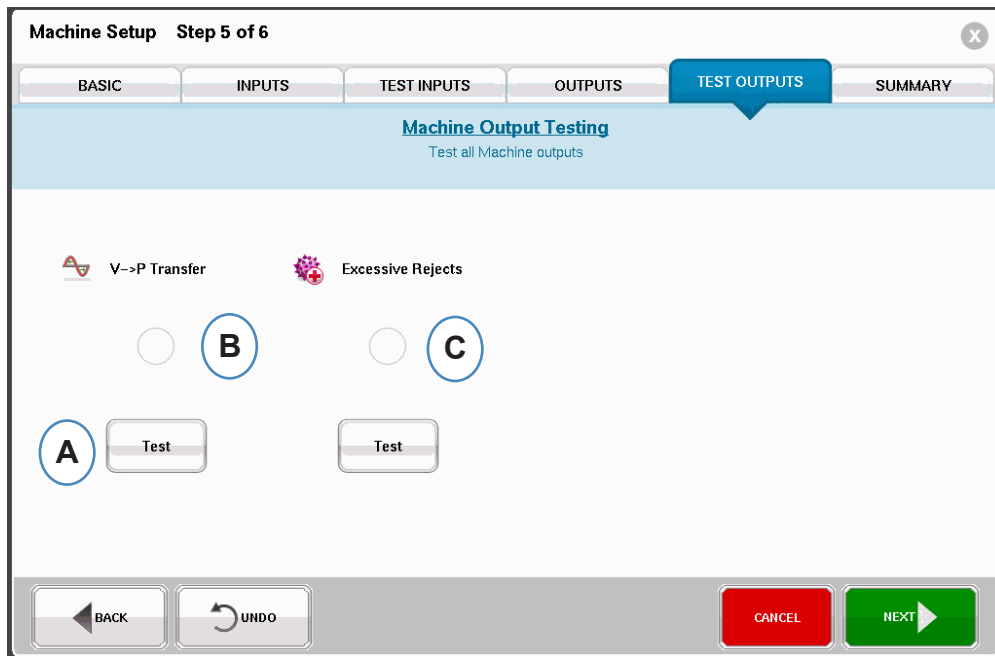


- A:** Coloque todos los módulos conectados a los controles en el cuadro Controls (Controles).
- B:** Haga clic en el botón “i” para configurar el tipo de salida de control para cada módulo.
- C:** Seleccione la configuración deseada del menú desplegable.



Prueba de salidas

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



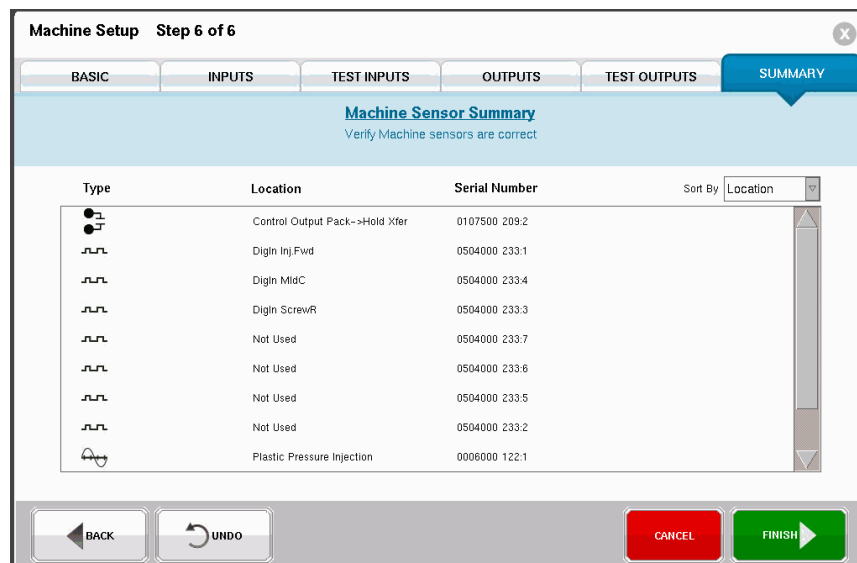
A: Haga clic en el botón "Test" (Probar) para probar cada salida.

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 "Summary" (Resumen)

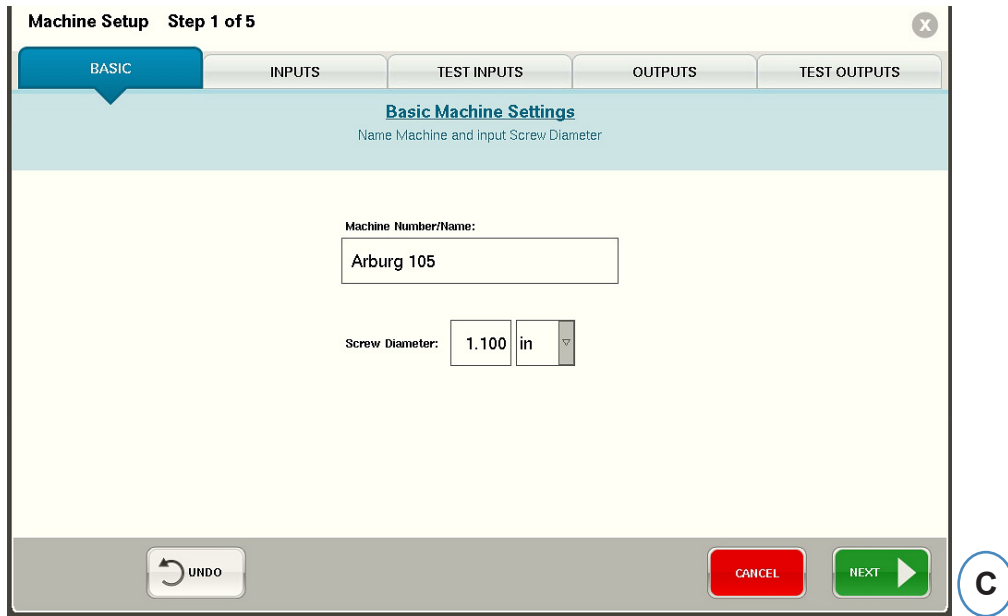
Esta pestaña muestra el tipo, ubicación y número de serie de todos los sensores relacionados con esta máquina, ya sea que estén o no en uso. Haga clic en "Finish" (Terminar) para continuar.



Modificación de una la máquina existente



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

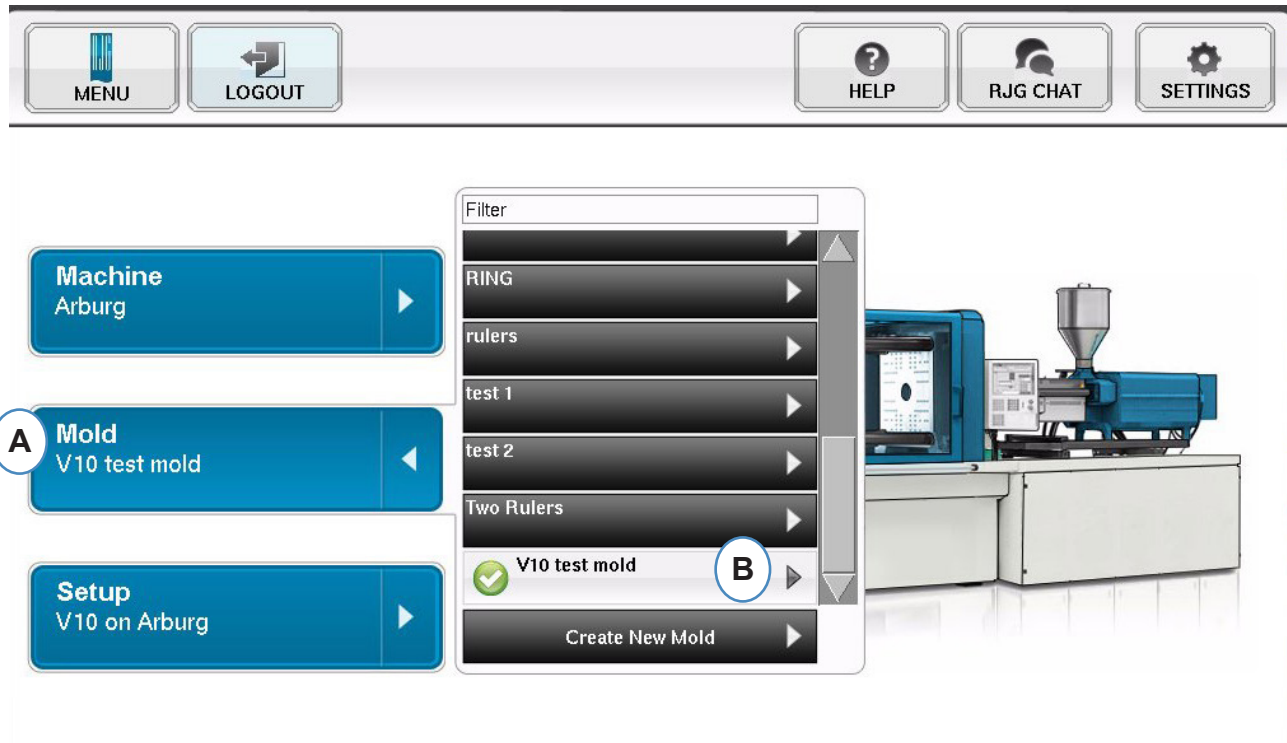


B: Haga clic en la flecha al lado del nombre de la máquina para llegar a la ventana "Machine Setup" (Configuración de máquina).

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 selecciónelo 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.

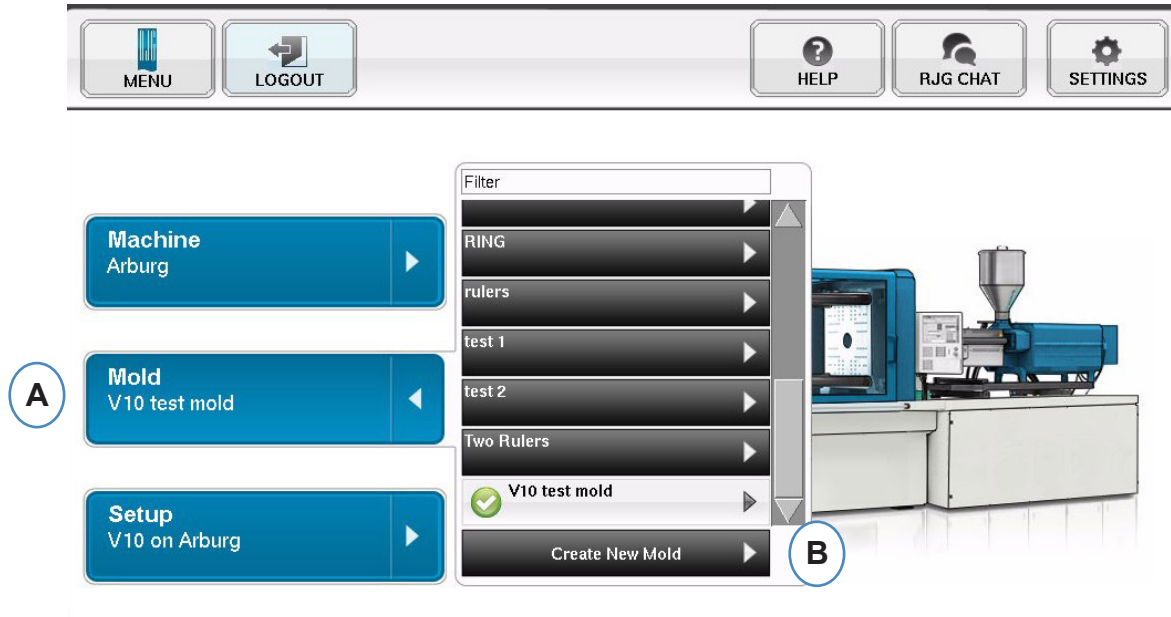


A: Haga clic en el botón "Mold" (Molde).

B: Haga clic en el molde que desea seleccionar.

Cómo crear un nuevo molde

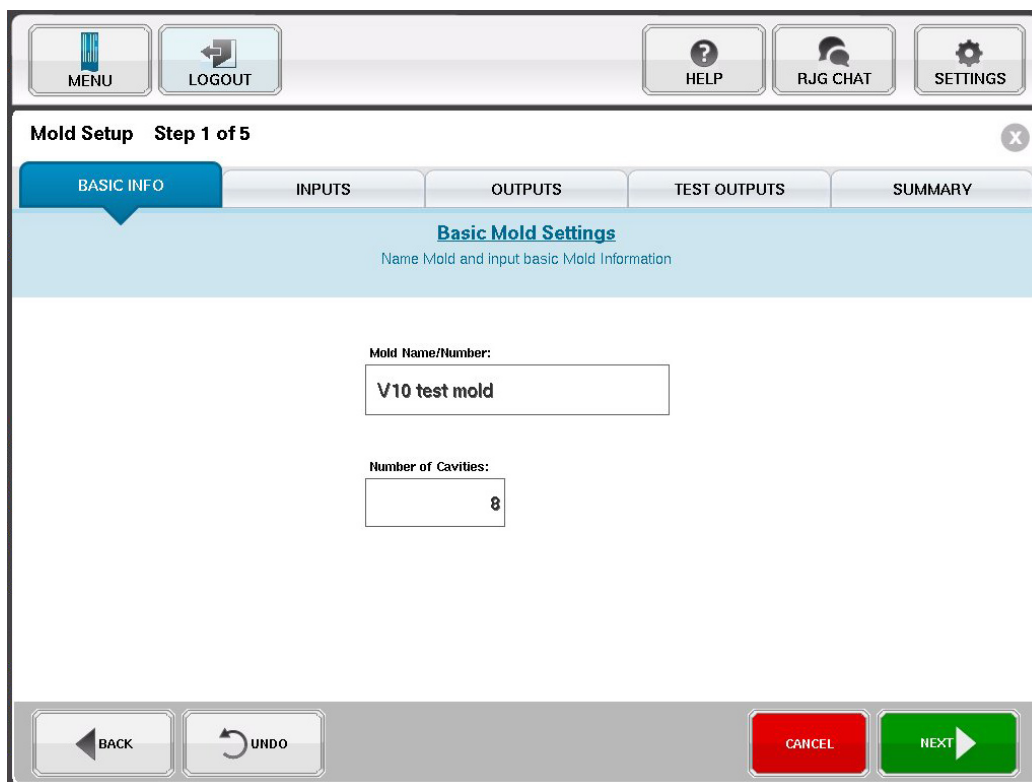
No use el botón "Create New Mold" (Crear nuevo molde) si ya ha configurado el molde. En vez de ello, simplemente selecciónelo en menú desplegable.



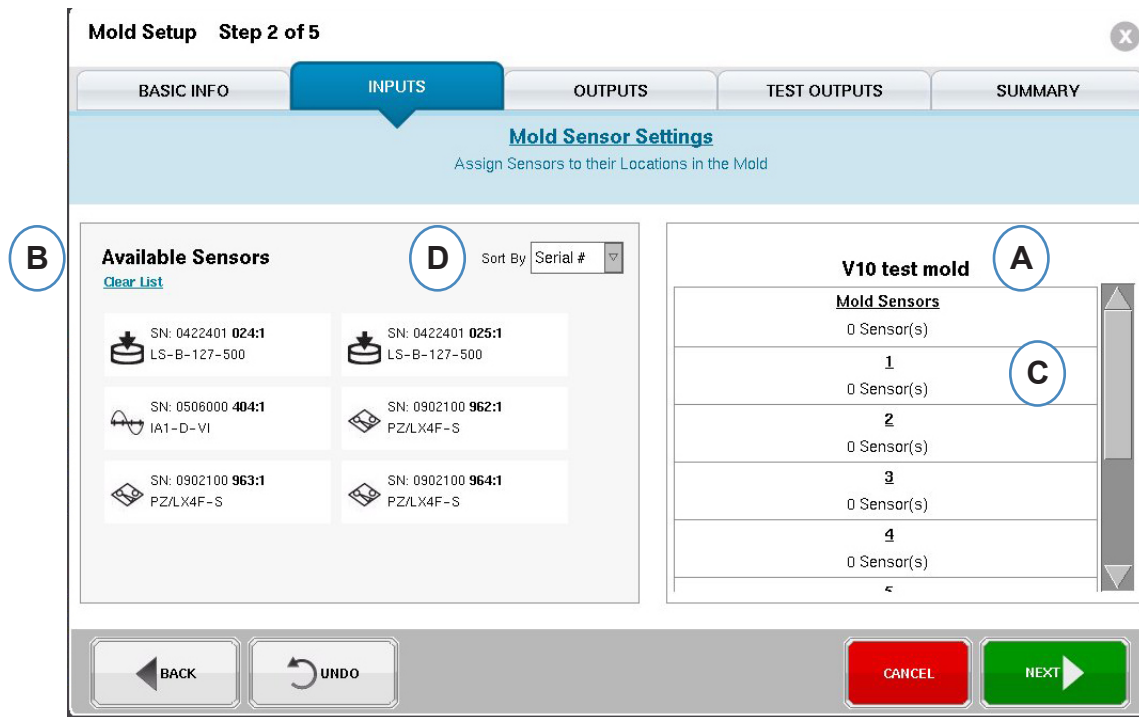
A: Haga clic en el botón "Mold" (Molde) para llegar al menú correspondiente.

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

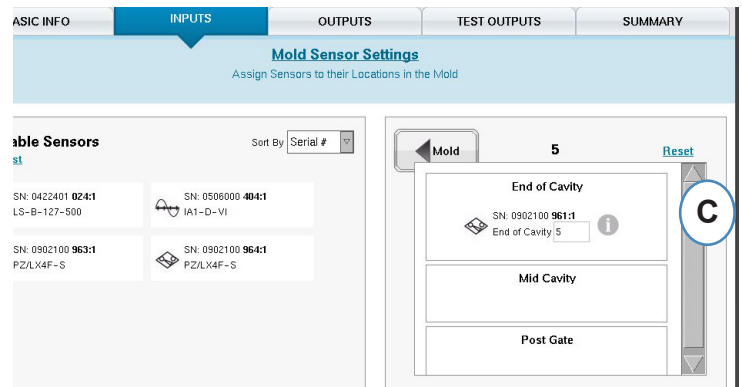
Al seleccionar el botón "Create New Mold" (Crear nuevo molde), aparecerá la ventana "Mold Setup" (Configuración de molde).



Ubicación de sensores / Asignación de sensores

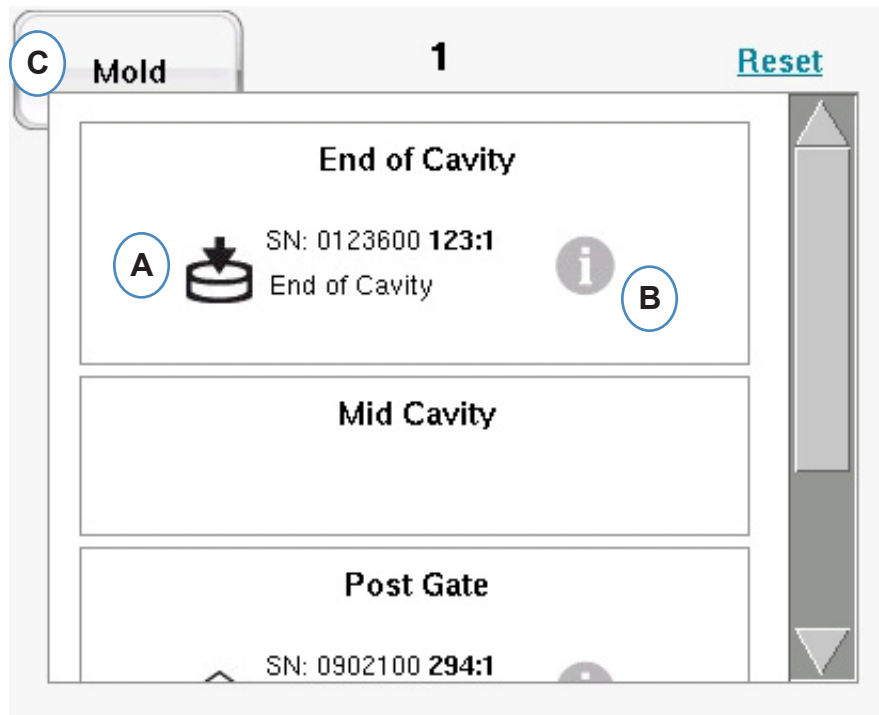


- A:** La parte de la pantalla correspondiente al nombre del molde reflejará el número de cavidades introducidas para el molde.
- B:** Lista de sensores disponibles - Arrastre un sensor de la lista de sensores disponibles que se encuentra a la izquierda y colóquelo en la cavidad correcta del molde en el 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 la sección 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 cavidad

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 de molde

Mold Sensor Config- 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 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 **a**

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

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.

Mold Sensor Config

A Model #: 6157B

CANCEL DONE **B**

Adaptador de sensor piezoeléctrico

Mold Sensor Config

A Model #: 6157B

Sensor Full Scale: 2000.0000 bar

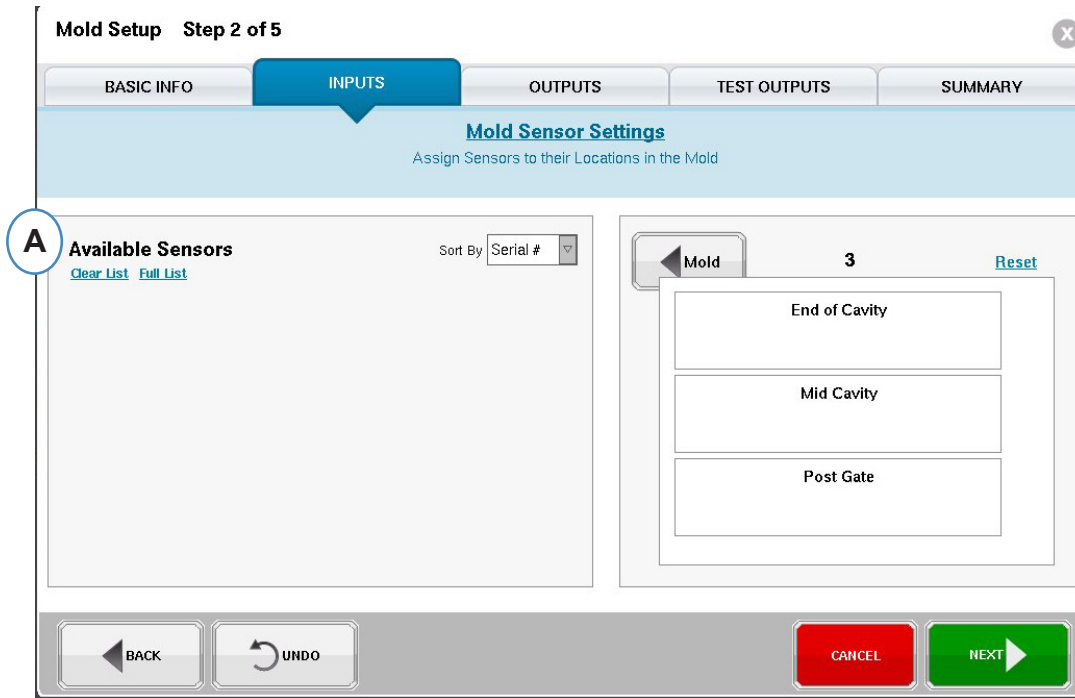
Sensor Sensitivity: 9.4000 pC/bar

Use this value as default

CANCEL DONE **B**

Localización de 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).

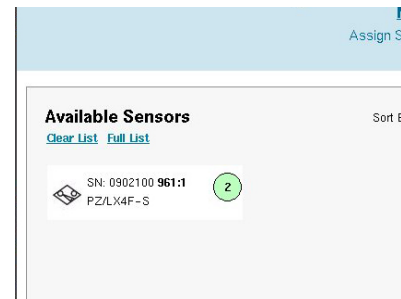
Aplique presión a cada sensor o aguja.

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

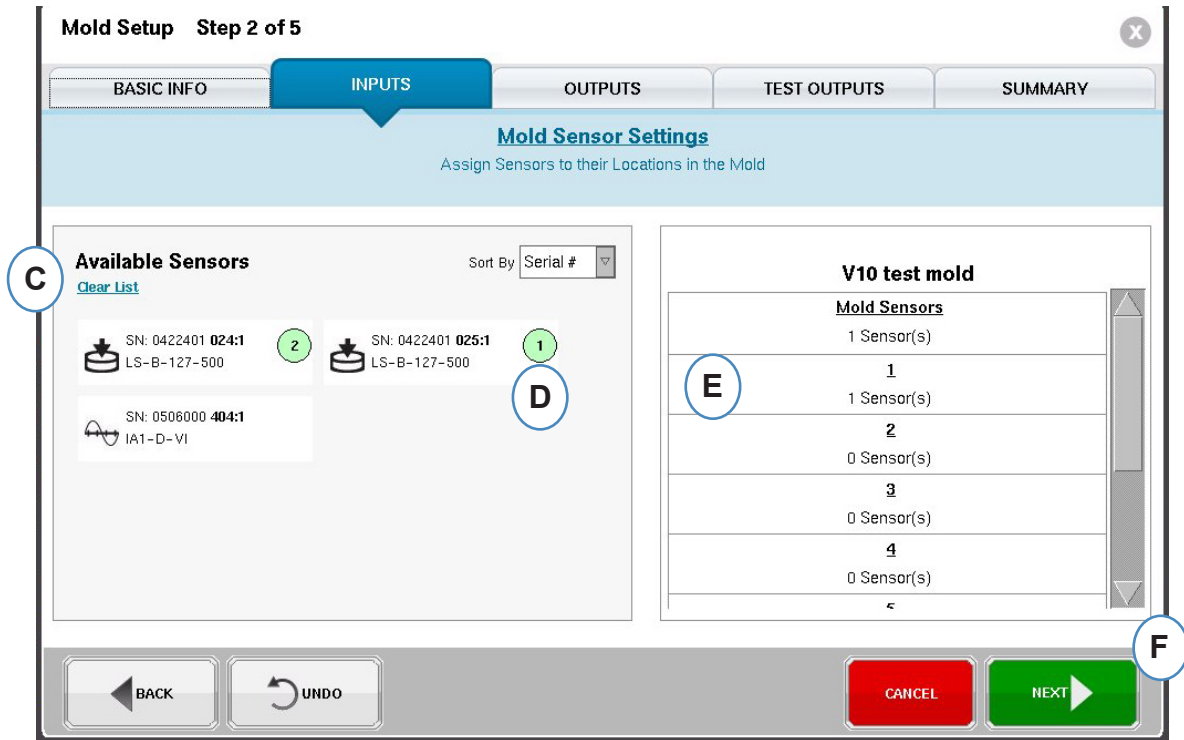
Sensores directos

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.

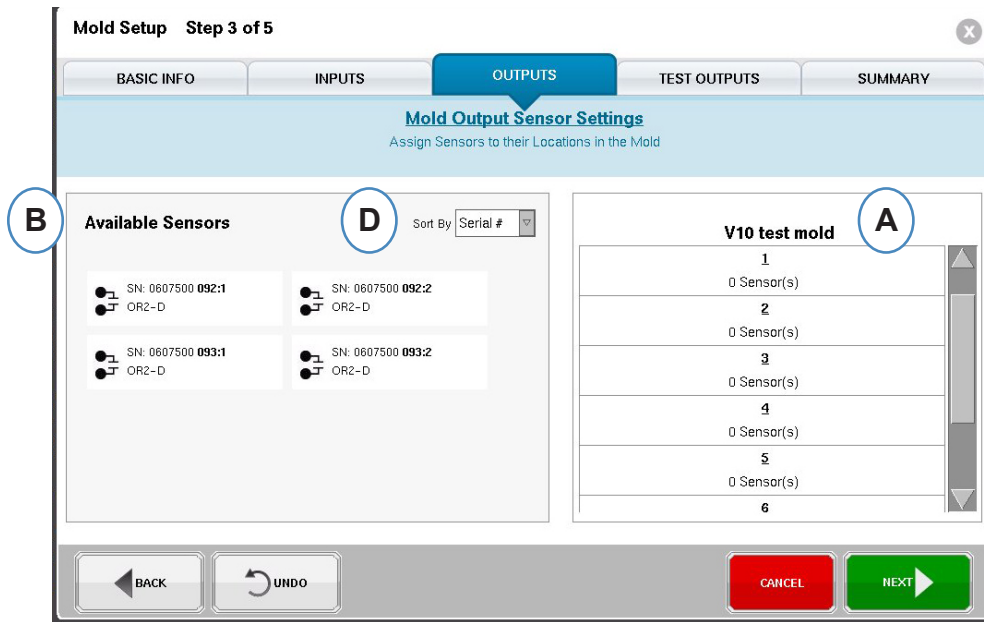


- C:** Observe que aparezcan los sensores en la lista “Available Sensor” (Sensores disponibles).
- D:** Los sensores aparecerán resaltados y se enumerarán en el orden en el que se fueron presionados.
- E:** Arrastre los sensores hasta su cavidad y ubicación correctas.

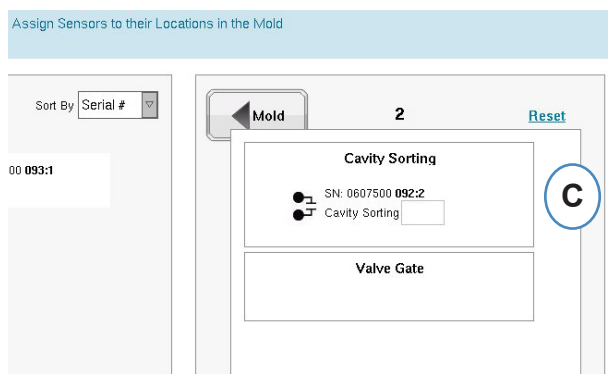
Configuración para la contención de piezas en cavidades individuales

La contención de cavidades individuales requiere asignar un relé de un módulo OR2-D a cada cavidad. Durante la configuración de la máquina cada relé debería haber sido etiquetado como “Individual Cavity Good Part Sorting” (Clasificación de piezas buenas en cavidades individuales). Todos los relés con esta etiqueta aparecerán en la lista de sensores disponibles.

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

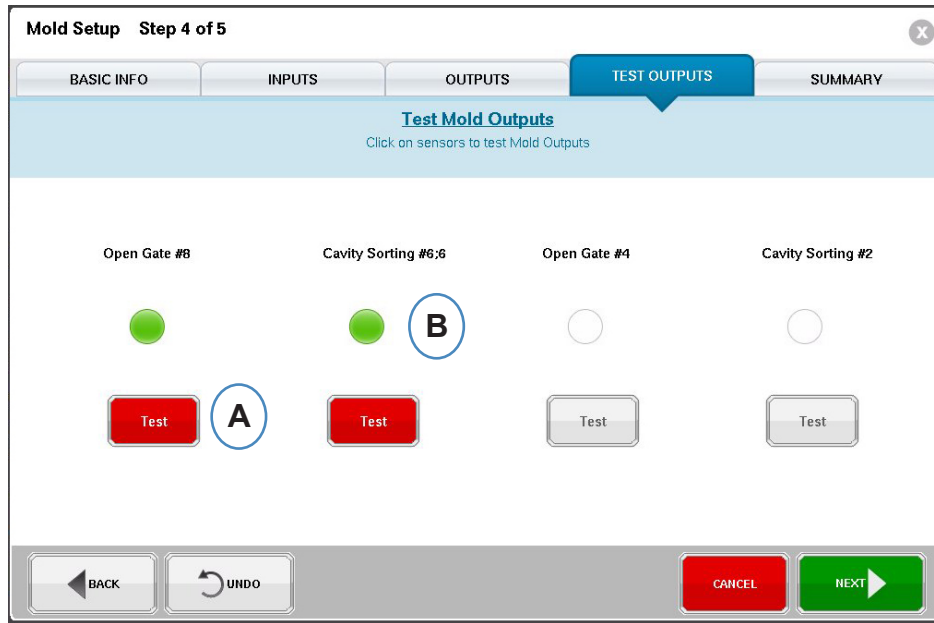


- A:** La parte de la pantalla correspondiente al nombre del molde reflejará el número de cavidades introducidas para el molde.
- B:** Lista de sensores disponibles - Arrastre un sensor de la lista “Available Sensor” (Sensores disponibles) que se encuentra a la izquierda y colóquelo en la cavidad apropiada 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



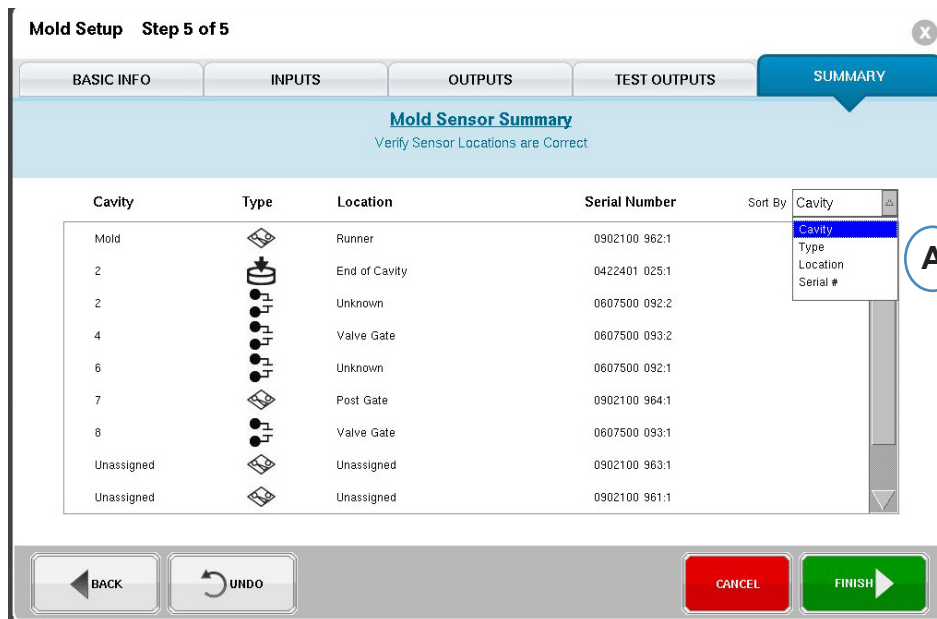
A: Haga clic en el botón "Test" (Probar) para probar cada salida.

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

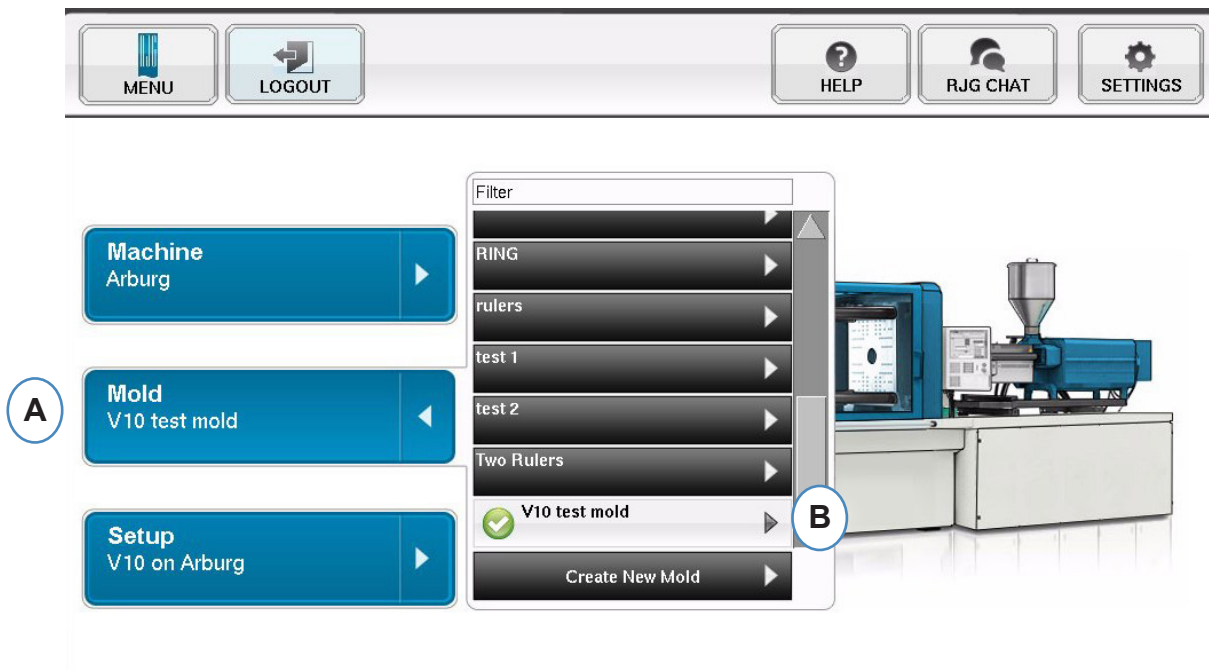
Configuración del molde - Resumen

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.



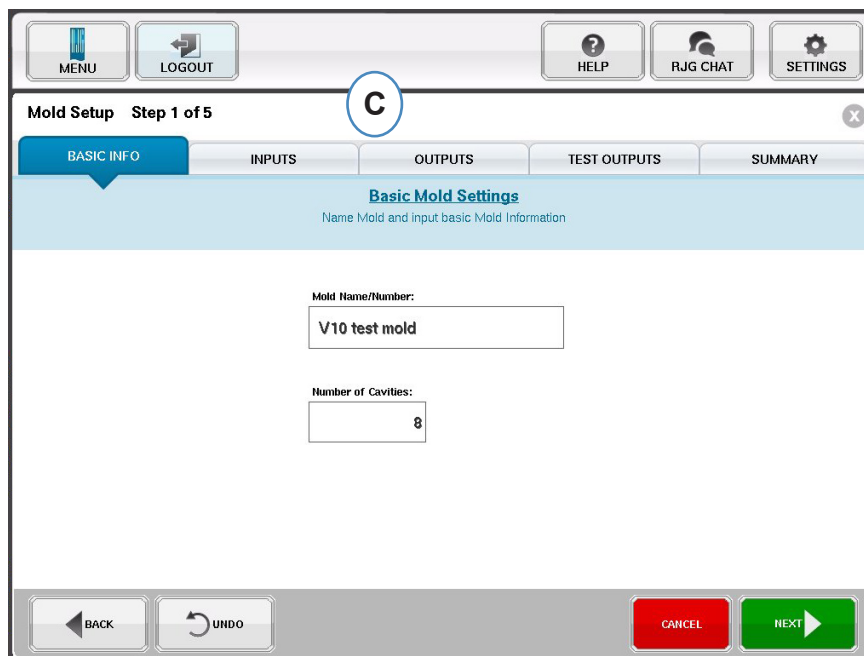
Modificación de un molde existente



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.

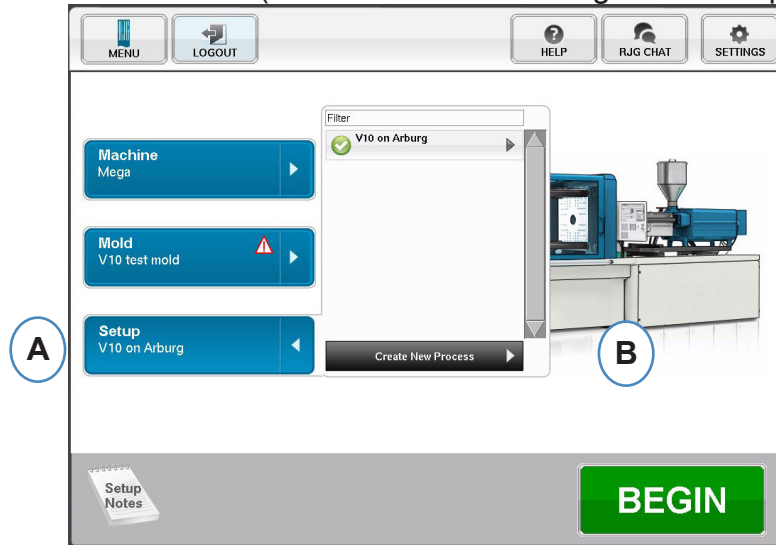
C: Vaya a la pestaña o al campo apropiado para realizar las modificaciones deseadas. Haga clic en “Next” (Siguiete) hasta llegar a la última pantalla. Haga clic en "Finish" (Terminar) para continuar.



Descripción general del proceso de configuración

Configuración

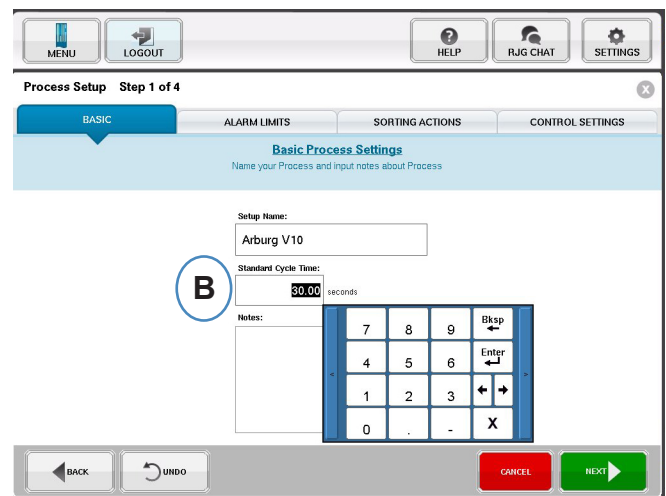
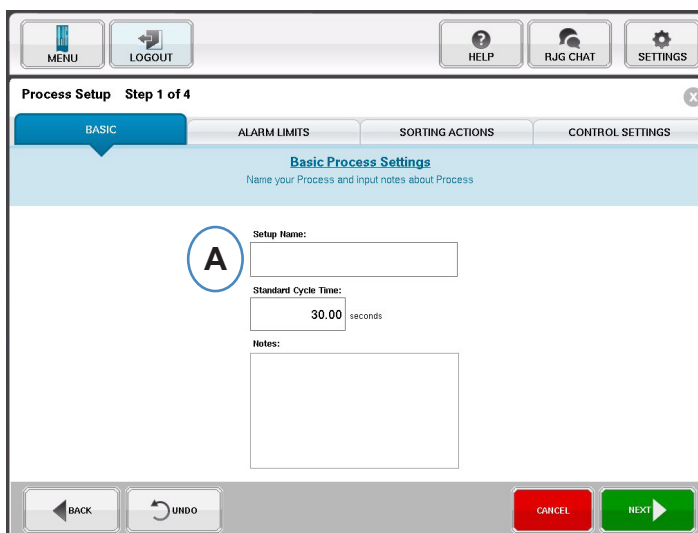
Use la opción "Setup" (Configurar) para crear una nueva configuración o si algo cambió en un proceso guardado que afecte la configuración de las alarmas o la sincronización del dispositivo de segregación de piezas. Guardar una configuración para el nuevo proceso le permite volver al proceso anterior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



A: Haga clic en el botón "Setup" (Configurar) en la página de inicio del eDART.

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

Configuración básica



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

A: Introduzca el nombre del proceso.

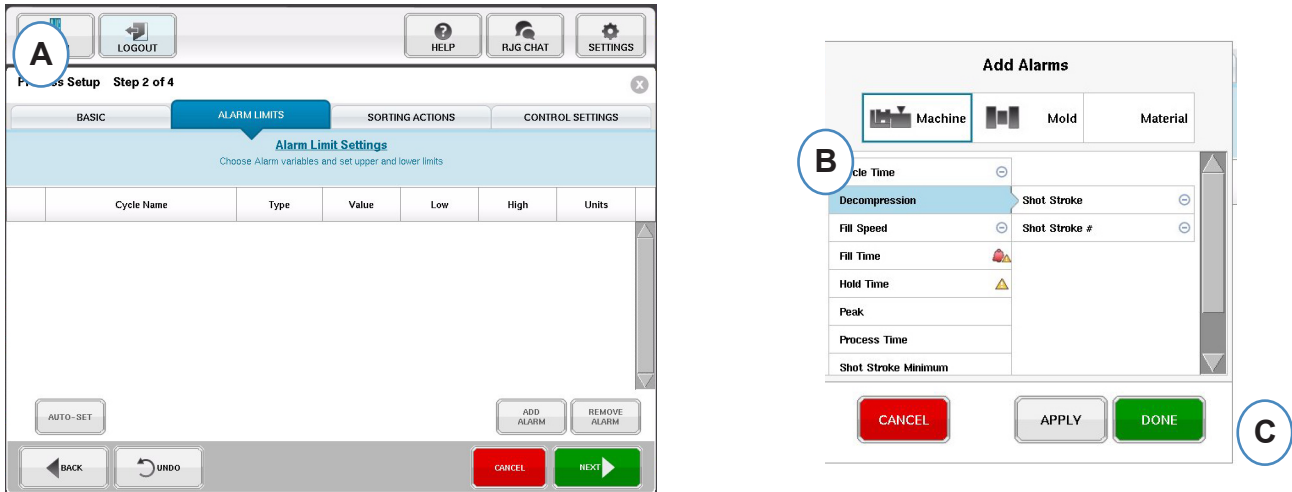
B: Introduzca el tiempo de ciclo estándar para los

Límites de alarmas de este proceso

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.



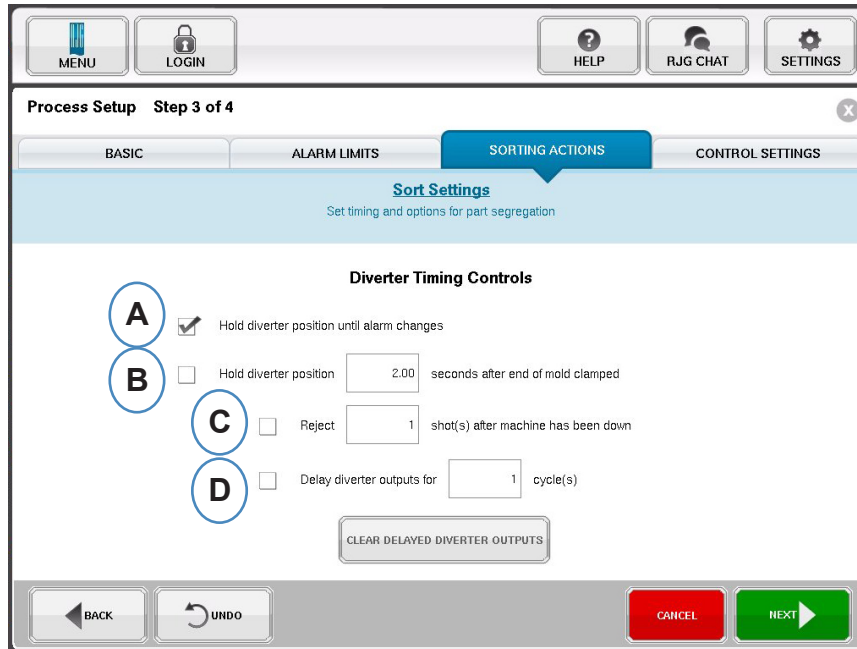
A: Haga clic en el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), Al seleccionar el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), el *eDART* mostrará la lista de alarmas disponibles.

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.

Clasificación de acciones

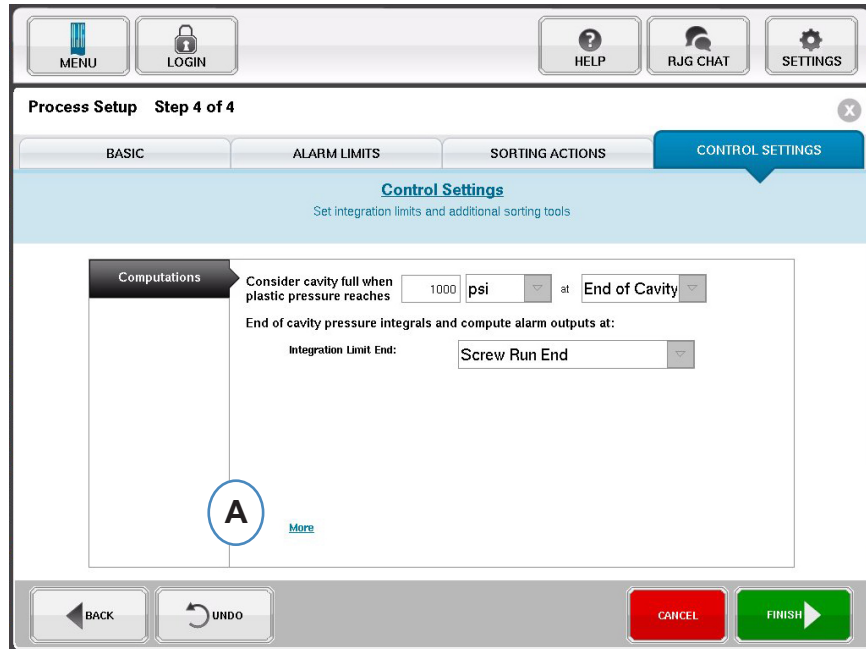
Haga clic en el botón “Next” (Siguiendo) para mostrar la ventana “Sorting Actions” (Acciones de clasificación). Esta ventana permitirá entradas sobre cómo tratar la señal de salida de clasificación para asegurar que las piezas lleguen a su destino apropiado. (Vea el Manual de configuración de procesos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



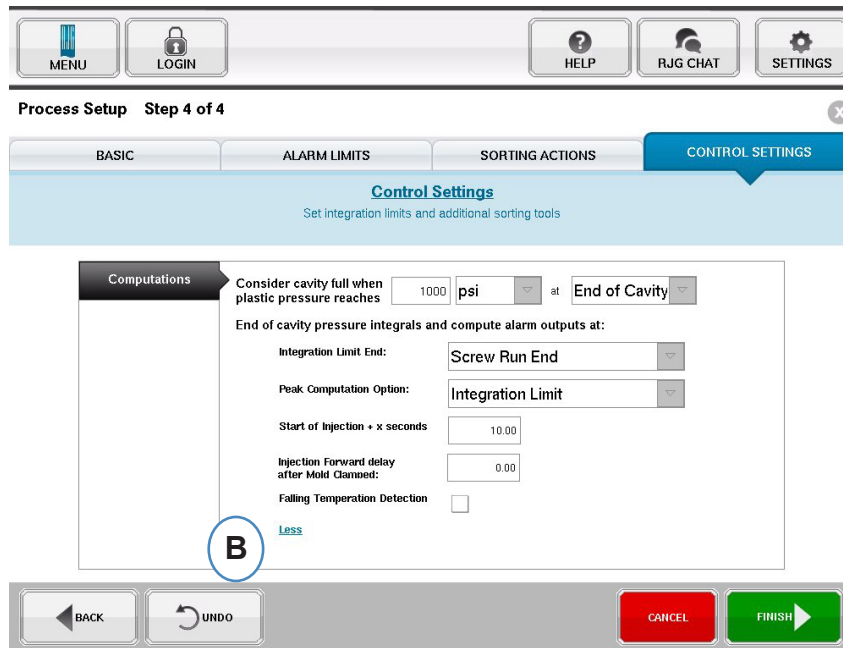
- A:** Marque esta casilla para mantener el desviador de piezas en una posición hasta que haya un cambio en el estado de la alarma.
- B:** Marque esta casilla e introduzca la cantidad de tiempo que debe mantenerse cerrado el contacto cuando se genere una señal de pieza buena.
- C:** Para usar la característica “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.

Configuración de los controles

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.

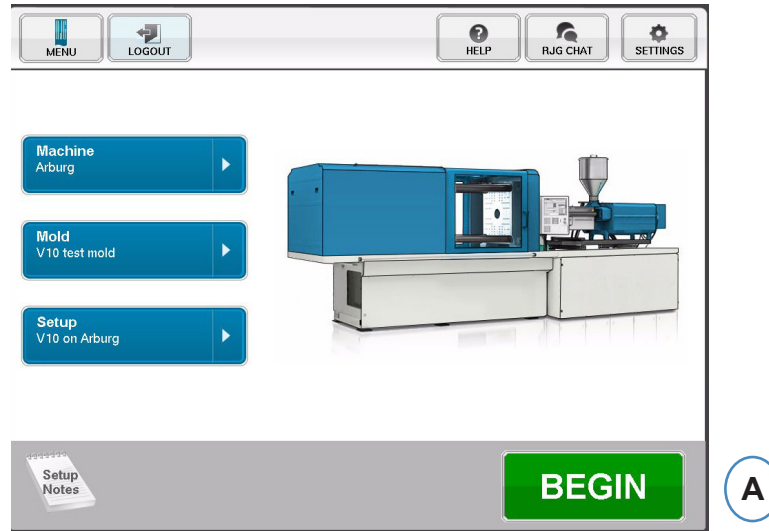


B: Haga clic en “Less” (Menos) para ocultarlas.

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

Inicio del trabajo

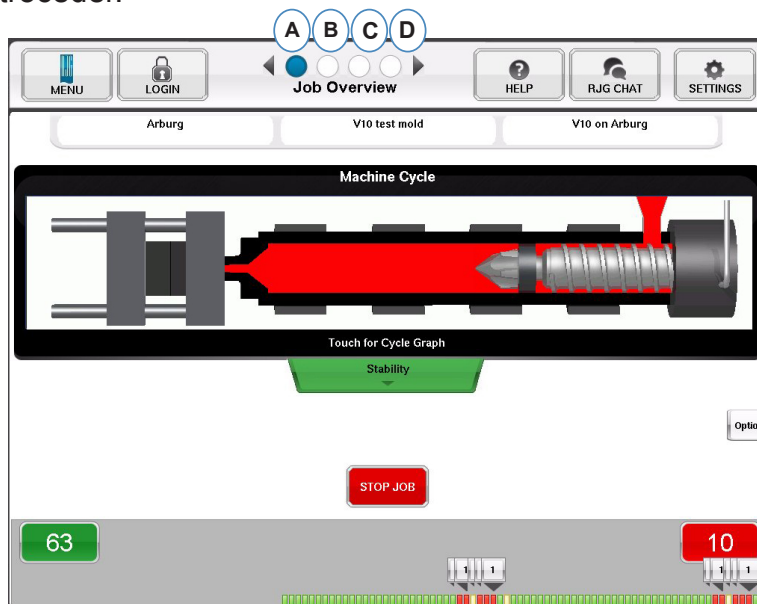
Una vez que haya configurado la máquina, el molde y el proceso como se indica en las páginas anteriores, estará listo para iniciar su trabajo.



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

Descripción general del 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

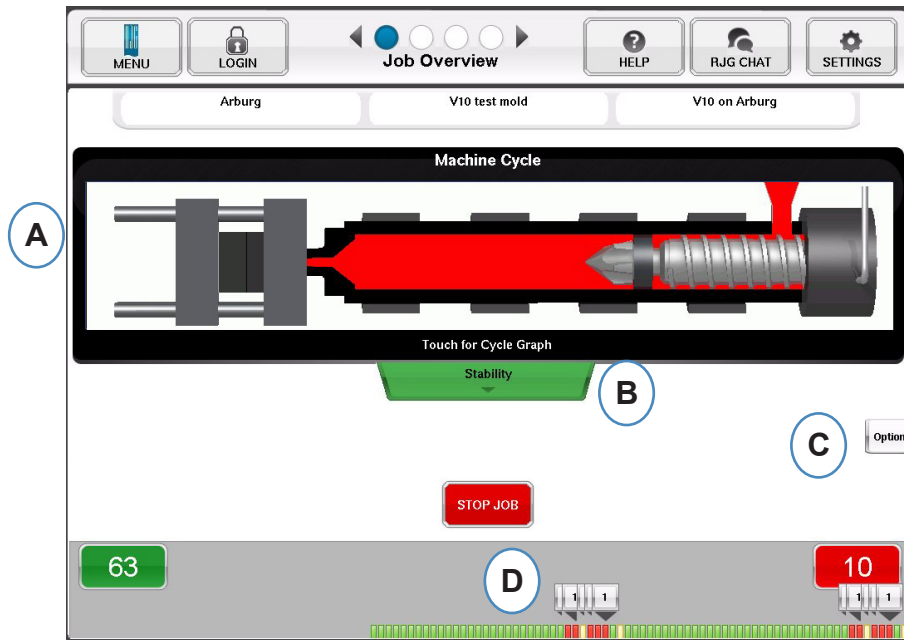
B: Gráficos de ciclo y de resumen

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

Resumen del ciclo y de visualización de gráfico

- A:** Gráfico de ciclo
- B:** Gráfico de resumen

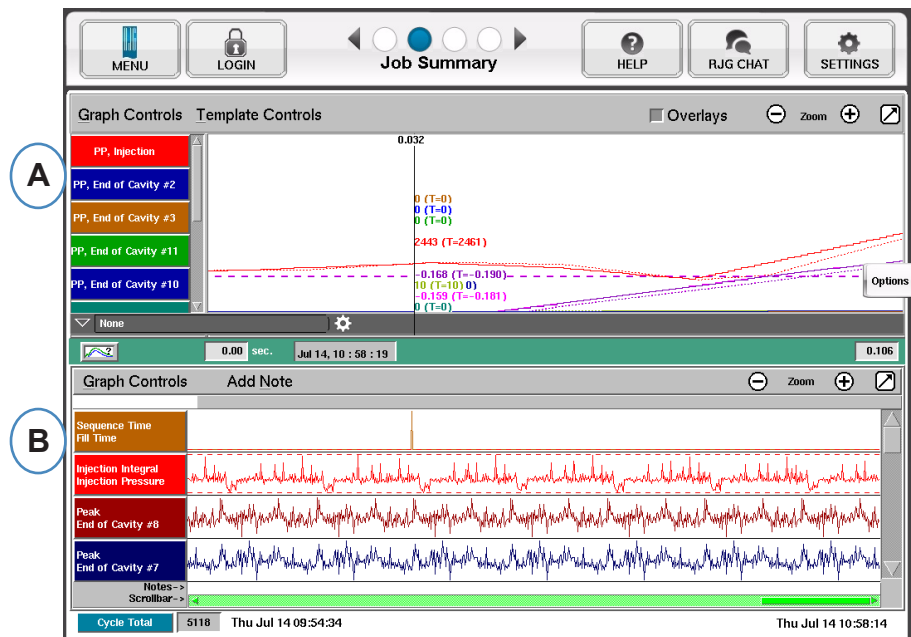
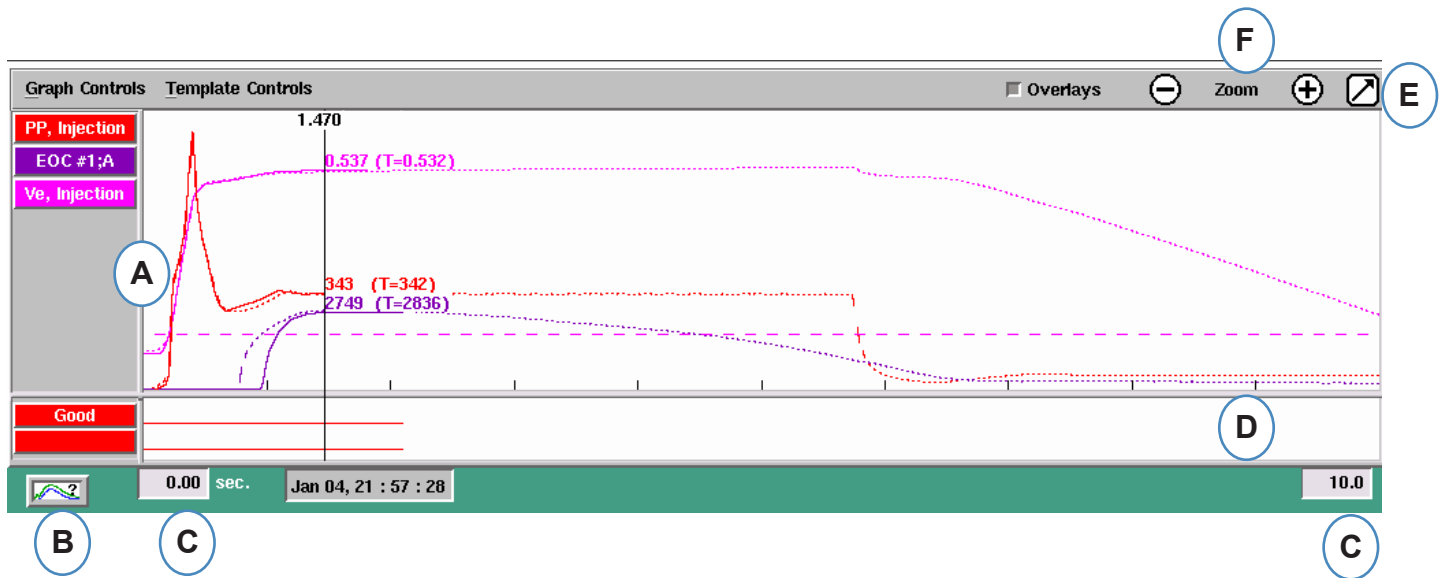


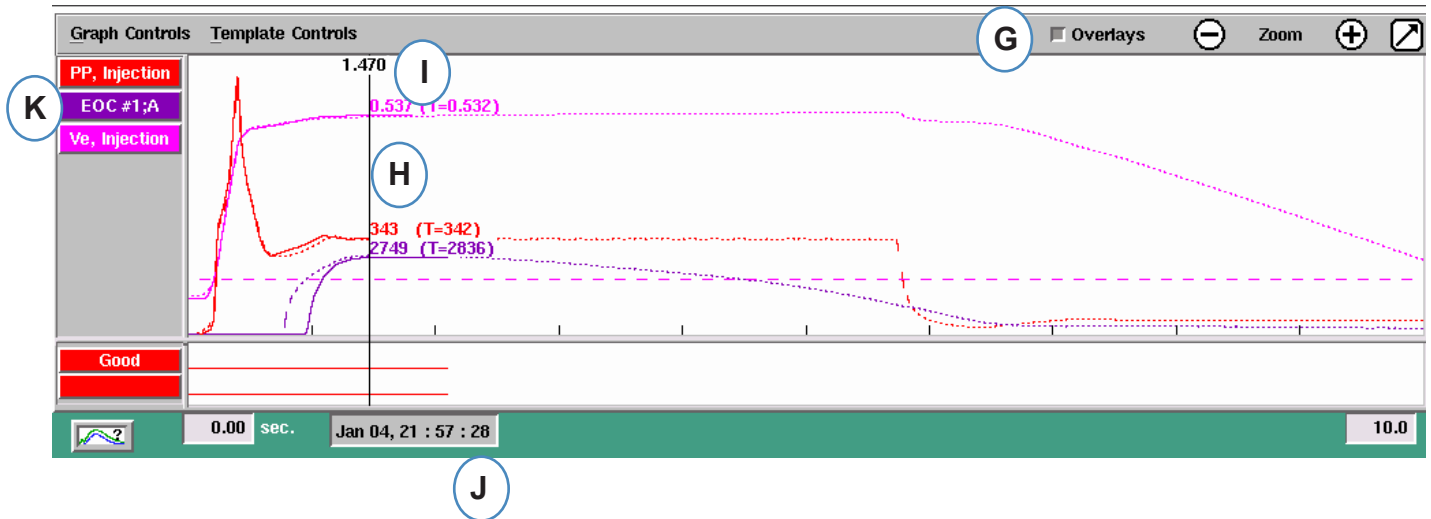
Gráfico de ciclo

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.



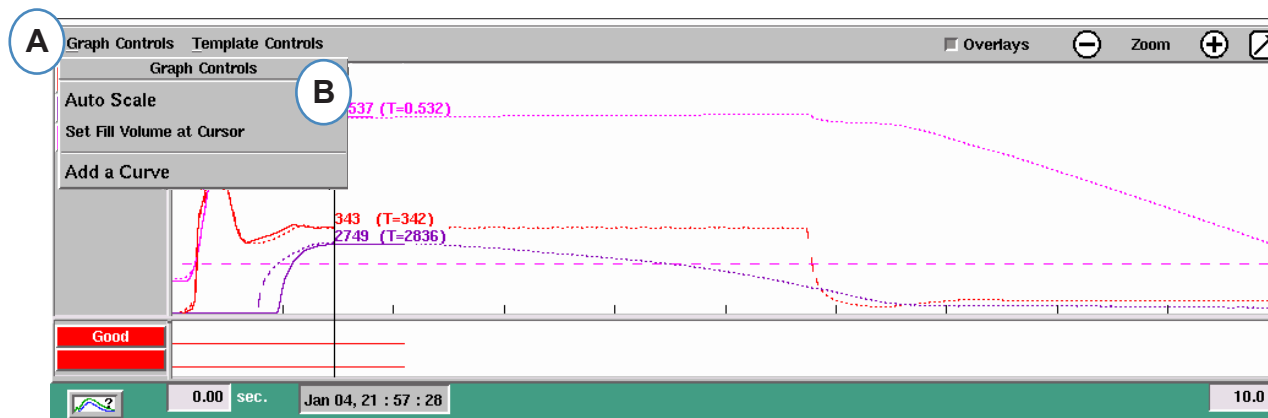
- A:** Área principal del gráfico. Todos los gráficos en tiempo real se mostrarán en esta área.
- B:** Pantalla de ayuda sobre las curvas. Esta pantalla muestra ejemplos de curvas y contiene descripciones de las características más importantes de cada una de ellas.
- C:** Periodo de tiempo visible en 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 autoescalado del menú de controles del gráfico

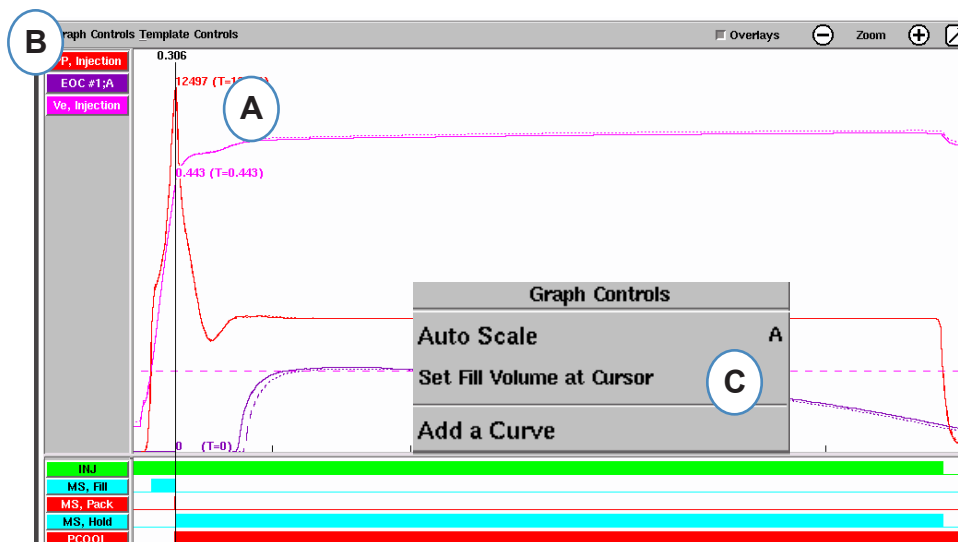


A: Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

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

Configurar el 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.



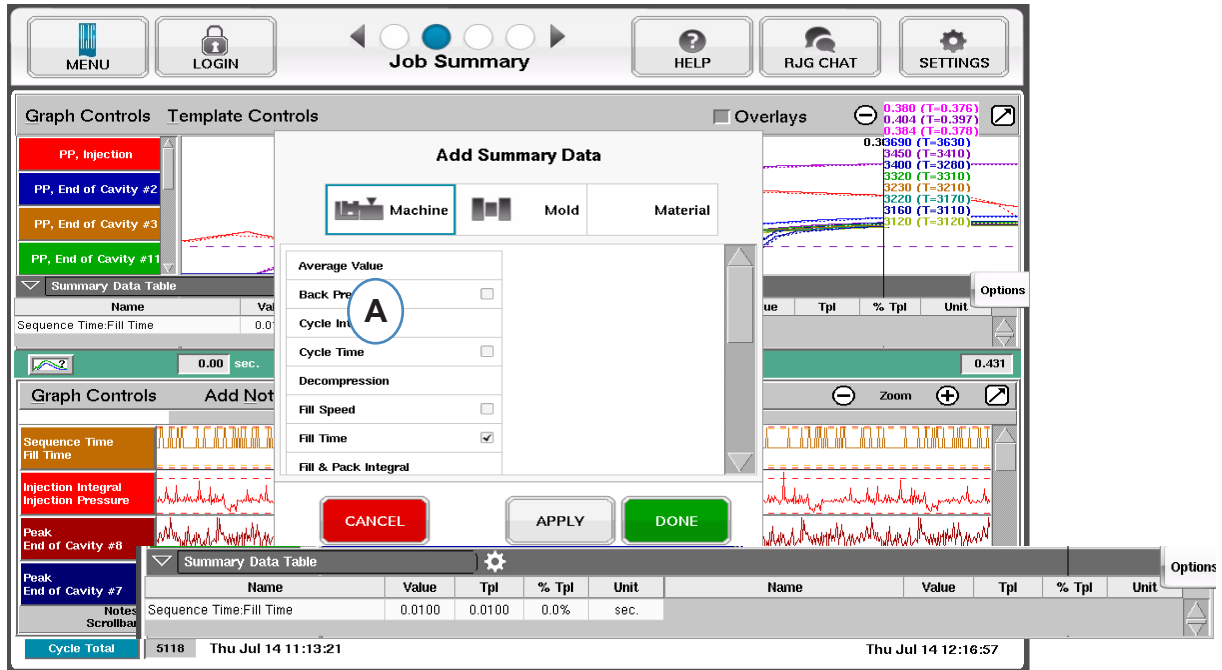
A: Coloque el cursor en la transferencia en el gráfico de ciclo.

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

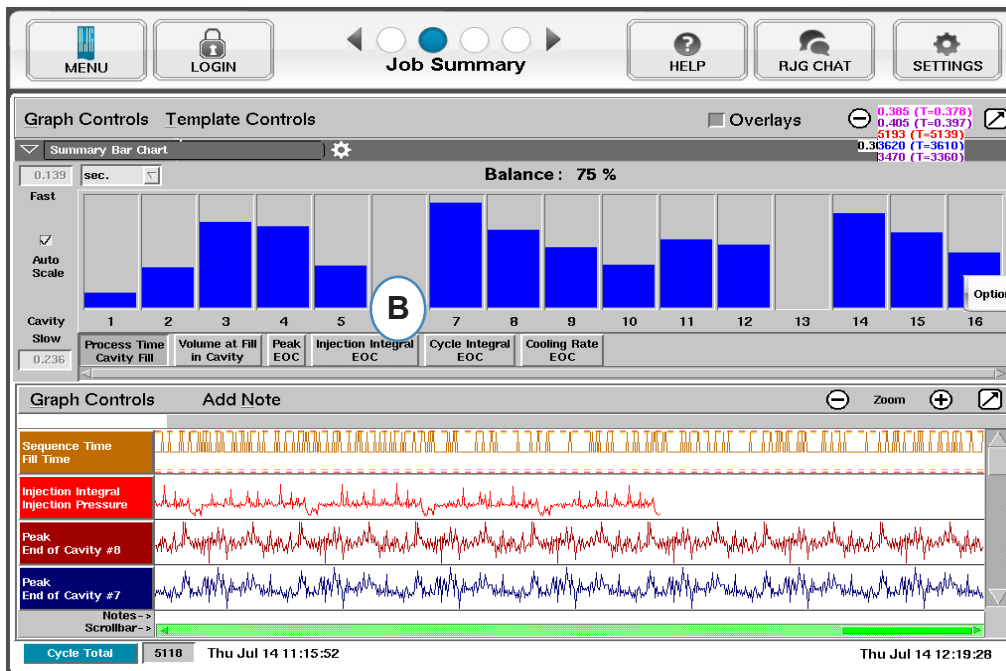
C: Haga clic en “Set Fill Volume at Cursor” (Configurar volumen de llenado en el cursor). El *eDART* usará la medición de volumen en ese punto como punto final para las mediciones de viscosidad efectiva.

Valores del gráfico de ciclo

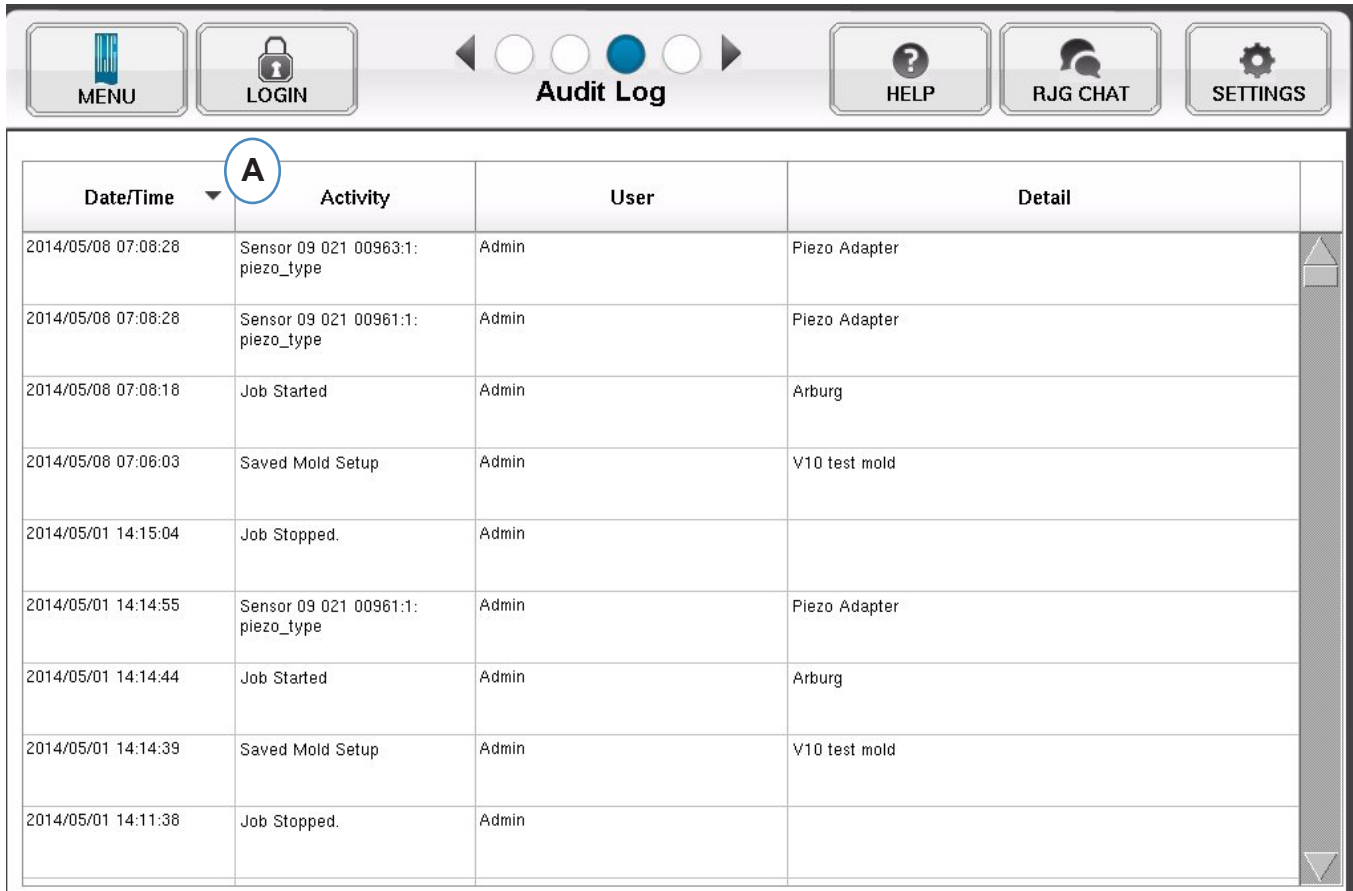
A: Para ver los valores numéricos de las curvas en el gráfico de ciclo, haga clic con su cursor bajo el valor de la curva que desee ver.



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



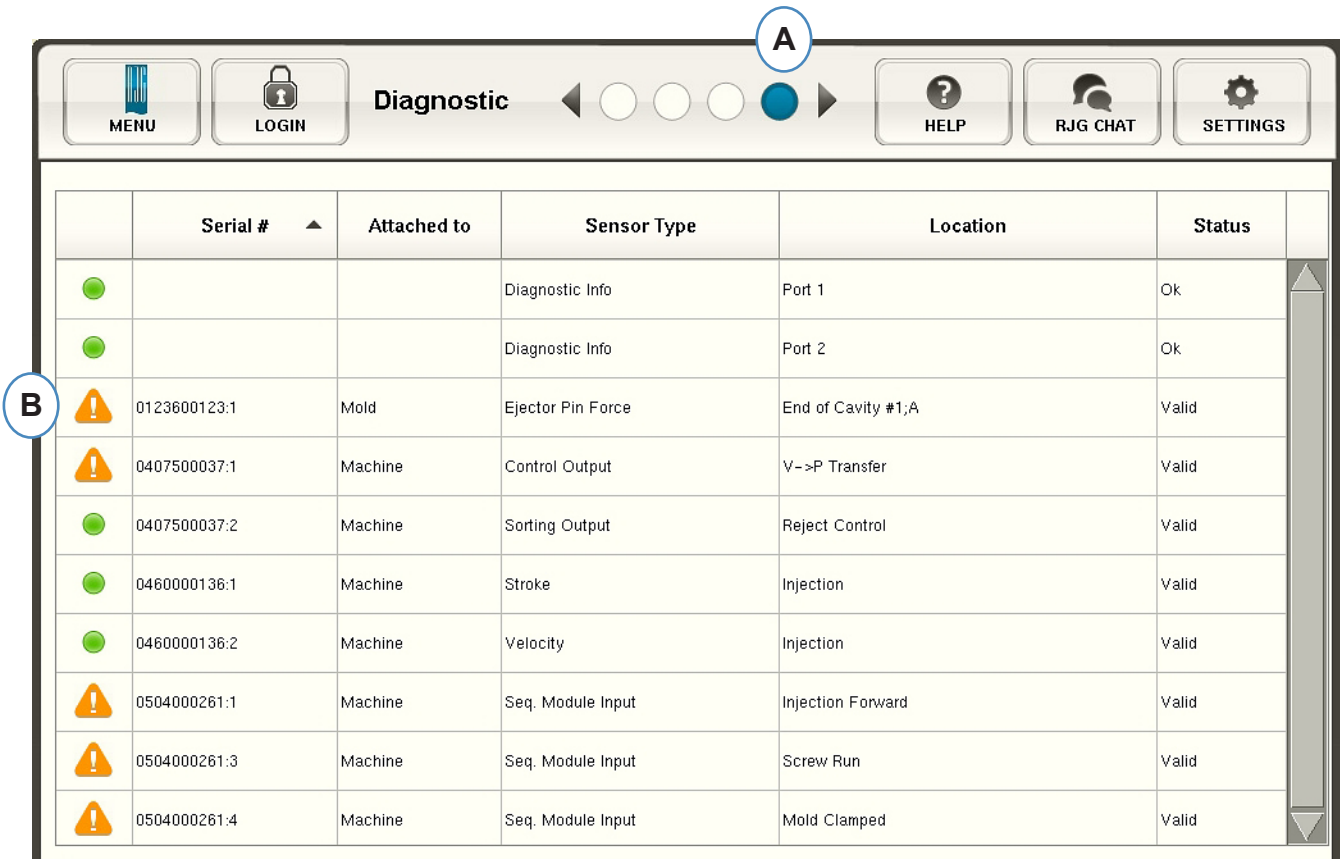
Registro de auditoría



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.

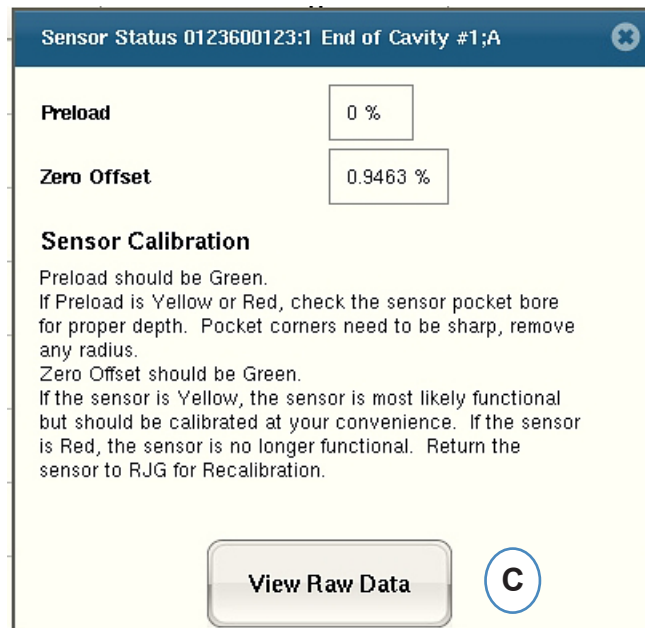
Página de diagnóstico



	Serial # ▲	Attached to	Sensor Type	Location	Status
●			Diagnostic Info	Port 1	Ok
●			Diagnostic Info	Port 2	Ok
⚠	0123600123:1	Mold	Ejector Pin Force	End of Cavity #1;A	Valid
⚠	0407500037:1	Machine	Control Output	V->P Transfer	Valid
●	0407500037:2	Machine	Sorting Output	Reject Control	Valid
●	0460000136:1	Machine	Stroke	Injection	Valid
●	0460000136:2	Machine	Velocity	Injection	Valid
⚠	0504000261:1	Machine	Seq. Module Input	Injection Forward	Valid
⚠	0504000261:3	Machine	Seq. Module Input	Screw Run	Valid
⚠	0504000261:4	Machine	Seq. Module Input	Mold Clamped	Valid

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



Acceso remoto y visualización del *eDART*

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

En este capítulo

- 46** Acceso Remoto
- 46** Visualización del *eDART*
- 46** Haciendo la conexión
- 48** Visualización del proceso actual

Acceso Remoto

Visualización del eDART

Primero, es importante establecer lo que usted quiere hacer con su sistema. En general, usted querrá hacer una de las siguientes cosas:

- Visualizar el proceso actual (en tiempo real)
- Copiar/mover datos, plantillas, etc.
- Analizar datos

Antes de que pueda hacer alguna de estas cosas, necesitará hacer la conexión física del eDART a una computadora remota. Las opciones para la visualización remota se enumeran y describen abajo. RJG recomienda encarecidamente utilizar la conexión de Ethernet debido a su velocidad, así como su facilidad de uso.

Haciendo la conexión

Ethernet (método preferido)

NOTA

Se requiere la instalación de Phindows y/o Insight Pro™.

Una conexión Ethernet comunica el eDART con otra computadora o red, de forma que la información puede transmitirse entre éstos. Observe la sección “Hacer la conexión” para obtener las instrucciones detalladas de cómo hacer la conexión de Ethernet.

- Red: Un eDART puede conectarse a una red de oficina usando una terminal central.
- Cable puente: Permite que una computadora se comuniquen directamente con un eDART sin usar una terminal central.

Para obtener las instrucciones de cómo realizar la conexión usando un módem, consulte la sección “Hacer la conexión” para obtener los detalles.

Después que haga la conexión física al eDART, puede seleccionar lo que quiera hacer:

1. Analizar datos

Use el programa Analyzer para ver los datos guardados del eDART. Consulte su manual de InsightPro™ para obtener la información del Analyzer.

2. Copiar/mover datos, plantillas, etc.

Use el programa “Filezilla” para copiar o mover los datos, plantillas u otros archivos del eDART hacia una computadora de oficina, servidor u otra localización, para que la información pueda enviarse por correo electrónico, copiarse a un disco, etc. Consulte la página 8 de esta sección para obtener información sobre el programa de protocolo de transferencia de archivos (FTP) Filezilla.

3. Visualización del proceso actual

La visualización del proceso actual en tiempo real requiere una licencia de Phindows para cada computadora remota que vaya a usar para la visualización.

4. Actualice el software de su eDART

Puede realizar la actualización del software del eDART usando una conexión ya sea en serie o tipo Ethernet.

Conexión de Ethernet

Red

Para conectar el *eDART* a su red actual, conecte el cable de Ethernet al puerto RJ-45 de Ethernet que está en el *eDART*. Conecte la otra punta del cable de Ethernet a la terminal central.

NOTA

La computadora debe tener una tarjeta de red instalada.

Cable puente

Para conectar el *eDART* directamente a otra computadora (sin una terminal central), conecte una punta del cable puente de Ethernet al puerto RJ-45 de Ethernet que se encuentra en el *eDART*. Conecte la otra punta del cable al jack de la red de la computadora.

Su computadora necesitará una dirección IP fija (que coincida con el *eDART*). También puede fijar la dirección IP del *eDART* para que coincida con su red. Seleccione "Configure *eDART*" del ícón del QNX en la barra de herramientas del *eDART*. Esto previene problemas relacionados con el cambio de la dirección IP cada vez que la computadora sea trasladada. Para obtener más información, consulte la sección "Configurar el *eDART*" del Helpviewer.



Usted deberá detener Phindows antes de desconectar el cable puente de Ethernet.

Visualización del proceso actual

Phindows

El programa Phindows permite a los usuarios de plataformas Windows remotas conectarse e interactuar con aplicaciones instaladas en una computadora QNX (p. ej. *eDART*).

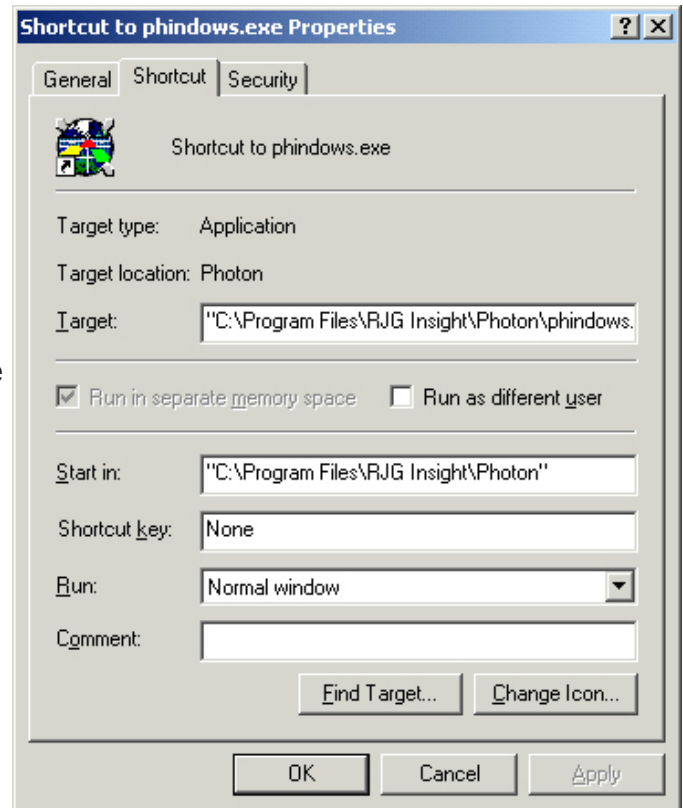
Puede ver el software desde un lugar remoto y desde todas las estaciones de trabajo deseadas. Sin embargo, necesitará una licencia de Phindows separada para cada estación de trabajo. Phindows es un software opcional para el sistema de *eDART*.

Instalación

1. Seleccione “Run” en el menú “Start”.
2. Teclee “A:\setup.exe”.
3. Haga clic en “Ok”.

También puede crear un corte rápido para Phindows para cada *eDART*.

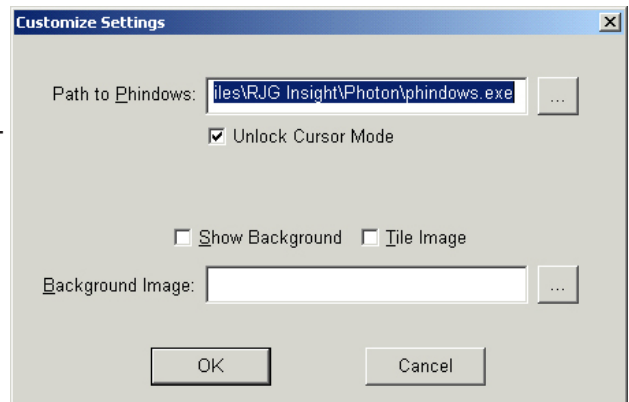
1. Use Windows Explorer para buscar Phindows.exe en C:\Program Files\RJG Insight\Photon\phindows.exe.
2. Haga clic en el botón derecho del mouse en Phindows.exe.
3. Seleccione “Create Shortcut”.
4. Haga clic con el botón derecho del mouse en el corte rápido y seleccione “Properties” del menú.
5. Haga clic en la ficha “Shortcut”.
6. Modifique el objetivo “Target” para que se lea: C:\Program Files\RJG Insight\Photon\phindows.exe -t (dirección IP) -n (número de nodo) -u -o1.
7. Haga clic en “Ok” para guardar los cambios.
8. Verifique que el *eDART* esté conectado a la red.
9. Haga doble clic en el corte rápido para ejecutar el programa.



eDART Locator

eDART Locator está incluido en el CD de InsightPro™. Se usa conjuntamente con Phindows para ver los *eDART* desde una computadora con Windows.

- Haga doble clic en la opción “*eDART* Locutor” dentro de la carpeta de RJG Insight System en la computadora.
- Primero seleccione “File” y después “Settings”. Use el botón del navegador (...) para seleccionar el trayecto para llegar a Phindows.
- Cuando termine, haga clic en “Ok”.



Luego, busque los *eDART* debajo del encabezamiento “Machine Name”. Haga doble clic en el

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

nombre deseado para ver el software para ese *eDART*.

Si los nombres de *eDART* no aparecen, tendrá que agregar las direcciones IP a un archivo de lista. Dentro de la carpeta de RJG Insight System hay una opción que se llama "Edit eDART IP List". Haga doble clic en esa opción para abrir el archivo.

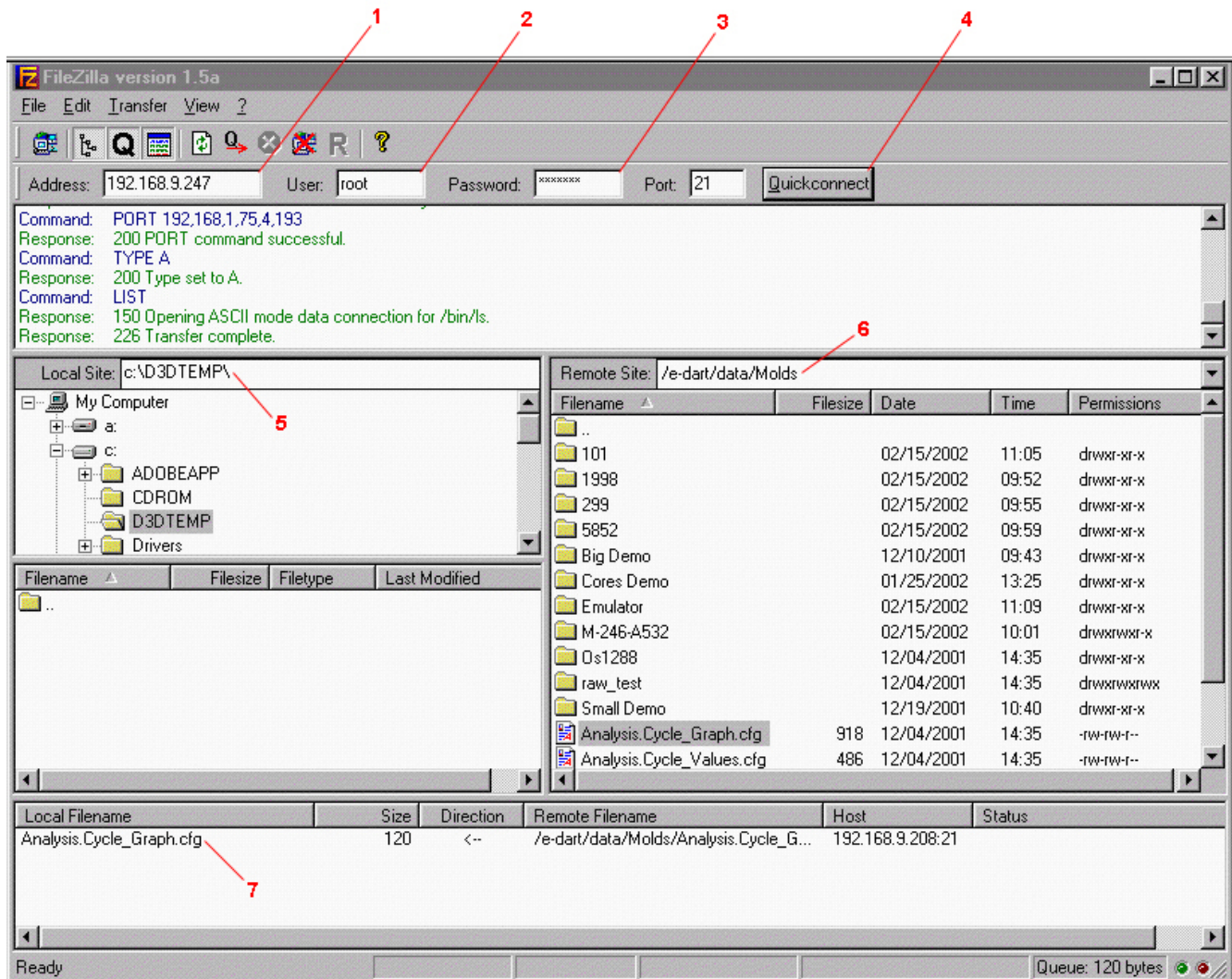
- Teclee la dirección IP del primer *eDART*.
- Haga clic en "Enter" y después teclee la siguiente dirección IP.
- Seleccione "File", "Save" y después cierre.
- Vuelva a abrir *eDART* Locator.

Transferencia de archivos FTP

Para transferir datos de un eDART a otra PC, computadora portátil o servidor, acceda al programa Filezilla desde su carpeta “RJG Insight” Deberá ver la pantalla presentada abajo:

NOTA

Se requiere la instalación de InsightPro™. Consulte la sección “InsightPro™” de este manual para obtener más detalles.



1. Domicilio

Teclee la dirección IP del eDART o de la computadora a la que se quiere conectar. Si está usando una conexión serial, teclee “10.0.0.1”.

2. Usuario

Teclee “root”. Use letras minúsculas.

3. Contraseña

Teclee “evintea”. Use letras minúsculas.

4. Conexión rápida

Haga clic en este botón para conectarse a la dirección IP que especificó.

(Visualización del proceso actual, continuación)

5. Sitio local

Haciendo clic en las casillas “+” y “-”, seleccione la ubicación del directorio donde quiera que los datos transferidos sean puestos.

6. Sitio remoto

Seleccione la carpeta “e-dart” y luego seleccione la carpeta “data”. De la lista de datos, seleccione el archivo o archivos que quiera transferir haciendo clic en el nombre una vez para destacarlo.

7. Una vez destacado, pulse el botón izquierdo del mouse y manténgalo pulsado para arrastrar el archivo para aquí. Repita para cada archivo que será transferido. Cuando todos los archivos hayan sido seleccionados, haga clic en cualquier lugar en la casilla para que aparezca un menú. Desde el menú, seleccione “Process Queue”. El archivo o archivos serán transferidos al Sitio Local que ha seleccionado.

Una vez instalado, el programa Filezilla contiene ayuda detallada.

NOTA

Si hace clic en la carpeta que tenga dos puntos al final lo llevará a un nivel superior.

Analyzer

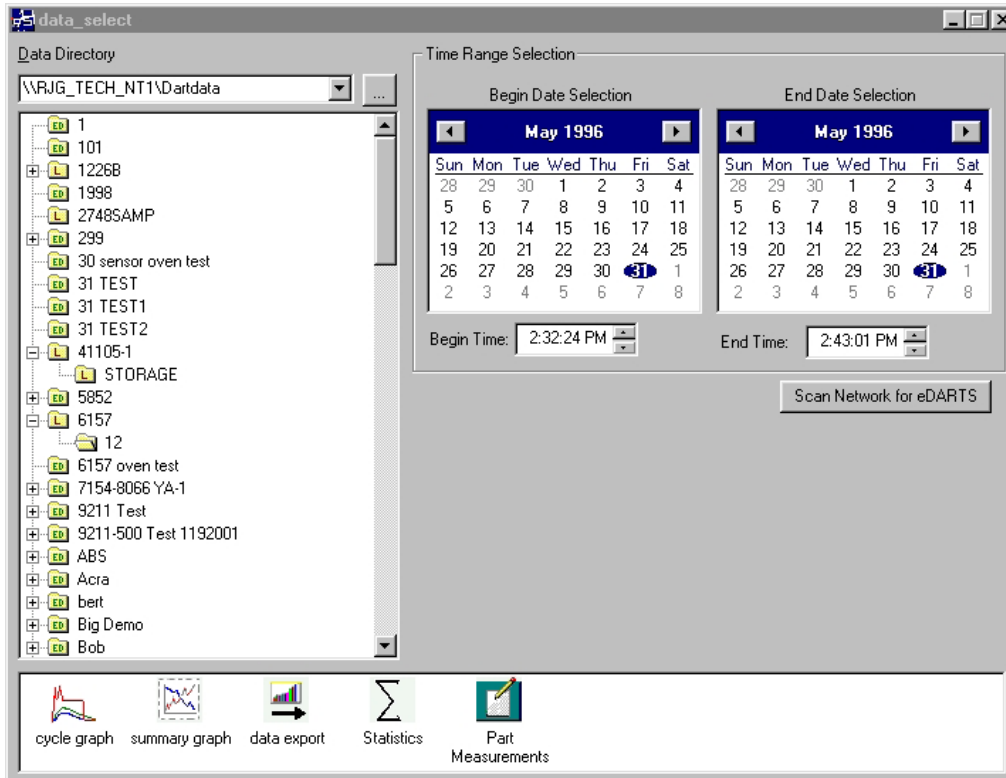
El Analyzer es una aplicación de Windows para usar con el *DARTVision™* de RJG o Insight System™. Siga las instrucciones de abajo para usar la herramienta Analyzer.

Scan Network for eDARTS

1. Comenzar el Analyzer

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

En la parte de abajo de la pantalla hay una barra de herramientas donde puede seleccionar varias



herramientas para ver, analizar o calcular los datos.

2. Seleccione una carpeta

En el Directorio de datos, haga clic en la carpeta con el nombre de los datos del molde que usted quiera ver. Si desea seleccionar un conjunto de datos específicos de la carpeta, haga clic en el signo “+” a la izquierda de la carpeta. Esto expandirá el directorio y dará más opciones específicas.

3. Seleccione la fecha de inicio y final.

Los dos calendarios en el lado derecho de la pantalla permiten seleccionar una fecha de inicio y una fecha de terminación para los datos que ha seleccionado para ver. Si el color de fondo es gris, no

hay datos disponibles para mostrar en la pantalla. Si es blanco, hay datos disponibles. Las fechas marcadas con texto en negritas indican fechas donde existen datos. Usando el calendario a la izquierda, seleccione la fecha de inicio y los datos que usted quisiera ver. Usando el calendario a la

NOTA

Si la carpeta está marcada con una “L”, contiene datos locales (datos del directorio que seleccionó arriba). Si la carpeta está marcada con un “ED”, los datos son de un eDART que está en la red.

derecha, seleccione la fecha de terminación. También puede seleccionar las horas de inicio y terminación debajo de los calendarios.

(Visualización del proceso actual, continuación)

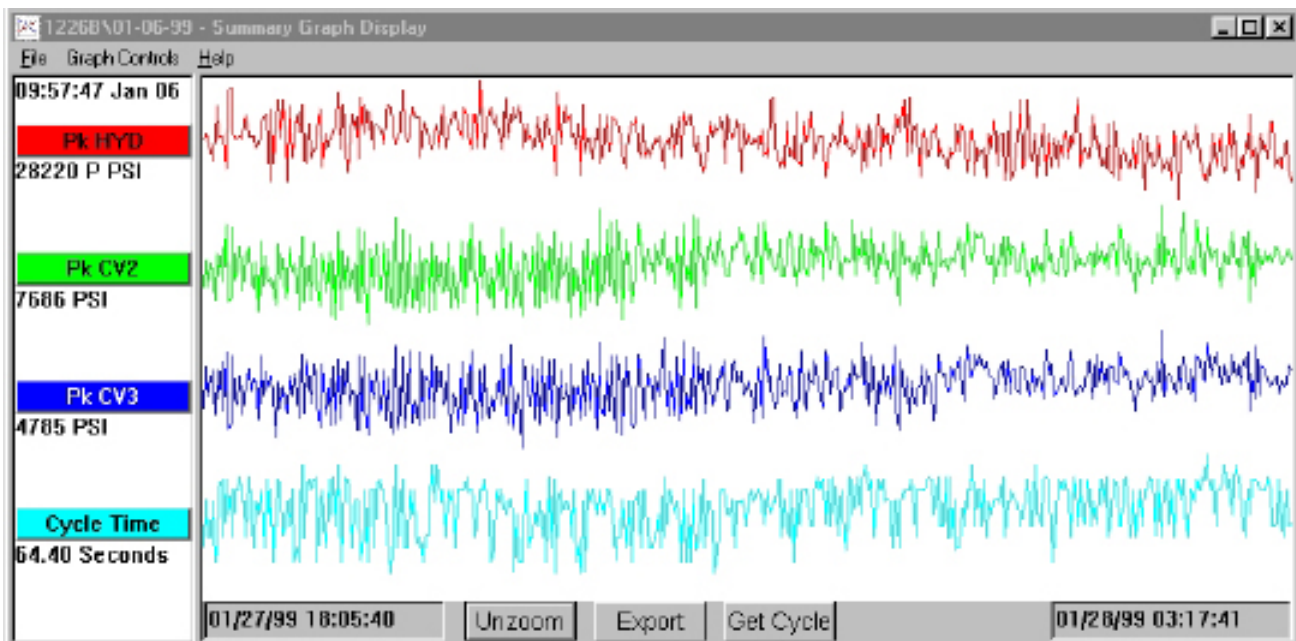
4. Seleccione una aplicación



De la barra de herramientas en la parte de abajo de la pantalla, seleccione la aplicación que quisiera usar con el rango de datos seleccionado.

Gráfico resumen

El Gráfico Resumen proporciona una visualización gráfica de los valores resumidos que le permitirán ver las tendencias. Las tendencias de valores resumidos múltiples pueden mostrarse aquí de una vez. Un valor resumen es un solo número (punto de datos) para cada ciclo, por ejemplo, la integral del ciclo pico, el tiempo del ciclo, etc.



Barras de título

Mostradas en el lado izquierdo de la pantalla, estas barras indican qué mediciones del resumen están siendo mostradas en el gráfico. Para agregar una medición al gráfico resumido, seleccione "Add Curve" en el menú "Graph Controls" o haga clic en la barra de títulos y presione el botón "Add Curve".

Cursor

El cursor es la línea vertical en el gráfico. Puede moverse en el gráfico haciendo clic con el botón izquierdo del mouse en el punto para donde quiera que se mueva el cursor y haciendo clic izquierdo y arrastrando el cursor propiamente. Los valores numéricos para cada punto de datos se muestran debajo de las barras de títulos.

(Visualización del proceso actual, continuación)

Get Cycle

El botón “Get Cycle” en la parte de abajo de la pantalla llamará a un gráfico de ciclo para los datos seleccionador por el cursor.

Export

Pulse ese botón para exportar los datos del gráfico resumido para una hoja de cálculo de Excel. Para seleccionar solamente cierta área del gráfico resumido para exportar, amplíe esa área (haga clic con el botón derecho del mouse y arrastre) y después pulse el botón “Export”.

Nota

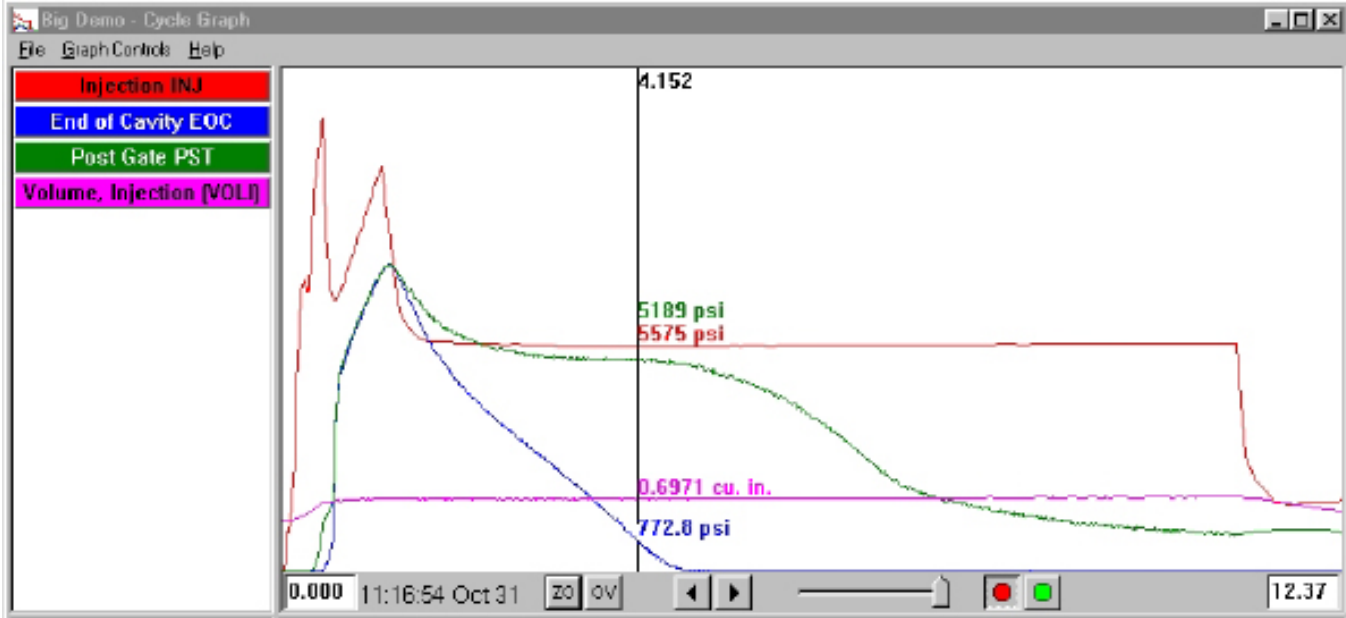
Para agregar una nota, coloque el cursor sobre el punto de dato deseado y seleccione “Add Note” en el menú “Graph Controls”. La nota aparecerá como un ícono pequeño en la parte de abajo del gráfico. Para ver la nota, simplemente haga clic sobre su ícono. Para cambiar la nota, seleccione “Edit Note” del menú “Graph Controls”.

Zoom/Unzoom

Para ampliar la vista de un área particular de una curva, seleccione “Zoom” del menú “Graph Controls” o haga clic con el botón derecho de mouse y arrastre en el área deseada del gráfico.

Cycle Graph

Cycle Graph muestra los datos del ciclo guardados, una vista a la vez.



Overlays

Puede ver varias vistas a un mismo tiempo activando la función "Overlays" (pulse el botón OV en la parte de abajo de la pantalla).

Zoom

Para ampliar la vista de un área particular de una curva, seleccione "Zoom" del menú "Graph Controls" o haga clic con el botón derecho de mouse y arrastre en el área deseada del gráfico.

Cursor

El cursor vertical del gráfico muestra los valores numéricos para cada curva. Puede moverse en el gráfico haciendo clic con el botón izquierdo del mouse en el punto para donde quiera que se mueva el cursor y haciendo clic izquierdo y arrastrando el cursor propiamente.

Add a Curve

Para agregar una curva que no está mostrándose, seleccione Add Curve del menú desplegable "Graph Controls".

Data Replay

Puede desplazarse a través de los datos usando las flechas en la parte de abajo de la pantalla. El sello de tiempo de toma indica la fecha y hora que cada toma fue hecha. Puede repetir los datos presionando el botón verde en la parte de abajo de la pantalla. Fije la velocidad de repetición usando el deslizador a la izquierda. A medida que cada ciclo se repite, el cursor se moverá en el gráfico de resumen (sin las dos pantallas están visibles) para que pueda ver los datos del ciclo que corresponden a los datos del resumen. El botón rojo detendrá la repetición.

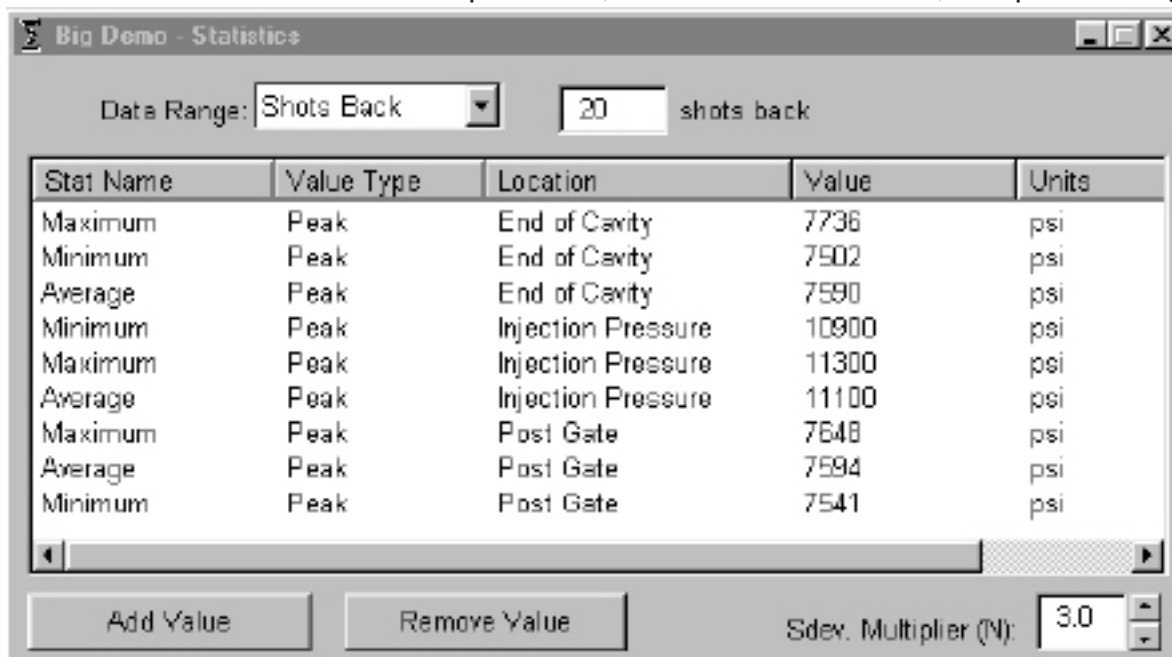
(Gráfico de ciclo, continuación)

Save as Template

Para usar los datos del ciclo en el gráfico como una plantilla con quien comparar otros ciclos, seleccione “Save as Template” del menú “Graph Controls”. Teclee una descripción de la plantilla y pulse Save. La plantilla puede modificarse en la selección de “Template Controls”. Estas plantillas pueden ser leídas por el eDART.

Pantalla de estadísticas

La pantalla de estadísticas calculará el promedio, la desviación estándar, etc. para el rango de datos



Stat Name	Value Type	Location	Value	Units
Maximum	Peak	End of Cavity	7736	psi
Minimum	Peak	End of Cavity	7902	psi
Average	Peak	End of Cavity	7590	psi
Maximum	Peak	Injection Pressure	10900	psi
Maximum	Peak	Injection Pressure	11300	psi
Average	Peak	Injection Pressure	11100	psi
Maximum	Peak	Post Gate	7648	psi
Average	Peak	Post Gate	7594	psi
Minimum	Peak	Post Gate	7541	psi

mostrado en la pantalla de resumen.

Adding/Removing Values

Para agregar valores adicionales, pulse Add. Seleccione el cálculo (promedio, máximo, mínimo, desviación estándar, etc.) que quisiera aplicar al rango de datos seleccionado y luego pulse OK. Seleccione una medición a resumir y la ubicación de la lista que quisiera ver y pulse OK. Repita este proceso para agregar mediciones adicionales. Para quitar una medición que ya se ha agregado, destáquela y pulse Remove.

Data Range

Escoja una vista (Vista resumida, Tomas atrás o Vista completa) de la casilla combinada de Rango de Datos en la parte de arriba de la pantalla. Si selecciona Tomas atrás, puede indicar la cantidad de tomas.

(Gráfico de ciclo, continuación)

Part Measurement

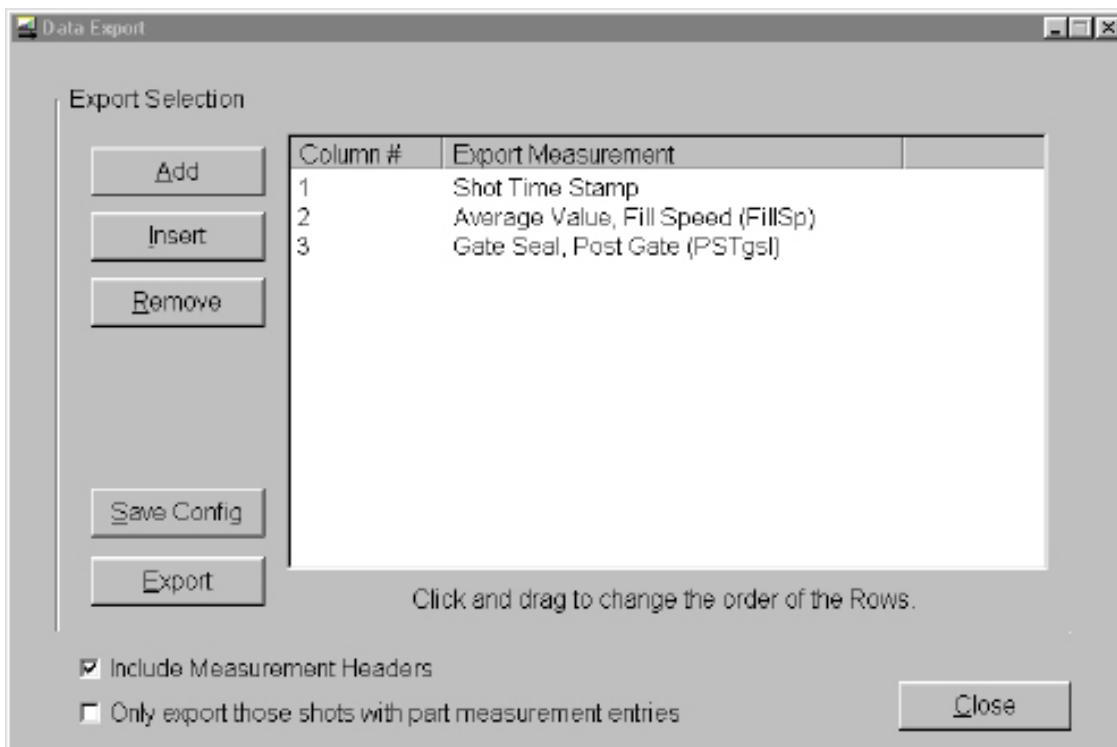
La herramienta de Medición de piezas se usa con la herramienta Muestreo de piezas en el software de eDART. Usando la herramienta Muestreo de piezas, puede tomar muestras para analizar posteriormente marcando los puntos de datos de donde los tomó. En la herramienta Mediciones de

	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			

piezas, puede ingresar las mediciones de piezas.

Data Export

La herramienta Exportar Datos permite seleccionar mediciones resumidas y exportarlas a un archivo tipo csv (leído por Excel), donde se puede hacer un análisis adicional de los datos. Esa herramienta



también puede accederse desde el gráfico resumido.
(Gráfico de ciclo, continuación)

Adding/Removing Summary Measurements

Pulse Add y seleccione una medición a resumir y la ubicación de la lista que quisiera ver y pulse OK. El encabezamiento de la medición aparecerá al final de la lista.

Para insertar una medición en un lugar específico en la lista, destaque el encabezamiento de la medición directamente debajo donde usted quiera que la nueva medición aparezca. Pulse Inserty seleccione en la lista una medición resumida y la ubicación. Los encabezamientos de las mediciones pueden también moverse de un lugar a otro haciendo clic y arrastrándolos.

Para quitar una medición que ya se ha agregado, destáquela el encabezamiento y pulse Remove.

Save Config

Guarda los nombres de las mediciones específicas. Esto es útil si frecuentemente exporta un formato particular.

Include Measurement Headers

Marque esta casilla si quiere que los encabezamientos de las mediciones se exporten junto con los datos.

Only Export those Shots with Part Measurement Entries

Marque esta casilla si quiere exportar solamente los datos de medición de piezas

Cuando termine, pulse Export.

NOTA

Exportar datos funciona solamente con los datos resumidos.



eDART Process Setup

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

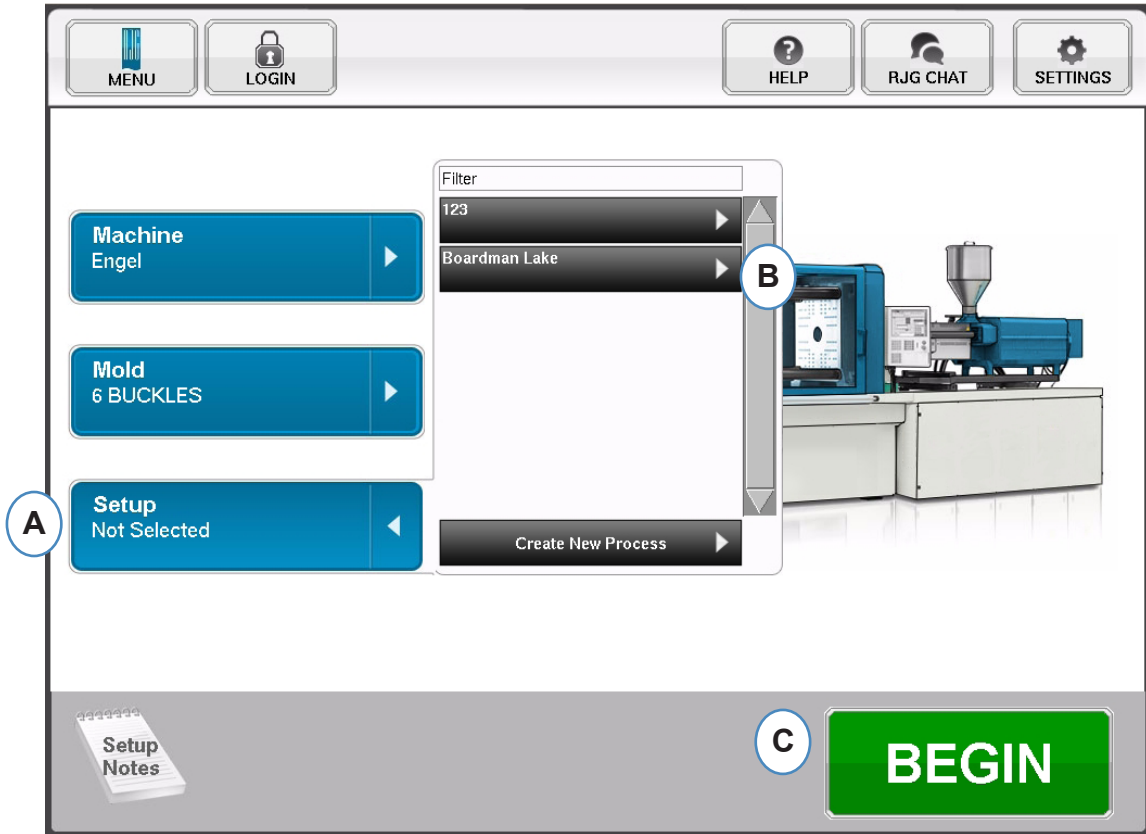
En este capítulo

- 60** Seleccione el proceso existente
- 61** Crear nuevo proceso
- 63** Límites de alarmas
- 65** Eliminar alarma
- 66** Ajustar niveles de alarmas automáticamente
- 67** Ajustar niveles de alarmas manualmente
- 68** Clasificación de acciones
- 69** Configuración de los controles
- 71** Pestaña de exceso de piezas rechazadas

Configuración del proceso

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.



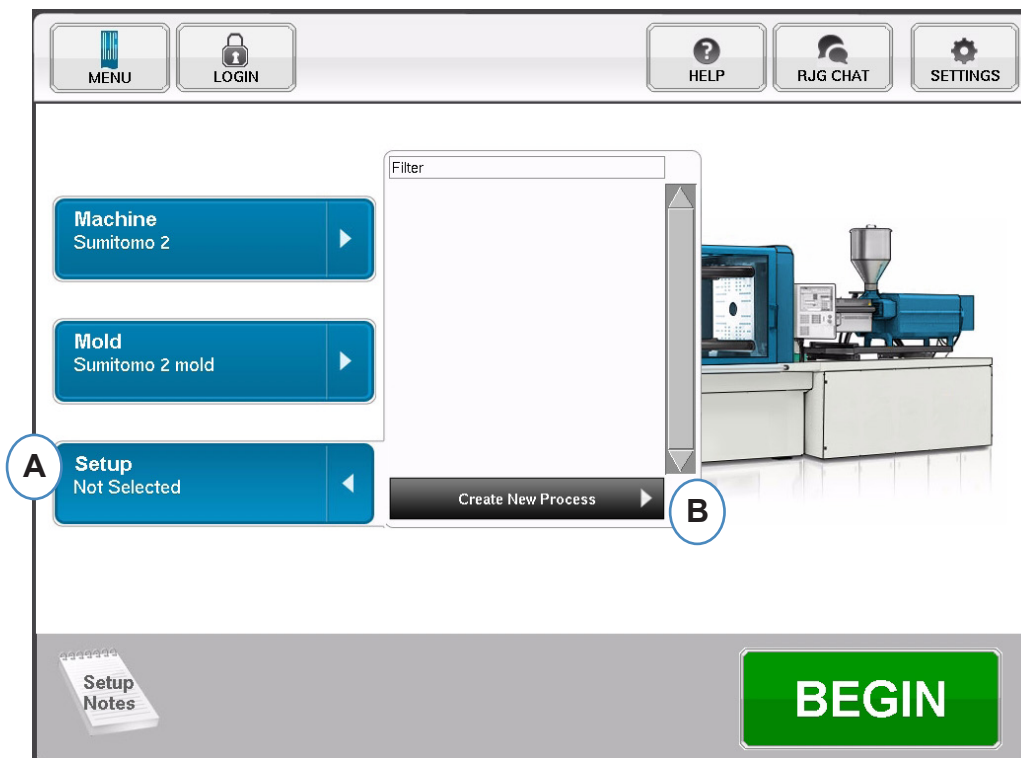
A: Haga clic en el botón “Setup” (Configurar).

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).

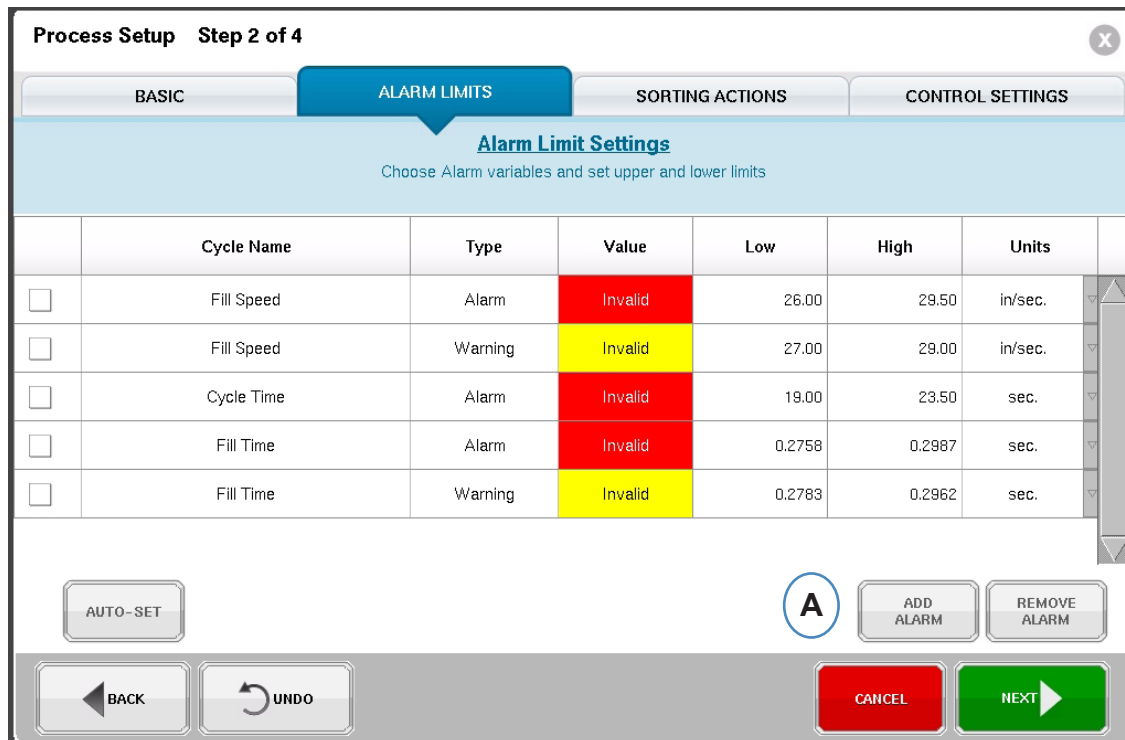
- A:** Introduzca el nombre del proceso.
- B:** Introduzca el tiempo de ciclo estándar para este proceso
- C:** Introduzca las notas sobre el proceso
- D:** Haga clic en ‘NEXT’ (Siguiente) para avanzar a la siguiente página

Límites de alarmas

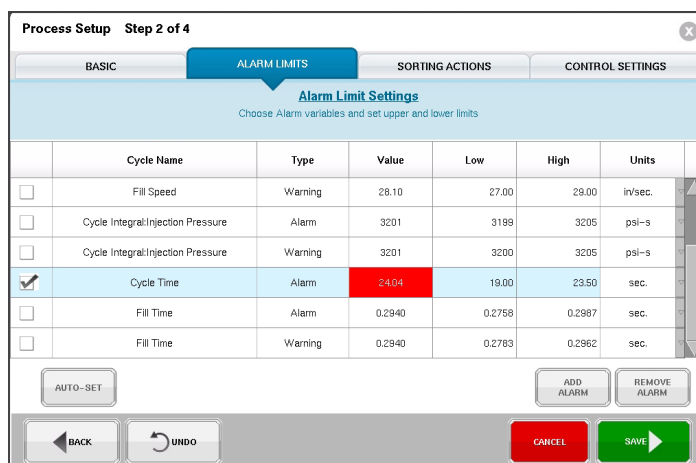
Cuando se seleccione el botón “Next” (Siguiente), se abrirá la pestaña “Alarm Limits” (Límites de alarmas) para permitir la configuración del proceso.

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.

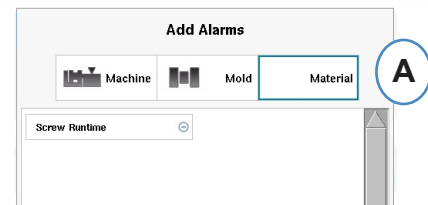
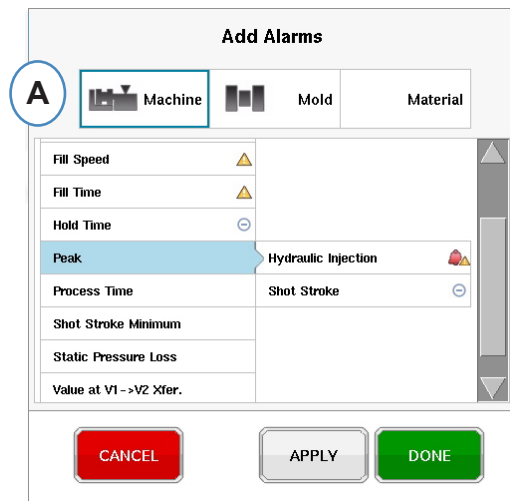
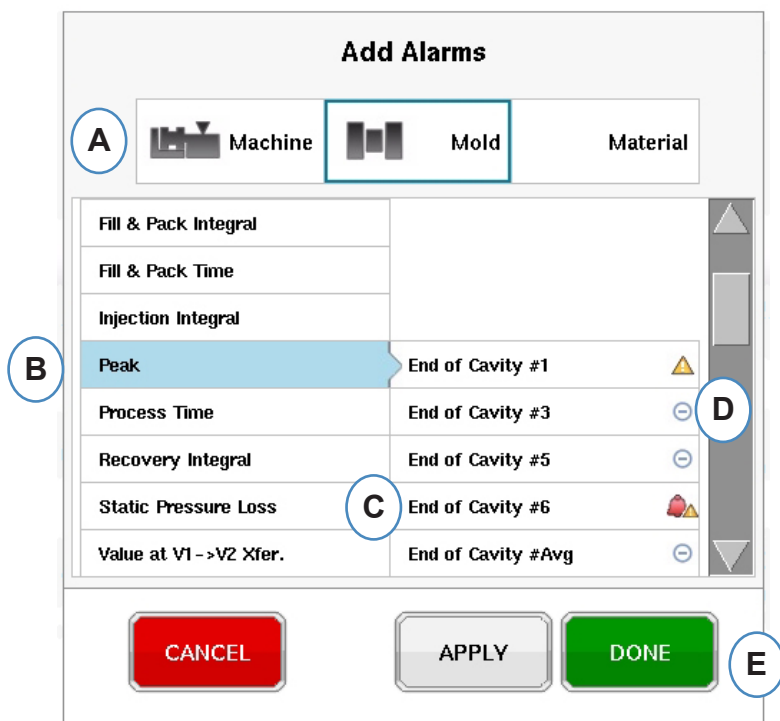


A: Haga clic en el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), Al seleccionar el botón “Add Alarm” (Agregar alarma), el eDART mostrará la lista de alarmas disponibles. Todos los valores mostrarán “Invalid” (No válido) hasta que el proceso esté realmente en ejecución.



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

Límites de alarmas, continuación



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. “Fill Time” (Tiempo de llenado), “Cycle Time” (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

	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: 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

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

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

Suggested Alarm Levels

C 4.50 above or below average for reject alarms

3.50 above or below average for warning alarms

D 20.00 back for sigma

Shot
Hour
Min
Shot

E SET

F NEXT

- A:** 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” (Siguiente) en la página principal “Alarm Limit” (Límite de alarma).

Ajustar niveles de alarmas manualmente

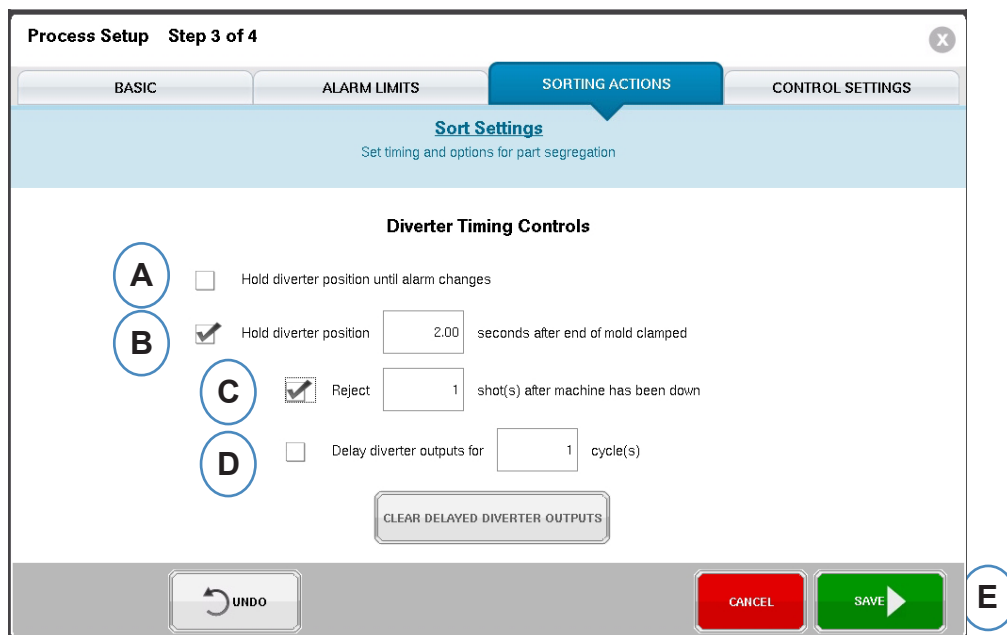
La mayoría de las piezas de plástico tienen que cumplir con un conjunto muy específico de criterios para ser consideradas una pieza buena. La forma más precisa de configurar las alarmas en *eleDART* se basa en las variables de la cavidad y en las dimensiones reales de la pieza. *EleDART* tiene muchas 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.

	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	psi-s
<input type="checkbox"/>	Cycle Time	Alarm	Invalid	19.00	23.50	kgf/cm²-s
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Alarm	Invalid	0.2758	0.2987	MPa-s
<input type="checkbox"/>	Fill Time	Warning	Invalid	0.2783	0.2962	Pa-s

- 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.

Clasificación de acciones

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.

Configuración de los controles

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

Computations

Excessive Rejects

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

End of cavity pressure integrals and compute alarm outputs at:

Integration Limit End: Screw Run End

Peak Computation Option: Integration Limit (A)

Start of Injection + x seconds: 10.00 (B)

Injection Forward delay after M: 0.00

Falling Temperature Detection (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.

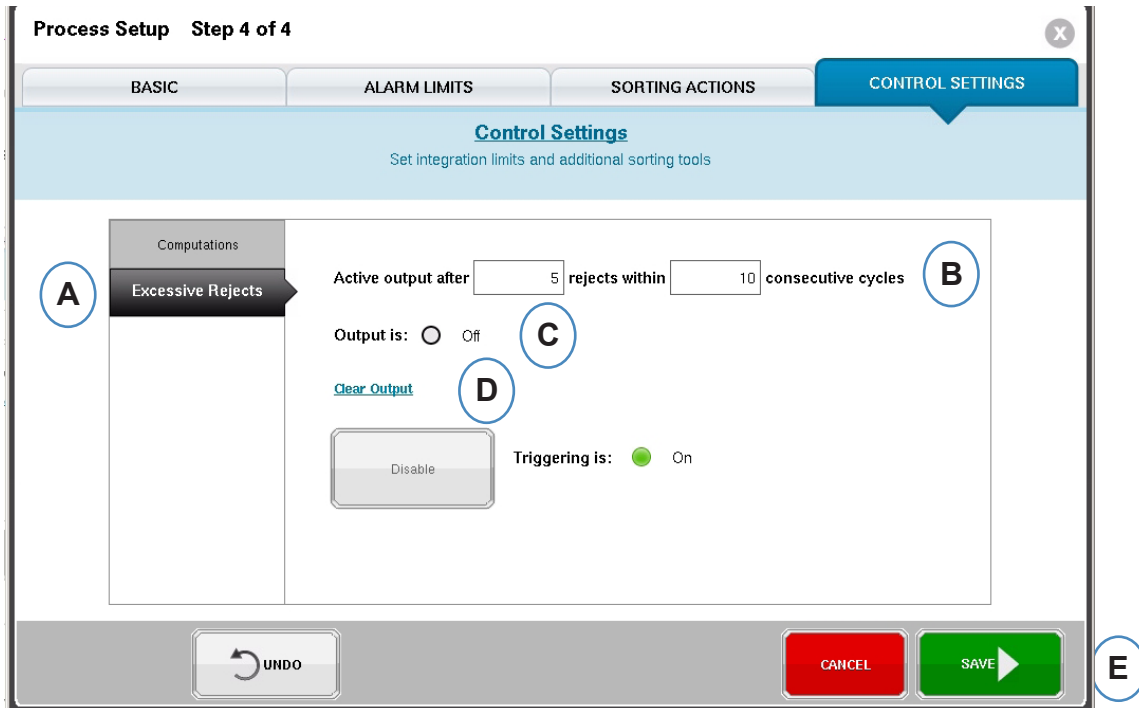
B: Si va a usar la opción “Injection Start” (Inicio de inyección) para el límite de integración, introduzca el tiempo de límite de integración aquí.

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 “Finish” (Terminar) cuando se hayan completado todas las pestañas.



eDART Pantalla de Información General

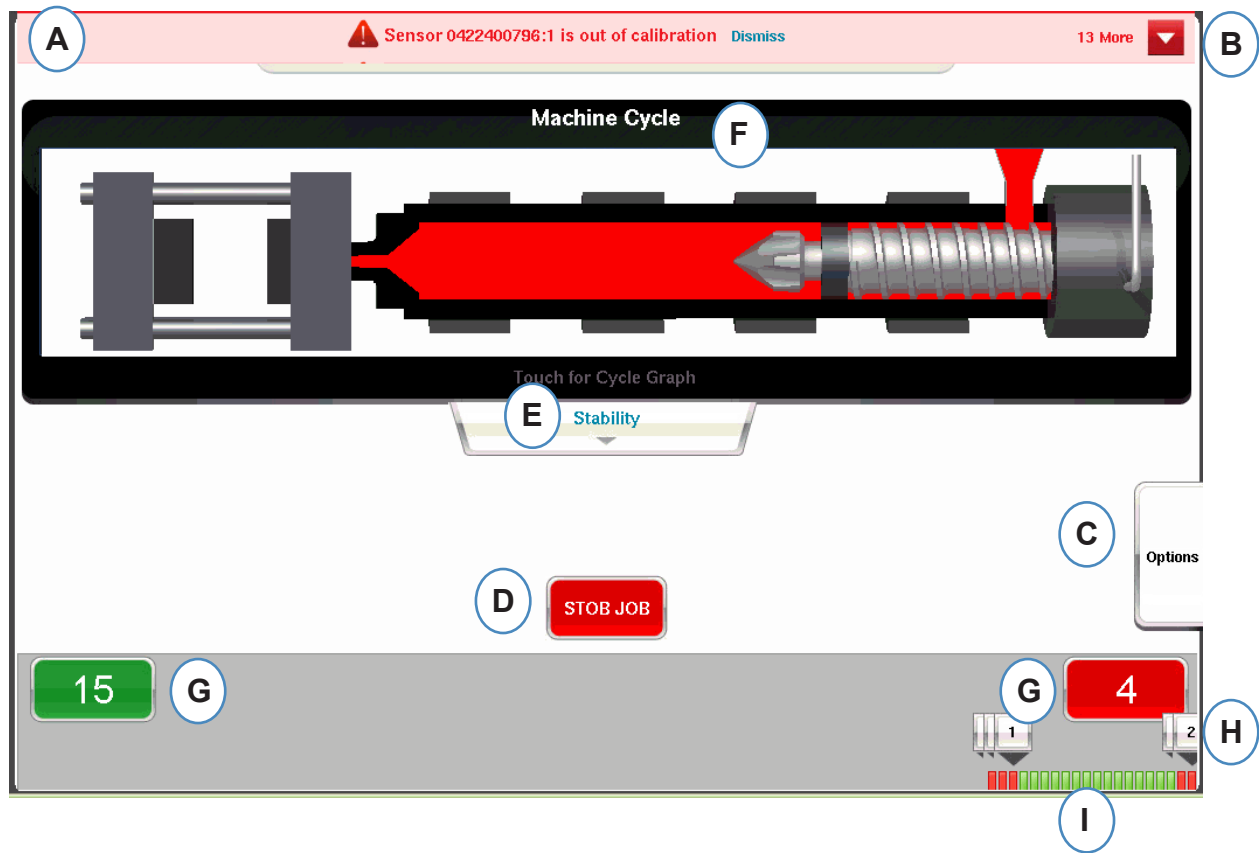
Esta sección describe las características de la pantalla de Información General del eDART.

En este capítulo

- 73** Pantalla de información general
- 74** Mensajes de error
- 75** Información sobre las variables de coincidencia del proceso
- 76** Mostrar la historia del ciclo
- 77** Pestaña de opciones
- 78** Herramienta de muestreo de calidad
- 79** Configuración del proceso
- 80** Herramienta de transferencia de velocidad a presión
- 84** Guardar como configuración maestra
- 86** Herramienta para agregar notas

Pantalla de información general

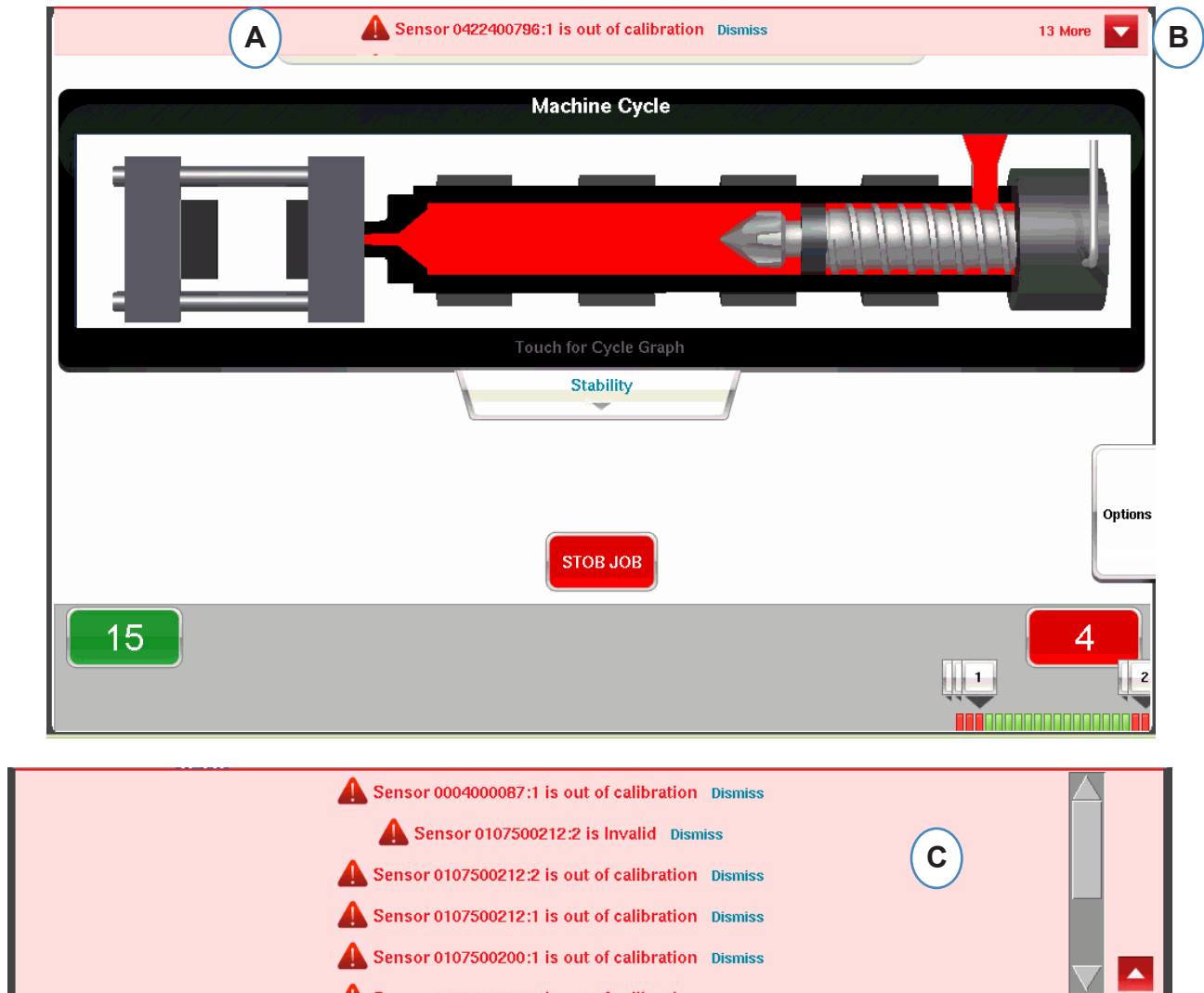
Esta pantalla aparecerá después de seleccionar el molde, la máquina y el proceso en la pantalla de configuración del trabajo y una vez iniciado el mismo. Desde esta pantalla se puede navegar a cualquier parte del eDART, incluso a las pantallas de configuración si se detiene el trabajo.



- A: Esta barra de información muestra cualquier error identificado por el eDART. Para eliminar la advertencia haga clic en “Descartar” .
- B: Haga clic en esta flecha para ver todos los mensajes de error.
- C: La pestaña Opciones permite acceder a herramientas como las de muestreo de piezas y transferencia de presión a velocidad, junto con opciones de configuración, la pantalla para ingresar notas de resumen y la pantalla para guardar una nueva configuración.
- D: Use este botón para detener el trabajo.
- E: Esta pestaña muestra el estado de coincidencia del proceso. Se puede acceder a detalles de la coincidencia del molde, la máquina y el material.
- F: Animación de las funciones de la prensa. La animación se mueve con la máquina y el proceso.
- G: Las casillas verdes y rojas en la parte inferior de la pantalla indican el número de piezas. El número de piezas buenas aparece en la zona verde; el número de piezas rechazadas aparece en la zona roja.
- H: Nota del ciclo de alarma. Para cada ciclo de rechazo se visualizará una nota que muestra el límite de variable que se ha excedido.
- I: Historia del ciclo. Muestra el estado de alarma para cada una de las últimas 100 moldeadas.

Mensajes de error

El eDART muestra los mensajes de error en la parte superior de la pantalla.



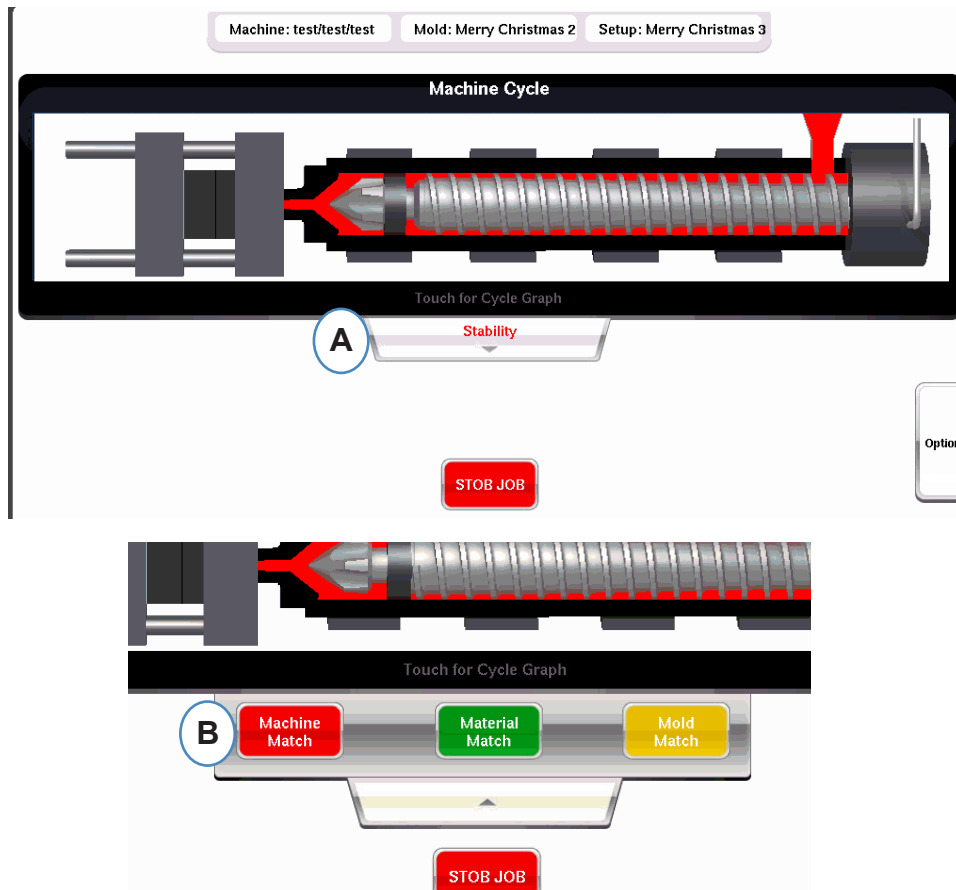
A: Observe esta barra para ver si hay mensajes de error.

B: Haga clic en esta flecha para ver más mensajes de error. Al seleccionar esta flecha se ampliará la ventana para mostrar más mensajes de error.

C: Para eliminar cada advertencia haga clic en “Descartar”.

Información sobre las variables de coincidencia del proceso

La coincidencia del proceso se determina de acuerdo con los límites de alarma y advertencia configurados para las variables clave.



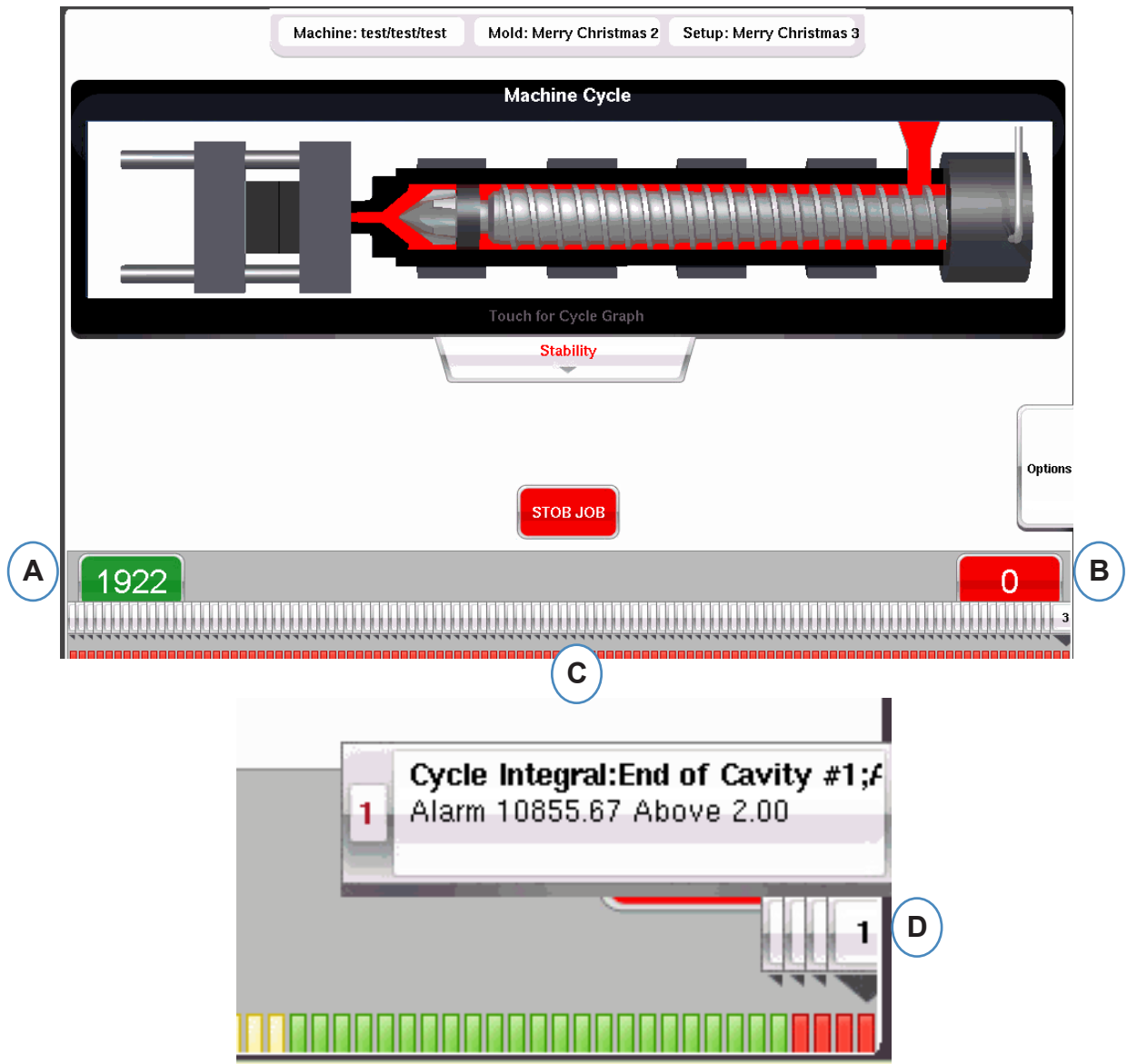
C

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 color verde, rojo o amarillo según la coincidencia del proceso. Haga clic en en la pestaña "Estabilidad" para acceder a los valores de coincidencia con la plantilla.
- B:** Haga clic en el botón correspondiente a la información de coincidencia del proceso a la cual desea acceder.
- C:** Puede ver los valores de coincidencia con la plantilla de los valores del molde, la máquina o el proceso. Los valores que han excedido la alarma aparecerán en color rojo o amarillo. La opción coincidencia del molde abre las pantallas gráficas.

Mostrar la historia del ciclo

En la parte inferior de la pantalla principal del eDART se mostrará la historia del ciclo para las últimas 100 moldeadas. Las moldeadas buenas se verán en verde, las rechazadas en rojo. También se mostrará el conteo de piezas para las moldeadas buenas y rechazadas para toda la partida.



A: Conteo de piezas rechazadas

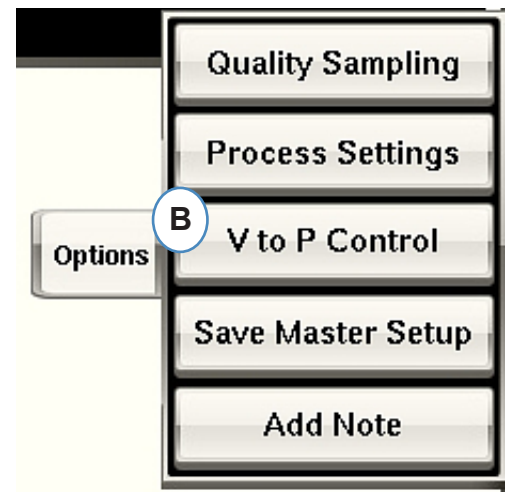
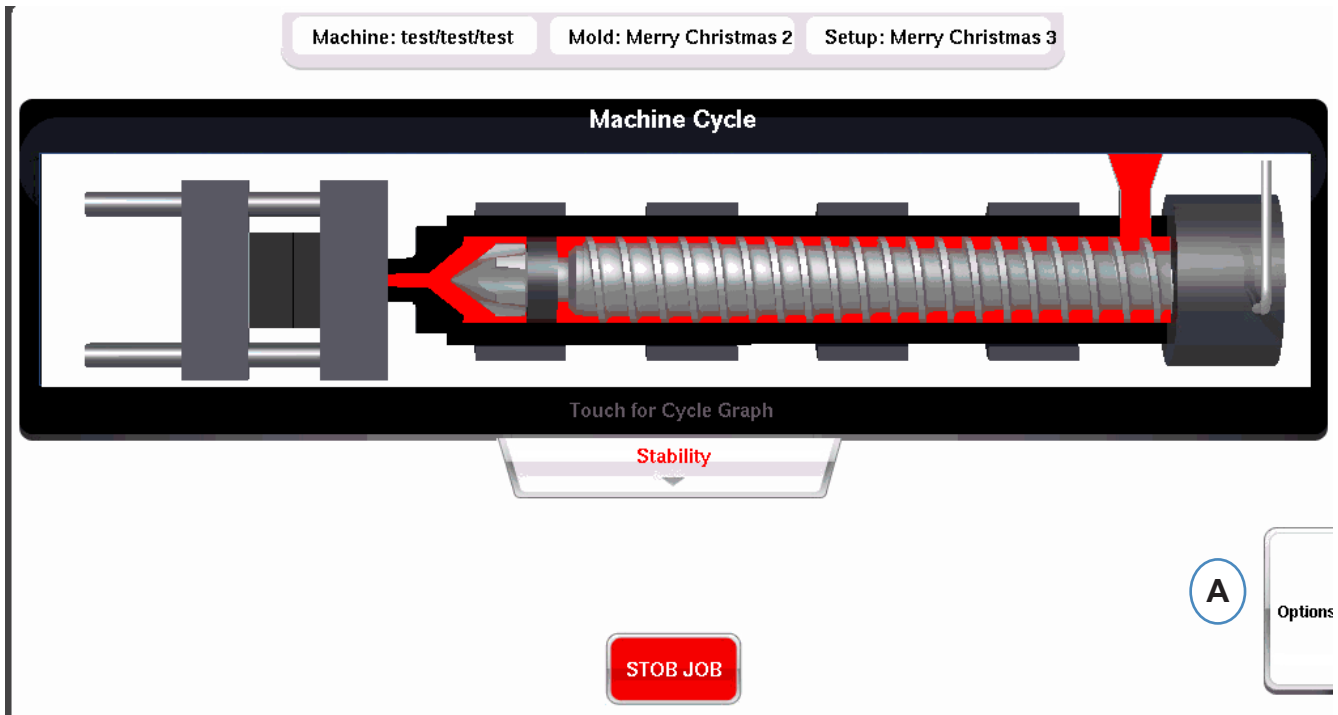
B: Conteo de piezas buenas

C: Estado de alarma para las últimas 100 moldeadas.

D: Haga clic en la nota para ver los detalles del ciclo de rechazo.

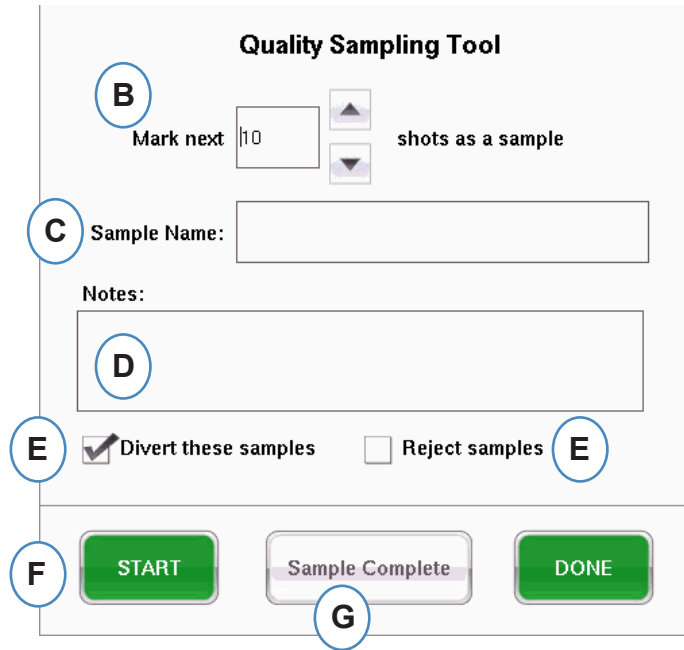
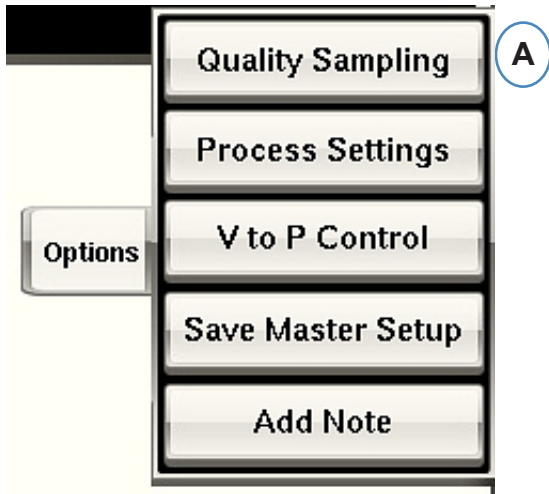
Pestaña de opciones

La pestaña “Opciones” de la pantalla de Información General del eDART permite acceder a la configuración y a las herramientas que se utilizan durante el procesamiento.



Herramienta de muestreo de calidad

La herramienta "Muestreo de Calidad" permite tomar muestras y luego correlacionar las piezas con los datos configurados para las mismas. Esta herramienta marca las moldeadas como muestras y crea un nuevo conjunto de datos.



Configuración del proceso

Al hacer clic en el botón “Configuración del Proceso” se abren las páginas de límites de alarma y control de muestreo 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

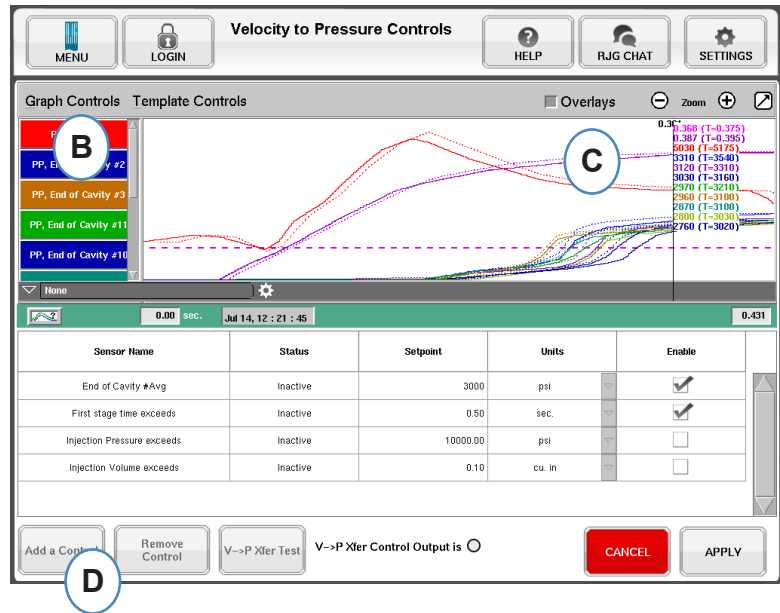
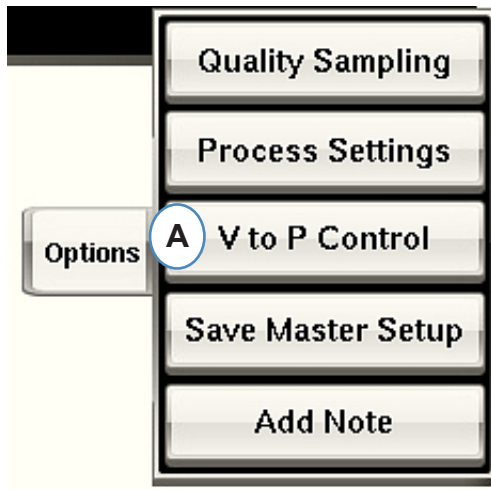
- A:** Desde esta ventana puede agregar alarmas, modificar los niveles de alarma y ajustar los controles de clasificación de piezas.
- B:** Haga clic en la pestaña que desea editar.
- C:** Ingrese los nuevos límites.
- D:** Cualquier cambio realizado se mantendrá hasta detener el trabajo. A menos que los guarde como una nueva configuración maestra, los cambios realizados se perderán después de detener el trabajo.

*Vea la sección "Cómo guardar como configuración maestra".

Herramienta de transferencia de velocidad a presión

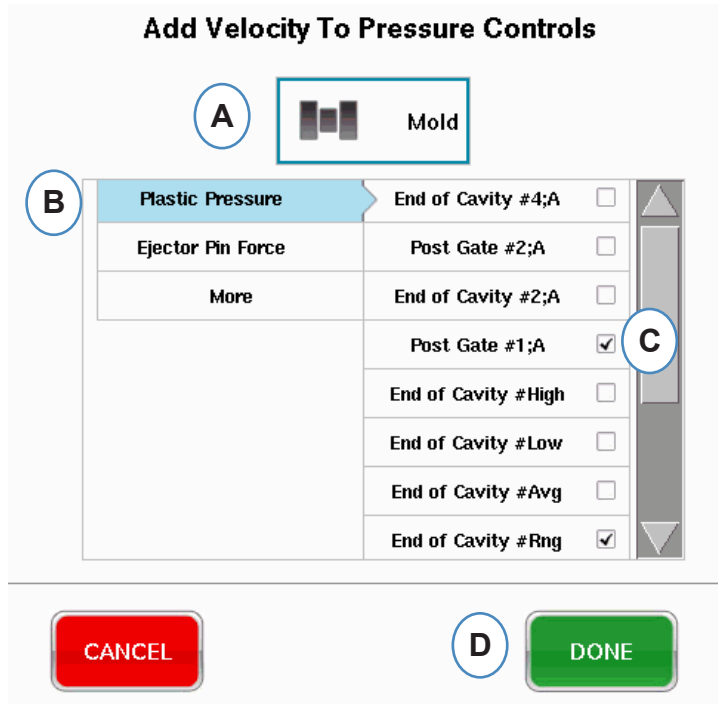
Esta herramienta permite ingresar puntos de ajuste para transferencia de velocidad a presión externa. Uno de los lados de un módulo OR2-D debe estar conectado a la entrada de transferencia externa de la máquina.

En la pestaña "Controles Primarios" se seleccionan y configuran los sensores del molde y los puntos de ajuste. Estos controles incluyen los sensores de presión y temperatura de las cavidades.

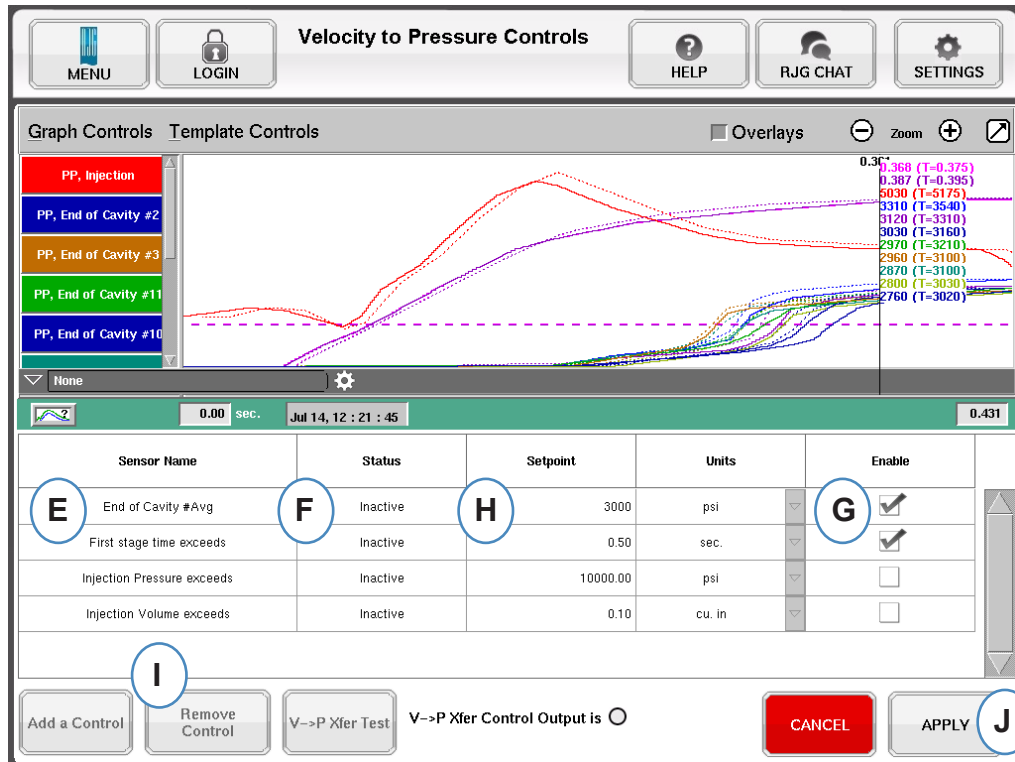


Herramienta de transferencia de velocidad a presión, cont.

Al hacer clic en “Agregar Control” se abre una ventana que contiene todos los sensores de control de cavidad disponibles.



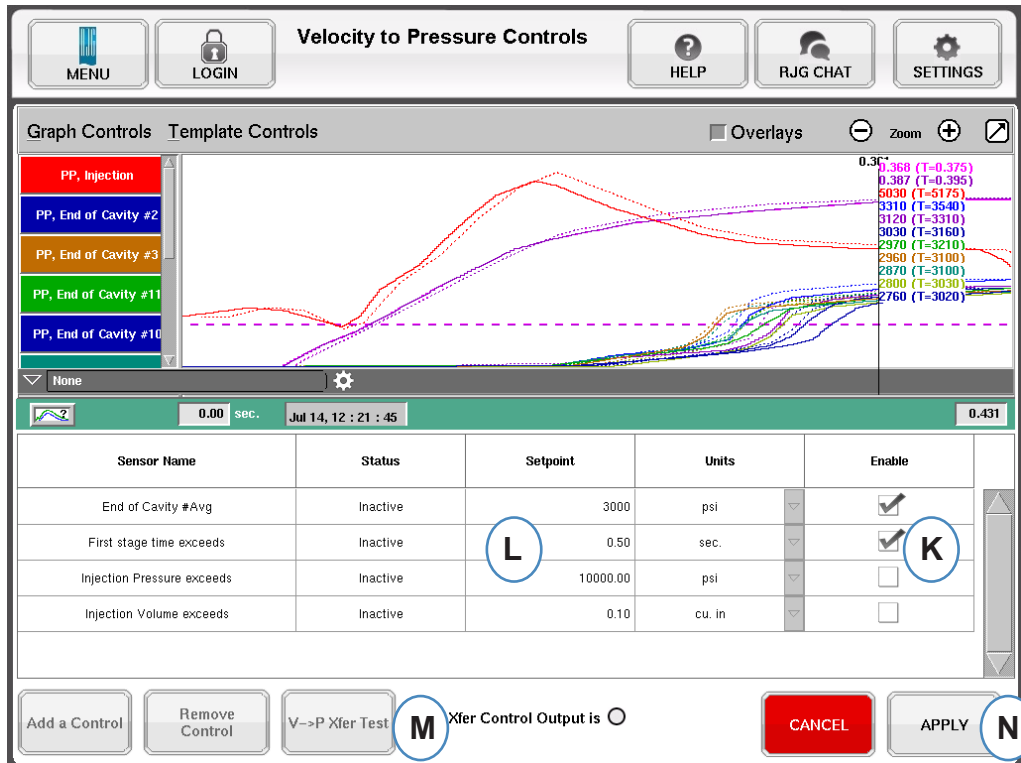
Herramienta de transferencia de velocidad a presión, cont.



- E:** Esta casilla muestra el sensor de control seleccionado.
- F:** Esta casilla muestra el estado de control. Éste cambiará a "Activo" si es el primer punto de ajuste alcanzado.
- G:** Seleccione esta casilla para habilitar el control de punto de ajuste para ese sensor.
- H:** Ingrese el punto de ajuste para control.
- I:** Para eliminar un control, seleccione la fila del control que desea eliminar y haga clic en el botón "Eliminar Control".

Herramienta de transferencia de velocidad a presión, cont.

Pestaña de controles secundarios



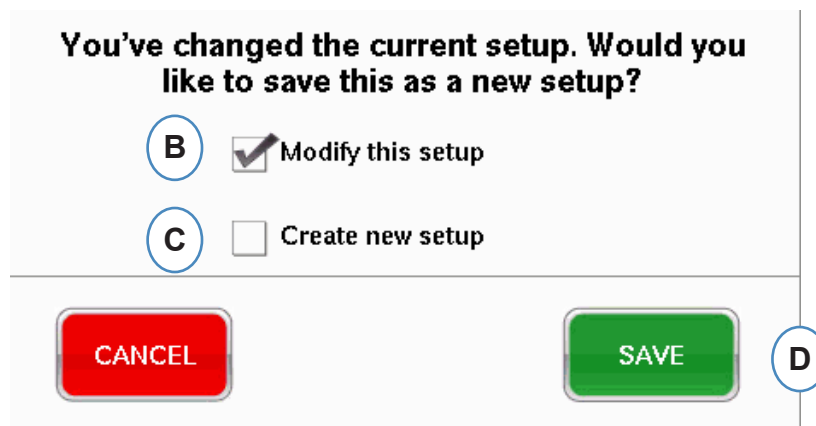
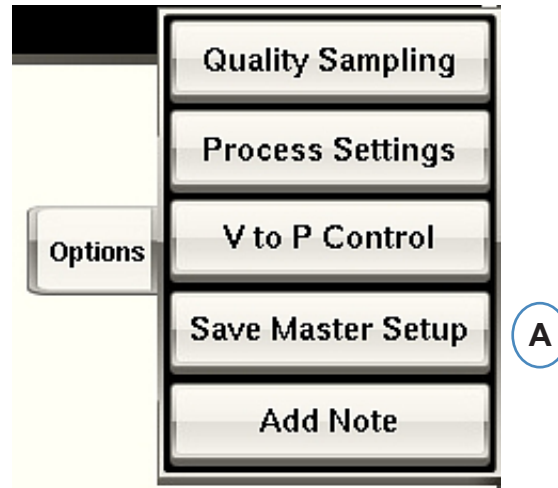
- K:** Seleccione la casilla para habilitar el punto de ajuste. Se puede seleccionar más de uno como respaldo adicional.
- L:** Ingrese los valores de los puntos de ajuste para cada respaldo seleccionado.
- M:** Use este botón para probar la salida de control. Haga clic en el botón “Probar Controles”. La luz debería encenderse de color verde y el LED del módulo OR2-D también se debería iluminar.

La herramienta de control de transferencia de presión a velocidad transfiere la máquina a control de presión según cuál punto de ajuste vea primero. Por lo tanto, cualquier punto de ajuste habilitado se convertirá en respaldo si falla la presión de cavidad.



Guardar como configuración maestra

Si para un nuevo material, color o cavitación necesita nuevas plantillas, alarmas o puntos de ajuste, puede salvar la nueva configuración como una nueva configuración maestra. Si los cambios son temporarios y solo para este trabajo, no guarde una configuración maestra; cuando detenga el trabajo la configuración regresará a la configuración maestra original.



- A:** Haga clic en el botón “Guardar como Configuración Nueva” en la pestaña de opciones en la pantalla de información general del *eDART*.
- B:** Seleccione esta casilla si desea sobrescribir la configuración anterior con los nuevos cambios.
- C:** Seleccione esta casilla si desea guardar los cambios al proceso como una nueva configuración para el molde.

Guardar como configuración maestra, cont.

Al seleccionar la casilla “Crear Nueva Configuración” se abrirá la ventana que permite ingresar el nombre del nuevo proceso y notas para el mismo.

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

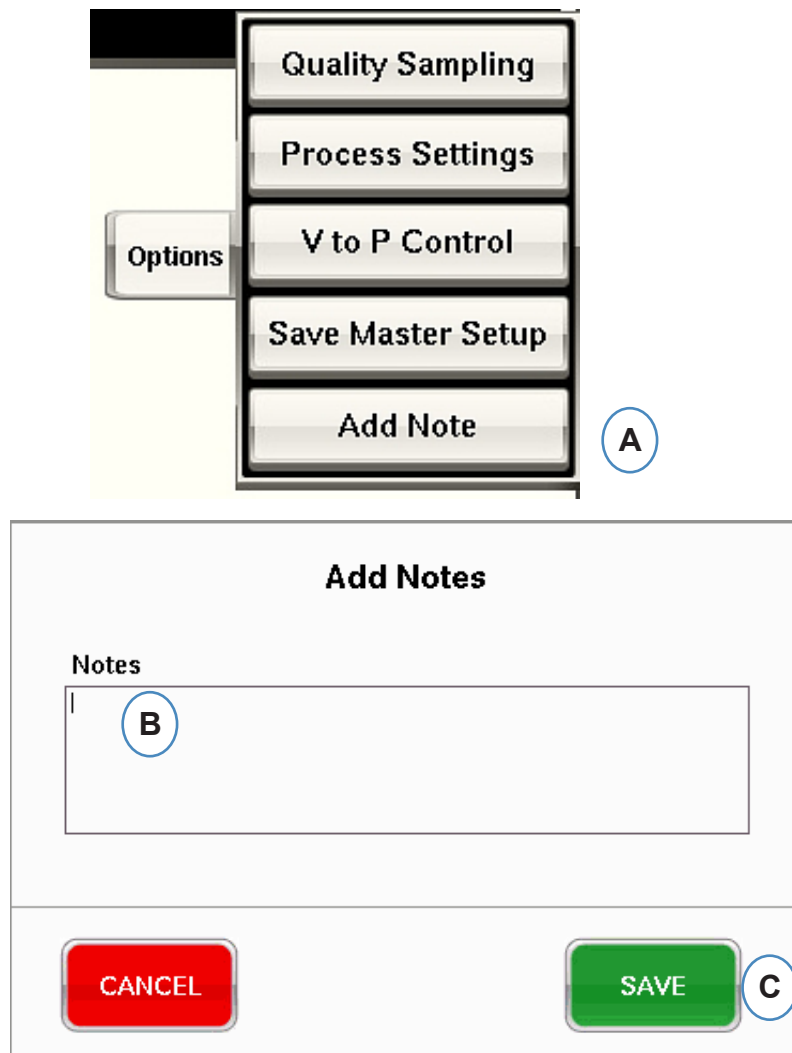
C

D CANCEL SAVE

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

Herramienta para agregar notas

Al seleccionar el botón “Agregar Nota” el *eDART* abre la ventana para ingresar notas. La nota se guardará en el último ciclo en el Gráfico Resumen y se podrá visualizar desde allí y también en el analizador durante el análisis de los datos.



- A:** Haga clic en el botón “Agregar Nota” en la pestaña de opciones de la pantalla principal del *eDART*.
- B:** Escriba 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.

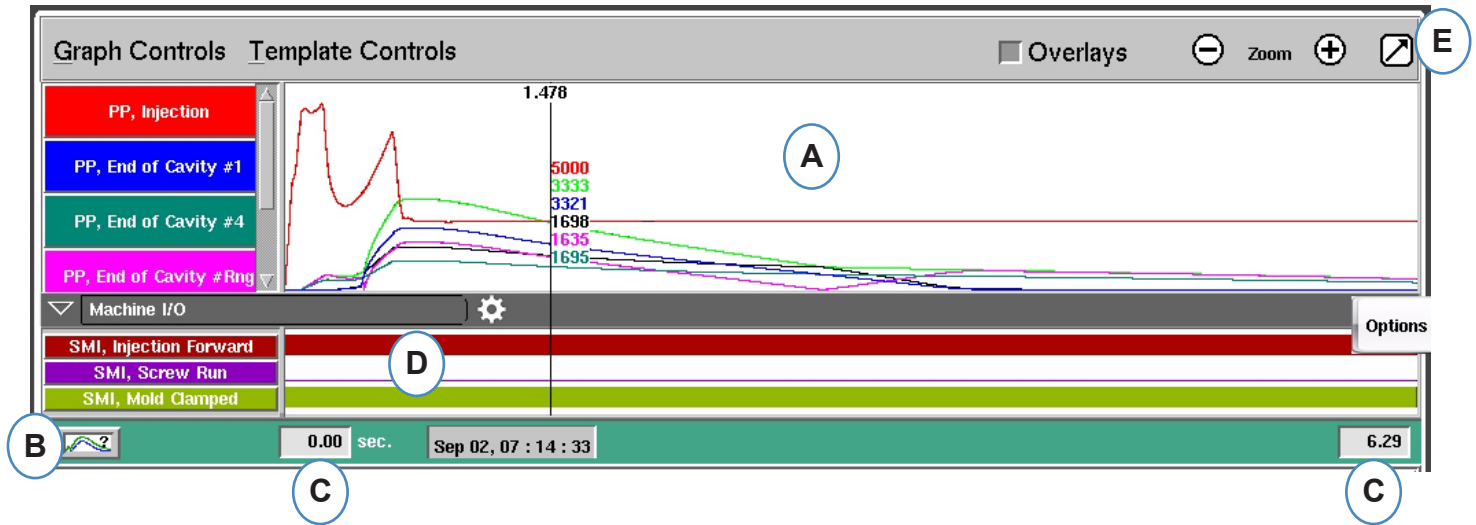
En este capítulo

- 88** Gráfico de ciclo
- 90** Escalar curvas automáticamente en el menú de control de gráfico
- 90** Configurar el volumen de llenado en el cursor
- 90** Definir cero de volumen en el cursor

- 91** Agregar curvas
- 95** Controles de plantilla
- 96** Menú de 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.

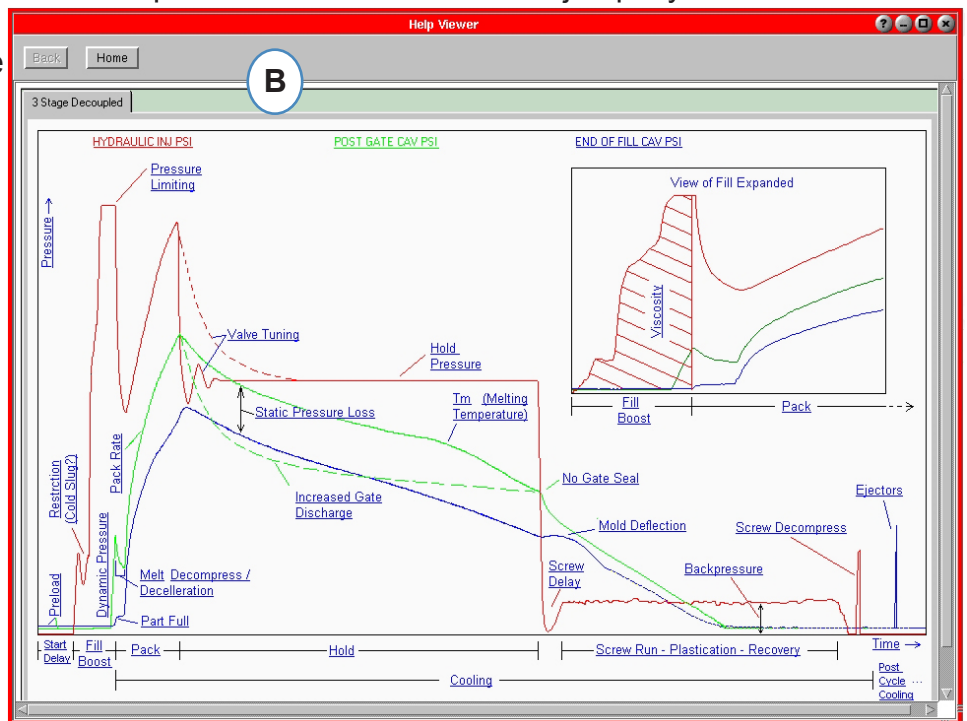


A: Área principal del gráfico. Todas las curvas en tiempo real se mostrarán en esta área.

B: Pantalla de ayuda sobre las curvas. Esta pantalla muestra curvas de ejemplo y contiene descripciones de las características importantes de cada curva.

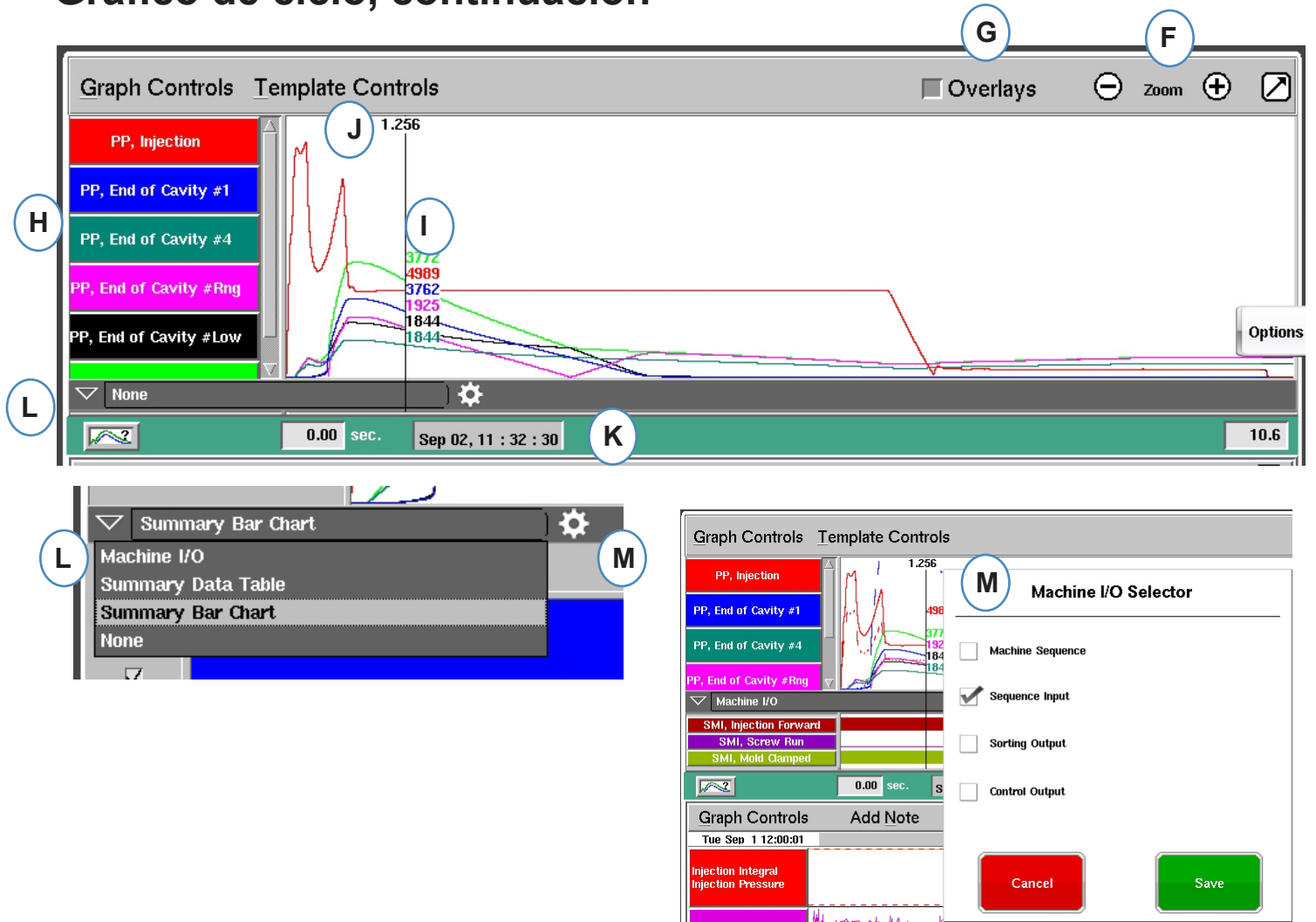
C: Periodo de tiempo visible en el gráfico. Estos valores pueden cambiar para mostrar cualquier parte del gráfico en forma detallada.

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 color de la curva.

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

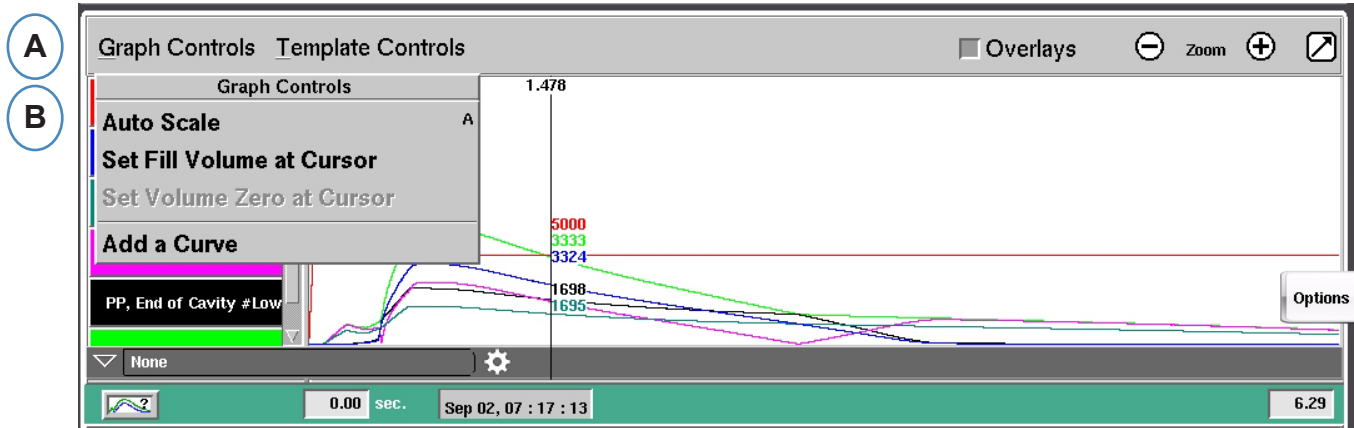
J: El tiempo del ciclo que ha transcurrido se muestra arriba del cursor.

K: Aquí se muestra la etiqueta de hora y fecha para el disparo actual. Todos los disparos 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.

Escalar curvas automáticamente en el menú de control de gráfico

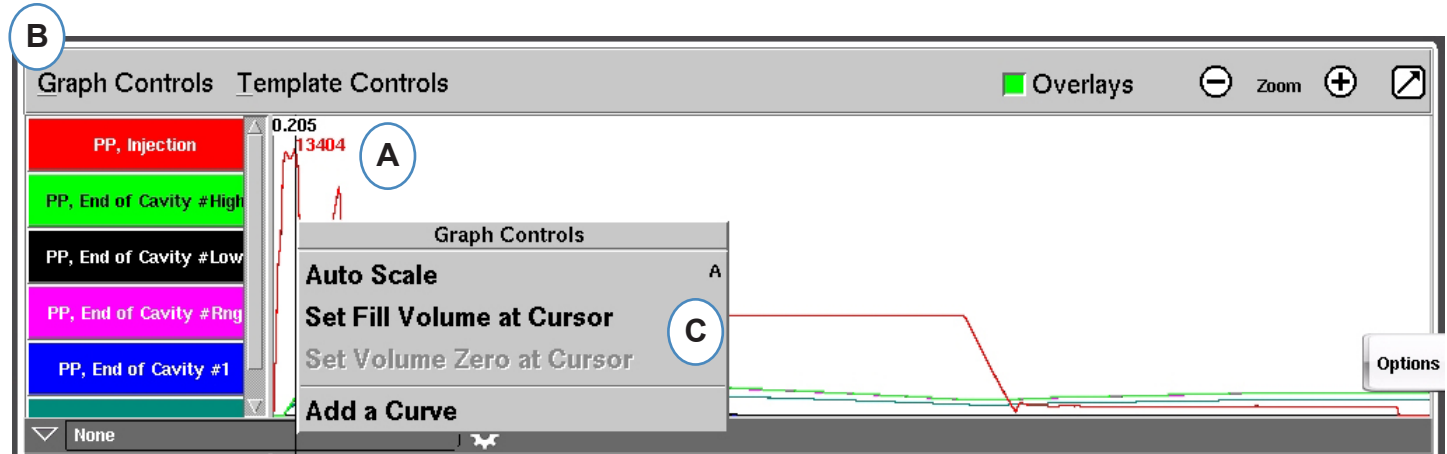


A: Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico).

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

Configurar el 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.

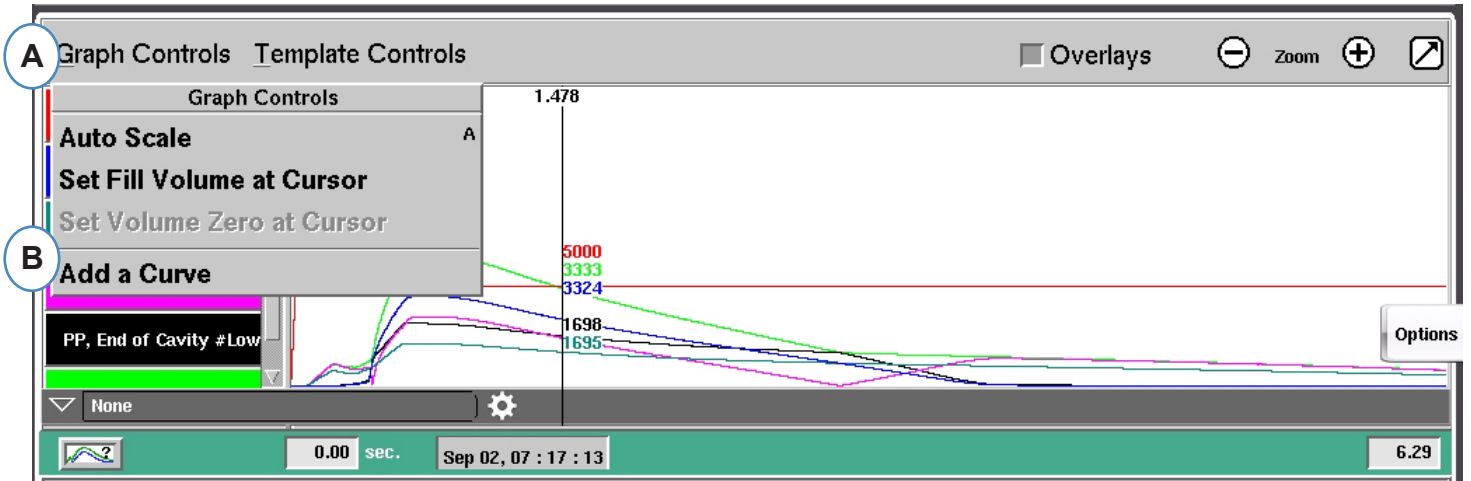
B: Haga clic en el menú “Graph Controls” (Controles del gráfico), o haga clic con el botón derecho sobre el cursor.

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

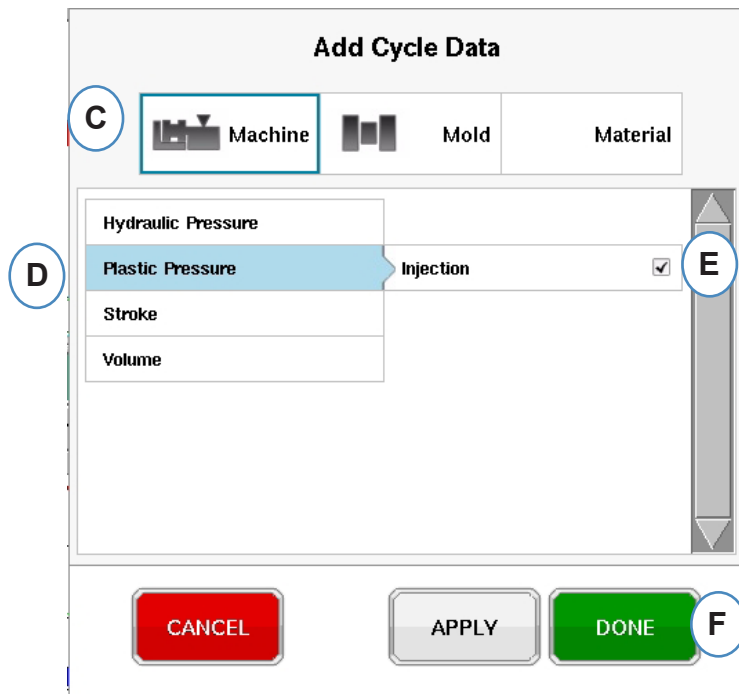
Esto se activa solo cuando no tiene el disparador automático “Screw Run” (Carrera de tornillo) en su máquina. Se usa para proporcionar un valor de volumen de cero al *eDART*.

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).



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.

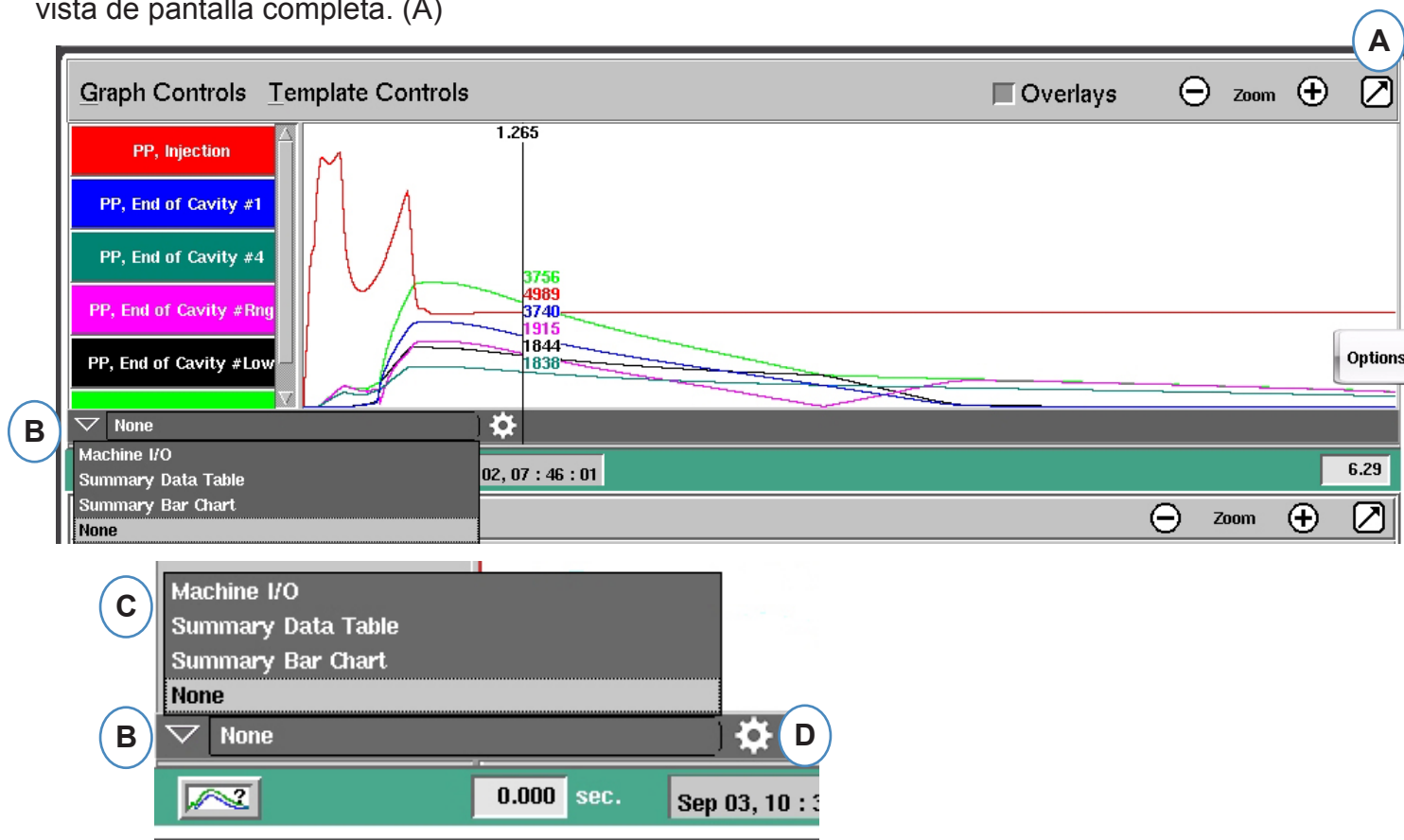
D: Seleccione el tipo de curva de sensor que desea agregar.

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

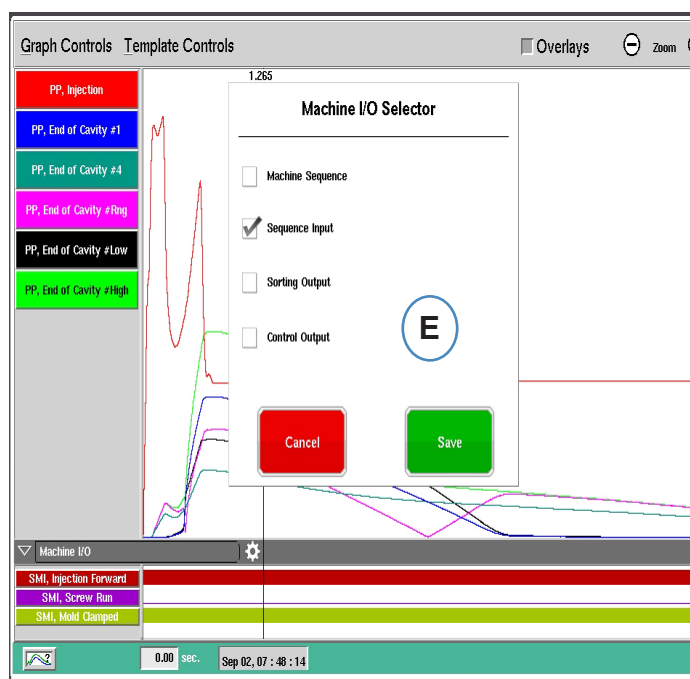
F: Haga clic en “Done” (Listo) para que estos cambios se lleven a cabo.

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)



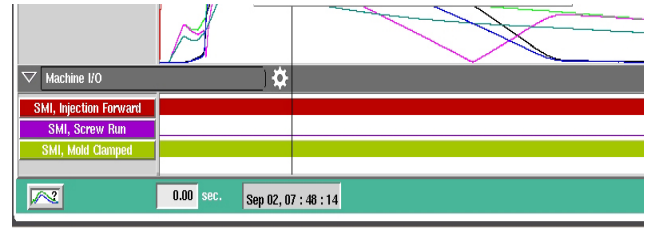
- A:** Lleve la pantalla a vista completa
- B:** Haga clic en la flecha abajo para que aparezca la lista de opciones para ver
- C:** Haga clic en el tipo de datos que desea ver.
- D:** Antes de que pueda ver los datos, necesita hacer clic en el “engranaje” a la derecha de la barra de herramientas. A 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 datos de resumen

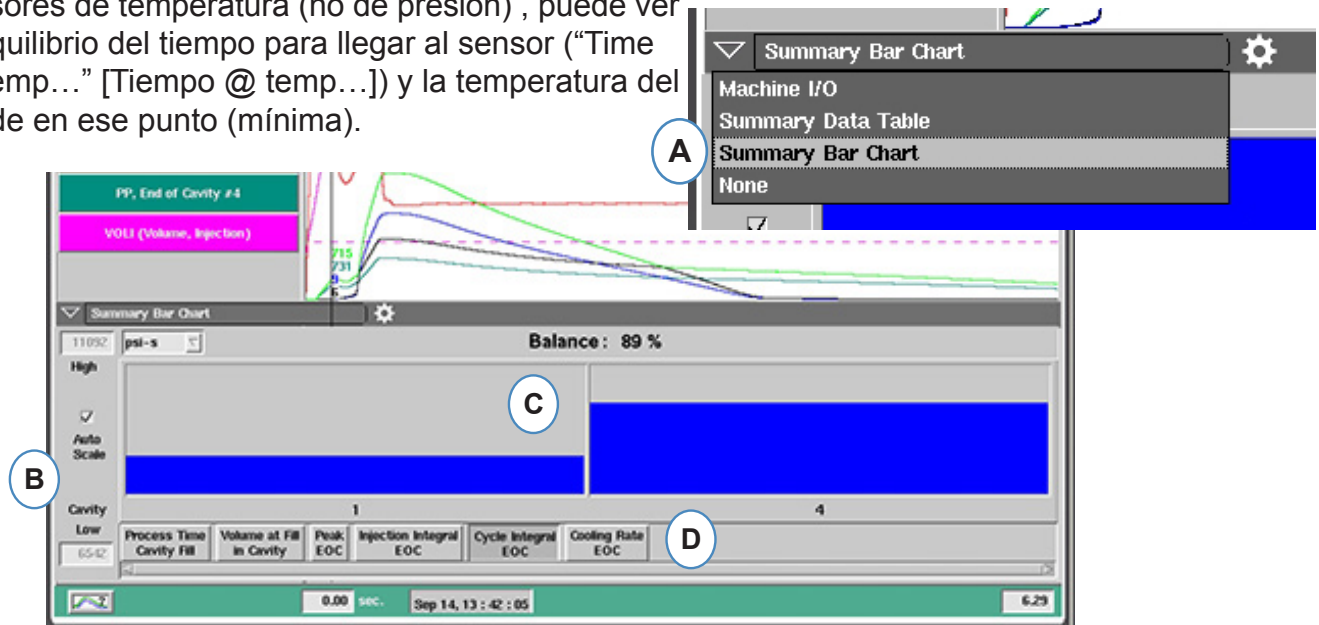
- A:** Haga clic en la flecha abajo
- B:** Seleccione el botón de la tabla de datos de resumen
- C:** Haga clic en el botón de “engranaje” a la derecha de la lista desplegable de selección
- D:** Seleccione los valores que desea ver y haga clic en “Done” (Listo) cuando termine
- E:** Deberá aparecer una vista similar a esta después de que haga clic en “Done”.

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

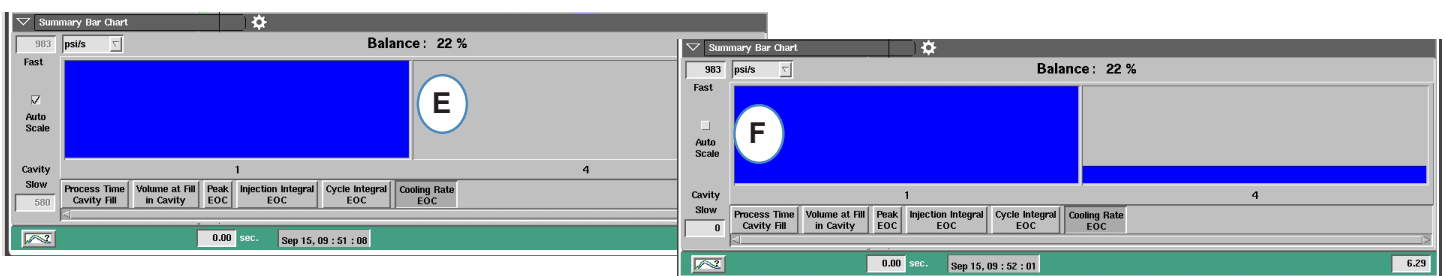
Gráfico de barras de resumen

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).



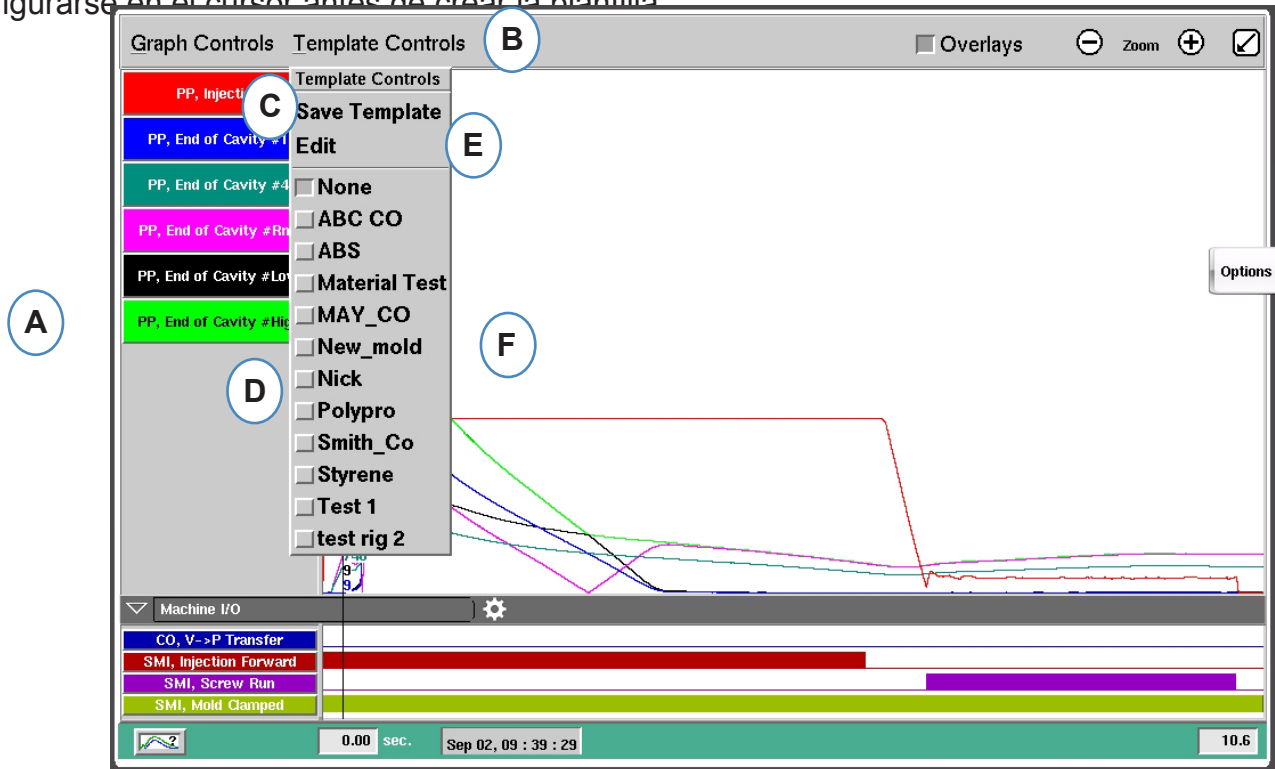
- E:** Si está muy desequilibrado, tal vez vea una pantalla como la que se muestra a continuación.
- F:** Para ver la otra columna, necesitará desmarcar la casilla “Auto Scale” (Escalar automáticamente) y establecer el valor inferior en “0”.



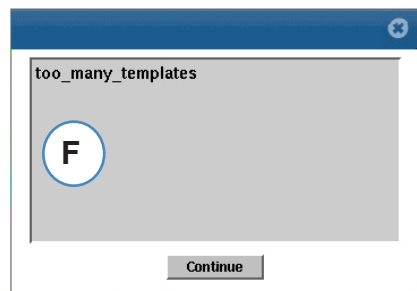
Controles de plantilla

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.



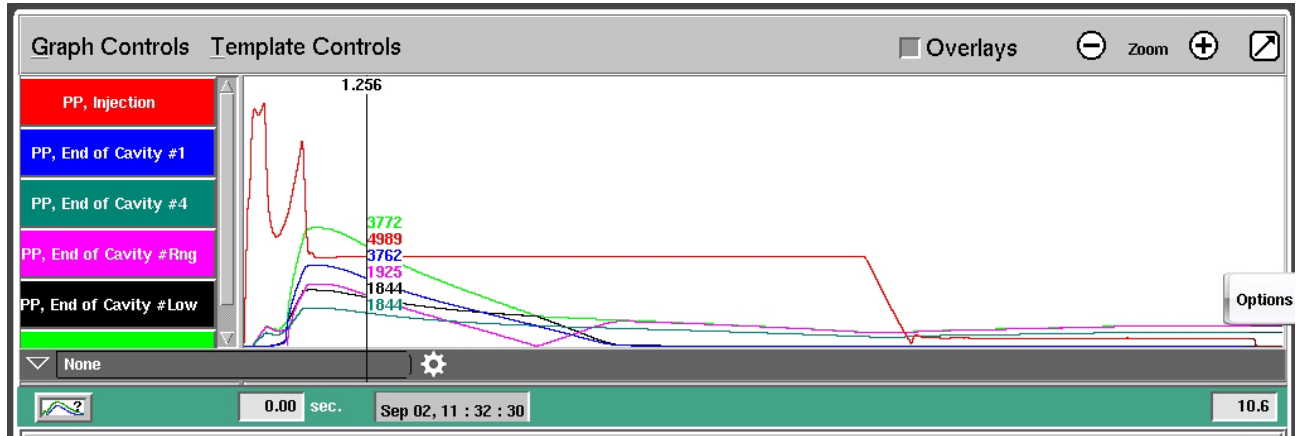
- A:** Configure el trabajo y deje que funcione hasta que esté estable.
- B:** Haga clic en el menú "Template Controls" (Controles de plantilla).
- C:** Para guardar una plantilla, haga clic en el botón "Save Template" (Guardar plantilla).
- D:** Para elegir una plantilla existente, haga clic en el botón 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 de curva individual

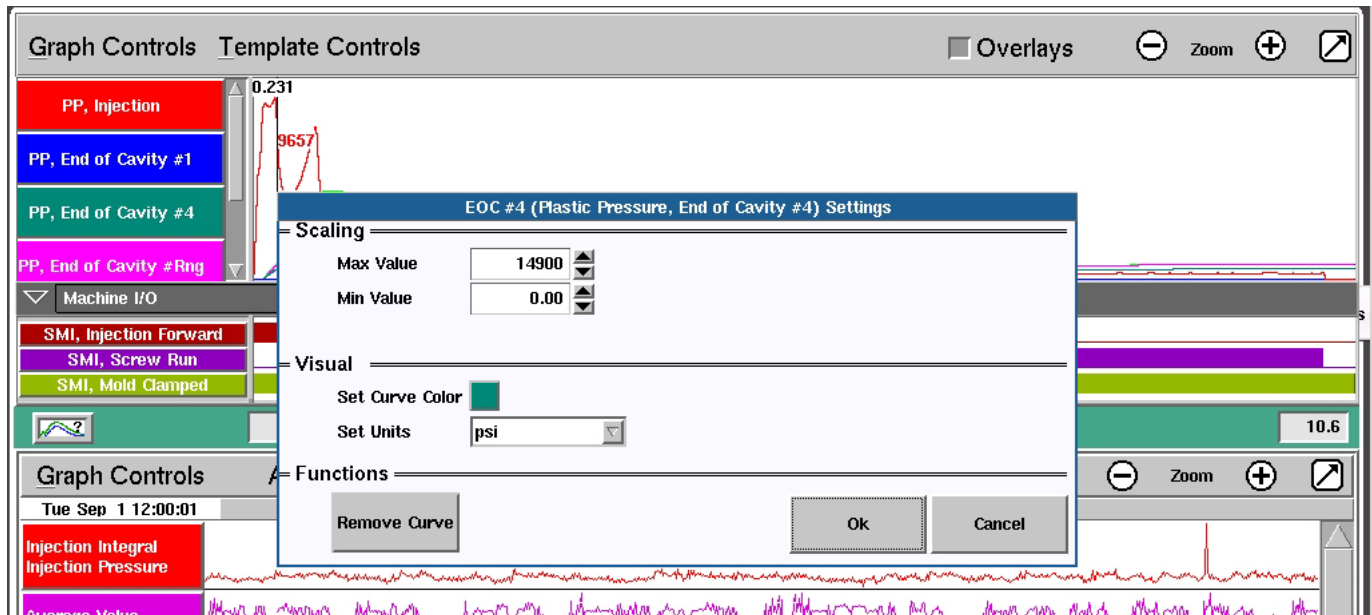
Cada curva que se muestre en el gráfico de ciclo tendrá su propio menú. Es posible acceder al menú haciendo clic en el encabezado de la curva.

A

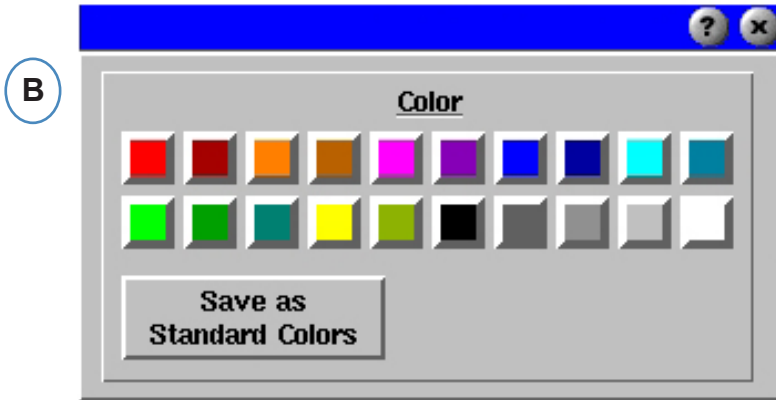
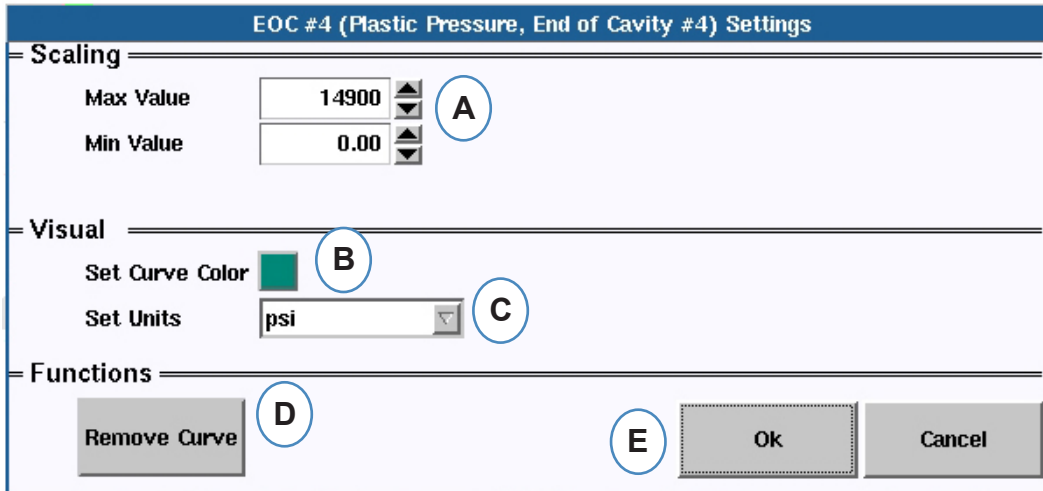


A: Haga clic en el encabezado de la curva que desea modificar.

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



Menú de curva individual, continuación



- 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 Resumen

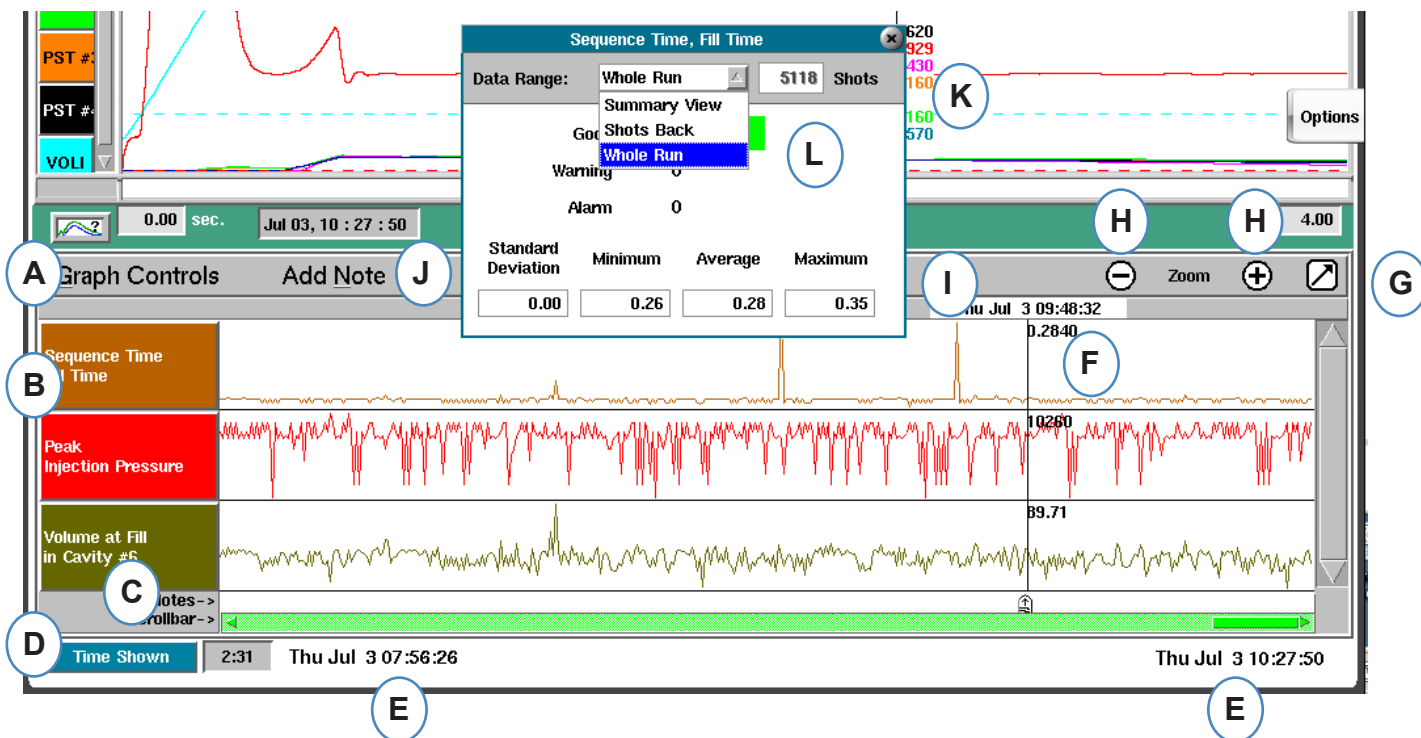
Esta sección describe las características de la pantalla Gráfico Resumen del *eDART*.

En este capítulo

- 99** Gráfico Resumen
- 100** Cómo autoescalar todas las curvas
- 100** Cómo agregar una curva
- 101** Cómo quitar todas las curvas
- 102** Cómo agregar una nota en el cursor
- 103** Configuración de curvas individuales

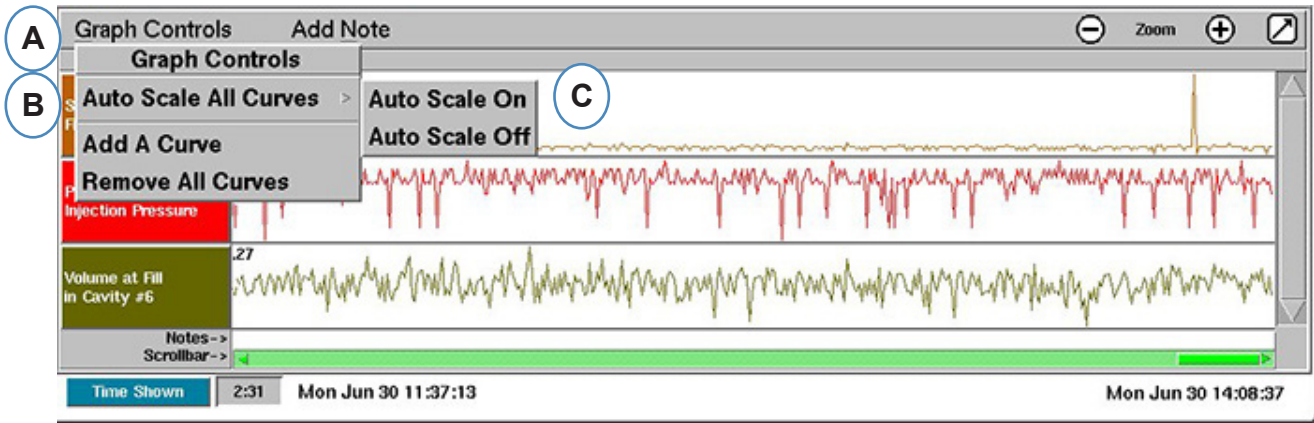
Gráfico Resumen

El Gráfico Resumen muestra una variable en función del tiempo. El valor de la variable se grafica para cada ciclo, por lo que este gráfico permite observar tendencias.



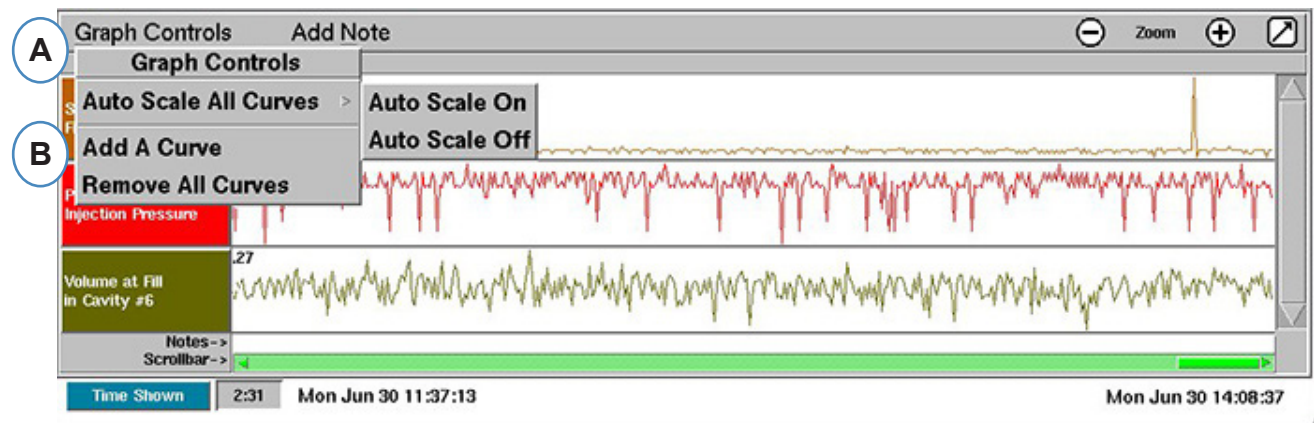
- A:** Menú Controles del Gráfico – Use este menú para administrar todas las curvas del Gráfico Resumen.
- B:** Encabezamiento de la variable – Identificación de la variable y menú para la curva de una variable individual.
- C:** Nota – Junto con los datos resumen se pueden guardar notas. Las notas se mostrarán aquí.
- D:** Botón que muestra el tiempo y el contador de ciclos – Haga clic en este botón para ver el ciclo total, el ciclo mostrado, el tiempo mostrado, o el tiempo total.
- E:** Rango de datos – Los datos que muestra el gráfico fueron creados entre estas fechas y horas.
- F:** Cursor – Para ubicar el cursor haga clic en un ciclo o use las flechas del teclado.
- G:** Pantalla completa – Use esta flecha para maximizar o minimizar el gráfico.
- H:** Zoom – Use los botones – y + para acercar o alejar los datos.
- I:** Registro de fecha y hora – El registro de fecha y hora aparecerá en la parte superior del cursor.
- J:** Agregar Nota – Se pueden agregar notas en la ubicación del cursor. Estas notas se guardarán con los 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.

Cómo autoescalar todas las curvas



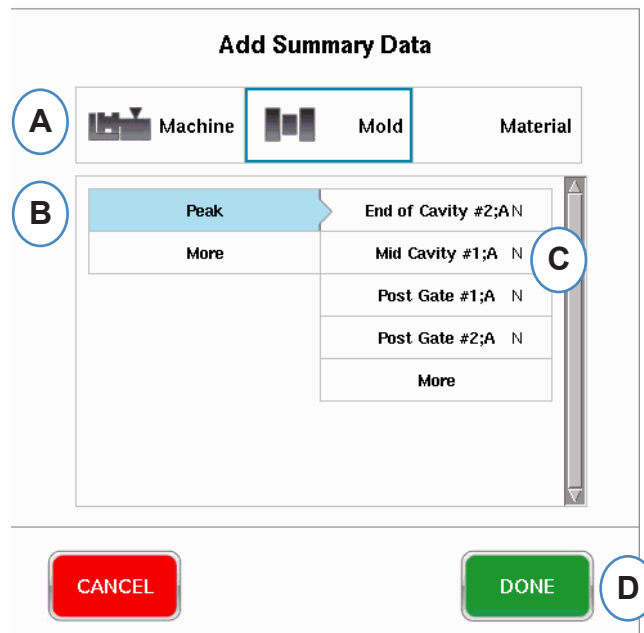
- A: Haga clic en el menú “Controles del Gráfico”.
- B: Haga clic en “Autoescalar Todas las Curvas”. El eDART escalará todas las curvas del gráfico de modo que quepan en la pantalla.
- C: Indique si desea que la función autoescalar esté habilitada o no.

Cómo agregar una curva



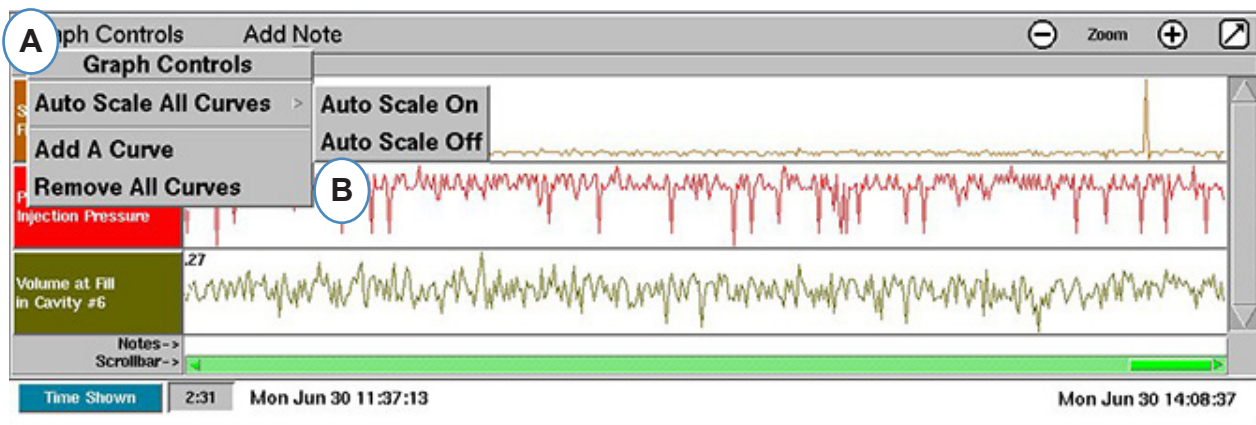
- A: Haga clic en el menú “Controles del Gráfico”.
- B: Haga clic en “Agregar una Curva”.

Cómo agregar una curva, cont.



- A:** Haga clic en el botón correspondiente a la variable que desee, Máquina, Molde o Material.
- B:** En la columna izquierda haga clic en el tipo de variable que desee.
- C:** En la columna derecha haga clic en la casilla de verificación correspondiente al sensor que desee.

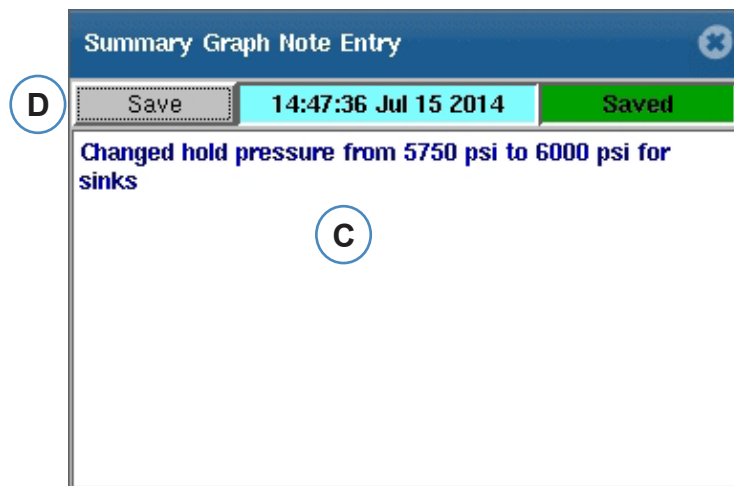
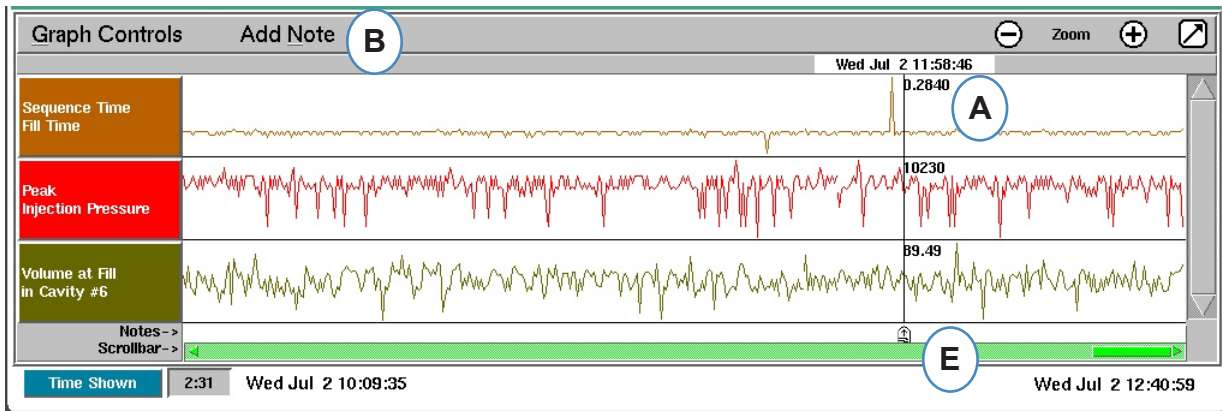
Cómo quitar todas las curvas



- A:** Haga clic en el botón “Controles del Gráfico”.
- B:** Haga clic en “Quitar Todas las Curvas”.

Cómo agregar una nota en el cursor

La función “Agregar Nota en el Cursor” permite agregar notas en cualquier parte de los datos. Las notas se guardan junto con los datos y se pueden leer mientras se analizan los datos.



- A:** Ubique el cursor en el ciclo donde desea agregar la nota.
- B:** Haga clic en “Agregar Nota”. Al seleccionar "Agregar Nota" aparecerá la ventana correspondiente.
- C:** Escriba aquí su nota.
- D:** Haga clic en el botón "Guardar".
- E:** La nota se mostrará aquí. Para leer la nota haga clic sobre la misma.

Configuración de curvas individuales

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

The image shows a software interface with a graph and a configuration dialog. The graph has two curves: 'Sequence Time Fill Time' (orange) and 'Peak Injection Pressure' (red). A 'Graph Controls' panel is on the left. The configuration dialog, titled 'Peak, Injection Pressure', has several sections: 'Scaling' with 'Max Value' (10330.00) and 'Min Value' (10090.00) fields, and a checked 'Auto Scale' checkbox; 'Visual' with a 'Set Color' field (red) and a 'Set Units' dropdown (psi); 'Alarms' with 'Add Alarm' and 'Add Warning' buttons, and 'Lower' and 'Upper' value fields; and 'Functions' with a 'Remove Curve' button. At the bottom are 'Ok' and 'Cancel' buttons. A separate dropdown menu shows unit options: psi/s, psi/s, bar/s, kgf/cm²/s, MPa/s, Pa/s.

A: Para modificar una curva haga clic en su encabezamiento. Al seleccionar el encabezamiento de una curva aparecerá un menú de configuración de la curva.

B: Ingrese una escala personalizada para la curva o modifique la escala actual usando las flechas.

C: Seleccione esta casilla si desea usar la función autoescalar.

D: Haga clic en el cuadro de colores para cambiar el color de la curva.

E: Use el menú desplegable para seleccionar las unidades de la curva mostrada. Escoja las unidades que desea visualizar.

F: “Add Alarm” (Agregar alarma)

G: Agregar advertencia

H: Quitar alarma o advertencia

I: Quitar curva seleccionada



Botón de Configuración del *eDART*

Esta sección describe las características de la sección del software *eDART* correspondiente a Configuración.

En este capítulo

105 Botón de configuración del *eDART*

106 Cómo administrar las máquinas

106 Cómo administrar moldes/ configuraciones

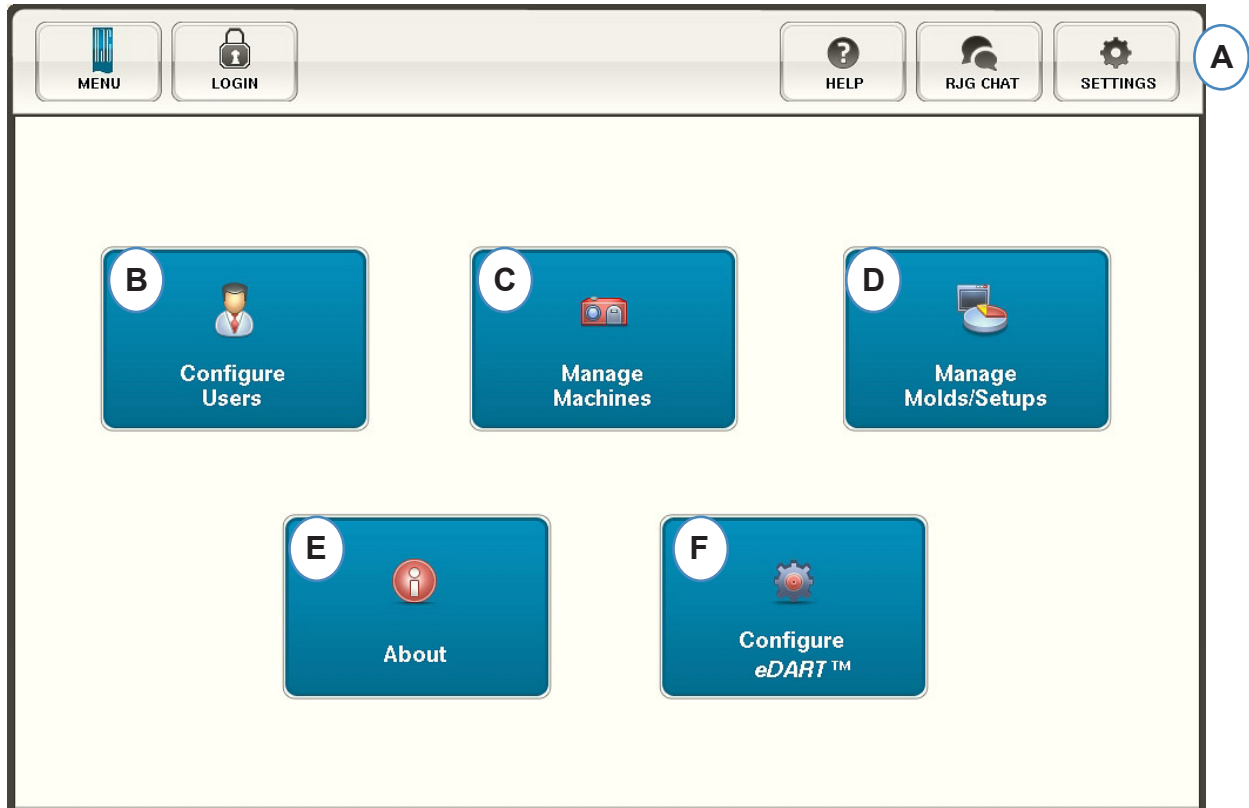
108 Cómo configurar el *eDART*

109 Configuración de red

111 Puertos seriales

Botón de configuración del eDART

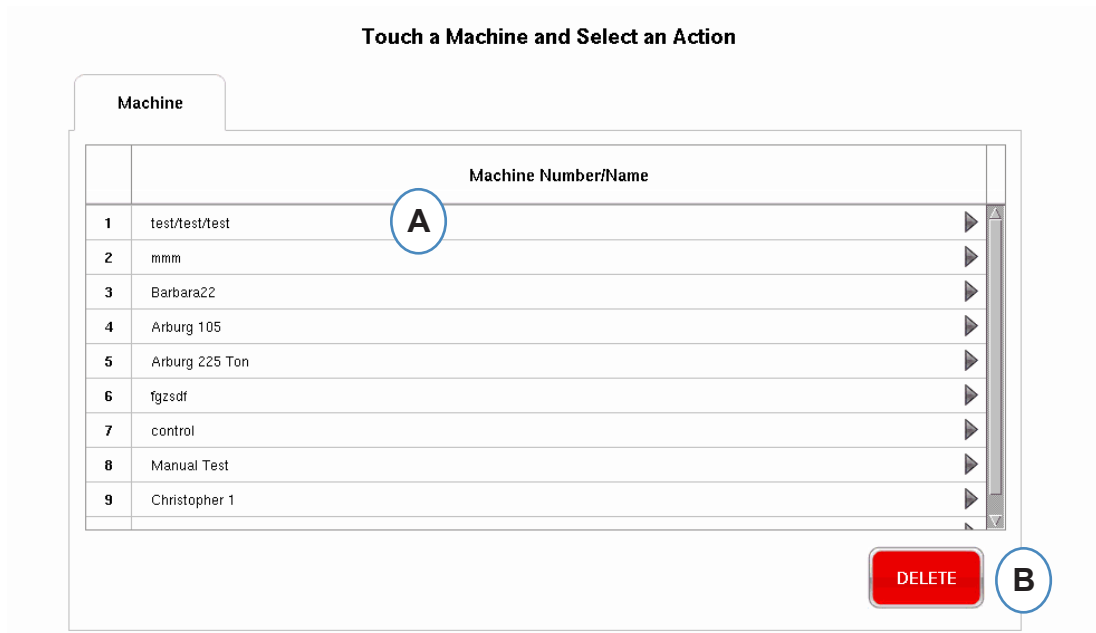
Puede acceder a las páginas de configuración desde cualquier parte del eDART. El botón de configuración estará en la parte superior de la pantalla. Este botón permite acceder a la configuración de red, administración de moldes y máquinas, seguridad e información sobre la versión del software.



- A:** Abra el menú de configuración del eDART.
- B:** Configure la seguridad (consulte más detalles en la sección Seguridad).
- C:** Observe la lista de máquinas y borre las máquinas innecesarias.
- D:** Observe la lista de moldes/configuraciones y borre los moldes o configuraciones innecesarios.
- E:** Número de serie, tipo y versión del software eDART.
- F:** Configure la red, el idioma, la hora, etc.

Cómo administrar las máquinas

El botón “Administrar Máquinas” permite que el usuario elimine las máquinas que ya no están en uso.

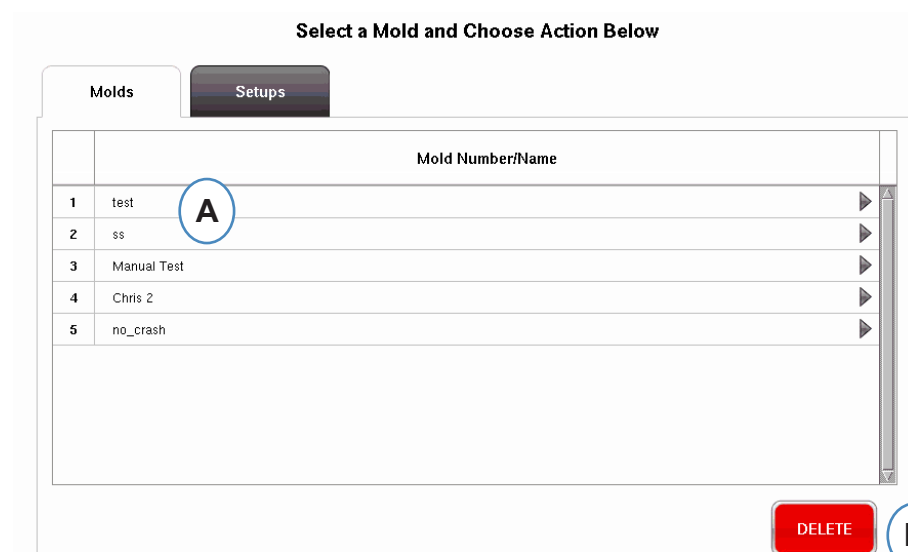


A: Seleccione una máquina.

B: Haga clic en el botón "Borrar". Confirme la acción cuando el sistema lo solicite.

Cómo administrar moldes/configuraciones

El botón “Administrar Moldes/Configuraciones” permite que el usuario elimine los moldes que ya no están en uso.



A: Seleccione el molde que desea

eliminar.

B: Haga clic en el botón "Borrar". Confirme la acción cuando el sistema lo solicite.

Cómo administrar moldes/configuraciones

La pestaña Administrar Configuraciones permite administrar los procesos guardados.

Select a Setup and Choose Action Below

MoldsSetups

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

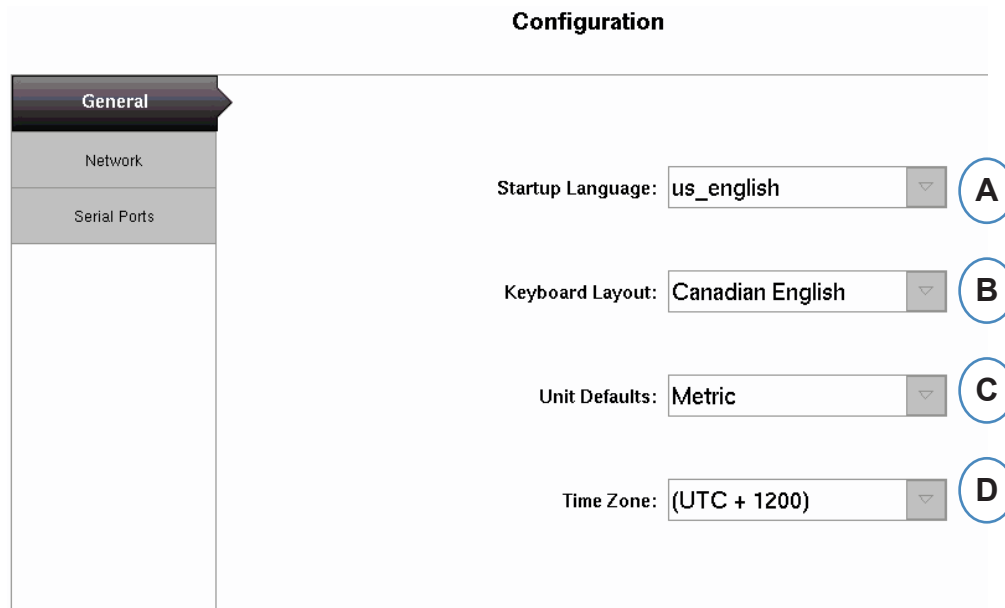
DELETE

A: Haga clic en una configuración para seleccionarla.

B: Para borrar la configuración seleccione el botón “Borrar”. Confirme la acción cuando el sistema lo solicite.

Cómo configurar el eDART

La pantalla Configuración permite configurar la red, los idiomas y los puertos del eDART.



- A:** Use este menú desplegable para seleccionar el idioma inicial del eDART. Puede elegir entre alemán, francés, español o inglés.
- B:** Use este menú desplegable para seleccionar el estilo de teclado.
- C:** Use este menú desplegable para seleccionar las unidades por defecto.
- D:** Use este menú desplegable para elegir su zona horaria.

Configuración de red

El *eDART* se configura desde la pestaña Configuración de Red. Si no se usa un Administrador de Datos *eDART*, será necesario configurar en el *eDART* direcciones IP estáticas. Si está usando un Administrador de Datos *eDART* (EDM), la mayor parte de lo que aparece en esta página se puede automatizar desde el EDM.

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

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

- A:** Si no está usando el Administrador de Datos *eDART* de RJG, para ver el *eDART* en su red deberá ingresar una dirección IP estática. Si está usando un EDM, puede configurarlo para que gestione el direccionamiento de forma automática.
- B:** Si el *eDART* está conectado a través de un switch u otro dispositivo inteligente, es posible que deba ingresar la puerta de enlace por defecto para ver el *eDART* en su red. Si está usando un EDM, puede configurarlo para que gestione el direccionamiento de forma automática.
- C:** Si no está usando un EDM deberá ingresar aquí la máscara de red. Si está usando un EDM, éste se puede configurar automáticamente.
- D:** Si está usando el EDM puede utilizar una opción llamada copia cruzada. El EDM automáticamente copiará las configuraciones iniciadas en el *eDART* a todos los demás *eDART* que tengan el mismo nombre de grupo. Si está usando esta opción ingrese aquí el nombre del grupo.
- E:** Para cambiar el número de nodo, escriba el número nuevo aquí. Para que el nuevo número de nodo entre en efecto debe reiniciar el *eDART*.
- F:** Para agregar otras puertas de enlace haga clic en en el botón "Puertas de Enlace de Red Adicionales".

Configuración de red, cont.

Puertas de enlace adicionales

Additional Gateway

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

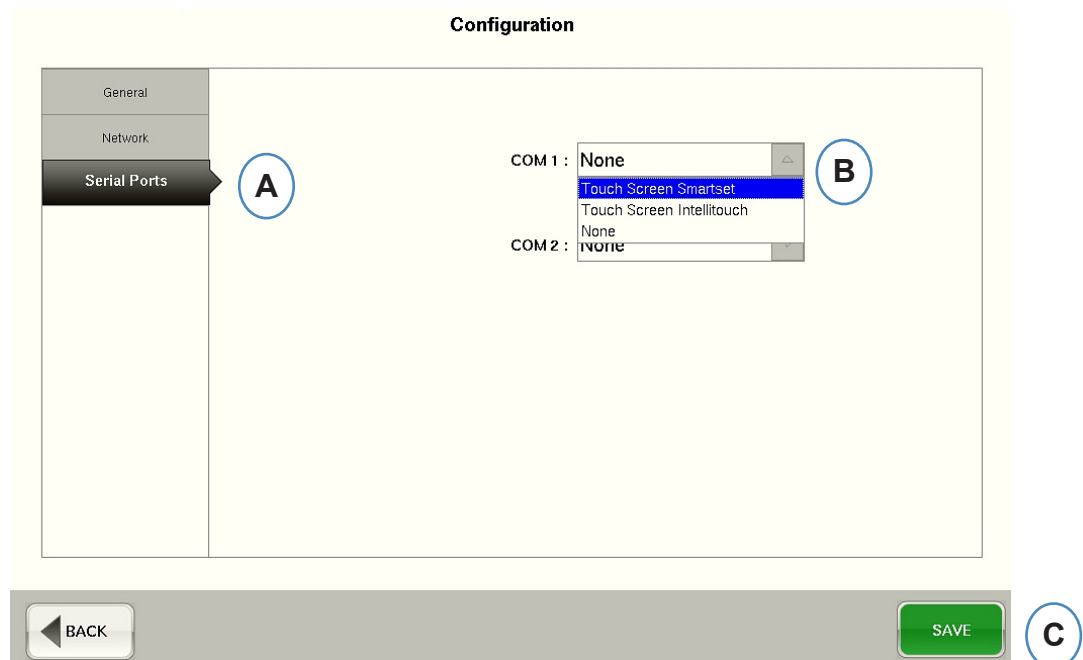
192.168.5.221	10.11.12.0	D -
---------------	------------	------------

 E

- A:** Escriba la dirección IP de otra puerta de enlace.
- 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” permite configurar puertos seriales en el eDART para pantallas táctiles. El eDART configurará la pantalla táctil y agregará los controles para calibrarla.



A: Haga clic en la pestaña “Puerto Serial” en la ventana de configuración.

B: Use el menú desplegable para seleccionar el tipo de pantalla táctil.



Seguridad del eDART

Esta sección describe las características de la sección del software eDART correspondiente a Seguridad.

En este capítulo

113 Seguridad

114 Cómo configurar grupos

115 Cómo configurar usuarios

116 Cómo cambiar la contraseña o el nivel de seguridad

Seguridad



A: La seguridad viene preconfigurada para las funciones críticas. Para configurar niveles de seguridad para el eDART haga clic en el botón 'Configuración' que se encuentra en la esquina superior derecha de la pantalla.

B: Luego seleccione 'Configurar Usuarios'.

Administrador

El administrador viene preconfigurado con acceso a todas las funciones y una contraseña independiente que podrá cambiar una vez que el eDART se encuentre en sus instalaciones.

Cómo configurar grupos

Desde esta pantalla puede configurar los niveles de seguridad para cada grupo. Luego podrá asignar 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"/>

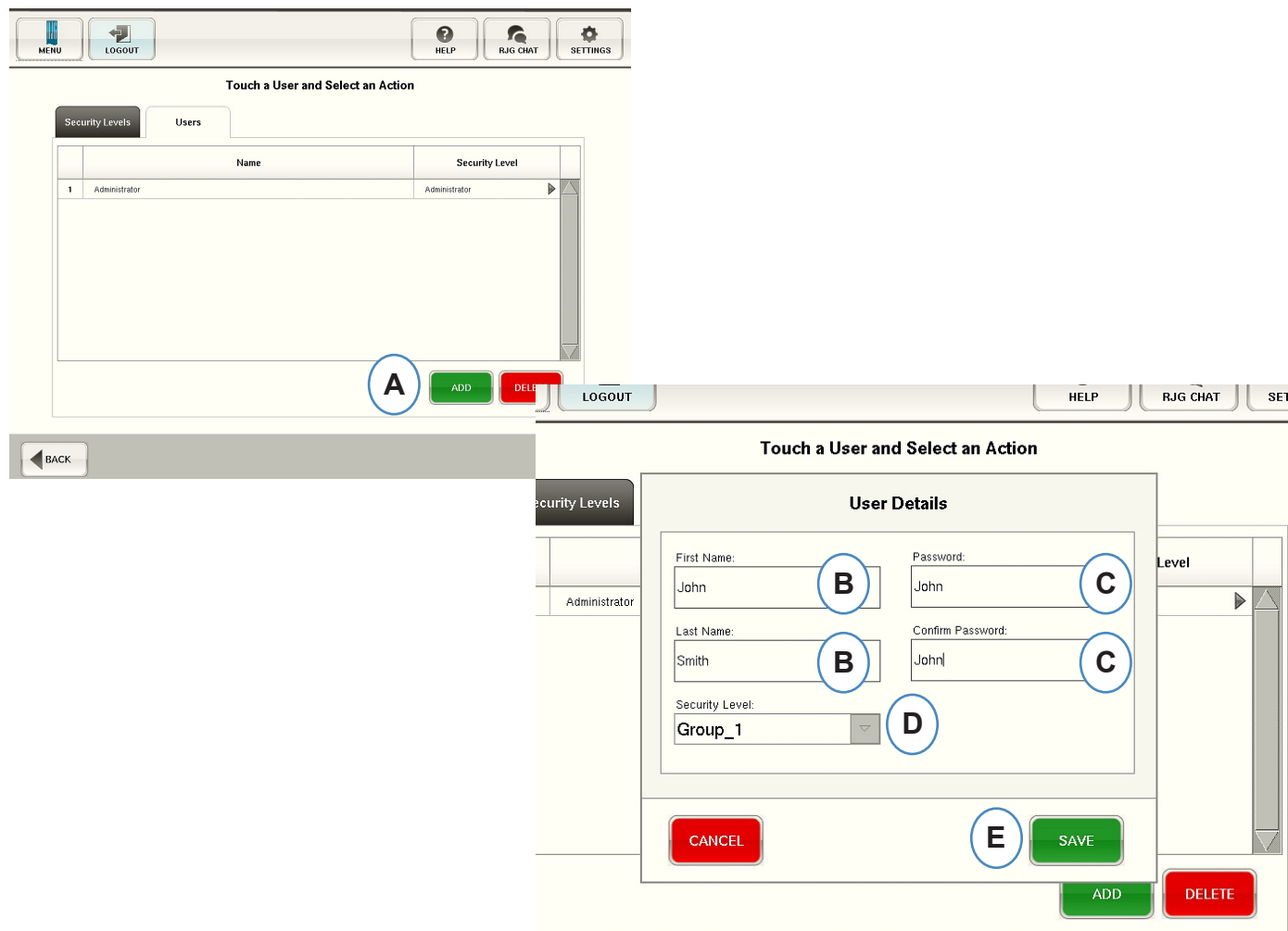
SAVE

BACK

- A:** Seleccione cada una de las funciones a las cuales tendrán acceso los diferentes grupos.
- B:** Seleccione funciones para usuarios básicos como por ejemplo los operarios.
- C:** Seleccione funciones para usuarios intermedios como por ejemplo los técnicos de proceso.
- D:** Seleccione funciones para usuarios avanzados como por ejemplo los ingenieros de proceso.
- E:** Guarde lo que ha seleccionado. Cuando el programa lo solicite, ingrese la contraseña del administrador.

Cómo configurar usuarios

Seleccione la pestaña “Usuarios” para asignar los usuarios a diferentes grupos y establecer contraseñas.



A: Haga clic en el botón "Agregar".

B: Ingrese el nombre y el apellido del usuario.

C: Ingrese su contraseña nuevamente para confirmarla.

D: Use el menú desplegable para seleccionar el nivel de seguridad para el usuario.

Cómo cambiar la contraseña o el 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

A

User Details

First Name:
John

Last Name:
Jones

Change Password **C**

Security Level:
Group_1 **B**

CANCEL SAVE **D**

- A:** Haga clic en la flecha junto al perfil de usuario que desea modificar.
- B:** Seleccione el nuevo nivel de seguridad en el menú desplegable.
- C:** Para cambiar la contraseña haga clic en el botón 'Cambiar Contraseña'.
- D:** Una vez que toda la información ingresada sea correcta haga clic en el botón 'Guardar'. Cuando el programa lo solicite, ingrese la contraseña del administrador.



Archivos de Registro y Visualizador de Datos sin Procesar

Esta sección describe las características de las secciones "Archivos de registro" y "Visualizador de datos sin procesar" del software *eDART*.

En este capítulo

118 Archivos de registro

119 Página de diagnóstico

120 Ver datos en bruto

121 Detalles de los datos del sensor

Archivos de registro

Los cambios que se realizan en el eDART se pueden ver en la página de registro. El eDART informa cuál fue el cambio, cuándo se realizó y quién lo realizó siempre que la seguridad esté habilitada.

Date/Time ▲	Activity	User	Detail
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:2: loc		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:2: type		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:5: loc		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:5: type		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:6: loc		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:6: type		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:7: loc		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 08 040 00274:7: type		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 03 305 00036:1: loc		
2011/12/22 18:52:23	Sensor 03 305 00036:1: type		
2011/12/22 19:07:47	Template Saved		
2011/12/22 20:20:05	Template Saved		
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:2: loc		
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:2: type		
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:5: loc		
2011/12/22 22:04:20	Sensor 00 040 00087:5: type		

A: Haga clic en las flechas hasta que se active el tercer punto. Esta es la página de registro.

B: Desplácese hasta la hora o el dato que le interese.

Página de diagnóstico

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

A: 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 “Ver Datos sin Procesar” para ver información más detallada sobre el sensor.

Ver datos en bruto

Al seleccionar el triángulo aparecerá un diagnóstico.

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	-61.06	-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:** Para eliminar datos innecesarios, al revisar los sensores verifique que ambas casillas de verificación estén seleccionadas.
- B:** Seleccione esta columna para ver el estado del sensor.
- C:** Para ver información del sensor más detallada, seleccione la línea correspondiente a ese sensor.
- D:** Haga clic en “Detalles de los Datos”.

Detalles de los datos del sensor

Al seleccionar “Detalles de los Datos” se abrirá una ventana que mostrará los detalles correspondientes al 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						