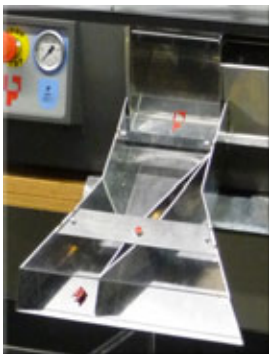




### Gut – Schlecht – Teileselektierung über:



- Polsterschwankung            außer Toleranz
- Zykluszeit                    außer Toleranz
- Einspritzzeit                außer Toleranz
- Automatisches Aussortieren der ersten Schüsse  
nach Umschalten in den Vollautomatikbetrieb

Umschaltung der Weiche pneumatisch



www.babyplast.de

Qualitätssicherung		
Qualitätsüberwachung aktiv	<input type="text" value="Ja"/>	
Zykluszeitfehler	<input type="text" value="10"/>	%
Polsterfehler	<input type="text" value="1,0"/>	mm
Einspritzgeschwindigkeitsfehler	<input type="text"/>	
Zyklen bevor Aktivierung	<input type="text" value="10"/>	
Zyklen für Alarm	<input type="text" value="20"/>	
Aktuelle Zykluszeit	<input type="text" value="15,0"/>	s
Durchschnittliche Zykluszeit	<input type="text" value="15,0"/>	s
Gespeicherte Zykluszeit	<input type="text" value="15,0"/>	s
Aktuelles Polster	<input type="text" value="0,0"/>	mm

F1 F2 F3 F4 F5

F6 F7 F8

**1. Qualitätsüberwachung aktiv ( Ja / Nein)**

Nein: Die QS- Weiche ist außer Betrieb

Ja: Die Qualitätsüberwachung der Maschine sowie die QS Weiche ist in Betrieb

**2. Zykluszeitfehler**

Ausgehend von der mit der Taste F4 abgespeicherten Zykluszeit des Referenzzyklusses ist hier ein Fehlertoleranzband für die Zykluszeit einzustellen

**3. Polsterfehler**

Ausgehend von dem mit der Taste F4 abgespeicherten Polster des Referenzzyklusses ist hier ein Fehlertoleranzband für das Polster einzustellen

**4. Fehler Einspritzzeit**

Ausgehend von der mit der Taste F4 abgespeicherten Einspritzzeit des Referenzzyklusses ist hier ein Fehlertoleranzband für die Einspritzzeit einzustellen

**5. Zyklen bevor Aktivierung**

Nach Umschalten in den Vollautomatikbetrieb wird über die QS Weiche die eingestellte Anzahl an Zyklen in auf Schlechteilseite gelenkt.

**6. Zyklen für Alarm**

Bei der eingestellten Anzahl an aufeinanderfolgenden fehlerhaften Zyklen geht die Maschine auf Störung.

Stand 10 / 2009