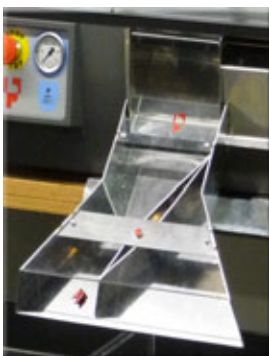




Gut – Schlecht – Teileselektierung über:



- 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	Ja	
Zykluszeitfehler	10	%
Polsterfehler	1,0	mm
Einspritzgeschwindigkeitsfehler		
Zyklen bevor Aktivierung	10	
Zyklen für Alarm	20	
Aktuelle Zykluszeit	15,0	s
Durchschnittliche Zykluszeit	15,0	s
Gespeicherte Zykluszeit	15,0	s
Aktuelles Polster	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.