

Delta3 Altanium

Guida dell'utente

Edizione: v 2.1 — luglio 2013

Il presente manuale del prodotto riporta informazioni per il funzionamento e/o la manutenzione in sicurezza. Husky si riserva il diritto di apportare modifiche per migliorare costantemente le funzioni e/o le prestazioni del prodotto. Qualora dovessero essere implementate, tali modifiche possono comportare misure di sicurezza diverse e/o aggiuntive che verranno comunicate ai clienti tramite appositi bollettini.

Le informazioni contenute in questo manuale sono proprietà esclusiva di Husky Injection Molding Systems Limited. Fatta eccezione per tutti i diritti contrattuali espressamente indicati, è vietata la pubblicazione o l'uso commerciale, anche parziale, di questo documento senza la previa autorizzazione scritta di Husky Injection Molding Systems Limited.

In deroga a tale divieto, Husky Injection Molding Systems Limited concede ai propri clienti il permesso di riprodurre il presente documento ad esclusivo uso interno.

I nomi dei servizi o dei prodotti, o i loghi Husky® cui si fa riferimento nel presente manuale sono marchi registrati di Husky Injection Molding Systems Ltd. e possono essere utilizzati da alcune imprese affiliate sotto licenza.

Tutti i marchi registrati di terzi sono proprietà dei rispettivi titolari e possono essere protetti da leggi e trattati sui copyright, sui marchi registrati o su altri diritti di proprietà intellettuale. Ciascuna di queste terze parti si riserva espressamente tutti i diritti di tali proprietà intellettuali.

© 2008-2013 Husky Injection Molding Systems. Tutti i diritti riservati.

Informazioni generali

Numeri telefonici Servizio assistenza

Nord America	Numero verde	1-800-465-HUSKY (4875)
Europa	CE (maggioranza dei paesi)	008000 800 4300
	Numero diretto e paesi extra CE	+ (352) 52115-4300
Asia	Numero verde	800-820-1667 oppure +800-4875-9477
	Numero diretto	+86-21-3849-4520
America Latina	Brasile	+55-11-4589-7200
	Messico	+52-5550891160 opzione 5

Per gli interventi in loco, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

Per domande e problemi non urgenti, inviare una e-mail ad Husky all'indirizzo techsupport@husky.ca.

Servizio vendite e Assistenza tecnica di zona

Per conoscere la sede più vicina, visitare il sito www.husky.ca.

Aggiornamenti dei prodotti

Sono disponibili aggiornamenti in grado di migliorare il rendimento, ridurre i tempi dei cicli e aggiungere funzioni all'apparecchiatura Husky.

Per conoscere gli aggiornamenti disponibili, visitare la pagina www.husky.ca o contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

Ordinazione parti di ricambio

È possibile ordinare tutte le parti di ricambio dell'apparecchiatura Husky tramite il centro di distribuzione dei componenti Husky di zona oppure online all'indirizzo www.husky.ca.

Ordinazione di manuali aggiuntivi

È possibile acquistare copie aggiuntive del presente manuale e di altra documentazione presso il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

Indice

Informazioni generali	iii
Numeri telefonici Servizio assistenza	iii
Servizio vendite e Assistenza tecnica di zona	iii
Aggiornamenti dei prodotti	iii
Ordinazione parti di ricambio	iii
Ordinazione di manuali aggiuntivi	iii
Capitolo 1: Introduzione	1
1.1 Procedure di sicurezza generali	1
1.2 Configurazione della Serie X di Altanium.....	2
1.2.1 Scheda ICC2 (Intelligent Control Card) XL di Altanium	2
1.2.2 Scheda ICC2 (Intelligent Control Card) X di Altanium.....	3
1.3 Cablaggio di ingresso (standard).....	3
1.4 Specifiche ambientali	4
Capitolo 2: Controllo della temperatura nei canali caldi	5
2.1 Tipi di controllo della temperatura.....	5
2.1.1 Controllo a circuito aperto	5
2.2 Configurazione delle zone.....	6
2.2.1 Configurazione di una zona per il controllo Zero Cross.....	6
2.2.2 Configurazione di una zona per il controllo dell'Angolo di fase.....	6
2.3 Determinazione delle dimensioni dei riscaldatori.....	6
2.4 Tipi di termocoppie e codici colore	7
Capitolo 3: Collegamento del sistema allo stampo	9
3.1 Prima dell'avvio	9
3.2 Collegamento all'alimentazione	9
3.3 Elenco di controllo della procedura di avvio.....	10
Capitolo 4: Interfaccia operatore Altanium	11
4.1 Layout generale.....	11
4.1.1 Schermata iniziale	11
4.1.2 Pulsanti Altanium	12
4.1.2.1 Pulsanti funzione centralina.....	13
4.1.2.2 Campo stato sistema.....	13
4.1.2.3 Pulsanti navigazione.....	14
4.1.2.4 Pulsanti allarme	15

4.1.2.5	Pulsanti gestione sistema e utente	15
4.1.3	Pulsanti della finestra di dialogo	16
4.1.4	Modalità di sistema.....	16
4.1.5	Pulsanti vista	18
4.1.6	Pulsanti di scelta rapida	19
4.1.6.1	Creazione di un pulsante di scelta rapida	19
4.1.7	Pulsanti della schermata.....	20
4.2	Schermata Vista gruppo Multi	23
4.2.1	Modifica del colore intestazione	26
4.3	Selezione della lingua	28
4.4	Stampa su file.....	28
4.4.1	Descrizioni della stampa del rapporto.....	30
4.5	Impostazioni rete	32
4.6	Uso della guida in linea.....	33
Capitolo 5: Sicurezza e gestione		35
5.1	Schermate gestione utenti e sicurezza	35
5.1.1	Gestione utenti.....	40
5.1.2	Logout automatico.....	41
Capitolo 6: Impostazioni stampo.....		43
6.1	Schermata Impostazione stampo.....	43
6.1.1	Creazione di una nuova cartella impostazione stampo.....	45
6.1.2	Creazione di un nuovo file di impostazione stampo	45
6.1.3	Salvataggio delle modifiche su un file di impostazione stampo	46
6.1.4	Annullamento delle modifiche su un file di impostazione stampo.....	46
6.1.5	Caricamento di un file di impostazione stampo esistente	47
6.1.6	Eliminazione di file	47
6.1.7	Copia dei file	47
6.1.8	Ridenominazione dei file	48
6.1.9	Trasferimento dei dati alla rete.....	48
6.1.10	Trasferimento di dati utilizzando un dispositivo di memoria USB.....	48
Capitolo 7: Regolazioni.....		49
7.1	Selezione zona.....	49
7.2	Creazione di un gruppo	50
7.3	Panoramica della schermata Vista grafica	51
7.4	Panoramica schermata Vista testo	55
7.4.1	Selezione delle zone nella schermata Vista testo.....	57
7.4.2	Ordinamento	57
7.5	Schermata Quick Set (Impostazione rapida).....	58
7.5.1	Campi maggiormente utilizzati	58
7.5.2	Campi Zone Edit (Modifica zona).....	59

7.5.3	Campi valori impostati della temperatura	59
7.5.4	Campi standby manuale	60
7.5.5	Campi Boost manuale	61
7.5.6	Campi Standby remoto	61
7.5.7	Campi Boost remoto	62
7.5.8	Campi impostazioni avanzate	63
7.5.9	Campi impostazioni controlli	64
7.5.10	Modifica del Nome zona	64
7.5.10.1	Modifica di più nomi zona	65
7.5.11	Modifica di un setpoint	65
7.5.12	Modifica della finestra Alarm (Allarme)	66
7.5.13	Modifica della finestra Abort (Interruzione)	66
7.5.14	Modifica dell'impostazione di modalità potenza di uscita	66
7.5.15	Zone Slave (Abbina zona)	67
7.5.15.1	Uso della funzione Automatic Slave (Slave automatico)	67
7.5.15.2	Asservimento manuale di una zona ad un'altra	68
7.5.15.3	Modifica della modalità di regolazione	68
7.5.16	Limiti dei setpoint	69
7.5.16.1	Modifica dei limiti e del setpoint normale	69
7.5.16.2	Modifica dei limiti dei parametri di Standby manuale e di Standby remoto	69
7.5.16.2.1	Modifica dei limiti parametri di Standby manuale	70
7.5.16.2.2	Modifica dei limiti parametri di Standby remoto	70
7.5.16.3	Modifica dei limiti e dei parametri di Boost manuale	71
7.5.16.4	Modifica dei limiti e dei parametri di Boost remoto	71
7.5.17	Modifica dell'assegnazione del sensore (termocoppia)	72
7.5.18	Modifica dell'impostazione della modalità di controllo di priorità (PCM)	72
7.5.19	Modifica del controllo di guasto terra	73
7.5.20	Modifica dell'impostazione di controllo manuale automatico (AMC)	73
7.5.21	Modifica dell'impostazione Limite potenza di uscita	74
7.5.22	Modifica del controllo zona da ART a PID	74
7.5.22.1	Modifica dei valori dei parametri P, I o D	74
7.6	Active Reasoning Technology (ART)	75
7.6.1	Schermata processo ART	75
7.6.1.1	Uso della funzione Manual ART (Esegui ART manuale)	77
7.7	Controllo PID	78
7.7.1	Valori PID tipici	78
7.7.2	Cause possibili dell'oscillazione	78
Capitolo 8:	Diagnostica dello stampo	81
8.1	Prova dello stampo	81
8.1.1	Esecuzione della prova diagnostica dello stampo	83
8.1.2	Impostazione del tempo di raffreddamento zona	84

8.1.3	Impostazione del tempo massimo di prova.....	84
8.2	Risultati diagnostica.....	84
8.2.1	Valori della schermata Risultati prova	85
8.2.2	Ricablaggio automatico delle termocoppie	87
8.3	Schermata Cross-Talk	87
8.4	Schermata Grafici temperatura	88
Capitolo 9: Riscaldamento dello stampo		91
9.1	Sistema di errore di messa a terra/cottura del riscaldatore umido	91
9.1.1	Limite guasto di messa a terra	91
9.1.1.1	Impostazione del limite in percentuale del guasto di messa a terra	92
9.1.2	Configurazione della durata e del numero di cicli di cottura.....	92
9.2	Procedura di avvio morbido	92
9.2.1	Abilitazione avvio morbido	93
9.2.2	Disabilitazione di avvio morbido.....	93
9.2.3	Regolazione del limite minimo dell'avvio morbido.....	93
9.3	Schermata allarme	94
9.3.1	Apertura della schermata Allarme.....	95
9.3.2	Stati allarme.....	95
9.3.3	Cancellazione degli allarmi	95
9.4	Schermata Cronologia eventi.....	96
9.4.1	Utilizzo dei filtri per gli eventi	98
9.5	Icone allarmi ed eventi	98
9.6	Condizioni di allarme — avviso errori	98
9.7	Condizioni di interruzione — errori di arresto	99
Capitolo 10: Schermata Impostazione sistema		103
10.1	Schermata Impostazione sistema	103
10.1.1	Force Temperature Units To Option (Opzione Imposti unità di misura temperatura su)	107
10.1.2	Raccolta dati	108
10.1.3	Modifica delle unità di misura.....	109
10.1.4	Modifica di utilizzo alimentazione e unità	109
10.1.5	Modifica della dimensione griglia e Offset gruppo.....	110
10.1.6	Modifica del numero delle zone nel sistema.....	110
10.1.7	Impostazioni del timer di standby.....	110
10.1.7.1	Impostazione del Timer durata standby manuale	111
10.1.7.2	Impostazione del Timer durata standby remoto	111
10.1.7.3	Impostazione del Timer di ritardo standby remoto.....	111
10.1.7.4	Modifica della Modalità di input standby remoto	112
10.1.7.5	Descrizione delle operazioni in standby	112
10.1.8	Impostazioni Deviazione alimentazione.....	113
10.1.9	Limitatore di potenza.....	116

10.1.10	Impostazioni zona monitoraggio.....	117
10.1.11	Opzioni e gestione licenze.....	118
10.1.12	Esportazione diagnostica.....	120
10.1.13	Conteggio pezzi.....	120
10.1.13.1	Impostazione conteggio pezzi.....	120
10.1.13.1.1	Azzeramento del contatore pezzi.....	122
10.1.13.1.2	Ottimizzazione uscita sacco pieno.....	122
10.1.14	Caricamento remoto.....	124
10.1.14.1	Impostazione caricamento remoto.....	124
10.1.15	Controllo allarme zona.....	126
10.1.16	Abilita raffreddamento stampo.....	128
10.1.17	Impostazioni del timer di alimentazione.....	129
10.1.17.1	Impostazione Timer durata boost manuale.....	129
10.1.17.2	Impostazione Timer durata boost remoto.....	130
10.1.17.3	Impostazione Timer di ritardo boost remoto.....	130
10.1.17.4	Modifica della Modalità di input boost remoto.....	130
10.1.17.5	Descrizione delle operazioni di alimentazione.....	131
10.2	Avvio e arresto a passi.....	132
10.2.1	Abilitazione o disabilitazione dell'avvio a passi.....	132
10.2.2	Abilitazione o disabilitazione dell'arresto a passi.....	133
10.2.3	Schermata sequenza.....	133
10.2.4	Impostazione Valori impostati temperatura e potenza a passi.....	135
10.2.5	Conservazione di un valore impostato della fase.....	135
10.2.6	Impostazione dei timer di assorbimento.....	136
Capitolo 11: Vista immagine stampo.....		137
11.1	Caricamento dell'immagine della Vista immagine stampo.....	137
11.1.1	Associazione di una unità di rete.....	137
11.1.2	Caricamento dell'immagine della Vista immagine stampo.....	137
11.2	Utilizzo della barra degli strumenti della vista immagine stampo.....	141
11.3	Configurazione della Vista immagine stampo.....	142
11.3.1	Modalità Modifica.....	143
11.3.2	Configurazione del riquadro informazioni zona.....	143
11.3.2.1	Creazione del Riquadro informazioni zona.....	143
11.3.2.2	Spostamento del Riquadro informazioni zona.....	144
11.3.2.3	Modifica del Riquadro informazioni zona.....	144
11.3.2.4	Creazione di una guida.....	146
11.3.3	Modifica del colore della Guida.....	147
11.3.4	Eliminazione di una Guida.....	148
11.3.5	Eliminazione di un Riquadro informazioni zona.....	148
11.3.6	Chiusura della modalità modifica.....	148

Capitolo 12: Registrazione dei dati	149
12.1 Schermata Andamento processo	149
12.1.1 Visualizzazione dell'Andamento di processo.....	149
12.2 Schermata Cronologia processo	151
12.2.1 Punto dati curva.....	152
12.2.2 Impostazione dell'arco temporale.....	152
12.2.3 Impostazione di data e intervallo di tempo.....	153
12.2.3.1 Modifica della data e dell'intervallo di tempo precedente	153
12.2.3.2 Modifica della data e dell'intervallo di tempo recente	154
12.2.4 Modifica della zona visualizzata sulla schermata Cronologia processo	154
12.3 Schermata Obiettivi processo	155
Capitolo 13: Opzioni del sistema	159
13.1 Configurazione di I/O digitale	159
13.1.1 Attivazione o disattivazione di un'opzione	160
13.2 Collegamenti dei cavi	160
13.3 Descrizione dello schema dei pin del connettore di ingresso/uscita.....	162
13.3.1 ID connettore base ingresso	162
13.3.2 ID connettore base uscita.....	162
13.3.3 ID connettore base conteggio pezzi.....	163
13.3.4 ID connettore base caricamento remoto	164
Capitolo 14: Manutenzione	165
14.1 Sistema Altanium	165
14.2 Schermata Layout schede	166
14.2.1 Risoluzione dei problemi dalla schermata Layout schede	166
14.3 Manutenzione del sistema Altanium.....	168
14.3.1 Portascheda Altanium Serie CX	169
14.3.2 Sostituzione di una scheda ICC2 (Intelligent Control Card)	170
14.3.3 Sostituzione di un fusibile bruciato in una scheda ICC2 (Intelligent Control Card)	171
14.4 Sostituzione di un modulo del display Delta3 Altanium.....	172
14.4.1 Scollegamento del modulo del display.....	172
14.4.2 Collegamento del modulo del display.....	173
14.5 Taratura degli ingressi della termocoppia	174
14.6 Pulizia del sistema	174
14.6.1 Armadio	174
14.6.2 Schermo a sfioramento.....	175
Capitolo 15: UltraSync E, se presente	177
15.1 Collegamento della centralina.....	177
15.2 Schermata iniziale UltraSync E.....	178
15.2.1 Pulsanti modalità di controllo.....	178

15.2.2	Indicatori di stato.....	179
15.2.3	Pulsanti comandi.....	179
15.2.4	Pulsanti schermata iniziale di UltraSync E.....	180
15.2.5	Condizioni per lo stato di pronto.....	181
15.2.6	Stato corrente.....	182
15.3	Schermata Grafico profilo movimento UltraSync E.....	183
15.3.1	Chiusura.....	183
15.3.2	Apertura.....	184
15.4	Schermata Impostazione profilo movimento UltraSync E.....	184
15.4.1	Ritorno.....	187
15.5	Schermata Impostazione UltraSync E.....	188
15.5.1	Altre impostazioni.....	189
15.5.2	Pulsanti impostazione.....	189
15.5.3	Finestra di dialogo I/O.....	190
15.5.4	Attivazione ingressi Inseriti.....	191
15.5.5	Manutenzione.....	192
15.5.6	Attrezzo.....	193
15.6	Schermata Stato UltraSync E.....	194
15.6.1	Ingressi.....	194
15.6.2	Uscite.....	195
15.6.3	Valori datalog.....	196
15.7	Taratura di UltraSync E.....	197
15.8	Risoluzione dei problemi.....	197
15.8.1	Guasto dell'unità di azionamento (codice di errore n.).....	198
15.8.2	Allarme: Limite scostamento posizione superato.....	202

Capitolo 1 Introduzione

La presente Guida dell'utente comprende avvertenze generali e precauzioni per evitare lesioni al personale e danni al sistema. Tali avvertenze e precauzioni non si devono ritenere comprensive di tutte le condizioni o le applicazioni che possono verificarsi durante il funzionamento. Le procedure di manutenzione e sicurezza sono responsabilità esclusiva del singolo e della sua azienda.



IMPORTANTE!

Alcuni manuali possono contenere appendici in cui descrivono informazioni nuove o aggiornate. Prima di leggere il manuale, accertarsi di aver consultato tutte le appendici disponibili alla fine del manuale.

1.1 Procedure di sicurezza generali

- Il sistema deve essere installato solo da personale qualificato conformemente alle normative locali.
- Il sistema deve essere utilizzato solo da personale con una completa conoscenza delle opzioni e delle funzioni.
- Leggere tutte le istruzioni prima di collegare l'alimentazione e attivare il sistema.
- Seguire tutte le istruzioni e gli avvisi presenti nel sistema.
- Salvo dove espressamente indicato nel presente manuale o da Husky, non tentare di riparare il sistema. Ciò potrebbe causare danni al sistema, o gravi lesioni personali.
- Utilizzare solo la tensione di alimentazione specificata, indicata sull'etichetta di identificazione sul cavo di entrata dell'alimentazione e/o sull'armadio.

NOTA: se non si è certi della tensione di alimentazione corretta, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

ATTENZIONE!

NON bloccare mai le uscite e gli ingressi delle ventole, da cui entra ed esce il flusso dell'aria di raffreddamento del sistema. Se questa area del mainframe è ostruita, con un conseguente flusso d'aria insufficiente, potrebbero verificarsi danni al sistema.

ATTENZIONE!

Quando si arresta il sistema, attendere 30 secondi prima di portare di nuovo il sezionatore principale su ON. La mancata attesa di 30 secondi potrebbe provocare problemi di comunicazione.

1.2 Configurazione della Serie X di Altanium

La linea dei prodotti Altanium Serie X comprende diversi modelli di mainframe, che variano in base al numero di zone necessarie. Sono definiti Single Stack, Double Stack, Triple Stack, Quad Stack e personalizzati.

Le varianti dei modelli all'interno di ciascuna categoria di mainframe determinano variazioni di installazione. I modelli possono quindi essere indipendenti, montati esternamente sulla pressa e sullo stampo.

Mentre sono disponibili molte varianti diverse dei mainframe, esistono solo due varianti delle schede di controllo. Queste schede sono denominate Schede di controllo intelligenti (ICC2, Intelligent Control Card) XL ed X. Le differenze tra queste schede sono di seguito descritte.

Tabella 1-1

Scheda ICC2 (Intelligent Control Card) XL di Altanium	Scheda ICC2 (Intelligent Control Card) X di Altanium
La scheda più economica.	La scheda più ricca di funzioni.
Non comprende la funzione di monitoraggio corrente, cottura o guasto di messa a terra.	Comprende il monitoraggio corrente e controlla le situazioni di cottura o di guasto di messa a terra.

1.2.1 Scheda ICC2 (Intelligent Control Card) XL di Altanium

La scheda ICC² XL si riconosce grazie al dissipatore di calore nero.



1.2.2 Scheda ICC2 (Intelligent Control Card) X di Altanium

La scheda ICC² X si riconosce grazie al dissipatore di calore color argento.



1.3 Cablaggio di ingresso (standard)

La tabella che segue riepiloga gli standard per il cablaggio delle diverse regioni.

	USA	Alternative europee	
Fase 1 (R) (1)	Rosso	Nero #1	(Marrone)
Fase 2 (S) (2)	Bianco	Nero #2	(Nero #1)
Fase 3 (T) (3)	Nero	Nero #3	(Nero #2)
Neutro	N/A	Nero #4	(Blu)
Terra/massa	Verde	Verde/giallo	Verde/giallo

**IMPORTANTE!**

Se viene utilizzato un trasformatore di ingresso esterno come fonte di alimentazione del sistema, le bobine secondarie devono essere dotate di un collegamento a terra.

1.4 Specifiche ambientali

Temperatura di esercizio: 0 °C-40 °C (32 °F-104 °F)

Umidità d'esercizio: 0%-95% RH, senza condensa

Capitolo 2 Controllo della temperatura nei canali caldi

La presente guida consente agli utenti di beneficiare dei massimi vantaggi offerti dall'uso dei sistemi di controllo dei canali caldi Altanium.

Le centraline Altanium sono state progettate come strumenti del processore per lo stampo a canale caldo. Il requisito fondamentale per il funzionamento di uno stampo a canale caldo è il controllo della temperatura del processo affinché sia quanto più costante e ripetibile rispetto al valore impostato. Quanto più la temperatura del processo viene mantenuta vicina al setpoint, tanto più bassa può essere la temperatura impostata. Tutto questo si traduce in un minore tempo necessario per il raffreddamento (inserimento-disinserimento dell'energia) e cicli più rapidi.

2.1 Tipi di controllo della temperatura

La centralina Altanium utilizza due tipi fondamentali di controllo:

- Controllo a circuito aperto senza segnale di ritorno dalla termocoppia.
- Controllo a circuito chiuso con segnale di ritorno dalla termocoppia. Il circuito chiuso a sua volta include le seguenti categorie:
 - Termocoppia interna – Localizzata all'interno e facente parte del complessivo riscaldatore.
 - Termocoppia esterna – Localizzata vicino ad un singolo complessivo riscaldatore, ma non facente parte di esso, talvolta assegnata ad un gruppo di riscaldatori per formare una zona.

2.1.1 Controllo a circuito aperto

Senza una termocoppia è impossibile controllare la temperatura all'interno dello stampo, ma solo la quantità di alimentazione fornita al riscaldatore. Altanium mantiene l'alimentazione in maniera precisa, con una risoluzione pari allo 0,1%. Questo metodo di controllo è denominato Regolazione manuale.

Il controllo a circuito aperto solitamente è associato a riscaldatori delle punte, in cui le dimensioni fisiche della punta precludono l'uso di una termocoppia interna.

2.2 Configurazione delle zone

Per soddisfare i requisiti di energia dei diversi tipi di carico, è necessario che l'alimentazione erogata ai riscaldatori sia regolata in tutte le gamme possibili. La centralina Altanium può essere impostata per raggiungere questo scopo utilizzando il controllo Zero Cross o Angolo di fase.

2.2.1 Configurazione di una zona per il controllo Zero Cross

Questo metodo definisce la media dell'alimentazione a ciascun riscaldatore in un intervallo di tempo. Lo scopo viene raggiunto commutando i semicicli completi della tensione di alimentazione del riscaldatore utilizzando il TRIAC snubberless come dispositivo di commutazione.

2.2.2 Configurazione di una zona per il controllo dell'Angolo di fase

Questo metodo definisce la regolazione di ciascun riscaldatore, variando il punto di ogni semiciclo in cui il TRIAC snubberless (dispositivo di commutazione) viene attivato.

In entrambi i metodi, la centralina Altanium ricalcola i requisiti di alimentazione dell'intero sistema ogni 250 millisecondi per ottenere la massima risoluzione di controllo. Combinando i metodi di controllo illustrati in precedenza con l'algoritmo di controllo Active Reasoning Technology (ART) è possibile ottenere un controllo preciso della temperatura pari a ± 1 in condizioni stabili.

2.3 Determinazione delle dimensioni dei riscaldatori

Gli stampi a canale caldo possono essere dotati di diversi tipi di elementi riscaldanti:

- Integrali, facenti parte della sonda
- A cartuccia, che scorrono nella sonda o direttamente nell'acciaio dello stampo.

Nel collettore normalmente sono usati riscaldatori a cartuccia o tubolari curvi.

Il filo all'interno dell'elemento è in nichel-cromo, rivestito con ossido di magnesio. Le sue dimensioni e il numero di giri ne determinano la resistenza, che a sua volta determina il wattaggio (la quantità di energia). Tutto questo stabilisce le prestazioni del filo all'interno dello stampo. Gli elementi riscaldanti con dimensioni inferiori alla media (wattaggio insufficiente) creano seri problemi quando il controllo richiede alimentazione, che non è disponibile. In uno stampo a canale caldo si consiglia di utilizzare sempre elementi con dimensioni superiori alla media.

La centralina Altanium fornisce informazioni su wattaggio, resistenza o amperaggio dei riscaldatori, se dotata delle schede ICC X². In alternativa, è possibile determinare tali informazioni la legge di Ohm. Lo schema e le formule che seguono dimostrano la modalità.



AVVERTENZA!

Prima di eseguire questo test, scollegare l'alimentazione dallo stampo e dal controller.

1. Con l'ausilio di un multimetro, impostare il selettore per misurare la resistenza.
2. Posizionare il cavo positivo (rosso) sul primo filo a partire dall'elemento riscaldante e il cavo negativo (nero) a partire dal misuratore sul secondo filo (che possono essere pin di un connettore o i fusibili di uscita della zona nel sistema, purché siano collegati all'elemento riscaldante).

Sul multimetro sarà visualizzata la resistenza, espressa in ohm. Prendere nota di tale valore.

La legge di Ohm stabilisce quanto segue:

$$\text{Amp} = \text{Watt} / \text{Volt}$$

$$\text{Amp} = \text{Watt} / \text{Resistenza}$$

$$\text{Resistenza} = \text{Volt} / \text{Amp}$$

$$\text{Watt} = \text{Volt} \times \text{Amp}$$

Esempio: se la resistenza è di 12,5 ohm e la tensione di ingresso è di 240 V, dividere 240 per 12,5 per calcolare l'assorbimento di corrente massimo sull'elemento riscaldante:

$$240 / 12,5 = 19,2 \text{ amp}$$

$$19,2 \text{ amp} \times 240 \text{ volt} = 4.608 \text{ watt.}$$

In uno stampo a canale caldo, alcune parti della legge di Ohm sono più utili di altre. Nel presente manuale sono presentate solo tali parti.

Tensione di ingresso	24 V	110 V	208 V	220 V	240 V
Resistenza	20 Ω	20 Ω	20 Ω	20 Ω	20 Ω
Amperaggio	1,2 A	5,5 A	10,4 A	11,0 A	12,0 A
Watt	28,8 W	605,0W	2.163,2 W	2.420 W	2.880 W

2.4 Tipi di termocoppie e codici colore

Le centraline Altanium adottano la codifica colori ANSI per tutte le termocoppie. La tabella seguente è fornita come riferimento per i canali caldi e i cavi che adottano standard di codifica colori differenti.

Codice	Tipo	Codice colore internazionale (BS4937 Parte 30:1993)	BRITISH (BS1843:1952)	U.S.A. ANSI	TEDESCO DIN
J	Ferro/costantana/(rame-nichel)	Completamente nere	Completamente nere	Completamente nere	Completamente blu
		+ ve - ve Nero Bianco	+ ve - ve Giallo Blu	+ ve - ve Bianco Rosso	+ ve - ve Rosso Blu
K	Nichel-cromo/nichel-alluminio	Completamente verdi	Completamente rosse	Completamente gialle	Completamente verdi
		+ ve - ve Verde Bianco	+ ve - ve Marrone Blu	+ ve - ve Giallo Rosso	+ ve - ve Rosso Verde

Capitolo 3 Collegamento del sistema allo stampo

Il presente capitolo illustra i diversi controlli da effettuare prima di avviare il sistema.

3.1 Prima dell'avvio



AVVERTENZA!

Pericolo di folgorazione: il contatto con alte tensioni provoca la morte o lesioni gravi. Assicurarsi che il sistema sia completamente scollegato dall'alimentazione.

- Eliminare eventuali residui di acqua, olio, sporcizia, detergenti, ecc. che possono essere fuoriusciti durante la sostituzione dello stampo o in seguito all'ultimo ciclo produttivo.
- Controllare tutti i collegamenti dei cavi tra il sistema e lo stampo (se necessario). Assicurarsi che nessun cavo presenti segni di usura o danni.
- Controllare che il collegamento a terra/massa sia in buone condizioni. Verificare che il sistema e lo stampo abbiano lo stesso riferimento a terra.

3.2 Collegamento all'alimentazione



AVVERTENZA!

Pericolo di folgorazione: il contatto con alte tensioni provoca la morte o lesioni gravi. Assicurarsi che il sistema sia completamente scollegato dall'alimentazione.

1. Collegare i cavi di uscita dell'alimentazione e della termocoppia (se necessario).
2. Con l'ausilio di un ohmmetro, collegare un puntale allo stampo e l'altro al morsetto di terra dello stampo del sistema. La resistenza deve avere un valore inferiore a 1 Ω .
3. Assicurarsi che l'interruttore di scollegamento dell'alimentazione principale si trovi in posizione OFF.
4. Collegare la centralina all'alimentazione.

3.3 Elenco di controllo della procedura di avvio

Elemento	Punto	✓
1	Collegare i cavi di alimentazione/termocoppia tra lo stampo e la centralina (se necessario).	
2	Collegare la scatola I/O o i cavi opzionali (se necessario).	
3	Collegare la centralina all'alimentazione.	
4	Attivare la centralina.	
5	Accedere al sistema (se necessario).	
6	Selezionare l'impostazione stampo richiesta.	
7	Verificare la correttezza dell'impostazione stampo controllando il nome e i valori impostati nella finestra di anteprima.	
8	Correggere eventuali guasti rilevati durante la diagnostica.	
9	Premere START per avviare il sistema.	
10	Verificare il corretto funzionamento della centralina tramite il monitoraggio della schermata Vista grafica/Vista testo .	

NOTA: nella presente guida dell'utente non sono riportate informazioni dettagliate sull'interconnessione tra centralina e stampo. Se sono necessarie tali informazioni, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.



IMPORTANTE!

Allo spegnimento del sistema, attendere 30 secondi prima di riportare il sezionatore principale su ON. L'accensione e lo spegnimento non corretti del sistema possono determinare problemi di comunicazione del sistema.

Capitolo 4 Interfaccia operatore Altanium

Il presente capitolo contiene una breve panoramica delle funzionalità del sistema Altanium e fornisce le informazioni sui seguenti argomenti:

- Interfaccia operatore Altanium
- Pulsanti Altanium
- Stato Altanium
- Selezione della lingua

4.1 Layout generale

L'interfaccia operatore è composta da uno schermo a sfioramento.

4.1.1 Schermata iniziale

L'interfaccia operatore Altanium comprende un display LCD a colori ad alta risoluzione rivestito da uno schermo a sfioramento trasparente, che offre un'alta definizione e un ampio angolo di visualizzazione, anche con illuminazione insufficiente.

ATTENZIONE!

Rischi meccanici – Rischio di danni all'attrezzatura. Toccare lo schermo a sfioramento con un dito. Non utilizzare cacciaviti, penne o altri strumenti per selezionare i pulsanti, ciò potrebbe danneggiare lo schermo a sfioramento.

Utilizzare lo schermo a sfioramento per modificare le impostazioni sull'interfaccia operatore Altanium. Da questo momento, nel presente manuale sarà denominato Altanium.

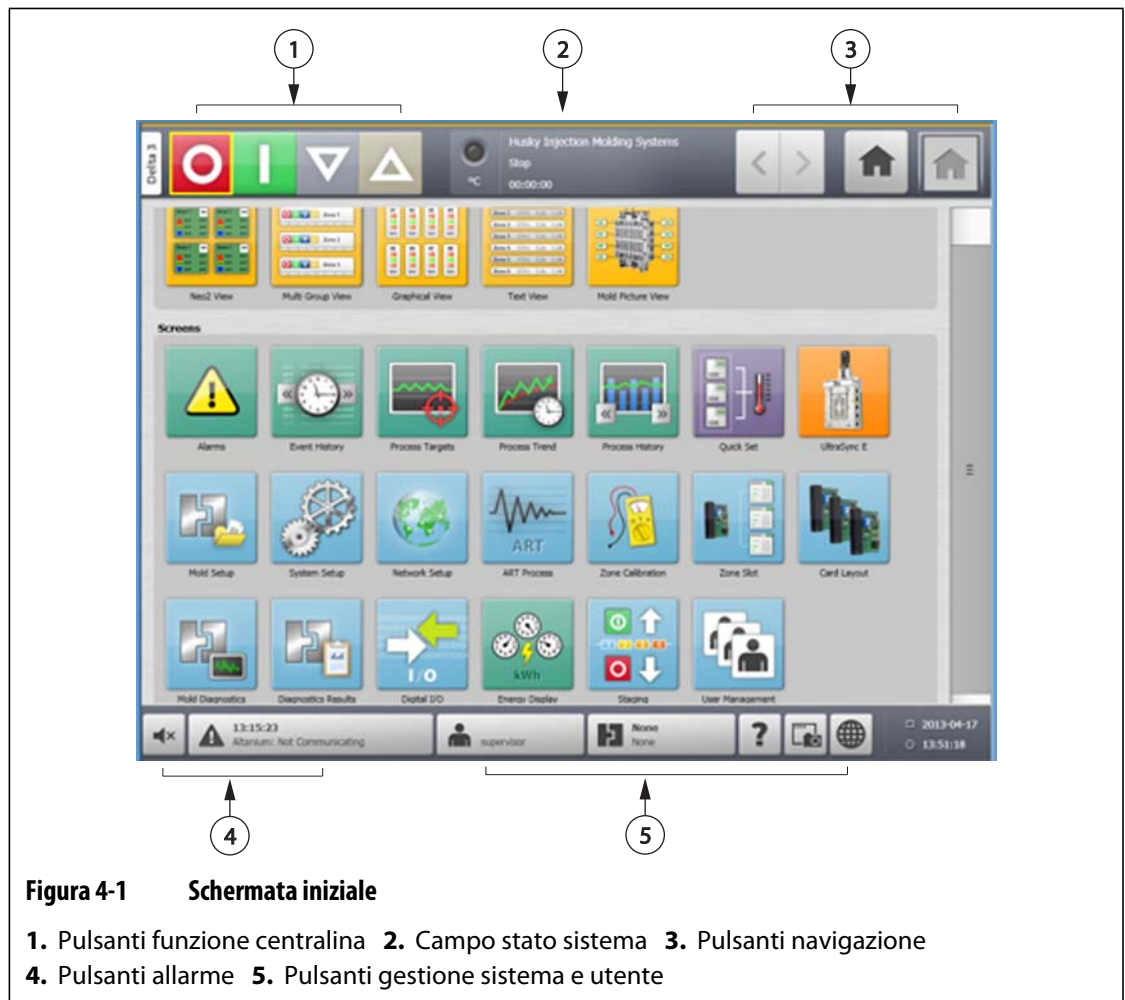






Figura 4-1 Schermata iniziale

- 1. Pulsanti funzione centralina
- 2. Campo stato sistema
- 3. Pulsanti navigazione
- 4. Pulsanti allarme
- 5. Pulsanti gestione sistema e utente


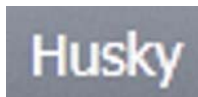
4.1.2 Pulsanti Altanium


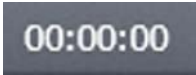
Altanium è dotato di intestazione e piè di pagina visibili in ogni schermata per l'intero sistema.

4.1.2.1 Pulsanti funzione centralina





Pulsante	Descrizione
	Selezionare il pulsante Arresto per disinserire l'alimentazione di tutte le zone, indipendentemente dallo stato del sistema.
	Selezionare il pulsante Avvio per attivare l'alimentazione sulle zone che presentano un valore impostato visualizzato.
	Selezionare il pulsante Standby per attivare lo standby di sistema. Se il timer è attivo, il tempo rimanente viene visualizzato nella barra di stato. Questo pulsante non è disponibile quando il processo ART è in esecuzione.
	Selezionare il pulsante Boost per mettere il sistema in modalità Boost. Se il timer è attivo, il tempo rimanente viene visualizzato nella barra di stato. Questo pulsante non è disponibile quando il processo ART è in esecuzione.

4.1.2.2 Campo stato sistema

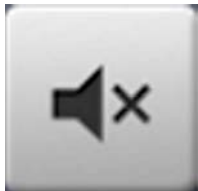
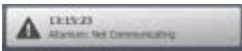
Pulsante	Descrizione
	<p>A temperatura indica quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> Lampeggia quando la centralina riscalda le zone fino al raggiungimento della temperatura programmata. Fissa quando tutte le zone automatiche sono "A temperatura". Spenta quando la centralina è in stato "Arresto".
	Viene visualizzato il Nome dell'azienda.

Pulsante	Descrizione
	Modalità di sistema. Per una descrizione delle singole modalità di sistema, fare riferimento alla Sezione 4.1.4 .
	Timer del sistema. Visualizza il valore del timer.

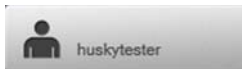


4.1.2.3 Pulsanti navigazione

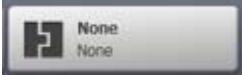

Pulsante	Descrizione
	Selezionare il pulsante Indietro per visualizzare la schermata precedente (massimo 10 schermate precedenti). Nota: la schermata iniziale non è compresa nella cronologia di navigazione.
	Selezionare il pulsante Avanti per visualizzare la schermata successiva (massimo 10 schermate successive). La schermata iniziale non è compresa nella cronologia di navigazione.
	Selezionare il pulsante Schermata iniziale per visualizzare la Schermata iniziale .
	Selezionare il pulsante Indicatore schermata per visualizzare l'icona della schermata al momento visualizzata, affinché l'utente possa riconoscere in quale schermata si trovi. In caso di visualizzazione di una schermata Dati zona (vista Neo2, gruppo Multi, grafico, testo o immagine stampo), diventa un pulsante di Configurazione, che se selezionato cambia la schermata visualizzando un numero maggiore o minore di informazioni relative alle zone.

4.1.2.4 Pulsanti allarme

	Selezionare il pulsante Silenzia sirena per interrompere l'allarme acustico.
	Selezionare il pulsante Stato allarme per accedere alla schermata Allarme. Viene visualizzata l'ora e una descrizione dell'allarme con la massima priorità attivo. Se un allarme è attivo, l'icona triangolare (Avviso) diventa gialla e lo sfondo del pulsante lampeggia in rosso.

4.1.2.5 Pulsanti gestione sistema e utente



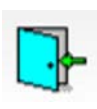
	Visualizza il nome dell'utente al momento connesso. Selezionare il pulsante Connetti/Disconnetti utente per visualizzare la finestra di dialogo Login utente . Questo pulsante passa da Login a Logout
	Selezionare il pulsante Guida per lanciare il programma di visualizzazione PDF e visualizzare a schermo la Guida dell'utente.
	Selezionare il pulsante Stampa per aprire la finestra di dialogo di stampa contenente le opzioni di stampa disponibili.

	Selezionare il pulsante Informazioni impostazione stampo per visualizzare lo stampo al momento caricato e la cartella dello stampo associata. La parola superiore è il nome della cartella dello stampo. La parola inferiore è il nome del file di impostazione stampo. Selezionare quest'area per visualizzare la schermata Mold Setup (Impostazione stampo).
	Selezionare il pulsante Selezione della lingua per visualizzare e selezionare le lingue della schermata disponibili.

4.1.3 Pulsanti della finestra di dialogo

I seguenti pulsanti sono disponibili nelle finestre di dialogo di Altanium.

Tabella 4-1 Pulsanti della finestra di dialogo

Schermata	Descrizione
	Accetta
	Annulla
	Esci

4.1.4 Modalità di sistema

Su ogni schermata la modalità di sistema viene visualizzata nella barra di stato.

Modalità di sistema	Descrizione
Arresto	Il sistema è arrestato e i riscaldatori non sono alimentati.
In funzione	Il sistema è in fase di riscaldamento o mantiene il valore impostato normale.
Standby manuale	L'utente ha premuto il pulsante Standby manuale e il sistema è in fase di riscaldamento per raggiungere il valore impostato di standby manuale.

Modalità di sistema	Descrizione
Standby remoto	Un segnale esterno ha attivato la modalità di standby remota e il sistema è in fase di riscaldamento per raggiungere il valore impostato di standby remoto.
Ritardo standby	Il sistema è in attesa per il tempo impostato prima di entrare nella modalità di standby remoto.
Boost manuale	L'utente ha premuto il pulsante Boost manuale e il sistema è in fase di riscaldamento per raggiungere il valore impostato di standby manuale.
Boost remoto	Un segnale esterno ha attivato la modalità di boost remoto e il sistema è in fase di riscaldamento per raggiungere il valore impostato di boost remoto.
Ritardo Boost	Il sistema è in attesa per il tempo impostato prima di entrare nella modalità di Boost remoto.
ART	È attivo il processo di regolazione di Active Reasoning Technology (ART).
Taratura	Un utente sta effettuando la taratura di termocoppia, amperaggio o tensione di ogni zona.
Diagnostica	È attivo il processo di diagnostica stampo.
Aggiornamento firmware	È in corso un aggiornamento firmware sulle schede di controllo selezionate.
Ciclo cottura 1	Il sistema elimina l'umidità nello stampo mediante cottura. Primo tentativo.
Ciclo cottura 2	Il sistema elimina l'umidità nello stampo mediante cottura. Secondo tentativo.
Ciclo cottura 3	Il sistema elimina l'umidità nello stampo mediante cottura. Terzo tentativo.
Ciclo cottura 4	Il sistema elimina l'umidità nello stampo mediante cottura. Quarto tentativo.
Ciclo cottura 5	Il sistema elimina l'umidità nello stampo mediante cottura. Quinto tentativo.
Avvio morbido	Il sistema riscalda tutte le zone fino al valore impostato in maniera graduale e uniforme.
Da avvio morbido a standby manuale	L'utente ha premuto il pulsante di standby manuale durante il processo di avvio morbido del sistema.
Da avvio morbido a standby remoto	Durante il processo di avvio morbido del sistema, è stato attivato un segnale esterno per tentare di riscaldare tutte le zone fino al raggiungimento del valore impostato di standby remoto.
Fase X attiva (riscaldamento)	Tutte le zone assegnate alla fase X (1-4) vengono riscaldate fino a raggiungere il valore impostato della fase.
Fase X attiva (ART)	Il processo ART è attivo solo sulle zone assegnate alla fase X.
Fase X assorbimento (riscaldamento)	Al termine del riscaldamento, il sistema mantiene il valore impostato della fase X fino allo scadere del timer dell'assorbimento.

Modalità di sistema	Descrizione
Fase X attiva (raffreddamento)	Tutte le zone assegnate alla fase X vengono raffreddate fino a raggiungere il valore impostato della fase.
Fase X assorbimento (raffreddamento)	Al termine del raffreddamento, il sistema mantiene il valore impostato della fase X fino allo scadere del timer dell'assorbimento.
Fase 4 in funzione infinita	Il sistema rimane in fase 4 fino a quando l'utente preme il pulsante Avvio per riscaldare la zona fino al valore impostato normale.
Controllo cottura	Il sistema ricerca possibili stati di cottura su qualsiasi zona. Tali stati di cottura risulteranno meno gravi di un guasto di messa a terra.
Controllo guasto di messa a terra	Il sistema ricerca possibili stati di guasto di messa a terra su qualsiasi zona.

4.1.5 Pulsanti vista

Le viste Altanium visualizzano i dati zona in vari formati. Selezionare il pulsante della vista desiderata per aprire la schermata della relativa vista.

Tabella 4-2 Pulsanti viste





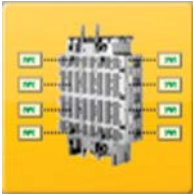
Pulsante vista	Descrizione
	Selezionare il pulsante Neo2 View (Vista Neo2) per visualizzare la schermata Vista Neo2 .
	Selezionare il pulsante Multi Group View (Vista gruppo Multi) per visualizzare la schermata Vista gruppo Multi , la quale contiene le zone raggruppate in gruppi e consente il singolo controllo di ciascun gruppo.
	Selezionare il pulsante Graphical View (Vista grafica) per visualizzare la schermata Vista grafica , la quale contiene una rappresentazione grafica dei dati zona.


Tabella 4-2 Pulsanti viste (Continua)

Pulsante vista	Descrizione
	Selezionare il pulsante Text View per visualizzare la schermata Vista testo , la quale contiene una rappresentazione testuale dei dati zona.
	Selezionare il pulsante Mold Picture View (Vista immagine stampo) per visualizzare la schermata Vista immagine stampo , la quale fornisce una visualizzazione del layout di sistema dello stampo o del canale caldo utilizzando un file immagine importato.

4.1.6 Pulsanti di scelta rapida

I pulsanti di scelta rapida Altanium forniscono un collegamento alla schermata **Quick Set** (Impostazione rapida) per quelle zone assegnate al relativo gruppo rappresentato dal pulsante. È possibile visualizzare un massimo di dieci pulsanti di scelta rapida alla volta sulla **Schermata iniziale**.

Tabella 4-3 Pulsante di scelta rapida

Pulsante di scelta rapida	Descrizione
	Selezionare il pulsante di scelta rapida per aprire la schermata Quick Set (Impostazione rapida) e selezionare automaticamente le zone assegnate al gruppo associato alla scelta rapida.

4.1.6.1 Creazione di un pulsante di scelta rapida

Per creare un pulsante di scelta rapida, procedere come indicato di seguito:

Sulla schermata **Quick Set** (Impostazione rapida), selezionare un gruppo di zone. Creare un nome del gruppo delle aree selezionate. Per ogni gruppo creato, viene visualizzato un pulsante di scelta rapida sulla **Schermata iniziale**. Per ulteriori informazioni sulla creazione di un gruppo, fare riferimento alla [Sezione 7.2](#).

4.1.7 Pulsanti della schermata

La Schermata iniziale fornisce un'unica area per l'utente per esplorare tutte le altre schermate nel sistema. È possibile accedere alla Schermata iniziale da qualsiasi altra schermata del sistema, selezionando il pulsante Schermata iniziale presente nell'intestazione del sistema.

Tabella 4-4 Pulsanti della schermata

Schermata	Descrizione
	Allarmi
	Cronologia eventi
	Obiettivi processo
	Andamento processo
	Cronologia processo
	Impostazione rapida

Tabella 4-4 Pulsanti della schermata (Continua)

Schermata	Descrizione
	UltraSync E
	Impostazione stampa
	Impostazione sistema
	Impostazione rete
	Processo ART
	Taratura zona

Tabella 4-4 Pulsanti della schermata (Continua)









Schermata	Descrizione
	Slot zona
	Layout schede
	Diagnostica stampo
	Risultati diagnostica
	I/O digitale
	Visualizzazione energia

Tabella 4-4 Pulsanti della schermata (Continua)

Schermata	Descrizione
	Sequenza
	Gestione utenti

4.2 Schermata Vista gruppo Multi

Utilizzare la schermata **Vista gruppo Multi** per raggruppare le zone e sincronizzare il controllo delle zone raggruppate. Attivare o disattivare le zone di ciascun gruppo e metterle in modalità standby o boost.

NOTA: per informazioni sulla creazione di gruppi, fare riferimento alla [Sezione 7.2](#).



IMPORTANTE!

I pulsanti **Arresto, Avvio, Standby e Boost** nell'angolo superiore sinistro della schermata sono validi per tutte le zone ed escludono le impostazioni dei gruppi.

Selezionare l'intestazione della colonna per ordinare le informazioni della colonna. Una riga rossa nella parte superiore dell'intestazione della colonna indica che le informazioni sono in ordine crescente. Una riga rossa nella parte inferiore dell'intestazione della colonna indica che le informazioni sono in ordine decrescente.

NOTA: selezionando l'icona della schermata nella parte superiore, la schermata della vista gruppo Multi passa a Vista a due colonne o a Vista a colonna singola.

Selezionare una sola zona o un blocco di zone per aprire automaticamente la schermata **Quick Set** (Impostazione rapida) della zona o del blocco di zone selezionato.

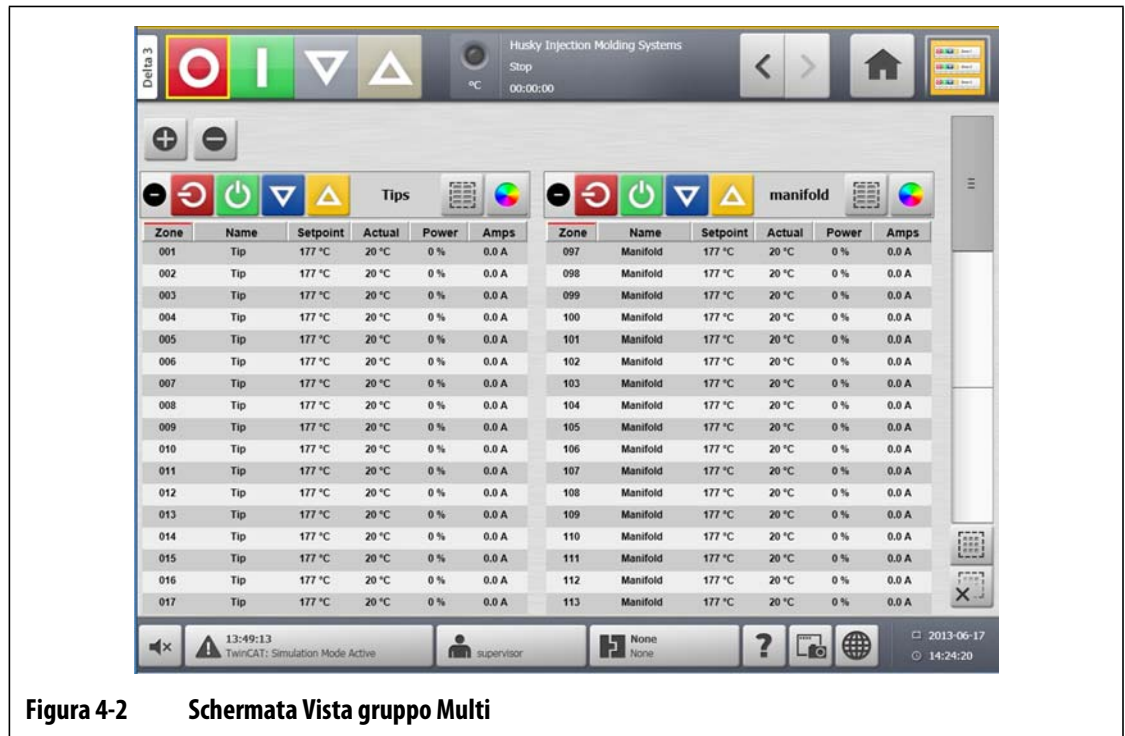


Figura 4-2 Schermata Vista gruppo Multi

Tabella 4-5 Pulsanti schermata Vista gruppo Multi






Pulsante	Descrizione
	Espande tutti gli elenchi informazioni dei gruppi.
	Comprime tutti gli elenchi informazioni dei gruppi.
	Espande l'elenco informazioni del gruppo interessato. Se questo pulsante è di colore verde, la temperatura effettiva di tutte le zone rientra nel limite di allarme inferiore. Se questo pulsante è di colore nero, la temperatura effettiva di tutte le zone non rientra nel limite di allarme inferiore.

Tabella 4-5 Pulsanti schermata Vista gruppo Multi (Continua)

Pulsante	Descrizione
	<p>Comprime l'elenco informazioni del gruppo interessato.</p> <p>Se questo pulsante è di colore verde, la temperatura effettiva di tutte le zone rientra nel limite di allarme inferiore.</p> <p>Se questo pulsante è di colore nero, la temperatura effettiva di tutte le zone non rientra nel limite di allarme inferiore.</p>
	<p>Spegne le zone del gruppo interessato, qualora fossero accese.</p>
	<p>Accende le zone del gruppo interessato, qualora fossero spente.</p>
	<p>Imposta le zone del gruppo interessato su Standby manuale. È possibile mettere più gruppi in standby contemporaneamente. Questo pulsante non è attivo se i gruppi sono in modalità Boost.</p>
	<p>Imposta le zone del gruppo interessato su Boost manuale. È possibile mettere più gruppi su Boost contemporaneamente. Questo pulsante non è attivo se i gruppi sono in modalità standby.</p>

Tabella 4-5 Pulsanti schermata Vista gruppo Multi (Continua)

Pulsante	Descrizione
	Apre la schermata Quick Set (Impostazione rapida). L'apertura della schermata Quick Set (Impostazione rapida) seleziona automaticamente tutte le zone del gruppo.
	Apre la finestra di dialogo Colore .

4.2.1 Modifica del colore intestazione

Gli utenti possono assegnare un colore della intestazione a un gruppo visualizzato sulla schermata **Vista gruppo Multi**. Per ulteriori informazioni sulla creazione di un gruppo, fare riferimento alla [Sezione 7.2](#).

Per modificare il colore dell'intestazione, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Vista gruppo Multi**, selezionare il pulsante **Modifica colore**.



Figura 4-3 Schermata Vista gruppo Multi

1. Pulsante di modifica del colore
2. Selezionare il colore desiderato.

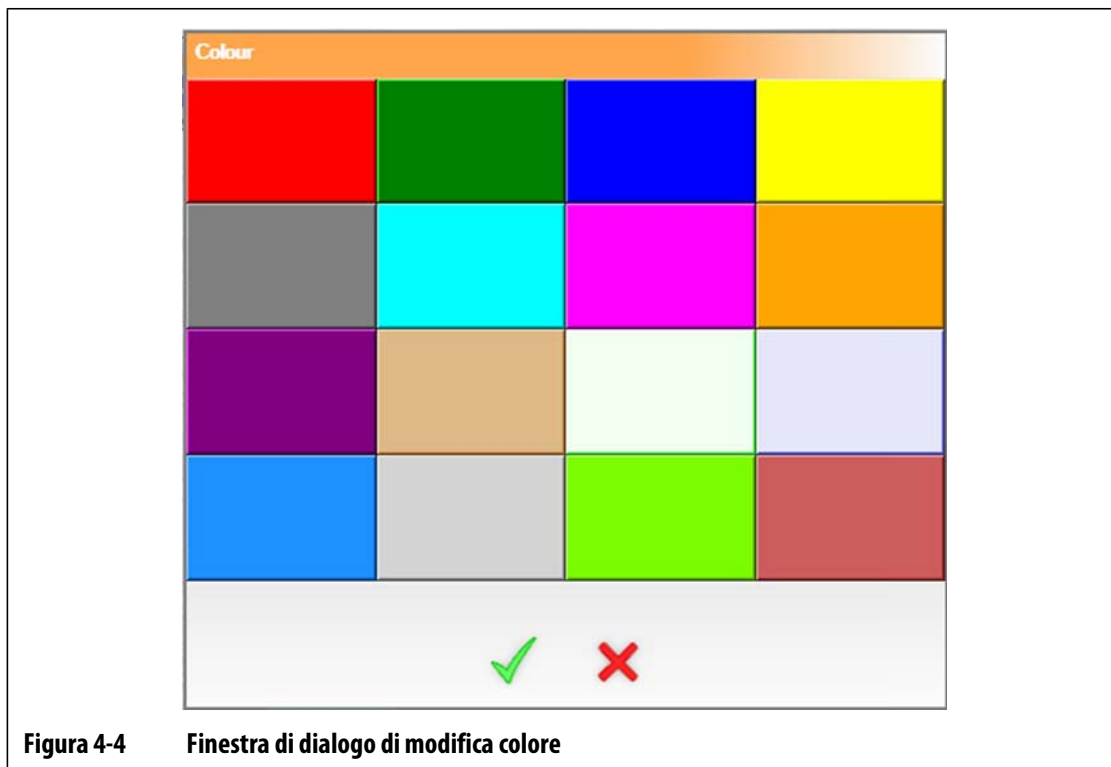


Figura 4-4 Finestra di dialogo di modifica colore

3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

4.3 Selezione della lingua

Le schermate Altanium sono disponibili in molte lingue. La lingua predefinita è l'inglese. Ogni schermata contiene una icona con il simbolo del globo che visualizza le lingue disponibili.

Per selezionare una lingua, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare il pulsante **Seleziona della lingua**.
2. Fare clic sulla lingua visualizzata. Viene visualizzato un elenco a discesa delle lingue disponibili.
3. Selezionare la lingua desiderata.



4.4 Stampa su file

Per aprire la finestra di dialogo **Print** (Stampa), selezionare il pulsante **Stampa** presente su tutte le schermate Altanium. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla [Sezione 4.1.2.4](#). I file vengono salvati nelle cartelle Sistema/Rapporti.

Per stampare un unico file, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare il pulsante **Stampa**.
2. Selezionare il tipo di rapporto desiderato.
3. Selezionare il formato file desiderato.
4. Selezionare il pulsante **Accetta** per salvare il contenuto selezionato nella cartella Sistema\Rapporti.
5. Copiare il contenuto salvato su una chiave USB o su una rete, nella posizione desiderata.

Continuous Printing (Stampa continua) consente all'utente di impostare la stampa dei rapporti a intervalli specifici. Gli utenti possono scegliere il tipo di rapporto da generare (in Reports Type [Tipo di rapporti]) e il formato del file. Gli utenti possono inoltre specificare l'intervallo e la durata della stampa. File vengono generati allo scadere di ogni timer dell'intervallo. Al raggiungimento della durata specificata o quando l'utente fa clic sul pulsante "Stop" (Interrompi), la stampa continua sarà terminata. I file generati contengono le stesse informazioni presenti nella stampa di un singolo file.

Per stampare su un file mediante la funzione Stampa continua, procedere come indicato di seguito:

1. Espandere il pulsante **Continuous Printing** (Stampa continua).
2. Selezionare il tipo di rapporto desiderato.
3. Selezionare il formato file desiderato.
4. Selezionare l'intervallo di stampa desiderato.
5. Selezionare la durata della stampa desiderata.
6. Selezionare il pulsante **Start** (Avvio) per attivare la stampa continua.
7. Copiare il contenuto salvato su una chiave USB o su una rete, nella posizione desiderata.

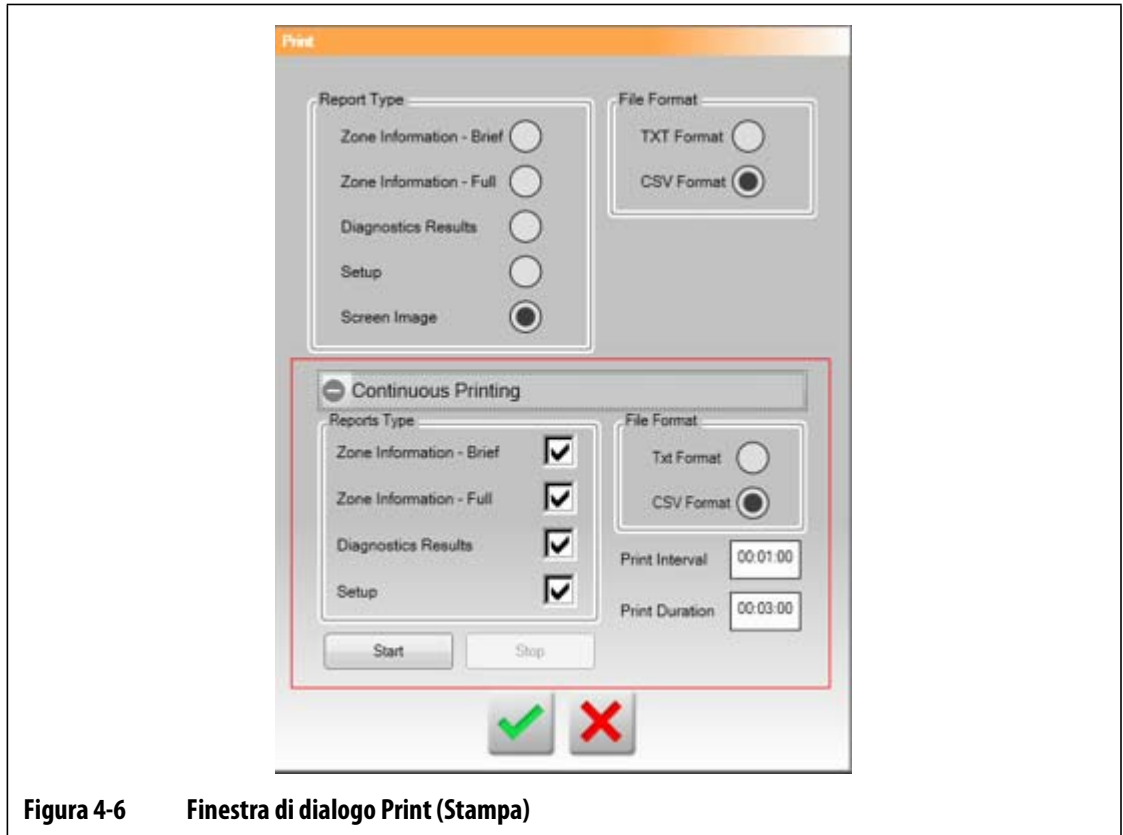


Figura 4-6 Finestra di dialogo Print (Stampa)

Tabella 4-6 Descrizione degli elementi della finestra di dialogo Print (Stampa)

Elemento	Descrizione
Tipo di rapporto	Selezionare i tipi di informazioni da stampare: <ul style="list-style-type: none"> • Informazioni sulle zone – breve • Informazioni sulle zone – complete • Risultati diagnostica • Impostazione • Immagine schermata
Formato file	Selezionare il formato file da stampare. Selezionare una delle seguenti opzioni: <ul style="list-style-type: none"> • Formato .TXT • Formato .CSV
Pulsante Accetta	Salva le modifiche apportate nella finestra di dialogo della stampa e avvia il processo di stampa.
Pulsante Annulla	Annulla la richiesta di stampa selezionata.

4.4.1 Descrizioni della stampa del rapporto

La presente sezione fornisce una descrizione di ciascuna stampa del rapporto.

I file generati vengono salvati automaticamente in uno dei seguenti percorsi:

- Sistema\Rapporti\Zone
- Sistema\Rapporti\Diagnostica
- Sistema\Rapporti\Impostazioni
- Sistema\Rapporti\Schermate

Tipo di stampa rapporto	Descrizione
Informazioni sulle zone – breve	Dalla schermata Vista testo , stampa su file le seguenti colonne: <ul style="list-style-type: none"> • Numero della zona • Valore impostato e unità • Temperatura effettiva e unità
Informazioni sulle zone – complete	Dalla schermata Vista testo , stampa su file quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> • Numero della zona • Nome zona • Setpoint • Temperatura • Alimentazione • Amperaggio • Limite di allarme • Limite interruzione • Modalità di regolazione • Watt • 24 V Watt • VCA • Resistenza
Risultati diagnostica	Dalla schermata Risultati prova , stampa su file quanto segue: <ul style="list-style-type: none"> • Numero della zona • Nome zona • Sensore • Fusibili • T/C • Amperaggio • VCA • Watt • Resistenza • Cablaggio • Isolamento • Ground Fault (Guasto terra) • Cottura • Tempo

Tipo di stampa rapporto	Descrizione
Setup (Impostazione)	<ul style="list-style-type: none"> • Numero della zona • Nome zona • Setpoint • Limite valore impostato minimo • Limite valore impostato massimo • Limite di potenza • Allarme • Interruzione • AMC • PCM • Regolazione • Valore impostato standby manuale • Valore impostato standby remoto • Valore impostato boost manuale • Valore impostato boost remoto • Ingresso sensore • Slave To (Abbina a) • Uscita (Zero Cross o Angolo di fase) • Abilita guasto di messa a terra • Controllo (PID o ART) • P (Proporzionale) • I (Integrale) • D (Derivativo)
Immagine schermata	Salva su file la schermata dell'interfaccia utente corrente in un formato file immagine (.png).

4.5 Impostazioni rete

Sulla schermata **Impostazioni rete**, l'utente può immettere il percorso della rete della cartella di rete condivisa per il caricamento o lo scaricamento dei file alla centralina, nel formato \\server\cartella condivisa.

Per modificare le impostazioni di rete, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata principale**, selezionare il pulsante **Impostazione rete**.
2. Selezionare il Network Locations (Posizioni rete) e inserire le informazioni richieste.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.



Figura 4-7 Impostazione rete

4.6 Uso della guida in linea

La guida in linea è un file pdf della Guida dell'utente Delta3 Altanium.

Per utilizzare la Guida in linea, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare il pulsante **Guida** presente su tutte le schermate Altanium.
2. Per chiudere il file pdf, selezionare il pulsante **Esci**.

Capitolo 5 Sicurezza e gestione

Il presente capitolo descrive le funzioni di gestione dell'utente.

5.1 Schermate gestione utenti e sicurezza

Vengono assegnati i ruoli per consentire l'accesso degli utenti a funzioni diverse, limitando alcune schermate a ciascun livello di ruolo.

Tabella 5-1 Ruoli utenti

Ruolo	Definizione
Operatore	Modifica i dati della schermata definiti dall'Amministratore Accesso alla cronologia eventi
Supervisore	Modifica i dati della schermata, compresa la responsabilità estesa di alcune schermate definite dall'Amministratore Accesso alla cronologia eventi
Amministratore	Tutte le funzioni del supervisore oltre alla facoltà di creare, eliminare, rinominare e assegnare tutti i ruoli

L'amministratore di sistema gestisce gli utenti e controlla le impostazioni di sicurezza di ciascun utente. Agli amministratori è consentito aggiungere un utente, modificare la password utente ed eliminare un utente dalla schermata **Gestione utenti**. Dopo aver effettuato il Login con i privilegi di amministratore, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Gestione utenti**.
2. Selezionare il pulsante **Screen Security** (Sicurezza schermata).



Figura 5-1 Schermata Gestione utenti

1. Pulsante Sicurezza schermata

3. Sulla schermata **Sicurezza**, selezionare un tipo di utente (Amministratore, Supervisore, Operatore o Utente predefinito) per ognuna delle seguenti impostazioni.

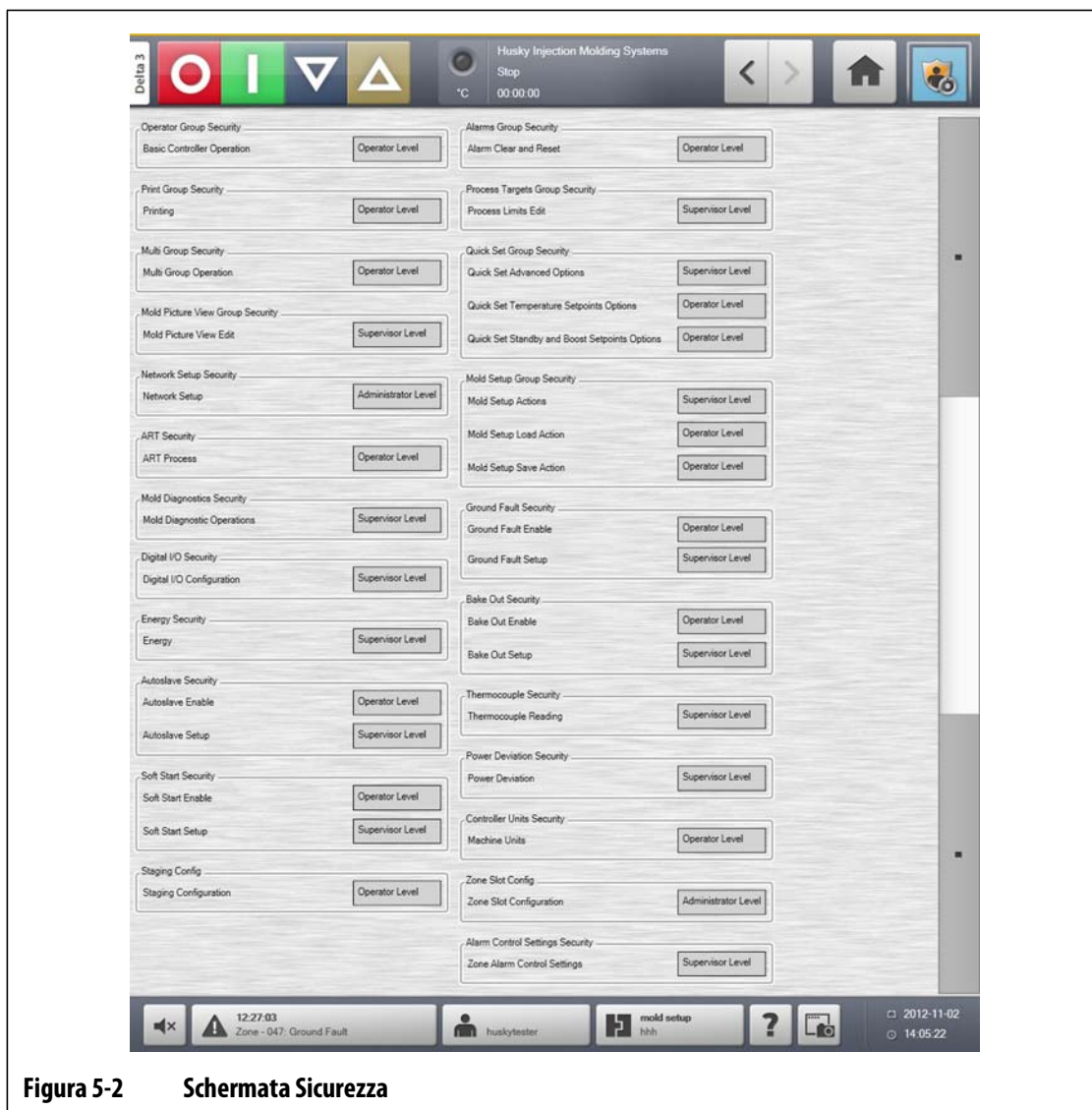


Figura 5-2 Schermata Sicurezza

Tabella 5-2

Elemento	Descrizione
Basic Controller Operations (Operazioni centralina base)	Le autorizzazioni all'azionamento dei quattro pulsanti operativi principali della centralina: Arresto, Avvio, Standby e Boost. Questa impostazione concede inoltre l'autorizzazione ad azionare il pulsante Silenzia sirena . Per ulteriori informazioni sui pulsanti, fare riferimento alla Sezione 4.1.2 .
Printing (Stampa)	L'autorizzazione all'azionamento della funzione di stampa.
Multi Group Operations (Funzionamento gruppo Multi)	L'autorizzazione all'azionamento delle funzioni della schermata Gruppo Multi .
Mold Picture View Edit (Modifica vista immagine stampo)	L'autorizzazione all'utilizzo della funzione di modifica sulla schermata Vista immagine stampo .

Tabella 5-2 (Continua)

Elemento	Descrizione
Network Setup (Impostazione rete)	L'autorizzazione all'azionamento delle funzioni della schermata Network Setup (Impostazione rete).
ART Process (Processo ART)	L'autorizzazione all'azionamento delle funzioni della schermata ART .
Mold Diagnostic Operations (Operazioni di diagnostica stampo)	L'autorizzazione all'azionamento delle funzioni schermata Mold Diagnostic (Diagnostica stampo).
Digital IO Config (Configurazione I/O digitale)	L'autorizzazione alla configurazione di I/O digitale sulla schermata Digital I/O (I/O digitale).
Energy (Energia)	L'autorizzazione alla gestione delle impostazioni di energia Altanium sulla schermata Visualizzazione energia .
Autoslave Enable (Abilita slave automatico)	L'autorizzazione all'abilitazione delle impostazioni di slave automatico sulla schermata Impostazione sistema .
Autoslave Setup (Impostazione slave automatico)	L'autorizzazione all'impostazione delle impostazioni di slave automatico sulla schermata Impostazione sistema .
Soft Start Enable (Abilita avvio morbido)	L'autorizzazione all'abilitazione dell'avvio morbido sulla schermata Impostazione sistema .
Soft Start Setup (Impostazione avvio morbido)	L'autorizzazione all'impostazione dell'avvio morbido sulla schermata Impostazione sistema .
Alarm Clear and Reset (Cancella e ripristina allarme)	L'autorizzazione alla cancellazione e al ripristino degli allarmi acustici e visivi sulla schermata Allarmi .
Process Limits Enable (Abilitazione limiti processo)	L'autorizzazione all'azionamento delle funzioni sulla schermata Obiettivo processo ; tuttavia l'Utente predefinito è autorizzato a modificare il campo Grid Selection (Selezione griglia).
Quick Set Advanced Options (Opzioni avanzate impostazione rapida)	L'autorizzazione all'operazione sui seguenti campi sulla schermata Quick Set (Impostazione rapida): Zone Edit (Modifica zona), Advanced Options (Opzioni avanzate) e PID Options (Opzioni PID).
Quick Set Temperature Setpoints Options (Opzioni setpoint temperatura impostazione rapida)	L'autorizzazione alla configurazione del campo Temperature Setpoints (Valori impostati temperatura) sulla schermata Quick Set (Impostazione rapida).

Tabella 5-2 (Continua)

Elemento	Descrizione
Quick Set Standby and Boost Setpoints Options (Opzioni setpoint Standby e Boost impostazione rapida)	L'autorizzazione alla configurazione dei campi Standby and Boost Setpoints (Valori impostati standby e boost) sulla schermata Quick Set (Impostazione rapida).
Mold Setup Actions (Azioni impostazione stampo)	L'autorizzazione all'operazione sui seguenti campi sulla schermata Impostazione stampo: Create Folder (Crea cartella), Delete (Elimina), Copy (Copia), Paste (Incolla) e Rename (Rinomina).
Mold Setup Load Action (Azione di carico impostazione stampo)	L'autorizzazione al caricamento di un file di configurazione stampo sulla schermata Impostazione stampo .
Mold Setup Save Action (Azione di salvataggio impostazione stampo)	L'autorizzazione al salvataggio dei file di impostazione stampo sulla schermata Impostazione stampo .
Ground Fault Enable (Abilita guasto di messa a terra)	L'autorizzazione alla selezione e alla deselegione della casella di controllo System Ground Fault Enable (Abilita guasto di messa a terra sistema) sulla schermata Impostazione sistema .
Ground Fault Setup (Impostazione guasto messa a terra)	L'autorizzazione all'operazione sui seguenti campi sulla schermata Impostazione sistema : <ul style="list-style-type: none"> • Campo Ground Fault Limit (Limite guasto di messa a terra) • Campo Ground Fault Limit Default Value (Valore predefinito limite guasto di messa a terra) • Campo Ground Fault Minimum Limit (Limite minimo di guasto di messa a terra)
Bake Out Enable (Abilita cottura)	L'autorizzazione all'abilitazione della funzione cottura sulla schermata Impostazione sistema .
Bake Out Setup (Impostazione cottura)	L'autorizzazione alla configurazione della funzione cottura sulla schermata Impostazione sistema .
Thermocouple Reading (Lettura termocoppia)	L'autorizzazione alla selezione e deselegione della casella di controllo Display Thermocouple Reading for Manual Zones (Visualizza lettura termocoppia delle zone manuali) sulla schermata Impostazione sistema .
Power Deviation (Deviazione alimentazione)	L'autorizzazione alla modifica delle impostazioni del campo Power Deviation (Deviazione alimentazione) sulla schermata Impostazione sistema .

Tabella 5-2 (Continua)

Elemento	Descrizione
Machine Units (Unità di misura pressa)	L'autorizzazione alla modifica delle unità di misura della centralina sulla schermata Impostazione sistema .
Zone Slot Configuration (Configurazione slot zona)	Le autorizzazione all'operazione sui campi Zone Slot Configuration (Configurazione slot zona) sulla schermata Impostazione sistema .

5.1.1 Gestione utenti

Agli amministratori dell'interfaccia operatore è consentito creare un utente, modificare la password di un utente ed eliminare un utente dalla schermata **Gestione utenti**.

1. Effettuare il Login con i privilegi di Amministratore.
2. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Gestione utenti**.
3. Scegliere la funzione desiderata.
4. Compilare i campi secondo necessità.

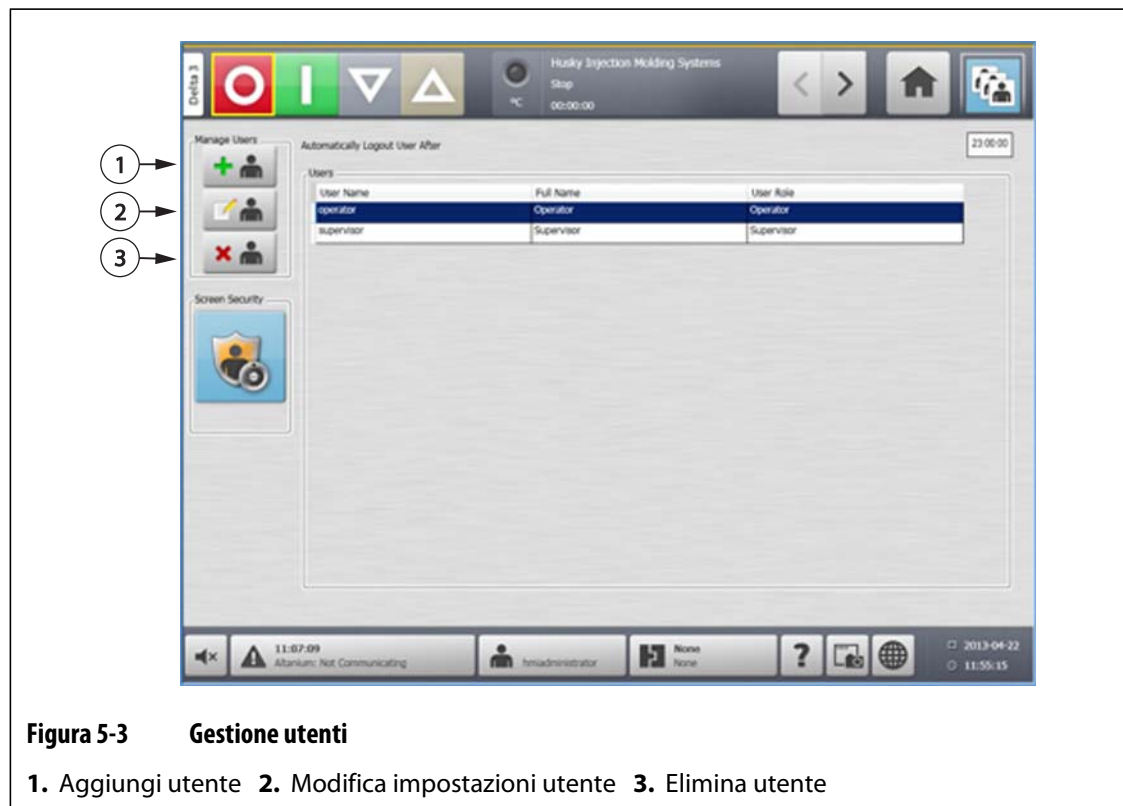


Figura 5-3 Gestione utenti

1. Aggiungì utente
2. Modifica impostazioni utente
3. Elimina utente

5.1.2 Logout automatico

Il timer dell'intero sistema disconnette un utente in assenza di attività sullo schermo a sfioramento entro l'intervallo di tempo specificato. L'impostazione predefinita è di cinque minuti. Il valore minimo è di 10 secondi.

1. Effettuare il Login con i privilegi di Amministratore.
2. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Gestione utenti**.
3. Selezionare il timer e immettere il valore desiderato.

È possibile modificare tramite la schermata **Screen Security** (Schermata sicurezza) le impostazioni di utenti specifici.

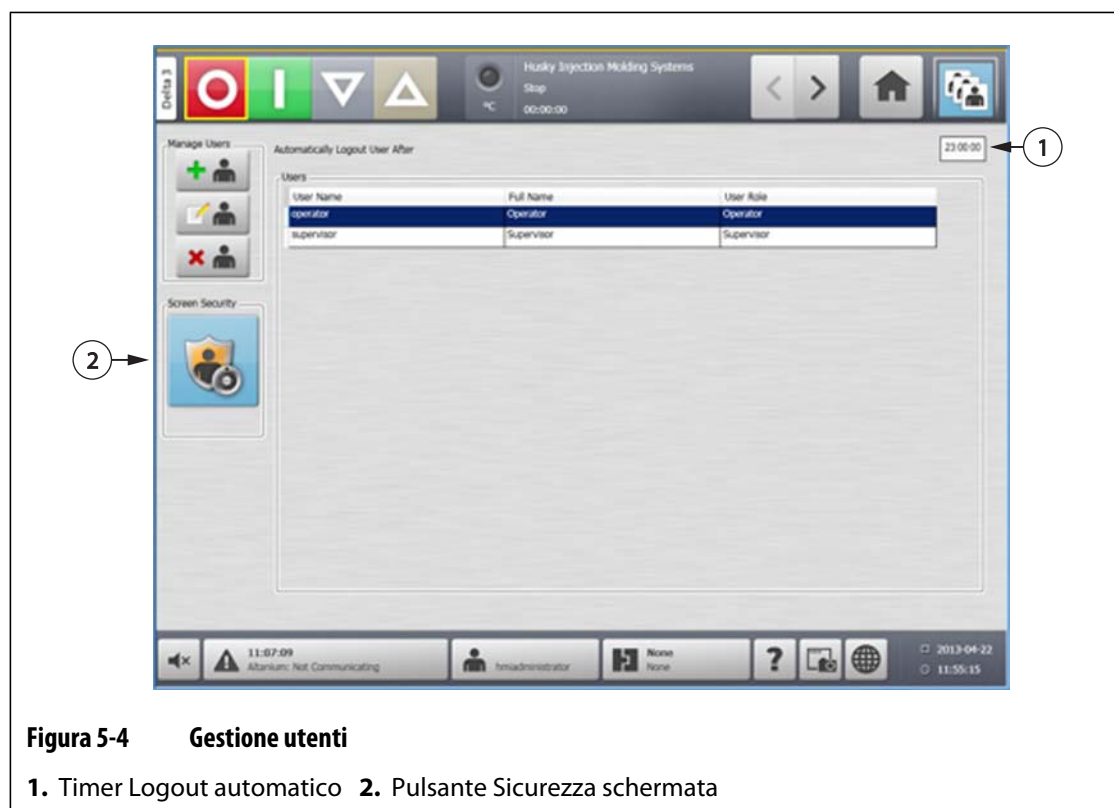


Figura 5-4 Gestione utenti

1. Timer Logout automatico 2. Pulsante Sicurezza schermata

Capitolo 6 Impostazioni stampo

Un'impostazione stampo contiene i parametri di processo necessari affinché Altanium consenta il funzionamento del canale caldo per un particolare stampo. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Mold Setup** (Impostazione stampo) per aprire la schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo). Questa schermata è inoltre accessibile da qualsiasi schermata selezionando il pulsante Informazioni impostazione stampo a piè di pagine del sistema.

6.1 Schermata Impostazione stampo

Si utilizza la schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo) per la memorizzazione e la gestione di file quali impostazioni stampo, immagini, documenti e rapporti. I file sono organizzati in una struttura ad albero e sono archiviati nelle cartelle dello stampo, del sistema e dell'utente. In ogni cartella stampo è possibile memorizzare le impostazioni stampo, le immagini e i documenti associati a quel determinato stampo. La schermata è suddivisa in due parti. La parte sinistra contiene tutte le directory presenti sul disco rigido locale del sistema e la parte destra visualizza tutte le directory e i file disponibili presenti su un origine esterna, come ad esempio un disco USB o una condivisione file in rete.

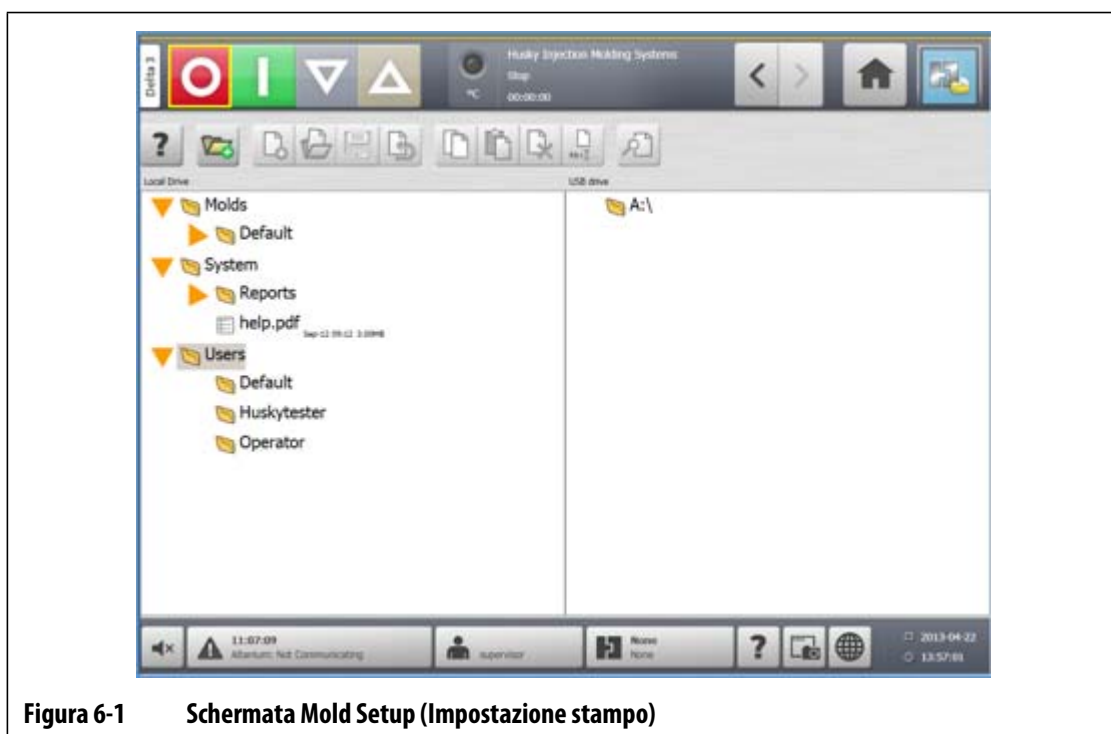


Tabella 6-1 Descrizione degli elementi della schermata di impostazione stampo

Elemento	Descrizione
Struttura dei file	L'unità locale conserva tutti i dati memorizzati contenuti nella schermata di impostazione stampo. Per una migliore organizzazione e archiviazione dei file, per impostazione predefinita sono presenti tre directory principali, la cartella stampo, la cartella di sistema e la cartella utente. Per impostazione predefinita, i dispositivi di archiviazione USB e le cartelle di rete collegati al sistema vengono visualizzati a destra.
Cartella stampi	Selezionare la cartella Mold Setups (Impostazioni stampo) per visualizzare le impostazioni contenute nella cartella stampo selezionata. Questa cartella viene aperta automaticamente quando viene selezionata la cartella stampo. La cartella predefinita si trova all'interno di questa directory e contiene i file stampo associati alle impostazioni predefinite di fabbrica.
Cartella sistema	Selezionare la cartella sistema per visualizzare tutti i rapporti e i documenti contenuti all'interno della cartella di sistema selezionata.
Cartella utente	Selezionare la cartella utente per visualizzare i file associati a un operatore specifico.

Tabella 6-2 Descrizione dei pulsanti della schermata di impostazione stampo












Pulsante	Descrizione
	Selezionare il pulsante Guida per la descrizione delle icone dell'impostazione stampo.
	Selezionare il pulsante Nuova cartella per creare una nuova sottocartella (stampo) dell'attrezzo nella cartella principale degli Stampi.
	Selezionare il pulsante Nuova impostazione stampo per creare un nuovo file di impostazione stampo. Tutti i nuovi file di impostazione stampo vengono creati secondo le impostazioni contenute nel file di impostazione stampo predefinito. Questo pulsante non è abilitato se non è stata selezionata una cartella stampo.
	Selezionare il pulsante Carica impostazione stampo per caricare il file di impostazione stampo. Questo pulsante non è abilitato se non è stato selezionato un file di impostazione stampo. Impossibile caricare direttamente il file di impostazione predefinito.
	Selezionare il pulsante Salva modifiche per salvare definitivamente tutte le modifiche apportate al file di impostazione stampo al momento caricato. Questa azione interessa unicamente il file di impostazione stampo caricato indipendentemente dalla selezione presente sulla schermata.

Tabella 6-2 Descrizione dei pulsanti della schermata di impostazione stampo (Continua)

Pulsante	Descrizione
	Selezionare il pulsante Annulla modifiche per ripristinare il file di impostazione stampo al momento caricato nello stato dell'ultimo salvataggio (con il pulsante Salva impostazione stampo). Tutte le modifiche non salvate saranno annullate. Questa azione interessa unicamente il file di impostazione stampo caricato indipendentemente dalla selezione presente sulla schermata.
	Selezionare il pulsante Copia per copiare le impostazioni stampo, le immagini o i documenti da una cartella o un dispositivo ad un altro.
	Selezionare il pulsante Incolla per incollare impostazioni stampo, immagini, documenti o note da una cartella o un dispositivo ad un altro.
	Selezionare il pulsante Elimina per eliminare una cartella stampo, un'impostazione stampo, un'immagine o un documento. Viene visualizzato un messaggio di conferma. Questo pulsante non è disponibile se non vengono selezionati una cartella o un file.
	Selezionare il pulsante Rinomina per visualizzare la tastiera e rinominare la cartella stampo, l'impostazione stampo, un'immagine, una nota o un documento. Il pulsante non è disponibile se non vengono selezionati un file o una cartella.
	Selezionare il pulsante Anteprima per visualizzare i file di impostazione stampo, le immagini, le note o i documenti.

6.1.1 Creazione di una nuova cartella impostazione stampo

Utilizzare una cartella di impostazione stampo per archiviare più file di impostazione stampo. Per creare una nuova cartella di impostazione stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare il pulsante **Nuova cartella**.
2. Immettere il nome della nuova cartella stampo.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

La nuova cartella impostazione stampo è ora visualizzata nella directory stampi.

6.1.2 Creazione di un nuovo file di impostazione stampo

Dopo la creazione di una cartella impostazione stampo, è possibile aggiungere un nuovo file di impostazione stampo.

Se è stato creato un nuovo file di impostazione stampo e la cartella predefinita contiene solo il file di impostazione stampo predefinito, viene copiato e utilizzato il file di impostazione predefinito di fabbrica come punto di partenza.

Se la cartella predefinita contiene un file di impostazione fornito dall'utente denominato "New Setup" (Nuova impostazione), il nuovo file di impostazione è una copia del file "new setup" (nuova impostazione). L'utente può creare questo file "nuova impostazione" copiando prima un file di impostazione esistente, rinominare il file come "New Setup", quindi copiarlo nella cartella predefinita. In tal modo si intende fornire un punto di partenza specificato dall'utente per tutti i file di impostazione anziché quelli predefiniti di fabbrica.

Per creare un nuovo file di impostazione stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare la cartella stampo desiderata.
2. Selezionare il pulsante **Nuova impostazione stampo**. Si apre una finestra di dialogo.
3. Immettere il nome della nuova impostazione stampo.
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.

6.1.3 Salvataggio delle modifiche su un file di impostazione stampo

Dopo aver caricato un file di impostazione stampo, è possibile salvare in maniera definitiva tutte le modifiche apportate.

Per salvare in maniera definitiva le modifiche apportate al file di impostazione stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare il pulsante **Salva modifiche**. Questa operazione visualizza la finestra di dialogo **Mold Setup – Save** (Impostazione stampo – salvataggio) per confermare il salvataggio delle modifiche dello stampo e del nome del file.
2. Selezionare il pulsante **Accetta**.

Tutte le modifiche vengono salvate in maniera definitiva nel file di impostazione stampo al momento caricato.

6.1.4 Annullamento delle modifiche su un file di impostazione stampo

Tutte le modifiche a un file di impostazione stampo sono conservate nel database del sistema fino a quando non saranno salvate in maniera definitiva o annullate. L'annullamento delle modifiche riporterà il file di impostazione stampo allo stato dell'ultimo salvataggio.

Per salvare le modifiche apportate al file di impostazione stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare il pulsante **Annulla modifiche**. Questa operazione visualizza la finestra di dialogo **Mold Setup – Discard** (Impostazione stampo – annullamento) per confermare l'annullamento delle modifiche dallo stampo e dal nome del file.
2. Selezionare il pulsante **Accetta**.

A questo punto tutte le modifiche sono state annullate in maniera definitiva dal file di impostazione stampo al momento caricato.

6.1.5 Caricamento di un file di impostazione stampo esistente

Dopo la creazione di un file di impostazione stampo, viene caricato automaticamente nel sistema come impostazione stampo corrente.

Per caricare un'impostazione stampo diversa, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare la cartella impostazione stampo contenente il file di impostazione stampo da caricare.
2. Selezionare il nome del file di impostazione stampo da caricare.
3. Selezionare il pulsante **Carica impostazione stampo** per caricare l'impostazione stampo selezionata.

Dopo aver caricato l'impostazione stampo, il nome viene costantemente visualizzato sul pulsante Informazioni impostazione stampo a piè di pagina del sistema.

6.1.6 Eliminazione di file

Quando un file o una cartella non è più necessario sul disco interno, è possibile eliminarlo.

Per eliminare un file o una cartella, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare il file o la cartella da eliminare.
2. Selezionare il pulsante **Elimina**.
3. Viene visualizzato un messaggio di conferma dell'eliminazione. Per continuare, selezionare il pulsante **Accetta**. Per annullare la cancellazione, selezionare il pulsante **Annulla**.

6.1.7 Copia dei file

È possibile copiare impostazioni stampo, immagini, documenti o note da una cartella o da un dispositivo in un'altra posizione. In una cartella possono essere copiati solo file provenienti da cartelle dello stesso tipo. Ad esempio: è possibile incollare un file di impostazione stampo solo in una cartella impostazione stampo.

Per copiare e incollare un file, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare il file da copiare.
2. Selezionare il pulsante **Copia**.
3. Passare alla cartella di destinazione, quindi selezionare il pulsante **Incolla** per creare una copia del file.

6.1.8 Ridenominazione dei file

Per rinominare un file o una cartella, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo), selezionare il file o la cartella da rinominare.
2. Selezionare il pulsante **Rinomina** e immettere il nuovo nome.
3. Selezionare il pulsante **Accetta** per salvare il nome del file.

6.1.9 Trasferimento dei dati alla rete

Utilizzare la schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo) per trasferire i dati Altanium alla rete. Quando Altanium è collegato alla rete, per impostazione predefinita la struttura delle cartelle di rete viene visualizzata sulla schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo). Le cartelle di rete non sono più visualizzate quando viene collegato un dispositivo USB.

6.1.10 Trasferimento di dati utilizzando un dispositivo di memoria USB

È possibile trasferire i dati di Altanium utilizzando dischi USB o unità CD-ROM USB. Quando uno di questi dispositivi è collegato alla porta USB, la struttura delle cartelle del dispositivo di memoria USB viene visualizzata sulla parte destra della schermata **Mold Setup** (Impostazione stampo). L'icona scompare quando il dispositivo viene scollegato. Per caricare i file, copiare e incollare i file dal disco USB nell'unità locale.

Capitolo 7 Regolazioni

Prima dell'avvio dello stampo o durante il suo funzionamento, è possibile effettuare regolazioni alle impostazioni di processo relativamente alla impostazione stampo. Questo capitolo illustra l'utilizzo di Altanium per monitorare il sistema e apportare eventuali modifiche.

Altanium consente la visualizzazione dei dati di zona in diversi formati grafici e testuali, fra cui le viste tabellari, le immagini con testo ad esse assegnato, nonché viste suddivise in gruppi di zone.

7.1 Selezione zona

È possibile selezionare più zone dalle seguenti schermate:

- **Vista gruppo Multi**
- **Vista grafica**
- **Vista testo**
- **Impostazione rapida**
- **Processo ART**
- **Risultati diagnostica stampo**
- **Taratura zona**
- **Slot zona**
- **Sequenza**

All'interno di una schermata, esistono tre metodi di selezione delle zone:

- Selezionando un elemento di un'unica zona, la singola zona viene selezionata.
- Selezionando il pulsante **Seleziona tutto** per selezionare tutti gli elementi della zona disponibili.
- Utilizzando la funzione di Blocco. La funzione di blocco funziona selezionando e tenendo premuto l'elemento di una zona per almeno un secondo. Tale operazione evidenzia la zona di colore giallo e/o crea una cornice grigia. L'utente può quindi selezionare altri elementi della zona all'interno della schermata e viene selezionato automaticamente il blocco di zone tra la prima e la seconda selezione.



Figura 7-1 Selezione zona

1. Zona bloccata **2.** Pulsante Seleziona tutto **3.** Pulsante Cancella tutto

7.2 Creazione di un gruppo

Utilizzare la schermata **Quick Set** (Impostazione rapida) per selezionare più zone e formare un gruppo.

Per creare un gruppo, procedere come indicato di seguito:

- 1.** Sulla schermata **Quick Set** (Impostazione rapida), selezionare e tenere premuta la prima zona da selezionare per un secondo.
- 2.** Selezionare l'ultima zona da selezionare. Vengono selezionate tutte le zone comprese tra le due ed evidenziate di colore giallo.
- 3.** Selezionare il pulsante **Zone Edit** (Modifica zona).
- 4.** Selezionare il campo **Group Name** (Nome gruppo) e immettere il nome del gruppo.

Nella **Schermata iniziale** viene visualizzato un collegamento al gruppo recentemente creato e con le zone selezionate evidenziate.

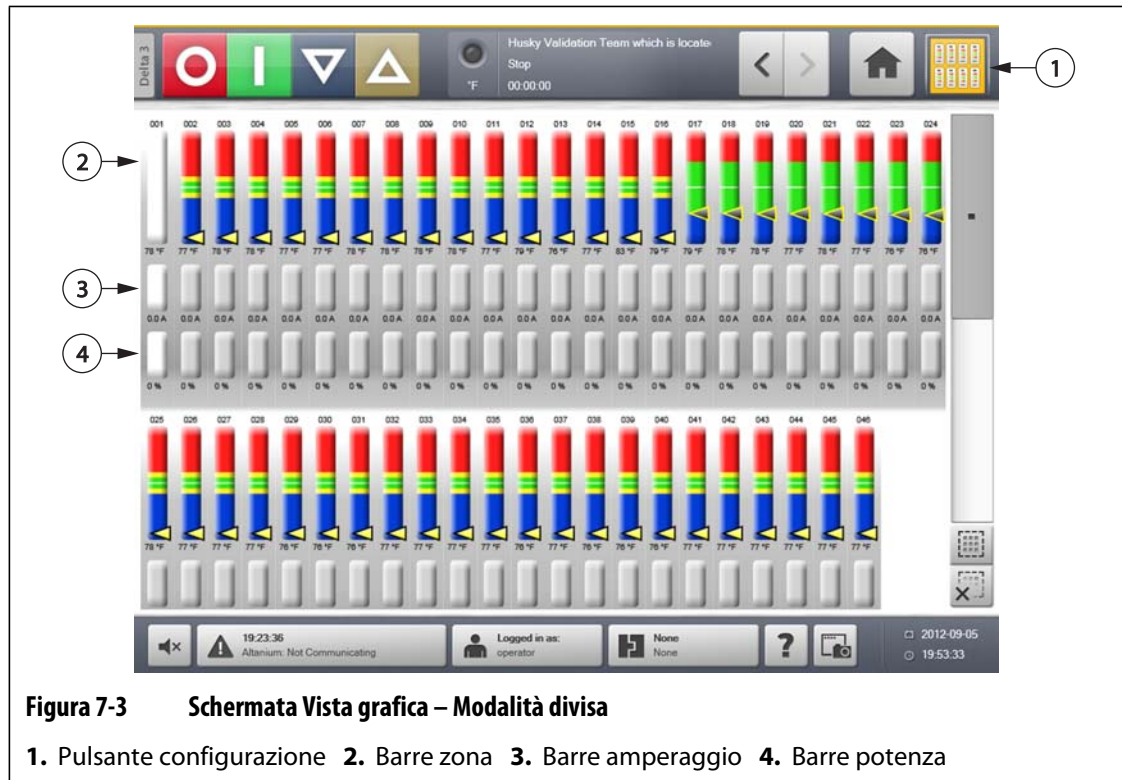


Figura 7-2 Schermata Quick Set (Impostazione rapida)

1. Modifica zona 2. Nome del gruppo

7.3 Panoramica della schermata Vista grafica

La **Vista grafica** visualizza le zone in formato grafico. È stata progettata per fornire una visualizzazione rapida dello stato generale dello stampo senza dover esaminare minuziosamente i dati dettagliati. È possibile accedere a questa schermata selezionando il pulsante **Graphical View** (Vista grafica) sulla Schermata iniziale.






Elemento	Descrizione
<p data-bbox="387 254 595 281">Barre temperatura</p> 	<p data-bbox="678 254 1489 386">Ogni singola barra della schermata rappresenta una zona del controllo della temperatura. Nella parte superiore di ciascuna barra è presente il numero della zona. Il testo visualizzato alla base di ciascuna barra indica la temperatura effettiva della zona.</p> <p data-bbox="678 405 1321 432">I vari colori delle singole barre hanno significati differenti.</p> <ul data-bbox="678 451 1489 884" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="678 451 1302 478">• L'area verde rappresenta la finestra di stampaggio. <li data-bbox="678 489 1174 516">• La linea sottile bianca indica il setpoint. <li data-bbox="678 527 1358 554">• La temperatura effettiva è rappresentata da una freccia. <ul data-bbox="735 569 1453 709" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="735 569 1414 632">• Se la freccia è di colore giallo, la temperatura non rientra nell'intervallo del grafico. <li data-bbox="735 642 1453 705">• Se la freccia è di colore nero e divide la linea, la temperatura è pari al setpoint. <li data-bbox="678 737 1489 764">• L'area gialla nella barra della zona rappresenta la finestra di allarme. <li data-bbox="678 774 1430 842">• L'area rossa e blu nella barra della zona rappresenta la finestra interruzione. <li data-bbox="678 852 1302 879">• Una barra grigia vuota indica che la zona è spenta.
<p data-bbox="387 909 595 936">Barre amperaggio</p> 	<p data-bbox="678 909 1489 1041">Le barre amperaggio, immediatamente sotto alle barra della zona, sono di colore celeste, che mostrano l'assorbimento di corrente dai singoli riscaldatori. Il testo visualizzato alla base di ciascuna barra indica la lettura effettiva della zona.</p>
<p data-bbox="387 1362 547 1390">Barre potenza</p> 	<p data-bbox="678 1362 1489 1495">Le barre potenza sono situate immediatamente sotto alle barre amperaggio e mostrano la percentuale di potenza applicata al riscaldatore. Il testo alla base di ciascuna barra indica la percentuale effettiva di uscita della potenza applicata alla zona corrispondente.</p> <ul data-bbox="678 1514 1489 1829" style="list-style-type: none"> <li data-bbox="678 1514 1489 1612">• Se la zona si trova in modalità di regolazione automatica (circuito chiuso), il riempimento della barra è di colore arancione, in base alla percentuale di uscita della potenza. <li data-bbox="678 1623 1489 1722">• Se la zona si trova in modalità di regolazione manuale (circuito aperto), il riempimento della barra è di colore verde, in base alla percentuale di uscita della potenza. <li data-bbox="678 1732 1489 1829">• Se la zona si trova in modalità di monitoraggio, la barra rimane di colore grigio (non è applicata potenza alle zone impostate in tale modalità).

Tabella 7-1 Descrizione dei pulsanti della schermata Vista grafica

Pulsante	Descrizione
Pulsante configurazione	Selezionare questo pulsante per spostarsi tra la modalità di visualizzazione delle zone divisa o completa. Nella modalità divisa, i grafici della zona sono suddivisi in due gruppi, uno nella parte superiore e uno nella parte inferiore della schermata. In modalità completa, i grafici delle zone occupano l'intera area di visualizzazione.
Barra di scorrimento	Utilizzare la barra di scorrimento per scorrere le pagine all'interno di una schermata. Se tutti i dati disponibili sono compresi all'interno di un'unica pagina, la barra di scorrimento non viene visualizzata
Seleziona tutto	Selezionare questo pulsante per selezionare tutte le zone nel sistema. In questo modo si passa alla schermata Quick Set (Impostazione rapida)
Cancella tutto	Selezionare questo pulsante per cancellare la prima riga selezionata quando si utilizza la funzione di blocco

La schermata **Graphical View** (Vista grafica) consente di visualizzare le informazioni per un massimo di 48 zone in modalità divisa e 24 zone in modalità completa. Toccare e trascinare la barra di scorrimento per visualizzare ulteriori zone. Il sistema visualizza sempre fino a 24 o 48 zone contemporaneamente, in base alla modalità impostata per la schermata.

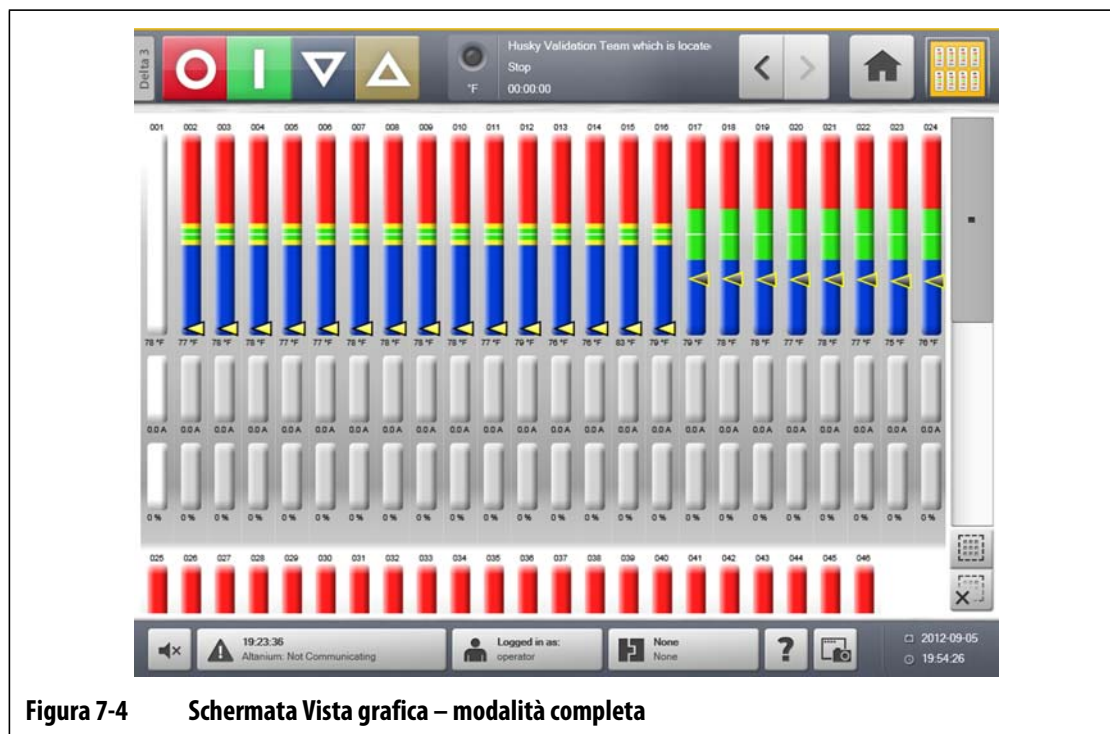


Figura 7-4 Schermata Vista grafica – modalità completa

7.4 Panoramica schermata Vista testo

La schermata **Text View** (Vista testo) visualizza le informazioni delle zone in formato testuale. Viene utilizzata per accedere ai dati dettagliati di ciascuna zona e offre la vista più completo del processo. È possibile accedere a questa schermata selezionando il pulsante **Text View** (Vista testo) sulla Schermata iniziale.

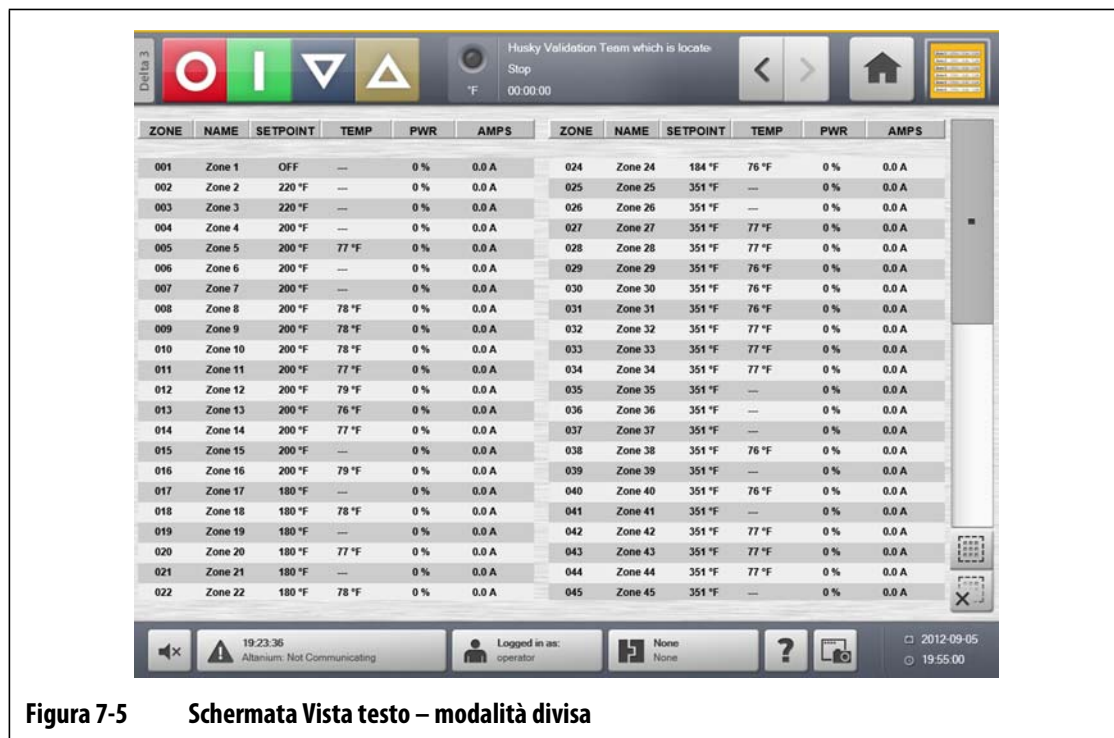


Figura 7-5 Schermata Vista testo – modalità divisa

Tabella 7-2 Descrizione dei pulsanti della schermata Vista testo

Pulsante	Descrizione
Riga zona	Ciascuna riga nella Vista testo rappresenta una zona di riscaldamento nel sistema. Selezionando un punto qualsiasi all'interno della riga si passa alla schermata Quick Set (Impostazione rapida)
Intestazione colonna	<p>Ogni intestazione nella Vista testo indica le informazioni visualizzate in ciascuna colonna. Selezionando l'intestazione si ordina i valori nella colonna in ordine crescente o decrescente. Tale operazione viene indicata da una linea rossa nella parte superiore e inferiore della cella dell'intestazione. I parametri disponibili sono i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zone (Zona) = Numero della zona • Name (Nome) = Nome della zona • Setpoint (Valore impostato) = Valore impostato della zona • Temp = Temperatura effettiva della zona • PWR = Uscita alimentazione al riscaldatore • Amps (A) = Assorbimento di corrente del riscaldatore • Alarm (Allarme) = Finestra allarme (Gradi al di sopra o al di sotto del valore impostato prima che venga segnalata una condizione di allarme) • Abort (Interruzione) = Finestra interruzione (Gradi al di sopra o al di sotto del valore impostato prima che venga segnalata una condizione di interruzione) • Regulation (Regolazione) = Modalità di controllo (Auto = controllo termocoppia, Manuale = Uscita % fissa, Monitor = Solo temperatura – Nessuna uscita alimentazione) • Watts (W) = Wattaggio calcolato di ciascun riscaldatore • 220 VW = Wattaggio riscaldatore ridotto sulla base della tensione di alimentazione rispetto alla tensione di progetto • VAC = Misura tensione ingresso fornita alla zona • Resistance (Resistenza) = Lettura ohm calcolata per ciascuna zona (è necessario eseguire prima una diagnostica stampo)
Config	Selezionare questo pulsante per spostarsi tra la the vista divisa e completa. La vista divisa configura la schermata in due sezioni da 24 zone per ottimizzare il numero di zone visualizzabili in una pagina, mentre la vista completa riduce il numero di zone a 24 totali, ma aumenta i parametri zona disponibili che possono essere visualizzati
Barra di scorrimento	Utilizzare la barra di scorrimento per scorrere le pagine all'interno di una schermata. Se tutti i dati disponibili sono compresi all'interno di un'unica pagina, la barra di scorrimento non viene visualizzata
Seleziona tutto	Selezionare questo pulsante per selezionare tutte le zone nel sistema. In questo modo si passa alla schermata Quick Set (Impostazione rapida)
Cancella tutto	Selezionare questo pulsante per cancellare la prima riga selezionata quando si utilizza la funzione di blocco

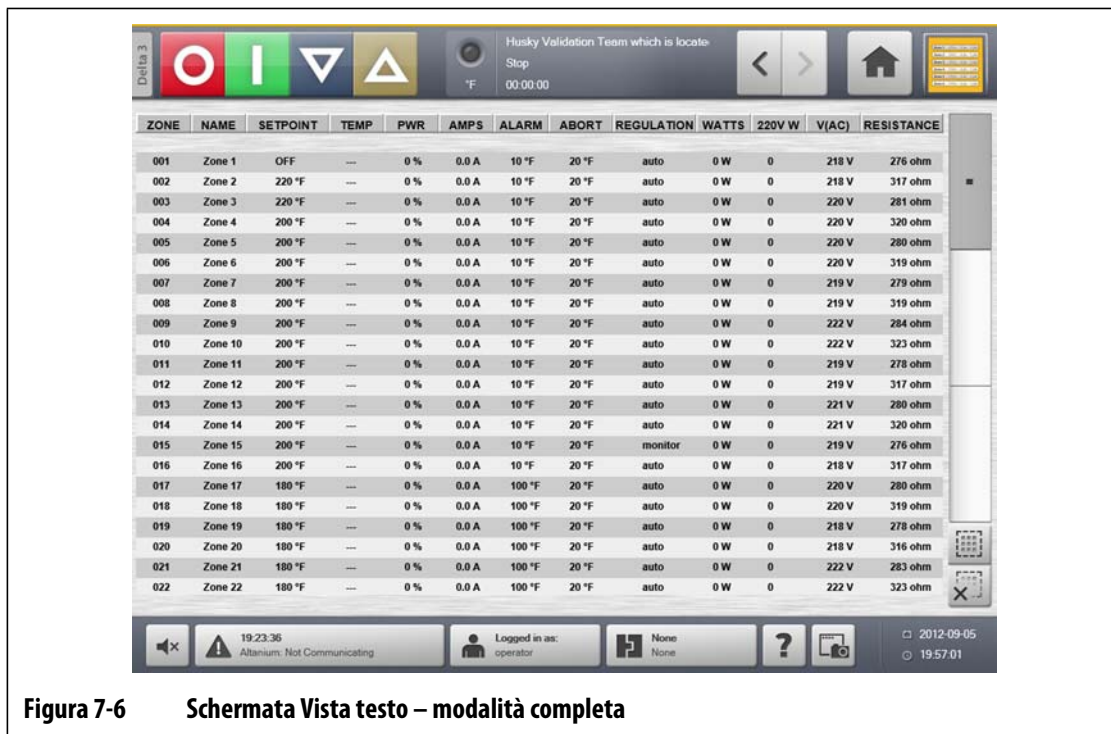


Figura 7-6 Schermata Vista testo – modalità completa

7.4.1 Selezione delle zone nella schermata Vista testo

Utilizzare la schermata **Text View** (Vista testo) per selezionare una o più zone.

- Per visualizzare una zona, selezionare il testo della zona desiderata.
- Per visualizzare più zone, tenere premuta la prima zona per un secondo. Quindi selezionare l'ultima zona.

7.4.2 Ordinamento

È possibile ordinare le informazioni nella schermata **Text View** Vista testo selezionando i campi Zone (Zona), Name (Nome), Setpoint (Valore impostato), Alarm (Allarme), Abort (Interruzione) e Regulation (Regolazione). Le informazioni possono essere ordinate in ordine ascendente o discendente. Una linea rossa indica l'ordinamento corrente.

È possibile ordinare le informazioni in base alle colonne dinamiche (ad esempio, corrente (Amps), tensione (VAC), ecc.). Ciò può facilitare l'identificazione della zona che sta assorbendo la maggiore quantità di corrente in qualsiasi momento. In tutto il sistema Altanium è possibile selezionare le intestazioni delle colonne per ordinare le informazioni.

7.5 Schermata Quick Set (Impostazione rapida)

Utilizzare la schermata **Quick Set** (Impostazione rapida) per modificare le impostazioni delle zone disponibili. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Quick Set** (Impostazione rapida).



Figura 7-7 Schermata Quick Set (Impostazione rapida)

7.5.1 Campi maggiormente utilizzati

Elemento	Descrizione
Temperature Setpoint (Parametro temperatura)	Selezionare questo campo per visualizzare il tastierino numerico per la regolazione del valore impostato di una zona nella regolazione Auto o Monitor.
Power Setpoint (Parametro alimentazione)	Selezionare questo campo per visualizzare il tastierino numerico per la regolazione della percentuale dell'uscita alimentazione quando una zona si trova in regolazione Manuale.
Zone On/Off (Zona On/Off)	Selezionare questo campo per attivare o disattivare una zona. Viene visualizzata una finestra di dialogo che consente all'utente di scegliere un valore. Il valore predefinito è ON.

Elemento	Descrizione
Regulation Mode (Modalità di regolazione)	Questa impostazione consente agli utenti di impostare la modalità di regolazione della zona selezionata. AUTO o Automatic (Automatica) (circuitto chiuso) indica al sistema di utilizzare una termocoppia per controllare la temperatura. MAN o Manual (Manuale) (circuitto aperto) indica al sistema di applicare solo la potenza (da 0 a 100%) al riscaldatore, senza tenere conto della risposta della termocoppia. MON o Monitor indica al sistema di monitorare solo la temperatura di una termocoppia (senza erogare potenza).
Alarm Window (Finestra allarme)	Selezionare questo campo per visualizzare il tastierino numerico per la regolazione del limite di allarme superiore e inferiore.
Abort Window (Finestra interruzione)	Selezionare questo campo per visualizzare il tastierino numerico per la regolazione dei limiti di interruzione superiore e inferiore.

7.5.2 Campi Zone Edit (Modifica zona)

Elemento	Descrizione
Zone Name (Nome zona)	Selezionare questo campo per visualizzare la tastiera per l'assegnazione di un nome personalizzato a una zona o a un gruppo di zone.
Group Name (Nome del gruppo)	Selezionare questo campo per definire un nome per un gruppo di zone selezionate. Tutte le zone assegnate a un nome del gruppo vengono utilizzare per creare gruppo viste di gruppo nella Vista gruppo Multi, nonché creare un pulsante con l'icona del collegamento nella sezione Collegamento sulla Schermata iniziale.
Zone Locked/Unlocked (Blocco/sblocco zona)	Selezionare questo campo per visualizzare una finestra di dialogo per bloccare o sbloccare le zone. Il blocco di una zona ne impedisce qualsiasi modifica effettuata dalla schermata Quick Set (Impostazione rapida).
Display/Hide Zone (Mostra/Nascondi zona)	Selezionare questo campo per visualizzare una finestra di dialogo per mostrare o nascondere le zone. Se è stato selezionato nascondi, le zone saranno rimosse da tutte le schermate Vista dati zona.

7.5.3 Campi valori impostati della temperatura

Elemento	Descrizione
Temperature Minimum (Temperatura minima)	I valori minimo e massimo indicano il limite di variazione della temperatura consentito per il valore impostato della temperatura.
Temperature Maximum (Temperatura massima)	

Elemento	Descrizione
Power Minimum (Alimentazione minima)	I valori minimo e massimo indicano il limite di variazione della temperatura consentito per il valore impostato dell'alimentazione.
Power Maximum (Alimentazione massima)	

7.5.4 Campi standby manuale

Elemento	Descrizione
Temperature (Temperatura)	La temperatura cui vengono impostate tutte le zone quando viene selezionato il pulsante Standby . È possibile utilizzare questa impostazione per far scendere le temperature di tutte le zone al valore impostato della temperatura di standby manuale fino allo scadere del timer o quando l'utente seleziona nuovamente il pulsante Standby. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 10%.
Temperature Minimum (Temperatura minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per la temperatura di standby.
Temperature Maximum (Temperatura massima)	
Power (Alimentazione)	L'uscita alimentazione cui vengono impostate tutte le zone quando viene selezionato il pulsante Standby . È possibile utilizzare questa impostazione per diminuire i valori impostati dell'alimentazione di tutte le zone al valore impostato dell'alimentazione di standby manuale fino allo scadere del timer o quando l'utente seleziona nuovamente il pulsante Standby. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 10%.
Power Minimum (Alimentazione minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per l'alimentazione di standby.
Power Maximum (Alimentazione massima)	

7.5.5 Campi Boost manuale

Elemento	Descrizione
Temperature (Temperatura)	La temperatura cui vengono impostate tutte le zone quando viene selezionato il pulsante Boost. Questa impostazione fa salire tutte le zone al valore impostato di Boost manuale fino allo scadere del timer o quando l'utente seleziona nuovamente il pulsante Boost. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 90%.
Temperature Minimum (Temperatura minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per la temperatura di Boost.
Temperature Maximum (Temperatura massima)	
Power (Alimentazione)	L'alimentazione cui vengono impostate tutte le zone quando viene selezionato il pulsante Boost. Questa impostazione fa salire tutte le zone al valore impostato di Boost manuale fino allo scadere del timer o quando l'utente seleziona nuovamente il pulsante Boost. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 90%.
Power Minimum (Alimentazione minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per l'alimentazione Boost.
Power Maximum (Alimentazione massima)	

7.5.6 Campi Standby remoto

Elemento	Descrizione
Temperature (Temperatura)	Lo standby remoto viene attivato tramite un segnale di ingresso digitale dalla pressa a iniezione. Questa impostazione abbassa tutte le zone al valore impostato di standby remoto fino allo scadere del timer o l'ingresso diventa inattivo. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 10%.
Temperature Minimum (Temperatura minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per la temperatura di standby remoto.
Temperature Maximum (Temperatura massima)	
Power (Alimentazione)	Lo standby remoto viene attivato tramite un segnale di ingresso digitale dalla pressa a iniezione. Questa impostazione abbassa tutte le zone al valore impostato di standby remoto fino allo scadere del timer o l'ingresso diventa inattivo. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 10%.

Elemento	Descrizione
Power Minimum (Alimentazione minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per l'alimentazione di standby remoto.
Power Maximum (Alimentazione massima)	

7.5.7 Campi Boost remoto

Elemento	Descrizione
Temperature (Temperatura)	Il Boost remoto viene attivato tramite un segnale di ingresso digitale dalla pressa a iniezione. Questa impostazione aumenta tutte le zone al valore impostato di Boost remoto fino allo scadere del timer o l'ingresso diventa inattivo. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 90%.
Temperature Minimum (Temperatura minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per la temperatura di Boost remoto.
Temperature Maximum (Temperatura massima)	
Power (Alimentazione)	Il Boost remoto viene attivato tramite un segnale di ingresso digitale dalla pressa a iniezione. Questa impostazione aumenta tutte le zone al valore impostato di Boost remoto fino allo scadere del timer o l'ingresso diventa inattivo. I valori possibili sono 0% – 100%. Il valore predefinito è 90%.
Power Minimum (Alimentazione minima)	Limita l'intervallo che può essere immesso per l'alimentazione di Boost remoto.
Power Maximum (Alimentazione massima)	

7.5.8 Campi impostazioni avanzate

Elemento	Descrizione
Output Power Limit (Limite potenza di uscita)	Selezionare questo campo per visualizzare il tastierino numerico per la regolazione della percentuale massima dell'uscita alimentazione che il sistema può fornire alle zone.
Slaved To Zone (Asservito alla zona)	L'asservimento è necessario in caso di guasto della termocoppia di una zona durante il funzionamento normale. Dopo aver specificato una zona principale, questa potrà continuare a funzionare. L'impostazione Slave To (Abbina a) consente agli utenti di utilizzare la percentuale di uscita alimentazione della zona principale per la zona selezionata. Il valore None (Nessuno) indica che la zona selezionata non è asservita ad altre zone.
Thermocouple Assignment (Assegnazione termocoppia)	Il numero della termocoppia cui la zona è collegata.
Output Mode (Modalità potenza di uscita)	Modifica la modulazione dell'uscita alimentazione di una zona durante il normale funzionamento. È possibile scegliere tra Zero Cross o Angolo di fase.
Heater Type (Tipo riscaldatore)	Selezionare uno dei seguenti tipi di riscaldatore: none (nessuno), tips (punte), manifold (collettore) o sprue (canale di colata). Queste impostazioni vengono utilizzate per configurare l'allarme di deviazione alimentazione.
AMC – Automatic Manual Control (Controllo manuale automatico)	Il Controllo manuale automatico (AMC) consente ad Altanium di applicare automaticamente una percentuale di uscita alimentazione manuale al riscaldatore sulla base di una media dello storico, in caso di guasto della termocoppia.
PCM – Priority Control Mode (Modalità di controllo di priorità)	La Modalità di controllo di priorità (PCM) controlla la modalità di reazione della centralina in caso di interruzione.
Ground Fault Enable (Abilita guasto di messa a terra)	L'impostazione G/F (guasto di messa a terra) consente agli utenti di attivare e disattivare la funzione di controllo Ground Fault (guasto di messa a terra) per ciascuna zona.

7.5.9 Campi impostazioni controlli

Elemento	Descrizione
Control Mode (Modalità di controllo)	ART regola automaticamente l'algoritmo di controllo per adeguarsi ai diversi requisiti di riscaldamento. Se una zona non viene controllata correttamente, il sistema consente agli utenti di passare dall'algoritmo ART regolato automaticamente a un algoritmo regolabile manualmente (PID).
P-Proportional (Proporzionale)	Questo è il valore del termine proporzionale utilizzato dall'algoritmo di controllo. I valori possibili sono: 0 – 250.
I-Integral (Integrale)	Questo è il valore del termine integrale utilizzato dall'algoritmo di controllo. I valori possibili sono: 0 – 250.
D-Derivative (Derivativo)	Questo è il valore del termine derivativo utilizzato dall'algoritmo di controllo. I valori possibili sono: 0 – 250.

7.5.10 Modifica del Nome zona

Personalizzare il nome di ciascuna zona nel sistema, per facilitarne la ricerca e la modifica. Rinominare ciascuna zona in modo da far corrispondere il nome alla cavità, al punto di iniezione, alla sonda o al collettore, o ad un altro nome appropriato.

Per rinominare una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da rinominare.
2. Selezionare il campo **Zone Name** (Nome zona) e digitare un nuovo nome zona.

NOTA: per le informazioni sulla ridenominazione di più zone, fare riferimento alla [Sezione 7.5.10.1](#).

Per selezionare i nomi delle zone maggiormente utilizzati, servirsi dei seguenti pulsanti:

- zone (zona)
- probe (sonda)
- tip (punta)
- nozzle (ugello)
- sprue (canale di colata)
- manifold (collettore)
- bridge (ponte)
- valve gate (punto di iniezione a otturazione)
- not used (non utilizzato)

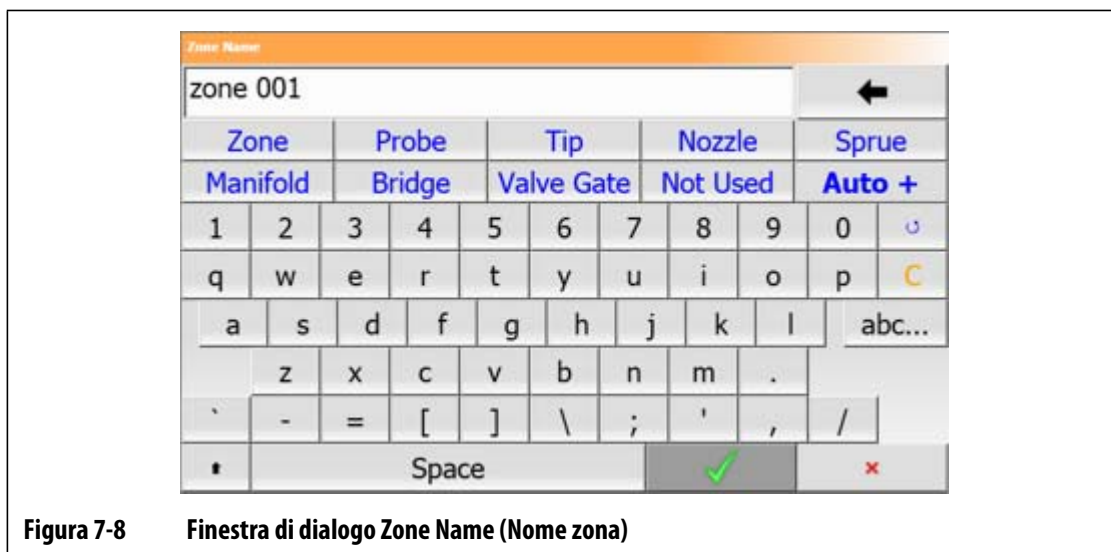


Figura 7-8 Finestra di dialogo Zone Name (Nome zona)

3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.10.1 Modifica di più nomi zona

Utilizzare il pulsante **Auto+** per rinominare e numerare più zone. Il pulsante **Auto+** numera le zone selezionate da 001 a n, dove n è il numero di zone selezionate. Ad esempio, in caso di ridenominazione di 7 zone, il pulsante **Auto+** rinomina le zone in sequenza da 001 a 007.

Per numerare e rinominare più zone, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare le zone da rinominare.
2. Selezionare il campo **Zone Name** (Nome zona) e immettere il nuovo nome della zona per tutte le zone selezionate.

Per selezionare i nomi delle zone maggiormente utilizzati, servirsi dei seguenti pulsanti:

- zone (zona)
- probe (sonda)
- tip (punta)
- nozzle (ugello)
- sprue (canale di colata)
- manifold (collettore)
- bridge (ponte)
- valve gate (punto di iniezione a otturazione)
- not used (non utilizzato)

3. Per rinominare e numerare tutte le zone selezionate, selezionare il pulsante **Auto+**.

7.5.11 Modifica di un setpoint

È necessario specificare le temperature programmate per ciascun riscaldatore dello stampo. L'impostazione predefinita è di 177 °C (350 °F).

Per modificare il setpoint di una zona:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo del parametro desiderato e inserire un nuovo valore del parametro
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.12 Modifica della finestra Alarm (Allarme)

Specificare i gradi al di sopra o al di sotto del parametro per attivare l'allarme. L'impostazione predefinita è 6 °C (10 °F).

Esempio di allarme: setpoint = 300 °F, allarme = 10 °F

L'allarme viene attivato sopra i 310 °F o sotto i 290 °F. Se si cambia il parametro a 350°F, l'allarme verrà attivato con una temperatura superiore a 360 °F o inferiore a 340 °F. L'impostazione rappresenta sempre un valore superiore e inferiore al setpoint corrente.

Per modificare l'impostazione dell'allarme di una zona:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Alarm Window** (Finestra allarme) e immettere un nuovo valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.13 Modifica della finestra Abort (Interruzione)

Specificare i gradi al di sopra o al di sotto del parametro per attivare l'interruzione e lo spegnimento. L'impostazione predefinita è di 11 °C (20 °F).

Esempio di interruzione: setpoint = 300 °F, interruzione = 20 °F

L'interruzione viene attivata sopra i 320 °F o sotto i 280 °F; l'arresto della zona o del sistema avviene in base all'impostazione del PCM. Se si cambia il setpoint a 350°F, l'interruzione verrà attivata con una temperatura superiore a 370 °F o inferiore a 330 °F. L'impostazione rappresenta sempre un valore superiore e inferiore al setpoint corrente.

Per modificare l'impostazione di interruzione di una zona:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare **Abort Window** (Finestra interruzione) e immettere il nuovo valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.14 Modifica dell'impostazione di modalità potenza di uscita

Nei sistemi con controllo della temperatura del canale caldo, sono presenti due metodi diversi per commutare l'uscita di potenza ai riscaldatori: il controllo Zero Cross o Phase Angle (Angolo di fase). Ciascun metodo offre i propri vantaggi, ma in linea generale offrono risultati molto simili.

Altanium consente di far funzionare ciascuna zona in entrambe le modalità. L'impostazione predefinita per tutte le zone è Zero Cross.

Per modificare l'impostazione di uscita di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Quick Set** (Impostazione rapida), selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Output Mode** (Modalità potenza di uscita) per spostarsi tra le modalità Zero Cross e Angolo di fase.

7.5.15 Zone Slave (Abbina zona)

Le termocoppie sono uno dei componenti più vulnerabili dello stampo. In caso di guasto di una termocoppia, Altanium attiva un allarme e visualizza un errore nella schermata **Alarm** (Allarme) relativa alla zona interessata. A questo punto sono possibili tre scelte:

1. Arrestare lo stampaggio, rimuovere lo stampo e riparare il guasto. Ciò potrebbe non essere consigliabile, o possibile.
2. Portare la zona in modalità di controllo manuale e continuare le operazioni. La modalità manuale comporta comunque delle limitazioni in quanto non è in grado di compensare le modifiche che interessano i requisiti di potenza del riscaldatore, ovvero il riscaldamento taglio.
3. Asservire la zona guasta ad un'altra. Grazie al design simmetrico degli stampi a canale caldo, di frequente ci sono altre zone con caratteristiche termiche simili a quelle della zona guasta. Altanium è in grado di applicare l'uscita alimentazione da una zona completamente funzionante alla zona con la termocoppia guasta. Ciò significa che eventuali modifiche nel processo che interessano i requisiti di alimentazione dei riscaldatori vengono applicate automaticamente alla zona guasta. Questa operazione è simile alla riparazione della termocoppia guasta, senza aprire lo stampo.

7.5.15.1 Uso della funzione Automatic Slave (Slave automatico)

Se si verifica un malfunzionamento in una termocoppia durante il funzionamento dello stampo, viene attivata la funzione Auto-Slave (Slave automatico) di Altanium. Altanium monitora costantemente i riscaldatori dello stampo e memorizza i dati comparativi, utilizzati per selezionare un rapporto quasi identico principale/slave in tutte le zone dello stampo. In caso di guasto di una termocoppia, Altanium attiva un allarme e visualizza un errore nella schermata **Alarm** (Allarme).

In base ai dati comparativi memorizzati, il sistema riconosce a quale zona asservire la zona guasta, così da continuare a funzionare in modalità di controllo a circuito chiuso.

L'unico requisito è visualizzare l'errore, cancellarlo e ripristinare l'allarme. Sulle schermate **Vista Neo2, Vista gruppo Multi, Vista grafica e Vista testo**, il numero si sposta dal numero della zona originale e la zona al quale è asservita.

Dopo aver cancellato e ripristinato l'errore, il valore slave viene memorizzato nell'impostazione stampo. La schermata **Quick Set** (Impostazione rapida) della zona visualizza la zona cui è asservita. È possibile disabilitare la funzione Automatic Slave (Slave automatico) nella schermata **System Setup** (Impostazione sistema).

Se la funzione di asservimento automatico non riesce a trovare una zona corrispondente adatta, viene attivata la funzione Automatic Manual Control (AMC) (Controllo manuale automatico). Se la funzione AMC è attiva, il sistema porta automaticamente la zona guasta in modalità manuale, applicando un'uscita di potenza media calcolata al riscaldatore. Se la funzione AMC è disattivata, viene attivata la funzione Priority Control Mode (PCM) (Modalità di controllo di priorità) che arresta la zona o il sistema in base all'impostazione del PCM.

7.5.15.2 Asservimento manuale di una zona ad un'altra

Se si sta per verificare un guasto in una termocoppia, è possibile asservirla ad un'altra zona prima che si guasti completamente.

Per asservire manualmente una zona ad un'altra:



IMPORTANTE!

Scegliere una zona principale con caratteristiche del riscaldatore simili. Ad esempio, un utente potrebbe non voler asservire una zona collettore a una zona punta ugello. È impossibile asservire una zona a se stessa; in tal caso Altanium ignorerà le modifiche.

1. Nella schermata **Quick Set** (Impostazione rapida), selezionare la zona da asservire.
2. Selezionare il campo **Slave To Zone** (Asservi a zona) e immettere il numero della zona della zona principale.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

Sulle schermate **Vista Neo2, Vista gruppo Multi, Vista grafica e Vista testo**, il colore della zona asservita manualmente cambia da bianco a blu scuro e la zona e il nome si sposta dalle informazioni sulle zone originali alla zona asservita.

7.5.15.3 Modifica della modalità di regolazione

Ciascuna zona può funzionare in una delle tre modalità di regolazione. L'impostazione predefinita è **Automatic** (Automatico).

Modalità di regolazione	Descrizione
Auto (Automatico)	In modalità Automatic (Automatico) (circuito chiuso), il sistema utilizza una termocoppia per il controllo della temperatura.
Man	In modalità Manual (Manuale) (circuito aperto), il sistema applica solo la potenza (da 0 a 100%) al riscaldatore senza tenere conto della risposta del sensore.
Mon	In modalità Monitor (Monitoraggio), il sistema monitora solo la temperatura della termocoppia (senza erogare potenza).

Per modificare la regolazione della zona:

1. Sulla schermata **Quick Set** (Impostazione rapida), selezionare la zona da modificare.

ATTENZIONE!

Se erroneamente una zona è impostata sulla modalità di monitoraggio, il sistema non eroga l'alimentazione al riscaldatore.

2. Selezionare il campo **Regulation Mode** (Modalità di regolazione). Viene visualizzata una finestra di dialogo con le tre la modalità. L'utente può selezionarne una o annullare l'operazione.

7.5.16 Limiti dei setpoint

Altanium consente agli utenti di impostare un intervallo specifico per cui il parametro non può essere modificato dall'operatore oltre questi limiti.

7.5.16.1 Modifica dei limiti e del setpoint normale

Sulla schermata **Quick Set** (Impostazione rapida), nella sezione **Setpoint Limits** (Limiti setpoint), specificare le temperature per il riscaldamento dei riscaldatori nello stampo. L'impostazione predefinita è di 177 °C (350 °F).

Per modificare un parametro normale e i limiti dei parametri di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Temperature Minimum** (Temperatura minima) e immettere un valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.
4. Selezionare il campo **Temperature Maximum** (Temperatura massima) e immettere un valore.
5. Selezionare il pulsante **Accetta**.
6. Selezionare il campo **Power Minimum** (Alimentazione minima) e immettere un valore del parametro.
7. Selezionare il pulsante **Accetta**.
8. Selezionare il campo **Power Maximum** (Alimentazione massima) e immettere un valore del parametro.
9. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.16.2 Modifica dei limiti dei parametri di Standby manuale e di Standby remoto

Potrebbe essere necessario ridurre le temperature dello stampo per un determinato intervallo di tempo. È possibile effettuare questa operazione sull'intestazione del sistema selezionando il pulsante **Manual Standby** (Standby manuale) (o **Remote Standby** (Standby remoto) da una postazione remota come opzione) senza dover modificare il parametro normale. Specificare le temperature desiderate per il raffreddamento dei riscaldatori nello stampo quando il sistema è in standby, manuale o remoto. L'impostazione predefinita dei setpoint dello standby manuale e remoto è 121 °C (250 °F).

7.5.16.2.1 Modifica dei limiti parametri di Standby manuale

Per modificare un parametro di standby e i limiti dei parametri di standby di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Temperature Setpoint** (Parametro temperatura) e immettere un valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.
4. Selezionare il campo **Temperature Minimum** (Temperatura minima) e immettere un valore.
5. Selezionare il pulsante **Accetta**.
6. Selezionare il campo **Temperature Maximum** (Temperatura massima) e immettere un valore.
7. Selezionare il pulsante **Accetta**.
8. Selezionare il campo **Power Setpoint** (Parametro alimentazione) e immettere un valore.
9. Selezionare il pulsante **Accetta**.
10. Selezionare il campo **Power Minimum** (Alimentazione minima) e immettere un valore.
11. Selezionare il pulsante **Accetta**.
12. Selezionare il campo **Power Maximum** (Alimentazione massima) e immettere un valore del parametro.
13. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.16.2.2 Modifica dei limiti parametri di Standby remoto

Per modificare un parametro di standby remoto e i limiti dei parametri di standby remoto di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Temperature Setpoint** (Parametro temperatura) e immettere un valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.
4. Selezionare il campo **Temperature Minimum** (Temperatura minima) e immettere un valore.
5. Selezionare il pulsante **Accetta**.
6. Selezionare il campo **Temperature Maximum** (Temperatura massima) e immettere un valore.
7. Selezionare il pulsante **Accetta**.
8. Selezionare il campo **Power Setpoint** (Parametro alimentazione) e immettere un valore.
9. Selezionare il pulsante **Accetta**.
10. Selezionare il campo **Power Minimum** (Alimentazione minima) e immettere un valore.
11. Selezionare il pulsante **Accetta**.
12. Selezionare il campo **Power Maximum** (Alimentazione massima) e immettere un valore del parametro.
13. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.16.3 Modifica dei limiti e dei parametri di Boost manuale

Potrebbe essere necessario aumentare le temperature dello stampo per un determinato intervallo di tempo. È possibile effettuare questa operazione sull'intestazione del sistema selezionando il pulsante **Manual Boost** (Boost manuale) (o **Remote Boost** (Boost remoto) da una postazione remota come opzione) senza dover modificare il parametro normale. Specificare le temperature per il riscaldamento dei riscaldatori dello stampo quando il sistema è in modalità Boost. L'impostazione predefinita è No chg (nessuna modifica), ad indicare che il processo non viene interessato dall'attivazione dell'opzione Boost (Alimentazione).

Per modificare un parametro di Boost e i limiti dei parametri di Boost di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Temperature Setpoint** (Parametro temperatura) e immettere un valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.
4. Selezionare il campo **Temperature Minimum** (Temperatura minima) e immettere un valore.
5. Selezionare il pulsante **Accetta**.
6. Selezionare il campo **Temperature Maximum** (Temperatura massima) e immettere un valore.
7. Selezionare il pulsante **Accetta**.
8. Selezionare il campo **Power Setpoint** (Parametro alimentazione) e immettere un valore.
9. Selezionare il pulsante **Accetta**.
10. Selezionare il campo **Power Minimum** (Alimentazione minima) e immettere un valore.
11. Selezionare il pulsante **Accetta**.
12. Selezionare il campo **Power Maximum** (Alimentazione massima) e immettere un valore del parametro.
13. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.16.4 Modifica dei limiti e dei parametri di Boost remoto

Per modificare un parametro di Boost remoto e i limiti dei parametri di Boost remoto di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Selezionare il campo **Temperature Setpoint** (Parametro temperatura) e immettere un valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.
4. Selezionare il campo **Temperature Minimum** (Temperatura minima) e immettere un valore.
5. Selezionare il pulsante **Accetta**.
6. Selezionare il campo **Temperature Maximum** (Temperatura massima) e immettere un valore.

7. Selezionare il pulsante **Accetta**.
8. Selezionare il campo **Power Setpoint** (Parametro alimentazione) e immettere un valore.
9. Selezionare il pulsante **Accetta**.
10. Selezionare il campo **Power Minimum** (Alimentazione minima) e immettere un valore.
11. Selezionare il pulsante **Accetta**.
12. Selezionare il campo **Power Maximum** (Alimentazione massima) e immettere un valore del parametro.
13. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.17 Modifica dell'assegnazione del sensore (termocoppia)

L'impostazione Sensor (Sensore) consente di assegnare una qualsiasi termocoppia per il controllo di un qualsiasi riscaldatore. Ciò risulta importante qualora fossero presenti riscaldatori o termocoppie cablati non correttamente nello stampo.

Ad esempio, il riscaldatore numero 1 potrebbe essere collegato alla termocoppia 5 e il riscaldatore numero 5 alla termocoppia numero 1. In questo esempio, l'operatore può commutare manualmente gli ingressi delle termocoppie modificando il numero del sensore nel campo Sensore con il numero adeguato.

NOTA: Altanium tiene conto automaticamente degli stampi cablati non correttamente durante la Diagnostica stampo. Ciò solitamente elimina la necessità di effettuare eventuali regolazioni.

Per modificare l'assegnazione del sensore di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. Nella sezione **Advanced Settings** (Impostazioni avanzate), selezionare il campo **Thermocouple Assignment** (Assegnazione termocoppia) e immettere un valore.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.18 Modifica dell'impostazione della modalità di controllo di priorità (PCM)

Se si verifica un guasto durante il funzionamento normale, il software tenterà di aggirare il problema. Se ciò non è possibile, verrà avviata la sequenza di arresto. In questo caso specificare i componenti da arrestare.

In caso di interruzione, se il PCM è impostato su **Zone** (Zona), viene disattivata solo la zona guasta, mentre tutte le altre continuano a funzionare normalmente. Se il PCM è impostato su **System** (Sistema), la centralina arresta tutte le uscite di alimentazione dello stampo (se il guasto avviene in questa zona). Il PCM è selezionabile in base alle zone per cui una zona potrebbe solo disattivarsi e un'altra potrebbe arrestare lo stampo. Questa impostazione dipende dalla zona e dalla criticità per lo stampo. Di solito le cavità sono impostate su Zone (Zona), mentre i collettori sono impostati su System (Sistema). L'impostazione predefinita per tutte le zone è System (Sistema).

Per modificare l'impostazione di PCM di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. In **Advanced Settings** (Impostazioni avanzate), selezionare il campo **PCM – Priority Control Mode** (Modalità di controllo di priorità) per impostare PCM su **Zone** (Zona) o **System** (Sistema).

Uscita digitale della modalità di controllo di priorità (PCM) opzionale

Se l'opzione di uscita digitale di PCM è attiva, viene attivata SOLO quando si verifica un'interruzione in una zona impostata su System (Sistema) e rimane in questo stato fino al reset dell'errore PCM.

7.5.19 Modifica del controllo di guasto terra

All'avvio, Altanium controlla contemporaneamente tutte le condizioni di guasto di messa a terra di ogni riscaldatore dello stampo. Se necessario, viene avviata la cottura a bassa tensione dell'angolo di fase, sulle zone difettose per tentare di eliminare l'umidità dai riscaldatori.

Altanium consente di attivare o disattivare l'opzione **Ground Fault Check** (Controllo guasto di messa a terra) per ciascuna zona. L'impostazione predefinita di tutte le zone è "On". La disattivazione di questa opzione è necessaria solo in circostanze eccezionali. Per disattivare **Ground Fault Check** (Controllo guasto di messa a terra) sull'intero sistema, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

7.5.20 Modifica dell'impostazione di controllo manuale automatico (AMC)

Se si verifica un guasto in una termocoppia durante il funzionamento normale, Altanium può applicare automaticamente una percentuale di uscita alimentazione manuale al riscaldatore, in base alle informazioni raccolte prima del guasto. Questa funzione è denominata controllo manuale automatico (AMC).

In caso di guasto di una termocoppia con l'opzione AMC impostata su ON, la zona guasta viene portata in modalità manuale e viene impostata l'uscita di potenza manuale, in base all'uscita di alimentazione media registrata in precedenza sul riscaldatore. Se l'opzione AMC è impostata su OFF, il controllo passa a PCM (modalità di controllo di priorità) ed esegue le operazioni designate. L'impostazione predefinita per tutte le zone è ON.

Per modificare l'impostazione di ACM di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. In **Advanced Settings** (Impostazioni avanzate), selezionare il campo **AMC – Automatic Manual Control** (Controllo manuale automatico).
3. Selezionare **On** oppure **Off**.

7.5.21 Modifica dell'impostazione Limite potenza di uscita

L'impostazione **Output Power Limit** (Limite potenza di uscita) consente agli utenti di impostare la quantità massima di potenza da erogare ai riscaldatori. Il limite predefinito per tutte le zone è pari al 100%.

Per modificare l'impostazione di **Output Power Limit** (Limite potenza di uscita) di una zona, procedere come indicato di seguito:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. In **Advanced Options** (Opzioni avanzate), selezionare il campo **Output Power Limit** (Limite potenza di uscita).
3. Selezionare un valore compreso tra 0% e 100%.
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.

7.5.22 Modifica del controllo zona da ART a PID

Altanium è in grado di regolare automaticamente l'algoritmo di controllo per adeguarsi ai diversi requisiti di riscaldamento. Questo metodo di controllo è denominato Active Reasoning Technology (ART). In alcuni casi potrebbe essere necessario passare dall'algoritmo regolato automaticamente ART ad un algoritmo regolabile manualmente. Questo metodo di controllo viene denominato PID. Quando si passa una zona dal controllo ART al controllo PID, l'utente può inserire manualmente i valori dei parametri Proportional (Proporzionale), Integral (Integrale) e Derivative (Derivativo). La modalità di controllo predefinita per tutte le zone è ART.

Per spostarsi tra i controlli della zona ART e PID:

1. Selezionare la zona da modificare.
2. In **Impostazioni controlli**, selezionare il campo **Control Mode** (Modalità di controllo).
3. Selezionare **ART** o **PID**.

7.5.22.1 Modifica dei valori dei parametri P, I o D

Se è stato tentato di eseguire nuovamente ART su una zona e non è stato raggiunto il controllo richiesto, commutare la zona sul controllo PID e regolare i singoli parametri PID per ottenere il controllo richiesto.



IMPORTANTE!

È possibile commutare la zona nuovamente su ART senza perdere le informazioni. Le impostazioni predefinite per i parametri PID sono P-15, I-10 e D-2 per tutte le zone.

Per modificare le impostazioni PID:

1. Selezionare la zona da modificare e commutare la modalità di controllo su PID.
2. Selezionare i campi contenenti i valori dei parametri P, I o D per visualizzare il tastierino numerico.

3. Immettere il nuovo valore per il parametro P, I o D e selezionare il pulsante **Accetta**.
4. Se necessario, ripetere i due passi precedenti per regolare gli altri parametri PID.

7.6 Active Reasoning Technology (ART)

Active Reasoning Technology (ART) è l'applicazione dei sistemi di controllo basati su microprocessore al processo decisionale automatico. È un metodo di controllo destinato ad un processo di apprendimento attivo o continuo che tollera guasti nelle funzioni e funzionamenti non corretti, aggirando intenzionalmente il problema.

Il software Active Reasoning, combinato con l'hardware integrato, offre informazioni e migliora le decisioni del processo rispetto ad altre centraline modulari con uscita e ingresso singoli. La capacità di tutte le zone di interagire tra loro e comprendere gli effetti di tale interazione è fondamentale. Il controllo automatico completo è uno dei vantaggi offerti. All'avvio di Altanium, il controllo esamina tutte le zone singolarmente, quindi le comparazioni di tutte le zone e ne determina le interazioni. Viene verificata l'eventuale presenza di errori di messa a terra singolarmente e nel complesso. Il sistema quindi crea le routine di avvio morbido e di cottura per riscaldare lo stampo correttamente e in maniera uniforme.

7.6.1 Schermata processo ART

La schermata **ART Process** (Processo ART) viene utilizzata per attivare il processo di autoregolazione di Active Reasoning Technology e monitorarne l'andamento. Questa schermata viene visualizzata automaticamente dopo aver selezionato **AVVIO**, se una zona nell'impostazione stampo al momento caricato non ha completato il processo ART. È possibile attivare il processo manualmente su tutte le zone che si ritiene non siano controllate adeguatamente.

Quando ART è in esecuzione, è impossibile modificare il sistema mediante i pulsanti **Avvio**, **Standby** e **Boost**. Selezionare i pulsanti **Cancel Art** (Annulla ART) per tornare al funzionamento normale o selezionare il pulsante **Arresto** per annullare il processo ART e interrompere la centralina. Prima del completamento di ART, la normale esplorazione è disabilitata. Le zone in sospenso saranno sottoposte al processo all'ART al successivo avvio del sistema.

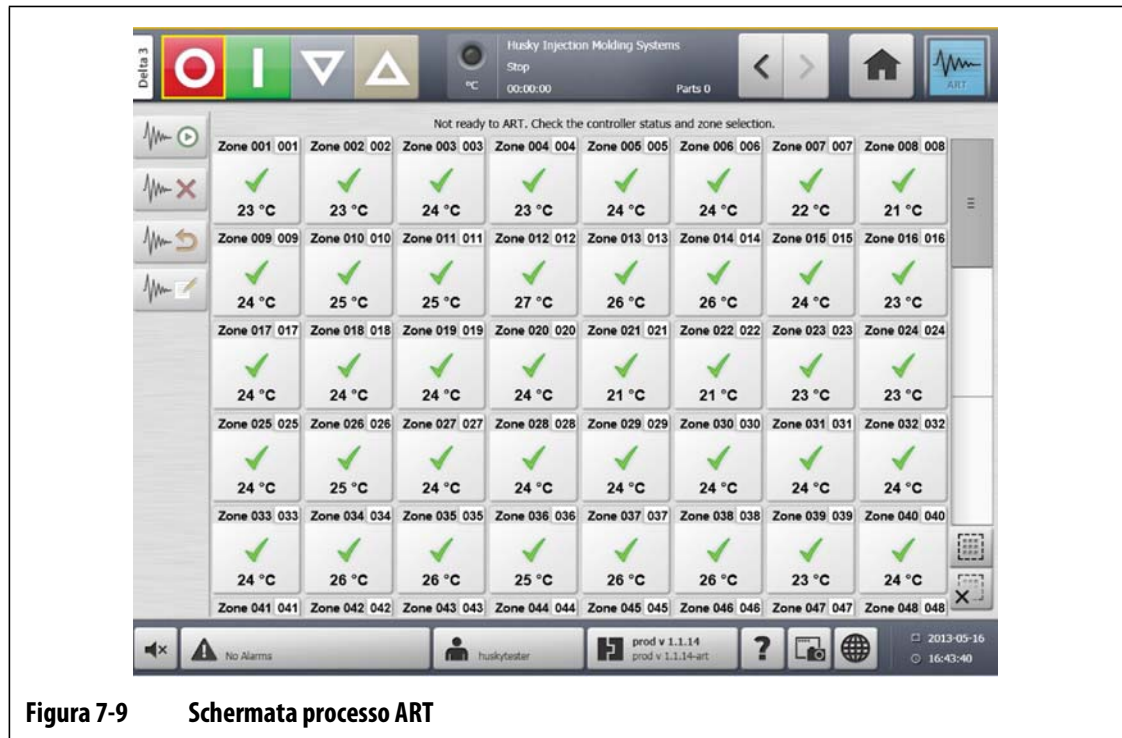


Figura 7-9 Schermata processo ART

Tabella 7-3 Descrizione degli elementi della schermata ART

Elemento	Descrizione
Testo di stato	Lo stato ART corrente.
Griglia di selezione delle zone	<p>La griglia di selezione indica lo stato di ogni zona.</p> <p>Il colore giallo indica una zona selezionata.</p> <p>Un triangolo di attenzione giallo contrassegna segni una zona cui è impossibile eseguire il processo ART (ad esempio, una zona impostata su modalità di regolazione manuale o una zona che presenta errori).</p> <p>Una clessidra indica che il ART è in corso.</p> <p>Un segno di spunta di colore verde indica che una zona è stata già sottoposta al processo ART.</p> <p>Un punto interrogativo indica che una zona non è stata sottoposta al processo ART.</p>

Tabella 7-4 Descrizione dei pulsanti della schermata del processo ART

Pulsante	Descrizione
Avvia processo ART	Selezionare il pulsante Avvia processo ART per avviare il processo ART.
Annulla processo ART	Selezionare il pulsante Annulla processo ART per interrompere il processo ART.

Tabella 7-4 Descrizione dei pulsanti della schermata del processo ART (Continua)

Pulsante	Descrizione
Ripristina processo ART	Selezionare il pulsante Ripristina processo ART per ripristinare i parametri ART delle zone selezionate. Al successivo avvio del sistema, il processo ART viene eseguito di nuovo su tali zone.
Modifica valori ART	Selezionare il pulsante Modifica valori ART per aprire la finestra di dialogo Edit Art Values (Modifica valori ART) e visualizzare/modificare i parametri ART. È possibile modificare i valori di ART di una zona per volta, quando la centralina è in funzione.

Tabella 7-5 Descrizione stato ART

Pulsante	Descrizione
?	Il punto interrogativo indica che ART non è stato avviato o l'elemento non è stato sottoposto al processo ART.
X	La X indica un problema con la zona. Questo problema impedisce l'avviamento del processo ART.
Clessidra	Una clessidra indica che il processo ART è in corso.
Segno di spunta	Un segno di spunta indica che il processo ART è stato completato.

7.6.1.1 Uso della funzione Manual ART (Esegui ART manuale)

In seguito a modifiche in una determinata zona, come la sostituzione di un elemento riscaldante o di una termocoppia, potrebbe essere necessario che l'operatore ripristini i parametri ART della zona stessa. Il controllo insufficiente della zona può costringere l'operatore a prendere tale decisione. Ad esempio, le temperature potrebbero oscillare considerevolmente sopra e sotto il setpoint, senza comunque attivare l'allarme. Ciò non deve essere confuso con il riscaldamento di taglio dal materiale, che comporta un aumento improvviso della temperatura senza un'iniezione insufficiente.

Dopo l'avvio del sistema, il processo ART si avvia automaticamente sulle zone non ancora sottoposte a tale processo. Se una determinata zona non controlla adeguatamente dopo aver raggiunto il relativo valore impostato, è possibile eseguire ART manualmente in questa zona.

Quando si esegue manualmente ART su una zona, Altanium cancella le informazioni su quella zona e ricalcola il processo di controllo. Quindi memorizza i nuovi dati e li usa per calcolare l'uscita corretta per controllare la zona al meglio del proprio setpoint. Utilizzare questa funzione con cautela e consentirne l'attivazione solo a tecnici altamente qualificati. Il processo di stampaggio potrebbe essere interrotto se ART è in funzione su diverse zone contemporaneamente, ma questa evenienza è rara. Si consiglia di eseguire ART su una zona quando si trova al suo setpoint.

Per eseguire manualmente ART su una zona, procedere come indicato di seguito:

NOTA: il sistema deve essere in modalità ESECUZIONE prima di poter avviare il processo ART.

1. Selezionare le zone su cui eseguire ART manualmente.
2. Selezionare il pulsante **Avvio processo ART** per iniziare l'analisi ART sulle zone selezionate.

Quando il processo ART è terminato su tutte le zone, viene visualizzato un segno di spunta su ogni zona.

3. Per annullare il processo ART in qualsiasi momento, selezionare il pulsante **Annulla processo ART**.

7.7 Controllo PID

Altanium consente di utilizzare il sistema ART (regolazione automatica) o PID (regolazione manuale). Se si desidera utilizzare il sistema PID su una o più zone, di seguito viene fornita una spiegazione semplice di ciascun parametro (P, I e D).

7.7.1 Valori PID tipici

L'elenco che segue mostra alcuni valori PID tipici.

Tabella 7-6 Valori PID

Proporzionale	Integrale	Derivativo	Tipo	Esempio
015	010	002	Veloce	Sonde o riscaldatori con termocoppie interne
050	020	000	Veloce	
020	010	000	Veloce	
015	015	000	Veloce	
020	007	100	Medio	Sonde o riscaldatori con termocoppie interne (massa più grande)
020	005	200	Medio	
100	003	000	Lento	Collettori o riscaldatori con termocoppie esterne
075	003	150	Lento	

7.7.2 Cause possibili dell'oscillazione

L'impostazione non corretta dei termini di controllo potrebbe causare un'oscillazione. Di seguito vengono elencate le cause più comuni.

Tabella 7-7 Cause possibili dell'oscillazione

Causa	Descrizione
"P" troppo alto	Variazione di alimentazione troppo grande per °C della variazione di temperatura.
"I" troppo alto	Variazione di alimentazione troppo rapida per il processo.
"D" troppo alto	Variazione di alimentazione in fasi troppo grande per il tasso di variazione della temperatura.
Taglio	Un problema importante, spesso trascurato, è l'effetto del taglio del materiale al passaggio attraverso l'area di iniezione, che può causare un aumento della temperatura di oltre 33 °C (60 °F) in condizioni gravi. Quindi, se durante lo stampaggio si verificano grandi variazioni di temperatura, è necessario rilevare questa variazione rispetto al ciclo di stampaggio. Poiché la centralina non riesce ad avviare un ulteriore raffreddamento, è possibile solo ridurre al minimo gli effetti attraverso i termini PID selezionati correttamente.

Capitolo 8 Diagnostica dello stampo

La diagnostica è uno strumento utile per risolvere i problemi negli stampi e per verificarne l'integrità del cablaggio, al termine di un intervento di manutenzione. La diagnostica può essere utilizzata anche per analizzare il livello di isolamento termico presente tra tutte le cavità dello stampo.

8.1 Prova dello stampo

Per provare lo stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Mold Diagnostics** (Diagnostica stampo).
2. Assicurarsi che Altanium sia in stato di arresto.
3. Selezionare le zone desiderate.
4. Selezionare le caselle di controllo delle prove desiderate.
5. Selezionare il pulsante **Esegui prova**.



Tabella 8-1 Descrizioni campi e pulsanti schermata diagnostica dello stampo

Campo/pulsante	Descrizione
Validate Zone After (Validare la zona dopo)	Indica la temperatura di riscaldamento che la zona deve raggiungere per superare la prova.
Zone Cooling Time (Tempo di raffreddamento zona)	Indica l'intervallo di tempo che intercorre tra il completamento di una prova e l'inizio della successiva.
Maximum Test Time (Tempo di prova massimo)	La durata massima della prova.
Heaters (Riscaldatori)	<p>Selezionare la casella di controllo Prova riscaldatori per verificare che le zone selezionate assorbano corrente. Un prova riscaldatore verifica quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica della presenza di guasti di messa a terra. • Durante il riscaldamento, registra la corrente e la tensione massima e calcola la resistenza. • Verifica la presenza di fusibili bruciati. • Verifica l'efficacia della cottura.
Sensors (Sensori)	<p>Selezionare la casella di controllo Prova sensori per verificare l'aumento delle temperature delle zone selezionate quando viene applicata la potenza. Una prova sensore verifica quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica della presenza di guasti di messa a terra. • Verifica funzionamento dei sensori. Ad esempio, la perdita o l'inversione di una termocoppia. • Verifica l'efficacia della cottura.
Wiring (Cablaggio)	<p>Selezionare la casella di controllo Prova cablaggio per verificare la correttezza degli accoppiamenti (1 a 1 e 2 a 2, ecc.), delle zone selezionate, di termocoppia e riscaldatore. Un prova cablaggio verifica quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifica della presenza di guasti di messa a terra. • Prima di effettuare la prova Cross Talk, Altanium attende che la temperatura scenda al di sotto della soglia prevista per la prova Cross Talk. • Durante il riscaldamento, registra la corrente e la tensione massima e calcola la resistenza. • Verifica l'efficacia del Cross Talk. • Verifica l'efficacia della cottura.
Esegui prova	Selezionare il pulsante Esegui prova per avviare le prove selezionate. Vengono sottoposte a prova solo le zone selezionate.
Arresta prova	Selezionare il pulsante Arresta prova per arrestare la prova. Tutti i test completati saranno automaticamente salvati nella impostazione stampo caricata. È possibile riesaminare i risultati delle prove in un momento successivo.

Tabella 8-1 Descrizioni campi e pulsanti schermata diagnostica dello stampo (Continua)

Campo/pulsante	Descrizione
Visualizza risultati prove	Selezionare il pulsante Visualizza risultati prove per aprire la schermata Risultati prova . È possibile effettuare questa operazione in qualsiasi momento, al termine della prova della prima zona, o al completamento della prova stessa.
Stato prova	Visualizza lo stato corrente della prova. Durante la prova, viene visualizzata la zona su cui è in corso il controllo.
Ora inizio	Visualizza l'ora di inizio della prova.
Tempo trascorso	Visualizza il tempo trascorso dall'inizio della prova.

8.1.1 Esecuzione della prova diagnostica dello stampo

Prima di iniziare la prova diagnostica automatizzata dello stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Prima di inserire l'alimentazione al controller o allo stampo, pulire lo stampo stesso e le zone circostanti.

ATTENZIONE!

Rischio di danni all'apparecchiatura — Non fidarsi della possibilità del collegamento a terra dei cavi dello stampo. Utilizzando un pezzo di cavo adeguato, collegare lo stampo al connettore di massa dello stampo al mainframe di Altanium.

2. Per motivi di sicurezza, verificare che la centralina e lo stampo condividano lo stesso collegamento a terra.
3. Verificare che nel cablaggio dello stampo non ci siano fili scoperti, estremità sfrangiate o isolamenti interrotti.
4. Se sono presenti cavi di alimentazione e delle termocoppie, collegarli dalla centralina allo stampo, verificando che siano montati correttamente.
5. Collegare il mainframe Altanium all'alimentazione di ingresso principale e inserire l'alimentazione mediante il sezionatore.
6. Accedere ad Altanium e caricare l'impostazione stampo.
7. Verificare che siano attivate le zone da sottoporre alla prova. Sulle zone disattivate non verrà eseguita alcuna prova.
8. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Mold Diagnostics** (Diagnostica stampo).
9. Selezionare le zone desiderate.
10. Selezionare le prove da eseguire (riscaldatori, sensori, cablaggio). Per impostazione predefinita sono selezionate tutte le prove.
11. Selezionare il pulsante **Esegui prova**.

8.1.2 Impostazione del tempo di raffreddamento zona

Su alcuni stampi, la centralina Altanium dovrebbe necessariamente attendere un certo periodo prima di passare alla prova della zona successiva. Questo ulteriore periodo è necessario laddove, dopo il disinserimento della potenza, la termocoppia continui a riscaldare per un tempo maggiore del previsto. Ciò avviene soprattutto nei collettori grandi. Se Altanium avvia la prova della zona successiva prima che la temperatura della zona precedente non abbia smesso di aumentare, i risultati della prova potrebbero essere invalidati.

Per impostare il tempo di raffreddamento della zona procedere indicato come di seguito:

1. Sulla schermata **Diagnostica stampo**, selezionare le zone da modificare.
2. Selezionare il campo **Zone Cooling Time** (Tempo di raffreddamento zona).
3. Immettere il tempo di raffreddamento zona nel formato visualizzato (hh.mm.ss).
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.

NOTA: l'impostazione predefinita è di 10 secondi. Per ogni impostazione stampo può essere selezionato un tempo di ritardo diverso.

8.1.3 Impostazione del tempo massimo di prova

Su alcuni gli stampi, in presenza di un problema di cablaggio della termocoppia, il riscaldatore potrebbe danneggiarsi durante la prova. In particolare, alcuni riscaldatori in talune configurazioni potrebbero non supportare le temperature di picco raggiunte, quando viene applicata la potenza massima per il tempo della prova predefinita. Un esempio estremo è la prova di un canale caldo senza la piastra cavità in posizione. Se il riscaldatore è più grande, un tempo di prova breve potrebbe non essere sufficiente per il riscaldamento e provocare un esito negativo della prova stessa. Per conciliare diversi tipi di riscaldatore, gli operatori possono impostare il tempo di prova massimo per ciascuna zona.

Per impostare il tempo di prova massimo, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Diagnostica stampo**, selezionare le zone da modificare.
2. Selezionare il campo **Maximum Test Time** (Tempo di prova massimo).
3. Immettere il tempo di prova massimo nel formato visualizzato (hh.mm.ss).
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.

NOTA: l'impostazione predefinita è di 6 secondi. Ciascuna impostazione stampo può disporre di un tempo di prova massimo diverso.

8.2 Risultati diagnostica

Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Diagnostics Results** (Risultati diagnostica) per aprire la schermata **Risultati prova**.



Figura 8-2 Schermata dei risultati della prova

1. Ricablaggio 2. Cross-Talk 3. Grafici temperatura

Elemento	Descrizione
Diagnostica dello stampo	Aprire la schermata Diagnostica stampo .
Ricablaggio	Riassegna automaticamente tutti i sensori alle rispettive posizioni sulla base dei risultati della prova.
Cross-Talk	Aprire la schermata Cross-Talk .
Grafici temperatura	Aprire la schermata Grafici temperatura .
Ora inizio	Tempo dell'inizio della prova più recente eseguita.
Tempo trascorso	Durata della prova più recente completata.

8.2.1 Valori della schermata Risultati prova

La seguente sezione descrive i campi e i pulsanti della schermata **Risultati prova**.

Elemento	Descrizione
Zone (Zona)	Numero della zona.
Name (Nome)	Nome della zona
Sen. (Sensore)	Indica il numero del sensore utilizzato per tale zona.

Elemento	Descrizione
Fuses (Fusibili)	<p>La prova dei fusibili determina il corretto funzionamento del fusibile di tale zona. I valori dei fusibili sono visualizzati come indicato di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Punto interrogativo: indica la mancata verifica del fusibile della zona. • Segno di spunta: indica il superamento della prova del fusibile della zona. • X: indica il mancato superamento della prova del fusibile della zona.
T/C (Termocoppia)	<p>La prova della termocoppia determina il corretto funzionamento della termocoppia di tale zona. I valori della termocoppia sono visualizzati come indicato di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Punto interrogativo: indica la mancata verifica della termocoppia della zona. • Segno di spunta: indica il superamento della prova della termocoppia della zona. • X: indica il mancato superamento della prova della termocoppia della zona riconducibile a perdita o inversione.
AMP	<p>Indica la corrente assorbita dal riscaldatore durante la prova di ciascuna zona.</p>
VAC (VCA)	<p>Indica la lettura di tensione della linea durante la prova di ciascuna zona.</p>
Watt	<p>Indica la potenza calcolata per ciascuna zona in base alle letture della corrente e della tensione di linea misurate durante la prova.</p>
OHM	<p>Indica la resistenza calcolata per ciascuna zona in base alle letture della corrente e della tensione di linea misurate durante la prova.</p>
Wiring (Cablaggio)	<p>La prova del cablaggio verifica la corretta assegnazione dei sensori della zona. Questa prova stabilisce la corrispondenza delle assegnazioni dei sensori. In caso di mancata corrispondenza dell'assegnazione del sensore, non sarà possibile effettuare la prova degli esiti di Cross-Talk. I valori del cablaggio sono visualizzati come indicato di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Segno di spunta: indica il superamento della prova del cablaggio della zona. • X: indica il mancato superamento della prova del cablaggio della zona.
Iso.	<p>Questa prova calcola i dati Cross-Talk utilizzati per descrivere il livello di isolamento della zona dalle zone adiacenti. Quando una zona viene riscaldata, le temperature della zona adiacente non dovrebbe aumentare.</p> <p>I valori di isolamento vengono visualizzati come indicato di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 = Isolamento ottimo • 2 = Isolamento buono • 3 = Isolamento medio • 4 = Isolamento sufficiente • 5 = Isolamento insufficiente

Elemento	Descrizione
G/F (Guasto di messa a terra)	<p>La prova del guasto di messa a terra verifica la presenza di guasti di messa a terra in ogni zona. I valori dei guasti di messa a terra vengono visualizzati come indicato di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Punto interrogativo: indica la mancata verifica del guasto di messa a terra della zona. • Segno di spunta: indica l'assenza di guasti di messa a terra di tale zona. • X: indica la presenza di un guasto di messa a terra di tale zona.
B/O (Cottura)	<p>La prova di cottura verifica la presenza di umidità in ogni riscaldatore. I valori di cottura vengono visualizzati come indicato di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Punto interrogativo: indica la mancata verifica della cottura della zona. • Segno di spunta: indica il superamento della prova della cottura della zona. • X: indica il mancato superamento della prova della cottura della zona.
Tempo	Indica il tempo necessario per la prova di ciascuna zona.

8.2.2 Ricablaggio automatico delle termocoppie

È possibile che il cablaggio delle termocoppie nello stampo venga invertito, per cui la termocoppia di un riscaldatore viene collegata a un riscaldatore diverso e viceversa.

La prova cablaggio di Altanium verifica il cablaggio di termocoppia/riscaldatore e determina la correttezza del cablaggio. Al termine della prova e in caso di rilevamento di un errore, la zona interessata dall'errore presenterà una X visualizzata nella colonna relativa al cablaggio. Inoltre, è attivo il pulsante **Ricablaggio** nella schermata **Risultati prova**.

Per ricablare automaticamente le termocoppie, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Risultati diagnostica**, selezionare il pulsante **Ricablaggio** per riassegnare automaticamente le termocoppie dello stampo alle zone corrette.

NOTA: queste informazioni vengono salvate nell'impostazione stampo corrente.

8.3 Schermata Cross-Talk

Sulla schermata **Risultati diagnostica**, selezionare il pulsante **Cross-Talk** per aprire la schermata **Cross-Talk**. Utilizzare questa schermata per visualizzare il livello di trasferimento di calore tra le zone nello stampo. Per una zona collegata correttamente allo stampo senza problemi di isolamento termico viene visualizzato il 100%, per tutte le altre zone 0%.

Ad esempio, la zona 9 termina la prova e visualizza 100% mentre la zona 10 visualizza 60%. Se la zona 9 aumenta di 10 gradi durante la prova, la zona 10 aumenta del 60% rispetto a questi 10 gradi, ovvero 6 gradi, senza che venga applicata energia.

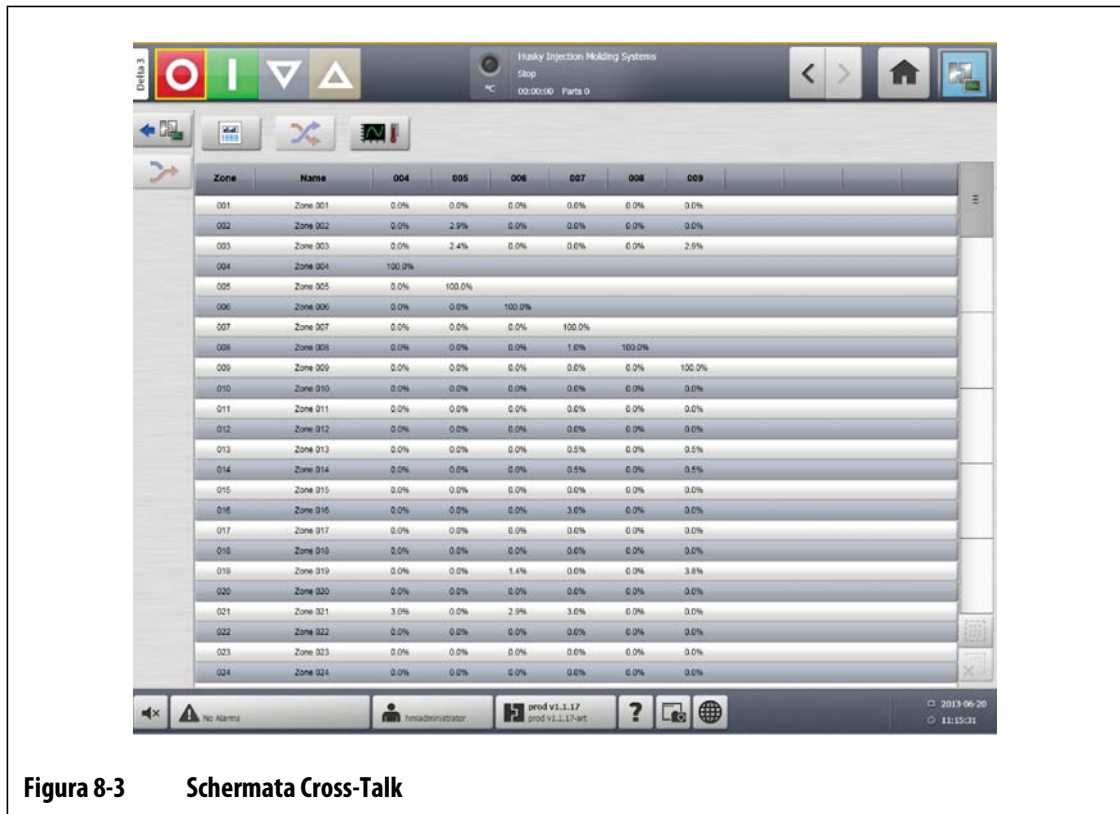


Figura 8-3 Schermata Cross-Talk

Elemento	Descrizione
Zone (Zona)	Indica il numero della zona.
Nome zona	Indica il nome della zona.
Cross-Talk	Indica l'ammontare del cross-talk tra le zone.

Per visualizzare le informazioni di Cross-Talk, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Diagnostica stampa**, selezionare le zone desiderate.
2. Selezionare il pulsante **Visualizza Cross Talk**.

NOTA: è possibile selezionare e visualizzare non più di 10 zone alla volta.

8.4 Schermata Grafici temperatura

Sulla schermata **Risultati diagnostica**, selezionare il pulsante **Grafici temperatura** per aprire la schermata **Grafici temperatura**. La schermata **Grafici temperatura** visualizza una traccia di ogni zona verificata indicante l'aumento della temperatura nel corso della prova.

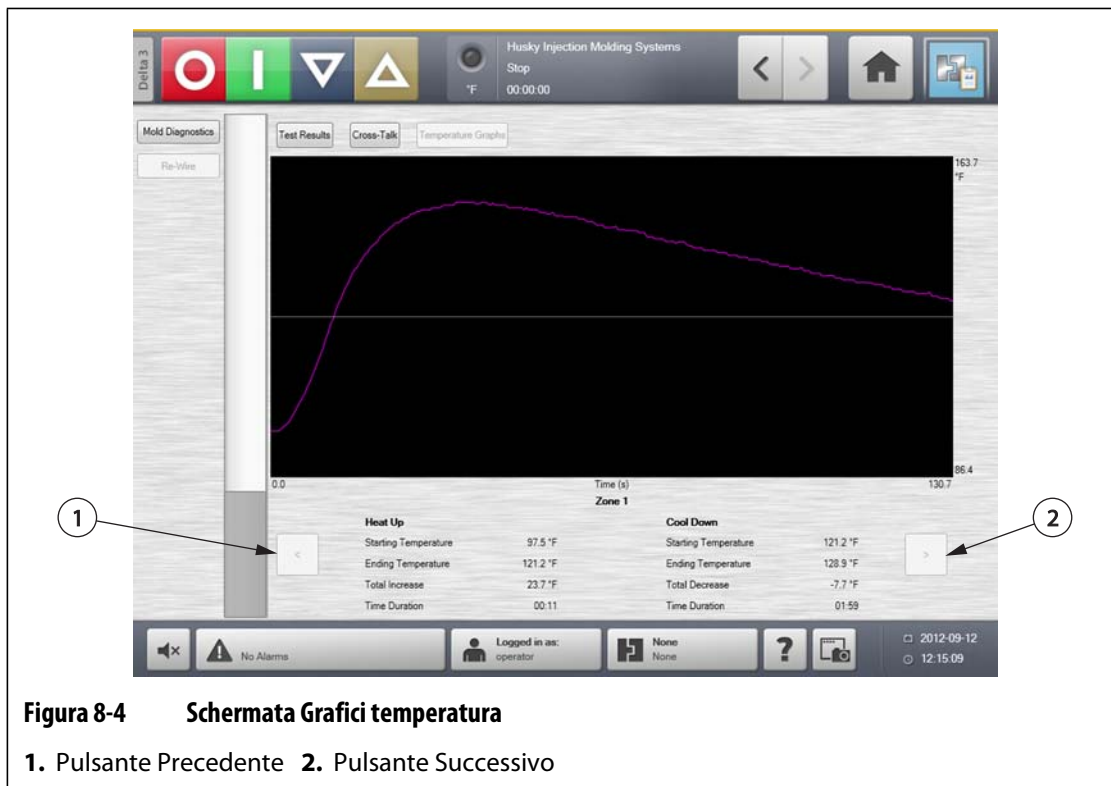


Figura 8-4 Schermata Grafici temperatura

1. Pulsante Precedente 2. Pulsante Successivo

Tabella 8-2 Descrizione degli elementi della schermata Temperature Graphs (Grafici temperatura)

Elemento	Descrizione
Temperature Graphs (Grafici temperatura)	<p>Il grafico della temperatura visualizza l'aumento della temperatura registrata nel corso della prova della zona selezionata. Selezionare la linea del grafico per visualizzare la temperatura e lo stato nel punto selezionato.</p> <ul style="list-style-type: none"> Le informazioni sulla zona della linea del grafico viola sono visualizzate nell'area Heat Up (Riscaldamento) e Cool Down (Raffreddamento) della schermata Grafici temperatura. Utilizzare i pulsanti Precedente e Successivo per modificare la zona da visualizzare sottoforma di linea viola del grafico. La linea grigia del grafico indica la zona per cui è possibile visualizzare le informazioni nell'area Heat Up (Riscaldamento) e Cool Down (Raffreddamento) della schermata Grafici temperatura mediante i pulsanti Precedente e Successivo.

Tabella 8-2 Descrizione degli elementi della schermata Temperature Graphs (Grafici

Elemento		Descrizione
Heat Up (Riscaldamento)	Starting Temperature (Temperatura iniziale)	La temperatura della zona quando viene avviata la fase di riscaldamento della prova.
	Ending Temperature (Temperatura finale)	La temperatura della zona quando viene terminata la fase di riscaldamento della prova.
	Total Increase (Incremento totale)	L'aumento della temperatura della zona durante il riscaldamento.
	Time Duration (Durata)	La durata del riscaldamento della zona.
Cool Down (Raffreddamento)	Starting Temperature (Temperatura iniziale)	La temperatura della zona all'inizio del periodo di raffreddamento.
	Ending Temperature (Temperatura finale)	La temperatura della zona al termine del periodo di raffreddamento.
	Total Decrease (Decremento totale)	La riduzione della temperatura della zona durante il raffreddamento.
	Time Duration (Durata)	La durata del raffreddamento della zona.

Tabella 8-3 Descrizione degli elementi della schermata Grafici temperatura

Pulsante	Descrizione
Precedente	Consente di visualizzare i risultati relativi alla zona precedente, se sono selezionate più zone.
Successivo	Consente di visualizzare i risultati relativi alla zona successiva, se sono selezionate più zone.

Capitolo 9 Riscaldamento dello stampo

Il presente capitolo descrive come avviare il sistema Altanium e controllare eventuali errori e condizioni di allarme, qualora si verificano.

Dopo aver effettuato tutti i collegamenti da Altanium allo stampo e attivato il raffreddamento, selezionare il pulsante **Avvio** per avviare il sistema.



AVVERTENZA!

Leggere l'intero manuale prima di tentare di avviare il sistema. Per eventuali domande, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

9.1 Sistema di errore di messa a terra/cottura del riscaldatore umido

Altanium è dotato di un sistema avanzato di errore di messa a terra/cottura del riscaldatore umido. Dall'avvio del sistema, Altanium controlla costantemente che non vi siano condizioni di guasto di messa a terra simultanee di ciascun riscaldatore dello stampo. Se necessario, verrà avviata la procedura di cottura a bassa tensione sulle zone difettose per tentare di eliminare l'umidità dai riscaldatori.

9.1.1 Limite guasto di messa a terra

Il sistema rileva un guasto di messa a terra sulla base della percentuale limite impostabile dall'utente o, se una zona non è stata sottoposta a diagnostica, sulla base di un valore predefinito pari a 0,2 A.

Un limite predefinito di 0,2 A attiva un errore di cottura. Qualsiasi valore pari o superiore a 0,2 A e comunque inferiore la limite di guasto di messa a terra, attiva l'errore di cottura.

Il limite di guasto di messa a terra calcolato o il valore soglia viene confrontato con il limite minimo e viene applicato il valore minore tra i due.

9.1.1.1 Impostazione del limite in percentuale del guasto di messa a terra

Per impostare il limite in percentuale del guasto di messa a terra, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, nella sezione **Ground Fault** (Guasto di messa a terra), selezionare il campo **Ground Fault Limit** (Limite guasto di messa a terra).
2. Immettere il valore desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

9.1.2 Configurazione della durata e del numero di cicli di cottura

Viene eseguito il processo di cottura a bassa tensione fino a cinque cicli, se necessario. È possibile impostare la durata di ogni ciclo da un minuto fino a 30. La modalità e il timer di sistema indicano l'avanzamento di ciascun ciclo di cottura.

Al termine del ciclo di cottura, il sistema effettua una diagnosi per valutare la necessità di un ulteriore ciclo di cottura. Se è attivo il parametro Bake Out Alert Enable (Abilita avviso cottura) e, al termine del numero di cicli di cottura selezionato, è presente nel sistema una quantità di umidità sufficiente a garantire un ulteriore ciclo di cottura, il sistema si spegne automaticamente attivando un allarme di cottura. In assenza di umidità nel sistema al termine del numero di cicli di cottura selezionato, continua il processo di avvio morbido.

Per configurare la durata di ciascun ciclo di cottura, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, nella sezione **Bake Out** (Cottura), selezionare il campo **Bake Out Time Per Cycle** (Tempo di cottura per ciclo).
2. Immettere il valore desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

Per configurare il numero di cicli di cottura, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, nella sezione **Bake Out** (Cottura), selezionare il campo **Number of Bake Out Cycles** (Numero di cicli di cottura).
2. Immettere il valore desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

9.2 Procedura di avvio morbido

Durante la procedura di avvio morbido, tutte le zone Altanium vengono riscaldate contemporaneamente, aumentando la temperatura alla stessa velocità. La procedura di avvio morbido determina un'espansione termica uniforme e un tempo di permanenza identico sul materiale.

NOTA: l'avvio morbido non è attivo durante l'avvio a passi.

Nel corso le processo di avvio morbido, Altanium effettua quanto segue:

1. Dopo aver selezionato **Avvio**, Altanium inizia il processo di cottura se necessario.
NOTA: se il processo ART non è stato completato, viene visualizzata la schermata **ART Process** (Processo ART) all'avvio dell'avvio morbido.
2. Inizia il processo ART se non è stato ancora eseguito.
3. **Avvio morbido** viene visualizzato nella barra di stato. L'alimentazione applicata ai riscaldatori varia dalle sonde alle zone del collettore; le sonde infatti ricevono un'alimentazione minore rispetto ai collettori. In tutte le zone, la temperatura aumenta alla stessa velocità per garantire un trasferimento termico uniforme all'interno dello stampo. In questo modo si eliminano le perdite dallo stampo.
4. Quando le temperature sono ormai prossime al valore impostato, lo stato in funzione viene visualizzato nella modalità di sistema.

9.2.1 Abilitazione avvio morbido

Quando l'avvio morbido è abilitato, tale opzione viene applicata alla successiva accensione dei riscaldatori dello stampo.

Per consentire l'avvio morbido, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, selezionare la casella di controllo **Soft Start Enable** (Abilita avvio morbido).

9.2.2 Disabilitazione di avvio morbido

Quando l'avvio morbido è disabilitato, tale opzione non viene applicata quando alla successiva accensione dei riscaldatori dello stampo.

Per disabilitare l'avvio morbido, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, deselezionare la casella di controllo **Soft Start Enable** (Abilita avvio morbido).

9.2.3 Regolazione del limite minimo dell'avvio morbido

Il limite minimo dell'avvio morbido è in grado di aumentare o ridurre il tempo intercorso tra l'avvio morbido e il raggiungimento del valore impostato.

Per ridurre il tempo che intercorre tra l'avvio morbido e il valore impostato, aumentare il valore del limite minimo dell'avvio morbido.

Per aumentare il tempo che intercorre tra l'avvio morbido e il valore impostato, diminuire il valore del limite minimo dell'avvio morbido.

Per regolare il limite minimo dell'avvio morbido, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, selezionare il campo **Soft Start Minimum Limit** (Limite minimo avvio morbido).
2. Immettere il valore del limite minimo dell'avvio morbido.

9.3 Schermata allarme

La schermata **Allarme** visualizza tutti gli errori verificatisi. Quando un allarme è attivo, un'icona nel pulsante **Alarms** (Allarmi) nel piè di pagina del sistema diventa di colore giallo e lampeggia in rosso. Selezionare il pulsante **Allarme** per aprire la schermata **Allarme**.

NOTA: per una descrizione delle condizioni di allarme visualizzate nella schermata **Cronologia eventi** e nella schermata **Allarme**, fare riferimento alla [Sezione 9.6](#). Per una descrizione delle condizioni di interruzione visualizzate nella schermata **Cronologia eventi** e nella schermata **Allarme**, fare riferimento alla [Sezione 9.7](#).

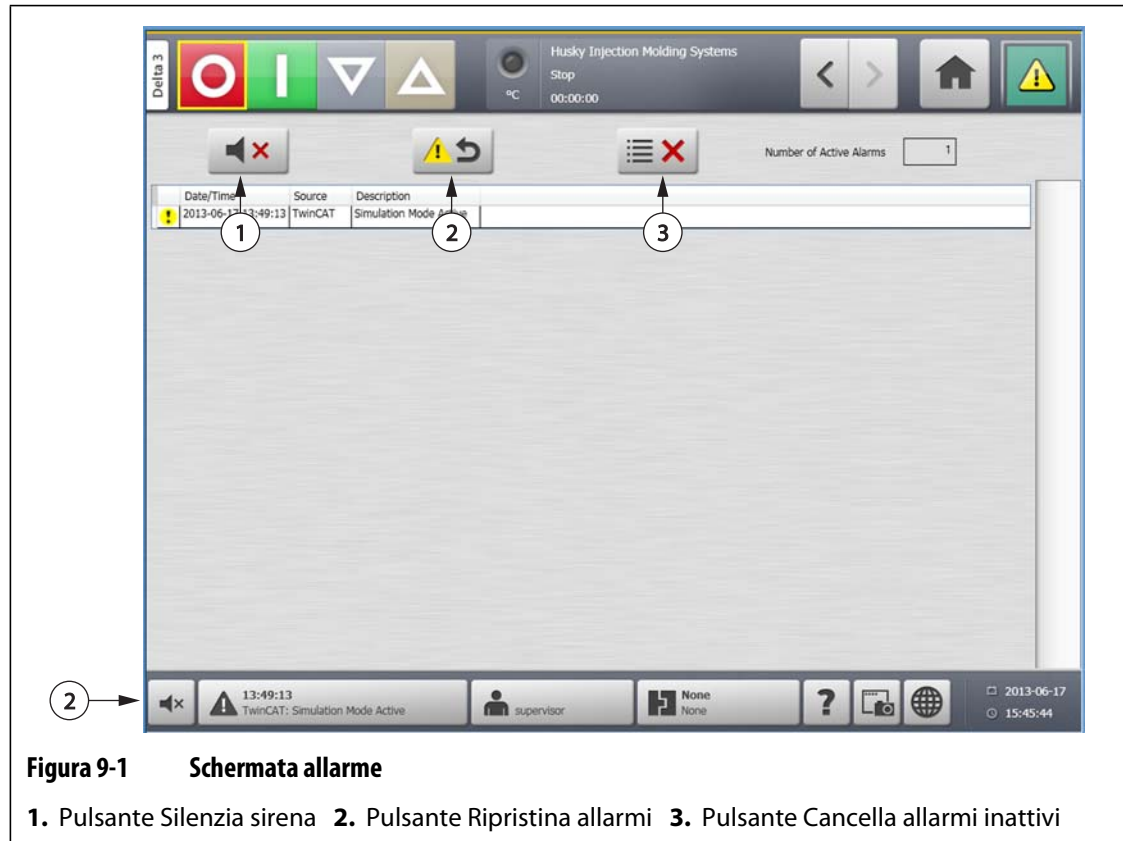


Figura 9-1 Schermata allarme

1. Pulsante Silenzia sirena **2.** Pulsante Ripristina allarmi **3.** Pulsante Cancella allarmi inattivi

Tabella 9-1 Descrizione dei pulsanti della schermata Allarme

Pulsante	Descrizione
Silenzia sirena	Disattiva l'allarme acustico.
Ripristina allarmi	Ripristina la spia dell'allarme e il messaggio di errore.
Cancella allarmi inattivi	Cancella gli allarmi inattivi.

Tabella 9-2 Descrizione degli elementi della schermata Allarme

Elemento	Descrizione
Number of Active Alarms (Numero di allarmi attivi)	Il numero indica la quantità di allarmi al momento attivi.
Date/Time (Data/Ora)	La data e l'ora di attivazione dell'allarme.
Origine	La causa dell'allarme.
Descrizione	Descrizione del problema che ha attivato l'allarme.

9.3.1 Apertura della schermata Allarme

Per aprire la schermata **Allarme**, eseguire una delle seguenti operazioni:

- Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Alarms** (Allarmi).
- Nel piè di pagina del sistema, selezionare il pulsante **Alarm Information** (Informazioni allarme).

9.3.2 Stati allarme

Gli stati allarme sono i seguenti:

Stato allarme	Descrizione
Attivo	Al primo verificarsi dell'allarme viene assegnato lo stato attivo.
Inattivo non confermato	Selezionare il pulsante Ripristina allarmi e all'allarme viene assegnato lo stato di inattivo non confermato.
Inattivo confermato	Selezionare il pulsante Cancella allarmi inattivi e all'allarme viene assegnato lo stato di inattivo confermato.

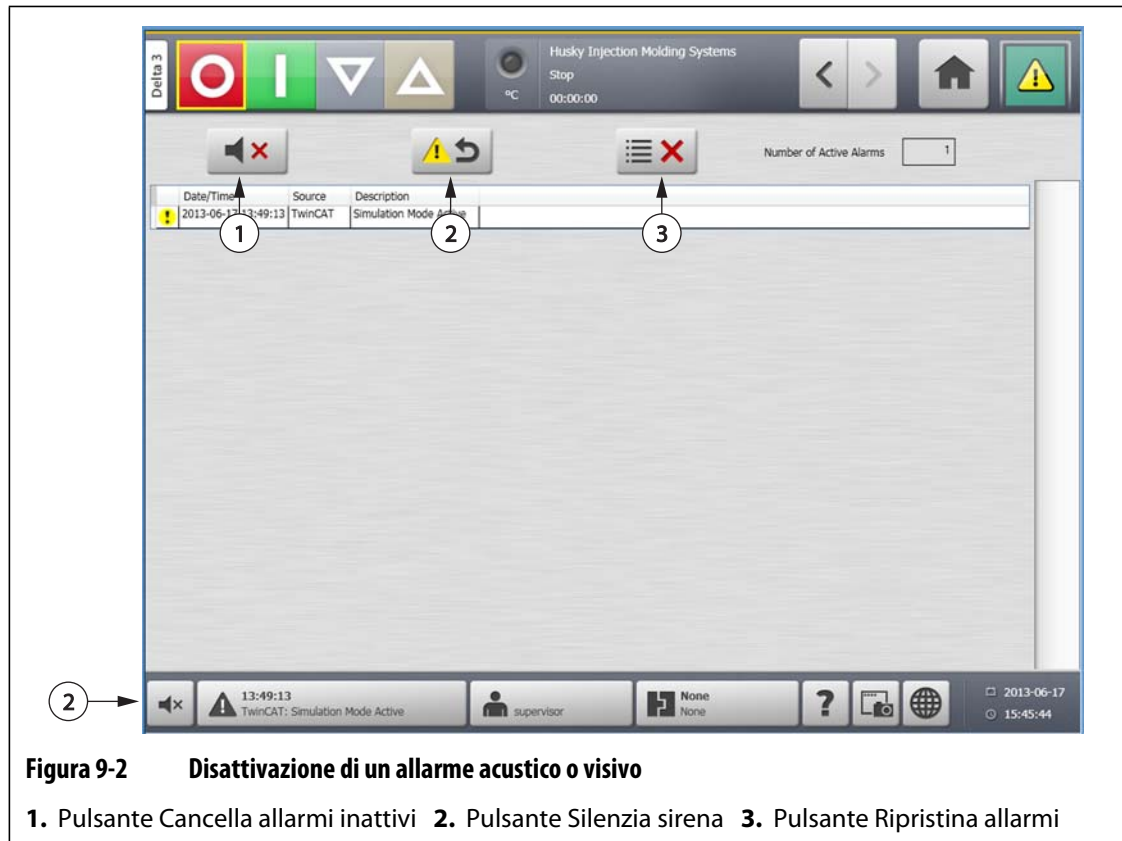
9.3.3 Cancellazione degli allarmi

Se si verifica un errore, Altanium attiva allarmi acustici e visivi e visualizza la condizione di allarme nella schermata **Allarme**.

Per cancellare un allarme, procedere come indicato di seguito:

NOTA: prima di ripristinare un allarme, correggere l'origine dell'allarme.

- Per disattivare un allarme acustico, selezionare il pulsante **Silenzia sirena**.
- Per ripristinare la spia di allarme e confermare l'allarme, selezionare il pulsante **Ripristina allarmi**.



9.4 Schermata Cronologia eventi

La schermata **Cronologia eventi** elenca gli allarmi di zona, gli allarmi, gli avvisi, le modifiche ai valori impostati, le modifiche alle impostazioni, l'avvio dell'interfaccia operatore e gli eventi fuori specifica precedentemente verificatisi. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare **Event History** (Cronologia eventi).

NOTA: per una descrizione delle condizioni di allarme visualizzate nella schermata **Cronologia eventi** e nella schermata **Alarm Summary** (Riepilogo allarmi), fare riferimento alla [Sezione 9.6](#). Per una descrizione delle condizioni di interruzione visualizzate nella schermata **Event History** (Cronologia eventi) e nella schermata **Alarm Summary** (Riepilogo allarmi), fare riferimento alla [Sezione 9.7](#).

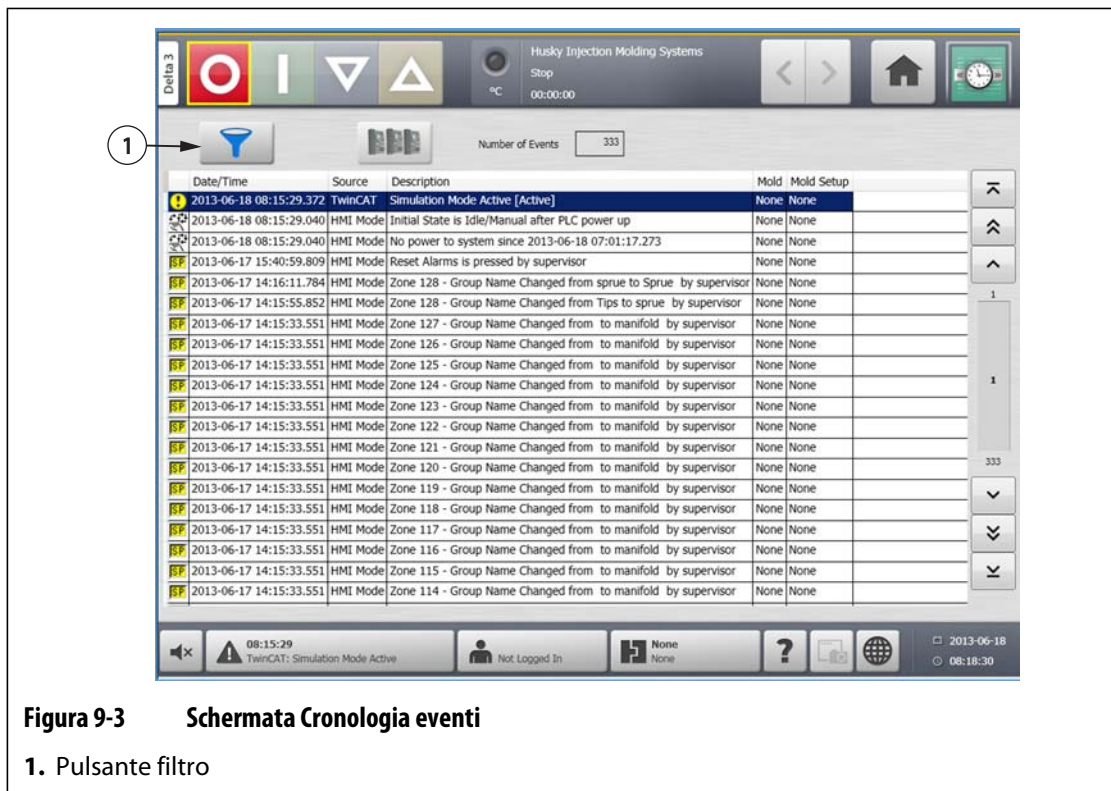


Figura 9-3 Schermata Cronologia eventi

1. Pulsante filtro

Tabella 9-3 Descrizione degli elementi della schermata Cronologia eventi

Elemento	Descrizione
Number of Events (Numero di eventi)	Il numero indica la quantità di eventi elencati nella schermata Cronologia eventi .
Filtro	Seleziona il tipo di evento visualizzato sulla schermata Cronologia eventi . I tipi di evento comprendono: <ul style="list-style-type: none"> • Allarmi di zona • Allarmi • Avvisi • Modifiche ai valori impostati • Modifiche alle impostazioni • Avvio dell'interfaccia utente • eventi di fuori specifica precedentemente verificatisi
Date/Time (Data/Ora)	La data e l'ora di attivazione dell'evento.
Origine	La causa dell'evento.
Descrizione	Descrizione dell'evento.

9.4.1 Utilizzo dei filtri per gli eventi






È possibile applicare un filtro agli eventi di qualsiasi tipo. Per applicare un filtro agli eventi, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Event History** (Cronologia eventi), selezionare il pulsante **Filter** (Filtro).
2. Selezionare il tipo di filtro desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Esci**.

9.5 Icone allarmi ed eventi

Le seguenti icone vengono visualizzate sulla schermata **Allarme** e sulla schermata **Event History** (Cronologia eventi).

Tabella 9-4 Icone

Icona	Descrizione
	L'avviso è inattivo.
	L'avviso è attivo.
	Un allarme o un allarme zona è inattivo.
	Un allarme o un allarme zona è attivo.
	Un utente ha apportato delle modifiche. NOTA: viene visualizzata questa icona sulla schermata Event History (Cronologia eventi), ma non sulla schermata Alarm (Allarme).

9.6 Condizioni di allarme — avviso errori

Le condizioni di allarme vengono visualizzate sulla schermata **Alarm** (Allarme) e sulla schermata **Event History** (Cronologia eventi). Le condizioni riportate di seguito causano l'attivazione degli allarmi acustici e visivi. Poiché sono semplici avvertimenti, non provocano l'arresto di nessuna parte del sistema.

Tabella 9-5 Avviso errori

Avviso	Descrizione
Alarm Over Temp (Allarme sovratemperatura)	La temperatura effettiva di una zona ha superato il relativo setpoint arrivando al limite impostato per l'allarme.
Alarm Under Temp (Allarme sottotemperatura)	La temperatura effettiva di una zona è scesa sotto al relativo setpoint arrivando al limite impostato per l'allarme.
Auto Slave Enabled (Slave automatico abilitato)	La termocoppia di una zona si è guastata durante il funzionamento con la modalità di controllo automatico. Il sistema ha ASSERVITO AUTOMATICAMENTE questa zona ad un'altra, utilizzando i dati raccolti prima del guasto nella termocoppia. La zona guasta è quindi ora controllata dall'alimentazione di un'altra zona simile. Il numero della zona principale viene visualizzato nella casella ASSERVITO ALLA ZONA della zona difettosa, nella schermata Quick Set (Impostazione rapida).
AMC Active (AMC attivo)	La termocoppia di una zona si è guastata durante il funzionamento con la modalità di controllo automatico. La funzione Auto-Slave (Slave automatico) non ha rilevato nessuna corrispondenza per la zona nello stampo oppure è disattivata. In questo caso la zona passa in modalità AMC (Automatic Manual Control, controllo manuale automatico). La zona viene quindi controllata in modalità manuale ad una percentuale di alimentazione selezionata dalla centralina utilizzando i dati raccolti prima del guasto nella termocoppia.
Power Deviation (Deviazione alimentazione)	Il valore di uscita della potenza della zona si discosta per l'importo calcolare dall' algoritmo di deviazione della potenza. L'algoritmo di deviazione della potenza si basa su molteplici fattori, compreso lo storico della potenza media, il tipo di riscaldatore, le modifiche dell'alimentazione fornita all'unità, ecc.

9.7 Condizioni di interruzione — errori di arresto

Le condizioni di interruzione vengono visualizzate sulla schermata **Alarm** (Allarme) e sulla schermata **Event History** (Cronologia eventi). Le condizioni riportate di seguito causano l'attivazione degli allarmi acustici e visivi. Poiché si tratta di errori di arresto, provocano l'arresto di una zona o del sistema, in base all'impostazione del PCM.

Tabella 9-6 Errori di arresto

Errore di arresto	Descrizione
Abort Over Temp (Interruzione sovratemperatura)	La temperatura effettiva di una zona ha superato il relativo setpoint arrivando al limite impostato per l'interruzione.
Abort Under Temp (Interruzione sottotemperatura)	La temperatura effettiva di una zona è scesa sotto al relativo setpoint arrivando al limite impostato per l'interruzione.
Configuration (Configurazione)	I parametri di controllo di ciascuna zona vengono confrontati con i valori inviati e ricevuti da ogni zona. Se i valori sono diversi, il sistema corregge automaticamente il problema. Se trascorso un minuto il problema non è stato corretto, viene attivato l'allarme di configurazione.
Control Card Over Temperature (Sovratemperatura scheda di controllo)	La temperatura di una scheda di controllo ha superato i 76 °C (170 °F).
Fuse 1 Blown (Fusibile 1 bruciato)	Il fusibile 1 della scheda ICC ² (Intelligent Control Card) si è bruciato e deve essere sostituito.
Fuse 2 Blown (Fusibile 2 bruciato)	Il fusibile 2 della scheda ICC ² (Intelligent Control Card) si è bruciato e deve essere sostituito.
Ground Fault (Guasto di messa a terra)	Se viene superato il limite calcolato o il valore predefinito, si attiva l'errore di guasto di messa a terra.
Lost Thermocouple (Termocoppia guasta)	La termocoppia della zona è guasta o aperta.
Maximum Temp Limit (Limite max di temperatura)	La temperatura della zona ha superato il valore massimo consentito. Ciò di solito indica un guasto nel dispositivo di commutazione in posizione chiusa e la perdita del controllo della zona. L'impostazione della fabbrica è di 95 °C (200 °F) sopra al setpoint normale.
No Response (Nessuna risposta)	Altanium applica un'alimentazione compresa tra il 96% e il 100% al riscaldatore per un determinato intervallo di tempo e la termocoppia collegata alla zona non risponde. La termocoppia potrebbe essere inceppata o i fili di alimentazione del riscaldatore potrebbero essere rotti.
Over Current Limit (Limite sovracorrente)	La corrente della zona ha superato il valore massimo consentito.
Receive Data Comm (Comunicazione dati in ricezione)	La zona ha interrotto la ricezione dei dati da Altanium.

Tabella 9-6 Errori di arresto (Continua)

Errore di arresto	Descrizione
Rev. Thermocouple (Inv. termocoppia)	I cavi positivo e negativo della termocoppia o i collegamenti sono invertiti. Quando viene fornita alimentazione, la temperatura diminuisce invece di aumentare. Correggere la situazione nel punto in cui i fili sono invertiti.
Read Time Out (Timeout lettura)	La zona ha interrotto la trasmissione di dati ad Altanium.

Capitolo 10 Schermata Impostazione sistema

Il presente capitolo descrive le funzioni disponibili nella schermata **System Setup** (Impostazione sistema) e fornisce istruzioni sull'impostazione di alcune delle preferenze del sistema più comunemente usate.

Per visualizzare la schermata Impostazione sistema, selezionare Impostazione sistema sulla schermata iniziale. Le voci di questa schermata dipendono dai diritti di accesso dell'utente e dallo stato corrente del sistema.

10.1 Schermata Impostazione sistema

Utilizzare la schermata **Impostazione sistema** per configurare le impostazioni del sistema. Sulla **Schermata principale**, selezionare la schermata **Impostazione sistema**.

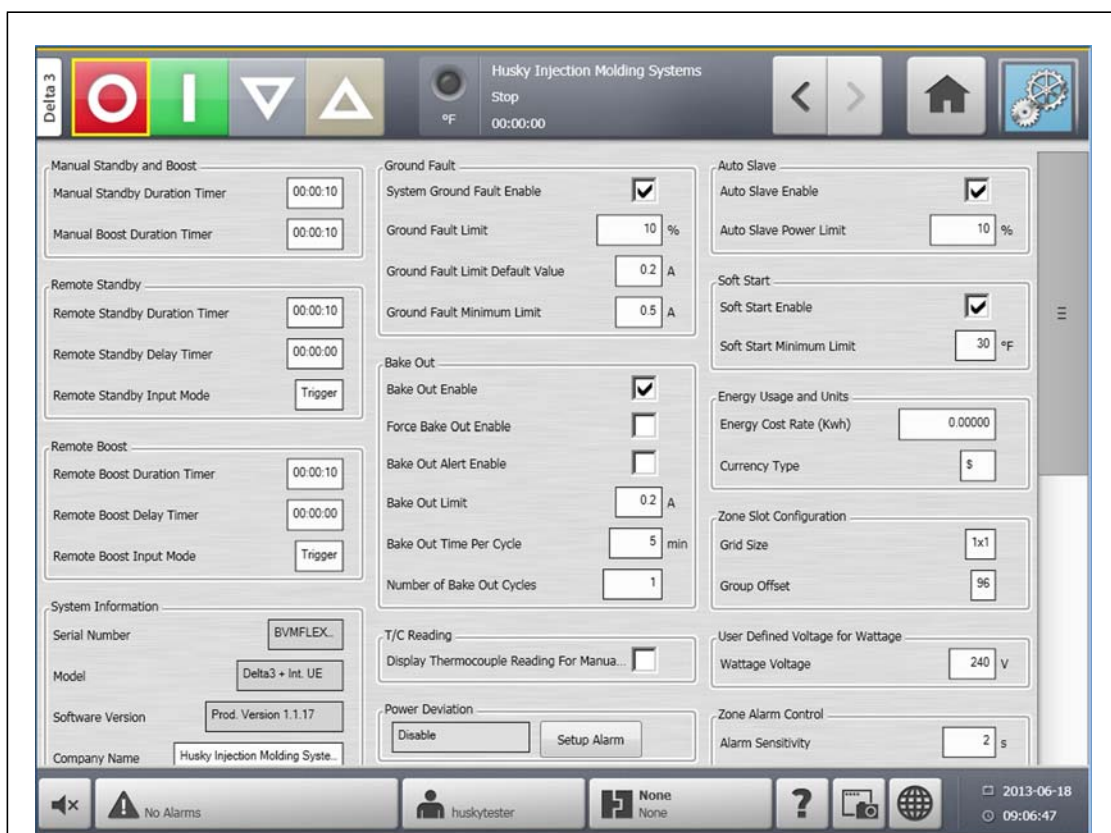


Figura 10-1 Schermata Impostazione sistema (vista metà superiore)

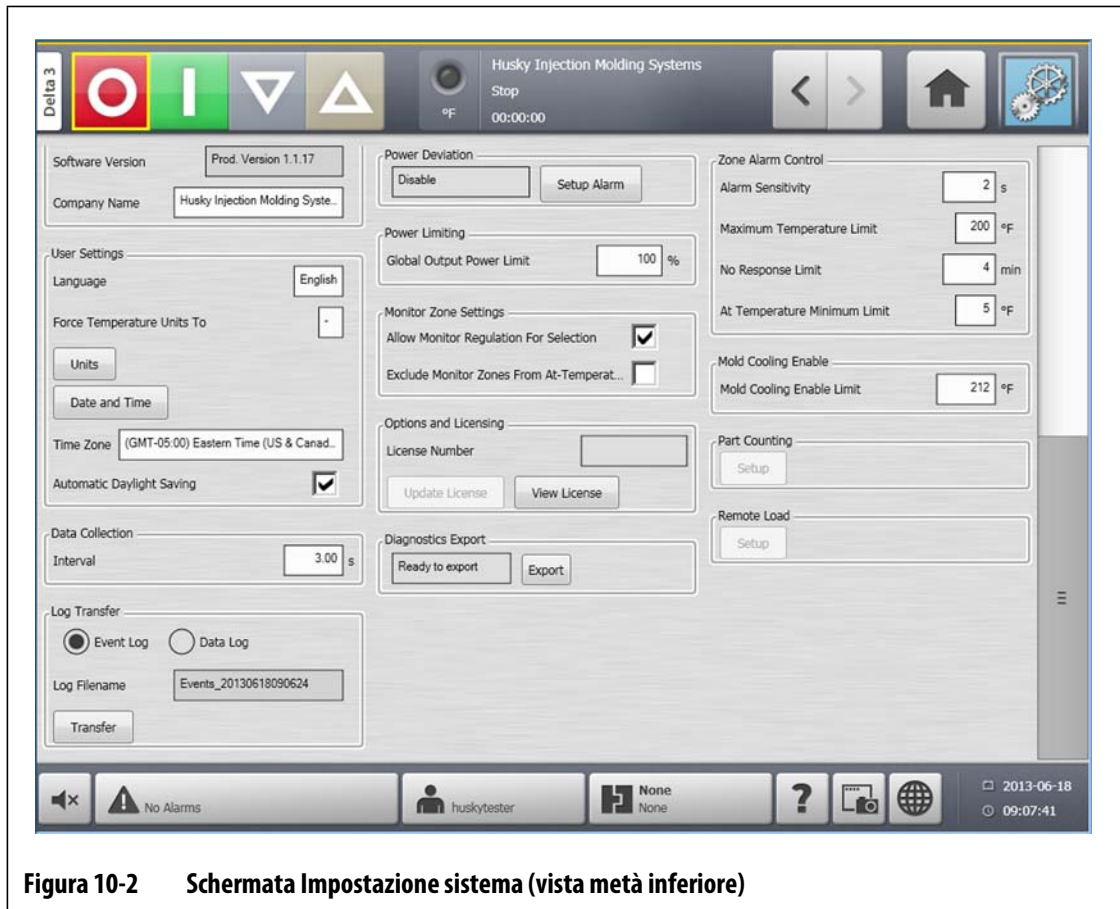


Figura 10-2 Schermata Impostazione sistema (vista metà inferiore)

Tabella 10-1 Descrizione degli elementi della schermata System Setup (Impost. sistema)

Elemento	Descrizione
Manual Standby Duration Timer (Timer durata standby manuale)	La temperatura della zona diminuisce per un determinato periodo o fino al raggiungimento della temperatura di standby impostata.
Manual Boost Duration Timer (Timer durata boost manuale)	La temperatura delle zone aumenta per un determinato periodo o fino al raggiungimento della temperatura Boost impostata.
Remote Standby Duration Timer (Timer durata standby remoto)	Quando un segnale esterno ha attivato la modalità di standby remoto, il sistema si raffredda fino al valore impostato di standby remoto.
Delay Standby Delay Timer (Timer di ritardo, ritardo standby)	Quando un segnale esterno ha attivato la modalità di standby remoto, il sistema attende per il periodo impostato (periodo di ritardo) fino al raffreddamento al valore impostato di standby remoto.

Tabella 10-1 Descrizione degli elementi della schermata System Setup (Impost. sistema) (Continua)

Elemento	Descrizione
Remote Standby Input Mode (Modalità di input standby remoto)	<p>L'impostazione di standby viene abilitata sulla base di una delle tre impostazioni: attivazione, on/off o diretta.</p> <p>Attivazione: comprende un timer di ritardo e una timer durata. In caso di perdita del segnale D/I, continua la modalità Standby o Boost fino allo scadere del timer durata.</p> <p>On/Off: comprende un timer di ritardo. In caso di perdita del segnale D/I, la centralina torna allo stato in funzione.</p> <p>Diretta: questa modalità segue il segnale D/I direttamente e comprende un timer di ritardo.</p>
Remote Boost Duration Timer (Timer durata boost remoto)	Quando un segnale esterno ha attivato la modalità di boost remoto, il sistema riscalda fino a raggiungere il valore impostato di boost remoto.
Remote Boost Delay timer (Timer di ritardo boost remoto)	Il sistema avvia la modalità boost remoto quando è trascorso il periodo impostato.
Remote Boost Input Mode (Modalità di input boost remoto)	L'impostazione boost viene abilitata sulla base di una delle tre impostazioni: un'attivazione, un impostazione on/off o un segnale diretto.
Serial Number (Numero di serie)	Il numero di serie ha uno scopo esclusivamente informativo e corrisponde al numero assegnato al sistema durante la produzione. L'assistenza Husky potrebbe richiedere questo numero durante la ricerca guasti o per l'aggiornamento di Altanium.
Model (Modello)	Nome modello centralina.
Software Version (Versione software)	La versione del software corrente ha uno scopo esclusivamente informativo. L'assistenza Husky potrebbe richiedere questo numero durante la ricerca guasti o per l'aggiornamento di Altanium.
Company Name (Nome azienda)	Nome dell'azienda visualizzato sulla barra di stato.
Language (Lingua)	La lingua visualizzata sull'interfaccia utente.
Force Temperature Units To (Imponi unità di misura temperatura su)	Impone le unità di misura della temperatura sulle impostazioni specificate.
Units (Unità)	Unità di misura (SI o imperiali) visualizzate sull'interfaccia utente.
Date and Time (Data e ora)	La data e l'ora corrente visualizzate sull'interfaccia utente.
Time Zone (Fuso orario)	Il fuso orario corrente visualizzato sull'interfaccia utente.
Automatic Daylight Saving (Ora legale automatica)	Casella di controllo per attivazione/disattivazione dell'ora legale automatica.

Tabella 10-1 Descrizione degli elementi della schermata System Setup (Impost. sistema) (Continua)

Elemento	Descrizione
Trasferimento registro	Trasferimento del registro dati o eventi in formato CSV nella destinazione del file di registro specificato.
System Ground Fault Enable (Abilita guasto di messa a terra sistema)	Attiva/disattiva questo parametro per attivare o disattivare il controllo dei guasti di messa a terra.
Ground Fault Limit (Limite guasto di messa a terra)	<p>La percentuale utilizzata per calcolare il limite di guasto di messa a terra quando il processo diagnostico di una zona è completo. La scheda di controllo utilizza una percentuale della corrente misurata nel corso della prova per determinare quando si tratta di un errore di guasto di messa a terra.</p> <p>L'intervallo del parametro è da 0 a 100%. Il valore predefinito è 10%.</p>
Ground Fault Limit Default Value (Valore predefinito limite guasto di messa a terra)	<p>Il valore che il sistema adotta per determinare il limite di guasto di messa a terra in caso di mancata esecuzione della diagnostica su una zona.</p> <p>L'intervallo del parametro è da 0,0 a 5,0 A. Il valore predefinito è 0,2 A.</p>
Ground Fault Minimum Limit (Limite minimo di guasto di messa a terra)	Il valore limite minimo del guasto di messa a terra.
Bake Out Enable (Abilita cottura)	Se questo parametro è abilitato, il sistema esegue una prova di cottura e se necessario applica una bassa tensione per eliminare l'umidità da un riscaldatore. Attiva o disattiva questo parametro.
Force Bake Out Enable (Imponi abilita cottura)	Attiva o disattiva questo parametro. Se questo parametro è attivo, all'avvio viene attivata la cottura su tutte le zone del sistema.
Bake Out Alert Enable (Abilita avviso cottura)	<p>Se questo parametro è abilitato, il sistema si arresta e genera un allarme per tutte le zone aventi lo stato di cottura attivo, che non è stato cancellato durante il ciclo di cottura.</p> <p>Se questo parametro è disabilitato, il sistema chiude il ciclo di cottura presente e continua la sequenza di avvio.</p>
Bake Out Limit (Limite di cottura)	<p>Il sistema utilizza questo valore per determinare la presenza di uno stato di cottura. Al riavvio del sistema, se una zona supera questo limite, il sistema entra in modalità cottura.</p> <p>L'intervallo del parametro è da 0 a 5 A. Il valore predefinito è 0,2 A.</p>
Bake Out Time Per Cycle (Tempo di cottura per ciclo)	Durata del ciclo di cottura. L'intervallo del parametro è da 1 a 30 minuti. Il valore predefinito è 5 minuti.
Number of Bake Out Cycles (Numero di cicli di cottura)	Il numero di tentativi per l'eliminazione dell'umidità mediante cottura in un riscaldatore. L'intervallo del parametro è da 1 a 5. Il valore predefinito è 1.

Tabella 10-1 Descrizione degli elementi della schermata System Setup (Impost. sistema) (Continua)

Elemento	Descrizione
Display Thermocouple Reading for Manual Zones (Visualizza lettura termocoppia delle zone manuali)	Un'impostazione globale che controlla se le schermate vista centralina visualizzano le letture della termocoppia delle zone in modalità manuale.
Power Deviation (Deviazione alimentazione)	Attiva o disattiva questo parametro. Se questo parametro viene attivato, la deviazione alimentazione attiva il relativo allarme.
Auto Slave Enable (Abilita slave in autom.)	Attiva o disattiva questo parametro. Se questo parametro è attivo, all'avvio viene applicato un limite di potenza di abilita slave in automatico.
Auto Slave Power Limit (Limite di potenza slave in automatico)	Questo valore è il limite utilizzato dalla procedura di slave in automatico per determinare se la potenza di uscita media di una zona prescelta rientra nella deviazione accettabile della zona asservita.
Soft Start Enable (Abilita avvio morbido)	Attiva o disattiva questo parametro. Se questo parametro è attivo, all'avvio viene applicato il processo di avvio morbido.
Soft Start Minimum Limit (Limite minimo avvio morbido)	Quando è inizializzato il processo di avvio morbido, il sistema calcola la differenza tra la zona con temperature massime e quella con temperature minime. Se la differenza è inferiore al valore di questo parametro, il valore di questo parametro viene applicato al processo di avvio morbido.
Energy Cost Rate (Prezzo energia)	Costo dell'energia accumulata per Kwh.
Currency Type (Valuta)	Valuta del prezzo dell'energia.
Grid Size (Dimensione griglia)	Per modificare il layout del mainframe nella schermata Layout schede , modificare la dimensione della griglia.
Group Offset (Offset gruppo)	Utilizzare le impostazioni di Offset gruppo per configurare i sistemi collegati. L'impostazione predefinita di Offset gruppo è 96 zone.
Wattage Voltage (Tensione wattaggio)	Inserire la tensione nominale prevista dei riscaldatori, affinché il sistema possa calcolare con precisione la tensione della potenza.

10.1.1 Force Temperature Units To Option (Opzione Imponi unità di misura temperatura su)

Gli utenti possono scegliere la modalità di visualizzazione delle unità di misura della temperatura disponibili con l'opzione **Force Temperature Units To** (Imponi unità di misura temperatura su): gradi centigradi (C), gradi Fahrenheit (F) o gradi Kelvin (K).

Se è stata selezionata l'opzione C, F o K, tutte le unità di misura della temperatura del sistema saranno obbligatoriamente visualizzate nella relativa unità di misura, comprese tutte le impostazioni stampo memorizzate. Se è visualizzato un trattino, l'utente può selezionare un'unità di misura della temperatura qualsiasi presente nella finestra di dialogo delle unità di misura.

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Impostazioni utente**, selezionare il pulsante **Force Temperature Units To** (Imponi unità di misura temperatura su).
2. Selezionare l'unità di misura desiderata.

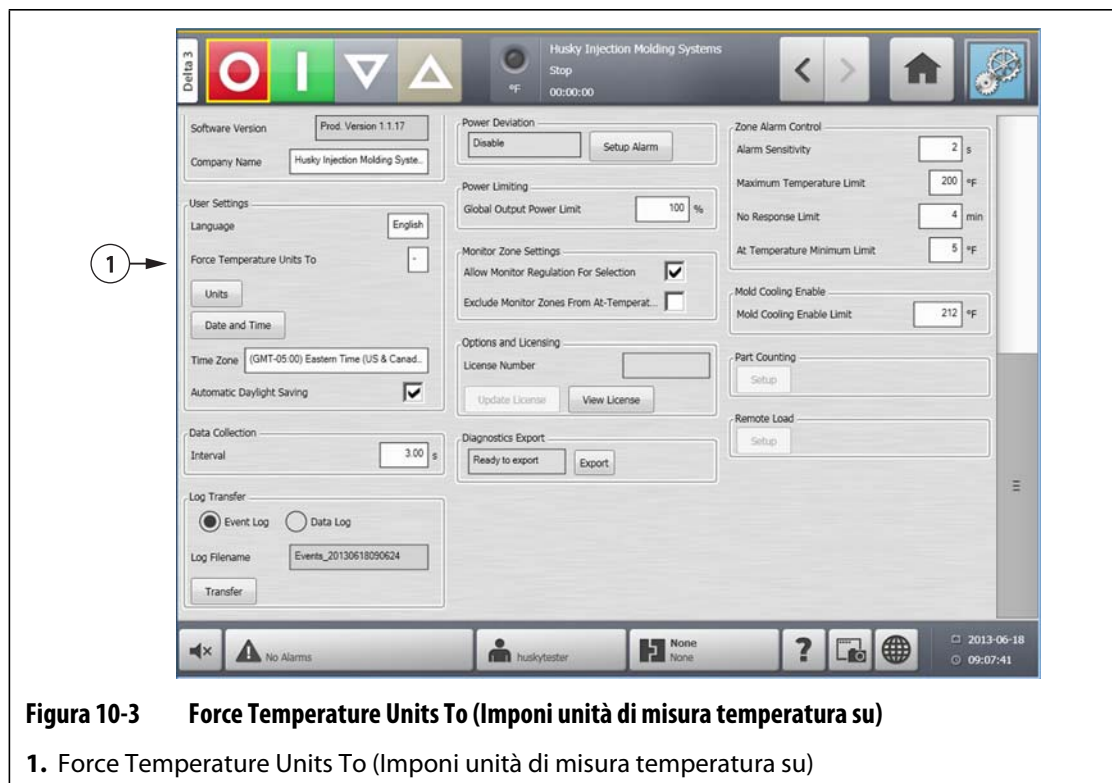


Figura 10-3 Force Temperature Units To (Imponi unità di misura temperatura su)

1. Force Temperature Units To (Imponi unità di misura temperatura su)

10.1.2 Raccolta dati

Gli utenti possono specificare la frequenza di campionamento dei dati di processo. Fare clic sull'icona per aprire la finestra di dialogo e immettere il tempo desiderato.

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Data Collection** (Raccolta dati), selezionare il pulsante **Interval** (Intervallo).
2. Inserire l'intervallo desiderato espresso in secondi.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.



Figura 10-4 Raccolta dati

1. Raccolta dati

10.1.3 Modifica delle unità di misura

Gli utenti possono configurare Altanium affinché visualizzi le unità di misura del sistema internazionale (SI) o quelle del sistema imperiale.

Per modificare le unità di misura, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Impostazioni utente**, selezionare il pulsante **Units** (Unità di misura).
2. Modificare le unità di misura desiderate.
3. Selezionare il pulsante **Esci**.

NOTA: se ad Altanium è stata imposta un'impostazione specifica, solo agli amministratori possono modificare le unità di misura.

10.1.4 Modifica di utilizzo alimentazione e unità

I dati relativi all'accumulo di energia vengono aggiornati ogni tre secondi e mostrati in tempo reale all'utente nella schermata **Visualizzazione energia**. Gli utenti possono immettere il Prezzo energia (Energy Cost Rate) (Kwh) e la valuta (Currency Type) nella sezione **Energy Usage and Units** (Utilizzo alimentazione e unità) nella schermata **Impostazione sistema**.

Per modificare l'utilizzo e le unità dell'energia, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Energy Usage and Units** (Utilizzo alimentazione e unità), selezionare il pulsante **Energy Cost Rate (Kwh)** (Prezzo energia (Kwh)) oppure **Currency Type** (Valuta) secondo necessità. Si apre una finestra di dialogo.
2. Modificare le unità di misura desiderate.
3. Selezionare il pulsante **Esci**.

10.1.5 Modifica della dimensione griglia e Offset gruppo

Per modificare il layout sulla schermata **Layout schedo**, modificare la dimensione della griglia. Per configurare i sistemi collegati, modificare l'impostazione di offset gruppo. L'impostazione predefinita di Offset gruppo è 96 zone.

Per modificare la dimensione della griglia, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Zone Slot Configuration** (Configurazione slot zona), selezionare il campo **Grid Size** (Dimensione griglia).
2. Selezionare il pulsante della dimensione griglia desiderata.
3. Selezionare il campo **Group Offset** (Offset gruppo).
4. Selezionare il pulsante di offset gruppo desiderato.
5. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.6 Modifica del numero delle zone nel sistema

Gli utenti potrebbero avere necessità di aggiungere o rimuovere le zone da un'impostazione stampo esistente. Se il funzionamento dello stampo presenta un numero minore di zone di controllo rispetto a quelle elencate nella schermata di Altanium, gli utenti possono rimuovere le zone inutilizzate per assicurarsi che non vengano visualizzate.

Per modificare il numero delle zone del sistema, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Slot zona**.
2. Selezionare il numero di zone e/o di slot da abilitare o disabilitare.
3. Selezionare il pulsante **Slot Enable** (Abilita slot).
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.
5. Riavviare la centralina di Altanium.

10.1.7 Impostazioni del timer di standby

Per ridurre le temperature dello stampo per un determinato intervallo di tempo, impostare i timer di standby associati a ciascuna funzione di standby. Quando il sistema entra in standby, viene avviato il timer. Quando il timer raggiunge il valore impostato, le temperature tornano al setpoint normale.

10.1.7.1 Impostazione del Timer durata standby manuale

La temperatura della zona diminuisce per un determinato periodo o fino al raggiungimento della temperatura di standby impostata.

Per impostare il timer durata standby manuale, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Manual Standby and Boost** (Standby e Boost manuale), selezionare il campo **Manual Standby Duration Timer** (Timer durata standby manuale).
2. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.7.2 Impostazione del Timer durata standby remoto

La temperatura della zona diminuisce per un determinato periodo o fino al raggiungimento della temperatura di standby remoto impostata.

NOTA: se il sistema è sprovvisto della funzione di standby remoto, nella schermata **Impostazione sistema** viene visualizzata solo l'impostazione del **Manual Standby Duration Timer** (Timer durata standby manuale).

Per impostare il timer durata standby remoto, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Remote Standby** (Standby remoto), selezionare il campo **Remote Standby Duration Timer** (Timer durata standby remoto).
2. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.7.3 Impostazione del Timer di ritardo standby remoto

Il timer di ritardo standby remoto è una funzione disponibile con standby remoto. Utilizzare il timer di ritardo standby remoto per evitare che il materiale bruci se la pressa per stampaggio viene arrestata per un determinato periodo. Se il timer di ritardo standby remoto è stato impostato, Altanium non diminuisce la temperatura prima dello scadere del tempo di ritardo.

Ad esempio, quando si apre il cancello operatore sulla pressa per stampaggio, un segnale potrebbe essere inviato ad Altanium per avviare il timer di ritardo standby remoto. Se viene chiuso il cancello operatore prima del termine del tempo di ritardo, Altanium non attiva la modalità standby. Se il cancello operatore rimane aperto, Altanium entra quindi in modalità standby.

NOTA: se il sistema è sprovvisto della funzione di standby remoto, nella schermata **Impostazione sistema** viene visualizzata solo l'impostazione del **Manual Standby Duration Timer** (Timer durata standby manuale).

Per impostare il timer di ritardo standby remoto, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Remote Standby** (Standby remoto), selezionare il campo **Remote Standby Delay Timer** (Timer di ritardo standby remoto).
2. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.7.4 Modifica della Modalità di input standby remoto

L'impostazione della modalità di input standby remoto viene abilitata sulla base di una delle tre impostazioni: attivazione, on/off o diretta.

Per modificare la modalità di input standby remoto, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Remote Standby** (Standby remoto), selezionare il campo **Remote Standby Input Mode** (Modalità di input standby remoto).
2. Selezionare l'impostazione desiderata.

NOTA: questa impostazione non viene visualizzata se l'opzione di standby remoto non è disponibile nel sistema.

10.1.7.5 Descrizione delle operazioni in standby

Tabella 10-2 Descrizione delle operazioni in standby manuale

Tempo manuale	Tempo ritardo	Tempo remoto	Modalità di input	Ciclo abilitato	Funzionamento – selezione pulsante di STANDBY
0:00:00	----	----	----	----	Il sistema entra in Standby per un tempo indefinito.
X:XX:XX	----	----	----	----	Il sistema rimane in Standby finché il timer non raggiunge il valore impostato.

Per annullare in qualsiasi momento il timer durata standby manuale, selezionare i pulsanti **Avvio** o **Arresto**.

Tabella 10-3 Descrizione delle operazioni di standby remoto

Tempo manuale	Tempo ritardo	Tempo remoto	Modalità di input	Ciclo abilitato	Funzionamento – selezione pulsante di STANDBY
----	0:00:00	0:00:00	Attivazione	----	Il sistema non entrerà in Standby poiché nessun timer è stato impostato.
----	0:00:00	X:XX:XX	Attivazione	----	Il sistema entra immediatamente in Standby e vi rimane finché il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	X:XX:XX	Attivazione	No	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in Standby finché il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	0:00:00	Attivazione	No	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in Standby per un tempo indefinito.

Tabella 10-3 Descrizione delle operazioni di standby remoto (Continua)

Tempo manuale	Tempo ritardo	Tempo remoto	Modalità di input	Ciclo abilitato	Funzionamento – selezione pulsante di STANDBY
----	X:XX:XX	X:XX:XX	Attivazione	Sì	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in Standby finché il timer non raggiunge il valore impostato. Se il segnale in ingresso cambia mentre il timer di attesa è attivo, questo viene resettato al valore specificato.
----	X:XX:XX	0:00:00	Attivazione	Sì	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in Standby per un tempo indefinito. Se il segnale in ingresso cambia mentre il timer di attesa è attivo, questo viene resettato al valore specificato.
----	0:00:00	0:00:00	ON/OFF	----	Il sistema entra in Standby finché il segnale di input non è attivo.
----	0:00:00	X:XX:XX	ON/OFF	----	Il sistema entra in Standby finché il segnale di input non è attivo o il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	X:XX:XX	ON/OFF	----	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato, quindi entra in Standby finché il segnale non è attivo o il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	0:00:00	ON/OFF	----	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in Standby finché il segnale di input non è attivo.
----	----	----	Numero diretto	----	Il sistema entra in Standby finché il segnale di input non è attivo. Se il segnale di ingresso è attivo quando il sistema è avviato, passa immediatamente nella modalità di Standby.

Per annullare in qualsiasi momento il timer durata standby remoto, selezionare i pulsanti **Avvio** o **Arresto**.

10.1.8 Impostazioni Deviazione alimentazione

L'allarme Deviazione alimentazione segnala all'operatore quando la percentuale della potenza di uscita di una zona si discosta dalla quantità specificata durante il funzionamento in condizioni normali. È possibile utilizzare queste informazioni per rilevare perdite di plastica nel foro ugello o nella cavità del collettore.

Per modificare le unità di misura, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Power Deviation** (Deviazione alimentazione), selezionare il pulsante **Setup Alarm** (Impostazione allarme).
2. Modificare le impostazioni desiderate in base a [Table 10-4](#).
3. Accettare le modifiche e selezionare il pulsante **Esci**.

NOTA: affinché sia possibile eseguire la procedura di Deviazione alimentazione, è necessario che almeno una zona del sistema sia classificata in base alla analogica funzione e funzionamento.

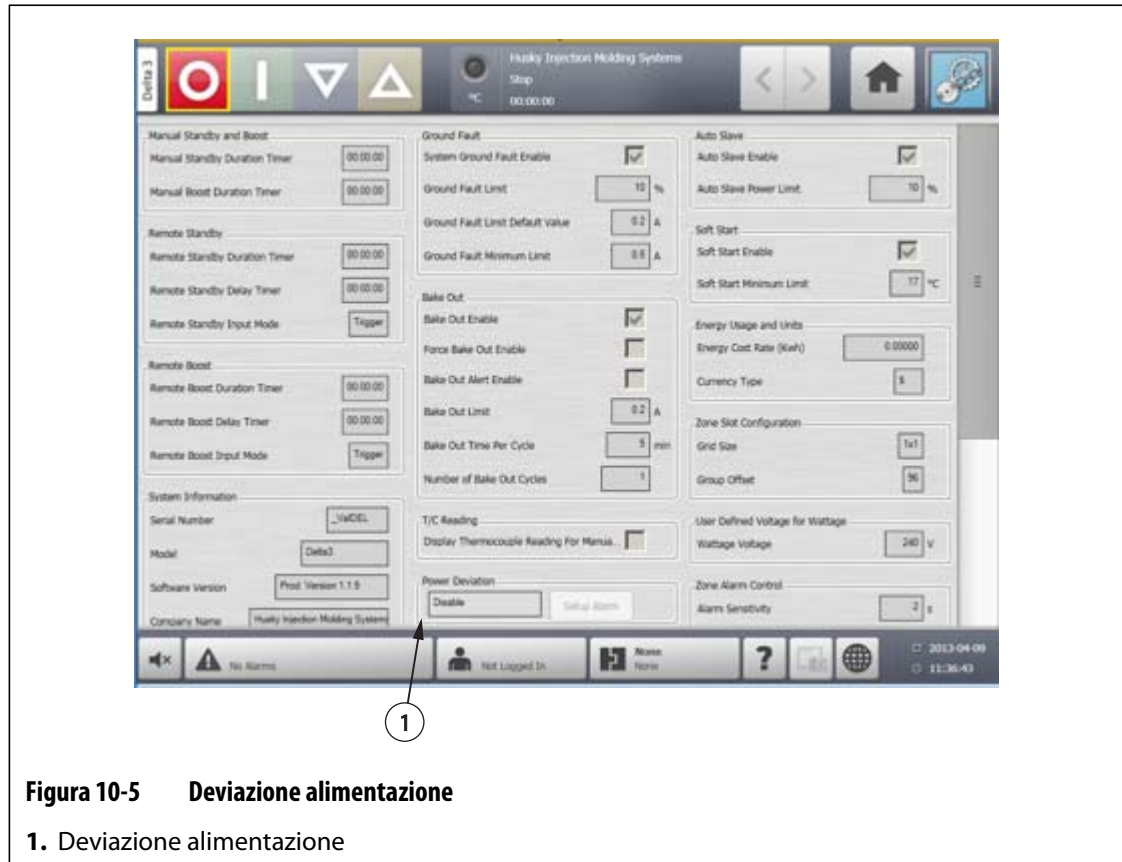


Figura 10-5 Deviazione alimentazione

1. Deviazione alimentazione

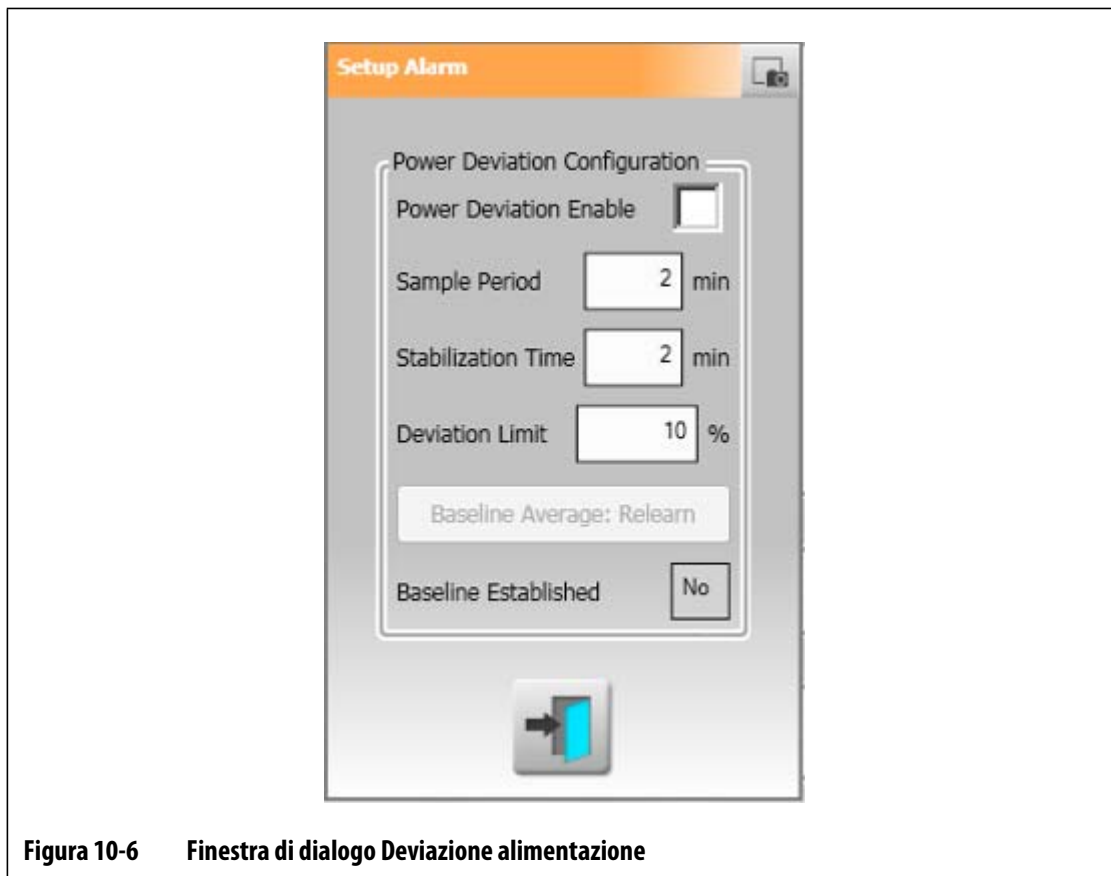


Figura 10-6 Finestra di dialogo Deviazione alimentazione

Tabella 10-4 Impostazioni Deviazione alimentazione

Impostazione	Descrizione
Power Deviation Enable (Abilita Deviazione alimentazione)	Attiva o disattiva la funzione.
Sample Period (Periodo di campionamento)	Definisce il tempo che il sistema impiega per stabilire il valore di riferimento della potenza media (ad esempio apprendimento dello stampo). Il valore predefinito è di 2 minuti e l'intervallo è compreso tra 0-10 minuti.
Stabilization Time (Tempo di stabilizzazione)	Definisce il tempo che il sistema impiega, dopo che tutte le zone hanno raggiunto il valore impostato, prima dell'inizio del Periodo (apprendimento) di campionamento. Il valore predefinito è di 2 minuti e l'intervallo è compreso tra 0-10 minuti.

Tabella 10-4 Impostazioni Deviazione alimentazione (Continua)

Impostazione	Descrizione
Campo Deviation Limit (Limite scostamento)	Questo campo viene utilizzato dal sistema per determinare il valore di tolleranza da utilizzare per segnare un errore. Questo valore è utilizzato soltanto se non sia possibile utilizzare il valore calcolato dal sistema. Il valore predefinito è 10% e l'intervallo spazia tra 0-100% definibile con incrementi dell'1%. Questo campo non è accessibile a meno che l'utente non effettui il login e imposti la funzione della centralina su true (vero) nella schermata Profili utente e abiliti la protezione.
Pulsante Baseline Average Relearn (Riapprendimento media dati di riferimento)	Questo pulsante serve per iniziare un nuovo periodo di campionamento nei casi in cui il tempo di campionamento iniziale è insufficiente per determinare valori di riferimento della potenza media adeguati. Questo pulsante è un procedimento manuale sostitutivo che si attiva solo dopo che tutte le zone attive hanno raggiunto il valore impostato ed il tempo di stabilizzazione è terminato.
Campo stato Baseline Established (Dati di riferimento determinati)	Questo campo viene utilizzato per stabilire se è stato già determinato il dato di riferimento dell'impostazione stampo al momento caricata.

10.1.9 Limitatore di potenza

Il Limitatore di potenza viene utilizzato per controllare la potenza massima di uscita erogata a ciascuna zona. È possibile impostare il limite di potenza di uscita per ciascuna zona a partire da 0% fino al valore del Limite di potenza di uscita globale. Se il valore del Limite di potenza di uscita globale è stato regolato al di sotto dell'impostazione della zona, il limite di potenza di ciascuna zona viene automaticamente ridotto dal sistema per non superare il valore globale.

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Power Limiting** (Limitatore di potenza), selezionare il campo **Global Output Power Limit** (Limite di potenza di uscita globale).
2. Immettere il limite desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.



Figura 10-7 Limitatore di potenza

1. Limitatore di potenza

10.1.10 Impostazioni zona monitoraggio

Allow Monitor Regulation For Selection (Consenti regolazione monitoraggio per selezione) – Questo parametro consente all'utente di modificare la modalità di regolazione su "Monitor" per qualsiasi zona nella schermata Impostazione rapida. Se una zona è già in fase di regolazione "Monitor" quando viene deselezionato questo parametro, il sistema modifica automaticamente la modalità di regolazione su "Automatico".

Exclude Monitor Zones From At-Temperature (Escludi zone monitoraggio da A temperatura) – Questo parametro consente all'utente di escludere le zone impostate su regolazione "Monitor" dalla determinazione A temperatura da parte del sistema. Per impostazione predefinita le zone di monitoraggio sono incluse nella determinazione A temperatura.

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Monitor Zone Settings** (Impostazioni zona monitoraggio), selezionare i campi desiderati.
2. Selezionare il pulsante **Accetta**.

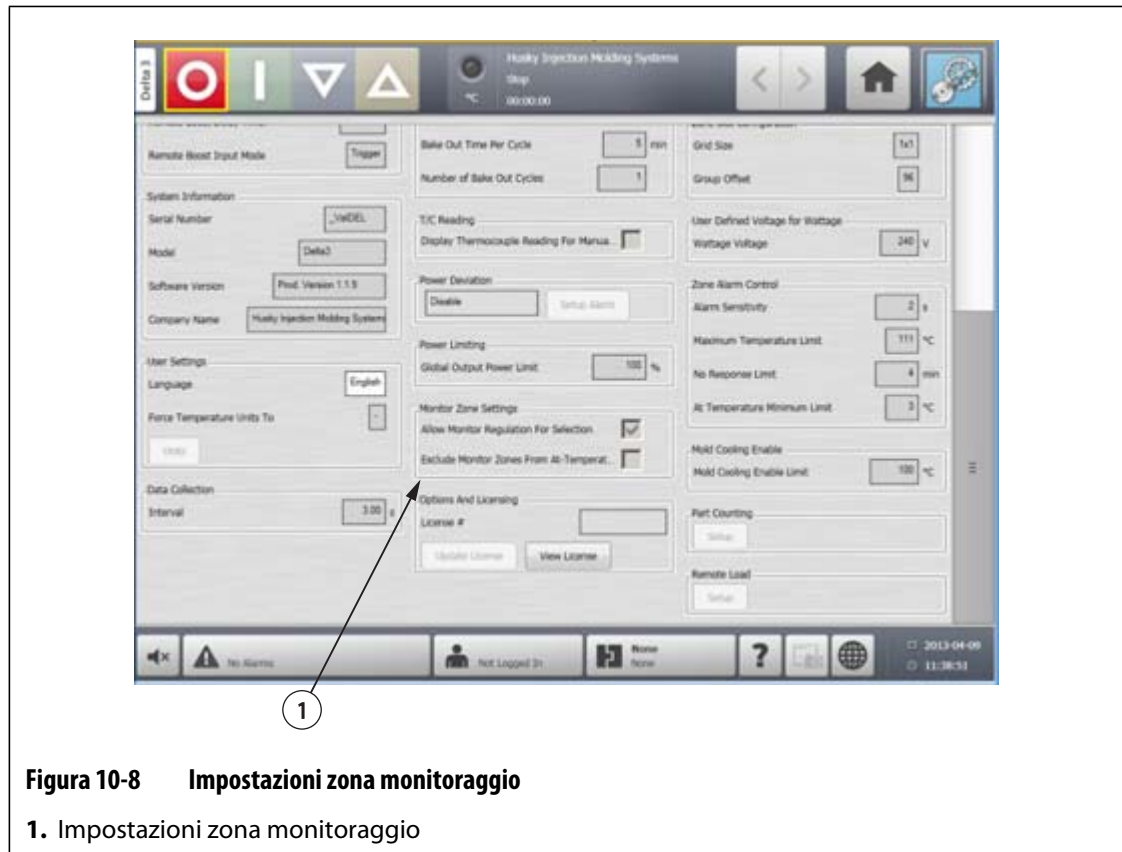


Figura 10-8 Impostazioni zona monitoraggio

1. Impostazioni zona monitoraggio

10.1.11 Opzioni e gestione licenze

Gli utenti ricevono una chiave di licenza impostata di fabbrica contenente le informazioni sulla licenza. Quattro opzioni selezionabili dall'utente sono incluse in ogni centralina tramite la **schermata I/O digitale**. Per informazioni sulle opzioni di configurazione, fare riferimento alla [Sezione 13.1](#).

Gli utenti possono acquistare opzioni aggiuntive quali 8 I/O, All I/O (Tutti gli I/O), Caricamento remoto e conteggio pezzi, contattando Husky per richiedere il file della licenza elettronica.

Per visualizzare le informazioni sulla licenza esistente, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Options and Licensing** (Opzioni e gestione licenze), selezionare **View License** (Visualizza licenza).
2. Viene visualizzato il popup di View License (Visualizza licenza).



Figura 10-9 Popup di Visualizza licenza

Gli utenti possono aggiornare i file della licenza dall'unità locale, dalla chiave USB e dall'unità di rete.

per aggiornare le informazioni sulla licenza, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Options and Licensing** (Opzioni e gestione licenze), selezionare **Update License** (Aggiorna licenza).
2. Caricare la nuova licenza come richiesto.
3. Al termine dell'aggiornamento, viene visualizzata una finestra di dialogo di conferma.
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.

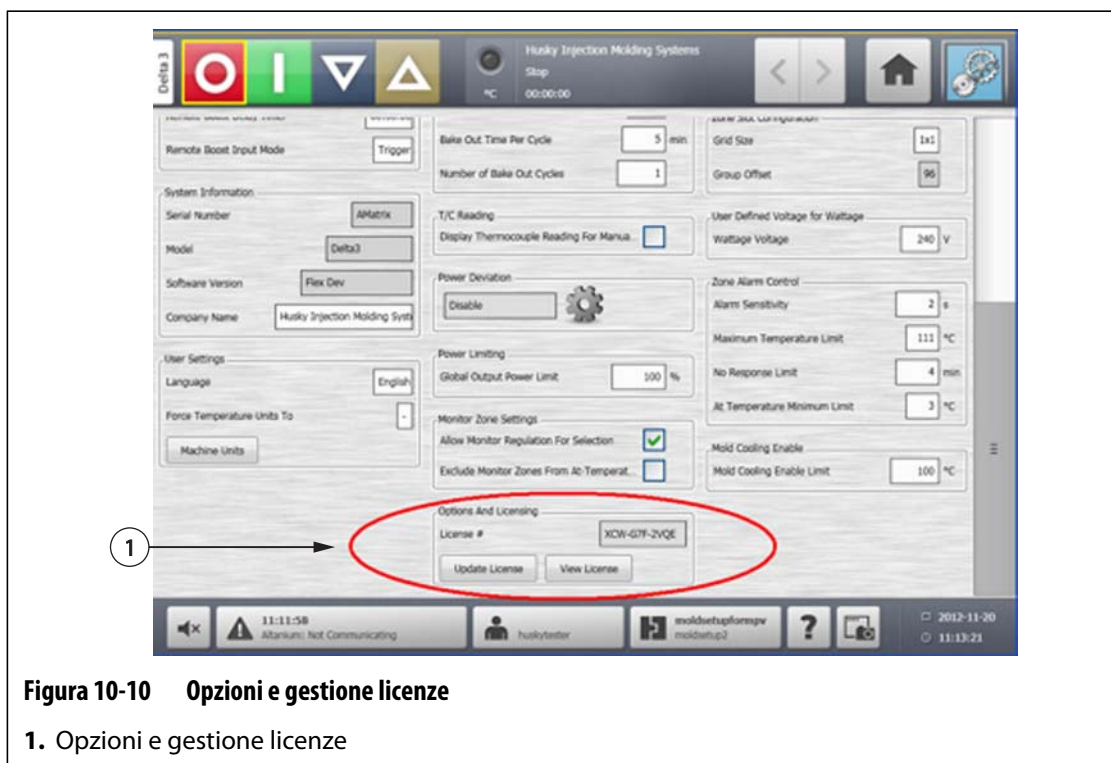


Figura 10-10 Opzioni e gestione licenze

1. Opzioni e gestione licenze

10.1.12 Esportazione diagnostica

Diagnostics Export (Esportazione diagnostica) consente agli utenti di esportare i file di diagnostica su una chiave USB. Questa funzione è destinata esclusivamente all'assistenza tecnica Husky. Se necessario, contattare Husky per l'assistenza.

10.1.13 Conteggio pezzi

Ingressi digitali opzionali e un'uscita sono disponibili per il conteggio automatico dei pezzi, compresa la possibilità di impostare un limite di sacco pieno. In tal modo si elimina la necessità di determinare manualmente quando il sacco è pieno.

10.1.13.1 Impostazione conteggio pezzi

Per impostare il conteggio dei pezzi, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Part Counting** (Conteggio pezzi), selezionare **Setup** (Impostazione). Viene visualizzata una finestra di dialogo.
2. Selezionare **Assign Heater Types** (Assegna tipi riscaldatore) se non ancora selezionato. In tal modo, viene visualizzata la schermata **Impostazione rapida**. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla [Sezione 7.5.8](#).

NOTA: è necessario impostare il parametro Heater Type (Tipo riscaldatore) su Tips (Punte) per tutte le zone di pertinenza della cavità nello stampo. Se non è stato assegnato il parametro Heater Type (Tipo riscaldatore) alle zone, viene visualizzato un messaggio di errore.

3. Selezionare **Part Counting Enable** (Abilitazione conteggio pezzi).
4. Immettere il valore per **Sack Full Limit** (Limite sacco pieno) per specificare il numero di pezzi con cui il sistema riconosce quando il sacco è pieno. È possibile regolare questo numero da 1 a 1.000.000.
5. Se non ancora effettuato, selezionare **Configure Digital I/O** (Configura I/O digitale). In tal modo viene visualizzata la schermata **I/O digitale**. Per ulteriori informazioni sulla configurazione degli ingressi/uscite digitali fare riferimento alla [Sezione 13.1](#).

Il parametro Parts in Sack (Pezzi nel sacco) visualizza il numero corrente dei pezzi presenti nel sacco. Il numero corrente dei pezzi viene inoltre visualizzato nell'intestazione del sistema.



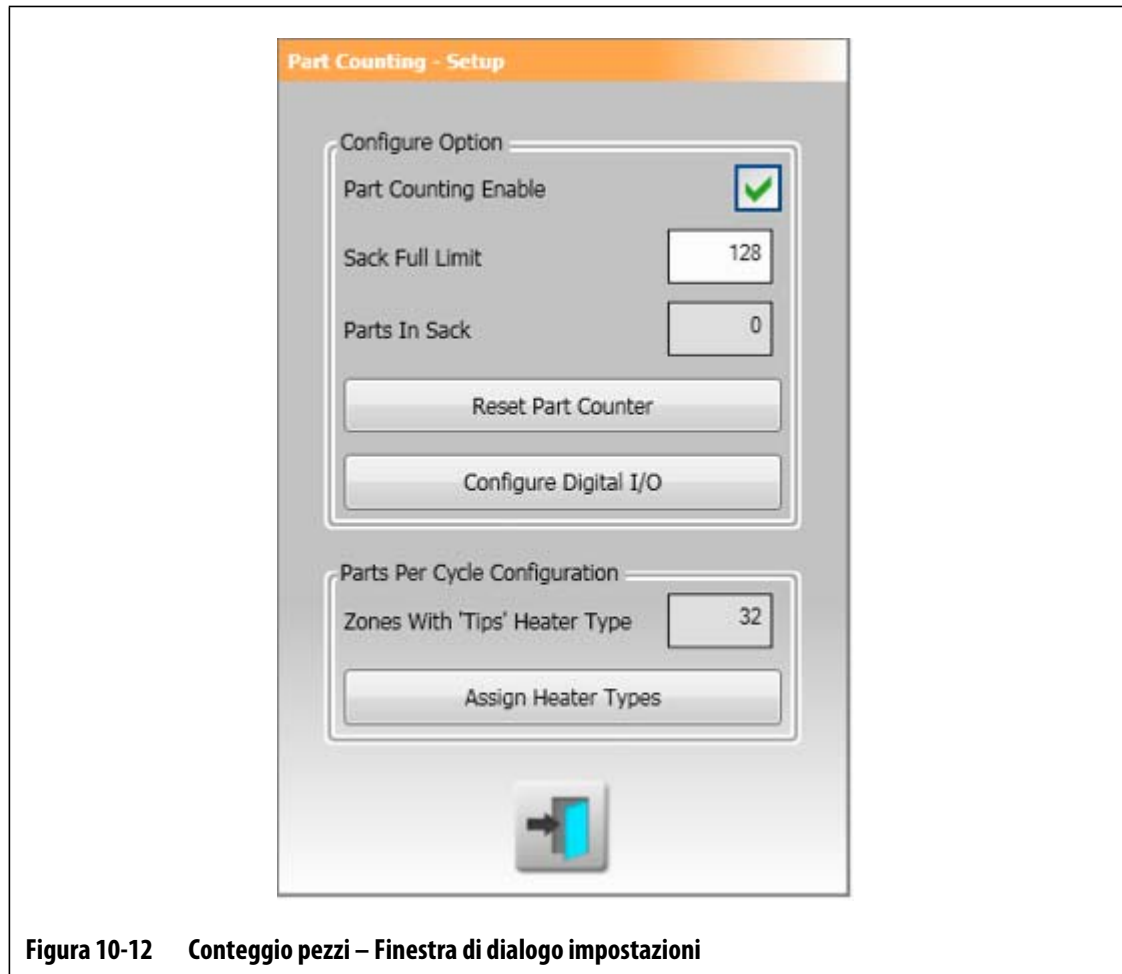


Figura 10-12 Conteggio pezzi – Finestra di dialogo impostazioni

10.1.13.1.1 Azzeramento del contatore pezzi

Se attivo, Digital Input 8 (Reset Parts Counter) [Azzeramento contatore pezzi] azzerava automaticamente il parametro **Parts in Sack** (Pezzi nel sacco) e **Parts** (Pezzi) visualizzati sull'interfaccia del sistema quando il conteggio dei pezzi corrente è pari o superiore al limite di sacco pieno. Per ulteriori informazioni sulla configurazione degli ingressi/uscite digitali fare riferimento alla [Sezione 13.1](#).

Per azzerare manualmente il Contatore pezzi, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla finestra di dialogo **Part Counting – Setup** (Conteggio pezzi – Impostazione), selezionare **Reset Part Counter (Azzeramento contatore pezzi)**. Il parametro **Parts in Sack** (Pezzi nel sacco) e **Parts** (Pezzi) visualizzati sull'interfaccia di sistema vengono azzerati.

10.1.13.1.2 Ottimizzazione uscita sacco pieno

Il sistema regola automaticamente il Limite sacco pieno, qualora si verificasse un'interruzione quando il sistema è in stato "In funzione" e il parametro PCM è impostato su "Zona" nella schermata **Impostazione rapida**.

Per consentire al sistema di ottimizzare il limite sacco pieno, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione rapida**, impostare **PCM – Priority Control Mode** (PCM – Modalità di controllo di priorità) su **Zone** (Zona). Il sistema regola automaticamente il limite di sacco pieno in caso di errore che determina un'interruzione. Seguono gli errori che determinano un'interruzione:
 - Interruzione sovratemperatura
 - Interruzione sottotemperatura
 - Fuse 1 Blown (Fusibile 1 bruciato)
 - No Response (Nessuna risposta)
 - T/C persa
 - Termocoppia inversa
 - Fuse 2 Blown (Fusibile 2 bruciato)
 - Ground Fault (Guasto terra)
 - Superato limite di temperatura massima
 - Over Current Limit (Limite sovracorrente)
 - Configurazione
 - Comunicazione dati ricezione
 - Timeout lettura
 - Sovratemperatura scheda di controllo



Figura 10-13 Impostazione rapida con visualizzazione di PCM – Priority Control Mode (modalità di controllo di priorità)

10.1.14 Caricamento remoto

È possibile caricare le impostazioni stampo direttamente dalla pressa a iniezione. Mediante l'opzione Remote Load (Caricamento remoto), la pressa a iniezione è in grado di segnalare alla centralina su una delle 63 combinazioni di ingressi per indicare l'impostazione stampo da caricare. Il sistema utilizza combinazioni di 6 ingressi binari, che consentono all'utente di assegnare un'impostazione stampo ad ognuna delle 63 possibili combinazioni.

10.1.14.1 Impostazione caricamento remoto

Per impostare Remote Load (Caricamento remoto), procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Remote Load** (Caricamento remoto), selezionare **Setup** (Impostazione). Viene visualizzata una finestra di dialogo **Impostazione caricamento remoto**.



Figura 10-14 Caricamento remoto

1. Caricamento remoto

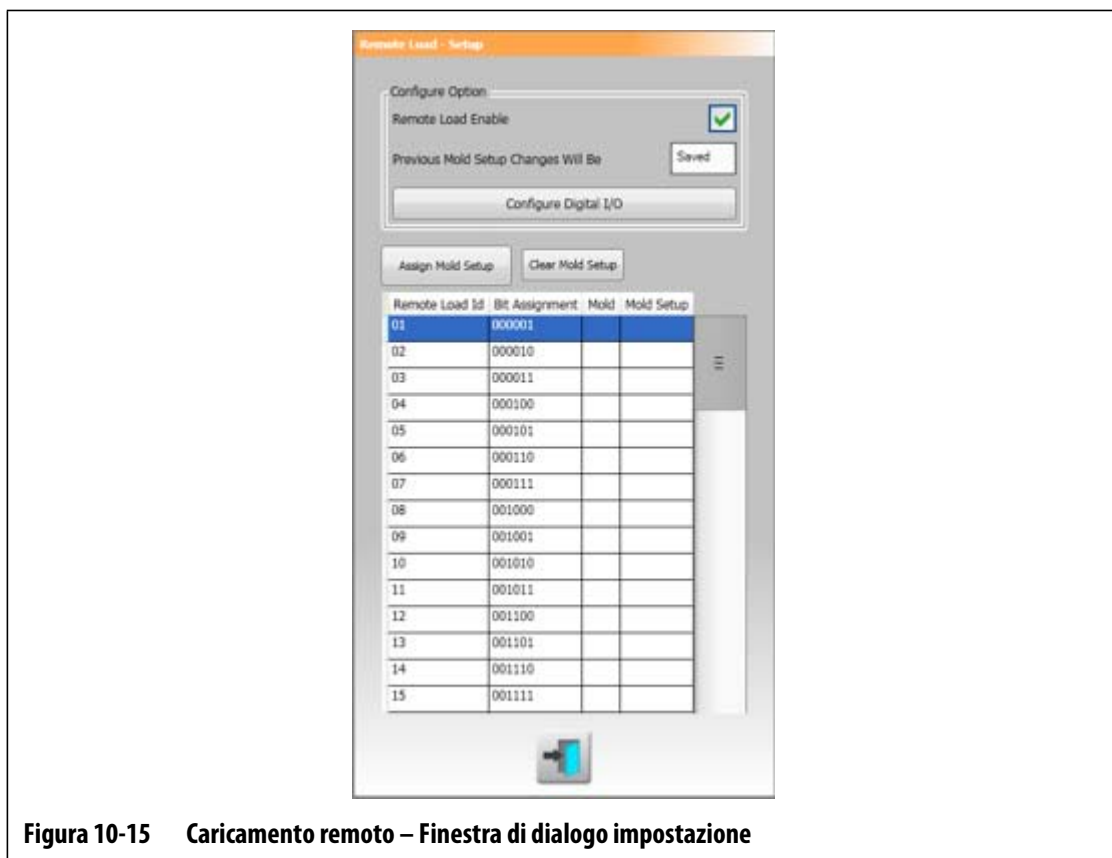


Figura 10-15 Caricamento remoto – Finestra di dialogo impostazione

2. Selezionare la casella di controllo **Remote Load Enable** (Abilita caricamento remoto).
3. Se non ancora effettuato, selezionare **Configure Digital I/O** (Configura I/O digitale). In tal modo viene visualizzata la schermata **I/O digitale**. Per ulteriori informazioni sulla configurazione degli ingressi/uscite digitali fare riferimento alla [Sezione 13.1](#).

NOTA: l'utente può specificare come procedere con le modifiche precedentemente apportate all'impostazione stampo corrente. Quando è stata avviata una richiesta di caricamento di un'impostazione stampo diversa, il sistema utilizza questo parametro per salvare o ignorare le modifiche.

4. Selezionare una delle 63 file che non ancora dispone di un'impostazione stampo assegnata. Premere il pulsante **Assign Mold Setup** (Assegna impostazione stampo) per avviare il processo di assegnazione. La finestra di dialogo **Assign Mold Setup** (Assegna impostazione stampo) visualizza la struttura delle cartelle solo dell'unità locale. In caso di selezione dei pulsanti Network (Rete) e USB non produrrà alcuna visualizzazione.

NOTA: è possibile selezionare una sola impostazione stampo alla volta.



Figura 10-16 Caricamento remoto – Assegna impostazione stampo

5. Selezionare il pulsante **Accetta** per utilizzare il file di impostazione stampo selezionato. Viene visualizzata la nuova impostazione stampo selezionata. Ora ciò significa che nel momento in cui viene richiesto l'ID caricamento remoto applicabile, questa è l'impostazione stampo che sarà caricata.
6. Per cancellare l'associazione, selezionare la riga desiderata e premere il pulsante **Clear Mold Setup** (Cancella impostazione stampo).

NOTA: impossibile assegnare un'impostazione stampo a più ID caricamento remoto. Se l'utente tenta questo tipo di operazione, l'associazione precedente viene automaticamente rimossa e viene aggiunta la nuova associazione.

10.1.15 Controllo allarme zona

Gli utenti possono controllare gli allarmi zona come segue:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Zone Alarm Control** (Controllo allarme zona), selezionare il campo desiderato.
2. Immettere il valore desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.



Figura 10-17 Controllo allarme zona

1. Controllo allarme zona

Tabella 10-5 Impostazioni comando allarme zona

Impostazione	Descrizione
Alarm Sensitivity (Sensibilità allarme)	Determina il tempo in cui il sistema deve rimanere in una condizione di errore prima che venga segnalato un allarme. Il valore predefinito è di 2 secondi e l'intervallo valido è da 2 a 60 secondi.
Maximum Temperature Limit (Limite temperatura massima)	Questo valore viene interpretato come il numero di gradi oltre il valore impostato al quale viene attivato l'allarme di temperatura massima. Questo allarme viene utilizzato come avviso di protezione, qualora venisse ignorato l'allarme di Interruzione sovratemperatura. Il valore predefinito è di 111°C e il l'intervallo valido è compreso fra 1 e 500°C.

Tabella 10-5 Impostazioni comando allarme zona (Continua)

Impostazione	Descrizione
No Response Limit (Limite senza risposta)	Questa è un'impostazione globale che stabilisce per quanto tempo il sistema deve applicare la potenza al 96% o superiore senza un aumento di 5 gradi della temperatura, prima che venga segnalata una condizione di allarme. Il valore predefinito è 4 minuti e l'intervallo valido è da 2 a 15 minuti.
At Temperature Minimum Limit (Limite minimo A temperatura)	Questo valore definisce la soglia minima di attivazione del segnale di A temperatura. Il segnale di A temperatura viene attivato sulla base di quanto segue: Quando tutte le temperature delle zone attive sono superiori al limite di allarme minimo. Se l'impostazione della banda di allarme è inferiore al valore del Limite minimo A temperatura, viene utilizzato il valore del Limite minimo A temperatura per attivare il segnale A temperatura.

10.1.16 Abilita raffreddamento stampo

Il Limite di abilitazione raffreddamento stampo determina la soglia che il sistema utilizza per determinare quando attivare o disattivare l'uscita Mold Cooling Enable (Abilita raffreddamento stampo).

Viene attivata l'uscita digitale 5 quando è stata selezionata la casella di controllo In Use (In uso) dell'uscita e tutte le zone automatiche hanno superato il Limite di abilitazione raffreddamento stampo. Questa uscita viene disattivata quando il sistema è in stato "Interruzione" e tutte le zone automatiche si sono raffreddate dopo aver superato tale limite.

Per impostare il valore di Mold Cooling Enable (Abilita raffreddamento stampo), procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Mold Cooling Enable** (Abilita raffreddamento stampo), selezionare il campo **Mold Cooling Enable** (Abilita raffreddamento stampo).
2. Immettere il valore desiderato.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.



Figura 10-18 Abilita raffreddamento stampo

1. Abilita raffreddamento stampo

10.1.17 Impostazioni del timer di alimentazione

Per aumentare le temperature dello stampo per un determinato intervallo di tempo, impostare i timer di boost associati a ciascuna funzione di boost. Quando nel sistema viene attivata la modalità di alimentazione, viene avviato il timer. Quando il timer raggiunge il valore impostato, le temperature tornano al setpoint normale.

10.1.17.1 Impostazione Timer durata boost manuale

Utilizzare l'impostazione del timer durata boost manuale per impostare un intervallo di tempo per il riscaldamento delle zone fino ad arrivare al limite del valore impostato del boost manuale.

Per impostare il timer durata boost manuale, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Manual Standby and Boost** (Standby e Boost manuale), selezionare il campo **Manual Boost Duration Timer** (Timer durata boost manuale).
2. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.17.2 Impostazione Timer durata boost remoto

Le impostazioni delle opzioni di ingresso determinano la modalità di reazione del sistema quando riceve l'input di boost remoto.

NOTA: se il sistema è sprovvisto del boost remoto, viene visualizzato solo il campo **Manual Boost Duration Timer** (Timer durata boost manuale) nella schermata **Impostazione sistema**.

Per impostare il timer durata boost remoto, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Remote Boost** (Boost remoto), selezionare il campo **Remote Boost Duration Timer** (Timer durata boost remoto).
2. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.17.3 Impostazione Timer di ritardo boost remoto

Utilizzare il timer di ritardo boost remoto per attendere un intervallo di tempo specifico prima dell'attivazione di boost.

Per impostare il Timer di ritardo boost remoto, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione Sistema**, in **Remote Boost** (Boost remoto), selezionare il campo **Remote Boost Delay Timer** (Timer di ritardo boost remoto).
2. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS.
3. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.1.17.4 Modifica della Modalità di input boost remoto

L'impostazione della modalità di input boost remoto viene abilitata sulla base di una delle tre impostazioni: attivazione, on/off o diretta.

Per modificare l'Input boost, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Impostazione sistema**, in **Remote Boost** (Boost remoto), selezionare il campo **Remote Boost Input Mode** (Modalità di input boost remoto).
2. Selezionare l'impostazione desiderata.

NOTA: se il sistema è sprovvisto di boost remoto, il campo Remote Boost Input Mode (Modalità di input boost remoto) non viene visualizzato.

10.1.17.5 Descrizione delle operazioni di alimentazione

Tabella 10-6 Descrizione delle operazioni di alimentazione manuale

Tempo manuale	Tempo ritardo	Tempo remoto	Modalità di input	Ciclo abilitato	Funzionamento – selezione pulsante di BOOST
0:00:00	----	----	----	----	Il sistema entra in modalità di alimentazione per un tempo indefinito.
X:XX:XX	----	----	----	----	Il sistema rimane in modalità di alimentazione finché il timer non raggiunge il valore impostato.

È possibile annullare in qualsiasi momento il Boost manuale selezionando i pulsanti **Avvio** o **Arresto**.

Tabella 10-7 Descrizione delle operazioni di alimentazione remota

Tempo manuale	Tempo ritardo	Tempo remoto	Modalità di input	Funzionamento – selezione pulsante di boost
----	0:00:00	0:00:00	Attivazione	Il sistema non entrerà in modalità di alimentazione poiché non vi sono timer impostati.
----	0:00:00	X:XX:XX	Attivazione	Il sistema entra immediatamente in modalità di alimentazione e vi rimane finché il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	X:XX:XX	Attivazione	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in modalità di alimentazione finché il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	0:00:00	Attivazione	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in modalità di alimentazione per un tempo indefinito.
----	0:00:00	0:00:00	ON/OFF	Il sistema entra in modalità di alimentazione finché il segnale di input resta inattivo.
----	0:00:00	X:XX:XX	ON/OFF	Il sistema entra in modalità di alimentazione finché il segnale di input non è attivo o il timer non raggiunge il valore impostato.
----	X:XX:XX	X:XX:XX	ON/OFF	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in modalità di alimentazione finché il segnale non è attivo o il timer non raggiunge il valore impostato.

Tabella 10-7 Descrizione delle operazioni di alimentazione remota (Continua)

Tempo manuale	Tempo ritardo	Tempo remoto	Modalità di input	Funzionamento – selezione pulsante di boost
----	X:XX:XX	0:00:00	ON/OFF	Il sistema attende per un intervallo di tempo specificato e poi entra in modalità di alimentazione finché il segnale di input non è attivo.
----	----	----	Numero diretto	Il sistema entra in Standby finché il segnale di input non è attivo. Se il segnale di ingresso è attivo quando il sistema è avviato, passa immediatamente nella modalità di Standby.

È possibile annullare in qualsiasi momento il Boost remoto selezionando i pulsanti **Avvio** o **Arresto**.

10.2 Avvio e arresto a passi

Questa funzione consente al sistema di riscaldare o raffreddare le zone in base ad un ordine predeterminato, in diverse fasi. Le zone possono essere assegnate a una delle 4 fasi e possono essere configurate con un setpoint diverso per ciascuna fase. È inoltre possibile configurare un timer per ciascuna fase, che consente a tutte le zone di effettuare l'"assorbimento" per un intervallo di tempo definito dall'utente. Il sistema a canale caldo deve essere riscaldato e raffreddato secondo un ordine specifico per evitare problemi quali disallineamento e perdite.

10.2.1 Abilitazione o disabilitazione dell'avvio a passi

Gli utenti possono abilitare o disabilitare la funzione di avvio a passi dalla schermata **Staging** (Sequenza). Si utilizza il processo di avvio a passi per controllare la modalità di riscaldamento delle temperature nel sistema.

Per abilitare o disabilitare l'avvio a passi, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Staging** (Sequenza), procedere come indicato di seguito:
 - Per abilitare l'avvio a passi, selezionare la casella di controllo **Staged Startup Enable** (Abilita avvio a passi).
 - Per disabilitare l'avvio a passi, deselezionare la casella di controllo **Staged Startup Enable** (Abilita avvio a passi).
2. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.2.2 Abilitazione o disabilitazione dell'arresto a passi

Gli utenti possono abilitare o disabilitare la funzione di arresto a passi dalla schermata **Staging** (Sequenza). Si utilizza il processo di arresto a passi per controllare la modalità di raffreddamento delle temperature nel sistema.

Per abilitare o disabilitare l'arresto a passi, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Staging** (Sequenza), procedere come indicato di seguito:
 - Per abilitare l'arresto a passi, selezionare la casella di controllo **Staged Shutdown Enable** (Abilita arresto a passi).
 - Per disabilitare l'arresto a passi, deselezionare la casella di controllo **Staged Shutdown Enable** (Abilita arresto a passi).
2. Selezionare il pulsante **Accetta**.

10.2.3 Schermata sequenza

Utilizzare la schermata **Staging** (Sequenza) per assegnare le zone alle fasi, impostare i valori impostati della fase e immettere i timer di assorbimento per ogni fase.

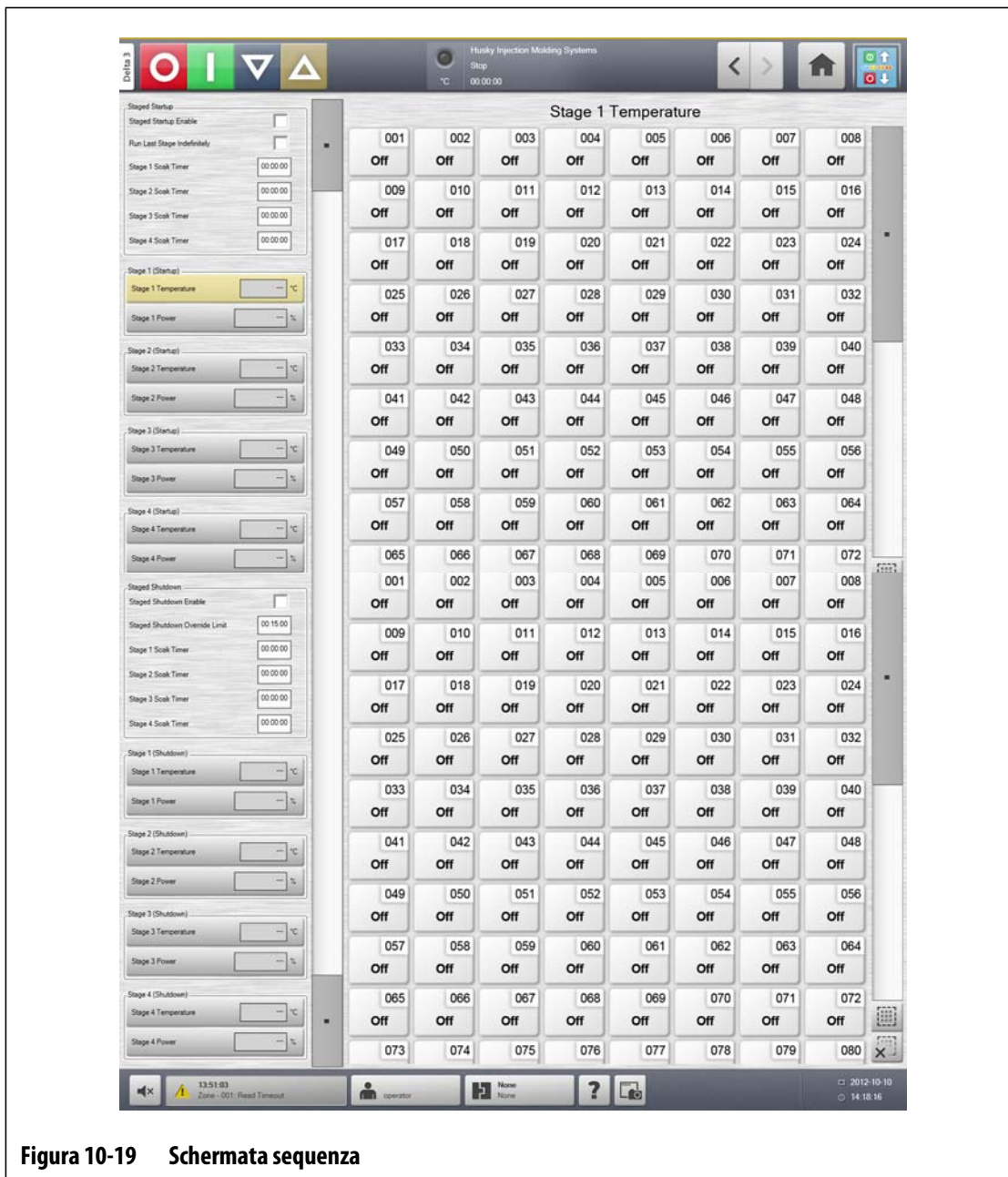


Figura 10-19 Schermata sequenza

Elemento	Descrizione
Staged Startup Enable (Abilita avvio a passi)	Abilita o disabilita la sequenza di avvio a passi.
Run Last Stage Indefinitely (Esegui ultima fase indefinitamente)	Se è stata abilitata questa impostazione, nell'ultima fase assegnata tutte le zone non passano al relativo valore impostato normale quando tutte le zone hanno raggiunto il valore impostato della fase ed è terminato il tempo di assorbimento.
Stage x Soak Timer (Timer assorbimento Fase X)	L'intervallo di tempo di ogni fase in cui le zone rimangono ai valori impostati di "assorbimento" prima dell'inizio della fase successiva.

Elemento	Descrizione
Stage x Temperature (Temperatura Fase X)	Il valore impostato della temperatura alla quale viene riscaldata la zona durante la Fase X.
Stage x Power (Potenza Fase X)	La quantità di potenza applicata al riscaldatore durante la fase X.
Staged Shutdown Enable (Abilita arresto a passi)	Abilita o disabilita la sequenza di arresto a passi.
Staged Shutdown Override Limit (Limite esclusione arresto a passi)	Il Limite esclusione arresto a passi viene utilizzato durante l'arresto a passi. Se durante la fase non tutte le zone si sono raffreddate e hanno raggiunto il valore impostato della fase entro il limite di esclusione, il sistema si sposta automaticamente alla fase successiva. Se nessuna zona è stata assegnata alla fase successiva, il sistema si spegne automaticamente.

10.2.4 Impostazione Valori impostati temperatura e potenza a passi

Utilizzare la schermata **Staging** (Sequenza) per assegnare la temperatura e la potenza a una o a tutte le quattro fasi.

Per assegnare le zone a una fase, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Staging** (Sequenza), selezionare le zone desiderate.
2. Selezionare il campo **Stage 1 Temperature** (Temperatura Fase 1).
3. Immettere la temperatura desiderata.
4. Selezionare il campo **Stage 1 Power** (Potenza Fase 1).
5. Immettere la potenza desiderata.
6. Per assegnare le zone alle altre fasi, ripetere i precedenti passaggi per ogni fase.

10.2.5 Conservazione di un valore impostato della fase

Utilizzare l'impostazione conservata per utilizzare il valore impostato della fase precedente quale valore di setpoint della fase selezionata. Utilizzare la schermata **Staging** (Sequenza) per assegnare l'impostazione conservata.

Per impostare l'impostazione conservata, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Staging** (Sequenza), selezionare le zone desiderate.
2. Selezionare il campo **Stage 1 Temperature** (Temperatura Fase 1).
3. Selezionare il pulsante **Hold** (Conserva).

10.2.6 Impostazione dei timer di assorbimento

Nell'avvio o nell'arresto a passi, al termine di ciascuna fase, quando tutte le zone hanno raggiunto i relativi valori impostati, è possibile lasciarle "assorbire" per un determinato intervallo di tempo prima che venga avviata la fase successiva. Utilizzare la schermata **Staging** (Sequenza) per modificare la durata dell'assorbimento.

NOTA: non è necessario assegnare un intervallo di assorbimento per ciascuna fase. Per evitare ritardi tra il momento in cui una fase ha raggiunto il valore impostato e l'attivazione della fase successiva, impostare il timer su 00:00:00.

Per impostare i timer di assorbimento, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Staging** (Sequenza), selezionare le zone desiderate.
2. Selezionare il campo di **Soak Timer** (Timer assorbimento) desiderato.
3. Immettere il tempo richiesto nel formato HHMMSS. I timer di assorbimento hanno un intervallo compreso tra 1 secondo e 24 ore.
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.
5. Ripetere i precedenti passaggi per ogni fase che necessiti di un intervallo di assorbimento.

Capitolo 11 Vista immagine stampo

Il presente capitolo descrive la modalità di utilizzo della vista immagine stampo.

11.1 Caricamento dell'immagine della Vista immagine stampo

Caricare un'immagine della vista immagine stampo da una delle seguenti posizioni:

- L'unità locale
- Una chiave USB
- Rete

11.1.1 Associazione di una unità di rete

Caricando un'immagine della vista immagine stampo dalla rete, accertarsi che Altanium sia stato associato a un'unità di rete valida.

Per associare un'unità di rete, procedere come indicato di seguito:

- a. Sulla **Schermata principale**, selezionare il pulsante **Impostazione rete**.
- b. Nel campo **Network Locations** (Posizioni rete), digitare una posizione di rete valida.

11.1.2 Caricamento dell'immagine della Vista immagine stampo

Altanium è in grado di visualizzare fino a cinque immagini diverse nella vista immagine stampo. Seguire questa procedura per caricare nuove immagini della vista immagine stampo.

Per caricare un'immagine della vista immagine stampo, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **Vista immagine stampo**.

NOTA: in caso di modifica di una immagine della vista immagine stampo esistente, selezionare il nome della vista contenente l'immagine della vista immagine stampo da modificare.

2. Selezionare il nome della vista per caricare la nuova immagine della vista immagine stampo.



3. Selezionare il pulsante **Modifica**.
4. Selezionare il pulsante **Modifica impostazioni vista**.



5. Selezionare il pulsante **Select File Name** (Seleziona nome file).

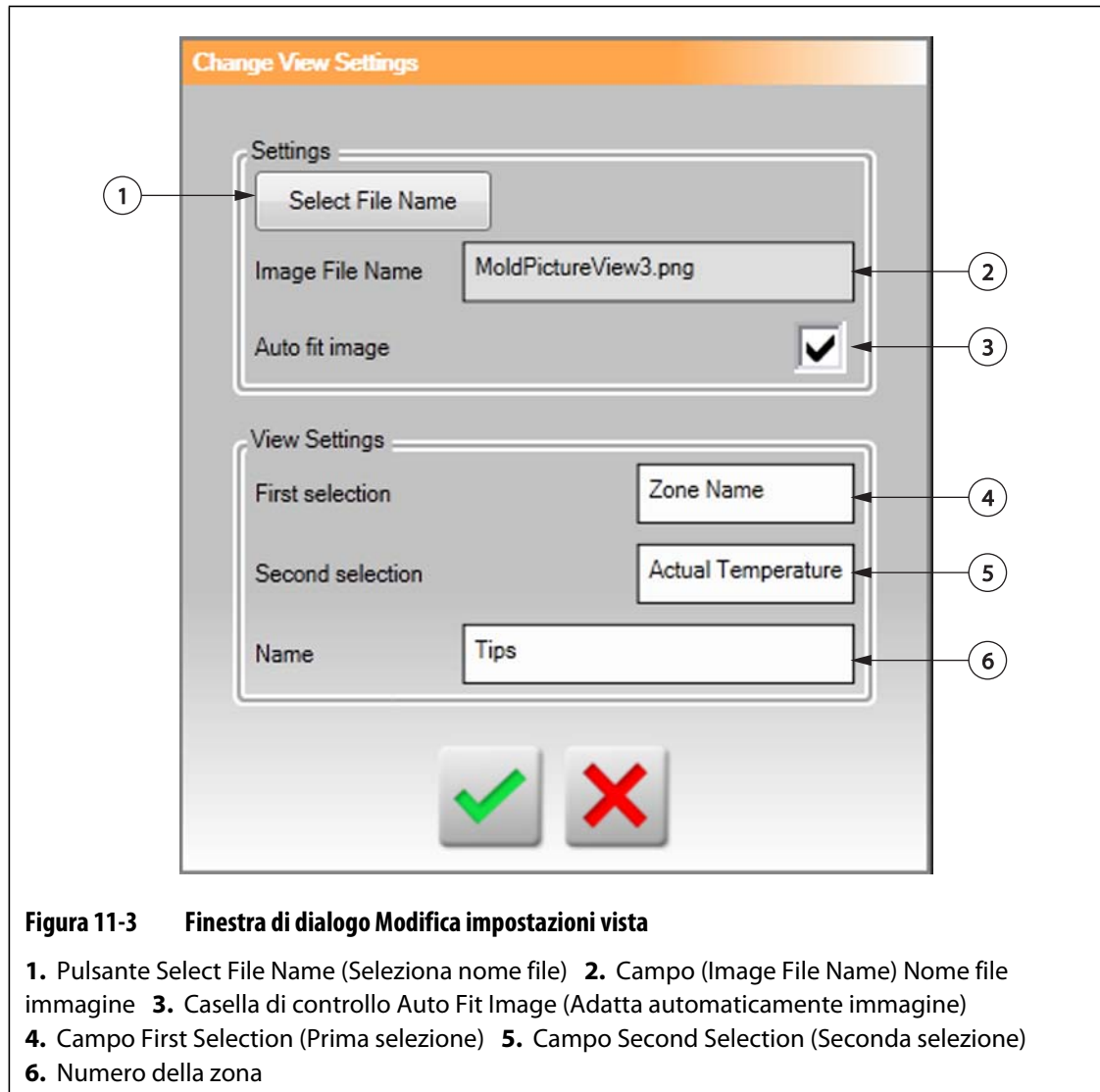


Figura 11-3 Finestra di dialogo Modifica impostazioni vista

- 1. Pulsante Select File Name (Seleziona nome file)
- 2. Campo (Image File Name) Nome file immagine
- 3. Casella di controllo Auto Fit Image (Adatta automaticamente immagine)
- 4. Campo First Selection (Prima selezione)
- 5. Campo Second Selection (Seconda selezione)
- 6. Numero della zona

6. Selezionare uno dei seguenti pulsanti di posizione file:
 - Selezionare il pulsante **Local** (Locale) per spostarsi sul file immagine memorizzato su Altanium.
 - Selezionare il pulsante **Network** (Rete) per spostarsi sul file immagine memorizzato sulla rete.
 - Selezionare il pulsante **USB** per spostarsi sull'immagine memorizzata sulla chiave USB.
7. Spostarsi sull'immagine desiderata.
8. Selezionare l'immagine desiderata.
9. Selezionare il pulsante **Accetta**.

NOTA: per aumentare automaticamente le dimensioni dell'immagine adattandola alla schermata **Vista immagine stampo**, selezionare la casella di controllo **Auto Fit Image** (Adatta automaticamente immagine).
10. Selezionare il pulsante **Accetta**.

11.2 Utilizzo della barra degli strumenti della vista immagine stampo

Utilizzare la barra degli strumenti della **Vista immagine stampo** per modificare la vista dell'immagine della vista immagine stampo. Per nascondere/visualizzare la barra degli strumenti della **Vista immagine stampo**, sfiorare la schermata.

NOTA: la barra degli strumenti della **Vista immagine stampo** non è disponibile in modalità **Modifica**.



Figura 11-4 Schermata vista immagine stampo

- 1.** Pulsante Zoom indietro **2.** Pulsante Zoom avanti **3.** Pulsante Adatta larghezza **4.** Pulsante Adatta altezza **5.** Pulsante dimensioni originali **6.** Immagine della vista immagine stampo **7.** Viste

Pulsante barra degli strumenti	Definizione
Pulsante Zoom indietro	Rimpicciolisce l'immagine della vista immagine stampo.
Pulsante Zoom avanti	Ingrandisce l'immagine della vista immagine stampo.
Pulsante Adatta larghezza	Adatta l'immagine della vista immagine stampo alla larghezza massima possibile, mantenendo l'intera immagine all'interno della schermata.
Pulsante Adatta altezza	Adatta l'immagine della vista immagine stampo all'altezza massima possibile, mantenendo l'intera immagine all'interno della schermata.

Pulsante barra degli strumenti	Definizione
Pulsante dimensioni originali	Adatta l'immagine della vista immagine stampo alla dimensione predefinita.
Viste	Seleziona l'immagine della vista immagine stampo associata a tale vista.

11.3 Configurazione della Vista immagine stampo

Configurare una **Vista immagine stampo** per aggiungere i riquadri informazioni sulla zona e le guide all'immagine della vista immagine stampo caricata.

Per configurare la **Vista immagine stampo**, accertarsi che Altanium si trovi in modalità **Modifica**. Per nascondere/visualizzare la barra degli strumenti **Modifica**, sfiorare la schermata.

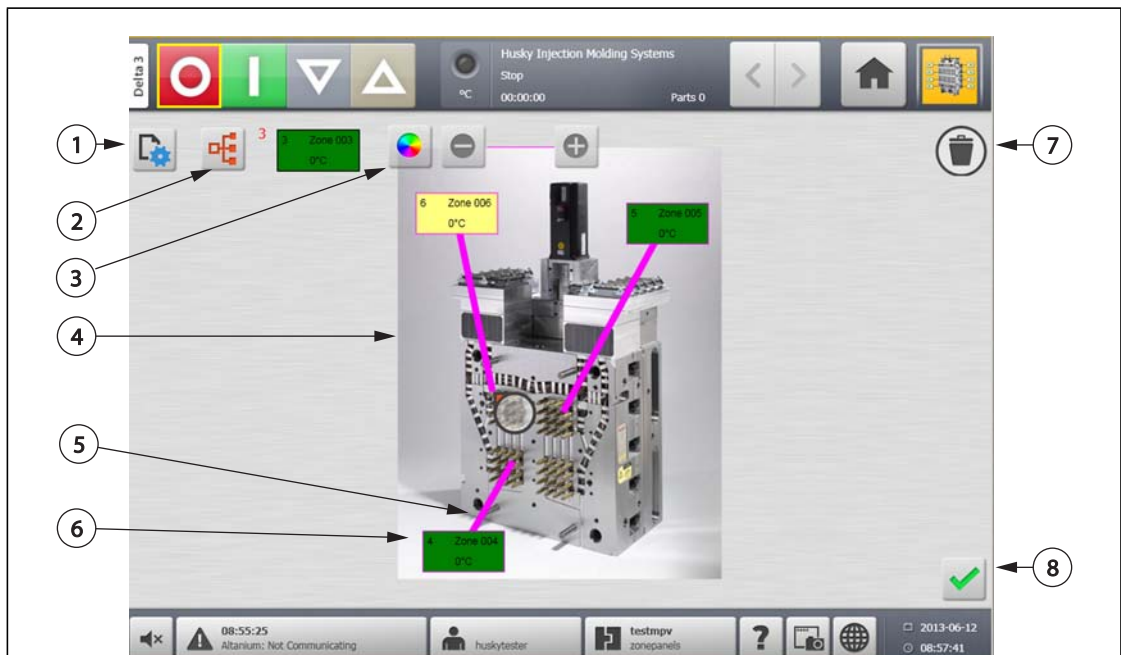


Figura 11-5 Schermata Vista immagine stampo in modalità di modifica

- 1. Pulsante Modifica impostazioni vista
- 2. Pulsante Scegli zona riscaldata
- 3. Pulsante colori Guida
- 4. Immagine della vista immagine stampo
- 5. Guida
- 6. Riquadro informazioni zona
- 7. Pulsante Elimina
- 8. Pulsante Accetta

11.3.1 Modalità Modifica

Per passare la **Vista immagine stampo** in modalità **Modifica**, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Vista immagine stampo**, selezionare il pulsante **Modifica**.



Figura 11-6 Schermata vista immagine stampo

1. Pulsante Modifica 2. Viste

11.3.2 Configurazione del riquadro informazioni zona

Ogni **Riquadro informazioni zona** fornisce tre informazioni relative alla zona. Il **Riquadro informazioni zona** contiene sempre il numero della zona. È possibile scegliere altre due informazioni visualizzate sul **Riquadro informazioni zona** dal seguente elenco:

- Nome zona
- Valore impostato della temperatura attuale
- Temperatura effettiva
- Potenza di uscita
- Amperaggio

11.3.2.1 Creazione del Riquadro informazioni zona

Un **Riquadro informazioni zona** fornisce le informazioni relative a una zona. Per creare un **Riquadro informazioni zona**, selezionare una zona, quindi configurare un **Riquadro informazioni zona** per visualizzare le informazioni relative alla zona selezionata.

Per creare un **Riquadro informazioni zona**, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Selezionare il pulsante **Scegli zona riscaldata**.



Figura 11-7 Schermata Vista immagine stampo in modalità di modifica

1. Pulsante Modifica impostazioni vista
2. Pulsante Scegli zona riscaldata
3. Pulsante colori Guida
4. Immagine della vista immagine stampo
5. Guida
6. Riquadro informazioni zona
7. Pulsante Elimina
8. Pulsante Accetta

3. Selezionare la zona riscaldata desiderata. Viene creato un **Riquadro informazioni zona** per ogni zona riscaldata selezionata.
4. Selezionare il pulsante **Accetta**.

11.3.2.2 Spostamento del Riquadro informazioni zona

Al termine della creazione di un Riquadro informazioni zona, è possibile posizionarlo in qualsiasi punto dell'immagine della vista immagine stampo.

Per spostare un Riquadro informazioni zona, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Sulla schermata **Vista immagine stampo**, selezionare e trascinare il **Riquadro informazioni zona** nel punto desiderato sull'immagine della vista immagine stampo.

11.3.2.3 Modifica del Riquadro informazioni zona

Oltre al numero della zona, il Riquadro informazioni zona contiene anche due delle seguenti informazioni:

- Nome zona
- Valore impostato della temperatura attuale

- Temperatura effettiva
- Potenza di uscita
- Amperaggio

Per modificare il contenuto visualizzato sul Riquadro informazioni zona, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Sulla schermata **Vista immagine stampo**, selezionare il **Riquadro informazioni zona** da modificare.
3. Selezionare il pulsante **Modifica impostazioni vista**.

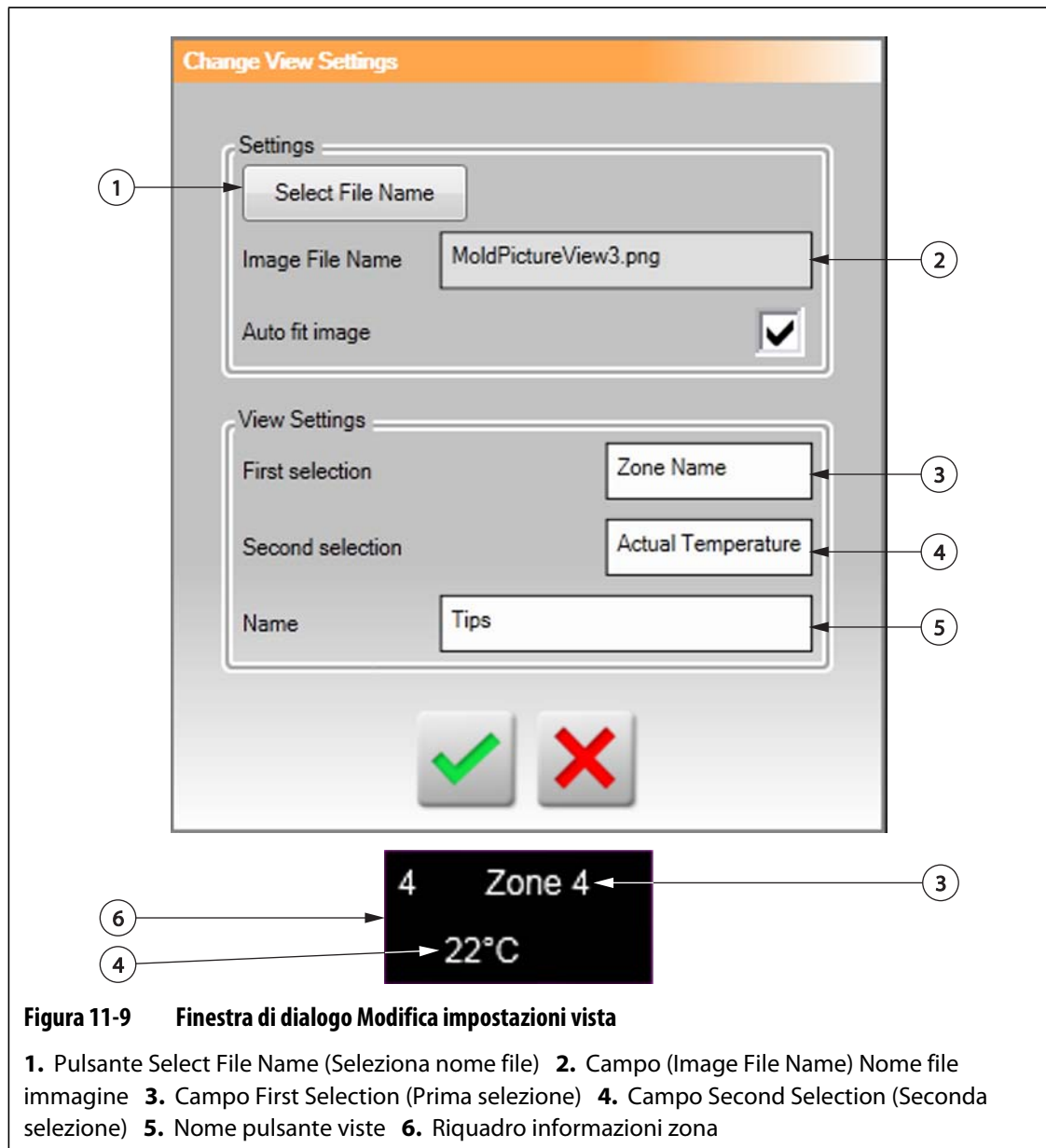


Figura 11-8 Schermata Vista immagine stampo in modalità di modifica

1. Pulsante Modifica impostazioni vista
2. Pulsante Scegli zona riscaldata
3. Pulsante colori Guida
4. Immagine della vista immagine stampo
5. Guida
6. Riquadro informazioni zona
7. Pulsante Elimina
8. Pulsante Accetta

4. Per configurare il contenuto del **Riquadro informazioni zona**, procedere come indicato di seguito:
 - Per modificare la prima selezione visualizzata sul **Riquadro informazioni zona**, selezionare il campo **First Selection** (Prima selezione) e selezionare una delle seguenti voci: Nome della zona, Valore impostato della temperatura attuale, Temperatura effettiva, Potenza di uscita o Amperaggio.

- Per modificare la seconda selezione visualizzata sul **Riquadro informazioni zona**, selezionare il campo **Second Selection** (Seconda selezione) e selezionare una delle seguenti voci: Nome della zona, Valore impostato della temperatura attuale, Temperatura effettiva, Potenza di uscita o Amperaggio.



5. Selezionare il pulsante **Accetta**.

11.3.2.4 Creazione di una guida

Creare linee guida per illustrare il rapporto tra un **Riquadro informazioni zona** e la zona riscaldata associata. Creare un **Riquadro informazioni zona** prima di creare una Guida.

Per creare una **Guida**, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Selezionare il **Riquadro informazioni zona** desiderato.
3. Selezionare e trascinare il pulsante **Contrassegno** nel punto desiderato sull'immagine della vista immagine stampo. Viene visualizzata una **Guida** tra il contrassegno e il **Riquadro informazioni zona**.

11.3.3 Modifica del colore della Guida

Per modificare il colore di una **Guida**, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Selezionare il **Riquadro informazioni zona** associato alla **Guida** da modificare.
3. Selezionare il pulsante **Colore guida**.



Figura 11-10 Schermata Vista immagine stampo in modalità di modifica

1. Pulsante Modifica impostazioni vista
 2. Pulsante Scegli zona riscaldata
 3. Pulsante colori Guida
 4. Immagine della vista immagine stampo
 5. Guida
 6. Riquadro informazioni zona
 7. Pulsante Elimina
 8. Pulsante Accetta
4. Selezionare il colore desiderato.
 5. Selezionare il pulsante **Accetta**.

11.3.4 Eliminazione di una Guida

Per eliminare una **Guida**, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Selezionare e trascinare la **Guida** da eliminare sul **Riquadro informazioni zona** oppure fuori dall'immagine della vista immagine stampo.

11.3.5 Eliminazione di un Riquadro informazioni zona

Per eliminare un **Riquadro informazioni zona**, eseguire una delle seguenti operazioni:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Selezionare e trascinare il **Riquadro informazioni zona** da eliminare sul pulsante **Elimina** o fuori dall'immagine della vista immagine stampo, oppure:
3. Selezionare il **Riquadro informazioni zona** e selezionare il pulsante **Elimina**.

11.3.6 Chiusura della modalità modifica

Per uscire dalla modalità **Modifica**, procedere come indicato di seguito:

1. Accertarsi che la **Vista immagine stampo** sia in modalità **Modifica**.
2. Selezionare il pulsante **Accetta**.

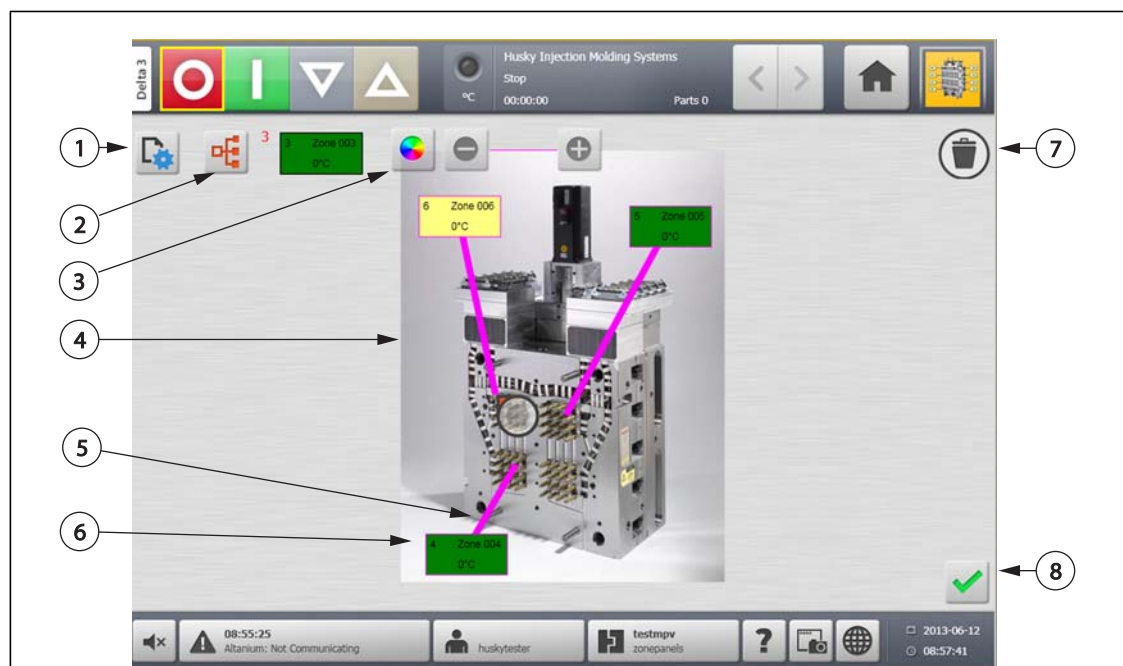


Figura 11-11 Schermata Vista immagine stampo in modalità di modifica

1. Pulsante Modifica impostazioni vista
2. Pulsante Scegli zona riscaldata
3. Pulsante colori Guida
4. Immagine della vista immagine stampo
5. Guida
6. Riquadro informazioni zona
7. Pulsante Elimina
8. Pulsante Accetta

Capitolo 12 Registrazione dei dati

La registrazione dei dati è uno strumento utile per tenere traccia del funzionamento dello stampo. Questo strumento facilita l'analisi del sistema per ottimizzare il processo di stampaggio, tracciare gli errori, individuare la fonte di un errore recente o prevedere la sede di errori futuri. Error Log (Registro errori) contiene un record di errori verificatisi successivamente all'ultima cancellazione. Utilizzare la schermata **Cronologia processo** per visualizzare il funzionamento di uno stampo e visualizzare i dati registrati. Se si verifica un errore durante la registrazione, riesaminare il funzionamento del sistema al momento dell'errore per ricercare le possibili cause.

12.1 Schermata Andamento processo

La schermata **Andamento processo** visualizza le seguenti informazioni:

- Gli ultimi 400 campioni su quattro grafici, dove l'asse X corrisponde al numero di campioni e l'asse Y al valore della variabile campionata.
- I dati disponibili per una variabile selezionata.
- La marcatura oraria e il valore di tutti i punti su un grafico.

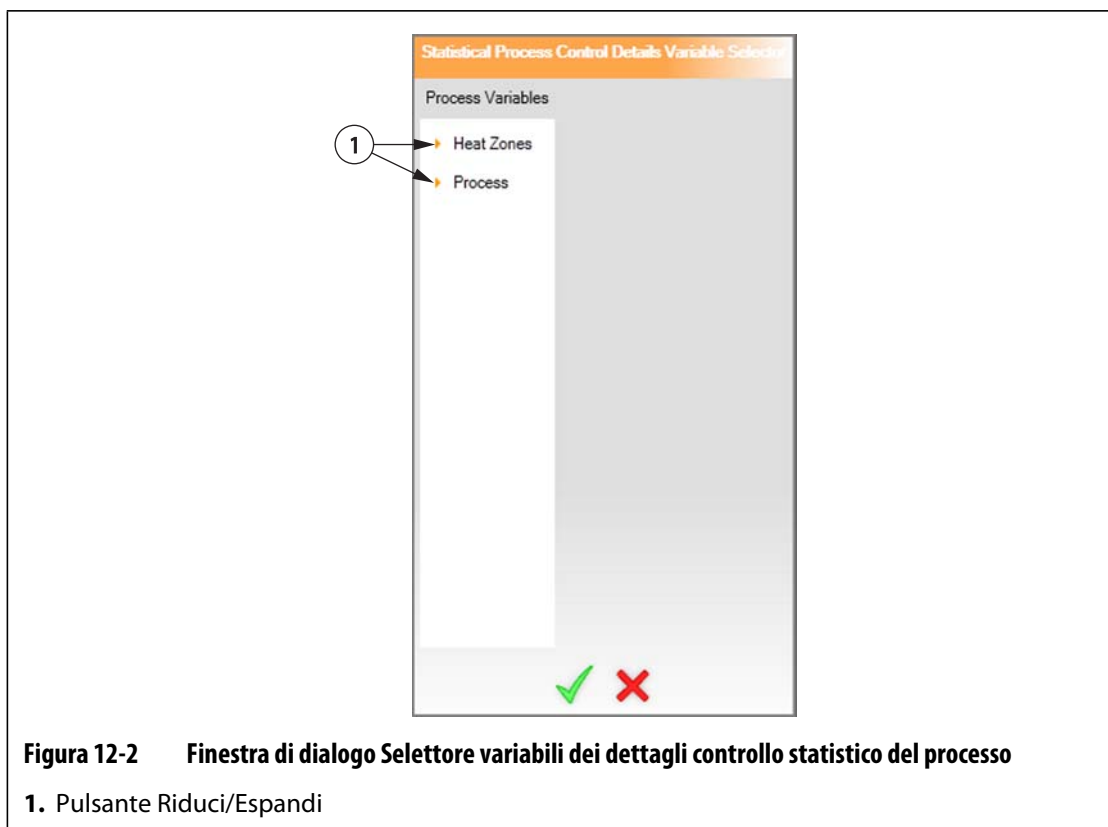
12.1.1 Visualizzazione dell'Andamento di processo

Per cambiare la zona o il processo visualizzato sulla schermata **Andamento processo**, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Andamento processo**, selezionare il pulsante **Seleziona variabile**.



2. Selezionare il pulsante **Riduci/Espandi**.



12.2 Schermata Cronologia processo

Sulla schermata **Cronologia processo**, i dati sono presentati zona per zona. La schermata **Cronologia processo** fornisce un riepilogo visivo del funzionamento, registrato, con informazioni sull'uso dell'alimentazione, le fluttuazioni della temperatura, i valori impostati, le pressioni, le posizioni e i tempi. È disponibile una rappresentazione testuale dettagliata dei tempi specifici.

I valori registrati includono:

- Tempo del ciclo
- Temperatura
- Parametro temperatura
- Alimentazione
- Tensione

La Cronologia processo conserva 10.000 record. I record contengono tutti i valori registrati per ciascuna zona del sistema. Un tasso di campionatura frequente provocherà il riempimento del database più rapidamente rispetto ad un tasso più lento.

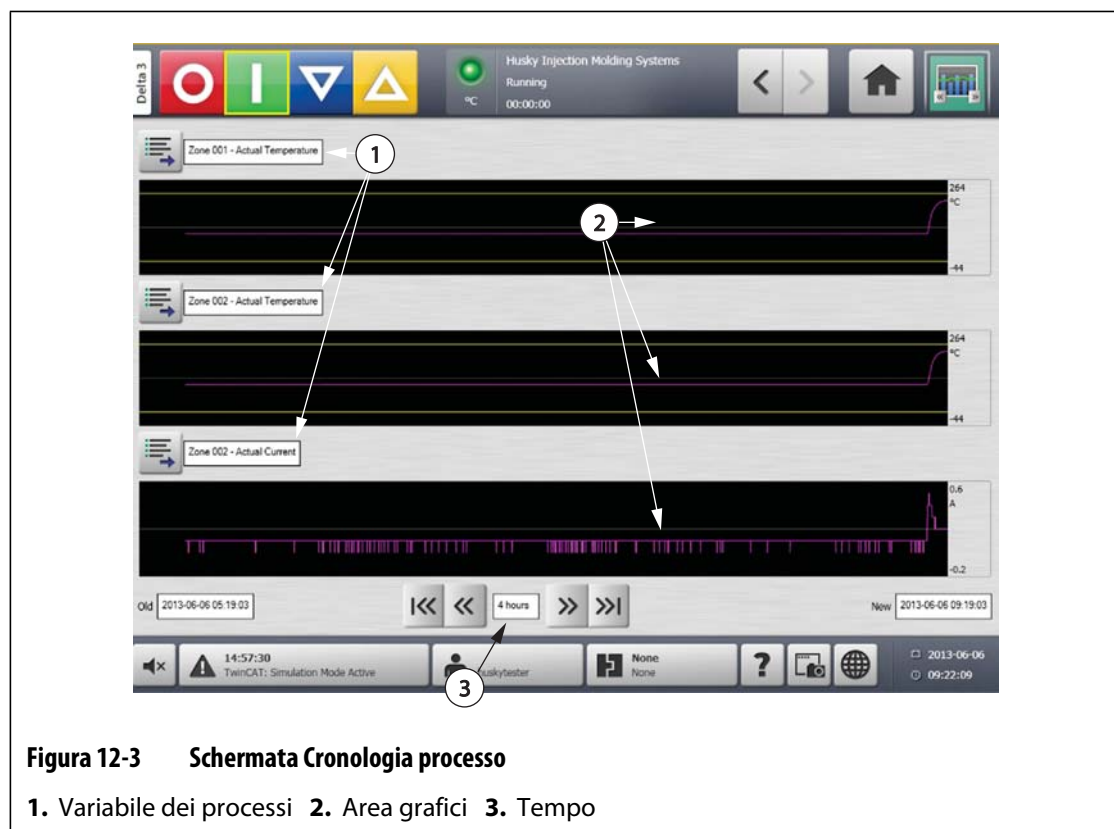


Figura 12-3 Schermata Cronologia processo

1. Variabile dei processi 2. Area grafici 3. Tempo

Tabella 12-1 Descrizione degli elementi della schermata Process History (Cronologia processo)

Elemento	Descrizione
Variabile dei processi	La variabile del processo mostrata nella cronologia del processo.
Area grafici	La cronologia di esercizio di una zona.
Tempo	L'arco temporale visualizzato sui grafici.

Tabella 12-1 Descrizione degli elementi della schermata Process History (Cronologia processo) (Continua)

Elemento	Descrizione
Intervallo di date precedenti	La data meno recente visualizzata sul grafico.
Intervallo di date recenti	La data più recente visualizzata sul grafico.

Tabella 12-2 Descrizione dei pulsanti della schermata Cronologia processo

Pulsante	Descrizione
<<Nome variabile>>	Selezionare il nome della variabile per selezionare una variabile diversa.

12.2.1 Punto dati curva

Per una descrizione dei dati in un punto sul grafico specifico, selezionare il punto desiderato sul grafico.

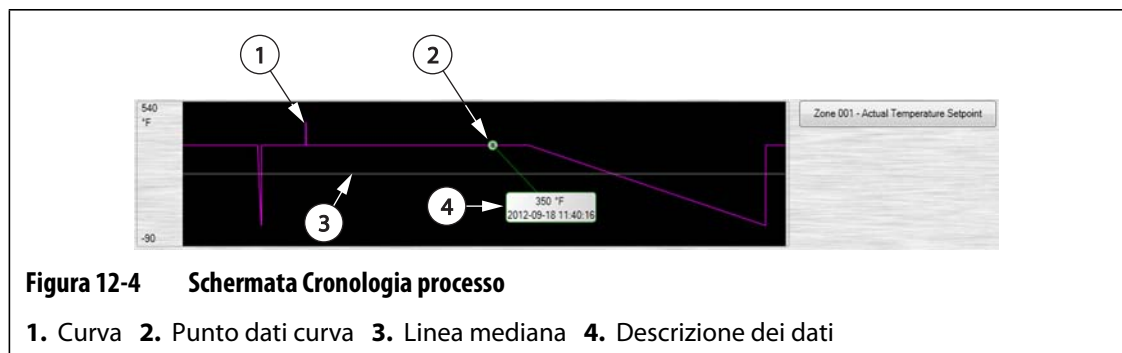


Tabella 12-3 Descrizione dei dati curva schermata Cronologia processo

Pulsante	Descrizione
Curva	Rappresentazione grafica dei valori dei dati.
Punto dati curva	Valore dei dati al momento selezionati.
Linea mediana	La linea mediana è il valore medio della curva. Ad esempio, $(540 + (-90)) / 2 = 225$.
Pulsante di selezione variabile	Selezionare una delle seguenti variabili: temperatura effettiva zona, data od ora.
Valore	Il valore dell'asse X riflette l'ora di inizio della registrazione.

12.2.2 Impostazione dell'arco temporale

Selezionare l'arco temporale desiderato delle curve pari a 1, 2, 4, 8 o 12 ore. L'arco temporale predefinito è di quattro ore.

Modificando l'arco temporale si aggiorna automaticamente la nuova data di inizio e l'intervallo di tempo. La data precedente e l'intervallo di tempo non variano.

Per modificare l'arco temporale, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Cronologia processo**, selezionare il campo **Tempo**.

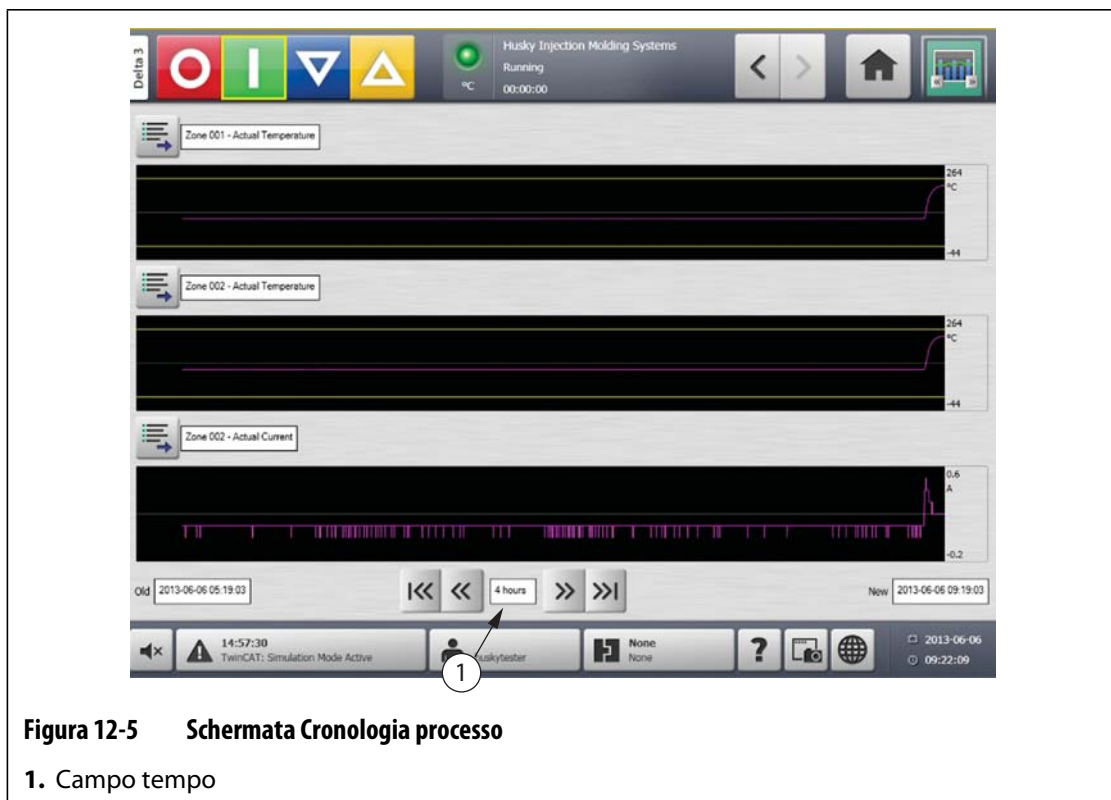


Figura 12-5 Schermata Cronologia processo

1. Campo tempo

2. Selezionare l'arco temporale desiderato.

12.2.3 Impostazione di data e intervallo di tempo

Selezionare l'intervallo di date desiderate delle curve. La data precedente predefinita corrisponde alla **New Date** (Data nuova) meno il valore del **Tempo**. La data di fine predefinita è la data e l'ora corrente.

12.2.3.1 Modifica della data e dell'intervallo di tempo precedente

Se il valore calcolato di **Date Range End** (Fine intervallo di date) è precedente all'ora attuale del sistema, il valore di **Old Date** (Data precedente) viene regolato automaticamente per mantenere il valore di **Tempo**.

12.2.3.2 Modifica della data e dell'intervallo di tempo recente

Modificando la data e la fine dell'intervallo di tempo si aggiorna automaticamente la data e l'intervallo di tempo precedente, in base alla durata dell'arco temporale corrente.

NOTA: impossibile modificare la data e l'ora su un valore successivo all'ora attuale del sistema.

12.2.4 Modifica della zona visualizzata sulla schermata Cronologia processo

Per modificare una zona visualizzata sulla schermata **Cronologia processo**, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla schermata **Cronologia processo**, selezionare il pulsante **Selezione variabile** della zona o del processo da modificare.

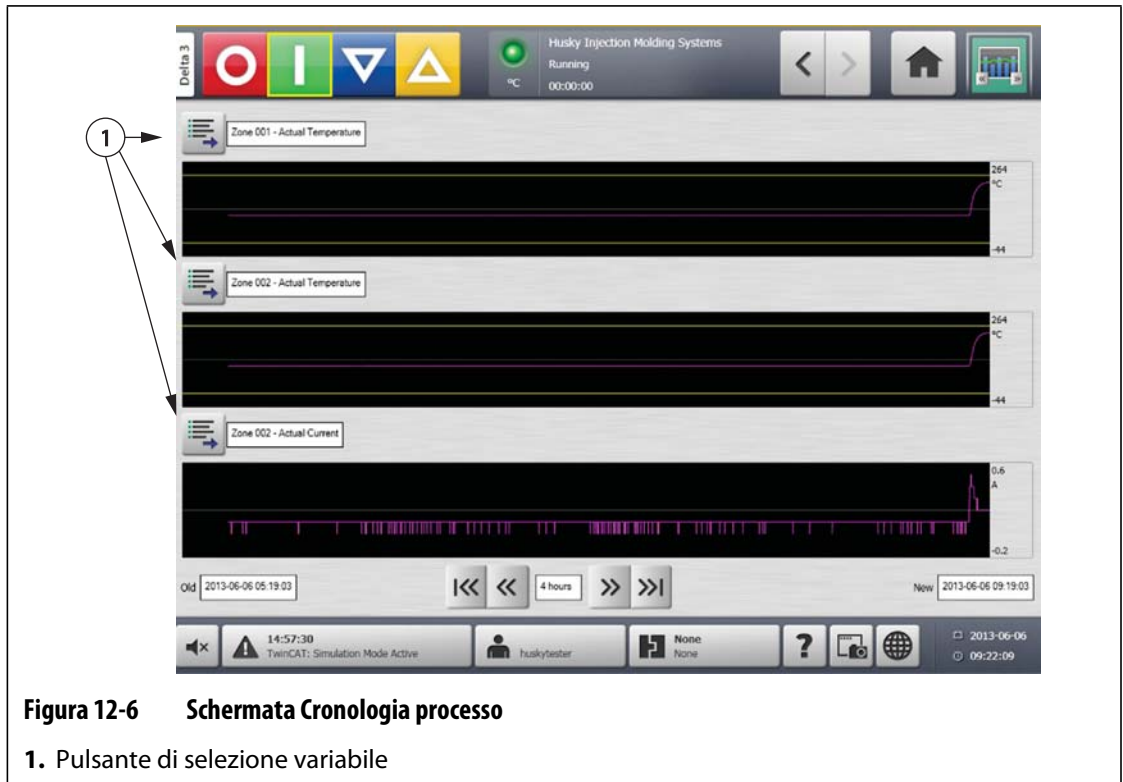
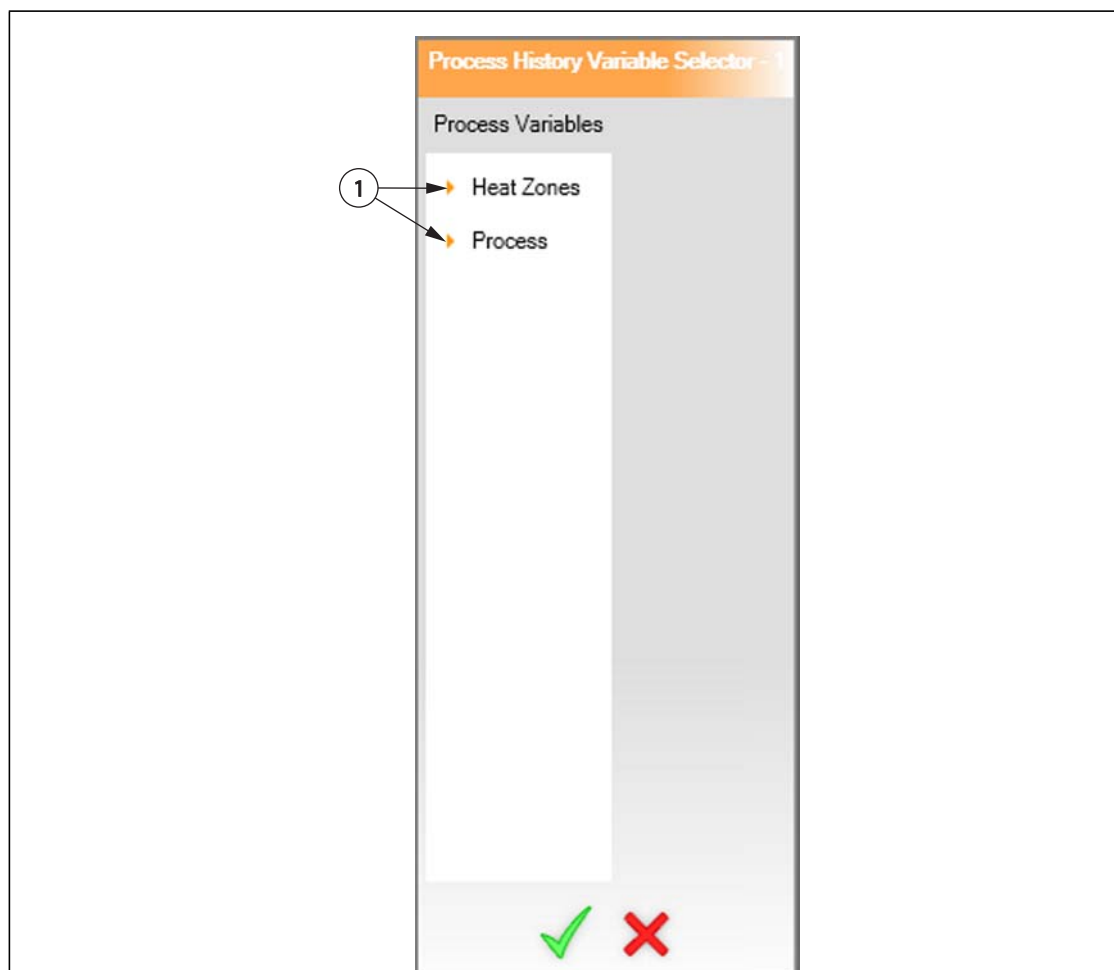


Figura 12-6 Schermata Cronologia processo

1. Pulsante di selezione variabile

2. Selezionare il pulsante **Riduci/Espandi.****Figura 12-7 Finestra di dialogo Selettore variabile cronologia processo****1.** Pulsante Riduci/Espandi**3. Selezionare la zona riscaldata o il processo desiderato.**

12.3 Schermata **Obiettivi processo**

Utilizzare la schermata **Obiettivi processo** per impostare i limiti di specifica di ogni variabile. Quando un valore della variabile non rientra entro il limite inferiore o superiore, la variabile viene considerata fuori specifica e viene attivato un allarme, un'uscita digitale e/o la centralina potrebbe interrompersi.



Figura 12-8 Schermata Obiettivi processo

Limite	Definizione
Use Limits (Utilizza limiti)	Selezionare la casella di controllo per l'utilizzo dei limiti e Altanium attiva un allarme quando la variabile di processo non rientra nel limite inferiore e superiore.
Critical (Critico)	La centralina potrebbe arrestarsi se la variabile di processo non rientra entro il limite inferiore e superiore. Per effettuare questa operazione, selezionare la casella di controllo Stop Controller (Arresta centralina).
Limite Threshold (soglia)	Il numero di volte che il valore deve trovarsi al di fuori del limite inferiore e superiore prima dell'attivazione dell'allarme o dell'interruzione, in base alla configurazione.
Lower Limit (Limite inferiore)	Il valore minimo della variabile di processo raggiungibile prima dell'attivazione dell'allarme "fuori specifica" o dell'interruzione, in base alla configurazione.
Upper Limit (Limite superiore)	Il valore massimo della variabile di processo raggiungibile prima dell'attivazione dell'allarme "fuori specifica" o dell'interruzione, in base alla configurazione.
Arresta centralina	Se selezionata, la centralina si arresta se una variabile di processo critica non rientra nel limite inferiore e superiore.

Limite	Definizione
Digital Output On (Uscita digitale attiva)	Se selezionata, si attiva un'uscita digitale se una variabile di processo non rientra nel limite inferiore e superiore. Per ulteriori informazioni, fare riferimento alla schermata I/O digitale .
Delay Limit Check (Controllo limite ritardo)	Se selezionata, gli obiettivi di processo non vengono controllati fintanto che tutte le zone non siano a temperatura. Quindi si avvia il timer. Allo scadere del tempo, vengono controllati gli obiettivi sulla base delle rispettive impostazioni.

Capitolo 13 Opzioni del sistema

Altanium dispone di numerose funzioni opzionali disponibili per supportare il processo di stampaggio. Sono disponibili opzioni hardware, software e una combinazione di entrambe che possono essere utilizzate per completare il sistema.

13.1 Configurazione di I/O digitale

Utilizzare la schermata **I/O digitale** per configurare l'ingresso/uscita digitale.

Sulla **Schermata iniziale**, selezionare la schermata **I/O digitale**.



Figura 13-1 Schermata I/O digitale

Tabella 13-1 Descrizione degli elementi della schermata I/O digitale

Elemento	Descrizione
Input/Output (Ingresso/Uscita)	Corrisponde al numero di ingressi e di uscite assegnato all'opzione.
Name (Nome)	Indica i nomi delle opzioni di ingresso e uscita.
Pin	Indica i pin dei connettori associati a ciascun ingresso e uscita.
Normally (Normalmente)	Gli ingressi che normalmente si riferiscono allo stato del contatto asciutto esterno. Le uscite che normalmente si riferiscono allo stato dell'interruttore del relé interno. Quando l'uscita è attiva, è possibile chiudere o aprire l'interruttore del relé.
In Use (In uso)	Utilizzato per attivare o disattivare l'opzione.
Active (Attivo)	Indica lo stato effettivo del relé. L'ingresso o l'uscita è attiva (verde) o inattiva (grigia).
Open/Closed (Aperto/Chiuso)	Seleziona se lo stato normale dell'interruttore relé è aperto o chiuso.

Per configurare I/O digitale, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata iniziale**, selezionare il pulsante **I/O digitale**.
2. Configurare le impostazioni in base alle esigenze.

13.1.1 Attivazione o disattivazione di un'opzione

Il sistema è dotato di serie della possibilità di configurazione fino a 4 opzioni I/O. Se nel sistema è compreso un pacchetto opzioni, è necessario attivare le opzioni desiderate. Il sistema consentirà di attivare solo il numero di opzioni acquistate. Per provare un'opzione differente dopo aver raggiunto il limite delle opzioni acquistate, disattivare un'opzione prima di attivarne un'altra.

Per attivare o disattivare un'opzione, procedere come indicato di seguito:

- Per attivare l'opzione, selezionare la casella di controllo **In Use** (In uso) dell'opzione da attivare.
Per disattivare l'opzione, deselezionare la casella di controllo **In Use** (In uso) dell'opzione da disattivare.

13.2 Collegamenti dei cavi

Ad eccezione della porta USB nella parte anteriore del display Delta3, tutti i cavi sono collegati sul retro del display Delta3.

Il livello di isolamento dei cavi di comando e dei dispositivi collegati agli ingressi/uscite Delta3 deve essere il seguente:

- 500 V quando i dispositivi sono alimentati da un sistema da 400 V CA o da 415 V CA;
- 300 V quando i dispositivi sono alimentati da un sistema fino a 240 V CA.

NOTA: quando l'alimentazione da 24 V fornita sui connettori di Ingresso, Conteggio pezzi o Caricamento remoto è collegata ai dispositivi esterni, la corrente totale utilizzata da tutti i dispositivi esterni non deve superare 1 A.

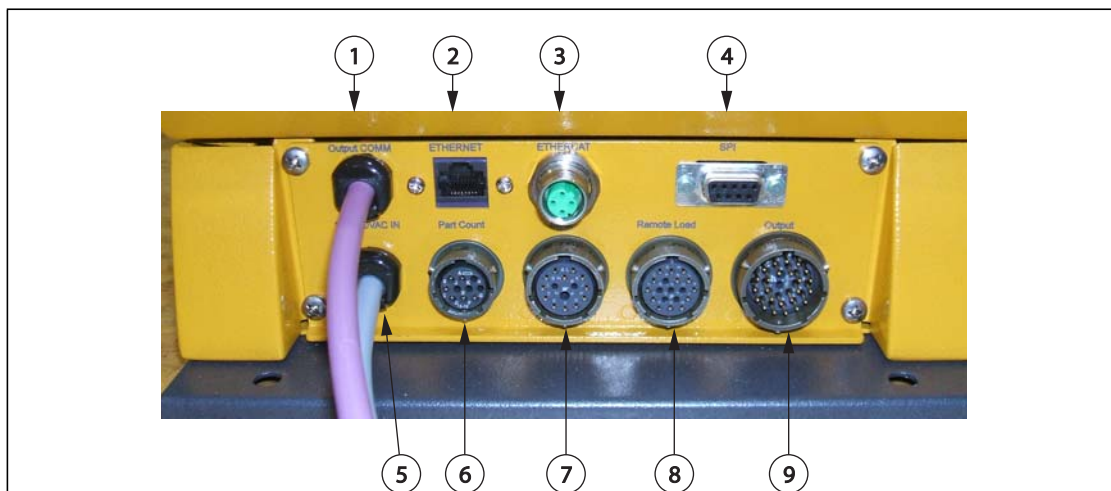


Figura 13-2 Piastra connettori Delta3, tipica

1. Uscita COMM **2.** Ethernet **3.** EtherCAT **4.** SPI **5.** Ingresso 100-240 V CA **6.** Conteggio pezzi **7.** Ingresso **8.** Caricamento remoto **9.** Uscita

Collegamento cavo	Descrizione
Output COMM (Uscita COMM)	Comunicazione CANBus a mainframe Altanium.
Ethernet	Interfaccia utente a reti cliente.
EtherCAT, se in dotazione	Comunicazione al sistema UltraSyncE Gen2.
SPI, se in dotazione	Protocollo comunicazione SPI.
Ingresso 100-240 V CA	Alimentazione CA principale da mainframe Altanium.
Conteggio pezzi, se in dotazione	Segnali opzione conteggio pezzi.
Input (Ingresso)	Ingressi digitali configurabili.
Caricamento remoto, se in dotazione	Segnali opzione impostazione stampa remoto.
Output (Uscita)	Uscite digitali configurabili.

13.3 Descrizione dello schema dei pin del connettore di ingresso/uscita

Di seguito sono riportati i dettagli di collegamento per tutti gli ingressi e le uscite opzionali. Gli ingressi sono attivi alto (24 V CC). Tutte le uscite sono relè a contatto secco.

13.3.1 ID connettore base ingresso

Connettore/Pin	Colore filo elettrico in loco	Funzione segnale
Ingresso / A	Bianco	Standby remoto
Ingresso / B	Bianco/Nero	Boost remoto
Ingresso / C	Nero	Avvio remoto
Ingresso / D	Nero/Bianco	Linee di raffreddamento non abilitate
Ingresso / E	Blu	Boost manuale
Ingresso / F	Blu/Bianco	Arresto remoto
Ingresso / G	Blu/Nero	24 V+
Ingresso / H	Verde	24 V+
Ingresso / J	Verde/Nero	24 V-
Ingresso / K	Verde/Bianco	24 V-

13.3.2 ID connettore base uscita

Il carico massimo sulle uscite digitali è il seguente:

110 V CC / 0,3 A – 33 W

30 V CC / 2,0 A – 60 W

120 V CA / 0,5 A – 60 VA

240 V CA / 0,25 A – 60 VA

Connettore/Pin	Colore filo elettrico in loco	Funzione segnale
Uscita / A	Verde	Allarme
Uscita / B	Arancione/Verde	Allarme
Uscita / C	Rosso	Interrompi (PCM)
Uscita / D	Blu/Rosso	Interrompi (PCM)
Uscita / E	Arancione	A temperatura
Uscita / F	Arancione/Nero	A temperatura
Uscita / G	Nero	Standby remoto

Connettore/Pin	Colore filo elettrico in loco	Funzione segnale
Uscita / H	Blu/Nero	Standby remoto
Uscita / J	Bianco	A temperatura di boost
Uscita / K	Blu/Bianco	A temperatura di boost
Uscita / L	Rosso/Verde	A temperatura di standby
Uscita / M	Arancione/Rosso	A temperatura di standby
Uscita / N	Nero/Bianco	Errore temperatura massima
Uscita / P	Bianco/Nero	Errore temperatura massima
Uscita / R	Verde/Bianco	Errore comunicazioni
Uscita / S	Nero/Rosso/Bianco	Errore comunicazioni
Uscita / T	Nero/Rosso	Abilita raffreddamento stampo
Uscita / U	Rosso/Nero	Abilita raffreddamento stampo
Uscita / V	Rosso/Bianco	Processo oltre il limite
Uscita / W	Bianco/Rosso	Processo oltre il limite
Uscita / X	Verde/Nero	
Uscita / Y	Verde/Nero/Bianco	
Uscita / Z	Bianco/Rosso/Nero	Spia esecuzione
Uscita / a	Rosso/Nero/Bianco	Spia esecuzione

13.3.3 ID connettore base conteggio pezzi

Connettore/Pin	Colore filo elettrico in loco	Funzione segnale
Conteggio pezzi / A	Nero	Azzerata contatore pezzi
Conteggio pezzi / B	Bianco	Conta pezzi
Conteggio pezzi / C	Rosso	24 V+
Conteggio pezzi / D	Verde	24 V-
Conteggio pezzi / E	Marrone	Sacco pieno
Conteggio pezzi / F	Blu	Sacco pieno

13.3.4 ID connettore base caricamento remoto

Connettore/Pin	Colore filo elettrico in loco	Funzione segnale
Caricamento remoto / A	Bianco	Impostazioni caricamento
Caricamento remoto / B	Bianco/Nero	Impostazione B0
Caricamento remoto / C	Nero	Impostazione B1
Caricamento remoto / D	Nero/Bianco	Impostazione B2
Caricamento remoto / E	Blu	Impostazione B3
Caricamento remoto / F	Blu/Bianco	Impostazione B4
Caricamento remoto / G	Blu/Nero	Impostazione B5
Caricamento remoto / H	Verde	24 V+
Caricamento remoto / J	Verde/Nero	24 V+
Caricamento remoto / K	Verde/Bianco	24 V-
Caricamento remoto / L	Arancione	24 V-
Caricamento remoto / M	Arancione/Nero	File remoto caricato
Caricamento remoto / N	Rosso	File remoto caricato

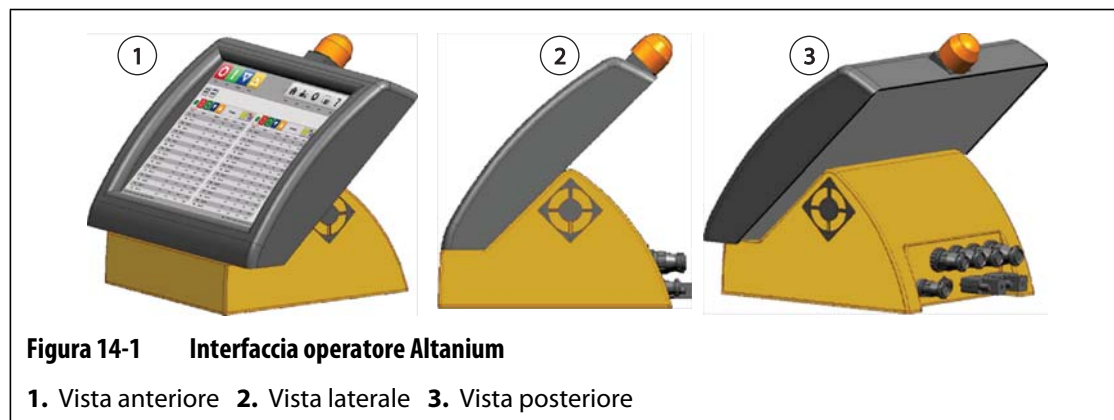
Capitolo 14 Manutenzione

Questo capitolo descrive gli interventi di manutenzione richiesti per la manutenzione del sistema Delta3 Altanium. Le seguenti procedure di manutenzione devono essere eseguite solo se necessarie.

Procedura	Riferimento
Sostituzione di una scheda ICC ² (Intelligent Control Card)	Sezione 14.3.2
Sostituzione di un fusibile bruciato in una scheda ICC ² (Intelligent Control Card)	Sezione 14.3.3
Pulizia del sistema	Sezione 14.6

14.1 Sistema Altanium

Il sistema Serie X Altanium si basa su un concetto modulare. I due principali componenti della Serie X sono l'interfaccia operatore Altanium e il portascheda da 12 – zone che ospita 6 ICC² (Intelligent Control Card).



Il display Altanium viene utilizzato per inserire e visualizzare i parametri di stampaggio. Il display non contiene parti riparabili dall'utente.

14.2 Schermata Layout schede

la schermata **Layout schede** identifica le schede contenute nel mainframe e le zone cui ciascuna scheda appartiene. È possibile accedere alla schermata **Layout schede** dalla **Schermata iniziale** o dalla schermata **Cronologia eventi**.

Il layout della backplane si trova a sinistra della schermata mentre il layout delle schede si trova sulla destra. È possibile vedere i numeri delle zone sulla parte superiore di ogni scheda. Se una scheda è di colore rosso ed è priva dei numeri di zona, la scheda non è stata installata o si è verificato un errore di qualsiasi genere con la scheda. Il tipo di scheda è dettato dal colore della scheda sulla schermata. Le schede XL sono di colore nero, le schede X sono di colore argento e le schede XE sono di colore verde. Una scheda di colore rosso con un punto interrogativo e senza numeri di zona assegnati significa che lo slot è stato disabilitato, mentre una scheda di colore rosso con un punto interrogativo e i numeri di zona assegnati significa che non è stato ancora impostato il tipo di scheda.

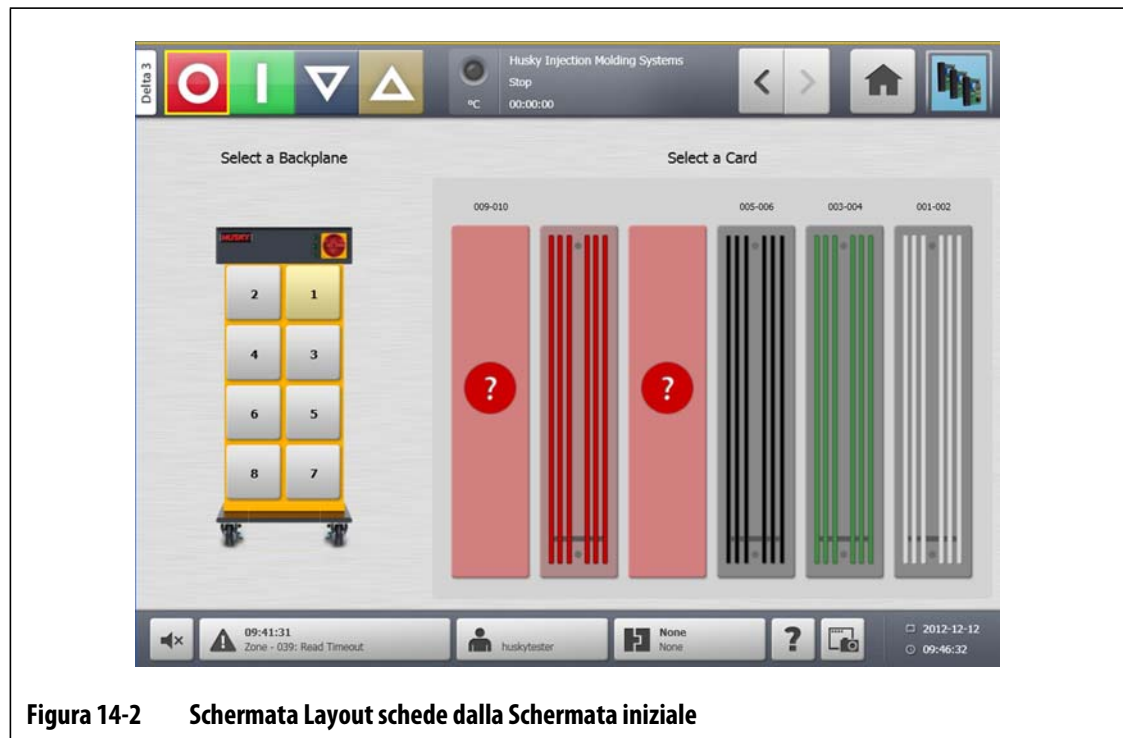


Figura 14-2 Schermata Layout schede dalla Schermata iniziale

14.2.1 Risoluzione dei problemi dalla schermata Layout schede

È possibile accedere alla schermata **Layout schede** dalla schermata **Cronologia eventi** per stabilire quale scheda o componenti di una scheda è associato all'errore allarme. Ad esempio, per identificare un fusibile bruciato:

1. Sulla schermata **Cronologia eventi**, selezionare il pulsante **Filter** (Filtro). Si apre una finestra di dialogo.

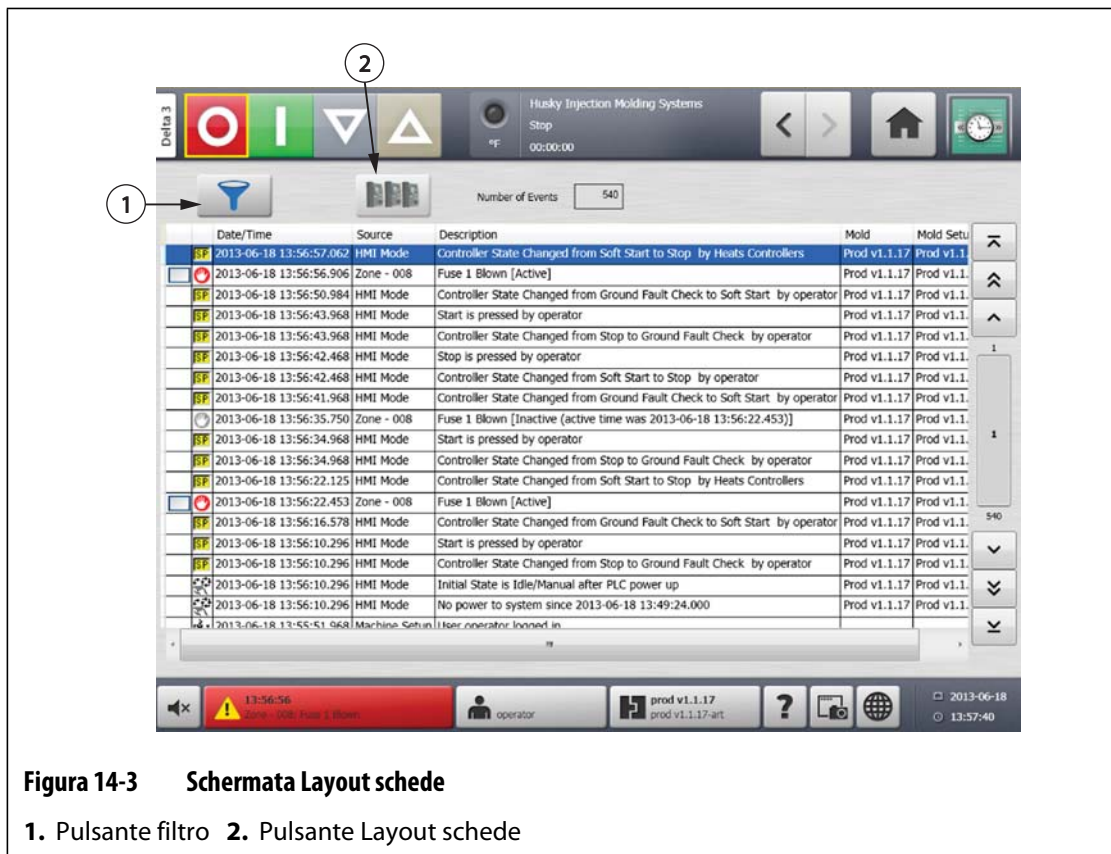


Figura 14-3 Schermata Layout schede

1. Pulsante filtro 2. Pulsante Layout schede

2. Deselezionare tutte le caselle di controllo, quindi selezionare solo **Zone Alarm Active** (Allarme zona attivo) e **Zone Alarm Inactive** (Allarme zona inattivo).



Figura 14-4 Finestra di dialogo filtro

- 3. Selezionare il pulsante **Esci**. Viene visualizzato un elenco di guasti Attivi e Inattivi.
- 4. Selezionare l'errore appropriato, quindi selezionare il pulsante **Layout schede**. Viene visualizzata una schermata che elenca le informazioni dell'anomalia.



Figura 14-5 Informazioni Layout schede

14.3 Manutenzione del sistema Altanium

Il portaschede Serie CX include tutto il necessario per far funzionare da 1 a 12 riscaldatori nello stampo. È compreso un pannello posteriore passivo verde e da 1 a 6 schede ICC² (Intelligent Control Cards) verdi, collegate nel pannello stesso. Il numero di schede passive e di ICC² contenute nel sistema dipende dal numero di zone ordinate con il sistema. Tutte le schede ICC² sono uguali e possono essere scambiate con altre schede ICC². I pannelli posteriori passivi contengono i commutatori dell'indirizzo CAN e sono intercambiabili con altri pannelli posteriori passivi, se i commutatori sono impostati correttamente.

14.3.1 Portascheda Altanium Serie CX

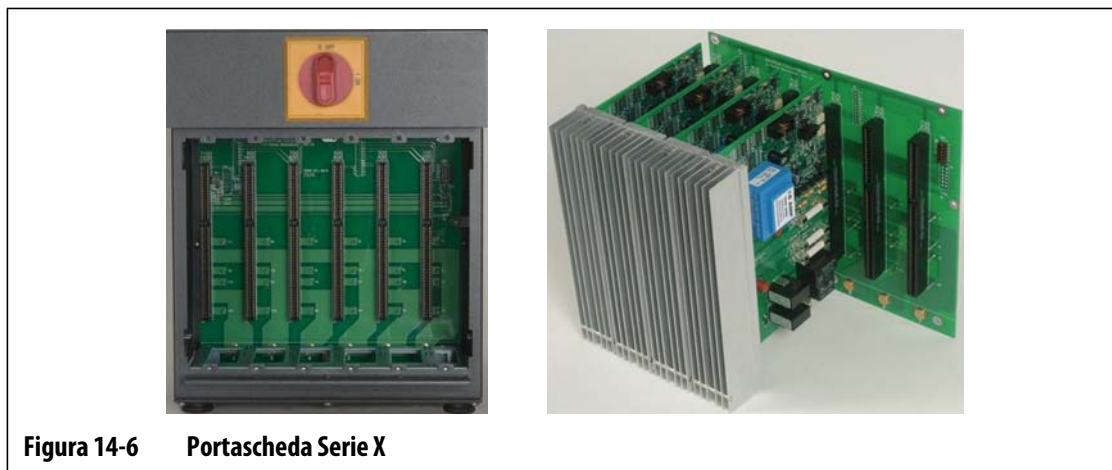


Figura 14-6 Portascheda Serie X

È possibile accedere a tutte le parti riparabili dall'utente, compresi fusibili e circuiti stampati, allentando le viti a taglio superiore e inferiore su ciascun complessivo dissipatore di calore, quindi facendo scorrere il cacciavite tra il montante orizzontale color argento e la sporgenza dell'armadio per estrarre il circuito.

All'interno di ogni portascheda sono presenti da 1 a 6 schede ICC² doppie (Intelligent Control Cards) e un pannello posteriore passivo.



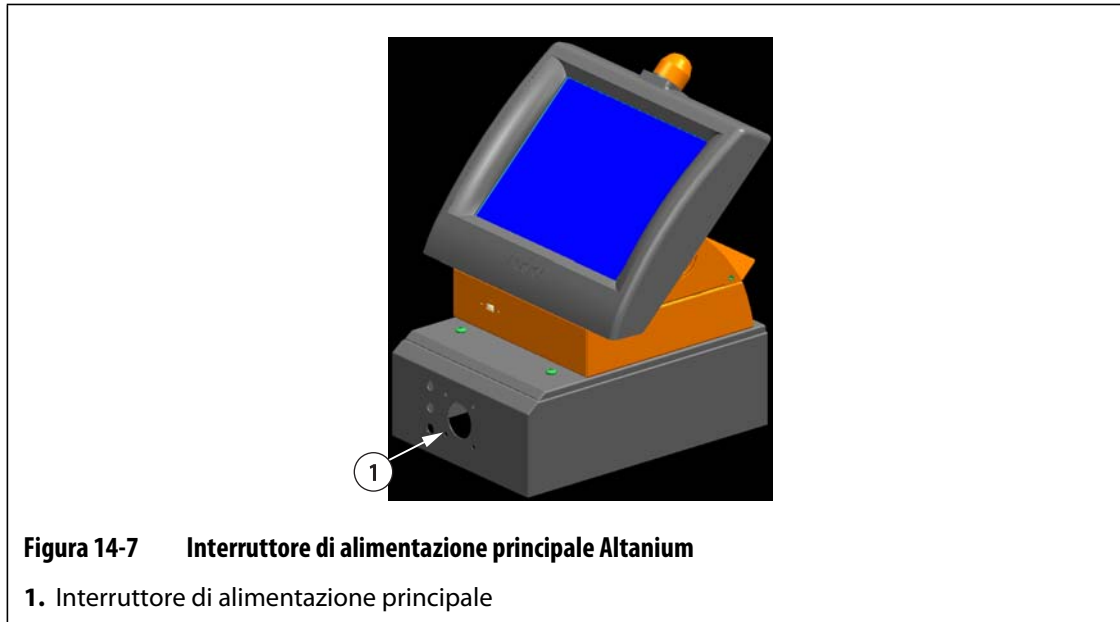
IMPORTANTE!

Per un corretto funzionamento del sistema una scheda ICC² (Intelligent Control Card) deve essere presente nel punto contrassegnato con 1 di tutti i portaschede.



AVVERTENZA!

Tensioni pericolose – pericolo di morte o di lesioni gravi. Prima di eseguire la manutenzione dell'unità Altanium effettuare la procedura di Lockout/Tagout sull'interruttore principale conformemente alle normative locali.



14.3.2 Sostituzione di una scheda ICC2 (Intelligent Control Card)



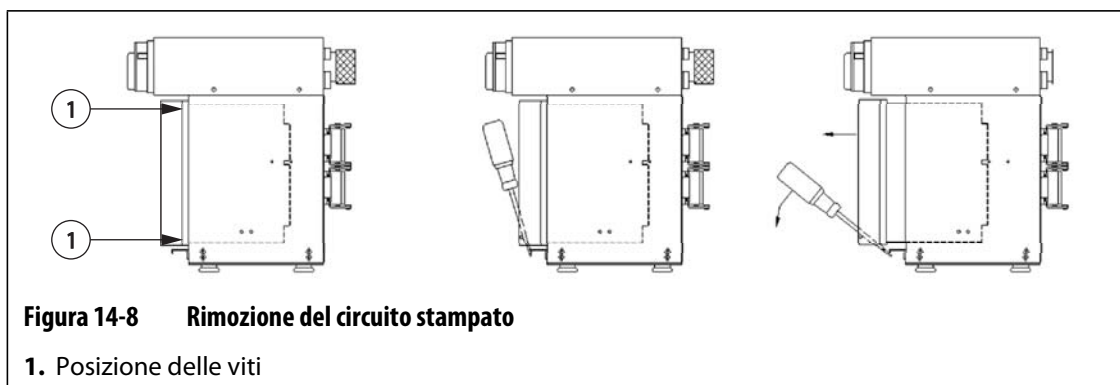
AVVERTENZA!

Spegnere il sistema e scollegarlo completamente dall'alimentazione.

Utilizzare una piattina di terra durante le operazioni sui componenti Altanium.

Per sostituire una scheda ICC²:

1. Individuare il portascheda che contiene la scheda ICC² (Intelligent Control Card). Utilizzare la funzione Layout schede a schermo per individuare la scheda.
2. Allentare le viti intagliate superiore e inferiore del dissipatore di calore. Queste 2 viti sono di tipo prigioniero, per cui non possono cadere nel sistema o perdersi sul pavimento.
3. Far scorrere il cacciavite tra il montante color argento e la sporgenza dell'armadio, quindi estrarre il circuito facendo delicatamente leva. (Figura 14-8).



ATTENZIONE!

Non posizionare mai un PCB su tappeti, tappetini o altro materiale che possa creare cariche elettrostatiche.

4. Posizionare con cautela il PCB su una superficie collegata a terra/massa.
5. Far scorrere la nuova scheda nello slot e spingerla lentamente e saldamente in posizione. Una scheda non orientata correttamente non si insedierà adeguatamente.
6. Serrare le viti intagliate superiore e inferiore del dissipatore di calore.

14.3.3 Sostituzione di un fusibile bruciato in una scheda ICC2 (Intelligent Control Card)



AVVERTENZA!

Spegnere il sistema e scollegarlo completamente dall'alimentazione.

Utilizzare una piattina di terra durante le operazioni sui componenti Altanium.

Se Altanium rileva un fusibile bruciato nel sistema, prendere nota dell'errore (quale fusibile è bruciato) prima di continuare. Utilizzare la funzione Layout schede a schermo per visualizzare l'immagine della scheda recante una X rossa in corrispondenza del fusibile difettoso.

Per sostituire un fusibile bruciato:

1. Individuare il portascheda che contiene la scheda ICC² (Intelligent Control Card). Utilizzare la funzione Layout schede a schermo per individuare la scheda.
2. Allentare le viti intagliate superiore e inferiore del dissipatore di calore. Queste 2 viti sono di tipo prigioniero, per cui non possono cadere nel sistema o perdersi sul pavimento.
3. Far scorrere il cacciavite tra il montante color argento e la sporgenza dell'armadio, quindi estrarre il circuito facendo delicatamente leva. (Fare riferimento alla [Figura 14-8](#)).

ATTENZIONE!

Non posizionare mai un PCB su tappeti, tappetini o altro materiale che possa creare cariche elettrostatiche.

4. Posizionare con cautela il PCB su una superficie collegata a terra/massa.
5. Rimuovere e sostituire il fusibile guasto con un altro di tipo e classificazione identici. Husky raccomanda fusibili SIBA serie 71-25-40 o equivalenti. Assicurarsi che il fusibile sia posizionato correttamente. Un posizionamento non corretto provoca un punto caldo, che può causare problemi al sistema.

NOTA: le scheda da 20 e 30 A dispongono solo di due fusibili.

6. Far scorrere la nuova scheda nello slot e spingerla lentamente e saldamente in posizione. Una scheda non orientata correttamente non si insedierà adeguatamente.
7. Serrare le viti intagliate superiore e inferiore del dissipatore di calore.

14.4 Sostituzione di un modulo del display Delta3 Altanium



AVVERTENZA!

Spegnere il sistema e scollegarlo completamente dall'alimentazione.

Utilizzare una piattina di terra durante le operazioni sui componenti Altanium.

In alcuni casi, Altanium non funziona se il display è difettoso. Se l'alimentazione del display è collegata correttamente e tutti e tre gli indicatori di fase sono accesi; il display potrebbe essere guasto.



IMPORTANTE!

All'interno del modulo del display non sono presenti parti riparabili dall'utente e tutte le garanzie sono invalidate se venisse aperto da tecnici diversi dal personale della fabbrica.

14.4.1 Scollegamento del modulo del display

Per scollegare il modulo del display:

1. Posizionarsi sul retro del sistema, scollegare i cavi di comunicazione di ingresso e di alimentazione dal mainframe.



IMPORTANTE!

Per eseguire questa procedura sono necessarie almeno 2.

2. Posizionarsi davanti alla centralina, individuare le quattro viti a testa cilindrica da 1/4"-20 che fissano la piastra dell'interfaccia Delta3 al mainframe.

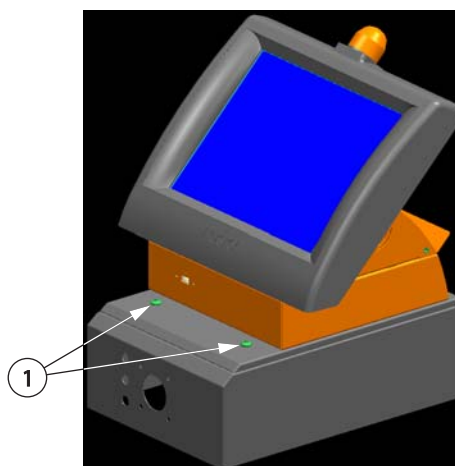


Figura 14-9 Scollegamento della piastra dell'interfaccia Delta3 dal mainframe

1. Viti a testa cilindrica, anteriori

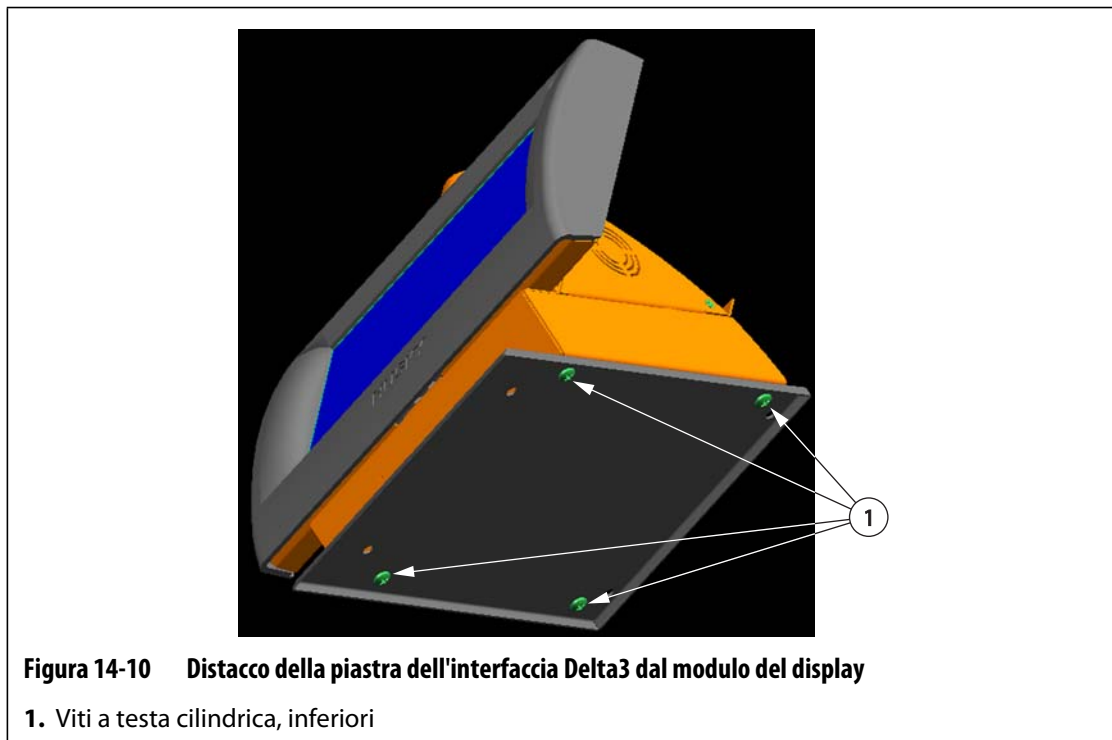
3. Rimuovere le quattro viti con una chiave esagonale da 5/32 pollici in dotazione con la centralina.



IMPORTANTE!

Assicurarsi di sorreggere il modulo del display quando si distacca la piastra dell'interfaccia.

4. Scollegare la piastra dell'interfaccia dal mainframe. Posizionare la piastra dell'interfaccia su una superficie piana.
5. Posizionarsi sulla parte inferiore della piastra dell'interfaccia, individuare le quattro viti a testa cilindrica da 1/4"-20 sotto la piastra dell'interfaccia.



6. Tenere o sostenere delicatamente il modulo del display. Rimuovere le quattro viti con una chiave esagonale da 5/32 pollici in dotazione con la centralina.
7. Rimuovere il modulo del display dalla piastra dell'interfaccia.

14.4.2 Collegamento del modulo del display

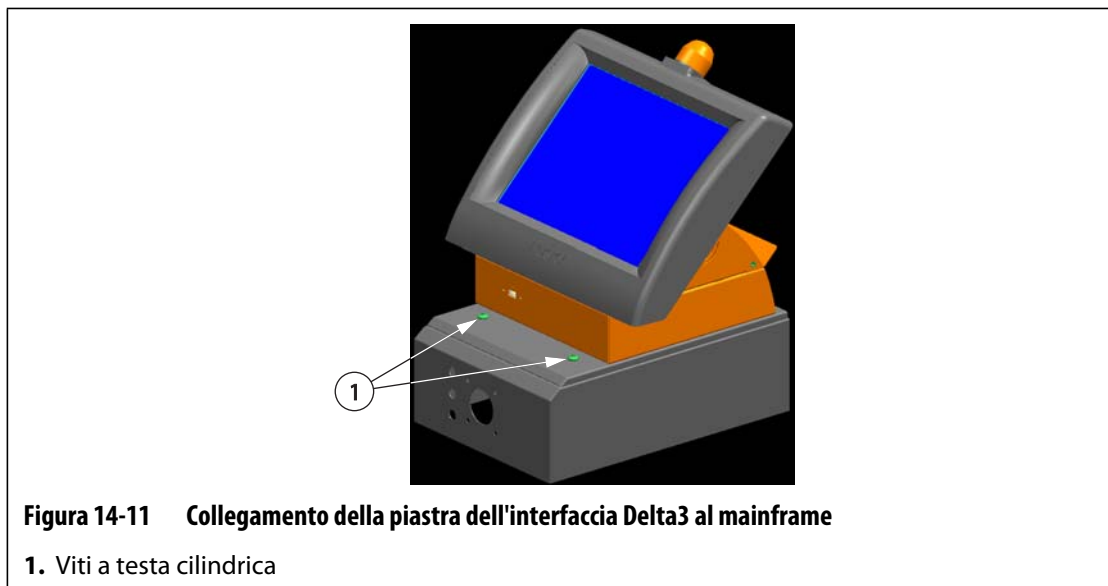
Per collegare il modulo del display:



IMPORTANTE!

Per eseguire questa procedura sono necessarie almeno 2.

1. Posizionarsi davanti alla centralina, individuare le quattro viti a testa cilindrica da 1/4"-20 che fissano la piastra dell'interfaccia Delta3 al mainframe.



2. Montare le quattro viti con una chiave esagonale da 5/32 pollici in dotazione con la centralina.
3. Posizionarsi sul retro del sistema, collegare i cavi di comunicazione di ingresso e di alimentazione al mainframe.

14.5 Taratura degli ingressi della termocoppia

Il sistema Altanium è stato tarato in fabbrica e nella maggior parte dei casi non è necessario ritalarlo, se non dopo un anno di funzionamento. Se è necessario eseguire la taratura, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona per le relative istruzioni.

14.6 Pulizia del sistema

14.6.1 Armadio

- Utilizzare un panno o una spugna umidi. Non utilizzare mai abrasivi sulla superficie. Anche le etichette devono essere pulite senza utilizzare detersivi o solventi.
- Se è necessario utilizzare un detersivo di qualsiasi tipo, si consiglia di spruzzarlo su un panno e non direttamente sull'armadio.

14.6.2 Schermo a sfioramento

1. Accertarsi che il monitor sia spento.
2. Pulire lo schermo con un panno pulito, morbido e che non lascia residui, per rimuovere la polvere e altre particelle.
3. Se necessario, applicare una piccola quantità di detergente per vetri senza alcol e ammoniaca su un panno pulito, morbido e che lascia residui, quindi strofinare lo schermo.

ATTENZIONE!

Non vaporizzare o versare liquidi direttamente sullo schermo o sul telaio. Nebulizzare il detergente su un panno che non lascia residui. Se si asciugano le goccioline sul monitor possono causare macchie indelebili o tracce di scolorimento.

ATTENZIONE!

L'area del display è particolarmente soggetta a rigature. Non pulire il pannello con materiale chetonico (ad esempio acetone), alcol etilico, toluene, acido etilico o cloruro di metile. Questi prodotti possono danneggiare il pannello in maniera permanente e invalidare la garanzia.

Capitolo 15 UltraSync E, se presente

Questo capitolo illustra le schermate, i comandi e le istruzioni per la ricerca ed eliminazione dei guasti dei sistemi (elettrici) UltraSync E. Queste schermate e comandi non sono disponibili quando la centralina viene utilizzata in qualsiasi altro sistema a canale caldo.



IMPORTANTE!

Le centraline per i canali caldi UltraSync E sono ideati per essere utilizzati su canali caldi specifici. Prima di utilizzare la centralina su un canale caldo diverso, contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

15.1 Collegamento della centralina

Prima di collegare la centralina a una pressa per stampaggio ad iniezione, attenersi alla seguente procedura:



IMPORTANTE!

Le modifiche all'interfaccia della pressa devono essere eseguite solo da personale qualificato.

1. Collegare il cavo dell'interfaccia X-100 fornito al connettore X-100 sulla centralina.
Per ulteriori informazioni sui segnali, fare riferimento alla [Sezione 15.6](#).

ATTENZIONE!

Pericolo elettrico: rischio di danneggiamento della centralina. Tutti i segnali inviati alla centralina devono provenire da contatti asciutti e privi di potenziale elettrico.

2. Servendosi degli schemi elettrici della centralina e della pressa, collegare il cavo X-100 alla pressa. Può essere necessario effettuare delle modifiche alla pressa per collegare i cavi alle relative origine/destinazione del segnale. Per assistenza contattare il Servizio vendite e Assistenza tecnica Husky di zona.

15.2 Schermata iniziale UltraSync E

Utilizzare la **Schermata iniziale UltraSync E** per monitorare e controllare il sistema UltraSync E.

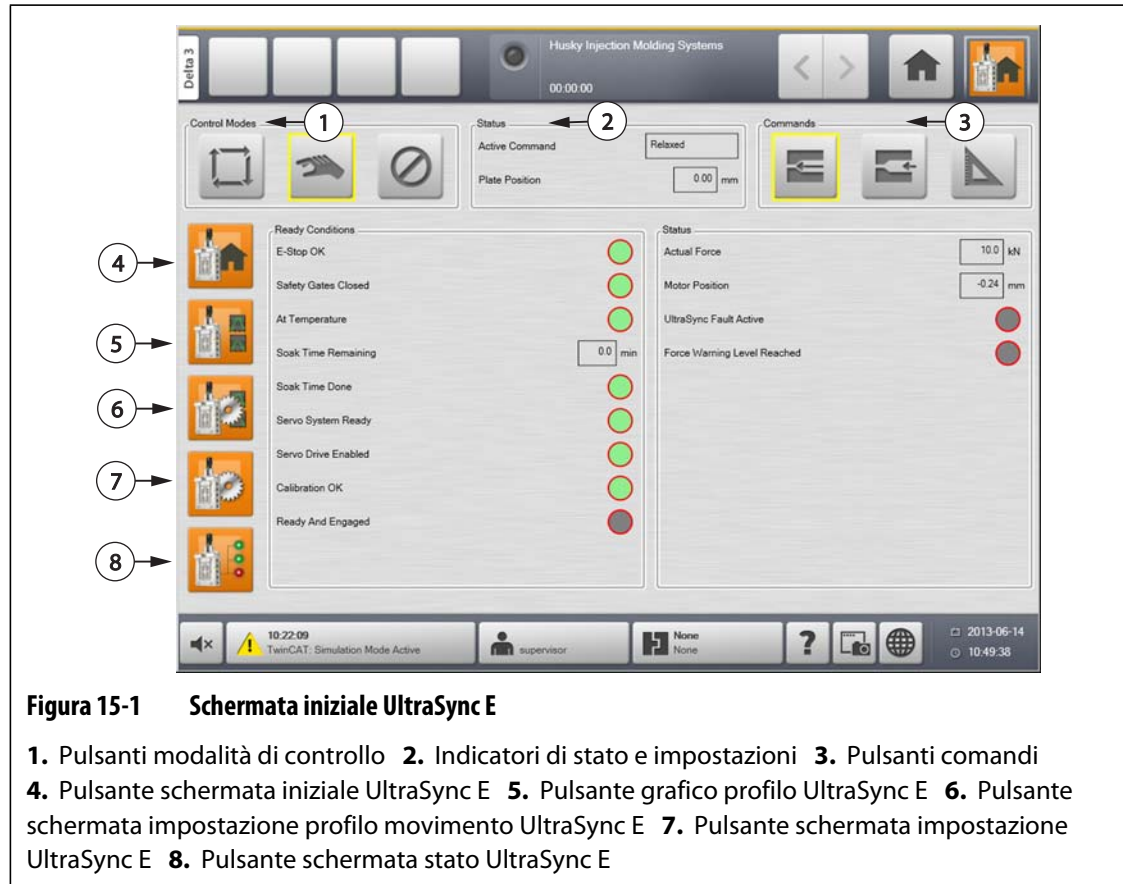





Figura 15-1 Schermata iniziale UltraSync E

- 1.** Pulsanti modalità di controllo
- 2.** Indicatori di stato e impostazioni
- 3.** Pulsanti comandi
- 4.** Pulsante schermata iniziale UltraSync E
- 5.** Pulsante grafico profilo UltraSync E
- 6.** Pulsante schermata impostazione profilo movimento UltraSync E
- 7.** Pulsante schermata impostazione UltraSync E
- 8.** Pulsante schermata stato UltraSync E

15.2.1 Pulsanti modalità di controllo

Utilizzare i pulsanti della Modalità di controllo per modificare la modalità di UltraSync in disinserita e inserita.




Elemento	Descrizione
	<p>Pulsante Inserito</p> <p>Attiva modalità Inserita, quando UltraSync E è controllato dagli ingressi remoti.</p>
	<p>Pulsante Disinserito</p> <p>Attiva modalità Disinserito, quando UltraSync E è controllato dall'operatore mediante l'interfaccia utente Altanium.</p>
	<p>Pulsante Disabilitato</p> <p>Il sistema di servoazionamento UltraSync E è disabilitato.</p>

15.2.2 Indicatori di stato

Elemento	Descrizione
Comando attivo	Visualizza il comando al momento attivato da UltraSync.
Posizione piastra	Visualizza la posizione corrente degli otturatori.

15.2.3 Pulsanti comandi

Utilizzare i pulsanti Commands (Comandi) per indicare la posizione corrente degli otturatori, modificare la posizione dei punti di iniezione a otturazione e tarare UltraSync E.

Elemento	Descrizione
	<p>Chiude i punti di iniezione a otturazione</p> <p>Questo pulsante chiude i punti di iniezione a otturazione. Quando gli otturatori si trovano in posizione di chiusura, il pulsante viene evidenziato con un profilo giallo.</p>
	<p>Apri i punti di iniezione a otturazione</p> <p>Questo pulsante apre i punti di iniezione a otturazione. Quando gli otturatori si trovano in posizione di apertura, il pulsante viene evidenziato (con un profilo giallo).</p>
	<p>Taratura</p> <p>Questo pulsante avvia la sequenza di taratura.</p>

15.2.4 Pulsanti schermata iniziale di UltraSync E

Utilizzare i pulsanti della schermata iniziale di UltraSync E per aprire le seguenti schermate di UltraSync E:

- **Schermata iniziale UltraSync E**
- **Schermata Profilo UltraSync E**
- **Schermata Profili movimento UltraSync E**
- **Schermata Impostazione UltraSync E**
- **Schermata Stato UltraSync E**

Pulsante	Descrizione
	<p>Utilizzare il pulsante Schermata iniziale UltraSync E per aprire la schermata della Schermata iniziale UltraSync E.</p>
	<p>Utilizzare il pulsante Grafico profilo UltraSync E per aprire la schermata Grafico profilo UltraSync E.</p>
	<p>Utilizzare il pulsante Impostazione profilo movimento UltraSync E per aprire la schermata Impostazione profilo movimento UltraSync E.</p>
	<p>Utilizzare il pulsante Impostazione UltraSync E per aprire la schermata Impostazione UltraSync E.</p>
	<p>Utilizzare il pulsante Stato UltraSync E per aprire la schermata Stato UltraSync E.</p>

15.2.5 Condizioni per lo stato di pronto

Utilizzare gli indicatori di stato relativi a Ready conditions (condizioni per lo stato di pronto) per determinare i passaggi necessari per mettere il sistema UltraSync E in modalità Inserito.

Elemento	Descrizione
E-Stop OK (Arresto di emergenza OK)	Visualizza lo stato di arresto di emergenza della pressa a iniezione e dell'armadio UltraSync E.
Safety Gates Closed (Cancelli di sicurezza chiusi)	Indica che i cancelli di sicurezza della pressa a iniezione sono chiusi.
At Temperature (Alla temperatura)	Visualizza lo stato di A temperatura. Su un sistema UltraSync E dotato di controllo della temperatura del canale caldo integrato, questo indica lo stato di A temperatura del sistema. Su un sistema UltraSync E autonomo, questo indica lo stato dell'ingresso digitale di A temperatura.
Soak Time Done (Intervallo di assorbimento concluso)	Il conto alla rovescia dell'intervallo di assorbimento è terminato.
Servo System Ready (Sistema di servoazionamento pronto)	Il sistema di servoazionamento non presenta anomalie ed è pronto per l'abilitazione.
Servo Drive Enabled (Servoazionamento abilitato)	Il servoazionamento è alimentato e abilitato.
Calibration OK (Taratura OK)	Indica che UltraSync è tarato.
Ready and Engaged (Pronto e inserito)	Indica che UltraSync è in modalità Inserito senza anomalie.

15.2.6 Stato corrente

Elemento	Descrizione
Mode (Modalità)	Visualizza la modalità attiva di UltraSync.
Actual Force (Forza effettiva)	Visualizza la forza esercitata dal motore UltraSync.
Motor Position (Posizione motore)	Visualizza la posizione del motore.

Elemento	Descrizione
UltraSync Fault Active (Guasto UltraSync attivo)	Si accende la spia quando un guasto è attivo.
Force Warning Level Reached (Livello di avviso forza raggiunto)	Lo stato si accende quando è stato raggiunto il livello di allarme della forza. Lo stato rimane acceso fino a quando non viene premuto il pulsante Cancella allarme.

15.3 Schermata Grafico profilo movimento UltraSync E

Utilizzare la schermata **Grafico profilo movimento UltraSync E** per visualizzare il profilo di movimento utilizzato per aprire e chiudere gli otturatori.

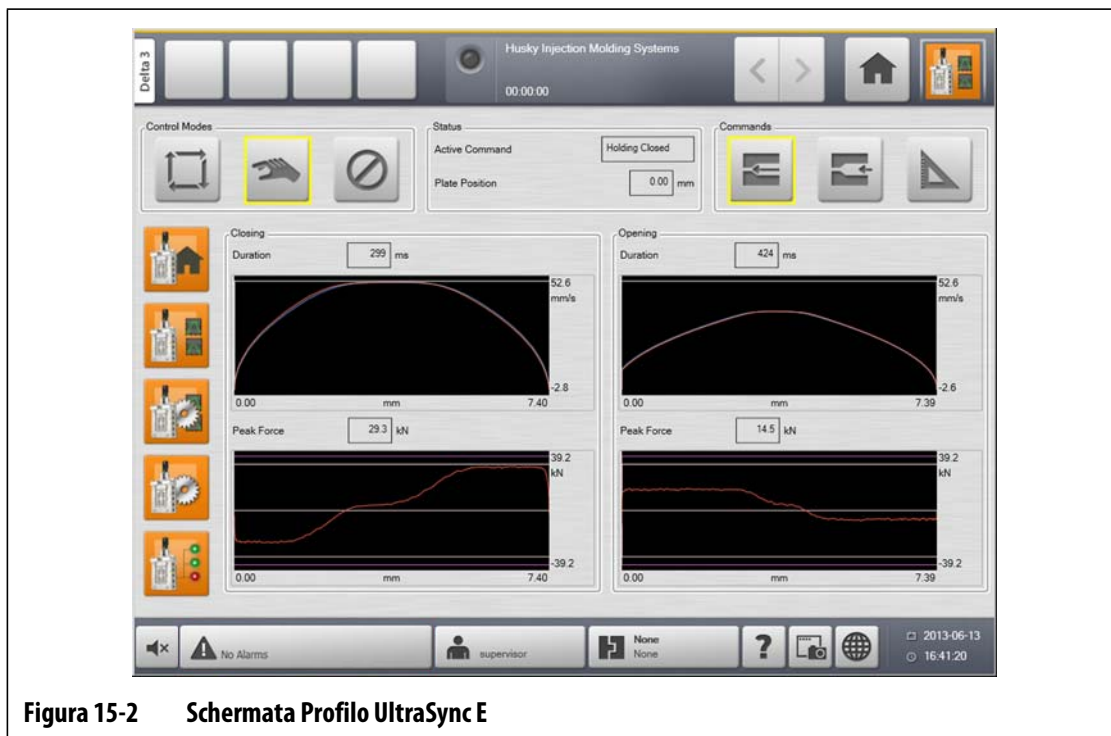


Figura 15-2 Schermata Profilo UltraSync E

15.3.1 Chiusura

Utilizzare la sezione **Closing** (Chiusura) per monitorare il profilo di movimento chiusura degli otturatori.

Elemento	Descrizione
Duration (Durata)	Il tempo trascorso dall'ultimo movimento di chiusura dell'otturatore.
Peak Force (Forza massima)	La forza massima registrata nel corso dell'ultimo movimento di chiusura dell'otturatore.

15.3.2 Apertura

Utilizzare la sezione **Opening** (Apertura) per monitorare e configurare il profilo del movimento di apertura dell'otturatore.

Elemento	Descrizione
Duration (Durata)	Il tempo trascorso dall'ultimo movimento di apertura dell'otturatore.
Peak Force (Forza massima)	La forza massima registrata nel corso dell'ultimo movimento di apertura dell'otturatore.

15.4 Schermata Impostazione profilo movimento UltraSync E

Configurare i profili di movimento di UltraSync E sulla schermata **Impostazione profilo movimento UltraSync E**.

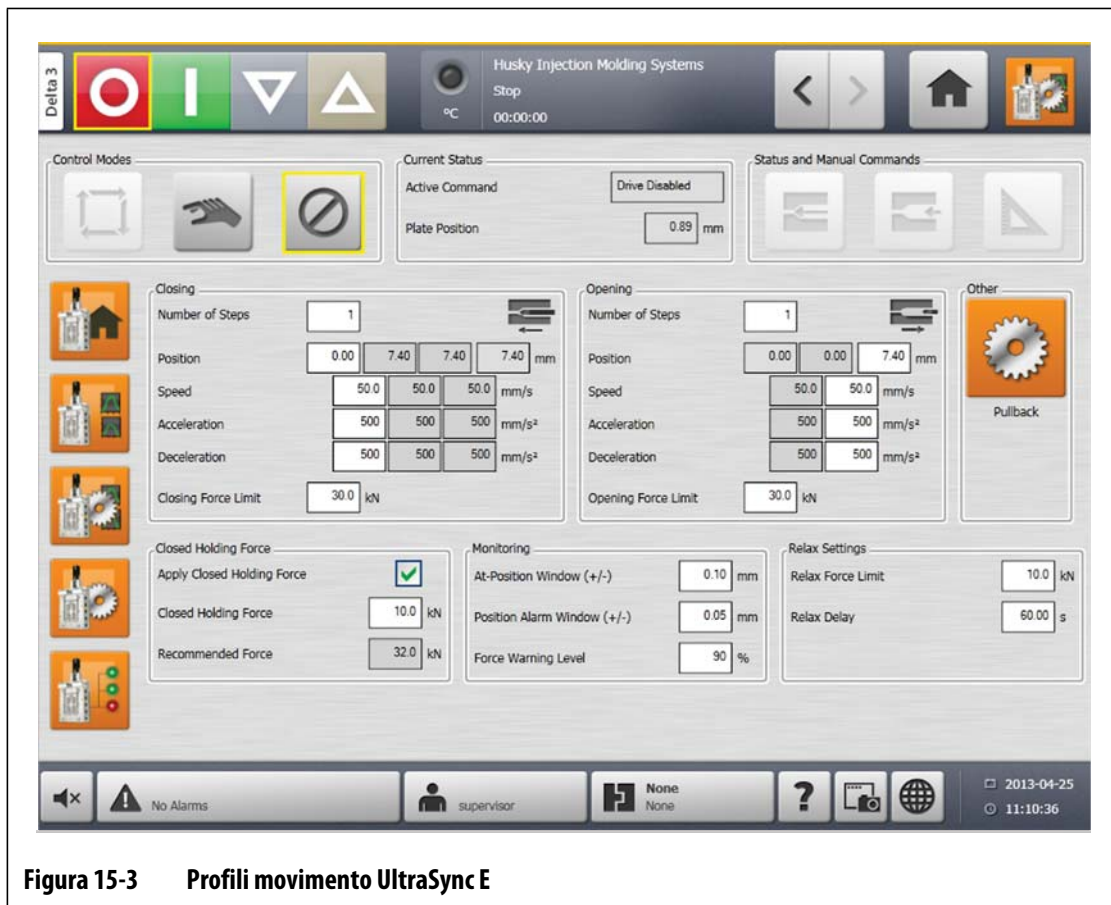


Figura 15-3 Profili movimento UltraSync E

Profili di chiusura e apertura	Descrizione	Minimo	Massimo	Predefinito
Number of Steps (Numero di fasi)	Definisce il numero delle fasi del profilo utilizzati durante il movimento.	1	Apertura: 2 Chiusura: 3	1
Position (Posizione)	Imposta la posizione finale del movimento. In caso di utilizzo di molteplici fasi, impostare la posizione dell'interruttore tra le fasi.	-	Chiuso: 0,0 mm Aperto (Gen1): 10,0 mm Aperto (Gen2): 7,4 mm	Massimo
Speed (Velocità)	Il limite di velocità della fase. Potrebbe non essere raggiunto, a seconda dei limiti della distanza corsa, accelerazione e decelerazione.	0,1 mm/s	50 mm/s	50 mm/s
Acceleration (Accelerazione)	Il limite di accelerazione della fase. Potrebbe non essere raggiunto, a seconda della distanza della corsa della fase.	1 mm/s ²	500 mm/s ²	500 mm/s ²

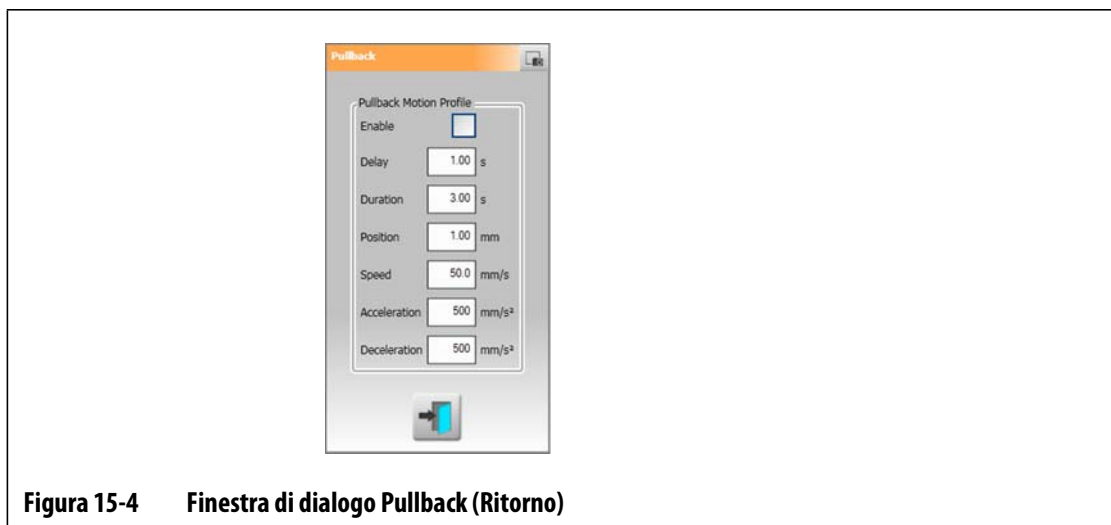
Profili di chiusura e apertura	Descrizione	Minimo	Massimo	Predefinito
Deceleration (Decelerazione)	Il limite di decelerazione della fase. Potrebbe non essere raggiunto, a seconda della distanza della corsa della fase.	1 mm/s ²	500 mm/s ²	500 mm/s ²
Force Limit (Limite di forza)	Limite di forza massimo applicato a tutte le fasi nel movimento.	0,0 kN	Per attrezzo	Attrezzo massimo

Forza di ritenuta chiusa	Descrizione	Minimo	Massimo	Predefinito
Apply Closed Holding Force (Applica forza di ritenuta chiusa)	Se selezionata, al raggiungimento della posizione di chiusura viene applicata una forza costante in direzione di chiusura. Se deselezionata, il sistema utilizza solo la forza minima necessaria per mantenere la posizione di chiusura.	-	-	Attivata
Closed Holding Force (Forza di ritenuta chiusa)	La forza costante utilizzata.	0,0 kN	Per attrezzo	Attrezzo consigliato
Recommended Force (Forza raccomandata)	La forza di ritenuta chiusa raccomandata per l'attrezzo selezionato.	-	-	Per attrezzo

Monitoraggio	Descrizione	Minimo	Massimo	Predefinito
At-Position Window (Finestra In posizione)	La finestra di posizione entro la quale gli otturatori sono segnalati "In posizione di apertura" o "In posizione di chiusura".	0,01 mm	1,00 mm	0,10 mm
Position Alarm Window (Finestra allarme posizione)	Se la posizione degli otturatori si discosta dalla posizione impostata per un valore superiore a quanto indicato, viene generato l'allarme di "Limite scostamento posizione superato". La posizione è monitorata sia durante il movimento e sia quando viene mantenuta la posizione di apertura o chiusura.	0,01 mm	1,00 mm	0,05 mm
Force Warning Level (Livello di avviso forza)	Il livello di forza in cui viene generato un avviso. Il livello di avviso della forza è calcolato in percentuale del limite della forza di apertura o chiusura.	0%	100%	90%

Impostazioni di rilascio	Descrizione	Minimo	Massimo	Predefinito
Relax Force Limit (Limite forza Relax)	Il limite di forza utilizzato allo scadere del Ritardo Relax. Questo limite di forza deve essere impostato a un valore inferiore rispetto a quello dei limiti di forza di esercizio. Lo scopo è la riduzione del consumo energetico ed evitare il surriscaldamento del sistema di servoazionamento e del motore nei lunghi periodi di inattività.	0 kN	Per attrezzo	10 kN
Ritardo relax	Il ritardo prima dell'applicazione del Limite di forza Relax. Il timer si avvia al termine del movimento precedente.	0 s	120 s	60 s

15.4.1 Ritorno



Il ritorno è un movimento opzionale che si verifica al termine del movimento di chiusura otturatori. Selezionare il pulsante **Pullback** (Ritorno) per aprire la finestra di dialogo.

Durante l'apertura del ritorno, viene utilizzato il limite della forza di apertura. Il profilo del movimento viene definito nella finestra di dialogo Pullback (Ritorno).

Durante la chiusura del ritorno, viene utilizzato il limite della forza di chiusura e il profilo del movimento.

Elemento	Descrizione
Enable (Abilita)	Impostare questa voce per utilizzare il movimento di ritorno.
Delay (Ritardo)	Il timer di ritardo si avvia quando gli otturatori raggiungono la posizione di chiusura. Allo scadere del timer di ritardo, inizia il movimento di ritorno.
Duration (Durata)	Il timer di durata si avvia quando inizia il movimento di ritorno. Allo scadere del timer di durata, gli otturatori tornano in posizione di chiusura.
Position (Posizione)	Gli otturatori si aprono in questa posizione durante il rientro. Al raggiungimento di questa posizione, gli otturatori continuano l'apertura a una velocità inferiore fino allo scadere del timer di durata.
Speed (Velocità)	La velocità utilizzata per porzione di apertura del movimento di ritorno.
Acceleration (Accelerazione)	L'accelerazione utilizzata per la porzione di apertura del movimento di ritorno.
Deceleration (Decelerazione)	La decelerazione utilizzata per la porzione di apertura del movimento di ritorno.

15.5 Schermata Impostazione UltraSync E

Configurare le opzioni avanzate di UltraSync E sulla schermata **Impostazione UltraSync E**. È possibile configurare UltraSync E solo quando il livello utente è sufficiente e UltraSync E non è inserito.

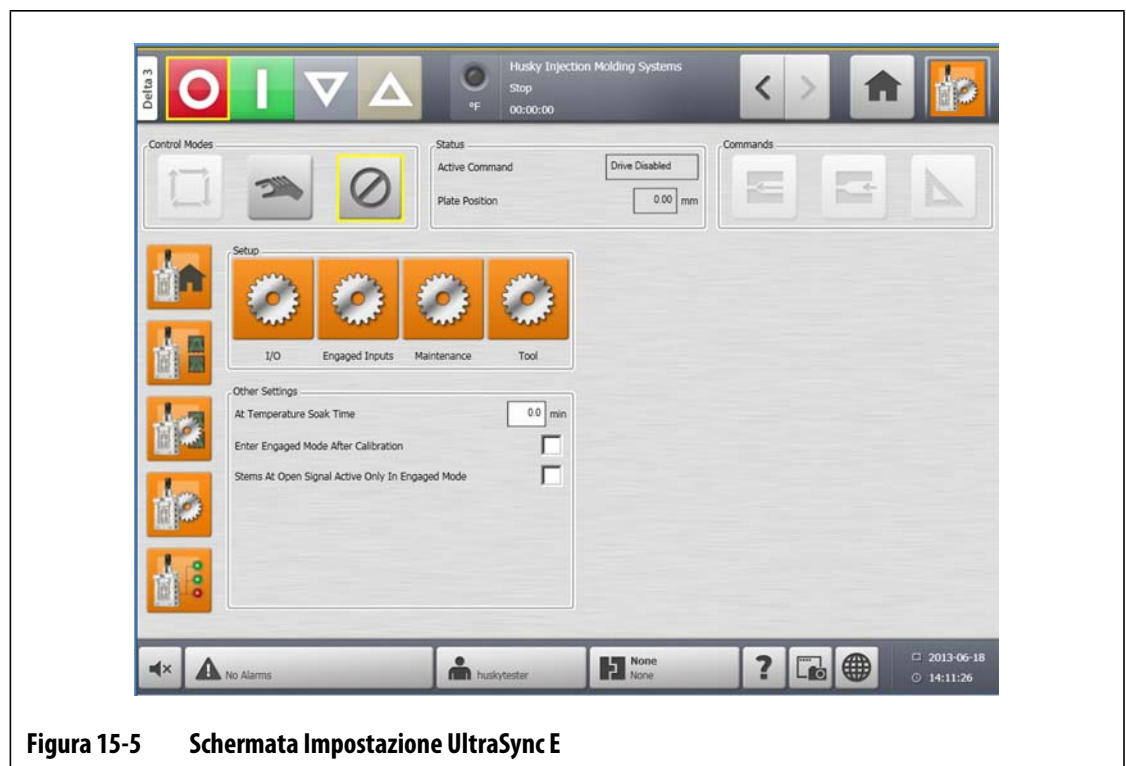


Figura 15-5 Schermata Impostazione UltraSync E

15.5.1 Altre impostazioni


Nella sezione **Other Settings** (Altre impostazioni), utilizzare il campo **At Temperature Soak Time** (Intervallo di assorbimento A temperatura) per impostare l'intervallo di assorbimento. Selezionare **Enter Engaged Mode After Calibration** (Immettere modalità Inserito al termine della taratura) e **Stems At Open Signal Active Only In Engaged** (Segnale otturatori su apertura solo in Inserito), secondo necessità.

Elemento	Descrizione
Intervallo di assorbimento a temperatura	Impossibile attivare gli otturatori prima dello scadere del conto alla rovescia dell'intervallo di assorbimento. L'intervallo di assorbimento inizia dal momento in cui lo stato di A temperatura diventa vero. Il primo campo visualizza l'intervallo di assorbimento rimanente, mentre il secondo visualizza la durata del timer assorbimento.
Enter Engaged Mode After Calibration (Accedere a modalità Inserito dopo taratura)	Se selezionata, UltraSync passa immediatamente alla modalità Inserito al termine della taratura.
Stems At Open Signal Active Only In Engaged (Segnale otturatori su apertura solo in Inserito)	Se selezionata, l'uscita del segnale di apertura otturatori è attiva solo in modalità Inserito.

15.5.2 Pulsanti impostazione

Utilizzare i pulsanti **Impostazione** per aprire e configurare le seguenti schermate UltraSync E:

- **Schermata I/O**
- **Schermata Ingressi Inserito**
- **Schermata Manutenzione**
- **Schermata Attrezzo**

Elemento	Descrizione
	Utilizzare il pulsante I/O per aprire la schermata I/O . Utilizzare questa schermata per configurare i segnali da e verso la pressa a iniezione.
	Utilizzare il pulsante Engaged Inputs (Ingressi Inserito) per aprire la schermata Engaged Inputs .
	Utilizzare il pulsante Maintenance (Manutenzione) per aprire la schermata Maintenance .
	Utilizzare il pulsante Tool (Attrezzo) per aprire la schermata Tool .

15.5.3 Finestra di dialogo I/O

Utilizzare la finestra di dialogo **I/O** per configurare i segnali tra UltraSync e la pressa a iniezione.

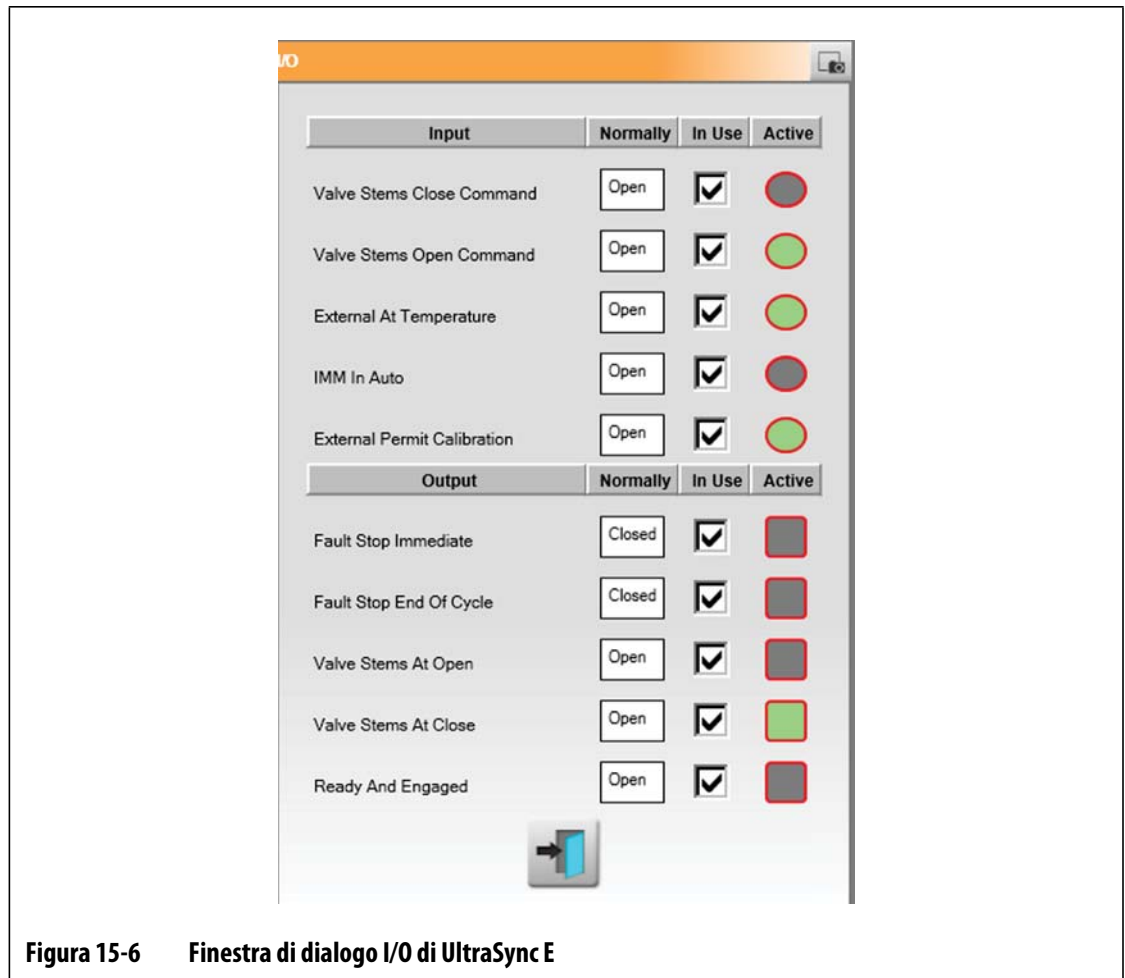


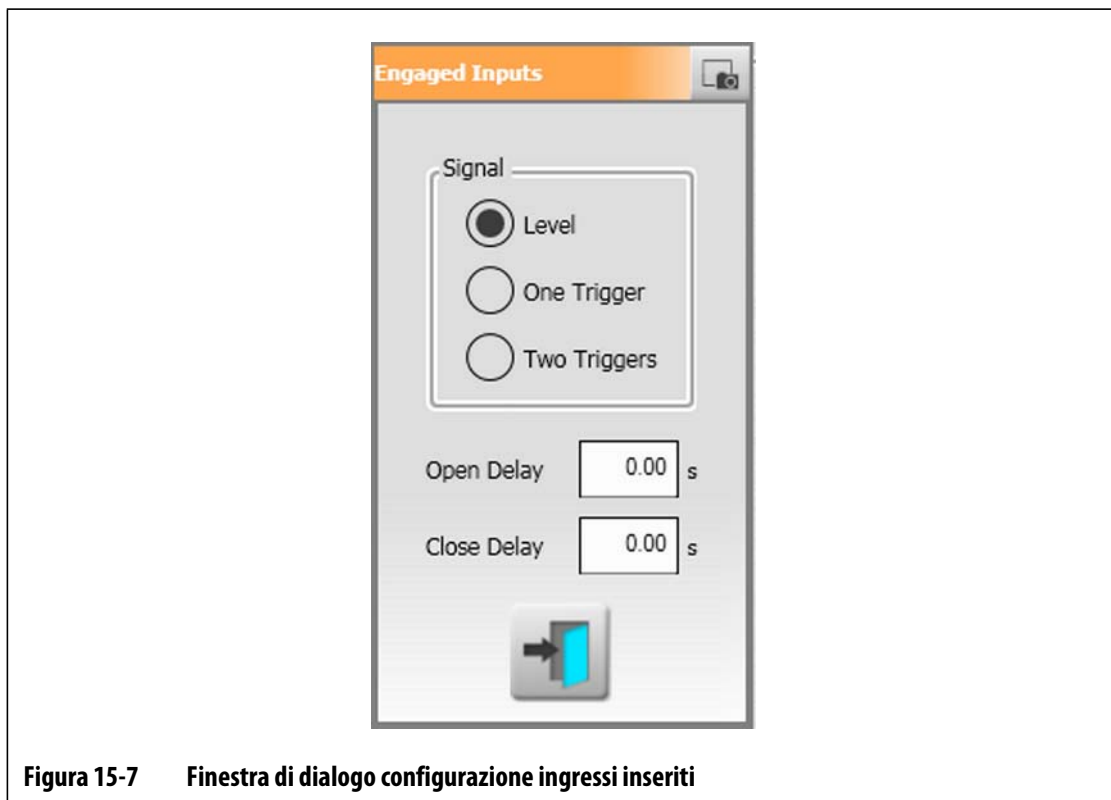
Figura 15-6 Finestra di dialogo I/O di UltraSync E

Elemento	Descrizione
Input/Output (Ingresso/Uscita)	Nome dell'ingresso o dell'uscita.
Normally (Normalmente)	È possibile configurare gli ingressi e le uscite dell'interfaccia centralina facendo clic sul campo appropriato: <ul style="list-style-type: none"> • Per impostare su normalmente aperto, selezionare Open (Aperto) (impostazione predefinita) • Per impostare su normalmente chiuso, selezionare Closed (Chiuso)
In Use (In uso)	Impostare questa opzione per abilitare il segnale. Se abilitata, la centralina legge o imposta il segnale in base alla descrizione del segnale nella Sezione 15.6 .
Active (Attivo)	Lo stato corrente dell'ingresso o dell'uscita.

15.5.4 Attivazione ingressi Inseriti

La centralina consente tre configurazioni del segnale di ingresso per il controllo dell'apertura o della chiusura degli otturatori della pressa. Questo offre flessibilità durante la connessione della centralina alla pressa.

Utilizzare la finestra di dialogo **Configurazione Engaged Inputs** (Ingressi Inseriti) per modificare le modalità di controllo.



Configurazione segnale di ingresso	Descrizione	Esempi di comando otturatori aperti	Esempi di comando otturatori chiusi
Level (Livello)	Gli otturatori si aprono dopo l'attivazione del segnale di comando apertura e al termine del timer di ritardo apertura. Gli otturatori rimangono aperti fino alla disattivazione del segnale di comando di apertura e al termine del timer di ritardo chiusura.	<ul style="list-style-type: none"> Uscita configurabile Apertura punto di iniezione 	—
One Trigger (Una attivazione)	Gli otturatori si aprono dopo l'attivazione del segnale di comando apertura e al termine del timer di ritardo apertura otturatori. Gli otturatori rimangono aperti fino al termine del timer di ritardo chiusura otturatori.	<ul style="list-style-type: none"> Gruppo di chiusura chiuso Chiusura stampo Arresto ugello pressa Output configurabile 	—
Two Triggers (Due attivazioni)	Gli otturatori si aprono dopo l'attivazione del segnale di comando apertura e al termine del timer di ritardo apertura otturatori. Gli otturatori rimangono aperti fino all'attivazione del segnale di comando di chiusura e al termine del timer di ritardo chiusura.	<ul style="list-style-type: none"> Gruppo di chiusura chiuso Chiusura stampo Arresto ugello pressa Output configurabile 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenimento Chiusura punto di iniezione

15.5.5 Manutenzione

Utilizzare la finestra di dialogo **Maintenance** (Manutenzione) per configurare la posizione per la manutenzione degli attrezzi di Generazione 1 e per accedere alla modalità di manutenzione (se presente).

La posizione per la manutenzione è regolabile dall'utente, fino a un massimo di 20 mm. L'impostazione predefinita è 16,4 mm.

Il parametro di Velocità per raggiungere la posizione per la manutenzione è regolabile dall'utente, fino a un massimo di 5 mm/s. L'impostazione predefinita è 1 mm.

Il pulsante di comando della posizione per la manutenzione e le relative impostazioni sono accessibili solo dopo aver effettuato il login con il livello di sicurezza adeguato.



Figura 15-8 Finestra di dialogo Manutenzione

15.5.6 Attrezzo

Utilizzare la finestra di dialogo **Tool** (Attrezzo) per configurare la centralina di UltraSync per l'attrezzo del canale caldo da attivare. È possibile modificare queste impostazioni solo in modalità Disabilitato.

Ogni motore è associato a un gruppo di parametri. Non è consentito il funzionamento di UltraSync E se non è stato scaricato il gruppo di parametri del motore selezionato e salvato nel servoazionamento, e dopo aver spento e riacceso la centralina Delta3 riavviando l'intera centralina Delta3.

Lo stato del gruppo di parametri attivo è visualizzato in una casella di testo come segue:

Stato	Descrizione
Download Required (Download richiesto)	Il gruppo di parametri nell'unità non corrisponde al motore selezionato
Downloading (Download in corso)	È in corso il download del gruppo di parametri del motore selezionato nell'unità
System Restart Required (Richiesto riavvio del sistema)	Il gruppo di parametri nell'unità corrisponde al motore selezionato, ma per poterlo utilizzare è necessario spegnere e riaccendere l'unità
Ready (Pronto)	Il gruppo di parametri corrisponde al motore selezionato ed è pronto per l'esecuzione



Figura 15-9 Finestra di dialogo Attrezzo

15.6 Schermata Stato UltraSync E

Utilizzare la schermata **Stato UltraSync E** per visualizzare i valori di bit e datalog dello stato avanzato.



Figura 15-10 Schermata Stato UltraSync E

15.6.1 Ingressi

Utilizzare gli indicatori di **Inputs** (Ingressi) per determinare le fasi richieste per mettere UltraSync E in modalità Inserito.

Nome del segnale	Descrizione	Pin
24 V CC della centralina	Livello di riferimento ALTO dalla centralina del punto di iniezione a otturazione, per i contatti a secco.	21
E-Stop of IMM (Arresto di emergenza della pressa a iniezione)	Il contatto dell'interruttore deve essere OPEN (Aperto) al momento dell'attivazione del dispositivo dell'arresto di emergenza della pressa a iniezione. L'apertura del contatto dell'interruttore determina l'arresto di emergenza del movimento del punto di iniezione a otturazione.	19, 20
IMM Safety Gate (Cancelli di sicurezza pressa a iniezione)	Il contatto dell'interruttore è CLOSED (chiuso) quando i dispositivi di sicurezza presenti sulla pressa a iniezione (ad esempio i cancelli) consentono l'iniezione della plastica. Il segnale deve essere il risultato della serie di contatti dell'interruttore di fincorsa dei dispositivi di sicurezza della zona stampo, conformemente a EN 201.	17, 18
IMM in Auto (Pressa a iniezione in automatico)	Attivo quando la pressa a iniezione effettua il ciclo in automatico. Il segnale viene utilizzato per impedire alla centralina del servozionamento del punto di iniezione a otturazione che venga messo in modalità manuale o Disabilitato.	21, 22
External At Temperature (A temperatura esterna)	Attivo quando tutte le zone riscaldate rientrano nei rispettivi intervalli di tolleranza definiti. Questa opzione serve ad attivare il timer assorbimento, il quale al suo scadere abilita il funzionamento degli otturatori.	21, 23
Open Valve Stems Command (Comando apertura otturatori)	Comanda l'apertura degli otturatori quando la centralina è in modalità Inserito/Automatico.	21, 24
Close Valve Stems Command (Comando chiusura otturatori)	Comanda la chiusura degli otturatori quando la centralina è in modalità Inserito/Automatico.	21, 25
Permit Calibration (Consenti taratura)	Attivo quando è consentito effettuare la taratura del punto di iniezione a otturazione.	21, 26

15.6.2 Uscite

Utilizzare la sezione **Outputs** (Uscite) per vedere lo stato delle uscite digitali.

Nome del segnale	Descrizione	Pin
IMM Signal Reference (Riferimento segnale pressa a iniezione)	Segnale di riferimento dalla pressa a iniezione per i contatti a secco.	5, 6
E-Stop of Valve Gate Controller ch 1 (Arresto di emergenza della centralina punto di iniezione a otturazione canale 1)	Pulsante di arresto di emergenza sulla centralina del punto di iniezione a otturazione. OPEN (Aperto) quando viene attivato il dispositivo di arresto di emergenza della centralina del punto di iniezione a otturazione. L'apertura del contatto dell'interruttore deve determinare l'arresto di emergenza della pressa a iniezione.	1, 2
E-Stop of Valve Gate Controller ch 2 (Arresto di emergenza della centralina punto di iniezione a otturazione canale 2)	Pulsante di arresto di emergenza sulla centralina del punto di iniezione a otturazione. OPEN (Aperto) quando viene attivato il dispositivo di arresto di emergenza della centralina del punto di iniezione a otturazione. L'apertura del contatto dell'interruttore deve determinare l'arresto di emergenza della pressa a iniezione.	3, 4
Permit Clamp Motion (Consenti movimento gruppo di chiusura)	Attivo quando è consentito il movimento del gruppo di chiusura. Questi contatti sono aperti quando è necessario un immediato arresto della pressa, a causa di un guasto o un allarme sulla centralina.	7, 8
Controller Ready and Engaged (Centralina pronta e inserita)	Attivo quando la centralina è abilitata in assenza di guasti, in modalità automatica/inserita.	6, 9
Valve Stems at Open Position (Otturatori in posizione di apertura)	Attivo quando tutte le seguenti condizioni sono vere: <ul style="list-style-type: none"> - La centralina del punto di iniezione a otturazione è pronta e inserita - Gli otturatori sono in posizione di apertura - La centralina del punto di iniezione a otturazione è in modalità automatica/inserita <p>È possibile utilizzare questo segnale per fornire il consenso all'iniezione della pressa a iniezione.</p>	6, 10
Valve Stems at Closed Position (Otturatori in posizione di chiusura)	Attivo quando gli otturatori sono in posizione di chiusura e la centralina è abilitata.	6, 11

15.6.3 Valori datalog

Utilizzare la sezione **Datalog Values** (Valori datalog) per visualizzare i valori registrati nel corso dell'ultimo ciclo Inserito.

Elemento	Descrizione
Open Time (Tempo di apertura)	Il tempo trascorso dell'ultimo movimento di apertura.
Close Time (Tempo di chiusura)	Il tempo trascorso dell'ultimo movimento di chiusura.
Open Position (Posizione di apertura)	La posizione finale dell'ultimo movimento di apertura.
Close Position (Posizione di chiusura)	La posizione finale dell'ultimo movimento di chiusura.
Peak Open Force (Forza di apertura massima)	La forza massima durante l'ultimo movimento di apertura.
Peak Close Force (Forza di chiusura massima)	La forza massima durante l'ultimo movimento di chiusura.

15.7 Taratura di UltraSync E

Ad ogni accensione di Altanium, è necessario effettuare la taratura di UltraSync E per il movimento degli otturatori.

Per tarare UltraSync E, procedere come indicato di seguito:

1. Sulla **Schermata iniziale UltraSync E**, assicurarsi che la centralina sia in modalità **Disengaged** (Disinserito).
2. Assicurarsi che l'intervallo di assorbimento sia terminato.
3. Assicurarsi che lo stato di **Servo Drive Enabled** (Servoazionamento abilitato) sia vero.
4. Accertarsi della presenza del segnale **External Permit Calibration** (Consenti taratura esterna), se questo segnale è stato configurato come "In Use" (In uso).
5. Selezionare il pulsante **Calibrate** (Taratura).

15.8 Risoluzione dei problemi

In questa sezione sono descritti i metodi di ricerca ed eliminazione dei guasti nonché le potenziali soluzioni per i problemi che possono presentarsi durante il funzionamento e/o l'impostazione del sistema UltraSync.

I problemi descritti non includono tutti i casi di guasto possibili. Se un problema non è elencato in questo capitolo, contattare l'Assistenza tecnica Husky o il Servizio vendite Husky di zona.

15.8.1 Guasto dell'unità di azionamento (codice di errore n.)

Questa anomalia dal sistema del servozionamento può verificarsi per diversi motivi. Per diagnosticare il problema, completare i seguenti passaggi, seguendo lo stesso ordine:

1. Assicurarsi che i cavi del servozionamento siano collegati e che l'interruttore di alimentazione del servomotore sia sulla posizione ON (Attivato).
2. Tentare di riparare il guasto attenendosi a quanto segue:
 - a. Sulla schermata **Status/Alarm** (Stato/Allarme), toccare il pulsante **Clear Alarm** (Disattiva allarme) per spegnere l'allarme.
 - b. Selezionare una volta il pulsante **Cancella**, quindi attendere due o tre secondi. Se l'allarme non viene annullato, cercare di cancellarlo nuovamente.
3. Osservare i componenti elettrici e comprovare che si trovino nello stato indicato di seguito:
 - I fusibili principali F1 non siano bruciati (spie che indicano un fusibile bruciato) o l'interruttore automatico Q1M non sia attivato (a seconda del sistema di tensione)
 - Interruttore automatico Q1M è ON (acceso)
 - L'alimentazione CC G1 sia accesa (LED verde acceso)
 - I 5 LED verdi sul relè di sicurezza K1 siano accesi se i cancelli di sicurezza della pressa sono chiusi (solo il primo LED "Power" [Alimentazione] è acceso se i cancelli di sicurezza sono aperti)

Numero guasto	Guasto	Soluzione
1	Errore watchdog	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
2	Si è verificato un interrupt non corretto	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
3	Errore bus/interrupt NMI	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
16	Errori durante l'avvio	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
17	Errore del software	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
18	Configurazione slot tempo	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
19	Slot tempo – Errore tempo	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
20	Esaurita la memoria libera	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
21	Codice di errore non valido	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.
22	Codice di avviso non valido	Errore interno. Accendere e spegnere l'azionamento.

Numero guasto	Guasto	Soluzione
23	Versione FPGA falsa	Contattare il Servizio assistenza Husky.
48	Errore nel modulo A	Accendere e spegnere l'azionamento, controllare il cablaggio del modulo, sostituire il modulo.
50	Errore nel modulo C	Accendere e spegnere l'azionamento, controllare il cablaggio del modulo, sostituire il modulo.
51	Errore nel modulo D	Accendere e spegnere l'azionamento, controllare il cablaggio del modulo, sostituire il modulo.
53	Errore nel modulo G	Accendere e spegnere l'azionamento, controllare il cablaggio del modulo, sostituire il modulo.
54	Errore nel modulo H	Controllare che l'interruttore del modulo sia nella posizione abbassata, accendere e spegnere l'azionamento, contattare il Servizio assistenza Husky.
64	Guasto della rete elettrica	Controllare i fusibili/interruttore automatico, ripristinare l'alimentazione dell'azionamento.
65	Guasto di fase	Controllare i fusibili/interruttore automatico, ripristinare l'alimentazione dell'azionamento.
66	Sottotensione della rete elettrica	Controllare il cablaggio dell'alimentazione. Misurare la tensione dell'azionamento, da fase a fase deve essere superiore a 208 V, correggere in caso di tensione minima.
67	Sovratensione rete elettrica	Controllare il cablaggio dell'alimentazione. Misurare la tensione dell'azionamento, da fase a fase deve essere inferiore a 415 V, correggere in caso di tensione alta.
68	Sottotensione 24 V	Controllare il cablaggio G1 dell'alimentazione CC. Misurare la tensione CC, che deve essere compresa tra 20,4 V e 28,8 V e regolarla se necessario.
81	Surriscaldamento del dissipatore di calore	Controllare che le alette del dissipatore di calore dell'azionamento non siano ostruite (situate sul retro della centralina). Una ventola sul dissipatore di calore (in fondo) che dovrebbe attivarsi prima che si verifichi questo guasto. Se la ventola si accende, lasciare raffreddare il sistema e riprovare.

Numero guasto	Guasto	Soluzione
82	Sovratensione del collegamento CC U	La pressione della plastica ha spinto gli otturatori prima che raggiungessero la posizione di apertura. Assicurarsi che l'iniezione non avvenga finché gli otturatori siano in posizione aperta (non iniettare quando gli otturatori si stanno aprendo).
83	Sovracorrente	Controllare il cablaggio del motore. Accendere e spegnere l'azionamento. Può verificarsi se un'ostruzione non viene rilevata per un periodo prolungato.
84	Guasto di messa a terra	Controllare il cablaggio tra l'azionamento e il motore, controllare il motore per verificare la presenza di un guasto di messa a terra, sostituire il motore.
85	Surriscaldamento all'interno del dispositivo	Assicurarsi che non ci siano ostruzioni sopra o sotto l'azionamento. Controllare la presenza di ostruzioni sulle alette del dissipatore di calore (situato sul retro della centralina).
86	Cavo danneggiato sensore della temperatura	Assicurarsi che il cavo del codificatore non sia danneggiato e sia collegato al motore. Sostituire il cavo del codificatore se necessario.
87	Relè di sicurezza spento o difettoso	Può essere visualizzato quando i cancelli di sicurezza sono aperti. Controllare il cablaggio dell'azionamento (cavi blu), assicurarsi che il connettore X102 sulla parte inferiore dell'azionamento sia collegato (connettore del relè di sicurezza).
88	Cortocircuito del ponte	Accendere e spegnere l'azionamento. Sostituire l'azionamento.
89	Azionamento non pronto	Controllare il cablaggio dell'azionamento (cavi blu), accendere e spegnere l'azionamento.
90	Guasto di fase	Vedere Guasto 65
91	Guasto della rete elettrica	Vedere Guasto 64
92	Sottotensione della rete elettrica	Vedere Guasto 66
93	Sovratensione rete elettrica	Vedere Guasto 67
94	Sottotensione del collegamento CC U	Controllare le connessioni dell'alimentazione. Sostituire l'azionamento.
96	Cortocircuito sensore della temperatura motore Temp. $\leq -30^{\circ}\text{C}$	Assicurarsi che il cavo del codificatore non sia danneggiato e sia collegato al motore. Sostituire il modulo A del codificatore nell'azionamento. Sostituire il motore.

Numero guasto	Guasto	Soluzione
97	Sensore della temperatura motore non collegato Temp. $\geq +300\text{ }^{\circ}\text{C}$ (572 $^{\circ}\text{F}$)	Assicurarsi che il cavo del codificatore nero che collega il motore e l'azionamento non sia danneggiato. Sostituire il modulo A del codificatore nell'azionamento. Sostituire il motore.
98	Surriscaldamento del motore	Lasciare raffreddare il motore. Aumentare il ciclo di accensione e spegnimento (non inferiore ai 3 secondi)
99	Errore $I^2t > 100\%$	Lasciare raffreddare il motore. Aumentare il ciclo di accensione e spegnimento (non inferiore ai 3 secondi)
115	Cavo danneggiato codificatore 1	Assicurarsi che il cavo del codificatore nero che collega il motore e l'azionamento non sia danneggiato.
123	Errore angolo campo	Assicurarsi che la schermatura del cavo del codificatore nero non sia danneggiata.
146	Modulo 1 del codificatore mancante	Il modulo A dell'azionamento non è presente o è guasto. Sostituire se necessario.
192	Deviazione posizione dinamica	La posizione del motore ha superato la posizione di controllo. Assicurarsi che l'iniezione non avvenga finché gli otturatori siano in posizione aperta (non iniettare quando gli otturatori si stanno aprendo). Provare a diminuire la pressione di mantenimento.
193	Deviazione posizione statica	La posizione del motore ha superato la posizione di controllo. Assicurarsi che l'iniezione non avvenga finché gli otturatori siano in posizione aperta (non iniettare quando gli otturatori si stanno aprendo). Provare a diminuire la pressione di mantenimento.
200	Il ritorno alla posizione iniziale è necessario ma non ancora eseguito	Eseguire la taratura. Accendere e spegnere l'azionamento.
208	L'azionamento è bloccato	Il motore è bloccato/spento; ciò non è stato rilevato dal software di rilevamento ostruzioni o è stato superato il limite della coppia per un lungo periodo di tempo. Eseguire la taratura. Controllare la presenza di un'ostruzione nel sistema di attivazione degli otturatori. Accendere e spegnere l'azionamento.

15.8.2 Allarme: Limite scostamento posizione superato

Questa anomalia si verifica quando la posizione degli otturatori si discosta dalla posizione impostata, di oltre il valore della posizione presente nelle impostazioni di Position Alarm Window (Finestra allarme posizione). È possibile cancellare gli allarmi ma possono ripresentarsi immediatamente o durante il movimento successivo dell'otturatore se il problema persiste.

Le possibili cause di questo guasto sono:

- Il limite della forza di apertura o chiusura è impostato su un valore troppo basso
- La finestra di monitoraggio della posizione è eccessivamente ridotta
- La resina nel sistema è troppo fredda o i setpoint della temperatura zona sono impostati su un valore troppo alto.
- Un'ostruzione fisica della piastra otturatore
- Componente danneggiato
- Perni per la manutenzione non rimossi prima dell'azionamento (solo attrezzi di Gen1)
- Limite di forza impostata su un valore troppo basso per completare il movimento.

Per risolvere questo guasto:

- Esaminare i diversi allarmi sulla pagina relativa agli allarmi o nel registro degli eventi per determinare il momento in cui si è verificata l'anomalia. Si è verificata durante l'apertura, chiusura o la ritenuta di una posizione finale?
- Aumentare il limiti della forza di apertura e chiusura al massimo
- Ridurre le impostazioni di velocità, accelerazione e decelerazione
- Aumentare l'impostazione della Finestra allarme posizione.