

UNILOG B2

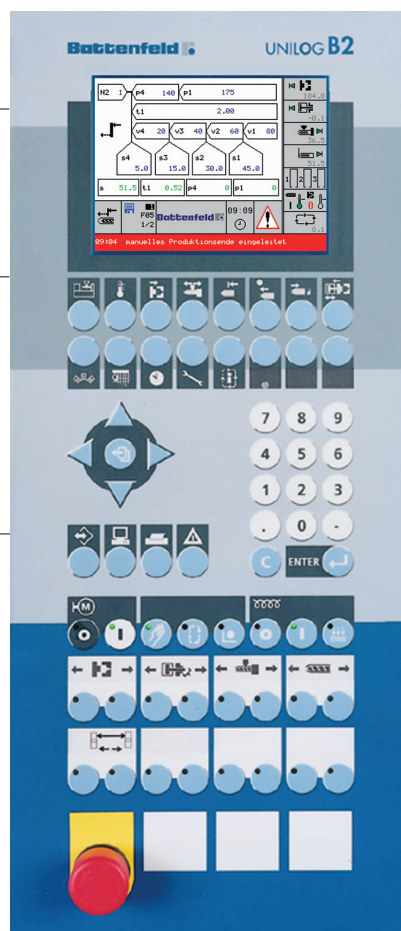
Die UNILOG B2 ist eine moderne Mikroprozessor-Steuerung. Sie wird allen Anforderungen an eine Spritzgießmaschinensteuerung gerecht. Eine optimal abgestimmte Regelungstechnik steuert alle Maschinenbewegungen. Die UNILOG B2 verfügt über ein Farbdisplay der Größe 116 x 87 mm, 5,7" TFT. Ihre Bedienung ist denkbar einfach. Ein übersichtliches Dialogfeld mit Piktogrammen erleichtert die Eingabe. Einzelne Funktionen sind einfach anwählbar. Zur symbolischen Darstellung des Spritzgießprozesses werden wenige Bildschirmseiten benötigt, die über Funktionstasten anwählbar sind. Ein Statusbalken vereinfacht die Diagnose und zeigt übersichtlich den Zustand der Maschine. Alarm-

texte sind in verschiedenen Sprachen darstellbar. Die Verteilung der Zugangsberechtigung durch ein Passwortsystem gewährleistet einen sicheren Betrieb, zugeschnitten auf die Qualifikation des Bedieners. Eine Qualitätstabelle mit Gut-/Schlechtteilauswertung sowie mit Überwachungs- und Abschaltfunktion kontrolliert den Produktionsprozess. Toleranzüberschreitungen werden gut sichtbar in Rot angezeigt. Alle Programmeinstellungen können auf einer Floppy Disk mit 3,5" und über eine USB-Schnittstelle gespeichert werden. Physikalische Einheiten sind sowohl in metrischen als auch in SPI-Einheiten darstellbar.

Drucker über
USB-Schnittstelle

Datenspeicherung über
USB-Schnittstelle und auf
Floppy Disk mit 3,5"

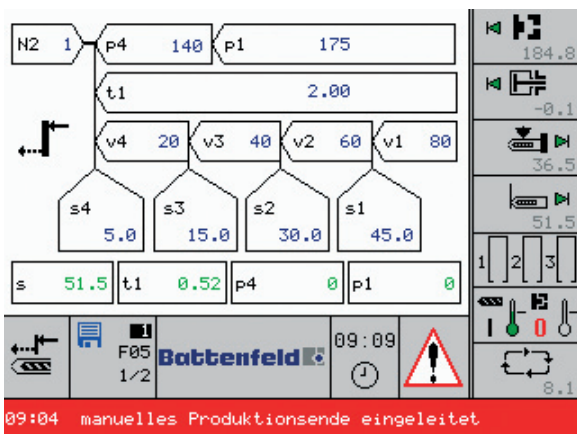
Passwortsystem



Farbdisplay 116 x 87 mm,
5,7" TFT; symbolischer
Eingabedialog auf weni-
gen Bildschirmseiten;
Statusbalken zeigt den
Maschinenzustand

Qualitätstabelle mit
Gut-/Schlechtteilauswertung
und Überwachungs- und
Abschaltfunktion

Die symbolische Eingabe und Anzeige reduziert die Anzahl der Bedienseiten und gibt eine schnelle Prozessübersicht. Anordnung und Ausrichtung der Symbole fördern die intuitive Bedienung. Lediglich 3 grafische Elemente dienen zur Eingabe und Anzeige.



NACHDRUCK

Das Nachdruckprofil wird mit Hilfe von 3 Profilkunkten eingegeben. Die Eingabe und die Anzeige der Nachdruckzeit und Kühlzeit vervollständigen die Übersicht.

no	mon. : cycle	Param. 0	Param. 1
8	6767	8.13	0.72
7	6768	8.10	0.72
6	6769	* 8.19	0.72
5	6770	* 8.19	0.72
4	6771	* 8.16	0.72
3	6772	8.07	0.73
2	6773	8.07	0.72
1	6774	8.07	0.72
min		5.86	0.70
max		8.20	0.73
mean		8.02	0.71
Stdv		0.446	0.009

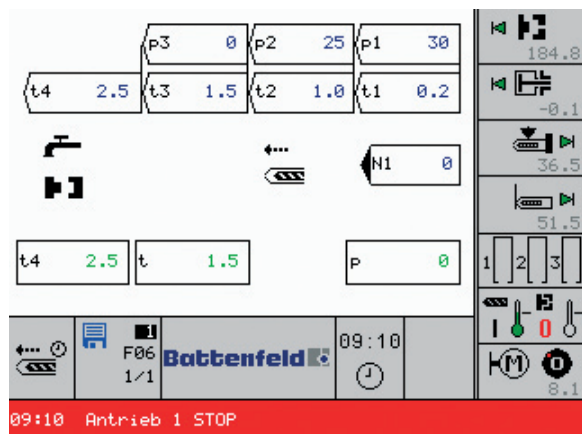
The status bar shows '09:14 Zylinderheizung: Temperaturabsenkung'.

Rechteckige Felder bedeuten Istwertanzeige, Rechtecke mit Dreieckspitzen symbolisieren Sollwertangaben. Programmvorwahlen werden durch Rechtecke mit ausgefüllten Dreieckspitzen dargestellt.

EINSPRITZEN

Die Wege und Geschwindigkeiten für den Einspritzvorgang sind selbsterklärend angeordnet. Es können 4 Wegpunkte eingegeben werden. Das eingegebene Profil wird, angepasst an die Eigenschaften der Hydraulik, interpoliert.

Die Istwerte für Schneckenweg, Einspritzzeit und Druck sind in den Rechteckfeldern angeordnet.



QUALITÄTSTABELLE

Wichtiges Hilfsmittel für die Produktionsüberwachung und Dokumentation ist die Qualitätstabelle. Es können 4 von 36 Parametern während der letzten 50 Zyklen gespeichert und überwacht werden. Jeder Überwachungskanal kann auf Wunsch zur Ansteuerung einer Ausfallweiche genutzt werden.