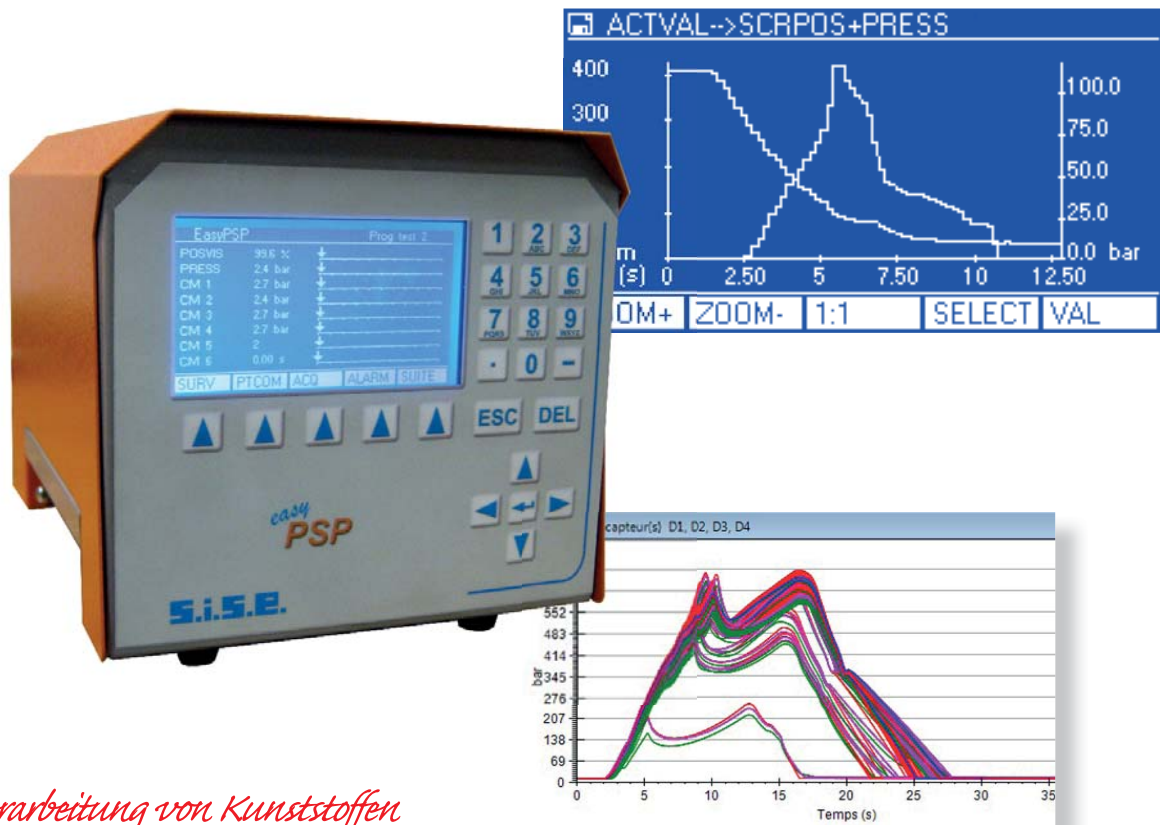


Prozess Daten Erfassung System

easy
PSP

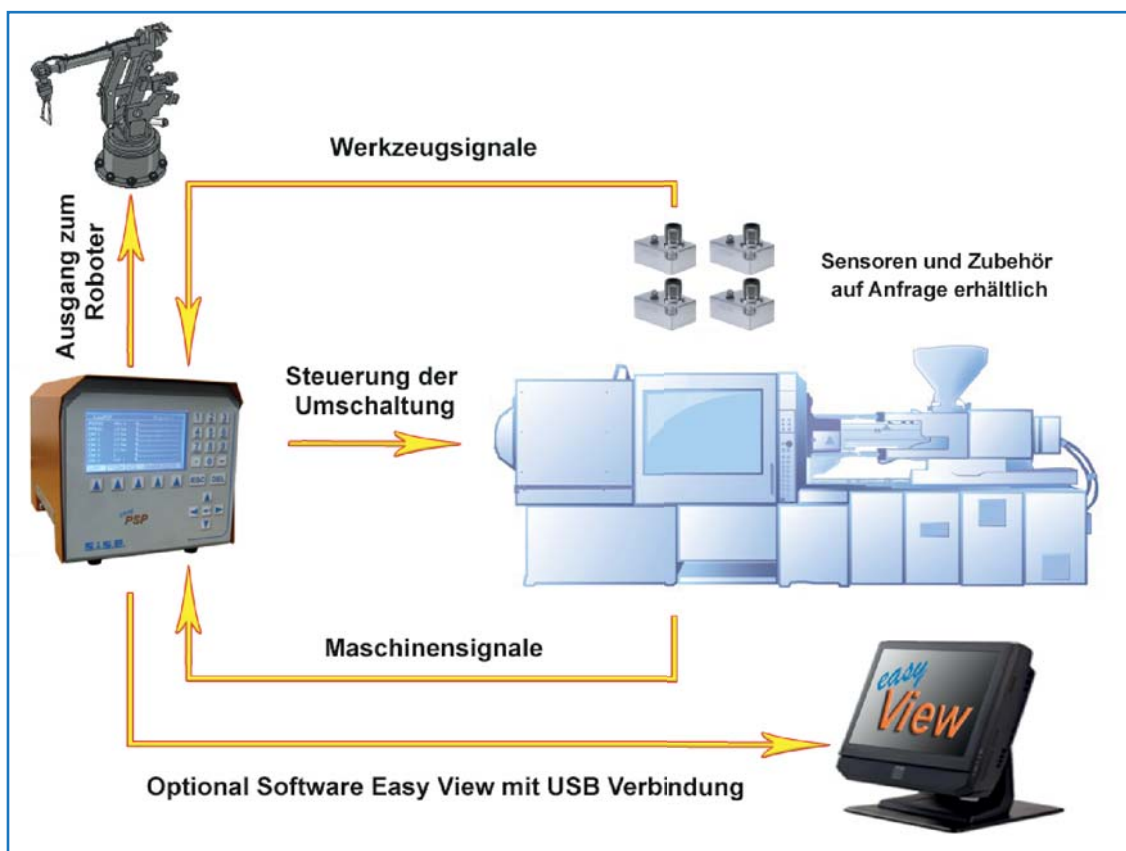


*„ Die Verarbeitung von Kunststoffen
wird gemessen,
nicht dem Zufall überlassen...“*

**Das neue mehrsprachige Erfassungssystem Easy-PSP
ist das Ergebnis der Erfahrungen von SISE im Bereich
der Verarbeitung von Prozessdaten und deren Rückverfolgbarkeit
insbesondere für die Kunststoffverarbeitung.**

BESCHREIBUNG :

- Kompaktes Gerät mit einem blauen LC Display
- Vereinfachte, mehrsprachige Schnittstelle
- Stromversorgung 230V einphasig
- 8 analog Kanäle 0-10 V davon :
 - ✓ 2 Machine-Inputs (Schneckenposition, Einspritzdruck)
 - ✓ 6 freie Inputs: Maschine und/oder Werkzeug mit Kavität- Innendrucksensor, Temperaturfühler, Wärmefluss
- Output durch potentialfreien Kontakt zur Roboterschnittstelle
- Output «Umschaltpunkt » durch potentialfreien Kontakt zur SG Machine
- Journal der letzten 500 Alarme
- Gerät autonom funktionsfähig
- Option Software «Easy-View» durch USB Verbindung



DIE VORTEILE VON EASY-PSP :

- Korrekte Prozessdaten Erfassung
- Unterstützung bei der Festlegung der optimale Prozessparameter
- Lenkung des Umschaltpunktes durch die Signale der Maschine und/oder Werkzeug
- Bestimmung der nicht vollständig gefüllten Kavität durch direkte oder indirekte Messung des Kavitätinnendruckes
- Kontrolle und Analyse der produktionsspezifischen Parameter der Maschine
- Sammlung von Daten für die Rückverfolgbarkeit
- Überwachung der Prozessindikatoren
- Autonomes Gerät mit Journal der letzten 500 Processalarme



LCD STANDARD SCHNITTSTELLE :

Umschaltpunkt-Fenster

FRESS1	ON	220.0 bar
FRESS2	ON	
EANA3	ON	
EANA4	ON	
MAC		PAGE-

Dateienverwaltung-Fenster

Test3

File : Test2
Date : 10/10/2013
Hour : 09:23:16
Author :
Mould :
Part R :
Comm :

ACTVAL

Σ \updownarrow 4 \updownarrow 3.06 s

Screw position : 156 mm Pressure : 105.2 bar

Input injection signal
Input hold signal
Input dosing signal
Alarm input

CONFIG MEASU MESana NEXT

«EASY-VIEW» SOFTWARE (OPTION) :

Erfassung-Fenster

Time	Pressure	Flow	Temp	Position	Speed
0:00:00	0	0	0	0	0
0:00:01	100	100	100	100	100
0:00:02	200	200	200	200	200
0:00:03	300	300	300	300	300
0:00:04	400	400	400	400	400
0:00:05	500	500	500	500	500
0:00:06	600	600	600	600	600
0:00:07	700	700	700	700	700
0:00:08	800	800	800	800	800
0:00:09	900	900	900	900	900
0:00:10	1000	1000	1000	1000	1000

Erfassung-Fenster

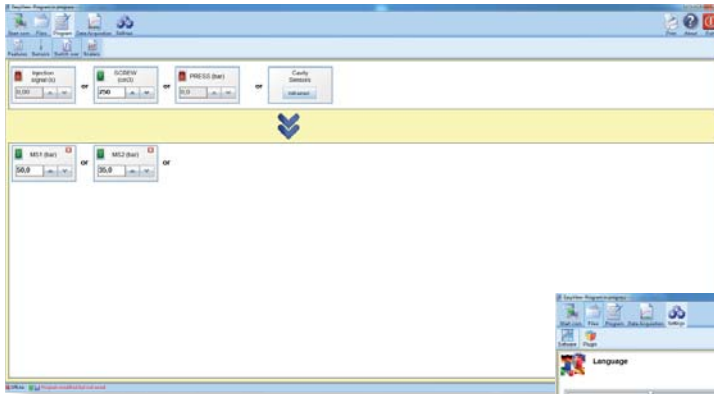
Time	Pressure	Flow	Temp	Position	Speed
0:00:00	0	0	0	0	0
0:00:01	100	100	100	100	100
0:00:02	200	200	200	200	200
0:00:03	300	300	300	300	300
0:00:04	400	400	400	400	400
0:00:05	500	500	500	500	500
0:00:06	600	600	600	600	600
0:00:07	700	700	700	700	700
0:00:08	800	800	800	800	800
0:00:09	900	900	900	900	900
0:00:10	1000	1000	1000	1000	1000

Kalibrierung-Fenster

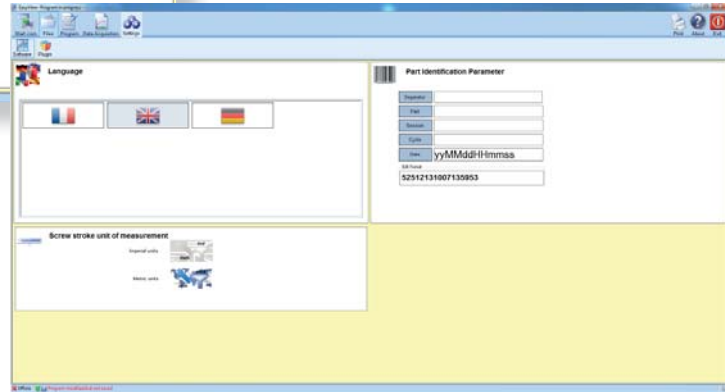
Item	Unit	Min	Max	Setpoint	Alarm
1 SCREW	mm	0	20	10	10000
2 PRESS	bar	0	0	0	10000
3 MS1	bar	0	0	0	10000
4 MS2	bar	0	0	0	10000
5 MS3	bar	0	0	0	10000
6 MS4	bar	0	0	0	10000
7 MS5	bar	0	0	0	10000
8 MS6	bar	0	0	0	10000
33 Injection signal	v	0	0	0	1000
34 Holding signal	v	0	0	0	1000
35 Dosing signal	v	0	0	0	1000
36 STOP1	v	0	0	0	1000

Indikatoren-Fenster





Umschaltpunkt-Fenster



Einstellungen-Fenster

- Easy-PSP Einstellung (Kalibrierung von Sensoren, Umschaltung, Festlegung der Indikatoren,...)
- Erstellung eines Aufnahmelaufs
- Speicherung der Easy-PSP Daten in einer Datenbank
- Datenspeicherung in XML Dateien
- Visualisierung von Kurven durch Überlagerung von Daten
- Analyse der errechneten Indikatoren auf mehreren Zyklen
- Verwaltung des Referenzzyklus

SISE BIETET ZUSÄTZLICH AN :

- ✓ Beratung bei der Bedarfsdefinition und Lösungsfindung
- ✓ Ein komplette Palette von direkten oder indirekten Werkzeug-Sensoren mit Signalaufbereiter und Verstärker
- ✓ Extra Machine-Sensoren (Wegaufnehmer, Einspritzdruck-Messung...)
- ✓ Unterstützung und Begleitung bei der Inbetriebnahme weltweit.

