



高级系统概述 (ASO)
版本 2.3

RJG, Inc.
© 2011

高级系统概述 (ASO)

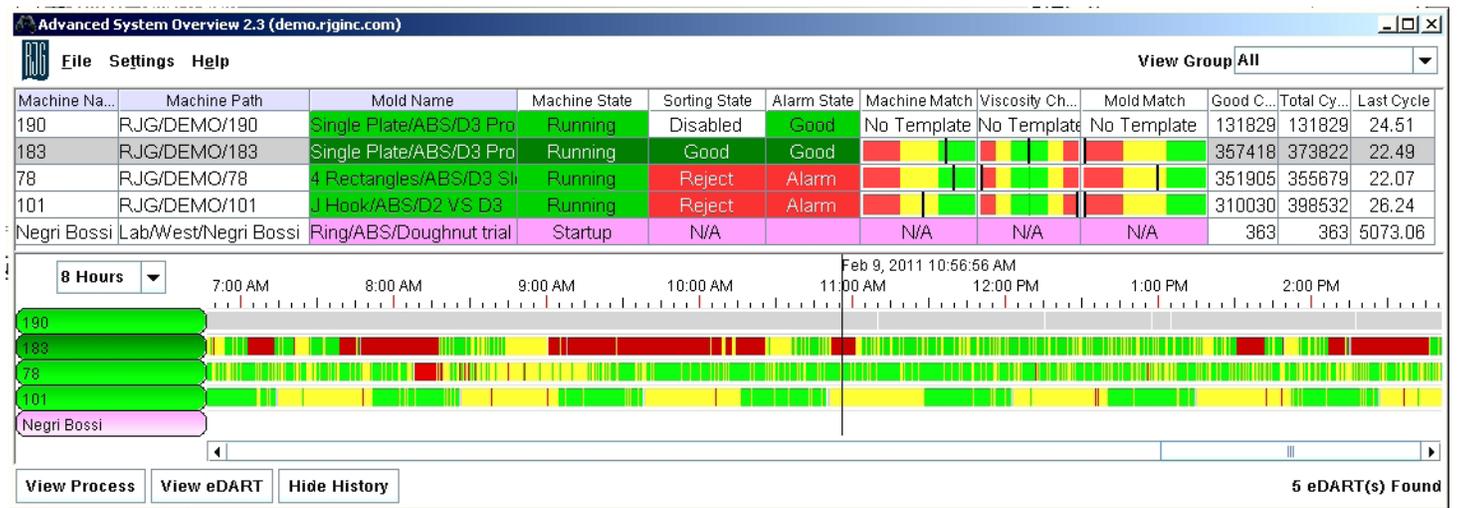
通过 eDART™ 网络，高级系统概述可展示车间到计算机的全过程。简单的颜色编码可使您快速了解网络中每台机器的运行状况。

绿色代表最佳运行状态。黄色代表可能有故障而红色则代表不合格和报警。轻松查看有关工艺的重要信息、机器状态和工厂的生产数据。

下面是如何自定义和使用高级系统概述菜单选项的介绍。

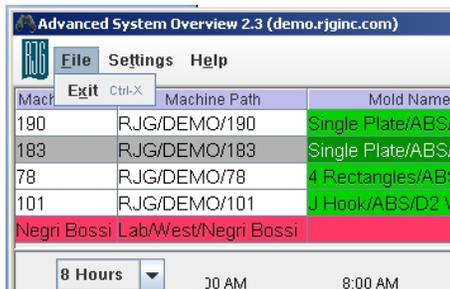


双击桌面上的望远镜图标可打开 ASO。屏幕显示如下。

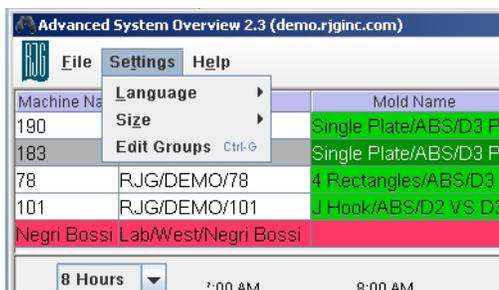


从菜单：

文件：



退出 (ctrl + x)
关闭程序并退出

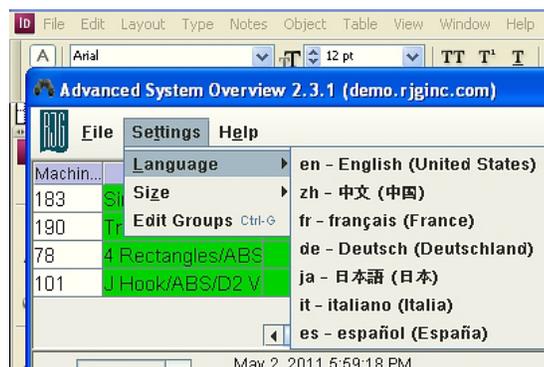


设置：

设置下有 3 个选项：

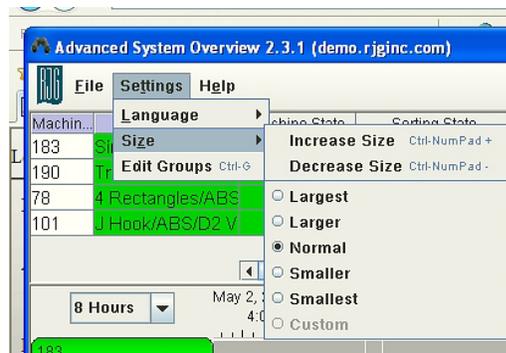
➤ 语言

设置您的语言选项，其中包括英语、中文、法语、德语、意大利语、日语和西班牙语。菜单选项将显示为所选语言。**eDART™** 自身的语言设定不会影响 ASO 的语言设置。



➤ 尺寸

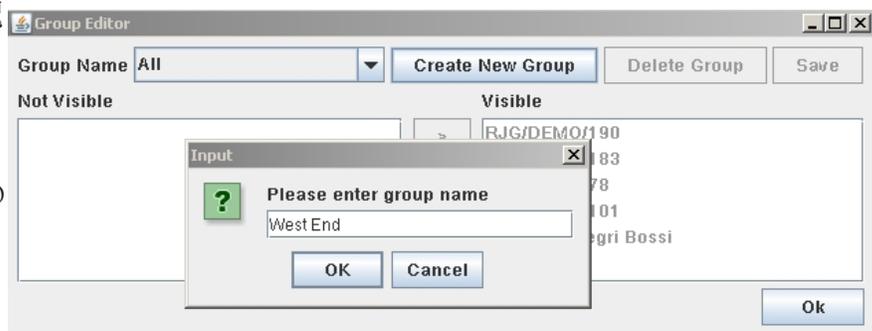
根据喜好设置显示的字体大小。显示器默认为 9 号 Aria 字体，字体大小可增大至 16 号或缩小为 6 号。



➤ 编辑组

用户可以在 ASO 上按 **eDART™** 所属组来查看 **eDART™**。

这些组名是按照 **eDART™** 自身的配置自动创建的。通常，这些组名的创建基于机器尺寸、机器将要运行的模具类型和位置等。但如果你需要创建额外的 **eDART™** 组并在 ASO 查看，则可以创建新组并将要包括的 **eDART™** 放在此组中。



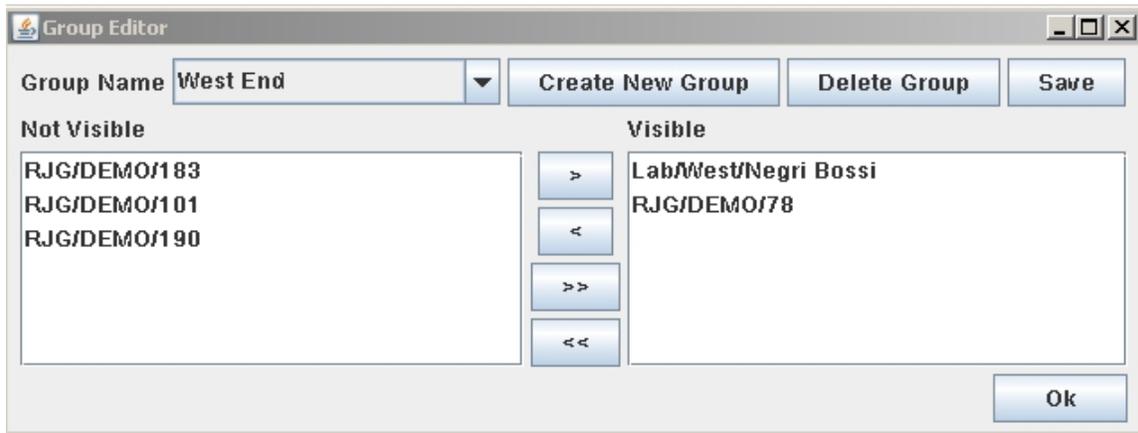
您在 ASO 上创建新 **eDART™** 组时，不会对在 **eDART™** 用于交叉复制目的的配置页中定义的组产生任何影响。

编辑组（续）

用户既可按机器位置、平面图，也可以按机型、产品或客户等创建组。

单击“创建组”按钮，输入一个描述性名称，然后单击“确定”。

接下来从可见侧删除不属于此组的 **eDART™**，亮显要删除的 **eDART™**，然后单击  按钮即可将其移至不可见一侧。单击“保存”。单击“确定”退出。



亮显 **eDART™**，然后单击  按钮使该 **eDART™** 返回组中。

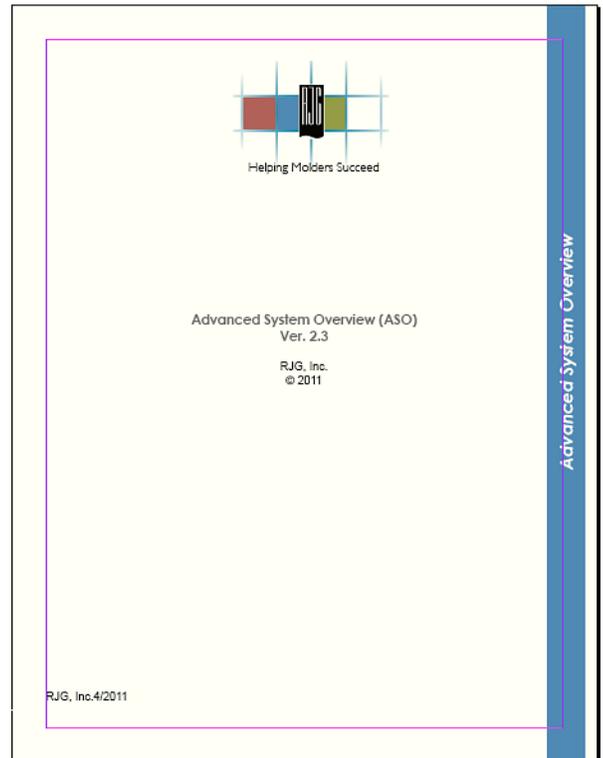
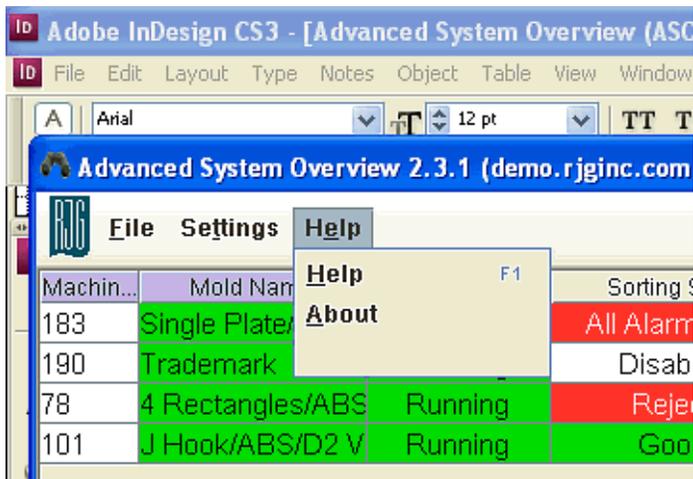
退出编辑模式后，您可以单击查看组按钮切换浏览各组。



帮助:

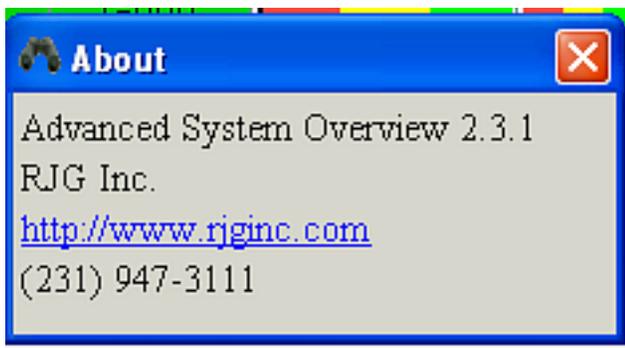
帮助按钮下有 2 个选项。

左键单击“帮助”显示下拉菜单

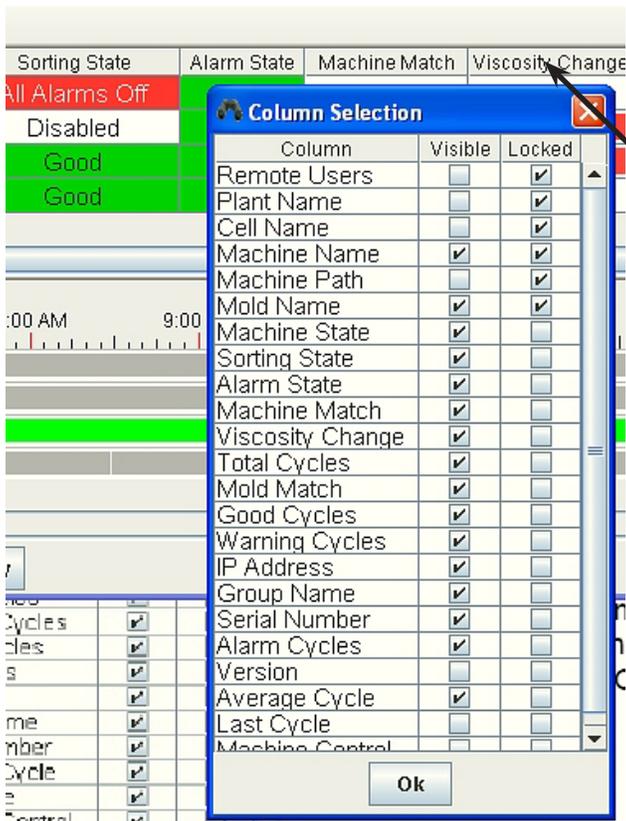


- 帮助:
“帮助”功能将提供一个链接，可用以访问《高级系统概述手册》。

- 关于:
显示一个窗口，其中有当前运行的版本。



增加/删除/锁定列:



右键单击任一列的标题启用“列选择”可以自定义 EDM 上的视图。选择一个您想在 ASO 上显示的值，然后在可见列下选中相应的复选框。

选中锁定列的复选框后，在向右移动滑块查看超出屏幕的列时，此列不会移出屏幕之外。单击“确定”保存设置，然后关闭工具。

➤ 色码含义:

绿色表示合格，红色表示不合格，黄色表示警告。压力机未运转或停机则显示紫色，粉色表示 eDART™ 系统正在启动。

➤ 分拣状态:

绿色表示零件正转至合格品箱，而红色表示移至不合格品箱。当进行 3 向分拣时，黄色表示进入可疑品箱。如果不使用 3 向分拣，可疑零件应转至不合格品箱。将有专门的文本对循环条件进行描述。

如果文本显示未设置报警，则表示未设置任何报警上限和下限。

Machine State	Sorting State
01/27/11 17:39:57	Press Not Cycled
Running	No Alarms Tool
Running	No Alarms Set
Running	All Alarms Off
01/28/11 07:00:50	Disabled
Startup	N/A
Startup	N/A
Startup	N/A
01/28/11 07:00:50	Press Not Cycled
Running	All Alarms Off
01/28/11 06:14:51	Press Not Cycled
01/28/11 06:43:06	Press Not Cycled
Startup	N/A
01/28/11 08:30:59	All Alarms Off
01/28/11 08:31:01	All Alarms Off
01/28/11 06:59:50	Press Not Cycled
01/28/11 05:57:54	No Alarms Tool
Running	All Alarms Off
01/28/11 01:49:10	Press Not Cycled
Running	Good
Startup	N/A
Startup	N/A

分拣状态：（续）

当设置报警并选择“分拣”选项时，零件分拣信号会发送至输送机或机器人。下述条件表示禁止零件分流器动作，这也意味着分拣信号不能发送至分拣设备：

1. 压力机未循环 - 机器待机
2. 无报警工具 - 报警工具未运行
3. 未设置报警 - 当前未设置报警
4. 所有报警关闭 - 设置报警但在报警工具中未勾选分拣输出
5. 机器处于手动模式 - 机器的手动触发器打开。
6. 不分拣按钮被按下 - 按住了零件分流器上的不分拣按钮等。

在这些条件下，用户可以选择将零件转至不合格品箱（红色）、合格品箱（绿色）、可疑品箱（黄色）。

报警状态与分拣状态

Machine State	Sorting State	Alarm State
01/27/11 17:39:57	Press Not Cycled	
Running	No Alarms Tool	Good
Running	No Alarms Set	Good
Running	All Alarms Off	
01/28/11 07:00:50	Disabled	
Startup	N/A	
Startup	N/A	
Startup	N/A	
01/28/11 07:00:50	Press Not Cycled	
Running	All Alarms Off	Alarm
01/28/11 06:14:51	Press Not Cycled	
01/28/11 06:43:06	Press Not Cycled	
Startup	N/A	
01/28/11 08:30:59	All Alarms Off	
01/28/11 08:31:01	All Alarms Off	
01/28/11 06:59:50	Press Not Cycled	
01/28/11 05:57:54	No Alarms Tool	
Running	All Alarms Off	Good
01/28/11 01:49:10	Press Not Cycled	
Running	Good	Good
Startup	N/A	
Startup	N/A	

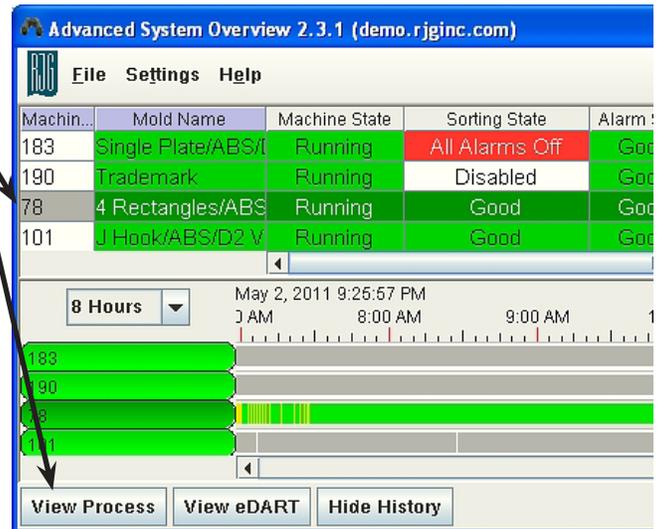
在报警状态列，绿色“合格”表示所有值都在警报/警告的限值范围内，并且零件转至合格品箱。工艺值超过上限或下限时会显示“报警”或“可疑”。

分拣状态向机器人或输送机输出信号，告知其将零件放入特定箱内。报警状态执行系统检查，看其运转是否在设定的上/下限值或报警输出范围内。因此，分拣状态和报警状态的颜色在特定时间，可能不同，也可能相同。例如，左图第2行，分拣状态为黄色且显示无报警工具，而报警状态则为绿色，显示合格。

同时查看分拣状态和报警状态，以获得全面信息。如果分拣状态显示“所有报警关闭”而报警状态显示“合格”（或“报警”或“可疑”），这就表示已在 **eDART™** 的报警设置中设定了警报，但分拣选项被禁用。

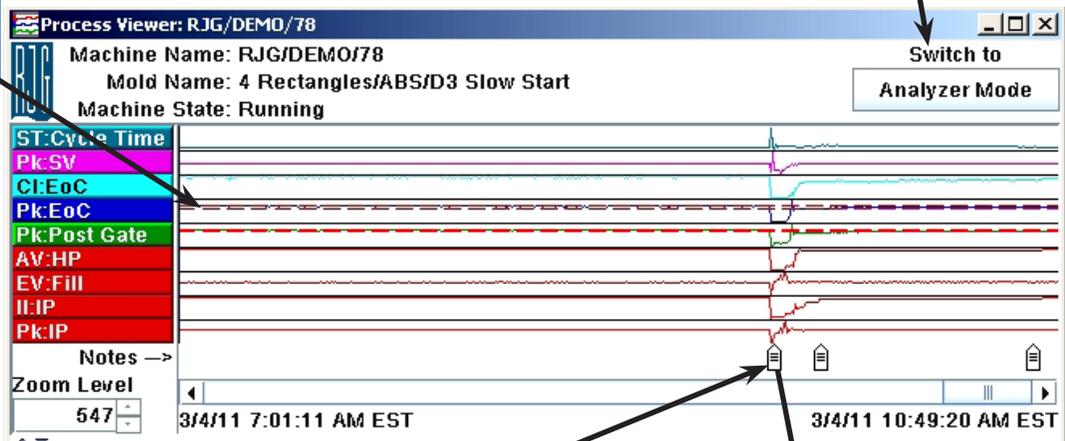
查看工艺

从列表选择一个 eDART™，单击“查看工艺”按钮了解工艺运行状况以及负载运行情况。在循环图中会显示模具和机器传感器产生的实时数据。基于可用的传感器，在循环结束时汇总数据并将其显示于汇总图中。

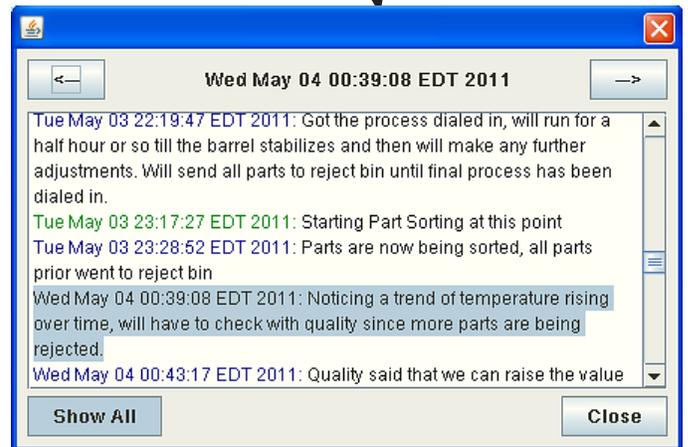


按位置设置为信号零件分拣或传感器上光柱的警报。

单击此处可在“Analyzer 模式”（查看之前循环）或“实时模式”（当前循环）之间切换。

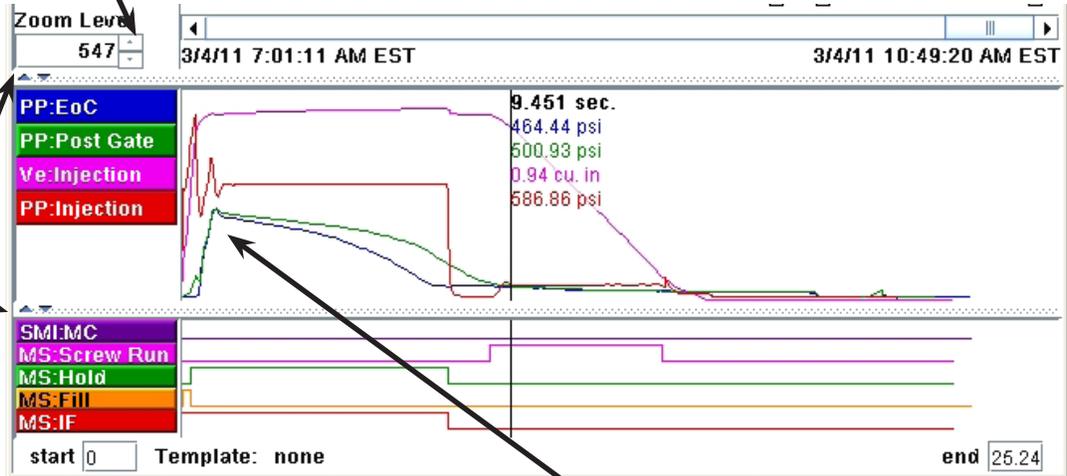


单击此图标阅读保存的注释



查看工艺（续）

单击显示您要查看的循环数。

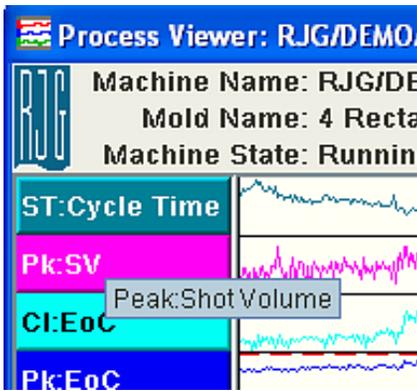


单击这些按钮
可以最小化或
最大化显示窗
格。

循环图显示来自可用传感器的数据。

切换至 Analyzer 模式时，单击汇总图可以查看先前数据的循环曲线。

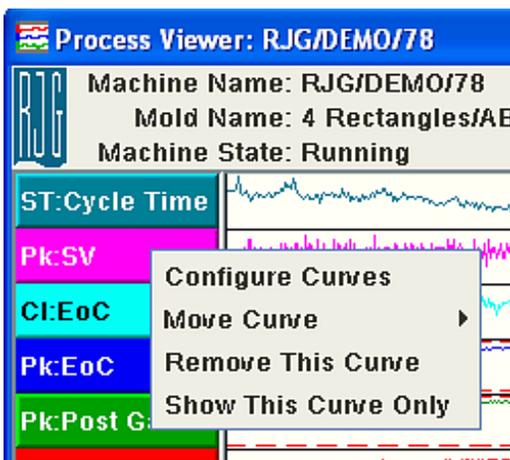
导航工艺查看器：



将光标放在图形标签上时，会弹出曲线的描述性名称，例如：峰值、注射量。这有助于您无需拉宽标签列即可识别曲线。

配置曲线：

右键单击：右键单击左列或曲线标签可添加、删除或排列曲线。



若要添加曲线，请选择配置曲线，并单击左侧的类型值一列和要显示的位置的可见列，然后单击要对其应用的颜色（将显示色板）。

上下滚动选定类型

从汇总曲线：您可以更改单个颜色或隐藏单条曲线

Configure Curves

Summary Curves			
Types	Location	Visible	Color
Average Value	Back Pressure	<input type="checkbox"/>	
Cooling Rate	Coolant Delta Pr.	<input type="checkbox"/>	
Cycle Integral	End of Cavity Temp.	<input type="checkbox"/>	
Decompression	Fill Flow Rate	<input type="checkbox"/>	
Dynamic Pressure Los	Fill Speed	<input type="checkbox"/>	
Effective Melt Tempera	Hold Pressure	<input checked="" type="checkbox"/>	
	Job Cycle Time	<input type="checkbox"/>	
	Processor Temperature	<input type="checkbox"/>	

Visible Curves			
Type:Location	Visible	Color	
Sequence Time:Cycle Time	<input checked="" type="checkbox"/>		
Peak:Shot Volume	<input checked="" type="checkbox"/>		
Cycle Integral:End of Cavity	<input checked="" type="checkbox"/>		
Peak:End of Cavity	<input checked="" type="checkbox"/>		
Peak:Post Gate	<input checked="" type="checkbox"/>		
Average Value:Hold Pressure	<input checked="" type="checkbox"/>		
Peak:Injection Pressure	<input checked="" type="checkbox"/>		

Accept Cancel Reset to eDART

如果您要查看各条曲线，如 eDART™ 的设置一样，请单击此按钮。

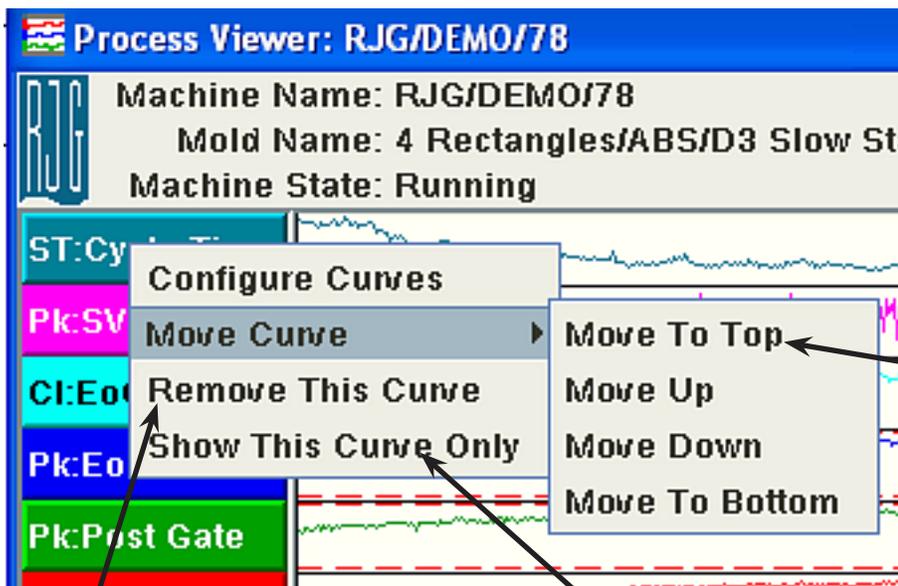
配置曲线（续）

右键单击（续）

若要移动曲线，请右键单击要移动的曲线，左键单击“移动曲线”，然后选择要放的位置。

若要删除曲线，请右键单击要删除的曲线，然后左键单击“删除曲线”。

若要仅查看一条曲线，请右键单击要查看的曲线，然后左键单击“仅显示此曲线”。



The screenshot shows the 'Process Viewer: RJG/DEMO/78' window. The top status bar displays 'Machine Name: RJG/DEMO/78', 'Mold Name: 4 Rectangles/ABS/D3 Slow St', and 'Machine State: Running'. Below this, a list of curves is shown with their respective labels and colors: 'ST:Cy' (cyan), 'Pk:SV' (magenta), 'Cl:EO' (cyan), 'Pk:EO' (blue), and 'Pk:Post Gate' (green). A context menu is open over the 'Pk:EO' curve, listing the following options: 'Configure Curves', 'Move Curve', 'Remove This Curve', 'Show This Curve Only', 'Move To Top', 'Move Up', 'Move Down', and 'Move To Bottom'. The 'Move Curve' option is expanded to show the sub-menu. Three callout boxes provide instructions: one points to 'Remove This Curve' with the text '若想从汇总图中删除此曲线，请单击此处。'; another points to 'Show This Curve Only' with the text '若要只查看一条选定曲线，可单击此选项。'; and a third points to the 'Move To Top', 'Move Up', 'Move Down', and 'Move To Bottom' options with the text '选择这些指令或者只需上下拖动曲线 标签即可重新排列曲线的显示顺序。'

若想从汇总图中删除此曲线，请单击此处。

若要只查看一条选定曲线，可单击此选项。

选择这些指令或者只需上下拖动曲线 标签即可重新排列曲线的显示顺序。

配置曲线（续）

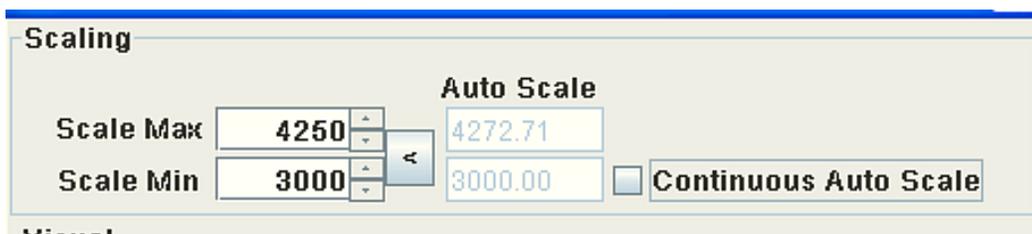
左键单击：

若想设置曲线比例，更改单位类型，更改或设置颜色，您可以左键单击曲线标签。

设置颜色：
同先前的
应用

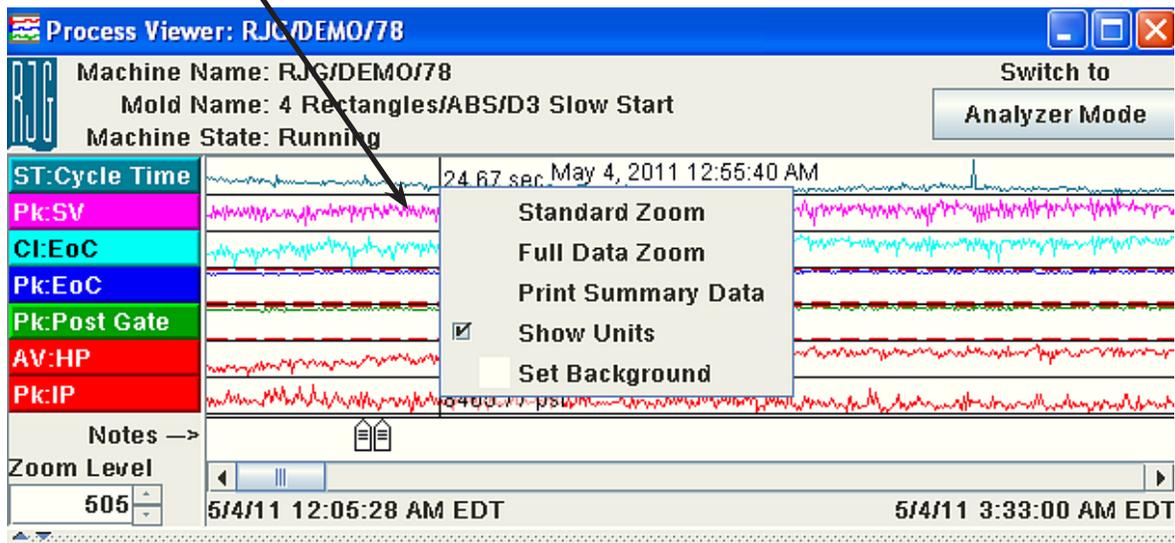
从列表中选择
单位

若需要手动调节缩放比例，则取消选中持续自动缩放，
然后输入最大/最小值。

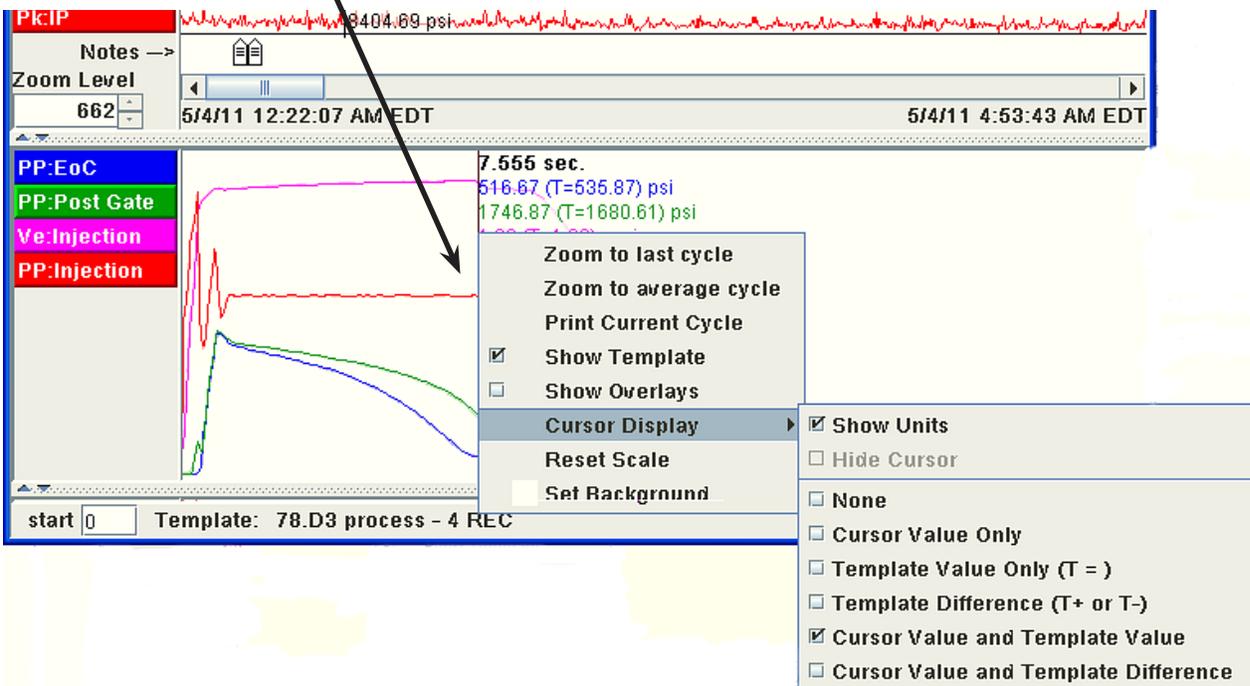


配置曲线（续）

右键单击“汇总图”曲线可调整缩放比例，打印数据，显示单位并设置背景颜色。



右键单击“循环图”可调整缩放比例，打印循环图，显示模板，重叠，调节光标显示，重设比例或更改背景颜色。



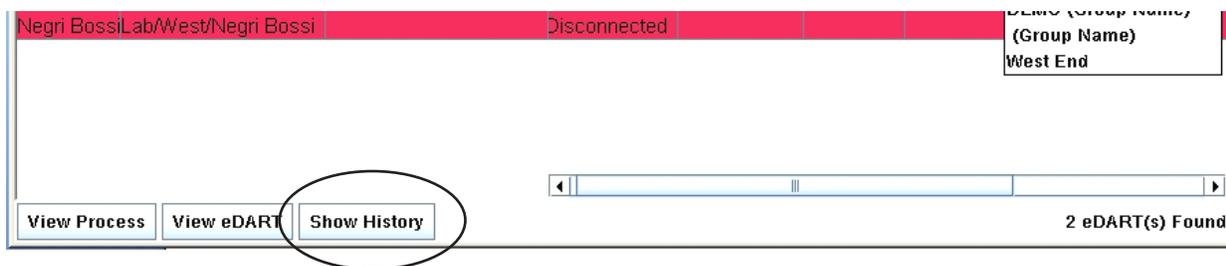
为启用以下两个按钮，您需要额外的软件。

查看 eDART™

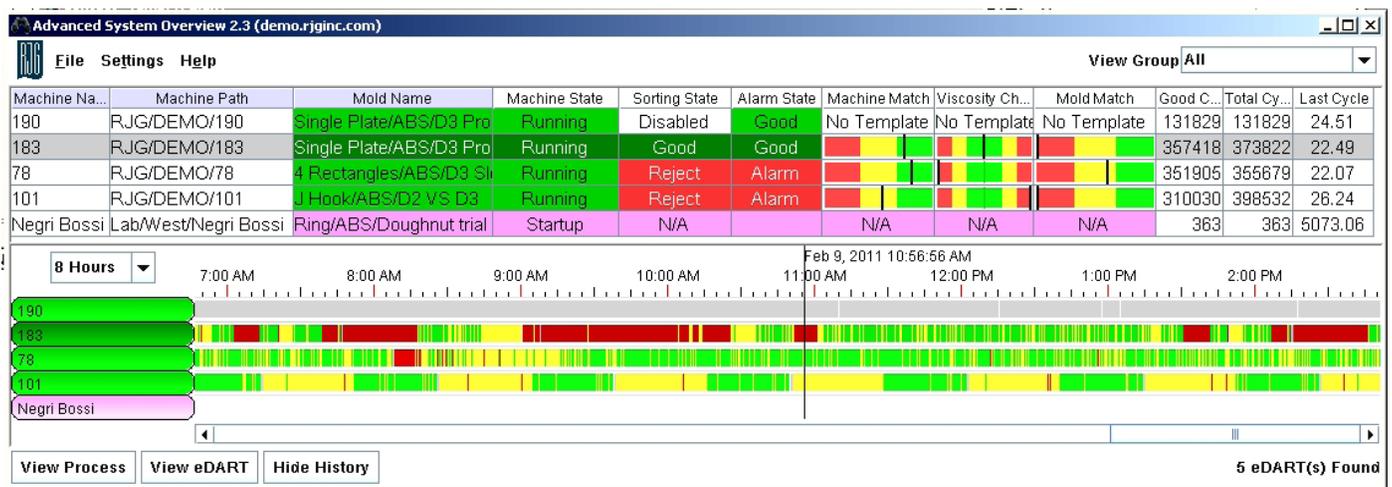
注意：为了远程查看 eDART™，您的计算机上必须安装 QNX® Photon®microGUI 视窗系统的 Phindows。

尽管可以远程控制进程，但您在使用 Phindows 时务必谨慎。您可以使用 Phindows 远程修改 eDART™ 的控件、报警等，一切如同您在机器前一样。但由于您看不到零件或机器，您的更改可能损坏工具和机器本身。另外，强烈建议保护您的网络权限以避免不当篡改设置。

显示历史记录



历史记录显示机器以 ASO 模板值运行的状况。以最佳状态运行的循环会在基时间线上增加一个绿条。不合格品和可疑品分别显示为红色和黄色。许多红条表示进行了大量调节（调整），或机器无法运行重复工序，例如泄漏检测、损坏的液压阀等。



注意：对于 eDART™ 9.0，必须在 eDART™ 上激活工艺稳定性面板（PSD），才能启用显示历史记录功能。

如果您有其他疑问，可随时拨打 1-8000-0566 联系 RJG 客户支持部门。