

# COPILLOT® 系统发布说明

版本号 v8.11.0



## 概述

CoPilot® 系统现在具有工艺匹配辅助工具，可在模具压力与模板不匹配时提供纠正模具压力的建议，以防止产生过多废品和过多的机器停机时间，并具有计算工艺范围的新功能正常的流程变化，无需扩展模板匹配流程百分比。此版本还修复了峰值模具变形计算和速度压力（V→P）输出触发的错误。

## 新功能

### 工艺匹配协助

位于模板匹配小部件上的工艺匹配辅助功能为工艺技术人员提供建议，通过系统地校正与型腔填充、型腔保压和冷却相关的工艺变量来校正与模板不匹配的模具压力和材料粘度。激活后，流程匹配辅助功能的小部件选择按钮和菜单将显示一条消息，并在流程不匹配时突出显示模板匹配小部件（如果尚未在作业仪表板上打开）。工艺工程师可以禁用任何模具的工艺匹配辅助。

工艺匹配辅助功能可指导工艺技术人员完成一般检查和工艺稳定期，然后再提供有关匹配加载模板的建议。建议完成后，工艺技术人员需要输入注释，包括用户名、工艺问题和问题描述。建议注释可在 CoPilot 系统中的注释小部件和流程日志以及 The Hub 软件作业审核报告和作业趋势注释上查看。可以添加引用的模板值并在摘要图上查看。

如果工艺技术人员在使用工艺匹配辅助建议时无法匹配加载的模板，CoPilot 系统将通知用户需要工艺工程师，并且建议将结束，以防止工艺与模板相差太远，导致过度产生废品和机器停机时间过长。

### 模板匹配过程变化

CoPilot 系统现在可以考虑正常的过程变化，并限制模具和材料在不同周期之间存在较大变化的误报；这可以避免扩大模板匹配百分比的需要。当用户选择小部件上的“计算范围”功能时，模板匹配小部件会计算过程值的范围，并运行稳定的过程至少 20 个周期。用户可以自定义计算范围的周期数，以包括更多的周期数。

## COPILLOT® 系统发布说明

版本号 v8.11.0



### 软件错误修复

#### 模具峰值变形计算不正确

在计算当前周期峰值模具变形值时，系统错误地计算了上一个周期结束时的值。

#### 速度至压力 (V→P) 传输未触发

当使用分配的第一阶段和第二阶段机器序列以及 V→P 设定点运行作业时，第一阶段序列失败并且达到 V→P 设定点，但未触发 V→P。