

COPILLOT® 系统发布说明

版本号 v9.5.0



概述

CoPilot® 系统现具有加热和冷却功能，能够控制模具的关闭、打开、加热和冷却，以生产出所需的零件表面光洁度并缩短周期时间。

新功能

加热和冷却

用户现在能够控制和维持特定的模具温度，并控制零件加热和冷却，以实现所需的零件光洁度并缩短总体周期时间。

模具的加热和冷却由机器序列计时加上指定的时间来控制；模具的打开和关闭由温度传感器设定点或达到温度传感器设定点后的机器序列计时来控制。控制装置在机器未循环时进行配置，以防止材料浪费和/或模具损坏。然后可以在没有加热和冷却的情况下循环机器，以便调试和测试该过程。

工艺工程师用户可以对复合温度警报设置警报限值，以确保零件良好，并可以查看与循环图机器序列状态图上的循环曲线相比的输出触发器，以验证正确的时间。

需要三个 (3) 双输出继电器模块 (OR2-M) 将控制输出信号从 CoPilot 系统发送到 IMM。

当可选输入处于活动状态时，无法使用加热和冷却。

要使用加热和冷却功能，需要许可证。

COPILLOT® 系统发布说明

版本号 v9.5.0



加热和冷却（续）

要求

机器序列输入

- 第 1 阶段和第 2 阶段
或
注射前进和螺杆运转
- 锁模

分配给 OR2-M(1) 的机器输出

- V→P 切换
- 注入启用（可选）

分配给 OR2-M(2) 的控制输出

- “允许模具打开”和
- “让霉菌关闭”和
- “模具加热和冷却开启”

功能

速度到压力控制（V→P）

需要 V→P 控制来允许在达到 V→P 设定点并经过设定的时间后启动模具加热和模具冷却。

模具加热开启

达到 V→P 设定点加上设定的时间（x 秒）后，激活模具温度控制器的加热阶段。

或

在注射开始后的设定时间内激活模具温度控制器的加热阶段。

模具冷却开启

在达到 V→P 设定值加上设定时间（x 秒）后激活模具温度控制器的冷却阶段。

或

在注射开始后设定的时间激活模具温度控制器的冷却阶段

COPILLOT® 系统发布说明

版本号 v9.5.0



加热和冷却（续）

允许模具打开

当型腔温度传感器达到定义的温度后，输出“允许模具打开”将激活。
或者

将输出“允许模具打开”设置为在达到指定温度后开始注射时激活。

允许模具闭合

输出“允许模具关闭”设置为在型腔温度传感器达到定义温度后激活。

注射启动

不需要启用注射，但如果模具打开、模具关闭、加热开启或冷却开启传感器的控制传感器之一发生故障或处于错误状态，则建议禁用注射。

COPILLOT® 系统发布说明

版本号 v9.5.0



软件错误修复

制件样品分拣

当用户在采样期间离开“零件采样”窗口小部件，然后导航回“零件采样”窗口小部件时，活动时间戳和上一个采样时间戳会发生变化。

间歇性输出继电器连接和过多拒绝信息

当用户在运行分配并触发“过多拒绝”的作业时，如果与相关双输出继电器 OR2-M 的物理连接出现间歇性故障，则“清除过多拒绝”通知会重复显示 - 即使在用户将其关闭后也是如此。

无法将 CoPilot 更新文件 (UPD) 上传至 The Hub®

当用户尝试将 CoPilot 系统 UPD 文件上传至 The Hub® 时，该文件无法上传。

分离式 III® 仅触发填充过程无有效粘度或填充时间

当用户运行 Decoupled III® 流程且未分配注射正向信号并在循环图上的光标处设置填充量时，不会计算有效粘度，并且摘要图上不会显示填充时间。