

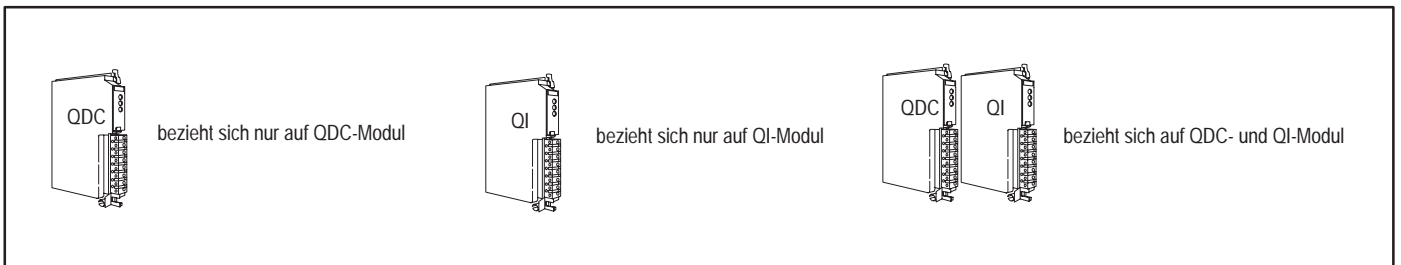
Handbücher: Kunststoff-Formmodul und Einspritzmodul (Bestellnummern 1771-6.5.88 und 6500-6.5.19)

Inhalt

In dieser Publikationsaktualisierung sind die am Kunststoff-Formmodul (Best.-Nr. 1771-QDC) und am Einspritzmodul (1771-QI) vorgenommenen Verbesserungen beschrieben.

In dieser Publikation wird das Kunststoff-Formmodul als QDC-Modul und das Einspritzmodul als QI-Modul bezeichnet.

Modul:	Erweiterung der Serie und Revision auf:
1771-QDC (Kunststoff-Formmodul)	Serie C, Revision C
1771-QI (Einspritzmodule)	Serie A, Revision A



Funktionshinweis



Die in der folgenden Tabelle aufgeführten Bits haben beim QDC-Modul, Serie C, Revision A bis C, und bei den QI-Modulen, Serie A, Revision A, keine Funktion (d.h., sie sind immer auf Null zurückgesetzt). Es empfiehlt sich u.U., einen Kontaktplan zu schreiben, der diese Anwendungsfunktionen unterstützt.



Diese funktionslosen Bits können beim QDC-Modul, Serie C, Revision D und höher, sowie beim QI-Modul, Serie A, Revision B und höher, ohne Störungen bearbeitet werden.

(Funktionsloses) Bit	Zur Unterstützung dieser Funktion erforderliche Strompfadlogik
SYS08:B00	Wenn das Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Schneckenpositions-Signals festgestellt, der Aktionsablauf gestoppt und Befehle des DYC02 ignoriert.
:B01	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Schneckendruck-Signals festgestellt, der Aktionsablauf gestoppt und Befehle des DYC02 ignoriert.
:B06	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Schneckendrehzahl-Signals festgestellt, der Aktionsablauf gestoppt und Befehle des DYC02 ignoriert.
:B07	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Hohlraumdruck-Signals festgestellt, der Aktionsablauf gestoppt und Befehle des DYC02 ignoriert.
SYS12:B00	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Schneckenpositionssensor-Signals festgestellt und die Alarmbits beim Übergang von unwahr zu wahr verriegelt.
:B01	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Schneckendrucksensor-Signals festgestellt und die Alarmbits beim Übergang von unwahr zu wahr verriegelt.
:B06	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Schneckendrehzahlsensor-Signals festgestellt und die Alarmbits beim Übergang von unwahr zu wahr verriegelt.
:B07	Wenn dieses Bit gesetzt ist, werden der Verlust des Hohlraumdrucksensor-Signals festgestellt und die Alarmbits beim Übergang von unwahr zu wahr verriegelt.

Absolute Schneckenendposition am Ende der Nach-Dekompression



Durch diese Verbesserung wird sichergestellt, daß die Schneckenposition am Ende der Nach-Dekompression stabil ist. Bisher wurde die Bewegung der Schnecke an einer Position gestoppt, die sich aus der Summe der tatsächlichen Position am Ende der Aushärtung und einer inkrementalen Nach-Dekompressionslänge ergibt.

Auf welche Weise optimiert diese Verbesserung die Funktionsweise?

Das QDC-Modul berechnet die Schußgröße plus Pufferung plus eine inkrementale Nach-Dekompressionslänge, um eine genauere Positionierung am Ende der Nach-Dekompressionsphase zu ermöglichen.

Diese Berechnung läßt sich mit der folgenden Formel darstellen:

$$PSTDEPOS = PPC61 + PPC62 + PSC05$$

wobei gilt:

$PSTDEPOS$ = Position
 $PPC61$ = Pufferungsgröße
 $PPC62$ = Schußgröße
 $PSC05$ = inkrementale Nach-Dekompressionslänge

Wie wirkt sich die Verbesserung auf die Funktionsweise des Systems aus?

Bereits geschriebene Strompfadlogik muß ggf. geändert werden.

Übertragung der Ausdrück-Statusdaten im Einzeltransfer



Damit die Erkennung des Ausdrückstatus durch den PLC-Prozessors optimiert werden kann, werden diese Statusdaten nun in einem Einzeltransfer übertragen.

Auf welche Weise optimiert diese Verbesserung die Funktionsweise?

Die Übertragung der Statusdaten in einem Einzeltransfer ermöglicht es dem QDC-Modul, den Ausdruckbetrieb schneller zu erfassen und weiterzuleiten.

Wie wirkt sich die Verbesserung auf die Funktionsweise des Systems aus?

Bereits geschriebene Strompfadlogik muß ggf. geändert werden. Die neu hinzugefügten Worte und/oder Bits sind in der folgenden Tabelle aufgeführt:

Bit	Beschreibung	Bit	Beschreibung
B08	erster Takt	B12	Fortsetzung anstehend
B09	Richtungsbit (1 = vorwärts; 0 = rückwärts)	B13	nicht belegt
B10	Messung der Verweilzeit	B14	Ausdrückvorrichtungen sind in Betrieb
B11	letzter Takt abgeschlossen	B15	Profil abgeschlossen

Bits "Hysterese zum Einfahren der Ausdrückvorrichtung" und "Öffnen der Form"

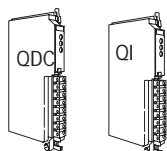


Den Befehlen, welche die Statusbits "Hysterese zum Einfahren der Ausdrückvorrichtung" und "Öffnen der Form" steuern, wurde eine Toleranz $\pm 0,127$ mm hinzugefügt.

Auf welche Weise optimiert diese Verbesserung die Funktionsweise?

Durch die erhöhte Toleranz kann verhindert werden, daß Bits zu bald nach dem Einfahren der Ausdrückvorrichtung oder dem Öffnen der Form zurückgesetzt werden.

Einstellbare Stopp-Ausgangsspannung



Auf welche Weise optimiert diese Verbesserung die Funktionsweise?

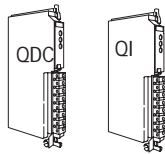
Mit diesem Parameter kann die Stopp-Position einem Offset-Wert und nicht dem Wert 0 V DC bzw. 4 mA angepaßt werden.

Wie wirkt sich die Verbesserung auf die Funktionsweise des Systems aus?

Bereits geschriebene Strompfadlogik muß ggf. geändert werden. Die modifizierten Worte und/oder Bits sind in der folgenden Tabelle aufgeführt:

Ausgang	Wort	Ausgang	Wort
1	MCC05	3	MCC07
2	MCC06	4	MCC08

Systemstatus zeigt Fehler eines doppelten Befehls an



Wenn zwei oder mehr Befehlsbits aufgrund eines Fehlers im Kontaktplan gleichzeitig heruntergeladen werden, meldet das QCD-Modul einen Fehler eines doppelten Befehls. Die zwei gleichzeitig heruntergeladenen Befehlsbits werden angezeigt.

Auf welche Weise optimiert diese Verbesserung die Funktionsweise?

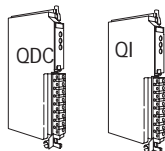
Aufgrund dieser Verbesserung werden Wort 1 und Wort 2 des dynamischen Befehlsblocks angezeigt. Aus den zwei oder mehr in dieser Fehlermeldung enthaltenen Worten kann festgestellt werden, welche Bits gleichzeitig gesetzt bzw. heruntergeladen wurden.

Wie wirkt sich die Verbesserung auf die Funktionsweise des Systems aus?

Bereits geschriebene Strompfadlogik muß ggf. geändert werden. Die modifizierten Worte und/oder Bits sind in der folgenden Tabelle aufgeführt:

Wort	Inhalt
SYS23	DYC01
SYS24	DYC02

Fehlerprüfung ermöglicht Höchstgrenzen als Sollwerte



Den Befehlen, welche die Statusbits "Hysterese zum Einfahren der Ausdrückvorrichtung" und "Öffnen der Form" steuern, wurde eine Toleranz $\pm 0,127$ mm hinzugefügt.

Vor dieser Verbesserung konnten die maximalen Fahrtgrenzen der Positionachsen vom Installationspersonal nicht als Sollwerte eingegeben werden.

Auf welche Weise optimiert diese Verbesserung die Funktionsweise?

Aufgrund dieser Verbesserung können nun die Höchstgrenzen als Sollwerte für Düse, Klemmvorrichtung und Ausdrückvorrichtung eingegeben werden.



Rockwell Automation vereint führende Marken der industriellen Automation und hilft seinen Kunden, den größtmöglichen Gewinn aus ihren Investitionen zu ziehen. Wir bieten ein umfassendes Sortiment an leicht integrierbaren Produkten. Unsere Produkte werden durch Kundendienstmitarbeiter vor Ort und weltweit, über ein globales Netzwerk von Systemanbietern und die Forschungs- und Entwicklungszentren von Rockwell umfassend unterstützt.



Weltweite Niederlassungen.

Ägypten • Argentinien • Australien • Bahrain • Belgien • Bolivien • Brasilien • Bulgarien • Chile • Costa Rica • Dänemark • Deutschland • Dominikanische Republik • Ecuador
 El Salvador • Finnland • Frankreich • Ghana • Griechenland • Großbritannien • Guatemala • Honduras • Hongkong • Indien • Indonesien • Iran • Irland • Island • Israel • Italien
 Jamaika • Japan • Jordanien • Kanada • Kolumbien • Korea • Kroatien • Kuwait • Libanon • Macao • Malaysia • Malta • Marokko • Mexiko • Niederlande • Neuseeland • Nigeria
 Norwegen • Österreich • Oman • Pakistan • Panama • Peru • Philippinen • Polen • Portugal • Puerto Rico • Qatar • Republik Südafrika • Rumänien • Rußland • Saudi-Arabien
 Singapur • Slowakei • Slowenien • Spanien • Schweden • Schweiz • Taiwan • Thailand • Trinidad • Tschechien • Türkei • Tunesien • Ungarn • Uruguay • Venezuela • Vereinigte
 Arabische Emirate • Vereinigte Staaten • Volksrepublik China • Zypern

Rockwell Automation weltweite Hauptverwaltung, 1201 South Second Street, Milwaukee, WI 53204, USA, Tel: (1) 414 382-2000, Fax: (1) 414 382-4444

Rockwell Automation Hauptverwaltung Europa, Avenue Herrmann Debrouxlaan, 46, 1160 Brüssel, Belgien, Tel: (32) 2 663 06 00, Fax: (32) 2 663 06 40

Rockwell Automation Hauptverwaltung Deutschland, Düsseldorfberger Straße 15, 42781 Haan-Gruiten, Tel: (49) 2104 9600, Fax: (49) 2104 960121

Rockwell Automation Verkaufszentrum Schweiz, 5506 Mägenwil, Tel: (41) 62 889 77 77, Fax: (41) 62 889 77 66

Rockwell Automation Hauptverwaltung Österreich, Bäckermühlweg 1, 4030 Linz, Tel: (43) (732) 38 909 0, Fax: (43) (732) 38 909 61