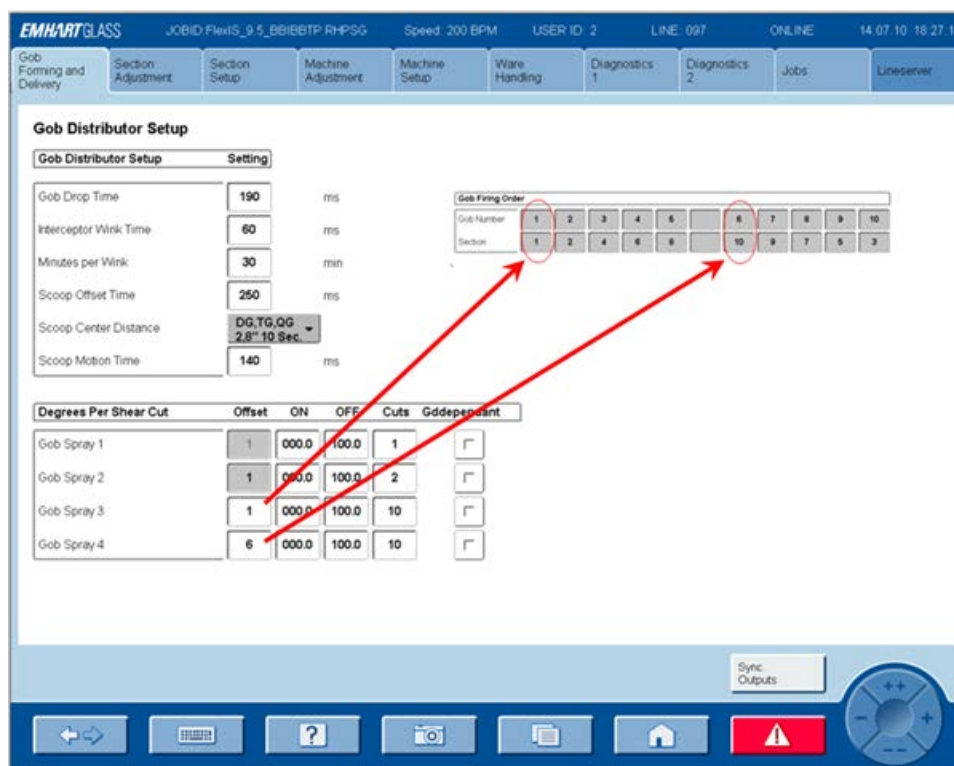


Technical News Bulletin

Steinhausen, 2010 年 7 月



FlexIS ソフトウェア バージョン 1.07.02.16 のリリース

- 新しいソフトウェアは、いくつかの新機能を備えたメジャーリリースです。
- ゴブスプレーのセットアップには、「オフセット」列が追加されています。
- すべてのゴブスプレー出力を同期できるようになりました。

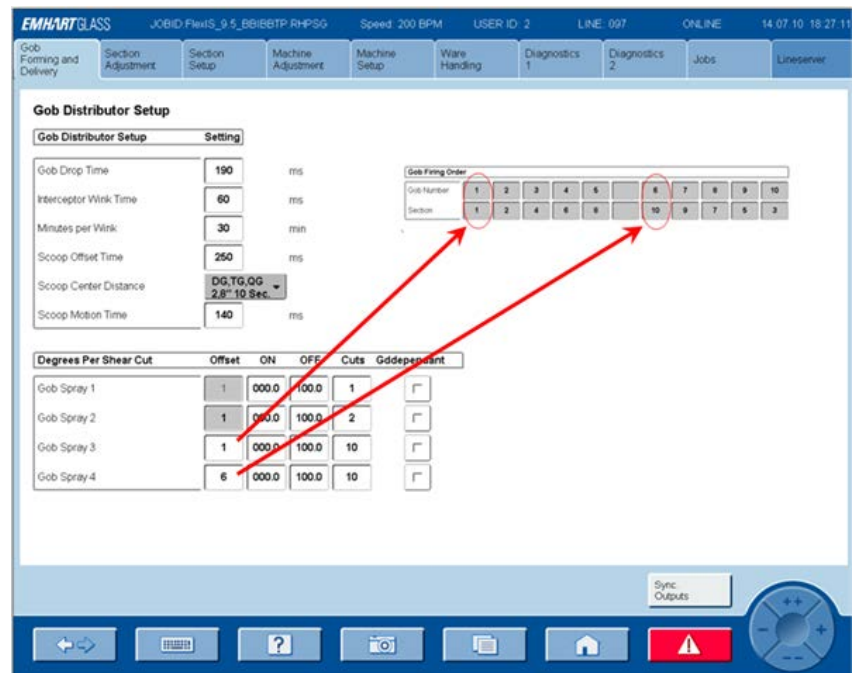
FlexIS ソフトウェア バージョン 1.07.02.16 が正式にリリースされました。

今回の新規リリースはいくつかの新機能を含む 2010 年の 2 回目のリリースです。新しいソフトウェアのインストールに関するサポートは、弊社代理店のテクニカル・サービス・グループまでご連絡ください。

1.07.02.16 リリースの新機能

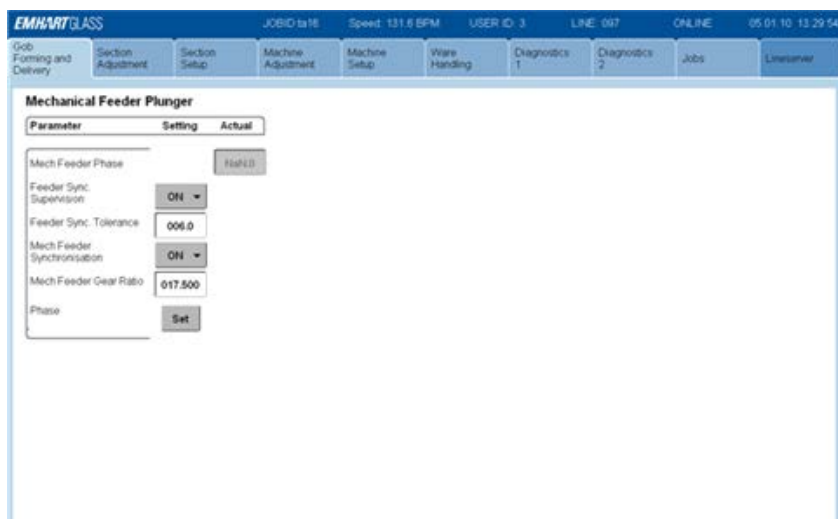
ゴブ・フォーミングおよびデリバリ

ゴブ・ディストリビュータ画面：
ゴブ・スプレーのセットアップには「Offset (オフセット)」という列が追加されています。このリリースでは、[cuts (カット)] フィールドに稼働セクションの倍数を入力した場合、ゴブ・スプレーを特定のセクション (「Offset (オフセット)」) に実施することができます。図は、「ゴブ・スプレー3」が常にセクション 1 で実施され、「ゴブ・スプレー4」が常にセクション 10 でトリガーされることを示しています。
ゴブ・ディストリビュータ・ページで、ゴブ・スプレーのすべてを設定できるようになりました。



メカニカル・フィーダー:

近接スイッチ号が不正で、「フィーダー同期監視」がオンの場合、ゴブ・ディストリビュータはリトラクトします。



セクションのセットアップ

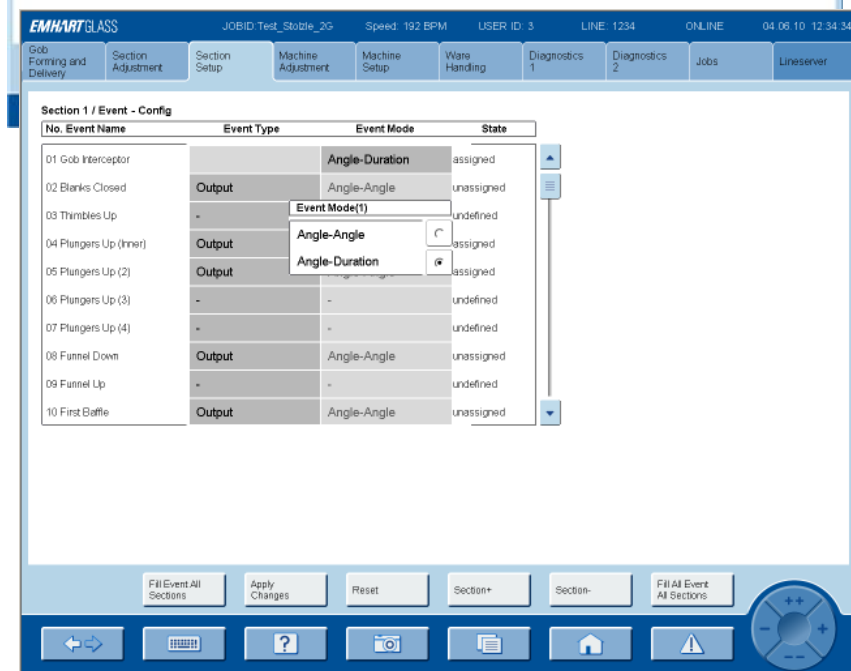
イベント構成:

このリリースでは、インターセプター・イベントを他のイベントと同様に構成できるようになりました。

マシンに Emhart 製 GD (スcoopまたは他社 GD) を使用していない場合、インターセプター・イベントを「角度 - 角度」に構成する必要があります。それにより、オペレータはインターセプターの ON 角度と OFF 角度を設定できます。

インターセプターの作動継続時間はマシンの速度に関連します。「ドングル・ページ」で継続時間 (ミリ秒) を変更する必要はありません。

。

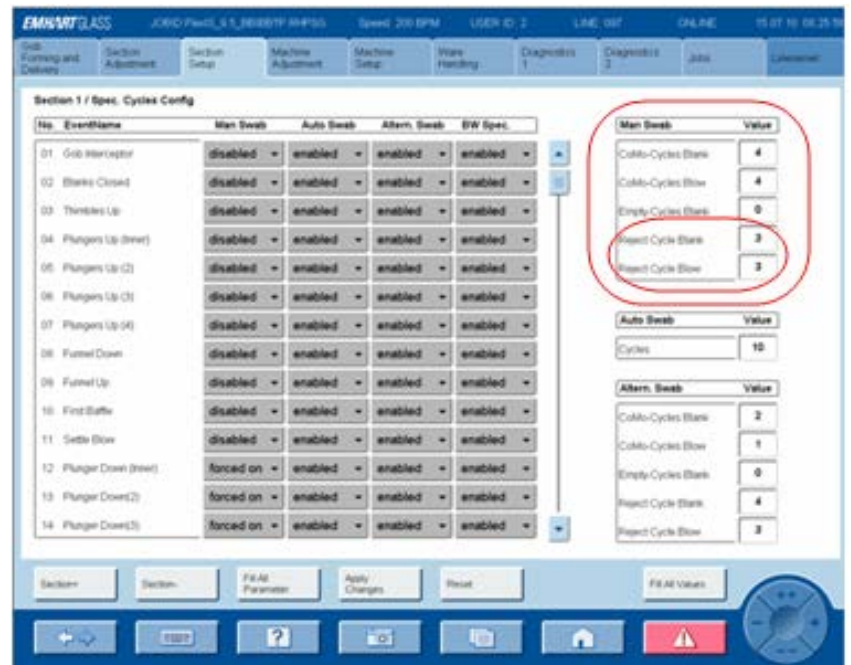


特殊サイクル構成:

ドングル・セクション・パラメータで「スワブ・コールド・モールド」を設定して、手動スワブ後に CoMo サイクルでボトルをリジェクトするかどうかを選択することができます (マシン・セットアップ / ドングル構成を参照してください)。

a) 「リジェクトなし」に設定した場合、CoMo サイクル数とは関係なく、手動スワブ後にセクション・コントローラが「リジェクト・サイクル・ブランク」と「リジェクト・サイクル・ブロー」でプログラムされた本数のボトルをリジェクトします。

b) 「リジェクト」に設定した場合、セクション・コントローラが CoMo サイクルとリジェクト・サイクルの間でプログラムされた最大本数のボトルをリジェクトします。



セクション・コントロール新機能

Emhart サーボ以外のゴブ・ディストリビュータでのノーマル・ストップ/オルタネート・ストップ

以前のバージョンでは、デリバリーをオンにしてセクションを停止した時に、残っているガラスがセクションから取り除かれず、次のクリティカル・イベントで停止していました。これが修正されました。

コールド・ブランク/モールド・リジェクト:

この機能は完全に修正、最適化されました。スワブ・サイクル直前ボトルがリジェクトされる問題が修正されました。スワブ・サイクルまたは CoMo サイクル中のボトル・リジェクトが不完全となる問題が修正されました。

バージョンの設定:

a) Jet Move 204 (TS-E にのみ影響) のある 860 Pusher に対応する新しい DA ファイルが追加されました。以前のバージョンでは不正なエラーが表示されていました。

b) 動作コントローラの設定を改善するサーボ・テイクアウトに対応する新しい DA ファイルが追加されました。

マシン・セットアップ

セクション・コントローラ・ドングル

スワブ CoMo:

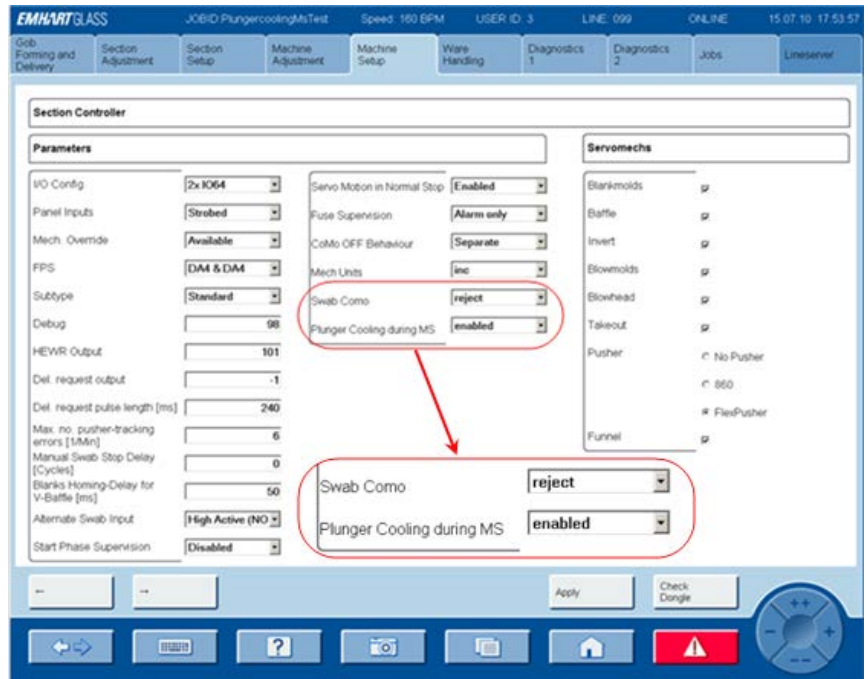
上記「特殊サイクル」を参照してください。
。

メンテナンス・ストップ (MS) 中の プランジャー・クーリング:

このパラメータを使用して、メンテナンス・ストップ (MS) 中にプランジャー・クーリングを作動させるかどうかを選択することができます。

[enabled (有効)] に設定すると、ゴブイン中でかつ P&B または NNPB(ジョブ/プロセス画面を参照)設定 のセクションで、MS ボタン押したとき、プランジャー・クーリング・イベントが自動的に作動し、BK 上の「CoMo の青色のライト」と BW パネルが点滅します。オペレータは CoMo の青色のプッシュボタンを押してこのイベントを停止することができます。

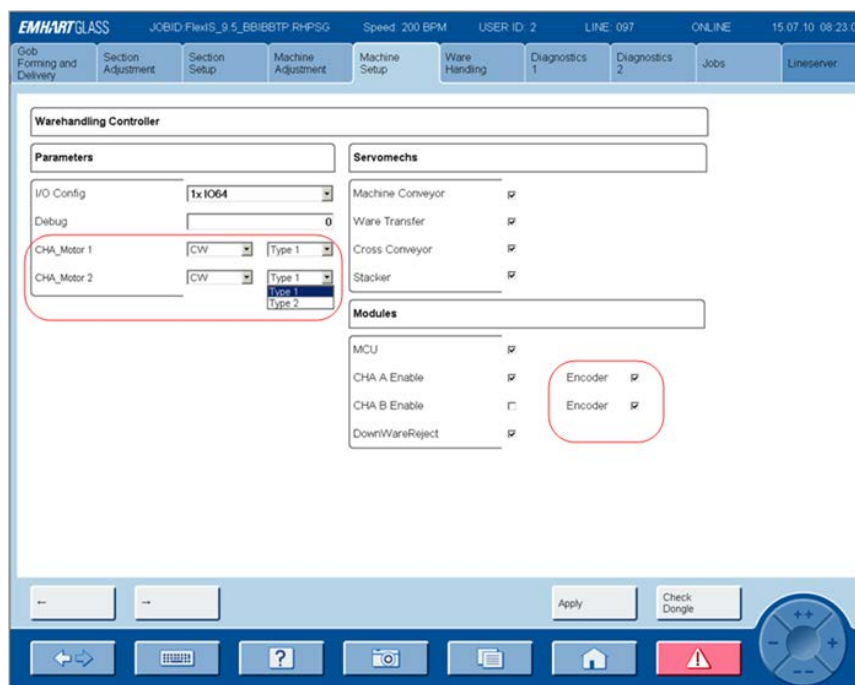
[Disabled (無効)] に設定すると、メンテナンス・ストップ (MS) 中にプランジャー・クーリングが停止します。



WHC ドングル

コンベアの高さ調整:

サポートされている両方のタイプのモーターが選択できるようになりました。
また、エンコーダを無効にすることもできます。

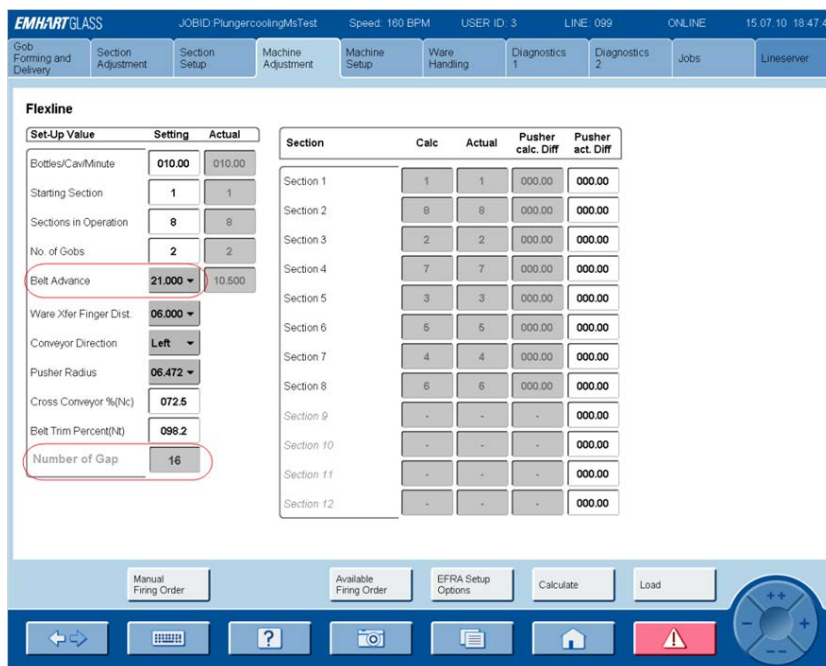


FlexLine および EFRA パラメータのセットアップ

TNB 170 で通知した通り、既存のソフトウェアのバージョンでは、「ファイアリング・オーダー・ジェネレータ」で計算された特別なファイアリング・オーダーをロードできますが、EFRA の場合は、すべてのパラメータを手動で計算してロードしなければなりません。

今回のバージョン 1.02.07.16 では、標準 EG、以外のギア比を持つコンベアと WT でも、EFRA の No、Nb、Nw の各パラメータパラメータを計算およびロードすることができます。

また、同期モーターの速度を上げるためにシネマティック・チェーンのギア比全体を二倍または三倍にする必要がある非常の低速のマシンで、この「低速マシン係数」



を選択して、EFRA パラメータを計算およびロードすることができます。

21 インチを超えるベルト・アドバンスでは、Flexline 画面でマシン・サイクル毎のビン間隔 (ベルトアドバンス-21) / 21 × 稼働セクション数 × キャビティ数) が表示され、EFRA セットアップ画面で「トータル ベルトアドバンス」パラメータに実ベルトアドバンスがインチ単位で表示されます。

EFRA Factors	Value
Belt Advance Factor(Nb)	48
Ware Transfer Factor (Nb)	96
Ware Transfer Divider (Nw)	60
Stacker Multiplier (Nstm)	2
Stacker Divider (Nstd)	20
Line Speed (Fo)	80
Belt Trim Percent (Nt)	98.2
Cross Conveyor % (Nc)	72.5

Calc EFRA Factors	Value
Belt Advance Factor(Nb)	48
Ware Transfer Factor (Nb)	96
Ware Transfer Divider (Nw)	60
Ware XFer Finger Dist.	06.000
Total Belt Advance	00.000
Conveyor Gear Ratio	90.000
Conveyor Travel per Revolution	63.000
Ware Transfer Gear Ratio	60.000
Ware Transfer Travel per Revolution	30.000
Slow Machine Factor	1

Buttons: Calculate, Load

ジョブ

プロセスのタイプ

先述のとおり、「メンテナンス・ストップ (MS) 中のプランジャー・クーリング」の機能を有効にするには、このページで、各セクションに対して実行中のプロセスのタイプをプログラムする必要があります。以下の 4 つのオプションがあります。

B&B

P&B

NNPB

不明

メンテナンス・ストップ (MS) 中のプランジャー・クーリングは P&B および NNPB のみ動作します。

Section	Process Types
Section 01	B & B
Section 02	P & B
Section 03	NNPB
Section 04	Unknown
Section 05	Unknown
Section 06	Unknown
Section 07	P & B
Section 08	NNPB
Section 09	B & B
Section 10	Unknown
Section 11	Unknown
Section 12	Unknown