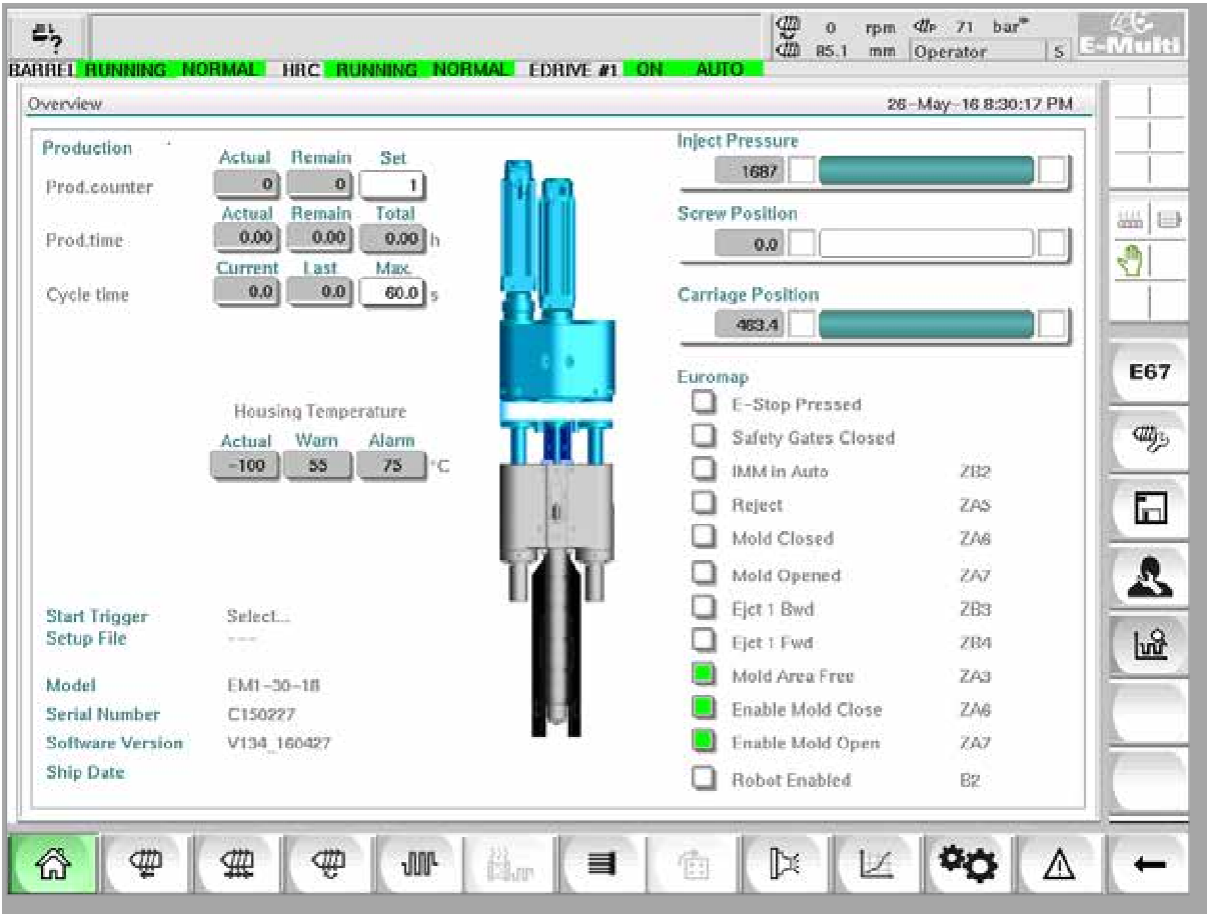
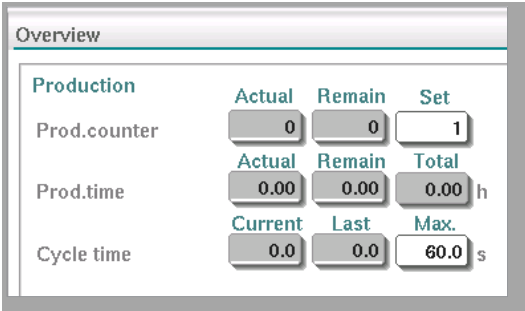



Màn hình này đóng vai trò là màn hình tiêu chuẩn trong hoạt động sản xuất liên tục, đồng thời cung cấp cho nhân viên vận hành thông tin tổng quan về dữ liệu chính của máy.

















Các thành phần trên màn hình Tổng quan




Các thành phần trên màn hình	Mô tả
	Giá trị sản xuất trực tiếp của E-Multi ở đầu màn hình cung cấp cho nhân viên vận hành thông tin tổng quan về dữ liệu sản xuất:

	Prod. Counter ((Bộ đếm số lần sản xuất))	Số mẻ rót hiện tại (bộ đếm mẻ rót hiển thị trong trường Actual (Thực tế). Số mẻ rót còn lại hiển thị trong trường Remain (Còn lại). Có thể chỉ định tổng số mẻ rót sẽ được sản xuất trong trường Set (Cài đặt).
	Prod. Time (Thời gian sản xuất)	Thời gian sản xuất hiện tại hiển thị trong trường Actual (Thực tế). Thời gian sản xuất còn lại hiển thị trong trường Remain (Còn lại). Tổng thời gian sản xuất hiển thị trong trường Total (Tổng).
	Cycle time (Thời gian chu kỳ)	Thời gian chu kỳ hiện tại hiển thị trong trường bên trái (màu xám). Thời gian chu kỳ gần nhất hiển thị trong trường ở giữa (màu xám). Thời gian chu kỳ tối đa hiển thị trong trường bên phải (màu trắng).
	Injection Pressure (Áp suất phun)	Khi máy không hoạt động, giá trị này thể hiện áp suất tải trước của hệ thống. Khi chu trình phun đang hoạt động, giá trị này thể hiện áp suất nhựa do thiết bị phun tạo ra. Một thanh analog hiển thị vị trí hiện tại theo biểu đồ. Các điểm đánh dấu ở bên trái và bên phải của

		<p>thanh analog cho biết thời điểm đạt đến vị trí kết thúc.</p>
	<p>ScrewPosition (Vị trí trục vít)</p>	<p>Vị trí hiện tại của trục vít E-Multi, tương ứng với vị trí tham chiếu hoàn toàn phía trước. Một thanh analog hiển thị vị trí hiện tại theo biểu đồ. Các điểm đánh dấu ở bên trái và bên phải của thanh analog cho biết thời điểm đạt đến vị trí kết thúc.</p>
	<p>Carriage Position (Vị trí giá trượt)</p>	<p>Giá trượt ở vị trí tương ứng với điểm chạm vòi phun (tiến hết cỡ). Một thanh analog hiển thị vị trí hiện tại theo biểu đồ. Các điểm đánh dấu ở bên trái và bên phải của thanh analog cho biết thời điểm đạt đến vị trí kết thúc.</p>
	<p>Nhiệt độ hiện tại của vỏ khoang chứa E-Multi</p>	<p>Phần này hiển thị các giá trị thực tế và giá trị điểm đặt cho Nhiệt độ vỏ. Màu của vỏ sẽ thay đổi thành màu cam nếu vượt quá nhiệt độ cảnh báo và đổi thành màu đỏ nếu vượt quá nhiệt độ báo động.</p>

	<p>Bắt đầu/kích hoạt trình tự</p>	<p>Phần này hiển thị các mục cài đặt kích hoạt/bắt đầu hiện tại. Bạn có thể thay đổi các mục cài đặt này trên màn hình Euromap 67.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Trigger (Kích hoạt): Đây là tín hiệu Euromap I/O từ máy ép phun để bắt đầu quy trình E-Multi. - Start Delay Time (Thời gian trễ khi bắt đầu): Khi phát hiện tín hiệu Euromap, thời gian trễ này sẽ được thêm vào trước khi quy trình E-Multi bắt đầu. Đặt thành 0 để tắt. - Setup File (Tập thiết lập): Hiển thị phiên bản hiện tại của phần mềm.
	<p>Thông tin hệ thống</p>	<p>Phần này hiển thị thông tin dành riêng cho hệ thống E-Multi. Khi yêu cầu bảo dưỡng, hãy cung cấp thông tin này cho đại diện của Mold-Masters.</p>

<div data-bbox="212 275 641 720"> <p>Euromap</p> <ul style="list-style-type: none">  E-Stop Pressed  Safety Gates Closed  IMM in Auto ZB2  Reject ZA5  Mold Closed ZA6  Mold Opened ZA7  Eject 1 Bwd ZB3  Eject 1 Fwd ZB4  Mold Area Free ZA3  Enable Mold Close ZA6  Enable Mold Open ZA7  Robot Enabled B2 </div>	<p>Euromap</p>	<p>Vùng màn hình này cung cấp thông tin tổng quan nhanh về trạng thái trực tiếp của các tín hiệu Euromap. Hộp này có màu lục nếu đầu vào hoặc đầu ra đang mở, màu trắng (trống) nếu đầu vào hoặc đầu ra đóng.</p>
--	-----------------------	---

Bảng 7–8 Các nút menu ngữ cảnh trên màn hình tổng quan	
	<p>Dữ liệu khuôn ép</p> <p>Điều hướng đến Màn hình cài đặt khuôn nơi có thể lưu và tải dữ liệu khuôn cho từng khuôn cụ thể. Xem phần "Màn hình Dữ liệu khuôn" trên trang 7–82</p>
	<p>Euromap 67</p> <p>Điều hướng đến màn hình EuroMap 67, màn hình này cho phép người dùng theo dõi hoạt động liên lạc giữa E-Multi và máy ép phun. Xem "Màn hình Euromap E67" trên trang 7–84.</p>
	<p>Cài đặt tham chiếu</p> <p>Điều hướng đến màn hình Cài đặt tham chiếu. Tại màn hình này, bạn có thể đặt hoặc đặt lại vị trí tham chiếu giá trượt, vị trí tham chiếu trục vít và tham chiếu áp suất phun.</p>
	<p>Cài đặt hệ thống</p> <p>Điều hướng đến màn hình Cài đặt hệ thống. Tại màn hình này, bạn có thể điều chỉnh các tùy chọn bảo vệ màn hình</p>



và cài đặt chung như ngôn ngữ, ngày và giờ, thiết bị. Màn hình này cũng hiển thị thông tin hệ thống như người dùng, phiên bản phần mềm và địa chỉ IP hiện tại.

Xem "Màn hình Cài đặt hệ thống" trên trang 7–55.