

Priamus Monitor和Priamus Fill & Cool規格及功能比較表

規格功能	Priamus Monitor	Priamus Fill & Cool
1 量測功能	<ul style="list-style-type: none"> a. 包含 16 個量測頻道(可以是模穴溫度,模穴壓力或機台訊號) b. 內建類比數位轉換硬體 c. 泛用型資料收集,可以與多種射出機及週邊設備連接 d. 超高速取樣頻率以確保高速射出時完整擷取模內壓力的瞬間變化並及時與其他設備作自動控制應用 e. 自動敏感度偵測以確保每個模穴壓力感測器設定正確的敏感度進而得到正確的模穴壓力訊號 f. 量測範圍自動調整提高準確的量測解析度並避免雜訊影響量測 g. 提供 SPC 統計製程管制功能及自動偵測管制範圍及自動設定,並提供管理階層的設定保護鎖 h. 可以外接量測數據,例如尺寸,重量等作製程能力分析比對 i. 系統可以利用網路線接上任何個人電腦 PC 或筆記型電腦 Laptop 作監視 	<ul style="list-style-type: none"> a. 包含 16 個量測頻道,最多可到 64 頻道(可以是模穴溫度,模穴壓力或機台訊號) b. 內建類比數位轉換硬體 c. 泛用型資料收集,可以與多種射出機及週邊設備連接 d. 超高速取樣頻率以確保高速射出時完整擷取模內壓力的瞬間變化並及時與其他設備作自動控制應用 e. 自動敏感度偵測以確保每個模穴壓力感測器設定正確的敏感度進而得到正確的模穴壓力訊號 f. 量測範圍自動調整提高準確的量測解析度並避免雜訊影響量測 g. 提供 SPC 統計製程管制功能及自動偵測管制範圍及自動設定,並提供管理階層的設定保護鎖 h. 可以外接量測數據,例如尺寸,重量等作製程能力分析比對 i. 系統可以利用網路線接上任何個人電腦 PC 或筆記型電腦 Laptop 作監視 j. 系統接上 Fill & Cool 控制硬體及軟體設備作完整的模內閉迴路控制
2 量測訊號種類	<ul style="list-style-type: none"> a. 電荷訊號: 射出製程中模穴壓力變化訊號,除了可以連接標準型感測器,也可以接上高階感測器(PRIASED™ 自動敏感度偵測型感測器, PRIASFE™模內自動校正型感測器) b. 溫度訊號: 射出製程中模穴溫度訊號,模仁表面溫度訊號,可接上 K type, J Type 及 N Type 的溫度感測器 c. 電壓訊號: 射出製程中射出機台的訊號 	<ul style="list-style-type: none"> a. 電荷訊號: 射出製程中模穴壓力變化訊號,除了可以連接標準型感測器,也可以接上高階感測器(PRIASED™ 自動敏感度偵測型感測器, PRIASFE™模內自動校正型感測器) b. 溫度訊號: 射出製程中模穴溫度訊號,模仁表面溫度訊號,可接上 K type, J Type 及 N Type 的溫度感測器 c. 電壓訊號: 射出製程中射出機台的訊號
3 自動保壓切換	<ul style="list-style-type: none"> a. 可以利用壓力感測器信號作射出轉保壓的切換(不建議使用) b. 可以利用溫度感測器信號自動偵測原料流動波前作射出轉保壓的切換,多穴應用時可利用初始或最終信號 	<ul style="list-style-type: none"> a. 可以利用壓力感測器信號作射出轉保壓的切換(不建議使用) b. 可以利用溫度感測器信號自動偵測原料流動波前作射出轉保壓的切換,多穴應用時可利用初始或最終信號

4	閉迴路控制的功能	<p>a. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作順序閥針開啓及關閉自動控制</p> <p>b. , 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作氣體輔助射出製程自動控制</p> <p>c. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作液態矽膠射出製程自動控制(控制閥針及排氣零件等)</p> <p>d. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作 family mold 的射出自動控制</p> <p>e. 利用溫度感測器自動偵測監視模仁溫度作自動控制</p> <p>f. 後續還可升級軟體及硬體與熱澆道連結作自動充填平衡控制,與模溫機連結作自動模溫平衡控制,雙色及雙料射出自動控制</p>	<p>a. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作順序閥針開啓及關閉自動控制, (並自動補償每個週期及每穴黏度變化,使每個週期及每穴的充填一致)</p> <p>b. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作氣體輔助射出製程自動控制(並自動補償每個週期及每穴黏度變化,使每個週期及每穴的充填一致)</p> <p>c. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作液態矽膠 LSR 射出製程自動控制(控制閥針及排氣零件等) (並自動補償每個週期及每穴黏度變化,使每個週期及每穴的充填一致)</p> <p>d. 利用溫度感測器自動偵測監視原料流動波前作 family mold 的射出自動控制(並自動補償每個週期及每穴黏度變化,使每個週期及每穴的充填一致)</p> <p>e. 利用溫度感測器自動偵測監視模仁溫度作自動控制(並自動補償每個週期及每穴模仁溫度變化,使每個週期及每穴的模仁溫度一致)</p> <p>f. 雙色及雙料射出自動控制(並自動補償每個週期及每穴黏度變化,使每個週期及每穴的充填一致)</p>
5	製程管制	<p>a. 監視各種模內或機台量測訊號,超過管制範圍自動送出警報及控制訊號給週邊設備作處理</p> <p>b. 提供 SPC 統計製程管制功能及自動偵測管制範圍及自動設定,並提供管理階層的設定保護鎖</p> <p>c. 所有頻道即時監視功能,包含模穴壓力,模穴溫度,模仁表面溫度,射出機台訊號,可監視管制各模內參數的: 極大值及極小值監視 積分值變化監視 原料黏度變化監視 模溫變化監視 保壓切換時間監視</p>	<p>a. 監視各種模內或機台量測訊號,超過管制範圍自動送出警報及控制訊號給週邊設備作處理</p> <p>b. 提供 SPC 統計製程管制功能及自動偵測管制範圍及自動設定,並提供管理階層的設定保護鎖</p> <p>c. 所有頻道即時監視功能,包含模穴壓力,模穴溫度,模仁表面溫度,射出機台訊號,可監視管制各模內參數的: 極大值及極小值監視 積分值變化監視 原料黏度變化監視 模溫變化監視 保壓切換時間監視</p>