

H P I - 3 0 0 0

Bedienungs –Handbuch

Version: 2.00

Setup - Modul

Master - Formular

>>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<<	
✓ Passwort anlegen	✓ Grundeinstellung
✓ Passwörter ändern	✓ Vorzündung
✓ Schnittstelle definieren	✓ Pause
✓ Offset - Werte	✓ Öffnungszeit
✓ Automatik - Parameter	✓ Tabelle - mL
✓ Betriebs - Stundenzähler	✓ Tabelle Sättigung
✓ Daten - Sicherung	
✗ Rücksprung	

- [Passwort anlegen](#)
- [Passwörter ändern](#)
- [Schnittstelle definieren](#)
- [Einstellungen – Werte](#)
- [Automatik – Parameter](#)
- [Betriebs–Stundenzähler](#)
- [Daten - Sicherung](#)
- [Grundeinstellung](#)
- [Vorzündung](#)
- [Pause](#)
- [Öffnungszeit](#)
- [Tabelle – mL](#)
- [Tabelle Sättigung](#)
- [Layout Lizenz](#)
- [Layout Kommunikation](#)

Passwort anlegen

>>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<<

✓ Passwort anlegen

✓ Passwörter ändern

✓ Schn...

✓ C...

✓ Auto...

✓ Betrie...

✓ Daten - Sicherung

✓ Grundeinstellung

✓ Verzündung

>>> Passwort anlegen !

Benutzer Name :

Passwort :

Passwort wiederholen :

☐ Hauptbenutzer

✓ Speichern ✓ Tastatur ✗ Rücksprung

✗ Rücksprung

Benutzer Name : In das Feld Benutzer Name geben Sie Ihre persönliche Benutzer-Kennung ein. Gross- und Kleinschreibung wird berücksichtigt. Maximal 30 Zeichen.

Passwort : Maximal 30 Zeichen

Hauptbenutzer : Bei Aktivierung dieser Box erscheint bei der Systemanmeldung unter Benutzer-Kennung der Aktivierte Benutzer.

[Rücksprung](#)

Passwort ändern

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<<

Benutzer - Name	Passwort
Administrator	System
Klaus	

⏪

⏩

⏴

⏵

-

↺

✖ Rücksprung

Unter diesem Menüpunkt können angelegte Passwörter
Unwiederruflich gelöscht werden.

[Rücksprung](#)

V24 Schnittstelle definieren

The screenshot shows a software window titled "V24 Schnittstelle definieren". At the top, a status bar displays ">>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<". Below this, various configuration parameters are listed with dropdown menus or checkboxes:

- Port : COM1
- Baudrate : 9600 Baud
- Daten-Bits : 8 Bit
- Stop-Bits : 1 Bit
- Parity-Bit : none
- Handshake : none
- RTS - Signal : ☐ RTS : aktiv
- DTR - Signal : ☐ DTR : aktiv

Below these settings, there is a section "Schnittstellenparameter in der Applikation anzeigen :" with a radio button selection "Auswahl" between "Nein" (selected) and "Ja".

At the bottom, there are two buttons: "✓ Speichern" (highlighted with a blue border) and "✗ Rücksprung".

The footer of the window contains three small text boxes: "00000-00000-00000", "Power by H.A.G. Prüf- u. Messtechnik GmbH Laizerweg 2 72505 Krauchenwies-Göggingen", and "Schnittstelle definieren".

In diesem Menüpunkt wird die V24 Schnittstelle für die Kommunikation mit der Analge HPI – 3000 definiert.

Festlegung der Übertragungsparameter sowie den Port und die Parameter der Schnittstelle.

Nach dem aktivieren sind die Schnittstellenparameter in der Application sichtbar „

Nach dem Button speichern, muss die Application neu gestartet werden.

[Rücksprung](#)

Einstellungen - Werte

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Berechnung Offset - Werte Einspritzung mL Düse

: Ablesewert *

Logbuch V24

☐ Nein ☒ Ja

Offset - Werte für Werkzeug Luftmenge

Ablesewert - :

Berechnung Offset - Werte Druckwächter Spindeldruck

Größter Druckwert Bar :

Kleinsten Druckwert Bar :

Microprozessor Inkrement 0.0 Bar :

Microprozessor Inkrement Größten Wert Bar :

Lesen Druckwächter Daten

Microprozessor Inkrement 0.0 Bar :

Microprozessor Inkrement Größten Wert Bar :

Berechnung Faktor :

Turbo einschalten :

Werte Bereich Vorzündung : Von : Bis :

Werte Bereich Pause : Von : Bis :

Werte Bereich Einspritzung : Von : Bis :

Ergebnis von oben nun Tabelle Zuordnung

Von	Bis	Offset
0	50	2
51	105	6
106	170	10
171	200	13
201	230	14
231	275	16
276	290	19
291	330	20
331	350	26
351	400	28
-1	-2	0
-1	-2	0

✓ **Speichern**

✗ **Rücksprung**

Dieses Formular ist für die Parametrisierung der Anlagensteuerung verantwortlich . Hier besteht die Möglichkeit Feinabstimmungen seitens der Anlage abzugleichen und entsprechend zu programmieren.

Unter anderem können in diesem Modul die Bereichsgrenzen-Werte der Grundtabellen festgelegt werden

Nach dem ändern muss die Applikation neu gestartet werden.

[Rücksprung](#)

Betriebstundenzähler

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<				
Start Produktion Datum :	Start Produktion Uhrzeit :	Ende Produktion Datum :	Ende Produktion Uhrzeit :	
06.12.2010	21:29:08	06.12.2010	21:29:23	
06.12.2010	21:59:43	06.12.2010	22:00:27	
06.12.2010	22:00:36	06.12.2010	22:01:01	
06.12.2010	22:01:17	06.12.2010	22:01:55	
06.12.2010	22:03:55	06.12.2010	22:04:42	
08.12.2010	21:44:06	08.12.2010	21:45:09	
08.12.2010	21:45:19	08.12.2010	21:45:24	
08.12.2010	21:46:24	08.12.2010	21:46:43	
08.12.2010	21:51:06	08.12.2010	21:51:36	
08.12.2010	21:55:07	08.12.2010	21:55:27	
08.12.2010	22:04:16	08.12.2010	22:04:48	
08.12.2010	22:05:03	08.12.2010	22:05:53	
08.12.2010	22:08:28	08.12.2010	22:09:23	
08.12.2010	22:09:34	08.12.2010	22:09:40	
08.12.2010	22:13:46	08.12.2010	22:14:00	
08.12.2010	22:20:01	08.12.2010	22:20:28	
08.12.2010	22:21:27	08.12.2010	22:21:28	
08.12.2010	22:33:09	08.12.2010	22:33:24	
08.12.2010	22:51:39	08.12.2010	22:52:26	
08.12.2010	22:59:02	08.12.2010	23:00:17	

⏮ ⏪ ⏩ ⏭ - ↶ ↷

✖ Rücksprung

Journal Bericht über die Produktionszeiten der Anlage

[Rücksprung](#)

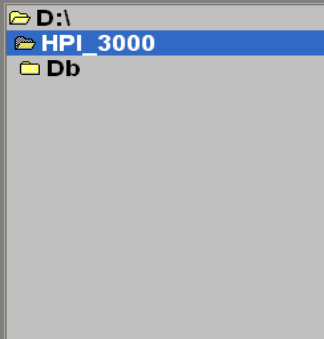
Datensicherung

>>>> HPI - 3000 <<<<

Datensicherung - Tabellen

Directory : Daten - Ablage

d: [daten]



D:\HPI_3000

Start

Rücksprung

Unter diesem Formular können Sie die kompletten Tabellen auf ein von Ihnen ausgewähltes Laufwerk und Directory ablegen.

[Rücksprung](#)

Grundeinstellung

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Grundeinstellung Luft

Nummer	Luft Liter pro Min. Turbo min.	Luft Liter pro Min. Turbo max	Druck in bar
1	1	150	2
2	1	150	3
3	1	150	4
4	1	150	5
5	1	150	6
6	1	150	7
7	1	150	8
8	1	150	9
9	1	150	10

⏪

⏩

⏴

⏵

-

↺

✓ Neu

✓ Ändern

✗ Rücksprung

Dieses Formular ist das Abbild einer Basis – Tabelle :

Zuständigungs Bereich der Grundeinstellung der Luft - Parametrisierung

[Rücksprung](#)

Vorzündung

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Vorzündung (V)

Vorzündung	Einstellwert V = μ /s
1	80
2	90
3	120
4	135
5	150
6	175
7	200

⏮

⏪

⏩

⏭

-

↺

✓ Neu

✓ Ändern

✗ Rücksprung

Dieses Formular ist das Abbild einer Basis – Tabelle :

Zuständigungs Bereich der Grundeinstellung für die Vorzündung.

[Rücksprung](#)

Pause

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Pause (P)

	Pause	Einstellwert P = μ /s
▶	1	40
	2	77
	3	100

⏏

◀

▶

⏏

-

↺

✓ Neu

✓ Ändern

✗ Rücksprung

Dieses Formular ist das Abbild einer Basis – Tabelle :

Zuständigungs Bereich der Grundeinstellung für die Pausen Regelung.

[Rücksprung](#)

Öffnungszeit

>>>> HPI - 3000 <<<<

Öffnungszeit (O)

Öffnungszeit μ /s	Einstellwert $\ddot{O}$ = m/s
1	60
2	80
3	65

◀ ▶ ◂ ◃ ▬ ↶

✓ Neu ✓ Ändern ✗ Rücksprung

Dieses Formular ist das Abbild einer Basis – Tabelle :

Zuständigungs Bereich der Grundeinstellung für die Öffnungszeiten.

[Rücksprung](#)

Tabelle mL

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Klassifizierung-Nr.	mL	Vorzündung μ / s	Pause μ / s	Öffnungszeit m / s
1	10	50	20	20
2	15	60	22	45
3	20	75	35	65
4	25	200	85	68
5	30	180	35	70
6	35	165	87	60
7	40	100	95	250
8	45	135	100	300
9	50	150	77	60
10	100	120	77	65

-

✓ Neu

✓ Ändern

✗ Rücksprung

Dieses Formular ist das Abbild einer Zuordnungs – Tabelle :
Fahren nach mL pro Stunde.

[Rücksprung](#)

[Weiter Tabelle mL](#)

Tabelle mL

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Klassifizierung-Nr.	mL	Vorzündung μ / s	Pause μ / s	Öffnungszeit m / s
1	10	50	20	20
2	15	60	22	45
3	20	75	35	65
4	25	200	85	68
5	30	180	35	70
6				60
7				250
8				300
9				60
10				65

Vorgabewerte mL!

Klassifizierungs - Nummer :

Angabe mL :

✓ Speichern
✓ Tastatur
✗ Rücksprung

⏪
⏩
⏴
⏵
⏮
⏭

✓ Neu
✓ Ändern
✗ Rücksprung

Geben Sie die neue Klassifizierungs Nummer sowie den entsprechenden mL Wert ein .

>>>> H P I - 3 0 0 0 <<<<

Vorzündung	
Vorzündung	Wert μ / s
1	80
2	90
3	120
4	135
5	150
6	175
7	200

Pause	
Pause	Wert μ / s
1	40
2	77
3	100

Öffnungszeit	
Öffnungszeit	Wert μ / s
1	60
2	80
3	65

⏪
⏩
⏴
⏵
⏮
⏭

✓ Speichern
✗ Rücksprung

In diesem Formular werden die entsprechende Basis Grundwerte
 → Vorzündung - Pause - Öffnungszeit ← wie benötigt selectiert .

[Rücksprung](#)

Tabelle - Sättigung

>>>> HPI - 3000 <<<<

Sättigungsgrad

Klassifizierungs-Nr.	Luft L. pro Min.	Öl mL
1	100	10
2	100	12
3	100	14
4	100	16

↩

◀

▶

▶|

-

↺

✓ Neu

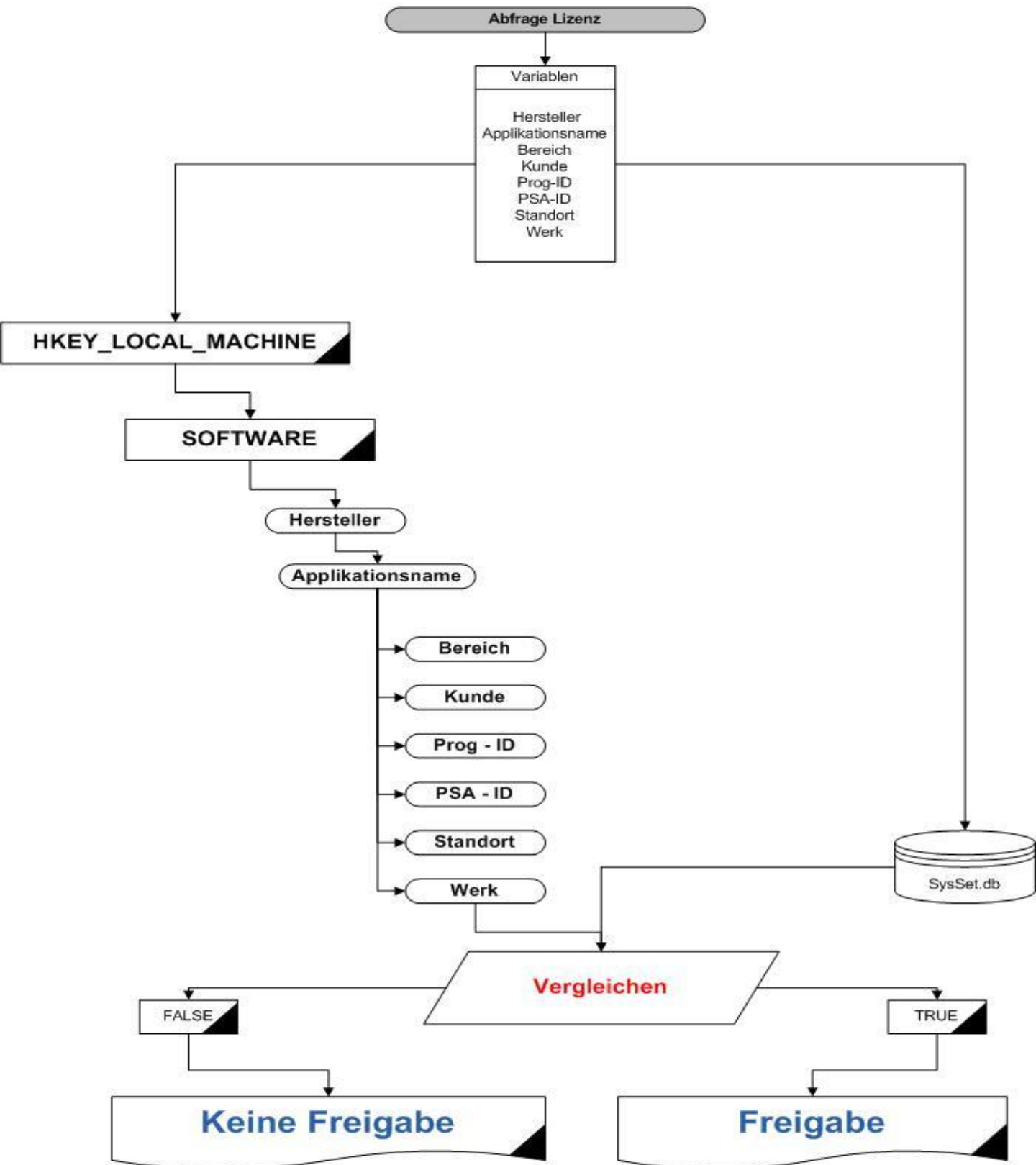
✓ Ändern

✗ Rücksprung

Dieses Formular ist das Abbild einer Zuordnungs – Tabelle :
Fahren nach dem Sättigungs Grad.

[Rücksprung](#)

Layout – Lizenzierung Application

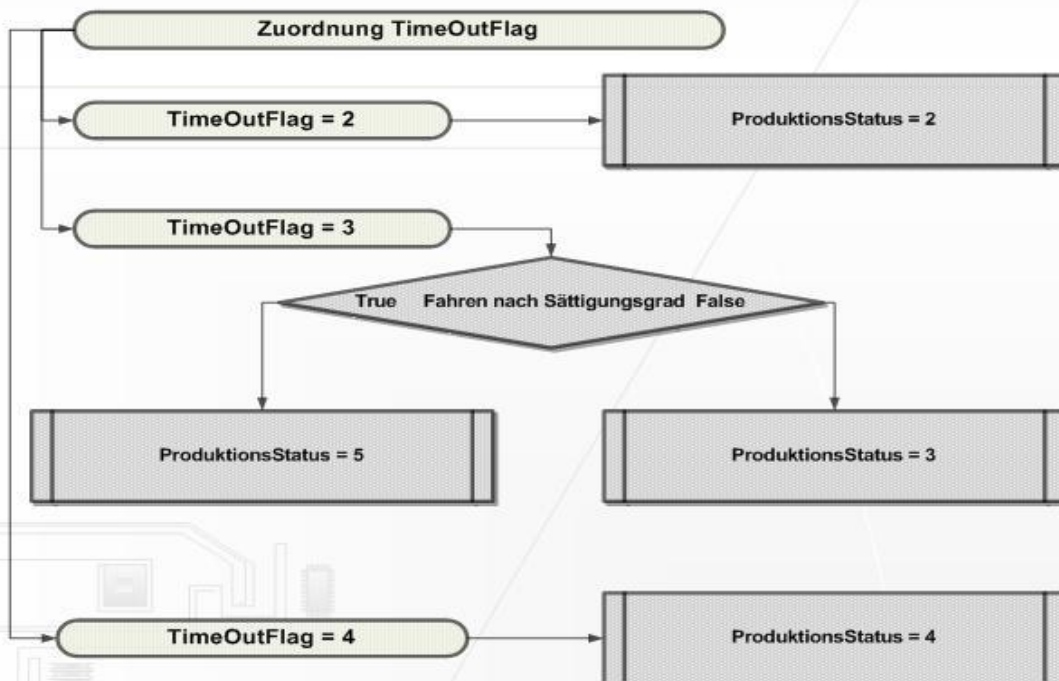


Rücksprung

Kommunikation PC – HPI 3000

Layout_Kommunikation.vsd

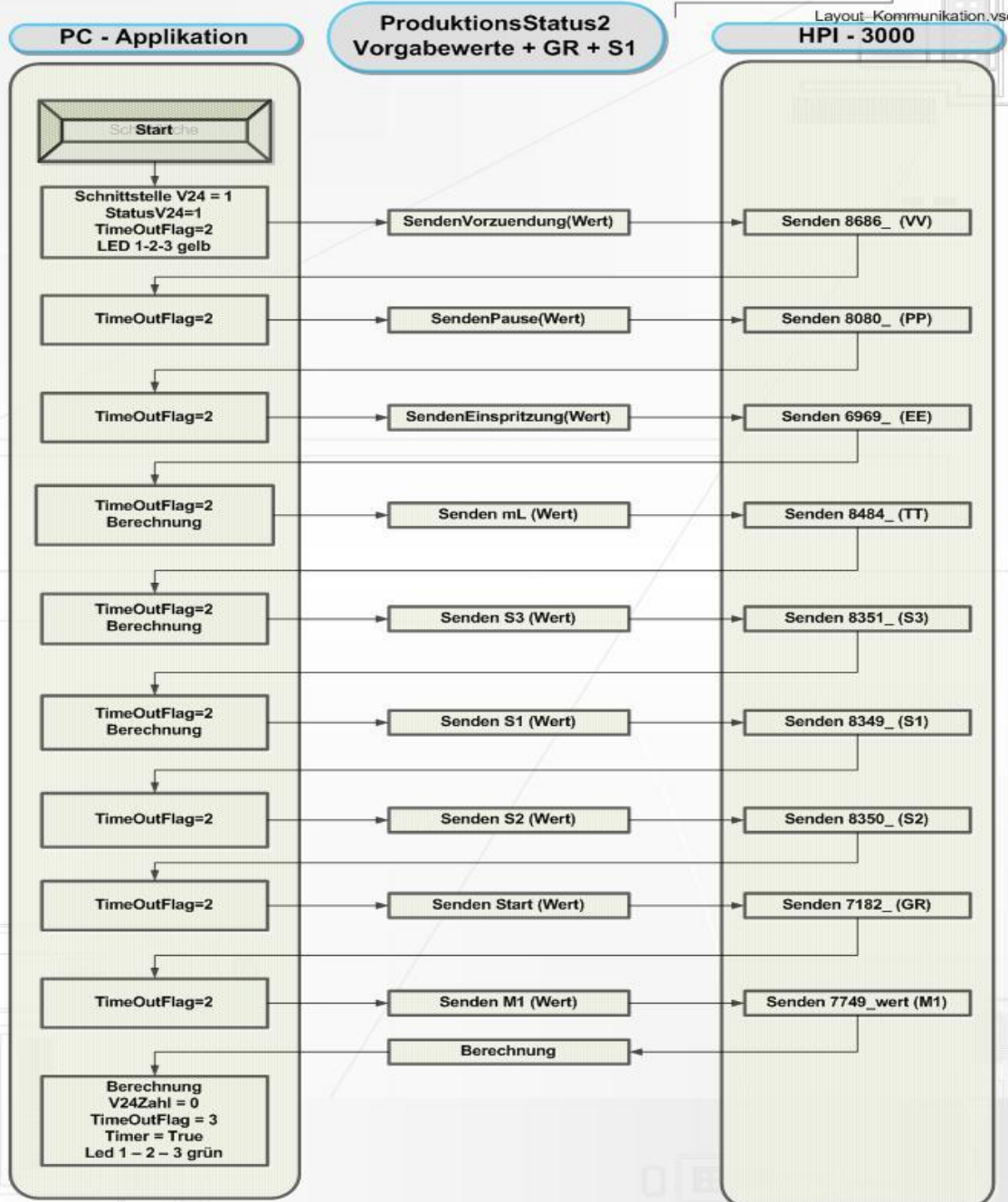
Datenempfang



Layout - Kommunikation

13.12.2010

Kommunikation PC – HPI 3000



Layout - Kommunikation

13.12.2010

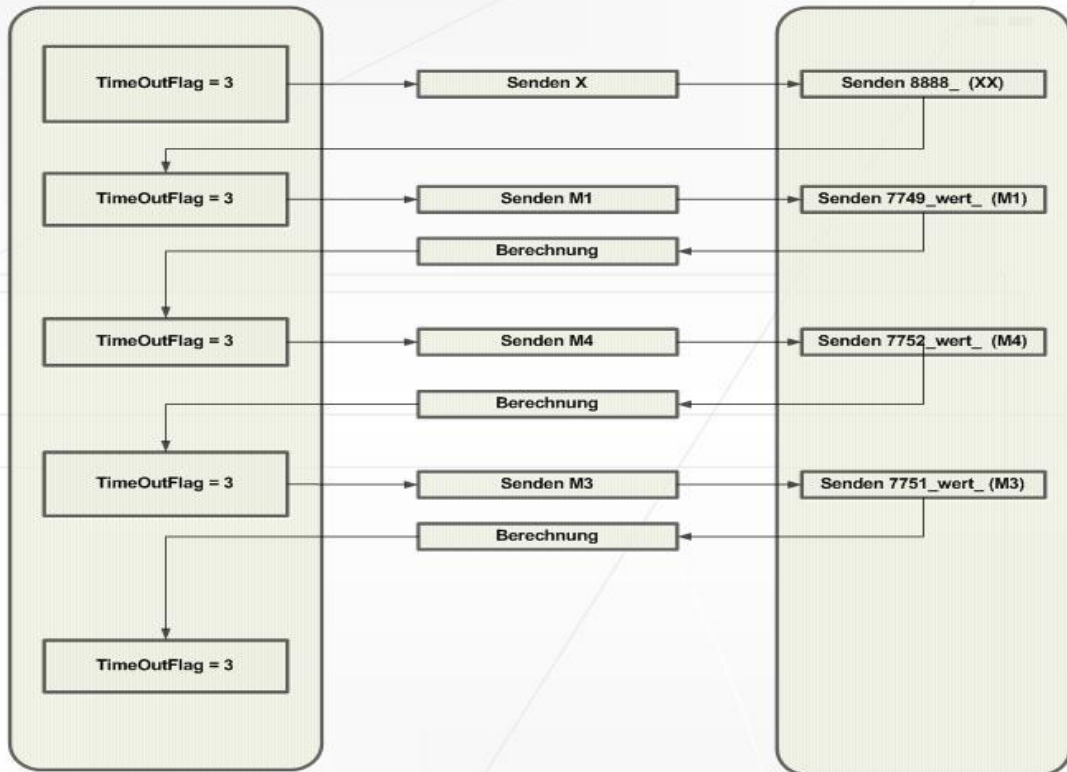
Kommunikation PC – HPI 3000

Layout_Kommunikation.vsd

ProduktionsStatus3
Timer Betrieb

PC - Applikation

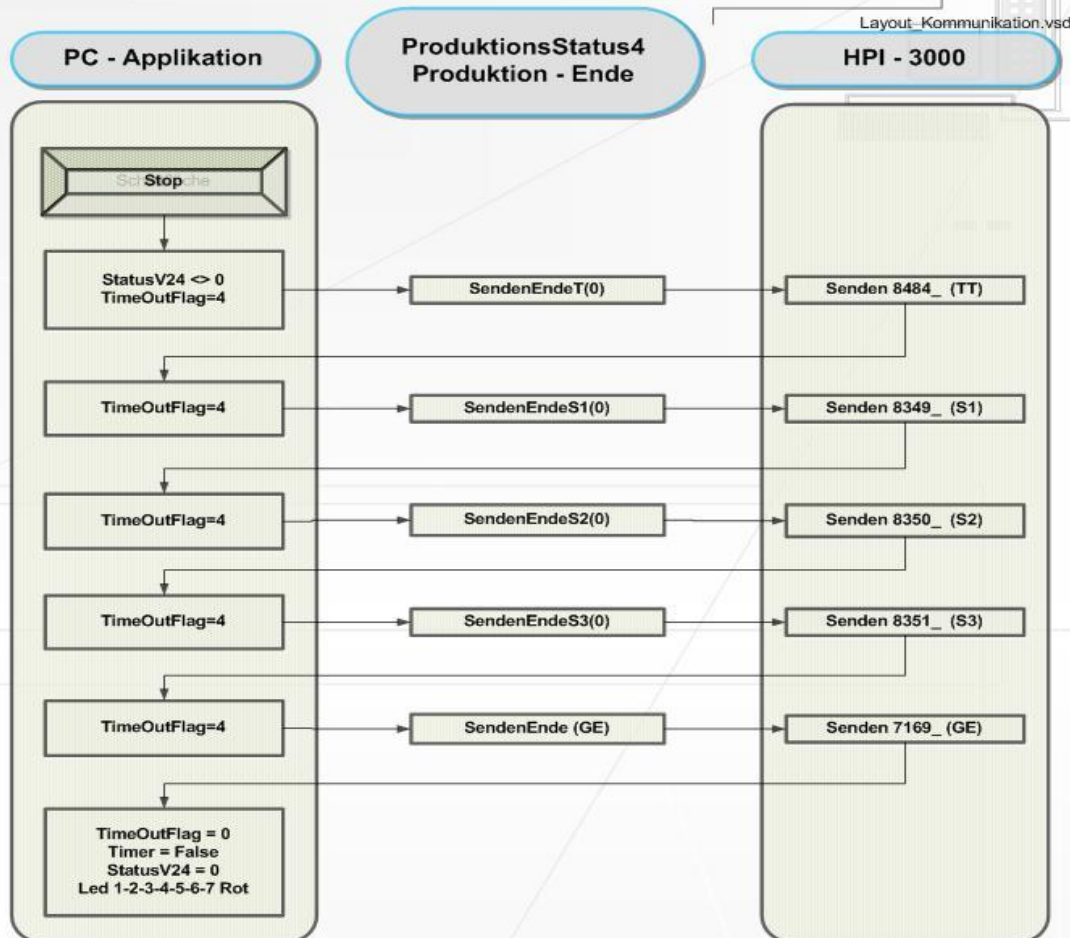
HPI - 3000



Layout - Kommunikation

12.12.2010

Kommunikation PC – HPI 3000



Layout - Kommunikation

Hinweis	Transfer zur Steuerung	Transfer zum PC	Interne Applications
Einspritzung Wert	Ewert+Endezeichen	EE	6969
Produktions Stop	GE+Endezeichen	GE	7169
Produktions Start	GR+Endezeichen	GR	7182
Messstelle 1	M1+Endezeichen	M1	7749
Messstelle 2	M2+Endezeichen	M2	7750
Messstelle 3	M3+Endezeichen	M3	7751
Messstelle 4	M4+Endezeichen	M4	7752
Pausen Wert	P+Wert+Endezeichen	PP	8080
Stellglied 1	S1+Wert+Endezeichen	S1	8349
Stellglied 2	S2+Wert+Endezeichen	S2	8350
Stellglied 3	S3+Wert+Endezeichen	S3	8351
Stellglied 4	S4+Wert+Endezeichen	S4	8352
mL Wert	T+Wert+Endezeichen	TT	8484
Vorzündung Wert	V+Wert+Endezeichen	VV	8686
Lebezeichen	X+Endezeichen	XX	8888

Layout - Kommunikation

Übertragungs-Protokoll			9600-8Bit-1Bit-none		
Manuell=	GA	7165_	Manuell=	M3	7751_180_
Manuell=	V142	8686_	Manuell=	S1184	8349_
Manuell=	P22	8080_	Manuell=	X	8888_
Manuell=	E222	6969_	Manuell=	S30	8351_
Manuell=	T54	8484_	Manuell=	M1	7749_250_
Manuell=	S1186	8349_	Manuell=	M4	7752_0
Manuell=	S21	8350_	Manuell=	M3	7751_180_
Manuell=	GR	7182_	Manuell=	S1185	8349_
Manuell=	M1	7749_250_	Manuell=	X	8888_
Manuell=	X	8888_	Manuell=	S30	8351_
Manuell=	S30	8351_	Manuell=	M1	7749_250
Manuell=	M1	7749_250_	Manuell=	M4	7752_0
Manuell=	M4	7752_1_	Manuell=	M3	7751_180_
Manuell=	T0	8484_	Manuell=	S1186	8349_
Manuell=	S10	8349_	Manuell=	X	8888_
Manuell=	S20	8350_	Manuell=	S30	8351_
Manuell=	S30	8351_	Manuell=	M1	7749_250_
Manuell=	GE	7169_	Manuell=	M4	7752_1
Manuell=	GA	7165_	Manuell=	T0	8484_
Manuell=	V142	8686_	Manuell=	S10	8349_
Manuell=	P22	8080_	Manuell=	S20	8350_
Manuell=	E222	6969_	Manuell=	S30	8351_
Manuell=	T54	8484_	Manuell=	GE	7169_
Manuell=	S1186	8349_			
Manuell=	S21	8350_			
Manuell=	GR	7182_			
Manuell=	M1	7749_250_			
Manuell=	X	8888_			
Manuell=	S30	8351_			
Manuell=	M1	7749_250_			
Manuell=	M4	7752_0			
Manuell=	M3	7751_180_			
Manuell=	S1180	8349_			
Manuell=	X	8888_			
Manuell=	S30	8351_			
Manuell=	M1	7749_250_			
Manuell=	M4	7752_0			
Manuell=	M3	7751_180			
Manuell=	S1181	8349_			
Manuell=	X	8888_			
Manuell=	S30	8351_			
Manuell=	M1	7749_250_			
Manuell=	M4	7752_0			

Layout - Berechnung

Berechnung mL:

Mengen Berechnung Einspritzung mL pro Stunde

Ergebnis := ((1 / Basis_mL) * 5700);

Berechnung S1:

Berechnung Druckwächter Bar

vh1 := (10 / 0.1)

vh2 := (248 - 171)

vh3 := (vh2 / Basis_GrundOel)

vh4 := (Basis_GrundOel / 0.1)

vh5 := (vh4 * vh3)

vh6 := (171 + vh5)

Ergebnis := vh6

[Rücksprung](#)