

金型内樹脂圧力計測
モールドマーシャリングシステム

圧力計測ユニット

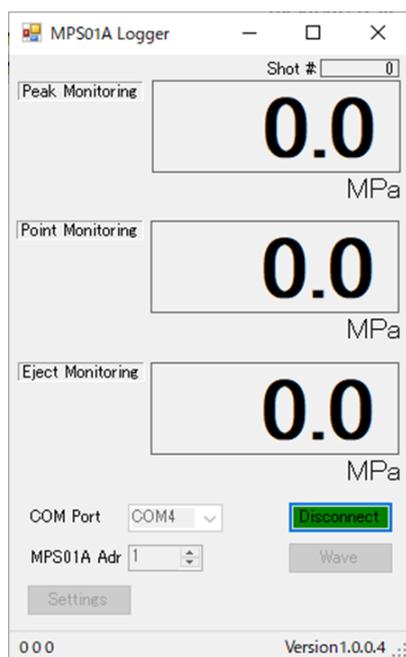
MPS01A

データ収集ソフト 取扱説明書

このたびは、双葉電子工業の製品をお買い求めいただきまして誠にありがとうございます。

データ収集ソフト取扱説明書をよくお読みいただき、未永くご愛用いただきますようお願い申し上げます。

取扱説明書に説明されている以外の方法ではお使いにならないでください。



本製品の一部または全部を無断で複写・複製することを禁止します。
本製品は双葉電子工業株式会社の著作物であり、その著作権は双葉電子工業株式会社に帰属します。
取扱説明書の内容は、予告なく変更することがあります。

ご使用前に

この取扱説明書では、圧力計測ユニット MPS01A 専用のデータ収集ソフトについて説明しています。

ご使用前によくお読みください。また、お読みになったあとは大切に保管してください。

目次

1. MPS01A データ収集ソフトの機能	1
2. MPS01A データ収集ソフトのセットアップ	1
3. 数値データの保存	2
3-1. 本ソフトを起動すると下記画面が表示されます	2
3-2. COM Port を選択してください	2
3-3. MPS01A ID を選択してください	2
3-4. 「Connect」ボタンを押すと数値データの保存が始まります	3
4. 波形の表示	4
5. 計測条件の設定	5
5-1. 計測条件の設定	5
5-2. 計測条件の保存	5
5-3. 表示したい圧力波形を変更する	5

1. MPS01A データ収集ソフトの機能

本ソフト「MPS01A データ収集ソフト」は MPS01A で計測したピーク圧力値等のデータ保存、圧力波形の観察、条件設定を行うことができます。

2. MPS01A データ収集ソフトのセットアップ

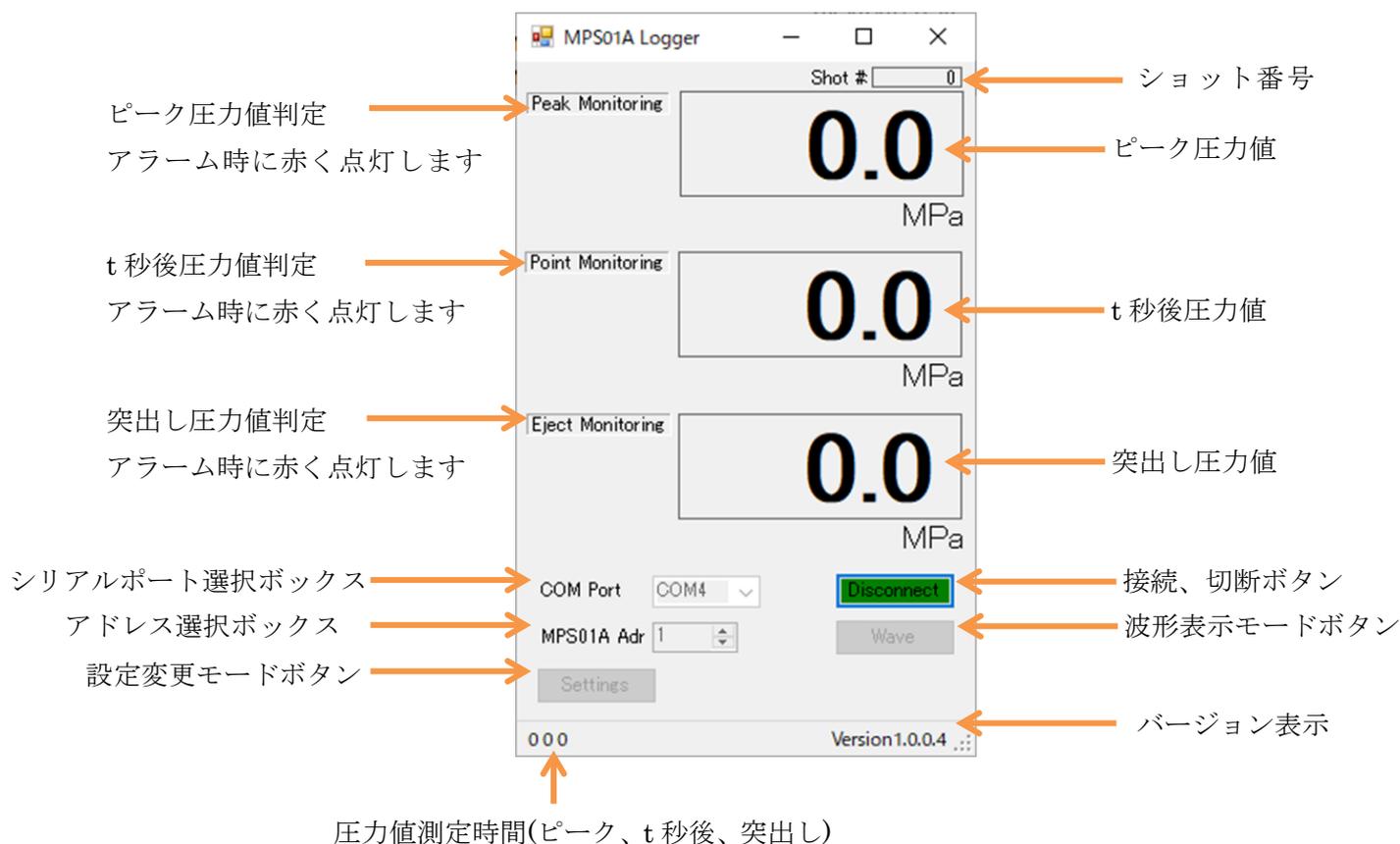
本ソフトにインストーラは付随しません。

付属CDにある「MPS01Alogger.exe」をデスクトップなどにコピーし起動させることで本アプリケーションをお使いになれます。

削除される場合には、エクスプローラなどで直接削除してください。

3. 数値データの保存

3-1. 本ソフトを起動すると下記画面が表示されます。



3-2. COM Port を選択してください。

使用するPC のCOM ポート(RS485 通信デバイスが接続されているCOM ポート)を選択してください。デバイスマネージャーでポート(COM と LPT)を参照してください。



3-3. MPS01A ID を選択してください。

MPS01A 本体で設定されているアドレスを選択してください。

出荷時は 1 が設定されています。

3-4. 「Connect」ボタンを押すと数値データの保存が始まります。

成形サイクルが終了後、以下の保存場所に Log データが保存されます。

※波形データは保存されません。ご了承ください。

保存データについて

保存場所 C:\Users\ユーザー名\MMS_DATA\年月フォルダ
日付別に保存します。

保存データの種類

保存年月日時刻、ショット番号、アラーム判定結果、アラーム判定内容、ピーク圧力値、ピーク到達時間、t 秒後圧力値、突出し圧力値

アラーム判定内容のコード

なし:アラーム無し

Z1:ピーク圧力値判定

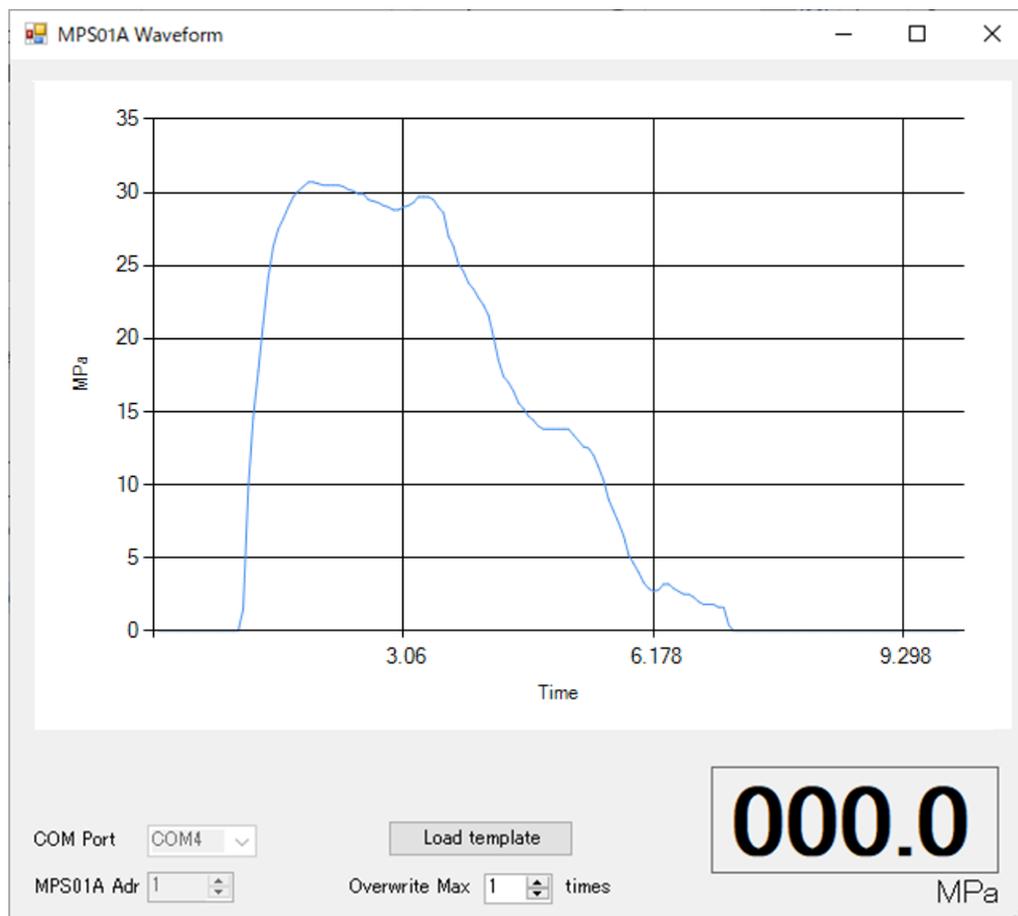
T:t 秒後圧力値判定

EJ:突出し圧力値判定

4. 波形の表示

メイン画面のシリアルポートとアドレスを確認し「Wave」ボタンを押します。

波形表示画面が表示され、計測がはじまると波形を表示します。



Load Template: 基準波形を選択、表示します。

Over Write Max: 波形の重ね書き回数を設定できます。

成形サイクル終了後、以下保存先に波形データが保存されます。

保存場所: C:\ユーザー\ユーザー名\MMS_DATA\YYYY-MM

※Log データは保存されません。

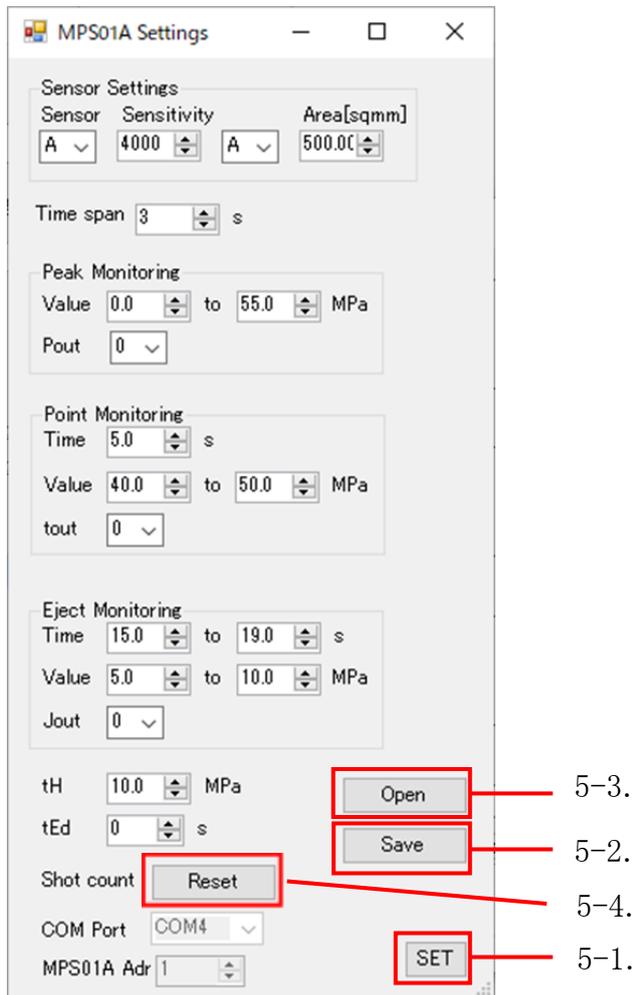
※MPS01A は 1ms サンプリングですが、通信の制約により波形描写、データは 100ms サンプリングとなります。

5. 計測条件の設定

5-1. 計測条件の設定

メイン画面のシリアルポートとアドレスを確認し「Settings」ボタンを押します。

接続中の本体の計測条件を読み込み設定画面が表示されます。



各計測条件を入力後「SET」ボタンを押すと本体の計測条件が設定できます。

5-2. 計測条件の保存

計測条件を保存する場合は「Save」ボタンを押してください。

ファイル名入力画面が表示されます。

保存するフォルダを選択しファイル名を入力し「保存」を押してください。

5-3. 保存してある計測条件を読み込み設定する

保存してある計測条件を読み込むため「Open」ボタンを押してください。

読み込んだ計測条件を表示します、変更がある場合は変更後「SET」ボタンを押してください。

No.	表示記号	パラメータ内容	設定範囲	備考
1	Sensor	センサ品種	1～9、A、B	
2	Sensitivity	感度	0～9999	
3		曲率係数	A～Z	
4	Area	受圧面積	0.01～99.99mm ²	※1
5	Time span	成形サイクル	3～600s	
6	Monitoring Zone Value	ピーク圧下限値	0.0～200.0MPa	
7	Monitoring Zone to	ピーク圧上限値	0.0～200.0MPa	
8	Pout	出力(ピーク圧)	0～3	※2
9	Point Monitoring Time	t 秒後値	0.0～600.0s	
10	Point Monitoring Value	t 秒後圧力下限値	0.0～200.0MPa	
11	Point Monitoring to	t 秒後圧力上限値	0.0～200.0MPa	
12	tout	出力(t秒後)	0～3	※2
13	Eject Monitoring Time	突出し監視開始時間	0.0～600.0s	
14	Eject Monitoring to	突出し監視終了時間	0.0～600.0s	
15	Eject Monitoring Value	突出し圧力下限値	0.0～200.0MPa	
16	Eject Monitoring to	突出し圧力上限値	0.0～200.0MPa	
17	Jout	出力(突出し)	0～3	※2
18	tH	しきい値	0.0～200.0MPa	
19	tEd	異常解除時間	0～600s	※3

※1: センサ品種が 4～9、A、B のボタン形のみ有効になります。

本体取扱説明書 21 頁の「受圧面積早見表」を参考にエジェクタピンの先端面積を入力して下さい。

※2: 「0」以外の設定は同時に選べません。

※3: 出力設定で「0」を設定している時は無効です。

5-4. ショットカウントリセット

Reset を押した後に設定画面を閉じ、再度 Connect ボタンを押すことでショットカウントがリセットされます。

双葉電子工業株式会社 <http://www.futaba.co.jp>

本製品に関するお問い合わせ

〒299-4395 千葉県長生郡長生村藪塚 1080 双葉電子工業(株) 精機事業センター MMS 係
TEL. 0475-32-6358(代) FAX. 0475-30-1076

仕様は改良のため予告なく変更することがあります。

MPS01A-2025W-B1J