

Process Sentry™ PLC™ kontrol ünitesi

Kullanım kılavuzu

P/N 7093940_03

- Turkish -

Yayın tarihi 01/22

**Parçalar ya da teknik destek için Endüstriyel Kaplama Sistemleri Müşteri Destek Merkezini
(800) 433- 9319 numarasından arayın ya da yerel Nordson temsilcinizle görüşün.**

Bu belge haber verilmeksizin değişikliğe tabidir.
En güncel sürüm için <http://emanuals.nordson.com> adresine bakın.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

İçindekiler Tablosu

Güvenlik	1	Isıtma Ekranı (donatılmışsa)	44
Giriş	1	Sistem Sıcaklıkları	46
Kalifiye Personel	1	Sıcaklık Ayar Noktaları	47
Amaçlanan Kullanım	1	Sıcaklık Azaltması Ayar Noktaları	48
Yönetmelikler ve Onaylar	1	Yüksek Sıcaklık Ayar Noktaları	49
Kişisel Güvenlik	2	Düşük Sıcaklık Ayar Noktaları	50
Yüksek Basıncılı Sıvılar	3	PID Ayarları	51
Yangın Güvenliği	4	Sıcaklık Kontrol Ünitesi (TCU) (donatılmışsa)	52
Halojenli Hidrokarbon Solvent Tehlikeleri	4	Pompalar Ekranı	53
Bir Arıza Durumunda Eylem	5	Tanılama Ekranı	54
Tasfiye	5	Arıza Günlüğü Ekranı	55
Tanım	6	Hata Sıfırlaması	56
Teknik Veriler	8	İstatistik Ekranı	57
Kullanım Teorisi	8	Manuel Kullanımlar	58
Alarmlar	8	Veri Günlüğü	59
Güvenlik	8	Hata Kodu Çözücü Ekranı	60
Kurulum	9	Ürün Kılavuzları	61
Kılavuzlar	9	Geri	62
Operatör Arayüzü, Ekranlar ve Kurulum	10	Kullanım	63
Sistem Durumu Ekranı	10	İsteğe Bağlı Kontrol Ünitesi Yapılandırmaları	63
Kullanıcı girişi	12	Parça Kimliği Ayarı Ekranı	64
Test Noktaları	14	Sınırlar	65
Servo Durum Ekranı	18	Segment Hacimleri	66
Sistem Durumu	20	Ön Basınç Ayarı	67
Program Ekranı	22	Pro-Meter S ^{PLC} Dağıtıcı	68
Saat	24	Kurulum	68
Parça Kimliği Ayarı	26	Robot İletişimini Yapılandırın	68
Önleyici Bakım Ayarı	28	Robot Kontrol Ünitesi Analog Sinyalini Yapılandırın	68
Gecikme Zamanlayıcıları	29	Robot Arayüzü/Ethernet İletişimi	68
Hata Ayarı	30	Onarım	69
Sinyallerin G/Ç İzi	31	Sorun Giderme	69
Boşaltım	32	Parçalar	70
Elektrikli Isıtma Ayarı (donatılmışsa)/Sıcaklık Düzenleyici		PS ^{PLC} Kontrol Üniteleri	70
Ünitesi (TCU) Ayarı (donatılmışsa)	33	Parçaların Sipariş Edilmesi	71
Elektrikli Isıtma Ayarı (donatılmışsa)	33		
TCU Ayarı (donatılmışsa)	34		
Etkinleştirilen Cihazlar	36		
Pompa Standı Ayarı	37		
Simulasyon Modu	38		
Pro-Meter S ^{PLC} ayarı	40		
Görüş Ayarı (donatılmışsa)	42		

Bize Ulaşın

Nordson Corporation ürünleri hakkında bilgi, yorum ve sorularla ilgili istekleri memnuniyetle karşılamaktadır. Nordson hakkında genel bilgiler aşağıdaki adres kullanılarak internette bulunabilir:
<http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Duyuru

Telif hakkıyla korunan bir Nordson Corporation yayınıdır. Orijinal telif hakkı tarihi 2019. Nordson Corporation'ın yazılı onayı olmadan bu belgeye ait hiçbir bölümün fotokopisi çekilemez, çoğaltılamaz ya da başka bir dile çevrilemez. Bu yayının içerdiği bilgiler önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

– Orijinal belgenin çevirisi –

Ticari Markalar

Pro-Meter, Nordson ve Nordson logosu Nordson Corporation'ın tescilli ticari markalarıdır. Process Sentry, Nordson Corporation'ın tescilli ticari markasıdır. Tüm diğer ticari markalar ilgili sahiplerinin mülkiyeti altındadır.

Güvenlik

Giriş

Bu güvenlik talimatlarını okuyun ve izleyin. Göreve ve ekipmana özel uyarılar, ikazlar ve talimatlar uygun olduğunda ekipman belgelerine dahil edilebilir.

Bu talimatları kapsayan tüm ekipman belgelerinin ekipmanı çalıştıran veya bakımını yapan kişiler için ulaşılabilir olduğundan emin olun.

Kalifiye Personel

Ekipman sahipleri, Nordson firması ekipmanlarının kalifiye personel tarafından monte edilmesinden, işletilmesinden ve servise konulmasından emin olmakla sorumlu bulunmaktadır. Kalifiye personel, verilen görevlerini güvenli biçimde yerine getirmek üzere eğitim almış çalışanlar ya da yüklenicilerdir. İlgili tüm güvenlik kuralları ve yönetmelikleri hakkında bilgi sahibi ve verilen görevleri fiziksel olarak yerine getirebilir durumdadırlar.

Amaçlanan Kullanım

Nordson ekipmanın ekipmanla sunulan belgelerdeki kullanımından farklı şekillerde kullanımı kişilerin yaralanması ya da mal hasarı ile sonuçlanabilir.

Ekipmanın amaçlanmayan kullanım örnekleri şunları kapsar:

- Uyumsuz malzemelerin kullanılması
- Onaylanmamış değişikliklerin yapılması
- Emniyet muhafazalarının veya kilitlemelerin çıkarılması veya atlanması
- Uyumsuz veya hasarlı parçaların kullanılması
- Onaylanmayan yardımcı ekipmanın kullanılması
- Ekipmanın azami değerlerin üstünde çalıştırılması

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanın değerlendirildiğinden ve kullanıldığı ortam açısından onaylandığından emin olun. Kurulum, çalıştırma ve bakım talimatları uygulanmazsa Nordson ekipman için alınan tüm onaylar geçersiz olur.

Kişisel Güvenlik

Sakatlanmayı önlemek için bu talimatları izleyin.

- Kalifiye değilseniz ekipmanı çalıştırmayın ya da bakımını yapmayın.
- Emniyet muhafazaları, kapılar veya kapaklar bozulmuşsa ve otomatik kilitlemeler doğru biçimde çalışmıyorsa ekipmanı çalıştırmayın. Güvenlik aygıtlarını köprülemeyin ya da devre dışı bırakmayın.
- Hareket eden ekipmandan uzak durun. Hareket eden ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce güç kaynağını kapatın ve ekipman tam olarak durana kadar bekleyin. Gücü kilitleyin ve istenmeyen hareketi önlemek için ekipmanı sabitleyin.
- Basınçlı sistemleri veya aksamı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce hidrolik ve pnömatik basıncı alın (boşaltın). Elektrikli ekipmanın bakımını yapmadan önce bağlantıyı kesin, kilitleyin ve şalterleri etiketleyin.
- Manuel püskürtme tabancalarını çalıştırırken topraklandığınızdan emin olun. Elektrik yalıtımlı eldivenler ya da tabanca koluna veya diğer gerçek bir toprak zemine bağlı bir topraklama kayışı takın. Mücevher veya araçlar gibi metalik nesneler takmayın veya taşınmayın.
- Hafif bir elektrik şokuna bile maruz kalsanız tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı hemen kapatın. Problem tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayın.
- Kullanılan tüm malzemeler için Güvenlik Veri Sayfalarını (SDS) temin edin ve okuyun. Güvenli şekilde taşıma ve malzemelerin güvenli kullanımı için üretici talimatlarına uyun ve tavsiye edilen kişisel koruma cihazlarını kullanın.
- Püskürtme alanının yeterince havalandırıldığından emin olun. Yaralanmayı önlemek için kızgın yüzeyler, keskin kenarlar, enerji sağlanmış elektrik devreleri ve kapatılamamış ya da pratik sebeplerden ötürü korumalı olamayan hareketli parçalar gibi çalışma alanında tam olarak giderilemeyen ve daha az belli olan tehlikelere dikkat ediniz.

Yüksek Basıncılı Sıvılar

Yüksek basınçlı sıvılar, güvenli biçimde muhafaza edilmediğinde aşırı derecede tehlikeli olabilir. Yüksek basınçlı ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce daima sıvı basıncını boşaltın. Yüksek basınçlı sıvının jet püskürtmesi bir bıçak gibi kesebilir ve ciddi vücut yaralanmasına, amputasyona ya da ölüme neden olabilir. Cilde işleyen sıvılar toksik zehirlenme de yaratabilir.

Sıvı püskürmesinden kaynaklı bir yaralanma geçiriyorsanız, hemen tıbbi yardım almalısınız. Mümkünse püsküren sıvıya ait SDS'nun bir kopyasını doktora verin.

Milli Püskürtme Ekipmanı Üreticileri Birliği, yüksek basınçlı püskürtme ekipmanı ile çalışırken taşımanız gereken bir cüzdan oluşturmuştur. Bu kartlar ekipmanınızla birlikte sunulur. Aşağıdaki bu karta ait metindir:



UYARI: Yüksek basınçlı sıvı nedeniyle meydana gelen yaralanmalar ciddi olabilir. Yaralandıysanız ya da bir yaralanmadan şüpheleniyorsanız:

- Hemen acile başvurunuz.
- Doktora bir püskürtme yaralanmasından şüphelendiğinizi söyleyiniz.
- Ona bu kartı gösterin
- Ona ne tür materyal püskürttüğünüzü söyleyin

MEDİKAL UYARI—HAVASIZ SPREY YARALARI. DOKTORA NOT

Ciltte püskürtme ciddi bir travmatik yaralanmadır. Yaralanmayı cerrahiyle mümkün olan en kısa sürede tedavi etmek önemlidir. Zehirlenmeyi araştırmak üzere tedaviyi geciktirmeyiniz. Toksisite, bazı egzotik kaplamaların doğrudan kan akımına püskürtüldüğü bir durumdur.

Bir plastik cerrahla ya da rekonstrüktif el cerrahıyla konsültasyon önerilebilir.

Yaranın ciddiyeti; yaralanmanın vücudun neresinde olduğuna, maddenin yolunun üzerindeki bir şeye çarpmasına ve daha fazla hasara neden olarak sekmesine ve boyada kalan cilt mikroflorası ya da yaraya patlamış olan tabanca dahil birçok diğer değişkene bağlıdır. Püskürtülen boya dokunun enfeksiyona karşı direncine zarar veren akrilik lateks ve titanyum dioksit içeriyorsa bakteri oluşumu artabilir. Ele gelen bir püskürtme yaralanması için doktorların önerdiği tedavi; püskürtülen boyayla yayılan altta yatan dokuyu serbest bırakmak üzere elin kapalı damar bölümlerinin acil dekompresyonunu, tedbirli yara debridmanını ve acil antibiyotik tedavisini kapsar.

Yangın Güvenliği

Bir yangından veya patlamadan kaçınmak için bu talimatları izleyin.

- Tüm iletken ekipmanı topraklayın. Yalnızca topraklanmış hava ve sıvı hortumlarını kullanın. Ekipmanı ve iş parçası topraklama cihazlarını düzenli olarak kontrol edin. Toprak direnci bir megaohm'u geçmemelidir.
- Statik kıvılcımlanma veya arklanma fark ederseniz hemen tüm ekipmanı kapatın. Nedeni tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayın.
- Alev alabilir malzemelerin kullanıldığı ya da depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak, taşlama yapmayın ya da çıplak alev kullanmayın. Malzemeleri üretici tarafından tavsiye edilen sıcaklıkların üzerinde ısıtmayın. Isı izleme ve sınırlandırma cihazlarının düzgün biçimde çalıştığından emin olun.
- Uçucu partiküllerin veya buharların tehlikeli konsantrasyonlarını önlemek üzere yeterli havalandırmayı sağlayınız. Rehberlik için yerel kanunlara veya malzeme SDS belgelerine bakın.
- Alev alabilir malzemelerle çalışırken yanan elektrik devrelerinin bağlantısını kesmeyin. Kıvılcımlanmayı önlemek için ilk olarak şalterdeki gücü kapatın.
- Acil durdurma butonlarının, kapatma valflerinin ve yangın söndürücülerin nerede konumlandığını bilin. Eğer püskürtme kabinde bir yangın başlarsa, püskürtme sistemini ve aspiratörleri hemen kapatın.
- Elektrostatik ekipmanı ayarlamadan, temizlemeden ya da onarmadan önce elektrostatik gücü kapatın ve şarj sistemini topraklayın.
- Ekipman belgelerinizdeki talimatlara göre ekipmanı temizleyin, bakımını yapın, test edin ve onarın.
- Yalnızca orijinal ekipmanla kullanım için tasarlanmış yedek parçalar kullanın. Parça bilgisi ve tavsiye için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Halojenli Hidrokarbon Solvent Tehlikeleri

Alüminyum bileşenler ihtiva eden basınçlı bir sistemde halojenli hidrokarbon solventler kullanmayın. Basınç altında bu solventler alüminyumla reaksiyona girip patlayabilir ve yaralanmaya, ölüme veya mülk hasarına neden olabilir. Halojenli hidrokarbon solventler aşağıdaki bileşenlerden bir veya daha fazlasını içerir:

Bileşen	Sembol	Önek
Flor	F	"Flor-"
Klor	Cl	"Klor-"
Bromin	Br	"Bromo-"
İyot	I	"İyot-"

Daha fazla bilgi için malzeme SDS'nuzu kontrol edin ya da malzeme tedarikçinizle irtibata geçin. Halojenli hidrokarbon solventler kullanmanız gerekiyorsa, uyumlu Nordson bileşenleri hakkında bilgi almak için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Bir Arıza Durumunda Eylem

Bir sistem ya da sistemdeki herhangi bir ekipman arızalanırsa, sistemi hemen kapatın ve şu adımları gerçekleştirin:

- Sistemin elektrik gücünün bağlantısını kesin ve kilitleyin. Hidrolik ve pnömatik kapatma valflerini kapatın ve basınçları boşaltın.
- Arıza sebebini tanımlayın ve sistemi yeniden başlatmadan önce arızayı düzeltin.

Tasfiye

Çalışma ve bakımda kullanılan ekipman ve malzemeleri yerel kanunlara göre tasfiye edin.

Tanım

Bkz. Şekil 1 ve Tablo 1.

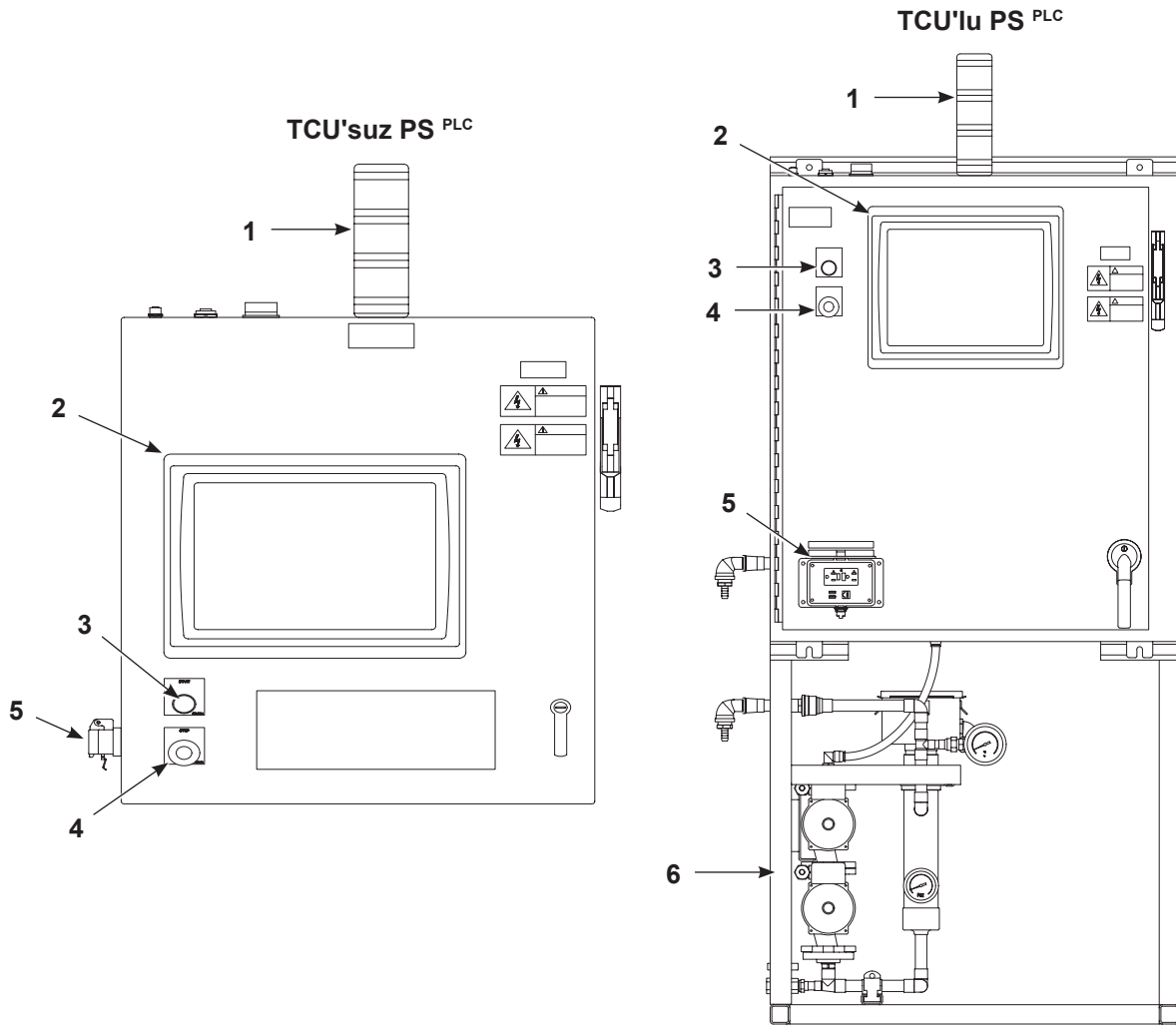
Process Sentry (PS)^{PLC} kontrol ünitesi, malzeme dağıtım prosesini kontrol etmek üzere bir robottaki ya da hücre kontrol ünitesindeki sinyalleri kullanır. Sabit hava kabarcığı hızı, robot hızındaki değişiklikler için malzeme dağıtım hızı ayarlanarak sürdürülebilir.

Kumanda, dağıtıcılar ve sistem arayüzleri için çeşitli seçeneklerde yapılandırılabilir. PS^{PLC} kontrol ünitesi:

- hatalar tespit edilirse kurtarma prosedürlerini de görüntüler,
- hataları robot kontrol ünitesine de iletir,
- SPC ve hata verilerini de saklar ve
- dört bağımsız bölgenin malzeme sıcaklığını da kontrol eder (sadece entegre sıcaklık kontrol ünitesi (TCU) modeli).

Tablo 1 Başlıca bileşenler

Malzeme	Tanım
1	Alarm Kulesi: Operatörü sistemde hata durumu meydana geldiğinde uyarır
	• KIRMIZI – Büyük Hata, Acil Eylem
	• AMBER – Küçük Hata
	• YEŞİL – Hazır
2	Ekran (10 veya 15 inçte kullanılabilir)
3	Start tuşu
4	Stop tuşu
5	Programlama bağlantı noktası
6	TCU (donatılmışsa)

Şekil 1 Process Sentry^{PLC} Kontrol ünitesi

Teknik Veriler

Malzeme	Tanım
1615339	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 7 tam yük amper (FLA)
1615340	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 7 FLA
1615341	120 VAC, 1 faz, 60 HZ, 15 FLA
1615342	120 VAC, 1 faz, 60 HZ, 15 FLA
1615343	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 7 FLA
1615344	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 7 FLA
1615345	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 11 FLA
1615346	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 11 FLA
1615347	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 8 FLA
1615348	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 8 FLA
1615349	120 VAC, 1 faz, 60 HZ, 25 FLA
1615350	120 VAC, 1 faz, 60 HZ, 25 FLA
1615351	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 8 FLA
1615352	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 8 FLA
1615353	480 VAC, 3 faz, 60 HZ, 8 FLA

Kullanım Teorisi

Robot, kendi hızıyla orantılı bir akış hızı komutu gönderir. Bu voltaj, Ethernet G/Ç sistemi için 16 bitlik bir kelime olabilir. Voltaj, servo motorun hızını kontrol eder, bu da dağıtılan hava kabarcığının köşelerde sabit kalmasını sağlayarak malzeme akış hızını kontrol eder. Malzeme dağıtım hızları değiştirilebilir.

Hava Kabarcığı Boyutu özelliği, servo motora giden robot analog sinyalinin yüzdesini kontrol eder. Malzeme dağıtım hızlarındaki değişikliklere bağlı olarak robot programı değiştirme ihtiyacını da giderir. Hava kabarcığı boyutu değerini arttırmak dağıtım malzemesinin hızını artırır. Hava kabarcığı boyutu değerini azaltmak dağıtım malzemesinin hızını azaltır.

NOT: Her bir Parça Kimliği için farklı bir hava kabarcığı boyutu girilebilir. Hava kabarcığı boyutu tüm Parça Kimliklerine uygunsa, Küresel hava kabarcığı boyutu girilebilir.

Alarmlar

PS^{PLC} kontrol ünitesi, bir arıza oluştuğunda alarm kulesini yakarak operatörü uyarır. Durum ekranı, kullanıcının arıza için yanıp sönen simgeyi seçerek yardım bilgilerine erişimine hızla imkan tanıyarak arızalı sistem bileşenine ait grafiği yakıp söndürecektir. Arızalı yardım ekranı; arızanın açıklamasını, gereken düzeltici eylemi ve destek için Nordson ile nasıl irtibata geçileceğini gösterir. Arıza günlüğü ekranı, en güncel arızaların listesini görüntüler.

Güvenlik

Proseste kazara olabilecek değişiklikleri önlemek için özellikler ve değiştirilebilir ayarlar kilitlenir. Değişiklik yapmak için kullanıcı adı ve parolalar ve/veya USB flash sürücüler gereklidir.

Kurulum



UYARI: Aşağıdaki görevleri sadece kalifiye personelin yerine getirmesine izin verin. Bu doküman ve diğer tüm ilgili dokümanlardaki güvenlik talimatlarına uyun.



UYARI: PS^{PLC} ölümcül olabilecek elektrik bağlantıları içerir. Bağlantı yapmadan önce elektrik gücünün bağlantısını kesin ve kilitleyin.

Eylemde bulunmadan önce bu kısmın tamamını okuyun ve anlayın. Gerekirse bu prosedürlerle ilgili olarak bir Nordson temsilcisiyle irtibata geçin.

NOT: Bu kontrol ünitesi yapılandırmasına uygulanabilecek ek veriler için bkz. Sayfa 63 Bölüm *İsteğe Bağlı Kontrol Ünitesi Yapılandırmaları*.

1. PS^{PLC} kontrol ünitesinin paketini açın ve ufak çentikler, çizikler, korozyon ya da diğer fiziksel hasarlar olup olmadığını kontrol edin. Gözle görünür herhangi bir hasar varsa hemen yerel bir Nordson temsilcisini çağırın.
2. PS^{PLC} kontrol ünitesini robot kontrol ünitesine mümkün olan en yakın şekilde monte edin.

Kılavuzlar

Aşağıdaki kılavuzlara bakın:

- Güvenli bir şekilde kullanımını sağlamak ve elektrik gürültüsünü azaltmak için kontrol ünitesini, bağlı bir güç kaynağına kablo ile bağlayın.
- Tüm elektrik bağlantılarını yerel koda monte edin.
- Herhangi bir elektrik ekipmanının önündeki hizmet hattına bir kilitleme bağlantısı kesme şalteri ya da kesici monte edin.
- Elektrik, sıvı ve hava bağlantıları uygulama gereksinimlerine bağlıdır. Tüm bağlantılar için sistem dokümantasyonu ile birlikte verilen *Sistem Düzeni ve Ara Bağlantı* çizimlerini kullanın.
- Sistemin düzgün kullanımı için tüm hortum ve kablo güzergahlarında yeterli gevşeklik olduğundan emin olun.

NOT: Bu kısımda tanımlanan önemli kurulum parametrelerinin çoğu sevkiyattan önce yapılandırılmıştır. Pompanın ve TCU'nun etkinleştirilmesine/devre dışı bırakılmasına dair bilgiler referans olarak sunulmuştur ve tipik bir kurulumda gerekmez.

Operatör Arayüzü, Ekranlar ve Kurulum

NOT: Ekran görüntüleri temsildir. Gerçek ekranlar, sistem yapılandırmasına ve işletim sistemine bağlı olarak değişebilir.

Ana menü ekranlarını yapılandırmak için bu kısmı kullanın. Menü ekranları arasında gezinmek için dokunmatik ekranı kullanın.

Sistem Durumu Ekranı

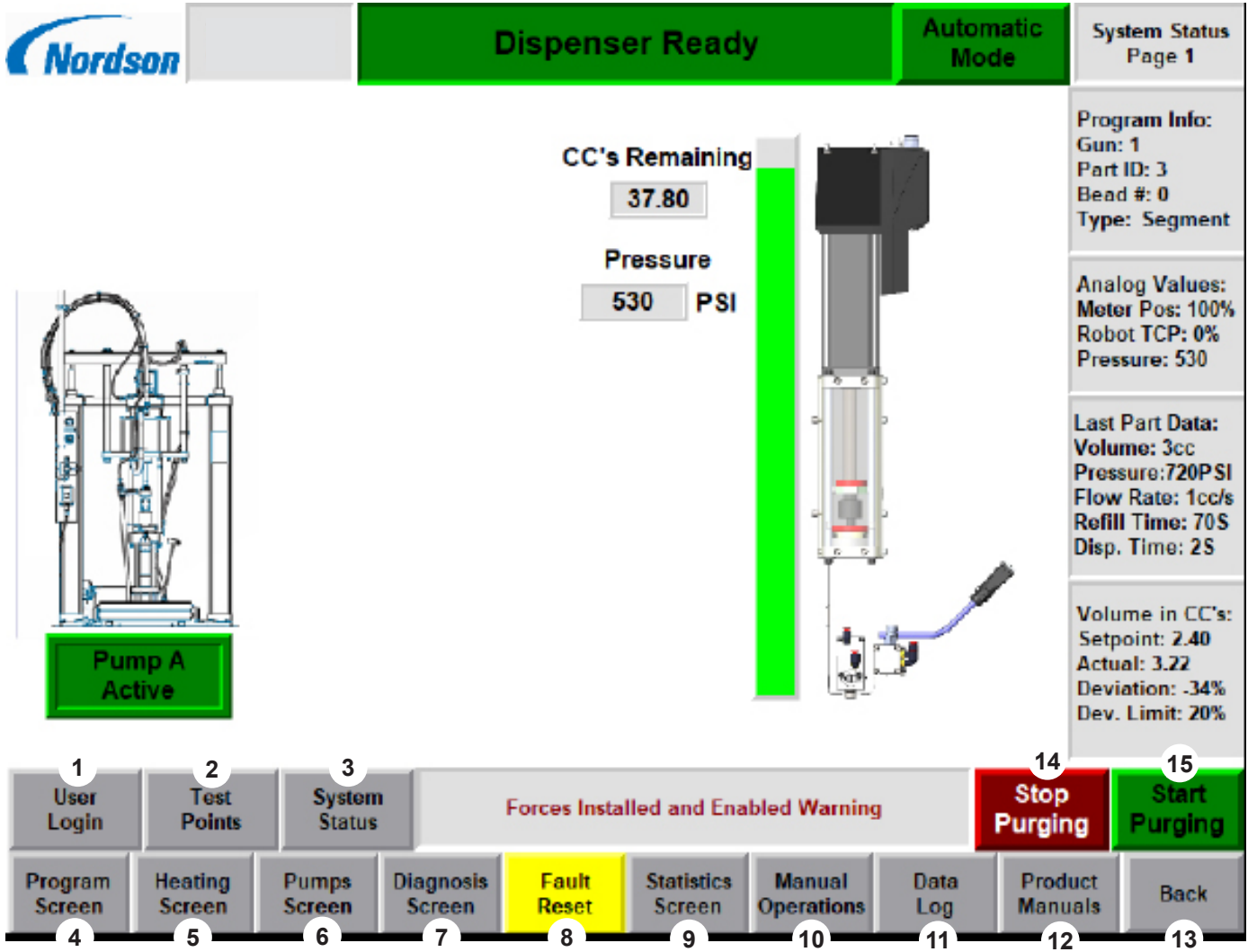
Bkz. Şekil 2 ve Tablo 2.

Bu ve diğer kontrol ünitesi yapılandırmalarına uygulanabilecek ek veriler için bkz. Sayfa 63 Bölüm *İsteğe Bağlı Kontrol Ünitesi Yapılandırmaları*.

Ana menülerden birini seçmek için ekranı seçin.

Tablo 2 Sistem Durumu Ekranı

Malzeme	Tanım	Fonksiyon
1	Kullanıcı girişi	Oturum aç ve/veya kullanıcıları değiştir
2	Test Noktaları	Robot sinyallerinin kontrol ünitesi tarafından gönderildiğini ve alındığını doğrulamak için kullanılan menüler. Yeşil etkin, gri etkin değil
3	Sistem Durumu	Varsayılan ekran olarak belirir; sistem yapılandırmasını görüntüler.
4	Program Ekranı	Pompalar, sıcaklık kontrolleri vb. için sistem parametrelerini ve erişim kontrol ekranlarını ayarlamak ve yapılandırmak için kullanılan menüler
5	Isıtma Ekranı/TCU Ekranı	Menüler, kullanıcının ısıtma ve/veya soğutma seçeneklerini ayarlamasını sağlar (varsa)
6	Pompalar Ekranı	Pompa ayarlarını ayarlama ve yapılandırma menüleri
7	Tanılama Ekranı	Hata bilgilerini, hata kayıtlarını görüntüleme düğmelerini ve hata durumunu gösterir ve hataların sıfırlanmasını sağlar
8	Hata Sıfırlaması	Tüm hataları sıfırlar
9	İstatistik Ekranı	Son yapılan bakımdan bu yana kullanım istatistiklerini gösterir
10	Manuel Kullanımlar	Menüler, kullanıcının farklı manuel kullanımlar yapmasına izin verir
11	Veri Günlüğü	Kullanım görevlerinin günlüğünü tutar
12	Ürün Kılavuzları	Kullanıcı kılavuzlarının çevrim içi sürümlerine erişim sağlar
13	Geri	Sistemi bir sayfa geriye taşır
14	Boşaltımı Durdur	Sistem boşaltımını durdurur
15	Boşaltımı Başlat	Sistem boşaltımını başlatır



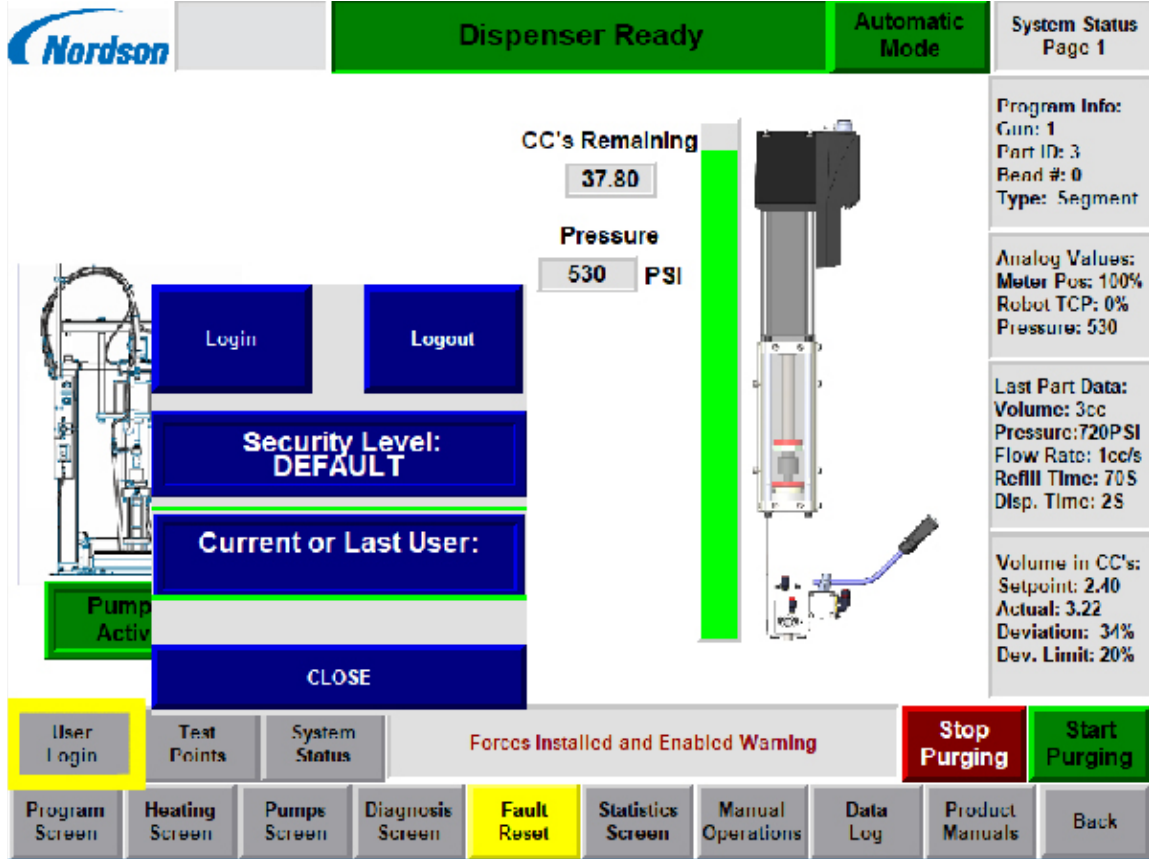
Şekil 2 Sistem Durumu Ekranı

Kullanıcı girişi

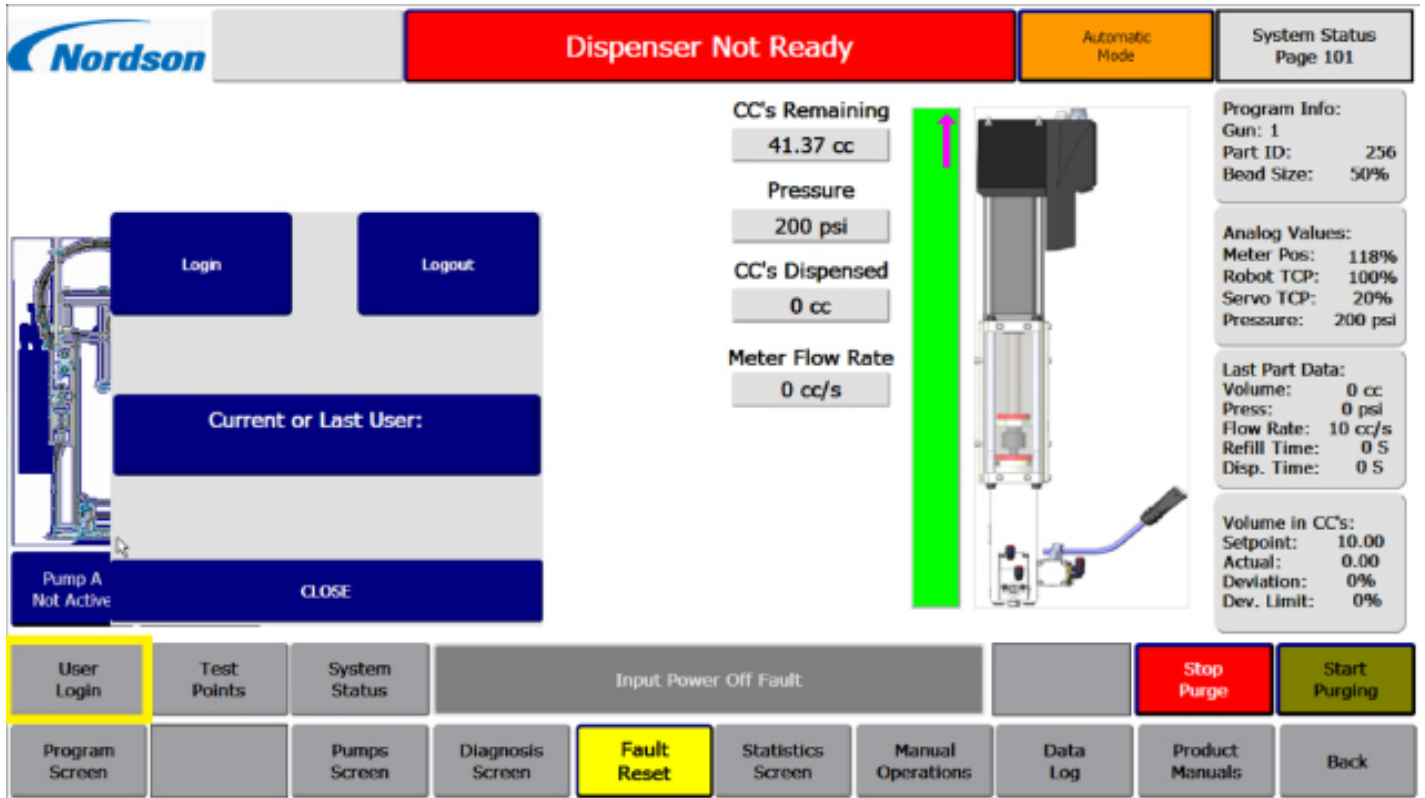
Sistem için geçerli ekran için bkz. Şekil 3 veya Şekil 4.

Kullanıcı girişi ekranını şunlar için kullanabilirsiniz:

- Oturum açma/Kapatma
- Güvenlik düzeyini kontrol etme
- Mevcut veya önceki kullanıcıyı kontrol etme



Şekil 3 Kullanıcı girişi ekranı (1)



Şekil 4 Kullanıcı girişi ekranı (2)

Test Noktaları

Bkz. Tablo 3 ve Şekil 5-Şekil 10.

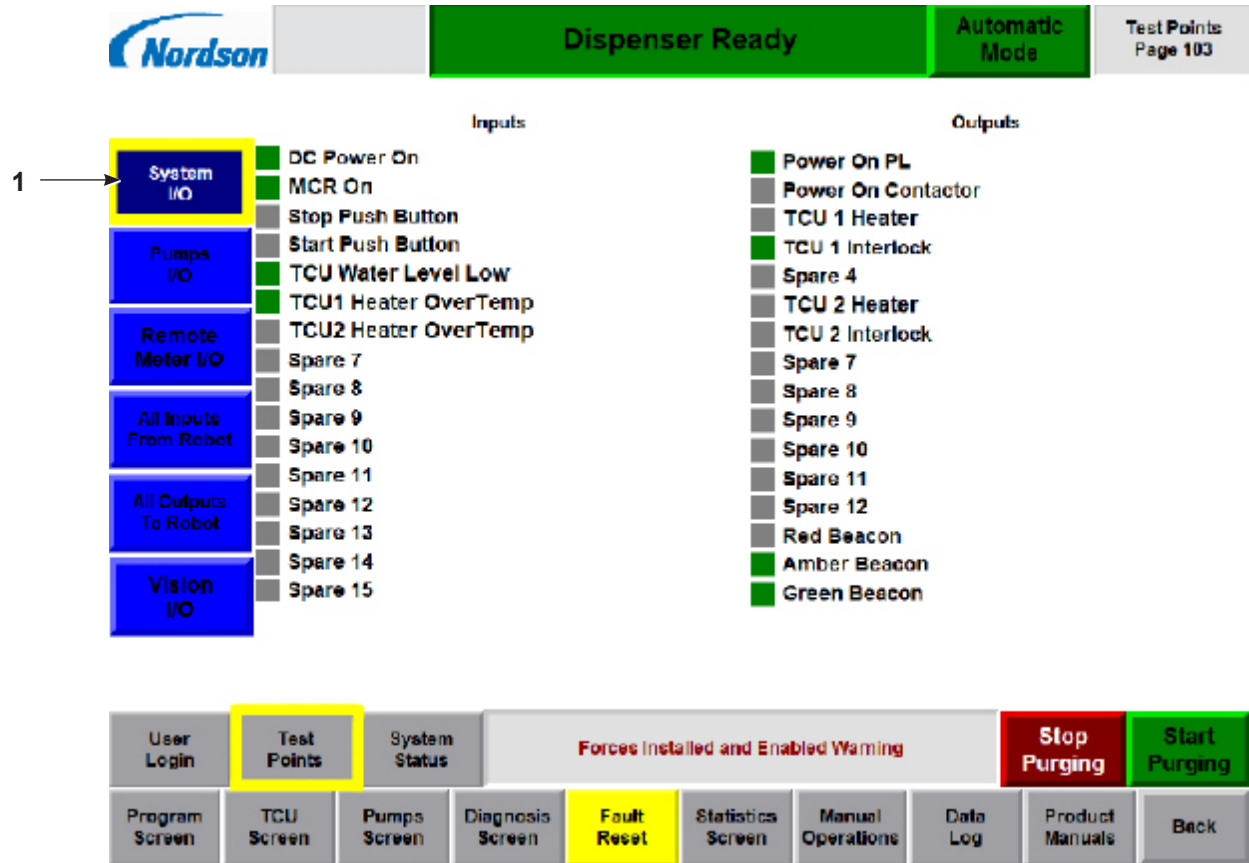
Bu ekranlar, robota ve çevresindeki cihazlara (pompa standı, TCU vs.) giden veya bunlardan gelen G/Ç sinyallerinin durumunu doğrulamak için kullanılır. Ekran görüntüleri sistem yapılandırmasına bağlıdır.

Kullanılabilen G/Ç ekranları arasında geçiş yapmak için soldaki düğmeleri seçin.

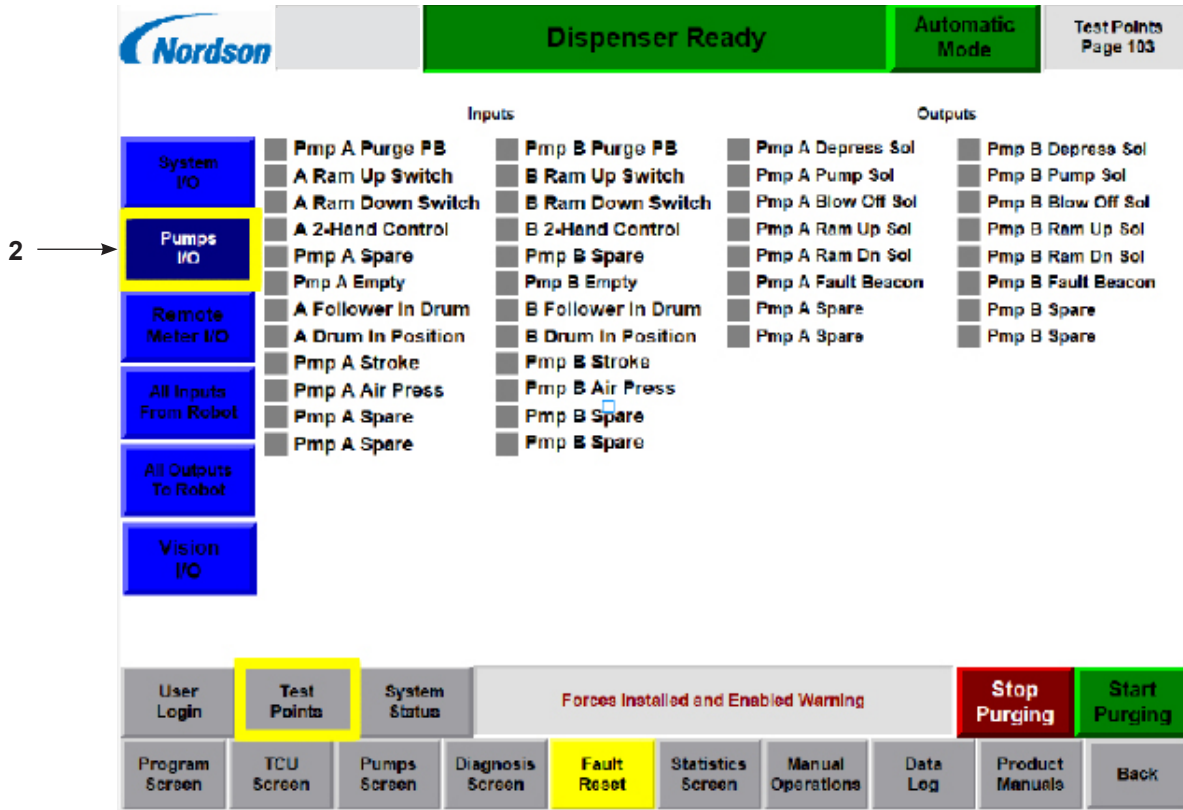
Bir Giriş/Çıkış etkin olduğunda soldaki kutu yeşildir. Bir Giriş/Çıkış devre dışı olduğunda soldaki kutu gridir.

Tablo 3 Test Noktaları Ekranı

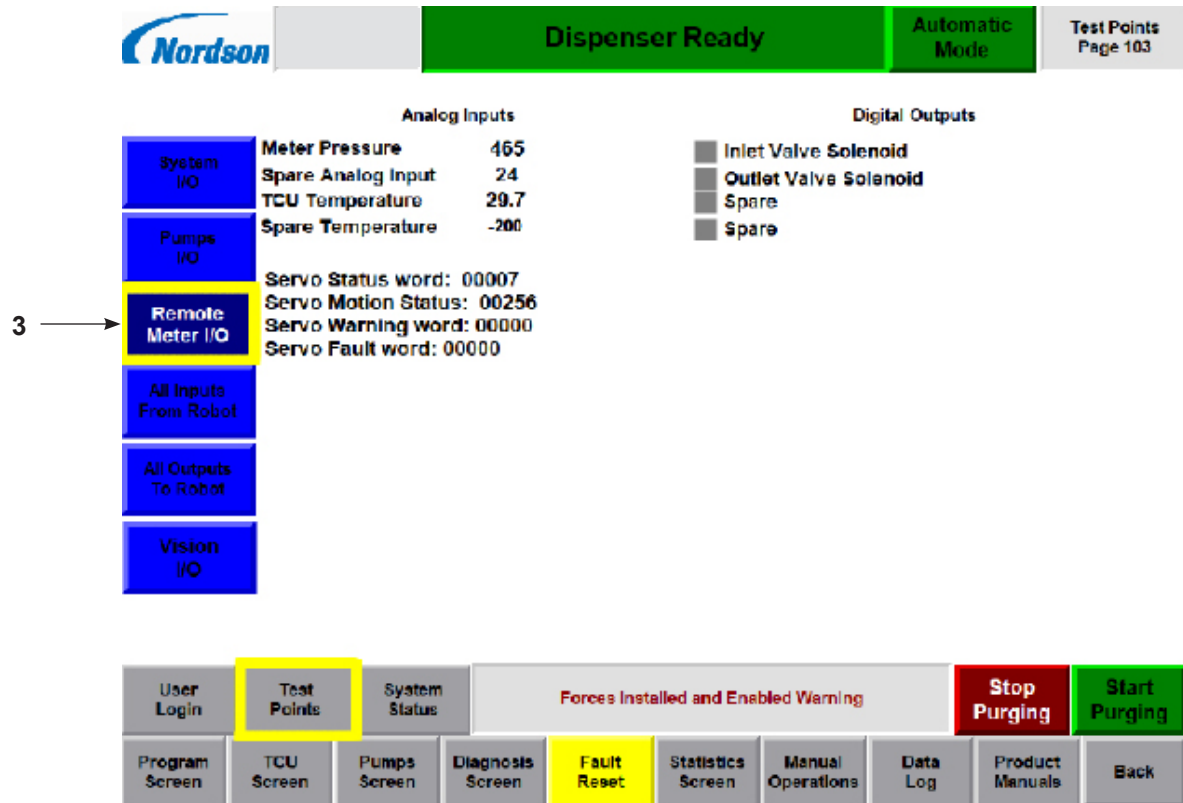
Malzeme	Tanım	Fonksiyon
1	Sistem G/Ç	Sistem giriş/çıkış test noktası ekranını açar
2	Pompalar G/Ç	Pompalar test noktası ekranını açar
3	Uzaktan Sayaç G/Ç	Uzaktan sayaç test noktası ekranını açar
4	Robottan Gelen Tüm Girdiler	Robottan gelen girdiler test noktası ekranını açar
5	Robota Giden Tüm Çıktılar	Robota giden çıktılar test noktası ekranını açar
6	Görüş G/Ç	Görüş test noktası ekranını açar. (Donatılmışsa)



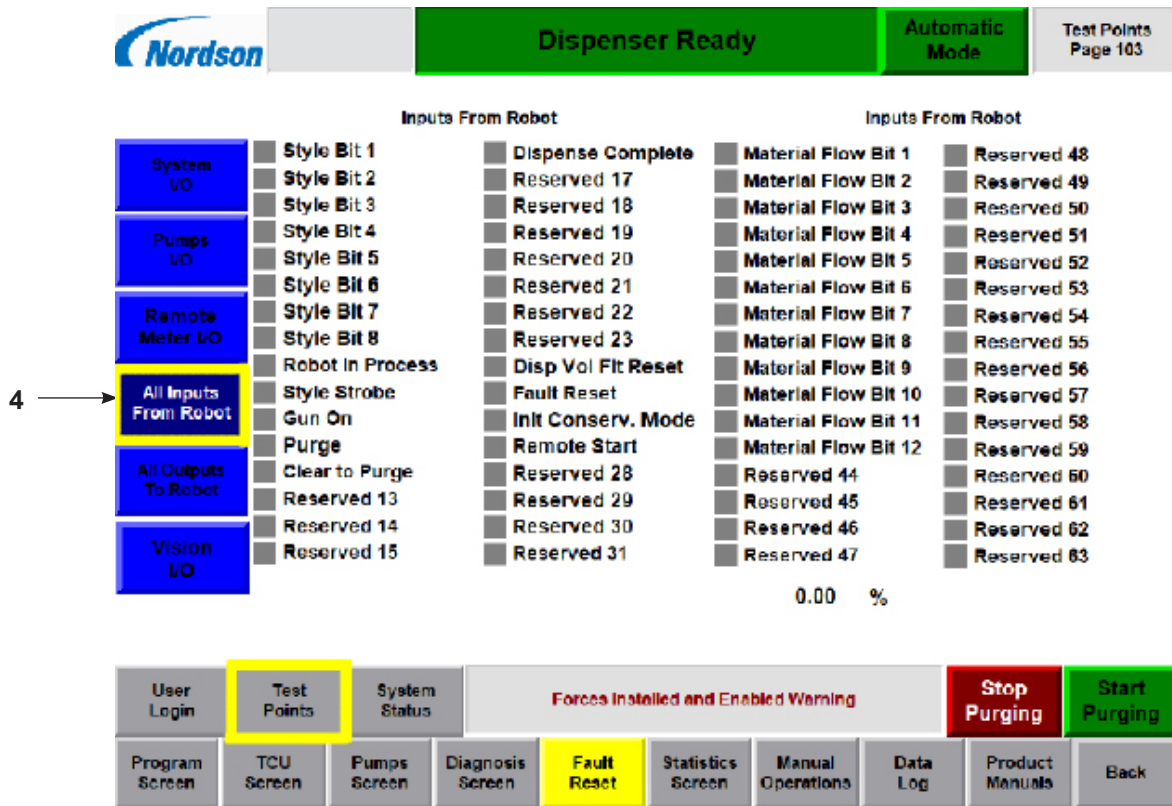
Şekil 5 Test Noktası Ekranları (1/6)



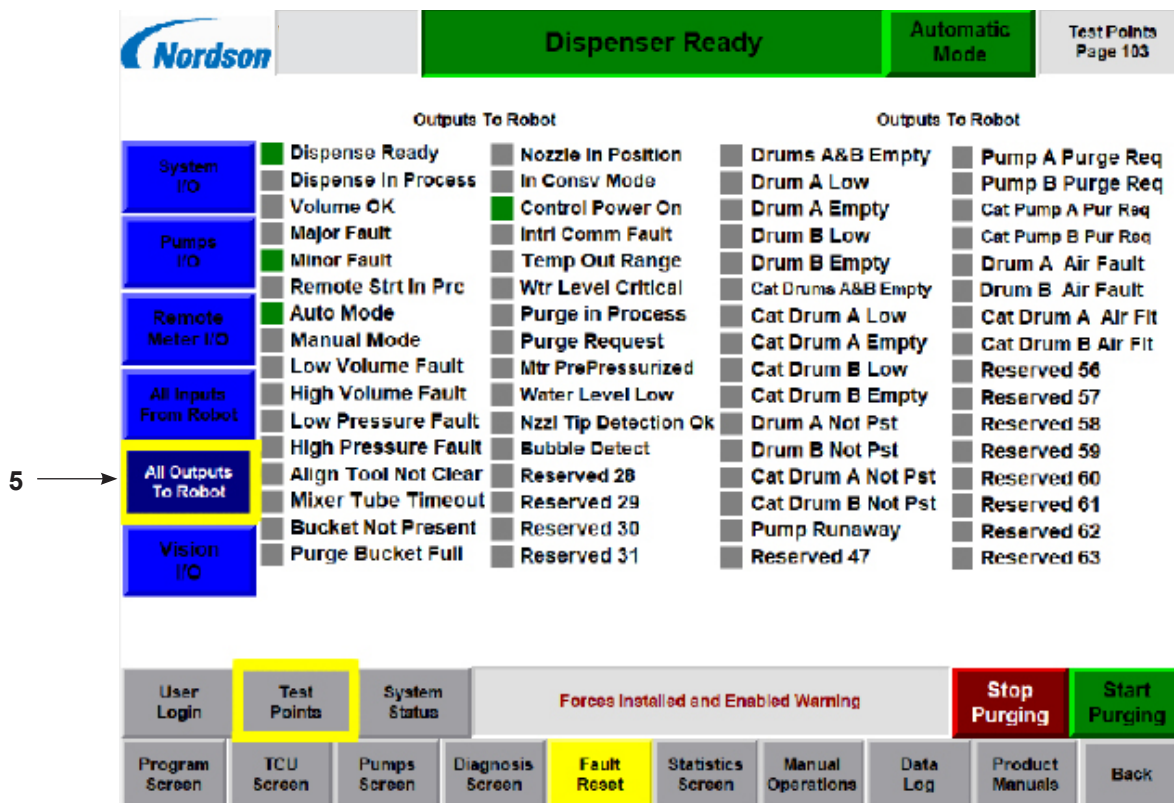
Şekil 6 Test Noktası Ekranları (2/6)



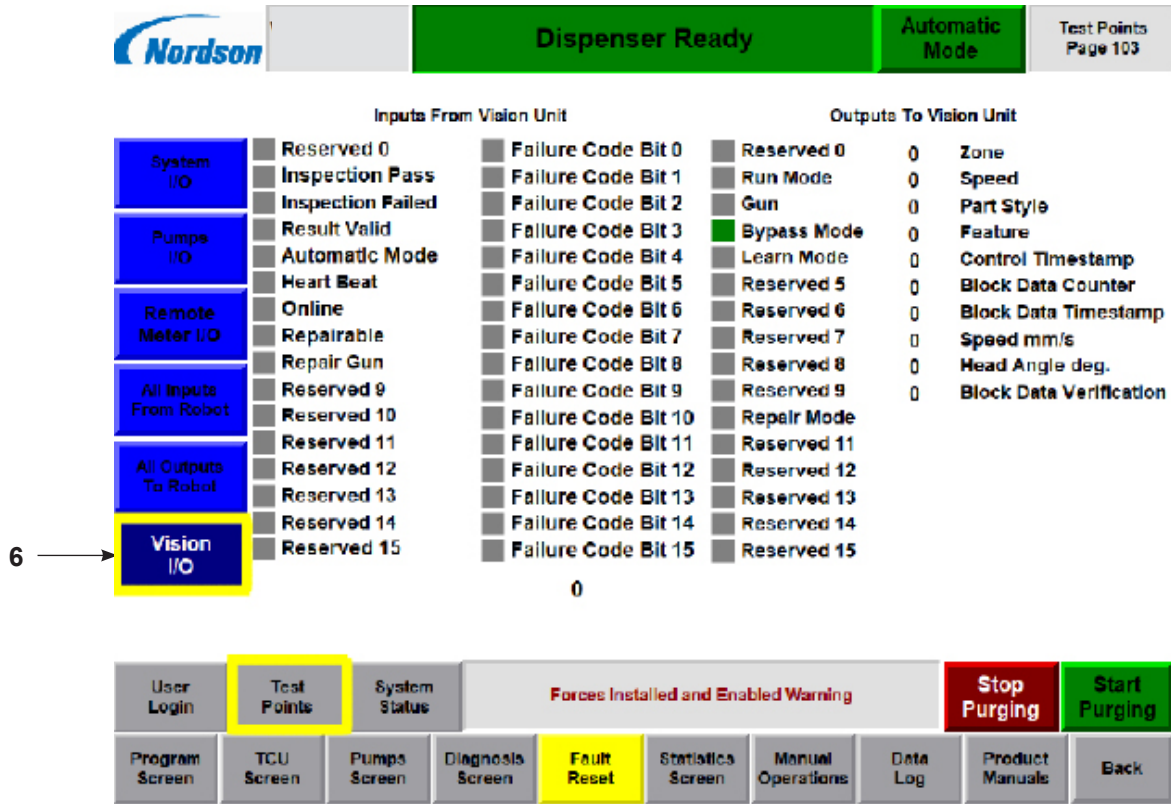
Şekil 7 Test Noktası Ekranları (3/6)



Şekil 8 Test Noktası Ekranları (4/6)



Şekil 9 Test noktası ekranları (5/6)



Şekil 10 Test Noktası Ekranları (6/6)

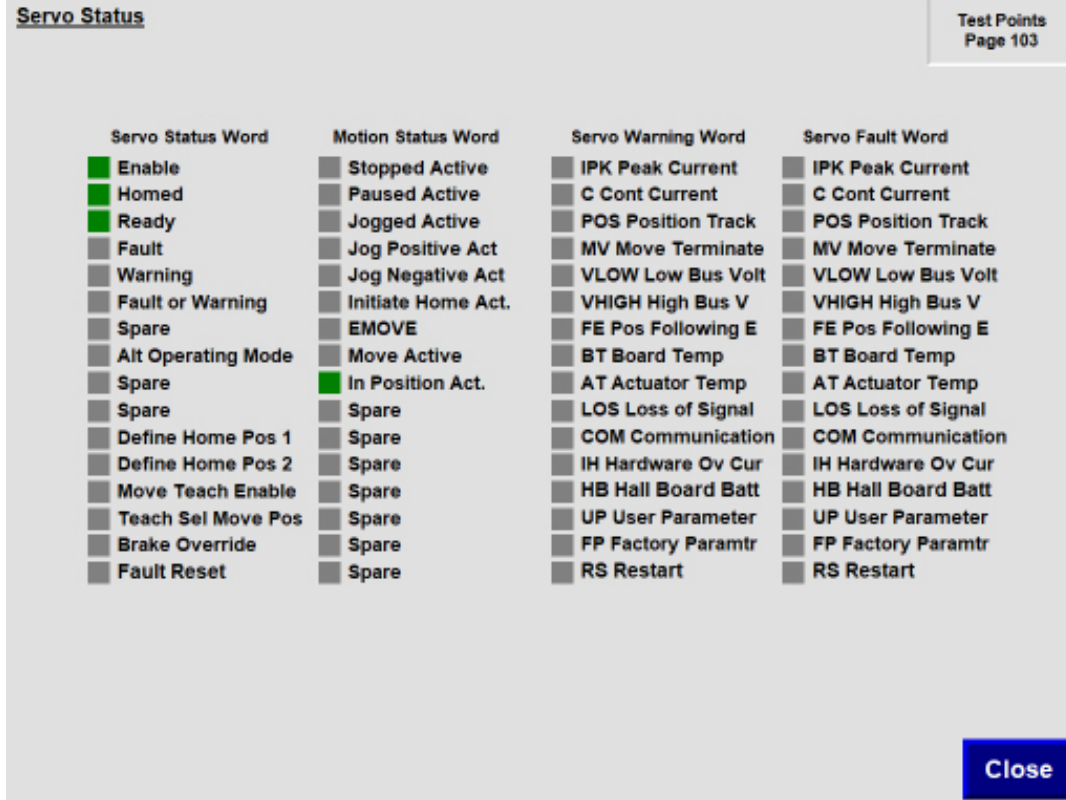
Servo Durum Ekranı

Sistem için geçerli ekran için bkz. Şekil 11 veya Şekil 12.

Servo durum ekranına erişmek için, *Uzaktan Sayaç G/Ç ekranındaki* servo bilgilerini listeleyen metnin herhangi bir yerine dokunun (bkz. Şekil 7).

Bir Giriş/Çıkış etkin olduğunda soldaki kutu yeşildir. Bir Giriş/Çıkış devre dışı olduğunda soldaki kutu gridir.

Ekranı kapatmak için KAPAT düğmesine veya varsa GERİ düğmesine basın.



Şekil 11 Servo Durum Ekranı (1)

The screenshot displays the Nordson Servo Status screen. At the top, a red banner reads "Dispenser Not Ready". To the right of this banner is a yellow button labeled "Automatic Mode". Below the banner, the screen is organized into several sections:

- Left Sidebar:** Contains five blue buttons: "System I/O", "Pumps I/O", "Remote Meter I/O", "All Inputs From Robot", and "All Outputs To Robot".
- Main Content Area:** Divided into four columns of status words, each with a corresponding blue square indicator:
 - Servo Status Word:** Enable, Homed, Ready, Fault, Warning, Fault or Warning, Spare, Alt Operating Mode, Spare, Spare, Define Home Pos 1, Define Home Pos 2, Move Teach Enable, Teach Sel Move Pos, Brake Override, Fault Reset.
 - Motion Status Word:** Stopped Active, Paused Active, Jogged Active, Jog Positive Act, Jog Negative Act, Initiate Home Act., EMOVE, Move Active, In Position Act., Spare, Spare, Spare, Spare, Spare, Spare, Spare.
 - Servo Warning Word:** IPK Peak Current, C Cont Current, POS Position Track, MV Move Terminate, VLOW Low Bus Volt, VHIG High Bus V, FE Pos Following E, BT Board Temp, AT Actuator Temp, LOS Loss of Signal, COM Communication, IH Hardware Ov Cur, HB Hall Board Batt, UP User Parameter, FP Factory Paramtr, RS Restart.
 - Servo Fault Word:** IPK Peak Current, C Cont Current, POS Position Track, MV Move Terminate, VLOW Low Bus Volt, VHIG High Bus V, FE Pos Following E, BT Board Temp, AT Actuator Temp, LOS Loss of Signal, COM Communication, IH Hardware Ov Cur, HB Hall Board Batt, UP User Parameter, FP Factory Paramtr, RS Restart.
- Bottom Right:** A blue button labeled "I/O Trace Chart".
- Bottom Bar:** A row of buttons including "User Login", "Test Points", "System Status", "Input Power Off Fault", "Stop Purge" (red), "Start Purging" (green), "Program Screen", "Pumps Screen", "Diagnosis Screen", "Fault Reset" (yellow), "Statistics Screen", "Manual Operations", "Data Log", "Product Manuals", and "Back".

Şekil 12 Servo Durum Ekranı (2)

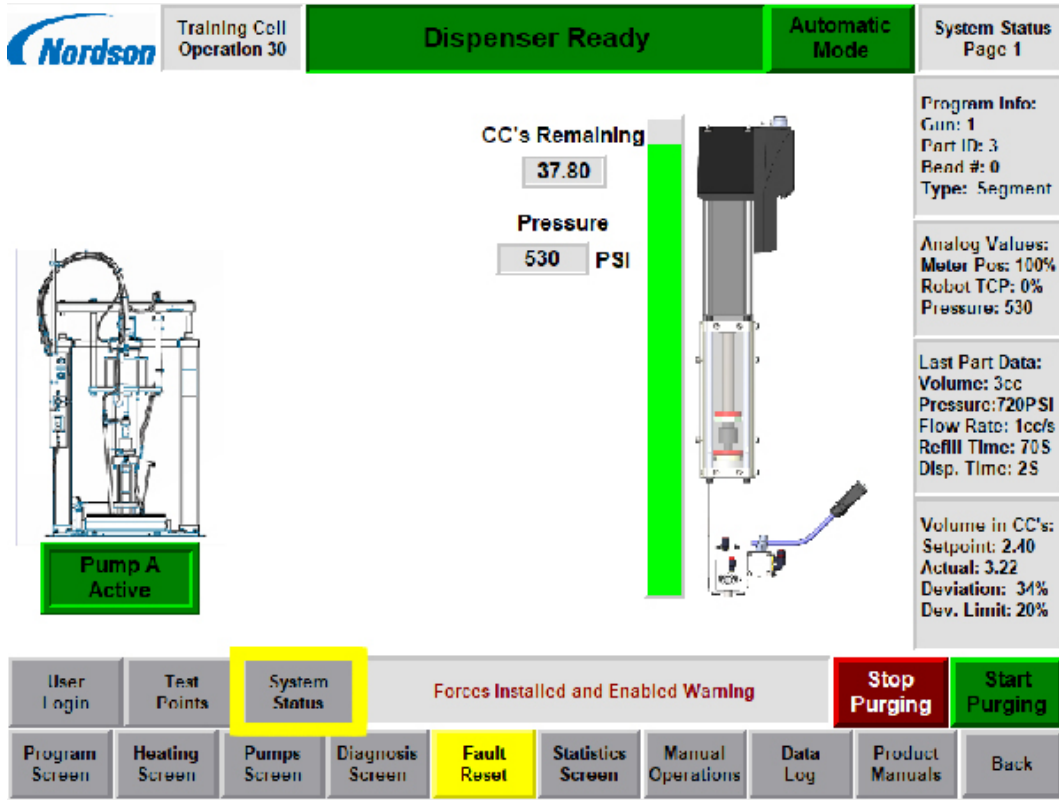
Sistem Durumu

Bkz. Şekil 13.

Sistem Durumu ekranı güç verildiğinde görüntülenen varsayılan ekrandır. Bu ekranda malzeme tedarik pompaları, aplikatör ve kumandanın kendisinin dahil olduğu ana sistem unsurları planı gösterilir. Her bir elemanın resmi, bu elemana ilişkin bir arıza durumu meydana geldiğinde kırmızı renkte yanıp sönebilir. Bir resim veya aplikatör yanıp söndüğünde, yanıp sönen resim ya da Hataları Görüntüle seçilirse kullanıcı, hata ve düzeltme talimatı hakkında ayrıntılı bilgilerin görüldüğü Hataları Görüntüle ekranına götürülür.

Durum ekranı, dijital girişlerin durumu ve sayaç basıncı için göstergelere de sahiptir.

NOT: Gerçek sistem yapılandırması, Şekil 13 üzerindeki görünümünden farklı olabilir.



Şekil 13 Sistem Durumu Ekranı

Program Ekranı

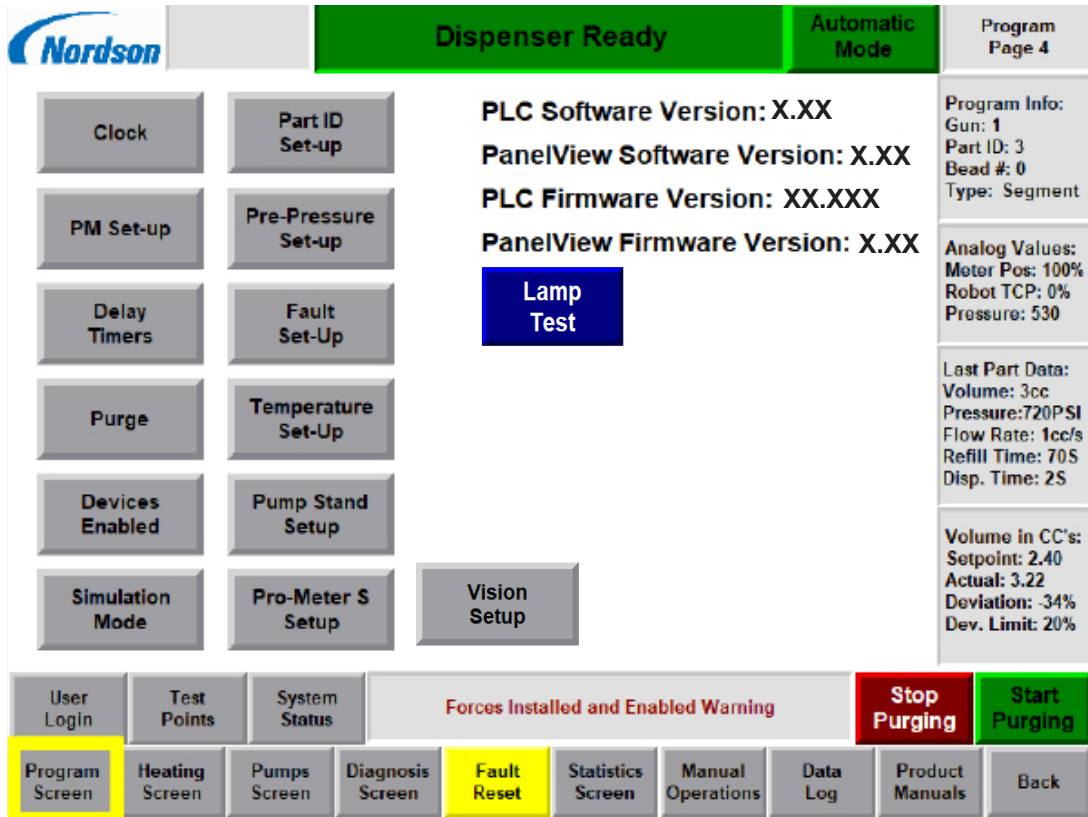
Sistemin ilgili ekranı için bkz. Tablo 4 ve Şekil 14 veya Şekil 15.

Pompalar ve TCU için kontrol ekranlarına erişmek amacıyla sistem parametrelerini yapılandırmak için *Program ekranını* kullanın Aşağıda bir açıklama verilmektedir.

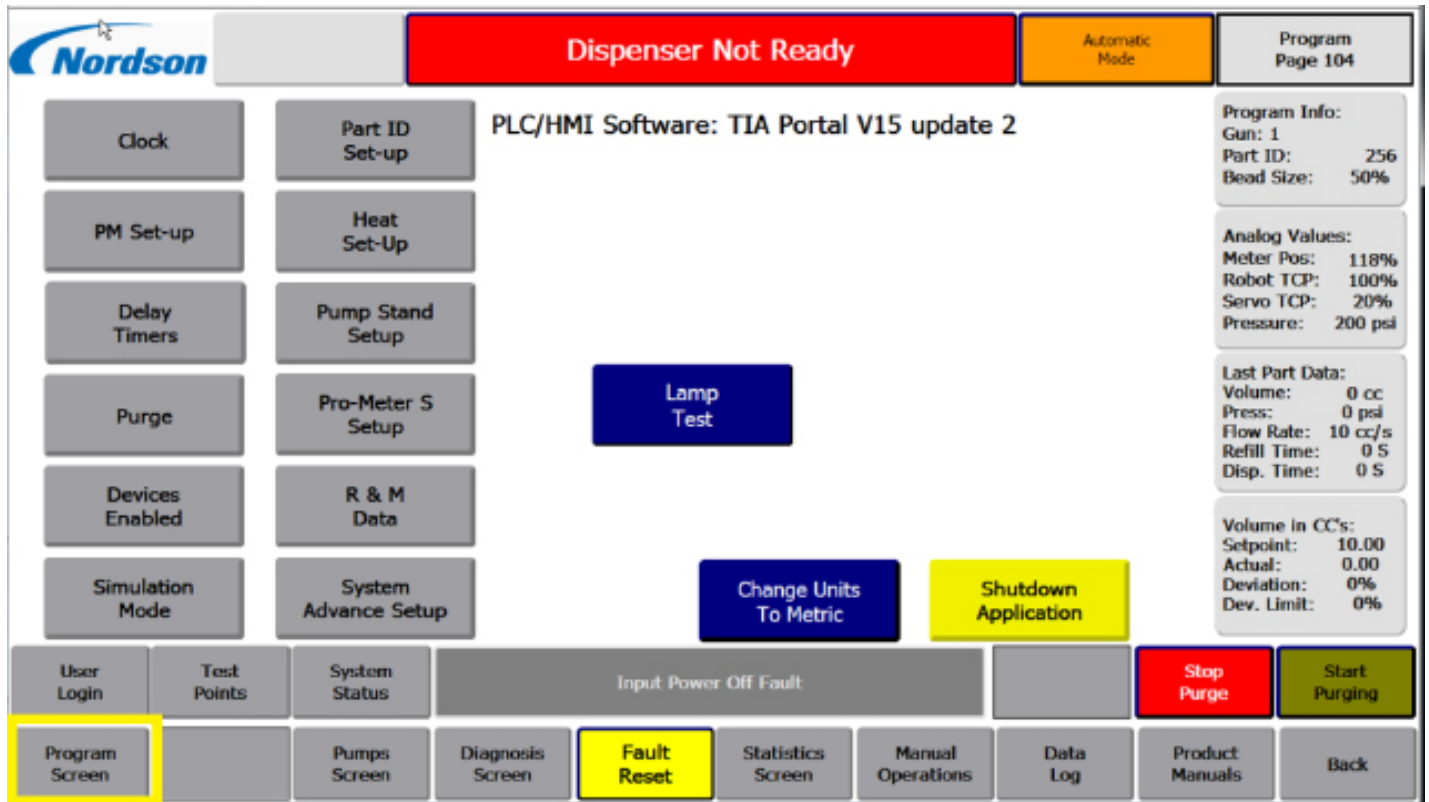
NOT: Ekran, güvenlik düzeyine, kullanılan yapılandırmaya ve robot arayüzüne bağlı olarak değişecektir.

Tablo 4 Program Ekranı ve Güvenlik Düzeyi

Tanım	Varsayılan	Bakım	Süpervizör
Saat	X	X	X
Simulasyon Modu	X	X	X
Lamba Testi	X	X	X
Parça Kimliği Ayarı		X	X
PM Ayarı		X	X
Ön Basınç Ayarı		X	X
Gecikme Zamanlayıcıları		X	X
Sinyallerin G/Ç İzi		X	X
Hata Ayarı		X	X
Boşaltım		X	X
Sıcaklık/TCU Ayarı		X	X
Etkinleştirilen Cihazlar			X
Pompa Standı Ayarı			X
Pro-Meter S Ayarı			X
Görüş Ayarı			X



Şekil 14 Program Ekranı (1)



Şekil 15 Program Ekranı (2)

Saat

Sistem için geçerli ekran için bkz. Şekil 13 veya Şekil 17.

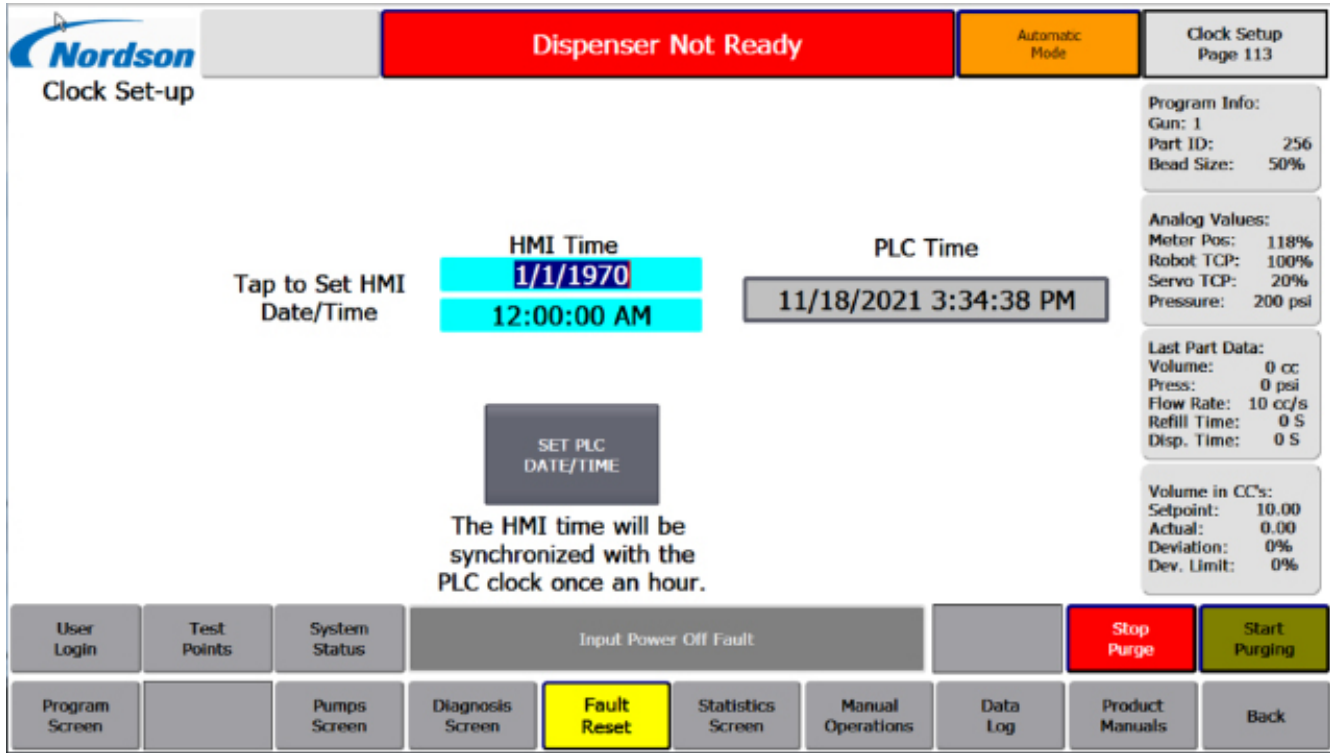
Proses Verileri ekranında ve saklanan SPC ve hata günlüklerinde kullanılan zaman ve tarih, PS^{PLC} kontrol ünitesi panosunda çalışan bir saate dayanır.

Sistemin saati ayarlaması amacıyla geçerli ekran için *Ayarla* veya PLC tarihini/zamanını ayarla düğmesine tıklayın/dokunun. HMI saati, saatte bir kez^{PLC} saati ile senkronize olacaktır.

Clock Set-up		PanelView Time	PLC Time	Program Info:
Date	PLC Registers	3:35:06 PM	15:34:49	Gun: 1
Year	2017	6/21/2017	6/21/2017	Part ID: 3
Month	6	The PanelView time will be synchronized with the PLC clock once an hour.		Bead #: 0
Day	7			Type: Segment
Time	PLC Registers			Analog Values:
Hours	11	Set		Meter Pos: 100%
Minutes	58			Robot TCP: 0%
Seconds	0			Pressure: 530
				Last Part Data:
				Volume: 3cc
				Pressure: 720PSI
				Flow Rate: 1cc/s
				Refill Time: 70S
				Disp. Time: 2S
				Volume in CC's:
				Setpoint: 2.40
				Actual: 3.22
				Deviation: -34%
				Dev. Limit: 20%

User Login	Test Points	System Status	Forces Installed and Enabled Warning				Stop Purging	Start Purging
Program Screen	Heating Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen	Manual Operations	Data Log	Product Manuals
Back								

Şekil 16 Saat Senkronizasyonu Ekranı (1)



Şekil 17 Saat Senkronizasyonu Ekranı (2)

Parça Kimliği Ayarı

Bkz. Tablo 5 ve Şekil 18 ve Tablo 5.

NOT: Bir parça, *Parça Kimliği Ayarı* ekranındayken *Parça Kimliği Ayarı* kutusu tıklanıp numara girilerek getirilebilir. Operatör, kutunun sağındaki okları kullanarak parçaları da kaydırabilir.

NOT: Mevcut parça ve segment miktarı, sistem yapılandırmasına göre değişmektedir. Bu sistem yapılandırmalarına uygulanabilecek ek veriler ve ekranlar için bkz. Sayfa 63 Bölüm *İsteğe Bağlı Kontrol Ünitesi Yapılandırmaları*.

Tablo 5 Parça Kimliği Ayarı Ekranı

Malzeme	Tanım	Ayar 1	Ayar 2
1	Parça Kimliği Ayarı	Değişken	Kaydırma Okları
2	Pro-Meter S Ön Basınçlandırma Ayar Noktası	Değişken	—
3	Hedef Hacim	Değişken	—
4	Yüksek Hacim Hatası (%1-99)	Değişken	—
5	Düşük Hacim Hatası (%1-99)	Değişken	—
6	Yüksek Anlık Basınç	Değişken	Büyük
			Küçük
			Devre dışı bırakıldı
7	Düşük Anlık Basınç	Değişken	Büyük
			Küçük
			Devre dışı bırakıldı
8	Düşük Ortalama Basınç Delta	Değişken	Büyük
			Küçük
			Devre dışı bırakıldı
9	Basınç Ortalamasını Öğret	Mevcut parça ortalama basıncını ortalama basınca yükler ilk Giren ilk Çıkar (FIFO)	
10	Dinamik Ön Basınç	—	Etkinleştirildi
			Devre dışı bırakıldı
11	Hava kabarcığı boyutu (%1-100)	Değişken	—

Nordson **Dispenser Ready** **Automatic Mode** **Part ID Setup Page 120**

Part ID Set-up **1** **0** **2** **9 Teach Pressure Average**

ProMeter S Pre-Pressurization Setpoint **500** PSI Dynamic Pre-Pressure **10** 500 PSI **Disabled**

Target Volume **3** **10.00** cc's Bead Size (1-100%) **50** % **11**

	Limit	Fault Level
High Volume Fault (1-99%)	20 %	4
Low Volume Fault (1-99%)	20 %	5
High Instantaneous Pressure	1000 PSI	6 Minor
Low Instantaneous Pressure	300 PSI	7 Minor
Low Average Pressure Delta	300 PSI	8 Disabled

User Login **Test Points** **System Status** **Forces Installed and Enabled Warning** **Stop Purging** **Start Purging**

Program Screen **TCU Screen** **Pumps Screen** **Diagnosis Screen** **Fault Reset** **Statistics Screen** **Manual Operations** **Data Log** **Product Manuals** **Back**

Şekil 18 Parça Kimliği Ayarı Ekranı

Önleyici Bakım Ayarı

Bkz. Şekil 19.

Bakım aralıklarını değiştirmek için aşağıdaki ayarların sağındaki kutuyu seçin ve istenen bakım aralığını girin.

- Pompa Vuruşları
- Tabanca Döngüleri
- Vol (Hacim) Dağıtılan Litre

NOT: Bakım aralıkları kullanılan malzemeye bağlıdır. Bazı malzemeler vuruşlarda, döngülerde veya hacim aralıklarında azalma gerektirecektir ve bazılarında daha fazla aralık olabilir.

		Dispenser Ready		Automatic Mode	PM Setup Page 9
<u>Preventive Maintenance Set-up</u>					Program Info: Gun: 1 Part ID: 3 Bead #: 0 Type: Segment
Pump Strokes		10000			Analog Values: Meter Pos: 100% Robot TCP: 0% Pressure: 530
Gun Cycles		10000			Last Part Data: Volume: 3cc Pressure: 720PSI Flow Rate: 1cc/s Refill Time: 70S Disp. Time: 2S
Vol Dispensed Liters		10000			Volume in CC's: Setpoint: 2.40 Actual: 3.22 Deviation: -34% Dev. Limit: 20%
User Login	Test Points	System Status	Forces Installed and Enabled Warning		Stop Purging Start Purging
Program Screen	Heating Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen Manual Operations Data Log Product Manuals Back

Şekil 19 Önleyici Bakım Ayarı Ekranı

Gecikme Zamanlayıcıları

Bkz. Şekil 20.

Aşağıdaki ayar için zamanları 0-2.000 saniye arasında ayarlayın.

- Sayaç Açma Gecikmesi
- Tabanca Açma Gecikmesi
- Tabanca Kapatma Gecikmesi
- Giriş Düşük Basınç
- Giriş Yüksek Basınç

Delay Time Set-up		Time (0-2.000sec)	Delay Timers Page 12 Program Info: Gun: 1 Part ID: 3 Bead #: 0 Type: Segment Analog Values: Meter Pos: 100% Robot TCP: 0% Pressure: 530 Last Part Data: Volume: 3cc Pressure: 720PSI Flow Rate: 1cc/s Refill Time: 70S Disp. Time: 2S Volume in CC's: Setpoint: 2.40 Actual: 3.22 Deviation: -34% Dev. Limit: 20%
Meter On Delay		0.000	
Gun On Delay		0.000	
Gun Off Delay		0.000	
Inlet Low Pressure		1.000	
Inlet High Pressure		1.000	

User Login	Test Points	System Status	Forces Installed and Enabled Warning				Stop Purging	Start Purging
Program Screen	Heating Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen	Manual Operations	Data Log	Product Manuals
Back								

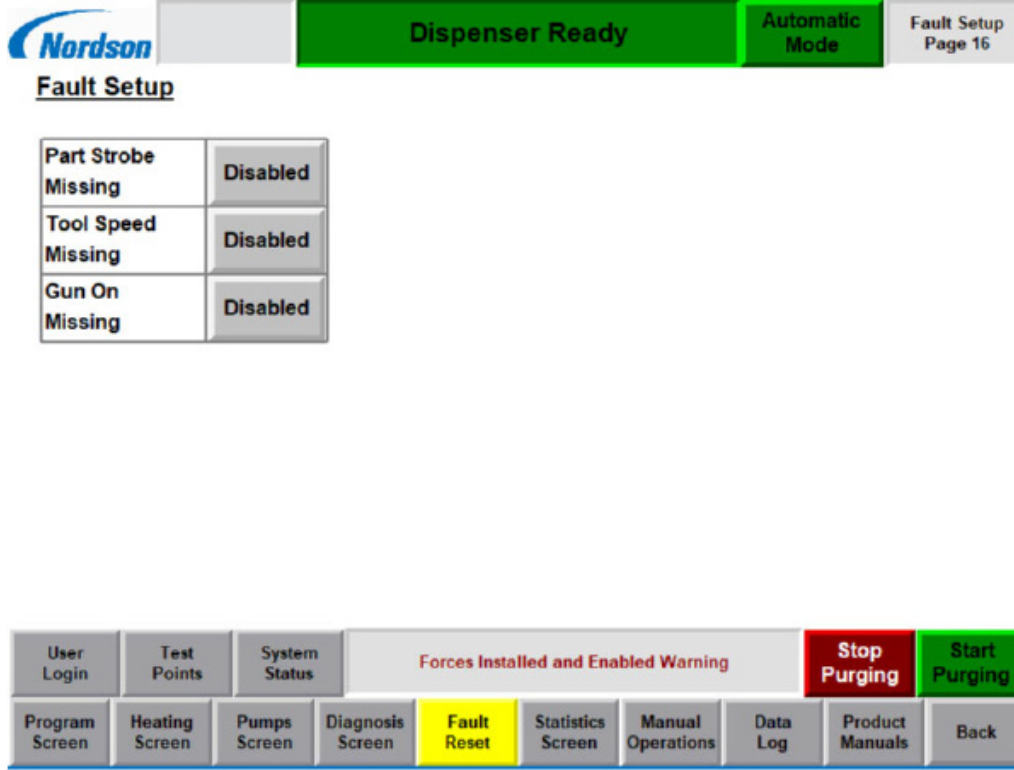
Şekil 20 Gecikme Zamanlayıcıları Ekranı

Hata Ayarı

Bkz. Şekil 17.

Hataları BÜYÜK, KÜÇÜK veya DEVRE DIŞI BIRAKILDI olarak ayarlayın.

NOT: Bu hatalar kullanılan robot arayüzüne bağlı olarak değişecektir.

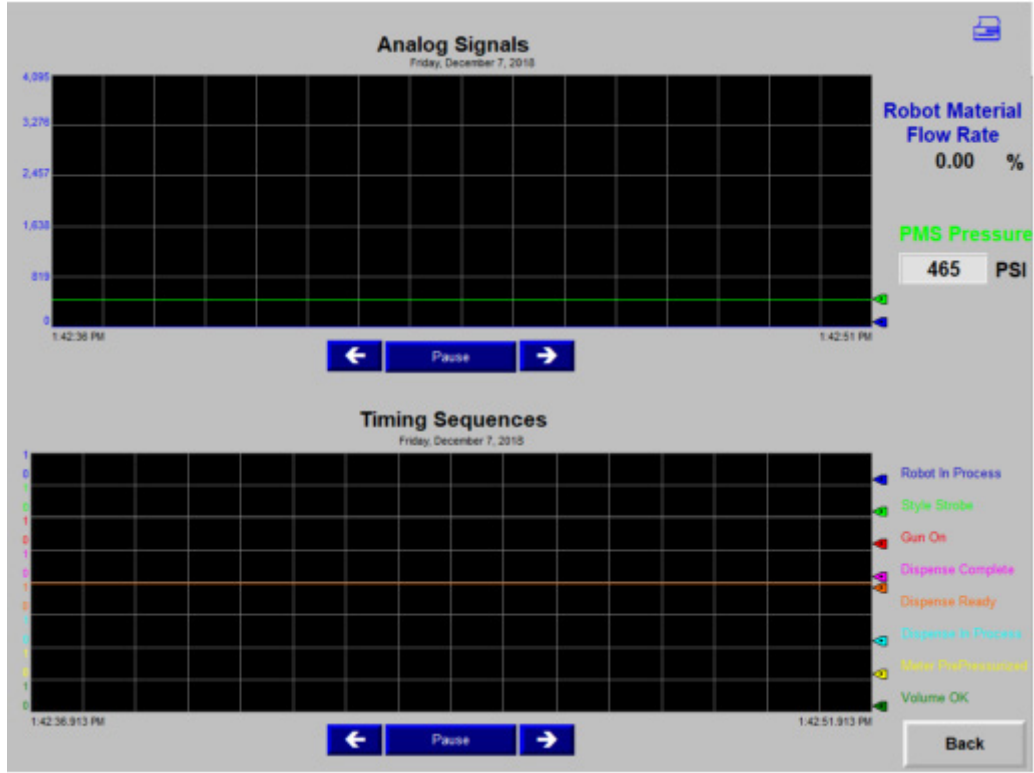


Şekil 21 Hata Ayarı Ekranı

Sinyallerin G/Ç İzi

Bkz. Şekil 22.

Robot arayüzünün Analog Sinyallerini ve Zamanlama Sırasını gösterir.



Şekil 22 Sinyaller G/Ç İzi Ekranı

Boşaltım

Bkz. Şekil 23.

Zamanı ve miktarları şu şekilde ayarlayın:

- *Dağıtım Zamanı* (saniye)
- *Boşaltım Hızı* (cc/saniye)
- *Boşaltım Hacmi* (cc)

		Dispenser Ready		Automatic Mode	Purge Setup Page 11
Purge Time Set-up					Program Info: Gun: 1 Part ID: 3 Bead #: 0 Type: Segment
Dispense Time	7.5	Seconds			Analog Values: Meter Pos: 100% Robot TCP: 0% Pressure: 530
Range 1-60.					
Set Purge Speed	5.0	CC's\Second			Last Part Data: Volume: 3cc Pressure: 720PSI Flow Rate: 1cc/s Refill Time: 70S Disp. Time: 2S
Range .1 - 10.					
Purge Volume	37.06	CC's			Volume in CC's: Setpoint: 2.40 Actual: 3.22 Deviation: -34% Dev. Limit: 20%
User Login		Test Points	System Status	Forces Installed and Enabled Warning	
				Stop Purging	Start Purging
Program Screen	Heating Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen
				Manual Operations	Data Log
				Product Manuals	Back

Şekil 23 Boşaltım Ekranı

Elektrikli Isıtma Ayarı (donatılmışsa)/Sıcaklık Düzenleyici Ünitesi (TCU) Ayarı (donatılmışsa)

Elektrikli Isıtma Ayarı (donatılmışsa)

Bkz. Tablo 6 ve Şekil 24.

Isıtma Ayarı ekranına erişmek için Program Ekranındaki Sıcaklık Ayarı düğmesine tıklayın/dokunun.

Tablo 6 Elektrikli Isıtma Ayarı Ekranı

Tanım	Ayarlama
Otomatik Sıcaklık Azaltması	Etkinleştirildi
	Devre dışı bırakıldı
Otomatik Kapatma	Etkinleştirildi
	Devre dışı bırakıldı
Otomatik Sıcaklık Azaltması Zamanı (dakika)	Değişken
Otomatik Kapatma Zamanı (dakika)	Değişken
Emdirme Zamanı (dakika)	Değişken

Nordson Dispenser Ready Automatic Mode Heat Setup Page 24

Heat Setup

Auto Setback Disabled

Auto Shut Off Disabled

Time to Auto Setback in Minutes 180

Time to Auto Shut Off in Minutes 240

Soak Time in Minutes 0

Program Info:
Gun: 1
Part ID: 3
Bead #: 0
Type: Segment

Analog Values:
Meter Pos: 100%
Robot TCP: 0%
Pressure: 530

Last Part Data:
Volume: 3cc
Pressure: 720PSI
Flow Rate: 1cc/s
Refill Time: 70S
Disp. Time: 2S

Volume in CC's:
Setpoint: 2.40
Actual: 3.22
Deviation: -34%
Dev. Limit: 20%

User Login Test Points System Status Forces Installed and Enabled Warning Stop Purging Start Purging

Program Screen Heating Screen Pumps Screen Diagnosis Screen Fault Reset Statistics Screen Manual Operations Data Log Product Manuals Back

Şekil 24 Isıtma Ekranı

TCU Ayarı (donatılmışsa)

Bkz. Tablo 7 ve Şekil 25.

Tablo 7 TCU Ayarı Ekranı

Tanım	Isı	Serin
Orantılı Kazanç (Kp)	Değişken	Değişken
Entegre Kazanç (Ki) 1/s	Değişken	Değişken
Türev Zaman (Kd) s	Değişken	Değişken
Döngü Güncelleme Zamanı (saniye)	Değişken	Değişken
Çıkış Döngüsü Zamanı (saniye)	Değişken	Değişken
Başlamak için Sıcaklık Ofseti	Değişken	Değişken
Tanım	Ayar 1	Ayar 2
Düşük Sıcaklık Hatası °F	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Yüksek Sıcaklık Hatası °F	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Emdirme Zamanı (dakika)	Değişken	—
Otomatik Kapanma Süresi (dakika)	Değişken	—
Kapatma Etkinleştirildi/Devre dışı bırakıldı	Kapatmayı etkinleştir ögesine tıklayın/dokunun	Kapatma Etkinleştirildi
	Kapatmayı devre dışı bırak ögesine tıklayın/dokunun	Kapatma devre dışı bırakıldı

Nordson		Dispenser Ready		Automatic Mode	TCU Setup Page131
TCU Set-up		Heat	Cool		Program Info: Gun: 1 Part ID: 256 Bead Size: 100%
Proportional Gain (Kp)		100.0	100.0		
Integral Gain (Ki) 1/s		0.000	0.000		
Derivative Time (Kd) s		0.000	0.000		Analog Values: Meter Pos: 98% Robot TCP: 0% Servo TCP: 0% Pressure: 465
Loop Update Time Sec.		20.00	20.00		
Output Cycle Time Sec.		20.0	20.0		Last Part Data: Volume: 9cc Pressure: 1931PSI Flow Rate: 0cc/s Refill Time: 3S Disp. Time: 1S
Temperature Offset to Start		1.0	1.0		
Low Temperature Fault F		70.0			
High Temperature Fault F		95.0	Minor		
Soak Time in Minutes		1			Volume in CC's: Setpoint: 48.85 Actual: 9.46 Deviation: 81% Dev. Limit: 20%
Auto Off Time Minutes		120	Enable Shut Dn	Disable Shut Dn	Shut Dn Enabled
User Login	Test Points	System Status	Forces Installed and Enabled Warning		Stop Purging
Program Screen	TCU Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen
				Manual Operations	Data Log
					Product Manuals
					Back

Şekil 25 TCU Ayarı Ekranı

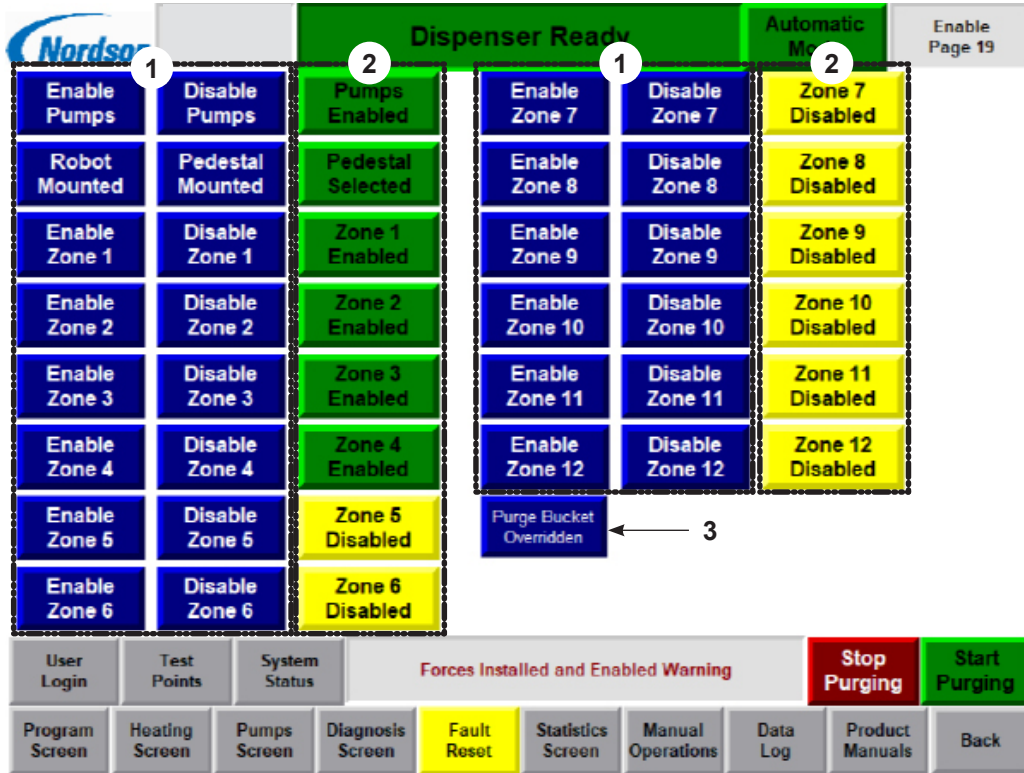
Etkinleştirilen Cihazlar

Bkz. Tablo 8 ve Şekil 26.

Etkinleştirilen cihazlar, cihaz listesine, bu cihazların durumuna ve cihazları ETKİNLEŞTİRME/DEVRE DIŞI BIRAKMA yeteneğine erişim sağlar.

Tablo 8 Etkinleştirilen Cihazlar Ekranı

Malzeme	Tanım	Ayar 1
1	Ayarlar Sütunu	Özellikleri etkinleştirir veya devre dışı bırak
2	Durum Sütunu	Yeşil, etkinleştirilmiş bir özelliği gösterir
		Sarı, devre dışı bırakılmış bir özelliği gösterir
3	Geçersiz Kılınan Boşaltım Kovası	Boşaltım için tespit edilen boşaltım kovasını gereksinimini geçersiz kılar



Şekil 26 Etkinleştirilen Cihazlar Ekranı

Pompa Standı Ayarı

Bkz. Tablo 9 ve Şekil 23.

Tablo 9 Pompa Standı Kurulum Ekranı

Tanım	Ayarlama
Pompa Vuruş Hacmi (cc)	Değişken
Tambur Başına Malzeme (galon)	Değişken
Otomatik Basınç Düşürme	Etkinleştirildi
	Devre dışı bırakıldı
Otomatik Basınç Düşürme Zamanı (dakika)	Değişken
Basınç Düşürme Zaman Aşımı (saniye)	Değişken
Kaçak prox Sekme Noktası (darbe/dakika)	Değişken
Kaçak Hatası	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Bir Tambur Boş	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Filtre Tıkalı	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Stant Başına Pompa	Değişken

Nordson **Dispenser Ready** **Automatic Mode** **Pump Setup Page 23**

Pump Stand Setup

Pump Stroke Volume in CC's 262

Material Per Drum in Gallons 5

Auto-Depressurize Disabled

Time to Auto-Depressurize in Minutes 180

Depressurize Timeout in Seconds 10

Runaway Prox Trip Point (Pulses per Minute) 25

Runaway Fault Major

One Drum Empty Major

Filter Plugged Disabled

Pumps per Stand 1

Program Info:
Gun: 1
Part ID: 3
Bead #: 0
Type: Segment

Analog Values:
Meter Pos: 100%
Robot TCP: 0%
Pressure: 530

Last Part Data:
Volume: 3cc
Pressure: 720PSI
Flow Rate: 1cc/s
Refill Time: 70S
Disp. Time: 2S

Volume in CC's:
Setpoint: 2.40
Actual: 3.22
Deviation: -34%
Dev. Limit: 20%

User Login **Test Points** **System Status** **Forces Installed and Enabled Warning** **Stop Purging** **Start Purging**

Program Screen **Heating Screen** **Pumps Screen** **Diagnosis Screen** **Fault Reset** **Statistics Screen** **Manual Operations** **Data Log** **Product Manuals** **Back**

Şekil 27 Pompa Standı Ayar Ekranı

Simulasyon Modu

Bkz. Tablo 10 ve Şekil 28. Simülasyon değişkenlerini girdikten sonra simülasyonu çalıştırmak için *Simülasyonu Çalıştır* düğmesine tıklayın/dokununuz.

Tablo 10 Simülasyon Tipi Ayar Ekranı

Tanım	Ayar 1	Ayar 2
Sabit Döngü	—	—
• Zaman Ayarı (1-99 saniye)	Değişken	—
• Hız Ayarı (cc/saniye)	Değişken	—
Yukarı/Aşağı Döngüsü	—	—
• Zaman Ayarı (1-30 saniye)	Değişken	—
Çoklu Açma/Kapatma	—	—
• Zaman Ayarı (1-30 saniye)	Değişken	—
• Hız Ayarı (1 cc/saniye)	Değişken	—
• Hız Ayarı (2 cc/saniye)	Değişken	—
• Hız Ayarı (3 cc/saniye)	Değişken	—
Simülasyon Tipi	Sabit	—
	Yukarı Adım	—
	Aşağı Adım	—
	Çoklu	—
	Devre dışı bırakıldı	—
Başlamak için basın	Simülasyonu çalıştır	—
	Simülasyon Çalışıyor	—
Hedef Hacim	Değişken	—
Ön basınç Ayar Noktası	Değişken	—
Yüksek Hacim Hatası (%1-99)	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Düşük Hacim Hatası (%1-99)	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Yüksek Anlık Basınç	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Düşük Anlık Basınç	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Düşük Ortalama Basınç Delta	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Dinamik Ön Basınç	—	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı

Nordson		Dispenser Not Ready		Automatic Mode		Simulation Page 117	
Simulation Type Set-up				Part ID 256		Limit	
Constant Cycle		Multiple On / Off		Target Volume		48.85 cc's	
Set Time 1-99 Sec.	1	Set Time 1-30 Sec.	2	Pre-Pressure Setpoint		2200 PSI	
Set Speed cc per sec	10	Set Spd 1 cc per sec.	2	High Volume Fault (1-99%)		20 % Major	
Up / Down Cycle		Set Spd 2 cc per sec.	6	Low Volume Fault (1-99%)		20 % Major	
Set Time 1-30 Sec.	1	Set Spd 3 cc per sec.	8	High Instantaneous Pressure		0 PSI Disabled	
Simulation Type				Low Instantaneous Pressure		0 PSI Disabled	
Press to Start				Low Average Pressure Delta		0 PSI Disabled	
Constant				Dynamic Pre-Pressure		1000 PSI Disabled	
Run Simul.							
User Login		Test Points		System Status		Input Power Off Fault	
Stop Purging		Start Purging					
Program Screen	TCU Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen	Manual Operations	Data Log
Product Manuals		Back					

Şekil 28 Simülasyon Tipi Ayar Ekranı

Pro-Meter S^{PLC} ayarı

Bkz. Tablo 11 ve Şekil 29.

Tablo 11 Pro-Meter S^{PLC} Ayar Ekranı

Tanım	Ayarlama
Parça Sayısından Sonra Doldurma	Değişken
Sayaç Boyutu (cc)	Değişken
Vida Hatvesi (inç)	Değişken
Parça ön Basıncı	Ayar noktası
	Dinamik
Hava Oyuğu Tanılaması	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Hava Oyuğu Sekme Boyutu %	Değişken
Hava Oyuğu Maksimum Boşaltım Sınırı	Değişken
Sayaç Transdüser Aralığı	Değişken
Doldurma Zaman Aşımı (saniye)	Değişken
Ön Basınç Zaman Aşımı (saniye)	Değişken
Sayaç Aşırı Basınç Sınırı (PSI)	Değişken
Sayaç Dolu Değil	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Segment Yüksek Hacim	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Segment Düşük Hacim	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
İtme Hızı (cc/saniye)	Değişken
Basınçlandırma Hızı (cc/saniye)	Değişken
Basınç Düşürme Hızı (cc/saniye)	Değişken
Basınç Düşürme Ayarları (PSI)	Değişken
Uygulama Hızı (cc/saniye)	Değişken
Doldurma Hızı (cc/saniye)	Değişken



Dispenser Ready

Automatic Mode

Meter Setup
Page 10

Pro-Meter Setup

Refill After Number of Parts	1	Meter Not Full	Disabled
Meter Size in CC's	35	Segment High Volume	Minor
Screw Pitch in Inches	0.10	Segment Low Volume	Minor
Part Pre-Pressure By	Setpoint	Jog Speed CC's per Second	1.00
Air Pocket Diagnostic	Major	Pressurize Speed CC's per Sec.	0.30
Air Pocket Trip Size %	20	Depressurize Speed CC's per Sec	0.10
Air Pocket Max Purge Limit	5	Depressurize Setting in PSI	200
Meter Transducer Range	3000	Daub Speed CC's per Second	5.00
Refill Timeout in Seconds	25	Refill Speed CC's per Second	2.00
Pre-Pressure Timeout in Seconds	10		
Meter Over Pressure Limit in PSI	2900		

User Login

Test Points

System Status

Forces Installed and Enabled Warning

Stop Purging

Start Purging

Program Screen

Heating Screen

Pumps Screen

Diagnosis Screen

Fault Reset

Statistics Screen

Manual Operations

Data Log

Product Manuals

Back

Şekil 29 Pro-Meter S^{PLC} Ayarı

Görüş Ayarı (donatılmışsa)

Bkz. Tablo 12 ve Şekil 30.

Tablo 12 Görüş Ayarı Ekranı

Tanım	Ayar/Eylem
Görüş 1'i etkinleştir	Görüşü etkinleştirir
Görüş 1'i devre dışı bırak	Görüşü devre dışı bırakır
Görüş 1 etkinleştirildi/devre dışı bırakıldı	Görüş durumu
Görüş 1 İncelemesi Başarısız	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Görüş 1 yanıt vermiyor	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Görüş 1 otomatikte değil	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Görüş 1 devre dışı bırakıldı	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Görüş 1 Baypas Modu	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Görüş 1 Öğrenme Modu	Büyük
	Küçük
	Devre dışı bırakıldı
Görüş ünitesi 1 ayarı	Uzaktan masaüstü ekranını görüş bilgisayarına açar. Bkz. Görüş yazılım kılavuzu.

Nordson

Dispenser Ready **Automatic Mode** **Vision Setup Page 150**

Vision Set-up

Enable Vision 1 **Disable Vision 1** **Vision 1 Disabled**

Vision Unit 1 Setup

Pick 192.168.0.7 on Popup box then press the Connect button

Vision 1 Inspection Fail	Major
Vision 1 Not Responding	Major
Vision 1 Not In Automatic	Major
Vision 1 Disabled	Major
Vision 1 Bypass Mode	Major
Vision 1 Learn Mode	Major

Program Info:
Gun: 1
Part ID: 256
Bead Size: 100%

Analog Values:
Meter Pos: 98%
Robot TCP: 0%
Servo TCP: 0%
Pressure: 465

Last Part Data:
Volume: 9cc
Pressure: 1931PSI
Flow Rate: 0cc/s
Refill Time: 3s
Disp. Time: 1s

Volume in CC's:
Setpoint: 48.85
Actual: 9.46
Deviation: 81%
Dev. Limit: 20%

User Login Test Points System Status **Forces Installed and Enabled Warning** **Stop Purging** **Start Purging**

Program Screen TCU Screen Pumps Screen Diagnosis Screen **Fault Reset** Statistics Screen Manual Operations Data Log Product Manuals Back

Şekil 30 Görüş Ayarı Ekranı

Isıtma Ekranı (donatılmışsa)

Bkz. Tablo 13 ve Şekil 31.

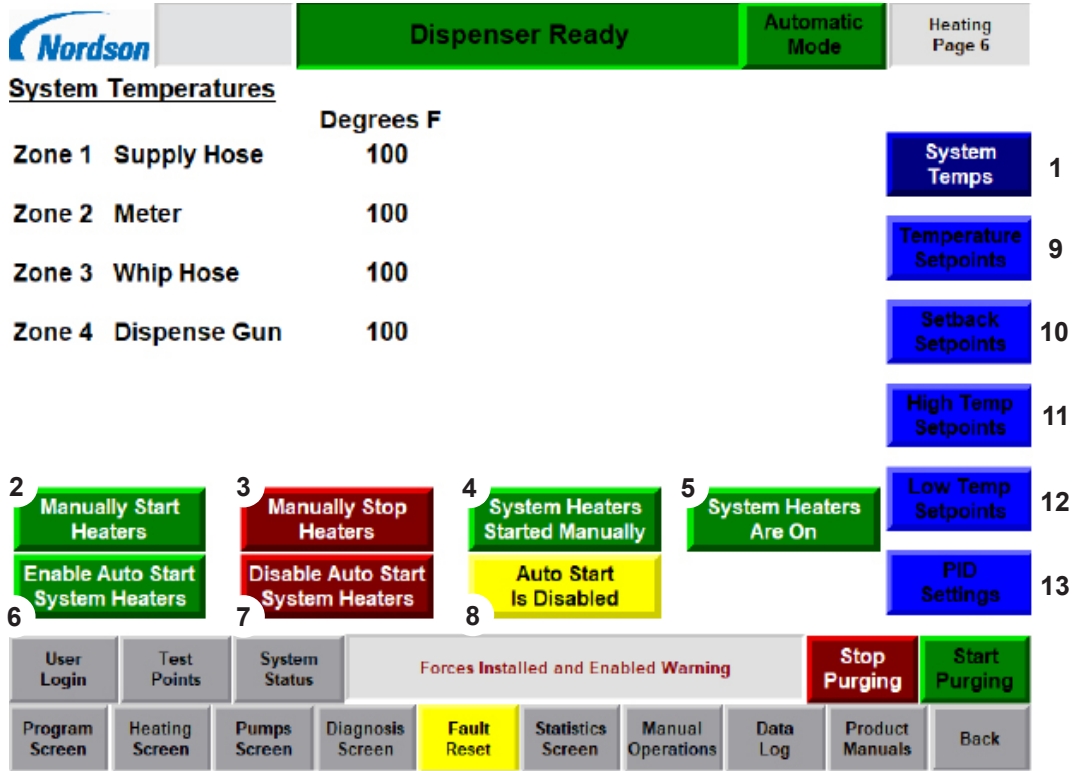
Aşağıdaki kısımda, *Isıtma Ekranı* menüsü açıklanmaktadır.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.

NOT: Menü seçenekleri ve erişilebilirlik güvenlik düzeyine tabidir.

Tablo 13 Sistem Sıcaklıkları Ekranı

Malzeme	Tanım	Ayar/Eylem
1	Sistem Sıcaklıkları	Sistem sıcaklıkları ekranını açar
2	Isıtıcıları Manuel Olarak Başlat	Isıtıcıları manuel olarak başlatmak için basın
3	Isıtıcıları Manuel Olarak Durdur	Isıtıcıları manuel olarak durdurmak için basın
4	Sistem Isıtıcıları Manuel Olarak Başlatıldı	Manuel başlatma etkin, otomatik başlatmaya geçmek için basın
	Sistem Isıtıcılarının Otomatik Olarak Başlatılması	Otomatik başlatma etkin, manuel başlatmaya geçmek için basın
5	Sistem Isıtıcıları Açık	Isıtıcıları kapatmak için basın
	Sistem Isıtıcıları Kapalı	Isıtıcıları açmak için basın
6	Sistem Isıtıcılarını Otomatik Başlatmayı Etkinleştir	Sistem ısıtıcılarının otomatik başlatılmasını etkinleştirmek için basın
7	Sistem Isıtıcılarını Otomatik Başlatmayı Devre Dışı Bırak	Sistem ısıtıcılarının otomatik başlatılmasını devre dışı bırakmak için basın
8	Otomatik Başlatma Devre Dışı Bırakıldı	Otomatik başlatma etkin değil, otomatik başlatmayı etkinleştirmek için basın
	Otomatik Başlatma Etkinleştirildi	Otomatik başlatma etkin, otomatik başlatmayı devre dışı bırakmak için basın
9	Sıcaklık Ayar Noktaları	Sıcaklık ayar noktaları ekranını açar
10	Sıcaklık Azaltması Ayar Noktaları	Sıcaklık azaltması ayar noktaları ekranını açar
11	Yüksek Sıcaklık Ayar Noktaları	Yüksek sıcaklık ayar noktaları ekranını açar
12	Düşük Sıcaklık Ayar Noktaları	Düşük sıcaklık ayar noktaları ekranını açar
13	PID Ayarları	PID ayarları ekranını açar



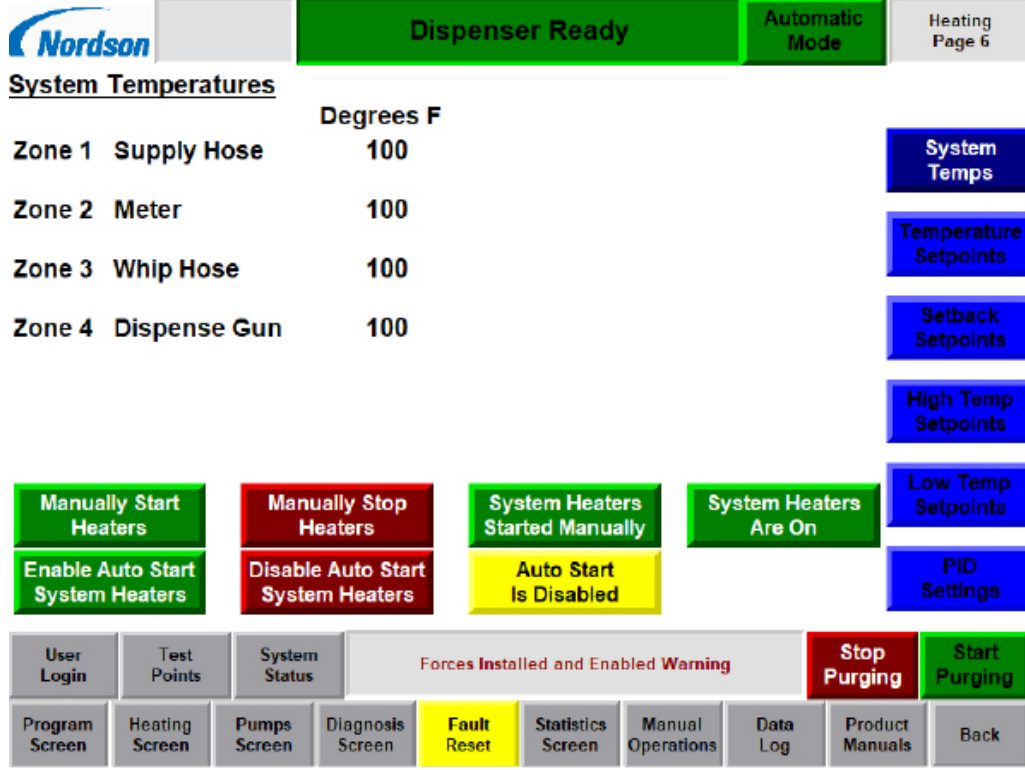
Şekil 31 Isıtma Ekranı (donatılmışsa)

Sistem Sıcaklıkları

Bkz. Şekil 32.

Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek üzere sıcaklıkları ayarlamak için *Sistem Sıcaklıkları* ekranına erişebilirsiniz.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.



Şekil 32 Sistem Sıcaklıkları

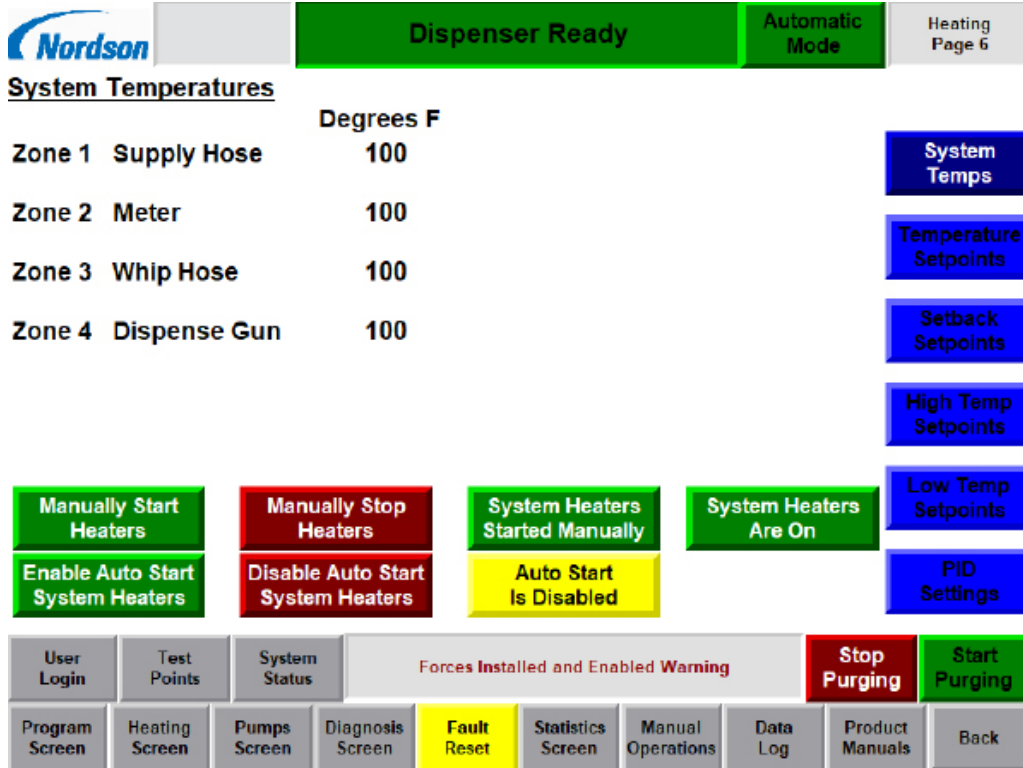
Sıcaklık Ayar Noktaları

Bkz. Şekil 33.

Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek üzere *Sistem Sıcaklıklarında noktaları Sıcaklık ayar* düğmesine erişebilirsiniz.

Etkin bölgeler için münferit sıcaklıkları değiştirmek için her bölgenin sağındaki kutuya tıklayın/dokununuz ve istediğiniz sıcaklığı girin. Etkin bölgeler için sıcaklık ayarını bir kerede değiştirmek için istediğiniz sıcaklığı *Çoklu Ayar Noktasının* sağındaki kutuya koyun ve *Tüm Bölgelere Çoklu Ayar Noktası Gönder* düğmesine tıklayın/dokununuz.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.



Şekil 33 Sıcaklık Ayar Noktaları

Sıcaklık Azaltması Ayar Noktaları

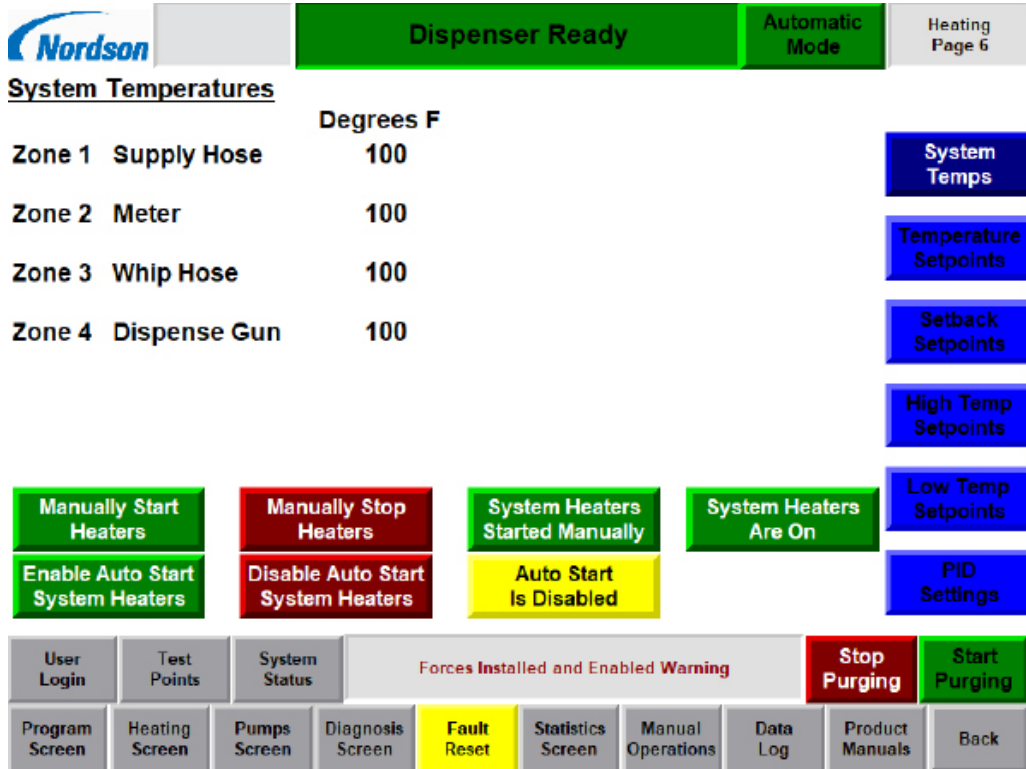
Bkz. Şekil 34.

Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek üzere *Sistem sıcaklıklarında Sıcaklık Azaltması Ayar Noktaları* düğmesine erişebilirsiniz.

Sıcaklık azaltması sıcaklığı, etkin bölgelerin aktivite zamanlayıcısının zaman aşımına uğradığı zamana geri döndüğü sıcaklıktır.

Tüm etkin bölgeler için münferit sıcaklıkları değiştirmek için her bölgenin sağındaki kutuya tıklayın/dokununuz ve istediğiniz sıcaklığı girin. Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek için istediğiniz sıcaklığı *Çoklu ayar noktasının* sağındaki kutuya koyun ve *Tüm bölgelere çoklu ayar noktası gönder* düğmesine tıklayın/dokununuz.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.



Şekil 34 Sıcaklık Azaltması Ayar Noktaları

Yüksek Sıcaklık Ayar Noktaları

Bkz. Şekil 35.

Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek üzere *Sistem sıcaklıklarında Yüksek Sıcaklık Ayar Noktaları* düğmesine erişebilirsiniz.

Etkin bölgeler için münferit sıcaklıkları değiştirmek için her bölgenin sağındaki kutuya tıklayın/dokununuz ve istediğiniz sıcaklığı girin. Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek için istediğiniz sıcaklığı *Çoklu ayar noktasının* sağındaki kutuya koyun ve *Tüm bölgelere çoklu ayar noktası gönder* düğmesine tıklayın/dokununuz.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.

Nordson Dispenser Ready Automatic Mode Heating Page 6

High Temperature Setpoints

Degrees F

Zone 1	Supply Hose	110	System Temps
Zone 2	Meter	110	Temperature Setpoints
Zone 3	Whip Hose	110	Setback Setpoints
Zone 4	Dispense Gun	110	High Temp Setpoints

Mass Setpoint 110 Send Mass Setpoint To All Zones Low Temp Setpoints PID Settings

User Login Test Points System Status Forces Installed and Enabled Warning Stop Purging Start Purging

Program Screen Heating Screen Pumps Screen Diagnosis Screen Fault Reset Statistics Screen Manual Operations Data Log Product Manuals Back

Şekil 35 Yüksek sıcaklık ayar noktaları

Düşük Sıcaklık Ayar Noktaları

Bkz. Şekil 36.

Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek üzere *Sistem sıcaklıklarında Düşük Sıcaklık Ayar Noktaları* düğmesine erişebilirsiniz.

Etkin bölgeler için münferit sıcaklıkları değiştirmek için her bölgenin sağındaki kutuya tıklayın/dokununuz ve istediğiniz sıcaklığı girin. Tüm etkin bölgeler için sıcaklıkları değiştirmek için istediğiniz sıcaklığı *Çoklu ayar noktasının* sağındaki kutuya koyun ve *Tüm bölgelere çoklu ayar noktası gönder* düğmesine tıklayın/dokununuz.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.

Nordson **Dispenser Ready** **Automatic Mode** Heating Page 6

Low Temperature Setpoints

Degrees F

Zone 1	Supply Hose	90	System Temps
Zone 2	Meter	90	Temperature Setpoints
Zone 3	Whip Hose	90	Setback Setpoints
Zone 4	Dispense Gun	90	High Temp Setpoints

Mass Setpoint 90 **Send Mass Setpoint To All Zones** **Low Temp Setpoints** **PID Settings**

User Login Test Points System Status **Forces Installed and Enabled Warning** **Stop Purging** **Start Purging**

Program Screen Heating Screen Pumps Screen Diagnosis Screen **Fault Reset** Statistics Screen Manual Operations Data Log Product Manuals Back

Şekil 36 Düşük Sıcaklık Ayar Noktaları

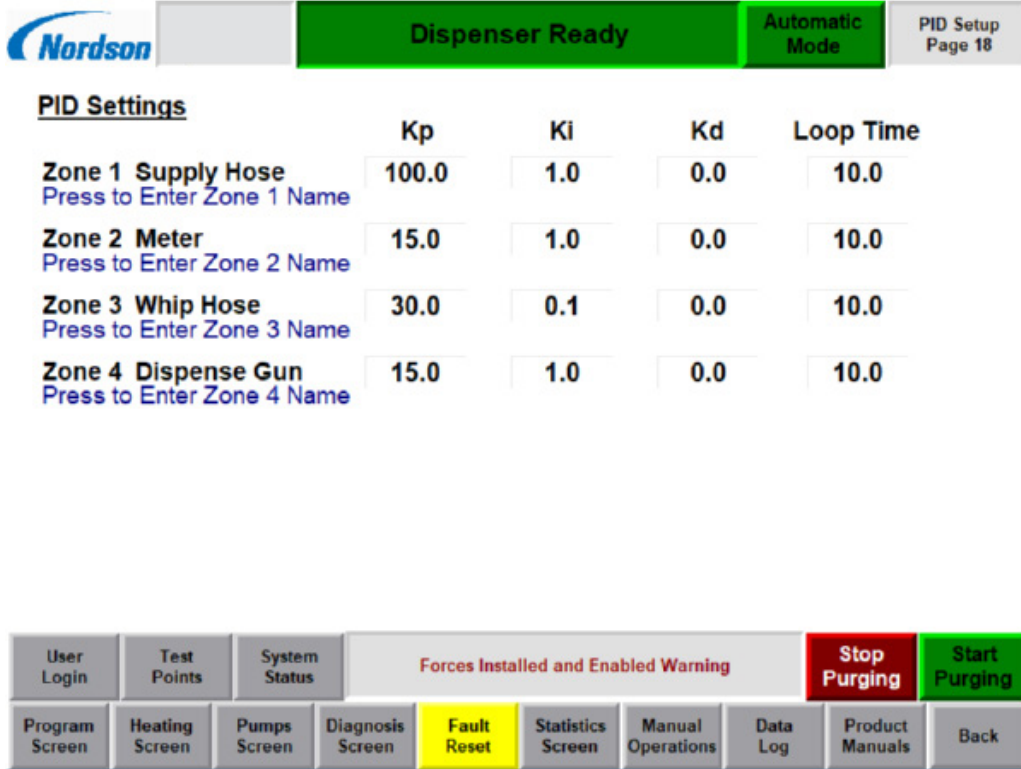
PID Ayarları

Bkz. Şekil 37.

Etkin bölgeler için Kp, Ki, Kd ve Döngü süresini değiştirmek için *Sistem Sıcaklıkları* ekranındaki PID ayarları düğmesine tıklayın/dokununuz.

Bölgelerin adları, geçerli bölge adının altına tıklayıp/dokunarak ve yeni ad girerek de değiştirilebilir.

NOT: Isıtma bölgelerinin sayısı her sistem yapılandırmasına göre değişir.



Şekil 37 PID Ayarları

Sıcaklık Kontrol Ünitesi (TCU) (donatılmışsa)

Bkz. Tablo 14 ve Şekil 38.

PS PLC kontrol ünitesi çalıştırmadan önce sıcaklık kontrolü etkinleştirilmelidir. Sıcaklık kontrolünü etkinleştirmek için aşağıdakileri yapın:

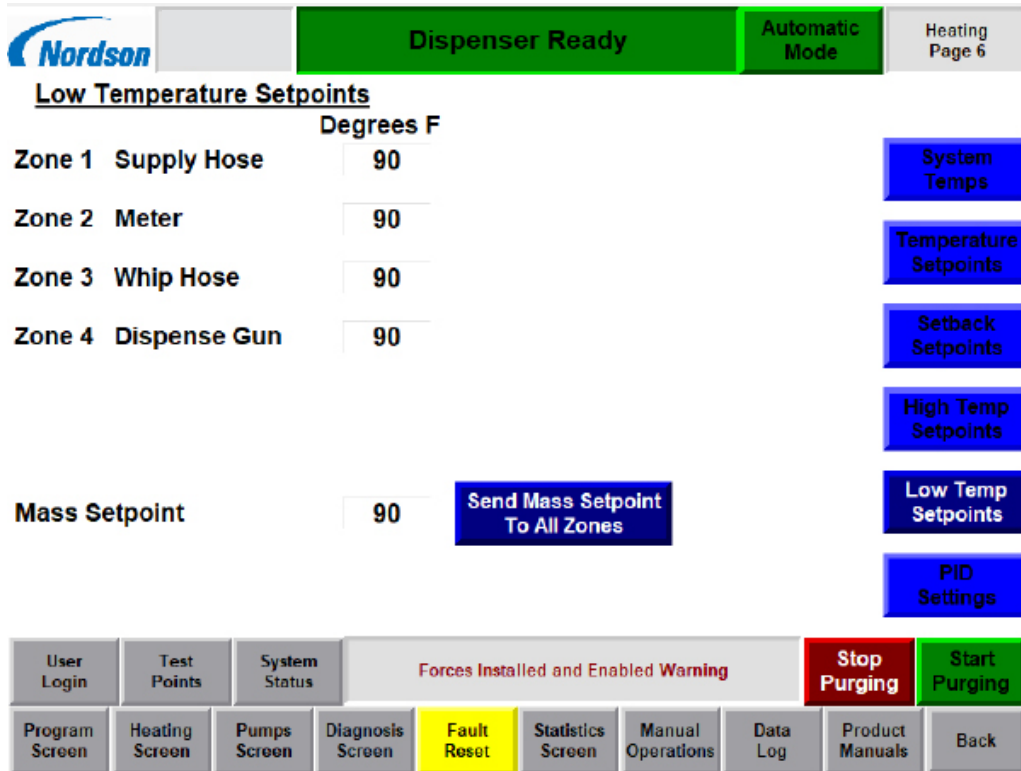
1. *Program Ekranı* düğmesine tıklayın/dokununuz.
2. *Etkinleştirilen Cihazlar* düğmesine tıklayın/dokununuz.
3. *TCU'yu etkinleştir* düğmesine tıklayın/dokununuz.

NOT: *TCU'yu Etkinleştir* düğmesi (donatılmışsa), Şekil 26 altında gösterilen Ayarlar sütununda olacaktır.

4. *TCU Ekranı* düğmesine tıklayın/dokununuz.
5. TCU'yu etkinleştirmek için *TCU'yu başlat* düğmesine tıklayın/dokununuz. Sarı *TCU kapalı* göstergesi yeşile dönecek ve TCU'nun açık olduğunu gösteren *TCU açık* olarak değişecektir. *Program* ekranına geri dönmek için *GERİ* seçeneğini seçin.

Tablo 14 TCU ekranı

Tanım	Ayarlama
Mevcut Sıcaklık F	Değişken
Ayar Noktası Sıcaklığı F	Değişken
Koruma min. Kalan	Değişken
Isı Verimi %	Değişken
Isıtıcı SSR	KAPALI/AÇIK
Soğutma çıkışı %	Değişken
Soğutma Solenoidi	KAPALI/AÇIK
TCU'yu başlat/durdur	TCU açık
	TCU kapalı



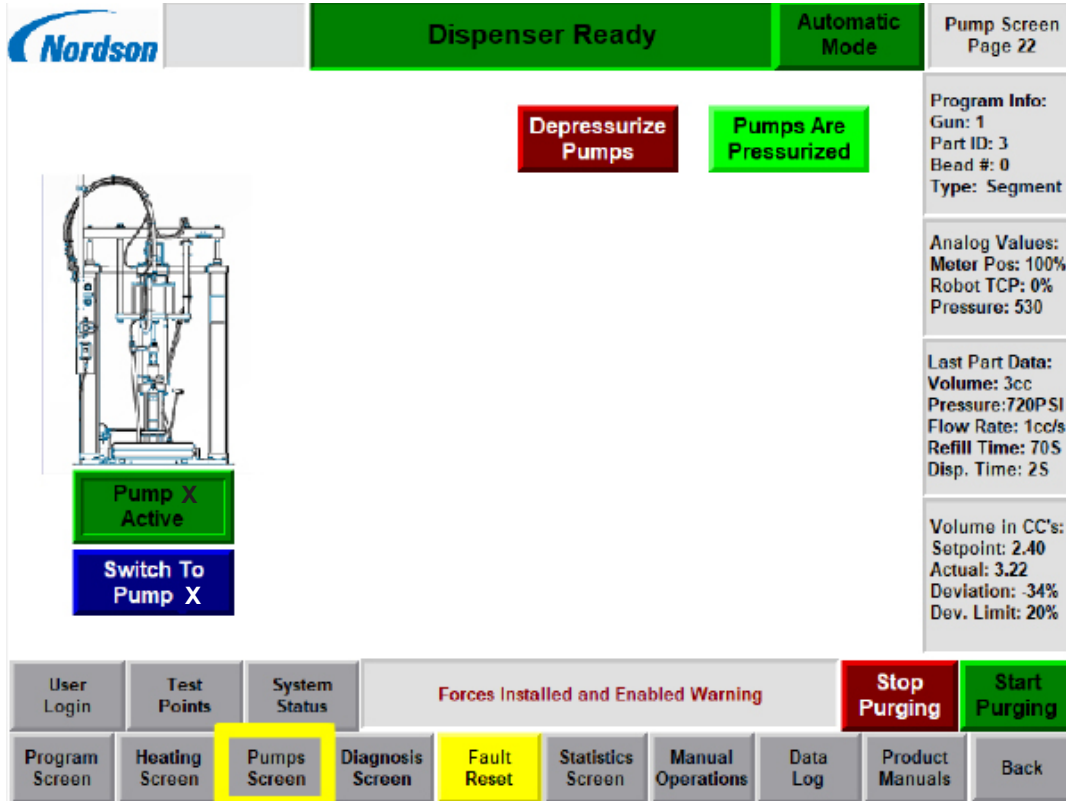
Şekil 38 TCU Ekranı

Pompalar Ekranı

Bkz. Şekil 39.

Pompaları basınçlandırma ile basınçlarını düşürme arasında geçiş yapmak için *Pompaları Basınçlandır/Basinçlarını Düşür* düğmesine tıklayın/dokununuz. Pompalar basınçlandırıldığında gösterge yeşile döner ve *Pompalar Basınçlandırılmıştır* der. Pompaların basınçlarını düşürmek için *Pompaları Basınçlandır/Basinçlarını Düşür* düğmesine tıklayın/dokununuz. Pompaların basınçları düşürüldüğünde gösterge sarıya döner ve *Pompaların Basınçları düşürülmüştür* der.

Pompalar arasında geçiş yapmak için ilgili pompanın altındaki *Pompa X'e geçiş yap* düğmesine tıklayın/dokununuz. Pompanın altındaki gösterge yeşile döner ve *Pompa X etkin* olarak değişir. Etkin olmayan pompalar sarıdır ve *Pompa X etkin değil* görüntülenir.



Şekil 39 Pompalar Ekranı

Tanılama Ekranı

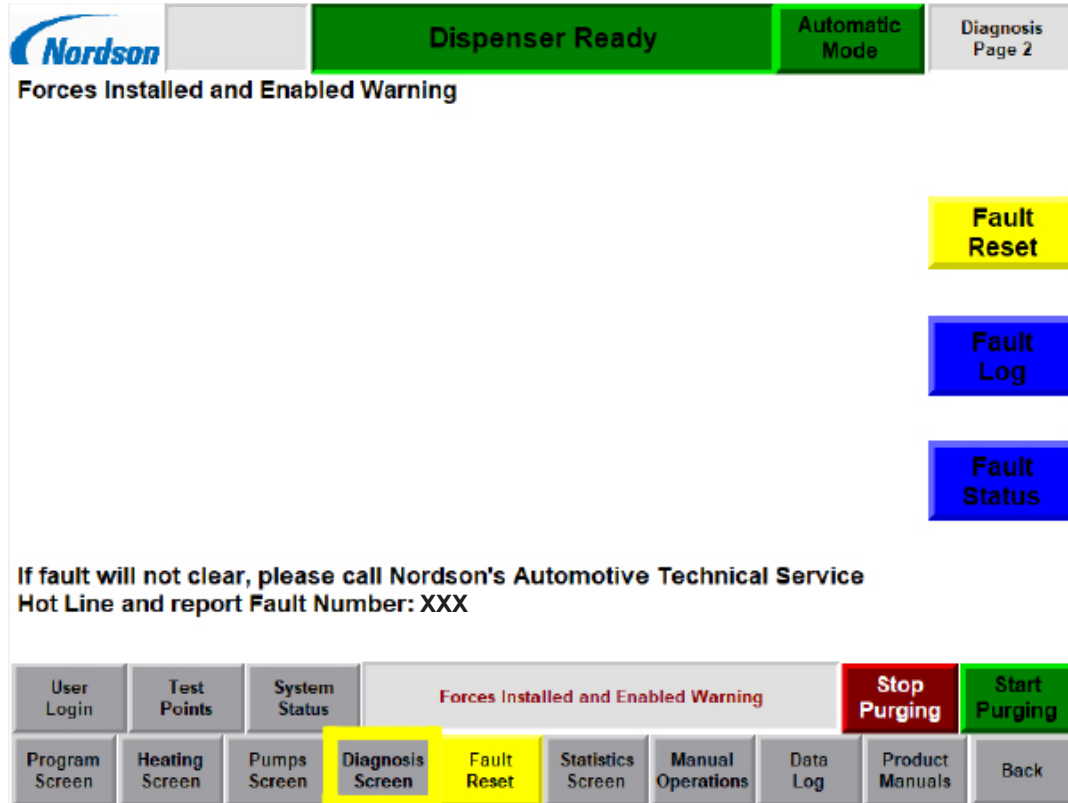
Bkz. Tablo 15 ve Şekil 40.

Tanılama ekranına erişmek için *Tanılama ekranı* düğmesine tıklayın/dokununuz.

Tanılama ekranı, bir hata için en yüksek öncelikli hatayı ve olası çözümleri gösterir.

Tablo 15 Tanılama Ekranı

Tanım	Eylem
Hata Sıfırlaması	Tüm hataları sıfırlar.
Hata Günlüğü	Hata Günlüğü Ekranını getirir
Hata Durumu	Hata Durumu Ekranını getirir



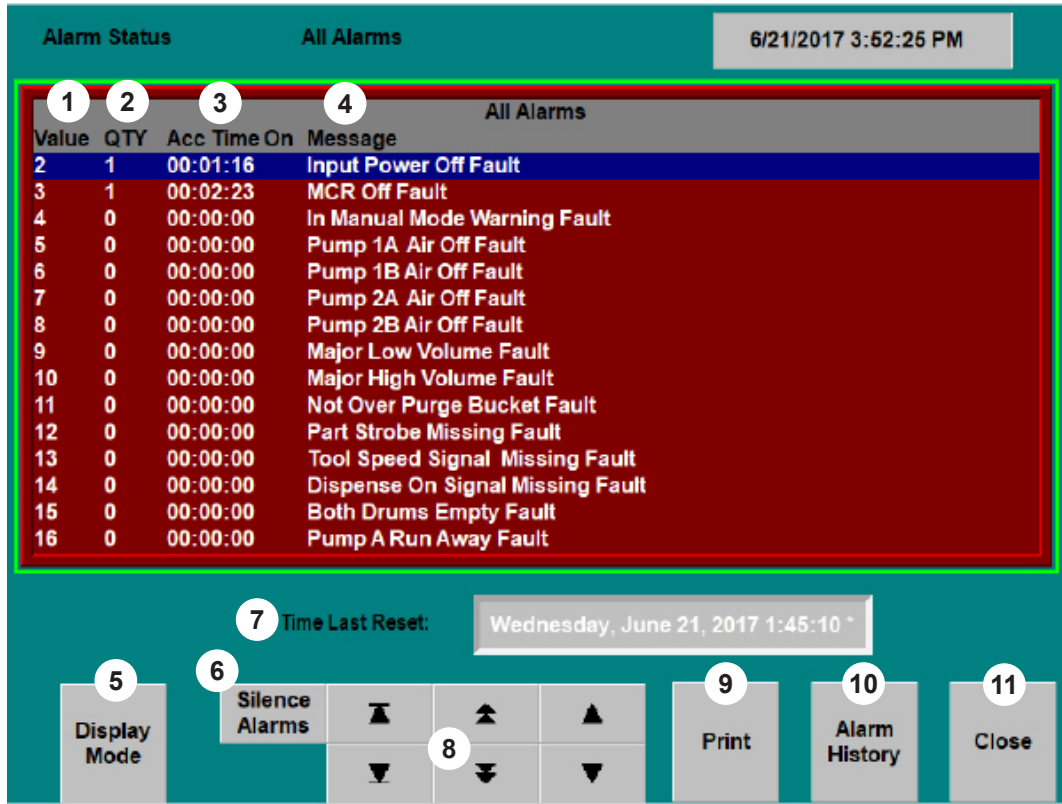
Şekil 40 Tanılama Ekranı

Arıza Günlüğü Ekranı

Bkz. Tablo 16 ve Şekil 41.

Tablo 16 Hata Günlüğü Ekranı

Malzeme	Tanım	Ayar/Eylem
1	Değer	Hata listesi
2	QTY (miktar)	Meydana gelen hata miktarını görüntüler
3	Acc (birikimli) Zaman	Değişir
4	Mesaj	Hata Açıklaması
5	Görüntü Modu	Etkin Alarmlar
		Geçmiş Alarmlar
		Tüm Alarmlar
6	Alarmları sustur	Alarmları susturur
7	Son Zaman Sıfırlaması:	Son sıfırlama tarihini ve zamanını görüntüler
8	Menü Gezintisi	Hata listesini kaydırır
9	Yazdır	Hata listesini yazdırır
10	Alarm kayıtları	Alarm Geçmişi ekranı
11	Kapat	Hata Günlüğü Ekranından çıkar



Şekil 41 Hata Günlüğü Ekranı

Hata Sıfırlaması

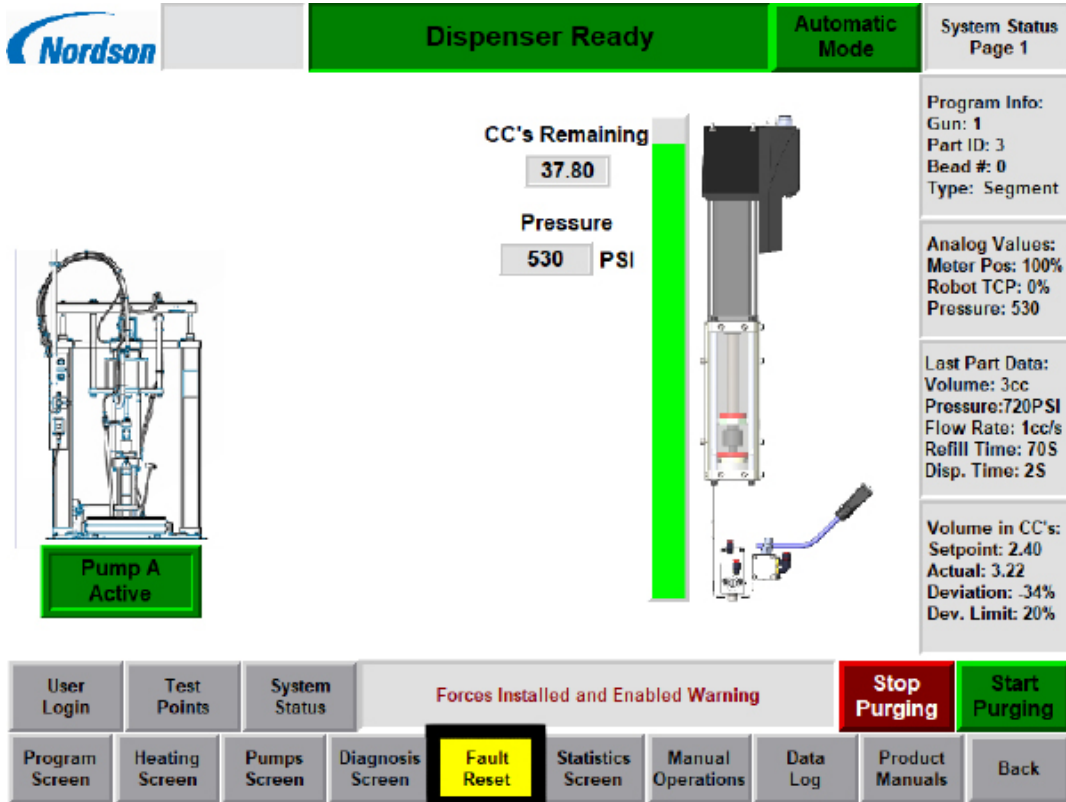
Bkz. Şekil 42.

Mevcut hataları sıfırlamak için *Hata Sıfırlaması* seçeneğini seçin.

NOT: Bu, sadece kendi kendine sıfırlanmayan hatalar için geçerlidir.

Hata günlüğü ve yardım ekranları arasında geçiş yapmak için *Hata günlüğü/Hata durumu* seçeneğini seçin.

Hata geçmişini zamana ve tarihe göre görüntülemek için *Hata günlüğü* seçeneğini (en yüksek öncelik görüntülenir) seçin.



Şekil 42 Arızalar ekranını görüntüle

İstatistik Ekranı

Bkz. Tablo 17 ve Şekil 43.

İstatistik ekranı düğmesini kullanarak *Önleyici bakım* ekranına erişebilirsiniz.

Önleyici bakım ekranı, önleyici bakım amaçları için pompa ve tabanca istatistiklerini gösterir ve sayıların sıfırlanmasını sağlar.

Tablo 17 Önleyici bakım ekranı

Tanım	Eylem
Son bakımdan bu yana pompa A vuruşları	Sıfırla
Son bakımdan bu yana pompa B vuruşları	Sıfırla
Son bakımdan bu yana döngülerdeki tabanca	Sıfırla
Dağıtılan Hacim Litre Son bakımdan bu yana	Sıfırla

Nordson Dispenser Ready Automatic Mode Statistics Page 7

Preventative Maintenance

Pump A Strokes Since Last Maintenance: 481 **Reset**

Pump B Strokes Since Last Maintenance: 0 **Reset**

Gun On Cycles Since Last Maintenance: 0 **Reset**

Volume Liters Disp. Since Last Maintenance: 0 **Reset**

DO NOT RESET COUNTERS UNTIL MAINTENANCE IS PERFORMED!!!

User Login Test Points System Status Forces Installed and Enabled Warning Stop Purging Start Purging

Program Screen Heating Screen Pumps Screen Diagnosis Screen Fault Reset Statistics Screen Manual Operations Data Log Product Manuals Back

Şekil 43 Önleyici Bakım Ekranı

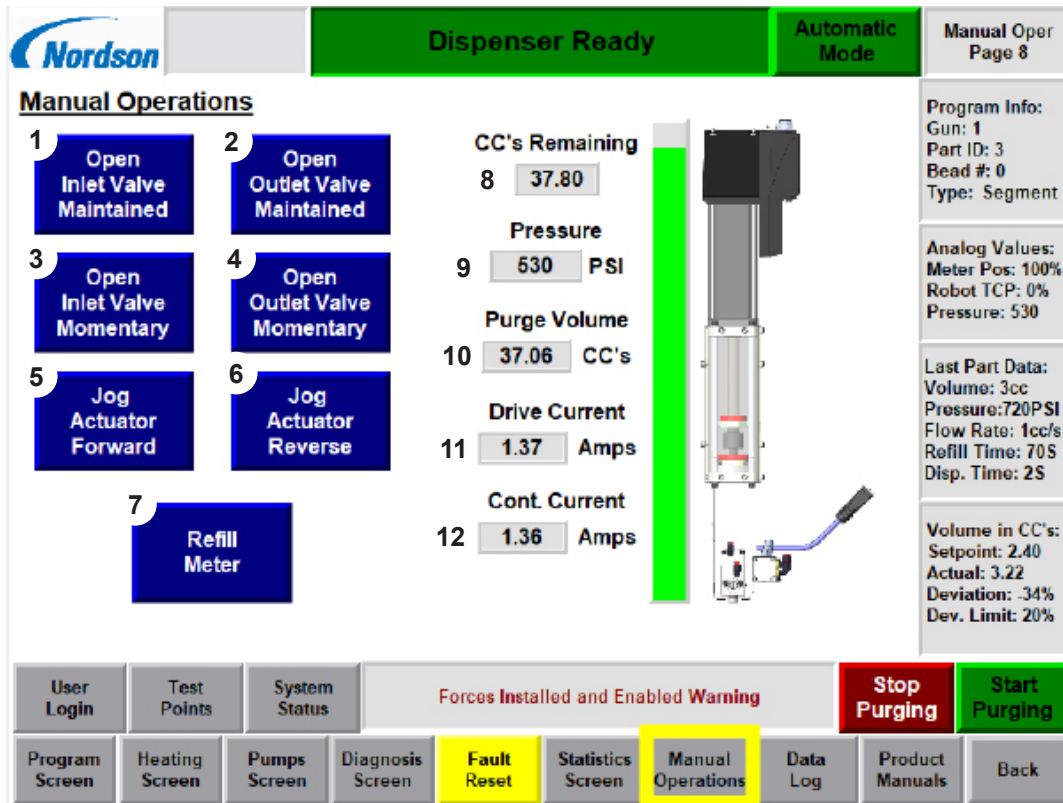
Manuel Kullanımlar

Bkz. Tablo 18 ve Şekil 44.

Manuel kullanımlar ekranına erişmek için *Manuel kullanımlar* düğmesine tıklayın/ dokununuz. *Manuel kullanımlar* ekranı, kullanıcının bakım amaçlarıyla birkaç görevi manuel olarak yapmasını sağlar.

Tablo 18 Manuel kullanımlar ekranı

Malzeme	Tanım	Ayar/Eylem
1	Bakım yapılan giriş valfini aç	Giriş valfini açar
2	Bakım yapılan çıkış valfini aç	Çıkış valfini açar
3	Giriş valfini anlık aç	Giriş valfini geçici olarak açar
4	Çıkış valfini anlık aç	Çıkış valfini geçici olarak açar
5	Aktüatörü ileri it	Aktüatörü ileriye hareket ettirir
6	Aktüatörü geri it	Aktüatör geriye hareket ettirir
7	Sayacı doldur	Sayacı manuel olarak doldurur
8	Kalan cc	Değişken
9	Basınç	Değişken
10	Boşaltım hacmi	Değişken
11	Sürücü akımı	Değişken
12	Devamı Geçerli olan	Değişken



Şekil 44 Manuel Kullanımlar Ekranı

Veri Günlüğü

Bkz. Şekil 45.

Veri günlüğü ekranı, gerçekleştirilen her işlem için parçaların, segmentlerin ve istatistiklerin kayıtlarını gösterir. *Hata Kodu* sütununda hata gösterilirse *Hata kodu çözücü* ekranına erişmek için hata numarasına tıklayın/dokununuz.

Son sayfa, *Yukarı sayfa* ve *Aşağı sayfa* düğmelerine tıklayarak/dokunarak günlüğü kaydırabilirsiniz.

Spesifik bir veriye erişmek için *Veriye Git* alanı altındaki kutuya tıklayın/dokununuz ve veri numarasını girin.

		Dispenser Ready						Automatic Mode	Data Log Page 5
Date	Time	Part I.D.	Segment Number	Meter Press.	Setpoint Volume	Actual Volume	Part Time	Fault Code 0=No Fault	
06/19	11:08:07	1	2	1290	2.00	2.01	0.49	0	LAST PAGE
06/19	11:08:10	1	3	1394	2.00	2.01	0.53	0	PAGE UP
06/19	11:08:12	1	4	1489	2.00	2.01	0.51	0	PAGE DOWN
06/19	11:08:15	1	5	1484	2.00	2.00	0.49	0	
06/19	11:08:17	1	6	1382	2.00	2.00	0.49	0	Displaying 4910 +9
06/19	11:08:20	1	7	1499	2.00	2.01	0.49	0	Go To Data: 4910
06/19	11:08:23	1	8	1464	2.00	2.00	0.49	0	
06/19	11:08:25	1	9	1496	2.00	2.00	0.49	0	
06/19	11:08:27	1	10	1402	2.00	2.00	0.49	0	
06/19	11:08:34	1	T	1402	20.00	20.00	4.96	0	
User Login	Test Points	System Status	Forces Installed and Enabled Warning						Stop Purging
Program Screen	Heating Screen	Pumps Screen	Diagnosis Screen	Fault Reset	Statistics Screen	Manual Operations	Data Log	Product Manuals	Start Purging
									Back

Şekil 45 Veri günlüğü ekranı

Hata Kodu Çözücü Ekranı

Bkz. Şekil 46.

Hata Kodu Çözücü ekranına erişmek için Veri günlüğü ekranında (bkz. Şekil 45), *Hata Kodu*, 0 = *Hata Yok* sütunundaki herhangi bir yere dokunun/tıklayın.

Hataları görmek için *Proses verileri* ekranında hata kodu numarasını girin.

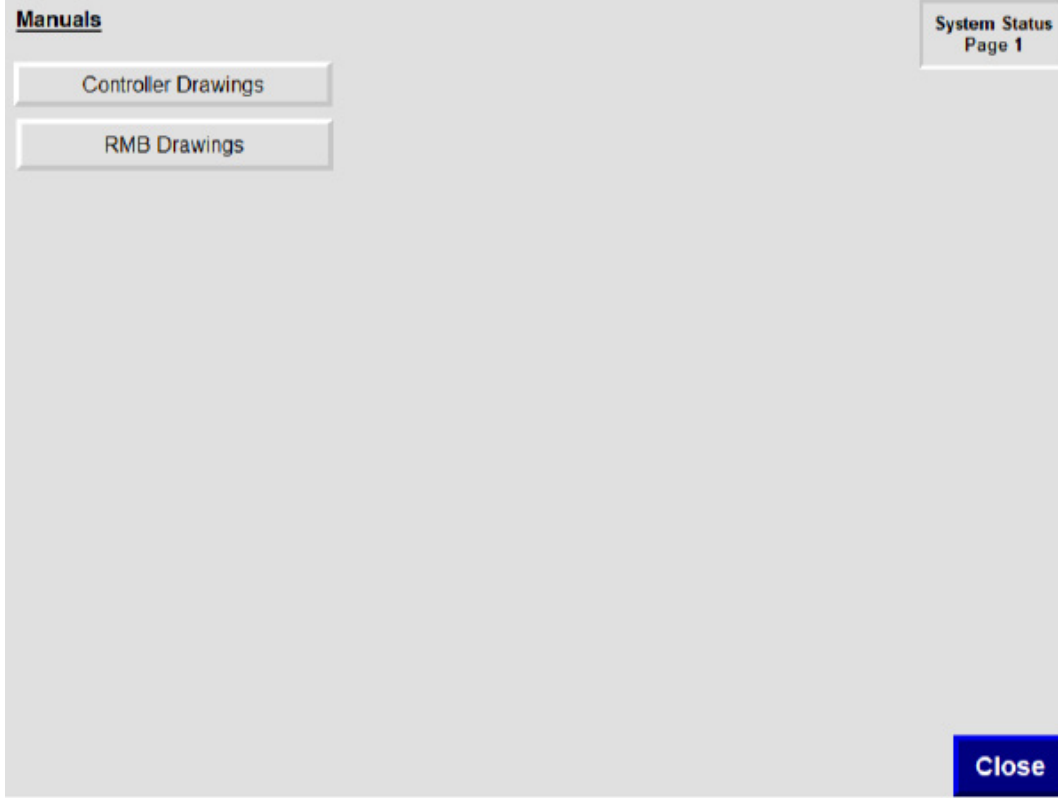
The screenshot displays the 'Fault Decoder' screen. At the top, there is a status bar with the Nordson logo, 'Dispenser Ready', 'Automatic Mode', and 'Fault Decoder Page 15'. Below this, a list of faults is shown, each preceded by a colored circle. The faults are: Part Low Volume Fault (green), Part High Volume Fault (green), Segment Low Volume Fault (green), Segment High Volume Fault (green), Meter Low Pressure Fault (green), Meter High Pressure Fault (red), Meter Low Differential Fault (green), Temperature Fault (green), Extreme High Pressure Fault (green), Servo Drive Fault (green), Part Strobe Missing Fault (green), Tool Speed Missing Fault (green), Dispense On Missing Fault (green), Reverse Limit Exceeded Fault (green), and Forward Limit Exceeded Fault (green). To the right of the list, there is a text prompt 'Enter Fault value from Process Data screen.' and a text input field containing the number '32'. At the bottom, there is a navigation menu with buttons for 'User Login', 'Test Points', 'System Status', 'Forces Installed and Enabled Warning', 'Stop Purging', 'Start Purging', 'Program Screen', 'Heating Screen', 'Pumps Screen', 'Diagnosis Screen', 'Fault Reset', 'Statistics Screen', 'Manual Operations', 'Data Log', 'Product Manuals', and 'Back'.

Şekil 46 Hata kodu çözücü ekranı

Ürün Kılavuzları

Bkz. Şekil 47.

Ürün kılavuzları ekranı, orijinal ekipman sevkiyatı sırasında sistem çizimlerinin ve kılavuzlarının listesini gösterir. Revizyonlar veya güncellemeler için emanuals.nordson.com adresine başvurun.

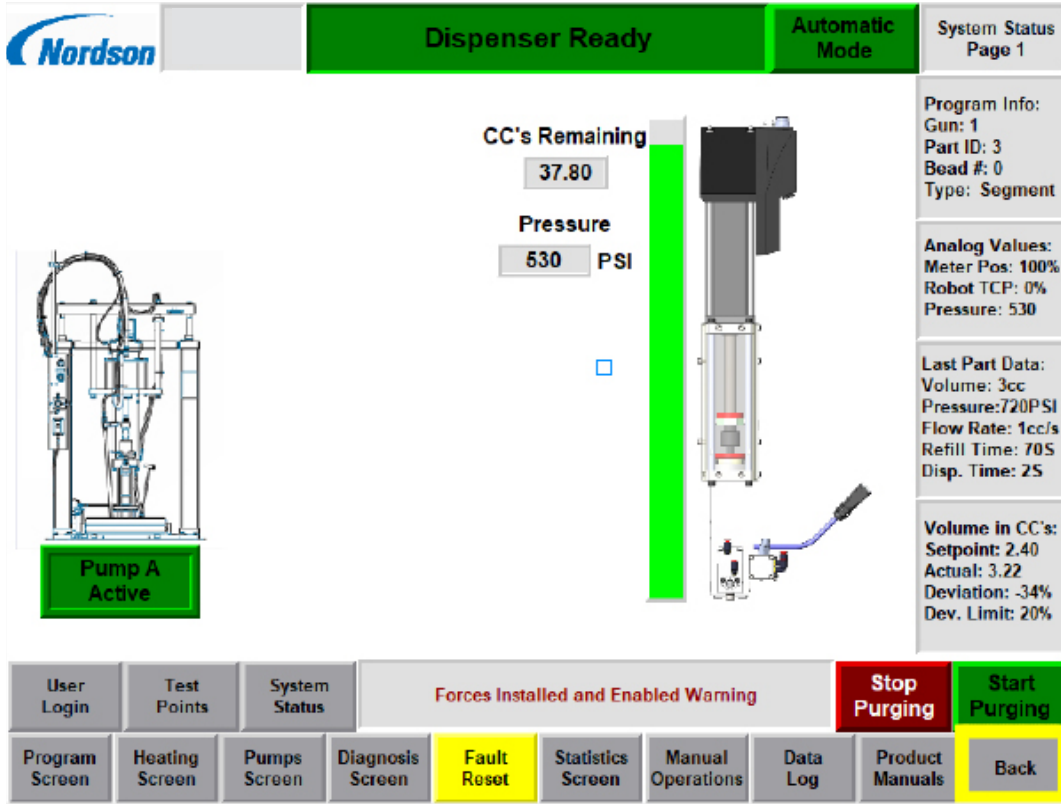


Şekil 47 Ürün kılavuzları ekranı

Geri

Bkz. Şekil 48.

Geri düğmesi, kullanıcının bir seferde bir sayfa geri gitmesini sağlar.



Şekil 48 Geri düğmesi

Kullanım



UYARI: Aşağıdaki görevleri sadece kalifiye personelin yerine getirmesine izin verin. Bu doküman ve diğer tüm ilgili dokümanlardaki güvenlik talimatlarına uyun.

1. Sisteme güç vermek için kontrol ünitesi üzerindeki BAŞLAT düğmesine basın.
2. İlgili ısıtma ekranına (TCU veya elektrikli ısıtma/donatılmışsa) erişin ve bölgeleri sıcaklığa getirin.
3. Pompa ekranına erişin ve pompaları basınçlandırın.
4. Ekranda dağıtıcının hazır olduğu görüntülendiğinde simülasyon ekranına gidin ve bir simülasyon çalıştırın veya manuel kullanımlar ekranına gidin ve sistemi manuel olarak boşaltın.

İsteğe Bağlı Kontrol Ünitesi Yapılandırmaları

NOT: NOT: Gerektiğinde bu verilerle ilgili olarak bir Nordson temsilcisiyle irtibata geçin.

PS PLC kontrol ünitesi çoklu bileşenlerle birlikte kullanım için yapılandırılabilir.

- TCU
- Pro-Meter S^{PLC} dağıtıcı
- Görüş Sensörleri
- Robot arayüzü/Ethernet iletişimi

NOT: PS^{PLC} kontrol ünitesi CP tabanca ile birlikte kullanım için de yapılandırılabilir. Yapılandırma ile ilgili talimatlar için bkz. Kontrollü Basınç (CP) Tabancası Kılavuzu.

Her yapılandırmaya yönelik ek veriler için aşağıdaki bölümlere bakın.

Parça Kimliği Ayarı Ekranı

Bkz. Şekil 49.

Mevcut parça ve segment miktarı, sistem yapılandırmasına göre değişmektedir. *Parça kimliği ayarı* ekranı da sistem yapılandırmasına göre değişecektir. *Hedef hacim*, *Hata sınırları* ve *Segment hacimleri* (1-30 ve 31-60) uygun düğme veya alan seçilerek ayarlanabilir.

Hedef hacmi değiştirmek için *Parça kimliğinin* sağındaki kutuya tıklayın/dokunun ve istediğiniz hacmi girin.

Nordson **Dispenser Ready** **Automatic Mode** **Part ID Setup Page 20**

Part ID Set-up

Part ID	Target Volume	Limits	Segment Volumes 1-30	Segment Volumes 31-60
0	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
1	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
2	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
3	2.40	cc's CHG	CHG	CHG
4	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
5	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
6	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
7	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
8	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
9	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
10	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
11	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
12	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
13	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
14	20.00	cc's CHG	CHG	CHG
15	20.00	cc's CHG	CHG	CHG

User Login **Test Points** **System Status** **Forces Installed and Enabled Warning** **Stop Purging** **Start Purging**

Program Screen **Heating Screen** **Pumps Screen** **Diagnosis Screen** **Fault Reset** **Statistics Screen** **Manual Operations** **Data Log** **Product Manuals** **Back**

Şekil 49 Parça kimliği ayarı ekranı

Sınırlar

Bkz. Tablo 18 ve Şekil 50.

Her münferit parçanın hatalarını ayarlamak üzere istenen *Parça kimliği* için *Sınırlar* sütunundaki değiştir (CHG) düğmesine tıklayın/dokununuz.

Tablo 19 Sınırlar parça kimliği ekranı

Tanım	Ayar 1	Ayar 2
Yüksek Hacim Hatası (%1-99)	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Düşük Hacim Hatası (%1-99)	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Yüksek Anlık Basınç	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Düşük Anlık Basınç	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
Düşük Ortalama Basınç Delta	Değişken	Büyük
		Küçük
		Devre dışı bırakıldı
		Etkinleştirildi
		Devre dışı bırakıldı

Limits Part ID 0

Part ID Setup Page 20

	Limit	Fault Level
High Volume Fault (1-99%)	20 %	Major
Low Volume Fault (1-99%)	20 %	Major
High Instantaneous Pressure	1000 PSI	Minor
Low Instantaneous Pressure	300 PSI	Minor
Low Average Pressure Delta	300 PSI	Disabled
Dynamic Pre-Pressure		Disabled

Close

Şekil 50 Sınırlar ekranı

Segment Hacimleri

Bkz. Şekil 51.

Her parça için *Segment hacmi* (varsa 1-30 veya 31-60) altındaki değıştır (CHG) düğmesine tıklayın/dokunun, ardından her segment numarası (*Seg #*) için münferit *Segment hacmini*, *Segment tipini*, *Yüksek hacim %* ve *Düşük hacim %'ini* ayarlayın.

Segment Target Volumes Part ID 0

Seg #	Segment Volume	Segment Type	High Vol %	Low Vol %
1	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
2	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
3	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
4	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
5	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
6	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
7	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
8	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
9	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
10	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
11	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
12	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
13	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
14	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
15	2.00	cc's Seg	20 %	20 %

Part ID Setup Page 20

Seg #	Segment Volume	Segment Type	High Vol %	Low Vol %
16	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
17	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
18	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
19	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
20	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
21	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
22	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
23	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
24	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
25	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
26	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
27	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
28	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
29	2.00	cc's Seg	20 %	20 %
30	2.00	cc's Seg	20 %	20 %

Close

Şekil 51 Segment hedef hacimleri parça kimliği ekranı

Ön Basınç Ayarı

Bkz. Şekil 52.

Bu ekran, bazı yapılandırmalarda kullanılır ve sistem, Sayfa 10'teki *Operatör arayüzü*, *Ekranslar* ve *Ayar* bölümünde gösterilen *Parça kimliği ekranından* farklıysa bu ekrana erişilebilir.

Parça kimliğinin sağındaki kutuya tıklayın/dokununuz ve istediğiniz *Ayar noktası basıncını* girin.

Nordson **Dispenser Ready** **Automatic Mode** **Pre-Pressure Page 21**

ProMeter S Pre-Pressurization Setpoint

Part ID	Setpoint Pressure	Part ID	Setpoint Pressure
0	500 PSI	8	500 PSI
1	700 PSI	9	500 PSI
2	500 PSI	10	500 PSI
3	950 PSI	11	500 PSI
4	500 PSI	12	500 PSI
5	500 PSI	13	500 PSI
6	500 PSI	14	500 PSI
7	500 PSI	15	500 PSI

User Login **Test Points** **System Status** **Forces Installed and Enabled Warning** **Stop Purging** **Start Purging**

Program Screen **Heating Screen** **Pumps Screen** **Diagnosis Screen** **Fault Reset** **Statistics Screen** **Manual Operations** **Data Log** **Product Manuals** **Back**

Şekil 52 Ön basınç ayarı ekranı

Pro-Meter S^{PLC} Dağıtıcı

Kurulum

Robot İletişimini Yapılandırın

Aşağıdaki adımlar, DeviceNet robot iletişimi yapılandırma prosedürlerini sağlar.

1. Program ekranına tıklayın/dokunun ve ardından Pro-Meter S ayar düğmesine tıklayın/dokunun.
2. Pro-Meter S^{PLC} teknik verilerini ayarlayın.

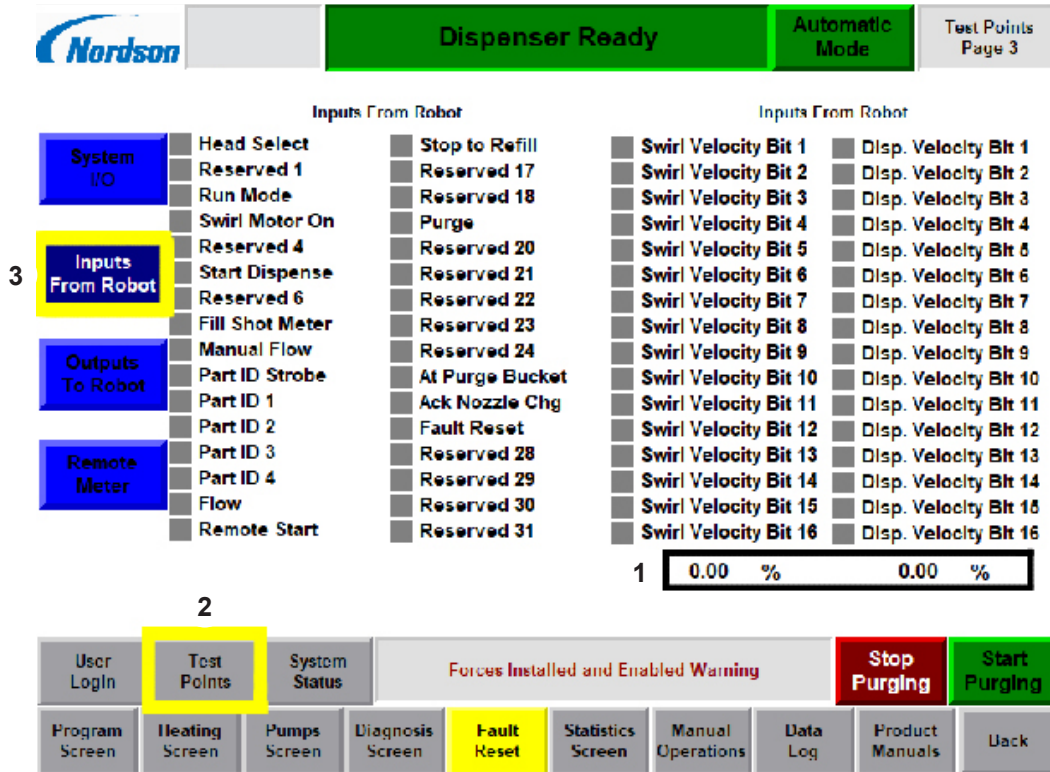
Robot Kontrol Ünitesi Analog Sinyalini Yapılandırın

Bkz. Şekil 53.

Robot kontrol ünitesini, analog (veya araç hızı) sinyalini, robot hızının tam aralığında 0-10 Vdc arasında değiştirecek şekilde yapılandırın.

1. Üretimde kullanılacak en yüksek ve en yavaş robot hızlarını belirleyin.
2. Robot kontrol ünitesini, robot maksimum hızda veya bu hızdan biraz daha yüksekte çalışırken + 10 Vdc değerinde analog sinyal üretecek şekilde yapılandırın.
3. Robot kontrol ünitesini, robot sabitken 0 Vdc değerinde analog sinyali üretecek şekilde yapılandırın.

NOT: %80 robot hızı, 8 Vdc'ye karşılık gelir. %40 robot hızı, 4 Vdc'ye karşılık gelir. Bu yüzde (1), *Robottan gelen girdiler* ekranının sağ alt köşesinde gösterilir. Bu ekrana erişmek için *Test noktaları* düğmesine (2) tıklayın/dokunun, ardından *Robottan gelen girdiler* düğmesini (3) tıklayın.



Şekil 53 Segment hedef hacimleri parça kimliği ekranı

Robot Arayüzü/Ethernet İletişimi

Robot arayüzü ve Ethernet iletişimi hakkındaki bilgiler için sistemle birlikte verilen belgelere bakın.

Onarım

Onarımlar, operatör arayüzü panelinin ve PLC parçalarının değiştirilmesinden oluşur.



UYARI: Aşağıdaki görevleri sadece kalifiye personelin yerine getirmesine izin verin. Bu doküman ve diğer tüm ilgili dokümanlardaki güvenlik talimatlarına uyun.



UYARI: Ekipmanın hat gerilimi bağlantısını kesin. Bu uyarıya dikkat edilmemesi, ekipman hasarına, yaralanmaya ya da ölüme neden olabilir.

Sorun Giderme

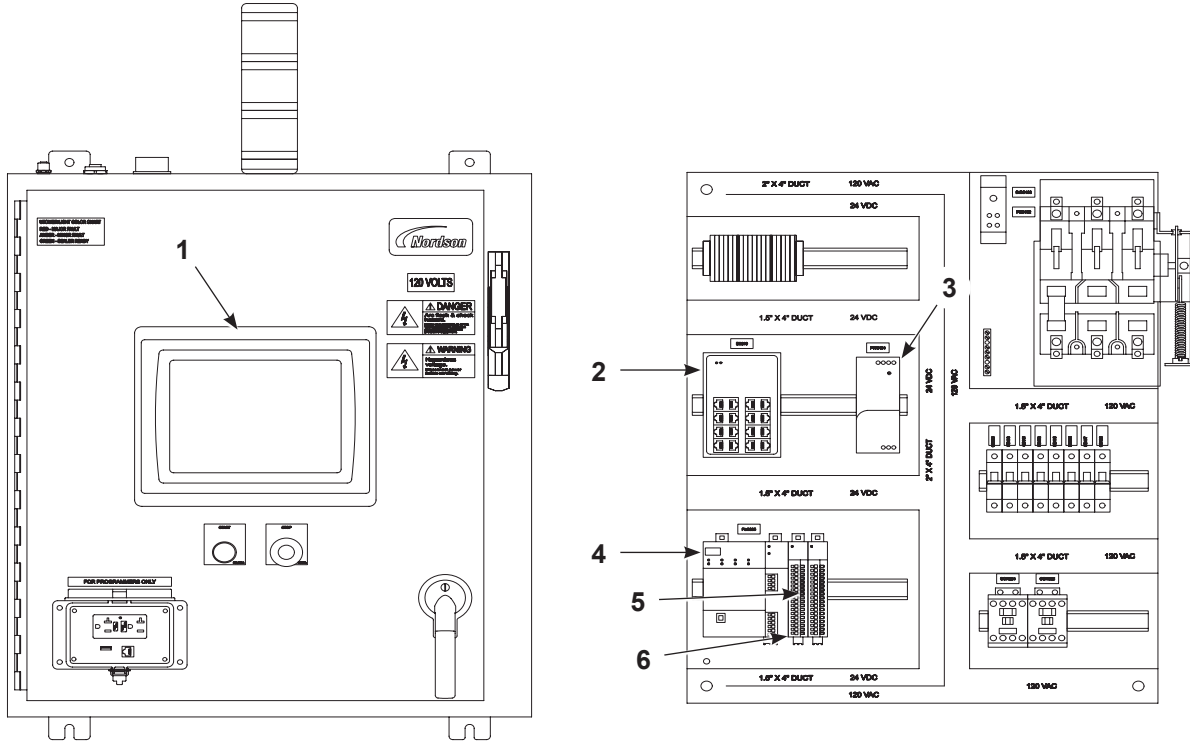
Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem
1. Sayaç dağıtım yapmıyor	Büyük hata.	Hata durumunun nedenini belirlemek için <i>Hataları Görüntüle</i> ekranına erişebilirsiniz.
	<i>Manuel</i> moddaki kontrol ünitesi.	PS PLC kontrol ünitesini <i>Otomatik</i> moda ayarlayın.
	Sayaç solenoidlerine hava gitmiyor.	Tabancaya gelen besleme havasını kontrol edin ve sayaç solenoidlerini tekrar doldurun. Regülatörün en az 70 psi olarak ayarlandığından emin olun.
	Robot sinyalleri doğru sırada değil.	Doğru robot G/Ç sırası için bkz. G/Ç zamanlama tablosu.
2. Sayaç yeniden doldurmuyor	Düşük boşaltıcı basıncı.	Pompaya basınç verildiğini onaylayın. Toplu boşaltıcılara gelen hava basıncını kontrol edin. Sayaç silindirlerini doldurmak için yeterli hava basıncı olduğundan emin olun.
	Sayaç solenoidlerine hava gitmiyor.	Tabancaya gelen besleme havasını kontrol edin ve sayaç solenoidlerini tekrar doldurun. Regülatörün en az 70 psi olarak ayarlandığından emin olun.
	Tıkalı doldurma valfleri.	Yeniden doldurma valfini çıkarın, yeniden doldurma valfi kartuşunu temizleyin ya da değiştirin.
3. Hava kabarcığı birikimi tutarsız	Nozul çalışma parçasının çok yukarısında.	Nozulu alçaltmak için robot yolunu değiştirin.
	Nozuldan geçen malzeme hızı çok düşük.	Tane boyutu ayarını ya da robot analog voltajı artırın. <i>Kullanım</i> bölümündeki <i>İlk Çalıştırma</i> 'ya bakın.
	Nozul yeterince büyük değil.	Daha büyük bir nozul monte edin. Parça numaraları için Nordson temsilcisiyle irtibata geçin.
4. Beklenmedik tane boyutu değişikliği	Nozul kısmen bloke olmuş.	Nozulu çıkarın; temizleyin ya da değiştirin.
	Malzeme raf ömrünü aştı.	Taze malzeme kullanın.

Parçalar

PS^{PLC} Kontrol Üniteleri

Görüşsüz PS ^{PLC}				
P/N	Voltaj	Pro-Meter Tipi	Sıcaklık Kontrolü	Notlar
1615341	120	Tek	Elektrik	A, B
1615349	120	Çift	Elektrik	A, B
1615339	480	Tek	Ortam	
1615343	480	Tek	Elektrik	A, C
1615345	480	Tek	TCU	
1615347	480	Çift	Ortam	
1615351	480	Çift	Elektrik	A, C
1615353	480	Üçlü	Ortam	
Görüşlü PS ^{PLC}				
P/N	Voltaj	Pro-Meter Tipi	Sıcaklık Kontrolü	Notlar
1615340	480	Tek	Ortam	
1615342	120	Tek	Elektrik	A, B
1615344	480	Tek	Elektrik	A, C
1615346	480	Tek	TCU	D
1615348	480	Çift	Ortam	
1615350	120	Çift	Elektrik	A, B
1615352	480	Çift	Elektrik	A, C
NOT: A. Kısmi ısıtma B. 4 ısıtma bölgesi C. 6 ısıtma bölgesi D. Sadece ısıtma				

Mevcut parçalar ve parça numaraları için bkz. Şekil 54 ve aşağıdaki tablo.



Şekil 54 PS^{PLC} parçalar

Malzeme	P/N	Tanim
1	1614202	INTERFACE, operator, 10 in. color, touch screen, standard
	1614203	INTERFACE, operator, 10 in. color, brandless, enhanced
	1614207	INTERFACE, operator, 15 in. color, brandless, enhanced
2	1614198	SWITCH, ethernet, 16-port, unmanaged
	1514505	SWITCH, ethernet, 8-port, unmanaged
3	1614191	POWER SUPPLY, 90-264 Vac, 24 Vdc out, 240 W
4	1614210	MODULE, CPU, ethernet, 2-port, 600 Kb
	1614211	MODULE, CPU, ethernet, 2-port, 1 Mb
	1614212	MODULE, CPU, ethernet, 2-port, 2 Mb
5	1614208	MODULE, input, digital, 16-channel, sink
	1614213	MODULE, output, digital, 16-channel, source
	1614215	MODULE, spring-terminal, 18 pin
6	1614217	MODULE, spring-terminal, 4%-pin

Parçaların Sipariş Edilmesi

Ek parçalar uygulamaya özgüdür, ek parça sipariş etmek için kontrol ünitesiyle birlikte gönderilen sistem dokümantasyonuna bakın.

