Contrôleur SDS PCI simple

Manuel 7179172A_02
- French -
Édition 11/07

NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • ÉTAT-UNIS

Nordson International O-1
Europe O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe ... O-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa O-2
Africa / Middle East O-2
Asia / Australia / Latin America O-2
China O-2
Japan O-2
North America O-2

Sécurité 1
Personnel qualifié 1
Domaine d'utilisation 1
Réglementations et homologations 1
Sécurité du personnel 1
Liquides sous haute pression 2
Prévention des incendies 2
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés 3
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement 3
Mise au rebut / Élimination 3

Description 5
Principe de fonctionnement 5
Alarmes 5

Installation 7
Directives 7
Configuration du contrôleur de robot 7
Analogique N° 1 7
Analogique N° 2 7
Réglage des séquences de synchronisme ... 8
Séquence des signaux RS4 8
Séquence des signaux non RS4 9
Consignes de prépressurisation 10

Interface opérateur et écrans 10
Écrans SDS 10
ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS) 10
VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS) . 12
POINTS DE TEST (TEST POINTS) 14
PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP) 15
DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA) 22
DONNÉES PROCESSUS Tableaux des pièces 23
MANUELS EN LIGNE (ONLINE MANUALS) 24
MAINT. PRÉV. (PREV. MAINT.) 25
TAILLE CORDON (BEAD SIZE) 26

Utilisation 27
Démarrage 28
Messages d'erreur 28
Données de commande statistique du processus 30
Accès aux données SPC 30
Codes et d'erreur et d'état système SPC . 30
Arrêt 31

Dépannage 32
Continuité des câbles 33

Réparation 34
Panneau d'interface opérateur 34
Remplacement type d'une carte PCA 35
Restauration des programmes du contrôleur PCI 36
Enregistrement et chargement des configurations du contrôleur PCI 38
Enregistrement des configurations 38
Chargement des configurations 39

Pièces de rechange 40
Accessoires et kits 41
Câbles 41

Caractéristiques 41

Schémas de câblage et de branchement ... 41

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : http://www.nordson.com.

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2005. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

© 2007 Nordson Corporation

Nordson International

http://www.nordson.com/Directory

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Industrial Coating Systems	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

© 2012 Nordson Corporation
All rights reserved

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson		Phone	Fax
Africa / Middle East			
DED, Germany		49-211-92050	49-211-254 658
Asia / Australia / Latin America			
Pacific South Division, USA		1-440-685-4797	-
China			
China		86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
Japan			
Japan		81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
North America			
Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	*Hot Melt*	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

© 2012Nordson Corporation
All rights reserved

Sécurité

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

Veuillez vous assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme étant un per- sonnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capa bles d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente que celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non homologués
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et homologué pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Sécurité du personnel

Observer les instructions suivantes pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- L'opérateur doit veiller à être relié à la terre pendant qu'il utilise les pistolets de pulvérisation manuels. Porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable. Ne pas porter ou transporter d'objets métalliques tels que les bijoux ou des outils.
- Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Vérifier que la zone de pulvérisation est suffisamment ventilée.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

© 2007 Nordson Corporation

Liquides sous haute pression

En l'absence de retenue appropriée, les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Il faut toujours dépressuriser le liquide avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement sous haute pression. Un jet de liquide sous haute pression est aussi coupant qu'une lame de couteau et provoquer des blessures graves, une amputation ou même la mort. Le liquide qui pénètre dans la peau peut également provoquer un empoisonnement.

En cas de blessure suite à une injection de liquide, consulter immédiatement en médecin en lui fournissant si possible une copie de la Fiche de données de sécurité du liquide.

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec l'équipement et comportent les informations suivantes :

ATTENTION: Toute lésion provoquée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou soupçonnez une blessure :

- Rendez-vous immédiatement aux urgences.
- Signalez au médecin que vous soupçonnez une lésion.
- Montrez-lui cette carte

ALERTE MÉDICALE - BLESSURES PAR PULVÉRISATION SANS AIR : NOTE AU MÉDECIN

L'injection dans la peau est une lésion traumatique grave qui doit être traitée chirurgicalement le plus rapidement possible. La recherche de toxicité doit être effectuée le plus rapidement possible. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

- Indiquez-lui la substance que vous pulvérisiez

La consultation d'un chirurgien esthétique ou en reconstruction de la main peut s'avérer recommandable.

La gravité de la blessure dépend de sa position sur le corps, de ce que la substance a rencontré sur sa trajectoire de pénétration, si elle a été déviée ou non en provoquant ainsi des dommages supplémentaires et de nombreuses autres variables dont la microflore cutanée résidant dans la peinture ou le pistolet et qui est projetée dans la blessure. Si la peinture injectée contient du latex acrylique et du dioxyde de titane qui dégrade la résistance des tissus à l'infection, la croissance bactérienne s'en trouvera favorisée. Le traitement recommandé par les médecins pour une blessure de la main par injection comprend la décompression immédiate des compartiments vasculaires fermés de la main afin de soulager les tissus sous-jacents gonflés par la peinture injectée, un débridement approprié de la blessure et un traitement immédiat par antibiotique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux pneumatiques et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre l'équipement en marche qu'après en avoir identifié la cause y avoir remédié.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

© 2007 Nordson Corporation

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

Ne pas utiliser de solvants à base d'hydrocarbures halogénés dans les systèmes pressurisés qui contiennent des composants en aluminium. Ces solvants, lorsqu'ils sont sous pression, peuvent réagir avec l'aluminium et exploser, ce qui peut entraîner des dégâts matériels, des blessures ou même la mort. Les solvants à base d'hydrocarbures halogénés contiennent un ou plusieurs des éléments suivants :

Élément	Symbole	Préfixe
Fluor	F	« Fluoro- »
Chlore	Cl	« Chloro- »
Brome	Br	« Bromo- »
Iode	I	« Iodo- »

Consulter la Fiche de données de sécurité du produit ou contacter le fournisseur de produit pour plus d'informations. Si l'utilisation de solvants à base d'hydrocarbures halogénés est nécessaire, contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur les composants Nordson compatibles.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

Description

Le contrôleur SDS PCI simple utilise les signaux en provenance du contrôleur du robot et d'autres capteurs pour commander le débit de dépose du pistolet. La taille du cordon est maintenue constante en ajustant le débit de dépose en fonction des variations de la vitesse du robot.

Le contrôleur PCI remplit également les fonctions suivantes

- Affiche les procédures de restauration si des défauts de fonctionnement sont provoqués par le contrôleur ou le pistolet.
- Communique les défauts au contrôleur du robot.

Le programme du contrôleur PCI a été configuré par Nordson Corporation en fonction de l'application.

Voir la figure 1 et consulter le tableau 1 pour la description des principaux composants.

Principe de fonctionnement

Le contrôleur de robot envoie un signal analogique de 0 à 10 VCC qui est proportionnel à la vitesse du robot. Cette tension peut être un mot de 12 bits dans le cas des systèmes d'E/S DeviceNet ou une tension avec référence à la masse dans un système d'E/S discret. Cette tension commande la vitesse du servomoteur, laquelle commande à son tour le débit de matière et permet ainsi de maintenir un cordon déposé constant dans les coins.

Un réglage de la taille du cordon est prévu pour permettre d'augmenter ou de diminuer globalement le niveau du signal analogique du robot envoyé au servomoteur, ce qui offre à l'opérateur la possibilité d'augmenter ou de diminuer la quantité de matière déposée sans qu'il soit nécessaire de modifier le programme du robot.

Si l'option tourbillon d'air est utilisée, un deuxième signal analogique en provenance du robot passe à travers le contrôleur vers un régulateur d'air proportionnel. Le régulateur d'air proportionnel commande la quantité d'air de tourbillonnement qui s'écoule vers la buse.

Alarmes

Lorsqu'un défaut se produit, le contrôleur PCI alerte l'opérateur en allumant la colonne d'alarme. L'écran des défauts sur l'interface opérateur décrit le défaut, indique l'action corrective appropriée à entreprendre et comment contacter Nordson Corporation pour obtenir une assistance. Un journal des défauts affiche une liste des défauts.

© 2007 Nordson Corporation

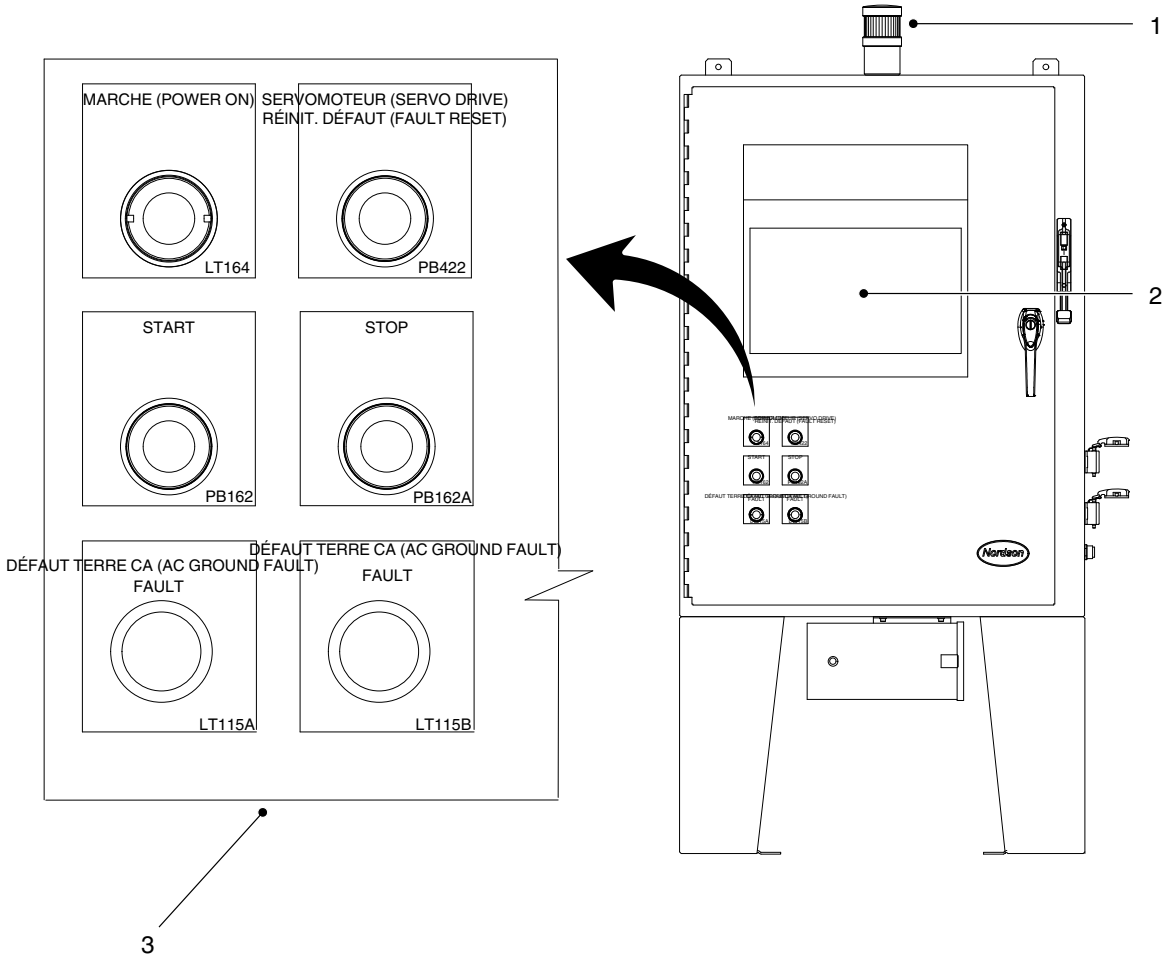


Figure 1 Contrôleur SDS PCI type

Tableau 1 Principaux composants

Élément	Description
1	Colonne d'alarme – Alerte l'opérateur de la présence d'une situation de défaut dans le système.
2	Écran tactile – Interface opérateur pour le système. Consulter la section *Interface opérateur* pour plus d'informations.
3	Commandes de l'opérateur : MARCHE (POWER ON) – Témoin d'alimentation principale. SERVOMOTEUR RÉINIT. DÉFAUT (SERVO DRIVE RESET) – Réinitialise le servomoteur 2K après un défaut. START – Met le contrôleur sous tension. STOP – Met le contrôleur hors tension. DÉFAUT MASSE CA (AC GROUND FAULT) – Voyants d'état de la terre.
Câbles électriques – pour raccorder le contrôleur au pistolet, au contrôleur du robot et à l'équipement optionnel.	

© 2007 Nordson Corporation

Installation

ATTENTION

- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.
- Le contrôleur de robot contient des tensions électroniques qui peuvent être mortelles. Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique avant de réaliser les branchements.

1. Déballer le contrôleur PCI et l'examiner pour s'assurer qu'il ne présente aucune déformation, rayure, traces de corrosion et autres dommages physiques. Contacter immédiatement le représentant local de Nordson en présence d'un quelconque dommage visible.
2. Installer le contrôleur le plus près possible du contrôleur de robot.

Directives

Observer les directives suivantes :

- Raccorder le contrôleur à demeure à une alimentation électrique dédiée afin de garantir un fonctionnement fiable et réduire les interférences du bruit électrique.
- Effectuer tous les branchements électriques conformément à la règlementation locale.
- Installer un sectionneur ou un coupe-circuit à verrouillage dans la ligne d'alimentation en amont de tout équipement électrique.
- Les branchements électriques, hydrauliques et pneumatiques dépendent des exigences de l'application. Utiliser les schémas d'implantation et de câblage du système fournis avec la documentation pour tous les branchements.
- S'assurer que tous les tuyaux et câbles disposent de suffisamment de mou pour permettre un fonctionnement correct du système.

Configuration du contrôleur de robot

Configurer les signaux analogiques du contrôleur de robot en utilisant les données ci-après.

Analogique N° 1

Voir la figure 2. Configurer le contrôleur de robot pour faire varier le signal analogique N° 1 (ou vitesse de l'outil) de 0 à 10 VCC sur toute la plage de vitesse du robot.

1. Déterminer les vitesses maximale et minimale du robot à utiliser en production.
2. Configurer le contrôleur de robot pour qu'il délivre un signal analogique N° 1 de +10 VCC lorsque le robot se déplace à sa vitesse maximale ou légèrement au-dessus de celle-ci.
3. Configurer le contrôleur de robot pour qu'il délivre un signal analogique N° 1 de 0 VCC lorsque le robot est immobile.

NOTE

La figure 2 représente un exemple de la relation approximative qui existe entre la vitesse du robot et la tension analogique N° 1, à titre d'information pour l'opérateur. Une vitesse du robot de 80 % correspond à 8 VCC. Une vitesse du robot de 40 % correspond à 4 VCC.

Analogique N° 2

Si l'option tourbillon d'air est utilisée, un deuxième signal analogique en provenance du robot passe à travers le contrôleur vers un régulateur d'air proportionnel. Le régulateur d'air proportionnel commande la quantité d'air de tourbillonnement qui s'écoule vers la buse.

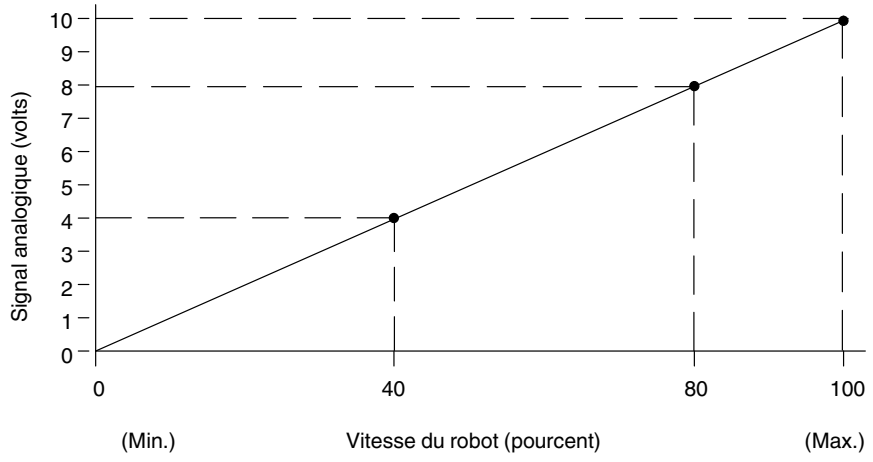


Figure 2 Relation entre le signal analogique N° 1 et la vitesse du robot

© 2007 Nordson Corporation

Réglage des séquences de synchronisme

Il y a deux configurations de la séquence des signaux : RS4 et non RS4. Consulter le paragraphe concerné pour la séquence de signaux souhaitée.

Séquence des signaux RS4

Consulter le tableau 2 et voir la figure 3 pour la description de la séquence des signaux RS4.

Tableau 2 Séquence des signaux RS4

Séquence	Description
1	Le robot vérifie l'entrée Système de dépose prêt.
2	Le robot active la sortie Robot au travail.
3	Le robot active les bits de la sortie ID pièce souhaitée de la pièce sur laquelle effectuer la dépose.
4	Le robot émet une impulsion sur la sortie Impulsion style. L'impulsion doit avoir une longueur minimale de 100 ms.
5	Le robot attend l'entrée Doseur prépressurisé.
6	Les bits ID pièce sont désactivés à ce moment.
7	Le robot envoie la tension de débit analogique et active la sortie Dépose marche requise pour appliquer le cordon de matière souhaité.
8	À la fin de la pièce, le robot émet une impulsion sur la sortie Dépose terminée. L'impulsion doit avoir une longueur minimale de 100 ms.
9	Le robot désactive la sortie Robot au travail.
10	Le robot contrôle la présence de l'entrée Volume OK pour vérifier si le volume de la pièce se trouvait dans les limites acceptables.

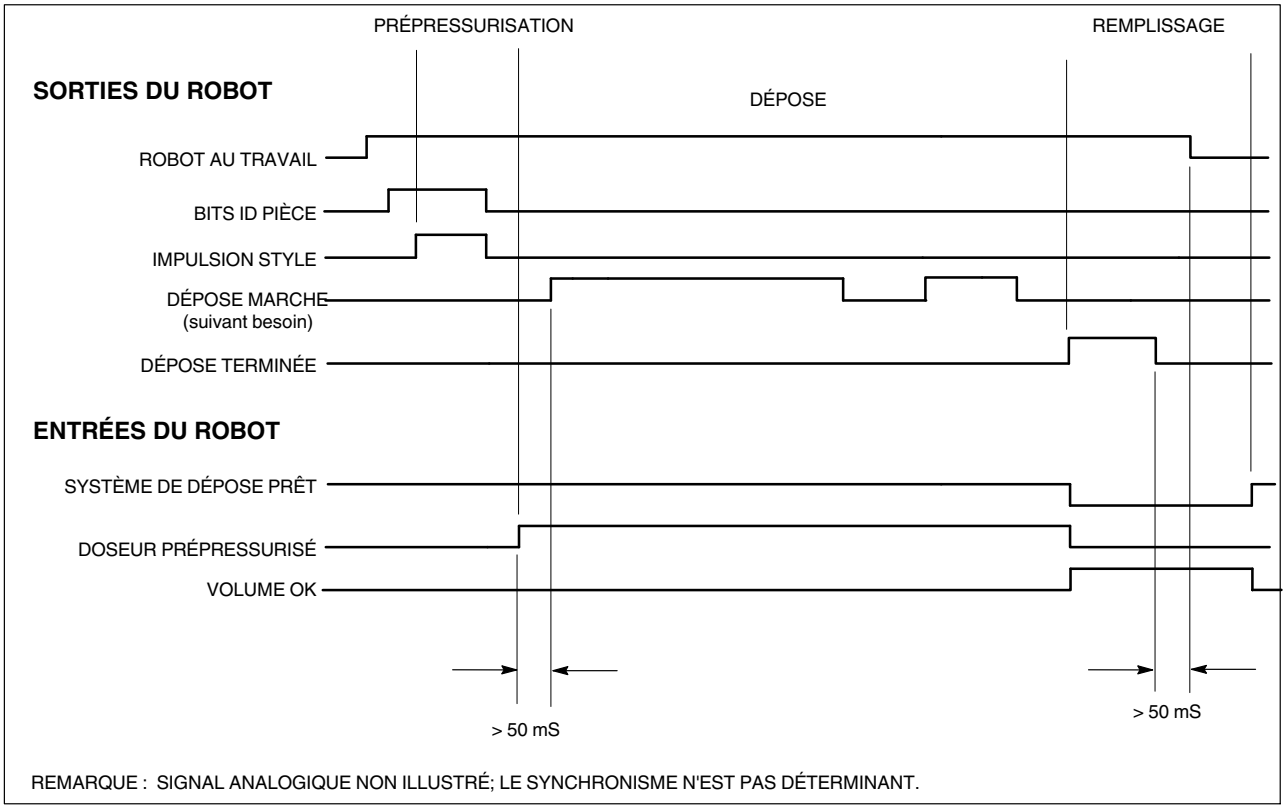


Figure 3 Diagramme de synchronisme des signaux RS4

© 2007 Nordson Corporation

Séquence des signaux non RS4

Consulter le tableau 3 et voir la figure 4 pour la description de la séquence des signaux non RS4.

Tableau 3 Séquence des signaux non RS4

Séquence	Description
1	Le robot vérifie l'entrée Système de dépose prêt.
2	Le robot active les bits de la sortie ID pièce souhaitée de la pièce sur laquelle effectuer la dépose.
3	Le robot active la sortie Impulsion style.
4	Le robot attend l'entrée Doseur prépressurisé.
5	Les bits ID pièce peuvent être désactivés à ce moment.
6	Le robot envoie la tension de débit analogique et active la sortie Dépose marche requise pour appliquer le cordon de matière souhaité.
7	À la fin de la pièce, le robot désactive la sortie Impulsion style.
8	Le robot contrôle la présence de l'entrée Volume OK pour vérifier si le volume de la pièce se trouvait dans les limites acceptables.

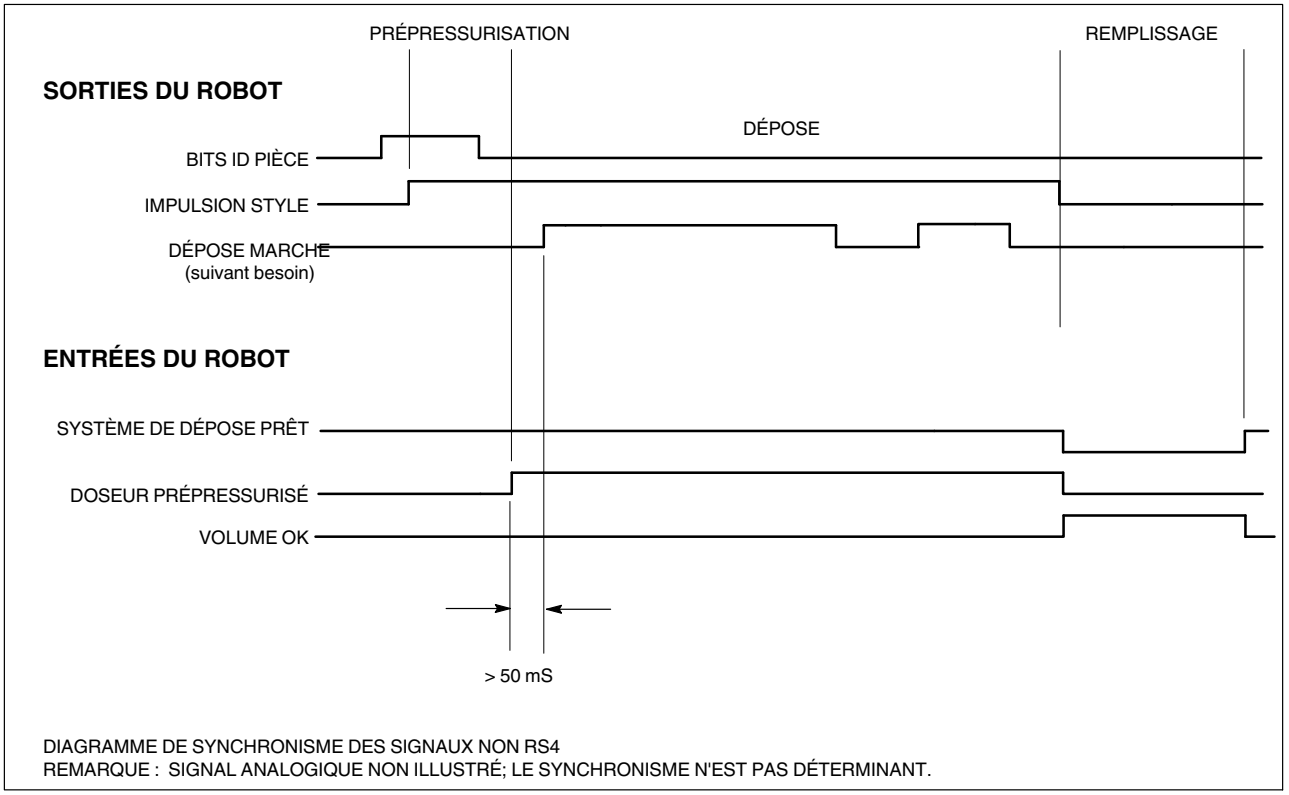


Figure 4 Diagramme de synchronisme des signaux non RS4

© 2007 Nordson Corporation

Consignes de prépressurisation

Le paramètre Consigne de prépressurisation est saisi dans le menu Paramétrage afin d'optimiser le départ du cordon déposé. Ce menu est masqué dans le menu Service afin d'en limiter l'accès.

Il convient que la valeur de prépressurisation saisie soit proche de la valeur dynamique observée pendant la dépose sur la pièce.

Lorsque l'impulsion de style est reçue, la vis à bille commence à se déplacer vers l'avant jusqu'à ce que la valeur de prépressurisation saisie pour l'ID de pièce actuel soit atteinte. À ce point, les vis à bille s'arrêtent et le signal Doseur prépressurisé est envoyé au robot, indiquant que la dépose peut commencer.

Interface opérateur et écrans

Cette section décrit les écrans SDS.

Écrans SDS

Voir l'écran 1.

Effleurer l'écran pour sélectionner l'un des sept menus principaux (1) :

ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)	DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)
VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)	MANUEL EN LIGNE (ONLINE MANUAL)
POINTS DE TEST (TEST POINTS)	MAINT. PRÉV. (PREV. MAINT.) (Maintenance préventive)
PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)	

Voir le tableau 4 pour une description des fonctions de l'interface opérateur.

ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)

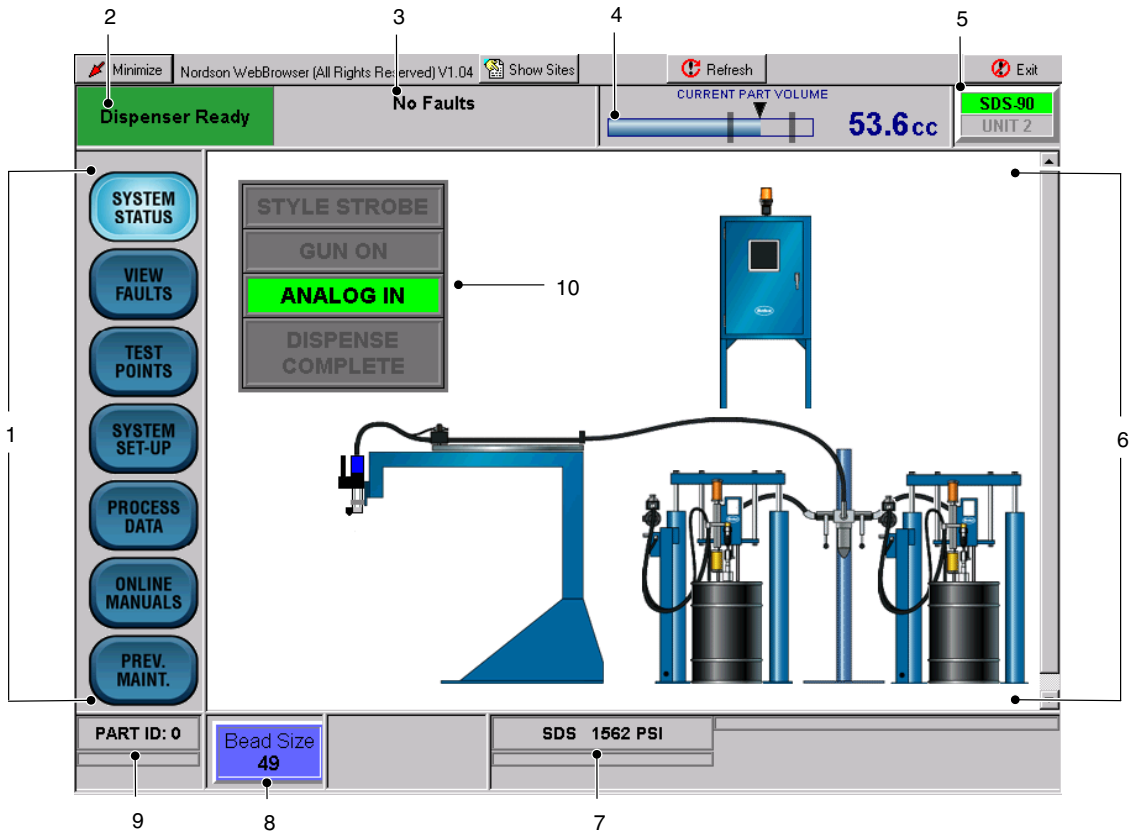
Voir l'écran 1.

Le menu **ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)** est l'écran par défaut. Il surveille les caractéristiques de dépose de la matière pendant la production.

Effleurer un composant du système pour visualiser

- le schéma du système qui clignote lorsqu'une situation de défaut se produit. Pour visualiser le défaut, effleurer la partie clignotante ou effleurer le bouton **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)**.
- l'état des signaux **IMPULSION STYLE (STYLE STROBE)**, **PISTOLET MARCHE (GUN ON)**, **ENTRÉE ANALOGIQUE (GUN ON)** et **DÉPOSE TERMINÉE (DISPENSE COMPLETE)**.

© 2007 Nordson Corporation



Tamis 1 Interface opérateur SDS

Tableau 4 Fonctions de l'interface opérateur

Élément	Description	Fonction
1	Boutons du menu	Réglage et visualisation des paramètres de l'application.
2	Champ du système de dépose (Dispenser)	Indique l'état du système de dépose : Prêt (Ready) ou Non prêt (Not Ready).
3	Champ indicateur de défaut	Affichage des messages d'erreur.
4	**VOLUME PIÈCE COURANT (CURRENT PART VOLUME)**	Indication visuelle du pourcentage accompli de la tâche et du volume réel déposé à la fin du cycle de la pièce.
5	Étiquette	Étiquette définie par l'utilisateur ; indique l'interface opérateur actuellement affichée à l'écran. L'étiquette définie par l'utilisateur peut comporter jusqu'à 10 caractères.
6	**ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)**	Écran par défaut, affiche la configuration du système.
7	**PRESSION**	Indique les pressions de service du système.
8	**TAILLE CORDON (BEAD SIZE)**	Affiche la taille du cordon. La taille du cordon est un nombre arbitraire entre 1 et 99. Effleurer **TAILLE CORDON (BEAD SIZE)** pour augmenter ou diminuer la taille du cordon.
9	**ID PIÈCE (PART I.D.)**	Affiche l'identifiant (ID) de pièce actuel.
10	Indicateurs d'E/S	Affiche les signaux du robot – configuration illustrée des E/S RS4. **DÉPOSE TERMINÉE (DISPENSE COMPLETE)** n'apparaît pas sur la configuration des E/S non RS4.

© 2007 Nordson Corporation

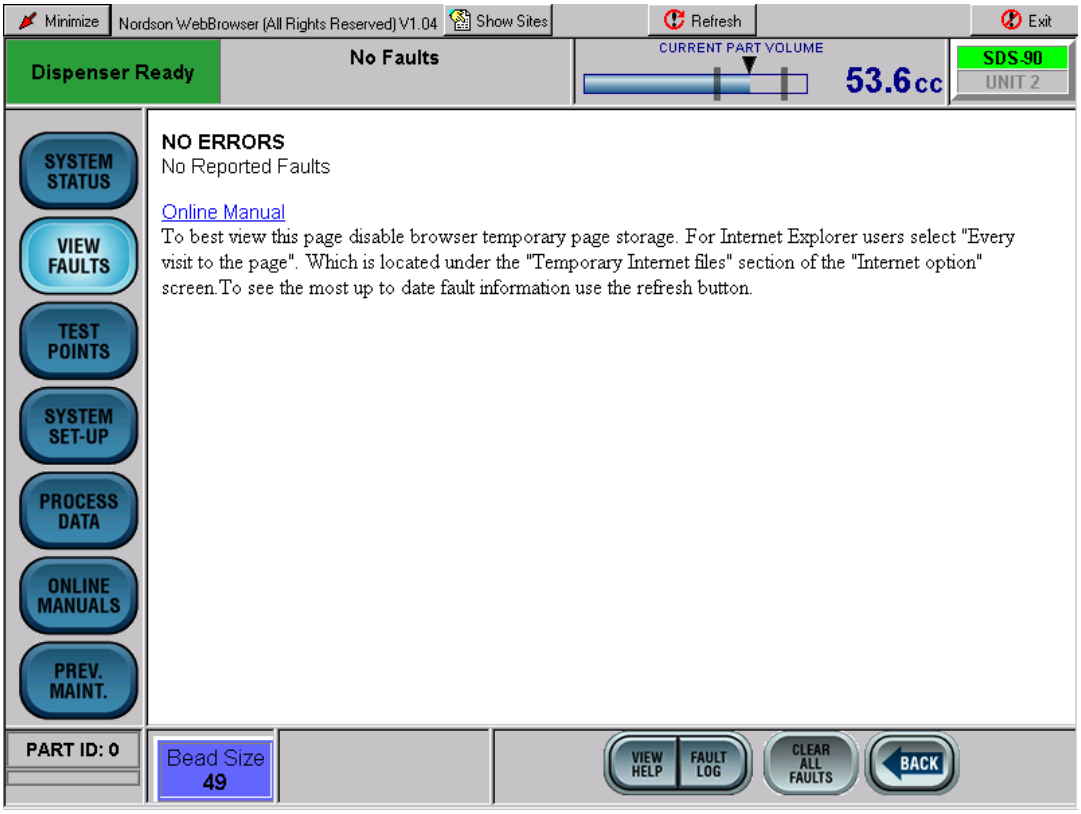
VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)

Voir l'écran 2.

Le menu **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)** affiche la description d'un défaut et l'action corrective correspondante.

REMARQUE : Effleurer l'un quelconque des textes soulignés ou en gras pour accéder directement à la correction.

Effleurer **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)**>**AFFICHER L'AIDE (VIEW HELP)** pour visualiser l'action corrective d'un défaut.



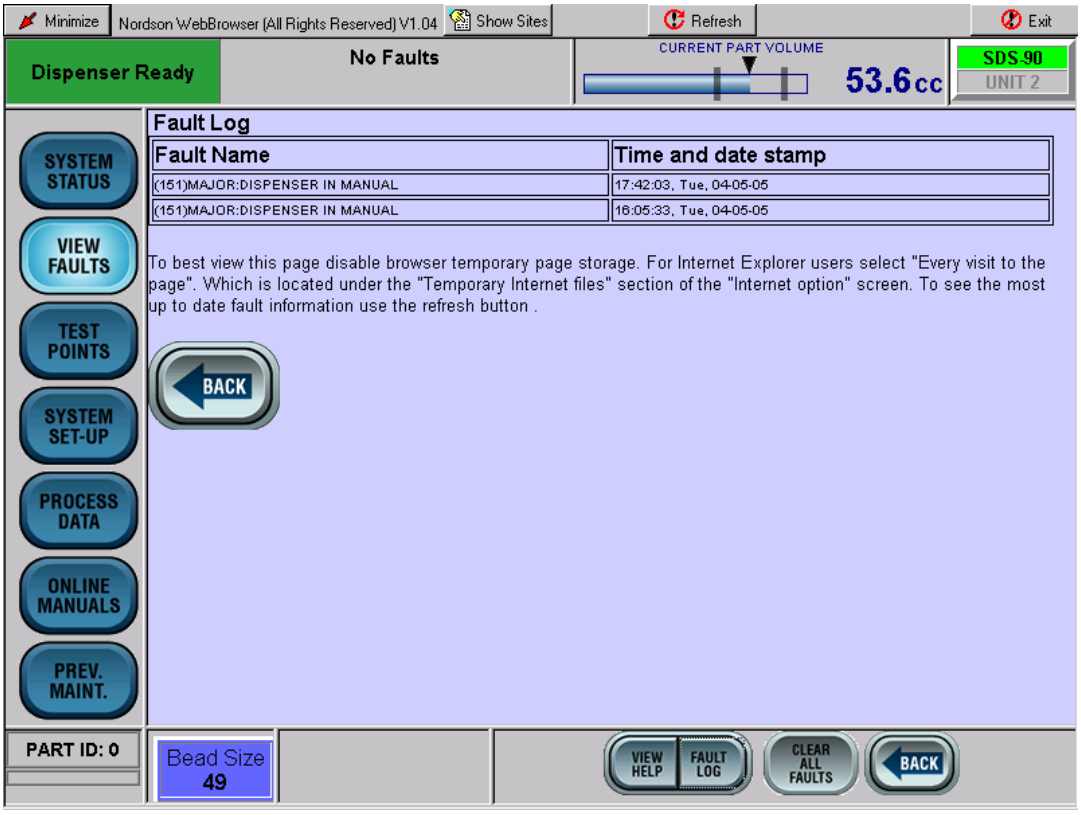
Tamis 2 Visualiser défauts

© 2007 Nordson Corporation

Voir l'écran 3.

Effleurer **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)>JOURNAL DES DÉFAUTS (FAULT LOG)** pour afficher le nom du défaut ainsi que la date et l'heure auxquelles il s'est produit.

Effleurer **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)>EFFACER TOUS LES DÉFAUTS (CLEAR ALL FAULTS)** pour effacer le défaut.



Tamis 3 Journal des défauts

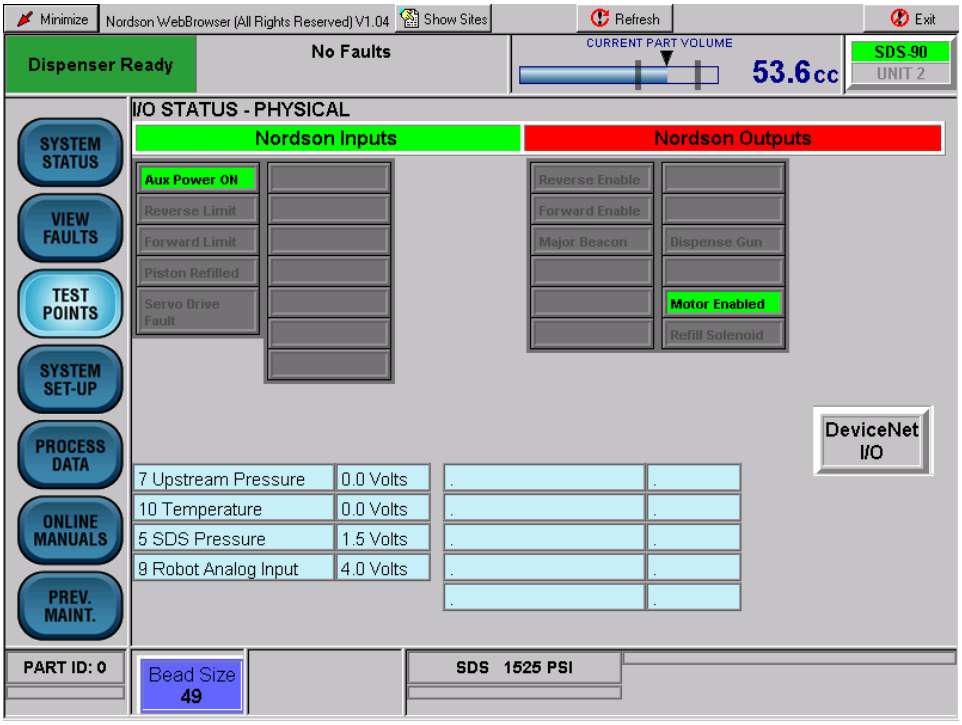
© 2007 Nordson Corporation

POINTS DE TEST (TEST POINTS)

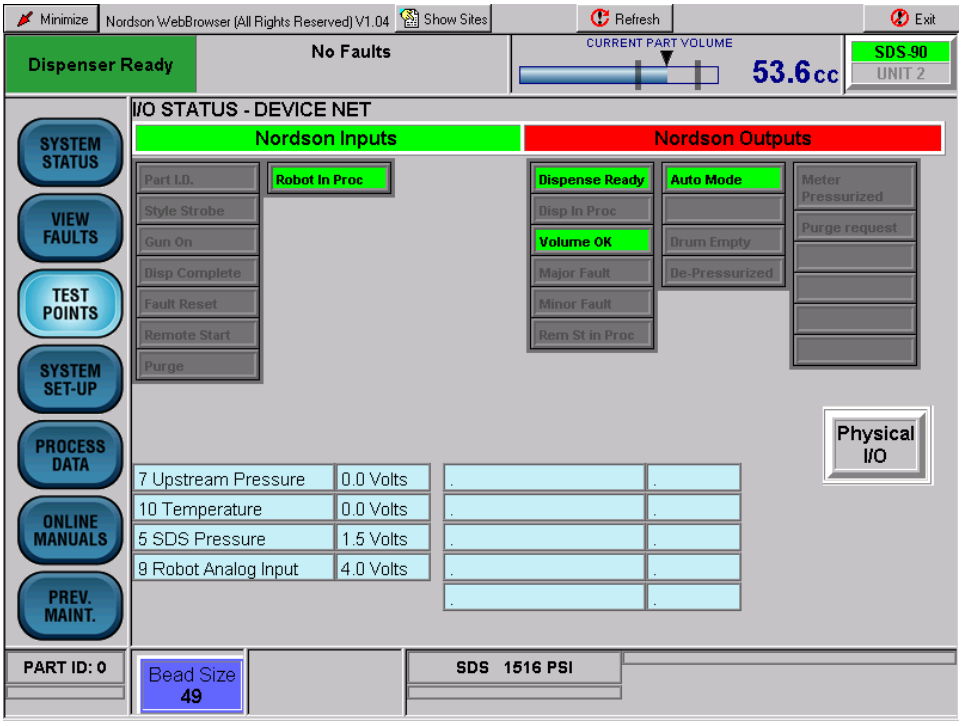
Voir l'écran 4.

Ces menus sont utilisés pour vérifier que les signaux du robot sont envoyés et reçus par le contrôleur PCI.

Effleurer **E/S DeviceNet (DeviceNet I/O)** ou **E/S physiques (Physical I/O)** pour passer d'un écran à l'autre



Écran E/S physiques



Écran E/S DeviceNet

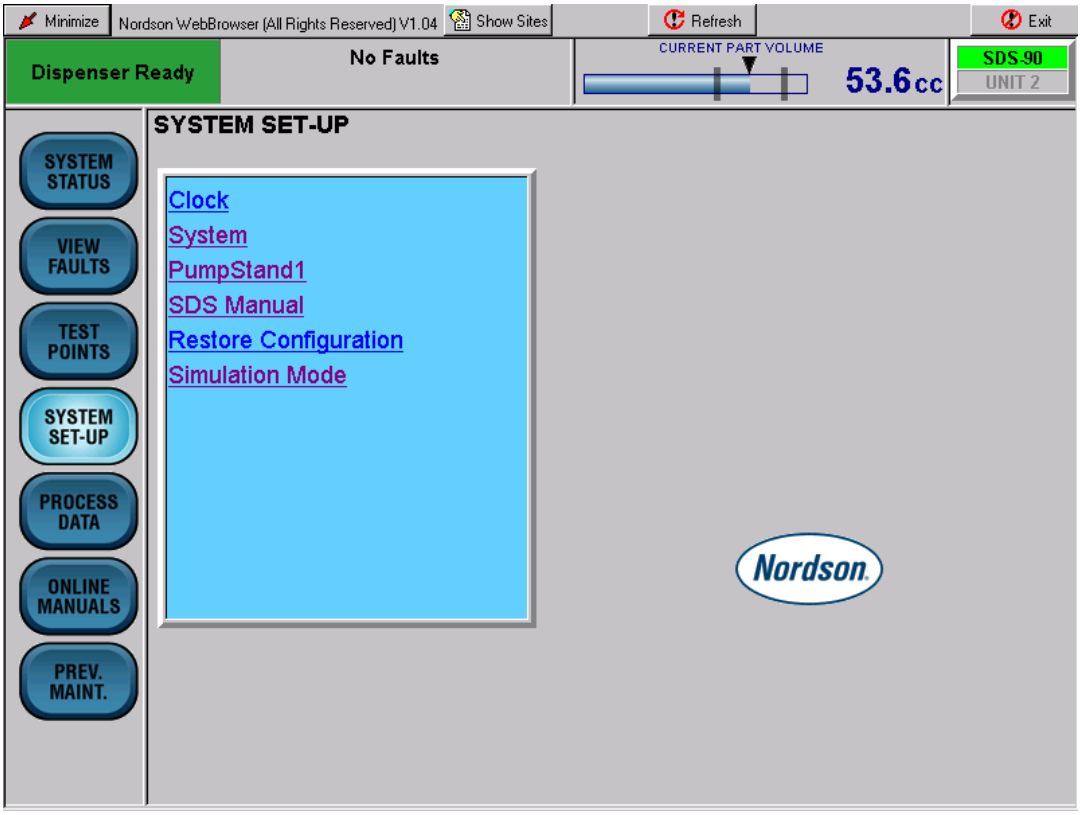
Tamis 4 POINTS DE TEST (types)

© 2007 Nordson Corporation

PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)

Voir l'écran 5.

Utiliser l'écran **PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)** pour configurer les paramètres du système. Les paragraphes ci-après contiennent une description de chaque paramètre du système.



Tamis 5 PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)

© 2007 Nordson Corporation

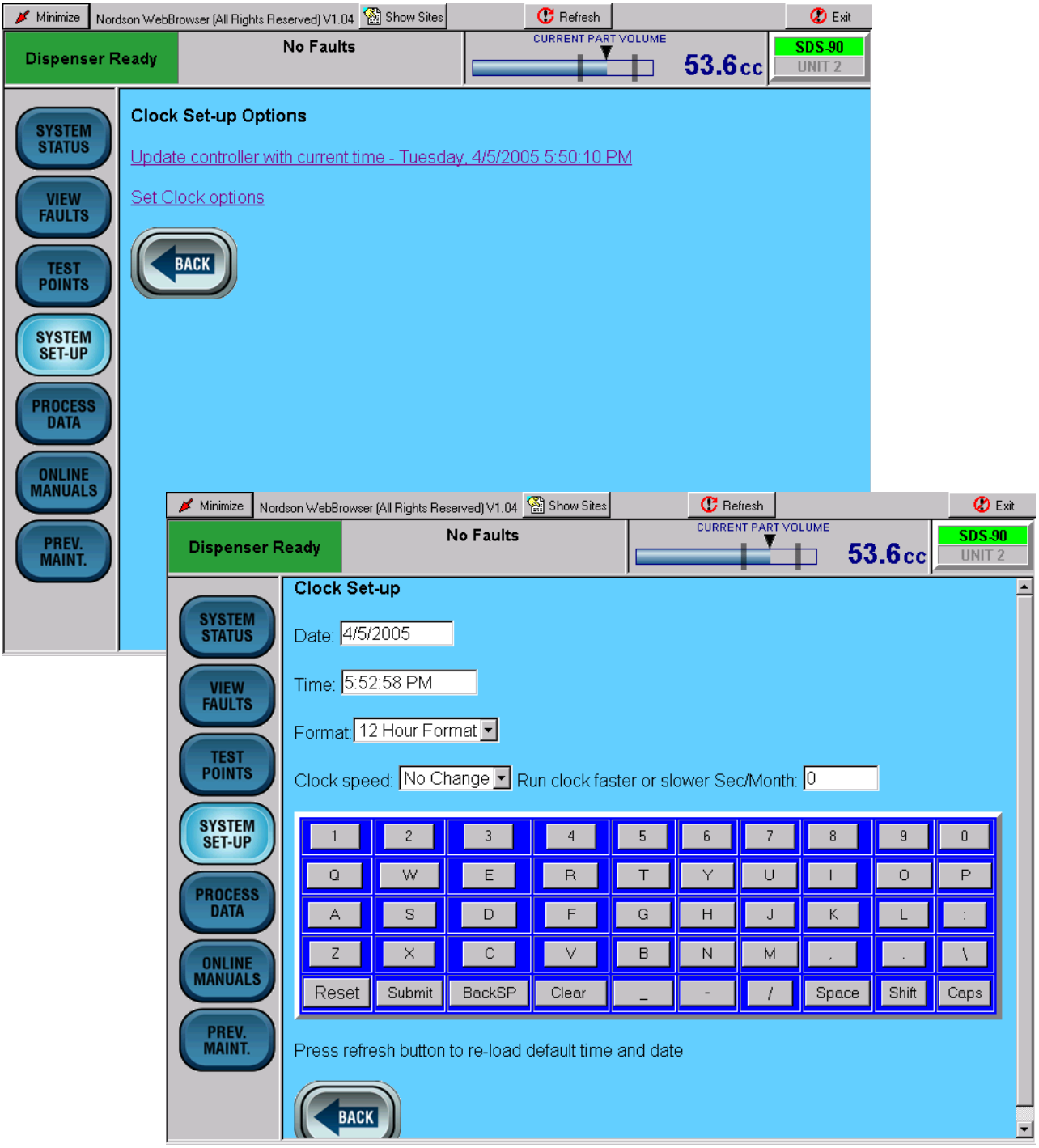
Horloge

Voir l'écran 6.

Bien que l'heure et la date soient réglées lors du paramétrage initial, ces paramètres peuvent être modifiés manuellement ou automatiquement.

Pour mettre à jour automatiquement l'heure et la date, effleurer **Actualisation de l'heure du contrôleur (Update controller with current time)**.

Pour mettre à jour manuellement l'heure et la date, effleurer **Régler les options de l'horloge (Set Clock options)**. L'écran **Paramétrage horloge (Clock Set-up)** apparaît. Effleurer le clavier à l'écran pour régler les paramètres.



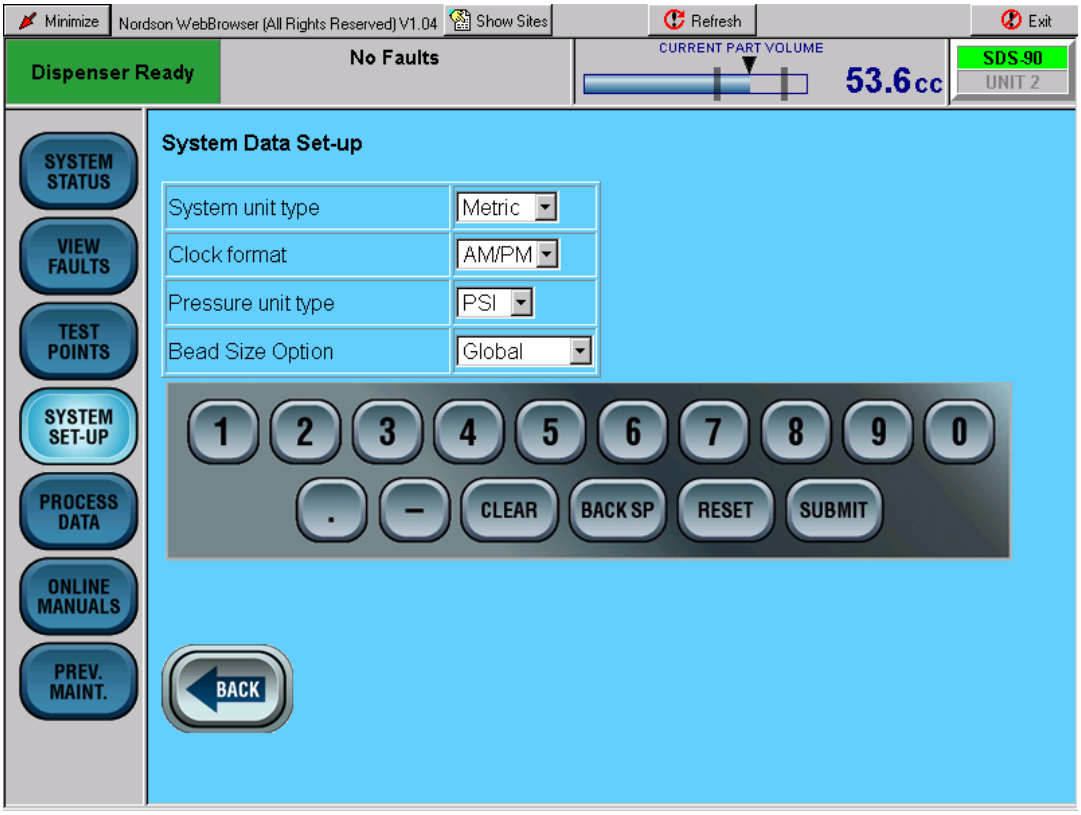
Tamis 6 Horloge

© 2007 Nordson Corporation

Système

Voir l'écran 7.

Effleurer le clavier à l'écran pour sélectionner les unités de mesure Métrique ou Anglo-saxon (System unit type), le format d'horloge (Clock format), le type d'unité de pression (Pressure unit type), la taille du cordon (Bead size option) Globale ou en fonction de l'ID de pièce (Part ID).



Tamis 7 Système

© 2007 Nordson Corporation

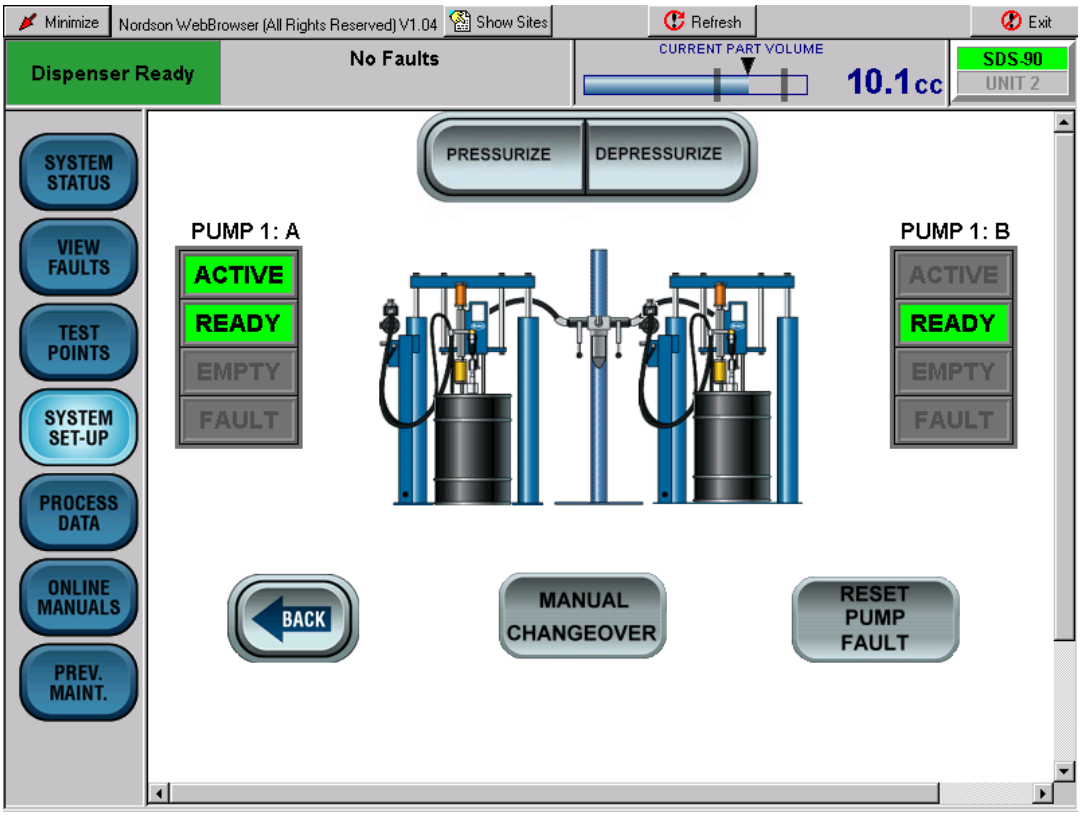
Support de pompe 1

Voir l'écran 8.

Effleurer **Support de pompe 1 (Pump Stand 1)** pour afficher l'état du support de pompe.

Effleurer **Pressuriser support de pompe (Pressurize Pump Stand)** pour pressuriser le support de pompe.

Effleurer **Dépressuriser support de pompe (Depressurize Pump Stand)** pour dépressuriser le support de pompe.



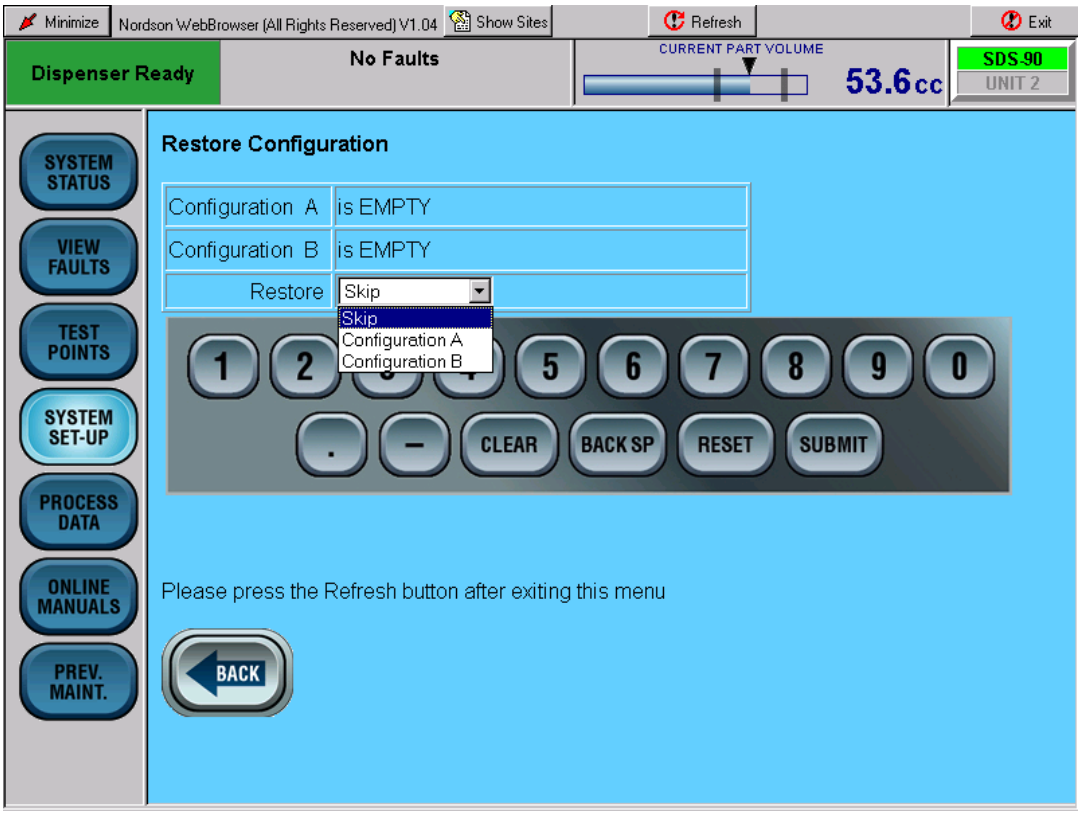
Tamis 8 Support de pompe 1

© 2007 Nordson Corporation

Restaurer configuration

Voir l'écran 9.

Utiliser le menu déroulant pour sélectionner une configuration stockée précédemment.



Tamis 9 Restaurer configuration

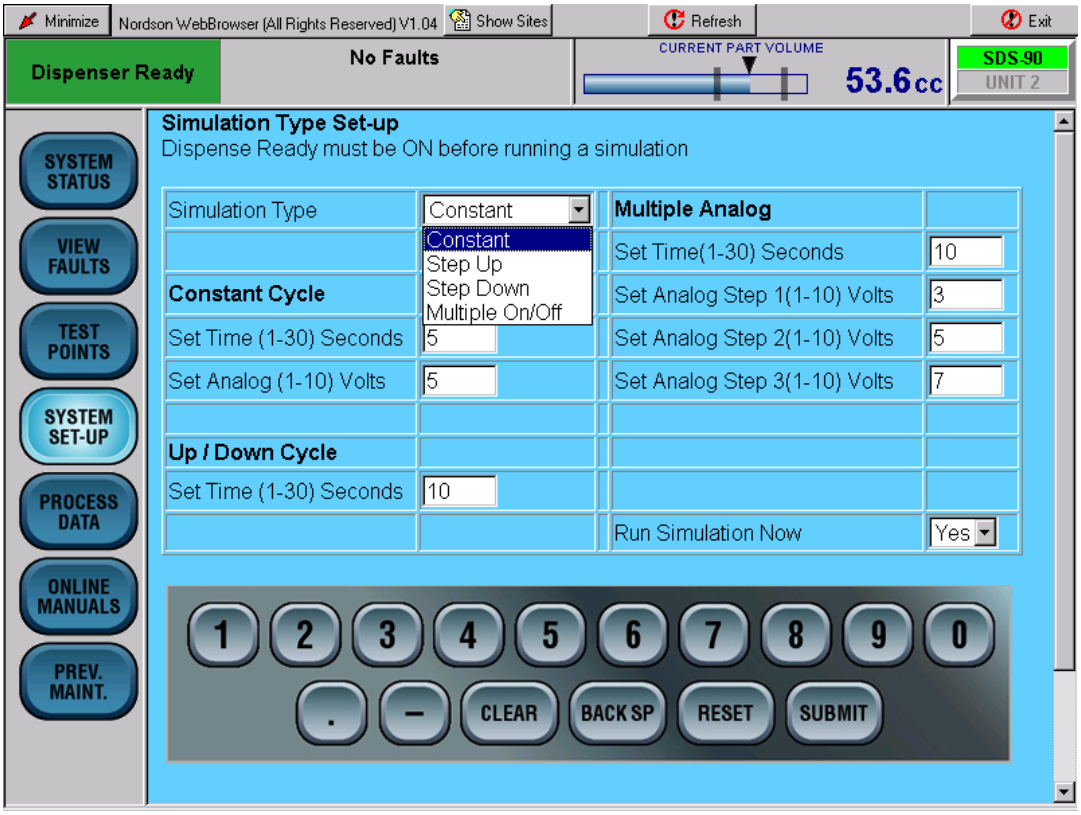
© 2007 Nordson Corporation

Mode simulation

Voir l'écran 10.

L'écran **Mode simulation (Simulation Mode)** permet d'effectuer des cycles de dépose sur les pièces sans utiliser réellement le robot. Les pièces sur lesquelles la dépose est effectuée sont enregistrées sur l'écran **Données processus (Process Data)**.

Le cycle de dépose commence 15 secondes après avoir effleuré **ENVOYER (SUBMIT)** sur le clavier. Cette temporisation laisse du temps à l'opérateur pour accéder au pistolet de dépose et tenir une coupelle sous celui-ci afin de recueillir de la matière pour l'essai de dosage.



Tamis 10 Mode simulation

© 2007 Nordson Corporation

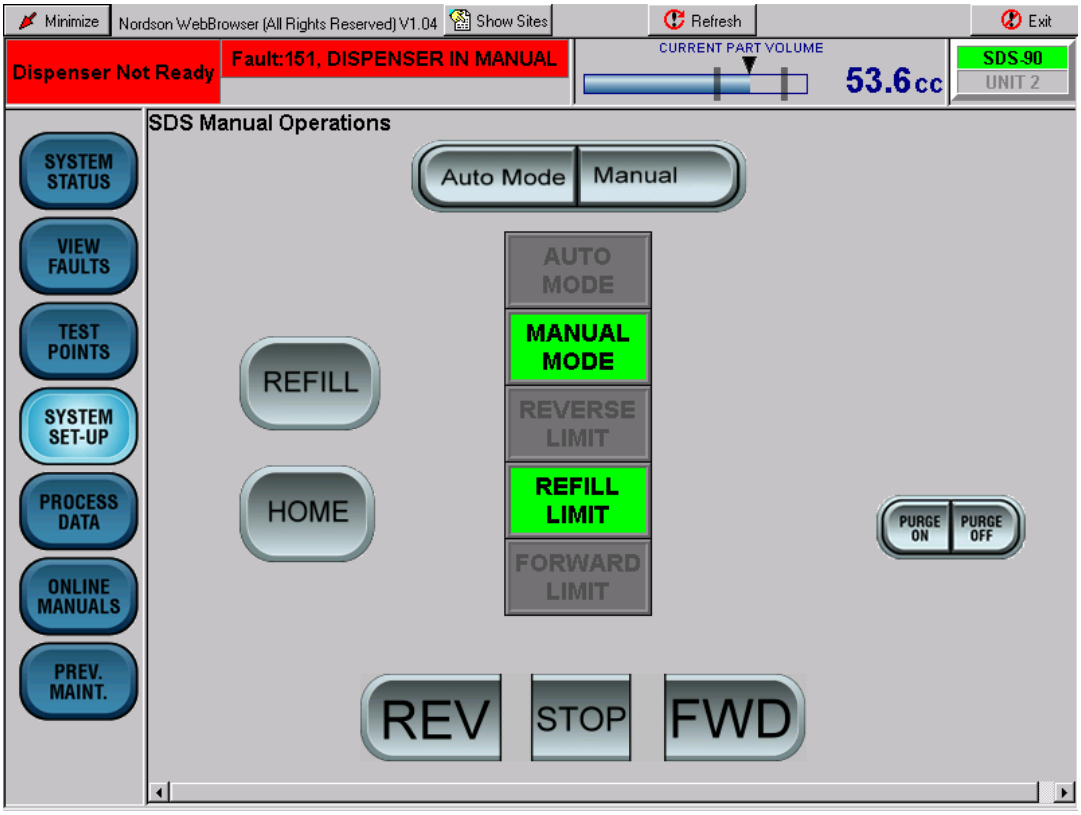
Mode manuel SDS

Voir l'écran 11.

Cet écran sert à faire fonctionner le doseur de dépose manuellement. Le système doit se trouver en mode **MANUEL** pour pouvoir utiliser cet écran.

Effleurer **PURGE MARCHE (PURGE ON).** Le doseur commence la dépose et la poursuite jusqu'à ce que **PURGE ARRÊT (PURGE OFF)** soit effleuré ou jusqu'à ce que la totalité du volume du doseur ait été déposée.

Effleurer **REMPLIR (REFILL)** ou **MODE AUTO (AUTO MODE)** pour remplir le doseur.



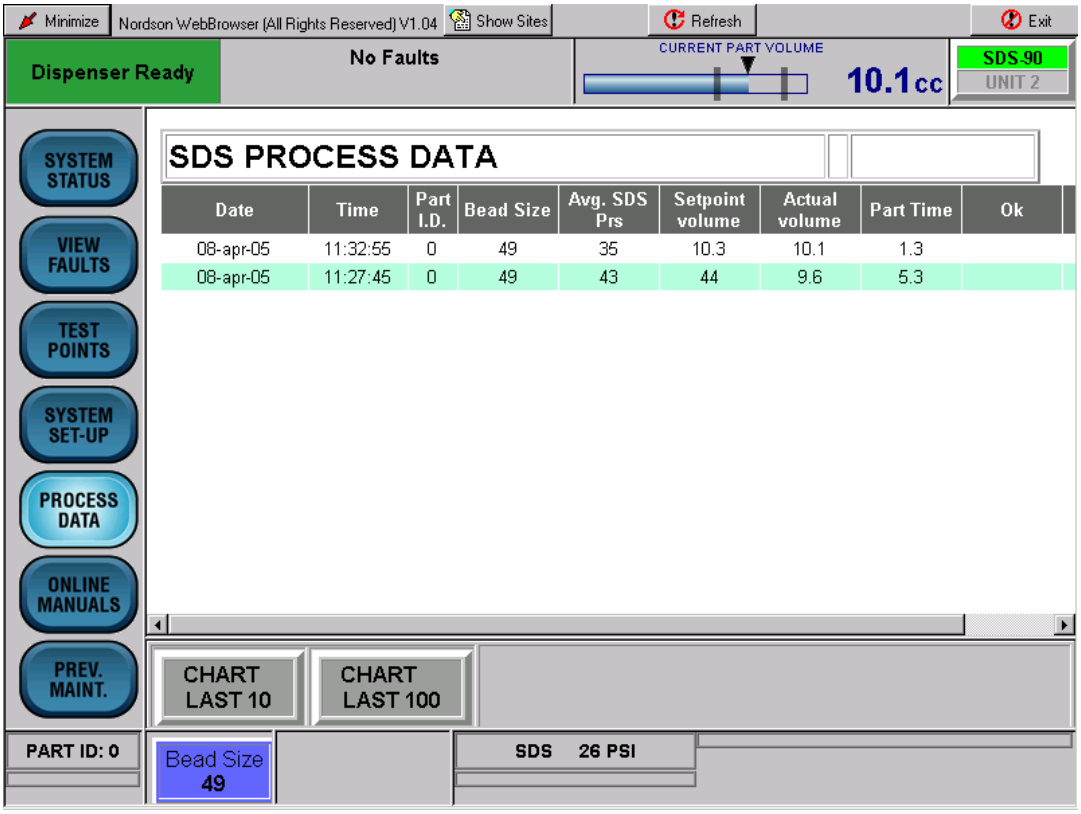
Tamis 11 Mode manuel SDS

© 2007 Nordson Corporation

DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)

Voir l'écran 12.

Effleurer **DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)** pour afficher les données de production.



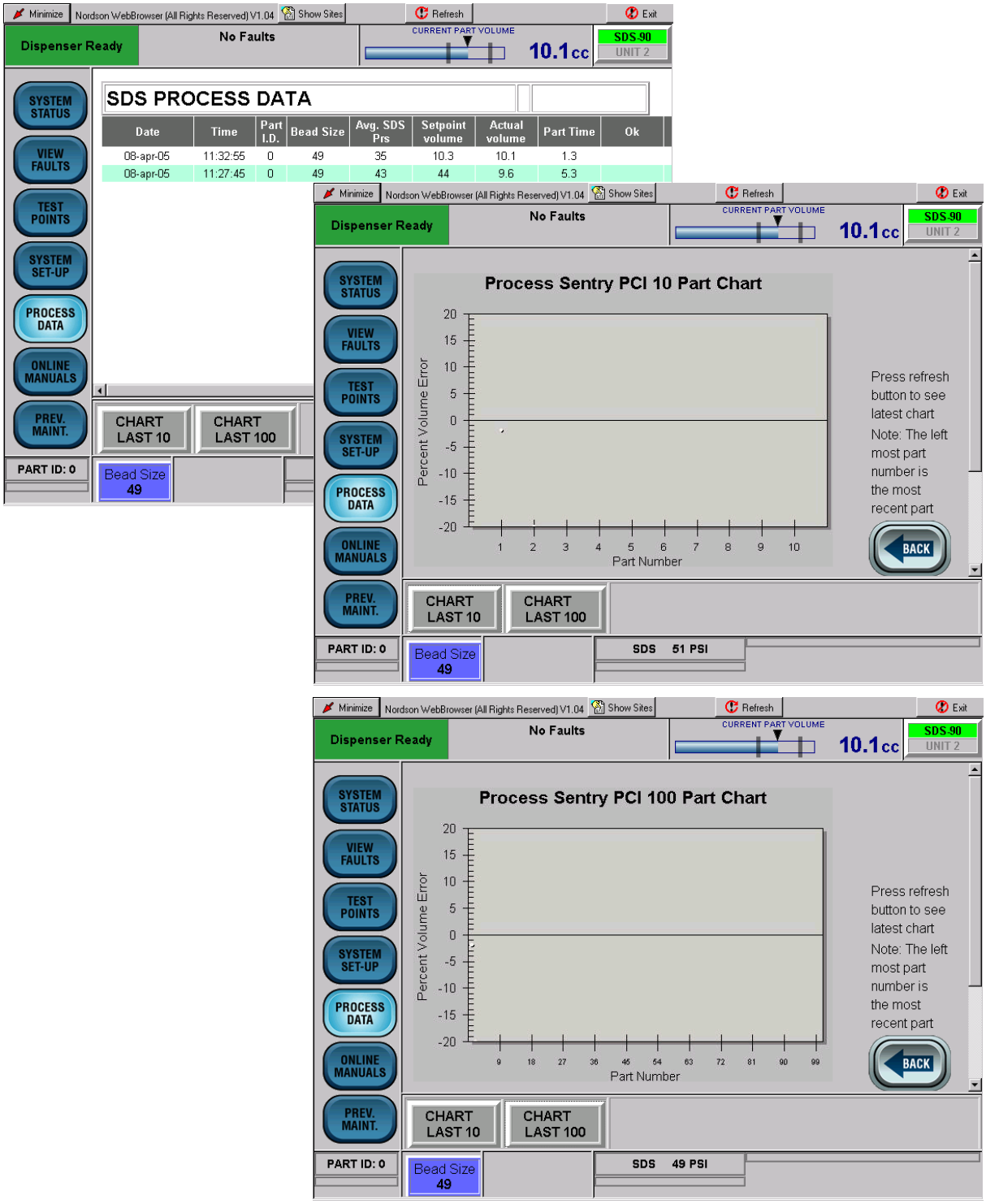
Tamis 12 DONNÉES PROCESSUS (type)

© 2007 Nordson Corporation

DONNÉES PROCESSUS Tableaux des pièces

Voir l'écran 13.

Effleurer **TABLEAU 10 DERNIÈRES (CHART LAST 10)** pour visualiser les 10 dernières pièces. Effleurer **TABLEAU 100 DERNIÈRES (CHART LAST 100)** pour visualiser les 100 dernières pièces.



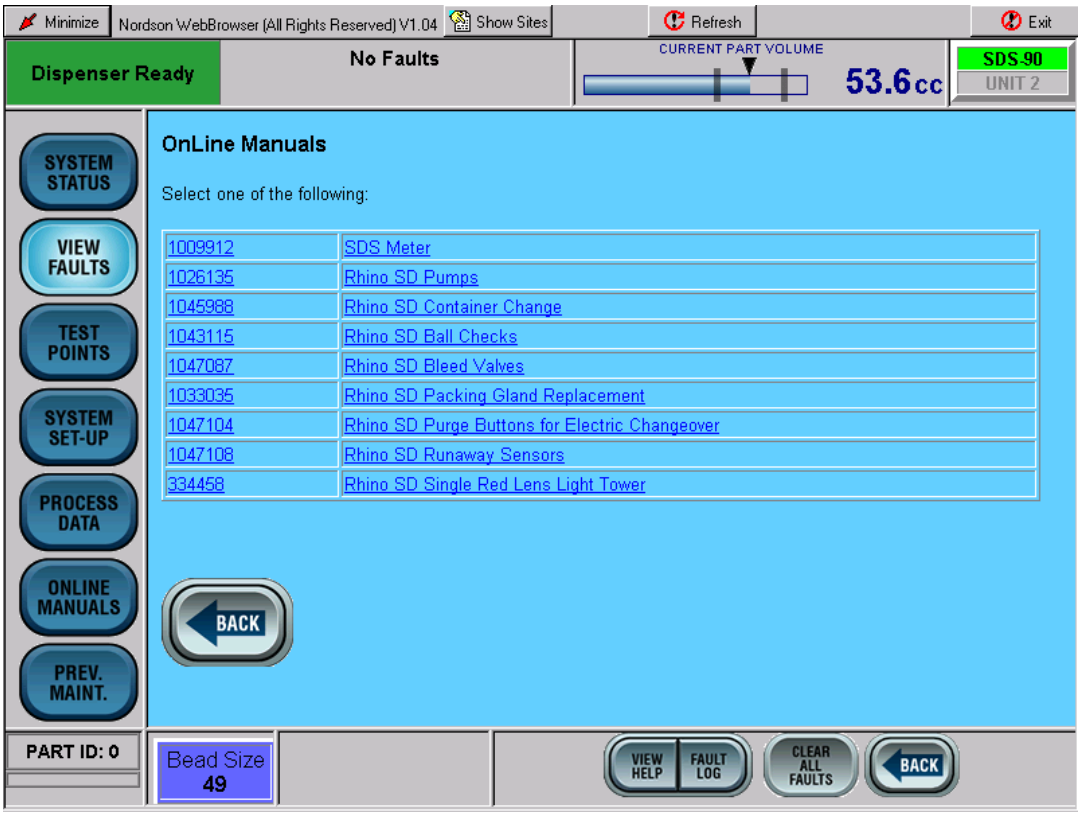
Tamis 13 DONNÉES PROCESSUS Tableaux des pièces (type)

© 2007 Nordson Corporation

MANUELS EN LIGNE (ONLINE MANUALS)

Voir l'écran 14.

Effleurer **MANUELS EN LIGNE (ONLINE MANUALS)** pour afficher les liens vers la documentation. Effleurer un P/N ou le titre d'un manuel pour accéder à la documentation concernant le système de dépose.



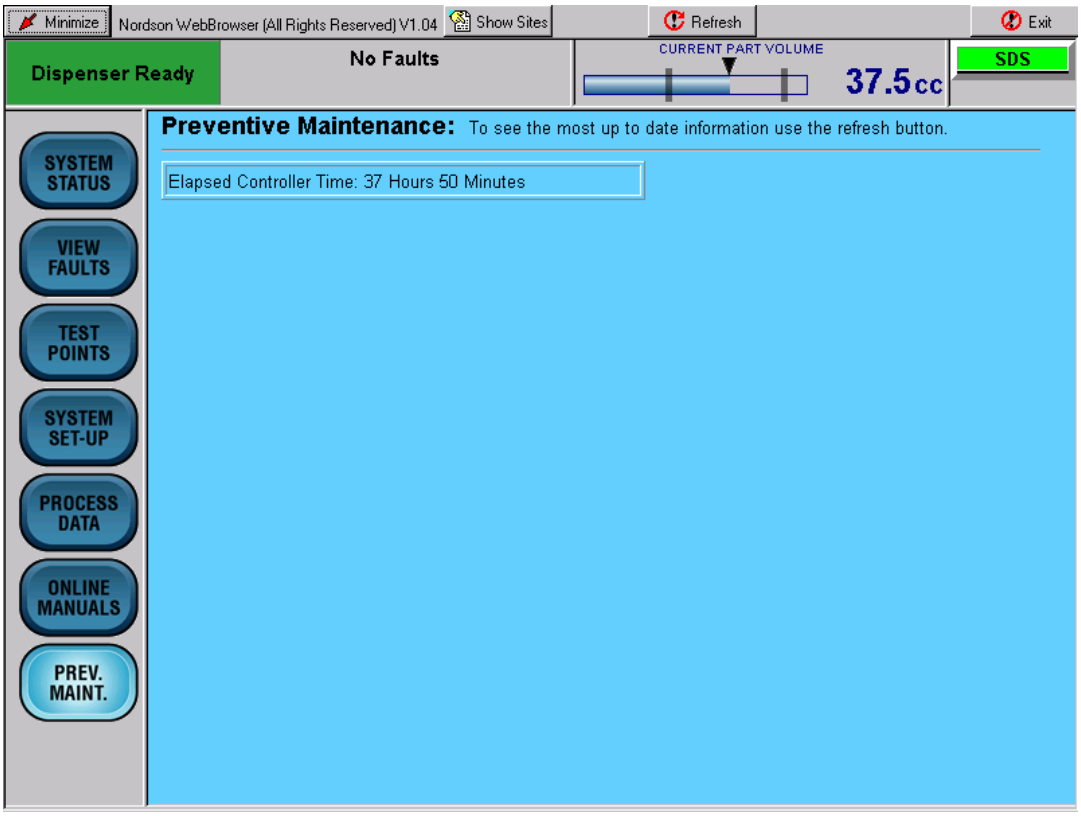
Tamis 14 MANUELS EN LIGNE (type)

© 2007 Nordson Corporation

MAINT. PRÉV. (PREV. MAINT.)

Voir l'écran 15.

Effleurer **MAINT. PRÉV. (PREV. MAINT.)** pour afficher les données de maintenance préventive.



Tamis 15 MAINT. PRÉV.

© 2007 Nordson Corporation

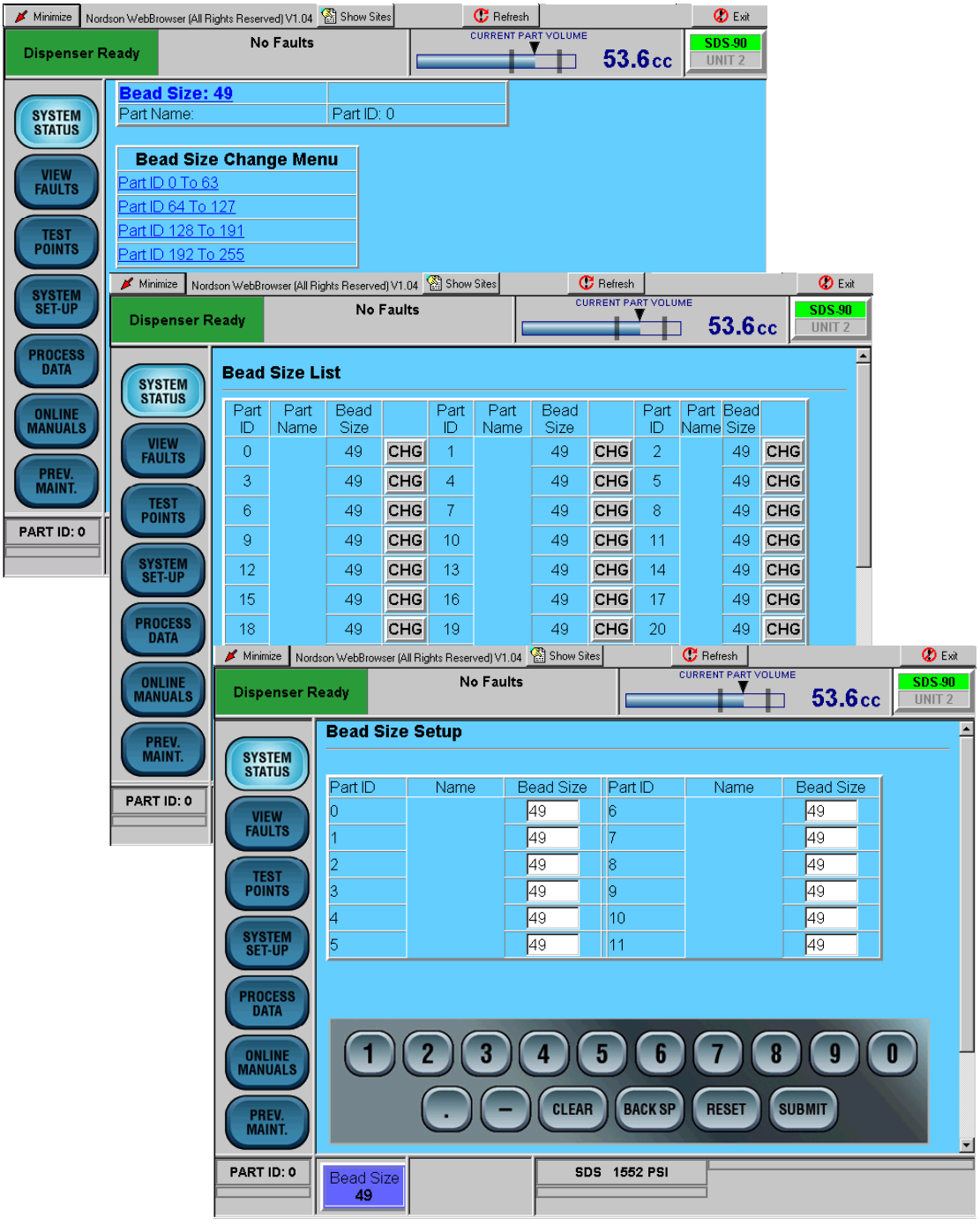
TAILLE CORDON (BEAD SIZE)

Voir l'écran 16. Effleurer **TAILLE CORDON (BEAD SIZE)** pour accéder aux écrans de réglage de la taille du cordon. La taille du cordon est un nombre arbitraire entre 1 et 99. Les tailles de cordon peuvent être soit en fonction de l'ID de pièce, soit globales.

Une taille de cordon en fonction de l'ID de pièce s'applique à une seule pièce. Il est possible de définir jusqu'à 256 tailles de cordon en fonction de l'ID de pièce.

Une taille de cordon globale s'applique à tous les ID de pièce. Si la valeur globale de la taille du cordon est modifiée, la taille du cordon est modifiée en conséquence pour tous les ID de pièce.

Effleurer le lien concerné dans le menu **Taille de cordon (Bead Size)** pour accéder à l'écran **Paramétrage taille cordon (Bead Size Setup)** et modifier la taille des cordons.



Tamis 16 TAILLE CORDON

© 2007 Nordson Corporation

Utilisation

ATTENTION

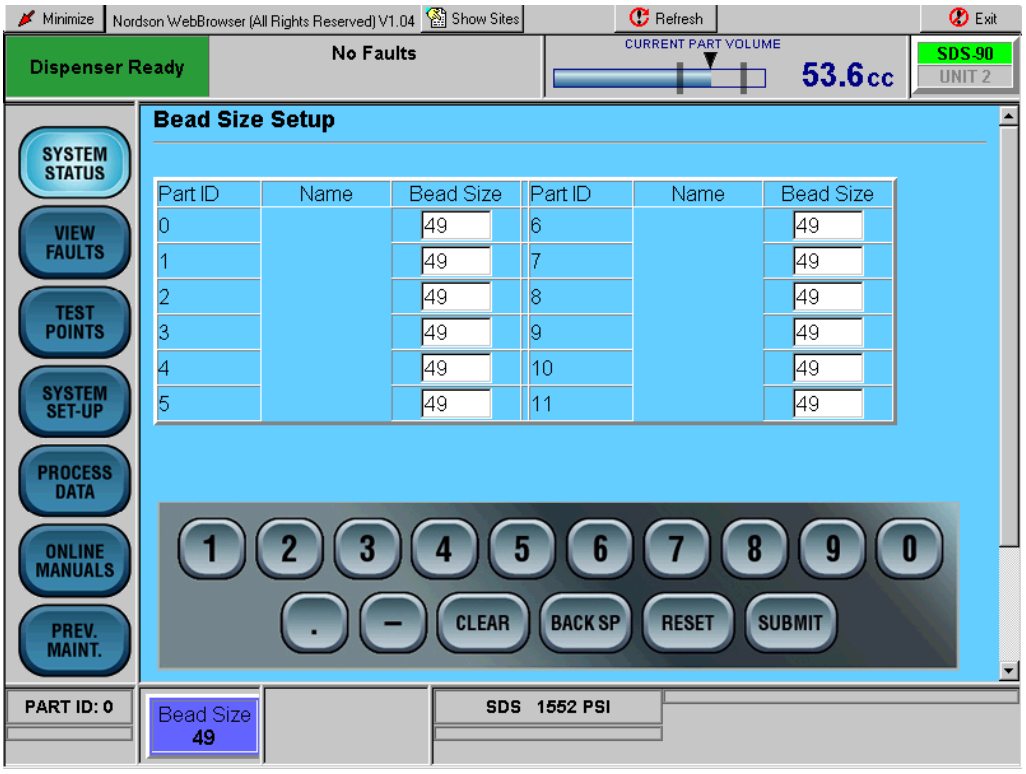
- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.
- Lire et bien comprendre cette section avant d'utiliser le contrôleur PCI. Les procédures dans cette section supposent que le contrôleur PCI a été configuré par un représentant Nordson Corporation.

NOTE

- Avant d'utiliser le contrôleur, s'assurer que chaque robot a appris le trajet d'outil correct. La procédure est décrite dans le manuel du contrôleur de robot.
- Lors de la saisie de données, effleurer le champ en regard du paramètre correspondant pour positionner le curseur dans le champ.

Voir l'écran 17. Le clavier à l'écran est nécessaire pour la saisie de certains paramètres. Lors de la saisie des données, effleurer

- **EFFACER (CLEAR)** pour effacer la valeur actuelle dans un champ.
- **RETOUR (BACK SP)** pour reculer d'un caractère.
- **RÉINIT. (RESET)** pour rétablir une valeur.
- **ENVOYER (SUBMIT)** pour enregistrer les modifications.



Tamis 17 Clavier à l'écran (type)

© 2007 Nordson Corporation

Démarrage

Les procédures de démarrage sont décrites ci-après.

NOTE

Les procédures opérationnelles peuvent varier en fonction des exigences spécifiques de l'application. Consulter la Fiche des paramètres du système pour les paramètres de fonctionnement spécifiques.

Voir l'écran 18.

1. Mettre le contrôleur (2) sous tension. Une fois que le processus de démarrage du système est terminé, appuyer sur le bouton MARCHE (POWER ON).
2. Placer un bidon à déchets sous le pistolet de dépose (4).
3. Vérifier que le vide-fût (3) est en marche et que la pression d'alimentation se trouve dans la plage de fonctionnement normale.
4. Monter une buse sur le pistolet de dépose (4).
5. Pour purger la buse, utiliser la commande du robot pour activer l'entrée Purge ou exécuter la procédure ci-après :
   a. Effleurer **Paramétrage du système (System Setup)** (5) pour accéder à l'écran **Mode manuel SDS (SDS Manual Mode)** (12).
   b. Depuis l'écran **Mode manuel SDS (SDS Manual Mode)** (12),effleurer **Manuel** (7).
   c. Effleurer **PURGE MARCHE (PURGE ON)** (9).

NOTE

Le doseur exécute la fonction de purge jusqu'à ce qu'il soit vide ou jusqu'à effleurer **PURGE ARRÊT (PURGE OFF)** (8).

6. Effectuer l'une des opérations suivantes pour remplir le doseur :
   - Désactiver l'entrée Purge du robot.
   - Effleurer **REMPLIR (REFILL)** (10).
   - Effleurer **Mode Auto (Auto Mode)** (11) pour remettre le système en mode AUTO.
7. Vérifier la taille du cordon en fonction de la pièce traitée. Effleurer **TAILLE CORDON (BEAD SIZE)** (13) pour accéder au menu **Taille du cordon (Bead Size)** et effectuer les réglages nécessaires.
8. Effleurer **DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)** (14) pour surveiller les caractéristiques de dépose de la matière.
9. Mettre la pièce en place et commencer la dépose depuis le contrôleur du robot.

NOTE

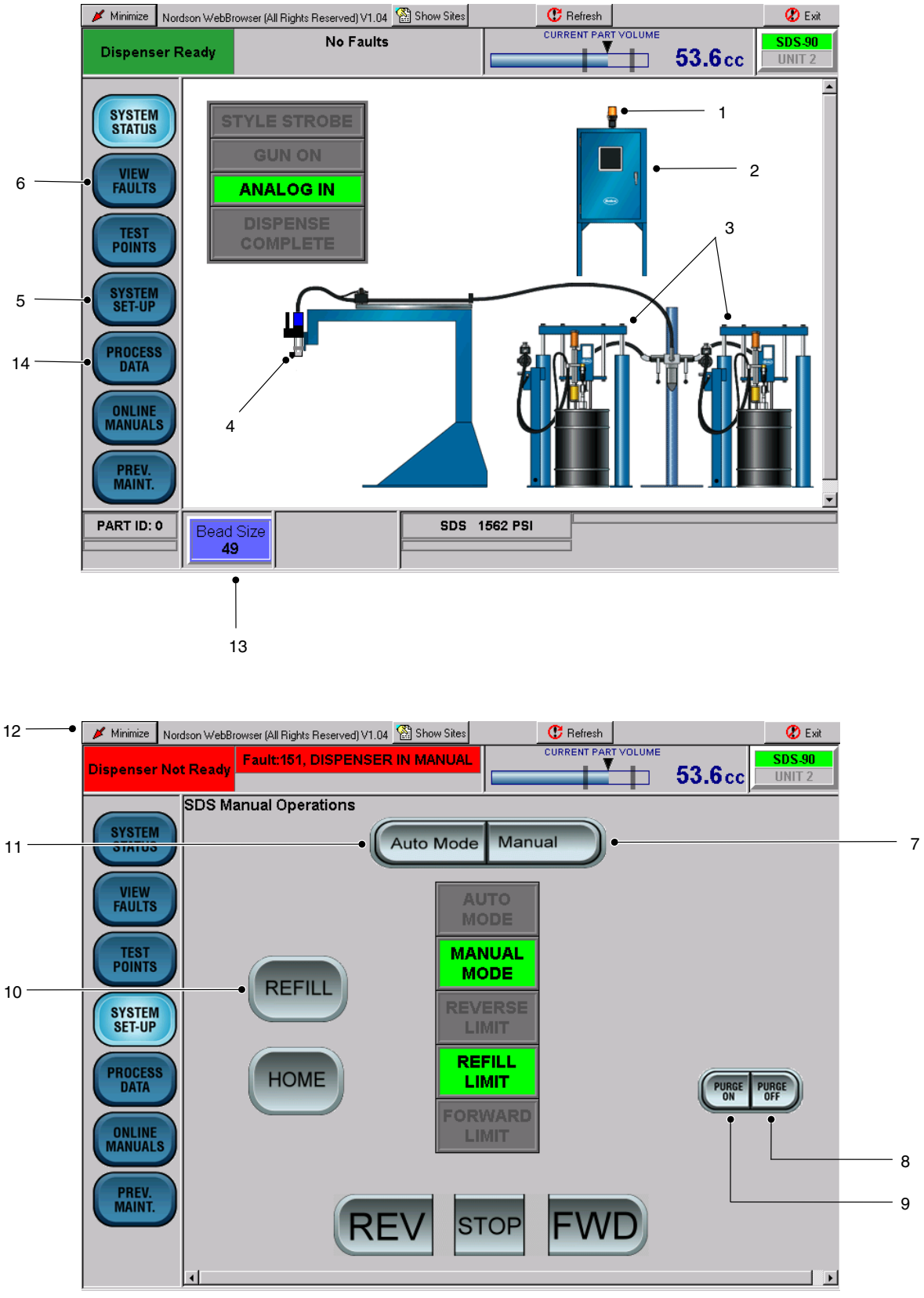
Pendant la dépose, les indicateurs de signaux du robot s'allument lorsque des signaux sont reçus de la part du contrôleur de robot. Pendant le fonctionnement normal, ces voyants clignotent selon une séquence spécifique.

Messages d'erreur

Voir l'écran 18. Si un défaut est détecté pendant le fonctionnement, le feu rouge de la colonne d'alarme (1) s'allume et le type de défaut est indiqué sur l'interface opérateur.

1. Effleurer **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)** (6). Une description du défaut s'affiche ainsi que l'action corrective correspondante.
2. Effleurer l'un quelconque des textes soulignés ou en gras pour accéder directement à la correction.

© 2007 Nordson Corporation



Tamis 18 Démarrage type

© 2007 Nordson Corporation

Données de commande statistique du processus

Les données de commande statistique du processus (SPC) qui s'affichent sur l'écran Données du processus sont stockées sur le disque dur du PC contrôleur. Ci-après les données généralement affichées :

- Date et heure
- ID de pièce
- Taille de cordon réglé
- Volume de consigne
- Volume réel
- Température matière

Accès aux données SPC

Le contrôleur PCI enregistre les données dans un format avec séparateur à virgule pour permettre leur importation dans une feuille de calcul. Procéder comme suit pour accéder aux données SPC.

NOTE

Seul un personnel disposant du niveau d'accès Administrateur au contrôleur PCI peut effectuer cette procédure.

1. Accéder au dossier suivant dans l'Explorateur Windows :

   c:\Nordson\Serial

   Les données SPC de l'unité 1 sont stockées sous le nom

   spc.dat

   Les données de l'unité 2 sont stockées sous le nom

   spc2.dat

2. Au besoin, exporter ces fichiers en les copiant sur une clé USB.

Codes et d'erreur et d'état système SPC

Voir les tableaux 5 et 6.

Le contrôleur PCI collecte les codes d'erreur SPC et les codes d'état du système SPC ci-après.

Tableau 5 Codes d'erreur SPC

Code	Description
1	Volume déposé élevé
2	Volume déposé faible
2048	Défaillance DeviceNet depuis robot
4096	Signaux du robot hors séquence
8192	Défaillance du pistolet ou du contrôleur
16384	Défaillance dispositif auxilaire, unité de conditionnement thermique ou pompes

Tableau 6 Codes d'état système SPC

Code	Description
128	Un nouveau fichier de configuration ou les valeurs par défaut ont été chargés
256	Les données SPC ont été téléchargées
512	Système de dépose prêt a été activé avant le cycle de dépose
1024	Système de dépose prêt était désactivé, mais le robot a essayé de traiter une pièce
32768	Cycle pièce exécuté en mode simulation

© 2007 Nordson Corporation

Arrêt

Procéder comme suit pour mettre le contrôleur PCI hors tension :

1. Voir la figure 5. Effleurer **Réduire (Minimize)** (1) en haut de l'écran.
2. Effleurer **Démarrer** (2) sur la barre des tâches Windows pour accéder au **Menu Démarrer**.
3. Effleurer **Arrêter** (3) dans le **Menu Démarrer**.
4. Vérifier que **Arrêter** s'affiche bien dans le champ **Arrêt de Windows**. Effleurer **OK**.
5. Éteindre le contrôleur et libérer toutes les pressions.

Figure 5 Arrêt du contrôleur PCI

© 2007 Nordson Corporation

Dépannage

Cette section contient des procédures de dépannage. Ces procédures ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'aide du représentant local de Nordson.

ATTENTION

Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Pas de dépose par le doseur	Défaut majeur	Afficher l'écran VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS) pour déterminer la cause du défaut.
	Contrôleur en mode manuel	Mettre le contrôleur PCI en mode automatique.
	Pas d'air vers les électrovannes des doseurs	Vérifier l'alimentation pneumatique vers les électrovannes du pistolet et du doseur. Vérifier que le régulateur est réglé sur au moins 70 psi.
	Séquence incorrecte des signaux du robot	Voir les diagrammes de synchronisme d'E/S (Figures 3 et 4) pour la séquence d'E/S correcte du robot.
Problème	**Cause possible**	**Action corrective**
2. Le doseur ne se remplit pas	Pression du vide-fût insuffisante	Vérifier la pression d'air vers les vide-fûts. S'assurer que la pression d'air est suffisante pour remplir les cylindres du doseur.
	Pas d'air vers les électrovannes des doseurs	Vérifier l'alimentation pneumatique vers les électrovannes du pistolet et du doseur. Vérifier que le régulateur est réglé sur au moins 70 psi.
	Vanne(s) de remplissage obstruée(s)	Retirer la vanne de remplissage et nettoyer ou remplacer la cartouche de la vanne.
	Détecteur de proximité de remplissage pas dans les limites.	Vérifier que l'écart entre le détecteur de proximité de remplissage et le disque cible du piston n'excède pas 0,76 mm et que l'alignement est correct. Ajuster le détecteur de proximité si nécessaire.
Problème	**Cause possible**	**Action corrective**
3. La dépose du cordon « se tortille »	La buse est trop haute au-dessus de la pièce	Abaisser la buse. Consulter le manuel du contrôleur du robot.
	Vitesse de la matière à travers la buse trop faible	Augmenter la taille du cordon. Voir *Démarrage* dans la section *Utilisation*.
	Buse trop petite	Monter une buse plus grande. Contacter le représentant local de Nordson pour les P/N.
4. Modification inattendue de la taille du cordon	Buse partiellement obstruée	Déposer la buse, la nettoyer ou la remplacer.
	Durée de conservation de la matière dépassée	Utiliser une matière neuve.

© 2007 Nordson Corporation

Continuité des câbles

Il convient de vérifier régulièrement les câbles et de les remplacer lorsqu'ils sont usés ou en partie dénudés. En cas de dysfonctionnement du système, vérifier que les raccords des câbles sont bien serrés.

! PRUDENCE !

Débrancher l'alimentation électrique avant de retirer et de tester les câbles.

Vérifier la continuité des câbles à l'aide d'un ohmmètre. Voir les schémas de câblage fournis avec la documentation du système.

© 2007 Nordson Corporation

Réparation

La réparation consiste à remplacer le panneau d'interface opérateur et les PCA.

ATTENTION

- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.
- Déconnecter l'équipement du réseau électrique. La non-observation de cette mise en garde peut entraîner une détérioration de l'équipement, des blessures ou la mort.

Panneau d'interface opérateur

Procéder comme suit pour remplacer l'interface opérateur.

1. Couper et verrouiller l'alimentation électrique externe du contrôleur.
2. Voir la figure 6. Ouvrir la porte (1) du boîtier.
3. Débrancher les câbles d'alimentation électrique (4) et de liaison série (5) de l'interface opérateur (3).
4. Retirer les clips de fixation (2) qui maintiennent l'interface opérateur (3) à la porte du boîtier (1). Retirer l'interface opérateur de la porte du boîtier (1).

NOTE

Ne pas appliquer d'enduits d'étanchéité sur l'interface opérateur. Cette dernière est munie d'un joint plat qui forme une garniture d'étanchéité à compression.

5. Veiller à ce que le joint plat sur l'interface opérateur (3) est bien positionné.
6. Monter l'interface opérateur neuve (3) sur la porte du boîtier (1).
7. Poser les clips de fixation (2). Serrer les clips de fixation à un couple 10 in.-lb (1,1 N•m) en appliquant la séquence de serrage illustrée dans la Figure 6.
8. Raccorder les câbles d'alimentation électrique (4) et de liaison série (5) à l'interface opérateur (3).
9. Fermer la porte (1) du boîtier.

© 2007 Nordson Corporation

Remplacement type d'une carte PCA

Ci-après un exemple de procédure avec la carte PCA Netburner.

ATTENTION

L'appareil contient des dispositifs sensibles aux décharges électrostatiques (ESD). Pour éviter de les endommager, porter un bracelet de mise à la terre.

1. Couper et verrouiller l'alimentation électrique externe du contrôleur.
2. Voir la figure 6. Ouvrir la porte (1) du boîtier.
3. Débrancher les connecteurs électriques (8) de la carte PCA (6).
4. Retirer les vis (7) de la carte PCA (6).
5. Poser la carte PCA neuve (6) à l'aide des vis (7). Ne pas trop serrer les vis.
6. Brancher les connecteurs électriques (8).
7. Fermer la porte (1) du boîtier.

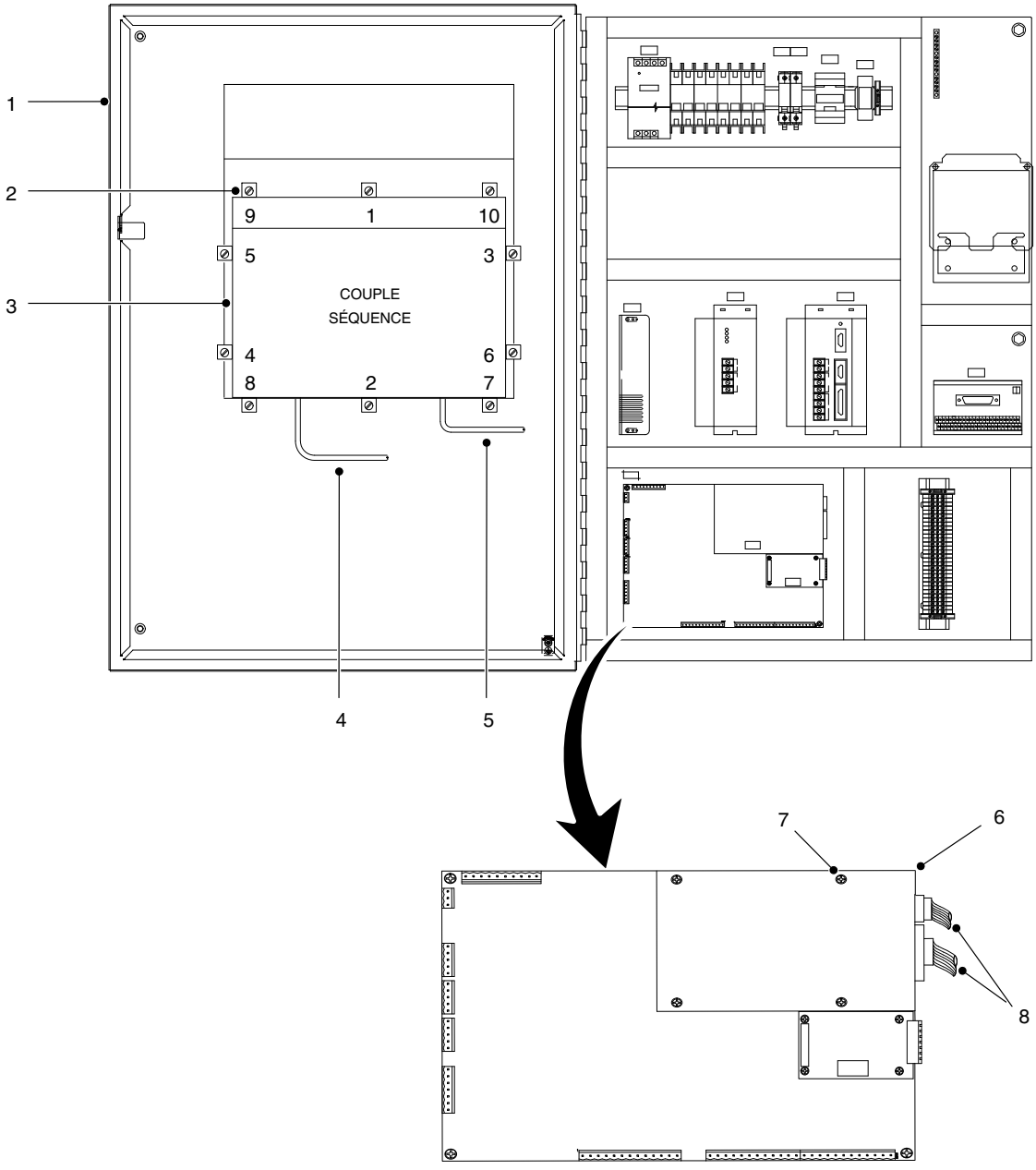


Figure 6 Réparations types

© 2007 Nordson Corporation

Restauration des programmes du contrôleur PCI

ATTENTION

Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Procéder comme suit pour restaurer les programmes et la configuration du contrôleur PCI.

1. Voir la figure 7. Ouvrir la porte (1) du boîtier.
2. Raccorder une souris et un clavier USB au PC VersaView (2).

   NOTE

   Un redémarrage du PC VersaView sera nécessaire si le clavier utilisé est un modèle PS-2 standard.
3. Redémarrer le PC VersaView (2) si nécessaire.
4. Fermer tous les programmes en cours d'exécution.
5. Se déconnecter en tant qu'utilisateur PCI et se connecter en tant qu'administrateur. Saisir le mot de passe. Le mot de passe par défaut est Nordson.
6. Accéder au dossier *C\:PCI Install\Release\Loader* dans l'Explorateur Windows.

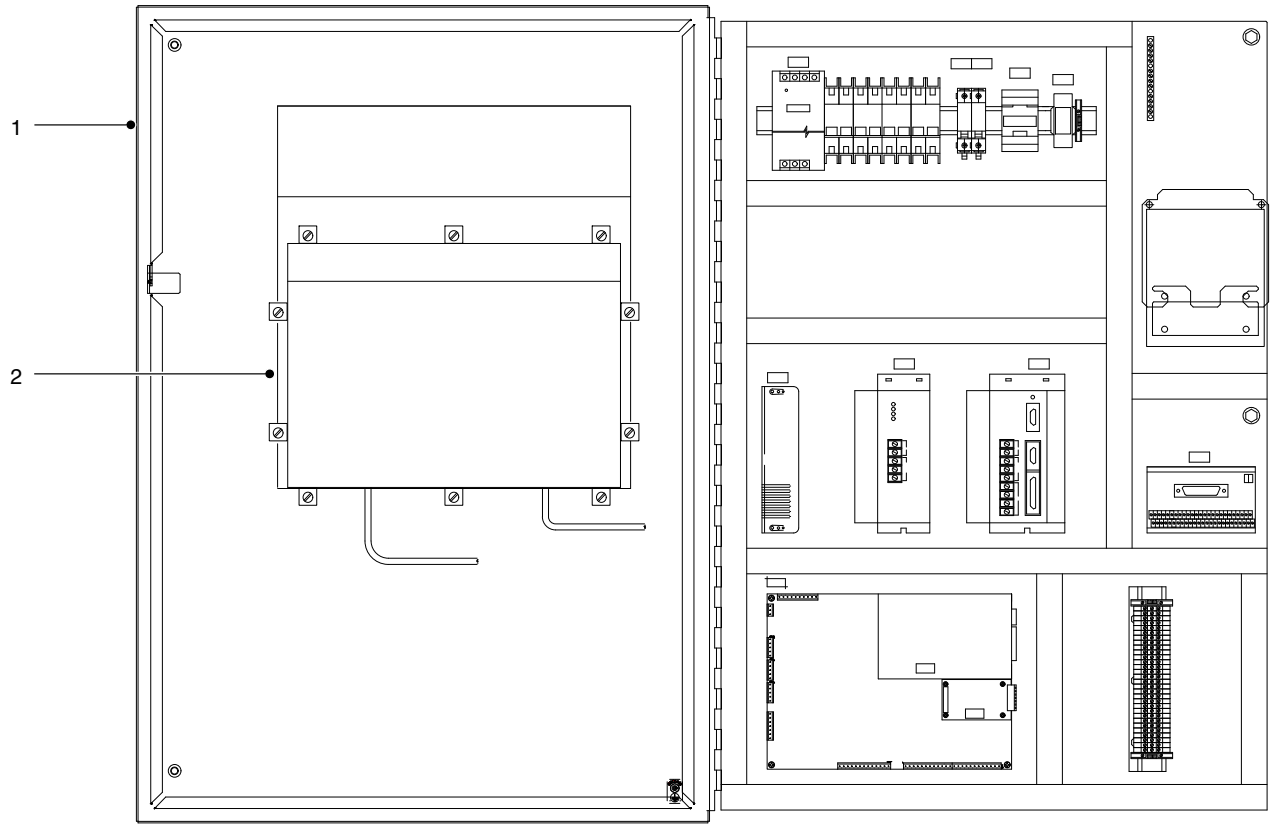


Figure 7 Accès à l'interface opérateur

© 2007 Nordson Corporation

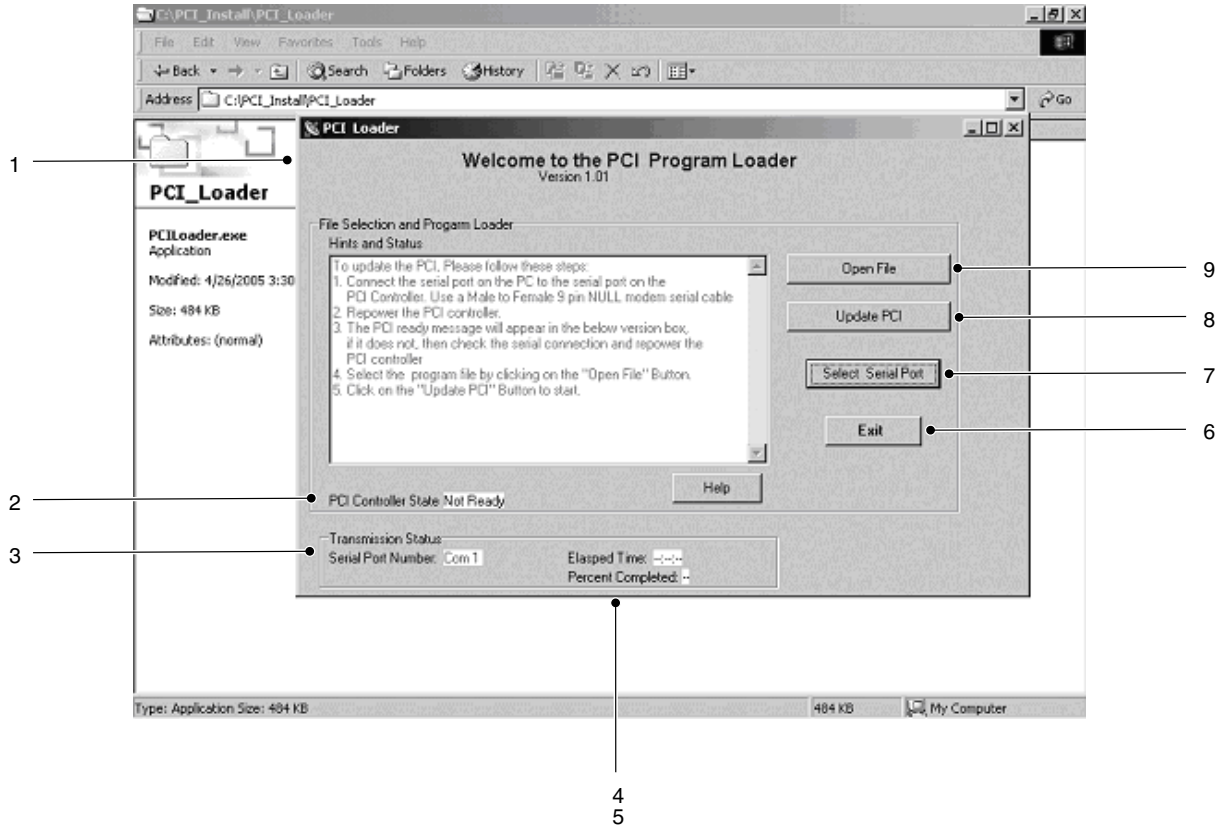
7. Voir l'écran 19. Double-cliquer sur le fichier *PCI Loader.exe* pour exécuter l'utilitaire PCI Program Loader (1).
8. Vérifier le champ **Numéro de port série (Serial Port Number)** (3) et s'assurer que le programme est configuré pour charger le programme sur la bonne carte.

   Si le champ **Numéro de port série (Serial Port Number)** contient COM 1, le logiciel sera chargé sur la carte connectée au port COM 1. Pour modifier le port série, cliquer sur **Sélection port série (Select Serial Port)** (7) et sélectionner le port COM 2.
9. Couper puis rétablir l'alimentation électrique des cartes du contrôleur PCI. Consulter le schéma du contrôleur PCI pour les détails.
10. Lorsque l'alimentation de la carte est rétablie, le message dans le champ **État contrôleur PCI (PCI Controller State)** (2) change de Non prêt (Not Ready) en Contrôleur prêt (Controller Ready).

NOTE

S'assurer que le bon fichier *s19* est chargé sur la bonne carte.

11. Cliquer sur **Ouvrir fichier (Open File)** (9) et sélectionner le fichier *s19* souhaité. Cliquer sur **Mettre à jour PCI (Update PCI)** (8).
12. Le temps écoulé et la progression du chargement du fichier apparaissent dans les champs Temps écoulé (Elapsed Time) (4) et Progression du fichier (File Progress) (5).
13. Une fois le processus terminé, cliquer sur **QUITTER (EXIT)** (6) pour quitter l'explorateur Windows.
14. Débrancher le clavier et la souris du PC VersaView (2).
15. Voir la figure 7. Fermer la porte du boîtier et éteindre/rallumer le contrôleur PCI.



Tamis 19 Écran de PCI Program Loader

© 2007 Nordson Corporation

Enregistrement et chargement des configurations du contrôleur PCI

ATTENTION

Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

NOTE

Un clavier est inutile pour charger un fichier de configuration depuis une disquette. Passer à la procédure *Chargement de configurations*.

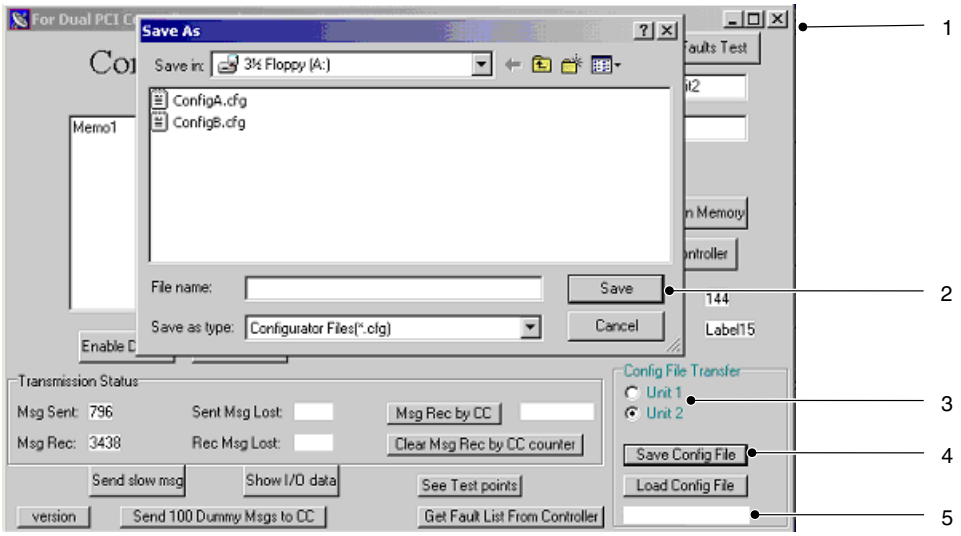
1. Voir la figure 7. Ouvrir la porte (1) du boîtier.
2. Raccorder un clavier USB au PC VersaView pour saisir un nom de fichier et enregistrer les données de configuration sur une disquette ou sur le disque dur.

NOTE

Un redémarrage du PC VersaView sera nécessaire si le clavier utilisé est un modèle PS-2 standard.

Enregistrement des configurations

1. Voir l'écran 1. Effleurer **Réduire (Minimize)** sur l'écran **État système (System Status)** pour réduire l'écran du navigateur.
2. Agrandir la fenêtre **SerialCom** (1).
3. Voir l'écran 20. Effleurer Unit 1 ou Unit 2 dans le champ **Configuration du transfert de fichier (Config File Transfer)** (3) pour enregistrer les données de la carte contrôleur correspondante.
4. Effleurer **Enregistrer fichier de configuration (Save Config File)** (4). Saisir le nom du fichier à enregistrer dans le champ Nom du fichier (File name) à l'aide du clavier. Effleurer **Enregistrer (Save)** (2).
5. Lorsque **OK - Fichier enregistré (OK-File Saved)** s'affiche dans le champ (5), réduire la fenêtre **SerialCom** (1).
6. Voir l'écran 1. Effleurer **Agrandir (Maximize)** sur l'écran **État système (System Status)** pour agrandir l'écran du navigateur.
7. Voir la figure 7. Fermer la porte (1) du boîtier.

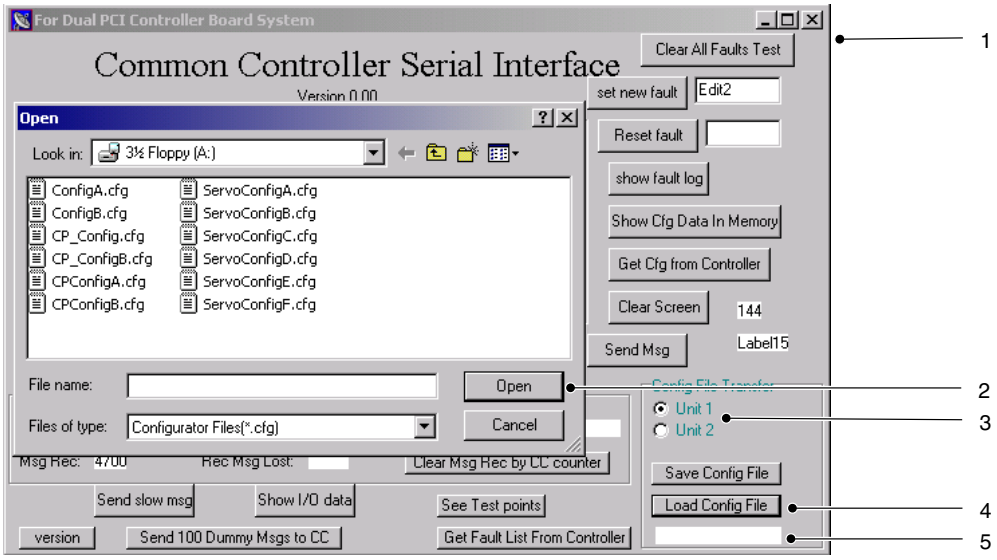


Tamis 20 Enregistrement des configurations

© 2007 Nordson Corporation

Chargement des configurations

1. Voir l'écran 1. Effleurer **Réduire (Minimize)** sur l'écran **État système (System Status)** pour réduire l'écran du navigateur.
2. Agrandir la fenêtre **SerialCom** (1).
3. Voir l'écran 21. Effleurer Unit 1 ou Unit 2 dans le champ **Configuration du transfert de fichier (Config File Transfer)** (3) pour charger les données sur la carte contrôleur correspondante.
4. Effleurer **Charger fichier de configuration (Load Config File)** (4).
5. Sélectionner le fichier souhaité et effleurer **Ouvrir (Open)**.
6. Patienter pendant la mise à jour du contrôleur PCI. Lorsque **Transfert terminé (Transfer Complete)** s'affiche dans le champ (5), réduire la fenêtre **SerialCom** (1).
7. Voir l'écran 1. Effleurer **Agrandir (Maximize)** sur l'écran **État système (System Status)** pour agrandir l'écran du navigateur.
8. Voir la figure 7. Fermer la porte (1) du boîtier.



Tamis 21 Chargement des configurations

© 2007 Nordson Corporation

Pièces de rechange

Voir la figure 8 et la liste de pièces ci-après. Pour commander des pièces, veuillez appeler le Service Clients ou le représentant local de Nordson.

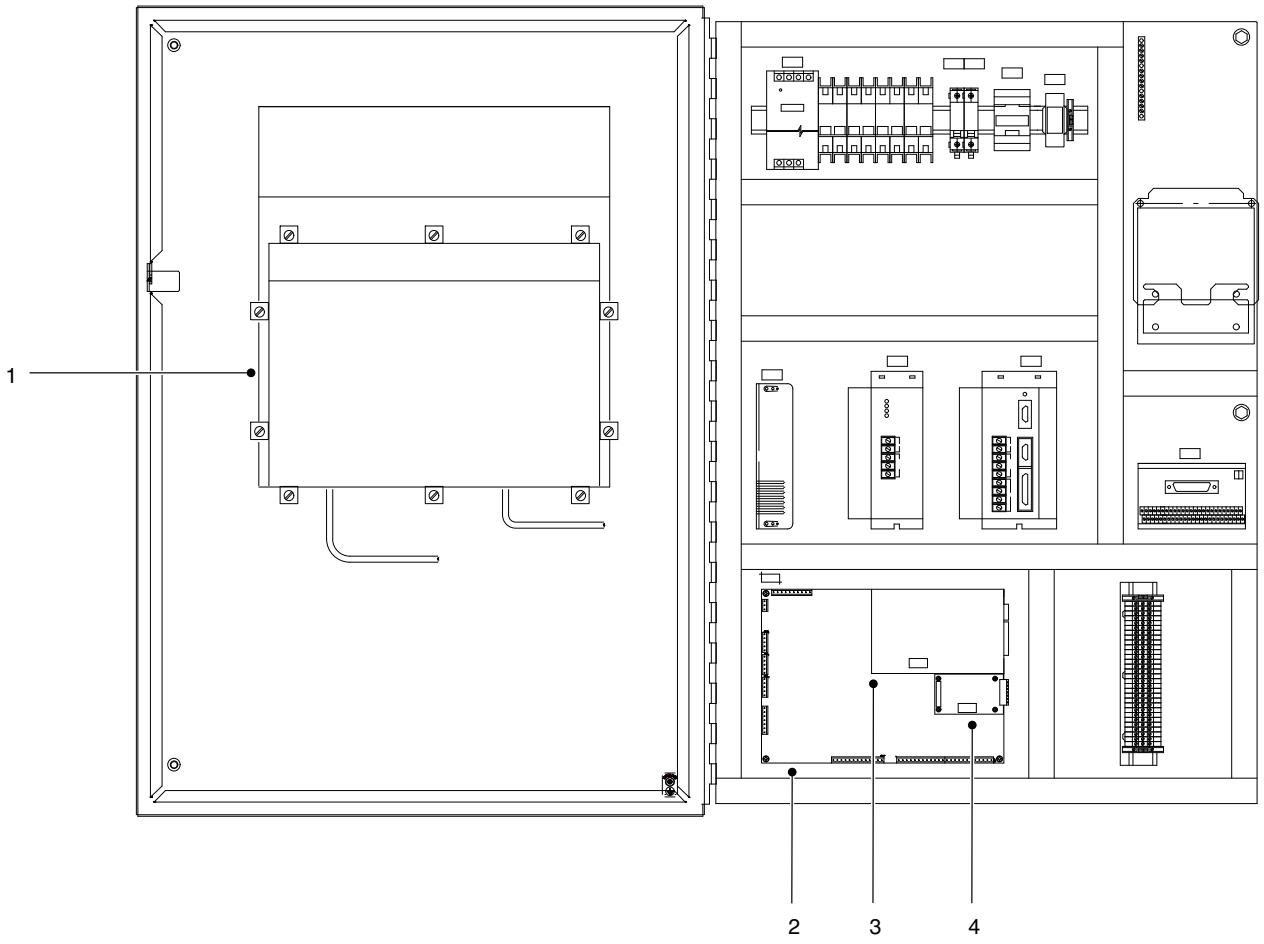


Figure 8 Contrôleurs SDS PCI simples

Contrôleur PCI			1058595 SDS/1 pistolet/0 temp	1059146 SDS 40/0 temp
Élément	**P/N**	**Description**		
1	1040541	Touch screen assembly	1	1
2	1060059	PCA, PCI controller, servo mod	1	1
3	1040544	Netburner PCA	1	1
4	320255	Hybrid, UCS-ON-1, Open PCB	1	0

© 2007 Nordson Corporation

Accessoires et kits

Ces accessoires peuvent être achetés séparément.

P/N	Description
281132	Vanne, assemblage proportionnel

Câbles

Utiliser cette liste pour commander les types et longueurs corrects de câbles de rechange.

P/N	Description
1058761	Câble, 24 conducteurs, 21 m

Caractéristiques

Alimentation électrique : TYPE 480 V, 3 ∅, 60 Hz, 25 A
Tension d'interface 24 VCC

Schémas de câblage et de branchement

Voir la documentation du système pour les schémas et les plans de câblage spécifiques au système.

Contrôleur	Schémas
1058595 SDS/1 pistolet/0 temp	1058596
1059146 SDS 40/0 température	1059147

© 2007 Nordson Corporation

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

© 2007 Nordson Corporation