

Contrôleur PS3 Guide d'utilisation général avec configurations optionnelles du contrôleur

Manuel produit
P/N 7179877_01
-French-
Édition 12/12

**Pour obtenir de l'aide sur les pièces détachées et une assistance technique, contacter le
Centre d'assistance Nordson Finishing au (800) 433-9319.
Le présent document peut être modifié sans préavis.**
La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



Table des matières

Sécurité	4
Personnel qualifié	4
Domaine d'utilisation	4
Réglementations et homologations	4
Sécurité du personnel	4
Liquides sous haute pression	4
Prévention des incendies	5
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés	5
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	5
Mise au rebut / Élimination	5
Description	6
Caractéristiques	6
Principe de fonctionnement	7
Alarmes	7
Installation	8
Directives	8
Schémas de câblage et de branchement	8
Interface opérateur et écrans	10
ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)	10
Commande du support de pompe	12
VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)	12
POINTS DE TEST (TEST POINTS)	13
PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)	14
DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)	16
Taille cordon	17
Utilisation	18
Charger de la matière dans le système	19
Activer le support de pompe	19
Consignes de pré-pressurisation	20
Consignes / alarmes de volume visé	20
Démarrage type	21
Réglage de la taille du cordon	21
Messages d'erreur	21
Restauration des paramètres de configuration	22
Arrêt	22
Données de commande statistique du processus et journaux des défauts	23
Accès aux données SPC en utilisant le gestionnaire de fichier journal	23
Codes et d'erreur et d'état système SPC	23
Dépannage	24
Réparation	26
Commande de pièces de rechange	26
Panneau d'interface opérateur	26
Remplacement de la carte PCA	26
Restauration des programmes du contrôleur PS3	28
Enregistrement et chargement des configurations du contrôleur PS3	29
ATTENTION	29
Enregistrement des configurations	29
Chargement des configurations	30
Configuration optionnelles du contrôleur	32

Pour nous contacter	Avis
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 : www.nordson.com Adressez vos courriers à : Nordson Corporation 300 Nordson Drive Amherst, OH 44001 États-Unis À l'att. : Customer Service Mail Station 48	La présente publication de Nordson Corporation est protégée par copyright. Date du copyright original 2012 La copie ou le téléchargement des présentes informations à des fins d'utilisation et d'entretien en toute conformité des produits Nordson est autorisé sous les conditions suivantes : • les informations sont copiées dans leur intégralité, sans modification, sauf accord préalable de Nordson Corporation. • ni la copie ni l'original n'est revendu ou redistribué avec l'intention d'en tirer profit. Marques commerciales Nordson, le logo Nordson et Pro-Meter sont des marques déposées de Nordson Corporation. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

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 personnel 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 capables 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

Règlementations 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-respect des instructions données pour l'installation, l'utilisation et l'entretien de cet équipement.

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 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.

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 un 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
- Indiquez-lui la substance que vous pulvérisiez

ALERTE MÉDICALE—BLESSURES : 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.

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.

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.

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 1 MΩ.

- 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. Contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

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- »

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.
- Si nécessaire, contacter le technicien du S.A.V. Nordson et demander son assistance.

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

Voir la figure 1. Le contrôleur PS3 utilise les signaux en provenance d'un robot et ou d'un contrôleur de cellule pour commander le débit de dépose de la matière. La taille du cordon peut être maintenue constante en ajustant le débit de dépose de la matière en fonction des variations de la vitesse du robot.

Le contrôleur peut être configuré avec différentes options en fonction des appareils de dépose et des interfaces du système.

Le contrôleur PS3 remplit également les fonctions suivantes

- Affiche des procédures de restauration si des défauts sont détectés.
- Communique les défauts au contrôleur du robot.
- Stocke les données SPC et les défauts.
- Régule la température matière de 4 zones indépendantes (modèle TC intégré seulement).

Caractéristiques

Alimentation électrique : TYPIQUE 500 V, 3 phases, 60 Hz, 10 A

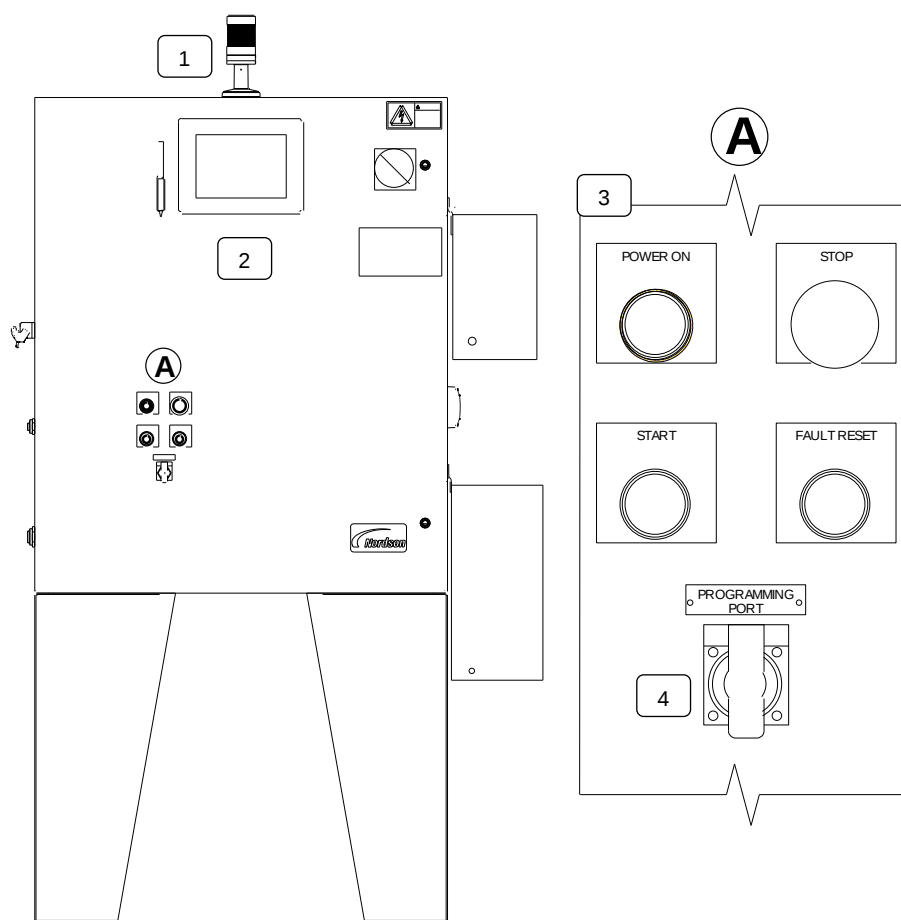


Figure 1 Contrôleur PS3 type

1. Colonne d'alarme : Alerte l'opérateur de la présence d'une situation de défaut dans le système.
2. Écran tactile : HMI du système. Consulter la section *Interface opérateur* pour plus d'informations.
3. Commandes de l'opérateur :
 START – Connecte le contrôleur à l'alimentation auxiliaire.
 MARCHE (POWER ON) – Témoin d'alimentation principale.
 STOP – Coupe l'alimentation auxiliaire du contrôleur.
 RÉINITIALISATION SUR DÉFAUT (FAULT RESET) – Réinitialise le servomoteur lorsqu'un défaut se produit.
4. PORT DE DONNÉES : Données SPC et interface PC

Principe de fonctionnement

Le robot ou le contrôleur de cellule 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 le débit de matière et permet ainsi de maintenir un cordon déposé constant dans les coins.

Les débits de dépose de matière peuvent être modifiés à l'aide de la fonctionnalité Taille de cordon (Bead Size). Celle-ci commande proportionnellement le pourcentage du signal analogique du robot envoyé aux commandes de dépose. Grâce à elle, il devient aussi inutile de modifier le programme du robot suite à des modifications des débits de dépose de matière. L'augmentation de la valeur de la taille du cordon accroît le débit de dépose matière, sa diminution réduit le débit.

REMARQUE :

Il est possible de saisir une taille de cordon différente pour chaque ID de pièce. Une taille de cordon globale peut être saisie si celle-ci s'applique à toutes les pièces.

Alarmes

Lorsqu'un défaut se produit, le contrôleur PS3 alerte l'opérateur en allumant la colonne d'alarme. Le symbole de l'élément en défaut clignotera en outre sur l'écran, ce qui permet à l'utilisateur d'accéder rapidement aux informations d'aide relatives à ce défaut en effleurant simplement le symbole clignotant. L'écran d'aide des défauts décrit le défaut, l'action corrective requise et indique comment contacter Nordson Corporation pour obtenir une assistance. Un journal des défauts affiche une liste des défauts les plus récents.

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.
- Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant d'effectuer toute réparation. Au besoin, prendre contact avec un représentant Nordson au sujet de ces procédures.

REMARQUE :

Consulter la section *Configurations optionnelles du contrôleur* à la fin de ce manuel pour les informations supplémentaires qui s'appliquent à cette configuration du contrôleur.

1. Déballer le contrôleur PS3 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 réglementation 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.

REMARQUE :

La majorité des paramètres de configuration sensibles qui sont décrits dans cette section sont configurés avant l'envoi. Les informations relatives à l'activation/désactivation de la pompe et de la régulation de température sont communiquées pour référence et ne devraient pas être nécessaires pour une installation classique.

Schémas de câblage et de branchement

Voir la documentation du système fournie avec le contrôleur pour les schémas et les plans de câblage spécifiques au système.

Notes

[illegible]

Interface opérateur et écrans

Cette section décrit les écrans PS3.

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

ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)	PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)
VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)	DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)
POINTS DE TEST (TEST POINTS)	

REMARQUE :

Consulter la section *Configurations optionnelles du contrôleur* à la fin de ce manuel pour les informations supplémentaires qui s'appliquent à cette configuration du contrôleur.

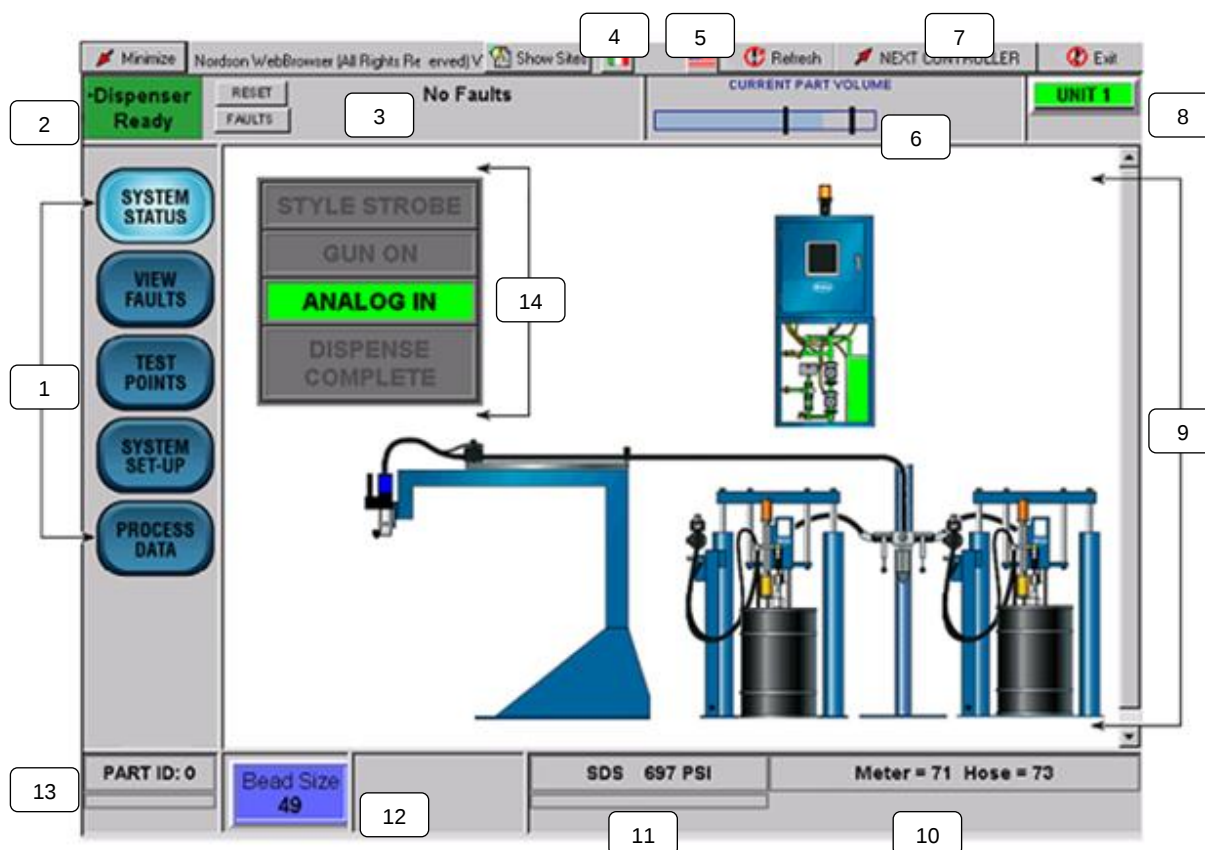
Voir le tableau 1 pour une description des fonctions de l'interface opérateur.

ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)

L'écran **ÉTAT SYSTÈME (SYSTEM STATUS)** (9) est l'écran par défaut qui s'affiche à la mise en marche.

Cet écran indique l'arrangement des principaux composants du système, y compris les pompes d'alimentation en matière, l'applicateur et le contrôleur lui-même. L'image de chaque compose peut clignoter en rouge lorsqu'il se produit un défaut qui concerne ce composant. Lorsqu'une image ou l'applicateur clignote, l'utilisateur peut effleurer l'image clignotante ou **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)** pour accéder à l'écran **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)** où il pourra consulter des informations détaillées sur le défaut ainsi que les instructions pour le corriger.

L'écran d'état contient également des indicateurs de l'état des entrées numériques et de la pression mesurée.



Écran d'état type

Tableau 1

Élément	Description	Fonction
1	BOUTONS DES MENUS	Accès aux différents écrans et menus de paramétrage
2	ÉTAT DU DISPOSITIF DE DÉPOSE	Vert s'il est prêt, rouge s'il n'est pas prêt.
3	CHAMP INDICATEUR DE DÉFAUT	Affiche le message du défaut courant.
4	DRAPEAU	L'effleurer pour changer la langue d'affichage.
5	DRAPEAU USA	L'effleurer pour l'affichage en anglais.
6	VOLUME PIÈCE COURANT	Indication visuelle du pourcentage accompli de la tâche et du volume réel déposé à la fin du cycle de la pièce.
7	CONTRÔLEUR SUIVANT	Utiliser ce bouton pour basculer entre les systèmes.
8	NOM UNITÉ	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.
9	ÉTAT DU SYSTÈME	Écran par défaut, affiche la configuration du système.
10	TEMPÉRATURE	Affiche la température du doseur et des tuyaux.
11	PRESSION	Affiche la pression de service du système.
12	TAILLE CORDON	Taille du cordon en pourcentage du signal analogique du robot envoyé au moteur. L'effleurer pour accéder au menu de réglage.
13	ID PIÈCE	Affiche l'identifiant (ID) de pièce actuel.
14	INDICATEURS d'E/S	Affiche l'état des signaux de dépose du robot principal.

Commande du support de pompe

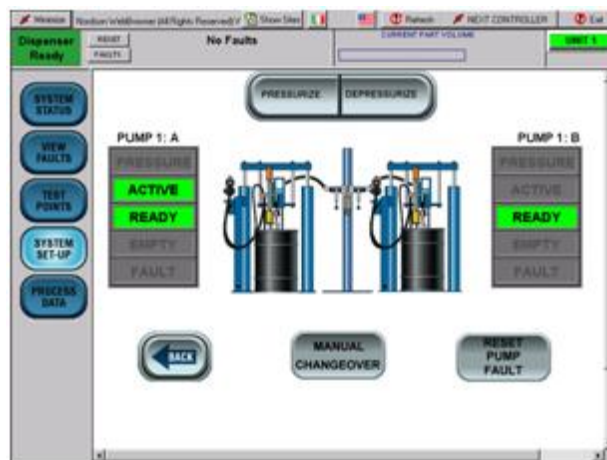
Effleurer **Support pompe (Pump Stand)** dans le menu Paramétrage système (System Setup) ou effleurer le support de vanne croisée entre les icônes représentant une pompe sur l'écran État système (System Status) pour afficher l'écran **Commande de support de pompe (Pump Stand Control)**.

Effleurer le bouton **PRESSURISER (PRESSURIZE)** pour pressuriser le support de pompe.

Effleurer le bouton **DÉPRESSURISER (DEPRESSURIZE)** pour dépressuriser le support de pompe.

REMARQUE :

La durée pendant laquelle la valve de dépressurisation reste ouverte peut être réglée par l'utilisateur par le biais du menu de service masqué. La durée requise pour dépressuriser le système peut varier en fonction de la viscosité de la matière et du volume du système.



Écran de commande du support de pompe

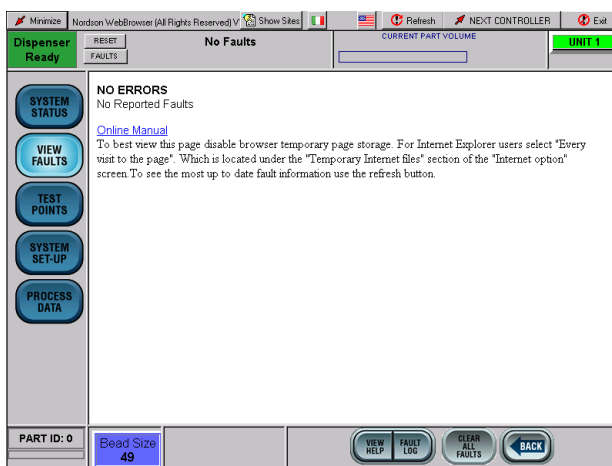
VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)

L'écran **VISUALISER DÉFAUTS** affiche la description du ou des défauts et l'action corrective requise.

Effleurer **AIDE VUE/JOURNAL DÉFAUTS (VIEW HELP/FAULT LOG)** pour basculer entre le journal des défauts et les écrans d'aide.

Effleurer **JOURNAL DÉFAUTS (FAULT LOG)** pour afficher l'historique des défauts dans l'ordre des heures et des dates (le plus récent en haut).

Effleurer **RÉINIT. DÉFAUT (RESET FAULTS)** en haut de l'écran ou **EFFACER TOUS LES DÉFAUTS (CLEAR ALL FAULTS)** en bas de l'écran pour effacer les défauts courants. Cette opération s'applique uniquement aux défauts qui ne s'annulent pas d'eux-mêmes.



Écran de visualisation des défauts



Écran du journal des défauts

POINTS DE TEST (TEST POINTS)

Ces écrans sont utilisés pour vérifier l'état des signaux d'E/S vers/du robot et des appareils périphériques (support de pompe, régulateur de température, etc.). L'affichage à l'écran dépend de la configuration du système.

REMARQUE :

La fréquence d'actualisation du navigateur peut affecter la capacité des indicateurs à s'allumer en réaction à des signaux erratiques.

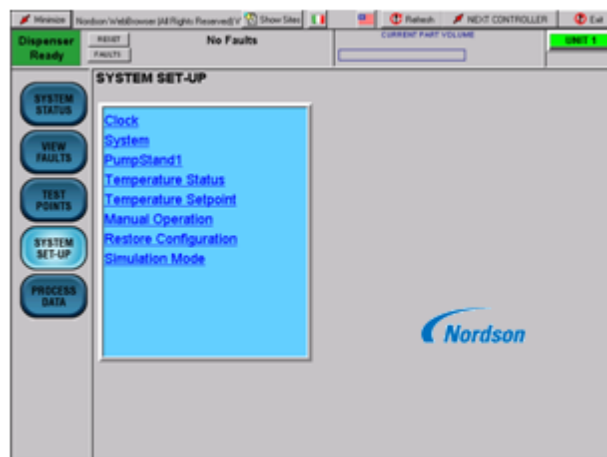
Effleurer **ÉCRAN E/S SUIVANT (NEXT I/O SCREEN)** pour parcourir les écrans d'E/S disponibles.



Écrans types des points de test

PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SET-UP)

L'écran **PARAMÉTRAGE SYSTÈME** permet de configurer les paramètres du système et d'accéder aux écrans de commande des pompes et du régulateur de température. Les paragraphes ci-après contiennent une description de chaque lien.



Écran de paramétrage du système

Horloge

L'heure et la date utilisées dans l'écran Données processus (Process Data) et dans les journaux SPC et de défauts stockés se basent sur une horloge exécutée sur la carte du contrôleur PS3. Pour synchroniser l'horloge de la carte avec l'heure réglée dans le PC, effleurer le lien nommé **Actualiser l'heure courante du contrôleur (Update controller with current time)**.

Pour afficher l'heure et la date courantes du PC, effleurer le lien **Options de l'horloge (Clock Options)**. L'écran **Paramétrage horloge (Clock Set-up)** apparaît.

REMARQUE :

Les champs de l'heure et de la date sont en lecture seule, il est recommandé d'effectuer les modifications à l'horloge du PC en réduisant la fenêtre du navigateur et en affichant l'horloge Windows.

Pour définir le format d'heure SPC, sélectionner **Format 12 heures (12 Hour Format)** ou **Format 24 heures (24 Hour Format)** dans la liste déroulante.



Écran des options de l'horloge

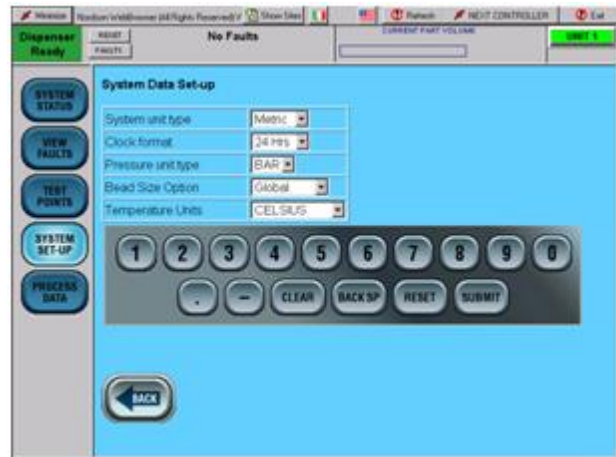


Écran de l'horloge

Système

Effleurer le clavier pour sélectionner

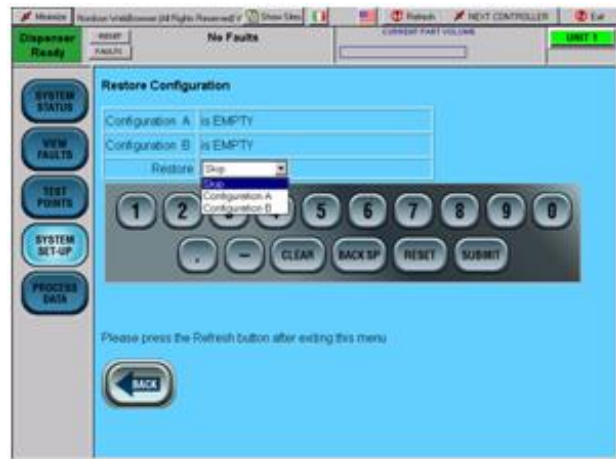
- **Type d'unité du système (System unit type)**
Métrique ou US (Metric or US)
- **Format d'horloge (Clock format)** 24 Hrs ou 12 Hrs
- **Type d'unité de pression (Pressure unit type)**
Métrique ou US (Metric or US)
- **Option taille de cordon (Bead Size Option)**
Globale ou ID pièce (Global or Part ID)
- **Unités de température (Temperature Units)** (°F ou °C)



Écran Système

Restaurer configuration

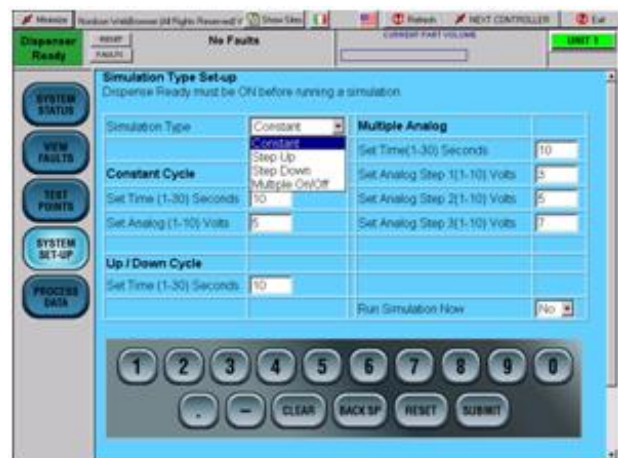
Utiliser la liste déroulante sur l'écran **Restaurer configuration (Restore Configuration)** pour recharger l'une ou l'autre des deux configurations stockées précédemment depuis la RAM sauvegardée par pile. Cette fonction est utile pour retrouver un jeu de paramètres corrects lors du réglage de la dépose.



Écran Restaurer configuration

Mode simulation

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)**.



Écran du mode simulation

DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)

Effleurer **DONNÉES PROCESSUS** pour afficher les données de production. Cette liste contient les 11 derniers cycles de pièce dans l'ordre premier entré, premier sorti.

Date	Time	Part I.D.	Head Size	Reg. SDS Pts	Squeeze volume	Actual volume	Part Time	OK
07-dec-07	10:40:01	0	49	608	13	12.7	3.9	
07-dec-07	10:39:53	0	49	600	13	12.8	3.9	
07-dec-07	10:39:44	0	49	630	13	12.7	3.9	
07-dec-07	10:39:35	0	49	485	13	12.8	3.9	
07-dec-07	10:39:26	0	49	630	13	12.7	3.9	
07-dec-07	10:39:17	0	49	616	13	12.7	3.9	
07-dec-07	10:39:09	0	49	661	13	12.8	3.9	
07-dec-07	10:39:00	0	49	632	13	12.7	3.9	
07-dec-07	10:38:51	0	49	572	13	12.6	3.9	
07-dec-07	10:38:42	0	49	611	13	12.8	3.9	
07-dec-07	10:38:33	0	49	696	13	12.7	3.9	

Écran des données du processus

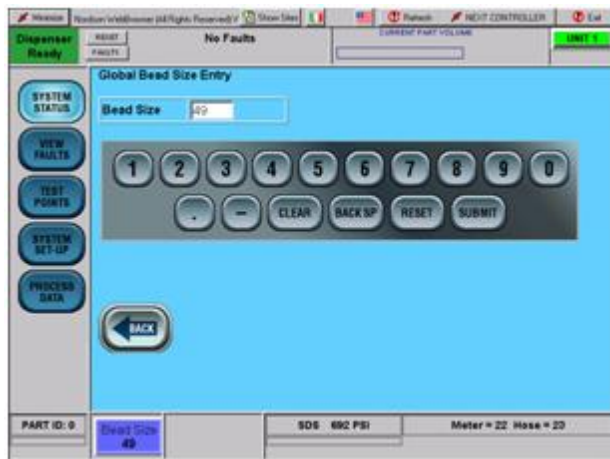
Taille cordon

Effleurer **Taille cordon (Bead Size)** pour visualiser et ajuster la taille des cordons. La taille du cordon est un nombre arbitraire entre 1 et 99. Les tailles de cordon peuvent être par ID de pièce ou globales.

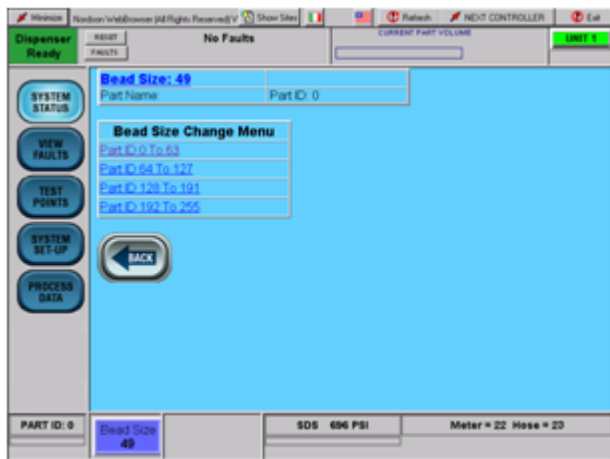
Une taille de cordon en fonction de l'ID de pièce s'applique à une seule pièce. Il est possible de définir jusqu'à 256 tailles de cordon en fonction de l'ID de pièce.

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.

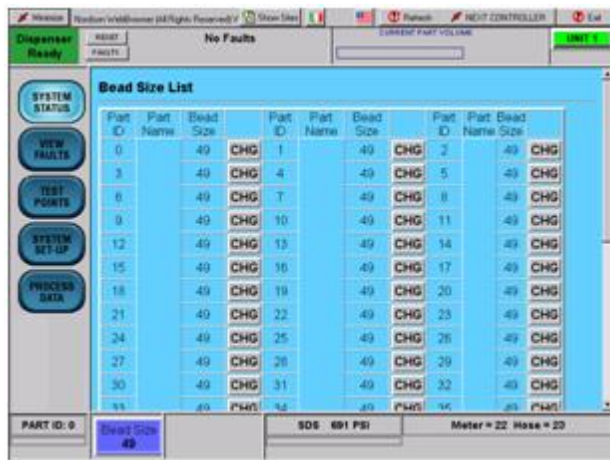
Effleurer le lien concerné dans le menu **Taille cordon (Bead Size)** pour accéder à l'écran **Paramétrage taille cordon (Bead Size Setup)** et modifier la taille des cordons.



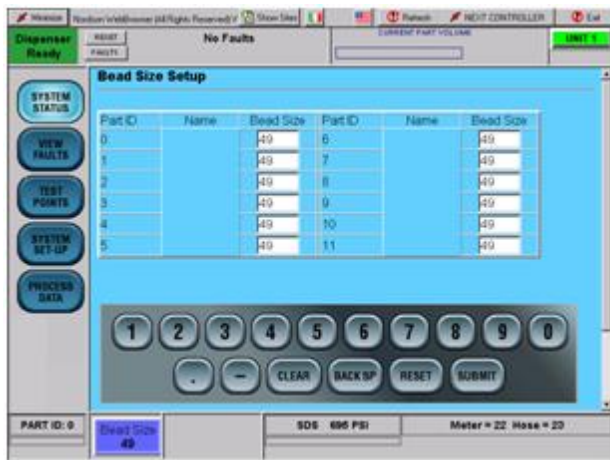
Écran de saisie de la taille de cordon globale



Écran de modification de la taille du cordon



Écran contenant la liste des tailles de cordon en fonction de l'ID de pièce



Écran de paramétrage de la taille du cordon

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 PS3. Les procédures dans cette section supposent que le contrôleur PS3 a été configuré par un représentant Nordson Corporation.
- Si nécessaire, revoir les données *Configurations optionnelles du contrôleur* applicables dans ce manuel.

REMARQUE :

- 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.

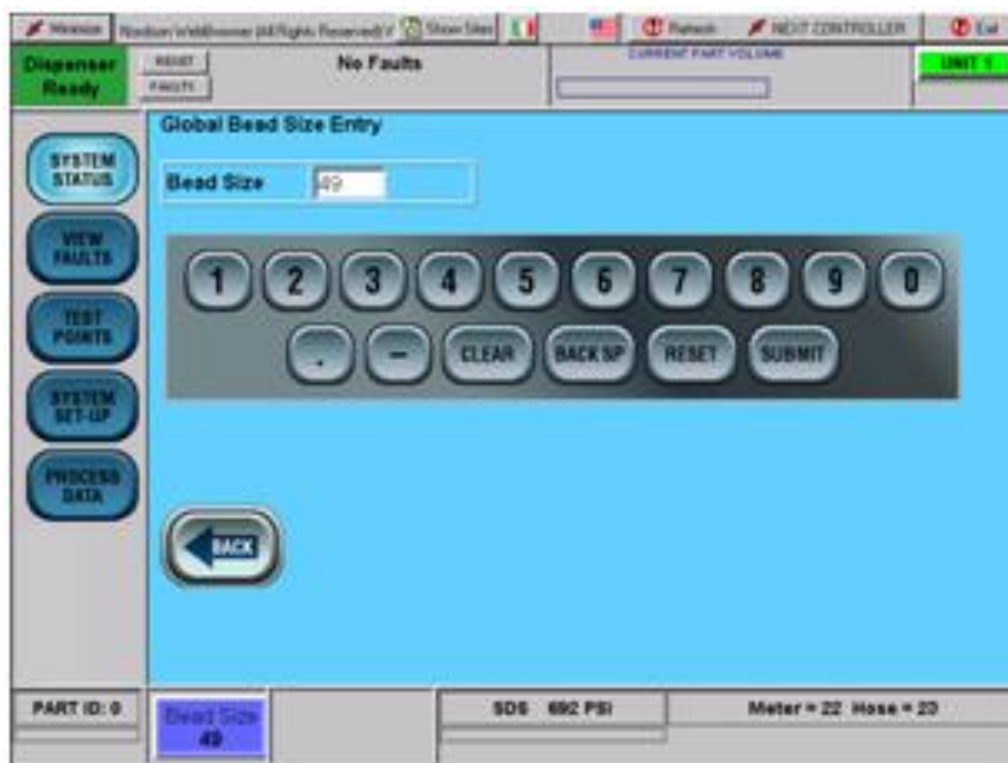
Le clavier à l'écran est nécessaire pour la saisie de certains paramètres. Lors de la saisie des données, effleurer :

- **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.

REMARQUE :

Le logiciel du système reconnaît uniquement les valeurs entières.

Ne pas utiliser la touche de la virgule lors de la saisie de valeurs numériques.



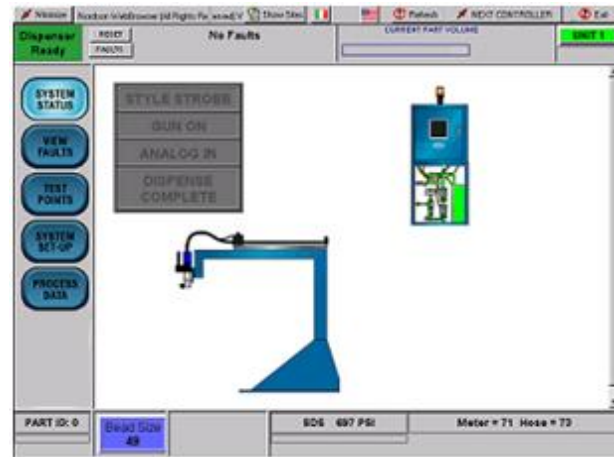
Utilisation du clavier à l'écran pour saisir une taille de cordon

Charger de la matière dans le système

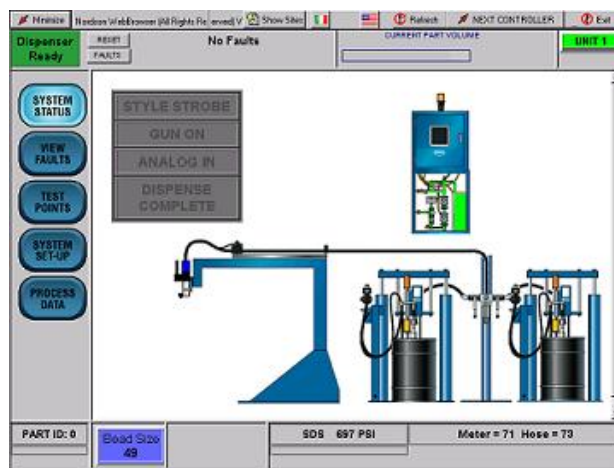
Activer le support de pompe

Le support de pompe doit être activé avant que le contrôleur PS3 puisse l'utiliser. Procéder comme suit pour activer le support de pompe :

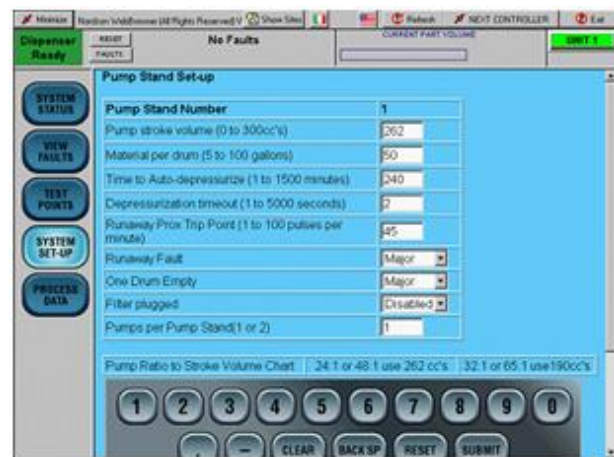
1. Effleurer **PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SETUP)**.
2. Effleurer le logo Nordson pour accéder au menu de service masqué.
3. Saisir le mot de passe dans le champ correspondant. Au besoin, contacter le représentant local Nordson pour obtenir le mot de passe.
4. Effleurer **PARAMÉTRAGE DÉFAUT (FAULT SETUP)**.
5. Déclarer l'option **SUPPORT POMPE (PUMP STAND) ACTIVÉ (ENABLED)**. Effleurer **ENVOYER (SUBMIT)** pour enregistrer les modifications. Le support de pompe apparaît sur l'écran principal.
6. Effleurer **SUPPORT POMPE (PUMP STAND)** pour configurer les défauts de la pompe et les valeurs de la temporisation pour la dépressurisation automatique. Cette fonctionnalité permet de dépressuriser automatiquement le système une durée prédéfinie après le dernier cycle de dépose.



Écran des pompes désactivées



Écran des pompes activées



Écran de paramétrage du support de pompe

Consignes de pré-pressurisation

Effectuer les opérations suivantes pour optimiser le début du cordon déposé.

1. Effleurer **PARAMÉTRAGE SYSTÈME (SYSTEM SETUP)**.
2. Effleurer le logo Nordson pour accéder au menu de service masqué.
3. Saisir le mot de passe dans le champ correspondant. Au besoin, contacter le représentant local Nordson pour obtenir le mot de passe.
4. Effleurer Consignes de prépressurisation (Prepressure Setpoints). L'écran Paramétrage défaut doseur (Meter Fault Setup) s'affiche.

Il convient que la valeur de prépressurisation saisie soit proche de la valeur dynamique observée pendant la dépose sur la pièce ayant l'ID spécifique.

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, la vis à bille s'arrête et le signal Doseur prépressurisé est envoyé au robot, indiquant que la dépose peut commencer.

Consignes / alarmes de volume visé

Pour chaque ID de pièce, il faut saisir une valeur de volume visée qui est égale au volume souhaité de la pièce.

Saisir les volumes visés sous forme de valeurs entières, sans virgule. Pour saisir un volume visé de 31,5 CM3, par exemple, saisir 315 et effleurer **ENVOYER (SUBMIT)** pour enregistrer les modifications.

Il convient également de saisir des valeurs d'alarme qui définissent le pourcentage acceptable au-dessus et au-dessous de la valeur visée avant le signalement d'un défaut. Ces menus sont tous deux accessibles par le biais du menu de service masqué.



Écran Consignes de pré-pressurisation



Écran Volume visé

Démarrage type

REMARQUE :

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.

1. Mettre le contrôleur sous tension. Une fois que le processus de démarrage du système est terminé, appuyer sur le bouton MARCHÉ (POWER ON).
2. Placer un bidon à déchets sous le pistolet de dépose.
3. S'il en est équipé, démarrer les zones du régulateur de température selon les exigences et pressuriser le vide-fût. Lorsque les températures atteignent leurs points de consigne, tous les défauts de zone de température s'annuleront d'eux-mêmes.
4. Vérifier que les pompes se trouvent à la pression de service.

5. Pour purger la buse manuellement, effectuer les opérations correspondantes :

Applicateur SDS :

- a. Effleurer **Paramétrage système (System Setup)**, puis effleurer **Fonctionnement manuel (Manual Operation)** sur l'écran de paramétrage.
- b. Effleurer **Manuel** pour mettre le contrôleur en mode manuel.
- c. Effleurer **PURGE MARCHÉ (PURGE ON)** pour commencer la dépose. Le doseur continue la purge jusqu'à ce qu'il soit vide ou jusqu'à effleurer **PURGE ARRÊT (PURGE OFF)**.
- d. Effleurer **PURGE ARRÊT** pour arrêter la dépose.
- e. Effleurer **RECHARGE (REFILL)** pour recharger le doseur ou effleurer **Mode auto (Auto Mode)** pour remettre le système en mode **AUTO**, dans quel cas la recharge sera effectuée automatiquement.

Pistolet CP :

- a. Effleurer **PURGE MARCHÉ (PURGE ON)** pour évacuer l'air du tuyau d'arrivée de matière et de la buse.
 - b. La purge s'arrête après écoulement du temps de purge. Au besoin, effleurer **PURGE ARRÊT (PURGE OFF)** pour arrêter immédiatement la purge.
6. Vérifier la taille du cordon en fonction de la pièce traitée. Effleurer **TAILLE CORDON (BEAD SIZE)** pour accéder au menu **Taille du cordon** et effectuer les réglages nécessaires.
 7. Effleurer **DONNÉES PROCESSUS (PROCESS DATA)** pour surveiller les caractéristiques de dépose de la matière.
 8. Mettre la pièce en place et commencer la dépose depuis le contrôleur du robot.

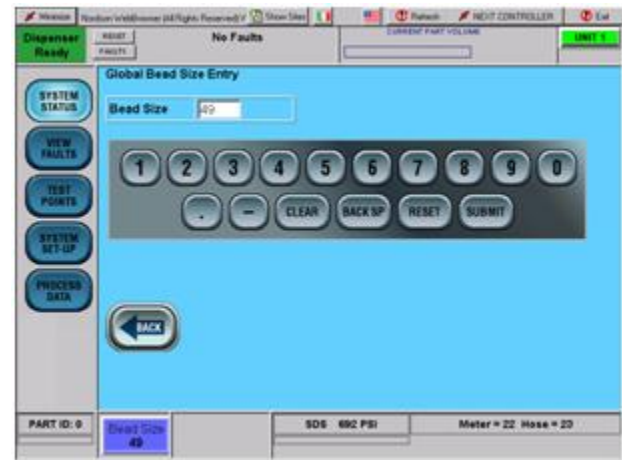
REMARQUE :

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. Du fait de la fréquence d'actualisation du navigateur, les signaux à variation rapide ne provoqueront pas toujours l'allumage des indicateurs.

Réglage de la taille du cordon

Effleurer **TAILLE CORDON (BEAD SIZE)** en bas de l'écran d'état pour accéder à l'écran de réglage de la taille du cordon. La taille du cordon est un nombre arbitraire entre 1 et 99 et il peut être considéré comme un pourcentage de la tension analogique envoyée par le robot au servomoteur pendant la dépose.

Les valeurs de la taille du cordon peuvent être saisies soit pour chaque ID de pièce (spécifique à chaque pièce), soit globalement (s'applique à toutes les pièces)



Écran de réglage de la taille du cordon.

Messages d'erreur

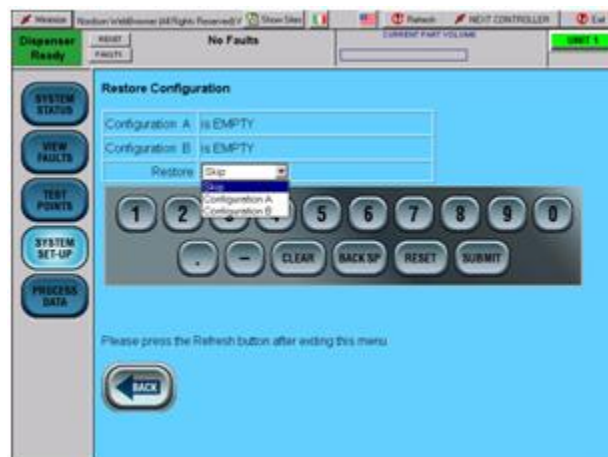
Si un défaut est détecté pendant le fonctionnement, le feu rouge de la colonne d'alarme s'allume et le type de défaut est indiqué sur l'interface opérateur.

Effleurer **VISUALISER DÉFAUTS (VIEW FAULTS)**.

Une description du défaut actuel s'affiche ainsi que l'action corrective correspondante. Noter que certains défauts sont à auto-correction, ce qui veut dire que le défaut s'annulera automatiquement après en avoir corrigé la cause. Une pression sur la touche de réinitialisation des défauts n'annule pas les défauts à auto-correction.

Restauration des paramètres de configuration

Utiliser la liste déroulante sur l'écran pour recharger l'une ou l'autre des deux configurations stockées précédemment depuis la RAM sauvegardée par pile. Cette fonction est utile pour retrouver un jeu de paramètres corrects lors du réglage de la dépose.

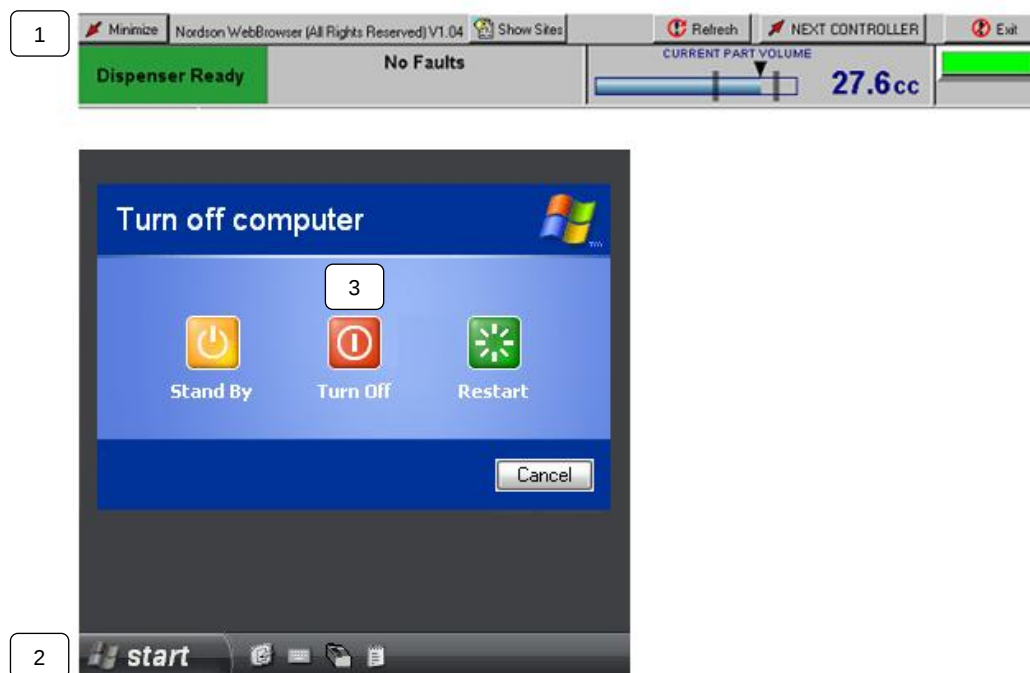


Écran de restauration de la configuration

Arrêt

Procéder comme suit pour mettre le contrôleur PS3 hors tension :

1. Effleurer **Réduire (Minimize)** (1) en haut d'un écran.
2. Effleurer **Démarrer** (2) sur la barre des tâches Windows pour accéder à l'écran **Arrêter l'ordinateur**.
3. Effleurer **Arrêter** (3).
4. Éteindre le contrôleur et libérer toutes les pressions.



Écrans d'arrêt

Données de commande statistique du processus et journaux des défauts

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. Les valeurs stockées comprennent :

- Date et heure
- ID de pièce
- Taille de cordon réglé
- Volume déposé

Accès aux données SPC en utilisant le gestionnaire de fichier journal

Le contrôleur PS3 enregistre les données des pièces et des défauts dans un format avec séparateur à virgule pour permettre leur importation dans une feuille de calcul. Procéder comme suit pour exporter les fichiers journaux sur une clé USB :

1. Insérer une clé USB dans le port sur le côté du coffret.
2. Sélectionner **Gestionnaire de fichier journal (Log File Manager)** dans le menu de service masqué.
3. Sélectionner l'option Exécuter de programme depuis l'emplacement actuel (Run this program from current location). Cliquer sur OK.
4. Cliquer sur **Oui (Yes)**.
5. Sélectionner le fichier souhaité en effleurant son nom dans la liste.
6. Sélectionner le lecteur et le dossier destinataire, puis cliquer sur **Exporter le(s) fichier(s) sélectionné(s) (Export Selected Log File(s))**.
7. Quitter le programme.

Codes et d'erreur et d'état système SPC

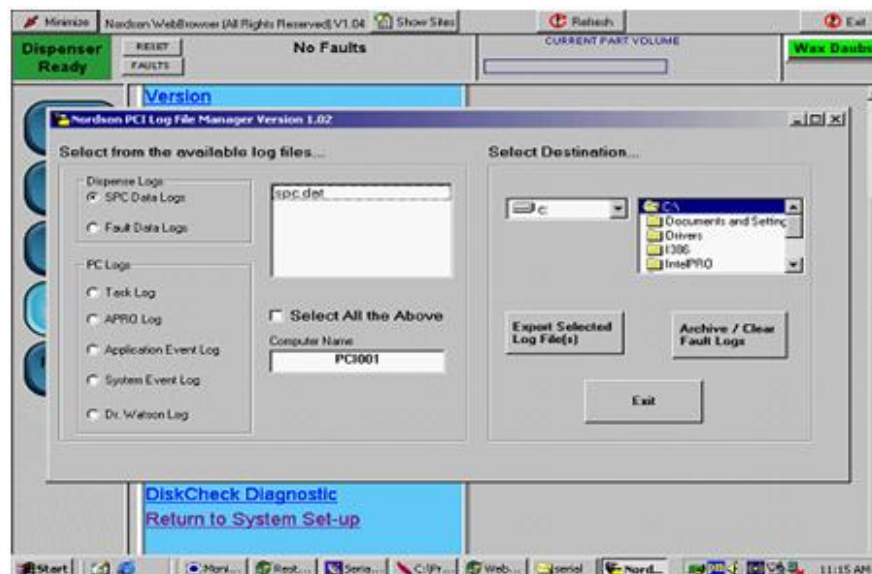
Le contrôleur PS3 collecte les codes d'erreur SPC et les codes d'état du système SPC ci-après. Voir les tableaux 2 et 3 pour les codes d'erreur et d'état système.

Tableau 2 Codes d'erreur SPC

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

Tableau 3 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



Accès à l'écran des données SPC

Dépannage

Cette section contient des procédures de dépannage. Ces procédures ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne vous permettent pas de résoudre le problème rencontré, veuillez 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.

REMARQUE :

Consulter la section *Configurations optionnelles du contrôleur* à la fin de ce manuel pour les informations supplémentaires qui s'appliquent à cette configuration du contrôleur.

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 PS3 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 le diagramme de synchronisme d'E/S pour la séquence d'E/S correcte du robot.
2. Le doseur ne se remplit pas	Pression du vide-fût insuffisante	Vérifier que la pompe a été pressurisée. 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.
3. La dépose du cordon « se tortille »	La buse est trop haute au-dessus de la pièce	Modifier le trajet du robot pour abaisser la buse.
	Vitesse de la matière à travers la buse trop faible	Augmenter la taille du cordon ou la tension analogique du robot. Voir <i>Démarrage</i> dans la section <i>Utilisation</i> .
	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.

Notes

[illegible]

Réparation

Les réparations consistent 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.

Commande de pièces de rechange

Les pièces sont spécifiques à l'application. Consulter la documentation du système fournie avec le contrôleur pour commander des pièces détachées.

Panneau d'interface opérateur

Procéder comme suit pour remplacer l'interface opérateur.

REMARQUE :

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.

1. Couper et verrouiller l'alimentation électrique externe du contrôleur.
2. Voir la figure 2. Ouvrir la porte (1) du boîtier.
3. Débrancher les câbles (3) de l'interface opérateur (4).
4. Retirer les clips de fixation (2) qui maintiennent l'interface opérateur à la porte du boîtier. Retirer l'interface opérateur de la porte du boîtier.
5. Veiller à ce que le joint plat sur l'interface opérateur est bien positionné.
6. Monter l'interface opérateur neuve sur la porte du boîtier (1).
7. Poser les clips de fixation (2). Serrer les clips de fixation à un couple de 10 in.-lb (1.1 N·m) en appliquant la séquence de serrage illustrée. Ne pas trop serrer les clips pour éviter une flexion de l'écran tactile.
8. Raccorder les câbles de l'interface opérateur en veillant à brancher les câbles série et Ethernet dans les connecteurs correspondants.
9. Fermer la porte (1) du boîtier.

Remplacement de la carte PCA



ATTENTION

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

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

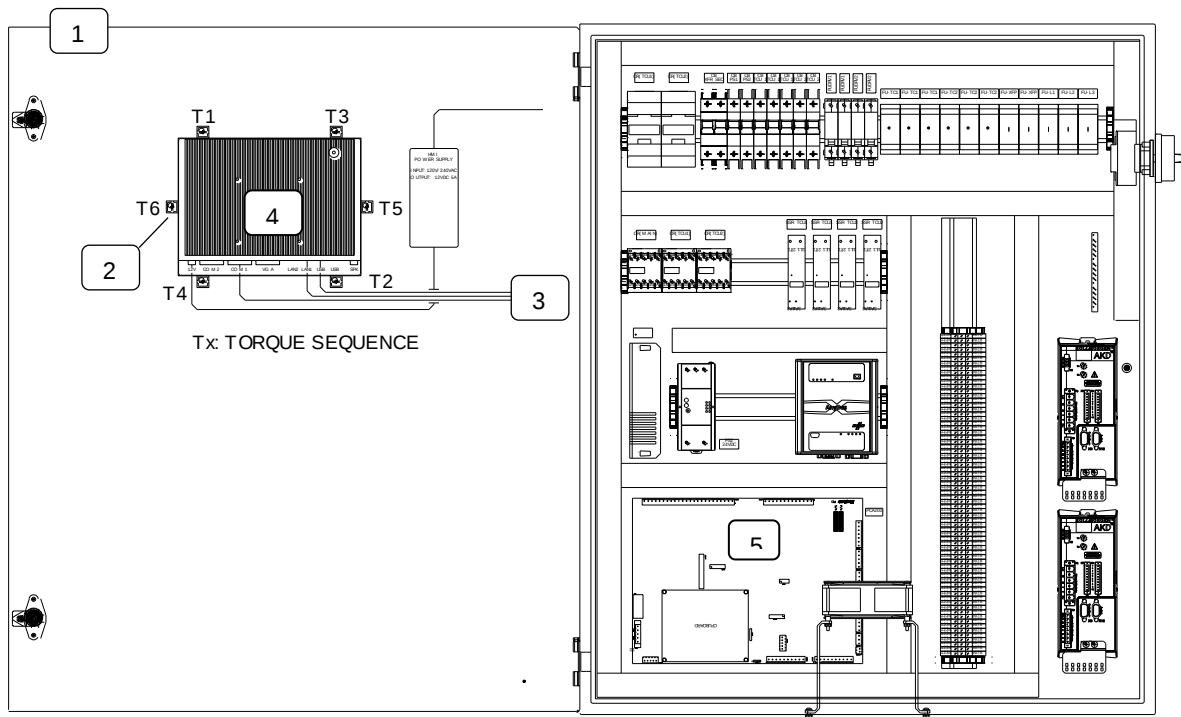


Figure 2 Remplacement de l'interface opérateur et de la carte PCA

Restauration des programmes du contrôleur PS3



ATTENTION

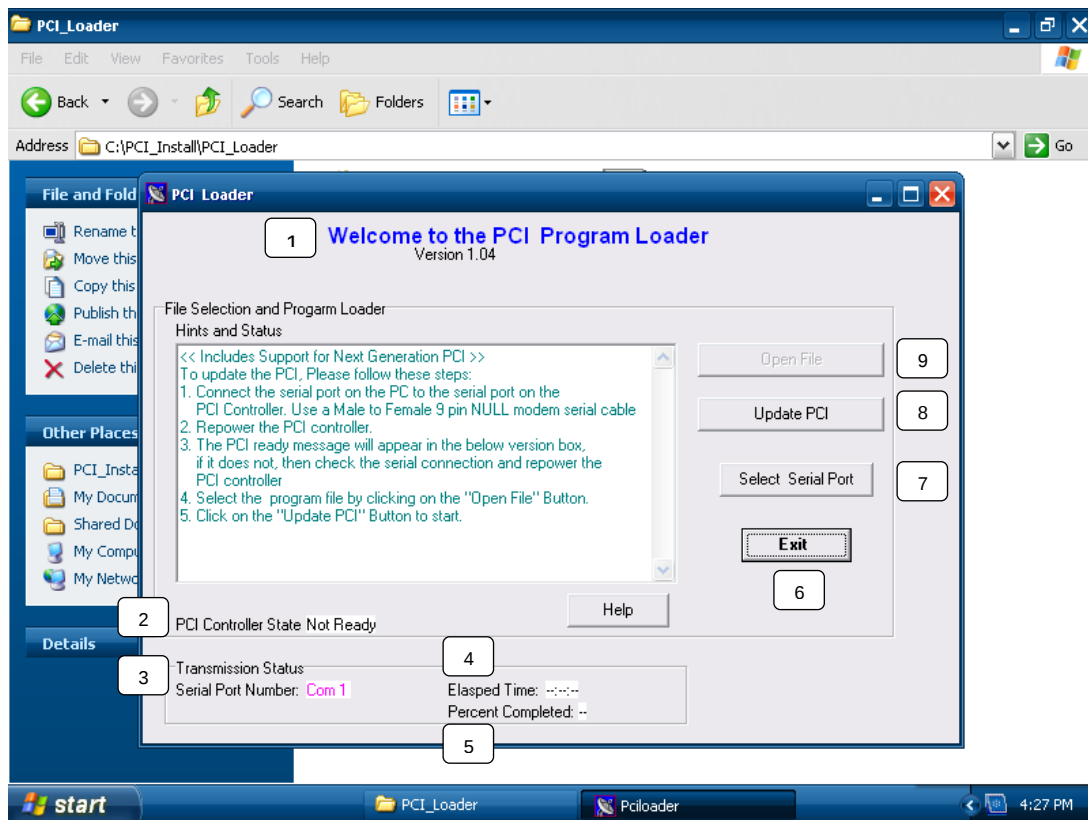
Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

REMARQUE :

La carte PCI est le contrôleur d'E/S propriétaire du système PS3.

Procéder comme suit pour restaurer les programmes et la configuration du contrôleur PS3.

- Ouvrir la porte du boîtier.
- Raccorder une souris et un clavier à la HMI.
- Fermer tous les programmes en cours d'exécution.
- Accéder au dossier `C:\PCI_Install\PCI_Loader` dans l'Explorateur Windows.
- Double-cliquer sur le fichier `PCI Loader.exe` pour exécuter l'utilitaire PCI Program Loader.
- Couper puis rétablir l'alimentation électrique de la carte du contrôleur PS3. Consulter le schéma du contrôleur PS3 pour les détails.
- Lorsque l'alimentation de la carte est rétablie, le message dans le champ **État contrôleur PCI (PCI Controller State)** change de Non prêt (Not Ready) en Contrôleur prêt (Controller Ready).
- Cliquer sur **Ouvrir fichier (Open File)** (9) et sélectionner le fichier `srec` souhaité. Cliquer sur **Mettre à jour PCI (Update PCI)** (8).
- 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).
- Une fois le processus effectué, la carte redémarre, ce qui sera indiqué par le clignotement de la 1^{ère} LED de sortie sur la carte. Cliquer sur **QUITTER (EXIT)** (6) pour quitter l'utilitaire Loader.
- Débrancher le clavier et la souris de la HMI.
- Fermer la porte du boîtier et éteindre/rallumer le contrôleur PS3.



Écran de PCI Program Loader

Enregistrement et chargement des configurations du contrôleur PS3



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.

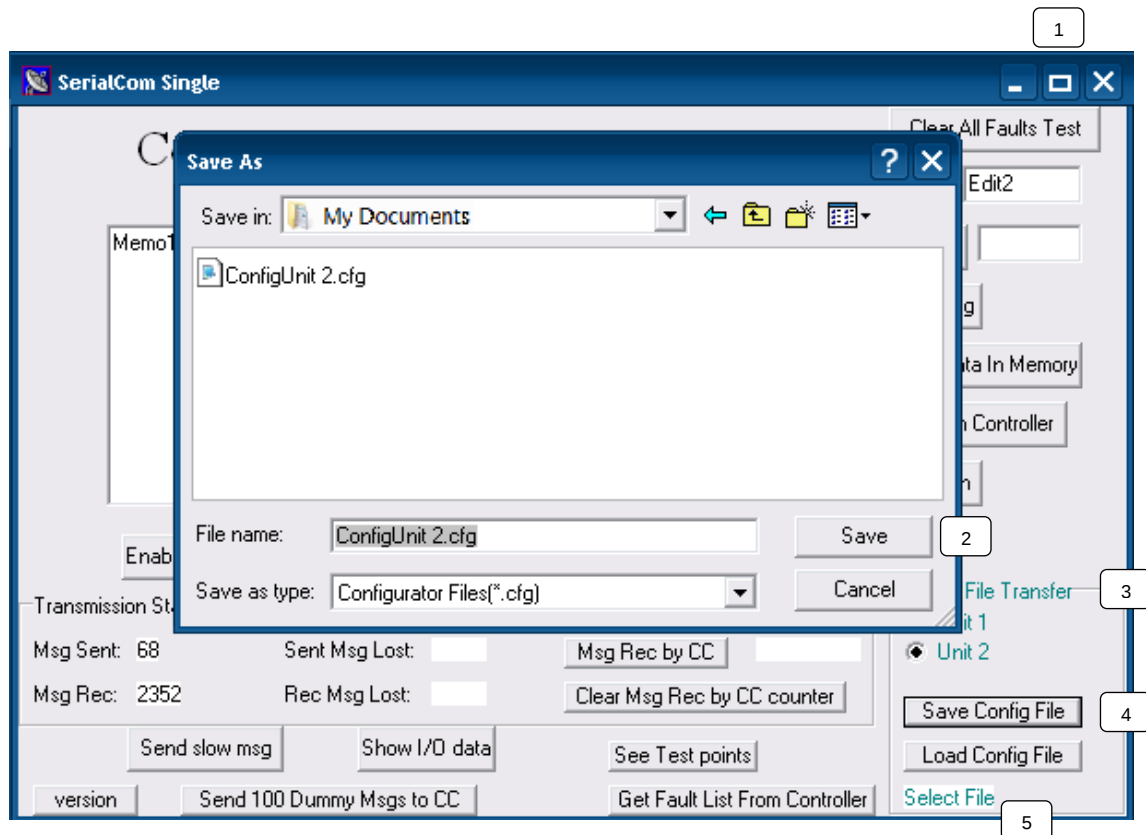
REMARQUE :

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

Raccorder un clavier USB à la HMI ou utiliser le clavier à l'écran pour saisir un nom de fichier et enregistrer les données de configuration sur une disquette ou sur le disque dur.

Enregistrement des configurations

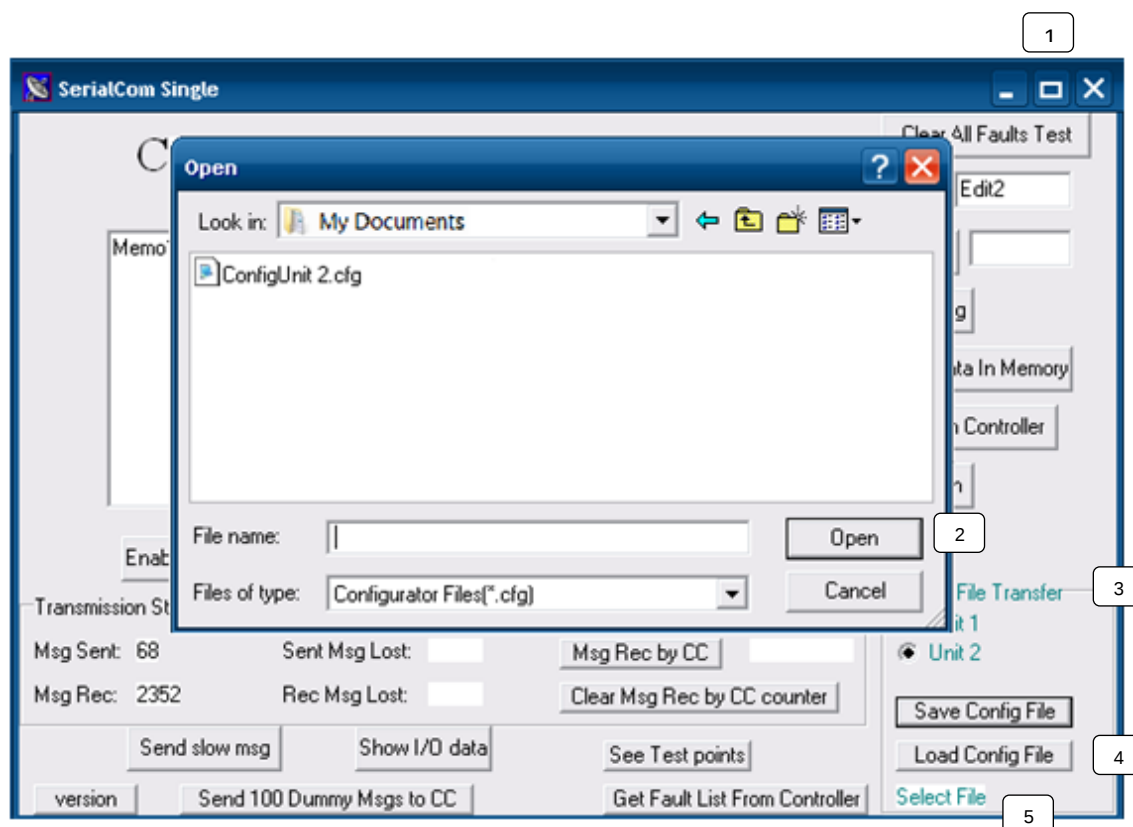
1. Effleurer **Réduire (Minimize)** sur l'écran **État système (System Status)** pour réduire l'écran du navigateur.
2. Agrandir la fenêtre **SerialCom**.
3. Effleurer Unit 1 ou Unit 2 dans le champ **Configuration du transfert de fichier (Config File Transfer)** (3) pour enregistrer les données de la 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. Effleurer **Agrandir (Maximize)** sur l'écran **État système (System Status)** pour agrandir l'écran du navigateur.
7. Fermer la porte du boîtier.



Écran d'enregistrement des configurations

Chargement des configurations

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



Écran de Chargement des configurations

Notes

[illegible]

Configuration optionnelles du contrôleur

REMARQUE : Au besoin, prendre contact avec un représentant Nordson au sujet de ces informations.

Le contrôleur PS3 peut être configuré pour être utilisé avec les composants suivants :

- Régulation de température
- Système de dépose Pro-Meter série S
- Pistolet CP
- Interface robot/communication DeviceNet

Voir les sections suivantes pour les informations supplémentaires concernant la configuration spécifique du contrôleur.