

Řídicí jednotka PS3 Obecná provozní příručka s volitelnými konfiguracemi řídicí jednotky

Návod k provozu

P/N 7179960_01

-Czech-

Vydání 12/12

**Díly a technickou podporu vám poskytne zákaznické a servisní
středisko Finishing Customer Support Center na čísle (800) 433-9319.
Tento dokument podléhá změnám bez předchozího upozornění.**

Nejnovější verzi najdete na adrese <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



Obsah

Bezpečnostní upozornění	4
Kvalifikované osoby	4
Plánované použití	4
Předpisy a schválení	4
Bezpečnost osob	4
Kapaliny pod vysokým tlakem	4
Požární bezpečnost	5
Nebezpečí spojená s použitímrozpouštědel na bázi halogenovaných uhlovodíků	5
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	5
Likvidace	5
Popis	6
Specifikace	6
Princip činnosti	7
Alarmy	7
Montáž	8
Pokyny	8
Schémata zapojení	8
Operátorské rozhraní a obrazovky	10
SYSTEM STATUS (STAV SYSTÉMU)	10
Ovládání stojanu čerpadel (Stojan čerpadel)	12
VIEW FAULTS (ZOBRAZIT ZÁVADY)	12
TEST POINTS (KONTROLNÍ BODY)	13
SYSTEM SET-UP (NASTAVENÍ SYSTÉMU)	14
PROCESS DATA (PROCESNÍ DATA)	16
Velikost obruby (Bead Size)	17
Obsluha	18
Načerpání materiálu do systému	19
Aktivace stojanu čerpadel	19
Nastavené hodnoty pro předběžné natlakování	20
Nastavené hodnoty cílových objemů / Poplachy	20
Typické spuštění	21
Seřízení velikosti obruby	21
Chybové zprávy	21
Obnovení nastavení konfigurace	22
Vypnutí	22
Statistická procesní data a Protokoly poruch	23
Přístup k datům SPC pomocí programu Log File Manager	23
SPC chybové kódy a SPC stavové kódy systému	23
Vyhledávání závad	24

Oprava.....	26
Objednávání dílů.....	26
Panel operátorského rozhraní.....	26
Výměna PCA	26
Obnovení programů řídicí jednotky PS3.....	28
Uložení a načtení konfigurací řídicí jednotky PS3.....	29
Uložení konfigurací.....	29
Načtení konfigurací.....	30
Volitelné konfigurace řídicí jednotky	32

Kontaktujte nás	Poznámka
Společnost Nordson Corporation vítává žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejich výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese: www.nordson.com Veškerou korespondenci zasílejte na adresu: Nordson Corporation 300 Nordson Drive Amherst, OH 44001 Attn: Customer Service Mail Station 48	Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní copyright z roku: 2012 Kopírování nebo stahování těchto informací za účelem správného provozování a údržby výrobků značky Nordson je povoleno pod podmínkou • že tyto informace budou kopírovány jako celek a nebudou v nich provedeny žádné změny bez získání souhlasu společnosti Nordson Corporation. • že ani kopie ani originály nebudou prodávány nebo distribuovány za účelem dosažení zisku. Ochranné známky Nordson, logo Nordson a Pro-Meter jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation. Ostatní ochranné známky jsou vlastnictvím jejich příslušných majitelů.

Bezpečnostní upozornění

Žádáme vás o přečtení a dodržování těchto bezpečnostních předpisů. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například

používání neslučitelných materiálů

provádění neoprávněných úprav

odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a
blokovacích zařízení

používání neslučitelných nebo poškozených dílů

používání neschválených přídavných zařízení

překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržena pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Neuvádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.

- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypustte) hydraulický i vzduchotechnický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Při používání ručních stříkacích pistolí musíte být uzemněni. Používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu. Nesmíte na sobě mít žádné kovové předměty jako například šperky nebo nástroje.
- Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok, okamžitě vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém nalezen a odstraněn.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznamte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Zajistěte dostatečné větrání prostorů, kde provádíte stříkání.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Kapaliny pod vysokým tlakem

Kapaliny pod vysokým tlakem, pokud nejsou bezpečně zvládnuté, jsou velmi nebezpečné. Než začnete provádět seřizování nebo servis na vysokotlakém zařízení, vždy musíte nejdříve uvolnit tlak kapaliny. Proud kapaliny pod vysokým tlakem může řezat jako nůž a může způsobit vážné tělesné poranění, amputaci nebo i smrt. Kapalina pronikající přes pokožku také může způsobit otravu.

Pokud utrpíte poranění vpichem kapaliny, musíte okamžitě vyhledat lékařskou pomoc. Pokud je to možné, vezměte s sebou k poskytovateli zdravotní péče kopii bezpečnostního listu pro vystříknutou kapalinu. Národní asociace výrobců stříkacích systémů vytvořila kartičku, kterou byste měli mít při obsluze vysokotlakého stříkacího systému u sebe. Tyto kartičky se dodávají s vašim zařízením. Na této kartičce se nachází následující text:



VAROVÁNÍ: Úraz způsobený kapalinou pod vysokým tlakem může být velmi vážný.

Pokud jste zranění nebo máte podezření na zranění:

- Okamžitě jděte na pohotovost.
- Řekněte lékaři, že máte podezření na poranění vpichem.
- Ukažte mu tuto kartičku
- Řekněte mu, jaký druh materiálu jste právě stříkali

ZDRAVOTNÍ VAROVÁNÍ—RÁNY:

POZNÁMKA PRO LÉKAŘE

Vpich do pokožky je závažný úraz. Je důležité, aby byl tento úraz co nejdříve ošetřen chirurgicky. Neodkládejte léčbu z důvodu zjištění toxicity. Toxicita je problémem u některých neobvyklých laků vstříknutých přímo do krevního oběhu.

Doporučujeme, abyste se poradili s plastickým chirurgem nebo lékařem zabývajícím se rekonstrukční chirurgií rukou.

Závažnost rány závisí na tom, kde se zranění na těle nachází, zda látka po cestě do něčeho narazila a pak se odrazila, což způsobilo další škody, a také na mnoha jiných faktorech, včetně mikroflóry sídlící v laku nebo pistoli, která se dostala do rány. Pokud vstříknutý lak obsahuje akrylový latex a titanovou bělobu, které poškozují odolnost tkáně proti infekcím, budou v ráně bujet bakterie. Mezi léčebné postupy, které lékaři doporučují pro poranění rukou vpichem, patří okamžitá dekomprese uzavřených vaskulárních oddílů ruky, aby došlo k uvolnění podkladové tkáně zvětšené vstříknutým lakem, uvážlivá excize a vyčištění rány a okamžitá antibiotická léčba.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- Uzemněte veškerá vodivá zařízení. Používejte pouze uzemněné hadice pro vzduch i kapalinu. Pravidelně kontrolujte uzemnění zařízení. Odpor k zemi nesmí přesahovat hodnotu jednoho megaohmu.
- Zařízení okamžitě vypněte, pokud si všimnete jiskření nebo vzniku elektrického oblouku. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude příčina rozpoznána a odstraněna.
- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň. Nezahřívejte materiály na teploty vyšší, než jak je doporučuje jejich výrobce. Ujistěte se zařízení pro sledování a omezování teploty fungují správně.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých částic nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.

- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Odpojte elektrostatické napětí a uzemněte nabíjecí systém, než začnete provádět jakékoliv seřizování, čištění nebo opravy na elektrostatickém zařízení.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Nebezpečí spojená s použitím rozpouštědel na bázi halogenovaných uhlovodíků

Nepoužívejte rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků v tlakových systémech obsahující hliníkové součásti. Pod tlakem mohou tato rozpouštědla reagovat s hliníkem a explodovat, což by mohlo způsobit zranění, smrt nebo poškození majetku.

Rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků obsahují některé z následujících prvků:

Prvek	Značka	Předpona
Fluór	F	„Fluoro-“
Chlór	Cl	„Chloro-“
Bróm	Br	„Bromo-“
Jód	I	„Jodo-“

Více informací naleznete v materiálových bezpečnostních listech nebo kontaktujte svého dodavatele materiálu. Pokud používáte rozpouštědla na základě halogenovaných uhlovodíků, kontaktujte svého zástupce firmy Nordson a požadujete informace o kompatibilních výrobcích značky Nordson.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterékoliv z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu do systému a zablokujte jej. Zavřete hydraulické a pneumatické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou nápravu. Teprve poté je možné systém opět spustit.
- Podle potřeby požádejte o pomoc servisního technika firmy Nordson.

Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

Popis

Viz obrázek 1. Řídicí jednotka PS3 používá signály z robota nebo řídicí jednotky bloku k regulaci rychlosti dávkování materiálu. Je možné udržovat konstantní velikost obruby, když se rychlost dávkování materiálu přizpůsobí změnám v rychlosti robota.

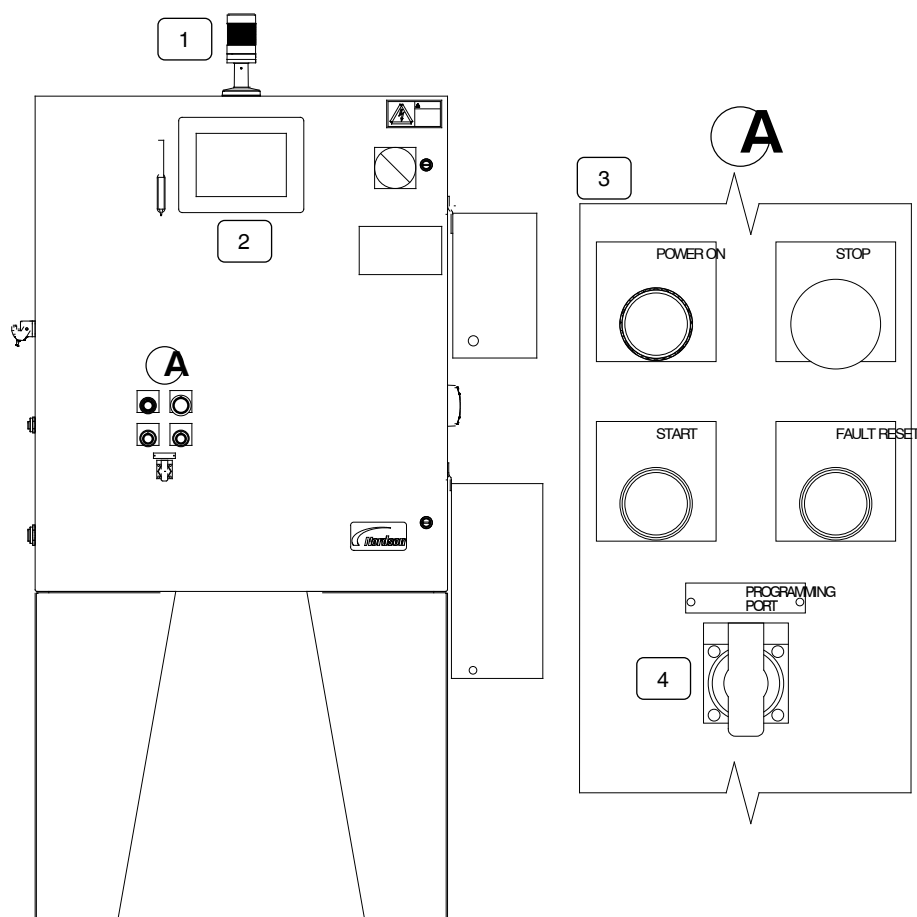
Řídicí jednotka může být nakonfigurována pro různé vytlačovací pistole a různá systémová rozhraní.

Řídicí jednotka PS3 také

- zobrazuje postupy pro obnovení provozu, dojde-li k závadě.
- předává informace o závadách řídicí jednotce robota.
- archivuje SPC data a údaje o závadách.
- reguluje teplotu materiálu ve 4 nezávislých zónách (pouze integrovaný model TC).

Specifikace

Příkon: Obv. 500 V, 3 Ø, , 60 Hz, 10 A



Obrázek 1 Typická řídicí jednotka PS3

1. Signální věž: Upozorní obsluhu, že v systému došlo k chybovému stavu.
2. Dotekový displej: Operátorské rozhraní pro systém. Více informací viz odstavec *Operátorské rozhraní*.
3. Ovládací prvky obsluhy:
 START-Zapíná pomocné napájení řídicí jednotky
 POWER ON-Kontrolka zapnutí hlavního napájení
 STOP-Vypíná pomocné napájení řídicí jednotky
 FAULT RESET-Restartuje servopohon, pokud dojde k poruše
4. DATOVÝ PORT: Rozhraní pro SPC data a PC

Princip činnosti

Robot nebo řídicí jednotka bloku vysílá stejnosměrný analogový signál 0 až 10 V, který je přímo úměrný rychlosti robota. Toto napětí může být 12bitové slovo v případě systémů DeviceNet I/O nebo jednoduché napětí v systému diskrétních vstupů/výstupů. Toto napětí reguluje průtok materiálu a umožňuje tak, aby vytlačené množství materiálu zůstalo konstantní, například i v rozích.

Rychlost dávkování materiálu je možné změnit pomocí funkce Velikost obruby. Funkce Velikost obruby proporčně ovládá procento analogového signálu robota vysílaného do ovládacích prvků dávkování. Díky ní také není nutné měnit program robota kvůli změnám v rychlosti dávkování materiálu. Zvětšení velikosti obruby způsobí zvětšení rychlosti dávkování materiálu. Zmenšení velikosti obruby způsobí snížení rychlosti dávkování materiálu.

POZNÁMKA:

Pro každé ID dílu je možné stanovit jinou velikost obruby. Pokud konkrétní velikost obruby platí pro všechny díly, je možné zadat Globální velikost obruby.

Alarmy

Řídicí jednotka PS3 upozorní obsluhu, když dojde k závadě, a to rozsvícením signální věže. Na stavové obrazovce bude také blikat obrázek selhávající součásti systému. Uživatel má rychlý přístup k nápovědě pro danou závadu, postačí, když se jednoduše dotkne blikající ikony. Na obrazovce nápovědy se zobrazí popis závady, potřebná nápravná opatření i pokyny, jak požádat Nordson Corporation o pomoc. Na obrazovce Protokol poruch se zobrazuje seznam posledních závad.

Montáž



VAROVÁNÍ

- Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Řídicí jednotka robota používá elektrická napětí, která mohou způsobit smrtelný úraz. Před prováděním zapojení odpojte a zablokujte elektrické napájení.
- Před provedením oprav si pečlivě prostudujte celou tuto část. Podle potřeby můžete požádat o radu s těmito postupy zástupce firmy Nordson.

POZNÁMKA:

Další údaje platné pro tuto konfiguraci řídicí jednotky najdete v části *Volitelné konfigurace řídicí jednotky* na konci této příručky.

1. Rozbalte řídicí jednotku PS3 a zkontrolujte ji, zda na ní nejsou důlky, škrábance, koroze nebo jiné fyzické poškození. Zaznamenáte-li nějaké viditelné poškození, okamžitě zavolejte místnímu zástupci firmy Nordson Corporation.
2. Řídicí jednotku umístěte co nejblíže k řídicí jednotce robota.

Pokyny

Dodržujte následující pokyny:

- Řídicí jednotku zapojte pevně k vyhrazenému zdroji napájení, abyste zajistili její bezpečný provoz a zmírnili rušení elektrickým šumem.
- Veškerou elektroinstalaci proveďte v souladu s místními předpisy.
- Nainstalujte odpojovací vypínač nebo jistič do elektrického vedení před každé elektrické zařízení.
- Připojení kapaliny a vzduchu, elektrické zapojení závisí na požadavcích konkrétní aplikace. Při všech zapojeních se řiďte výkresy Uspořádání a zapojení systému dodávanými se systémem.
- Ujistěte, že všechny hadice a kabely mají dostatečnou vůli, aby systém mohl řádně fungovat.

POZNÁMKA:

Většina z kritických parametrů popisovaných v této části je nakonfigurována před expedicí. Informace týkající se aktivace/deaktivace čerpadla a regulace teploty jsou zde uvedeny pouze pro informaci a při typické instalaci nejdou potřebné.

Schémata zapojení

Schémata zapojení pro váš konkrétní systém najdete v dokumentaci dodávané s řídicí jednotkou.

Poznámky

[illegible]

Operátorské rozhraní a obrazovky

Tato část popisuje obrazovky řídicí jednotky PS3.

Dotekem na obrazovku můžete vybrat jednu z pěti hlavních nabídek (1):

SYSTEM STATUS (STAV SYSTÉMU)	SYSTEM SET-UP (NASTAVENÍ SYSTÉMU)
VIEW FAULTS (ZOBRAZIT ZÁVADY)	PROCESS DATA (PROCESNÍ DATA)
TEST POINTS (KONTROLNÍ BODY)	

POZNÁMKA:

Další údaje platné pro tuto konfiguraci řídicí jednotky najdete v části *Volitelné konfigurace řídicí jednotky* na konci této příručky.

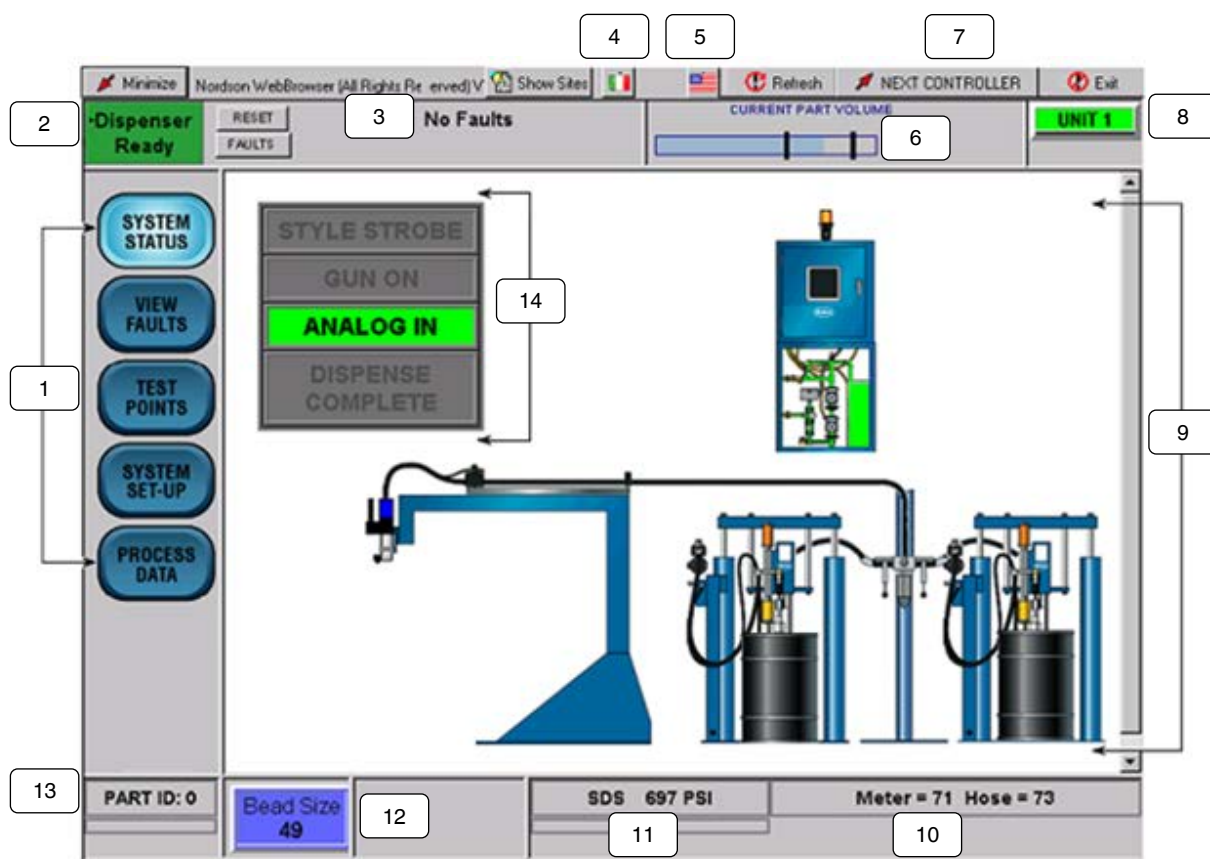
Popis funkcí operátorského rozhraní najdete v Tabulce 1.

SYSTEM STATUS (STAV SYSTÉMU)

Obrazovka **SYSTEM STATUS** (9) je výchozí obrazovka, která se objeví po zapnutí řídicí jednotky.

Na této obrazovce je znázorněno uspořádání hlavních součástí systému včetně podávacích čerpadel, aplikátoru a samotné řídicí jednotky. Každý obrázek součásti může blikat červeně, když dojde k chybovému stavu souvisejícímu právě s touto součástí. Když obrázek nebo aplikátor bliká, může se uživatel dotknout obrázku nebo tlačítka **VIEW FAULTS** (ZOBRAZIT ZÁVADY), aby se zobrazila obrazovka **VIEW FAULTS** obsahující podrobné informace o závadě a pokyny k jejímu odstranění.

Na stavové obrazovce se také zobrazují indikátory stavu digitálních vstupů a tlak dávkovače.



Typická stavová obrazovka

Tabulka 1

Položka	Popis	Funkce
1	TLAČÍTKA NABÍDEK	Přístup k různým obrazovkám a nabídkám nastavení.
2	STAV DÁVKOVACÍHO ZÁSOBNÍKU	Zelená barva, když je připraven, červená, když není.
3	MÍSTO PRO INDIKACI ZÁVADY	Zobrazuje nejnovější aktuální chybovou zprávu.
4	VLAJKA STÁTU	Dotekem je možné přepnout na jiný jazyk.
5	VLAJKA USA	Dotekem je možné přepnout na angličtinu.
6	AKTUÁLNÍ OBJEM PRO DÍL	Vizuálně indikuje procento hotové práce a skutečný objem dávky na konci cyklu daného dílu.
7	DALŠÍ ŘÍDICÍ JEDNOTKA	Používá se k přepínání mezi systémy.
8	NÁZEV JEDNOTKY	Uživatelé definovaný název, uvádí pro kterou jednotku je právě zobrazeno uživatelské rozhraní. Uživatelé definovaný název může mít až 10 znaků.
9	STAV SYSTÉMU	Objevuje se jako výchozí obrazovka, zobrazuje konfiguraci systému.
10	TEPLOTA	Zobrazuje se teplota dávkovače a hadice.
11	TLAK	Zobrazuje se provozní tlak systému.
12	VELIKOST OBRUBY	Velikost obruby je procento analogového signálu robota vysílané do motoru. Dotekem získáte přístup k nabídce nastavení.
13	ID DÍLU	Zobrazuje se ID aktuálního dílu
14	INDIKÁTORY VSTUPŮ/VÝSTUPŮ	Zobrazuje se stav primárních signálů z robota.

Ovládání stojanu čerpadel (Stojan čerpadel)

Dotkněte se položky **Pump Stand** v nabídce System Setup (Nastavení systému) nebo obrázku trojcestného ventilu mezi ikonami čerpadel na obrazovce Stav systému, aby se objevila obrazovka **Pump Stand Control**.

Dotekem na tlačítko **PRESSURIZE** (NATLAKOVAT) natlakujete stojan čerpadel.

Dotekem na tlačítko **DEPRESSURIZE** (ODTLAKOVAT) uvolníte tlak ve stojanu čerpadel.

POZNÁMKA:

Časový interval, po který zůstává ventil pro uvolnění tlaku otevřený, může uživatel nastavit ve skryté servisní nabídce. Časový interval potřebný k uvolnění tlaku v systému se může lišit v závislosti na viskozitě materiálu a objemu systému.

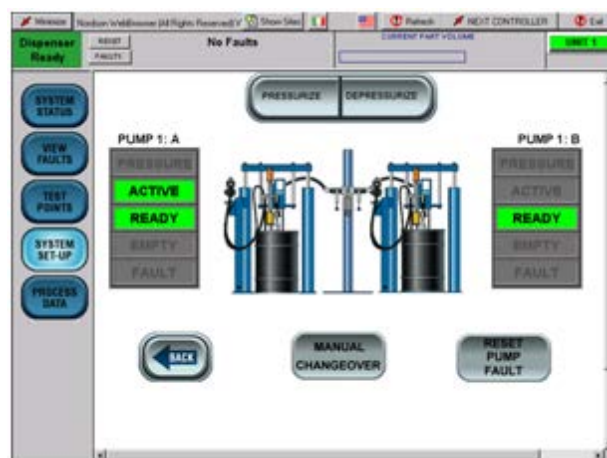
VIEW FAULTS (ZOBRAZIT ZÁVADY)

Na obrazovce **VIEW FAULTS** se zobrazuje popis aktuálních závad společně s potřebnými nápravnými opatřeními.

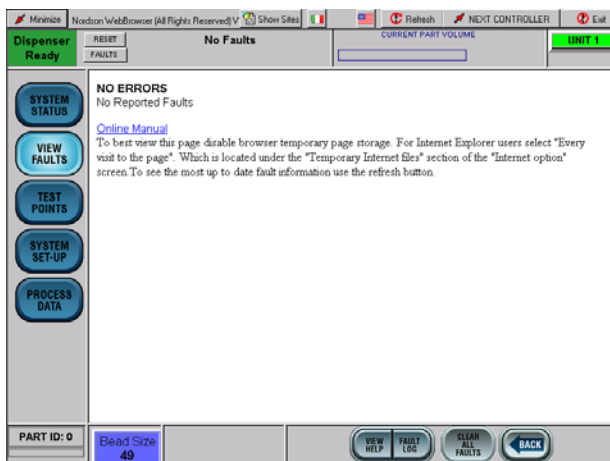
Dotekem na tlačítko **VIEW HELP/FAULT LOG** (ZOBRAZIT NÁPOVĚDU/PROTOKOL PORUCH) můžete přepínat mezi protokolem poruch a nápořevdou.

Dotekem na tlačítko **FAULT LOG** (PROTOKOL PORUCH) zobrazíte historii závad podle data a času (nejnovější je na začátku seznamu).

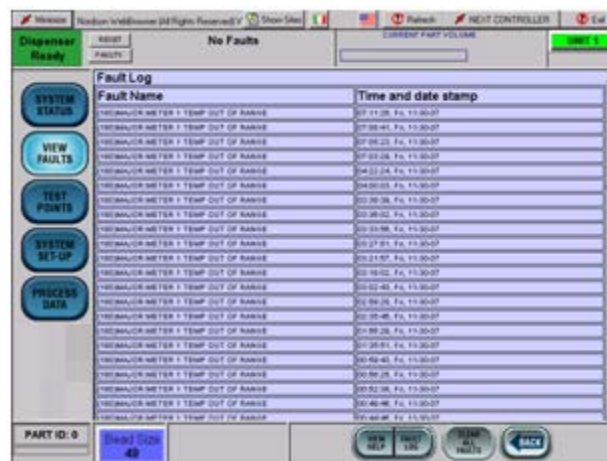
Dotekem na tlačítko **RESET** v horní části obrazovky nebo **CLEAR ALL FAULTS** (VYMAZAT VŠECHNY ZÁVADY) v dolní části obrazovky vymažete aktuální závady. Připomínáme, že to platí pouze pro závady, které se nemažou samy.



Obrazovka Ovládání stojanu čerpadel



Obrazovka Zobrazení závad



Obrazovka protokolu poruch

TEST POINTS (KONTROLNÍ BODY)

Tyto obrazovky se používají k ověření stavu vstupních/výstupních signálů z/do robota a periferních zařízení (stojan čerpadel, regulátor teploty atd.). Vzhledem obrazovky se liší podle konfigurace systému.

POZNÁMKA:

Obnovovací frekvence prohlížeče může ovlivnit schopnost indikátorů zobrazovat se v reakci na rychle se měnící signály.

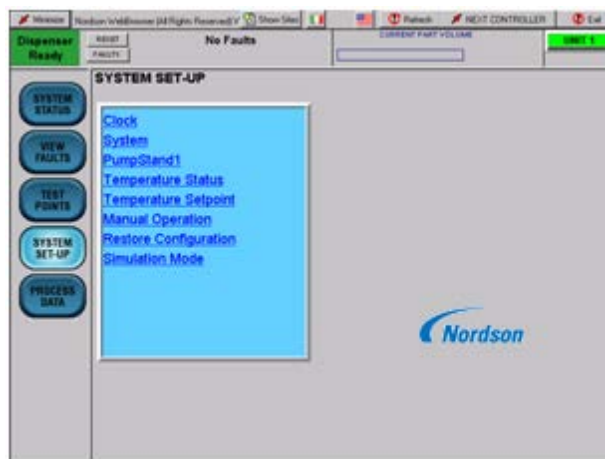
Dotekem na tlačítko **NEXT I/O SCREEN (DALŠÍ OBRAZOVKA I/O)** můžete přepínat mezi dostupnými obrazovkami vstupů/výstupů.



Typická obrazovka s kontrolními body

SYSTEM SET-UP (NASTAVENÍ SYSTÉMU)

Obrazovku **SYSTEM SET-UP** můžete použít ke konfiguraci parametrů systému a přístupu k obrazovkám sloužícím pro ovládání čerpadel a regulátoru teploty. Následující odstavce obsahují popis jednotlivých odkazů.



Obrazovka Nastavení systému

CLOCK (HODINY)

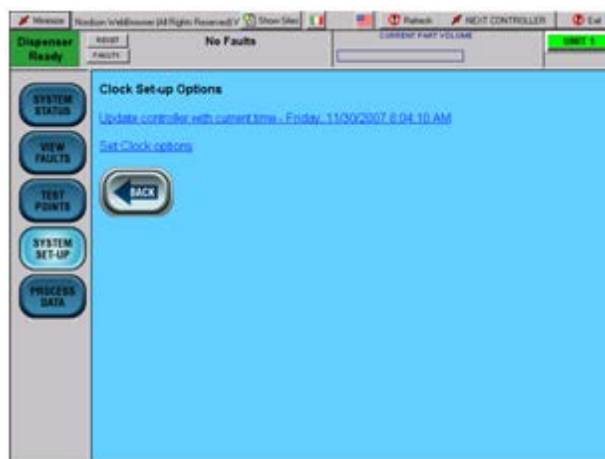
Datum a čas používaný na obrazovce Procesní data a v uložených protokolech SPC a poruch vychází z hodin, které běží na desce řídicí jednotky PS3. Chcete-li aktualizovat interní hodiny s časem nastaveným v počítači, dotkněte se odkazu nazvaného **Update controller with current time** (Aktualizovat čas řídicí jednotky).

Chcete-li zobrazit aktuální čas/datum počítače, použijte odkaz **Clock Options** (Možnosti hodin). Objeví se obrazovka **Clock Set-up** (Nastavení hodin).

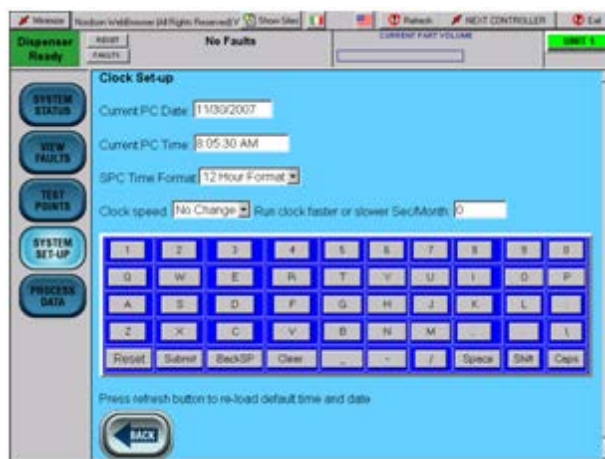
POZNÁMKA:

Políčka s údaji času a data jsou pouze pro čtení, pro změnu hodin v počítači minimalizujte prohlížeč a otevřete hodiny systému Windows.

Chcete-li zvolit časový formát pro SPC, použijte rozbalovací seznam a vyberte buďto **12 Hour Format** (12hodinový formát) nebo **24 Hour Format** (24hodinový formát).



Obrazovka Možnosti hodin

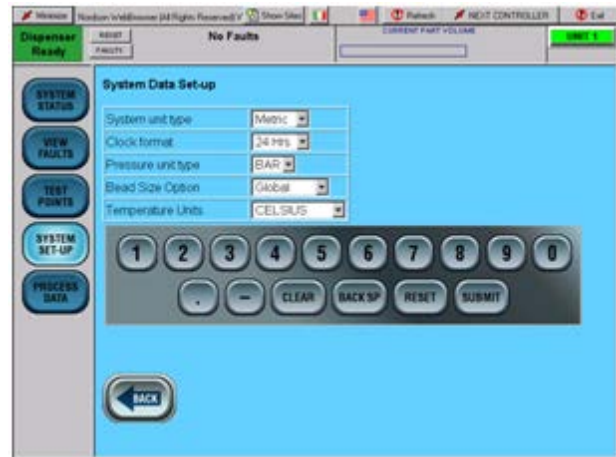


Obrazovka hodin

System

Dotekem na obrazovku vyberte

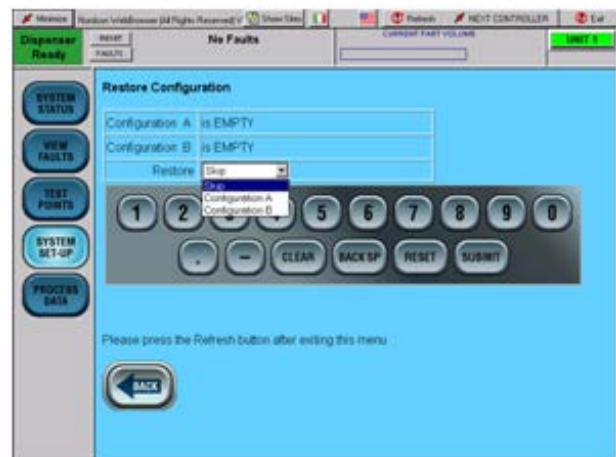
- **System unit type** (Typ jednotek) (metrické nebo imperiální)
- **Clock format** (Formát hodin) (24 nebo 12hodinový)
- **Pressure unit type** (Typ jednotek tlaku) (metrické nebo imperiální)
- **Bead Size Option** (Možnost velikosti obruby) (globální nebo podle ID dílu)
- **Temperature Units** (Jednotka teploty) (°F nebo °C)



Obrazovka Systém

Restore Configuration (Obnovit konfiguraci)

Pomocí rozbalovacího seznamu na obrazovce **Restore Configuration** (Obnovit konfiguraci) můžete načíst některou ze dvou dříve uložených konfigurací z paměti RAM, která je zálohována baterií. To je užitečné, chcete-li se při nastavování dávkování vrátit k fungující soupravě parametrů.



Obrazovka Obnovit konfiguraci

Simulation Mode (Simulační režim)

Obrazovka **Simulation Mode** se používá k vyzkoušení cyklů pro jednotlivé díly bez použití robota. Zpracované díly se pak zaznamenávají na obrazovce **Process Data** (Procesní data).



Obrazovka Simulační režim

PROCESS DATA (PROCESNÍ DATA)

Dotekem na tlačítko **PROCESS DATA** zobrazíte výrobní data. V seznamu bude obsaženo posledních 11 cyklů v sestupném nebo vzestupném pořadí.

Date	Time	Part ID	Bead Size	Avg. SDS Pts	Target volume	Actual volume	Part Time	OK
07-dec-07	10:40:01	0	49	658	13	12.7	3.9	
07-dec-07	10:39:53	0	49	690	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	515	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	511	13	12.8	3.9	
07-dec-07	10:38:33	0	49	595	13	12.7	3.9	

CHART LAST 10 CHART LAST 100

PART ID: 0 Bead Size: 49 SDS: 682 PSI Meter = 21 Hose = 22

Obrazovka Procesní data

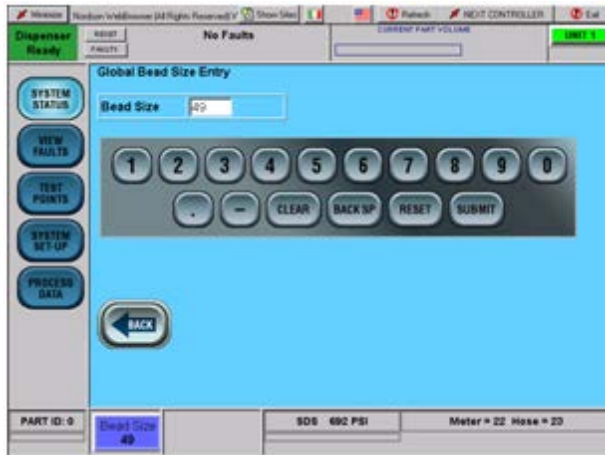
Velikost obruby (Bead Size)

Dotkněte se tlačítka **Bead Size**, chcete-li zobrazit nebo upravit velikost obruby. Velikost obruby se definuje jako libovolné číslo v rozmezí 1 až 99. Velikost obruby může být stanovena pro dané ID dílu nebo globálně.

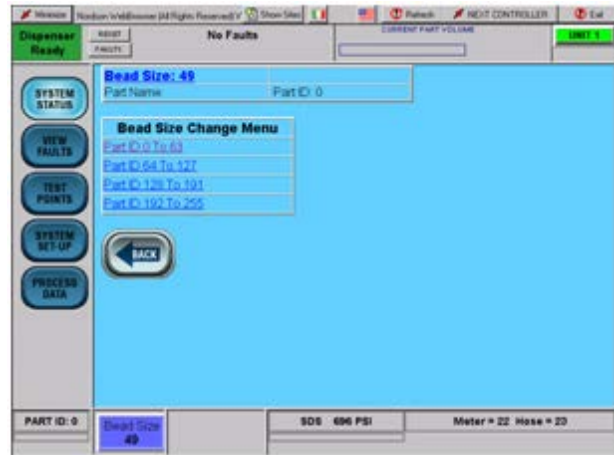
Hodnota velikosti obruby pro dané ID dílu platí pouze pro tento díl. Je možné zadat velikost obruby až pro 256 různých ID.

Hodnota globální velikosti obruby platí pro všechny díly. Pokud se změní hodnota globální velikosti obruby, změní se na tuto hodnotu velikost obruby pro všechny ID dílů.

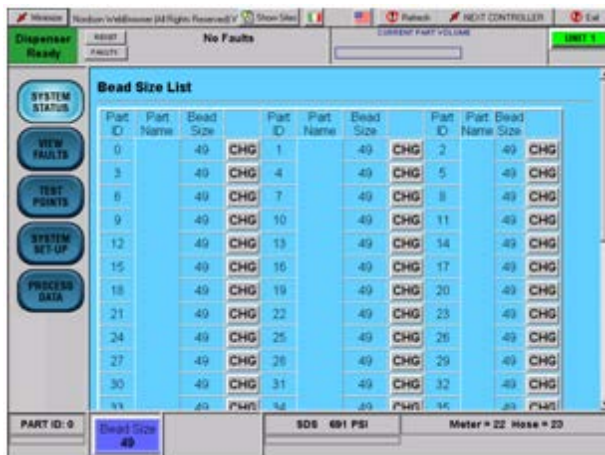
Dotekem na příslušný odkaz v **Bead Size Change Menu** (Nabídce změny velikosti obruby) získáte přístup k obrazovce **Bead Size Setup** (Nastavení velikosti obruby), kde můžete hodnoty změnit.



Obrazovka Zadání hodnoty globální velikosti obruby



Obrazovka Nabídka změny velikosti obruby



Obrazovka Seznam velikostí obruby pro ID dílů



Obrazovka Nastavení velikosti obruby

Obsluha



VAROVÁNÍ

- Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Před uvedením řídicí jednotky PS3 do provozu si pečlivě prostudujte tuto část. Postup uvedený v této části předpokládá, že konfiguraci řídicí jednotky PS3 provedl zástupce firmy Nordson Corporation.
- Podle potřeby zkontrolujte údaje o *Volitelné konfiguraci řídicí jednotky* v této příručce.

POZNÁMKA:

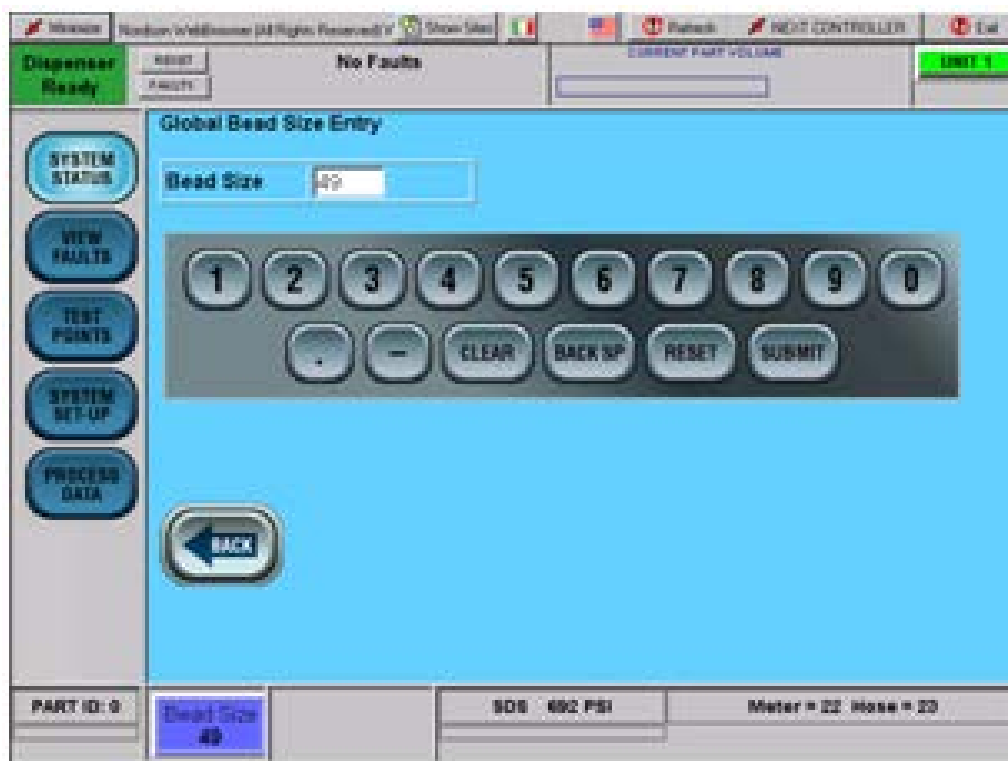
- Před zahájením provozu řídicí jednotky se ujistěte, že každý robot se naučil správnou dráhu nástroje. Postupy najdete v návodu k řídicí jednotce robota.
- Při zadávání dat se dotkněte políčka vedle názvu příslušného parametru, aby se v políčku objevil kurzor.

U některých parametrů musíte k zadání dat použít klávesnici na obrazovce. Při zadávání dat můžete používat následující tlačítka:

- CLEAR** k vymazání aktuální hodnoty v políčku.
- BACK SP** k vymazání posledního znaku.
- RESET** k obnovení hodnoty.
- SUBMIT** k uložení změn.

POZNÁMKA:

Software systému rozeznává pouze celočíselné hodnoty. Při zadávání numerických hodnot nepoužívejte desetinnou tečku.



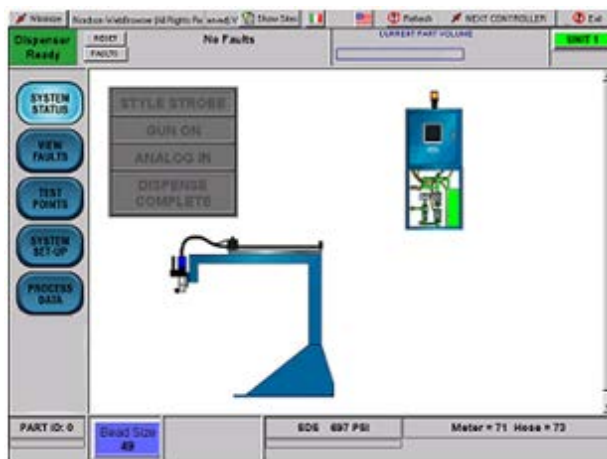
Použití klávesnice na obrazovce k zadání velikosti obruby

Načerpání materiálu do systému

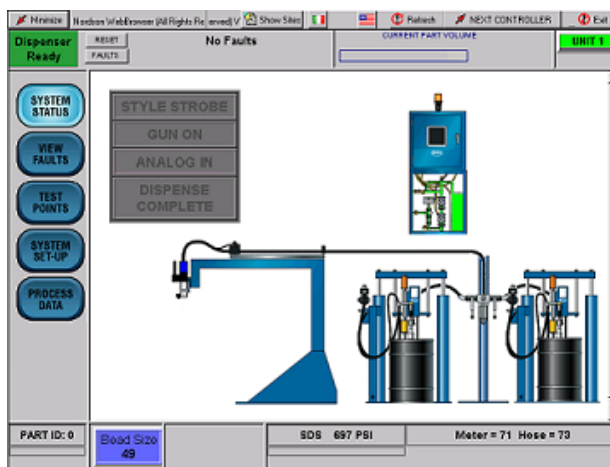
Aktivace stojanu čerpadel

Stojan čerpadel musí být aktivován, než ho řídicí jednotka PS3 může používat. Pomocí následujícího postupu aktivujte stojan čerpadel:

1. Dotkněte se tlačítka **SYSTEM SETUP** (NASTAVENÍ SYSTÉMU).
2. Dotechem na logo Nordson získáte přístup ke skryté servisní nabídce.
3. Zadejte heslo do políčka pro heslo. Neznáte-li heslo, kontaktujte svého místního zástupce firmy Nordson.
4. Dotkněte se tlačítka **FAULT SETUP** (NASTAVENÍ ZÁVAD).
5. U možnosti **PUMP STAND** (STOJAN ČERPÁDEL) nastavte **ENABLED** (POVOLENO). Dotechem na **SUBMIT** (POTVRDIT) uložíte změny. Stojan čerpadel se objeví na hlavní stavové obrazovce.
6. Dotechem na **PUMP STAND** (STOJAN ČERPÁDEL) můžete nakonfigurovat závady čerpadla a hodnoty prodlevy pro automatické uvolnění tlaku. Tato funkce umožňuje, aby se automaticky uvolnil tlak v systému po uplynutí předem nastaveného času po posledním realizovaném cyklu.



Obrazovka při deaktivovaných čerpadlech



Obrazovka při aktivovaných čerpadlech



Obrazovka Nastavení stojanu čerpadel

Nastavené hodnoty pro předběžné natlakování

Následující postup použijte k optimalizaci začátku vytlačované obruby.

1. Dotkněte se tlačítka **SYSTEM SETUP** (NASTAVENÍ SYSTÉMU).
2. Dotechem na logo Nordson získáte přístup ke skryté servisní nabídce.
3. Zadejte heslo do políčka pro heslo. Neznáte-li heslo, kontaktujte svého místního zástupce firmy Nordson.
4. Dotkněte se Prepressure Setpoints (Nastavené hodnoty předběžného tlaku). Objeví se obrazovka Meter Fault Setup (Nastavení závad dávkovače).

Hodnota zadaná pro předběžné natlakování by měla být blízko dynamické hodnoty používané při dávkování pro konkrétní ID dílu.

Když je přijat impuls stylu, začne se kuličkové vřeteno pohybovat dopředu, dokud není dosaženo hodnoty předběžného tlaku nastaveného pro aktuální ID dílu. V tomto okamžiku se kuličkové vřeteno zastaví a do robota je odeslán signál Dávkovač natlakován na znamení toho, že dávkování může začít.

Nastavené hodnoty cílových objemů / Poplachy

Pro každé ID dílu je nutné zadat hodnotu cílového objemu, jako požadovaný objem na jeden díl.

Cílové objemy zadávejte jako celá čísla, nepoužívejte desetinnou tečku. Například, chcete-li zadat cílový objem 31,5 ccm, zadejte 315 a dotkněte se tlačítka **SUBMIT** (POTVRDIT), aby se změny uložily.

Také je třeba zadat hodnoty pro poplach, které definují přípustné procento nad a pod cílovou hodnotou, než je oznámen poplach. K oběma těmto nabídkám získáte přístup přes skrytou servisní nabídku.



Obrazovka Nastavené hodnoty pro předběžné natlakování



Obrazovka Cílové objemy

Typické spuštění

POZNÁMKA:

Provozní postupy se mohou lišit v závislosti na požadavcích konkrétní aplikace. Konkrétní provozní nastavení najdete v Přehledu systémových parametrů vašeho systému.

1. Zapněte napájení řídicí jednotky. Jakmile systém naběhne, stiskněte tlačítko POWER ON.
2. Umístěte odpadní nádobu pod dávkovací pistoli.
3. Jsou-li použity, zapněte podle potřeby zónu s kontrolovanou teplotou a natlačujte velkoobjemový přečerpávač. Když teploty dosáhnou nastavených hodnot, veškeré závady týkající se teploty zón **samy zmizí**.
4. Ověřte, že všechna čerpadla jsou na provozním tlaku.
5. Pro ruční pročištění trysky použijte následující postup:

Aplikátor SDS:

- a. Dotkněte se tlačítka **System Setup** (Nastavení systému) a potom **Manual Operation** (Ruční ovládání) na obrazovce nastavení.
- b. Dotechem na **Manual** přepněte řídicí jednotku do manuálního režimu.
- c. Dotechem na **PURGE ON** (ZAPNOUT ČIŠTĚNÍ) spustíte vytlačování materiálu. Čištění bude pokračovat, dokud bude k dispozici materiál nebo dokud se nedotknete tlačítka **PURGE OFF** (VYPNOUT ČIŠTĚNÍ).
- d. Dotechem na **PURGE OFF** zastavíte vytlačování materiálu.
- e. Dotechem na **REFILL** (DOPLNIT) můžete doplnit materiál do dávkovače nebo dotechem na **Auto Mode** (Automatický režim) přepněte systém zpět na režim **AUTO**. V takovém případě bude opětovné naplnění provedeno automaticky.

Pistole CP:

- a. Dotechem na **PURGE ON** (ZAPNOUT ČIŠTĚNÍ) odstraníte vzduch z přívodní hadice materiálu a z trysky.
 - b. Čištění se zastaví, když uplyne stanovený čas. Podle potřeby můžete stiskem **PURGE OFF** (VYPNOUT ČIŠTĚNÍ) čištění okamžitě zastavit.
6. Zkontrolujte velikost obruby pro právě zpracovávaný díl. Dotechem na tlačítko **BEAD SIZE** (VELIKOST OBRUBY) získáte přístup k **Bead Size Menu** (Nabídce velikosti obruby) a můžete provést opravy podle potřeby.
 7. Dotechem na tlačítko **PROCESS DATA** (PROCESNÍ DATA) můžete sledovat charakteristiky vytlačování materiálu.
 8. Umístěte díl a zapněte zpracování na řídicí jednotce robota.

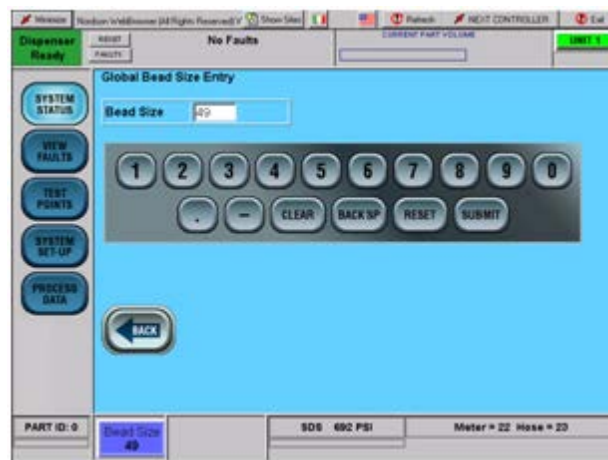
POZNÁMKA:

V průběhu vytlačování materiálu svítí kontrolky robota, když přijímá signály ze své řídicí jednotky. Při normálním provozu se tyto kontrolky rozsvěčují a zhasínají v určitém pořadí. Vzhledem k obnovovací frekvenci prohlížeče se rychle měnící signály nemusí vždy správně zobrazovat na obrazovce.

Seřízení velikosti obruby

Dotechem na tlačítko **BEAD SIZE (VELIKOST OBRUBY)** v dolní části stavové obrazovky získáte přístup k obrazovce pro nastavení velikosti obruby. Velikost obruby je libovolné číslo v rozmezí od 1 do 99, které lze považovat za procento analogového napětí robota vysílané do servomotoru v průběhu vytlačování.

Hodnotu velikosti obruby lze zadat pro dané Part ID (ID dílu) (tj. konkrétní typ dílu) nebo Global (Globální) (platí pro všechny díly)



Obrazovka Seřízení velikosti obruby.

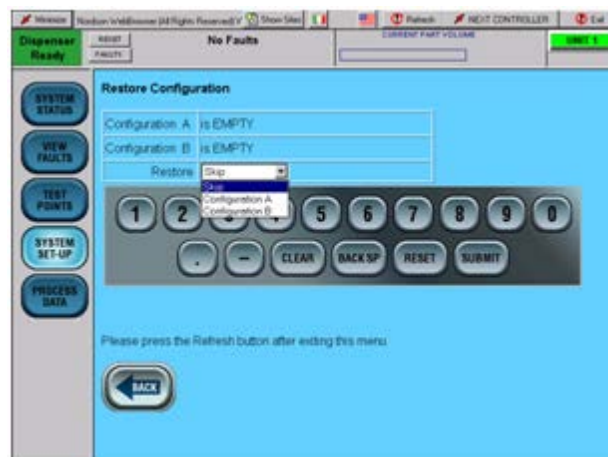
Chybové zprávy

Je-li v průběhu provozu zjištěna závada, rozsvítí se červené světlo signální věže a na operátorském rozhraní se zobrazí typ závady.

Dotkněte se tlačítka **VIEW FAULTS (ZOBRAZIT ZÁVADY)**. Objeví se popis aktuální závady společně s nápravnými opatřeními. Připomínáme, že některé závady jsou mizící, což znamená, že po odstranění chybového stavu se závada automaticky vymaže. Stisknutí tlačítka pro vymazání závad nevymaže mizící závady.

Obnovení nastavení konfigurace

Pomocí rozbalovacího seznamu můžete načíst některou ze dvou dříve uložených konfigurací z paměti RAM, která je zálohována baterií. To je užitečné, chcete-li se při nastavování dávkování vrátit k fungující soupravě parametrů.

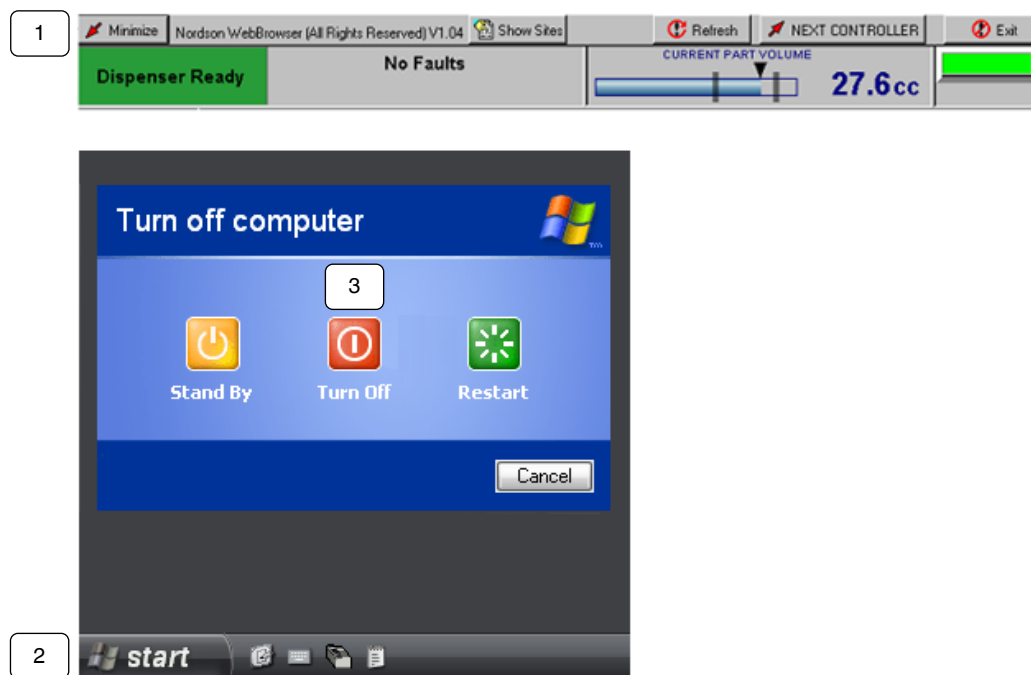


Obrazovka Obnovení konfigurace

Vypnutí

Při vypínání řídicí jednotky PS3 použijte následující postup odstávky:

1. Dotkněte se tlačítka **Minimize** (Minimalizovat) (1) v horní části obrazovky.
2. Dotkněte se tlačítka **Start** (2) na hlavním panelu Windows a vyvolejte obrazovku **Vypnout počítač**.
3. Dotkněte se tlačítka **Turn Off** (Vypnout) (3).
4. Vypněte řídicí jednotku a uvolněte všechny tlaky.



Obrazovky při vypínání

Statistická procesní data a Protokoly

poruch

Statistická procesní (SPC) data, která se objevují na obrazovce Procesní data, se ukládají na pevný disk počítače řídicí jednotky. Mezi archivované hodnoty patří:

- Datum a čas
- Identifikace dílu
- Nastavení velikosti obruby
- Dávkovaný objem

Přístup k datům SPC pomocí programu Log File Manager

Řídicí jednotka PS3 ukládá data o dílech a závadách ve formátu čísel oddělených čárkami, takže je možné načíst je do tabulkového procesoru. Následující postup použijte k exportu protokolových souborů na USB paměťové zařízení:

1. Připojte USB flash paměť k portu na boku skříně.
2. Ve skryté servisní nabídce zvolte položku **Log File Manager**.
3. Vyberte možnost Run this program from current location (Spustit program z aktuálního umístění). Klikněte na tlačítko OK.
4. Klikněte na tlačítko **Yes (Ano)**.
5. Vyberte požadovaný soubor, který chcete exportovat, dotekem na název souboru v seznamu.
6. Vyberte cílový disk a složku, potom stiskněte tlačítko **Export Selected Log File(s)**
7. Ukončete program.

SPC chybové kódy a SPC stavové kódy systému

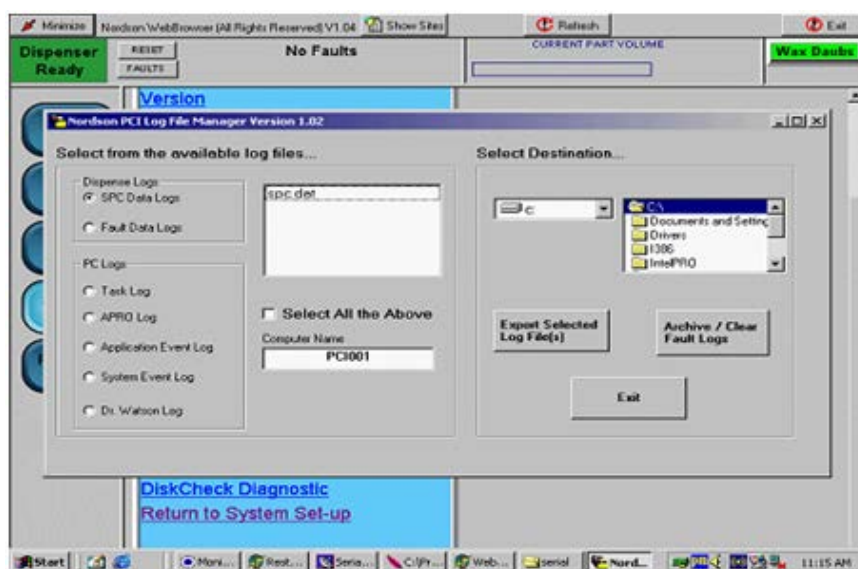
Řídicí jednotka PS3 používá následující SPC chybové kódy a SPC stavové kódy systému. Chybové kódy a stavové kódy jsou obsaženy v Tabulkách 2 a 3.

Tabulka 2 SPC Chybové kódy

Kód	Popis
1	Vysoký dávkovaný objem
2	Nízký dávkovaný objem
4096	Signály robota mimo pořadí
8192	Selhání pistole nebo řídicí jednotky
16384	Selhání pomocného zařízení - buďto temperovací jednotky nebo čerpadla

Tabulka 3 SPC stavové kódy

Kód	Popis
128	Byl načten nový konfigurační soubor nebo výchozí hodnoty
256	SPC data byla načtena
512	Signál připravenosti dávkovacího zásobníku přešel z nízké úrovně na vysokou před cyklem dávkování
1024	Signál připravenosti dávkovacího zásobníku byl na nízké úrovni, ale robot se pokusil zpracovat díl
32768	Cyklus zpracování dílu proběhl v simulačním režimu



Obrazovka Přístup k SPC datům

Vyhledávání závad

Tato část obsahuje postupy pro vyhledávání závad. Tyto postupy postihují pouze nejběžnější problémy, se kterými se můžete setkat. Pokud nevyřešíte problém za pomoci zde uvedených informací, obraťte se na svého zástupce společnosti Nordson.



Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

POZNÁMKA:

Další údaje platné pro tuto konfiguraci řídicí jednotky najdete v části *Volitelné konfigurace řídicí jednotky* na konci této příručky.

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Dávkovač nedávkuje	Velká závada	Přejděte na obrazovku ZOBRAZENÍ ZÁVAD a určete příčinu chybového stavu.
	Řídicí jednotka v ručním režimu	Přepněte řídicí jednotku do režimu AUTO.
	Do elmag. ventilů dávkovače není přiváděn vzduch	Zkontrolujte přívod vzduch k pistoli a k elmag. ventilům doplňování. Zkontrolujte, že regulátor je nastaven alespoň na 70 psi.
	Signály z robota nejsou ve správném pořadí	Správné pořadí vstupních/výstupních signálů robota najdete v časovém diagramu I/O.
2. Dávkovač nedoplňuje	Nízký tlak přečerpávače	Zkontrolujte, že čerpadlo je natlakováno. Zkontrolujte tlak vzduchu ve velkoobjemovém přečerpávači. Ujistěte se, že tlak vzduchu je dostatečný pro doplnění válců dávkovače.
	Do elmag. ventilů dávkovače není přiváděn vzduch	Zkontrolujte přívod vzduch k pistoli a k elmag. ventilům doplňování. Zkontrolujte, že regulátor je nastaven alespoň na 70 psi.
	Ucpaný doplňovací ventil	Demontujte doplňovací ventil, a buďto vyčistěte nebo vyměňte pouzdro ventilu.
	Bezdotykový spínač doplňování není správně nastaven.	Ujistěte se, že mezera mezi bezdotykovým spínačem doplňování a cílovým diskem pístu není větší než 0,76 mm a že jsou správně vyrovnané. Podle potřeby seřídte bezdotykový spínač.
3. Vytlačovaný materiál se příliš „třepe“	Tryska je příliš vysoko nad dílem	Upravte cestu robota, aby se tryska více snížila.
	Příliš nízký průtok materiálu skrz trysku	Zvyšte nastavení velikosti obruby nebo analogového napětí robota. Viz <i>Spuštění</i> v části <i>Obsluha</i> .
	Tryska není dostatečně velká	Nasadte větší trysku. Čísla dílů získáte u zástupce firmy Nordson Corporation.
4. Neočekávaná změna velikosti obruby	Tryska je částečně ucpaná	Demontujte trysku; vyčistěte ji nebo vyměňte.
	Skladovatelnost materiálu byla překročena	Použijte čerstvý materiál.

Poznámky

[illegible]

Oprava

Opravy spočívají ve výměně panelu operátorského rozhraní a PCA.



- Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Odpojte zařízení od napětí sítě. Nedodržení těchto pokynů může vést k poškození zařízení, zranění osob či smrti.

Objednávání dílů

Konkrétní díly se liší u jednotlivých aplikací. Při objednávání náhradních dílů nahlédněte do dokumentace dodávané s řídicí jednotkou.

Panel operátorského rozhraní

Při výměně panelu operátorského rozhraní použijte následující postup.

POZNÁMKA:

Nepoužívejte těsnicí tmel na panel operátorského rozhraní. Operátorské rozhraní je opatřeno těsněním kompresního typu.

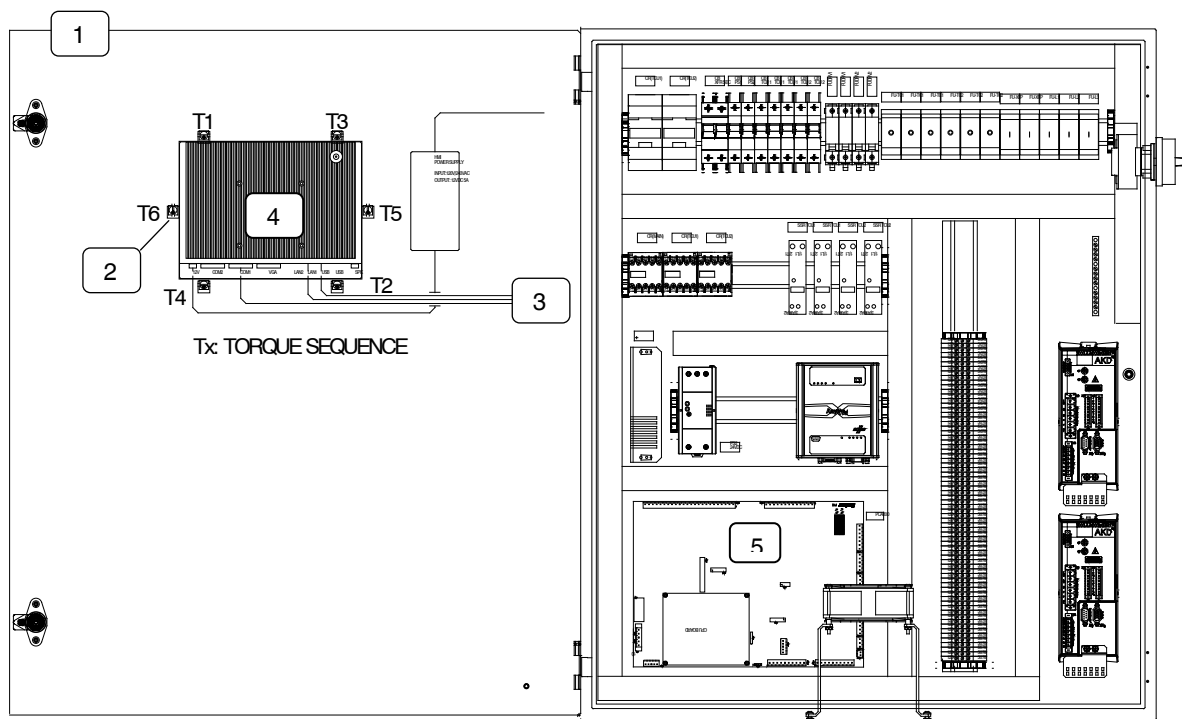
1. Vypněte a zablokujete externí elektrické napájení řídicí jednotky.
2. Viz obrázek 2. Otevřete dvířka skříňky (1).
3. Odpojte kabely (3) z operátorského rozhraní (4).
4. Demontujte montážní spony (2) zajišťující operátorské rozhraní na dvířkách skříňky. Demontujte operátorské rozhraní z dvířek skříňky.
5. Ujistěte se, že těsnění na operátorském rozhraní je ve správné poloze.
6. Namontujte nové operátorské rozhraní do dvířek skříňky (1).
7. Namontujte montážní spony (2). V uvedeném pořadí utáhněte montážní spony na 1,1 N·m. Aby nedošlo k prohnutí dotekového displeje, neutahujte spony příliš.
8. Připojte kabely k operátorskému rozhraní, dávejte pozor, abyste sériový kabel a kabel pro Ethernet zapojili na správné porty.
9. Zavřete dvířka skříňky (1).

Výměna PCA



Tato jednotka obsahuje zařízení citlivá na elektrostatickou elektřinu (ESD). Vždy používejte uzemňovací pásek na zápěstí, aby nedošlo k poškození citlivých součástí.

1. Vypněte a zablokujete externí elektrické napájení řídicí jednotky.
2. Viz obrázek 2. Otevřete dvířka skříňky (1).
3. Odpojte elektrické konektory z PCA (5).
4. Demontujte montážní šrouby z PCA.
5. Namontujte nový PCA. Šrouby neutahujte příliš.
6. Znovu zapojte elektrické konektory.
7. Zavřete dvířka skříňky.



Obrázek 2 Výměna operátorského rozhraní a PCA

Obnovení programů řídicí jednotky PS3



VAROVÁNÍ

Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

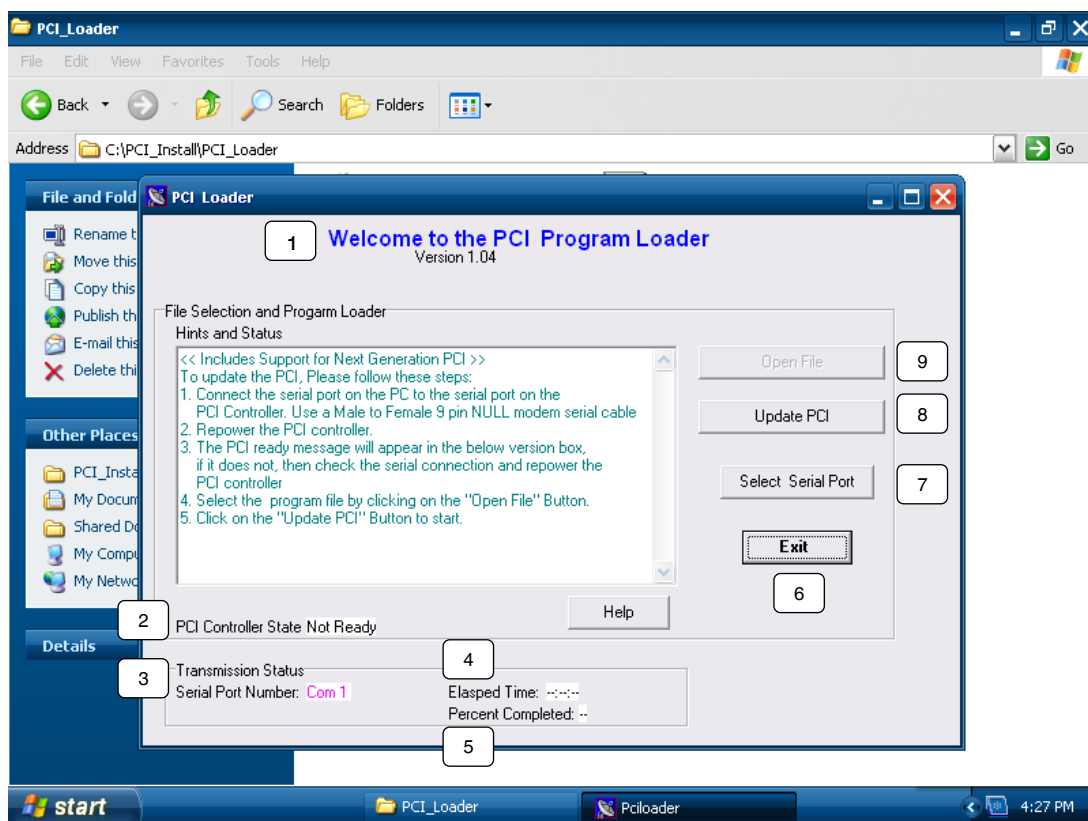
POZNÁMKA:

Deska PCI je speciální řídicí jednotkou vstupů/výstup pro systém PS3.

Tento postup použijte k obnovení programu řídicí jednotky PS3 a konfigurace parametrů.

1. Otevřete dvířka skříňky.
2. Připojte myš a klávesnici k HMI.
3. Vypněte všechny běžící programy.
4. Pomocí průzkumníka Windows Explorer přejděte do složky *C:\PCI_Install\PCI_Loader*.
5. Dvojitým kliknutím na soubor *PCI Loader.exe* spustíte pomocný program PCI Program Loader

6. Vypněte a zapněte napájení desky s plošnými spoji v řídicí jednotce PS3. Podrobnosti viz schéma řídicí jednotky PS3.
7. Při obnovení napájení desky se zpráva v poli **PCI Controller State** (Stav řídicí jednotky PCI) změní z Not Ready (Nepřipravena) na Controller Ready (Připravena).
8. Klikněte na **Open File** (Otevřít soubor) (9) a vyberte požadovaný soubor *srec*. Klikněte na **Update PCI** (Aktualizovat PCI) (8).
9. Čas a postup načítání souboru se objeví v políčkách Elapsed Time (Uplynulý čas) (4) a Percent Completed (Dokončeno procent) (5).
10. Až bude proces dokončen, deska se restartuje, což bude indikováno blikáním LED diody 1. výstupu na desce. Kliknutí na tlačítko **EXIT** (UKONČIT) (6) zavře PCI Loader.
11. Odpojte klávesnici a myš od HMI.
12. Zavřete dvířka skříňky a vypněte a znovu zapněte napájení řídicí jednotky PS3.



Obrázovka PCI Program Loader

Uložení a načtení konfigurací řídicí jednotky PS3



VAROVÁNÍ

- Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Odpojte zařízení od napětí sítě. Nedodržení těchto pokynů může vést k poškození zařízení, zranění osob či smrti.

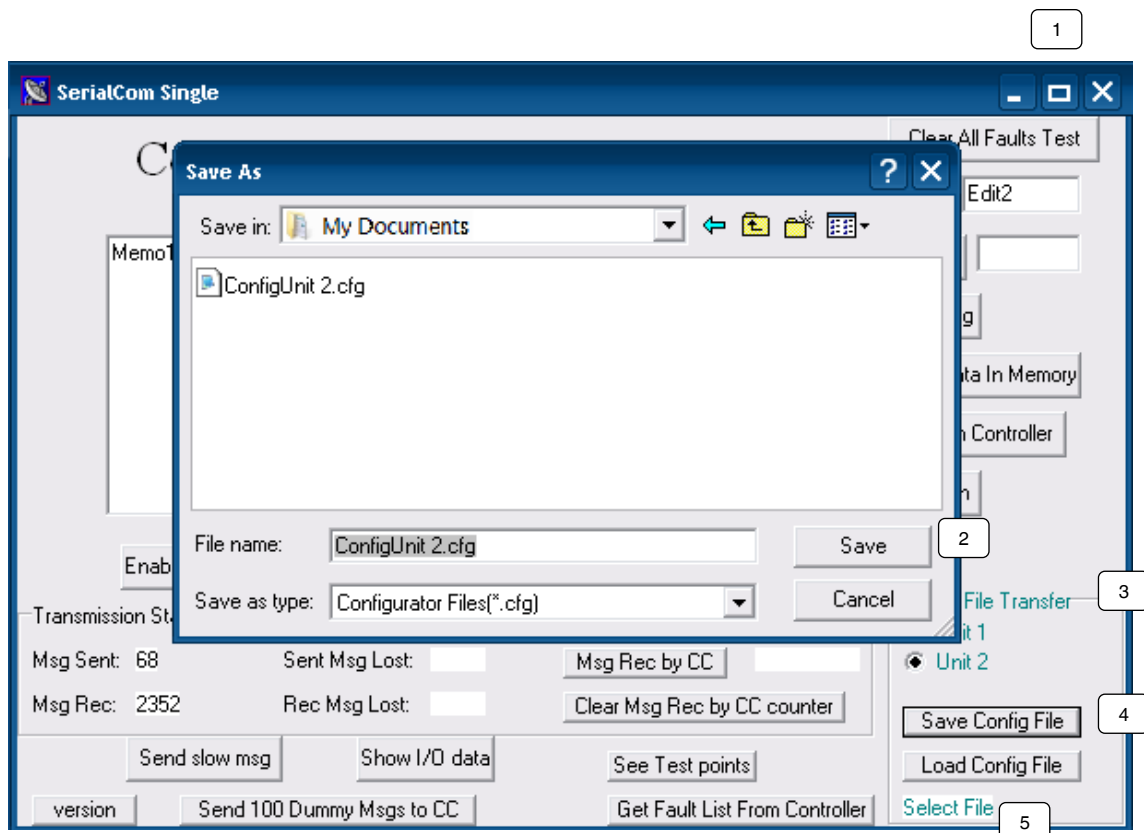
POZNÁMKA:

K načtení konfigurace z USB flash disku není potřebná klávesnice. Pokračujte postupem *Načtení konfigurací*.

Připojte USB klávesnici k HMI nebo použijte klávesnici na displeji k zadání názvu souboru a uložte konfigurační data na disketu nebo pevný disk.

Uložení konfigurací

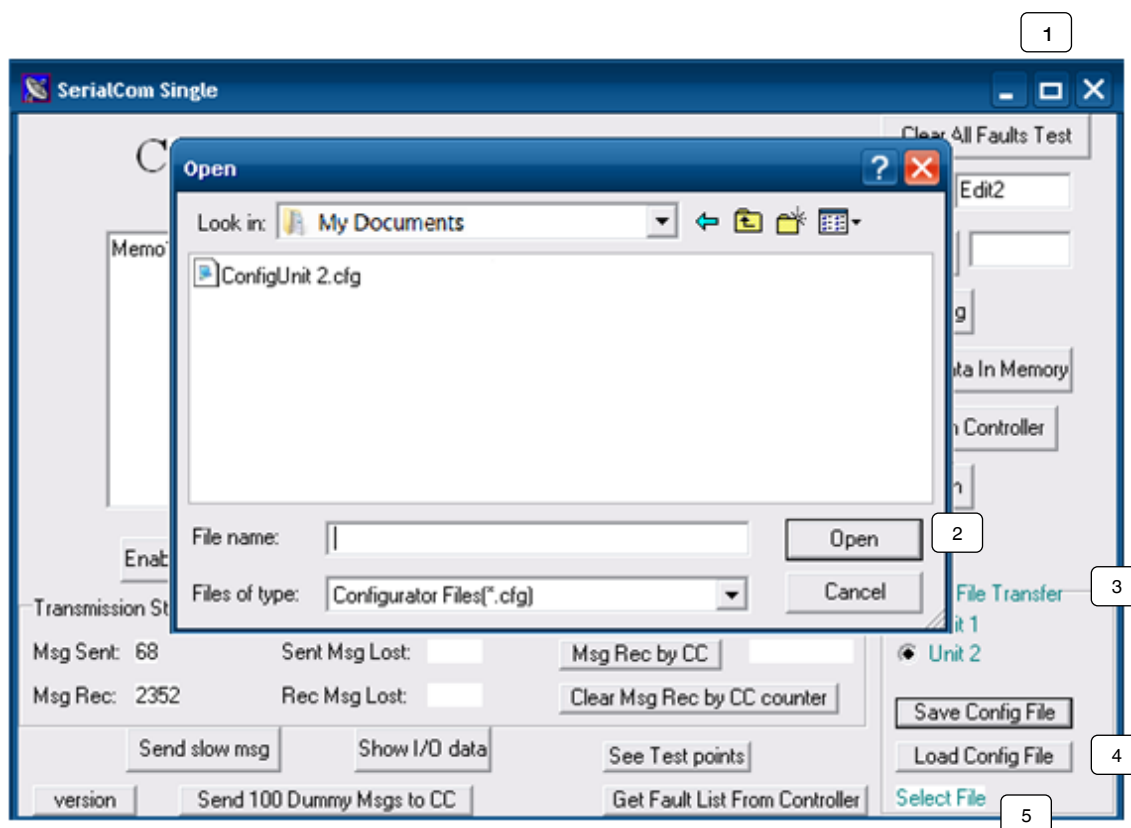
1. Dotkněte se tlačítka **Minimize** na obrazovce **Stav systému**, abyste minimalizovali okno prohlížeče.
2. Maximalizujte okno **SerialCom**.
3. Dotkněte se položky Unit 1 (Jednotka 1) nebo Unit 2 (Jednotka 2) v políčku **Config File Transfer** (Přenos konfiguračního souboru) (3), aby se uložila data z desky příslušné řídicí jednotky.
4. Dotkněte se tlačítka **Save Config File** (Uložit konfigurační soubor) (4). Pomocí klávesnice zadejte název souboru. Dotkněte se tlačítka **Save (Uložit)** (2).
5. Když se v okně (5) objeví **OK-File Saved** (OK-Soubor uložen), minimalizujte okno **SerialCom** (1).
6. Dotečením na tlačítko **Maximize** na obrazovce **Stav systému** maximalizujte okno prohlížeče.
7. Zavřete dvířka skřínky.



Obrázovka Uložení konfigurací

Načtení konfigurací

1. Dotkněte se tlačítka **Minimize** na obrazovce **Stav systému**, abyste minimalizovali okno prohlížeče.
2. Maximalizujte okno **SerialCom** (1).
3. Dotkněte se položky Unit 1 (Jednotka 1) nebo Unit 2 (Jednotka 2) v políčku **Config File Transfer** (Přenos konfiguračního souboru) (3), aby se načetla data do desky příslušné řídicí jednotky.
4. Dotkněte se tlačítka Load Config File (Načíst konfigurační soubor) (4).
5. Vyberte požadovaný soubor, který chcete načíst, a dotkněte se tlačítka **Open** (Otevřít) (2).
6. Počkejte, než se deska PCI aktualizuje. Když se v okně (5) objeví **Transfer Complete** (Přenos dokončen), minimalizujte okno **SerialCom** (1).
7. Dotekem na tlačítko **Maximize** na obrazovce **Stav systému** maximalizujte okno prohlížeče.
8. Zavřete dvířka skříňky.



Obrazovka Načtení konfigurací

Poznámky

[illegible]

Volitelné konfigurace řídicí jednotky

POZNÁMKA: Podle potřeby můžete požádat o radu zástupce firmy Nordson.

Řídicí jednotka PS3 může být nakonfigurována pro použití s následujícími součástmi:

- Regulace teploty
- Dávkovací zásobník Pro-meter řady S
- Pistole CP
- Rozhraní robota/Komunikace DeviceNet

Další údaje platné pro vaši konfiguraci řídicí jednotky najdete v následujících částech.