

# Guida configurazione iControl®

P/N 7119519-CG02

– Italian –

Pubblicato 7/06



Per ricambi e assistenza tecnica: (800) 433-9319

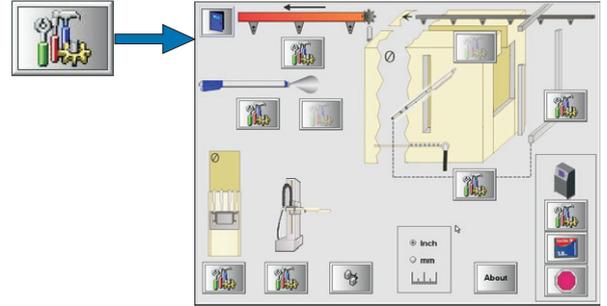
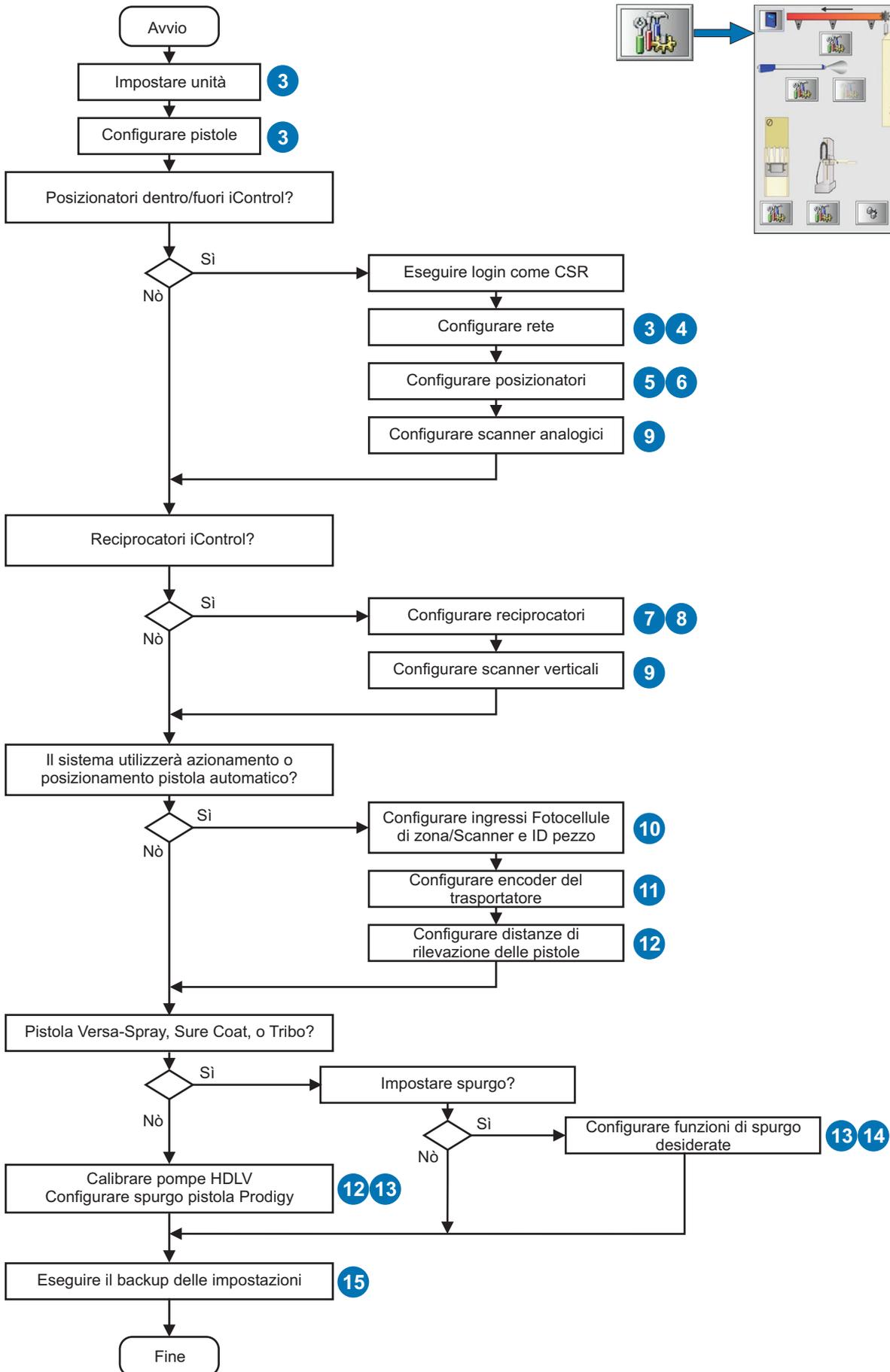
Questo manuale è disponibile su Internet all'indirizzo <http://emanuals.nordson.com/finishing/>



Nordson Corporation • Amherst, Ohio • USA

# Fasi di configurazione

16 = Fasi di configurazione

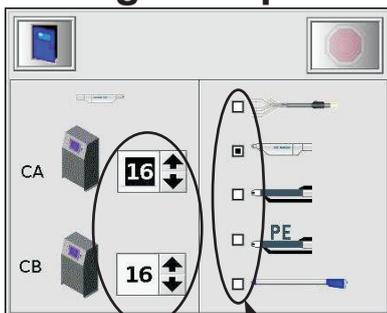


# Guida configurazione iControl®

## Impostare unità



## Configurare pistole

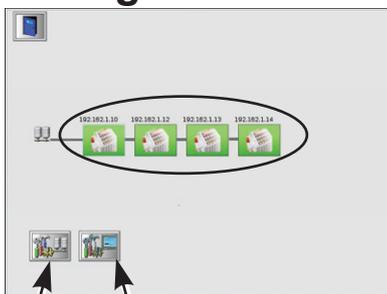


Numero di pistole

Tipo pistola default

CA: Master  
CB: Slave

## Configurare rete

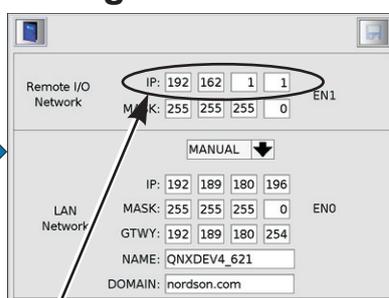


Configurare nodi

Configurare Host

Stato nodo:  
Verde: OK  
Rosso: Nessuna Com.

## Configurare Host



### Impostare l'indirizzo IP della Console Master:

Sono presenti più console iControl master sulla stessa rete?

No - Impostare l'indirizzo IP con 192.162.1.1

Sì - Questo è il Master #1?

Sì - Impostare con 192.162.1.1

No - Impostare come segue:

Master #2: 192.162.1.2

Master #3: 192.162.1.3

Master #4: 192.162.1.4

Master #5: 192.162.1.5

e così via.

Massimo: 9 master

**NOTA:** Lasciare la Maschera da sola. Le impostazioni di rete della LAN sono per uso futuro

## Configurare rete (segue)

### Configurare nodi

Immettere le seguenti impostazioni per ogni controller nodo della rete:

- Indirizzo MAC
- Indirizzi TCP/IP
- Tipo macchina

Configurare innanzitutto i controller per i posizionatori dentro/fuori, immettendoli sempre in ordine numerico (GP1, GP2, GP3, Gp4).

Se vengono utilizzati reciprocatori con i posizionatori, allora il sistema presume sempre che il reciprocatore 1 è montato sul posizionario 1.

Se il sistema prevede reciprocatori ma non posizionatori, allora configurare innanzitutto i reciprocatori, sempre immettendoli in ordine numerico (RC1, RC2, RC3, RC4).

Quando si immette il tipo di macchina, selezionare il campo, quindi utilizzare il selettore a disco per passare attraverso le possibili selezioni:

- GP1 – GP4 (posizionatori)
- RC1 – RC4 (reciprocatore 1)
- GP1\_GP2 (posizionatori 1 e 2)
- GP3\_GP4
- RC1\_RC2 (reciprocatori 1 e 2)
- RC3\_RC4
- GP1\_RC1 (posizionario 1 e reciprocatore 1)

- GP2\_RC2
- GP3\_RC3
- GP4\_RC4
- PE (scanner)
- FC (centro alimentazione Prodigy)
- BC (controllo cabina, futuro)
- BE (scarico cabina, futuro)

Utilizzare combinazioni (GP1\_RC1) quando un controller comanda due macchine, quali un posizionario e un reciprocatore.

Quando completato, sfiorare SAVE (SALVA).

Al primo messaggio: Spegnerne tutti i controller del nodo e quindi sfiorare CONTINUE.

Al secondo messaggio: Sfiore CONTINUE.

Al terzo messaggio: Accendere tutti i controller del nodo e quindi sfiorare CONTINUE.

Se un nodo non è stato riconosciuto, verificare le impostazioni e ripetere Save (Salva).

	MAC						TCP/IP				M	IW	OW								
1	0	:	30	:	DE	:	0	:	33	:	C8	192	.	162	.	1	.	10	GP1_RC1	20	20
2	0	:	30	:	DE	:	0	:	50	:	2A	192	.	162	.	1	.	12	GP2_RC2	20	20
3	0	:	30	:	DE	:	0	:	56	:	6A	192	.	162	.	1	.	13	GP3_RC3	20	20
4	0	:	30	:	DE	:	0	:	68	:	F8	192	.	162	.	1	.	14	GP4_RC4	20	20
5	0	:	30	:	DE	:	0	:	0	:	0	192	.	162	.	1	.	15	PE	20	20
6	0	:	30	:	DE	:	0	:	0	:	0	192	.	162	.	1	.	16	FC	0	0
7	0	:	30	:	DE	:	0	:	0	:	0	192	.	162	.	1	.	0		0	0
8	0	:	30	:	DE	:	0	:	0	:	0	192	.	162	.	1	.	0		0	0
9	0	:	30	:	DE	:	0	:	0	:	0	192	.	162	.	1	.	0		0	0
10	0	:	30	:	DE	:	0	:	0	:	0	192	.	162	.	1	.	0		0	0

**Indirizzo MAC**  
Sull'etichetta del controller

**Tipo macchina**

Indirizzo TCP/IP Deve essere univoco salvo se condiviso Suggesto:

1° nodo, master 1: 192.162.1.10

1° nodo, master 2: 192.162.1.20

**NOTA:** A un controller condiviso quale un dispositivo ID pezzo (PE) va assegnato lo stesso indirizzo IP su tutte le console master.

# Configurare i posizionatori dentro/fuori

## 1. Selezionare il posizionatore da configurare.

Ripetere queste fasi per ogni posizionatore:

## 2. Selezionare il lato della cabina su cui il posizionatore è posizionato. I numeri dei posizionatori sulla schermata principale cambieranno per corrispondere a questa impostazione.

La schermata di controllo del Posizionatore 1 comanderà il posizionatore fisico 1 se la configurazione del nodo è stata eseguita nell'ordine corretto.

## 3. Se il posizionatore funzionerà solo manualmente:

3a. Impostare su Off.

3b. Impostare la risoluzione dell'encoder su 1.

3c. Premere Enter (Invio) per immettere il valore nel database.

Eseguire le fasi 10 e 11e (impostare su Clean Only (Solo pulizia)).

## 3. Se il posizionatore funzionerà automaticamente:

3a. Impostare su Off.

3b. Impostare la risoluzione dell'encoder:

Rack e Pignone: 262

Trasmissione a cinghia: 224

Retrofit analogico: 1

Altro: Fare riferimento al disegno/piastra nominativa.

Eseguire le fasi da 4 a 11, quindi impostare i valori di inizio e fine minimi e predefiniti.

## 4. Impostare le posizioni Zero e Home:

a. Impostare su Manuale

b. Fare procedere a intermittenza in avanti verso l'interruttore di fine corsa anteriore  (sul terzo si deve leggere 0)

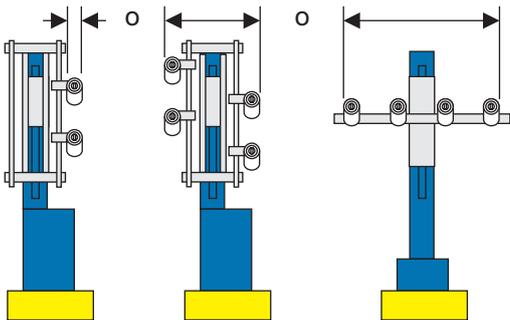
c. Fare procedere a intermittenza all'indietro verso l'interruttore di fine corsa posteriore  (sul terzo si deve leggere la distanza di percorrenza massima)

Se la posizione (4d) non viene visualizzata come atteso, eseguire correzioni alle posizioni degli interruttori di fine corsa e ripetere le fasi b e c.

## 5. Impostare la separazione della pistola:

Disposizione da lato a lato, misurare da lato esterno a lato esterno.

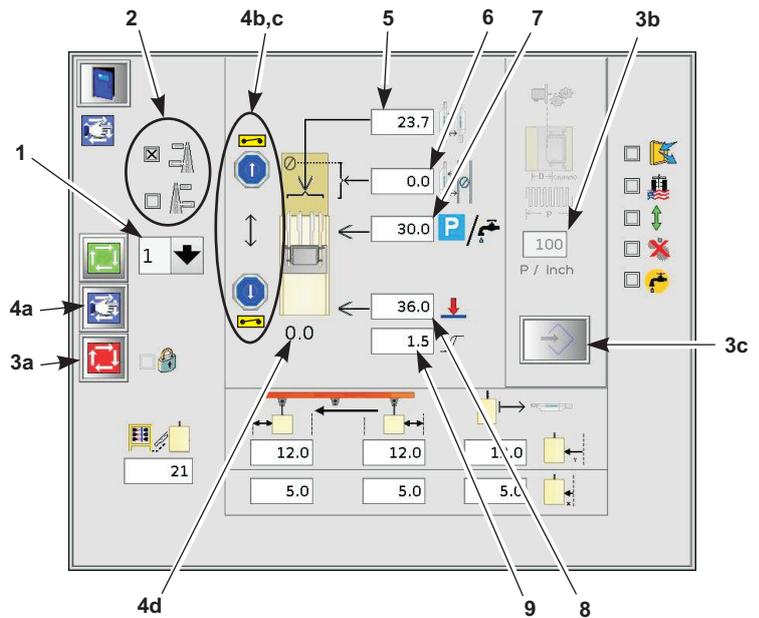
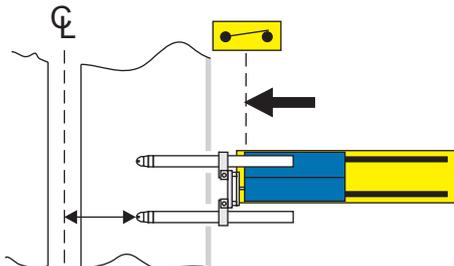
Pila singola, misurare larghezza pistola.



## 6. Impostare la distanza tra pistola e linea media del trasportatore:

Fare procedere a intermittenza in avanti verso l'interruttore di fine corsa.

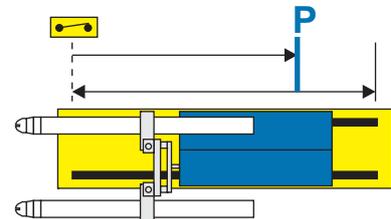
Misurare la distanza tra la punta della pistola e la linea media.



## 7. Impostare la posizione di sosta/pulizia:

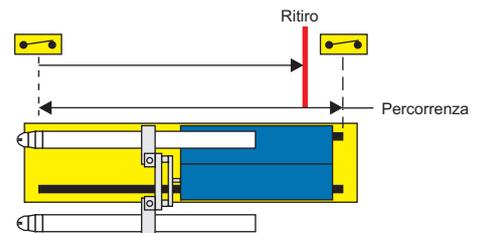
Misurata dal fine corsa anteriore Utilizzare per far spostare le pistole lontano dai pezzi. Prima posizione nella sequenza di pulizia (Europa).

- Versione 2.2: Posizione verso cui spostarsi se ricavata dalla modalità Automatica, oppure se si spegne lo scaricatore o si perde la rete.
- Versione 2.4: Aggiunta funzionalità al pulsante Park (Sosta) per lo spostamento verso questa posizione.



## 8. Impostare Posizione di ritiro. Cio è:

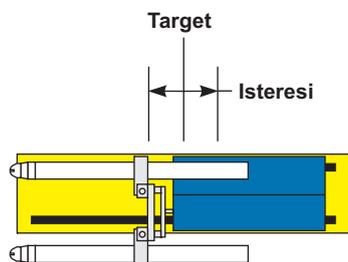
- Avviare la posizione per lo spostamento della Lancia.
- Posizione verso cui spostarsi se non è disponibile alcun valore di posizione all'avvio.
- Per retrofit analogici: Posizione di ritiro, deve essere uguale alla percorrenza massima misurata.



## Configurare i posizionatori dentro/fuori (segue)

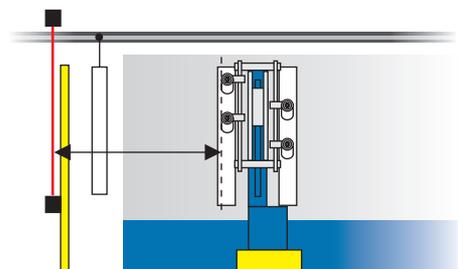
### 9. Impostare l'isteresi:

Arrestare la compensazione. Evita il pendolamento per la posizione target. Se il posizionatore si ferma entro  $\pm$  il valore di isteresi del target allora non tenta di spostarsi verso il target. Il valore tipico è pari a 1 o inferiore.



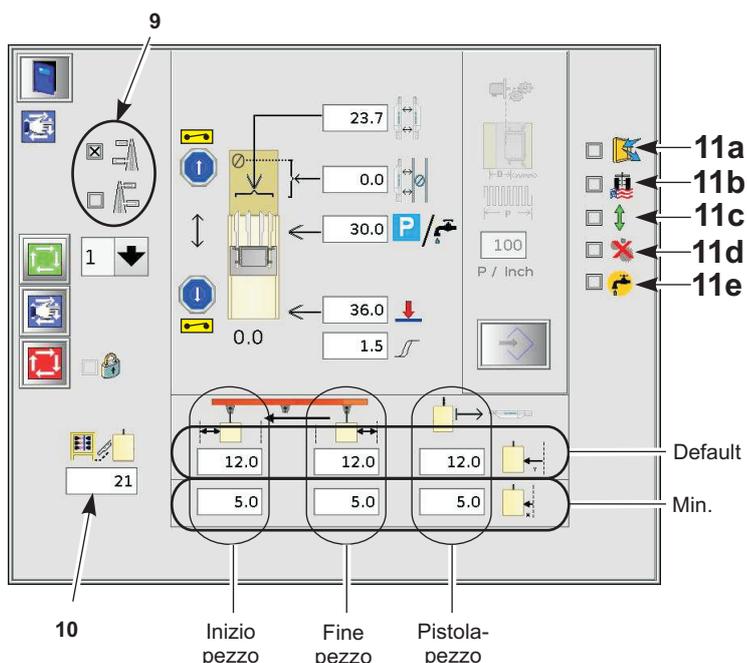
### 10. Distanza di rilevazione:

Distanza tra scanner posizionatori e parte d'entrata della pistola iniziale.



### 11. Opzioni:

- Lancia: Il posizionatore inizia a muoversi dalla Posizione di ritiro.
- USA ColorMax: Impostare la sequenza di pulizia per un sistema a spruzzo ColorMax progettato negli Stati Uniti.
- Asse Y: Selezionare se il posizionatore muove le pistole verticalmente invece che orizzontalmente.
- Nessuna trasmissione: Il posizionatore presenta teleinvertitori per il controllo della direzione, nessun controller della velocità. (Europa)
- Solo pulizia: Solo posizionatore a controllo manuale, utilizzato per spostare le pistole in posizione di pulizia fuori dalla cabina. Impostazioni di movimento predefinite e pre-impostate ignorate.



### Posizionamento pistola automatico

Impostare i valori predefinito e minimo di Inizio pezzo e Fine pezzo e le distanze Pistola-Pezzo. Queste sono impostazioni specifiche per applicazione.

**Impostazioni predefinite:** Utilizzate per tutti i pezzi a meno che non siano state impostate particolari pre-impostazioni del posizionatore per un pezzo.

Il posizionatore utilizza l'impostazione Pistola-Pezzo per seguire il contorno del pezzo, spostandosi in base alle impostazioni di inizio pezzo e di fine pezzo.

**Impostazioni minime:** Utilizzate per evitare collisioni tra pezzi e pistole. Le impostazioni minime limitano le impostazioni predefinite del posizionatore.

### Impostazioni

**Inizio pezzo positivo:** Provoca lo spostamento del posizionatore **prima** che la parte d'entrata del pezzo raggiunge la prima pistola.

**Inizio pezzo negativo:** Provoca lo spostamento del posizionatore **dopo** che la parte d'entrata del pezzo raggiunge la prima pistola.

**Fine pezzo positivo:** Provoca lo spostamento del posizionatore **dopo** che la parte di uscita del pezzo raggiunge la prima pistola.

**Fine pezzo negativo:** Provoca lo spostamento del posizionatore **prima** che la parte di uscita del pezzo raggiunge la prima pistola.

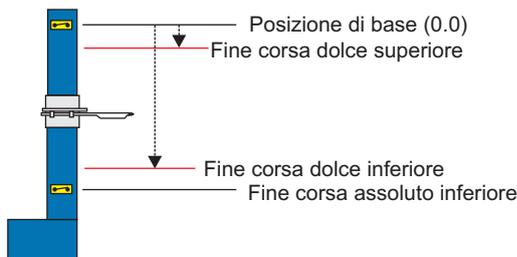
**Distanza pistola-pezzo:** Distanza da mantenere dalla punta della pistola al pezzo. Il posizionatore utilizza questa impostazione per seguire il contorno del pezzo.

# Configurare reciprocatori

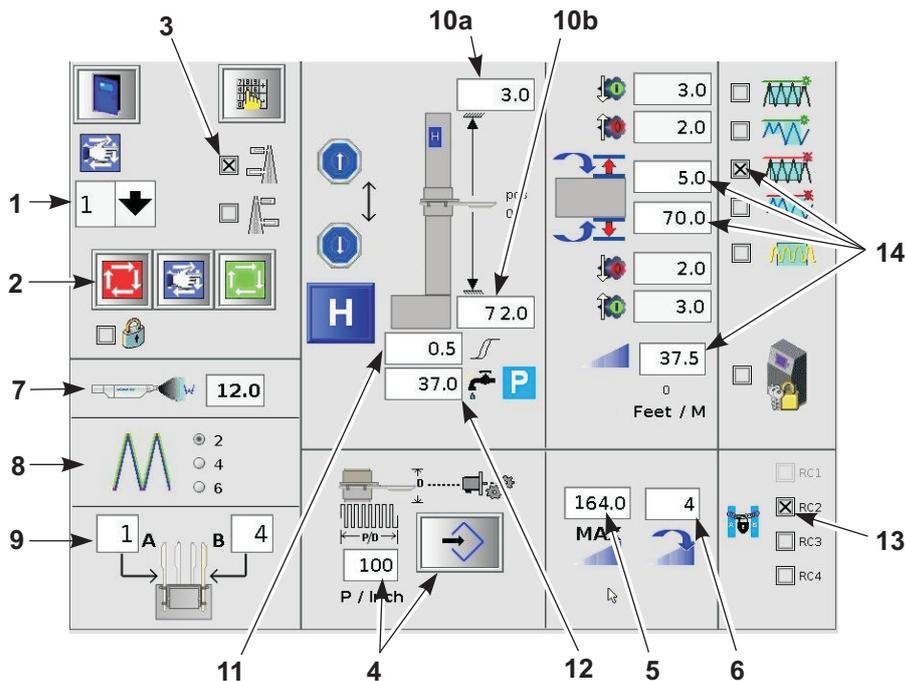
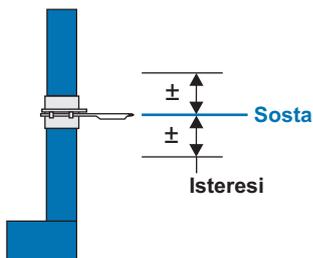
1. **Selezionare il reciprocatore da configurare.** Ripetere queste fasi per ogni reciprocatore:
2. **Impostare la modalità di funzionamento su OFF.**
3. **Impostare il lato della cabina**
4. **Impostare una risoluzione encoder e premere Enter (Invio).**
5. **Impostare la velocità massima.**
6. **Impostare lo sfalsamento del turn-around**  
(procedura sul fondo della pagina)
7. **Impostare la larghezza dello spruzzo a ventaglio**  
(larghezza dello spruzzo a ventaglio di una pistola, o la larghezza media in caso di sovrapposizione degli spruzzi).
8. **Impostare il numero di giri.**  
(Il numero di volte in cui la larghezza del ventaglio passa su uno stesso punto)  
2 - qualità standard  
4 - qualità media  
6 - qualità fine

**NOTA:** È possibile utilizzare il calcolatore di giri per aiutare a trovare l'impostazione ottimale. Fare riferimento alla Scheda operatore.

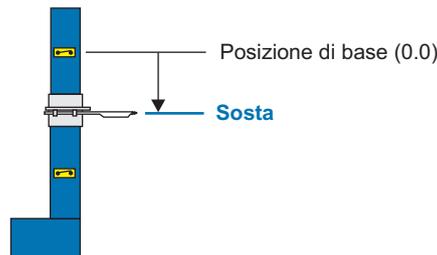
9. **Impostare il numero di pistole.**  
Immettere i numeri di pistola iniziale e finale.
- 10a. **Impostare il fine corsa dolce superiore.**
- 10b. **Impostare il fine corsa dolce inferiore.**  
Misurato dalla posizione di base (0.0). (Posizione di base (Home) si trova all'incirca 25 mm al di sotto dell'interruttore del fine corsa superiore). Durante il funzionamento normale gli interruttori di fine corsa non devono essere scattati.



11. **Impostare l'isteresi:**  
Compensazione di arresto. Impedisce il pendolamento per la posizione di sosta. Se il reciprocante si arresta  $\pm$  entro il valore di isteresi della posizione di sosta allora non si muove più. Il valore tipico è pari a 1 o è inferiore.



12. **Impostare la posizione di sosta/pulizia:**  
Misurata dalla posizione di base (0.0). (Posizione di base (Home) si trova all'incirca 25 mm al di sotto dell'interruttore del fine corsa superiore.)  
Posizione verso cui spostarsi all'inizio del ciclo di pulizia.



13. **Impostare gli slave per il reciprocante corrente:**  
I reciprocanti selezionati diventano slave rispetto al reciprocante corrente (Fase 1). Nella schermata illustrata in questa pagina, il reciprocante 2 è slave rispetto al reciprocante 1.

14. **Sfalsamento turn-around:**  
Lo sfalsamento del turn-around corregge l'oltrecorsa a livello dei punti di turn-around.
  - a. Selezionare Fixed (Fisso), modalità No Synchronization (Nessuna sincronizzazione).
  - b. Premere il tasto Home.
  - c. Spostare a mano il carrello verso il basso fino a quando la posizione corrente non è di 4 pollici.
  - d. Praticare dei segni di riferimento sul carrello e sull'alloggiamento.
  - e. Impostare il turn-around superiore alla posizione corrente.
  - f. Spostare il carrello verso il basso fino a quando la posizione corrente non è a 4 pollici dal fine corsa dolce inferiore.
  - g. Praticare un segno di riferimento sull'alloggiamento allineato con quello presente sul carrello.
  - h. Impostare il turn-around inferiore alla posizione corrente.
  - i. Impostare la velocità al 50% di quella massima.
  - j. Selezionare la modalità Automatica e notare dove si verifica il turn-around attuale.
  - k. Immettere la distanza stimata tra il turn-around attuale e il segno presente sull'alloggiamento nel campo Sfalsamento Turn-Around. Regolare se necessario.

# Configurare reciprocatori (segue)

## 14. Impostare la modalità di movimento:

- Fissa, sincronizzazione trasportatore
- Variabile, sincronizzazione trasportatore
- Fissa, nessuna sincronizzazione
- Variabile, nessuna sincronizzazione
- Oscillatore

Se viene selezionata una modalità di sincronizzazione, allora la velocità del reciprocatore viene calcolata mediante la velocità del trasportatore, insieme alle impostazioni della modalità.

### Modalità Fissa

La lunghezza della corsa viene controllata dai punti di turn-around, senza considerare l'altezza del pezzo. I punti di azionamento delle pistole vengono controllati per variare la lunghezza dello spruzzo in base all'altezza del pezzo. I punti di azionamento delle pistole possono essere positivi o negativi. **NOTA:** È possibile utilizzare il calcolatore di giri per aiutare a trovare l'impostazione ottimale. Fare riferimento alla Scheda operatore.

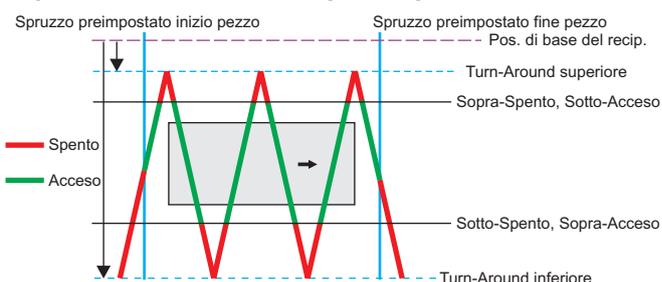
	<input type="text" value="3.0"/>	Pistola accesa - Dall'alto verso il basso
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistola spenta - Dal basso verso l'alto
	<input type="text" value="6.0"/>	Turn-Around superiore
	<input type="text" value="68.0"/>	Turn-Around inferiore
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistola spenta - Dall'alto verso il basso
	<input type="text" value="3.0"/>	Pistola accesa - Dal basso verso l'alto
	<input type="text" value="37.5"/>	Velocità (Impostazione disponibile solo in modalità non sincronizzata)

0.0  
Feet / M

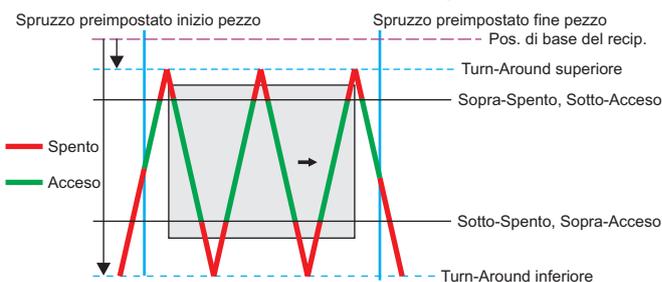
### Modalità Oscillatore

- Per utilizzare la modalità Oscillatore, selezionare una modalità Fissa e la modalità Oscillatore.
- I punti di azionamento della modalità Fissa selezionata vengono disattivati e le pistole a spruzzo vengono accese e spente solo in base alle impostazioni di spruzzo predefinite di inizio pezzo e fine pezzo.
- 
- 
- Oscillatore

### Impostazioni azionamento pistola positive modalità fissa



### Impostazioni azionamento pistola negative modalità fissa



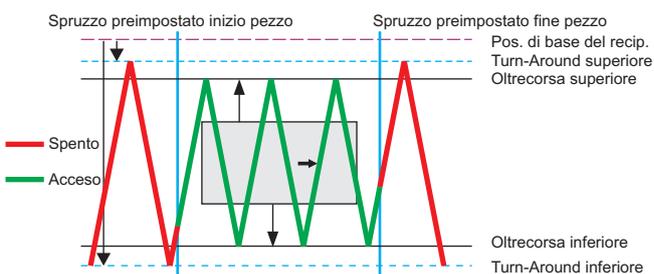
### Modalità variabile

In modalità Variabile, la lunghezza della corsa del reciprocatore varia in base alle dimensioni del pezzo. Le impostazioni di turn-around determinano la lunghezza della corsa del reciprocatore quando nessun pezzo si trova davanti alle pistole, mentre i fine corsa di oltrecorsa determinano la corsa quando un pezzo si trova davanti alle pistole. Le impostazioni di oltrecorsa possono essere positive o negative. **NOTA:** È possibile utilizzare il calcolatore di giri per aiutare a trovare l'impostazione ottimale. Fare riferimento alla Scheda operatore.

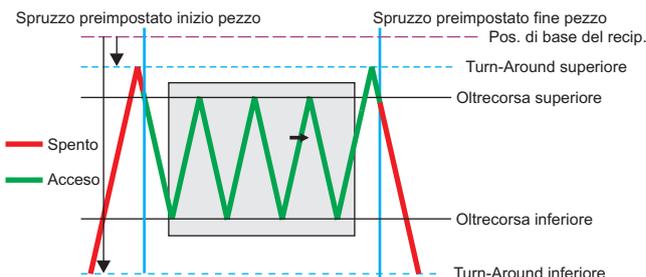
	<input type="text" value="0.0"/>	Turn-Around superiore
	<input type="text" value="6.0"/>	Oltrecorsa superiore
	<input type="text" value="68.0"/>	Oltrecorsa inferiore
	<input type="text" value="0.0"/>	Turn-Around inferiore
	<input type="text" value="37.5"/>	Velocità (Impostazione disponibile solo in modalità non sincronizzata)

0.0  
Feet / M

### Impostazioni azionamento pistola positive modalità variabile

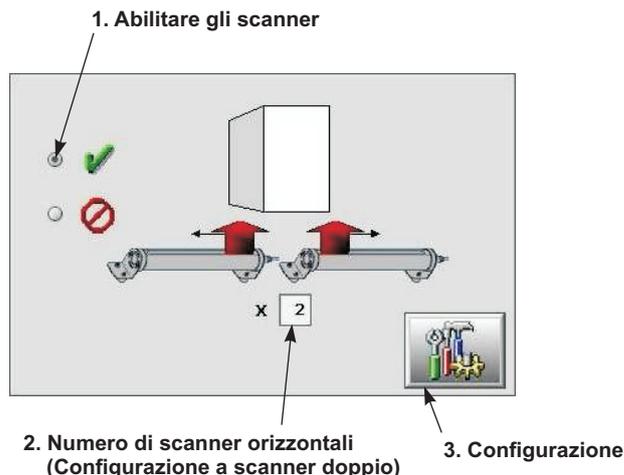
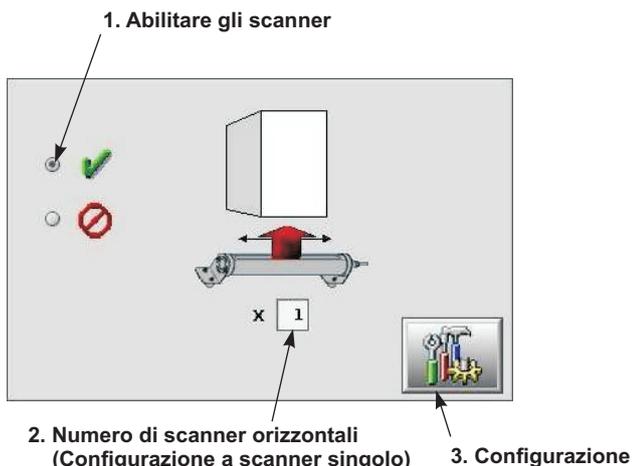


### Impostazioni azionamento pistola negative modalità variabile



# Configurare scanner analogici

Questi scanner vengono utilizzati per misurare le dimensioni dei pezzi per i posizionatori dentro/fuori e i reciprocatori.



**NOTA:** Se si utilizza uno scanner singolo, montato su un lato della linea media del trasportatore, utilizzare la configurazione a scanner doppio.

## Schermata scanner orizzontale singolo

Configurare lo scanner in modo tale che ignori il trasportatore (necessari laptop, cavo e software del produttore).

Effettuare le seguenti impostazioni:

1. Lunghezza scanner orizzontale.
2. Larghezza del trasportatore a sinistra e a destra della linea media dello scanner.
3. Distanza da estremità cavo a linea media trasportatore
4. Lunghezza scanner verticale (se utilizzata).
5. Distanza dalla parte superiore dello scanner verticale alla parte superiore della guida della pistola.

## Schermata scanner orizzontali doppi

Effettuare le seguenti impostazioni:

1. Lunghezza degli scanner.
2. Estremità scanner alla linea media del trasportatore.
3. Lunghezza scanner verticale (se utilizzata).
4. Distanza dalla parte superiore dello scanner verticale alla parte superiore della guida della pistola.

## Impostazione Sfalsamento Zero

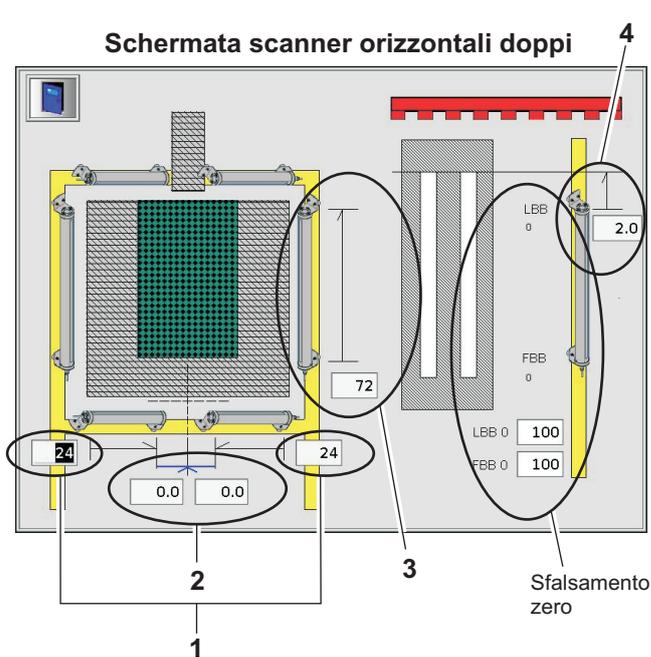
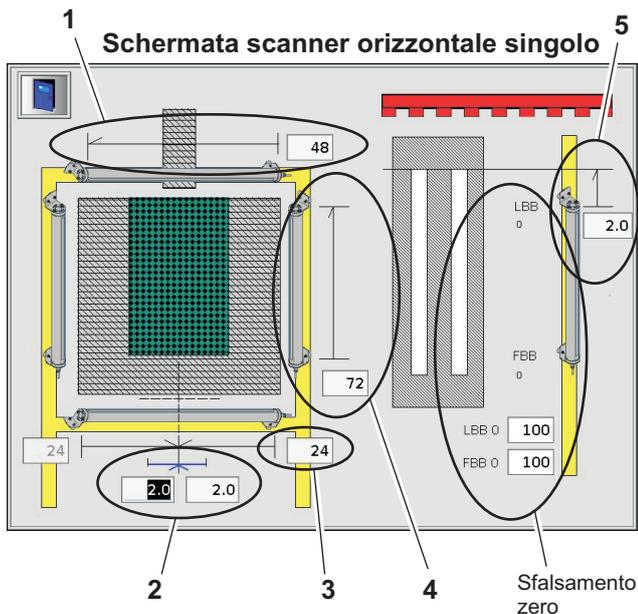
Lo sfalsamento zero viene utilizzato per ignorare rumori e segnali provenienti dall'ambiente dagli ingressi analogici.

Quando il sistema viene attivato i valori iniziali per LBB e FBB deve essere uguale a zero.

Eventuali rumori o segnali ambientali porteranno alla modifica di alcuni valori di LBB e FBB.

Per ignorare il segnale, immettere valori nei campi LBB e FBB (Z) leggermente maggiori rispetto ai valori del segnale.

Ad esempio, se il valore LBB è 125, immettere allora 130 nel campo LBB.



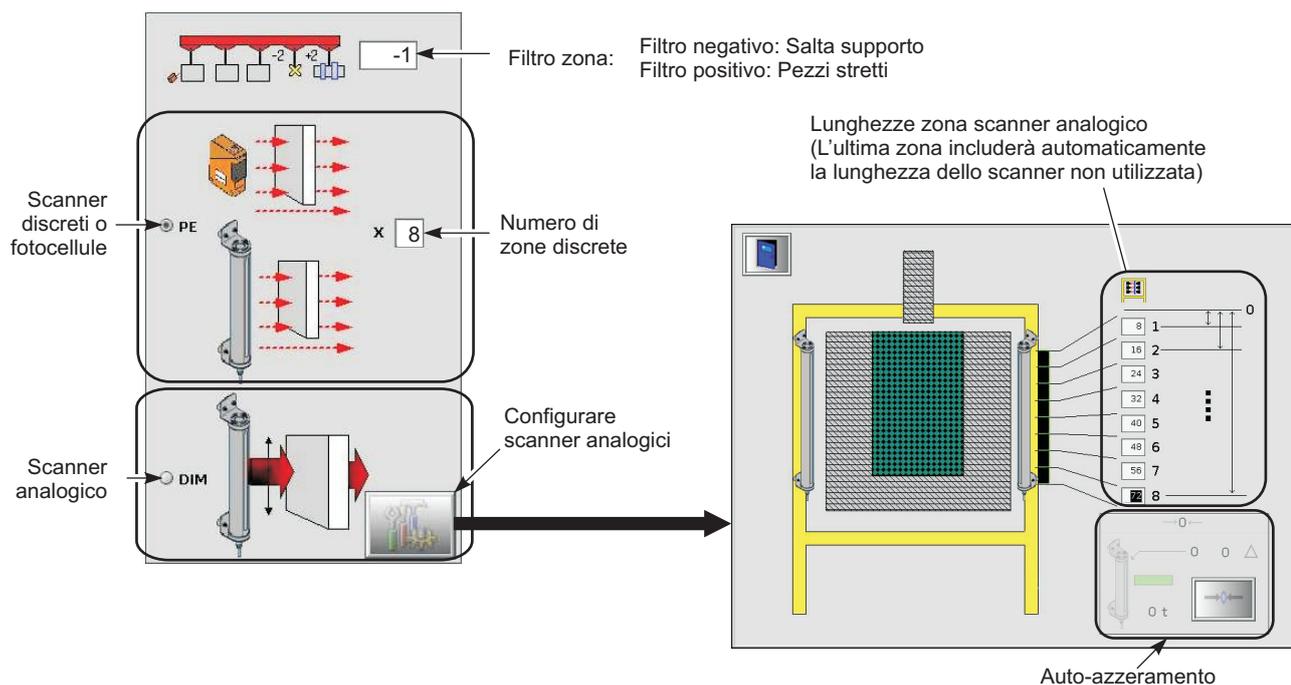
# Configurare ingressi Fotocellule di zona/Scanner e ID pezzo

Se il sistema utilizza scanner (digitali) discreti o fotocellule:

1. Selezionare PE e impostare il numero di zone.
2. Impostare un Filtro zona se lo si desidera. I valori positivi aumentano la lunghezza rilevata e i valori negativi la diminuiscono.

Se il sistema utilizza uno scanner analogico per il rilevamento della zona:

1. Andare alla procedura di Configurazione di scanner analogici alla pagina precedente e impostare la lunghezza dello scanner verticale.
2. Selezionare DIM e quindi il pulsante Configure (Configura).
3. Immettere la lunghezza di ciascuna zona, misurata dalla parte superiore dello scanner alla parte inferiore di ciascuna zona.
3. Impostare un Filtro zona se lo si desidera. I valori positivi aumentano la lunghezza rilevata e i valori negativi la diminuiscono.
4. Impostare l'Azzeramento automatico, se desiderato, in maniera tale che lo scanner ignori i non-pezzi in zona 1: Spostare un vettore o un supporto dei pezzi davanti allo scanner, quindi sfiorare il tasto di auto-azzeramento. Al termine del conto alla rovescia il valore di sfalsamento è impostato.



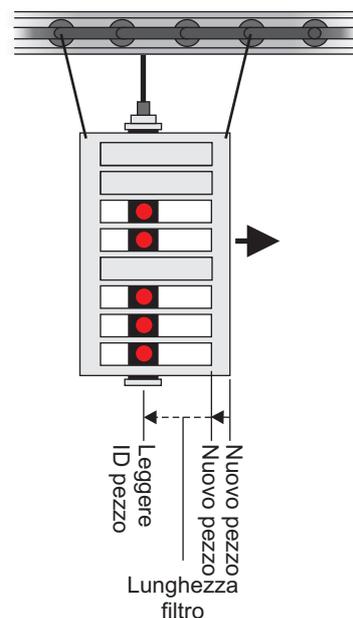
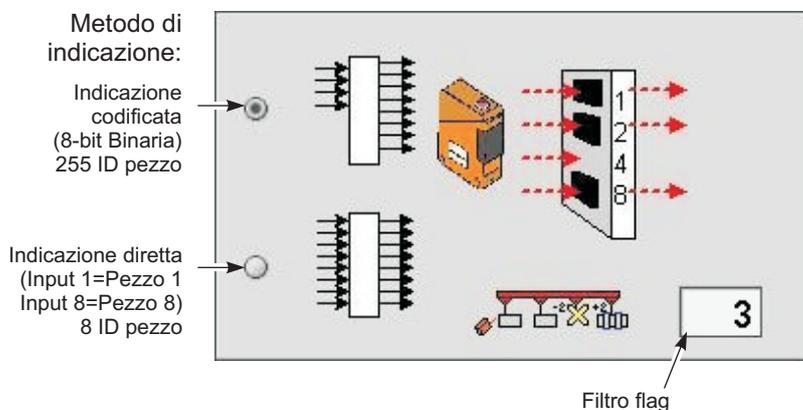
## Configurare ingressi ID pezzo:

Selezionare il metodo di indicazione.

Impostare il filtro flag se si utilizzano flag ID pezzo.

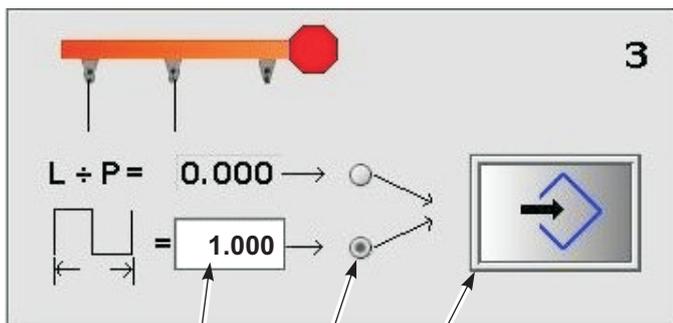
**NOTA:** I dispositivi di immissione ID pezzo non devono rilevare pezzi o supporti a meno che non siano intesi per attivare una modifica di ID pezzo.

Il filtro è la distanza di percorrenza durante la quale un segnale ID pezzo valido deve essere ricevuto prima che l'ID pezzo venga letto.



# Configurare encoder del trasportatore

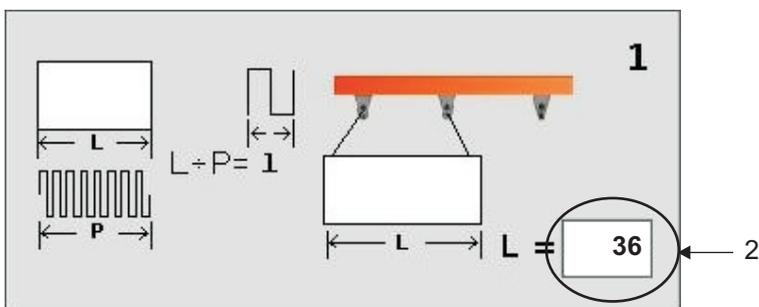
Se si conosce la risoluzione:



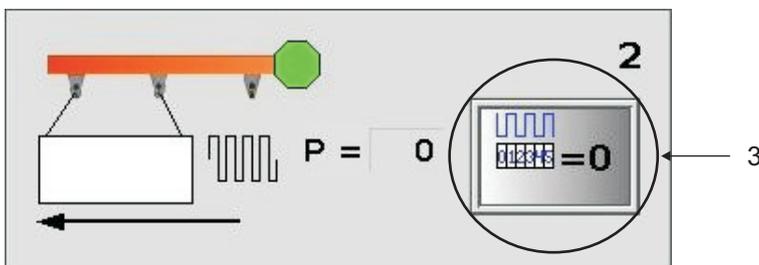
1. Scrivere la risoluzione.
2. Selezionare il valore immesso.
3. Immettere il valore nel database.

Per indicare la risoluzione:

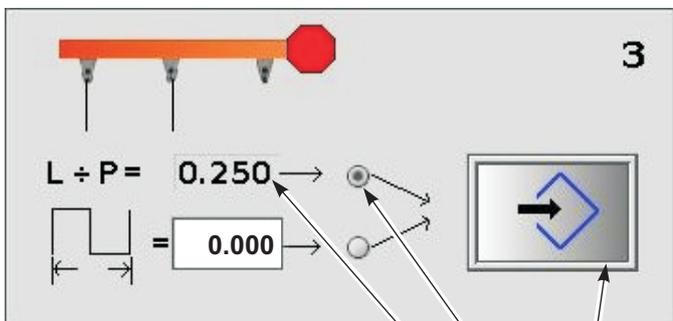
1. Appendere un pezzo di cartone o un pezzo da 36 pollici o maggiore sul trasportatore.
2. Immettere la lunghezza nella casella 1.



3. Azzerare il contatore.



4. Avviare il cartone o il pezzo davanti alle fotocellule o agli scanner di zona. Arrestare il trasportatore.



5. Verificare la risoluzione calcolata.
6. Selezionare la risoluzione calcolata.
7. Immettere la risoluzione calcolata nel database.

## Configurare le distanze di rilevazione delle pistole a spruzzo

1. Misurare la distanza dalle fotocellule o dagli scanner di zona alle pistole e immetterla negli appositi campi.
2. Calcolare la distanza tra le fotocellule o gli scanner di zona e l'estremità di uscita della cabina e immetterla nel campo Lunghezza cabina.

### Azzeramento registro di scorrimento:

Se si inverte la direzione del trasportatore il sistema allenterà la traccia di tutti i pezzi nella cabina che sono passati dalle fotocellule e dagli scanner di zona. L'azzeramento del registro di scorrimento cancellerà il tracciamento di questi pezzi. Le pistole a spruzzo non passeranno in modalità automatica e i posizionatori dentro/fuori attenderanno nelle posizioni di ritiro in modalità automatica fino a quando i pezzi non inizieranno a venire tracciati nuovamente dalle fotocellule o dagli scanner di zona. Per rivestire i pezzi di cui il sistema ha perso traccia, utilizzare o la modalità Manuale oppure attivare il trasportatore in senso inverso fino a quando tutti i pezzi non si trovano davanti alle fotocellule di zona, azzerare il registro di scorrimento, quindi avviare il trasportatore in avanti.

The diagram illustrates the spray gun detection setup. On the left, a schematic shows two spray guns positioned above a conveyor belt. Blue arrows indicate the detection range from the guns to the workpieces. On the right, a control panel interface is shown. It features a 'Lunghezza cabina' (Cabin length) field set to 432 and an 'Azzeramento registro di scorrimento' (Reset tracking register) button. Below these, a table lists detection distances for 8 spray guns:

1	120	9	180
2	130	10	190
3	140	11	200
4	150	12	210
5	160		
6	160		
7	160		
8	160		

## Calibrare le pompe HDLV Prodigy

Ogni pistola a spruzzo Prodigy è munita di un gruppo pompa/collettore HDLV separato.

I numeri di calibrazione per le costanti di calibrazione A, B e C di Pompa e Tratto sono indicati sull'etichetta del collettore della pompa.

Immettere i numeri di calibrazione per ciascuna pompa HDLV Prodigy nella schermata Calibration (Calibrazione).

1. Selezionare la pistola a spruzzo numero 1.
2. Immettere i numeri di calibrazione sull'etichetta del collettore della pompa per la pompa della pistola 1.
3. Sforare Invia.
4. Ripetere per le restanti combinazioni pistola a spruzzo/pompa.

The screenshot shows the 'Pump Calibration Constants' screen. At the top, it says 'Costanti calibrations pompa'. The screen is titled 'Pump Calibration Constants' and has a dropdown menu set to '1'. Below this, there are two columns of calibration constants:

Pump Pompa		Pattern Tratto	
A	0.000	A	0.000
B	0.000	B	0.000
C	0.000	C	0.000

At the bottom, there is a 'Send' button with 'Invia' written below it.

# Configurare spurgo pistola Prodigy

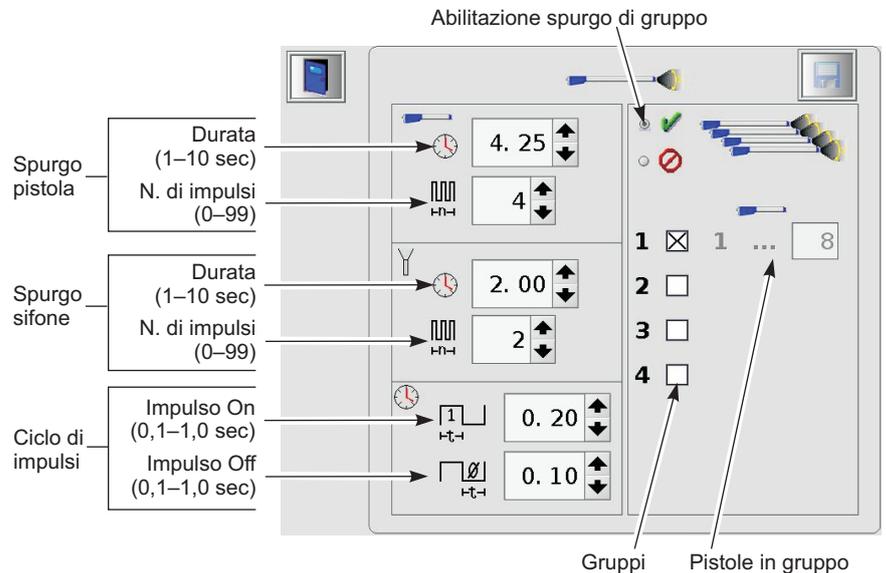
Lo spurgo della pistola ha luogo automaticamente nell'ambito del ciclo di pulizia in un processo di modifica colore, che viene avviato dai comandi del centro di alimentazione. È inoltre possibile che lo spurgo della pistola venga controllato manualmente dall'operatore, utilizzando la schermata Comando spurgo Prodigy presente sulla schermata principale.

Il metodo di spurgo predefinito è quello che prevede tutte le pistole in una volta. È anche possibile unire le pistole in gruppi e quindi spurgare i gruppi separatamente, a seconda della configurazione hardware del proprio sistema.

La sequenza di spurgo consiste in un ciclo di spurgo seguito da un ciclo di impulsi:

**1. Ciclo di spurgo:** Per il numero di secondi specificati (durata), l'aria compressa viene diretta attraverso la pompa e il tubo del sifone indietro all'alimentazione di polveri (Sifone), quindi attraverso la pompa e il condotto di erogazione alla pistola a spruzzo (Pistola).

**2. Ciclo di impulsi:** Per il numero di impulsi specificato, l'aria di spurgo viene diretta in impulsi, dalla pompa all'alimentazione di polveri (Sifone), quindi dalla pompa alla pistola a spruzzo (Pistola).  
 Impulso On imposta la durata dell'impulso;  
 Impulso Off imposta il tempo tra gli impulsi.

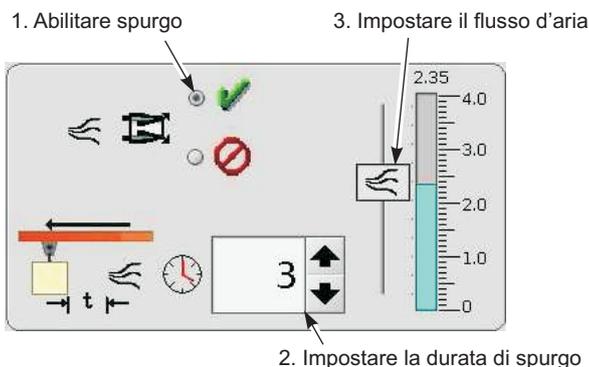


# Configurare spurgo pistola standard (opzionale)

È possibile selezionare solo una modalità di spurgo per ciascun sistema.

## Spurgo evacuazione

Può essere utilizzato con tutti i modelli di pistola standard. Utilizza aria atomizzata o aria di diffusione. Lo spurgo ha inizio quando si arresta la spazzatura. **NON UTILIZZARE** con pompe in linea.



## Avvio dolce

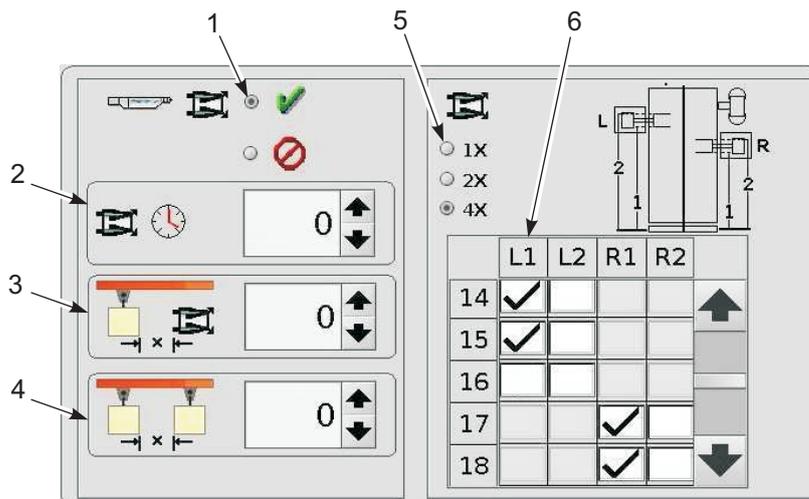
Può essere utilizzato con tutti i modelli di pistola standard. I flussi di aria aumentano lentamente per ridurre al minimo la fluttuazione. Potrebbe richiedere un incremento iniziale per compensare il flusso di polveri leggero all'inizio dello spruzzo.



## Configurare spurgo ugello Versa-Spray® (opzionale)

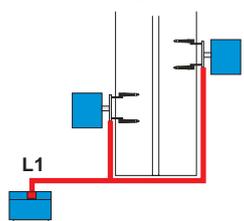
Per l'uso, installare kit adattatori di spurgo sulle pistole e kit di elettrovalvole singoli o doppi nelle console iControl.

1. Abilitare spurgo.
2. Impostare la durata (ON) di spurgo (0-30 secondi).
3. Impostare il ritardo (DELAY) di spurgo (0-99 pollici) (0-2515 mm).
4. Impostare l'interruzione di linea (LINE GAP) minima (0-240 pollici) (0-6096 mm).
5. Impostare il numero di gruppi di spurgo.
6. Assegnare pistole ai gruppi di spurgo.

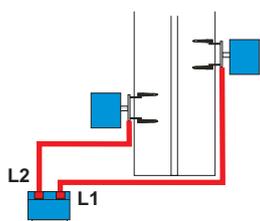


### Gruppi possibili e designazioni di gruppo

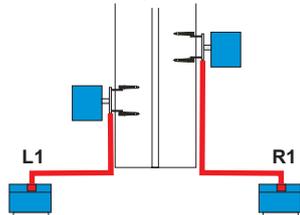
1 console, 1 kit di spurgo singolo  
1 gruppo



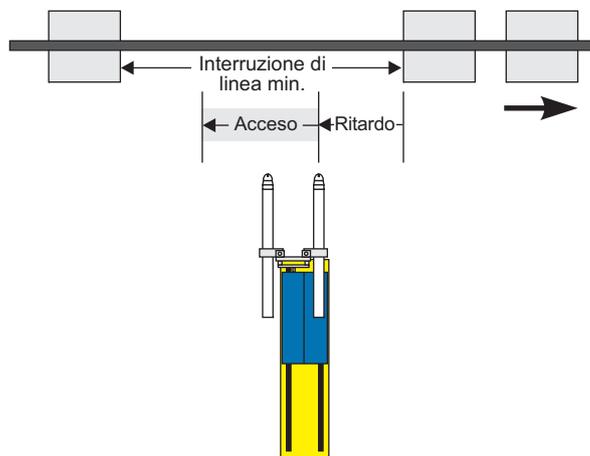
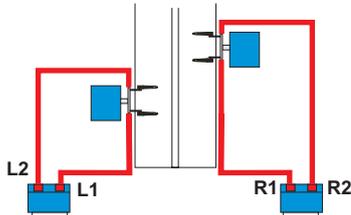
1 console, 1 kit di spurgo doppio  
2 gruppi



2 console, 2 kit di spurgo singolo  
2 gruppi



2 console, 2 kit di spurgo doppio  
4 gruppi



## Test di sistema

Impostare almeno una preimpostazione di spruzzo, quindi testare l'attivazione della pistola per accertarsi che le pistole si attivino e disattivino come previsto. Se necessario regolare la risoluzione encoder.

Se il sistema comprende posizionatori, testare il loro funzionamento con le pistole non attive, utilizzando un pannello piano. Simulare la lunghezza del pezzo bloccando gli scanner della larghezza per la lunghezza del pannello.

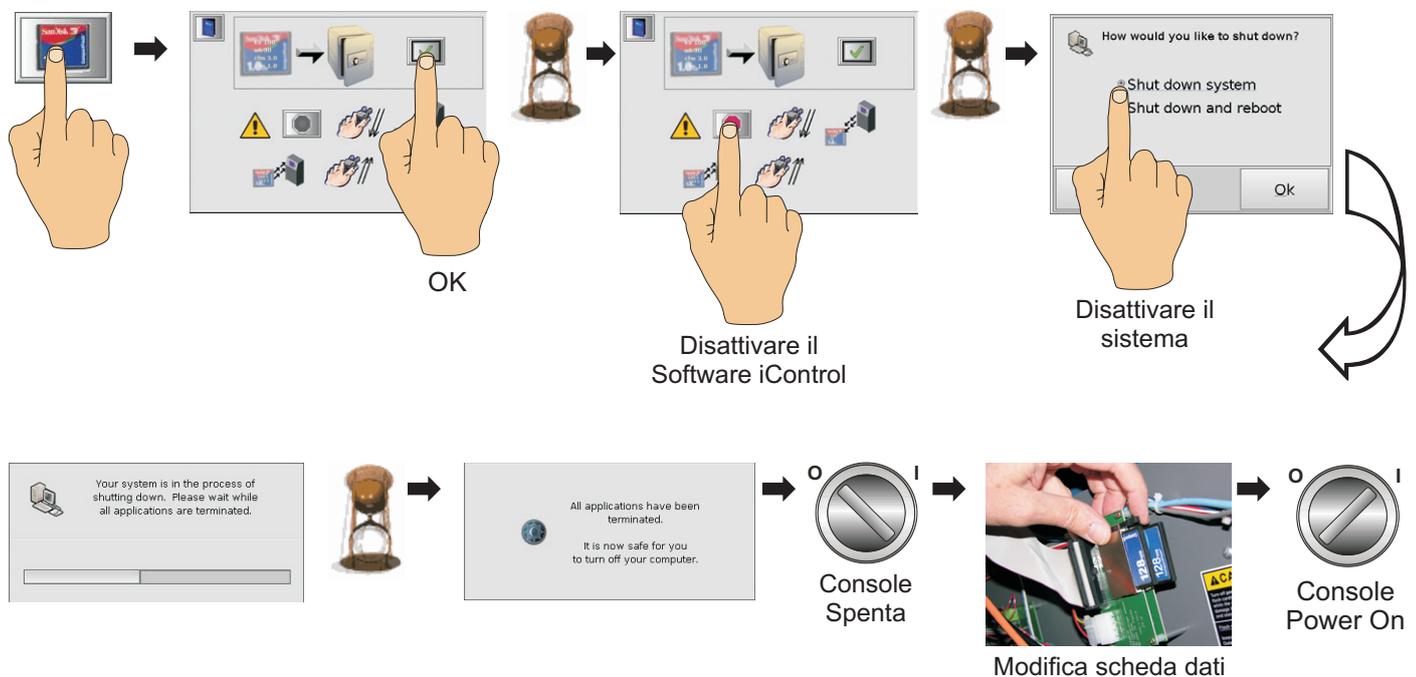
Se il sistema comprende reciprocatori, testare il loro funzionamento con le pistole attive, utilizzando un pannello piatto.

Configurare le preimpostazioni di spruzzo, posizionale e reciprocatore necessarie.

Eseguire un backup di tutte le impostazioni copiandole in una scheda Compact Flash.

## Backup

Il processo di Backup ricopia la configurazione e le preimpostazioni in una nuova scheda Compact Flash. Etichettare la scheda originale e riporla in un luogo sicuro, lontano da eventuali dispositivi magnetici.



Nordson Corporation  
Amherst, Ohio 44001  
[www.nordson.com](http://www.nordson.com)

I manuali tecnici dei prodotti Nordson sono disponibili all'indirizzo <http://emanuals.nordson.com>

© Copyright 2006 Nordson Corporation  
Tutti i diritti riservati

Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso per iscritto di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

iControl, Versa-Spray, Nordson e il logo Nordson  
sono marchi registrati di Nordson Corporation.