

Guía de configuración de iControl®

7135484-CG
Edición 07/06



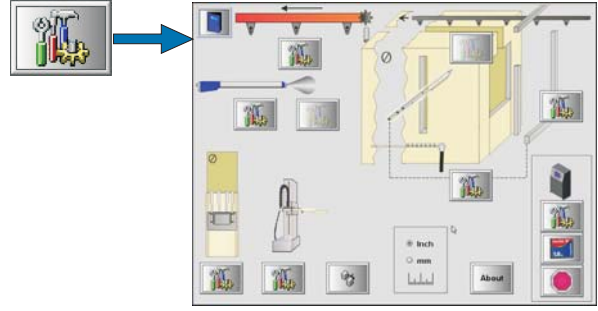
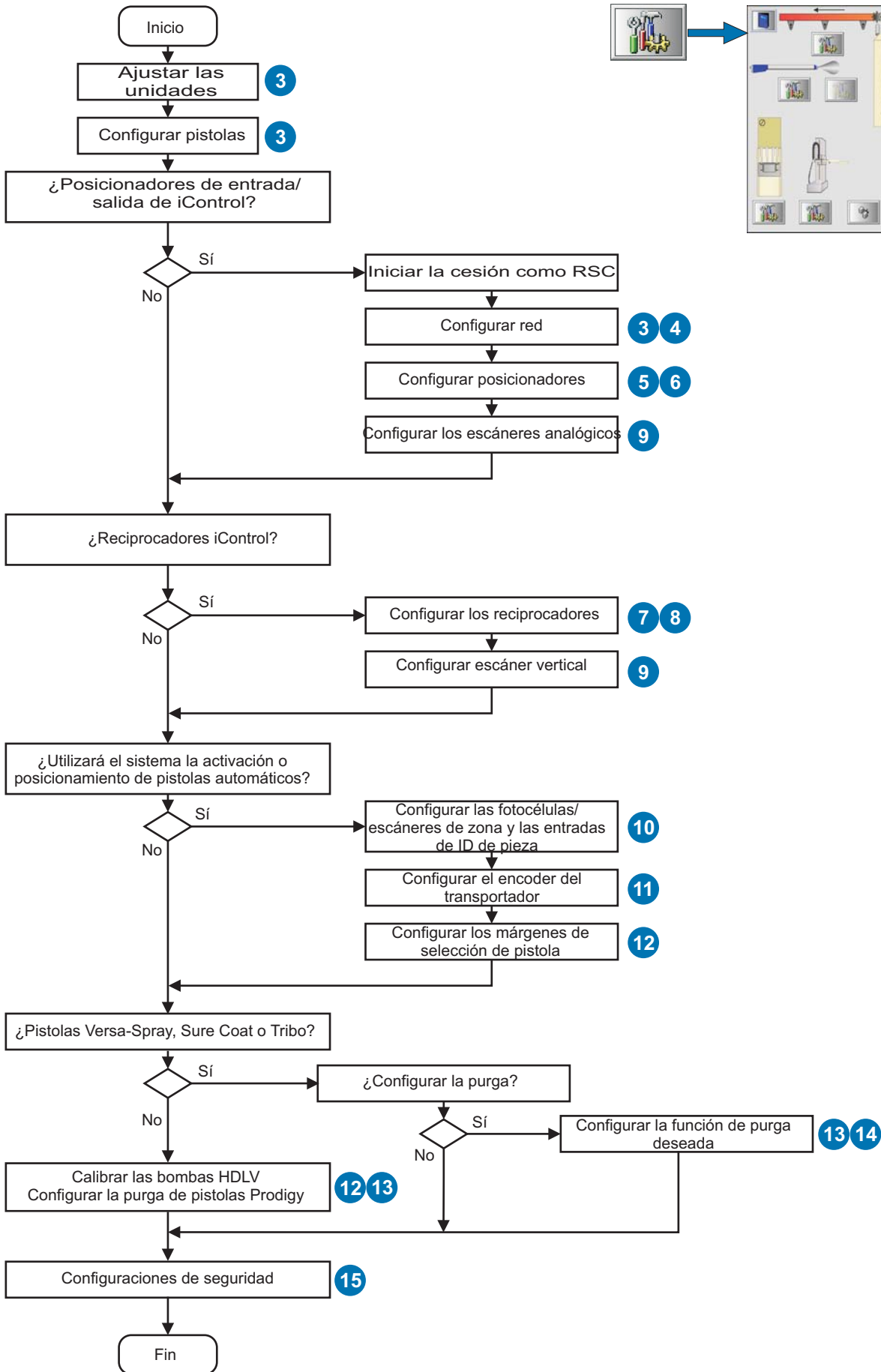
Asistencia técnica y repuestos: (800) 433-9319

Este manual se encuentra disponible en Internet en: <http://emanuals.nordson.com/finishing/>



Nordson Corporation • Amherst, Ohio • EE.UU.

Pasos de configuración 16 = Número de página

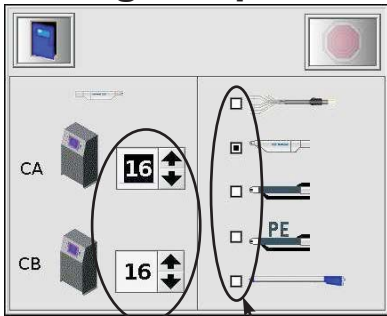


Guía de configuración de iControl®

Ajustar las unidades



Configurar pistolas

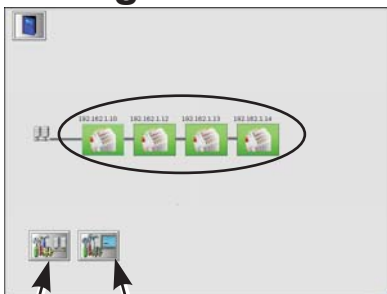


Número de pistolas

Tipo de pistola predeterminada

CA: Maestra
CB: Esclava

Configurar red

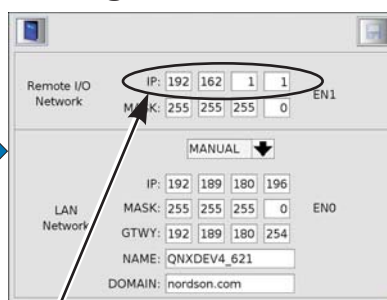


Configurar
Nodos

Configurar
Ordenador principal

Estado de nodos:
Verde: OK
Rojo: Sin com.

Configurar ordenador principal



Ajustar la dirección IP de la consola maestra:

¿Existen múltiples consolas maestras iControl en la misma red?

No - Ajustar la dirección IP en 192.162.1.1
Sí - ¿Es la consola maestra N.º 1?

Sí - ajustar en 192.162.1.1

No Ajustar de la siguiente manera:

Maestra N.º 2: 192.162.1.2
Maestra N.º 3: 192.162.1.3
Maestra N.º 4: 192.162.1.4
Maestra N.º 5: 192.162.1.5
Y así sucesivamente.
Máximo: 9 maestras

NOTA: Dejar la máscara sola. Las configuraciones de la red LAN son para uso futuro.

Configurar red (continuación)

Configurar nodos

Ingresar lo siguiente para cada controlador de nodo en la red:

- dirección MAC
- dirección TCP/IP
- Tipo de máquina

Configurar los controladores para los posicionadores de entrada/salida primero, siempre ingresándolos en orden numérico (GP1, GP2, GP3, Gp4).

Si los reciprocadores se utilizan con los posicionadores, el sistema siempre asume que el reciprocador 1 está montado en el posicionador 1. Si el sistema tiene reciprocadores pero no posicionadores, entonces configurar los reciprocadores primero, siempre ingresándolos en orden numérico (RC1, RC2, RC3, Rc4).

Al ingresar el tipo de máquina, seleccionar el campo y utilizar el dial rotativo para visualizar las posibles selecciones:

- GP1 - GP4 (posicionadores)
- RC1 - RC4 (reciprocador 1)
- GP1_GP2 (posicionadores 1 y 2)
- GP3_GP4
- RC1_RC2 (reciprocadores 1 y 2)
- RC3_RC4
- GP1_RC1 (posicionador 1 y reciprocador 1)
- GP2_RC2
- GP3_RC3
- GP4_RC4
- PE (escáneres)
- FC (centro de alimentación Prodigy)
- BC (control de cabina, futuro)
- BE (escape de la cabina, futuro)

Utilizar las combinaciones (GP1_RC1) cuando un controlador controla dos máquinas, como un posicionador y un reciprocador.

Una vez que se haya completado, pulsar GUARDAR.

Al 1er mensaje: Apagar todos los controladores de nodo y pulsar CONTINUAR.

Al 2do mensaje: Pulsar CONTINUAR.

Al 3er mensaje: Encender todos los controladores de nodo y pulsar CONTINUAR.

Si no se reconoce el nodo, verificar las configuraciones y volver a pulsar Guardar.

	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

Dirección MAC

En la etiqueta del controlador

Dirección TCP/IP

Debe ser única a menos que sea compartida
Sugerencia:

1er nodo, maestro 1: 192.162.1.10

1er nodo, maestro 2: 192.162.1.20

NOTA: A un controlador compartido, como un dispositivo de ID de pieza (PE) se le debe asignar la misma dirección IP en todas las consolas maestras.

Tipo de máquina

Configurar los posicionadores de entrada/salida

1. Seleccionar los posicionadores que se configurarán. Repetir estos pasos para cada posicionador.

2. Seleccionar el lado de la cabina en el que se ubica el posicionador. Los números de los posicionadores en la pantalla principal cambiarán para ajustarse a este ajuste. La pantalla de control para el Posicionador 1 controlará el posicionador físico 1 si la configuración de nodos se realizó en el orden correcto.

3. Si el posicionador sólo se operará manualmente:

- 3a. Ajustar a Desconectado.
- 3b. Ajustar la resolución del encoder a 1.
- 3c. Pulsar Enter para ingresar el valor en la base de datos. Seguir los pasos 10 y 11e (ajustar a Sólo limpiar).

3. Si el posicionador se operará automáticamente:

- 3a. Ajustar a Desconectado.
- 3b. Ajustar la resolución del encoder:
 - Cremallera y piñón: 262
 - Accionamiento de la cinta: 224
 - Retrocambio analógico: 1
 - Otro: Consultar el dibujo/la placa de características.

Seguir los pasos 4 a 11, después ajustar los puntos de activación de avance y retraso en mínimo y predeterminado.

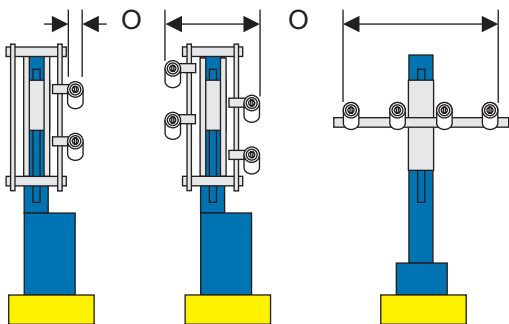
4. Ajustar las posiciones de Cero e Inicio:

- a. Ajustar a Manual
- b. Jog hacia adelante para final de carrera delantero (3d debería leer 0)
- c. Jog hacia atrás para final de carrera trasero (3d debe leer la distancia de desplazamiento máxima)

Si la posición (4d) no se visualiza como se espera, corregir las posiciones de final de carrera y repetir los pasos b y c.

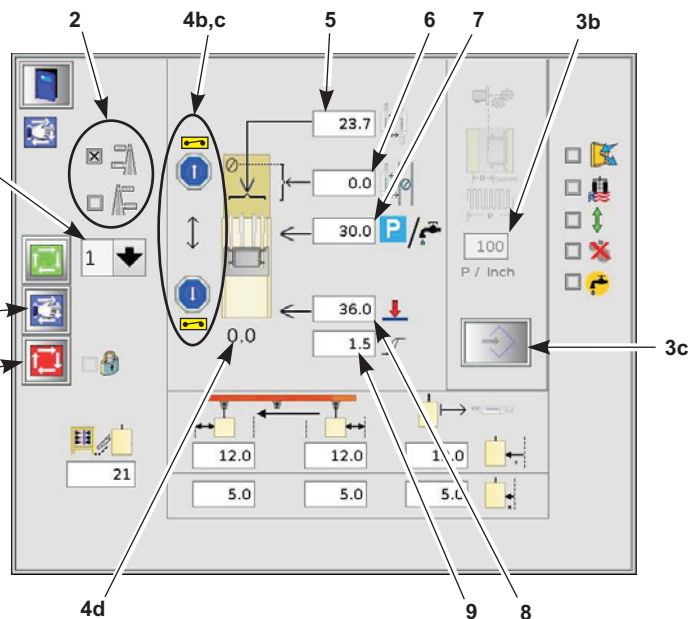
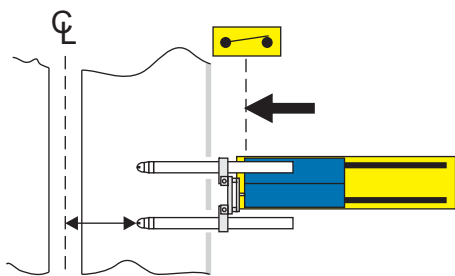
5. Ajustar la separación de pistolas:

Disposición lado a lado, medir exterior con exterior. Una columna, medir ancho de la pistola.



6. Ajustar la pistola a línea central del transportador:

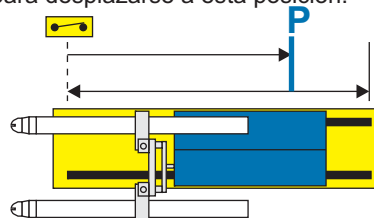
Posicionador Jog hacia adelante para final de carrera. Medir la punta de la pistola con la línea central.



7. Ajustar la posición de estacionamiento/limpieza:

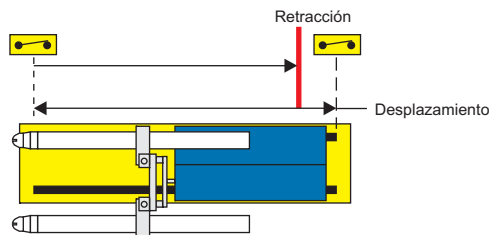
Medido del final de carrera. Se utiliza para separar las pistolas de las piezas. Primera posición en secuencia de limpieza (Europa).

- Versión 2.2: Posición a la que puede desplazarse si no está en modo automático o si el extractor se desconecta o se pierde la red.
- Versión 2.4: Funcionalidad del botón de estacionamiento adicional para desplazarse a esta posición.



8. Ajustar posición de retracción. Esto es:

- Posición de inicio para movimientos de lanza.
- Posición a la que debe desplazarse si ni hay ningún valor de posición disponible al momento del arranque.
- Para retrocambio analógico: Posición de retracción, debe ser igual al desplazamiento máximo medido.

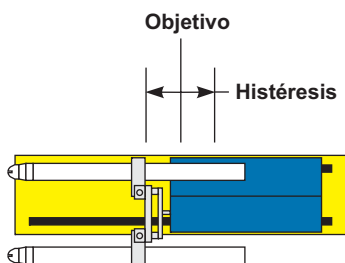


Configurar los posicionadores de entrada/salida (cont.)

9. Ajustar histéresis:

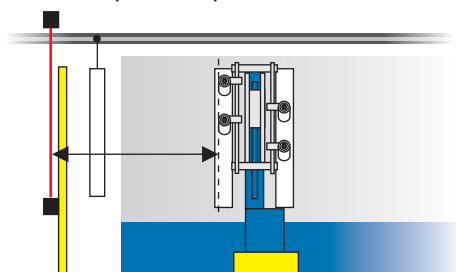
Detener compensación. Evitar la búsqueda de posición objetivo. Si se detiene dentro de valor de histéresis \pm del objetivo, no intentar mover hacia objetivo.

El valor típico es 1 o inferior.



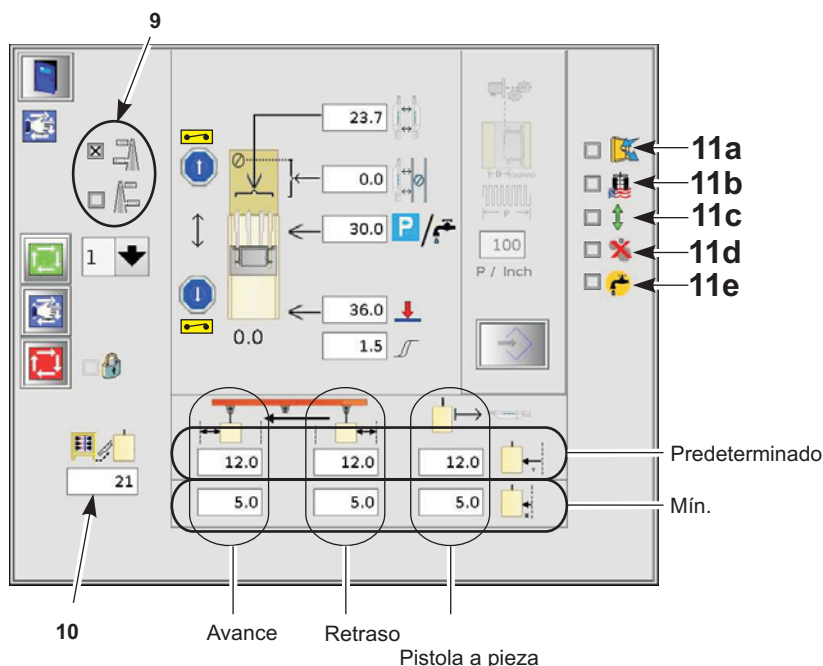
10. Margen de selección:

Distancia desde los escáneres de posicionadores hacia el borde delantero de la primera pistola.



11. Opciones:

- Lanza: El posicionador inicia los movimientos desde la posición de retracción.
- USA ColorMax: Ajusta la secuencia de limpieza para un sistema de aplicación ColorMax diseñado en EE. UU.
- Eje Y: Seleccionar cuando el posicionador desplaza las pistolas verticalmente en vez de horizontalmente.
- Sin accionamiento: El posicionador tiene contactores de marcha atrás para el control de dirección, sin controlador de velocidad. (Europa)
- Sólo limpiar: Solamente el posicionador de control manual. Se utiliza para sacar las pistolas de la cabina para su limpieza. Se ignoran los ajustes de desplazamiento predeterminados y preajustados.



Posicionamiento automático de pistolas

Ajustar el avance predeterminado y mínimo, retraso y las distancias de pistola a pieza. Éstas son configuraciones específicas para cada aplicación.

Ajustes predeterminados: Se utiliza para todas las piezas a menos que se hayan programado configuraciones de preajuste de posicionador para una pieza.

El posicionador utiliza el ajuste de pistola a pieza para seguir el contorno de la pieza, desplazándose con los ajustes de avance y retraso.

Ajustes mínimos: Se utilizan para evitar choques entre las piezas y las pistolas. Los ajustes mínimos limitan las configuraciones de preajuste de posicionador.

Ajustes

Avance positivo: Hace que el posicionador se desplace antes de que el borde delantero de la pieza llegue a la primera pistola.

Avance negativo: Hace que el posicionador se desplace después de que el borde delantero de la pieza llegue a la primera pistola.

Retraso positivo: Hace que el posicionador se desplace después de que el borde posterior de la pieza llegue a la primera pistola.

Retraso negativo: Hace que el posicionador se desplace antes de que el borde posterior de la pieza llegue a la primera pistola.

Distancia de pistola a pieza: Distancia que hay que mantener entre la punta de la pistola y la pieza. El posicionador utiliza esta configuración para seguir el contorno de la pieza.

Configurar los reciprocadores

1. **Seleccionar el reciprocador que se configurará.** Repetir estos pasos para cada reciprocador.

2. **Ajustar el modo de funcionamiento en DESCONECTADO.**

3. **Ajustar el lado de la cabina.**

4. **Ajustar la resolución del encoder y pulsar Enter.**

5. **Ajustar la velocidad máxima.**

6. **Ajustar el offset de rotación** (procedimiento al final de la página)

7. **Ajustar el ancho de patrón del ventilador**

(ancho de patrón del ventilador de una pistola. Si los patrones se superponen, el ancho promedio.)

8. **Ajustar la cantidad de vueltas**

(Cantidad de veces que el ancho del ventilador pasa por un punto)

2 - calidad estándar

4 - calidad media

6 - calidad buena

NOTA:

Puede utilizar el calculador de vueltas para encontrar el ajuste óptimo. Consulte la Tarjeta de operario.

9. **Ajustar número de pistolas**

Ingresar los números de inicio y final de pistolas.

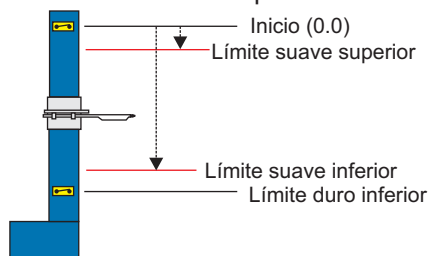
10a. **Ajustar límite suave superior.**

10b. **Ajustar límite suave inferior.**

Medido desde la posición Inicio (0.0).

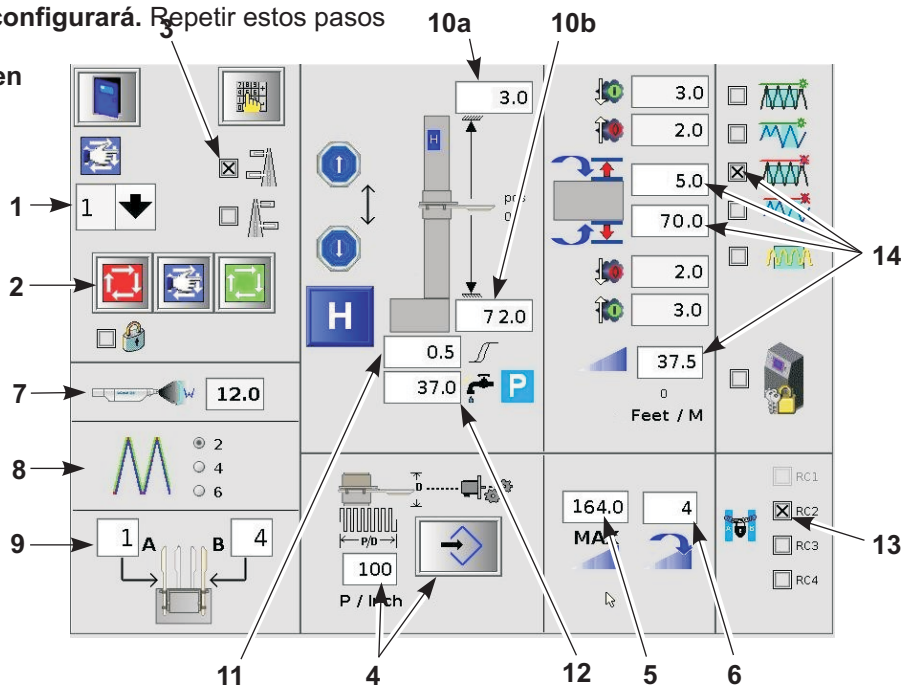
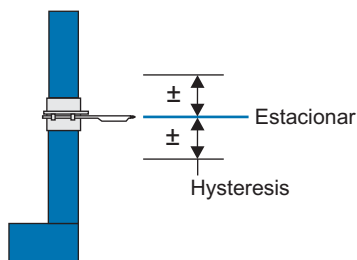
(Inicio está aproximadamente 25 mm más abajo del final de carrera superior).

Durante el funcionamiento, normal los finales de carrera no deben dispararse.



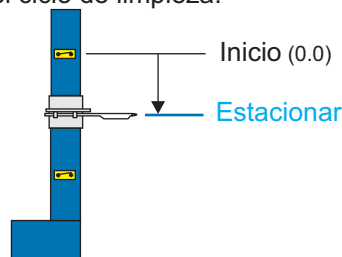
11. **Ajustar histéresis:**

Detener compensación. Evitar la búsqueda de posición objetivo. Si el reciprocador se detiene dentro de un valor histéresis \pm de la posición Estacionar, no se vuelve a desplazar. El valor típico es 1 o inferior.



12. **Ajustar la posición de estacionamiento/limpieza:**

Medido desde la posición Inicio (0.0). (Inicio está aproximadamente 25 mm más abajo del final de carrera superior). Posición a la que debe movilizarse al comienzo del ciclo de limpieza.



13. **Ajustar esclavos para el reciprocador actual:**

Los reciprocadores seleccionados se vuelven esclavos de los reciprocadores actuales (Paso 1). En la pantalla que se indica en esta página, el reciprocador 2 está de esclavo del reciprocador 1.






14. **Offset de rotación:**

El offset de rotación corrige la sobrecarrera en los puntos de rotación.

- Seleccionar el modo Fijo, sin sincronización.
- Pulsar el botón Inicio.
- Mover el carro hacia abajo manualmente hasta que la posición actual indique 4 pulgadas.
- Hacer marcas de referencia en el carro y el bastidor.
- Ajustar la rotación superior a la posición actual.
- Mover el carro hacia abajo hasta que la posición actual sea de 4 pulgadas desde el límite suave inferior.
- Colocar una marca de referencia en el bastidor alineada con la marca del carro.
- Ajustar la rotación inferior a la posición actual.
- Ajustar la velocidad al 50% de la velocidad máxima.
- Seleccionar el modo automático y apuntar dónde ocurre la rotación real.
- Ingresar la distancia estimada entre la rotación real y la marca en el bastidor en el campo Offset de rotación. Ajustar según sea necesario.






Configurar los reciprocadores (cont.)

14. Ajustar el modo de movimiento:

-  Fijo, sincronización del transportador
-  Variable, sincronización del transportador
-  Fijo, sin sincronización
-  Variable, sin sincronización
-  Oscilador

If a synchronization mode is selected, then the reciprocator speed is calculated using the conveyor speed, along with the mode settings

Modo oscilador

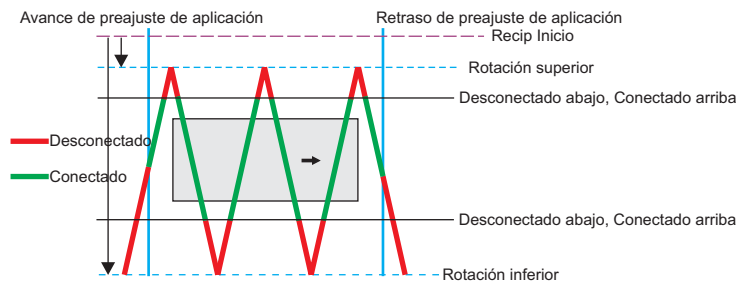
-  Para utilizar el modo Oscilador seleccionar un modo Fijo y después el modo Oscilador. Los puntos de activación del modo Fijo seleccionado se desactivan y las pistolas de aplicación se activan y desactivan sólo con los ajustes de avance y retraso de Preajuste de aplicación.
- 
- 
- 
- 

Modo fijo

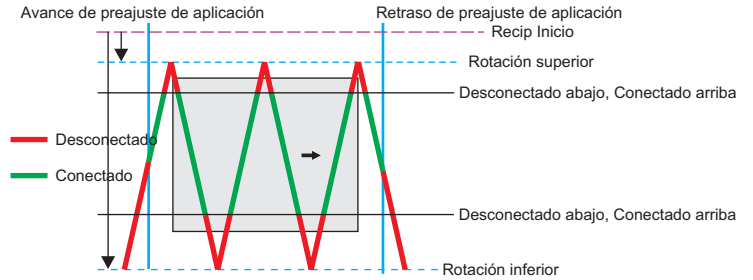
La longitud de carrera se controla con los puntos de rotación, sin importar la altura de la pieza. Los puntos de activación de la pistola se controlan para variar la longitud de aplicación con la altura de la pieza. Los puntos de activación pueden ser positivos o negativos. **NOTA:** Puede utilizar el calculador de vueltas para encontrar el ajuste óptimo. Consulte la Tarjeta de operario.

-  3.0 Conexión de pistola en bajada
 -  2.0 Desconexión de pistola en subida
 -  6.0 Rotación superior
 -  68.0 Rotación inferior
 -  2.0 Desconexión de pistola en baja
 -  3.0 Desconexión de pistola en subida
 -  37.5 Velocidad (ajuste disponible sólo en el modo sin sincronización)
- 0.0
Feet / M

Ajustes positivos de modo fijo de activador de pistola








Ajustes negativos de modo fijo de activador de pistola



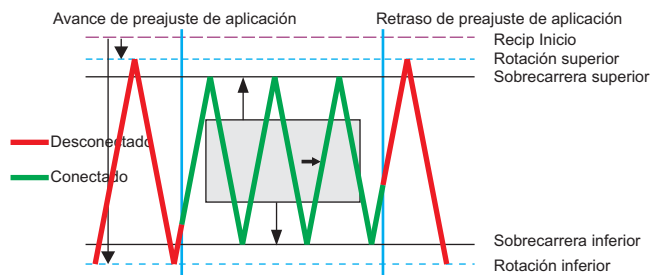
Modo variable

En el modo Variable, la longitud de carrera de reciprocador varía según las dimensiones de la pieza. Los ajustes de rotación determinan la longitud de carrera del reciprocador cuando no hay ninguna pieza frente a las pistolas, mientras que los límites de sobrecarrera determinan la carrera cuando hay una pieza frente a las pistolas. Estos ajustes de sobrecarrera pueden ser positivos o negativos.

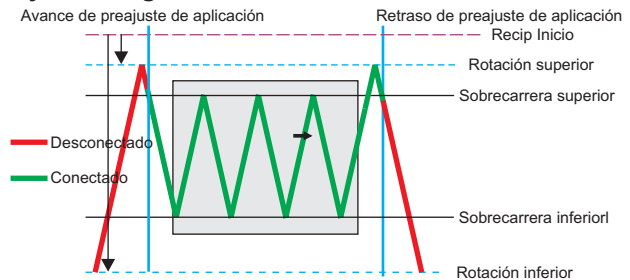
NOTA: Puede utilizar el calculador de vueltas para encontrar el ajuste óptimo. Consulte la Tarjeta de operario.

-  0.0 Rotación superior
 -  6.0 Sobrecarrera superior
 -  68.0 Sobrecarrera inferior
 -  0.0 Desconexión de pistola en subida
 -  37.5 Velocidad (ajuste disponible sólo en el modo sin sincronización)
- 0.0
Feet / M

Ajustes positivos de modo variable de activador de pistola

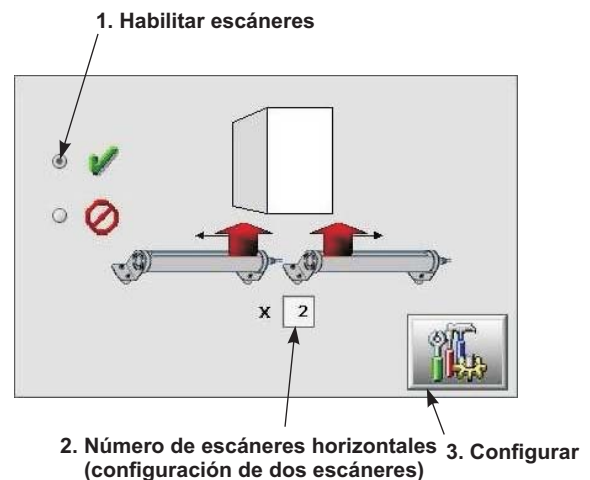
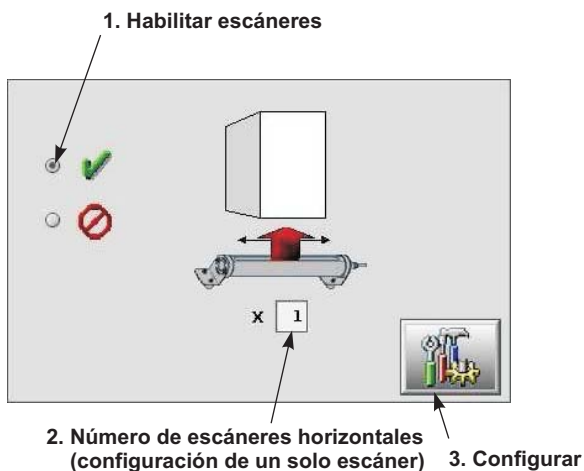


Ajustes negativos de modo variable de activador de pistola



Configurar los escáneres analógicos

Estos escáneres se utilizan para medir las dimensiones de las piezas para los posicionadores y reciprocadores de entrada/salida.



NOTA: Si se utiliza un solo escáner montado en un lado de la línea central del transportador, utilice la configuración de dos escáneres.

Pantalla del escáner horizontal individual

Configurar el escáner para que ignore al transportador (se necesita un portátil, cable y software del fabricante).

Realizar los siguientes ajustes:

1. Longitud del escáner horizontal.
2. Ancho del transportador a la izquierda y derecha de la línea central del escáner.
3. Distancia desde el extremo del cable a la línea central del transportador.
4. Largo del escáner vertical (si se utiliza).
5. Distancia desde la parte superior del escáner vertical hasta la parte superior de la ranura de pistola.

Ajuste del Offset cero

El offset cero se utiliza para resintonizar las señales de ruido y de ambiente de las entradas analógicas.

Cuando se arranca el sistema, los valores iniciales para LBB y FBB deben estar en cero.

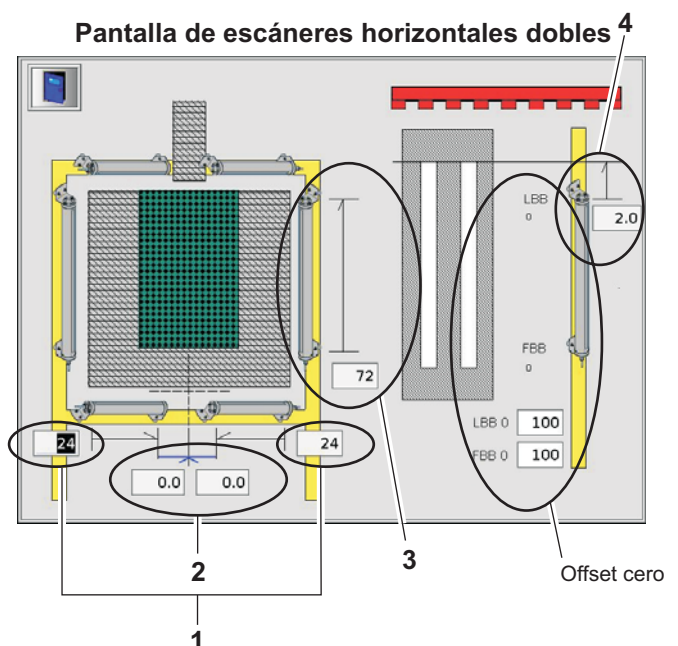
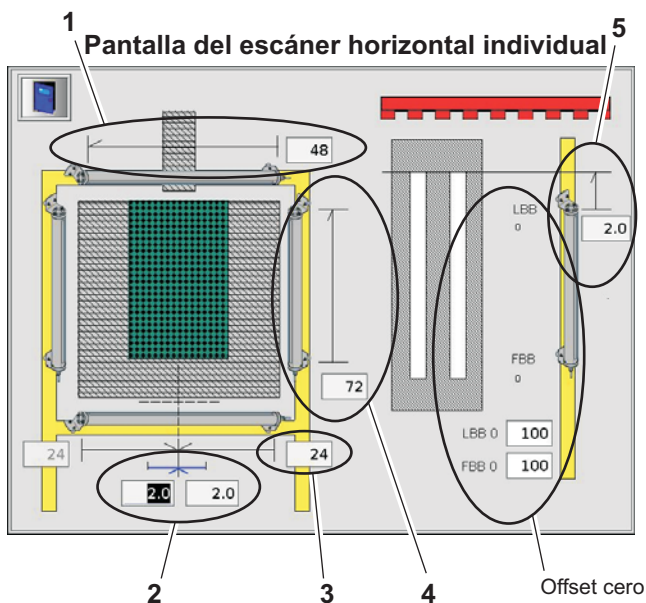
Cualquier señal de ruido o de ambiente hará que LBB y FBB cambien a algún valor.

Para desintonizar la señal, introducir valores en los campos LBB y FBB (Z) ligeramente superiores a los valores de señal. Por ejemplo, si el valor LBB es 125 introducir 130 en el campo LBB.

Pantalla de escáneres horizontales dobles

Realizar los siguientes ajustes:

1. Longitud de los escáneres.
2. Extremos de los escáneres a la línea central del transportador.
3. Largo del escáner vertical (si se utiliza).
4. Distancia desde la parte superior del escáner vertical hasta la parte superior de la ranura de pistola.



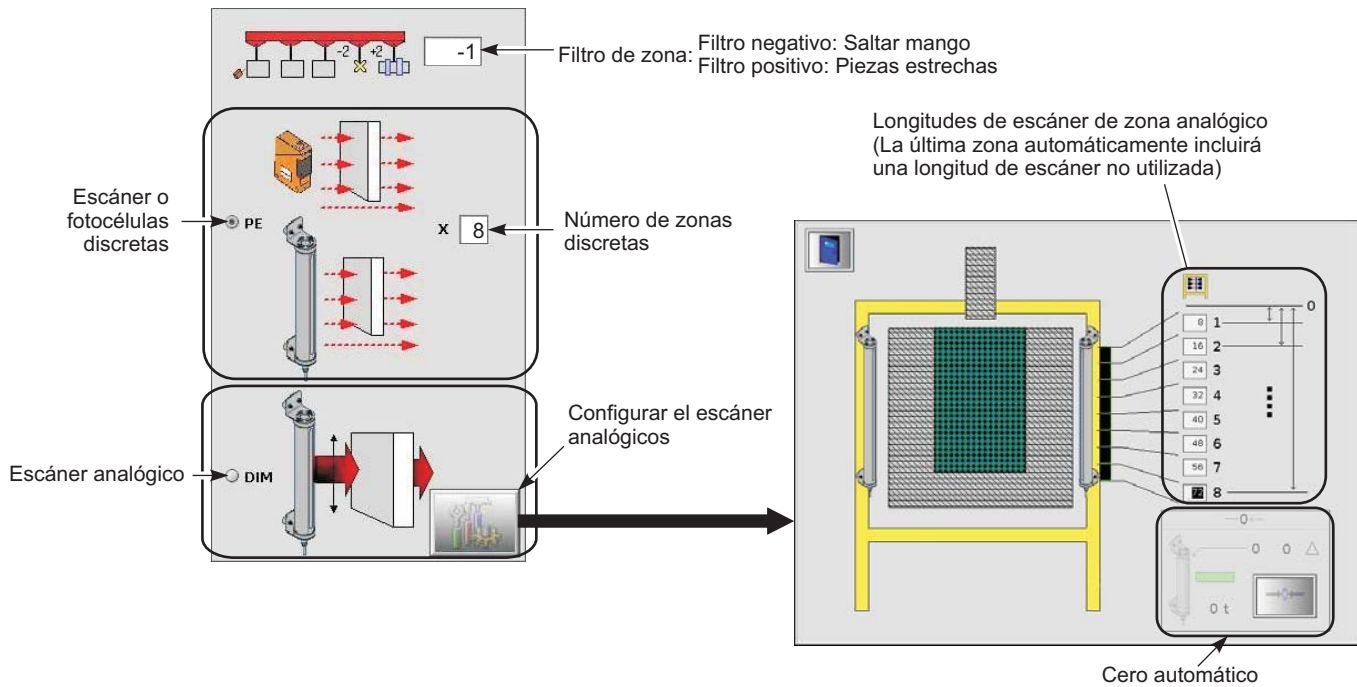
Configurar las fotocélulas/escáneres de zona y las entradas de ID de pieza

Si el sistema utiliza escáneres (digitales) o fotocélulas discretas:

1. Seleccionar PE y ajustar la cantidad de zonas.
2. Ajustar un filtro de zona si se desea. El valor positivo aumenta la longitud detectada; el valor negativo disminuye la longitud detectada.

Si el sistema utiliza un escáner analógico para la detección de zona:

1. Consultar el procedimiento Configurar los escáneres analógicos en la página anterior y ajustar la longitud del escáner vertical.
2. Seleccionar DIM y después el botón Configurar.
3. Ingresar la longitud de cada zona, medida desde la parte superior del escáner hasta la parte inferior de cada zona.
3. Ajustar un filtro de zona si se desea. El valor positivo aumenta la longitud detectada; el valor negativo disminuye la longitud detectada.
4. Ajustar cero automático, si se desea, para que el escáner ignore las piezas que no estén en la zona 1: Mover una jaula o un mango de piezas situados frente al escáner y a continuación pulsar el botón Cero automático. Al finalizar la cuenta regresiva, el valor offset se ajusta.

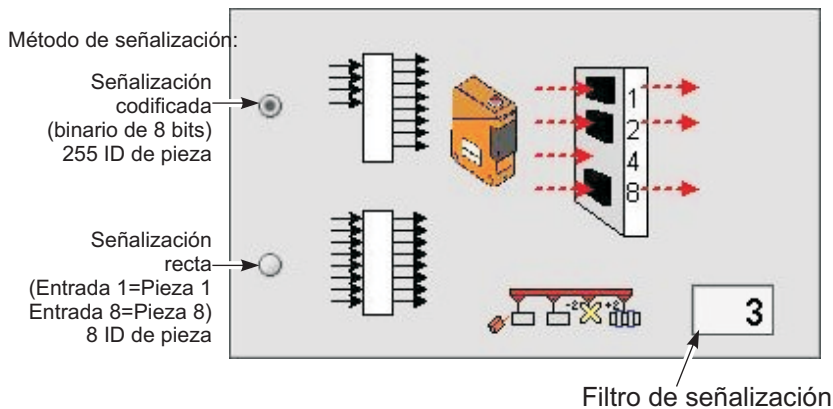


Configurar entradas de ID de pieza:

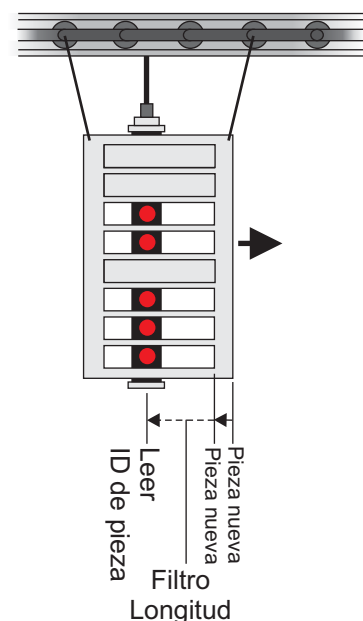
Seleccionar el método de señalización.

Ajustar el filtro de señalización si se utilizan señalizaciones de ID de pieza.

NOTA: Los dispositivos de entrada de ID de pieza no deben detectar piezas o mangos a menos que estén diseñados para activar un cambio de ID de pieza.

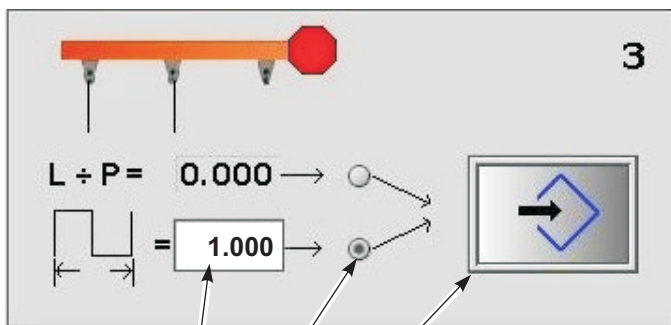


El filtro es la longitud de desplazamiento en la que una señal de ID de pieza válida debe recibirse antes de que la ID de pieza se lea.



Configurar el encoder del transportador

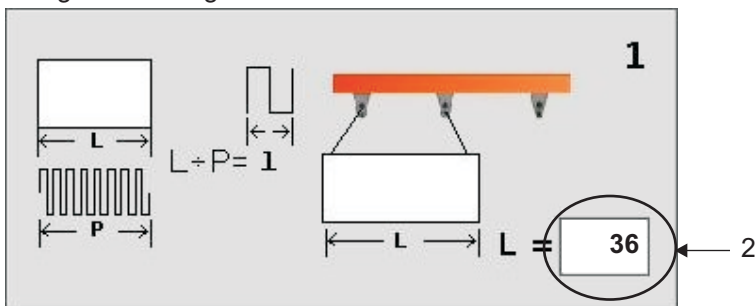
Si se conoce la resolución:



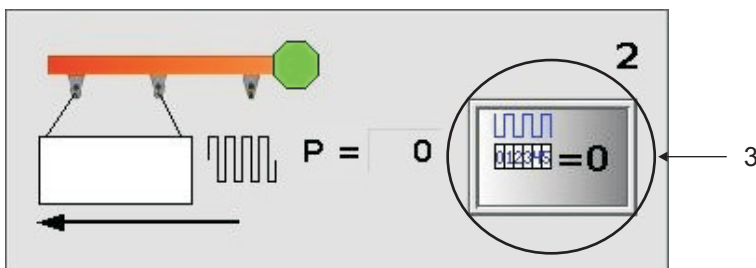
1. Ingresar la resolución.
2. Seleccionar un valor ingresado.
3. Ingresar el valor en la base de datos.

Para enseñar la resolución:

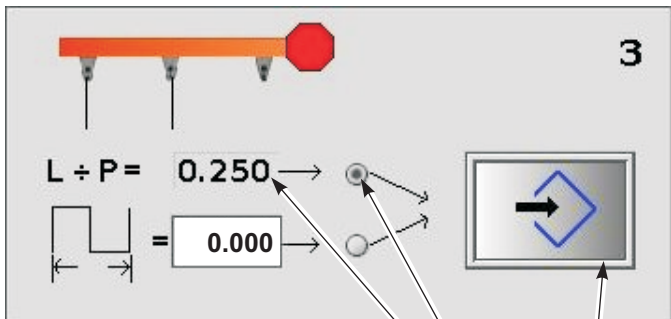
1. Colgar un trozo de cartón o una pieza de 36 pulgadas o superior en el transportador.
2. Ingresar la longitud en el cuadro 1.



3. Reiniciar el contador a cero.



4. Hacer pasar el cartón o la pieza por las fotocélulas o los escáneres de zona. Detener el transportador.



5. Comprobar la resolución calculada.
6. Seleccionar la resolución calculada.
7. Ingresar la resolución calculada en la base de datos.

Configurar los márgenes de selección de la pistola de aplicación

1. Medir desde las fotocélulas o los escáneres de la zona hasta las puntas de las pistolas e ingresar en los campos de margen de selección.
2. Medir desde las fotocélulas o los escáneres de zona hasta el extremo de salida de la cabina e ingresar en el campo de longitud de la cabina.

Reajuste de registro de cambio:

Si se invierte la dirección del transportador, el sistema perderá el seguimiento de las piezas en la cabina que han pasado por los escáneres o las fotocélulas de zona. Reiniciar el registro de cambio borrará el seguimiento de esas piezas. Las pistolas de aplicación no se activarán en modo automático y los posicionadores de entrada/salida esperarán en las posiciones de retracción en el modo automático hasta que las fotocélulas o los escáneres de zona comiencen nuevamente a hacer un seguimiento de las piezas. Para cubrir las piezas a las que el sistema les perdió seguimiento, se debe utilizar el modo Manual o hacer funcionar el transportador a la inversa hasta que todas las piezas estén delante de las fotocélulas de zona, reiniciar el registro de cambio y después hacer funcionar el transportador hacia delante.

El diagrama muestra la configuración de los márgenes de selección de la pistola de aplicación. A la izquierda, se ilustra un sistema de transporte con pistolas de aplicación y sensores. Se indican los 'Márgenes de selección' desde los sensores hasta las puntas de las pistolas. A la derecha, se muestra una pantalla de control con un diagrama de la cabina y un cuadro de configuración de márgenes de selección.

Longitud de cabina: B = 432

Registro de cambio Reiniciar

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

Calibrar las bombas Prodigy HDLV

Cada pistola de aplicación Prodigy es proporcionada por un conjunto de bomba/distribuidor HDLV separado. Los números de calibración para la Bomba y Patrón constantes de calibración A, B y C se encuentran en la etiqueta del distribuidor de bomba.

Ingresar los números de calibración para cada bomba Prodigy HDLV en la pantalla de calibración.

1. Seleccionar la pistola de aplicación número 1.
2. Introducir los números de calibración en la etiqueta del distribuidor de la bomba para la bomba de pistola 1.
3. Pulsar Enviar.
4. Repetir para las restantes combinaciones de pistola de aplicación/bomba.

La imagen muestra la pantalla de calibración de bombas, titulada 'Pump Calibration Constants'. Seleccionada la pistola de aplicación número 1, se muestran los campos de calibración para la Bomba y el Patrón constantes de calibración A, B y C.

Pump		Pattern	
A	0.000	A	0.000
B	0.000	B	0.000
C	0.000	C	0.000

Send

Configurar la purga de pistolas Prodigy

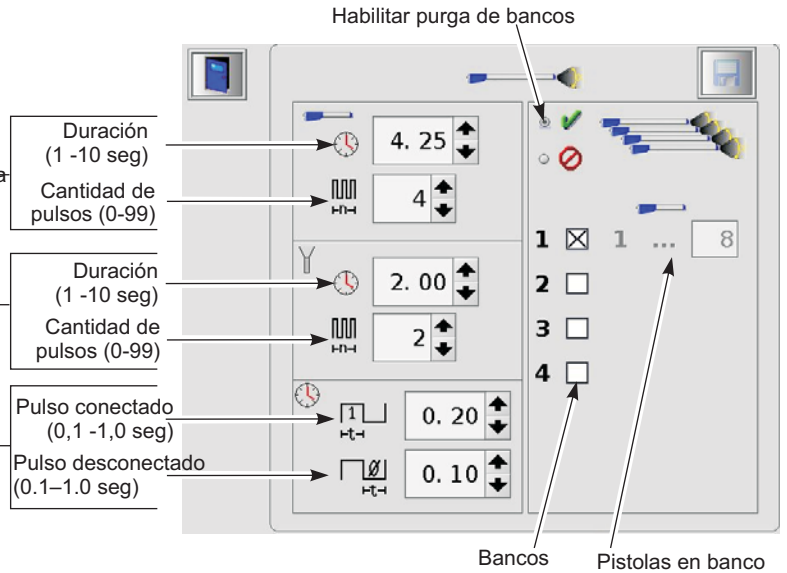
La purga de las pistolas se realiza automáticamente como parte del ciclo de limpieza en un proceso de cambio de color, iniciado por los controles del centro de alimentación. El operario también puede controlar la purga de pistolas manualmente, utilizando la pantalla de Control de purga Prodigy en la Pantalla principal.

El método de purga predeterminado es todas las pistolas a la vez. También puede agrupar las pistolas en los bancos y purgar los bancos individualmente, según la configuración de hardware de su sistema.

La secuencia de purga consiste en un ciclo de purga seguido de un ciclo de pulsos:

1. Ciclo de purga: Para el número de segundos especificado (duración), se envía aire de ventilación a través de la bomba y el tubo sifónico otra vez a la alimentación de polvo (sifón) y después a través de la bomba y el tubo de entrega a la pistola de aplicación (pistola).

2. Ciclo de pulsos: Para el número de pulsos especificado, el aire de purga se dirige en pulsos, desde la bomba hasta la alimentación de polvo (sifón) y después desde la bomba hasta la pistola de aplicación (pistola). Pulso conectado ajusta la duración de pulsos; pulso desconectado ajusta el tiempo entre pulsos.

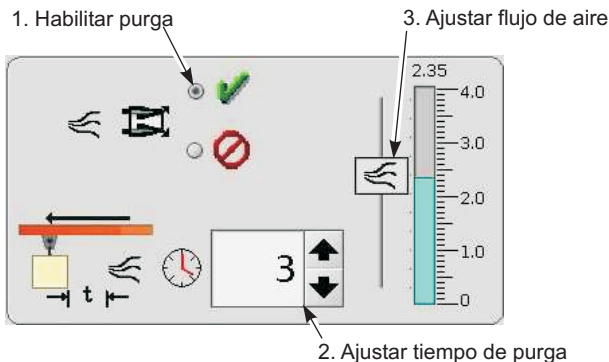


Configurar la purga de pistolas estándar (opcional)

Sólo un modo de purga debe ajustarse para cualquier sistema.

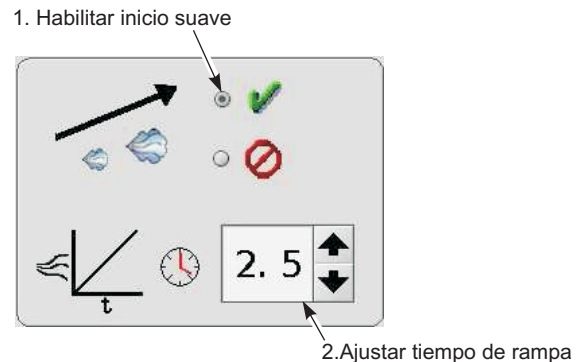
Purga de evacuación

Puede utilizarse con todos los tipos de pistola estándar. Utiliza aire de atomización o aire de difusor para una purga suave. La purga comienza cuando finaliza la aplicación. NO UTILIZAR con bombas en línea.



Inicio suave

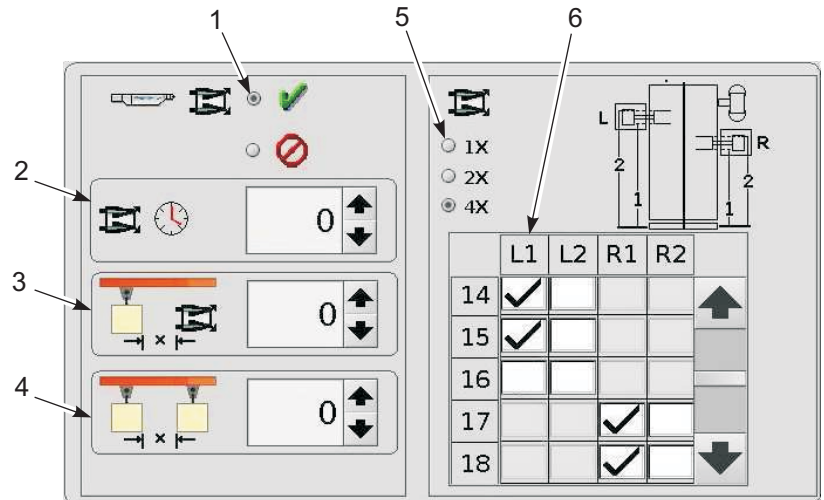
Puede utilizarse con todos los tipos de pistola estándar. Aumenta el flujo de aire para reducir los borbotones. Puede ser necesario un mayor avance para compensar el bajo flujo de polvo al comienzo de la aplicación.



Configurar purga de boquillas Versa-Spray® (opcional)

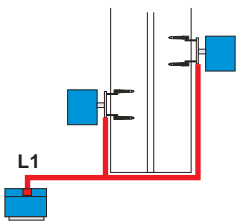
Para utilizar, instalar kits de adaptador de purga en pistolas y kits de electroválvulas individuales o dobles en consolas iControl.

1. Habilitar purga.
2. Ajustar el tiempo de purga (0-30 segundos).
3. Ajustar RETRASO de purga (0-99 pulgadas) (0-2515 mm).
4. Ajustar ESPACIO DE LÍNEA mínimo (0-240 pulgadas) (0-6096 mm).
5. Ajustar cantidad de bancos de purga.
6. Asignar pistolas a bancos de purga.

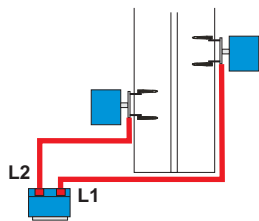


Posibles bancos y designaciones de bancos

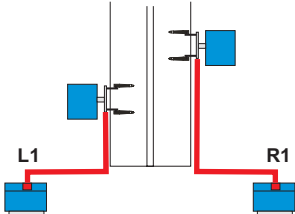
1 consola, 1 kit de purga individual
1 banco



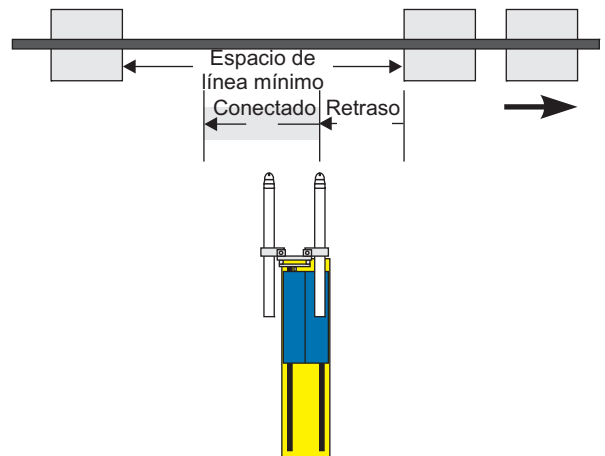
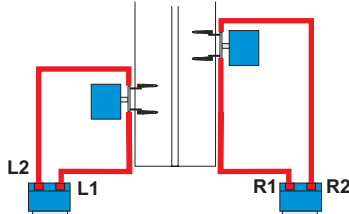
1 consola, 1 kit de purga doble
2 bancos



2 consolas, 2 kits de purga individuales
2 bancos



2 consolas, 2 kits de purga dobles
4 bancos



Prueba del sistema

Ajustar al menos un preajuste de aplicación y probar la activación de la pistola de aplicación para garantizar que las pistolas se activen y desactiven según lo esperado. Ajustar la resolución del encoder, si es necesario.

Si el sistema incluye posicionadores, probar su funcionamiento con las pistolas desconectadas mediante un panel chato. Simular el ancho de pieza al bloquear los escáneres de anchura del largo del panel.

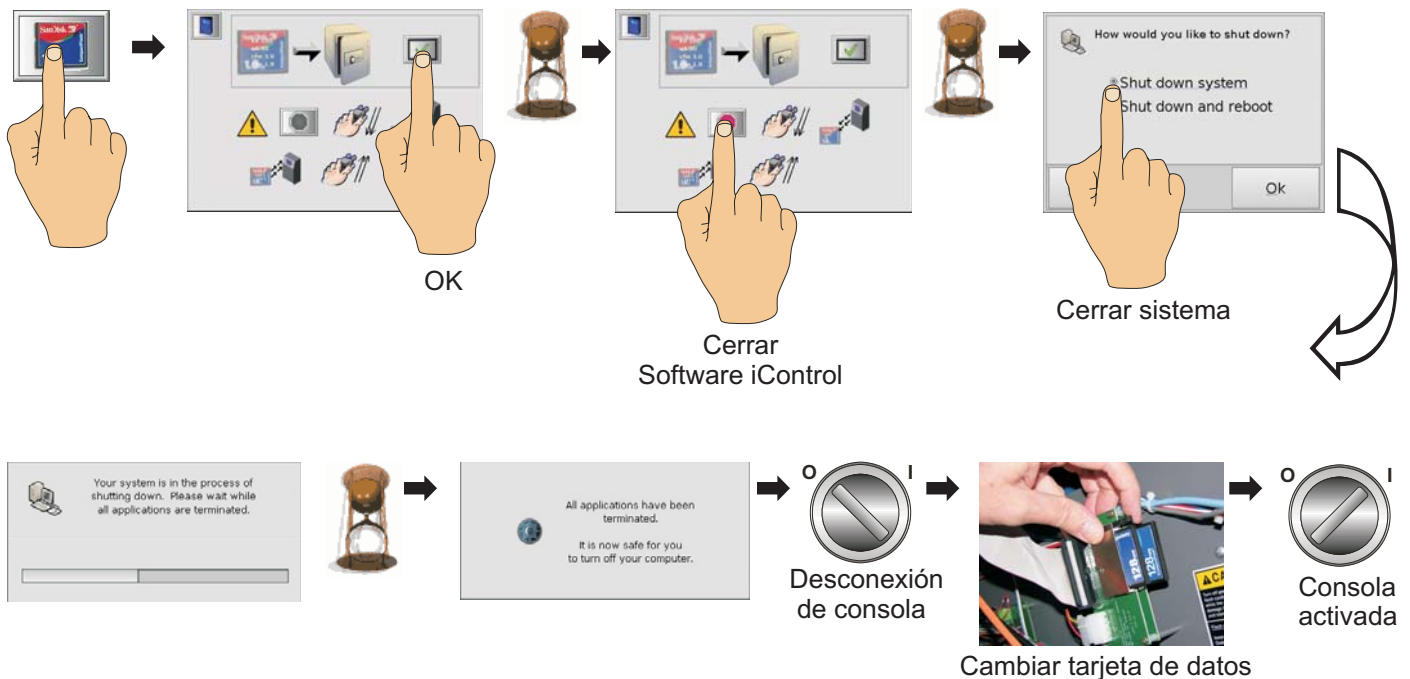
Si el sistema incluye reciprocadores, probar su funcionamiento con las pistolas conectadas mediante un panel chato.

Ajustar los preajustes de aplicador, posicionador y reciprocador según sea necesario.

Hacer una copia de seguridad de todas las configuraciones al copiarlas a una nueva tarjeta Compact Flash.

Copia de seguridad

El proceso de copia de seguridad copia los ajustes de configuración y preajuste a una nueva tarjeta Compact Flash. Etiquetar la tarjeta original y almacenarla en un lugar seguro alejada de dispositivos magnéticos.



Nordson Corporation
Amherst, Ohio 44001
www.nordson.com

Los manuales técnicos de los productos Nordson pueden encontrarse en <http://emanuals.nordson.com>

© Copyright 2006 Nordson Corporation
Todos los derechos reservados

Ninguna parte de este documento podrá fotocopiarse, reproducirse o traducirse a otro idioma sin el
previo consentimiento por escrito de Nordson Corporation. La información contenida en esta publicación
está sujeta a cambios sin previo aviso.

Nordson, el logotipo de Nordson, iControl y Versa-Spray son marcas comerciales de Nordson Corporation