

Interfața operatorului iControl®

Configurare, setarea presetării, funcționare

Manualul de produs al utilizatorului P/N 7146054C02
- Romanian -

Publicat în 11/06

Acest document este disponibil pe Internet, la adresa <http://emanuals.nordson.com/finishing>



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Contactați-ne

Nordson Corporation primește cu plăcere solicitările de informații, comentariile și întrebările despre produsele sale. Informații generale despre Nordson pot fi găsite pe Internet, la următoarea adresă:
<http://www.nordson.com>.

Observație

Prezenta este o publicație Nordson Corporation, protejată de legea dreptului de autor. Data originală a dreptului de autor este 2005. Nicio parte a acestui document nu poate fi fotocopiată, reprodușă sau tradusă într-o altă limbă fără acordul scris prealabil al Nordson Corporation. Informațiile cuprinse în această publicație pot fi modificate fără notificare prealabilă.

Mărci comerciale

iControl, Nordson și simbolul Nordson sunt mărci comerciale înregistrate ale Nordson Corporation.

Prodigy este o marcă comercială înregistrată a Nordson Corporation.

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

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

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	–
-----------------------------	----------------	---

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Cuprins

Introducere	1-1
Conținutul manualului	1-1
Caracteristicile sistemului iControl	1-1
Comenzi operator	1-1
Ajutor	1-2
Configurație de securitate	2-1
Introducere	2-1
Deschiderea sesiunii de lucru	2-1
Închiderea sesiunii de lucru	2-2
Configurarea securității	2-2
Creați un utilizator	2-3
Editați un utilizator	2-3
Închiderea automată a sesiunii de lucru	2-3
Jurnal de securitate	2-3
Nivelele de securitate și drepturile de acces	2-3
Configurația sistemului	3-1
Introducere	3-1
Obiectele și pictogramele interfeței comune	3-1
Schema flux pentru configurare	3-2
Ecran configurare sistem	3-3
Configurarea unităților	3-4
Configurare console și pistoale	3-4
Repornire după modificări	3-4
Configurare rețea	3-5
Configurația gazdei	3-5
Configurația nodului	3-6
Configurația poziționerului intrare/ieșire	3-8
Butoanele și opritoarele modului de operare	3-9
Setarea pozițiilor rezoluție dispozitiv de codificare, zero și de bază	3-9
Poziționarea pistolului	3-9
Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire standard	3-9
Doar operarea manuală	3-9
Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire specific aplicației	3-11
Setările deplasării	3-11
Exemplu deplasări implicite	3-12
Deplasări implicite cu exemplu în care se folosește lancia	3-13
Configurare mașină cu piston	3-14
Butoanele și opritoarele modului de operare	3-15
Setarea dispozitivului de codificare și a vitezei maxime ...	3-15
Deviație întoarcere	3-15
Setările de configurare ale mașinii cu piston standard	3-16

Setările mașinii cu piston specifice aplicației	3-17
Setările modului de operare	3-17
Setările pentru sincronizarea transportorului și viteza mașinii cu piston	3-17
Mod fix	3-17
Mod oscilator	3-18
Modurile variabile	3-18
Configurare fotocelulă și scaner	3-19
Privire de ansamblu declanșare zonă	3-19
Exemple declanșare zonă	3-20
Setarea filtrului zonei	3-21
Configurarea fotocelulelor zonei sau a scanelor digitale ..	3-21
Configurare scanere de zonă analogice	3-21
Funcția zero automat	3-22
Configurarea intrărilor ID ale pieselor	3-22
Marcare directă	3-22
Marcare codificată	3-23
Filtru de marcare	3-24
Configurarea presetării poziționerului intrare/ieșire și a mașinii cu piston	3-24
Configurarea scannerului orizontal singular	3-25
Configurarea scannerului orizontal dublu	3-25
Configurarea scannerului analogic vertical	3-25
Setarea deviației zero a scannerului analogic vertical	3-25
Configurarea dispozitivului de codificare	3-26
Introducerea unei rezoluții cunoscute a dispozitivului de codificare	3-26
Calculul rezoluției dispozitivului de codificare	3-26
Reglarea rezoluției dispozitivului de codificare	3-26
Configurarea distanței de referință	3-27
Resetarea registrului de schimbări	3-27
Configurarea purjării pistolului standard	3-28
Purjă duză Versa-Spray	3-28
Setare purjare duză	3-28
Purjă pentru evacuare	3-30
Pornire ușoară	3-31
Configurarea purjării pistolului Prodigy	3-32
Calibrarea pompei HDLV Prodigy	3-33
Copie de siguranță date	3-34
Oprirea/Repornirea programului	3-35
Versiunile software și firmware	3-35
Setare pentru presetare	4-1
Introducere	4-1
Ecranele pentru presetarea pistolului de pulverizare	4-1
Ecranele pentru comanda pistolului de pulverizare	4-2
Realizarea setărilor debitului de aer sau a celor electrostatice	4-2
Ecrane cu tabelul de presetare a pistolului de pulverizare ..	4-3

Setările pentru presetarea pistolului de pulverizare	4-4
Numărul și numele pentru presetarea pistolului de pulverizare	4-4
Setările debitului de aer presetate ale pistolului de pulverizare standard	4-4
Setările compensării aerului de reglare și a debitului presetat al pistolului de pulverizare Prodigy	4-6
Setările electrostatice pentru presetarea pistolului de pulverizare	4-6
Setare kV	4-6
Setarea AFC	4-6
Setarea Modulului Select Charge (Selectare sarcină)	4-7
Setările totale și ale defazării pulverizării	4-9
Exemplu de distanță de referință perfectă	4-10
Exemplu pulverizare extinsă	4-10
Exemplu de pulverizare restricționată	4-11
Exemplu pulverizare restricționată-extinsă	4-11
Atribuirea zonei presetate a pistolului de pulverizare	4-12
Utilizarea zonelor pentru prevenirea declanșării	4-12
Copiere toate: Ecranele de comandă a pistolului	4-12
Copiere toate: Ecranul tabelului de presetări	4-12
Copiere selectate - ecrane de comandă a pistolului	4-13
Setările presetării poziționerului intrare/ieșire	4-14
Privire de ansamblu asupra ecranului	4-14
Copierea setărilor presetate	4-15
Salvarea setărilor presetate	4-15
Utilizarea setărilor presetării poziționerului intrare/ieșire ...	4-15
Exemplu de poziție fixă	4-15
Exemplu realizare contur	4-15
Exemplu de folosire a lancei și de realizare a conturului .	4-16
Exemplu de acoperire a adânciturilor profunde	4-16
Setările presetate ale mașinii cu piston	4-17
Privire de ansamblu asupra ecranului	4-17
Setările Modulului fix	4-18
Setările modulului variabil	4-19
Setările pentru reglarea procentuală a mașinii cu pistoane .	4-20
Operarea	5-1
Definițiile pictogramelor	5-1
Setare sistem	5-2
Calibrarea ecranului tactil	5-2
Calibrarea inițiată de utilizator	5-2
Începerea procedurii de calibrare cu un mouse	5-2
Folosirea comutatorului Pregătit/Blocare/Bypass	5-3
Notă pentru modul blocat	5-3
Funcțiile de operare ale ecranului principal	5-4
Comenzile globale ale pistolului, poziționerului intrare/ieșire și ale mașinii cu piston	5-5
Ecran de comandă globală	5-5
Modurile de funcționare	5-5
Declanșarea manuală globală a pistolului	5-5
Comenzile pentru identificarea piesei	5-6
Ecran de comandă pentru identificarea piesei	5-6
Modurile de identificare a piesei	5-6
Selectarea manuală a identificării pieselor (acoperirea loturilor)	5-6

Comenzi purjare	5-7
Comenzile purjării pistolului Versa-Spray	5-7
Comenzile purjării pistolului Prodigy	5-7
Utilizarea reglării procentuale pentru a schimba setările debitului presetat	5-8
Efecte aditive	5-8
Reglarea procentuală globală	5-8
Reglarea procentuală a transportorului	5-9
Modificarea setărilor de pulverizare presetate	5-9
Copierea modificărilor on-line	5-10
Setarea modurilor de declanșare a pistolului și a declanșării manuale	5-10
Oprirea individuală a pistoalelor	5-10
Comanda Poziționerelor intrare/ieșire	5-11
Modurile poziționerului	5-11
Aducerea în poziția de bază a Poziționerului intrare/ieșire ..	5-11
Comanda mașinilor cu piston	5-12
Modurile mașinii cu piston	5-12
Reglajele setării implicite și a celei presetate	5-13
Calculator ture mașină cu piston	5-14
Setări calculator ture	5-15
Operație de monitorizare	6-1
Starea modului de declanșare a pistolului	6-1
Identificarea pieselor care pătrund în cabină	6-1
Ecran Stare globală pistol	6-2
Contor de timp global	6-3
Resetarea temporizatoarelor de întreținere	6-3
Starea pistolului singular	6-4
Ecran contor de timp pistol	6-4
Intrări	6-5
Operațiile de schimbare a culorii	6-6
Alarmer	6-7
Coduri de defecțiune pe ecranul de Comandă a pistolului ..	6-7
Ecranele alarmelor	6-7
Ecranul jurnalului alarmelor	6-8
Stare rețea	6-9
Butoane Stare nod	6-9
Depanarea erorilor	6-9
Înregistrări pentru configurare și presetare	7-1

Secțiunea 1

Introducere

Conținutul manualului

Acest manual acoperă Configurarea, Setarea pentru presetare și Funcționarea Sistemului integrat de comandă Nordson iControl. Toate sarcinile descrise în acest manual sunt realizate cu ajutorul interfeței iControl a operatorului.

NOTĂ: Acest manual este actualizat pe măsură ce sunt adăugate caracteristici. Dacă nu a fost actualizat software-ul dumneavoastră, este posibil să nu beneficiați de toate ecranele și caracteristicile descrise aici. Pentru informații privind actualizarea, contactați reprezentantul dumneavoastră Nordson.

Caracteristicile sistemului iControl

Sistemele iControl utilizate cu pistoalele de pulverizare Sure Coat, Versa-Spray și Tribomatic comandă până la 16 pistoale pe consolă. Pentru sisteme cu 17-32 de pistoale, sunt necesare două console, una principală și una secundară. Doar consola principală conține un calculator și un ecran tactil.

Sistemele Prodigy iControl comandă până la 32 de pistoale de pulverizare cu ajutorul unei console principale. Nu sunt utilizate console secundare.

Pentru specificațiile hardware, instalarea, depanarea, repararea, piesele și schemele electrice ale iControl, consultați următoarele manuale:

- Carcasă de tip nou, iControl Standard (pentru pistoalele de pulverizare Sure Coat, Versa-Spray și Tribomatic): 1044158F și superior.
- Carcasă de tip vechi: 1024757E și superior.

Sistemele cu software versiunea 2 iControl pot avea interfață cu până la 10 dispozitive I/O la distanță, inclusiv 4 poziționere intrare/ieșire, 4 mașini cu piston și scanere analogice printr-o rețea Ethernet (I/O la distanță).

Comenzi operator

Utilizați interfața iControl a operatorului pentru a

- configura dispozitivele sistemului.
- seta și regla presetările pistolului de pulverizare.
- seta și regla presetările poziționerului intrare/ieșire și ale mașinii cu piston.
- monitoriza și comanda funcționarea și purjarea pistolului.
- comanda modul idnetificare piesă.

- monitoriza intrările de la fotocelule și scanere.
- răspunde la alarmele sistemului.

Toate setările și funcționarea sistemului iControl se realizează prin **Ecranul tactil** și **Discului rotativ**.

Comenzi operator (continuare)

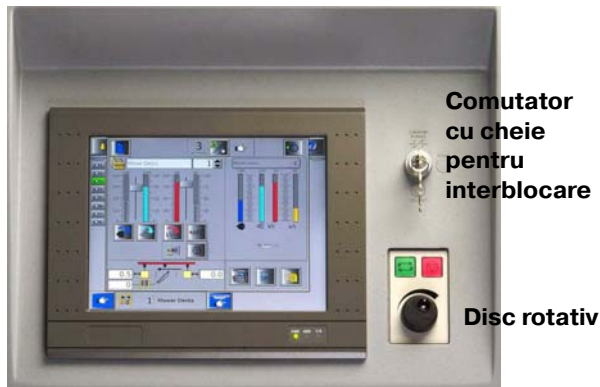


Figura 1-1 Comenzile operatorului iControl

Disc rotativ: Utilizați-l pentru a crește și descrește valorile numerice din câmpurile de date sau pentru a comuta printr-un domeniu de setări posibile. Selectați un câmp de date și rotiți discul în sens orar pentru a crește; în sens antiorar pentru a descrește.

Comutator cu cheie pentru interblocare: Comutator cu cheie cu trei poziții.

- **Pregătit:** Rulare sistem
- **Blocare:** Opriți pistoalele, poziționerele intrare/ieșire și mașinile cu piston
- **Bypass transportor:** Declanșați pistoalele fără semnal PORNIT al transportorului

NOTĂ: Blocarea poate fi ocolită pentru poziționere și mașini cu piston prin intermediul ecranelor lor de configurare.

Ajutor

Atingeți butonul **Ajutor** de pe ecranul principal pentru a deschide ecranul Ajutor.

Bateți de două ori pe [legăturile albastre subliniate](#) pentru a trece de la un subiect la altul.

Butoanele **Înainte** și **Înapoi** trec înainte și înapoi între paginile vizitate deja.

Butonul **Acasă** din partea superioară a ecranului și legătura **ACASĂ** din partea inferioară a fiecărei pagini vă aduc înapoi la pagina inițială.

Atingerea butonului **Partea superioară a paginii** după ce derulați în jos vă va readuce la partea superioară a paginii. Utilizați barele de derulare din partea dreaptă a paginii pentru a derula pagina în sus și în jos.

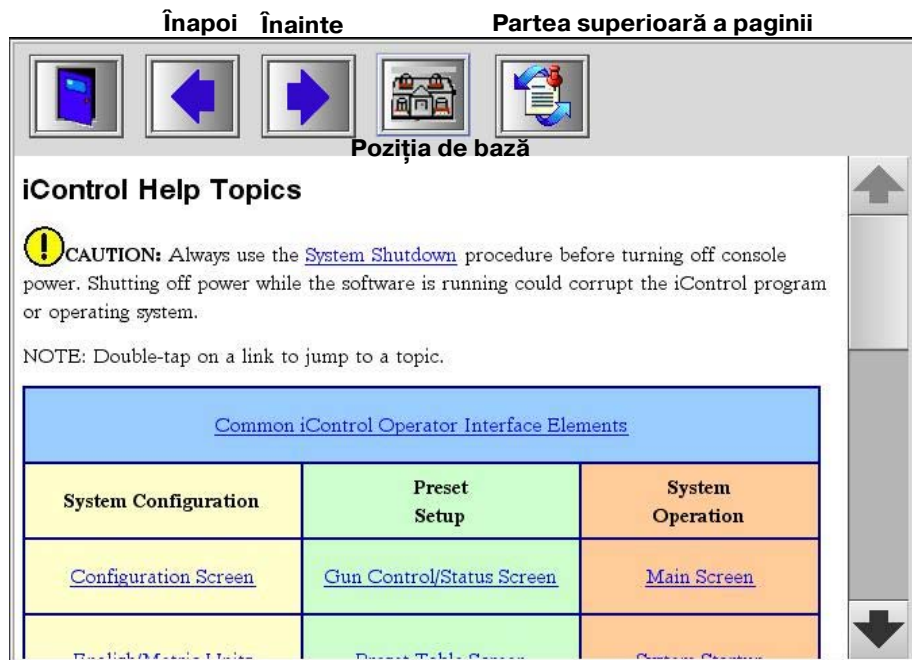


Figura 1-2 Ecran Ajutor

Secțiunea 2

Configurație de securitate

Introducere

Un nou sistem iControl, la alimentare, va porni cu sistemul de securitate dezactivat. Toate ecranele și funcțiile iControl vor fi disponibile oricărui utilizator.

Dacă doriți să restricționați accesul la ecrane și funcții, utilizați ecranele Configurație de securitate pentru a seta utilizatorii, a defini nivelele lor de acces și a crea parole.



Atingeți butonul **Securitate** de pe ecranul principal pentru a deschide ecranul deschiderea/închiderea sesiunii de lucru.



Figura 2-3 Ecran Deschiderea/Închiderea sesiunii de lucru

Deschiderea sesiunii de lucru

La un moment dat doar un singur utilizator poate deschide sesiunea de lucru. Când un nou utilizator deschide sesiunea de lucru, pentru utilizatorul anterior se închide automat sesiunea de lucru.

1. A se vedea Figura 2-3. Atingeți butonul **Deschiderea sesiunii de lucru** pentru a deschide ecranul pentru Deschiderea sesiunii de lucru.

Dacă sistemul de securitate este dezactivat, butonul **Configurație** va fi automat activat. Pentru un sistem nou, atingerea butonului Configurație va afișa ecranul configurație de securitate, dar întreaga funcționalitate va fi dezactivată. Sistemul de securitate trebuie setat de către un Reprezentant al Centrului de servicii pentru clienți Nordson. Când CSR (Reprezentantul centrului de servicii pentru clienți) deschide sesiunea de lucru, va fi activată funcționalitatea configurației de securitate. După activarea și configurarea sistemului de securitate, ecranul Configurație de securitate este disponibil doar pentru un utilizator care a deschis sesiunea de lucru care are drepturi de acces de nivel 4.

NOTĂ: Operațiile de deschidere/închidere a sesiunii de lucru sunt valabile și pot fi cerute chiar atunci când clientul nu va folosi caracteristica de securitate.

Dacă niciun utilizator nu a deschis sesiunea de lucru, butonul **Închiderea sesiunii de lucru** are culoarea gri și nu este afișat niciun nume.

Accesul la ecrane și funcții depinde de nivelul de securitate atribuit utilizatorului. Consultați tabelul pentru accesul de securitate de la pagina 2-4 pentru o listă a drepturilor de acces după funcție și nivelul utilizatorului.

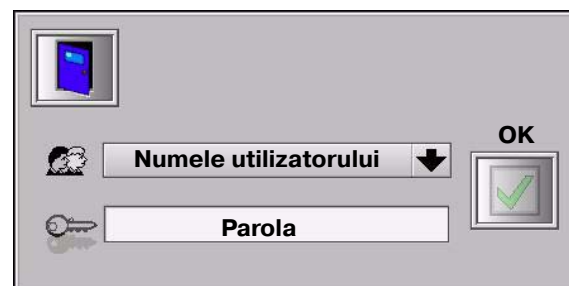


Figura 2-4 Ecranul pentru Deschiderea sesiunii de lucru

Deschiderea sesiunii de lucru

(continuare)

2. A se vedea Figura 2-4. Atingeți câmpul **Numele utilizatorului** și selectați numele dumneavoastră de utilizator.

3. Atingeți câmpul **Parolă** și introduceți parola pe ecranul tastatură. **Parolele țin cont dacă literele sunt mari sau mici.**

4. Închideți ecranul tastatură.

5. Atingeți butonul **OK** pentru a deschide sesiunea de lucru.

Închiderea sesiunii de lucru

A se vedea Figura 2-3. Atingeți butonul **Închiderea sesiunii de lucru**. Se deschide o fereastră de confirmare. Atingeți butonul **OK** pentru a închide sesiunea de lucru; atingeți butonul **Anulare** pentru a anula închiderea sesiunii de lucru.

NOTĂ: Utilizatorii cu drepturi de acces de supervisor (nivelul 4) pot seta un temporizator de închidere automată a sesiunii de lucru care pornește când nu se detectează activitate și care le închide sesiunea de lucru când temporizatorul ajunge la limită.

Configurarea securității

A se vedea Figura 2-5. Atingeți butonul **Configurare** de pe ecranul pentru deschiderea sesiunii de lucru pentru a deschide ecranul Configurație de securitate.

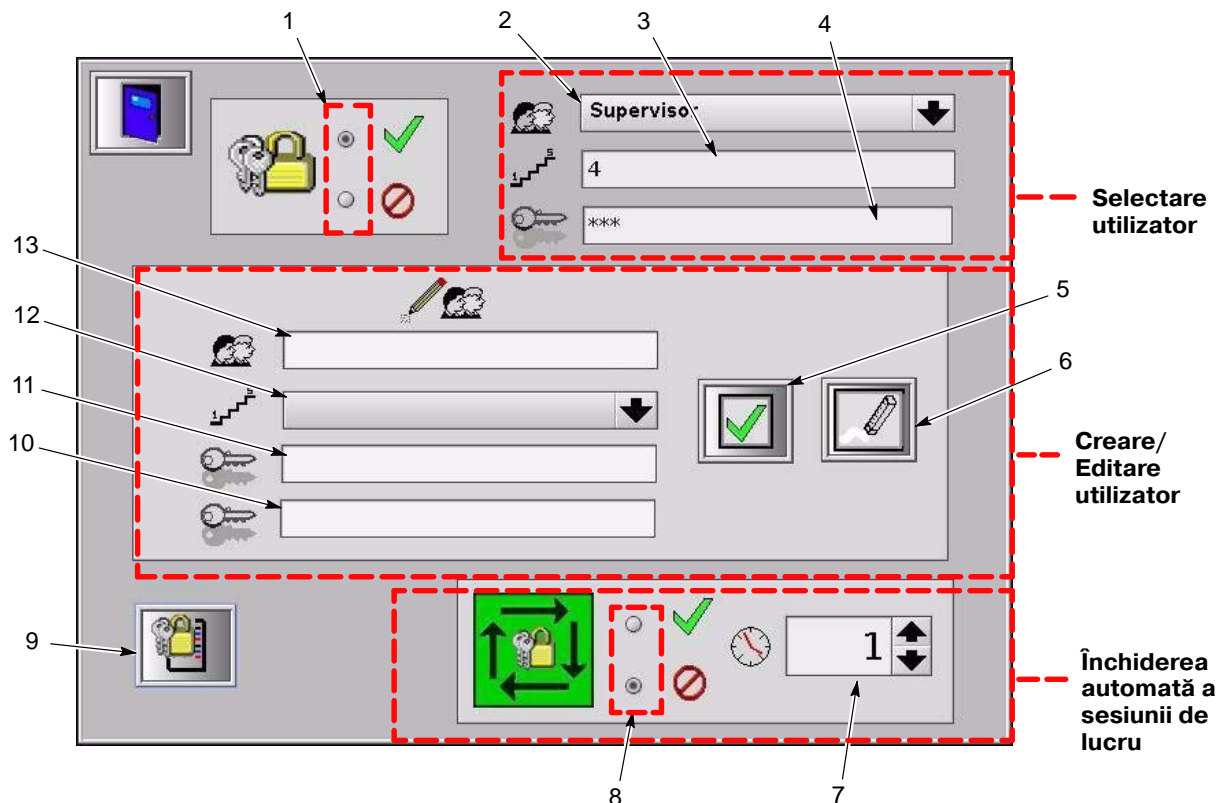


Figura 2-5 Ecranul Configurație de securitate

- | | | |
|--|---|---------------------------|
| 1. Activare/dezactivare sistem de securitate | 6. Ștergere utilizator | 10. Reintroduceți parola |
| 2. Numele utilizatorului de editat | 7. Temporizator închidere automată a sesiunii de lucru (minute) | 11. Parola |
| 3. Nivelul utilizatorului de editat | 8. Activare/dezactivare a închiderii automate a sesiunii de lucru | 12. Nivel de securitate |
| 4. Parola utilizatorului de editat | 9. Jurnal de securitate | 13. Numele utilizatorului |
| 5. Acceptare modificări | | |

Creați un utilizator

A se vedea Figura 2-5. Pentru a crea un nou utilizator, folosiți câmpurile din caseta Creare/Editare:

1. Atingeți câmpul **Numele utilizatorului** (13) și introduceți un nume de utilizator cu ajutorul tastaturii.
2. Atingeți câmpul **Nivel de securitate** (12) și selectați nivelul din lista derulantă. Consultați tabelul *Nivelele de securitate și drepturile de acces* de la pagina 2-4.
3. Introduceți o **Parolă** când ajungeți la câmpul pentru parolă (11,10). **Parolele țin cont dacă literele sunt mari sau mici.**
4. Atingeți butonul **OK** (5) când ați încheiat. Pentru a șterge utilizatorul, atingeți butonul **Ștergere** (6).

NOTĂ: Toate câmpurile trebuie completate corect, în caz contrar va apare unul dintre mesajele grafice de eroare:

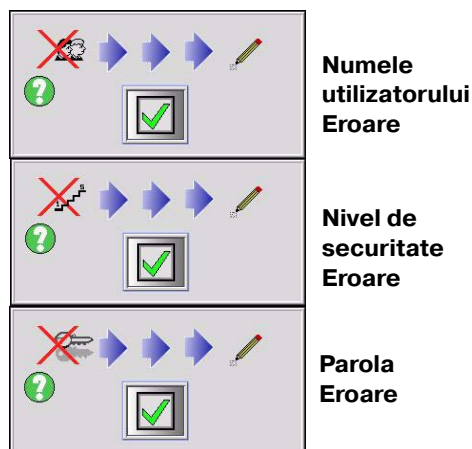


Figura 2-6 Mesajele de eroare ale setării utilizatorului

Editati un utilizator

Selectați un nume de utilizator din caseta Selectare utilizator. Numele utilizatorului, nivelul de securitate și parola vor apare în câmpurile casetei Creare/Editare.

Nivelele de securitate și drepturile de acces

Tabelul următor prezintă drepturile de acces pentru toate ecranele și funcțiile.

Editați câmpurile după cum doriți, apoi atingeți butonul **OK** (5).

Pentru a șterge utilizatorul, atingeți butonul **Ștergere** (6).

Închiderea automată a sesiunii de lucru

A se vedea Figura 2-5. Închiderea automată a sesiunii de lucru se aplică utilizatorului cu nivel de supervisor (nivel 4). Pentru a seta închiderea automată a sesiunii de lucru:

1. Activarea închiderii automate a sesiunii de lucru (8).
2. Setati temporizatorul (7). Timpul este exprimat în secunde (0-999).

Lângă numele utilizatorului, pe ecranul principal, apare pictograma unui ceas atunci când este activată închiderea automată a sesiunii de lucru.

Temporizatorul pentru închiderea sesiunii de lucru nu detectează nicio activitate la interfața utilizatorului. Când temporizatorul expiră, sesiunea de lucru a utilizatorului este automat închisă.

NOTĂ: Închiderea automată a sesiunii de lucru este întotdeauna activată pentru CSR și inginerii Nordson și nu poate fi modificată sau dezactivată pentru aceștia.

Jurnal de securitate

A se vedea Figura 2-5. Atingeți butonul **Jurnal de securitate** (9) pentru a deschide Jurnalul de securitate. Fișierul jurnal conține o listă a numelor de utilizator și orele la care au deschis și închis sesiunea de lucru.

Doar un reprezentant al serviciilor pentru clienți poate șterge fișierul jurnal. Butonul **Ștergere** este inactiv pentru toți ceilalți utilizatori.

Nivelul 4: Supervisor

Nivelul 3: Șef

Nivelul 2: Operator

Nivelul 1: Nimeni nu a deschis sesiunea de lucru

Drepturi de acces de securitate pentru ecrane și funcții			
Ecran	Buton	Nivel de securitate necesar	
		Vizualizare	Schimbare
Ecran principal	Alarmă	Toate	—
	Stare globală	Toate	—
	Reglare procentuală	Toate	—
	Tabel presetare	Toate	—
	Purjare duză	Toate	—
	Presetare dispozitiv deplasare pistol	Toate	4
	Presetare mașină cu piston	Toate	4
	Configurația sistemului	Toate	—
	Stare identificare piesă	Toate	—
	Ajutor	Toate	—
	Butoane pistol	Toate	—
	Identificare piesă	Toate	—
	Securitate	Toate	—
Alarmă	Resetare toate alarmele	Toate	3, 4
	Jurnal alarme	Toate	3, 4
	Ajutor	Toate	—
Stare globală pistol	CA/CB (Consolele A, B)	Toate	—
Reglare procentuală	Debit de aer	Toate	2, 3, 4
	Aerul de atomizare	Toate	2, 3, 4
Tabel presetare	Toate setările presetate	Toate	3, 4
	Salvare	—	3, 4
Purjare duză	Auto	Toate	2, 3, 4
	Manual	Toate	2, 3, 4
	- Purjare toate	—	2, 3, 4
Mod declanșare	Auto	—	2, 3, 4
	Manual	—	2, 3, 4
	- Presetare număr	—	2, 3, 4
	- Declanșare toate	—	2, 3, 4
	Oprit	—	2, 3, 4
Presetare poziționar intrare/ieșire și mașină cu piston	Presetare setări	2, 3	4
	Copiere toate	2, 3	4
	Salvare	2, 3	4
Ajutor	Toate butoanele	Toate	—
Securitate	Deschiderea/Închiderea sesiunii de lucru	Toate	Toate
	Configurație	Toate	4
Comanda pistolului	Mod declanșare/Declanșator	Toate	2, 3, 4
	Presetare număr/nume	Toate	3, 4
	Presetare setări	Toate	3, 4
	Copiere funcții	Toate	3, 4
Identificare piesă	Auto	Toate	2, 3, 4
	Manual	Toate	2, 3, 4
	Selectare/Introducere manuală ID piesă	Toate	2, 3, 4

Continuare...

Drepturi de acces de securitate pentru ecrane și funcții			
Ecran	Buton	Nivel de securitate necesar	
		Vizualizare	Schimbare
Configurația sistemului	Dispozitiv codificare transportor	Toate	4
	Fotocelule și scanere	Toate	4
	Distanță de referință	Toate	4
	Console/Pistoale	Toate	4
	Purjare	Toate	4
	Poziționere intrare/ieșire	Toate	4
	- Dispozitiv codificare poziționer	Toate	Doar Nordson
	Mașini cu piston	Toate	4
	- Dispozitiv de codificare a mașinii cu piston	Toate	Doar Nordson
	- Turație maximă	Toate	Doar Nordson
	- Rotiți reglajul fin	Toate	Doar Nordson
	Stare rețea	Toate	—
	Configurație rețea - gazdă	Toate	Doar Nordson
	Configurație rețea - nod	Toate	Doar Nordson
	Unități	Toate	4
	Copie de siguranță date	Toate	4
	Oprirea	Toate	2, 3, 4
	Despre (versiuni software)	Toate	—

2-6 Configurație de securitate

Secțiunea 3

Configurația sistemului

Introducere

Configurați-vă sistemul cu ajutorul sarcinilor din această secțiune înainte de a începe producția. Majoritatea sarcinilor de configurare trebuie realizate doar o singură dată.

Pentru majoritatea sarcinilor de configurare trebuie să aveți deschisă sesiunea de lucru ca utilizator de nivelul 4. Unele sarcini de configurare sunt rezervate pentru CSR sau inginerii Nordson.

Procesul de configurare pentru poziționările de intrare/ieșire și mașinile cu piston include stabilirea setărilor pentru deplasarea implicită care se aplică tuturor pieselor. Dacă sunt necesare setări specifice fiecărei piese, utilizați ecranele de presetare ale poziționerului de intrare/ieșire și ale mașinii cu abur descrise în Secțiunea 3, Setare pentru presetare.

Obiectele și pictogramele interfeței comune



Configurare: Atingeți acest buton pentru a deschide majoritatea ecranelor de configurare.



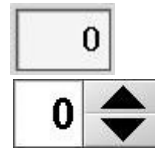
Ieșire: Atingeți acest buton pentru a închide ecranele deschise.



Butoane radio: Atingeți un buton pentru a selecta o opțiune. Butoanele selectate au un punct negru în centru. Poate fi selectat un singur buton dintr-un grup.



Câmpuri derulante: Atingeți câmpul pentru a deschide o listă derulantă și selectați o valoare.



Câmpurile de date sunt utilizate pentru a introduce valori. Atingeți câmpul pentru a îl selecta, apoi utilizați discul rotativ sau săgețile sus și jos pentru a edita valoarea câmpului.



Tastatura: Disponibilă pentru ecrane la care sunt introduse valori mari. Selectați un câmp de date, apoi atingeți acest buton pentru a deschide tastatura și a introduce valorile.



OK: Atingeți pentru a confirma un mesaj, continuați cu o acțiune sau activați o caracteristică.



Anulare: Atingeți pentru a anula modificările sau o acțiune sau pentru a dezactiva o caracteristică.

Schema flux pentru configurare

Utilizați această schemă flux pentru a vă ajuta să vă configurați sistemul. Anumite sarcini de configurare trebuie realizate în ordine.

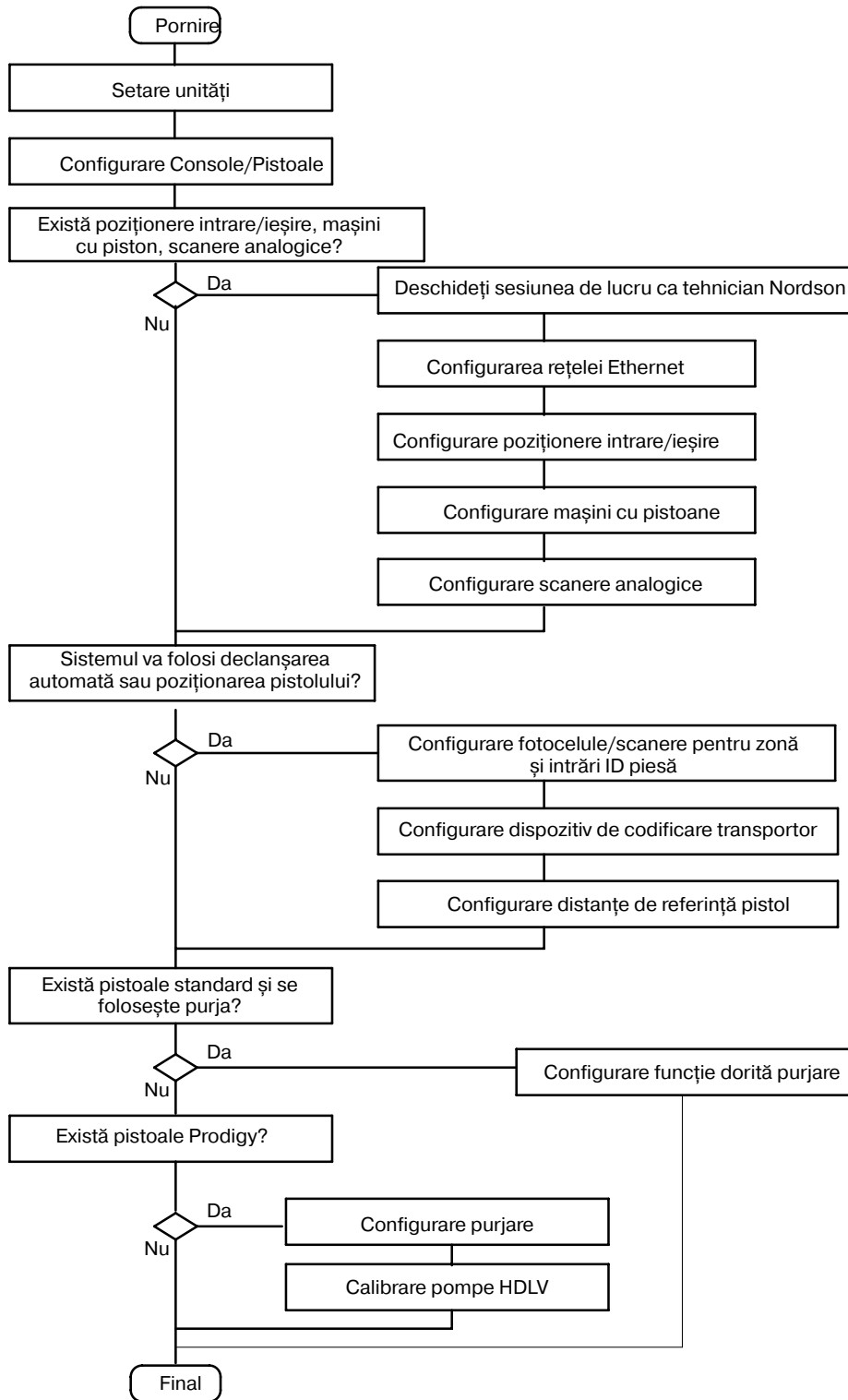


Figura 3-7 Schemă flux configurare sistem

Ecran configurare sistem



Atingeți butonul **Configurare** de pe ecranul principal pentru a deschide ecranul configurare sistem.

IMPORTANT: La setarea pentru prima oară a unui sistem, realizați sarcinile de configurare a sistemului în ordinea prezentată în schema flux de la pagina 3-2.

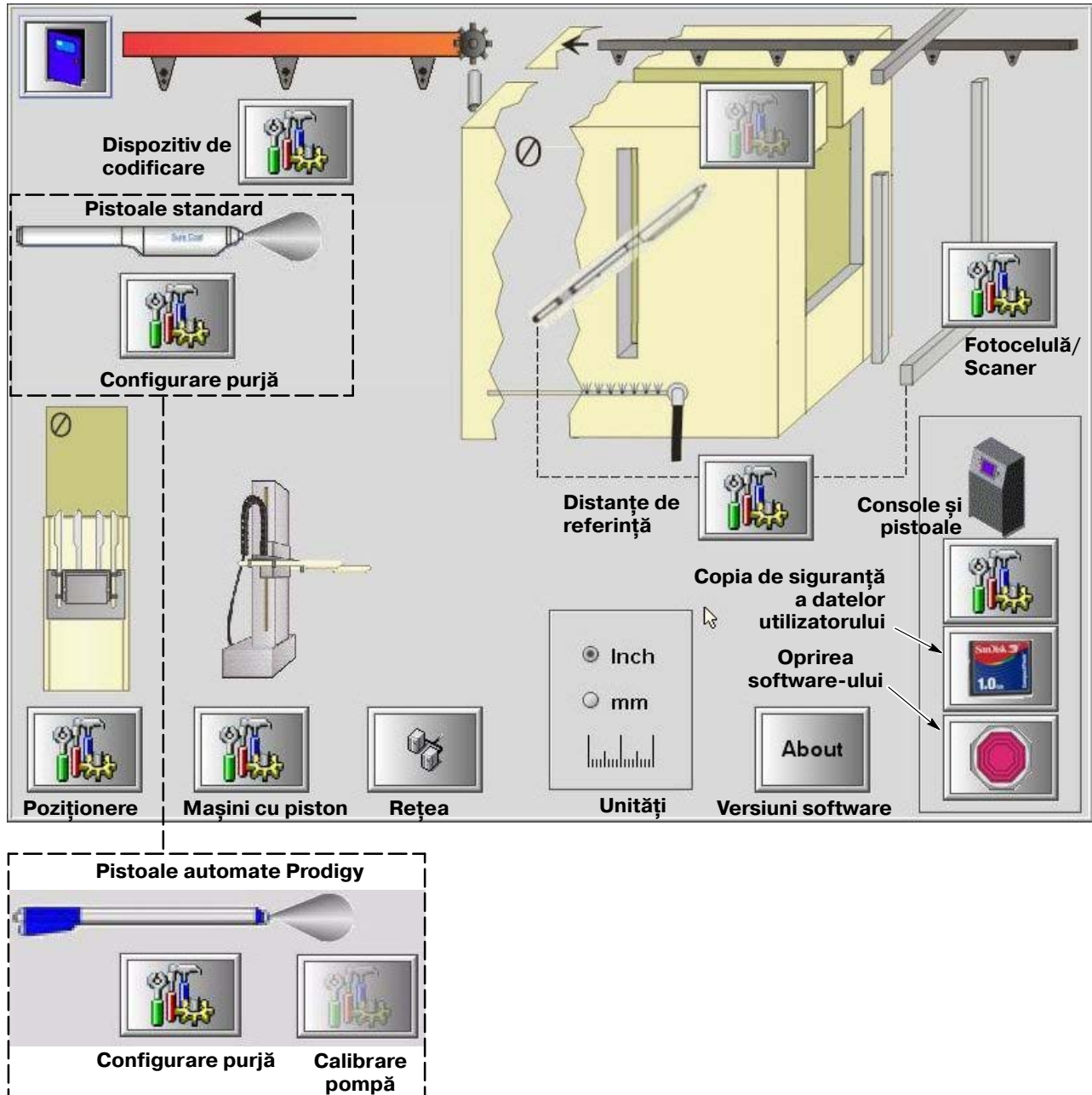


Figura 3-1 Ecran configurare sistem

Notă: Articolele marcate cu culoare gri pe ecran necesită deschiderea sesiunii de lucru de către un anumit utilizator, nu sunt aplicabile pentru respectiva aplicație sau caracteristicile nu sunt aplicabile.

Configurarea unităților

A se vedea Figura 3-1. Selectați unitățile de măsură pe care doriți să le utilizați: **Inch** (sistemul imperial) sau **milimetri** (sistemul metric). Această setare se aplică parametrilor cum ar fi dimensiuni și debit de aer.

Configurare console și pistoale

Atingeți butonul **Configurare console și pistoale** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare pistol de pulverizare (Figura 3-2).

Tipul implicit de pistol: Selectați un tip implicit de pistol. În mod normal, un rezistor de pe cablul de comandă al pistolului comunică sistemului iControl tipurile de pistoale conectate la acesta. În cazul în care ventilatorul de evacuare al cabinei este oprit, alimentarea cartelelor dispozitivului de acționare a pistolului este întreruptă, iar tipul pistolului nu mai poate fi citit. Software-ul iControl utilizează tipul implicit de pistol, așa încât puteți seta sau edita presetările pistolului de pulverizare în timp ce cabina este oprită.

Dacă sistemul are mai mult de un tip de pistol automat, când cabina este oprită, doar tipul de pistol implicit este prezentat pe ecranele de comandă ale pistolului.

Numărul de pistoale: Setați numărul de pistoale conectate la fiecare consolă.

Sistemele cu pistoale standard pot avea până la 16 pistoale pe consolă. Pentru sisteme cu mai mult de 16 pistoale este adăugată o consolă secundară (consola B).

Sistemele cu pistoale Prodigy pot avea până la 32 pistoale pe consolă. Nu sunt utilizate console secundare.

Repornire după modificări

Orice modificări realizate asupra acestui ecran necesită repornirea sistemului, chiar și la pornirea unui sistem nou. Orice modificări vor dezactiva butonul **leșire** și vor activa butonul **Oprire**.

1. Atingeți butonul **Oprire**. Software-ul iControl se va închide.
2. Când sistemul de operare afișează o casetă de dialog cu opțiunile **oprire** sau **repornire**, alegeți **repornire**, apoi atingeți butonul **OK**. Lăsați sistemul să repornească.

Consultați *Oprire program* de la pagina 3-35 pentru o descriere a procedurii de oprire.

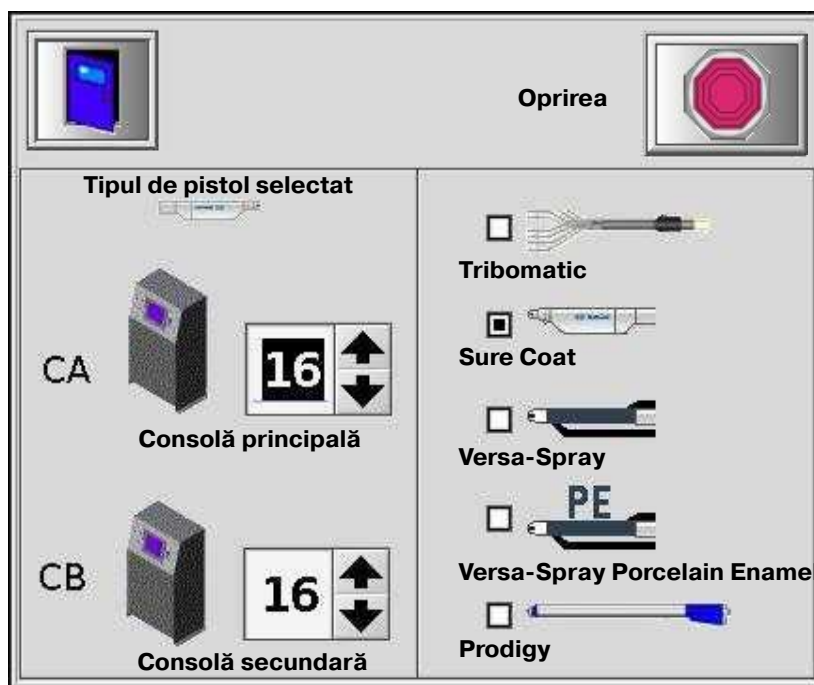


Figura 3-2 Configurare console și pistoale

Configurare rețea

Rețeaua I/O la distanță este o rețea dedicată bazată pe Ethernet care conectează PC-ul iControl la dispozitivele la distanță ale sistemului (noduri), cum ar fi controlerul poziționării intrare/ieșire, controlerul mașinii cu piston și controlerul scannerului analogic.

Atingeți butonul **Configurare rețea** de pe ecranul Configurare sistem. Aceasta deschide ecranul Stare rețea (Figura 3-3).

Utilizați ecranul Stare rețea pentru a verifica starea controlerelor. O pictogramă verde înseamnă că nodul comunică prin intermediul sistemului. O pictogramă roșie înseamnă că sistemul nu poate realiza comunicarea cu nodul. Consultați **Stare rețea și nod** din Secțiunea 6 pentru informații asupra ecranelor despre starea nodului și acțiunile corective pentru codurile de eroare.

Rețeaua I/O la distanță este configurată cu ecranele **Configurare nod** și **Configurare rețea**. Doar CSR sau inginerii Nordson pot realiza aceste sarcini.

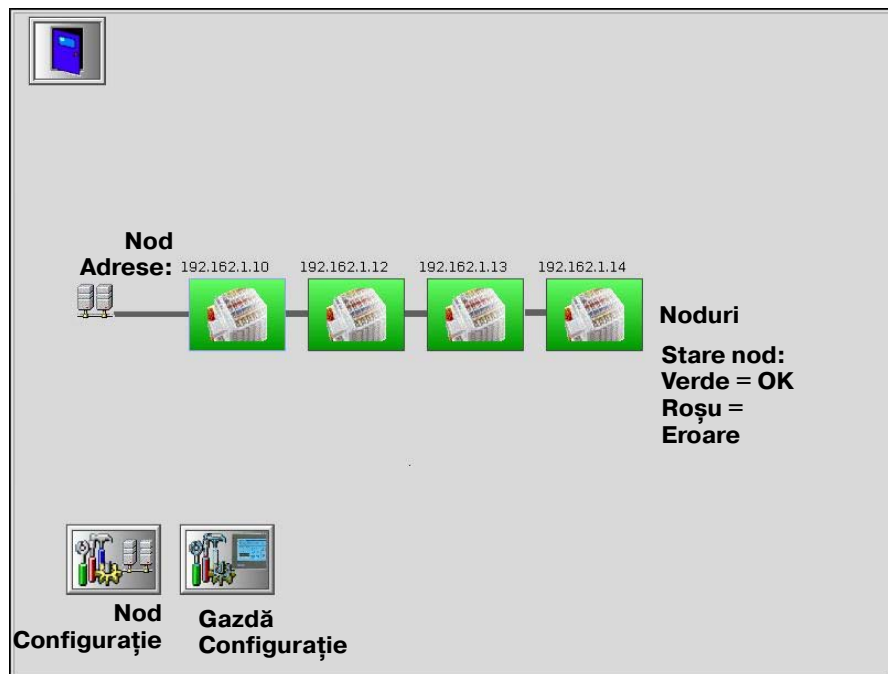


Figura 3-3 Ecran stare rețea

Configurația gazdei

Atingeți butonul **Configurația gazdei** de pe ecranul Starea rețelei pentru a deschide ecranul Configurația gazdei (Figura 3-4).

- Acest ecran poate fi vizualizat de orice utilizator.
- Setările rețelei I/O la distanță pot fi modificate doar de către un CSR Nordson.
- Un utilizator cu acces de nivelul 4 poate modifica setările rețelei LAN.

Rețea I/O la distanță: Setăți adresa IP pentru consola iControl din secțiunea rețelei I/O la distanță.

Adresele gazdă recomandate:

prima cabină: 192.162.1.1
a doua cabină: 192.162.1.2
și așa mai departe.

Masca ar trebui întotdeauna setată la 255.255.255.0.

Rețea LAN: Această caracteristică nu este mereu activă. Când este activă, aceste setări vor permite sistemului iControl să comunice cu rețeaua Ethernet a clientului.

Configurația gazdei (continuare)

Figura 3-4 Ecranul Configurația gazdei

Configurația nodului

Atingeți butonul **Configurația nodului** de pe ecranul Starea rețelei pentru a deschide ecranul Configurația nodului (Figura 3-5).

- Acest ecran poate fi vizualizat de un utilizator de nivelul 4.
- Setările pot fi modificate doar de un CSR Nordson.

Nodurile sunt controlerele I/O (sau cuplajele) din rețeaua Ethernet care comandă mașinile cum ar fi poziționerele intrare/ieșire, mașinile cu piston sau scanerele pentru înălțime și lățime cu piese analogice utilizate cu poziționerele și mașinile cu piston. Unele controlere pot comanda mai mult decât o mașină, cum ar fi combinația un poziționer intrare/ieșire și un oscilator sau mașină cu piston. Controlerele sunt amplasate în panourile de comandă sau cutiile de conexiuni amplasate pe mașini sau lângă acestea.

NOTĂ: Configurați mai întâi controlerele pentru poziționerele intrare/ieșire, introducând întotdeauna mai întâi datele pentru controlerul 1 al poziționerului, apoi, în ordine, numerele 2, 3 și 4. Dacă, împreună cu poziționerele se utilizează mașini cu piston, atunci sistemul presupune întotdeauna că mașina cu piston 1 este montată pe poziționerul 1. Dacă sistemul are mașini cu piston, dar nu are poziționere, atunci configurați

mai întâi mașinile cu piston, introducând întotdeauna mai întâi datele pentru controlerul 1 al mașinii cu piston, apoi, în ordine, numerele 2, 3 și 4.

1. Tabelul de mai jos descrie datele necesare pentru adresa MAC, adresa IP și tipul mașinii pentru fiecare nod din rețea. În cazul unei intrări nevalabile, câmpul se va colora în galben.
2. Atingeți butonul **Trimitere adresă IP** sau butonul **Salvare**.

- Butonul **Trimitere adresă IP** trimite adresele IP la controlere.
- Butonul **Salvare** salvează intrările datelor și trimite adresele IP la controlere în cazul în care acest lucru nu a fost făcut.

NOTĂ: TREBUIE să iterați alimentarea controlerului în timpul procesului de trimitere a adresei IP. Vi se va solicita prin trei mesaje să faceți acest lucru. Dacă nu iterați corect alimentarea, sistemul nu va putea realiza comunicarea cu nodurile din rețea.

Deschiderea sesiunii de lucru în condiții de securitate: Acest buton deschide ecranul Deschiderea sesiunii de lucru așa încât CSR Nordson să poată deschide sesiunea de lucru și să poată schimba setările.

Setare	Descriere
Adresă MAC	Fiecare nod din rețea are o adresă MAC unică. Adresa se află pe eticheta producătorului atașată pe cuplajele sau controlerle FieldBus. Introduceți acest număr în câmpurile adresei MAC.
Adresa TCP/IP	Fiecare nod trebuie să aibă o adresă TCP/IP unică. Adrese recomandate: Cabina 1: Primul dispozitiv: 192.162.1.10 Cabina 2: Primul dispozitiv: 192.162.1.20 Al doilea dispozitiv: 192.162.1.11 Al doilea dispozitiv: 192.162.1.21 și așa mai departe. și așa mai departe. NOTĂ: Dacă sistemul conține două sau mai multe cabine care folosesc împreună ieșirile scannerului poziționerului/mașinii cu piston, alocăți-i scannerului analogic (PE) aceeași adresă pe ambele console.
Tipul mașinii (M)	Atingeți câmpul Tipul mașinii și selectați din lista derulantă funcțiile dispozitivului. NOTĂ: Unele mașini pot avea mai mult de o funcție, cum ar fi poziționerul intrare/ieșire și oscilatorul sau mașina cu piston (GP1_RC1). GP: Poziționer intrare/ieșire RC: Mașini cu piston sau oscilatoare FC: Centru de alimentare PE: Scanner analogic, utilizat cu poziționere și mașini cu piston

The diagram illustrates the physical connection of nodes to a central bus, with labels GP1_RC1, GP2_RC2, GP3_RC3, and GP4_RC4. A 3D perspective view shows a machine layout with four numbered stations (1, 2, 3, 4) and a central aisle. Below this is a screenshot of the configuration software interface. The interface includes a 'Trimitere adresă IP' button, a 'Salvare' button, and a 'Deschiderea sesiunii de lucru' button. The main configuration area is a table with columns for MAC, TCP/IP, M, IW, and OW.

	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 . 11	GP2_RC2	20	20
3	0 : 30 : DE : 0 : 56 : 6A	192 . 162 . 1 . 12	GP3_RC3	20	20
4	0 : 30 : DE : 0 : 68 : F8	192 . 162 . 1 . 13	GP4_RC4	20	20
5	0 : 30 : DE : 0 : 0 : 0	192 . 162 . 1 . 14	PE	20	20
6	0 : 30 : DE : 0 : 0 : 0	192 . 162 . 1 . 0		0	0

Figura 3-5 Ecran Configurația nodului

Configurația poziționerului intrare/ieșire

Poziționerile intrare/ieșire sunt utilizate pentru a deplasa pistoalele de pulverizare la o anumită distanță de o piesă, fie pe orizontală, fie pe verticală. Atingeți butonul **Configurare** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurația poziționerului intrare/ieșire.

Utilizați acest ecran pentru a configura poziționerile de intrare/ieșire și a seta valorile pentru deplasările minimă și implicită a pistolului. Utilizați ecranul Presetarea poziționerului de intrare/ieșire pentru a realiza setări specifice piesei. Consultați Secțiunea 4 pentru informații.

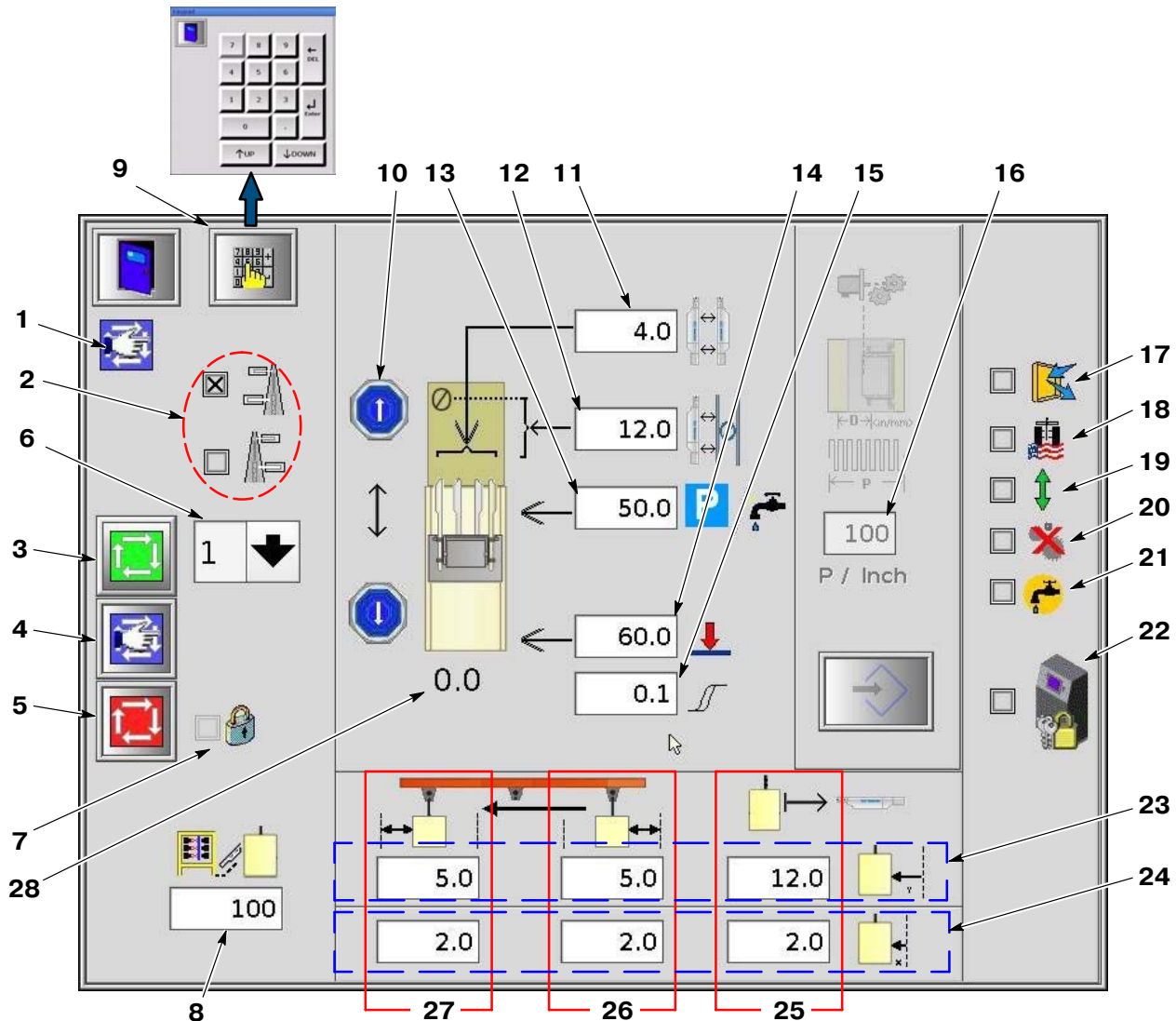


Figura 3-6 Configurația poziționerului intrare/ieșire

- | | | |
|--------------------------|---|--|
| 1. Indicator de mod | 11. Separare pistol | 20. Fără dispozitiv de codificare de acționare |
| 2. Partea cabinei | 12. Linia mediană pistol la transportor | 21. Doar curat |
| 3. Mod automat | 13. Poziție parcare/curat | 22. Suprareglare blocare |
| 4. Mod manual | 14. Poziție retractare | 23. Setările deplasării implicite |
| 5. Mod oprit | 15. Histerezis | 24. Setările deplasării minime |
| 6. Selector poziționer | 16. Rezoluția dispozitivului de codificare (doar Nordson) | 25. Setarea pistol la piesă |
| 7. Blocare oprită | 17. Lance | 26. Setarea defazării |
| 8. Distanță de referință | 18. Cutie ColorMax SUA | 27. Setarea principală |
| 9. Tastatura | 19. Poziționer axa Y | 28. Poziția curentă |

Butoanele și opritoarele modului de operare



Auto: Poziționerul intrare/ieșire se deplasează automat conform setărilor implicite sau presetate în timp ce piesele se deplasează prin cabină.

NOTĂ: În cazul în care alimentarea controlerului poziționerului este repetată, poziționerul trebuie adus în poziția de bază. Selectați modul automat pentru a readuce automat poziționerul în poziția de bază. Pentru a readuce manual poziționerul în poziția de bază, realizați etapele 1 și 2 ale procedurii de configurare a funcționării automate.



Manual: Oprește poziționerul intrare/ieșire și activează butoanele **Impuls** așa încât să puteți deplasa manual poziționerul. Dacă treceți de la modul Automat la cel Manual, poziționerul se va deplasa automat în poziția de Parcare.



Oprit: Oprește poziționerul intrare/ieșire selectat. Dacă sunteți în modul Automat, poziționerul se va deplasa mai întâi în poziția de Parcare.



PRECAUȚIE: În modul Manual sau Oprit, poziționerul intrare/ieșire nu vor deplasa automat pistoalele din calea pieselor aflate în mișcare prin cabină. Asigurați-vă că piesele nu se vor lovi de pistoalele de pulverizare.



Blocarea modului oprit: Când este selectată, blochează poziționerul în modul Oprit și dezactivează comenzile de pe ecranul pentru comanda poziționerului intrare/ieșire (pagina 5-11).



Suprareglare blocare: Selectarea acestei opțiuni suprareglează blocarea comutatorului cheie așa încât poziționerul intrare/ieșire să poată fi deplasate manual.

Poziția curentă: Aceasta este poziția curentă a poziționerului intrare/ieșire față de întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte (0). Această poziție nu are nicio legătură cu poziția pistoalelor din cabină.

Setarea pozițiilor rezoluție dispozitiv de codificare, zero și de bază

1. Deschideți sesiunea de lucru ca și CSR Nordson.
2. Selectați un poziționer intrare/ieșire.
3. Setează modul la OPRIT.
4. Setează rezoluția dispozitivului de codificare a poziționerului:
 - Adaptarea doar manuală sau analogică: 1
 - Acționare cu curea VO618N: 224
 - Cremalieră și pinion VO618N: 262
 - Altele: Verificați desenul sistemului sau plăcuța cu numele mașinii.
5. Setează modul poziționerului la **Manual**.
6. Setează pozițiile de referință zero și de bază: Utilizați butoanele **Impuls** pentru a deplasa poziționerul către întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte (setează la zero), apoi în interval de 60 de secunde către întrerupătorul de sfârșit de cursă înapoi (setează referința de bază).

NOTĂ: Referința zero și de bază trebuie setate doar în timpul configurării sau dacă sunt schimbate pozițiile întrerupătorul de sfârșit de cursă. Modul automat nu este permis decât după ce a fost stabilită poziția zero, iar poziționerul a

ajuns în poziția de bază. Poziția de bază trebuie setată la fiecare alimentare a controlerului poziționerului.

Poziționarea pistolului

Pentru fiecare poziționer intrare/ieșire:

1. Agățați un fir cu plumb de linia mediană a transportorului.
2. Deplasați poziționerul intrare/ieșire către întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte.
3. Montați pistoalele, poziționându-le după dorință. Dacă aveți nevoie de ajutor pentru poziționarea pistoalelor, contactați CSR Nordson.

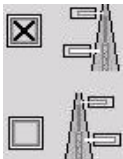
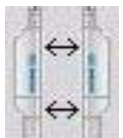



Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire standard

Tabelul următor descrie setările poziționerului standard.






NOTĂ: Valorile accelerării, decelerării și ale turației sunt fixe și sunt setate la controlerul de turație a motorului. Doar un inginer Nordson poate schimba aceste valori.

Doar operarea manuală

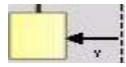
Dacă poziționerul intrare/ieșire vor fi operate doar manual, selectați opțiunea Doar curățare și stabiliți partea cabinei.

Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire standard		
	Partea cabinei	<p>Selectați partea cabinei pe care este amplasat fizic poziționerul (dreapta sau stânga).</p> <p>NOTĂ: Numerele poziționerului de pe ecranul principal se vor schimba pentru a se potrivi cu această setare. Ecranul de comandă pentru Poziționerul 1 va comanda poziționerul fizic 1 dacă configurația nodului a fost realizată în ordinea corectă. Consultați <i>Configurația nodului</i> de la pagina 3-6.</p>
	Separare pistol	<p>Dacă pistoalele sunt montate în șir vertical, cum ar fi pe un stativ sau oscilator pentru pistol fix, introduceți lățimea pistolului. Dacă pistoalele sunt așezate decalat, introduceți lățimea șirului.</p> <p>Dacă pistoalele sunt montate în șir orizontal, cum ar fi pe o mașină cu piston, introduceți distanța între pistoalele exterioare.</p>
	Pistol la linia mediană	<p>Măsurați și introduceți distanța de la linia mediană a transportorului la vârful pistoalelor cu poziționerul la întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte. Această valoare trebuie să fie întotdeauna un număr pozitiv sau zero.</p>
	Poziție parcare/curat	<p>Aceasta este o poziție din domeniul de deplasare a poziționerului, măsurată de la întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte. Aceasta este poziția în care va trece poziționerul:</p> <ul style="list-style-type: none"> la atingerea butonului Parcare. când modul de operare este schimbat de la automat la manual sau de la automat la oprit. dacă semnalul de interblocare a cabinei se oprește (ventilatorul de evacuare este oprit). la pornirea unei secvențe de schimbare a culorii (în funcție de aplicație, consultați inginerul de comenzi Nordson).
	Poziție retractare	<p>Poziție din domeniul de deplasare a poziționerului, măsurată de la întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte. Utilizat după cum urmează:</p> <ul style="list-style-type: none"> La pornirea sistemului, poziționerul va aștepta în poziția retractare până când piesele valabile sunt urmărite pe transportor. Dacă este selectată opțiunea lance, secvențele de deplasare pornesc din poziția retractare. Pentru poziționerile analogice (poziționere de adaptare fără dispozitiv de codificare pentru feedback pentru poziție), setați această valoare la distanța de deplasare a poziționerului, de la întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte la întrerupătorul de sfârșit de cursă înapoi.
	Histerezis	<p>Distanță neconformă. Împiedică poziționerul să caute o poziție. Dacă, atunci când se oprește, poziționerul se află în această distanță a poziției dorite, acesta nu se va deplasa din nou pentru a încerca să se oprească exact în această poziție. Setati la o valoare mică (0,3-2,0).</p> <p>Un bun punct de începere este un inci (25 mm). Reglați această valoare după necesități pentru a preveni căutarea, dar pentru cea mai ridicată corectitudine a poziției, acesta nu trebuie să fie mai mare decât este necesar.</p>
	Distanță de referință	<p>Distanța de la scanerul poziționerului la pistoale (pistolul principal în șir orizontal).</p>

Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire specific aplicației

Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire specific aplicației		
	Lance	Secvențele de deplasare încep de la poziția retractare și se deplasează către piese.
	ColorMax SUA	Setează secvența de curățare pentru un sistem de glazurare cu pulbere ColorMax proiectat pentru SUA. Dacă sistemul iControl selectat nu are control asupra secvenței de curățare.
	Axa Y	Poziționerul deplasează vertical pistoalele, și nu orizontal.
	Fără acționare	Poziționerul are contactoare de inversare pentru comanda direcției, fără controler de turație. Utilizat în principal în Europa.
	Doar curat	Doar poziționer pentru comandă manuală. Utilizat pentru a scoate pistoalele din cabină pentru curățare. Sunt ignorate setările deplasării implicite, minime și presetate.

Setările deplasării



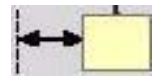
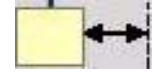
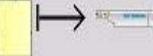
Setări implicite: Setările deplasării implicite se aplică tuturor pieselor. Dacă trebuie să aveți setări diferite pentru unele piese sau pentru toate (setări specifice pieselor), consultați Presetările poziționerului intrare/ieșire de la pagina 4-14.



Setări minime: Setările deplasării minime sunt limitele pentru toate Presetările poziționerului intrare/ieșire. Setările minime prevalează setările presetate și previn coliziunile.

NOTĂ: Pentru a preveni coliziunile pistolului/piese, toate setările deplasării trebuie să țină cont de dimensiunile piesei și de viteza transportorului și a poziționerului.

Suprapunerea totală și a defazării: Dacă două piese de lățimi diferite se deplasează prin cabină, iar setările lor totale și ale defazării se suprapun, distanța pistol-la-piesă pentru cea mai lată piesă prevalează pentru a evita coliziunile între pistoale și piese.

Setările deplasării minime și implicite		
	Total	Distanța de la pistoale la partea principală a piesei la care se începe deplasarea pistoalelor la setarea pistol-la-piesă. Total pozitiv: Deplasați pistoalele ÎNAINTE ca muchia principală a piesei să le atingă. Total negativ: Deplasați pistoalele DUPĂ ce muchia principală a piesei le atinge.
	Defazare	Distanța de la pistoale la flancul posterior al piesei la care se începe deplasarea pistoalelor. Defazare pozitivă: Deplasați pistoalele DUPĂ ce flancul posterior al piesei le atinge. Defazare negativă: Deplasați pistoalele ÎNAINTE ca flancul posterior al piesei să le atingă.
	Pistol-la-piesă	Distanța care trebuie menținută între pistoale și piese în timp ce piesele trec pe lângă pistoale.

3-12 Configurația sistemului

Exemplu deplasări implicite

A se vedea Figura 3-7.

Valoare implicită Pistol la piesă = 10

Total = 4

Defazaj = 2

Piesa are lățime de 12 inci, este agățată de transportor așa încât 6 inci din piesă se află pe fiecare parte a liniei mediane.

1. Piesă la muchia principală:

Când **muchia principală** a piesei este situată la 4 inci de pistoale, poziționerul se deplasează înapoi până când pistoalele se află la 10 inci de piesă.

2. Piesa în fața pistoalelor:

Poziționerul urmărește contururile piesei în timp ce piesa se deplasează pe lângă pistoalele de pulverizare, menținând distanța pistol la piesă de 10 inci.

3. Piesă la defazaj:

Când **flancul posterior** al piesei a trecut cu 2 inci de pistoale, poziționerul se deplasează înainte până când pistoalele se află la 10 inci de linia mediană, fie poziționerul intră în contact cu întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte și așteaptă următoarea piesă.

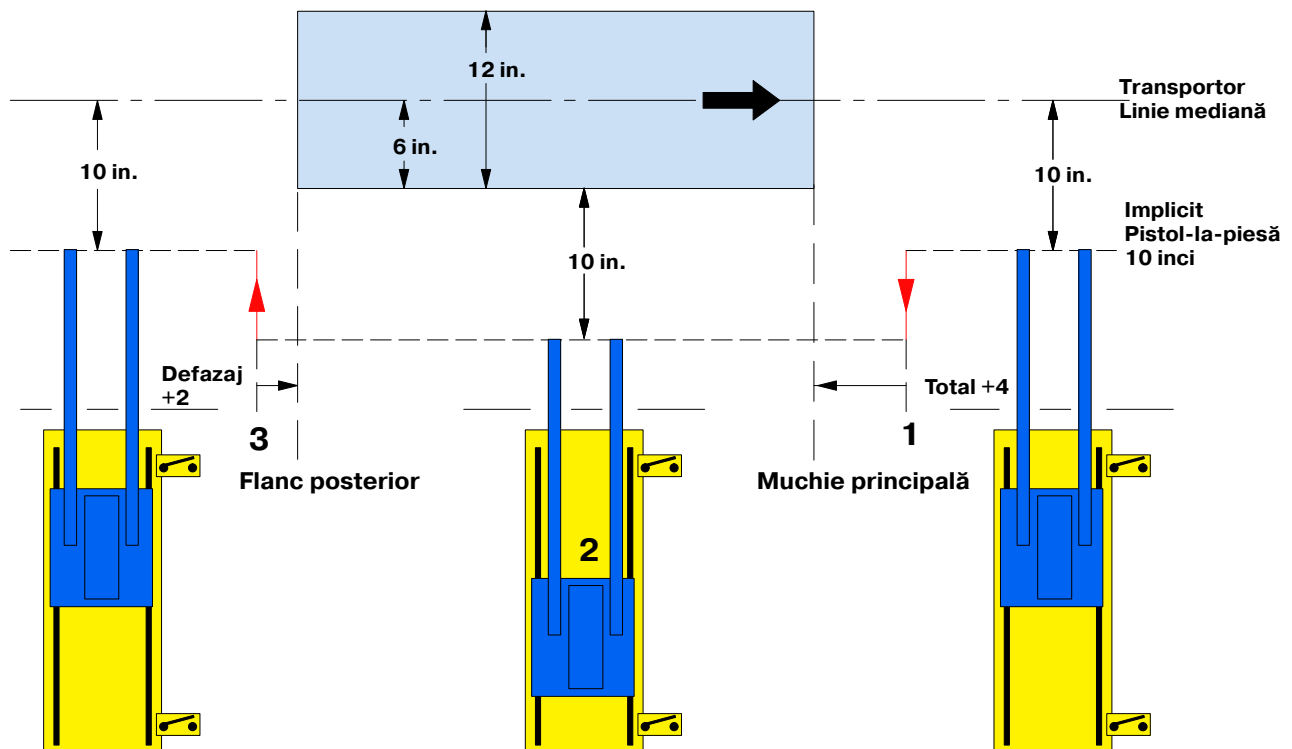


Figura 3-7 Exemplu deplasări implicite poziționer intrare/ieșire

Deplasări implicite cu exemplu în care se folosește lancea

A se vedea Figura 3-8.

Pistol la piesă = 10
 Total = 4
 Defazaj = 2
 Opțiunea lance selectată

Piesa are lățime de 12 inci, este agățată de transportor așa încât 6 inci din piesă se află pe fiecare parte a liniei mediane.

1. Piesă la muchia principală:

Poziționerul începe din poziția retractare.
 Când **muchia principală** a piesei este situată la 4 inci de pistoale, poziționerul se deplasează înainte până când pistoalele se află la 10 inci de piesă.

2. Piesa în fața pistoalelor:

Poziționerul urmărește contururile piesei în timp ce piesa se deplasează pe lângă pistoalele de pulverizare, menținând distanța pistol la piesă de 10 inci.

3. Piesă la defazaj:

Când **flancul posterior** al piesei este situat la 2 inci de pistoale, poziționerul deplasează pistoalele înapoi în poziția retractare.

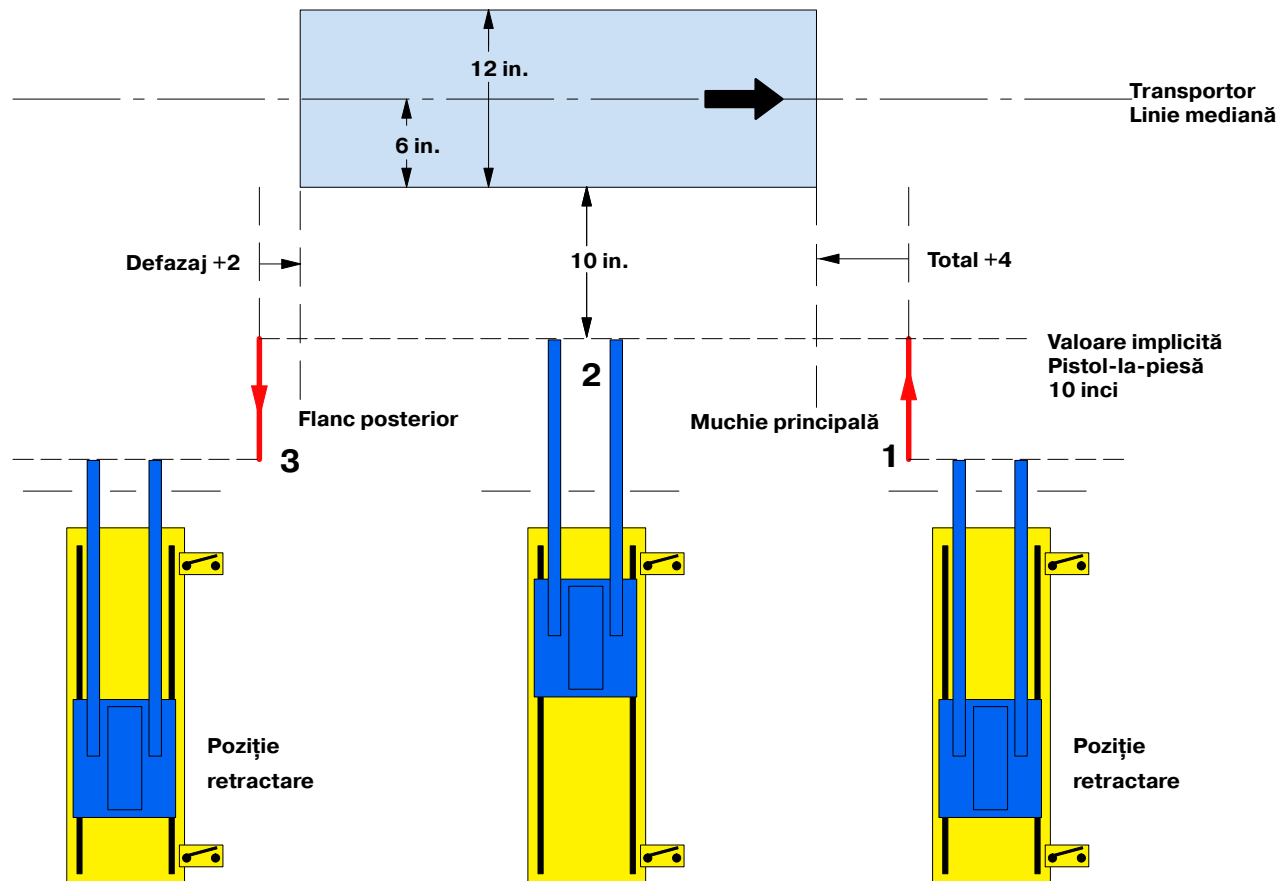


Figura 3-8 Exemplu deplasări implicite poziționer intrare/ieșirecu folosirea lancei

Configurare mașină cu piston

Atingeți butonul **Configurare mașină cu piston** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare mașină cu piston.

Utilizați acest ecran pentru a configura mașinile cu piston și a realiza setări ale deplasării implicite care se aplică tuturor pieselor. Utilizați ecranul Presetare mașină cu piston (Secțiunea 4) pentru a realiza setări ale deplasării specifice pieselor.

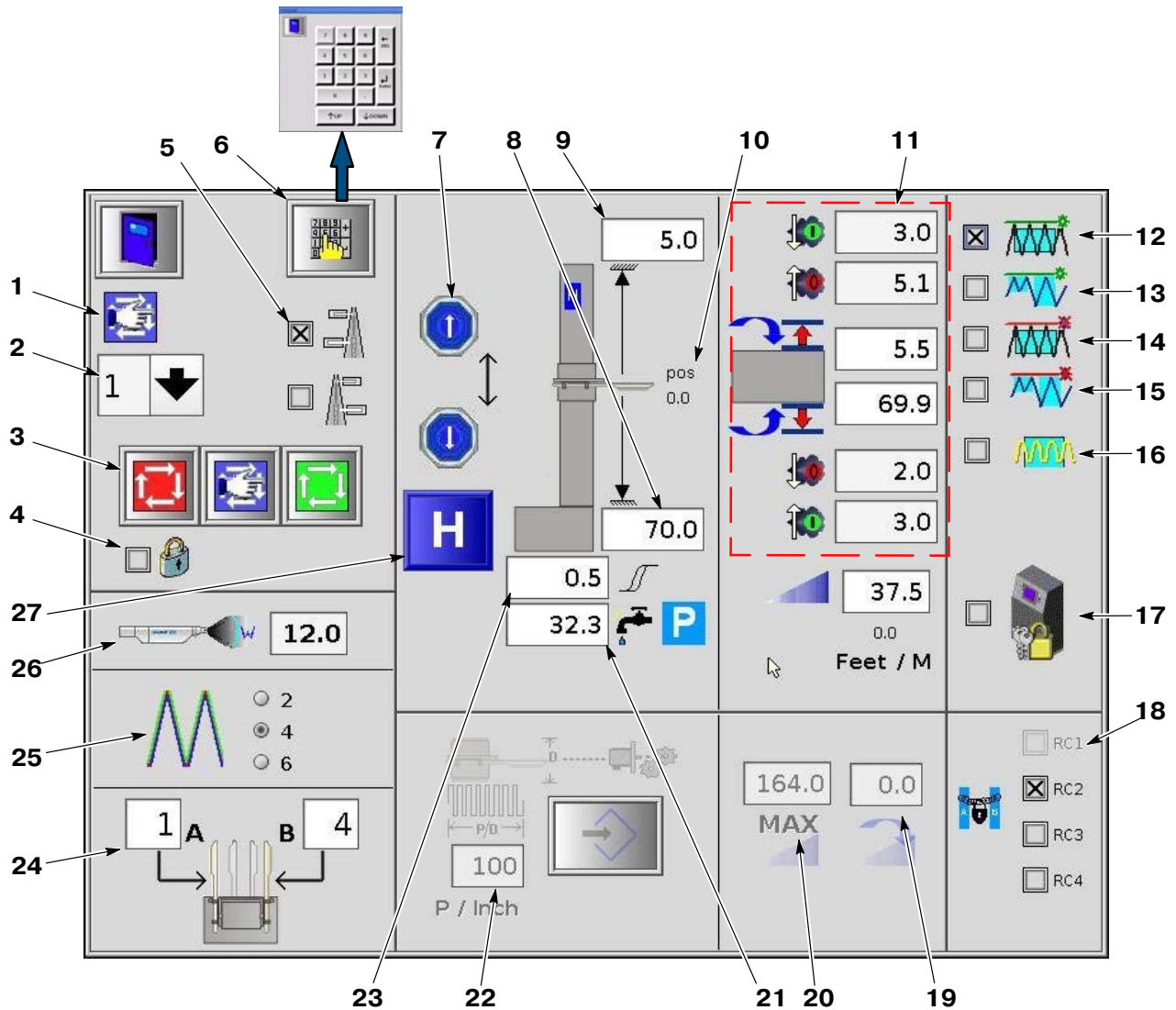


Figura 3-9 Ecran configurare mașină cu piston

- | | | |
|--|--|--|
| 1. Indicator de mod | 10. Poziția curentă | 19. Deviație întoarcere |
| 2. Selector mașină cu piston | 11. Setările deplasării fixe/variabile | 20. Viteză maximă |
| 3. Butoane mod: Oprit, manual, automat | 12. Fix, sincronizare transportor | 21. Poziție parcare/curat |
| 4. Blocarea modului oprit | 13. Variabil, sincronizare transportor | 22. Rezoluție dispozitiv de codificare |
| 5. Partea cabinei | 14. Fix, fără sincronizare | 23. Setare histererezis |
| 6. Buton tastatură | 15. Variabil, fără sincronizare | 24. Pistoale pe mașina cu pistoane |
| 7. Butoane impuls | 16. Mod oscilator | 25. Numărul de ture |
| 8. Limita ușoară inferioară | 17. Suprareglare blocare | 26. Lățimea tiparului |
| 9. Limita ușoară superioară | 18. Setare principal/secundar | 27. Buton poziție de bază |

Notă: Setările 19, 20 și 22 pot fi modificate doar de un reprezentant Nordson.

Butoanele și opritoarele modului de operare



Auto: În modul automat, mașina cu piston se deplasează automat conform setărilor configurate sau presetate în timp ce piesele se deplasează prin cabină.



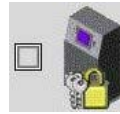
Manual: Activează butoanele Impuls așa încât să puteți deplasa manual mașina cu piston.



Oprit: Oprește mașina cu piston selectată.



Blocarea modului oprit: Când este selectată, blochează mașina cu piston în modul Oprit și dezactivează comenzile de pe ecranul pentru comanda mașinii cu piston (pagina 5-11).



Suprareglare blocare: Selectarea acestei opțiuni suprareglează blocarea comutatorului cheie așa încât mașina cu piston selectată să poată fi deplasată manual.



Poziție de bază: Pentru a aduce mașina cu piston în poziția de bază, atingeți butonul Poziție de bază. În cazul în care alimentarea controlerului mașinii cu piston este repetată, mașina cu abur trebuie adusă în poziția de bază. Când este adusă în poziția de bază, mașina cu piston ar trebui să se deplaseze lent către întreprătorul de sfârșit de cursă superior și apoi să se oprească la aproximativ 1 inci sub acesta. Astfel se setează poziția zero. Poziția afișată curent pe ecran va fi mai mare de zero deoarece mașina cu piston nu se poate opri exact la zero.

Setarea dispozitivului de codificare și a vitezei maxime

1. Deschideți sesiunea de lucru ca și CSR Nordson.
2. Selectați o mașină cu piston.
3. Setați modul la **OPRIT**.
4. Setați rezoluția dispozitivului de codificare și viteza maximă (consultați desenele sistemului sau plăcuța cu datele mașinii cu piston sau documentația acesteia).

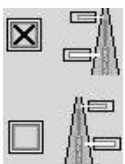





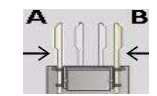

Deviație întoarcere

Deviația întoarcere compensează pentru suprareglarea mașinii cu piston la punctele de întoarcere.

1. A se consulta *Setări specifice aplicației* de la pagina 3-17. Selectați modul Fix, fără sincronizare.
2. Consultați *Setări configurare standard* de la pagina 3-16.
3. Atingeți butonul Poziție de bază pentru a aduce mașina cu piston în poziția de bază. Când s-a realizat aducerea în poziția de bază, deplasați cu mâna căruciorul mașinii cu piston până când poziția curentă (10, Fig. 3-9) indică 6 inci (sau un alt număr par).

4. Așezați un marcaj de referință pe căruciorul mașinii cu piston și pe carcasa acesteia așa încât marcajele să fie aliniate.
5. Setați Limita ușoară superioară în poziția curentă.
6. Deplasați mașina cu piston în jos până când poziția curentă indică 24 de inci (sau un alt număr par).
7. Așezați un marcaj de referință pe carcasa mașinii cu piston, aliniat cu marcajul de pe cărucior.
8. Setați Limita ușoară inferioară în poziția curentă.
9. Setați viteza mașinii cu piston la 50% din valoarea maximă.
10. Selectați modul automat. Mașina cu piston va porni după un interval de cinci secunde și după ce se va auzi un semnal sonor.
11. Urmăriți unde se întoarce de fapt mașina cu piston și introduceți în câmpul Deviație întoarcere distanța estimată între punctul de întoarcere real și marcajul de pe carcasa.
12. Reglați valoarea Deviație întoarcere după necesități până când mașina cu piston se întoarce cât mai aproape posibil de limitele ușoare.

Setările de configurare ale mașinii cu piston standard

Setările de configurare ale mașinii cu piston standard		
	Partea cabinei	<p>Dacă poziționările de intrare/ieșire au fost configurate prima oară așa cum a fost recomandat, această setare va fi marcată cu gri, deoarece sistemul presupune întotdeauna că mașina cu piston 1 este montată pe poziționerul 1.</p> <p>Dacă sistemul are doar mașini cu piston, atunci selectați partea cabinei pe care este amplasată fizic mașina cu piston (dreapta sau stânga).</p> <p>NOTĂ: Numerele mașinii cu piston de pe ecranul principal se vor schimba pentru a se potrivi cu această setare. Ecranul de comandă pentru Mașina cu piston 1 va comanda mașina cu piston fizic 1 dacă configurația nodului a fost realizată în ordinea corectă. Consultați <i>Configurația nodului</i> de la pagina 3-6.</p>
	Limite ușoare	<p>Limitele ușoare împiedică mașina cu piston să atingă întrerupătorul de sfârșit de cursă superior și inferior la fiecare cursă. Declanșarea acestor întrerupătoare în timpul oricărei altei mișcări diferite de cea de bază va duce la o eroare și va necesita resetarea de la ecranul de alarmă.</p> <p>Pozițiile limitei ușoare sunt măsurate de la întrerupătorul de sfârșit de cursă superior, care reprezintă punctul zero (0). Setati limitele ușoare așa încât mașina cu piston să nu atingă niciodată întrerupătoarele de sfârșit de cursă în timpul funcționării normale.</p>
	Histerezis	<p>Setarea histerezisului împiedică mașina cu piston să caute o altă poziție când este trecută în poziția de parcare. Dacă mașina cu piston se oprește la această distanță față de parcare, aceasta nu se va deplasa din nou în încercarea de a se opri exact în poziția de parcare. Setati această valoare la 0,5 sau mai puțin și reglați după nevoi.</p>
	Poziție parcare/curat	<p>Aceasta este poziția către care doriți să se deplaseze mașina cu piston:</p> <ul style="list-style-type: none"> la atingerea butonului Parcare. la pornirea unei secvențe de schimbare a culorii (în funcție de aplicație, consultați inginerul de comenzi Nordson).
	Lățimea tiparului de pulverizare	<p>Lățimea, măsurată în inci sau milimetri, a unui jet al ventilatorului pistolului de pulverizare. Dacă jeturile ventilatorului pistolului de pulverizare se suprapun, introduceți jetul mediu al ventilatorului (lățimea totală a ventilatorului tuturor pistoalelor / numărul de pistoale).</p>
	Numărul de ture	<p>Numărul de situații în care lățimea efectivă a ventilatorului trece peste un anumit punct. De obicei, cu cât acest număr este mai mare, cu atât va fi mai mare acoperirea cu pulbere.</p> <p>2 = calitate standard, 4 = calitate medie, 6 = calitate înaltă.</p> <p>Pentru orice viteză dată a transportorului, cu cât va fi mai mare numărul de ture, cu atât va fi mai mare viteza necesară a mașinii cu pistoane.</p> <p>Asigurați-vă că viteza mașinii cu pistoane nu produce deteriorarea jetului ventilatorului. Dacă jetul ventilatorului se deteriorează sau este depășită viteza maximă, selectați un număr mai mic de ture.</p> <p>Utilizați calculatorul de ture încorporat, inclus în ecranele pentru comanda mașinii cu piston pentru a vedea efectul fiecărei selecții.</p>
	Pistoale pe mașina cu pistoane	<p>Numărul de pistoale pentru pornire și oprire de pe mașina cu pistoane. De exemplu, 1 și 4 înseamnă că pe mașina cu piston se află pistoalele 1, 2, 3 și 4. Numerele pistoalelor trebuie să fie unice; nu puteți avea pistolul numărul 3 atât pe mașina cu piston 1 și 2.</p> <p>NOTĂ: Sistemul iControl suportă doar un șir orizontal de pistoale. Nu suportă mai multe șiruri de pistoale orizontale.</p>
	Selecție principal/ secundar	<p>Vă permite să conectați mașinile secundare cu piston la mașina cu piston curentă. Setările pentru mașina principală sunt atunci utilizate pentru cele secundare. În Figura 3-9, mașina cu piston RC2 este secundară pentru mașina cu piston RC1.</p>

Setările mașinii cu piston specifice aplicației

Setările modului de operare

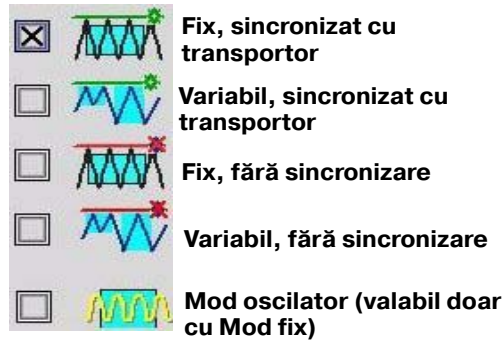


Figura 3-10 Setările modului de operare

Setările pentru sincronizarea transportorului și viteza mașinii cu piston

Dacă este selectat un mod de sincronizare, viteza mașinii cu piston este calculată cu ajutorul vitezei transportorului, lungimii cursei, numărului de ture, numărului de pistoane și lățimii tiparului.

Fără sincronizare, viteza mașinii cu pistoane este comandată de setarea vitezei modului.

Mod fix

A se vedea Figurile 3-11 și 3-12. În modul fix, lungimea cursei este comandată de punctele de întoarcere, indiferent de înălțimea piesei. Punctele declanșatoarelor pistolului sunt comandate pentru a varia lungimea de pulverizare în funcție de înălțimea piesei.

Limitele de întoarcere superioare și inferioare

- Aceste limite reglează lungimea cursei și se măsoară de la poziția de bază a mașinii cu pistoane. Reglați limita superioară de întoarcere sub limita ușoară superioară și limita inferioară de întoarcere deasupra limitei ușoare inferioare.

Punctele de declanșare pornit/oprit ale pistolului - Acestea sunt distanțele de deasupra și de dedesubtul piesei pentru a declanșa pornirea și oprirea pistoalelor în timpul cursei în jos și în sus. Punctele de declanșare pot avea valori pozitive sau negative. Dacă aceste setări sunt reglate la zero, pistoalele pornesc și se opresc la muchiile pieselor.

NOTĂ: Aceste setări pot fi modificate de la **Ecranele pentru comanda mașinii cu piston**, accesibile de la ecranul principal. Ecranele de comandă asigură de asemenea accesul la ecranele **Calculatorului de ture**. Utilizați calculatorul de ture pentru a afișa rezultatele setărilor și a experimenta diverse setări.

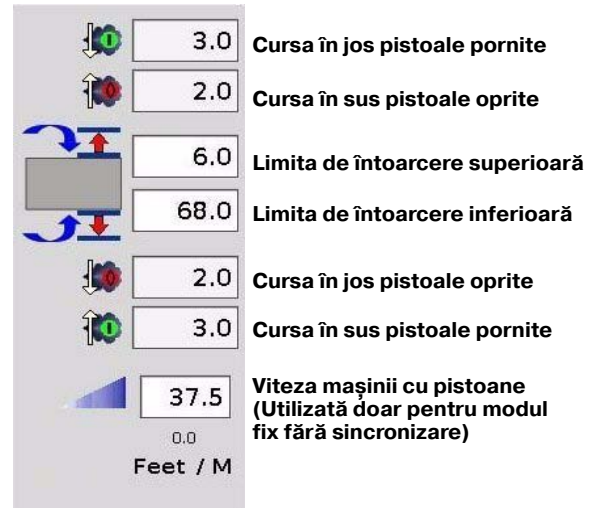
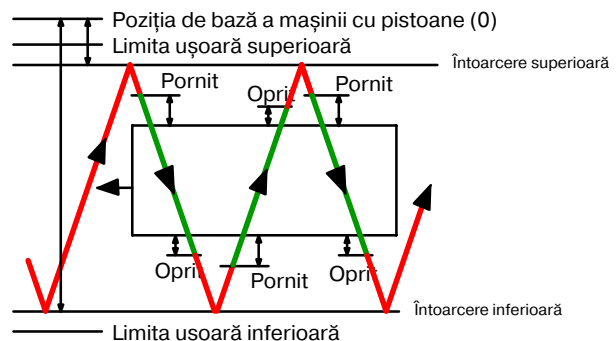


Figura 3-11 Setările Modulului fix

Modul fix: Setările pozitive ale declanșatorului pistolului



Modul fix: Setările negative ale declanșatorului pistolului

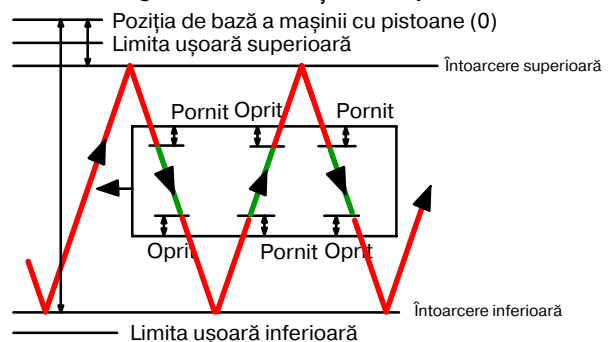


Figura 3-12 Exemple setare mod fix

Mod oscilator

Pentru a utiliza modul oscilator, selectați un mod fix și apoi modul oscilator. Punctele de declanșare selectate ale modului fix sunt dezactivate, iar pistoalele de pulverizare sunt declanșate pentru pornire și oprire doar de către setările totale și ale defazării presetării pulverizării.

Modurile variabile

A se vedea Figurile 3-13 și 3-14. În modul variabil, lungimea cursei mașinii cu pistoane variază în funcție de dimensiunile pieselor. Setările pentru modul variabil sunt:

Limitele de întoarcere superioare și inferioare

- Aceste limite determină lungimea cursei mașinii cu pistoane când în fața pistoalelor nu se află piese. Acestea se măsoară de la poziția de bază a mașinii cu pistoane. Reglați limita superioară de întoarcere sub valoarea limitei ușoare superioare și limita inferioară de întoarcere deasupra limitei ușoare inferioare.

Limitele de suprareglare - Distanța de la muchia piesei care trebuie să se întoarcă atunci când în fața pistoalelor se află o piesă. Setările pot fi pozitive sau negative. Lungimea totală a cursei este înălțimea piesei plus sau minus limitele de suprareglare.

NOTĂ: Aceste setări pot fi modificate de la **Ecranele pentru comanda mașinii cu piston**, accesibile de la ecranul principal. Ecranele de comandă asigură de asemenea accesul la ecranele **Calculatoarelor de ture**. Utilizați calculatorul de ture pentru a afișa rezultatele setărilor și a experimenta diverse setări.

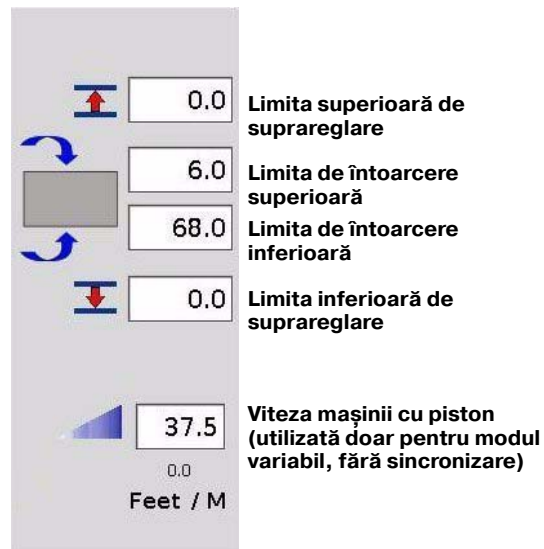
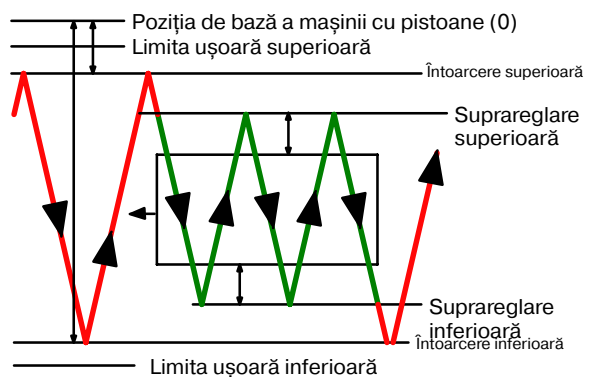


Figura 3-13 Setările modului variabil

Modul variabil: Setările de suprareglare pozitive



Modul variabil: Setările de suprareglare negative

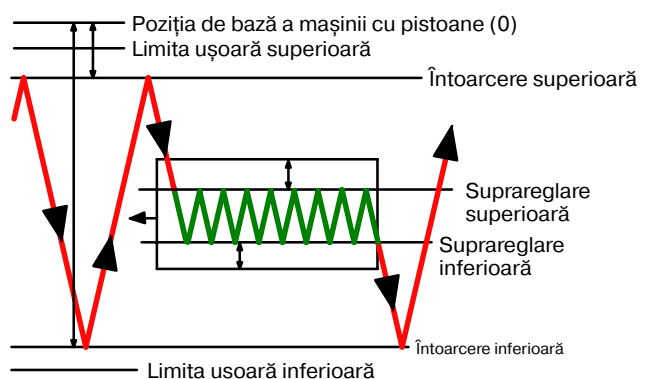


Figura 3-14 Exemple setare mod variabil

Configurare fotocelulă și scanner

Atingeți butonul **Configurare fotocelulă și scanner** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare fotocelulă și scanner.

Utilizați acest ecran pentru a configura

- fotocelulele sau scanerele zonei (digitale sau analogice)
- intrările ID ale pieselor
- scanerele analogice utilizate pentru a detecta lățimea și înălțimea pentru poziționerea de intrare/ieșire și mașinile cu piston

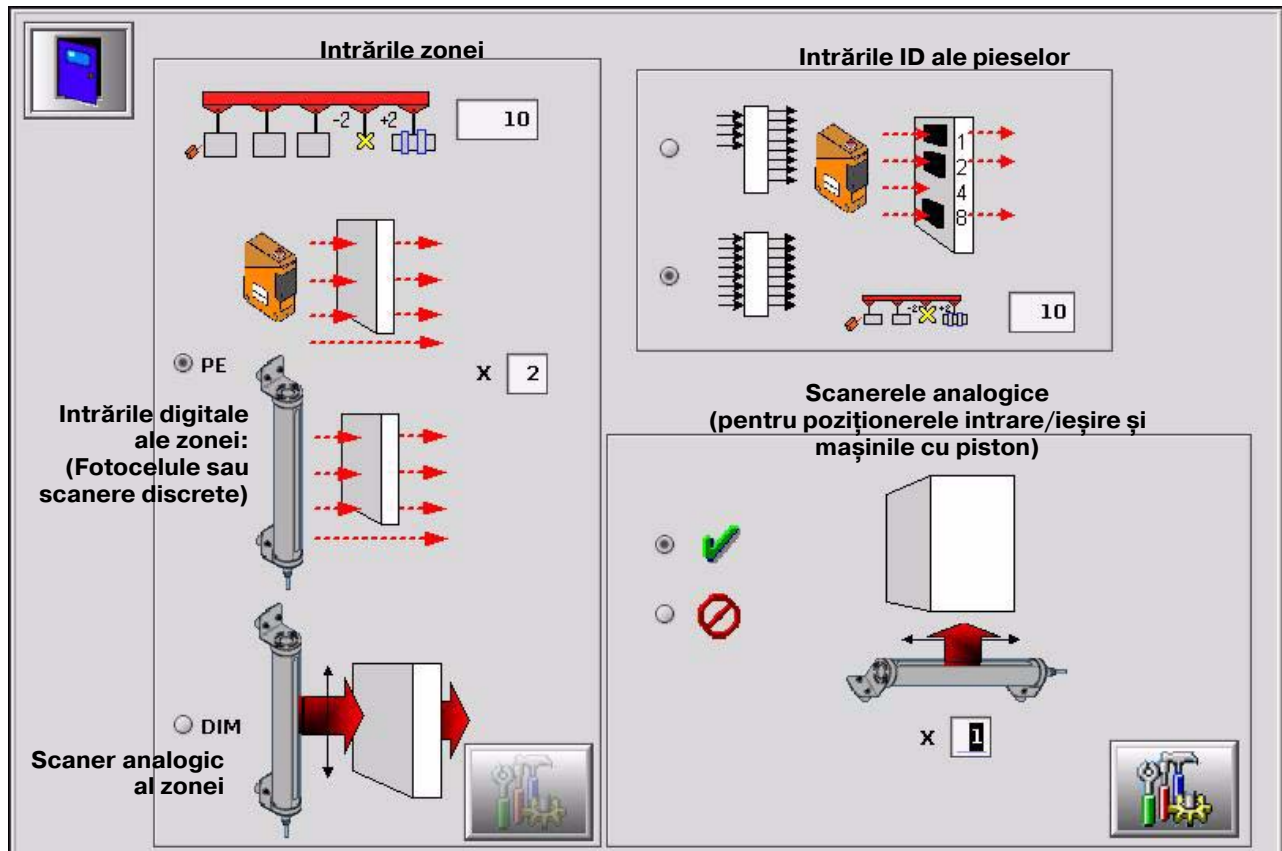


Figura 3-15 Ecran de configurare fotocelulă și scanner

Privire de ansamblu declanșare zonă

Sistemul iControl utilizează fotocelulele sau scanerele zonei pentru a detecta, urmări și declanșa pistoalele de pulverizare. Pistoalele de pulverizare sunt atribuite zonelor, deci doar pistoalele atribuite zonelor în care se detectează o piesă sunt declanșate.

Sunt asigurate opt intrări ale zonelor pentru declanșarea zonei. Fotocelulele sau scanerele discrete sunt conectate la aceste intrări.

De obicei, dacă scanerele sunt utilizate pentru detectarea zonei, acestea sunt scanere discrete (digitale). Dacă sistemul include mașini cu piston, scanerele analogice sunt de obicei utilizate pentru a detecta atât zonele și înălțimea piesei.

Exemple declanșare zonă

A se vedea Figura 3-16. În aceste trei exemple sunt montate opt fotocelule ale zonei așa încât ele creează opt zone verticale în cabină. Pistoalele sunt atribuite zonelor după cum urmează pentru toate cele trei piese:

Atribuirile pistol la zonă			
Pistoale	Zone	Pistoale	Zone
1	1	5	2
2	3	6	4
3	5	7	6
4	7	8	8

În timp ce **Piesa 1** se deplasează pe lângă pistoale, toate pistoalele sunt declanșate, pornind, în timp ce piesa ocupă toate cele opt zone.

În timp ce **Piesa 2** se deplasează pe lângă pistoale, doar pistoalele 1, 2, 5 și 6 sunt declanșate, pornind, în timp ce piesa ocupă doar zonele 1, 2, 3 și 4.

În timp ce **Piesa 3** se deplasează pe lângă pistoale, toate pistoalele sunt pornite în secțiunile solide principală și posterioară. Pistoalele 2, 3, 4, 5, 6 și 7 sunt oprite pentru secțiunea deschisă a piesei. Pistoalele 1 și 8 rămân pornite pe lungimea piesei.

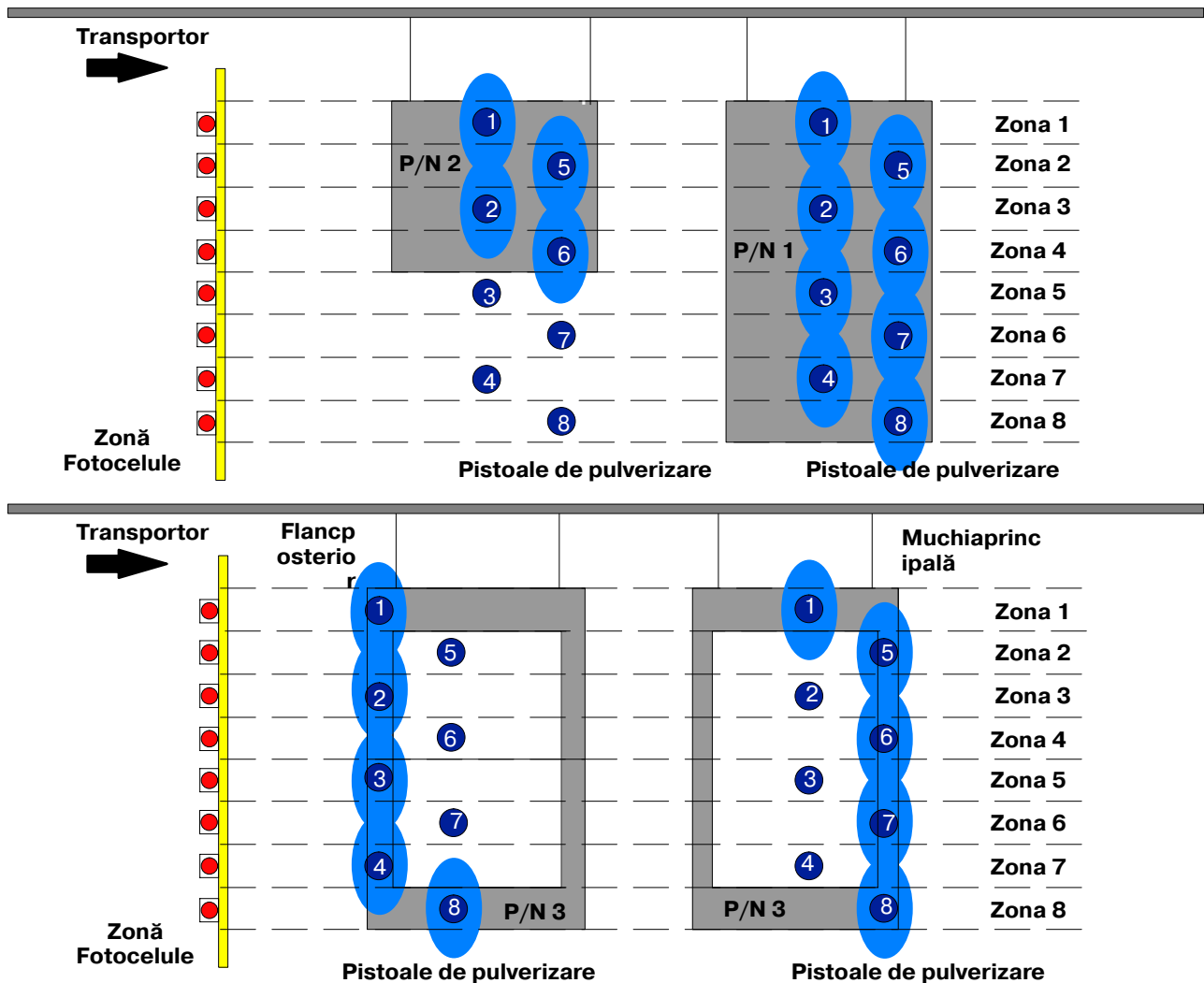


Figura 3-16 Declanșarea zonei

Setarea filtrului zonei

A se vedea Figura 3-17. Filtrul zonei este o lungime, măsurată în inci sau milimetri, adăugată sau scăzută din semnalul zonei pentru a crește sau descrește lungimea pieselor.

Utilizați o lungime **negativă** pentru a împiedica detectarea cârligului de agățare (omiterea cârligului de agățare). De exemplu, pentru cârlige de agățare cu lățimea de 1 inci, un filtru al zonei de 1 inci reduce la zero lățimea cârligului de agățare, așa că pistoalele de pulverizare nu sunt declanșate pentru cârligele de agățare.

Utilizați o lungime **pozitivă** la acoperirea pieselor mici sau înguste pentru a împiedica alunecarea pieselor și vibrațiile semnalului. De exemplu, pentru piesele cu lățimea de 1 inci agățate la interval de 1 inci între piese, un filtru de 1 inci a zonei umple spațiul, așa încât pistoalele să nu se oprească între piese.

Configurarea fotocelulelor zonei sau a scanerelor digitale

A se vedea Figura 3-17. Dacă utilizați fotocelule sau scanere discrete pentru detectarea zonei, selectați butonul radio **PE**, apoi introduceți **numărul de zone** (numărul de zone ale fotocelulelor sau ale scannerului (1 până la 8)).

NOTĂ: Alegerea PE nu dezactivează scannerul analogic vertical. Acesta poate fi utilizat în continuare pentru a detecta înălțimea piesei pentru poziționerea axei Y sau pentru mașinile cu pistoane. Selecțiile PE și DIM sunt utilizate pentru a alege locul în care se citește informația despre zonă.

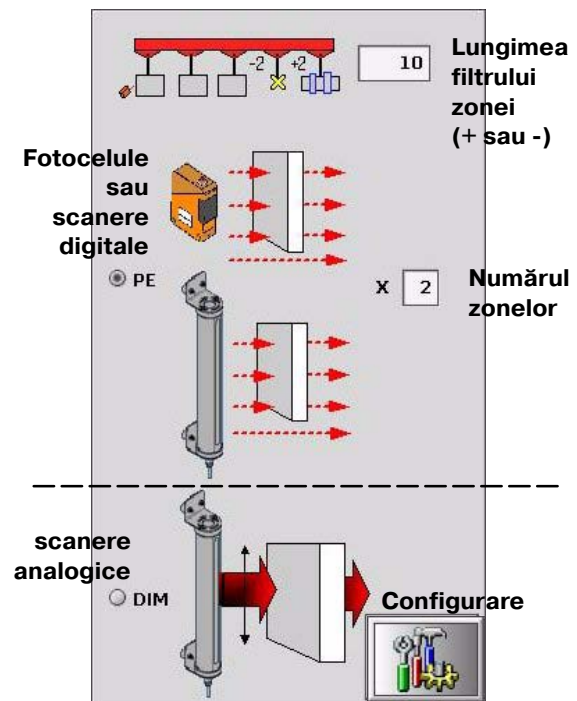


Figura 3-17 Setări filtru zonă și fotocelulă sau scanner zonă

Configurare scanere de zonă analogice

Scanerile analogice trebuie furnizate și configurate de Nordson Corporation.

1. A se vedea Figura 3-23. Activați scanerul, introduceți numărul scanerului poziționarului (1 sau 2), apoi apăsați butonul **Configurare**.
2. A se vedea Figura 3-24 sau 3-25. Introduceți lungimea scannerului vertical și închideți ecranul.
3. A se vedea Figura 3-17. Selectați butonul radio **DIM**, apoi apăsați butonul **Configurare**.

4. A se vedea Figura 3-18. Pentru fiecare zonă, introduceți distanța în inci sau milimetri de la partea superioară a scannerului până la partea inferioară a zonei. Acest ecran arată un scanner de 72 inci împărțit în zone cu înălțimea de 8 inci.

Orice lungime neutilizată a scannerului este adăugată automat la ultima zonă configurată. Zona 8 are o lungime de 16 inci deoarece la aceasta s-au adăugat restul de 8 inci.

NOTĂ: Consultați pagina 3-25 pentru instrucțiunile de setare a deviației zero pentru a compensa zgomotul din circuitul scannerului.

Funcția zero automat

Această funcție este activată doar când ați deschis sesiunea de lucru în calitate de CSR Nordson. Această funcție vă permite reglarea unui semnal valabil din Zona 1, cum ar fi cazul în care doriți să ignorați dispozitivele de transport sau cârligele de agățare a pieselor.

Porniți transportorul și deplasați dispozitivul de transport sau cârligul din fața scannerului, apoi apăsați butonul **Zero automat**. Când temporizatorul ajunge la zero, este setată o valoare a deviației care ignoră semnalul din zona 1.

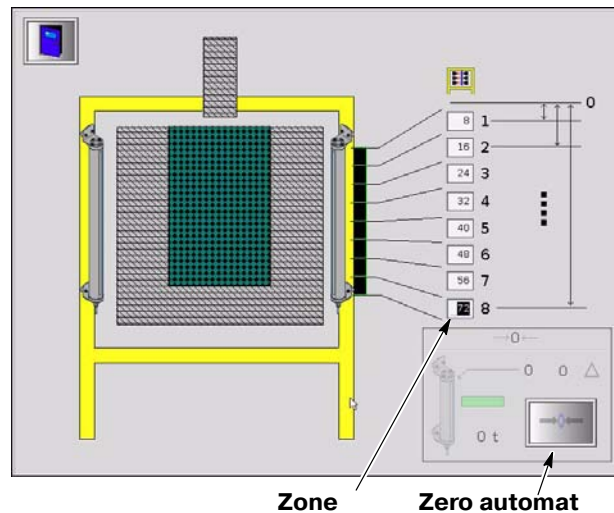


Figura 3-18 Configurare scanner analitic al zonei

Configurarea intrărilor ID ale pieselor

Sistemul iControl are opt intrări ID ale pieselor pentru identificarea pieselor.

Intrările pot fi conectate la fotocelulele de identificare ale pieselor, scanerile discrete sau la un sistem de identificare a pieselor furnizat de client (cum ar fi un cititor pentru cod de bare) care trimite intrările la un număr binar cu 8 biți care corespunde identificării piesei. Intrările pot fi configurate pentru marcarea directă sau codificată.

Dacă utilizați fotocelule sau scanere pentru a detecta identificarea pieselor, poziționați-le după cum urmează:

- Dacă marcajul pentru identificarea piesei conduce piesele de pe transportor, poziționați fotocelulele sau scanerile în același plan vertical ca și dispozitivele zonei.
- Dacă dispozitivul de marcarea pentru identificarea piesei reprezintă o caracteristică a cârligului de agățare a pieselor sau este agățat de cârlig, poziționați fotocelulele sau scanerile pentru identificarea piesei în fața dispozitivelor zonei.

Dacă utilizați identificarea piesei furnizate de client, asigurați-vă că numărul de identificare a piesei este primit ca intrări pentru identificarea piesei înainte ca dispozitivele zonei să detecteze piesele de pe transportor.

A se vedea Figura 3-19. Selectați metoda de marcarea a pieselor și reglați lungimea filtrului de marcarea. Explicații pentru fiecare dintre acestea pot fi găsite la următoarele pagini.

NOTĂ: Dacă modificați metoda de marcarea, trebuie să reporniți sistemul, în caz contrar modificarea nu va intra în vigoare. Utilizați procedura de oprire a programului/repornire (pagina 3-35) și selectați **Oprire și repornire** pe caseta de dialog a sistemului de operare.

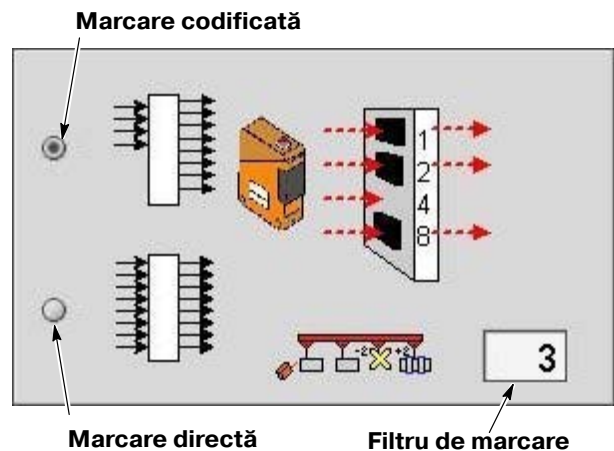


Figura 3-19 Configurare identificare piesă

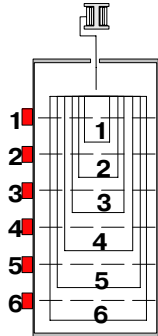
Marcarea directă

Marcarea directă vă limitează la 8 identificări ale pieselor. Cel mai mare număr al unei intrări care primește un semnal stabilește identificarea piesei.

NOTĂ: Dacă utilizați marcarea directă și încercați să introduceți manual o identificare a piesei mai mare decât 8, sistemul va forța identificarea piesei să fie egală cu 8.

Figura 3-20 are două exemple de marcare directă:

Identificarea piesei după înălțimea piesei:
 Șase fotocelule pentru identificarea pieselor detectează piesele (sau stativele pentru piese) de diverse înălțimi. Când doar fotocelula 1 detectează o piesă, se încarcă presetare 1; când ambele fotocelule 1 și 2 detectează o piesă, este încărcată presetare 2 și așa mai departe.



Identificarea piesei după înălțimea piesei

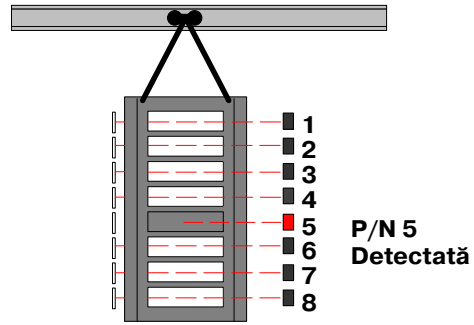
Figura 3-20 Identificarea piesei - marcare directă

Marcare codificată

Cu marcarea codificată, sistemul utilizează cele 8 intrări de identificare ale piesei ca fiind cuvinte binare cu 8 biți. Marcarea codificată vă permite să identificați până la 255 de identificări diferite ale pieselor.

NOTĂ: Identificarea piesei 0 (fără fotocelule blocate) nu este o identificare valabilă a unei piese. Este ignorată.

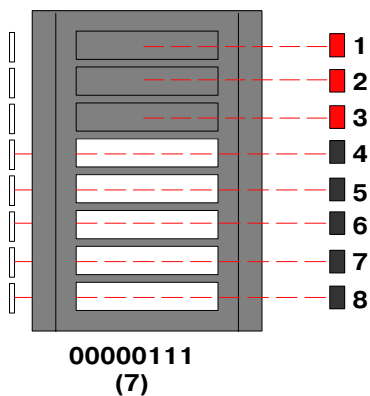
Identificarea piesei după marcarea piesei: Opt fotocelule detectează fantele închise din marcarea unei piese. Fotocelula cu numărul cel mai mare care detectează o fantă închisă determină numărul de identificare a piesei. Fanta 5 este închisă, prin urmare este detectată identificarea piesei 5 și se încarcă presetarea 5.



Identificarea piesei după marcarea piesei

Identificările pieselor pot fi trimise către sistemul iControl prin fotocelulele de identificare ale fotocelulelor sau scanerile discrete sau printr-un sistem de identificare a pieselor furnizat de către client.

Fotocelulele sau scanerile pentru identificarea pieselor citesc marcajele codificate atașate transportorului sau dispozitivului de transport al pieselor. Tabelul din Figura 3-21 prezintă identificările posibile ale pieselor pentru fotocelulele 1, 2 și 3.



Marcaj	Fotocelulă blocată	Număr binar (Număr identificare piesă)
	1	00000001 (1)
	2	00000010 (2)
	1 2	00000011 (3)
	3	00000100 (4)
	1 3	00000101 (5)
	2 3	00000110 (6)
	1 2 3	00000111 (7)

Figura 3-21 Identificarea piesei - marcare codificată

Filtru de marcare

Filtrul de marcare este distanța de deplasare pe care intrările de identificare ale piesei trebuie să primească un semnal constant, valabil, de identificare a piesei înainte de a citi semnalul.

Filtrul împiedică citirea unei identificări false a piesei de pe marginile solide ale unui marcaj al piesei sau de pe alte obiecte cum ar fi piesele sau cârligele de agățare. Filtrul trebuie să fie întotdeauna un număr pozitiv.

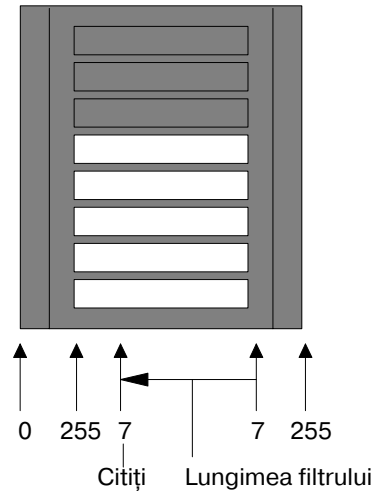


Figura 3-22 Funcția filtrului de marcare a identificării piesei

Configurarea presetării poziționerului intrare/ieșire și a mașinii cu piston

Scanerele analogice sunt utilizate pentru a măsura lățimea și înălțimea pentru poziționerea de intrare/ieșire și a comanda mașinile cu piston. Ele pot fi de asemenea utilizate pentru detectarea zonei, așa cum se descrie la pagina 3-21.

NOTĂ: Această caracteristică necesită scanere analogice furnizate și configurate de Nordson Corporation.

De obicei sunt utilizate unul sau două scanere montate orizontal pentru a detecta lățimea piesei pentru poziționerea pistolului, în timp ce un scanner montat vertical este montat pentru a detecta înălțimea piesei pentru mașinile cu piston. Pentru unele aplicații se utilizează scanere montate vertical cu poziționere pentru pistol pe axa Y care deplasează pistoalele în sus și în jos.

Distanța între emițător și receptor nu ar trebui să fie mai mare de:

- 6 metri (20 ft) dacă scannerul are lungime mai mică de 1,2 metri (4 ft)
- 4,5 metri (15 ft) dacă scannerul are lungime mai mare de 1,2 metri (4 ft).

Pentru a regla și configura aceste scanere:

1. Activați scanerele.
2. Introduceți numărul de scanere orizontale (1 sau 2).
3. Atingeți butonul **Configurare** al scannerului pentru a deschide ecranul pentru configurarea scannerului.

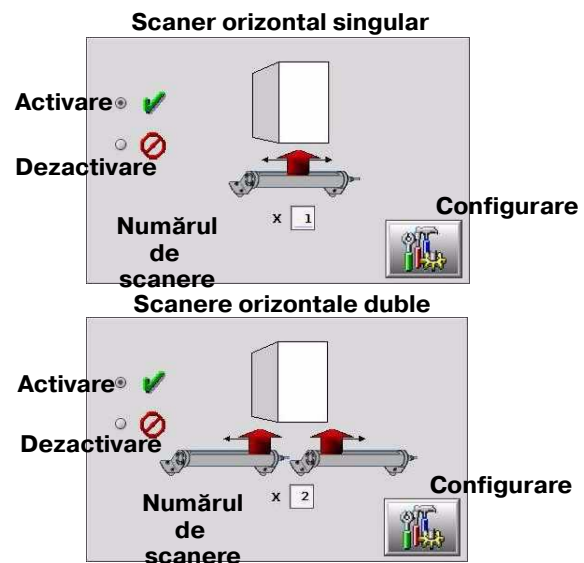


Figura 3-23 Activare și setare scanner poziționer intrare/ieșire

Configurarea scannerului orizontal singular

A se vedea Figura 3-24. Perechea emițător-receptor a scannerului este montată deasupra transportorului și sub piese, cu capetele cablului orientate așa cum se prezintă pe ecranul de configurare.

NOTĂ: Scannerul trebuie configurat să ignore transportorul pentru a funcționa corect. Software-ul și hardware-ul de configurare sunt furnizate de producătorul scannerului.

Introduceți următorii parametri pentru scanner(e):

- A:** Lungimea scannerului analogic orizontal.
- B:** Lățimea spațiului din stânga și dreapta de la transportor la linia mediană a scannerului orizontal.
- C:** Distanța de la capătul cablului scannerului orizontal la linia mediană a transportorului

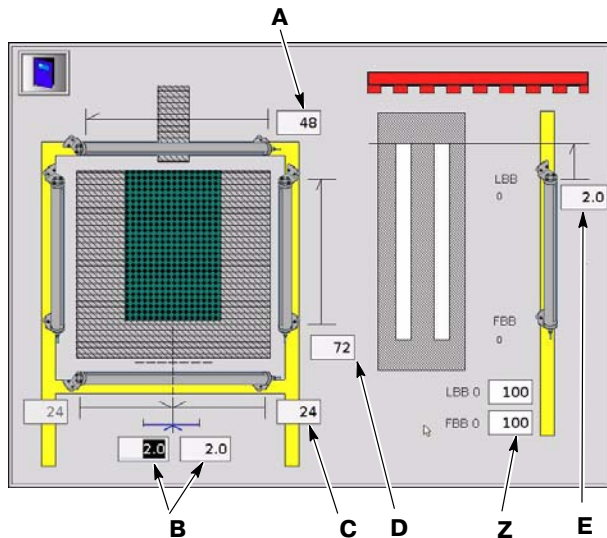


Figura 3-24 Activarea și setarea scannerului singular

Configurarea scannerului orizontal dublu

A se vedea Figura 3-25. Două perechi emițător-receptor ale scannerului orizontal sunt montate așa încât acestea să nu vadă transportorul, cu capetele cablului orientate așa cum se prezintă pe ecranul de configurare.

Introduceți următorii parametri pentru scanere:

- A:** Lungimile scannerelor analogice orizontale.
- B:** Distanțele de la capetele scannerelor orizontale stânga și dreapta la linia mediană a transportorului.

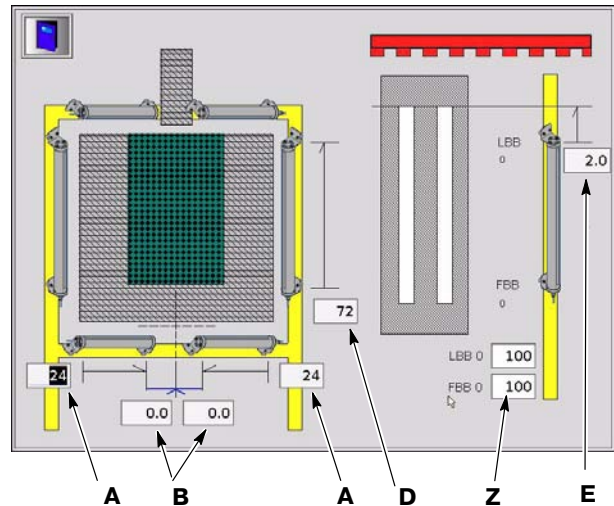


Figura 3-25 Activarea și setarea scannerului dublu

Configurarea scannerului analogic vertical

A se vedea Figurile 3-24 sau 35.

Introduceți următorii parametri pentru scannerul vertical:

- D:** Lungimea scannerului analogic vertical.
- E:** Distanța de la capătul scannerului vertical la partea superioară a fantelor pistolului. Cerută pentru mașinile cu piston.
- Z:** Deviație zero pentru zgomot și compensarea semnalului ambiant. Consultați *Setarea deviației zero a scannerului analogic* de la pagina anterioară.

Setarea deviației zero a scannerului analogic vertical

Ecranele de configurare pentru scannerul analogic vertical includ o funcție de deviație zero utilizată pentru a îndepărta zgomotul și semnalele ambiante de la intrările analogice.

A se vedea Figurile 3-24 și 3-25. Când sistemul este alimentat, valorile inițiale pentru LBB și FBB ar trebui să fie zero. Toate zgomotele sau semnalele ambiante vor avea ca rezultat modificarea LBB și FBB la o altă valoare.

Pentru a îndepărta semnalul, introduceți în câmpurile LBB și FBB (**Z**) valori ceva mai mari decât valorile semnalului. De exemplu, dacă valoarea LBB este 125, atunci introduceți 130 în câmpul LBB.

Configurarea dispozitivului de codificare

Atingeți butonul **Configurare dispozitiv de codificare** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare dispozitiv de codificare.

Rezoluție dispozitiv de codificare: Numărul de impulsuri ale dispozitivului de codificare pe unitate de mișcare. O rezoluție de 1,00 reprezintă 1 impuls pe 1 inci sau 1 centimetru.

Introducerea unei rezoluții cunoscute a dispozitivului de codificare

În cazul în care cunoașteți rezoluția dispozitivului de codificare, introduceți-o în câmpul pentru date din caseta 3 de pe ecran, selectați rezoluția cunoscută, apoi apăsați butonul **Enter** când acesta se activează.

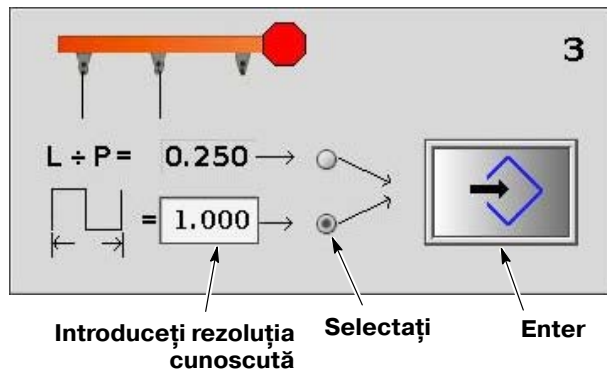


Figura 3-26 Introducerea unei rezoluții cunoscute a dispozitivului de codificare

Calculul rezoluției dispozitivului de codificare

Dacă nu cunoașteți rezoluția dispozitivului de codificare, sistemul iControl o va calcula pentru dumneavoastră:

1. Agățați pe transportor o piesă sau o bucată de carton cu lungimea de cel puțin 36 de inci.
2. Introduceți lungimea piesei pe Caseta ecranului 1.

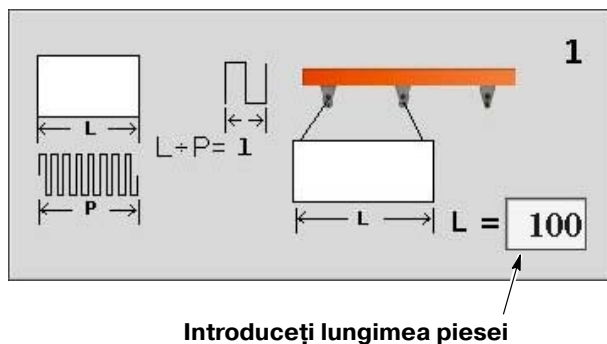


Figura 3-27 Introduceți lungimea piesei

3. Resetați contorul la zero în Caseta ecranului 2.

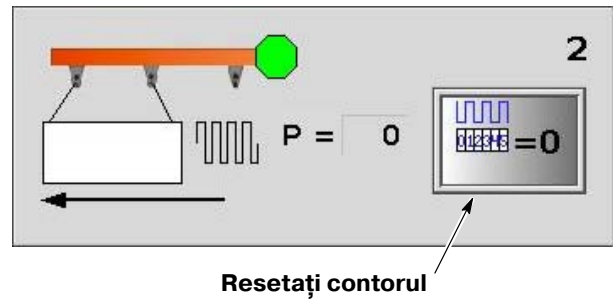


Figura 3-28 Resetarea contorului

4. Porniți transportorul și deplasați piesele pe lângă fotocelule sau scanere, apoi opriți transportorul.
5. Selectați butonul radio pentru rezoluția calculată din Caseta ecranului 3, apoi apăsați butonul **Enter**.

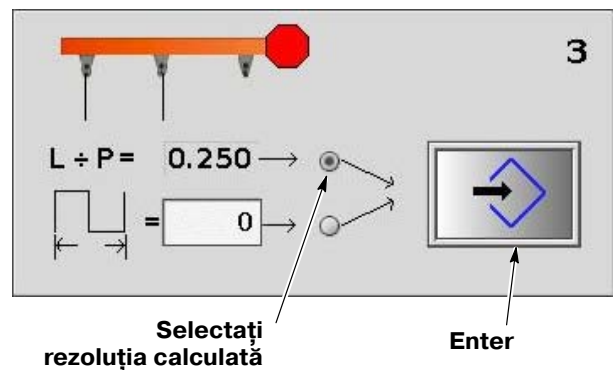


Figura 3-29 Introducerea rezoluției calculate

Reglarea rezoluției dispozitivului de codificare

Ar putea fi necesară reglarea scalei reale a dispozitivului de codificare sau a rezoluției acestuia pentru a fi cât mai precisă posibil. De exemplu, o eroare de 0,040 inci în partea mecanică a dispozitivului de codificare poate avea ca rezultat o eroare de 4 inci la declanșarea unei distanțe de referință de 100 inci ($0,040 \times 100 = 4$).

Următoarea procedură vă va ajuta să reglați setarea rezoluției. Poate fi necesară și reglarea părții mecanice a dispozitivului de codificare.

1. Reglați distanța de referință (pagina 3-27) pentru unul dintre pistoalele montate cel mai departe față de fotocelulele zonei.
2. Agățați o piesă pe transportor.
3. Pentru presetarea piesei (Secțiunea 4), treceți setarea totală și a defazării la zero și atribuiți unei zone pistolul.
4. Deplasați piesa prin cabină. Asigurați-vă că pistolul declanșează la muchia principală a piesei și oprește declanșarea la flancul posterior. Reglați după necesități rezoluția dispozitivului de codificare.

Configurarea distanței de referință

Atingeți butonul **Configurare distanță de referință** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare distanță de referință.

NOTĂ: Trebuie să configurați mai întâi consolele și pistoalele, în caz contrar numărul corect de pistoale nu va fi afișat pe ecranul de configurare a distanței de referință.

Distanță de referință: Distanța de la fotocelulele sau scanerele zonei la pistoale.

Introduceți distanțele de referință pentru fiecare dintre pistoale. Pentru a utiliza tastatura pentru introducerea valorilor mari, atingeți mai întâi câmpul de date, apoi butonul **Tastatură**.

NOTĂ: Lungimea maximă este 4096 inci (104038,4 mm). Puteți introduce o valoare mai mare decât aceasta, dar valoarea va fi forțată să ajungă la 4096 atunci când salvați.

Lungimea cabinei: Introduceți lungimea cabinei de la fotocelulele sau scanerele zonei până la capătul cabinei. Sistemul folosește această valoare pentru operațiile de schimbare automată a culorii pentru a vă asigura că toate piesele au părăsit cabina înainte de pornirea purjării pistolului.

Atingeți butonul **Salvare** pentru a salva datele introduse. Dacă nu atingeți butonul **Salvare** înainte de a închide ecranul, apare un ecran de confirmare. Atingeți butonul **OK** pentru a salva modificările sau butonul **Anulare** pentru a renunța la schimbări.

Resetarea registrului de schimbări

Utilizați această funcție pentru a șterge registrul de schimbări dacă inversați direcția transportorului în timp ce piesele se află în cabină. Sistemul iControl nu urmărește direcția deplasării transportorului, deci inversarea direcției transportorului va face ca sistemul să nu mai urmărească piesele.

B = 432 Lungimea cabinei

Resetarea registrului de schimbări 0

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

Tastatură

Salvare

Figura 3-30 Configurarea distanței de referință

Configurarea purjării pistolului standard

Atingeți butonul **Configurare purjă** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare purjă.

Acest ecran este utilizat pentru a configura purjarea pentru pistoalele automate Versa-Spray, Sure Coat și Tribomatic.

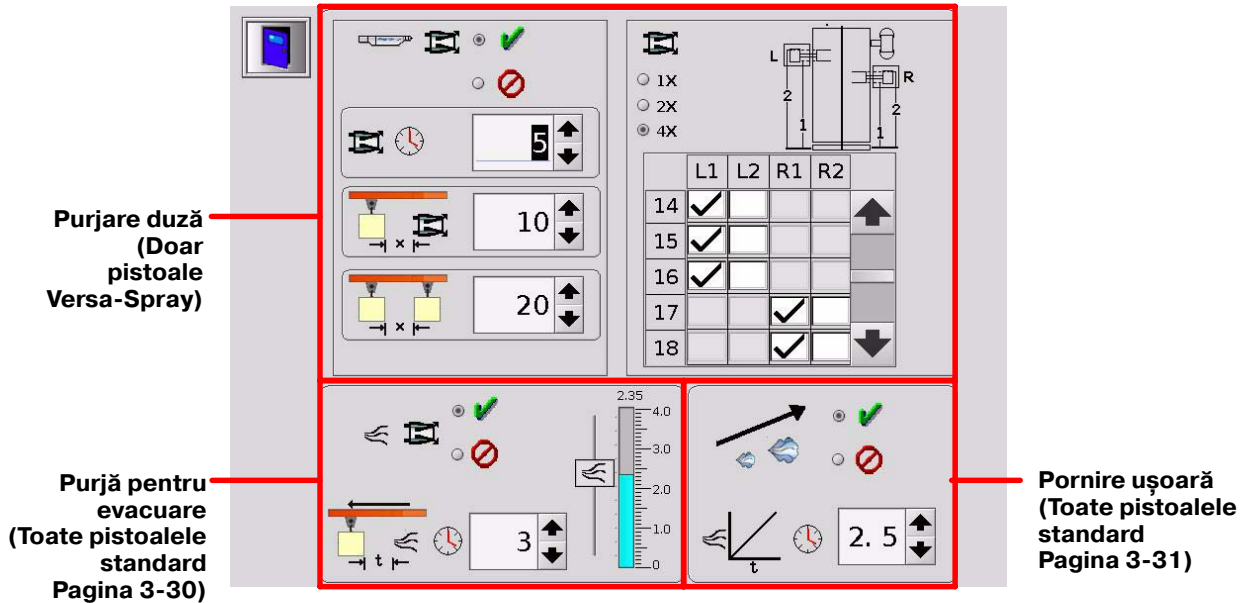


Figura 3-31 Ecran configurare purjă - pistoale standard

Purjă duză Versa-Spray

A se vedea Figura 3-32. Această funcție utilizează presiunea ridicată a aerului (de obicei presiunea din conductă) pentru a evacua prin suflare pulbera din duzele pistolului. Poate fi utilizată doar cu pistoalele Versa-Spray echipate cu seturi adaptoare opționale pentru purjare și seturi opționale consolă pentru purjare, disponibile în configurații singulare sau duble.

Seturile pentru purjare trebuie instalate în console. Seturile pentru purjare sunt livrate cu instrucțiuni de instalare.

Setările realizate pe acest ecran sunt utilizate pentru purjare automată. Modul purjare duză, **Automat** sau **Manual**, este setat de la ecranul de comandă a purjării duzei (Secțiunea 5), care asigură de asemenea comenzile pentru purjarea manuală.

Setare purjare duză

NOTĂ: Setările pentru purjare duză se aplică tuturor pistoalelor. Acestea nu pot fi setate sau comandate pentru pistoale sau presetări individuale.

Setările pentru purjare funcționează după cum urmează: Dacă spațiul dintre piesa care este pulverizată și următoarea piesă este egal cu sau mai mare decât setarea **spațiului conductei**, atunci după ce flancul posterior al piesei se deplasează pe distanța **întârziere purjă**, purjarea duzei este activată pentru **durata de purjare**.

Purjarea este încheiată când se întrerupe temporizatorul de purjare sau când o piesă pătrunde în suprafața spațiului sau în zona de pulverizare sau când operatorul oprește purjarea **Automată** prin selectarea modului **Manual** de pe ecranul de comandă a purjării duzei.

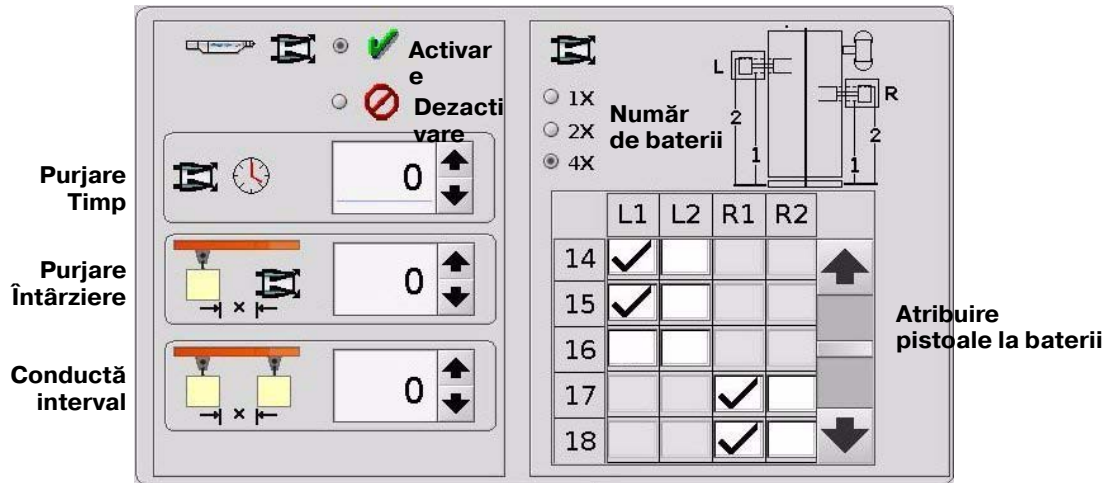


Figura 3-32 Configurare purjă duză Versa-Spray

1. **Activarea** purjării duzei prin apăsarea butonului radio de lângă marcajul de verificare.
2. Setarea **duratei de purjare** (0-30 de secunde). Setarea duratei la zero dezactivează modul automat așa încât purjarea duzei să poată fi realizată doar manual.
3. Setează **întârzierea purjei** (0-99 inci sau 0-2515 milimetri). Aceasta este distanța cu care flancul posterior al piesei trebuie să se deplaseze peste pistoalele de pulverizare înainte de activarea purjării duzei.

Utilizați setarea întârzierii purjei cu o pulverizare restricționată sau o distanță de referință perfectă (setări 0 sau defazare negativă), în cazul în care acoperirea ar putea fi distrusă dacă purjarea începe prea devreme.

Cu o pulverizare extinsă (setare a defazării pozitive), piesa se va deplasa, trecând de pistoalele de pulverizare înainte de începerea purjării, deci este posibil să nu fie necesară întârzierea.

4. Setează **intervalul conductei** (0-240 inci sau 0-6096 milimetri). Aceasta este distanța minimă necesară între piese pentru purjarea duzei.

Purjarea este activată doar dacă distanța între piesa pulverizată și următoarea piesă este egală cu sau mai mare decât setarea intervalului conductei.

5. Setează **numărul de baterii** dorit: 1, 2 sau 4. Aceasta depinde de numărul și tipul de seturi de purjare pe care le-ați instalat în consolele iControl. A se vedea Figura 3-33.
6. A se vedea Figura 3-33. Atribuiți **pistoale bateriilor** atingând câmpul bateriei pentru pistol. Atingerea câmpului duce la comutarea pornit sau oprit a atribuirii bateriei.

Atribuirile bateriilor depinde de numărul de baterii stabilite la Pasul 5 și de amplasarea fizică a pistoalelor. Posibilitățile sunt prezentate în următorul tabel și în Figura 3-33.

Console	Seturi de purjare	Baterii
1	1 singular	1 baterie: L1. Toate pistoalele atribuite automat lui L1.
1	1 dublu	2 baterii: L1 și L2. Atribuiți pistoalele bateriilor în funcție de locație.
2	2 singular	2 baterii: L1 pentru pistoalele 1-32 sau L1 pentru pistoalele 1-16, R1 pentru pistoalele 17-32.
2	2 dublu	4 baterii: L1 și L2 pentru pistoalele 1-16, R1 și R2 pentru pistoalele 17-32.

De exemplu, dacă aveți două console cu câte un set de purjare în fiecare, puteți seta numărul de baterii la 4 și depărți pistoalele din consola principală (pistoalele 1-16) între bateriile L1 și L2 și pistoalele din consola secundară (pistoalele 17-32) între bateriile R1 și R2.

Dacă aveți o consolă cu set dublu, puteți alege 2 baterii și puteți atribui unele pistoale la L1 și restul la L2.

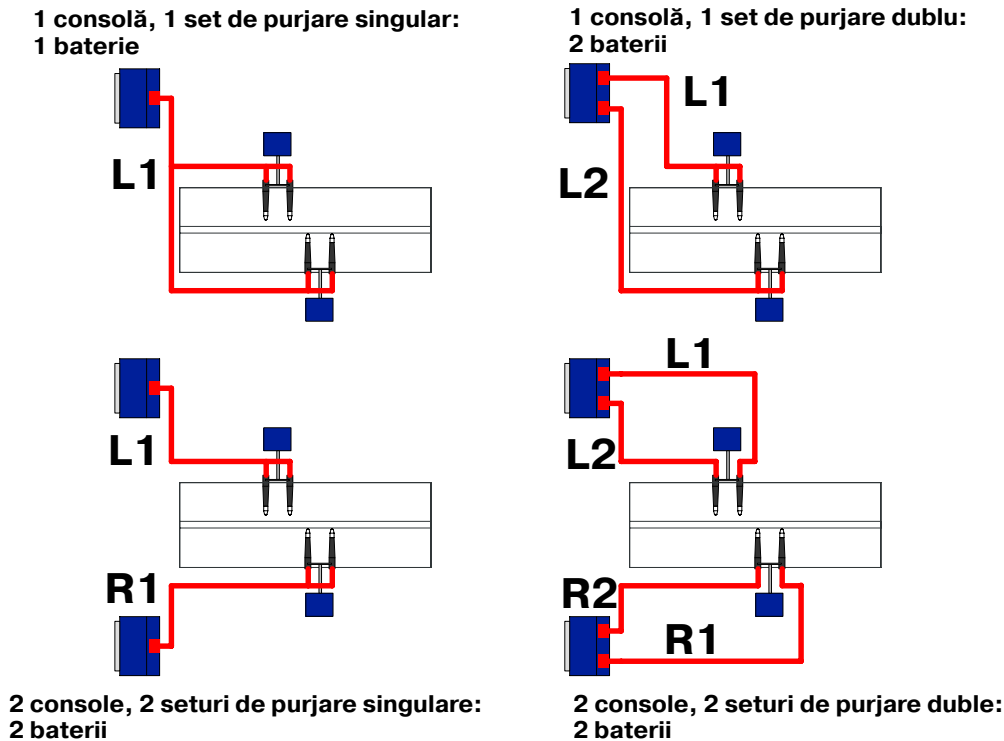


Figura 3-33 Posibilități baterie purjare duză Versa-Spray

Purjă pentru evacuare

Purja pentru evacuare poate fi utilizată cu toate pistoalele Sure Coat, Versa-Spray și Tribomatic.

Purja pentru evacuare utilizează aer pentru atomizare sau aer difuzor Tribomatic pentru a purja ușor furtunul și pistolul pentru pulbere (pistol doar pentru pistoale Tribomatic). Această funcție acționează automat pentru toate pistoalele când este configurată și activată. Ea funcționează după cum urmează:

Când pistoalele de pulverizare au oprirea declanșată, fluxul de aer de atomizare se modifică pentru setarea purjării și curge până când expiră temporizatorul de purjare. Dacă pistoalele sunt declanșate pentru o piesă nouă, se oprește imediat purjarea, iar pistoalele încep pulverizarea la setările prezente.

NOTĂ: Nu utilizați purjarea pentru evacuare cu pompele de pulbere în linie Nordson, deoarece aerul de atomizare utilizat pentru purjare va pompa pulbere și va anula funcționarea purjei.

NOTĂ: Aceste setări se aplică tuturor pistoalelor. Acestea nu pot fi setate sau comandate pentru pistoale sau presetări individuale.

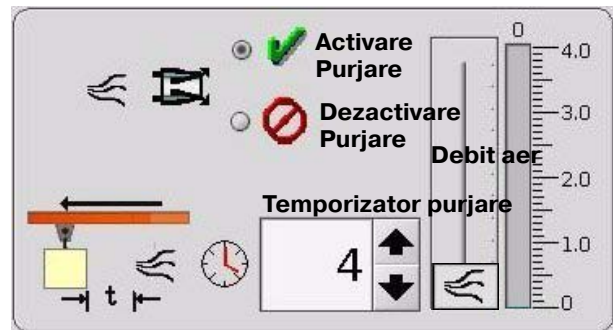


Figura 3-34 Configurare purjă pentru evacuare

Pentru a utiliza purja pentru evacuare:

1. **Activarea** purjei pentru evacuare.
2. Setarea **temporizatorului de purjare** (0-999 de secunde).
3. Setarea **debitului de aer de purjare** (0,5-4,0 scfm).

Pornire ușoară

Pornirea ușoară minimizează variația sarcinii când sunt declanșate pistoalele. Aceasta poate fi utilizată cu toate pistoalele Sure Coat, Versa-Spray și Tribomatic.

Pornirea ușoară crește viteza de curgere și debitul de aer de atomizare la setările debitului presetat pe durata specificată. Aceasta pornește automat când pistoalele de pulverizare sunt declanșate.

NOTĂ: La pornirea ușoară, durează mai mult ajungerea debitului de pulbere la setarea presetată, ceea ce ar putea duce la formarea unei pelicule reduse pe muchia principală a unei piese. Pentru a compensa acest lucru, creșteți setările totale presetate așa încât pistoalele de pulverizare să pornească cu mult înainte de apariția piesei.

NOTĂ: Aceste setări se aplică tuturor pistoalelor. Acestea nu pot fi setate sau comandate pentru pistoale sau presetări individuale.

Pentru a utiliza pornirea ușoară:

1. **Activarea** pornirii ușoare.
2. Setăți **temporizatorul rampei** (0-7,5 secunde în intervale de 0,5 secunde).

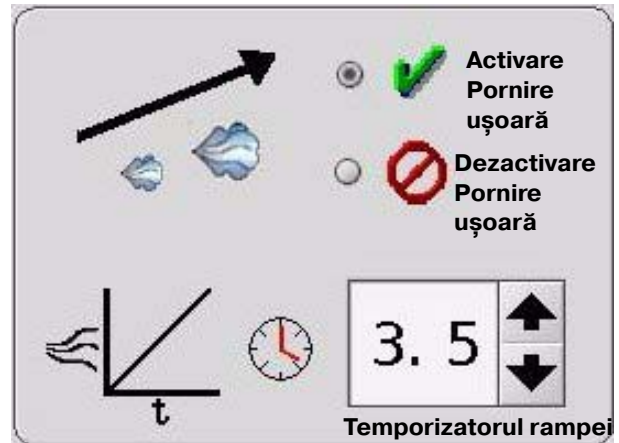


Figura 3-35 Configurarea pornirii ușoare

Configurarea purjării pistolului Prodigy

A se vedea Figura 3-36. Atingeți butonul **Configurare purjă** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Configurare purjă Prodigy.

Purjarea pistolului se desfășoară automat ca parte a ciclului de curățare dintr-un proces de schimbare a culorii, inițiat de comenzile centrului de alimentare.

Purjarea pistolului poate fi comandată manual de către operator, cu ajutorul ecranului de comandă a purjării Prodigy de pe ecranul principal. Consultați Secțiunea 5 pentru instrucțiuni.

La metoda implicită de purjare se folosesc toate pistoalele o dată. Puteți de asemenea grupa pistoalele în baterii și purja separat bateriile, în funcție de configurația hardware a sistemului dumneavoastră.

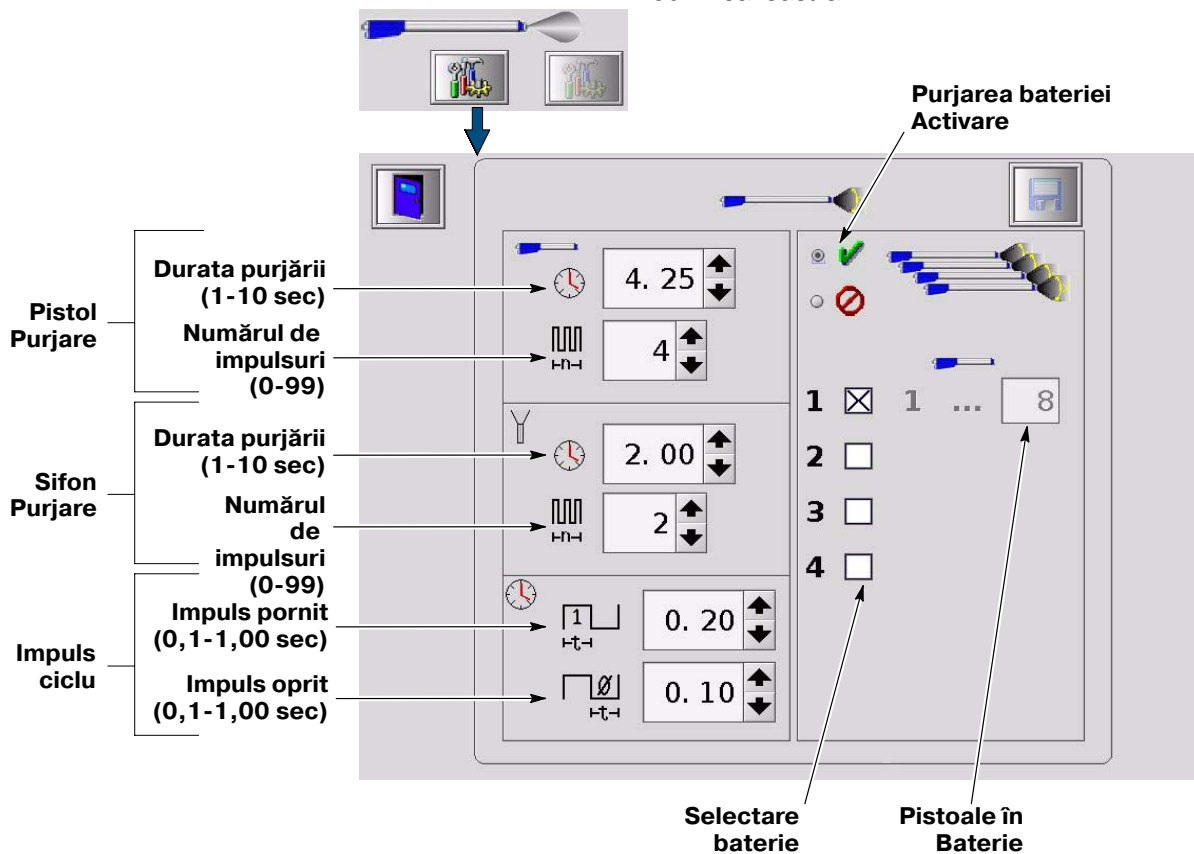


Figura 3-36 Ecran configurare purjare - Sistem Prodigy

Secvența de purjare funcționează după cum urmează:

1. **Ciclu de purjare:** Pentru numărul specificat de secunde, aerul de reglare este direcționat prin pompă și tubulatura de sifonare înapoi spre alimentarea cu pulbere (Sifonare), apoi prin pompă și tubulatura de evacuare spre pistolul de pulverizare (Pistol).
2. **Ciclu de impulsuri:** Pentru numărul de impulsuri specificat, aerul de purjare este direcționat în impulsuri de la pompă spre alimentarea cu pulbere (Impulsuri sifonare), apoi din pompă spre pistolul de pulverizare (Impulsuri pistol). Impulsul pornit setează durata impulsului, Impulsul oprit setează durata dintre impulsuri.

Realizați setările pentru durata purjării pistolului și a sifonului și numărul de impulsuri. Setările pornirii și opririi ciclului de impulsuri se aplică atât impulsurilor pentru pistol cât și celor pentru sifon.

Purjarea bateriei: Pot fi configurate până la 4 baterii, cu până la 8 pistoale pe baterie. Pistoalele din fiecare baterie trebuie să fie unice, iar fiecare baterie trebuie să conțină o gamă secvențială de pistoale. Fiecare tablou al pompelor Prodigy adăpostește până la 8 pompe, deci 2 baterii de 5 pistoale ($2 \times 5 = 10$) ar necesita 2 tablouri ale pompelor.

Pentru a configura purjarea bateriei, atingeți butonul Activare, alegeți numărul dorit de baterii, apoi pentru fiecare baterie introduceți cea mai ridicată valoare a pistolului.

Calibrarea pompei HDLV Prodigy

A se vedea Figura 3-37. Deschideți sesiunea de lucru în calitate de CSR sau inginer Nordson pentru a activa butonul **Calibrarea pompei** de pe ecranul de configurare a sistemului. Apăsarea butonului deschide ecranul de calibrare.

Fiecare pistol de pulverizare își are propria pompă HDLV. Pompele HDLV sunt acționate de la colectorul de comandă și placa cu circuite imprimate, amplasate în interiorul panourilor pompei de pe părțile laterale ale centrului de alimentare.

Pe fiecare colector al pompei există o etichetă cu debitul pompei și constantele de calibrare A, B și C ale tiparului debitului. Pentru comanda adecvată a pompei, aceste numere trebuie introduse pe ecranul pentru calibrarea pompei.

Procedura de calibrare:

1. Selectați pistolul de pulverizare numărul 1.
2. Introduceți valorile de calibrare de pe eticheta galeriei pompei pentru pompa pistonului 1.
3. Trimitere apăsare.
4. Repetați pentru fiecare combinație pistol de pulverizare/pompă.

NOTĂ: Dacă înlocuiți o galerie de comandă a pompei, trebuie să utilizați acest ecran pentru a introduce valorile de calibrare ale noii galerii.

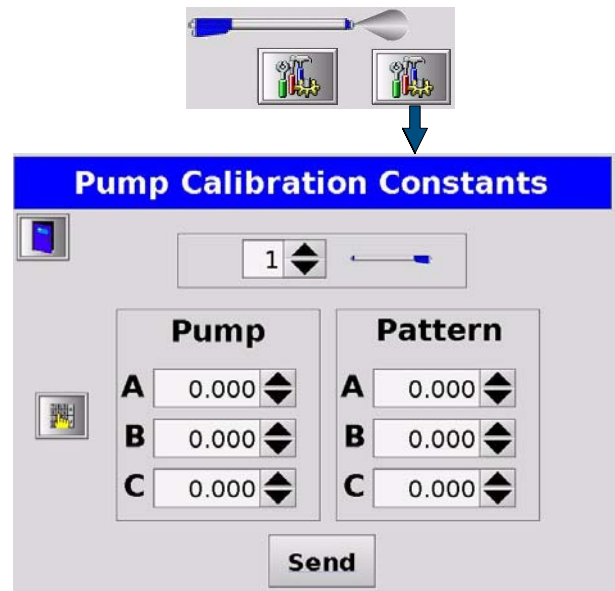


Figura 3-37 Calibrarea pompei HDLV

Copie de siguranță date

Folosiți utilitarul copie de siguranță date pentru a realiza o copie a cardului CompactFlash cu datele utilizatorului. Creați copii de siguranță după ce configurați sistemul și setați și testați valorile presetate pentru piese (consultați Secțiunea 4) și de asemenea oricând realizați modificări pe care doriți să le salvați.

În timpul operației de realizare a copiei de siguranță, toate datele de pe cardul cu datele utilizatorului sunt copiate pe cardul programului și apoi sunt rescrise pe cardul cu date la repornirea sistemului. Toate datele de pe cardul din orificiul pentru datele utilizatorului sunt suprascrise.



PRECAUȚIE: TREBUIE să realizați o oprire completă a sistemului când porniți și opriți alimentarea consolei și să lăsați sistemul să repornească pentru a încheia procesul de realizare a copiilor de siguranță. Dacă anulați oprirea programului sau selectați repornirea, nu s-a realizat copia de siguranță, iar toate modificările realizate de la ultima realizare a copiei de siguranță se vor pierde.

NOTĂ: Cardurile aprobate sunt carduri CompactFlash SanDisk, Toshiba, PNY și Memorex cu capacitatea de 128 Mb (minimum). Nu folosiți carduri neaprobate. Pentru informații suplimentare, contactați reprezentantul dumneavoastră Nordson.



PRECAUȚIE: Nu scoateți cardurile CompactFlash în timp ce alimentarea consolei este pornită. În cazul în care faceți acest lucru, datele de pe card vor fi corupte.

1. Atingeți butonul **Copie de siguranță date** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Copie de siguranță date:

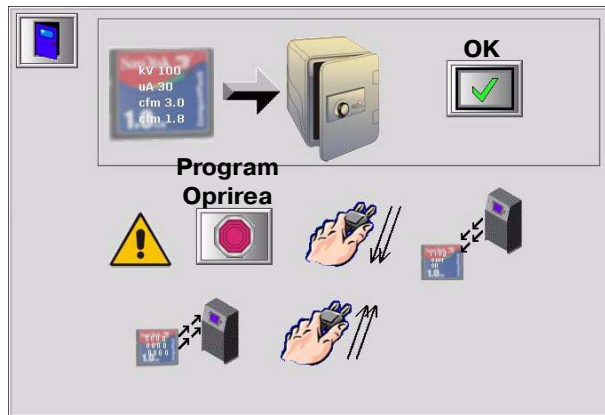
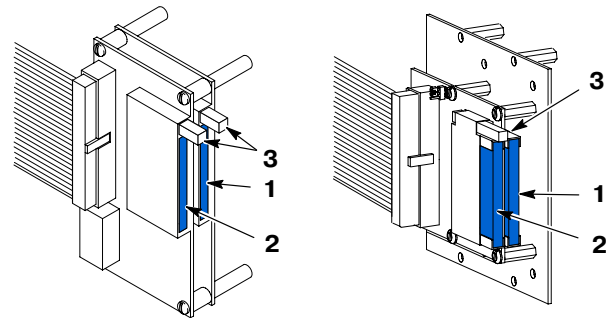


Figura 3-38 Ecran copie de siguranță date

2. Apăsați butonul **OK** pentru a începe operația de creare a copiilor de siguranță. Cursorul pentru urmărirea opririi este afișat în timpul realizării copiei de siguranță.
3. Când este activată **Oprirea programului**, apăsați pentru a continua procesul. Așteptați până când programul iControl se oprește, apoi alegeți **Oprire sistem** din caseta de dialog a sistemului de operare. Consultați *Oprirea programului* de la pagina 3-35.
4. Întrerupeți alimentarea consolei de la comutatorul de pe panoul posterior.
5. Deschideți ușa compartimentului și apăsați butonul de evacuare de lângă orificiul pentru card. Scoateți cardul cu datele utilizatorului.



Adaptor tip vechi

Adaptor tip nou

Figura 3-39 Pozițiile cardului

- | | |
|------------------------------------|-------------------|
| 1. Cardul cu datele utilizatorului | 3. Buton evacuare |
| 2. Cardul programului | |

6. Introduceți un card CompactFlash nou în orificiul pentru card.



PRECAUȚIE: Toate datele de pe noul card vor fi suprascrise.

7. Porniți alimentarea consolei.

Consolea va porni și va copia datele pe noul card. Depozitați cardul original într-un loc sigur, ferit de câmpuri magnetice.

Oprirea/Repornirea programului

Utilizați butonul de oprire a programului pentru a opri programul iControl și sistemul de operare înainte de a întrerupe alimentarea consolei sau pentru a reporni sistemul fără a întrerupe alimentarea când realizați o schimbare care necesită repornirea.

Această procedură oprește toate procesele aflate în desfășurare în succesiune ordinară și previne coruperea fișierelor.



PRECAUȚIE: Nu opriți alimentarea consolei fără a realiza mai întâi o oprire completă. Dacă faceți acest lucru în mod repetat, programul iControl și sistemul de operare de pe cartela programului ar putea fi corupte.

1. Atingeți butonul **Oprire program** de pe ecranul Configurare sistem. Apare ecranul de confirmare a opririi iControl.

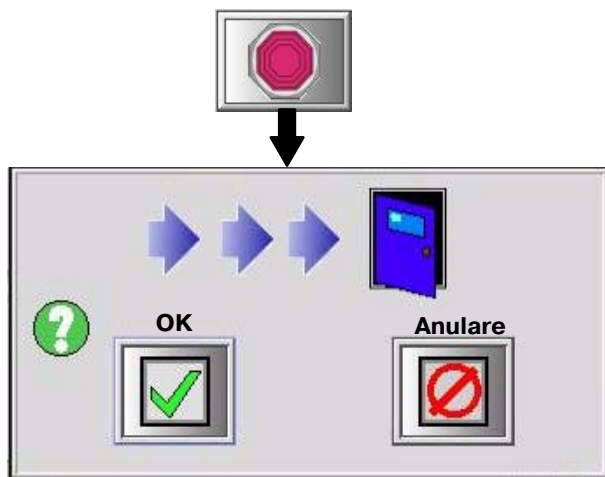


Figura 3-40 Ecran de confirmare a opririi iControl

2. Apăsați butonul **OK** pentru a confirma că doriți să opriți programul iControl. Dacă doriți să anulați această oprire, apăsați butonul **Anulare**.

Când s-a încheiat oprirea programului iControl, apare ecranul de oprire a sistemului de operare.

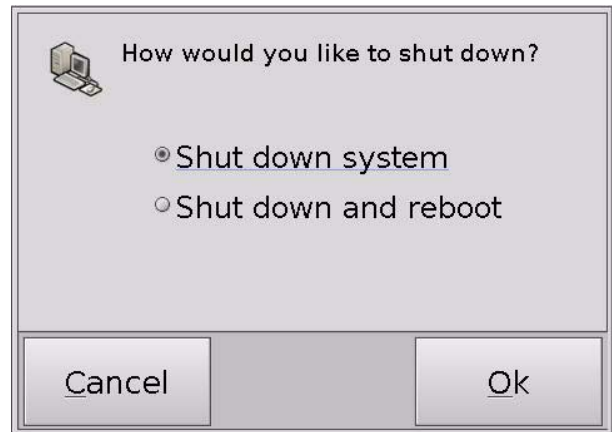


Figura 3-41 Ecranul de oprire a sistemului de operare

3. Pentru a opri complet sistemul de operare, selectați **Oprire sistem**, apoi apăsați butonul **OK**. Așteptați ca sistemul de operare să se oprească total și ca ecranul să devină negru înainte de a întrerupe alimentarea consolei.

Pentru a opri sistemul și a relua funcționarea, selectați **Oprire și repornire**, apoi apăsați butonul **OK**. Așteptați reîncărcarea sistemului de operare și a software-ului iControl.

NOTĂ: Procedura de oprire forțează scrierea pe disc a tuturor datelor modificate recent. Datele din memorie sunt comparate cu datele de pe cardul cu datele utilizatorului. Dacă se constată diferențe, casetele de dialog vor fi afișate pentru a vă notifica problema.

Versiunile software și firmware

Apăsați butonul **Despre** de pe ecranul pentru configurarea sistemului pentru a deschide un ecran care prezintă versiunile software și firmware.

Dacă solicitați suport tehnic, vi se pot cere numerele versiunilor împreună cu detaliile problemei.

Secțiunea 4

Setare pentru presetare

Introducere

Presetările sunt setările specifice pieselor pistolului de pulverizare, poziționerului intrare/ieșire și ale mașinii cu piston. Pentru un card cu date ale utilizatorului pot fi setate până la 255 presetări unice.

Când sistemul funcționează în modul automat de identificare a pieselor, numerele presetărilor sunt în legătură cu numerele de identificare ale pieselor (identificarea piesei 2 va fi pulverizată cu setările presetării 2). Deși toate pistoalele vor pulveriza piesa cu aceeași presetare, setările pentru presetare pot fi diferite pentru fiecare pistol.

În modul manual de identificare a pieselor, puteți selecta orice număr pentru presetare pentru oricare dintre piese. Aceasta se numește de obicei modul lot.

Setările pentru presetarea pistolului de pulverizare:

- debitul și debitul aerului de atomizare
- încărcare electrostatică
- punctele de declanșare totale și ale defazării
- atribuirile pistol la zonă

Setările presetării poziționerului intrare/ieșire:

- punctele de deplasare totale și ale defazării
- distanța dintre pistol și piesă (variabilă)
- poziția pistolului (fixă)

Setările presetării mașinii cu piston:

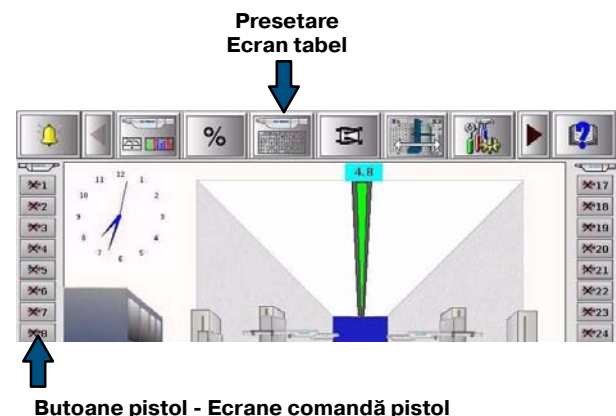
- punctele sus/jos declanșare/oprirea declanșării pistolului de pulverizare (mod fix)
- punctele de întoarcere ale mașinii cu piston (modurile fix și variabil)
- turația mașinii cu piston (fixă și variabilă)
- distanțele de suprareglare ale mașinii cu piston (variabil)
- distanțele procentuale de reglare pornit/oprit față de piese
- procentele reglării procentuale pentru aerul de debit și atomizare
- activare/dezactivare reglare procentuală

Ecranele pentru presetarea pistolului de pulverizare

Presetările pistoalelor de pulverizare pot fi setate fie cu ecranele de comandă a pistolului sau ecranul tabelului de prestări.

Ecranele **Comanda pistolului** afișează setările presetării pentru un pistol, câte o presetare o dată. Puteți utiliza acest ecran online sau offline. Ecranele de comandă au funcții de copiere care vor copia setările la alte presetări și la alte pistoale.

Ecranul **Tabel de presetări** afișează toate setările presetărilor pentru toate pistoalele din sistem, câte o presetare o dată, sub forma unui tabel. Utilizați acest ecran offline pentru a seta și modifica rapid presetările. Apăsăți butonul tabelului de presetări pentru a deschide ecranul tabelului de presetări.



Butoane pistol - Ecrane comandă pistol

Figura 4-1 Presetare număr și nume

Ecranele pentru comanda pistolului de pulverizare

Utilizați ecranele pentru comanda pistolului pentru a regla următoarele setări ale presetărilor:

- numărul (2) și numele (1) presetate
- debitul aerului de debit și atomizare (3) pentru pistoale standard sau debitul de pulbere și jetul de aer pentru pistoalele Prodigy
- încărcare electrostatică (4)
- punctele de declanșare totale (5) și ale defazării (7) și atribuirile zonelor (6)

Pentru a vă copia setările, utilizați **Copiere toate** (8) sau **Copiere cele selectate** (10). A se consulta *Copierea setărilor presetării* de la pagina 4-15.

Butonul **Salvare** (9) salvează setările.

Realizarea setărilor debitului de aer sau a celor electrostatice

Apăsați butonul de funcționare de sub scala verticală pentru a îl activa, apoi realizați una dintre următoarele:

- apăsați și trageți în sus sau în jos bara glisorului sau
- apăsați orificiul barei glisorului pe oricare dintre părțile barei sau
- răsuciți în sens orar discul rotativ pentru a crește, în sens antiorar pentru a descrește.

NOTĂ: Butonul funcției active este colorat. La un moment dat, doar o singură scală poate fi activă pentru fiecare glisieră. Apăsarea orificiului barei glisierii crește sau descrește valoarea scalei în multipli.

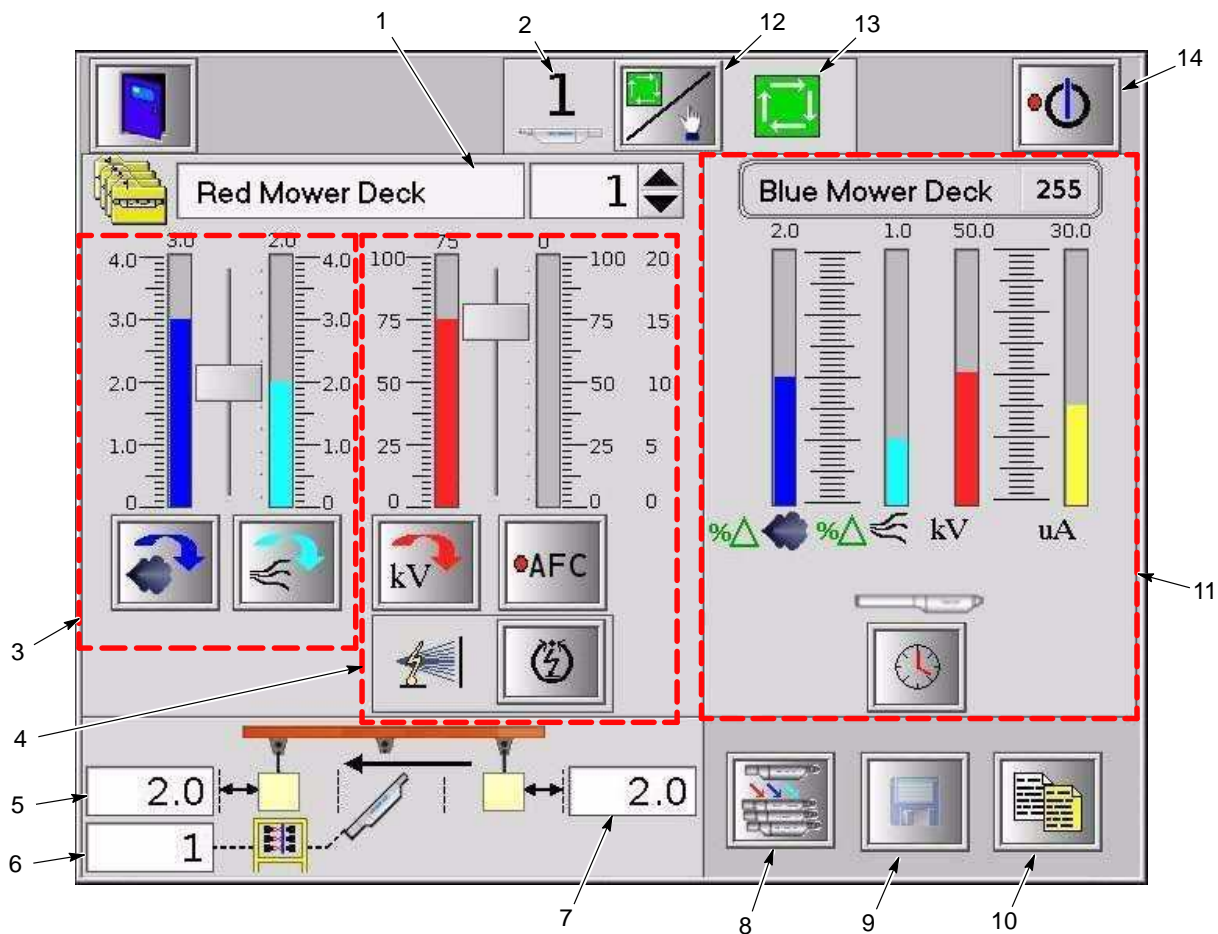


Figura 4-2 Ecranul pentru comanda pistolului (este prezentat ecranul pistolului standard)

- | | | |
|---|----------------------------|------------------------------|
| 1. Numele și numărul presetate | 6. Zonă | 11. Afișare stare ieșire |
| 2. Numărul pistolului | 7. Defazare | 12. Buton comutare mod |
| 3. Setările debitului | 8. Copiere toate | 13. Indicator de mod |
| 4. Setări pentru încărcare electrostatică | 9. Salvare | 14. Buton declanșare manuală |
| 5. Total | 10. Copiere cele selectate | |

Ecrane cu tabelul de presetare a pistolului de pulverizare

Acest ecran afișează o listă a setărilor de presetare pentru toate pistoalele din sistem. Utilizați acest ecran doar offline.

- Pentru a derula ecranul, trageți barele de derulare orizontală și verticală (6) sau apăsați săgețile barelor de derulare.
- Pentru a introduce valorile, apăsați câmpul de date, apoi utilizați discul rotativ sau tastatura (4).
- Apăsați în mod repetat butoanele din coloana **Selectare încărcare** pentru a comuta între modurile de selectare a schimbării.

- Apăsarea butoanelor din coloana **AFC** comută AFC PORNIT (verde) sau OPRIT (roșu).
- Butonul **Copiere toate** copiază setările selectate de la presetarea curentă pentru pistolul 1 la aceeași presetare pentru restul pistoalelor. Selectați setările pe care doriți să le copiați prin apăsarea butoanelor din partea superioară a coloanelor. Când este selectată o setare, în casetă apare un X (7).
- Atingeți butonul **Salvare** pentru a salva setările.

NOTĂ: Dacă salvați setările, acestea sunt scrise în baza de date. Pentru a anula modificările, inclusiv o operație de copiere toate, **nu apăsați butonul Salvare**. Închideți ecranul și alegeți Nu când vi se cere să salvați modificările.

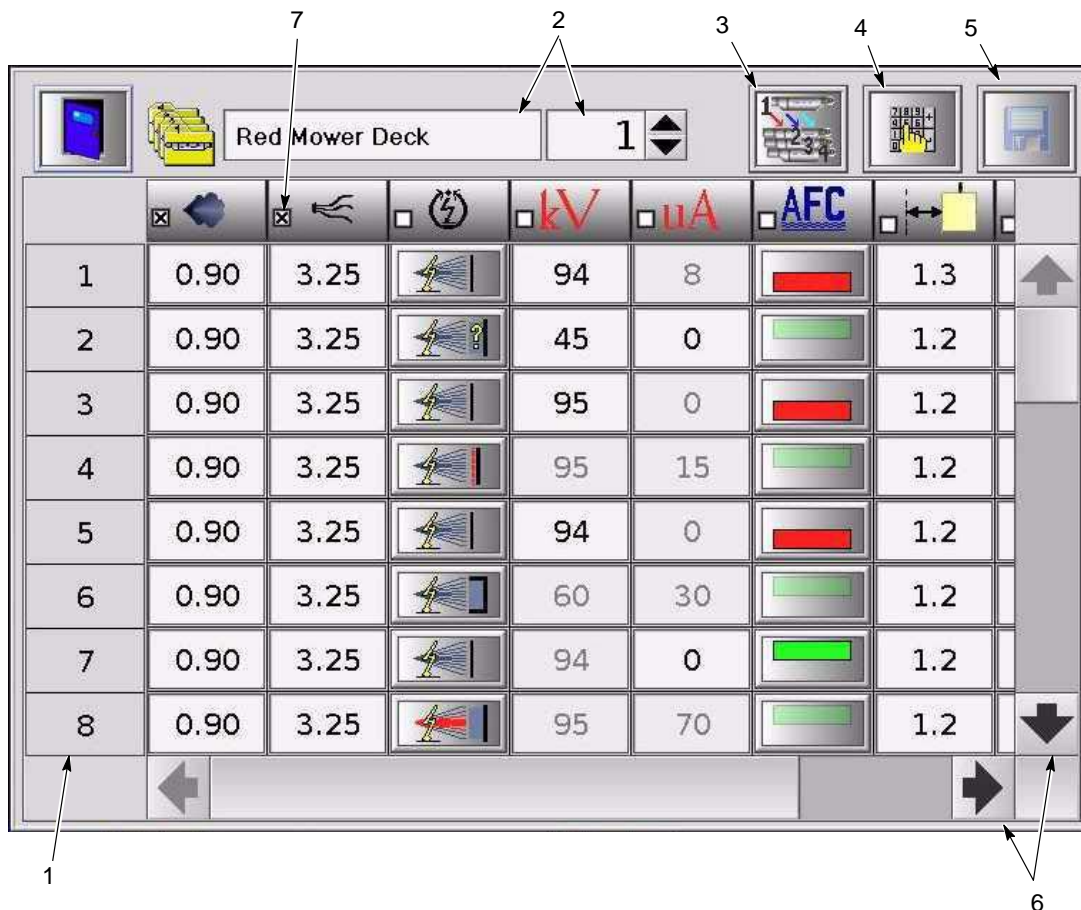


Figura 4-3 Ecranul tabelului de presetări

- | | | |
|--------------------------------|--------------------|-----------------------|
| 1. Numărul pistolului | 4. Buton tastatură | 6. Barele de derulare |
| 2. Numele și numărul presetate | 5. Buton salvare | 7. Setare selectată |
| 3. Butonul Copiere toate | | |

Setările pentru presetarea pistolului de pulverizare

Numărul și numele pentru presetarea pistolului de pulverizare

Utilizați câmpurile Presetare nume și Presetare număr pentru a selecta un număr presetat și dați numărului presetat un nume.



Figura 4-4 Presetare număr și nume

Selectați un număr presetat prin:

- apăsarea săgeților Sus (▲) sau Jos (▼).
- apăsarea câmpului Presetare număr și utilizarea discului rotativ.

Pentru a da numelui presetat un nume, apăsați câmpul Presetare nume. Ecranul tastatură se deschide.



Figura 4-5 Ecran tastatură

Utilizați tastatura pentru a introduce un nume presetat care vă permite identificarea cu ușurință a pieselor. Deoarece numerele presetate și numerele de identificare ale pieselor sunt aceleași, dați presetării același nume ca și al piesei.

Setările debitului de aer presetate ale pistolului de pulverizare standard

Pentru pistoale standard, randamentul pistolului de pulverizare este comandat de debitul aerului de debit și atomizare. Setările debitului de aer sunt prezentate în scfm sau m³/oră. Debitele și rapoartele optime ale aerului de debit și atomizare depind de pompa de pulverizare și de diametrul tubulaturii pentru aer.

De obicei, setările debitului sunt stabilite prin comutarea modului pistolului în Manual, declanșarea manuală pentru pornire a pistolului și reglarea debitelor de aer în timp ce se observă jetul de pulverizare sau prin colectarea pulberii într-un sac și cântărirea acesteia.

1. Pentru a regla debitele de aer, apăsați butonul debit, apoi utilizați bara glisorului sau discul rotativ. La un moment dat se poate face o singură setare.
2. Când sunt setate toate pistoalele, piesele pentru pulverizare, verificați acoperirea aplicată și realizați reglaje suplimentare la debitele de aer dacă este necesar.

Consultați manualele pompei pentru punctele de pornire recomandate pentru aerul de debit și atomizare, apoi reglați debitele de aer după cum este necesar pentru a obține cele mai bune

rezultate. Tabelele 4-1 și 4-2 transformă presiunea aerului în debit de aer.

NOTĂ: Setările debitului de aer din Tabelele 4-1 și 4-2 vor furniza ceva mai multă pulbere către pistoalele de pulverizare când sunt aplicate unei pompe pentru pulbere modulare Nordson și ceva mai puțină pulbere când sunt aplicate unei pompe pentru pulbere în linie Nordson.

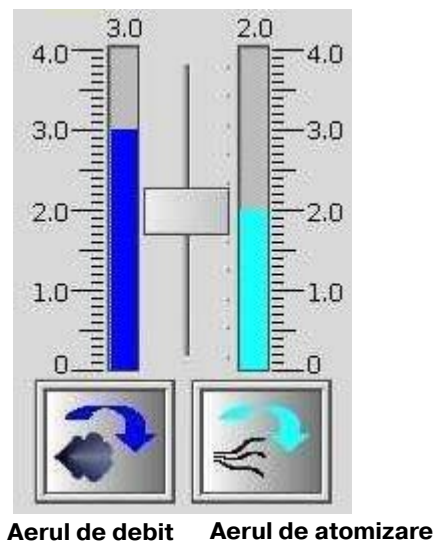


Figura 4-6 Setările debitului de aer al pistolului standard

Tabelele de conversie presiune la debit

Tabelul 4-1 Tabelul de conversie presiune la debit: 6-mm tubulatură/duză 100 plus
(P1 este presiunea la ieșirea modului digital pentru debit (consolă))

20 ft de tubulatură de 6-mm cu duză 100 plus		40 ft de tubulatură de 6-mm cu duză 100 plus	
m³/oră (scfm)	P1 bar (psi)	m³/oră (scfm)	P1 bar (psi)
0.846 (0.50)	0.275 (4.0)	0.846 (0.50)	0.414 (6.0)
1.26 (0.75)	0.482 (7.0)	1.26 (0.75)	0.689 (10.0)
1.68 (1.00)	0.758 (11.0)	1.68 (1.00)	1.03 (15.0)
2.1 (1.25)	1.10 (16.0)	2.1 (1.25)	1.38 (20.0)
2.52 (1.50)	1.45 (21.0)	2.52 (1.50)	1.83 (26.5)
2.94 (1.75)	1.86 (27.0)	2.94 (1.75)	2.24 (32.5)
3.36 (2.00)	2.21 (32.0)	3.36 (2.00)	2.69 (39.0)
3.78 (2.25)	2.55 (37.0)	3.78 (2.25)	3.10 (45.0)
4.2 (2.50)	2.93 (42.5)	4.2 (2.50)	3.55 (51.5)
4.62 (2.75)	3.34 (48.5)	4.62 (3.75)	4.00 (58.0)
5.04 (3.00)	3.72 (54.0)	5.04 (3.00)	4.34 (63.0)
5.52 (3.25)	4.07 (59.0)	5.22 (3.10)	4.48 (65.0)
5.64 (3.35)	4.21 (61.0)	-	-

Tabelul 4-2 Tabelul de conversie presiune la debit: 8-mm tubulatură/duză 100 plus
(P1 este presiunea la ieșirea modului digital pentru debit (consolă))

20 ft de tubulatură de 8-mm cu duză 100 plus		40 ft de tubulatură de 8-mm cu duză 100 plus	
m³/oră (scfm)	P1 bar (psi)	m³/oră (scfm)	P1 bar (psi)
0.846 (0.50)	0.137 (2.0)	0.846 (0.50)	0.172 (2.5)
1.26 (0.75)	0.275 (4.0)	1.26 (0.75)	0.345 (5.0)
1.68 (1.00)	0.483 (7.0)	1.68 (1.00)	0.552 (8.0)
2.1 (1.25)	0.724 (10.5)	2.1 (1.25)	0.862 (12.5)
2.52 (1.50)	1.03 (15.0)	2.52 (1.50)	1.17 (17.0)
2.94 (1.75)	1.34 (19.5)	2.94 (1.75)	1.48 (21.5)
3.36 (2.00)	1.65 (24.0)	3.36 (2.00)	1.83 (26.5)
3.78 (2.25)	1.96 (28.5)	3.78 (2.25)	2.14 (31.0)
4.2 (2.50)	2.31 (33.5)	4.2 (2.50)	2.48 (36.0)
4.62 (2.75)	2.65 (38.5)	4.62 (3.75)	2.86 (41.5)
5.04 (3.00)	2.96 (43.0)	5.04 (3.00)	3.21 (46.5)
5.52 (3.25)	3.31 (48.0)	5.52 (3.25)	3.52 (51.0)
5.96 (3.5)	3.59 (52.0)	5.69 (3.35)	3.65 (53.0)

Setările compensării aerului de reglare și a debitului presetat al pistolului de pulverizare Prodigy

Pentru pistoalele de pulverizare Prodigy, setările debitului sunt:

Debitul de pulbere: Setăți procentul fluxului de pulbere (0-100%).

Jet de aer: Reglați debitul de aer în cfm sau m³/oră.

Pentru a regla fluxul de pulbere și jetul de aer, apăsați butonul debit, apoi utilizați bara glisorului sau discul rotativ. La un moment dat se poate face o singură setare.

Compensarea aerului de reglare: Reglați procentul debitului total al aerului de reglare al pompei (-100 -+ 100%)

Aerul de reglare este fluxul de aer care împinge pulberea afară din pompă la pistol. Punctul de setare a aerului de reglare curent este afișat sub butoanele pentru reglarea debitului. Acesta este reglat automat de un algoritm software care utilizează setarea fluxului de pulbere pentru a stabili setarea aerului de reglare. Compensarea aerului de reglare crește și descrește punctul de setare cu un procent, pentru a optimiza performanța pompei și a pistolului de pulverizare.

Pentru a regla compensarea aerului de reglare, apăsați câmpul și utilizați discul rotativ pentru a crește sau descrește valoarea.

Pentru a realiza aceste setări:

1. Comutați modul pistolului la Manual.
2. Declanșați pistolul, pornindu-l.
3. Reglați-vă setările în timp ce observați jetul de pulverizare sau prin colectarea pulberii într-un sac și cântărirea acesteia.

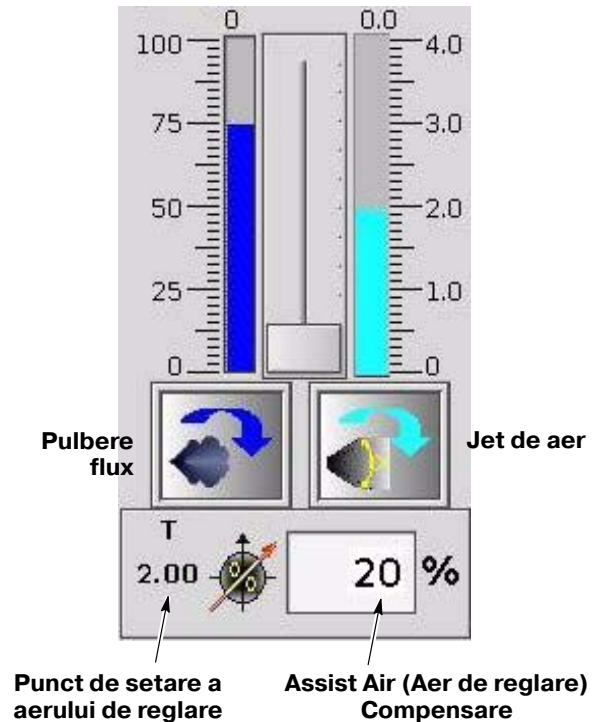


Figura 4-7 Setările debitului de aer al pistolului Prodigy

Setările electrostatice pentru presetarea pistolului de pulverizare

A se vedea Figura 4-8. Pentru pistoalele **Versa-Spray**, **Sure Coat**, și **Prodigy**, puteți seta modul kV, AFC sau Selectare încărcare. Aceste setări se exclud una pe cealaltă, cu excepția Modulului Selectare aplicare 4 (Utilizator).

Pentru pistoalele **Tribomatic** este disponibilă doar setarea AFC. Aceasta este utilizată pentru reglarea nivelului curent al alarmei de reacție.

Setare kV

Pentru a regla kV, apăsați butonul kV, apoi utilizați bara glisorului sau discul rotativ.

Pistoalele Versa Spray: 0 sau 30-100 kV
Pistoalele Sure Coat: 0 sau 25-95 kV
Pistoalele Prodigy: 0 sau 25-95 kV

Setarea kV comandă tensiunea ieșită de la pistolul pentru pulverizare. Aceasta asigură o eficiență

maximă de transfer atunci când se acoperă obiecte de dimensiuni mari, distanța între pistol și piesă fiind de 0,2-0,3 m (8-12 inci).

Setarea AFC

Pentru a regla AFC, apăsați butonul AFC, apoi utilizați bara glisorului sau discul rotativ.

Pistoalele Versa Spray: 10-120 μA
Pistoalele Sure Coat: 10-100 μA
Pistoalele Prodigy: 10-100 μA

Pentru pistoalele **Versa-Spray**, **Sure Coat** și **Prodigy**, AFC (Automatic Feedback Current - curentul de reacție automat) reglează ieșirea maximă a curentului (μA) de la pistolul de pulverizare. În timp ce se acoperă piesele folosind această setare, tensiunea de ieșire este reglată automat la maximum. În cazul în care reacția curentului atinge setarea AFC, tensiunea de ieșire este redusă automat. Utilizați AFC pentru acoperirea de la mică distanță a pieselor cu colțuri interioare și adâncituri profunde.

Pentru pistoalele **Tribomatic**, utilizați AFC pentru a regla nivelul curentului minim de reacție. În cazul în care curentul de reacție scade sub acest nivel, pulbera nu primește sarcina electrostatică așteptată. Releul de alarmă declanșează și este înregistrat un mesaj de defecțiune. Pentru a dezactiva alarma, setați AFC la zero.

Pentru a regla nivelul curentului de reacție minim, începeți acoperirea pieselor. Notați ieșirea μA (galben) pe de ecranul de stare (pagina), apoi reglați AFC la o valoare mai mică. O setare obișnuită este cu 0,5 - 1,0 μA mai mică decât ieșirea unui nou pistol Tribomatic. Rezoluția setării este 0,1 μA .

NOTĂ: Diversele tipuri de pulberi se vor încărca tribologic la diverse niveluri, așa că în cazul în care schimbați pulbera poate fi necesar să schimbați și nivelul alarmei.

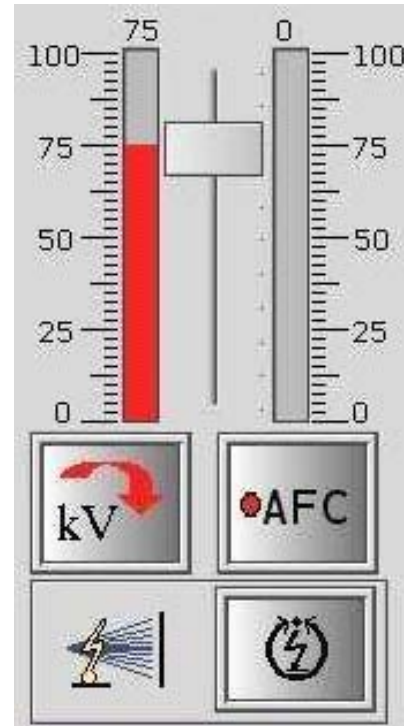


Figura 4-8 Setări pentru încărcare electrostatică

Setarea Modulului Select Charge (Selectare sarcină)



Modul Selectare sarcină vă pune la dispoziție trei moduri de încărcare electrostatice pre-programate (Modurile 1-3) și un mod programabil de către utilizator (Modul 4). Setările pentru modurile 1-3 nu pot fi modificate. Modul 4 permite atât setarea kV cât și a μA pentru o anumită pulbere sau piesă.

Modul 0 oprește Selectare sarcină, așa încât puteți seta kV sau AFC. Modul Selectare încărcare nu este utilizat cu pistoalele Tribomatic.

A se vedea Figura 4-8. Apăsarea în mod repetat a **butonului Selectare încărcare** comută între moduri. Pictograma de lângă buton indică setarea modului.

Pictograma și descrierile pentru fiecare mod sunt descrise în următoarele tabele:

Tabelul 4-3 Modurile Select Charge (Selectare încărcare)

Modurile Select Charge (Selectare încărcare)

Modul 0 (oprit): Opriți Selectare încărcare pentru a regla kV sau AFC.



Modul 1 (Reacoperirea): Utilizați acest mod pentru reacoperirea pieselor care au fost deja acoperite și tratate. Curentul pistolului este redus puternic pentru a elimina ionizarea inversă.



Modul 2 (Special): Utilizați acest mod pentru acoperirea cu pulberi speciale (materiale metalice în amestec uscat sau mică).



Modul 3 (Cavitate adâncă): Utilizați acest mod pentru acoperirea interiorului cutiilor sau al altor cavități adânci. Tensiunea (kV) și intensitatea scăzute acoperă marginile din față ale cavității, iar tensiunea (kV) și intensitatea ridicate acoperă partea din spate a cavității.



Modul 4 (Programabil de către utilizator): Acest mod vă permite să setați atât kV, cât și μA pentru o anumită piesă sau pulbere și să salvați setarea. Setările sunt încărcate la fiecare selectare a Modulului 4.

Tabelul 4-4 Valorile Modulului Select Charge (Selectare încărcare)

Modul Select Charge	Aplicare	Setare kV/AFC	Valoare kV inițială		Curent maxim
			Prodigy, Sure Coat	Versa-Spray	Toate pistoalele
1	Reacoperirea	Nu se poate ajusta	95 kV	100 kV	15 μA
2	Special	Nu se poate ajusta	60 kV	60 kV	30 μA
3	Cavitate adâncă, pistol interior	Nu se poate ajusta	95 kV	100 kV	70 μA
4	Programabil de către utilizator	reglabil	60 kV	60 kV	30 μA

Setările totale și ale defazării pulverizării

Setările totale și ale defazării determină locul în care pistoalele de pulverizare pornesc și se opresc în poziția muchiei principale și a flancului posterior. Valorile totale și ale defazării pot fi zero, pozitive sau negative.

Vezi Figurile 4-11 până la 4-14 pentru exemple ale setărilor totale și ale defazării.

Total: Distanța de la pistoalele de pulverizare la muchia principală a piesei.

- O valoare totală de zero pornește pistoalele de pulverizare când muchia principală ajunge la acestea (distanță de referință perfectă).
- O valoare totală pozitivă pornește pistoalele de pulverizare **ÎNAINTE** ca muchia principală să ajungă la acestea (pulverizare extinsă).
- O valoare totală negativă pornește pistoalele de pulverizare **DUPĂ** ce muchia principală trece de acestea (pulverizare restricționată).

Defazare: Distanța de la pistoalele de pulverizare la flancul posterior al piesei. Valorile defazării pot fi pozitive, negative sau zero.

- O valoare defazată egală cu zero oprește pistoalele de pulverizare când flancul posterior ajunge la acestea (distanță de referință perfectă).
- O valoare defazată pozitivă oprește pistoalele de pulverizare **DUPĂ** ce flancul posterior ajunge la acestea (pulverizare extinsă).
- O valoare defazată negativă oprește pistoalele de pulverizare **ÎNAINTE** ca flancul posterior să treacă de ele (pulverizare restricționată).

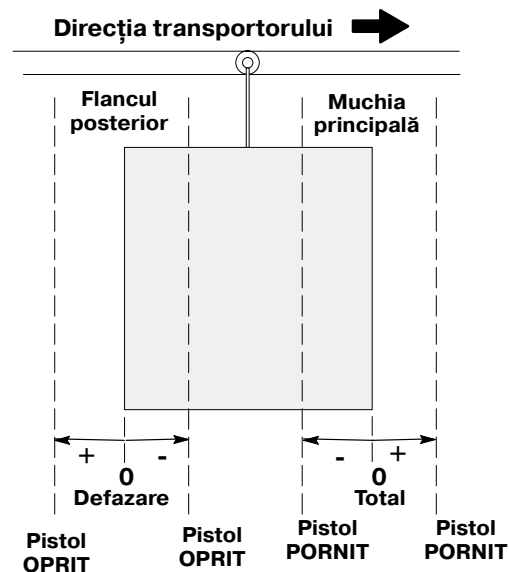


Figura 4-9 Setarea totală și a defazării

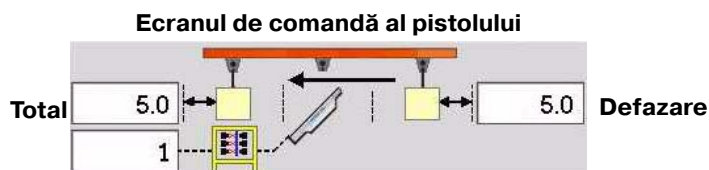


Figura 4-10 Setarea totală, a defazării și a zonei



Setările totale și ale defazării presetate (continuare)

Exemplu de distanță de referință perfectă

A se vedea Figura 4-11. Total = 0, defazare = 0.
Pistoalele încep pulverizarea de la muchia principală a piesei și se opresc la flancul posterior.

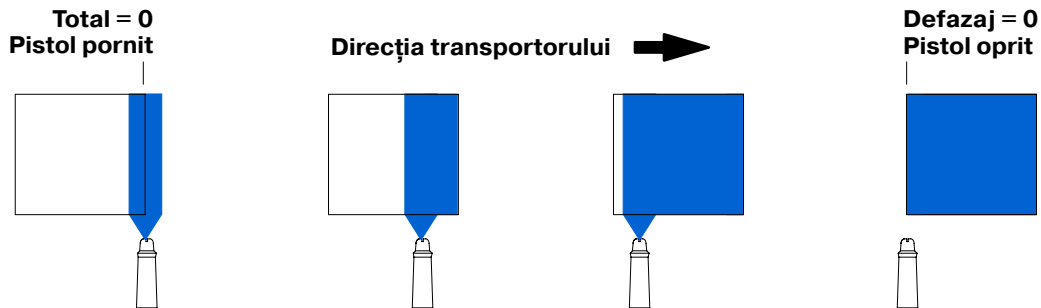


Figura 4-11 Exemplu de distanță de referință perfectă

Exemplu pulverizare extinsă

A se vedea Figura 4-12. Total = 5, defazaj = 5.
Utilizați pulverizarea extinsă pentru a aplica pulberea pe muchia principală și flancul posterior al pieselor.

Pistoalele încep pulverizarea cu 5 unități ÎNAINTE ca muchia principală a piesei să ajungă la pistoale și opresc pulverizarea cu 5 unități DUPĂ ce flancul posterior al piesei trece de pistol.

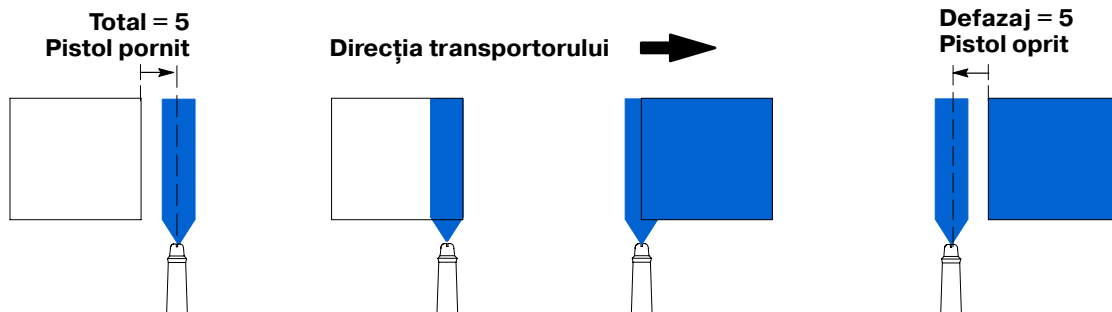


Figura 4-12 Exemplu pulverizare extinsă

Exemplu de pulverizare restricționată

A se vedea Figura 4-13. Total = -5, defazaj = -5.
Utilizați pulverizarea restricționată pentru a împiedica aplicarea pulberii pe muchia principală și flancul posterior al pieselor.

Pistoalele încep pulverizarea cu 5 unități DUPĂ ce muchia principală a piesei să ajungă la pistoale și opresc pulverizarea cu 5 unități ÎNAINTE ce flancul posterior al piesei ajunge la pistol.

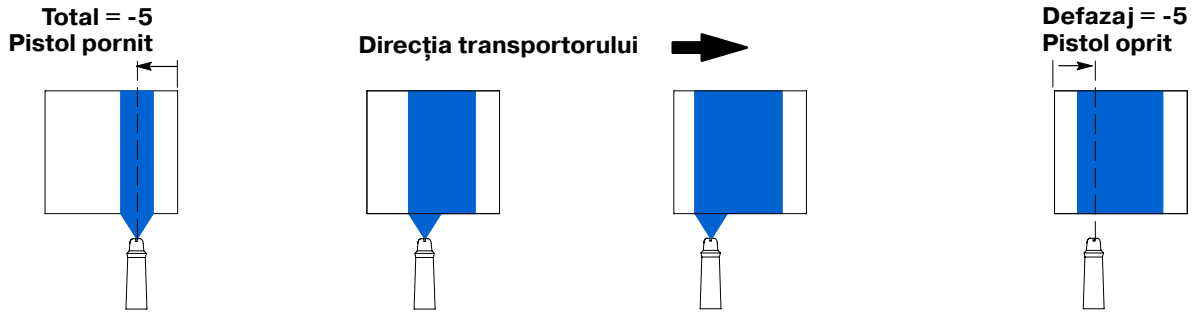


Figura 4-13 Exemplu de pulverizare restricționată

Exemplu pulverizare restricționată-extinsă

A se vedea Figura 4-14. Total = 5, defazaj = -5.

Pistoalele încep pulverizarea cu 5 unități ÎNAINTE ca muchia principală a piesei să ajungă la pistoale și opresc pulverizarea cu 3 unități ÎNAINTE ce flancul posterior al piesei ajunge la pistoale.

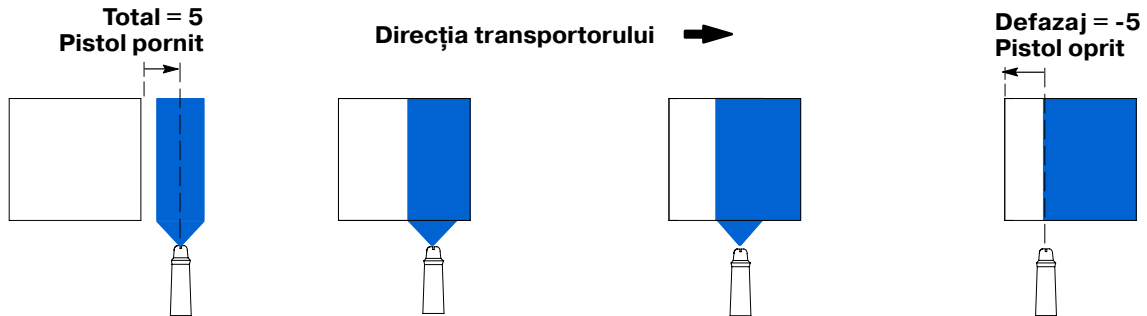


Figura 4-14 Exemplu de pulverizare restricționată-extinsă

Atribuirea zonei presetate a pistolului de pulverizare

Când este detectată o piesă de fotocelula unei zone, pistoalele de pulverizare atribuite respectivei zone de presetare pentru acea piesă declanșează când piesa trece pe lângă pistoale. În mod normal pistoalele de pulverizare sunt atribuite zonei în care se găsesc în mod fizic pistoalele, dar pot fi atribuite oricărei zone.

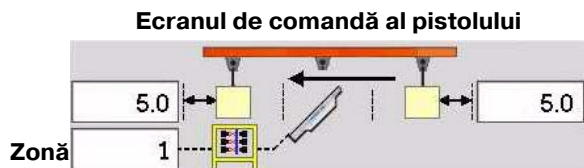
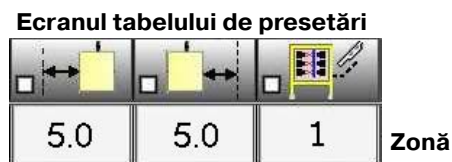


Figura 4-15 Setarea totală, a defazării și a zonei

NOTĂ: Nu schimbați atribuiriile zonei în timp ce piesele se deplasează prin sistem. Dacă faceți acest lucru, puteți cauza erori în atribuiriile zonelor și rezultate eronate.

Utilizarea zonelor pentru prevenirea declanșării

Dacă setați atribuiriile zonelor la zero pentru o presetare anume, pistolul nu va fi declanșat când trece respectiva piesă.



Copiere toate: Ecranele de comandă a pistolului

Copiere toate pe ecranele de comandă a pistolului copiază **doar** setările debitului și ale încărcării electrostatice pentru presetarea curentă la toate presetările cu același număr de pistoale.

De exemplu, în cazul în care presetarea curentului este presetare 1 pentru pistolul 1 și aveți 16 pistoale în sistem, funcția Copiere toate copiază setările debitului și ale încărcării electrostatice ale presetării 1 la presetare 1 pentru pistoalele 2 până la 16.

Pentru a utiliza funcția Copiere toate a ecranului de comandă a pistolului:

1. Selectați numărul presetat pentru a îl utiliza ca sursă.
2. Atingeți butonul **Copiere toate**. Se deschide ecranul de confirmare Copiere toate.
3. Atingeți butonul **OK** pentru a începe copierea. Dacă vă răzgândeți, apăsați butonul **Anulare**.

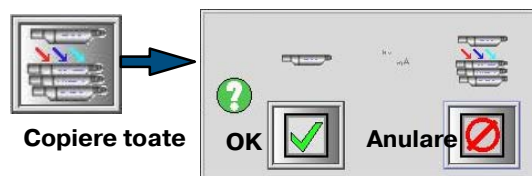


Figura 4-16 Copiere toate - ecrane de comandă a pistolului

Copiere toate: Ecranul tabelului de presetări

Funcția Copiere toate de pe ecranul Tabel de presetări copiază setările presetate **selectate** pentru Pistolul 1 la aceeași presetare pentru toate celelalte pistoale.

De exemplu, dacă presetare 1 este presetarea curentă, funcția Copiere toate va copia setările selectate ale presetării 1 pentru pistolul 1 la presetare 1 pentru toate pistoalele listate.

1. Selectați numărul presetat pentru a îl utiliza ca sursă.
2. Selectați setările pentru copiere prin apăsarea butoanelor pentru setare. Când sunt selectate, apare un **X** în caseta de selectare de pe buton.
3. Atingeți butonul **Copiere toate**. Setările pe care le-ați realizat vor fi copiate la restul pistoalelor.

4. Atingeți butonul **Salvare** pentru a salva modificările.

NOTĂ: Dacă **Salvați** modificările, acestea sunt scrise în baza de date. Pentru a anula modificările, inclusiv o operație de copiere toate, **nu apăsați butonul Salvare**. Închideți ecranul și apăsați butonul Anulare din caseta de dialog cu interogația dacă doriți să salvați modificările.

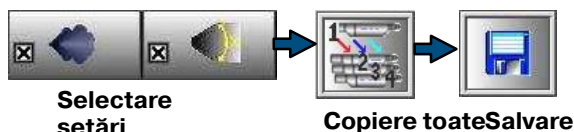


Figura 4-17 Copiere toate - Ecran Tabel de presetări

Copiere selectate - ecrane de comandă a pistolului

Această funcție este disponibilă doar pentru ecranele de comandă a pistolului.

NOTĂ: Utilizați ecranul de comandă globală pentru a opri toate pistoalele înainte de a folosi această funcție. Sistemul iControl nu va permite copierea în timp ce pistoalele sunt în modul automat sau manual.

Funcția Copiere selectate vă permite să selectați setările presetate pentru o gamă de pistoale și o gamă de presetări (sursă) și să copiați setările la o gamă diferită de pistoale și de presetări (destinație).

1. A se vedea Figura 4-18. Atingeți butonul **Copiere selectate** pentru a deschide ecranul pentru copiere selectate.
2. Selectați:
 - a. Setările sursă. Puteți selecta mai mult de o setare. Când este selectată, butoanele setării vor avea culoarea verde.
 - b. Gama de pistoale sursă.

- c. Presetarea sursei sau gama de presetări.
- d. Gama de pistoale destinație.
- e. Presetarea destinației sau gama de presetări.

NOTĂ: Toate selectările trebuie să fie valabile, altfel butonul **Copiere pornire** nu va funcționa. Dacă butonul are culoarea gri, verificați selectările pentru a constata eventualele erori, cum ar fi un număr inegal de presetări sursă și destinație.

3. Apăsați butonul **Începere copiere**. Apare ecranul Copiere pornire selectată.
 - Toate pistoalele trebuie oprite. Dacă nu sunt, butonul **Copiere** nu va funcționa. Utilizați **Ecranul pentru comandă globală** pentru a opri toate pistoalele.
 - Dacă doriți să anulați operația de copiere, apăsați butonul **Ieșire**.
4. Apăsați butonul **Copiere** pentru a începe copierea.
5. Când s-a încheiat operația de copiere, ecranul se va închide automat.

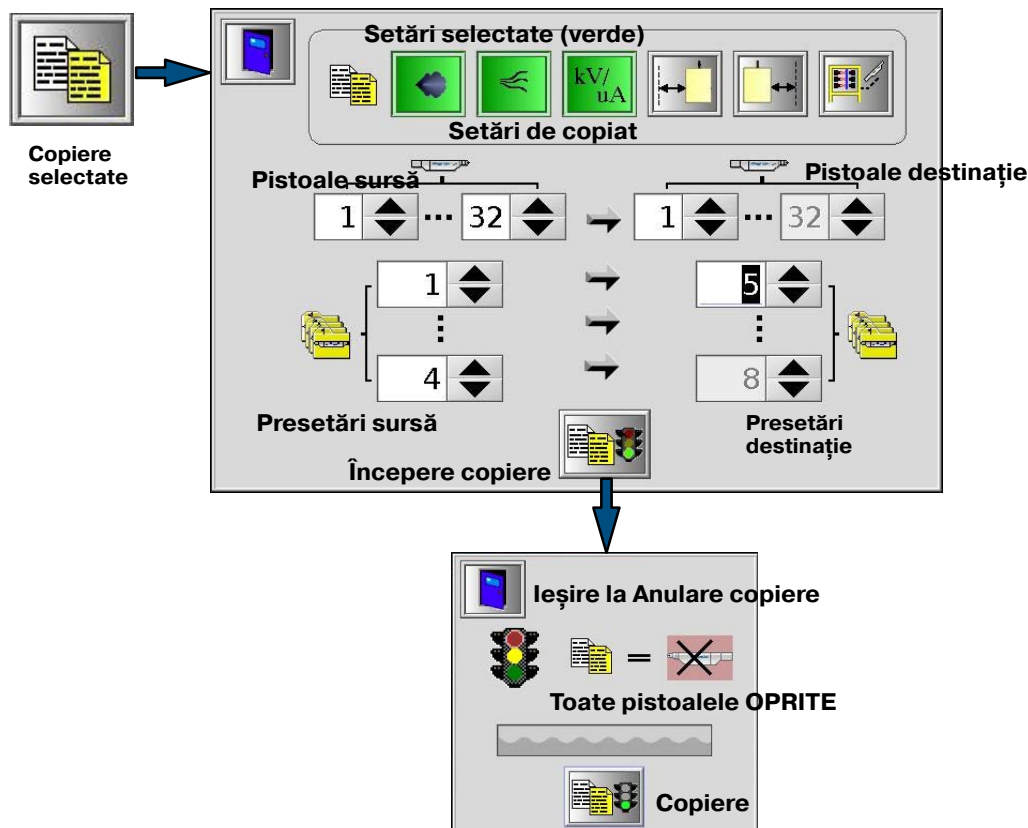


Figura 4-18 Copiere selectate - ecran de comandă a pistolului

Setările presetării poziționerului intrare/ieșire

Setările presetării poziționerului intrare/ieșire sunt specifice pieselor. Sistemul va folosi întotdeauna setările poziționerului implicit de pe ecranul de configurare cu condiția să nu ajungă la pistoalele de pulverizare o piesă pentru care au fost făcute setările de presetare.

NOTĂ: Dacă reglați orice setări de presetare la valori mai mici decât setările minime, setările minime vor prevala față de setările de presetare.

Consultați configurația poziționerului intrare/ieșire din Secțiunea 3 pentru mai multe informații despre setările implicite și minime.

Consultați *Utilizarea setărilor pentru presetarea poziționerului* de la următoarele pagini pentru exemple asupra setărilor de presetare și interacțiunea acestora cu setările implicite.

Privire de ansamblu asupra ecranului

Utilizați **Selectorul de presetare** pentru a selecta mai întâi numărul presetat. Toate setările pe care le faceți se vor aplica acelei presetări/piese.

Utilizați **Selectorul poziționerului** pentru a vizualiza **Setările implicite** pentru poziționere.

În Figura 4-19 nu au fost realizate setări de presetare pentru Poziționerul 1, așa că este afișată pictograma **Nemodificat**. Dacă sunt realizate setări, va apare pictograma **Modificat**. **Total:** Distanța de la pistoale la muchia principală a piesei. La distanța totală, pistoalele sunt deplasate către setarea poziției.

- Un total pozitiv deplasează pistoalele **ÎNAINTE** ca muchia principală a piesei să le atingă.

- Un total negativ deplasează pistoalele **DUPĂ** ce muchia principală a piesei să le atingă.

Defazare: Distanța de la pistoale la flancul posterior al piesei până la pistoale. La această setare, pistoalele sunt deplasate spre interior sau spre exterior.

- O defazare pozitivă deplasează pistoalele **DUPĂ** ce flancul posterior al piesei să treacă de acestea.
- O defazare negativă deplasează pistoalele **ÎNAINTE** ce flancul posterior al piesei să treacă de acestea.

Butonul modului **F/V** comută între poziționarea variabilă și cea fixă.

Poziționarea variabilă: Distanța dintre pistol și piesă care trebuie menținută în timp ce piesa depășește pistoalele (mișcare de contur). Aceasta este metoda de poziționare implicită.

Poziționare fixă: Poziția măsurată de la zero (întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte). Când ajunge o piesă cu setare de poziție fixă, poziționerul se deplasează în poziția fixă și rămâne acolo până când ajunge o piesă nouă cu una dintre următoarele:

- fără setări presetate pentru deplasare (caz în care sunt utilizate setările implicite) sau
- setări presetate pentru deplasare diferite.

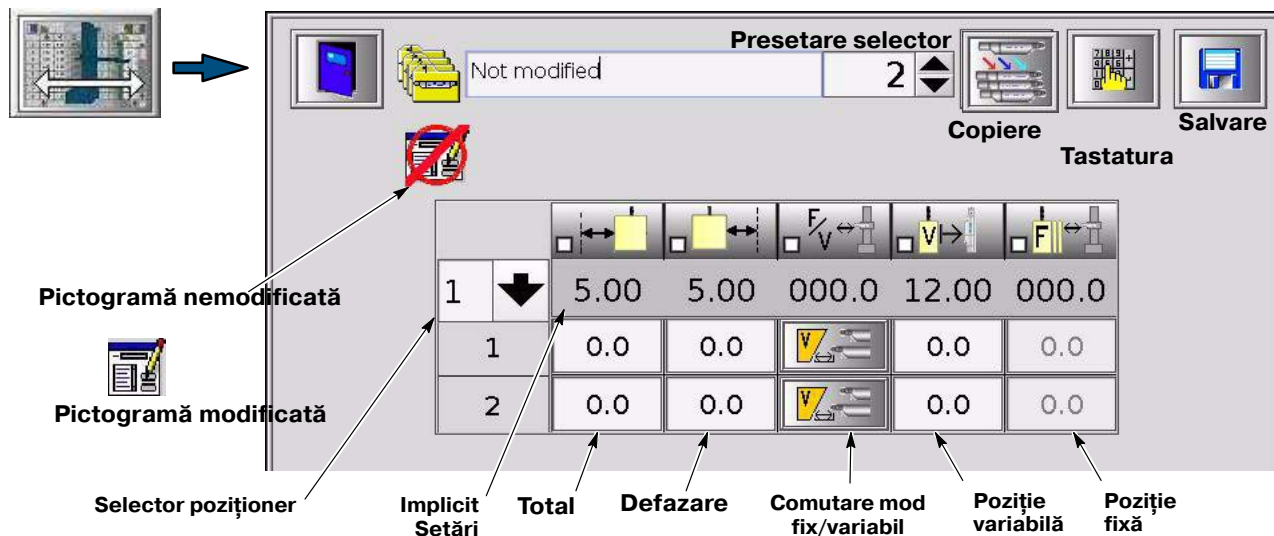


Figura 4-19 Setările presetării poziționerului intrare/ieșire

Copierea setărilor presetate

Butonul **Copiere** realizează copierea setărilor presetate de la poziționerul 1 la restul poziționerelor. Apăsați o etichetă pentru setare pentru a o selecta. Când este selectată, apare un X în caseta pentru etichetă.

Utilizarea setărilor presetării poziționerului intrare/ieșire

Consultați *Configurarea poziționerului intrare/ieșire* din Secțiunea 3 pentru a realiza setările distanțelor minime și implicite totale, ale defazajului și dintre pistol și piesă.

Aceste exemple ilustrează cele mai obișnuite secvențe ale deplasării. Contactați reprezentantul Nordson dacă aveți nevoie de setarea secvențelor de deplasării.

Exemplu de poziție fixă

Minimum: Total 2, defazaj 2, distanța dintre pistol și piesă 8

Implicit: Total 5, defazaj 5, distanța dintre pistol și piesă 10

Presetare 1: Total 6, defazaj 6, poziția 12 fixă

A se vedea Figura 4-20. Liniile roșii reprezintă deplasările.

Setările presetate prevalează în fața setărilor implicite. La distanța de 6 inci față de flancul posterior, poziționerul se deplasează cu 12 inci față de poziția zero (întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte). Acesta rămâne în respectiva poziție până când ajunge o piesă fără setare presetată sau un alt set de setări presetate.

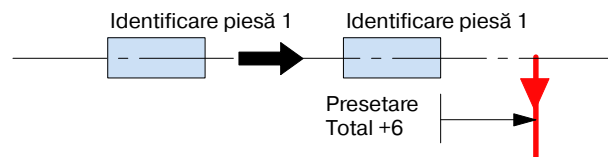


Figura 4-20 Exemplu de poziție fixă

Salvarea setărilor presetate

Butonul **Salvare** realizează salvarea setărilor în baza de date a utilizatorului. Dacă închideți ecranul fără a apăsa butonul de salvare vi se va cere să salvați sau să anulați modificările.

Exemplu realizare contur

Minimum: Total 2, defazaj 2, distanța dintre pistol și piesă 8

Implicit: Total 5, defazaj 5, distanța dintre pistol și piesă 10

Presetare: Total 2, defazaj 2, poziția 12 variabilă

A se vedea Figura 4-21. Liniile roșii reprezintă deplasările.

1. Setările presetate prevalează în fața setărilor implicite. La doi inci față de muchia principală a piesei, pistoalele sunt îndepărtate cu 12 inci față de piesă.
2. Pistoalele sunt îndepărtate și apropiate pentru a urmări conturul piesei, cu ajutorul setărilor totale și ale defazării și menținând distanța de 12 inci între pistol și piesă.
3. La distanța de doi inci după ce piesa trece de pistoale, acestea sunt apropiate în așteptarea următoarei piese.

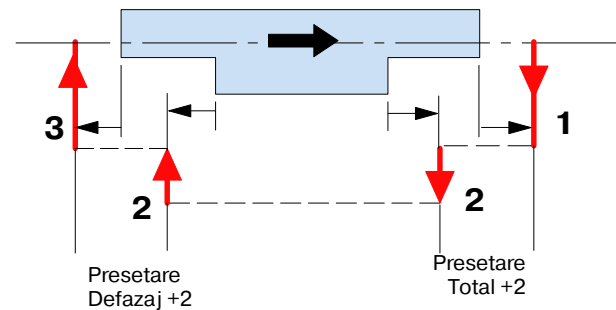


Figura 4-21 Exemplu realizare contur

Exemplu de folosire a lancei și de realizare a conturului

Minimum: Total 2, defazaj 2, distanța dintre pistol și piesă 8
 Implicite: Total 5, defazaj 5, distanța dintre pistol și piesă 10
 Presetare: Total 2, defazaj 2, poziția 12 variabilă
 Opțiunea de folosire a lancei în configurarea poziționerului

A se vedea Figura 4-21. Liniile roșii reprezintă deplasările.

1. Setările presetate prevalează în fața setărilor implicite. La doi inci față de muchia principală a piesei, pistoalele sunt apropiate cu 12 inci spre piesă.
2. Pistoalele sunt îndepărtate și apropiate pentru a urmări conturul piesei.
3. La distanța de doi inci după ce flancul posterior al piesei trece de pistoale, acestea sunt deplasate din nou în poziția retractată în așteptarea următoarei piese.

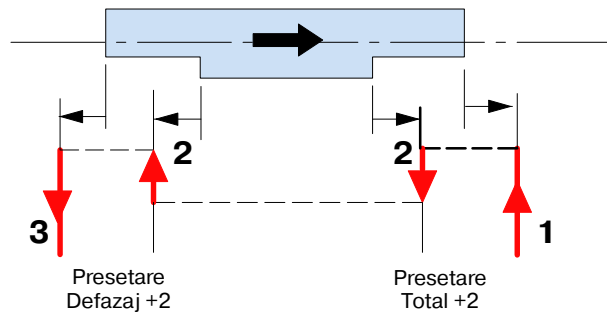


Figura 4-22 Exemplu de folosire a lancei și de realizare a conturului

Exemplu de acoperire a adânciturilor profunde

Minimum: Total 2, defazaj 2, distanța dintre pistol și piesă 8
 Implicite: Total 5, defazaj 5, distanța dintre pistol și piesă 10
 Presetare: Total -2, defazaj -5, distanța dintre pistol și piesă 5, variabil
 Pornire: Complet în interior

A se vedea Figura 4-23. Liniile roșii reprezintă deplasările. Setările presetate sunt negative, deci nu anulați setările implicite.

1. La distanța totală implicită (cu 5 inci ÎNAINTE de muchia principală), pistoalele sunt îndepărtate la distanța implicită dintre pistol și piesă.
2. Piesa se deplasează pe lângă pistoale. La distanța totală presetată (-2 sau 2 inci DUPĂ muchia principală), pistoalele sunt apropiate cu 5 inci față de piesă.
3. Pe măsură ce piesele trec de pistoale, poziționerul menține distanța de 5 inci între pistol și piesă.
4. La distanța de defazaj presetată (-5 sau 5 inci ÎNAINTE de flancul posterior), pistoalele sunt îndepărtate la distanța implicită dintre pistol și piesă (10 inci).
5. La defazajul implicit (5 inci DUPĂ flancul posterior), pistoalele sunt apropiate în așteptarea următoarei piese.

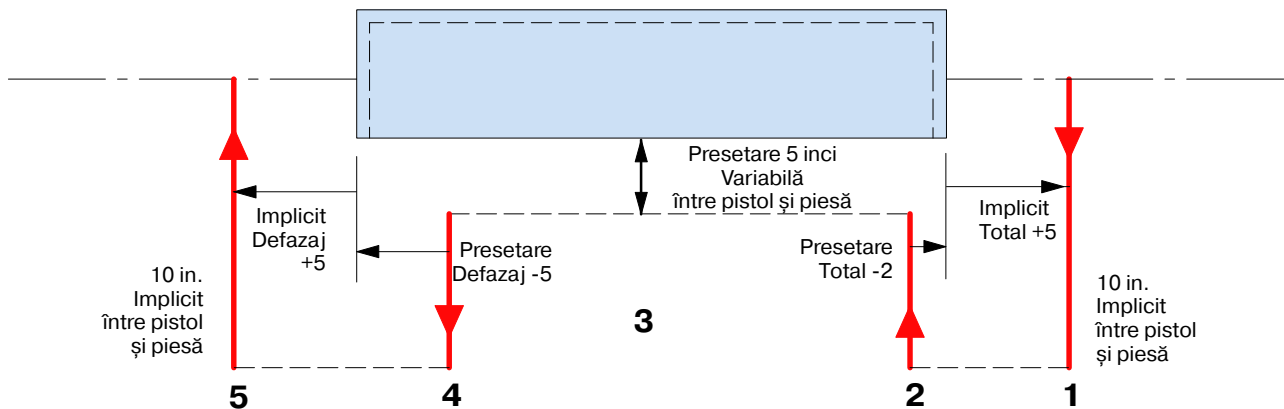


Figura 4-23 Exemplu de acoperire a adânciturilor profunde

Setările presetate ale mașinii cu piston

Setările presetate ale mașinii cu piston sunt specifice pieselor. Sistemul va folosi setările implicite ale mașinii cu piston din ecranul de Configurare pentru toate piesele fără setări presetate.

Privire de ansamblu asupra ecranului

A se vedea Figura 4-24.

Utilizați **Bara de derulare** din partea inferioară a ecranului pentru a derula prin toate setările presetate.

Utilizați **Selectorul de presetare** pentru a selecta mai întâi numărul presetat. Toate setările pe care le faceți se vor aplica acelei presetări/piese.

Utilizați **Selectorul mașinii cu piston** pentru a vizualiza **Setările implicite** pentru mașinile cu piston.

În Figura 4-24 nu au fost realizate setări de presetare pentru Mașina cu piston 1, așa că este afișată pictograma **Nemodificat**. Dacă sunt realizate setări, va apare pictograma **Modificat**.

Pentru acest sistem sunt configurate două mașini cu piston. **Pictograma modului** pentru Mașina cu piston 1 arată că aceasta este configurată pentru modul variabil, așa că nu puteți realiza setări ale modului fix pentru aceasta. Valorile presetate ale modului fix sunt marcate cu gri.

Pictograma modului pentru Mașina cu piston 2 arată că aceasta este configurată pentru modul fix. Valorile din câmpurile pentru modul fix pot fi modificate pentru Mașina cu piston 2.

Butonul **Copiere** realizează copierea setărilor presetate de la mașina cu piston 1 la restul mașinilor cu piston. Apăsați o etichetă pentru setare pentru a o selecta. Când este selectată, apare un X în caseta pentru etichetă.

Butonul **Salvare** realizează salvarea setărilor în baza de date a utilizatorului. Dacă închideți ecranul fără a apăsa butonul de salvare vi se va cere să salvați sau să anulați modificările.

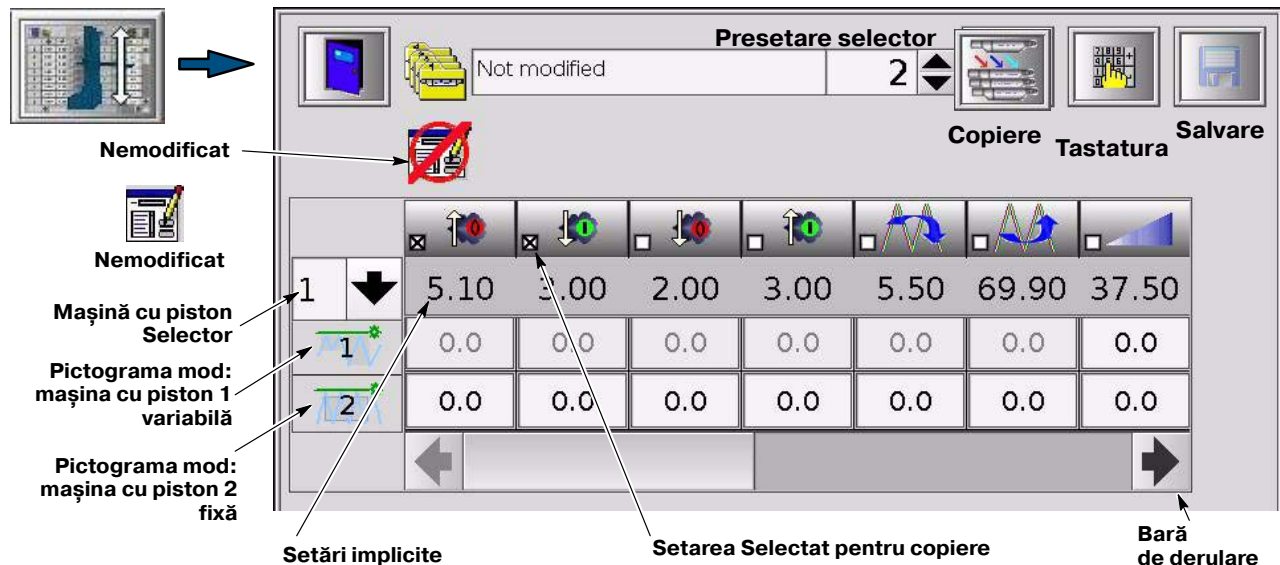


Figura 4-24 Ecran presetare mașină cu piston - Privire de ansamblu

Setările Modulului fix

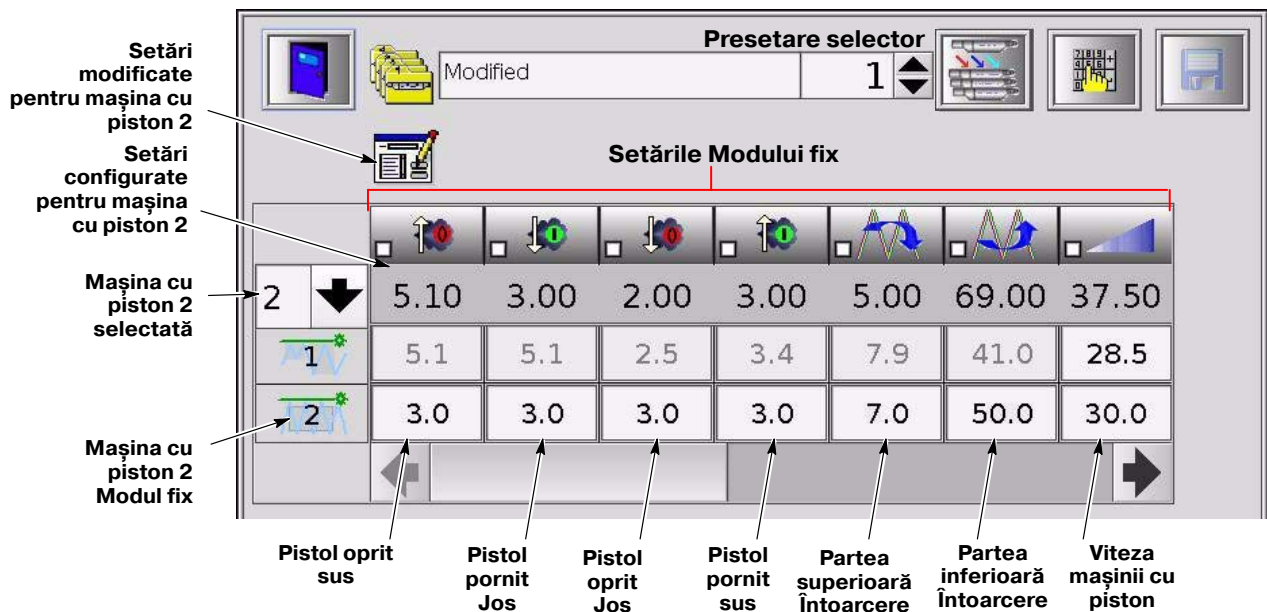
A se vedea Figura 4-25. Acest ecran prezintă setările realizate pentru Mașina cu piston2, Presetare 1. Mașina cu piston2 este selectată și sunt afișate setările sale configurate.

Punctele de setare **Pistol pornit/oprit sus/jos** sunt considerate de la muchia piesei.

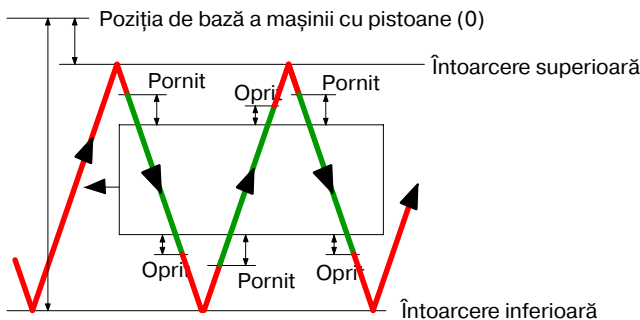
Punctele de setare **Întoarcere parte superioară/inferioară** sunt măsurate de la poziția de bază.

Viteza mașinii cu piston poate fi setată atât pentru modurile Fix, fără sincronizare și Variabil, fără sincronizare.

Setările configurate sunt modificate de setările presetate, așa că este afișată pictograma **Modificat**.



Setările pozitive ale Modulului fix



Setările negative ale Modulului fix

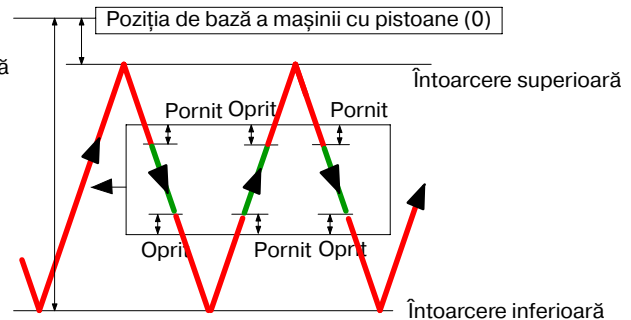


Figura 4-25Presetările mașinii cu piston - setările modulului fix

Setările modului variabil

A se vedea Figura 4-26. Acest ecran prezintă setările realizate pentru Mașina cu piston 1, Presetare 1.

Mașina cu piston 1 este configurată pentru Modul variabil. Bara pentru setări este derulată pentru a afișa setările modului Variabil.

Viteza mașinii cu piston poate fi setată atât pentru modurile Fix, fără sincronizare și Variabil, fără sincronizare.

Setările **Suprareglării superioare și inferioare** reprezintă distanța deasupra și sub o piesă pe care o parcurge pașina cu pistoane înainte de a întoarce când piesa se află în fața pistoalelor. Dacă nu există nicio piesă, se aplică limitele de întoarcere configurate.

Setările configurate ale vitezei mașinii cu pistoane sunt modificate de setările presetate, așa că este afișată pictograma **Modificat**.

Mașina cu piston 1 selectate	0	5.50	69.90	37.50	3.00	3.00		
Mașina cu piston 1 Variabilă	1	7.9	41.0	28.5	0.0	0.0	0.0	0.0
	2	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0

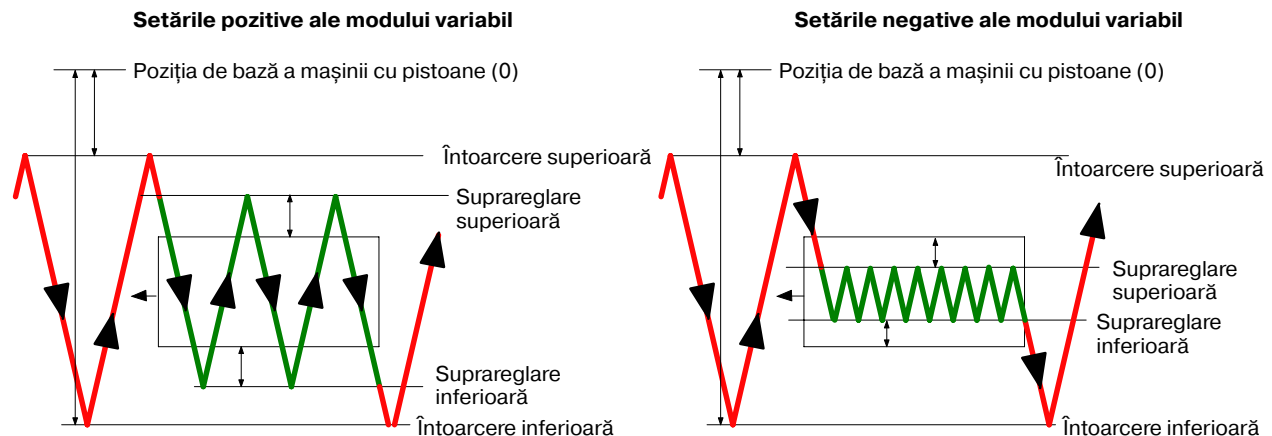


Figura 4-26 Presetările mașinii cu piston - setările modului variabil

Setările pentru reglarea procentuală a mașinii cu pistoane

A se vedea Figura 4-27. Acest ecran prezintă setările reglării procentuale presetate ale mașinii cu piston pentru Mașina cu piston 1, Presetare 1.

NOTĂ: Reglarea procentuală este o variabilă aditivă. Consultați Reglarea procentuală din Secțiunea 5, Funcționarea pentru efectele Reglării globale și a transportorului asupra setărilor Reglării procentuale a mașinii cu piston.

Setările **Reglării procentuale pornit/oprit sus/jos** pentru *Modul variabil* sunt distanțele de la muchia la care sunt pornite și oprite setările reglării procentuale ale aerului de debit și atomizare. Setările pornit/oprit sus/jos pot fi pozitive sau negative.

Dacă mașina cu piston este configurată pentru *Modul fix*, atunci setările pornit/oprit sus/jos sunt măsurate de la poziția de bază a mașinii cu piston și trebuie să fie întotdeauna pozitive.

Setările **Reglării procentuale ale aerului de debit și atomizare** sunt procentul cu care este modificată setarea curentă. Aceste setări pot fi pozitive sau negative.

Reglarea procentuală poate fi **Activată sau dezactivată** pentru fiecare mașină cu piston. Apăsăți câmpul pentru a comuta starea. Când este activată, în câmp este afișat un X.

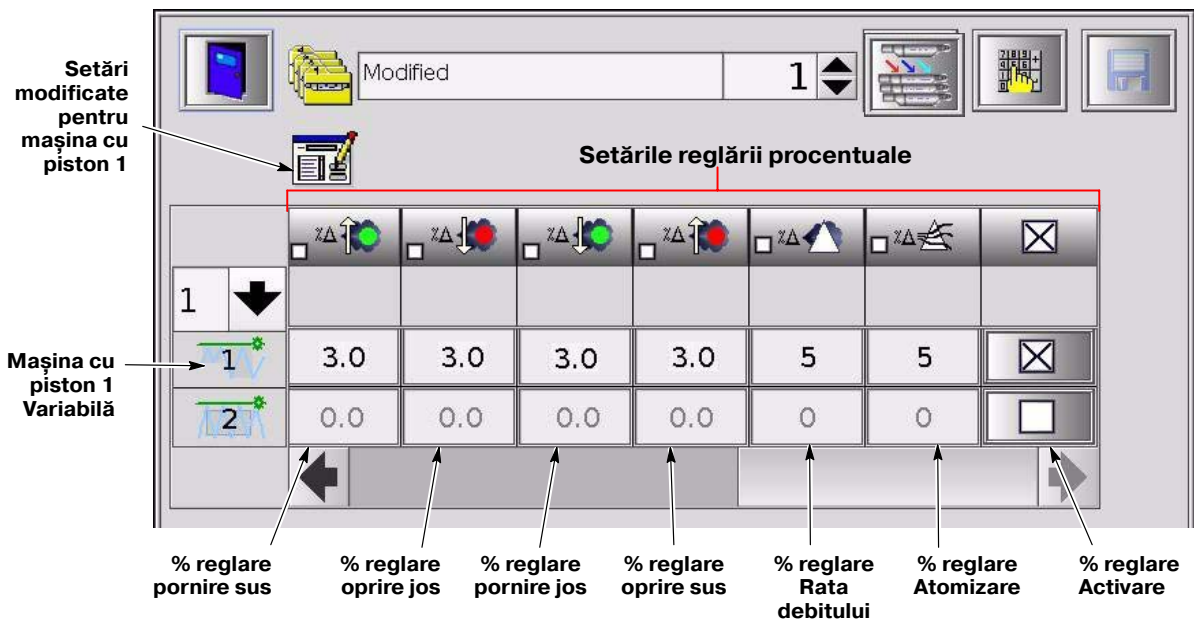


Figura 4-27 Presetările mașinii cu pistoane - setările reglării procentuale

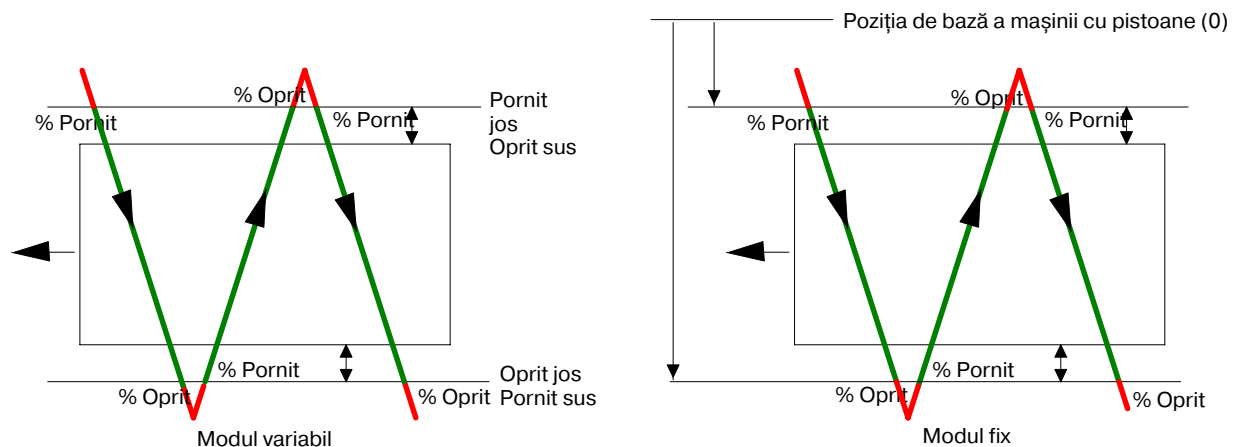

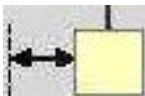




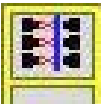




Figura 4-28 Presetările mașinii cu pistoane - exemple de setări ale reglării procentuale





Secțiunea 5

Operarea

Definițiile pictogramelor

Setări		Setări	
	Debitul aerului de debit (scfm sau m ³ /h) sau Debitul de pulbere (pistoale Prodigy)		Total
	Debitul aerului de atomizare (scfm sau m ³ /h)		Defazare
	Debitul de aer al jetului (scfm sau m ³ /h) (doar pistoale Prodigy)		Presetare
kV	Tensiune (kilovolt)		Zonă
uA	Microamperi (intensitate)		Identificare piesă
	Selectare încărcare (încărcare electrostatică)		

Modurile Declanșare sau Funcționare

	Automat
	Manual
	Oprit
	Comutator de declanșare (Comutare)

Setare sistem

Comutatorul de alimentare a consolei se află pe panoul posterior. Când este pornită consola, sistemul de operare se încarcă, apoi se încarcă software-ul iControl și apare ecranul principal. Toate setările sunt readuse la starea în care se aflau la momentul opririi.

1. deschideți sesiunea de lucru a sistemului dacă este necesar. A se consulta *Deschiderea sesiunii de lucru* de pe pagina 2-1.
2. Setează modul de operare dorit pentru toate pistoalele, poziționările intrare/ieșire și mașinile cu piston: *Ecran de comandă globală*, pagina 5-5.

3. Setează modul dorit de identificare a piesei: *Comenzile de identificare a piesei*, pagina 5-6.
4. Dacă se utilizează, setați Modul de purjare dorit: *Comenzile de purjare*, pagina 5-7.
5. Porniți sistemul de recuperare a pulberii, ventilatorul de evacuare a cabinei și transportorul. Începeți deplasarea pieselor prin cabină.

Calibrarea ecranului tactil

Sistemul va forța o calibrare a ecranului tactil dacă instalați un nou card al programului sau înlocuiți calculatorul consolei. Puteți de asemenea recalibra ecranul în orice moment dacă acest lucru este necesar.

După începerea unei calibrări trebuie să respectați cu exactitate instrucțiunile. În caz contrar, nu veți putea reporni procedura de calibrare și este posibil ca ecranul tactil să nu funcționeze corect. Dacă se întâmplă acest lucru, poate fi necesară instalarea unui mouse pentru a reporni procedura de calibrare.

Calibrarea inițiată de utilizator

1. Atingeți butonul Oprire program de pe ecranul Configurare sistem (pagina 3-35).
2. Când apare caseta de dialog pentru oprirea sau repornirea sistemului de operare, faceți clic pe Anulare, apoi atingeți butonul CAL.
3. Urmăriți cu exactitate instrucțiunile de pe ecran cu ajutorul degetului pentru a apăsa țintele de calibrare și încheiați procedura de calibrare.

Începerea procedurii de calibrare cu un mouse

Folosiți această procedură dacă nu puteți atinge butoanele Oprire program sau CAL.

1. Opriți complet sistemul și opriți alimentarea consolei.
2. În timp ce alimentarea consolei este oprită, deschideți ușa consolei și conectați mouse-ul la portul pentru mouse al calculatorului, apoi porniți alimentarea consolei și lăsați sistemul să pornească.
3. Folosiți mouse-ul pentru a deschide ecranul Configurare sistem și faceți clic pe butonul Oprire program (pagina 3-35).
4. Când apare caseta de dialog pentru oprirea sau repornirea sistemului de operare, faceți clic pe Anulare, apoi faceți clic pe butonul CAL.
5. Urmăriți cu exactitate instrucțiunile de pe ecran cu ajutorul degetului pentru a apăsa țintele de calibrare și încheiați procedura de calibrare.

Folosirea comutatorului Pregătit/Blocare/Bypass

Comutatorul cheie cu 3 poziții de pe panoul frontal asigură următoarele funcții:

- **Pregătit:** Sistemul funcționează în modul normal.
- **Blocare:** Oprește toate pistoalele, poziționerele intrare/ieșire și mașinile cu piston și împiedică declanșarea sau deplasarea pistolului. Blocarea poate fi ocolită pentru poziționere și mașini cu piston prin intermediul ecranelor lor de configurare.
- **Bypass transportor:** Vă permite să declanșați pistoalele fără a pune în funcțiune transportorul (lipsă semnal de la dispozitivul de codificare sau transportor).

Notă pentru modul blocat

Când treceți comutatorul cheie în poziția Blocat, pe ecranul tactil apare nota pentru blocare.

NOTĂ: Blocarea nu poate fi anulată prin deplasarea comutatorului cheie în altă poziție dacă ventilatorul de evacuare al cabinei este oprit după selectarea blocării. Trebuie să porniți mai întâi ventilatorul de evacuare al cabinei. În sens invers, dacă ventilatoarele de evacuare ale cabinei sunt oprite primele, trecerea comutatorului în poziție de blocare nu are niciun efect.

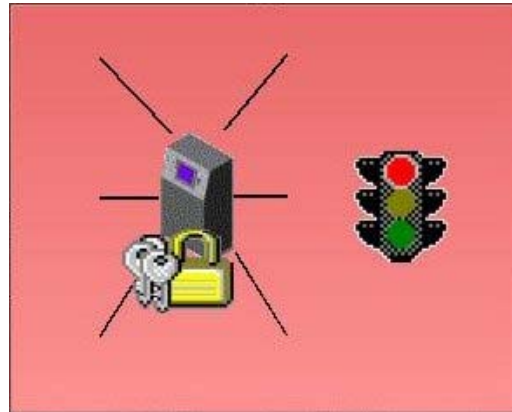


Figura 5-1 Notă pentru blocare

Funcțiile de operare ale ecranului principal

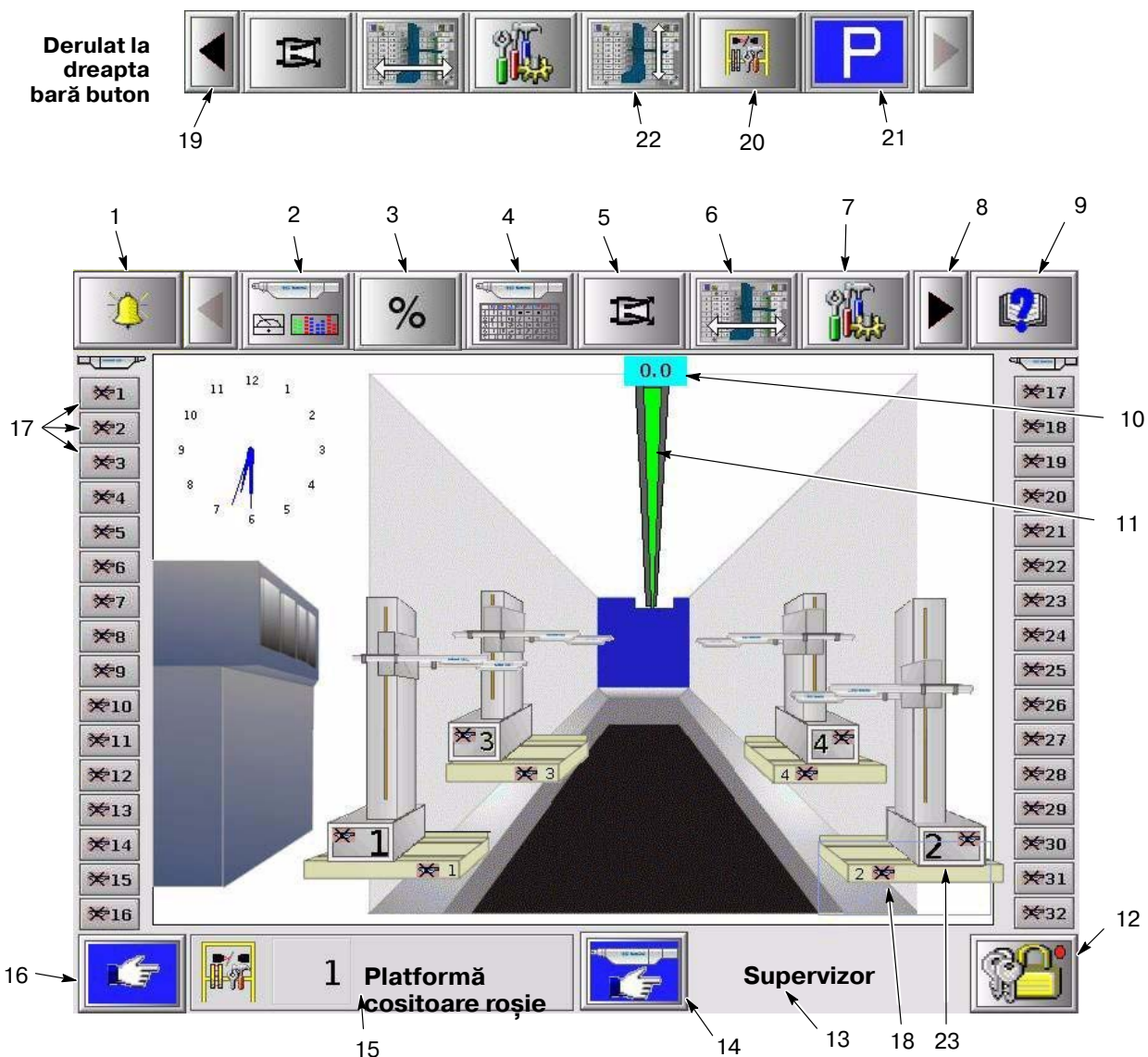


Figura 5-2 Funcțiile de operare ale ecranului principal

- | | | |
|-------------------------------------|---|--------------------------------|
| 1. Alarme | 9. Ajutor | 17. Comanda pistolului |
| 2. Stare globală (toate pistoalele) | 10. Viteza transportorului | 18. Comanda poziționerului |
| 3. Reglare procentuală | 11. Indicator pornit/oprit transportor | 19. Derulare la stânga |
| 4. Tabel presetare | 12. Configurarea pentru deschiderea/închiderea sesiunii de lucru/securitate | 20. Stare fotocelulă/scaner |
| 5. Comandă purjare | 13. Utilizatorul a deschis sesiunea de lucru | 21. Parcare |
| 6. Presetările poziționerului | 14. Comandă globală | 22. Presetări mașină cu piston |
| 7. Configurația sistemului | 15. Numele și numărul de identificare ale piesei | 23. Comandă mașină cu piston |
| 8. Derulare la dreapta | 16. Comanda identificării piesei | |

Notă: Numărul și numele de identificare a piesei (15) se referă la piesa aflată în fața fotocelulelor zonei, nu la piesa pe care se aplică pulverizarea.

Comenzile globale ale pistolului, poziționerului intrare/ieșire și ale mașinii cu piston

Ecran de comandă globală

Atingeți butonul **Comandă globală** de pe ecranul principal pentru a deschide ecranul comandă globală. Pictograma de pe buton arată modul global curent pentru pistoalele de pulverizare.

Ecranul de comandă globală realizează comanda modului de operare pentru toate pistoalele de pulverizare și, în funcție de configurația rețelei, toate poziționerile și mașinile cu piston. Figura 5-3 arată ecranele cu poziționerile și mașinile cu piston configurate.

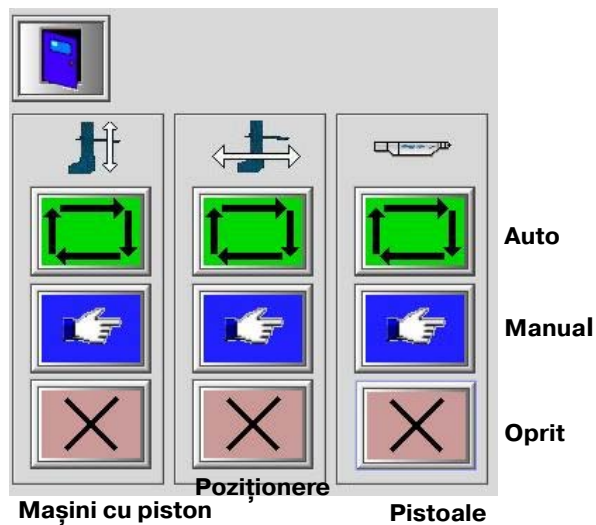


Figura 5-3 Ecran de comandă globală

Modurile de funcționare

Auto: Toate pistoalele sunt declanșate automat și toate poziționerile și mașinile cu piston funcționează automat conform setărilor lor implicite sau presetate.

Manual: Trece toate pistoalele, poziționerile și mașinile cu piston în Modul manual. Dacă se trece din Modul automat în cel manual, poziționerile se deplasează în poziția de parcare și așteaptă comenzile manuale. Dacă setați pistoalele în Modul manual, puteți selecta o presetare și puteți declanșa manual toate pistoalele. Pentru a acționa manual un poziționer și o mașină cu piston, deschideți ecranul său de comandă și folosiți butoanele Impuls.

Oprit: Toate pistoalele și mașinile cu piston se opresc imediat, iar toate poziționerile trec în poziția de parcare și se opresc.

Declanșarea manuală globală a pistolului

Dacă utilizați ecranul de comandă global pentru a trece toate pistoalele în modul manual, puteți pulveriza orice piesă cu orice presetare și pulbere pentru pulverizare în mod continuu pentru oricât timp doriți.

Atingeți butonul **Pistoale manual** pentru a trece toate pistoalele în modul manual. Ecranul se extinde pentru a dezvălui butonul **Selector de presetare** și **Declanșare manuală**.

Selectați numărul presetat dorit, apoi atingeți butonul Declanșare manuală pentru a declanșa toate pistoalele.

Atingeți din nou butoanele pentru a opri toate pistoalele.

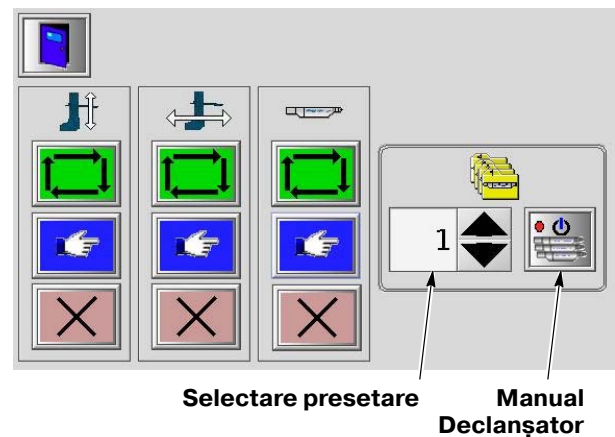


Figura 5-4 Ecran de comandă globală - pistoale de pulverizare în Modul manual

Pentru a comanda manual un singur pistol, utilizați ecranul Comandă pistol pentru pistol. Consultați pagina 5-10.

NOTĂ: Pentru operații de schimbare a culorii, poziționerile și mașinile cu piston ale pistolului trebuie să fie în Modul automat.

Comenzile pentru identificarea piesei

Ecran de comandă pentru identificarea piesei

Pictograma butonului **Comanda identificării piesei** de pe ecranul principal arată modul de identificare al piesei curente. Atingerea butonului deschide ecranul de comandă pentru identificarea piesei fără a schimba modul curent.

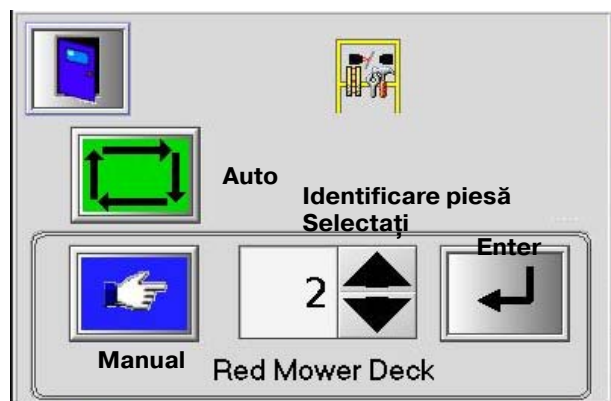


Figura 5-5 Ecran de comandă pentru identificarea piesei

Modurile de identificare a piesei

Auto: Identificarea piesei este introdusă în rândul pieselor prin semnalele primite de la fotocelulele marcat sau de la un sistem al clientului de identificare a piesei. Piese sunt pulverizate automat.

Manual: Identificarea piesei este selectată și introdusă de către operator. Utilizată de obicei pentru acoperirea loturilor.

NOTĂ: Modificarea manuală a identificării piesei afectează doar piesa care intră în cabină, nu și piesa care este în prezent acoperită prin pulverizare.

Pentru a schimba modul de identificare a pieselor:

1. Atingeți butonul **Modul de identificare a piesei** (aceasta nu va schimba modul). Se deschide ecranul de comandă a identificării piesei.
2. Selectați un mod prin atingerea butoanelor **Automat** sau **Manual**.

Selectarea manuală a identificării pieselor (acoperirea loturilor)

1. Selectați modul **Manual**.
2. Selectați un număr de identificare a piesei.
3. Atingeți butonul **Enter** pentru a introduce noua identificare a piesei în rândul pieselor.

NOTĂ: Dacă introduceți un nou număr de identificare a pieselor în timp ce o piesă trece prin fața fotocelulelor zonei, piesa va fi pulverizată mai întâi de presetarea pentru numărul de identificare al piesei anterioare, apoi de presetarea pentru noul număr de identificare a piesei.

NOTĂ: Dacă intrările pentru identificarea piesei sunt configurate pentru Marcare directă și doriți să pulverizați o piesă cu un număr presetat mai mare decât 8, trebuie să faceți acest lucru manual cu ajutorul Declanșării manuale globale (pagina 5-5). Marcarea directă permite doar 8 identificări ale pieselor, deci o identificare a piesei cuprinsă între 9 și 255 va fi forțată la 8.

Comenzi purjare

Comenzile purjării pistolului Versa-Spray

Utilizați ecranul de comandă a purjării pistolului Versa-Spray pentru a purja manual pistoalele de pulverizare. Pentru a utiliza această caracteristică trebuie instalate seturi de purjare în consolele iControl și adaptoare de purjare pe pistoalele de pulverizare. Purjarea duzelor trebuie configurată și activată în timpul Configurării sistemului.

Butonul **Comanda purjării** își schimbă culoarea din gri în verde atunci când pistoalele purjază. Atingeți butonul pentru a deschide ecranul Comanda purjării duzei.

Auto: În modul automat, purjarea are loc automat conform setărilor configurate. Temporizatorul de purjare comandă durata purjării.

Manual: În modul manual, atingeți butonul **Declanșarea purjării** pentru a porni purjarea. Toate pistoalele sunt purjate simultan. Atingeți din nou butoanele pentru a opri purjarea.

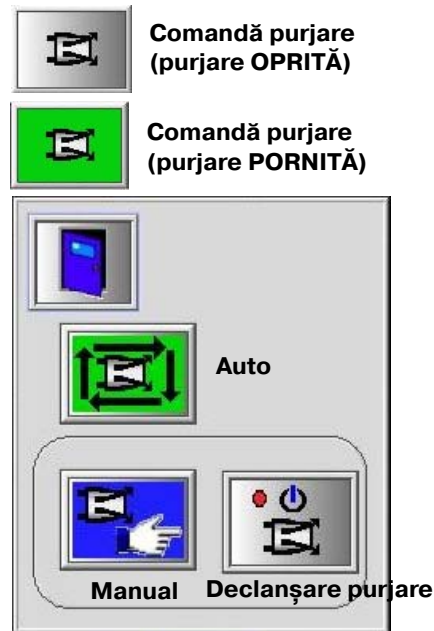


Figura 5-6 Ecranul comanda purjării Versa-Spray

Comenzile purjării pistolului Prodigy

Aceste ecrane sunt utilizate doar cu pistoalele automate Prodigy. Purjarea trebuie configurată de la ecranul de configurare a purjării Prodigy.

NOTĂ: Purjarea sistemelor Prodigy face parte din funcția de curățare a cabinei/pistolului. Purjarea manuală nu ar trebui utilizată în afara operației de curățare.

Atingeți butonul **Comanda purjării** pentru a deschide ecranul de comandă a purjării Prodigy.

Ecranul care se deschide depinde de configurarea purjării. Dacă este configurată purjarea bateriei, atunci se deschide ecranul **Purjarea bateriei**, în caz contrar se deschide ecranul **Purjarea tuturor pistoalelor**.

Pentru ecranul Purjarea bateriei sunt active doar butoanele Declanșarea purjării pentru bateriile configurate. În exemplul de mai jos sunt configurate două baterii, deci sunt active două butoane.

Pentru a începe o secvență de purjare, atingeți butonul **Declanșare purjare**. Apare ecranul Confirmare purjare.

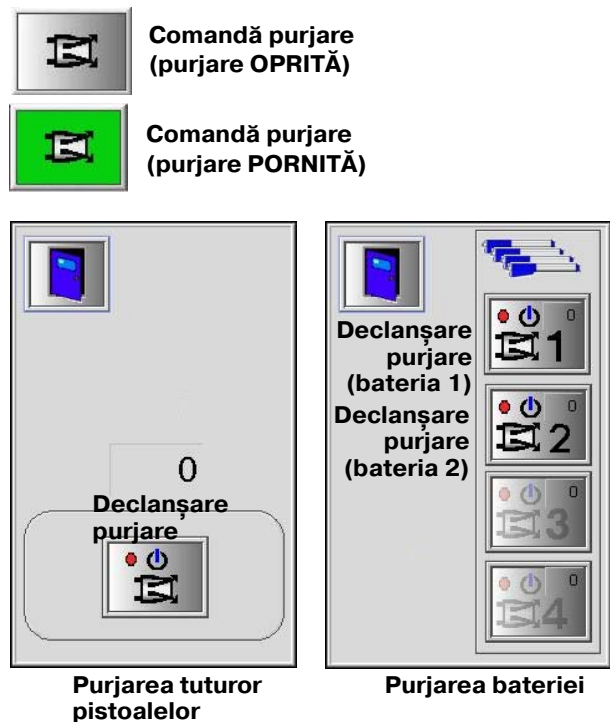


Figura 5-7 Ecranele de comandă a purjării Prodigy

Comenzile purjării pistolului Prodigy (continuare)

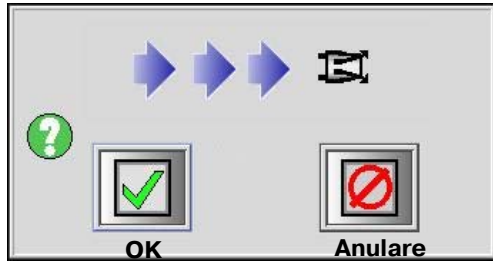


Figura 5-8 Confirmare purjare Prodigy

Atingeți butonul **OK** pentru a începe purjarea; atingeți butonul **Anulare** pentru a opri purjarea.

A se vedea Figura 5-9. Când atingeți butonul OK, reapare ecranul Comanda purjării. **Contorul purjării** realizează contorizarea până la încheierea purjării. Pe ecranul Purjarea bateriei, contorul apare pe butoanele Declanșarea purjării.

Puteți opri secvența de purjare în orice moment prin atingerea butonului **Stop** de pe ecranul Se realizează purjarea tuturor pistoloalelor. Pentru a opri Purjarea bateriei, atingeți din nou butonul **Declanșarea purjării**.

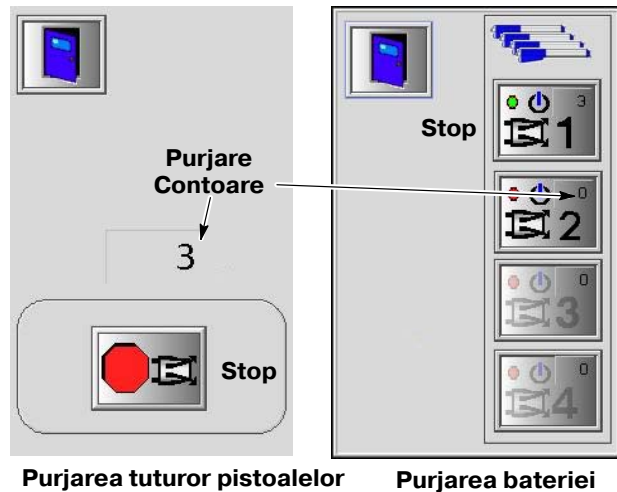


Figura 5-9 Ecranele Se desfășoară purjarea Prodigy

Utilizarea reglării procentuale pentru a schimba setările debitului presetat

A se vedea Figura 5-10. Reglajele debitului de pulbere și ale jetului ventilatorului se pot realiza imediat cu ajutorul facilității de Reglare procentuală. Reglarea procentuală globală se aplică tuturor pistoloalelor atunci când este introdusă orice valoare diferită de zero. Reglarea procentuală a transportorului este o reglare adăugată sincronizată cu viteza transportorului. Reglajele cresc sau descresc setările debitului presetat cu un procentaj al fiecărei setări.

Pentru pistoale standard, această caracteristică reglează debitul aerului de debit și atomizare. Pentru pistoale Prodigy, această caracteristică reglează debitul pulberii și debitul jetului de aer.

Când este pornită reglarea procentuală, butonul Reglare procentuală va avea culoarea verde. % Pictogramele Δ apar și pe ecranele de comandă a pistolului, sub graficele cu bare pentru debitul de ieșire, pentru a indica reglarea ieșirilor.

Toate setările pe care le realizați asupra ecranului de comandă sunt memorate pe cardul programului și sunt salvate dacă opriți sistemul.

Efecte aditive

Reglarea procentuală este o variabilă aditivă. Reglarea procentuală globală este adăugată la Reglarea procentuală a transportorului și la Reglarea procentuală a mașinii cu piston dacă aceasta este utilizată.

De exemplu, dacă Reglarea procentuală globală = 5%, Reglarea procentuală a transportorului = 5% și Reglarea procentuală a mașinii cu piston = 5%, atunci reglarea procentuală totală = 15%. Dacă Reglarea globală = 5 și Reglarea transportorului = -5, atunci reglarea totală = 0.

Consultați *Secțiunea 4, Setările reglării procentuale a mașinii cu piston* pentru informații asupra acestei caracteristici.

Reglarea procentuală globală

Procentajul pe care îl introduceți are efect imediat pentru toate presetările.

Valorile pozitive cresc debitul, iar valorile negative scad debitul.

Setarea valorilor la zero oprește Reglarea procentuală globală.

Reglarea procentuală a transportorului

Reglarea procentuală a transportorului funcționează după cum urmează, folosind exemplul din Figura 5-10:

Viteza nominală a transportorului este de 10 ft/min. Cât timp viteza transportorului rămâne în banda de insensibilitate ($\pm 2\%$ sau $\pm 0,2$ ft/min sau 9,8-10,2 ft/min), nu se întâmplă.

Dacă viteza transportorului crește peste 10,2 ft/min, debitul crește linear, până la 14 ft/min ambele setări ale debitului au crescut cu 10%. Dacă viteza transportorului scade sub 9,8 ft/min și continuă să scadă, debitul scade linear, până la 8 ft/min ambele setări ale debitului au scăzut cu 10%.

Dacă viteza transportorului depășește 14 ft/min sau sub 8 ft/min, reglarea procentuală rămâne la 10%.

Pentru a opri această caracteristică, comutați în poziția corespunzătoare bifa Activare/Dezactivare.



OPRIREA reglării procentuale



PORNIREA reglării procentuale

Figura 5-10 Ecranul reglare procentuală

Modificarea setărilor de pulverizare presetate

Utilizați ecranele Comandă pistol pentru a regla setările presetate pentru câte un pistol, online sau offline. Instrucțiunile pentru setările presetate încep cu *Ecranele comandă pistol* de la pagina 4-2.

NOTĂ: Reglajele setărilor totale și ale defazării nu afectează nicio parte care este deja în fața fotocelulelor zonei sau care sunt pulverizate. Modificările nu intră în vigoare decât a intrarea următoarei piese în cabină.



PRECAUȚIE: Nu schimbați atribuirile zonei în timp ce piesele se deplasează prin cabină. Dacă faceți acest lucru se poate produce funcționarea eronată.

Pe ecranele Comandă pistol, afișajele Setare presetată și Stare ieșire sunt independente unul față de celălalt. Afișajul Setare presetată trece întotdeauna implicit la presetarea care este pulverizată când deschideți ecranul. Dacă o nouă piesă se deplasează în fața pistoalelor, afișajul stare ieșire se schimbă, dar afișajul setare presetată continuă să prezinte setările presetate pentru piesa anterioară.

De exemplu, deschideți ecranul Comandă pistol pentru Pistolul 1 în timp ce acesta pulverizează Piesa 1:

- Afișajul stării ieșirii arată ieșirea pistolului 1 pentru presetarea 1.
- Afișajul Setare presetată arată setările pentru presetarea 1.

5-10 Operarea

Piesa 2 se deplasează în fața pistoalelor.

- Afișajul stării ieșirii arată ieșirea pistolului 1 pentru presetarea 2.
- Afișajul Setare presetată nu se modifică; acesta arată în continuare setările pentru Presetarea 1.

Copierea modificărilor on-line

În timp ce pistoalele realizează pulverizarea, puteți folosi doar funcția **Copiere toate** pentru a copia setările la aceeași presetare pentru toate pistoalele.

Pentru a utiliza funcția **Copiere selectate**, trebuie să opriți toate pistoalele. A se consulta *Copierea setărilor presetate* de la pagina 4-12.

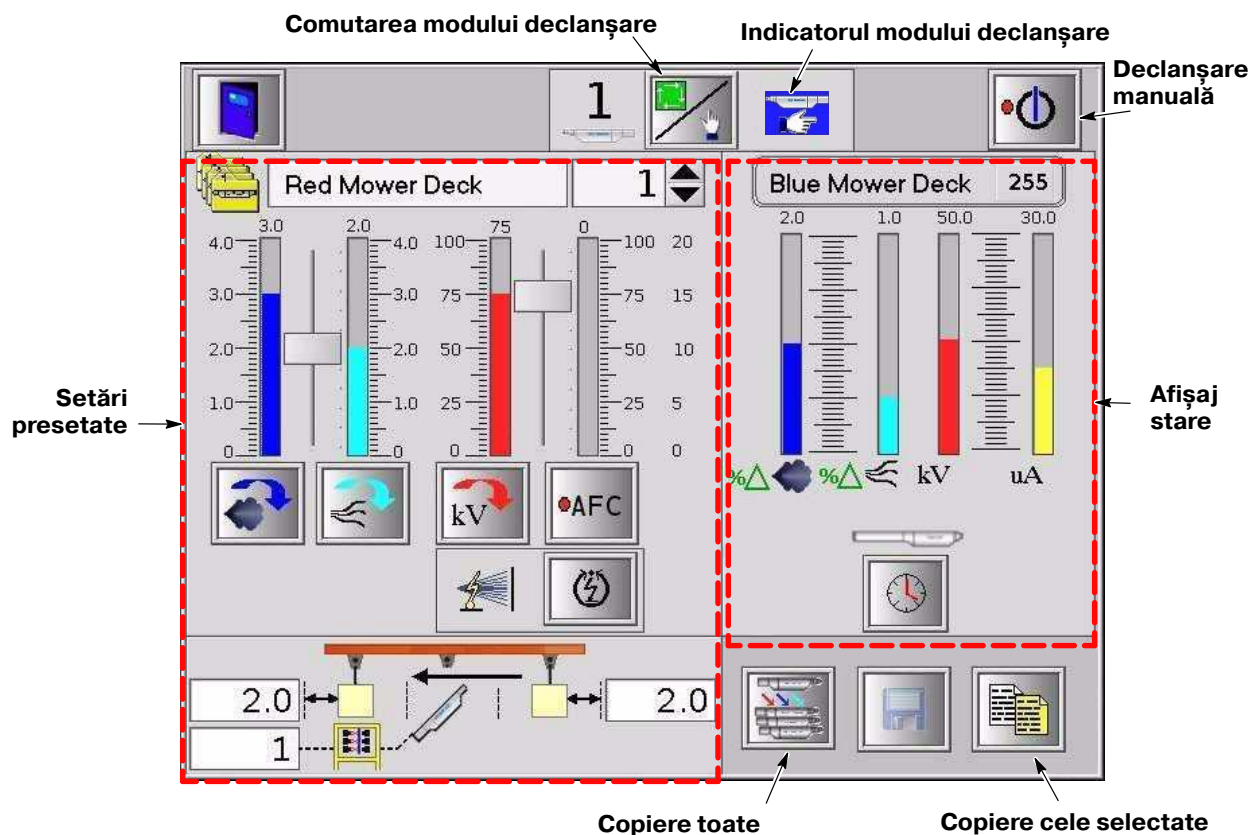


Figura 5-11 Ecran comandă pistol - Setări presetate, stare și declanșare pistol singular

Setarea modurilor de declanșare a pistolului și a declanșării manuale

A se vedea Figura 5-11. Pentru a modifica modul de declanșare a pistolului pentru un pistol sau pentru a declanșa manual pistolul:

1. Atingeți butonul **Pistol** pentru pistolul dorit pentru a deschide ecranul de comandă a pistolului pentru respectivul pistol.
2. Atingeți butonul **Mod de declanșare** pentru a comuta între modulele Automat, Manual și Oprit.
3. Pentru a declanșa manual pistolul, modificați modul de declanșare a pistolului în Manual, apoi atingeți butonul **Declanșare manuală** pentru a opri și porni declanșarea pistolului.

Oprirea individuală a pistoalelor

Pentru a opri unul sau mai multe pistoale în timp ce restul continuă pulverizarea, atingeți butoanele **Pistol** și modificați modul lor de funcționare în Manual sau Oprit.

Pentru a readuce toate pistoalele în funcționare, atingeți butonul **Modul de operare global** de pe ecranul principal, apoi atingeți butonul pentru modul **Automat**. Consultați *Comenzile globale ale pistolului, poziționerului intrare/ieșire și ale mașinii cu piston* de la pagina 5-5.

Comanda Poziționerelor intrare/ieșire

A se vedea Figura 5-12. Atingeți imaginile poziționerului de pe ecranul principal pentru a deschide ecranele de comandă ale poziționerului intrare/ieșire. Aceste ecrane vă permit să comandați individual poziționerele.

Modurile poziționerului

NOTĂ: Modul de operare poate fi de asemenea setat de la ecranul de comandă globală (pagina 5-5).

Auto: Poziționerul se deplasează automat conform setărilor implicite sau presetate.

Manual: Oprește modul automat, deplasează poziționerul în poziția de parcare și activează butoanele **Impuls** pentru a putea deplasa manual poziționerul.

NOTĂ: Când utilizați butoanele impuls, asigurați-vă că deplasați poziționerul în direcția dorită.

Oprit: Deplasează poziționerul în poziția de parcare și îl oprește.



PRECAUȚIE: Dacă setați poziționerele în Modul manual sau oprit, asigurați-vă că pistoalele nu se lovesc de piesele aflate în mișcare prin cabină.

Blocarea modului manual/oprit: Utilizați acestea pentru a bloca poziționerul fie în modul Manual, fie în cel Oprit. Când este blocat, poziționerul nu poate fi forțat să treacă în modul automat de la ecranul de comandă globală sau printr-un semnal extern.

Indicator pentru blocare: În cazul în care nu este marcat cu gri, poziționerul este blocat de la ecranul de configurare. Când este blocat, acesta nu poate fi deschis de la ecranul de comandă sau printr-un semnal exterior.



AVERTISMENT: Ori de câte ori faceți reglaje sau reparații asupra unui poziționer, deconectați întotdeauna alimentarea cu electricitate, apoi etichetați și blocați fizic sursa de alimentare.

Aducerea în poziția de bază a Poziționerului intrare/ieșire

Ori de câte ori alimentarea controlerului poziționerului este repetată, poziționerul trebuie adus în poziția de bază. Dacă selectați modul Automat, poziționerul va reveni automat în poziția sa de bază.

Pentru a aduce manual poziționerul în poziția sa de bază, setați modul la manual și deplasați poziționerul către întrerupătorul de sfârșit de cursă înainte și apoi către întrerupătorul de sfârșit de cursă înapoi.

În cazul în care alimentarea consolei iControl este repetată și este selectat modul Auto, poziționerul va reveni singur în poziția sa de bază, apoi va trece în poziția Retractată pentru a aștepta sosirea pieselor.

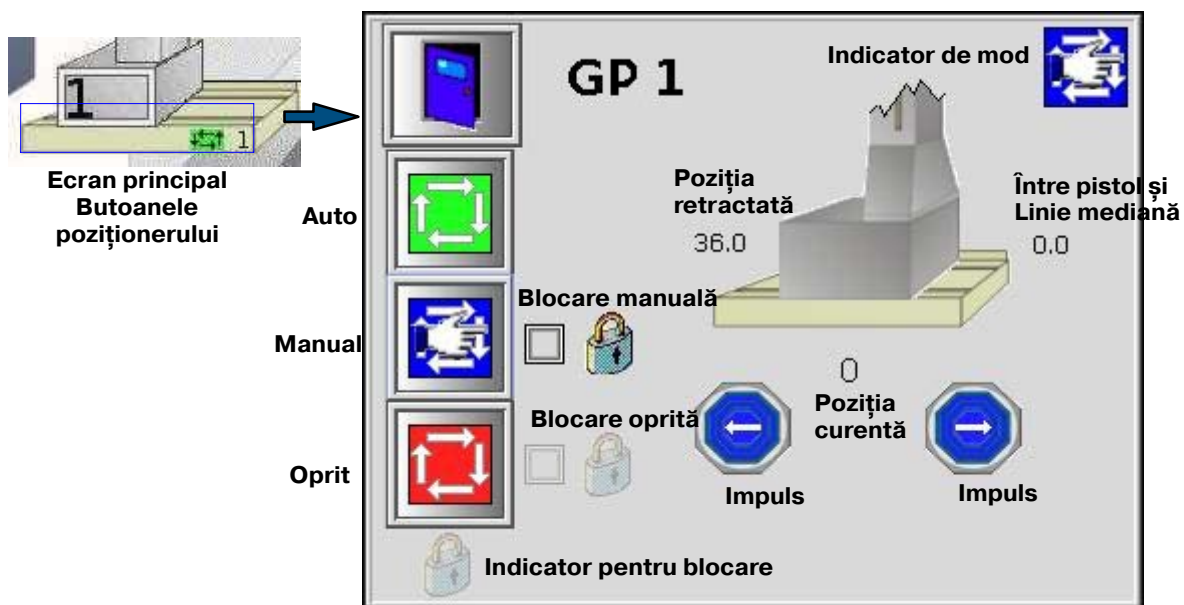


Figura 5-12 Ecranul de comandă al poziționerului intrare/ieșire

Comanda mașinilor cu piston

A se vedea Figura 5-13. Atingeți imaginile mașinii cu piston de pe ecranul principal pentru a deschide ecranele de comandă ale mașinii cu piston.

Modurile mașinii cu piston

NOTĂ: Modul de operare al mașinii cu piston poate fi de asemenea setat de la ecranul de comandă globală (pagina 5-5).

Auto: Mașina cu piston se deplasează automat conform setărilor implicite sau presetate.

Manual: Oprește mașina cu piston și activează butoanele **Impuls** așa încât să o puteți deplasa manual.

Oprit: Oprește mașina cu piston.

Blocarea modului manual/oprit: Utilizați acestea pentru a bloca mașina cu piston fie în modul Manual, fie în cel Oprit. Când este blocată, mașina cu piston nu poate fi forțată să treacă în modul automat de la ecranul de comandă globală sau printr-un semnal extern.

Indicator pentru blocare: În cazul în care nu este marcată cu gri, mașina cu piston este blocată de la ecranul de configurare. Când este blocat, acesta nu poate fi deschis de la ecranul de comandă sau printr-un semnal exterior.



AVERTISMENT: Ori de câte ori faceți reglaje sau reparații asupra unei mașini cu piston, deconectați întotdeauna alimentarea cu electricitate a sistemului, apoi etichetați și blocați fizic sursa de alimentare.

Poziție de bază: Apăsarea butonului Poziție de bază deplasează mașina cu piston în poziția de bază, situată la distanță de 1,0 inci față de întrerupătorul de sfârșit de cursă superior.

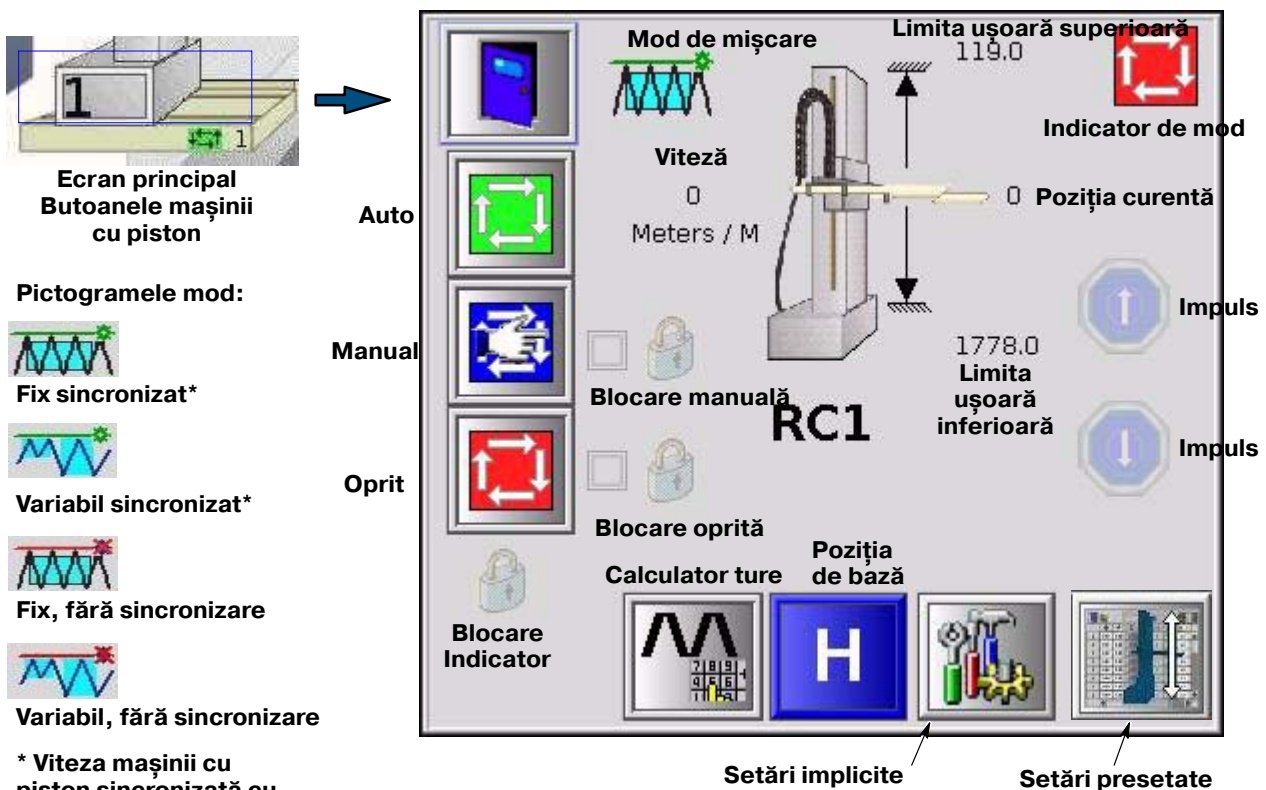


Figura 5-14 Ecranul de comandă a mașinii cu piston

Reglajele setării implicite și a celei presetate

Butonul Setări implicite sau Setări presetate apare în funcție de piesa care se află în prezent în fața pistoalelor:

- În cazul în care pentru piesa curentă nu există setări presetate, atunci setările implicite sunt utilizate și se afișează butonul Setări implicite. Atingerea butonului extinde ecranul pentru a arăta setările implicite.
- În cazul în care setările presetate există pentru piesa curentă, se afișează butonul Setări

presetate. Apăsarea butonului deschide ecranul setări presetate. Consultați *Secțiunea 4, Setări presetate*, pagina 4-17 pentru setările presetate ale mașinii cu piston.

Setările implicite afișate depind de modul selectat la configurarea mașinii cu piston: fix sau variabil. Figura 5-15 prezintă setările. Setările prezentate pot fi reglate după dorință.

NOTĂ: Dacă modul mașinii cu piston este sincronizat cu viteza transportorului (transportorul verde în pictograma mod), atunci viteza mașinii cu piston nu poate fi reglată.

Modul fix - Extins

0.0
Feet / M

RC2

70.0

1.0

0.0

0.0

1.0

62.5

0.3

1.0

28.5

Feet / M

Cursa în jos pistol pornit

Cursa în sus pistol oprit

Întoarcere superioară

Întoarcere inferioară

Lungimea cursei

Cursa în jos pistol oprit

Cursa în sus pistol pornit

Viteză
(Doar dacă nu este sincronizată)

Reglarea setărilor implicite - atingeți pentru a extinde ecranul

Modul variabil - Extins

0.0
Feet / M

RC1

70.0

2.0

0.0

4.0

4.0

60.0

4.0

35.0

Feet / M

Suprareglare superioară

Puncte de întoarcere
(Nu se pot regla de la acest ecran)

Suprareglare inferioară

Viteză
(Doar dacă nu este sincronizată)

Reglarea setărilor implicite - atingeți pentru a extinde ecranul

Figura 5-15 Ecranele de comandă ale mașinii cu piston extinse la setările implicite ale afișajului sau la setările presetate

Calculatoare ture mașină cu piston

Calculatorul de ture vă permite să faceți experimente cu rezultatele diverselor setări ale mașinii cu piston.

NOTĂ: Setările pe care le introduceți de la acest ecran nu modifică setările mașinii cu piston. Acest ecran are doar rol de referință.

Setări: Setările pentru viteza transportorului, suprareglare și înălțimea piesei pot fi **automate** (preluate de la viteza actuală a transportorului și setările implicite curente sau setările presetate) sau **manuale** (introduse manual pe acest ecran).

Rezultate: Datele rezultatelor pot fi de asemenea afișate automat sau manual. Dacă alegeți Manual și modificați o setare, atingeți butonul Calculează pentru a actualiza datele rezultatelor.

Pentru a vizualiza tiparele turelor rezultate, atingeți butonul Tiparele turelor. Sunt disponibile două ecrane: unul arată doar tiparul turelor fără datele lății ventilatorului; celălalt arată tiparul turelor cu lățimea ventilatorului inclusă.

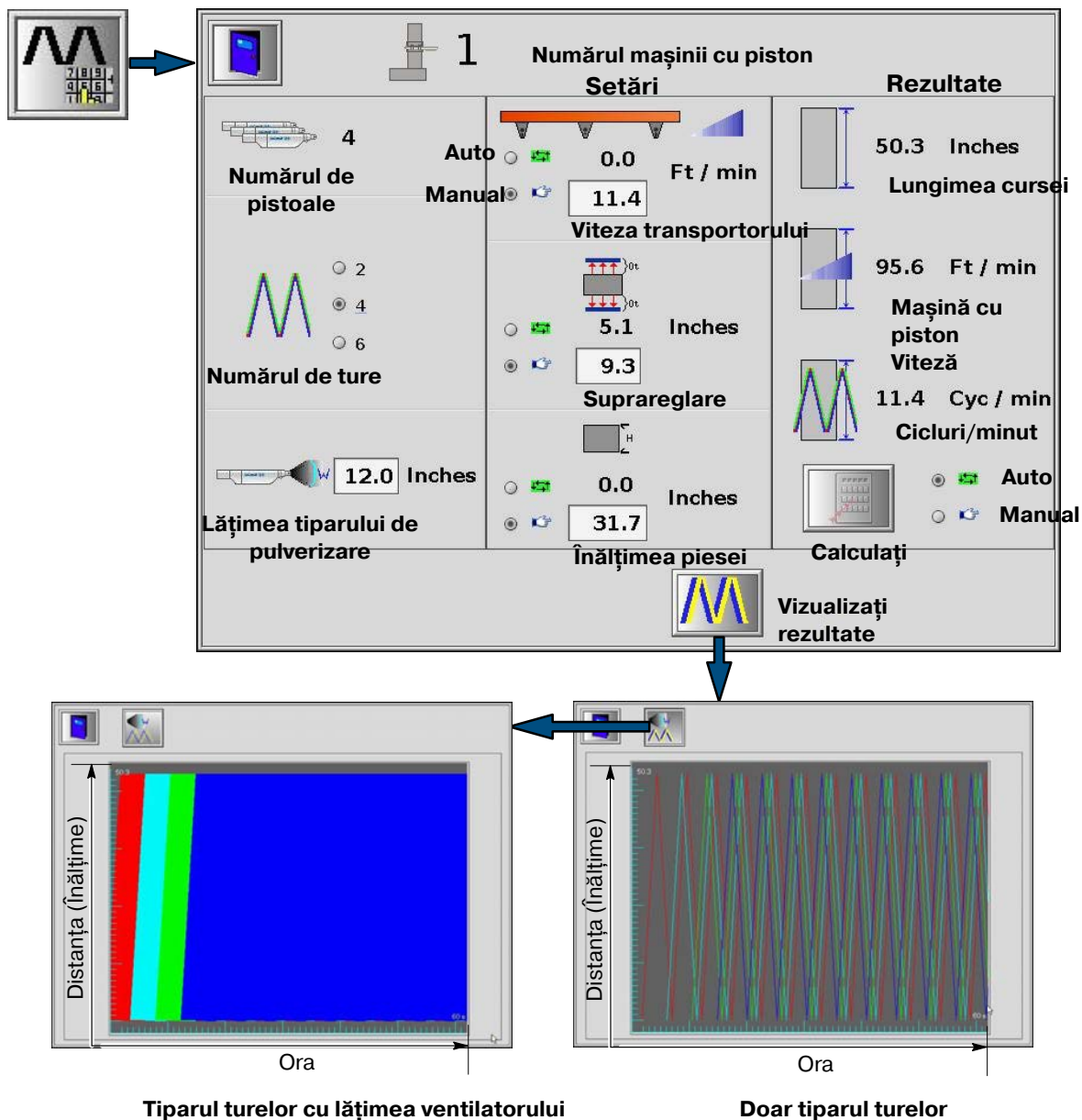


Figura 5-16 Ecran calculator ture

Setări calculator ture

Setările și rezultatele calculatorului ture sunt explicate în tabelul următor:

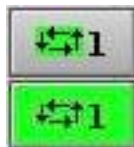
Setări	Descriere
Numărul de pistoale	Numărul de pistoale aliniate orizontal pe mașina cu piston. Se presupune întotdeauna că există doar un șir de pistoale și acestea toate se află pe același plan orizontal. Acest număr este preluat de la setarea configurării mașinii cu piston și nu poate fi modificat. Sistemul iControl nu suportă mai multe șiruri de pistoale orizontale.
Numărul de ture	<p>Numărul de situații în care lățimea efectivă a ventilatorului trece peste un anumit punct. De obicei, cu cât acest număr este mai mare, cu atât va fi mai mare acoperirea cu pulbere. 2 = calitate standard, 4 = calitate medie, 6 = calitate înaltă.</p> <p>La orice viteză dată a transportorului, cu cât va fi mai mare numărul de ture, cu atât va fi mai mare viteza necesară a mașinii cu pistoane. Asigurați-vă că mașina cu piston nu funcționează atât de rapid încât să distrugă tiparul ventilatorului. Dacă tiparul ventilatorului se deteriorează sau este depășită viteza maximă a mașinii cu piston, selectați un număr mai mic de ture.</p> <p>Mergeți la ecranul de configurare a mașinii cu piston pentru a seta numărul de ture.</p>
Lățimea tiparului de pulverizare	<p>Lățimea unui tipar al ventilatorului pistolului de pulverizare. Presupune că toate pistoalele de pulverizare de pe mașina cu piston au aceeași lățime a tiparului și nu există suprapunere. Dacă pistoalele sunt montate așa încât tiparele ventilatoarelor se suprapun, introduceți lățimea medie a tiparului ventilatorului (lățimea totală a tiparului creat de către toate pistoalele, împărțită la numărul de pistoale).</p> <p>Mergeți la ecranul de configurare a mașinii cu piston pentru a seta lățimea tiparului de pulverizare.</p>
Viteza transportorului	Poate fi viteza actuală (Automat) sau cea introdusă manual (Manual) dacă experimentați efectul vitezei transportorului asupra vitezei mașinii cu piston.
Suprareglare	<p>Distanța deasupra și dedesubtul unei piese la care mașina cu piston deplasează pistoalele. Poate fi distanța actuală (Automat) preluată de la setările implicite sau presetate pentru piesa curentă sau poate fi introdusă manual (Manual) dacă experimentați cu setările implicite sau de întoarcere presetate sau de suprareglare.</p> <p>Suprareglarea este determinată fie de setările implicite (configurare), fie de cele presetate.</p>
Înălțimea piesei	Înălțimea piesei. Poate fi înălțimea actuală (Automată) a piesei curente sau cea introdusă manual (Manual) în cazul în care se experimentează cu aceste setări.
Rezultate	Descriere
Lungimea cursei	Lungimea totală calculată a cursei. (Suprareglare x 2) + Înălțimea piesei
Viteza mașinii cu pistoane	Viteza medie calculată cerută de setări pentru a acoperi piesa. Viteza actuală a mașinii cu piston nu poate fi setată la un nivel superior limitei maxime de viteză.
Cicluri pe minut	Un ciclu este definit ca fiind complet când pistoalele revin în poziția lor de pornire. Numărul de cicluri în sus și în jos pe minut rezultate din setări.

Secțiunea 6

Operație de monitorizare

Starea modului de declanșare a pistolului

Pictogramele și culorile butonului **Pistol** se schimbă pentru a indica modul de declanșare și starea fiecărui pistol.



Auto: Pictograma automat apare pe butoane. Butoanele sunt gri când pistolul este oprit; sunt verzi când acesta este pornit.



Manual: Pictograma manual apare pe butoane. Butoanele sunt gri când pistolul este oprit; sunt verzi când acesta este pornit.



Oprit: Pictograma pistol oprit apare pe butoane. Butoanele sunt gri.

NOTĂ: În cazul în care are loc o defecțiune în legătură cu pistolul, butonul pistolului afectat va clipi în culoarea galben. În cazul în care se întâmplă acest lucru, atingeți butonul pentru a deschide ecranul de comandă a pistolului pentru a găsi codul defecțiunii. Consultați *Alarme* din această secțiune pentru mai multe informații.

Identificarea pieselor care pătrund în cabină

Numărul și numele de identificare a piesei care pătrunde în cabină sunt afișate în partea stângă jos a ecranului principal.

NOTĂ: Aceasta este piesa din fața fotocelulei zonei, nu piesa care este acoperită.



Figura 6-17 Monitorizarea pieselor care intră în cabină

Modul de identificare a piesei curente este prezentat pe butonul **Modul de identificare a piesei**: simbolul automat pentru modul Automat și simbolul manual pentru modul Manual. Consultați *Setarea modului de identificare a piesei* de la pagina 5-6 pentru informații asupra modurilor de identificare a pieselor.

Ecran Stare globală pistol

Dacă atingeți butonul **Stare globală** din partea superioară a ecranului principal se deschide ecranul Stare globală, care afișează numărul presetat curent care este pulverizat și debitul de aer și încărcarea electrostatică pentru până la șaisprezece pistoale simultan.

Legenda din partea stângă a ecranului arată codificarea culorilor utilizată la scalele cu bare și semnificația numerelor de lângă scale.

Derulați Console/Pistoale cu ajutorul săgeților sus și jos pentru a afișa următoarele 16 pistoale dacă sistemul are mai mult de 16. CA este consola principală; CB este consola secundară.

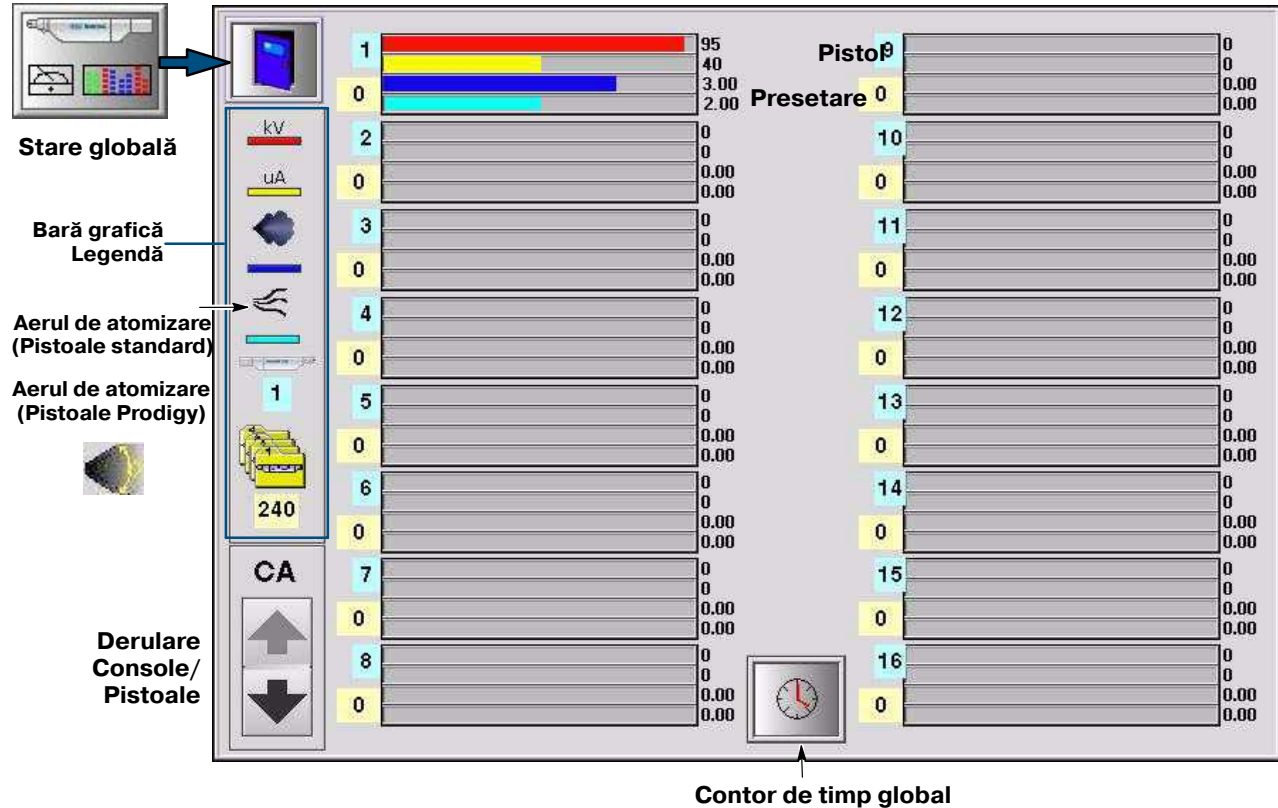


Figura 6-1 Ecran Stare globală

Contor de timp global



Pentru a deschide ecranul **Contor de timp global**, atingeți butonul **Contor de timp global** de pe ecranul Stare globală.

A se vedea Figura 6-2. Ecranul Contor de timp global arată Orele de funcționare de la ultima resetare pentru întreținere, setarea Temporizatorului de întreținere și Numărul total de ore de funcționare pentru 16 pompe și 16 pistoale simultan.

NOTĂ: Pentru sistemele **Prodigy**, pompele au de asemenea un temporizator de întreținere.

Când setarea temporizatorului Ore de funcționare este egală cu cea a temporizatorului de întreținere, pornește o alarmă și vi se solicită să realizați întreținerea.

Resetarea temporizatoarelor de întreținere

Pentru a reseta temporizatorul de întreținere, apăsați butonul de resetare a pistolului.

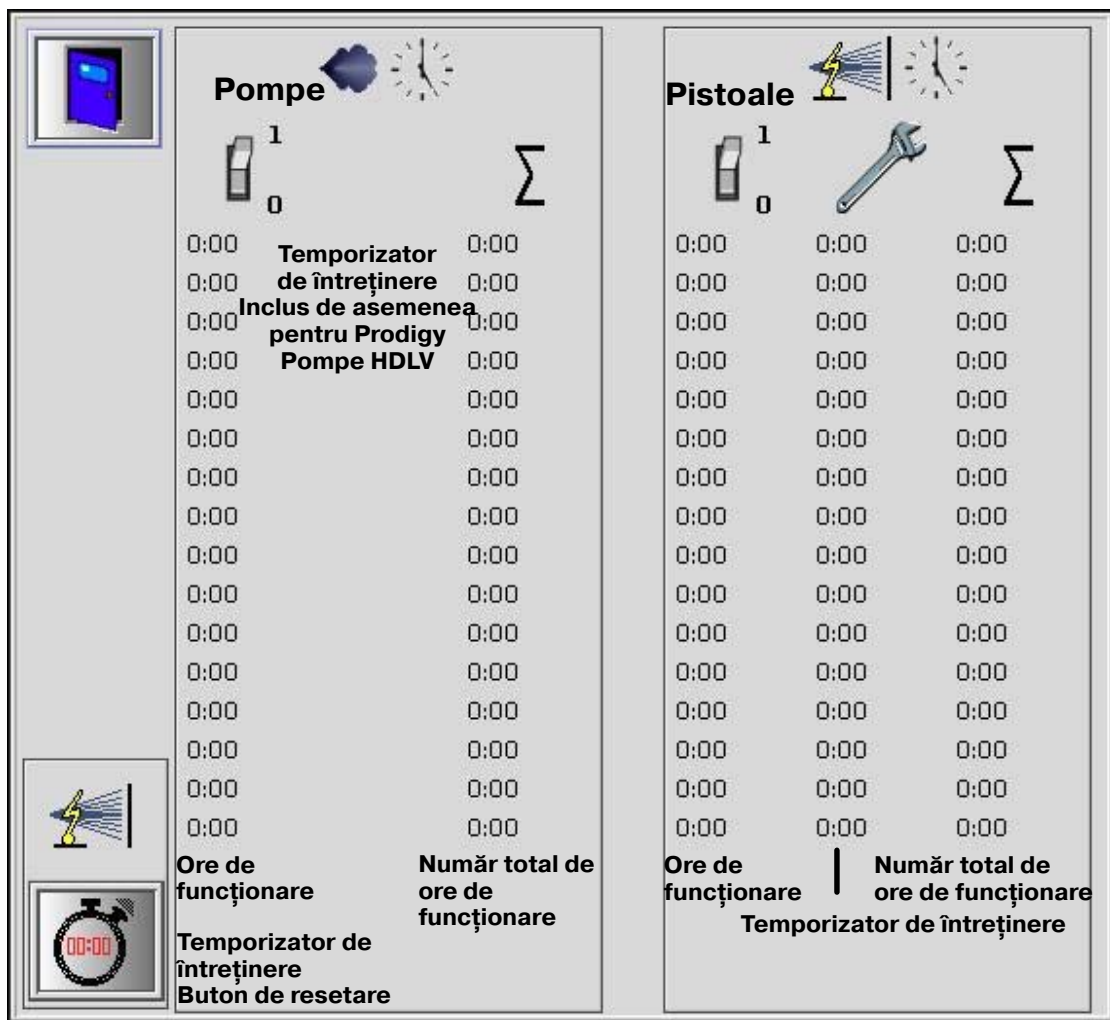


Figura 6-2 Ecran Contor de timp global (este prezentat Ecranul sistemului standard)

Starea pistolului singular

Atingeți un buton **Pistol** pentru a deschide ecranul pentru comanda pistolului pentru respectivul pistol. Zona Starea pistolului a ecranului vă arată:

- piesa/presetarea pulverizată
- debitul aerului de debit (albastru închis) și debitul aerului de atomizare (albastru deschis) pentru pistoale standard
- punctul de setare a debitului de pulbere și debitul actual de aer al pompei (albastru închis) și debitul jetului de aer (albastru deschis) pentru pistoale Prodigy
- încărcare electrostatică
- tip de pistol
- cod defecțiune dacă are loc o defecțiune în legătură cu pistolul
- starea reglării procentuale: Dacă simbolurile $\Delta\%$ (delta %) apar sub graficele cu bare pentru debit, atunci debitul este reglat automat cu funcția de Reglare procentuală.

NOTĂ: Defecțiunile referitoare la pistoale sunt defecțiuni care apar la multiplicatorul de tensiune, cablul, cardul de comandă a pistolului sau la modulul iFlow ale pistolului. În cazul în care are loc o defecțiune în legătură cu pistolul, butonul pistolului va clipi în culoarea galben.

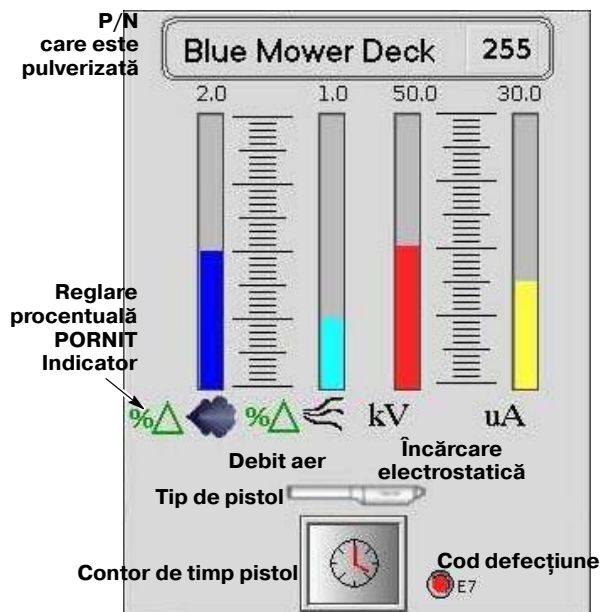


Figura 6-3 Stare pistol - ecran comandă pistol standard

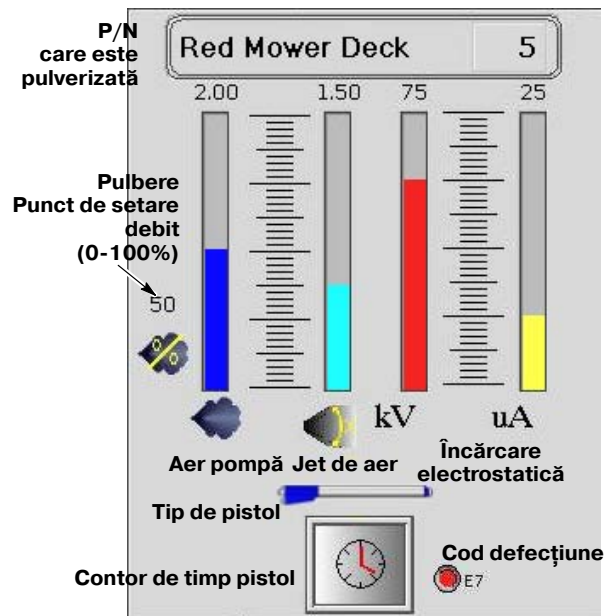


Figura 6-4 Stare pistol - ecran comandă pistol Prodigy

Ecran contor de timp pistol

Butonul **Contor de timp pistol** de pe ecranul Comandă pistol deschide ecranul contor de timp pentru pistol.

Acest ecran afișează

- orele de funcționare ale pistolului și pompei de la ultima resetare pentru întreținere
- orele de întreținere pentru pistoale (de asemenea pentru pompele din sistemele Prodigy)
- număr total de ore pentru pistol și pompă

Numărul de ore de întreținere pentru pistol și pompă sunt resetate de la ecranul Configurare contor de timp.

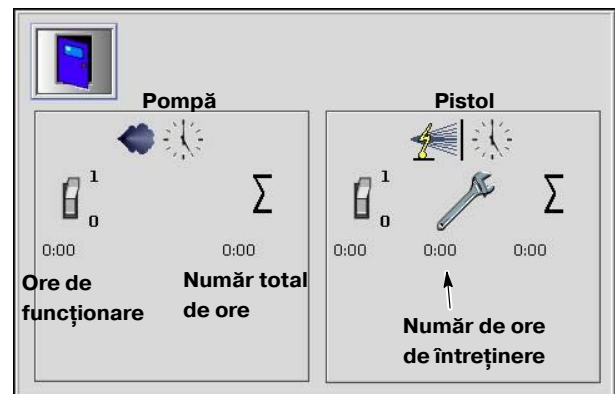


Figura 6-5 Ecran contor de timp pistol

Intrări

Atingeți butonul **Stare intrare** de pe ecranul principal pentru a deschide ecranul Stare intrare.

Utilizați acest ecran pentru a verifica funcționarea fotocelulelor sau a scanerelor zonei, a intrărilor de identificare ale piesei și a scanerelor dispozitivului deplasare pistol/mașinii cu piston.

Indicatoarele zonei se aprind când trece o piesă pe lângă fotocelulele sau scanerul zonei. Acestea indică zonele pe care le ocupă piesa.

Indicatoarele de identificare a zonei se aprind când se primește o identificare a zonei. Indicatoarele arată intrările care primesc un semnal. Sub indicatoare este afișat numărul de identificare a piesei.

Este afișată **Lățimea piesei** detectată pe stânga și pe dreapta liniei mediane a transportorului de către scanerul poziționarului intrare/ieșire.

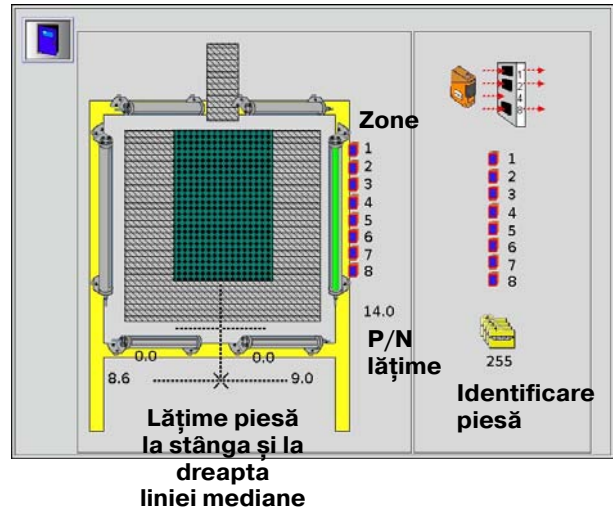


Figura 6-6 Ecran Stare intrare

Operațiile de schimbare a culorii

În cazul în care cabina de acoperire cu pulbere este o cabină ColorMax SUA, operațiile de schimbare a culorii sunt realizate de către un PLC separat, iar sistemul iControl nu exercită niciun control asupra schimbării culorii. Poziționările intrare/ieșire sunt configurate pentru ColorMax SUA.

În cazul în care cabina este de tip SpeedKing sau de alt tip, sistemul iControl comandă situațiile de schimbare a culorii și afișează o pictogramă de curățare și un indicator de progres pe ecranul principal.

Indicatorul de parcare va avea culoarea galbenă în timpul schimbării culorii și apare pe ecranul principal. În timpul ciclului de schimbare a culorii, dacă apăsați pe **Butonul de parcare** se va anula ciclul, cu excepția ciclului de curățare a arcului SpeedKing. Când s-a încheiat ciclul, dacă apăsați pe Butonul de parcare, sistemul va reveni la normal.

Stările schimbării culorii sunt după cum urmează:

1. Solicitarea ciclului de curățare de la poziționerul 1: Afișarea pictogramei de curățare.
2. Ciclu de curățare în așteptare: Indicatorul 1 va avea culoarea verde când se aprinde. Se așteaptă ieșirea pieselor din cabină.
3. Ciclu de curățare pregătit: Indicatorul 2 va avea culoarea verde când se aprinde. Permișiunea de purjare trimisă tuturor poziționerelor.

4. Purjarea tuturilor pistoalelor: Indicatorul 3 va avea culoarea verde când se aprinde.
5. Ciclu de curățare funcționează: Indicatorul 4 va avea culoarea verde când se aprinde.
6. Curățarea arcului (doar cabinele SpeedKing): Indicatorul 5 va avea culoarea verde când se aprinde.
7. Ciclu arcului încheiat: Indicatorul 6 va avea culoarea verde când se aprinde.

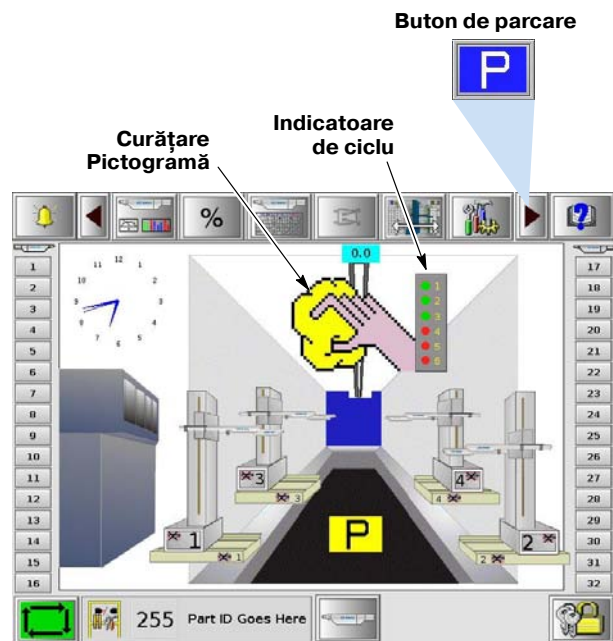


Figura 6-7 Componentele ecranului Ciclului de curățare

Alarmer

Alarmer și codurile de defecțiune indică problemele la sistemul iControl.

Coduri de defecțiune pe ecranul de Comandă a pistolului

NOTĂ: Defecțiunile referitoare la pistoale sunt defecțiuni care apar la multiplicatorul de tensiune, cablul, cardul de comandă a pistolului sau la modulul iFlow ale pistolului. Dacă are loc o defecțiune referitoare la pistol, butonul pistolului va clipi galben, iar pe ecranul Alarmelor va apare un mesaj de defecțiune.

Consultați secțiunea *Depanare* a manualului hardware al consolei pentru explicarea codurilor defecțiunii și metodele recomandate de a corecta defecțiunile. Contactați reprezentantul Nordson sau apelați Finishing Customer Support Center la numărul de telefon 800-433-9319 pentru ajutor.

Ecranul alarmelor

Apăsarea butonului **Alarmă** deschide ecranul Alarmelor.

A se vedea Figura 6-8. Pentru a reseta toate defecțiunile active, atingeți butonul **Resetare toate**. Dacă problema care a produs defecțiunea nu este corectată, va fi generat un nou mesaj de defecțiune.

Utilizați butonul **Ștergerea ecranului alarmelor** pentru a șterge mesajele de rutină ale sistemului de pe ecranul alarmelor.

Pentru a afișa jurnalul alarmelor, atingeți butonul **Jurnalul alarmelor**.

Atingeți săgețile barei de derulare pentru a derula orizontal sau vertical ecranul.

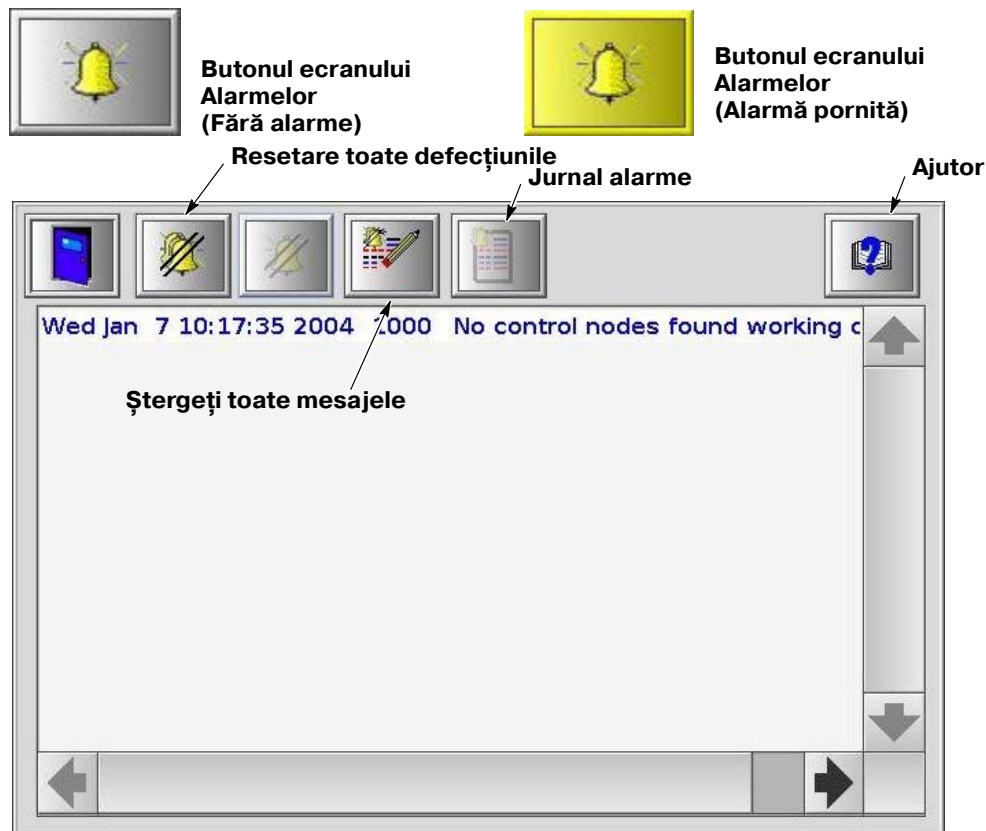


Figura 6-8 Ecranul alarmelor

Ecranul jurnalului alarmelor

Fișierele jurnal ale stării f a Jurnalului alarmelor prezintă toate defecțiunile, resetările și mesajele de stare pentru ziua curentă. Un meniu derulant vă permite să deschideți jurnalele stării f pentru până la 5 zile.

Puteți șterge un jurnal al alarmelor sau al erorilor deschizându-l și apoi apăsând butonul de ștergere.

Dacă atingeți butonul Jurnal pentru închiderea alarmelor, veți reveni la ecranul Alarmelor.

Alte fișiere jurnal includ fișierul errors.dat, care prezintă erori și informații referitoare la interfața operatorului și syserrors.log, care prezintă erori și informații referitoare la managerul sistemului iControl.

Pot fi prezentate fișiere suplimentare. Informațiile din aceste fișiere pot fi utilizate de inginerii de câmp sau personalul de suport tehnic Nordson.

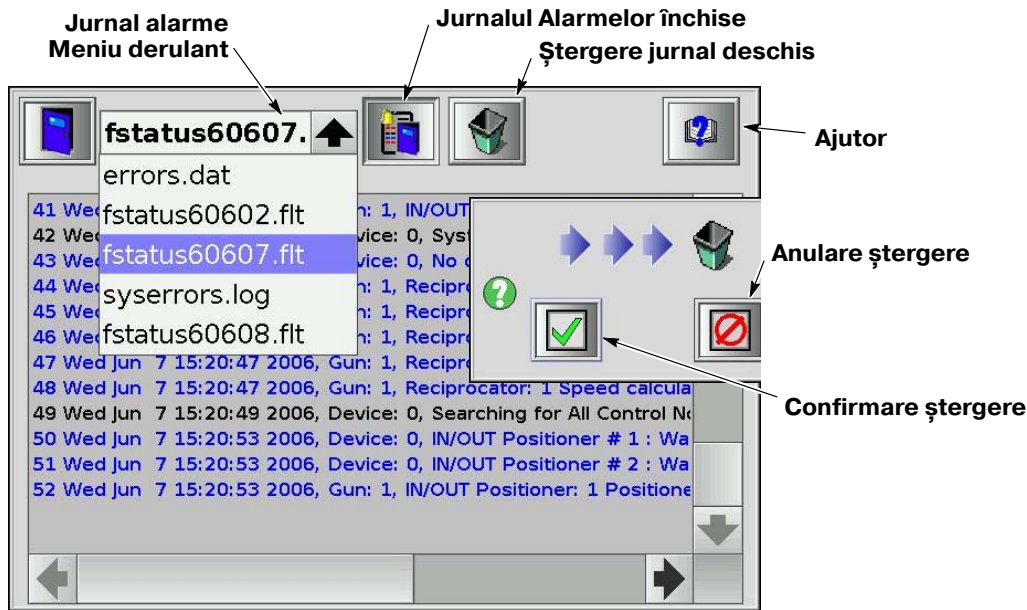


Figura 6-9 Ecranul jurnalului alarmelor

Stare rețea

Utilizați ecranul Stare rețea și ecranele Stare nod pentru a ajuta la diagnosticarea problemelor dispozitivelor (nodurilor) din rețeaua I/O la distanță, cum ar fi poziționările intrare/ieșire sau scanerile poziționerelor.

Pentru a deschide ecranul Stare rețea:



Atingeți butonul **Configurare sistem** de pe ecranul principal pentru a deschide ecranul Configurare sistem.



Atingeți butonul **Configurare rețea** de pe ecranul Configurare sistem pentru a deschide ecranul Stare nod. A se vedea Figura 6-10.

Butoane Stare nod

- Verde: Noduri care comunică cu rețeaua.
- Roșu: Noduri care nu comunică cu rețeaua.

NOTĂ: Doar nodurile configurate vor avea un buton pe acest ecran.

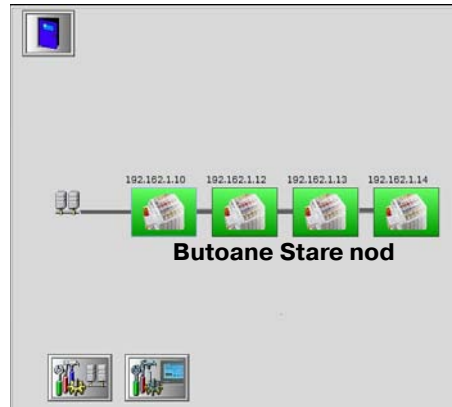


Figura 6-10 Ecran stare rețea

Dacă atingeți pictogramele **Nod** se deschid ecranele Stare nod. A se vedea Figura 6-11.

Depanarea erorilor

Erorile 65, 68: Verificați conexiunile Ethernet. De obicei înseamnă controler neconectat la alimentare sau oprit.

Erorile 66, 67, 69-75: Erori de programare. Apelați Nordson Technical Support.

Erorile 129-132: Zgomot în circuit. Verificați conexiunile. Verificați pentru a vă asigura de neparalelismul cablurilor Ethernet cu cele de tensiune înaltă sau VFD.

Erorile 161-164: Erori de programare sau eroare de hardware. Apelați Nordson Technical Support.

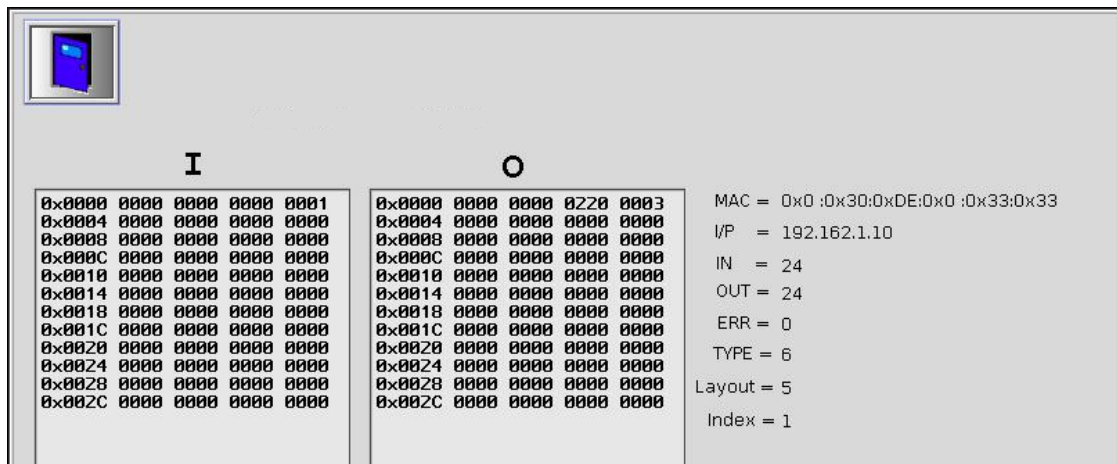


Figura 6-11 Stare nod

6-10 Operație de monitorizare

Cod tip	Descriere
6	Poziționer intrare/ieșire
7	Cabină
12	Identificare piesă
13	Centru de alimentare

Cod amplasare	Descriere
1	GM1_GM2
2	GM3_GM4
3	RC1_RC2
4	RC3_RC4
5	GM1_RC1
6	GM2_RC2
7	GM3_RC3
8	GM4_RC4
9	PE
10	FC
11	BC
12	BE
13	LIPSĂ INTRĂRI

Cod de eroare	Descriere
65	Eroare I/O
66	Eroare port deschis
67	Deja deschis
68	Eroare de conexiune
69	Conexiune la distanță închisă
70	Eroare bibliotecă
71	Port deja legat
72	Ascultare eșuată
73	Descriptorii fișierului au fost depășiți
74	Fără permisiune
75	portul nu este disponibil
129	Eroare sumă de control
130	Eroare cadru
131	Eroare de răspuns
132	Timp de așteptare pentru răspuns
161	Excepție modbus
162	Adresă ilegală
163	Valoare ilegală
164	Defecțiune dispozitiv secundar

Secțiunea 7

Înregistrări pentru configurare și presetare

Faceți copii ale fișelor cu înregistrări de la pagina următoare și utilizați-le pentru a înregistra setările de configurare și cele presetate.

Când ați încheiat configurarea sistemului și setarea presetărilor, ar trebui să faceți imediat o copie de siguranță a cardului cu datele utilizatorului și să stocați dublura cardului într-un loc sigur. Consultați Copia de siguranță date de la pagina 3-34 pentru instrucțiuni.

Înregistrarea configurației sistemului**Data:** _____ **Sistem:** _____

Pistoale	
Tipul implicit de pistoale:	Numărul de pistoale Consola A: Consola B:
Intrările zonei	
Filtrul zonei:	Tipul senzorului de zonă: Digital (PE) Analogic (DIM)
Numărul de intrări PE utilizate (numărul de fotocelule sau zone discrete):	Lungimea scannerului analogic: Lungimile zonei DIM (măsurată de la partea superioară): 1: 2: 3: 4: 5: 6: 7: 8:
Intrările ID ale pieselor	
Tipul de marcare: Directă Codificată	Lungimea filtrului de marcare:
Scanere (analogice) poziționar intrare/ieșire / mașină cu piston	
Scanere activate: Da Nu	Numărul de scanere orizontale: 1 2
Setări cu scannerul orizontal singular	Setări cu scanerele orizontale duble
Lungimea scannerului vertical:	Lungimea scannerului vertical:
Deviația zero:	Deviația zero:
Lungimea scannerului orizontal:	Lungimea scannerului Stânga: Dreapta:
Distanța la CL transportor:	CL transportor la scanner Stânga: Dreapta:
CL scanner la transportor Stânga: Dreapta:	Partea superioară a fantei pistolului până la scannerul vertical:
Partea superioară a fantei pistolului până la scannerul vertical:	Deviația zero

Setările purjării pistolului standard**Data:** _____ **Sistem:** _____

Setările purjării tuturor pistoalelor standard	Setările purjării pistolului Versa-Spray
Purjă pentru evacuare activată? Da Nu	Purjă duză activată? Da Nu
Temporizator Purjă pentru evacuare:	Temporizator Purjă duză:
Debit de aer purjă pentru evacuare:	Spațiul conductei de purjare a duzei:
Pornire ușoară activată? Da Nu	Numărul de baterii de purjare a duzei:
Temporizatorul rampei pentru pornire ușoară:	(Consultați Distanța de referință pistol și înregistrarea bateriei de purjare pentru atribuirile bateriei de purjare)

Setările purjării pistolului Prodigy**Data:** _____ **Sistem:** _____

Setări purjare	Setările bateriei
Purjarea pistolului	Purjă baterie activată? Da Nu
Durata (1-10 secunde):	Pistoale baterie 1:
Numărul de impulsuri (0-99):	Pistoale baterie 2:
Purjă prin sifonare	Pistoale baterie 3:
Durata (1-10 secunde):	Pistoale baterie 4:
Numărul de impulsuri 0-99):	
Ciclu de impulsuri	
Impulsuri pornite (0,1 - 1,0 sec):	
Impulsuri oprite (0,1 - 1,0 sec):	

7-4 Înregistrări pentru configurare și presetare

Înregistrarea distanței de referință pistol și a bateriei de purjare

Data: _____ **Sistem:** _____

Consola (A sau B)	Numărul pistolului	Distanță de referință	Numărul bateriilor de purjare
	1		
	2		
	3		
	4		
	5		
	6		
	7		
	8		
	9		
	10		
	11		
	12		
	13		
	14		
	15		
	16		
	17		
	18		
	19		
	20		
	21		
	22		
	23		
	24		
	25		
	26		
	27		
	28		
	29		
	30		
	31		
	32		

Setările de configurare ale poziționerului intrare/ieșire

Data: _____ Sistem: _____

Setări	GP 1	GP 2	GP 3	GP 4
Rezoluție dispozitiv de codificare:				
Partea cabinei (S/D):				
Distanța între pistoale:				
Pistol la linia mediană:				
Poziție parcare/curat:				
Poziție retractare:				
Histerezis:				
Distanță de referință:				
Distanță totală minimă:				
Defazaj minim:				
Distanța minimă Pistol-la-piesă:				
Distanța totală implicită:				
Defazajul implicit:				
Distanța implicită Pistol-la-piesă:				
Lance (D/N)?				
ColorMax SUA (D/N)?				
Axa-Y (D/N)?				
Fără acționare (D/N)?				
Doar curat (D/N)?				

Setările de configurare ale mașinii cu piston**Data:** _____ **Sistem:** _____

Setări	Mașina cu piston 1	Mașina cu piston 2	Mașina cu piston 3	Mașina cu piston 4
Rezoluție dispozitiv de codificare:				
Viteză maximă:				
Roți reglaj fin:				
Partea cabinei (S/D):				
Lățimea tiparului ventilatorului:				
Numărul de ture:				
Pistoale pe mașina cu pistoane:				
Limita ușoară superioară:				
Limita ușoară inferioară:				
Histerezis:				
Poziție parcare/curat:				
Principal-secundare (secundare circulare)	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3 4	1 2 3 4
Setarea modului (Selectați unul):				
Fix sincronizat				
Variabil sincronizat				
Fix, nesincronizat				
Variabil, nesincronizat				
Oscilator				
Setările fixe implicite				
Cursa în jos pistoale pornite:				
Cursa în sus pistoale oprite:				
Întoarcere superioară				
Întoarcere inferioară				
Cursa în jos pistoale oprite:				
Cursa în sus pistoale pornite:				
Viteză:				
Setările variable implicite				
Suprareglare superioară:				
Întoarcere superioară				
Întoarcere inferioară				
Suprareglare inferioară:				
Viteză:				

Setările de configurare ale rețelei

Data: _____ Sistem: _____

Rețea I/O la distanță				
IP:				
Mască:	255	255	255	0
Rețea LAN				
Mod:				
IP:				
Mască:				
Poartă:				
Numele:				
Domeniul:				

Configurația nodului			
Dispozitiv	MAC	TCP/IP	Tipul mașinii
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
Tipurile mașinii GP: Poziționar pistol RC: Mașină cu piston FC: Centru de alimentare PE: Scanner analogic GP1_RC1: Poziționar pistol1_Mașină cu piston1 sau Oscilator1			

7-8 Înregistrări pentru configurare și presetare

Setări presetate (pulverizare) pentru comanda pistolului Sistem: _____

Data: _____ **Număr presetare:** _____

Nume presetare: ____

Pistol	Aerul de debit (Debitul de pulbere)	Aerul de atomizare (Jet de aer)	kV	AFC	Selectare încărcare Mod	Total	Defazare	Zonă
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								

Setările presetării poziționerului intrare/ieșire Sistem: _____

Data: _____ Număr presetare: _____

Nume presetare: ____

Poziționer	Total	Defazare	Fix / Variabil	Poziție variabilă	Poziție fixă
1					
2					
3					
4					

Setările presetării poziționerului intrare/ieșire Sistem: _____

Data: _____ Număr presetare: _____

Nume presetare: ____

Poziționer	Total	Defazare	Fix / Variabilă	Variabilă Poziție	Poziție fixă
1					
2					
3					
4					

Setările presetării poziționerului intrare/ieșire Sistem: _____

Data: _____ Număr presetare: _____

Nume presetare: ____

Poziționer	Total	Defazare	Fix / Variabilă	Variabilă Poziție	Poziție fixă
1					
2					
3					
4					

7-10 Înregistrări pentru configurare și presetare

Setările presetării mașinii cu piston **Sistem:** _____

Data: _____ **Număr presetare:** _____

Nume presetare: ____

Setări fixe	Mașina cu piston 1	Mașina cu piston 2	Mașina cu piston 3	Mașina cu piston 4
Pistoale oprite sus:				
Pistoale pornite jos:				
Pistoale oprite jos:				
Pistoale pornite sus:				
Întoarcere superioară				
Întoarcere inferioară				
Viteză:				
Setări variabile				
Viteză:				
Suprareglare superioară:				
Suprareglare inferioară:				
Setările reglării procentuale				
% pornite sus:				
% oprite jos:				
% pornite jos:				
% oprite sus:				
% reglarea ratei debitului:				
% reglarea atomizării:				