

Integrovaný ovládací systém iControl™

P/N 7146203-CG02

- Czech-

Vydání 7/06



Díly a technická podpora: (800) 433-9319

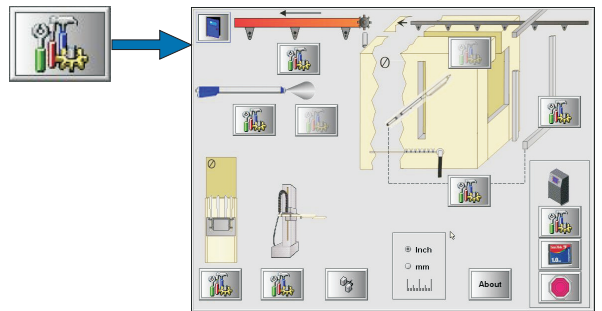
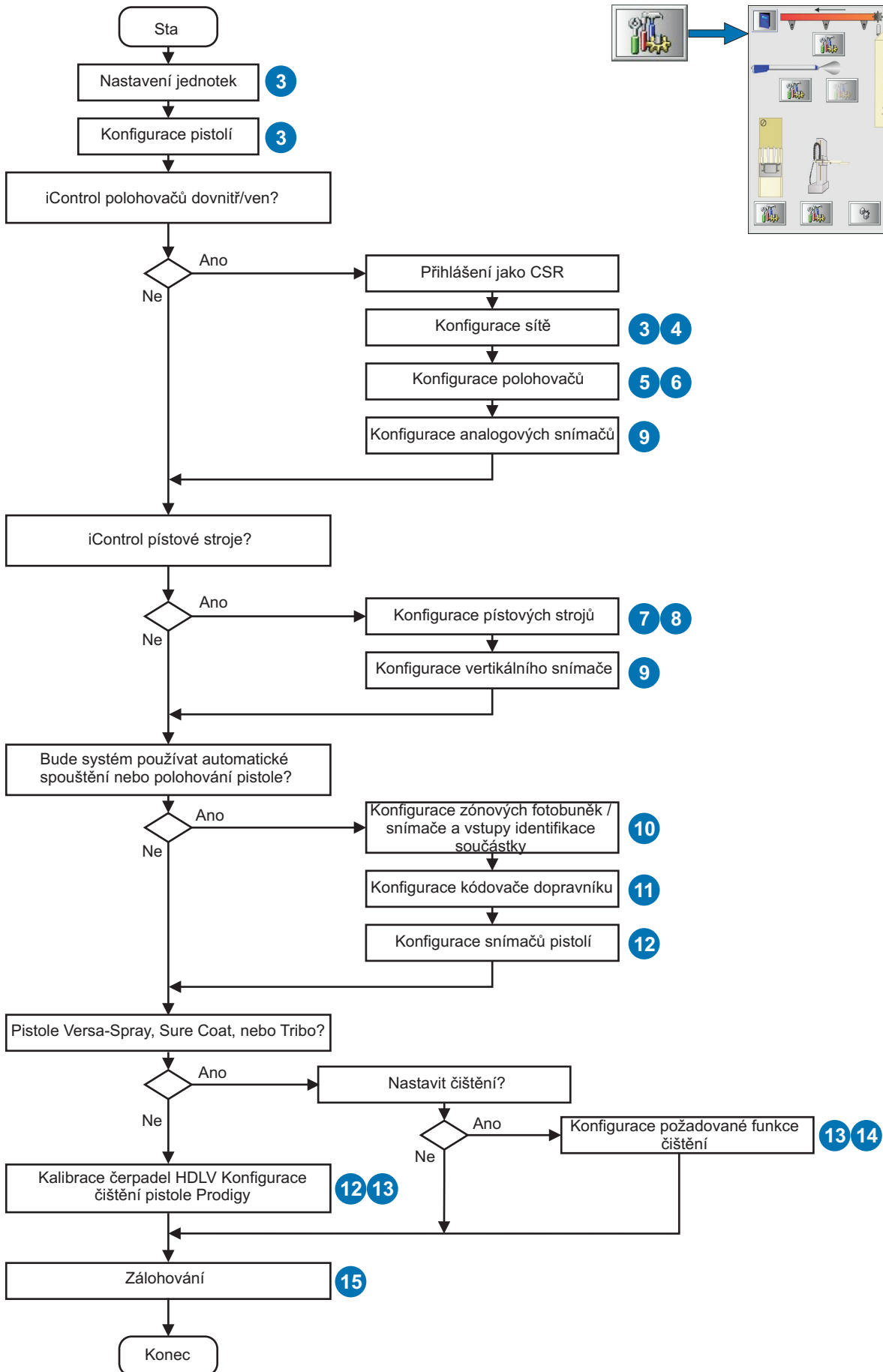
Tento návod je k dispozici na internetu na <http://emanuals.nordson.com/finishing/>



Nordson Corporation • Amherst, Ohio • USA

Postup konfigurace

16 = číslo stránky

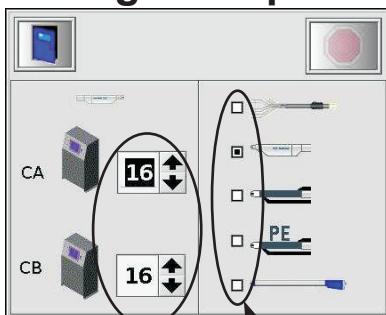


Návod ke konfiguraci řídicí jednotky iControl®

Nastavení jednotek



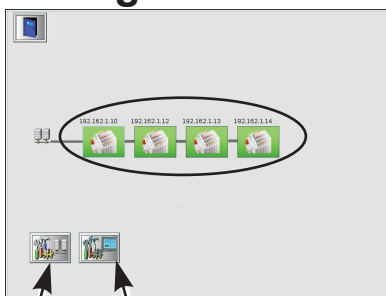
Konfigurace pistolí



Počet pistolí
CA: hlavní
CB: Podřízený

Výchozí typ pistole

Konfigurace sítě

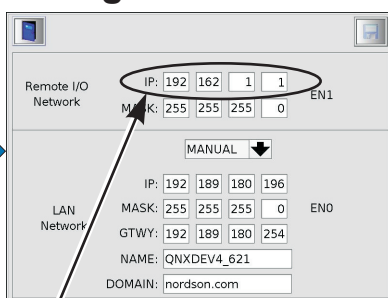


Konfigurace uzlů

Konfigurace hostitele

Stav uzlu:
Zelená: OK
červená: žádné ovlád

Konfigurace hostitele



Nastavte IP adresu hlavního ovládacího panelu:
Je ve stejné síti více hlavních ovládacích panelů iControl?

Ne - Nastavte IP adresu na 192.162.1.1
Ano - Je to hlavní řídicí jednotka #1?

Ano - nastavte na 192.162.1.1
Ne - nastavte takto:

Hlavní řídicí jednotka #2: 192.162.1.2
Hlavní řídicí jednotka #3: 192.162.1.3
Hlavní řídicí jednotka #4: 192.162.1.4
Hlavní řídicí jednotka #5: 192.162.1.5
atd.
Maximální: 9 hlavních jednotek

POZNÁMKA: Nechte masku beze změny. Síťová nastavení LAN jsou pro budoucí použití.

Konfigurace sítě (pokračování)

Konfigurace uzlů

Zadejte následující údaje pro každý ovladač uzlu v síti:

- MAC adresa
- TCP/IP adresa
- Typ zařízení

Nejprve konfigurujte ovladače pro polohovače dovnitř/ven, vždy je zadávejte v číselném pořadí (GP1, GP2, GP3, GP4).

Jestliže se pístové stroje používají s polohovači, pak systém vždy předpokládá, že pístový stroj 1 je namontován na polohovači 1. Pokud má systém pístové stroje, ale nemá polohovače, pak konfigurujte nejprve pístové stroje, vždy je zadávejte v číselném pořadí (RC1, RC2, RC3, RC4).

Při zadávání typu zařízení zvolte pole a pak můžete pomocí otočné číselnice přepínat mezi možnostmi:

- GP1 GP4 (polohovače)
- RC1 RC4 (pístový stroj 1)
- GP1_GP2 (polohovače 1 a 2)
- GP3_GP4
- RC1_RC2 (pístové stroje 1 a 2)
- RC3_RC4
- GP1_RC1 (polohovač 1 a pístový stroj 1)
- GP2_RC2
- GP3_RC3
- GP4_RC4
- PE (snímače)
- FC (centrum pro přísun materiálu Prodigy)
- BC (ovládání kabiny, následné)
- BE (odsávání kabiny, následné)

Použijte kombinace (GP1_RC1), jestliže jeden ovladač řídí dvě zařízení, jako polohovač a pístový stroj.

Po dokončení se dotkněte tlačítka ULOŽIT.

Při 1. hlášení: Vypněte všechny ovladače uzlu, pak se dotkněte POKRAČOVAT.

Při 2. hlášení: Dotkněte se POKRAČOVAT.

Při 3. hlášení: Vypněte všechny ovladače uzlu, pak se dotkněte POKRAČOVAT.

Jestliže uzel není rozpoznán, zkontrolujte nastavení a opakujte krok ULOŽIT.

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

MAC adresa
Na štítku ovladače

Typ zařízení

TCP/IP adresa

Musí být jedinečná, s výjimkou případu, kdy je sdílená.

1. uzel, hlavní řídicí jednotka 1: 192.162.1.10

1. uzel, hlavní řídicí jednotka 2: 192.162.1.20

POZNÁMKA: Sdílený ovladač jako zařízení identifikace součástky (PE) musí být přiděleno stejné IP adrese na všech hlavních ovládacích panelech.

Konfigurace polohovačů dovnitř/ven

1. Zvolte polohovač ke konfiguraci. Opakujte tyto kroky pro každý polohovač:

2. Zvolte stranu stříkací kabiny, na které je umístěn polohovač. Čísla polohovače na hlavní obrazovce se změni podle tohoto nastavení. Ovládací obrazovka pro polohovač 1 bude ovládat fyzický polohovač 1, jestliže byla správně provedena konfigurace uzlu.

3. Jestliže se provoz polohovače bude nastavovat jen ručně:

3a Nastavte na Vyp.

3b Nastavte rozlišení kódovače až 1.

3c. Stisknutím Enter zadejte hodnotu do databáze.

Provedte kroky 10 a 11e (nastavit na Clean Only -pouze čištění).

3. Jestliže se provoz polohovače bude nastavovat automaticky:

3a Nastavte na Vyp.

3b. Nastavte rozlišení kódovače:

Ozubnice s pastorkem: 262

Řemenový pohon: 224


Analogové dodatečné pohyblivé ústrojí: 1


Jiné: Viz nákras/typový štítek

Provedte kroky 4 až 11, pak nastavte předstihy a zpoždění na minimum a výchozí.

4. Nastavte polohy Nula a Domov:

a. Nastavte na ručně.

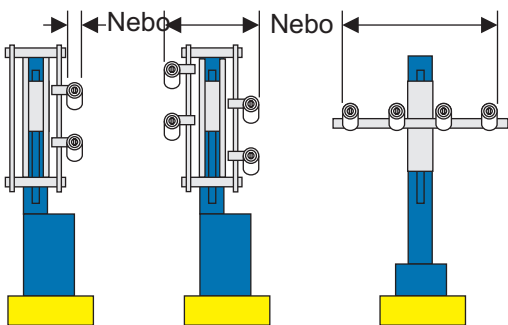
b. Posuňte vpřed k přednímu koncovému spínači  (3d by mělo číst 0)

c. Posuňte vzad k zadnímu koncovému spínači  (3d by mělo číst maximální délku dráhy)

Jestliže se poloha (4d) nezobrazí podle očekávání, opravte opravy polohy koncového spínače a opakujte kroky b a c.

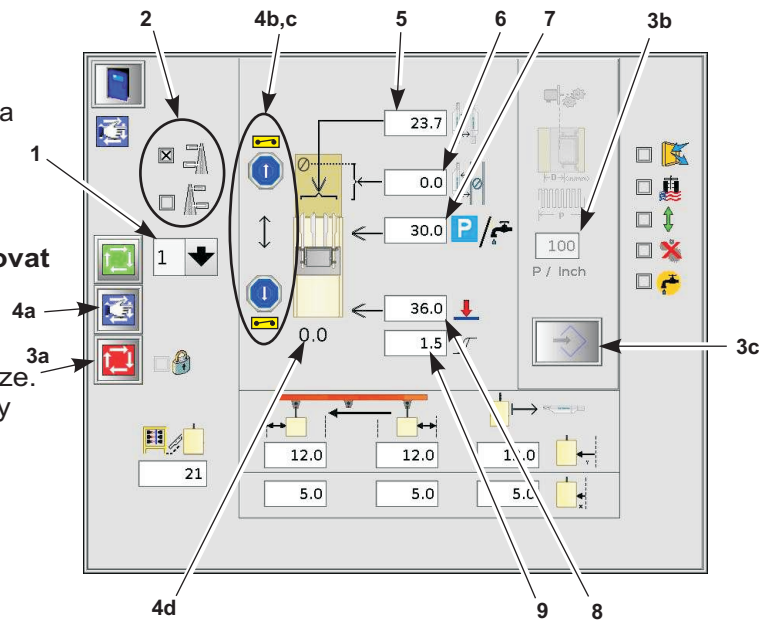
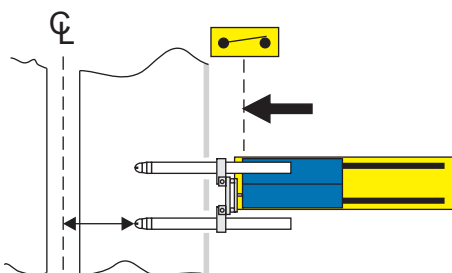
5. Nastavte oddělení pistole:

Uspořádání vedle sebe, měřte od vnější strany k vnější straně. Jeden sloup, měřte šířku pistole.



6. Nastavte pistoli od osy dopravníku:

Posuňte polohovač vpřed ke koncovému spínači. Změřte vzdálenost konce pistole k ose.

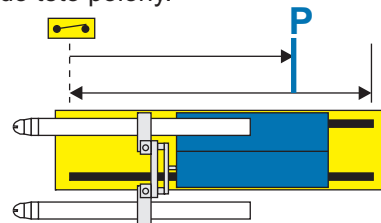


7. Nastavte parkovací/čisticí polohu:

Měřte od přední meze. Použijte k posunu pistolí mimo dráhu součástek. První poloha v pořadí čištění (Evropa).

• Verze 2.2: Poloha, do které se mají pistole přesunout, jestliže opustí automatický režim, nebo jestliže se vypne odsavač, nebo při ztrátě sítě.

• Verze 2.4: Přidané tlačítko funkce Parkování k přesunu do této polohy.



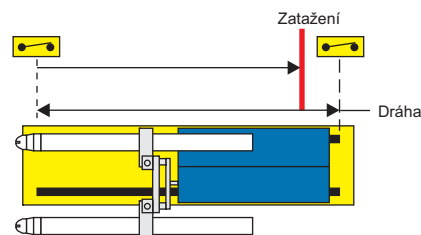
8. Nastavte zataženou polohu. To je:

• Spouštěcí poloha pro posun příslušenství Lance.

• Poloha, do které se mají pistole přesunout, jestliže při spuštění není k dispozici žádná hodnota polohy.

• Pro analogové dodatečné pohyblivé ústrojí:

Zatažená poloha, musí se rovnat změřené maximální dráze.

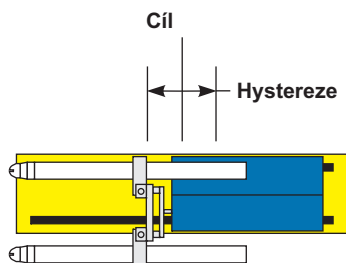


Konfigurace polohovačů dovnitř/ven (pokr.)

9. Nastavte hysterezi:

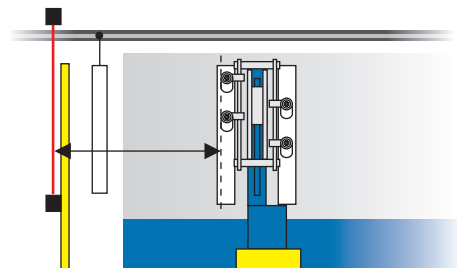
Zastavení vyrovnávání. Brání hledání cílové polohy. Pokud se polohovač zastaví v hodnotě hystereze cíle \pm , již se nepokusí přesunout do cíle.

Typická hodnota je 1 nebo méně.



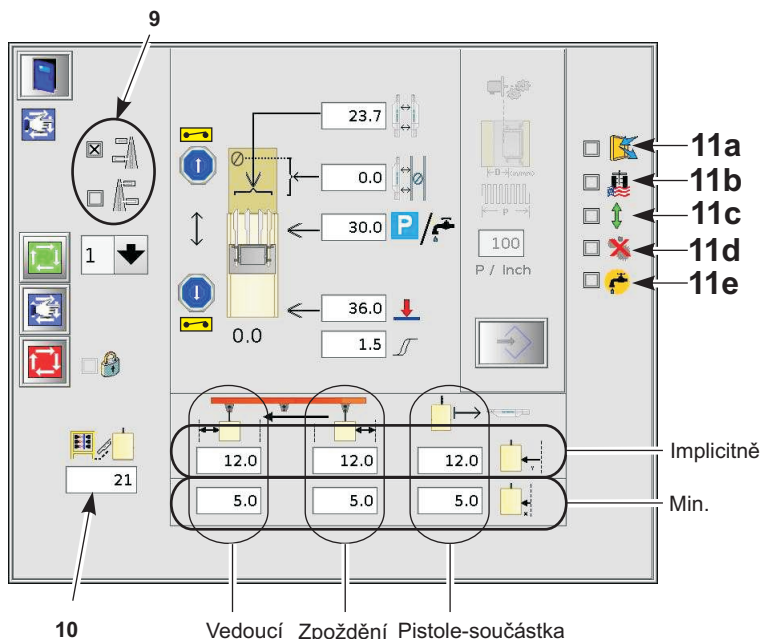
10. Snímač:

Vzdálenost od snímačů polohovače k náběhové hraně vedoucí pistole.



11. Volitelné příslušenství:

- Lanc polohovač spustí posun ze zatažené polohy.
- USA ColorMax: nastaví postup čištění pro stříkací systém pro USA ColorMax
- Y-Axis: zvolte, když polohovač posune pistole vertikálně místo horizontálně.
- No Drive: polohovač má reverzní stykače pro ovládání směru, nemá ovladač rychlosti. (Evropa)
- Clean Only: pouze ruční ovládání polohovače, používá se k vysunutí pistolí z kabiny pro čištění. Výchozí nastavení a nastavení předvolby posunu se neberou v úvahu.



Automatické polohování pistole

Nastavte výchozí a minimální předstih, zpoždění a vzdálenosti pistole od součástky. Jedná se o nastavení na míru.

Výchozí nastavení: Používá se pro všechny součástky, pokud nebylo pro součástku naprogramováno předběžné nastavení polohovače. Polohovač používá nastavení vzdálenosti pistole od součástky ke sledování obrysu součástky, při posunu do nastavení předstihu a zpoždění.

Minimální nastavení: Používá se k odstranění střetů mezi součástkami a pistolemi. Minimální nastavení omezují předběžná nastavení polohovače.

Nastavení

Kladný předstih: Polohovač se posune **předtím**, než náběhová hrana součástky dorazí k první pistoli.

Záporný předstih: Polohovač se posune **poté**, co náběhová hrana součástky dorazí k první pistoli.

Kladné zpoždění: Polohovač se posune **poté**, co výstupní hrana součástky dorazí k první pistoli.

Záporné zpoždění: Polohovač se posune **předtím**, než výstupní hrana součástky dorazí k první pistoli.

Vzdálenost pistole od součástky: Vzdálenost k dodržení mezi koncem pistole a součástkou. Polohovač používá toto nastavení ke sledování obrysu součástky.

Konfigurace pístových strojů

1. Zvolte pístový stroj ke konfiguraci. Opakujte tyto kroky pro každý pístový stroj:

2. Nastavte pracovní režim na VYP.

3. Nastavte stranu kabiny.

4. Nastavte rozlišení kódovače a stiskněte Enter.

5. Nastavte maximální rychlost.

6. Nastavte odsazení otočky (postup dole na stránce)

7. Nastavte šířku vějířovitého vzoru (šířka vějíře jedné pistole, nebo jestliže se vějíře překrývají, průměr šířky).

8. Nastavte počet nástřiků.

(Kolikrát šířka vějíře přejde přes určitý bod)
 2 - standardní kvalita
 4 - střední kvalita
 6 - výborná kvalita

POZNÁMKA: Ke zjištění optimálního nastavení můžete použít kalkulačku nástřiku. Postupujte podle Návodu k provozu.

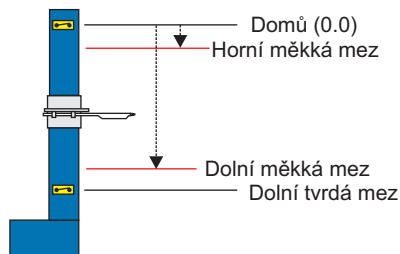
9. Nastavte čísla pistolí.

Zadejte počáteční a poslední čísla pistolí.

10a Nastavte horní měkkou mez.

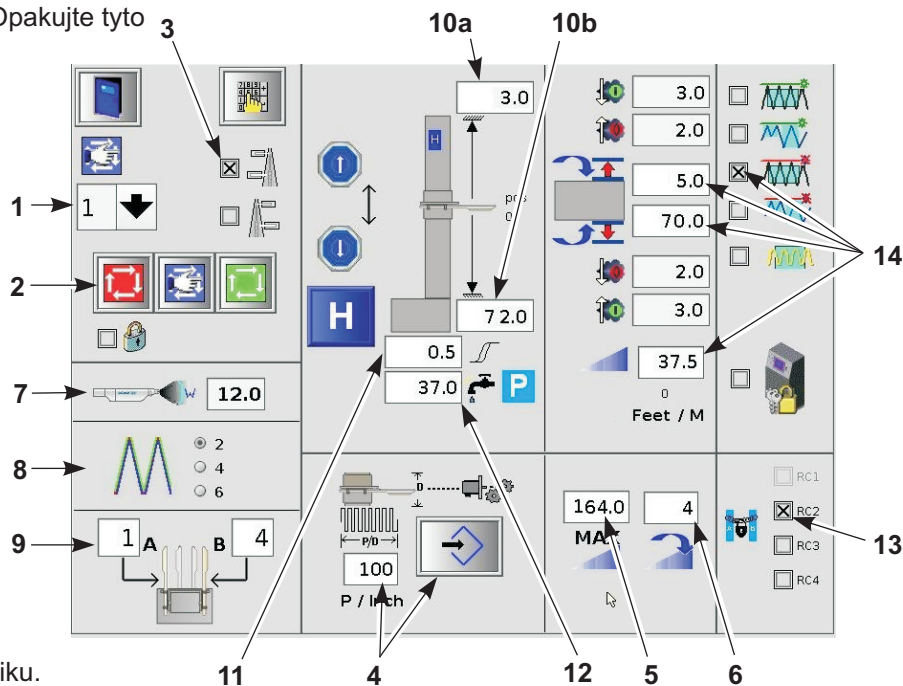
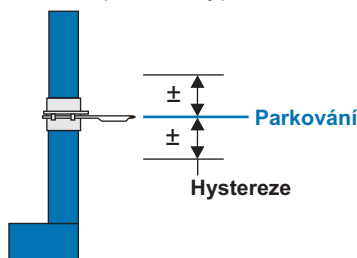
10b Nastavte dolní měkkou mez.

Měřeno od polohy Domů (0.0). (Poloha Domů je přibližně 25 mm pod horním koncovým spínačem). Za normálního provozu by se koncový spínač neměl spustit.



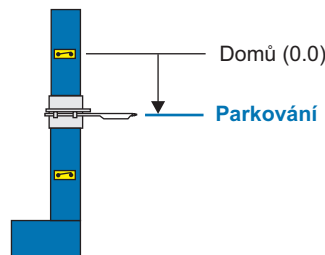
11. Nastavte hysterezi:

Zastavení vyrovnávání. Brání hledání parkovací polohy. Pokud se pístový stroj zastaví v hodnotě hystereze \pm parkovací polohy, již se znova nepohne. Typická hodnota je 1 nebo méně.



12. Nastavte parkovací/čisticí polohu:

Měřeno od polohy Domů (0.0). (Poloha Domů je přibližně 25 mm pod horním koncovým spínačem). Poloha, do které se pistole přesouvají na začátku čištění.



13. Nastavte podřízené jednotky pro daný pístový stroj:

Zvolené pístové stroje se stanou podřízenými daného pístového stroje (krok 1). Na obrazovce na této stránce je pístový stroj 2 podřízený pístovému stroji 1.

14. Odsazení obratu:

Odsazení obratu koriguje přeběh v bodech obratu.

a. Zvolte pevnou polohu, bez režimu synchronizace.

b. Dotkněte se tlačítka Domů.

c. Posuňte vozík dolů rukou, až je skutečná poloha 4 palce.

d. Udělejte si referenční značky na vozík a kryt.

e. Nastavte horní obrat do skutečné polohy.

f. Posuňte vozík dolů, až je skutečná poloha 4 palce od dolní měkké meze.

G. Udělejte si referenční značku na kryt vyrovnanou se značkou na vozíku.

h. Nastavte dolní obrat do skutečné polohy.






i. Nastavte rychlost na 50 % maxima.

j. Zvolte automatický režim a poznamenejte si, kde skutečně dochází k obratu.

k. Zadejte odhadovanou vzdálenost mezi skutečným obratem a značkou na krytu do pole odsazení obratu. Dle potřeby upravte.





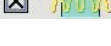
Konfigurace pístových strojů (pokr.)

14. Nastavte pracovní režim

-  Pevný, synchronizace dopravníku
-  Proměnlivý, synchronizace dopravníku
-  Pevný, bez synchronizace
-  Proměnlivý, bez synchronizace
-  Oscilátor

Jestliže je zvolen režim synchronizace, pak se rychlost pístového stroje vypočítá pomocí rychlosti dopravníku, spolu s nastavením režimu.

Režim oscilátoru

-  K použití režimu oscilátoru zvolte pevný režim a režim oscilátoru. Spouštěcí body zvoleného pevného režimu jsou deaktivované a stříkácí pistole se spouštějí a vypínají pouze nastavením předstihu a zpoždění předběžného nastavení stříkání.
- 
- 
- 
- 

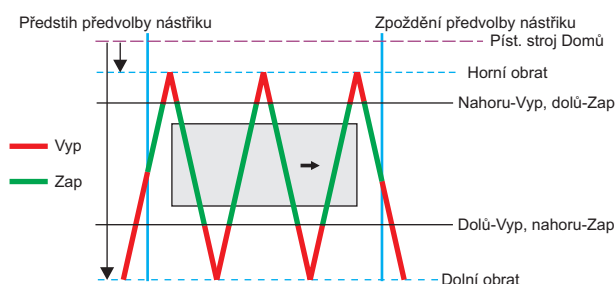
Pevný režim

Délka zdvihu se ovládá body obratu bez ohledu na výšku součástky. Spouštěcí body pistole se ovládají pro změnu délky nástřiku podle výšky součástky. Spouštěcí body pistole mohou být kladné nebo záporné.

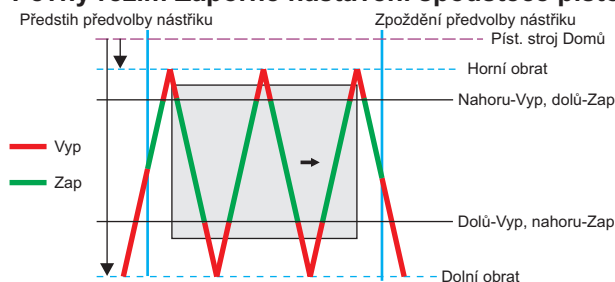
POZNÁMKA: Ke zjištění optimálního nastavení můžete použít kalkulačku nástřiku. Postupujte podle Návodu k provozu.

	<input type="text" value="3.0"/>	Pistole zapnutá, pokles
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistole vypnutá, zdvih
	<input type="text" value="6.0"/>	Horní obrat
	<input type="text" value="68.0"/>	Dolní obrat
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistole zapnutá, pokles
	<input type="text" value="3.0"/>	Pistole vypnutá, zdvih
	<input type="text" value="37.5"/>	Rychlost (nastavení je k dispozici jen v nesynchronizovaném režimu)
	<input type="text" value="0.0"/>	
	Feet / M	

Pevný režim Kladné nastavení spouštěče pistole








Pevný režim Záporné nastavení spouštěče pistole



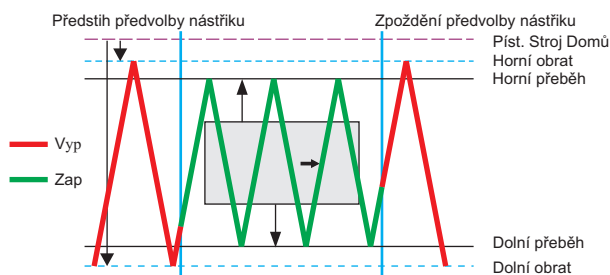
Proměnlivý

V proměnlivém režimu se délka zdvihu pístového stroje mění podle rozměrů součástky. Nastavení obratu určují délku zdvihu pístového stroje, jestliže před pistolemi není žádná součástka, zatímco meze přeběhu určují zdvih, když je součástka před pistolemi. Nastavení přeběhu mohou být kladná nebo záporná.

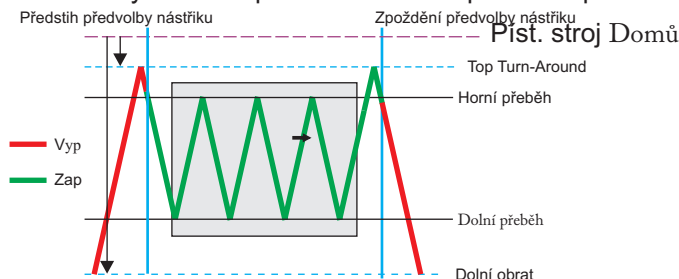
POZNÁMKA: Ke zjištění optimálního nastavení můžete použít kalkulačku nástřiku. Postupujte podle Návodu k provozu.

	<input type="text" value="0.0"/>	Horní obrat
	<input type="text" value="6.0"/>	Horní přeběh
	<input type="text" value="68.0"/>	Dolní přeběh
	<input type="text" value="0.0"/>	Dolní obrat
	<input type="text" value="37.5"/>	Rychlost (nastavení je k dispozici jen v nesynchronizovaném režimu)
	<input type="text" value="0.0"/>	
	Feet / M	

Proměnlivý režim Kladné nastavení spouštěče pistole

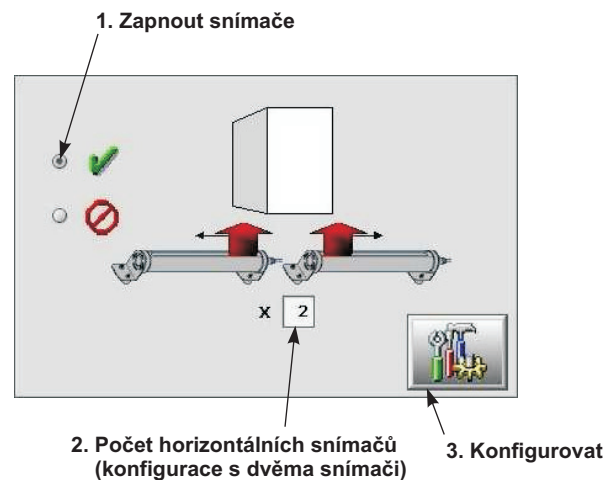
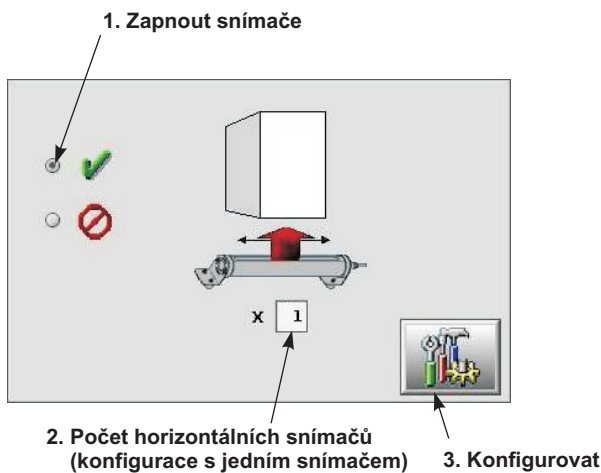


Proměnlivý režim Záporné nastavení spouštěče pistole



Konfigurace analogových snímačů

Tyto snímače slouží ke změření rozměrů součástky pro polohovače dovnitř/ven a pístové stroje.



POZNÁMKA: Jestliže použijete jeden snímač namontovaný na straně osy dopravníku, použijte konfiguraci dvou snímačů.

Obrazovka jednoho horizontálního snímače

Konfigurujte snímač k ignoranci dopravníku (vyžaduje laptop, kabel a software výrobce). Provedte následující nastavení:

1. Délka horizontálního snímače.
2. Šířka dopravníku doleva a doprava od osy snímače.
3. Vzdálenost od konce kabelu k ose dopravníku.
4. Délka vertikálního snímače (jestliže použit).
5. Vzdálenost od horního okraje vertikálního snímače k hornímu okraji štěrbinového otvoru pistole.

Nastavení nulového odsazení

Nulové odsazení se používá k vypnutí šumu a signálů prostředí z analogových vstupů.

Po zapnutí systému musí být počáteční hodnoty pro LBB a FBB nula.

Jakýkoli šum nebo signál prostředí má za následek změnu v LBB a FBB na nějakou hodnotu.

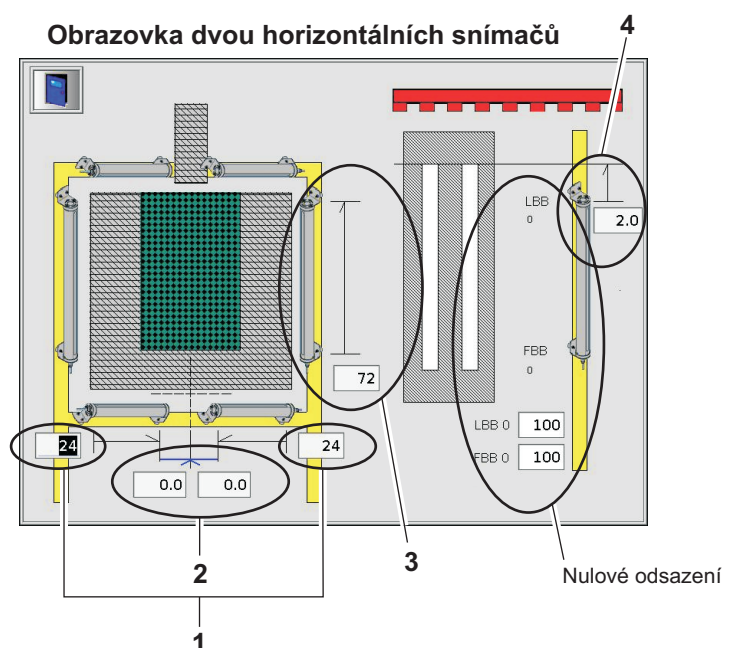
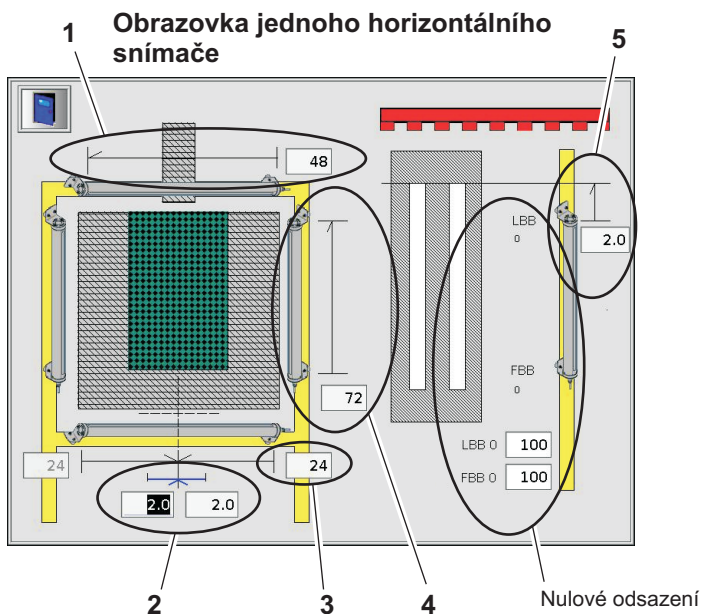
K vypnutí signálu zadejte o polí LBB a FBB (Z) hodnoty lehce vyšší než hodnoty signálu.

Například, pokud je hodnota LBB 125, pak zadejte do pole LBB 130.

Obrazovka dvou horizontálních snímačů

Provedte následující nastavení:

1. Délka snímače.
2. Konce snímače k ose dopravníku.
3. Délka vertikálního snímače (jestliže použit).
4. Vzdálenost od horního okraje vertikálního snímače k hornímu okraji štěrbinového otvoru pistole.



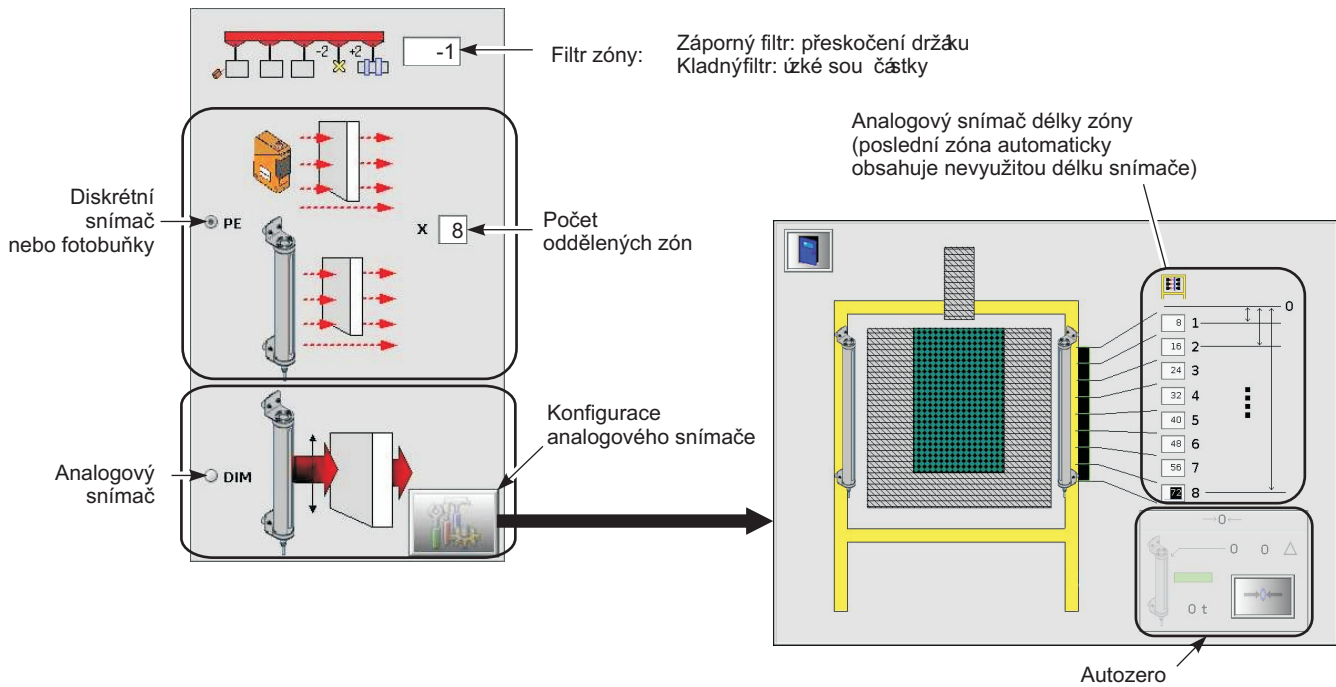
Konfigurace zónových fotobuněk / snímače a vstupy identifikace součástky

Jestliže systém používá diskrétní (digitální) snímače nebo fotobuňky:

1. Zvolte PE a nastavte počet zón.
2. Můžete také nastavit filtr zóny. Kladná hodnota zvyšuje zjištěnou délku; záporná hodnota snižuje zjištěnou délku.

Jestliže systém používá ke zjištění zóny analogový snímač:

1. Přejděte k postupu konfigurace analogových snímačů na předchozí straně a nastavte délku vertikálního snímače.
2. Zvolte DIM, pak tlačítko Konfigurovat.
3. Zadejte délku každé zóny, měřeno od horního okraje snímače do spodního okraje každé zóny.
3. Můžete také nastavit filtr zóny. Kladná hodnota zvyšuje zjištěnou délku; záporná hodnota snižuje zjištěnou délku.
4. Můžete také nastavit Autozero, aby snímač ignoroval "nesoučástky" v zóně 1: Posuňte vozík nebo držák před snímač, pak se dotkněte tlačítka Autozero. Na konci odpočítávání se nastaví hodnota odsazení.



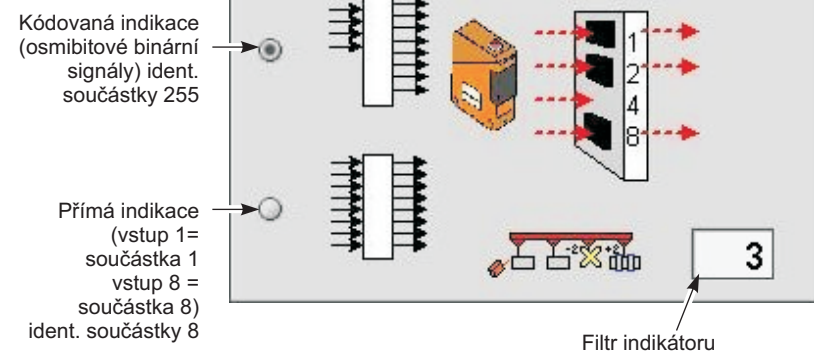
Konfigurace vstupů identifikace součástky:

Zvolte metodu indikace.

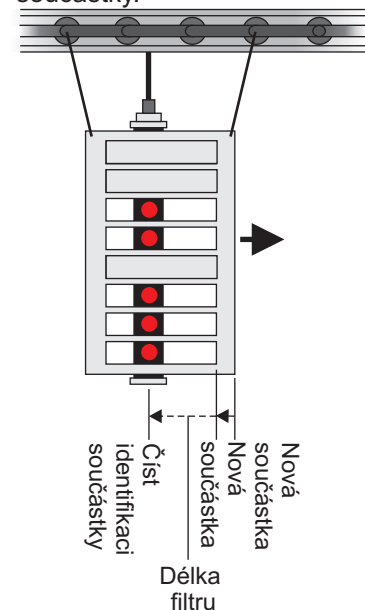
Jestliže použijte indikátory identifikace součástky, nastavte filtr indikátoru.

POZNÁMKA: Vstupní zařízení identifikace součástky nesmějí rozpoznat vadné součástky nebo držáky, pokud nejsou určeny ke spuštění změny identifikace součástky.

Metoda indikace:

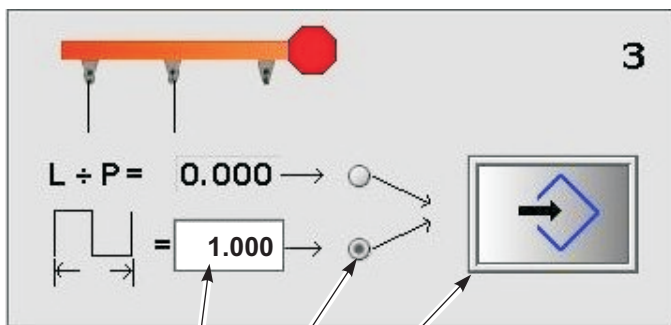


Filtr je délka dráhy, během které musí být přijat platný signál identifikace součástky ještě před čtením identifikace součástky.



Konfigurace kódovače dopravníku

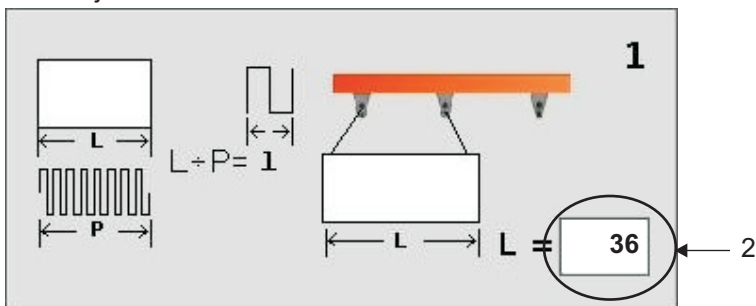
Jestliže znáte rozlišení:



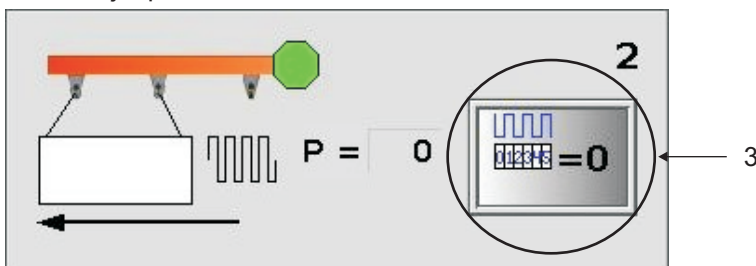
1. Zadejte rozlišení.
2. Zvolte zadanou hodnotu.
3. Zadejte hodnotu do databáze.

K naučení rozlišení:

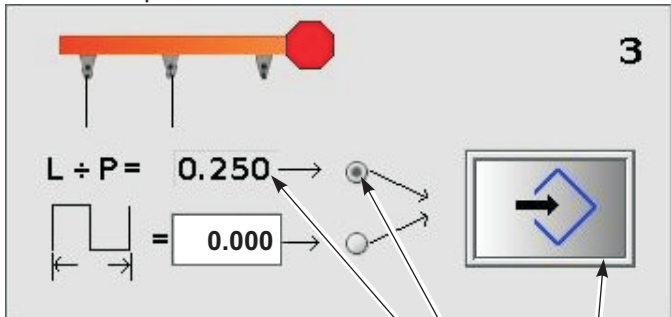
1. Zavěste kus lepenky nebo součástku 36 palců či delší na dopravník.
2. Zadejte délku do rámečku 1.



3. Resetujte počítadlo na nulu.



4. Nechte lepenku nebo součástku projet kolem zónových fotobuněk nebo snímačů. Zastavte dopravník.



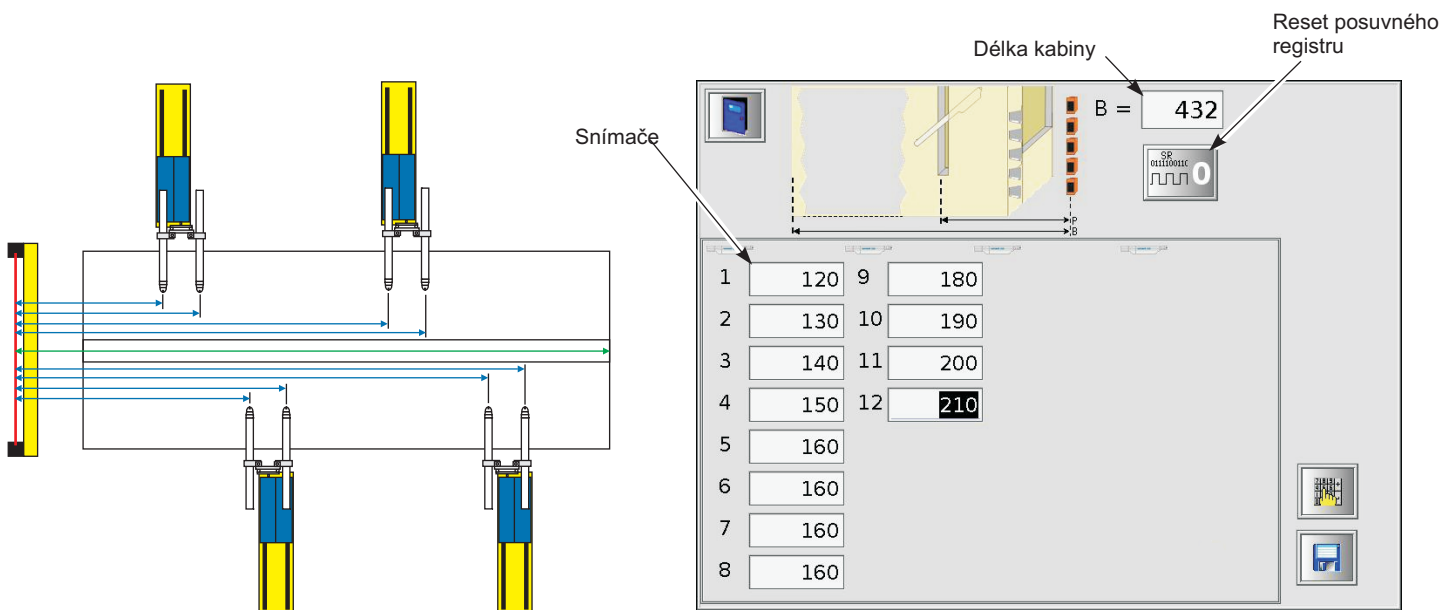
5. Zkontrolujte vypočítané rozlišení.
6. Zvolte vypočítané rozlišení.
7. Zadejte vypočítané rozlišení do databáze.

Konfigurace snímačů stříkací pistole

1. Změřte vzdálenost od zónových fotobuněk nebo snímačů ke koncům pistole a zadejte ji od polí snímače.
2. Změřte vzdálenost od zónových fotobuněk nebo snímačů k výstupnímu konci kabiny a zadejte ji do pole délky kabiny.

Reset posuvného registru:

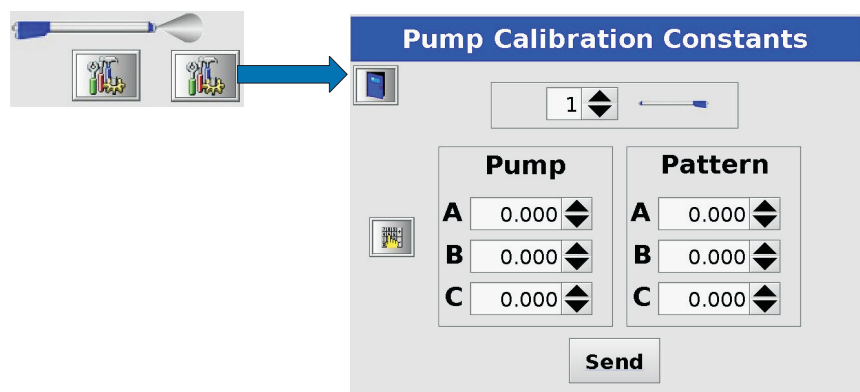
Jestliže obrátíte směr dopravníku, systém ztratí sledování všech součástek v kabině, které prošly zónovými fotobuňkami nebo snímači. Resetem posuvného registru se sledování těchto součástek vymaže. Stříkací pistole se v automatickém režimu nespustí a polohovače dovnitř/ven budou čekat v zatažené poloze, dokud se součástky znovu nezačnou sledovat zónovými fotobuňkami nebo snímači. K nátěru součástek, jejichž sledování systém ztratil, použijte buď ruční režim, nebo spusťte dopravník pozpátku, až budou všechny díly před zónovými fotobuňkami; resetujte posuvný registr, a pak spusťte dopravník vpřed.



Kalibrace čerpadel Prodigy HDLV

Každá stříkací pistole Prodigy se dodává se samostatnou sestavou čerpadla/rozdělovače HDLV. Kalibrační čísla pro čerpadlo a kalibrační konstanty pro vzory A, B, a C jsou na štítku rozdělovače čerpadla. Zadejte kalibrační čísla pro každé čerpadlo Prodigy HDLV na kalibrační obrazovku.

1. Zvolte stříkací pistoli číslo 1.
2. Zadejte kalibrační čísla na štítku rozdělovače čerpadla pro čerpadlo pistole 1.
3. Dotkněte se tlačítka Send (Odeslat).
4. Opakujte pro zbývající kombinace stříkací pistole/čerpadlo.



Konfigurace čištění pistole Prodigy

Čištění pistole je automatickou součástí čistícího cyklu při procesu změny barvy, který se spouští ovladači centra pro přísun materiálu. Čištění pistole může také ovládat ručně pracovník pomocí ovládací obrazovky čištění Prodigy na hlavní obrazovce.

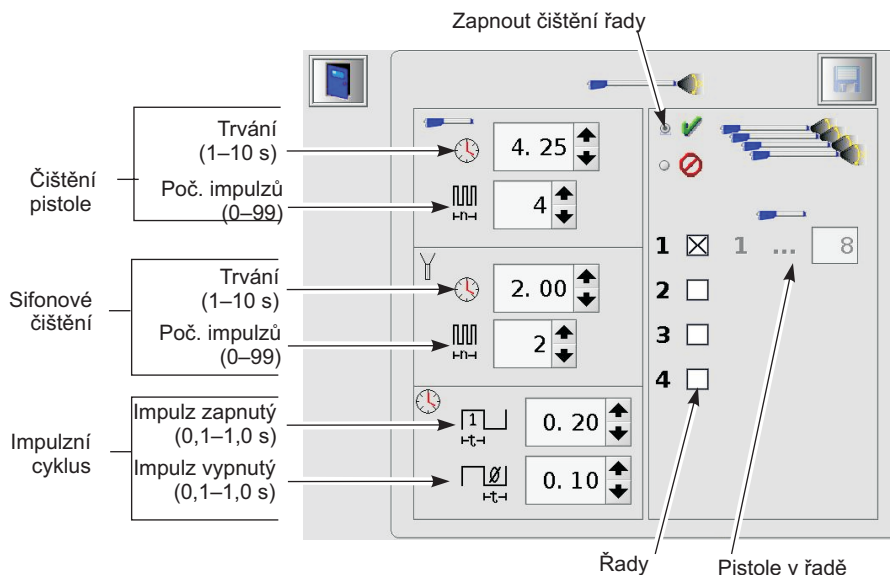
Výchozí metoda čištění je všechny pistole najednou.

Můžete také seřadit pistole do řad a čistit řady odděleně, podle konfigurace hardwaru vašeho systému.

Postup čištění se skládá z čistícího cyklu, po kterém následuje impulzní cyklus:

1. Čistící cyklus: Na určitý počet vteřin (trvání) se pomocný vzduch směřuje čerpadlem a potrubím sifonu zpět do zdroje prášku (sifon), potom čerpadlem a výtlačnou trubicí do stříkací pistole (pistole).

2. Impulzní cyklus: Na určitý počet impulzů je čistící vzduch směřován v impulzech z čerpadla do zdroje prášku (sifonové), potom z čerpadla do stříkací pistole (pistolové). U položky Pulse On (Impulz zapnutý) se stanoví trvání jednotlivých impulzů, u položky Pulse Off (Impulz vypnutý) pak čas mezi impulzy



Konfigurace čištění standardní pistole (volitelné)

Pro jakýkoli systém se smí nastavit pouze jeden režim čištění.

Čištění vzduchem

Lze použít pro všechny standardní typy pistolí. Používá rozprašovací vzduch nebo difuzerní vzduch pro měkká čištění. Čištění se spustí, když se zastaví stříkání. **NEPOUŽÍVEJTE** s čerpadly In-Line.

1. Zapnout čištění



Měkký start

Lze použít pro všechny standardní typy pistolí. Zvyšuje proudy vzduchu k minimalizaci vzkypění. Může vyžadovat zvýšený předstih ke kompenzaci pro proud lehkého prášku na začátku nástřiku.

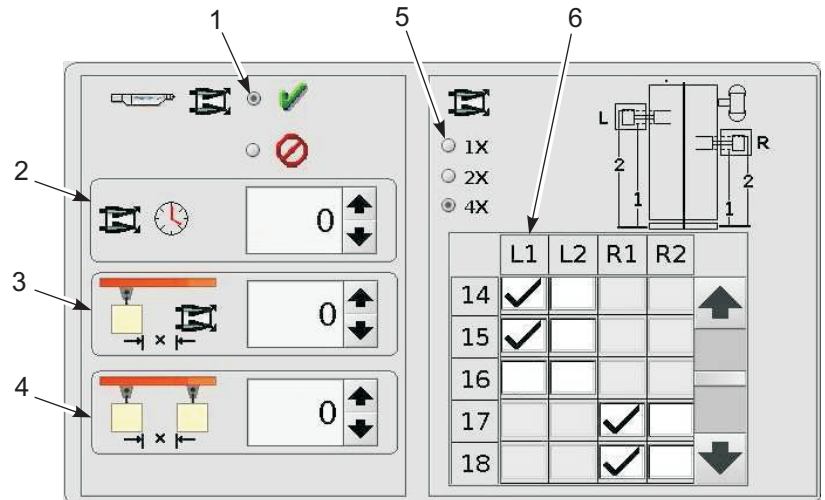
1. Zapnout měkký start



Konfigurace čištění trysky Versa-Spray® (volitelné)

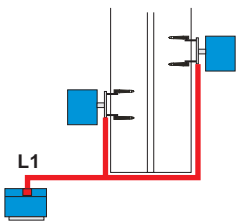
Při použití instalujte na pistole čisticí adaptérové soupravy a do ovládacích panelů iControl sady dvojitých elektromagnetů.

1. Zapněte čištění.
2. Nastavte čas ZAP čištění (0–30 s).
3. Nastavte PRODLEVU čištění (0–99 palců) (0–2515 mm).
4. Nastavte MEZERU ŘADY (0–240 palců) (0–6096 mm).
5. Nastavte počet řad čištění.
6. Přiřadte pistole k řadám čištění.

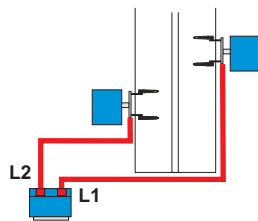


Možné řady a označení řad

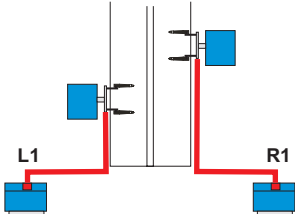
1 panel, 1 jednodílná čisticí souprava
1 řada



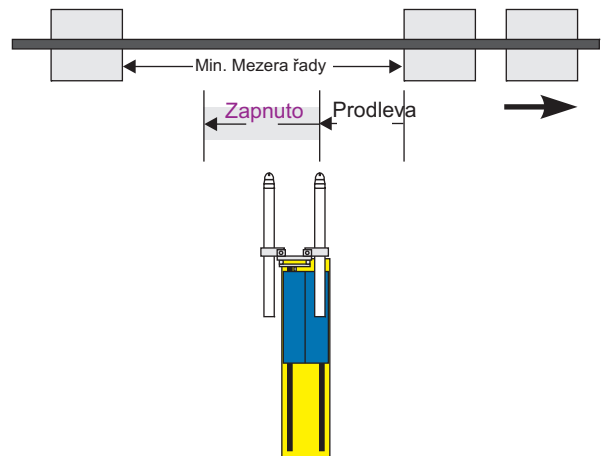
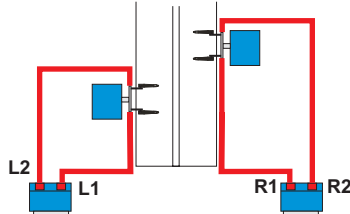
1 panel, 1 dvoudílná čisticí souprava
2 řady



2 panely, 2 jednodílné čisticí soupravy
2 řady



2 panely, 2 dvoudílné čisticí soupravy
4 řady



Testování systému

Nastavte alespoň jedno předběžné nastavení nástřiku, pak vyzkoušejte spuštění stříkací pistole a přesvědčte se, že pistole se zapínají a vypínají podle předpokladu. V případě potřeby upravte rozlišení kódovače.

Pokud systém obsahuje polohovače, vyzkoušejte jejich provoz s vypnutými pistolemi, použijte plochý panel. Simulujte šířku součástky blokováním snímačů šířky pro délku panelu.

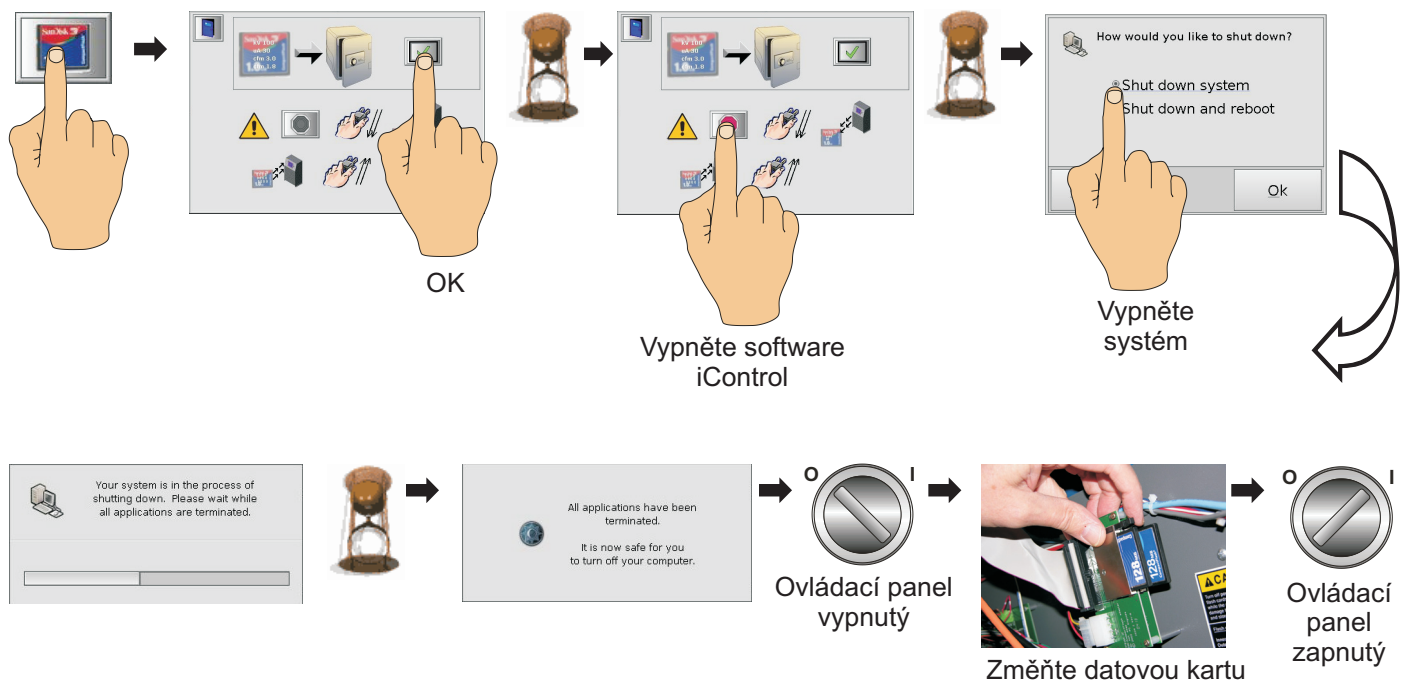
Pokud systém obsahuje pístové stroje, vyzkoušejte jejich provoz se zapnutými pistolemi, použijte plochý panel.

Nastavte předběžná nastavení nástřiku, polohovače a pístového stroje podle potřeby.

Zálohujte všechna nastavení jejich zkopírováním do nové karty Compact Flash card.

Zálohování

Při zálohování se zkopíruje konfigurace a předběžná nastavení do nové karty Compact Flash card. Označte originální kartu štítkem a uložte ji na bezpečné místo v dostatečné vzdálenosti od magnetických zařízení.



Nordson Corporation
Amherst, Ohio 44001
www.nordson.com

Technické příručky pro výrobky Nordson výrobky můžete najít na adrese <http://emanuals.nordson.com>

© Copyright 2006 Nordson Corporation
All Rights Reserved

Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této příručce mohou být změněny bez předchozího upozornění.

Nordson, the Nordson logo, iControl, and Versa-Spray
are registered trademarks of Nordson Corporation