

iControl[®] konfigureringsguide

7146315-CG02
-Swedish-
Utgåva 7/06



Reservdelar och teknisk support: (800) 433-9319

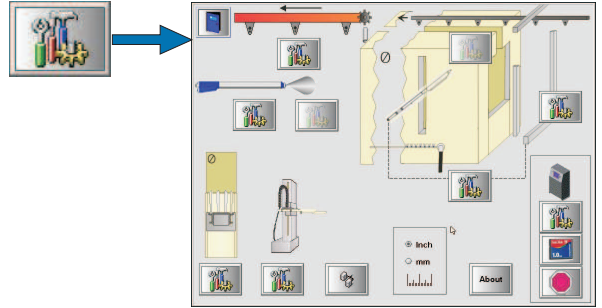
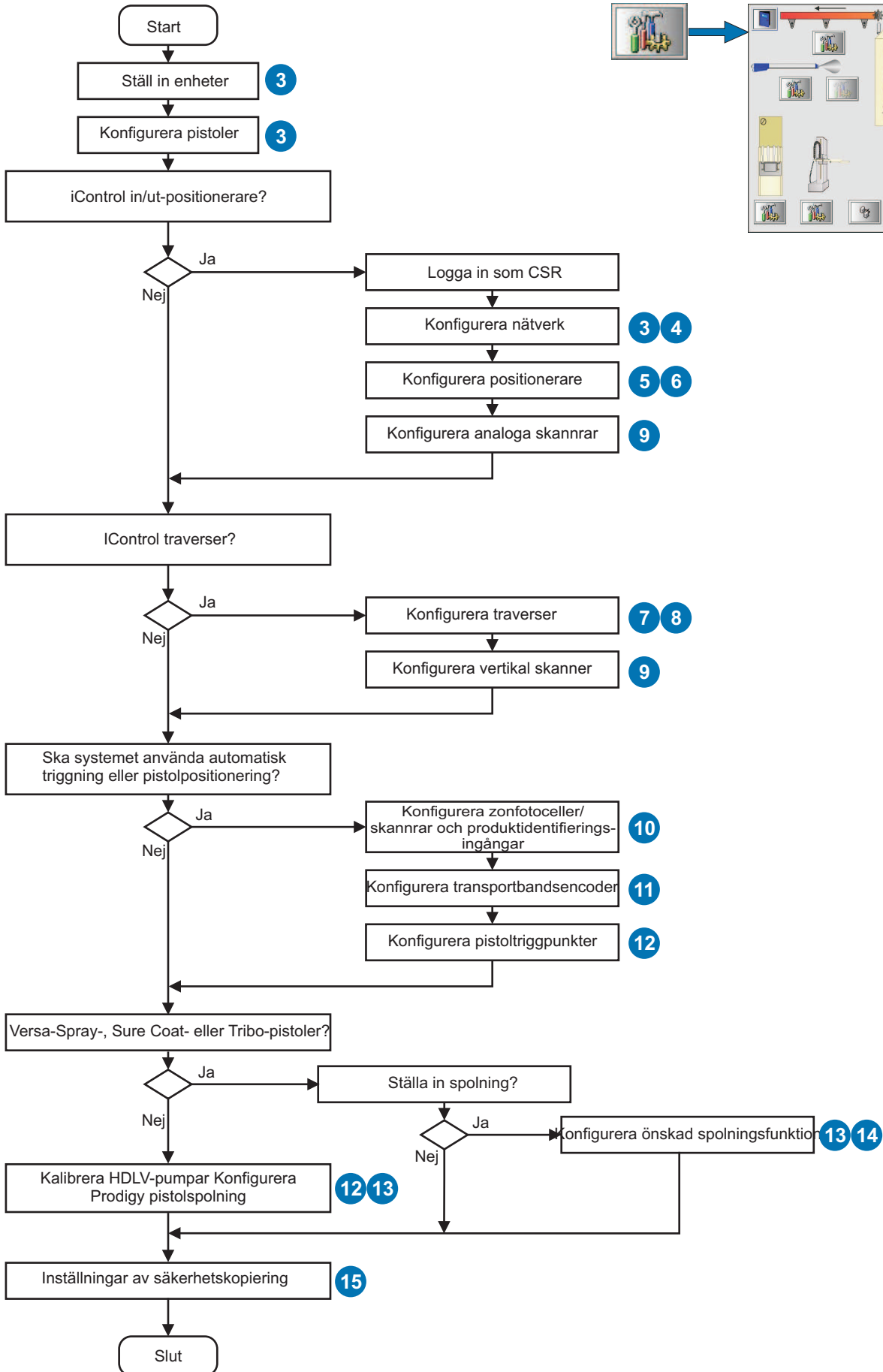
Denna handbok är tillgänglig på Internet på <http://emanuals.nordson.com/finishing/>



Nordson Corporation • Amherst, Ohio • USA

Konfigureringssteg

16 = Sidnummer

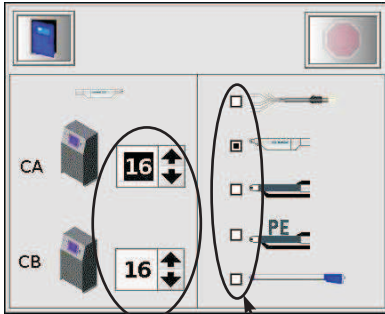


iControl® konfigureringsguide

Ställ in enheter



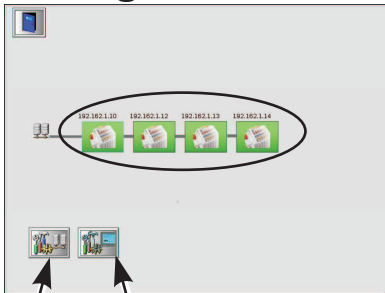
Konfigurera pistoler



Antal pistoler
CA: Master
CB: Slav

Standardtyp av pistol

Konfigurera nätverk

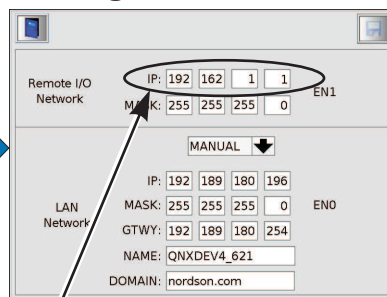


Konfigurera
noder

Konfigurera
värd

Nodstatus:
Grön: OK
Rö: Ingen komm

Konfigurera värd



Ställa in masterpulpetens IP-adress:

Finns det flera iControl-masterpulpeter på samma nätverk?

Nej - Ställ in IP-adressen på 192.162.1.1

Ja - Är detta master nr 1?

Ja - ställ in på 192.162.1.1

Nej - ställ in enligt följande:

Master nr 2: 192.162.1.2

Master nr 3: 192.162.1.3

Master nr 4: 192.162.1.4

Master nr 5: 192.162.1.5

och så vidare.

Maximum: 9 masters

OBS! Låt Mask vara. LAN-nätverksinställningarna är avsedda för framtida användning

Konfigurera nätverk (fortsättning)

Konfigurera noder

Ange följande för varje nodkontroller på nätverket:

- MAC-adress
- TCP/IP-adress
- Maskintyp

Konfigurera kontrollerna för in/ut-positionerare först, mata alltid in dem i nummerordning (GP1, GP2, GP3, GP4). Om traverser används tillsammans med positionerare förutsätter systemet alltid att travers 1 är monterad på positionerare 1. Om systemet har traverser men inte positionerare ska traverserna konfigureras först, mata alltid in dem i nummerordning (RC1, RC2, RC3, RC4).

Vid inmatning av maskintypen, välj fältet, använd sedan den digitala inställningsratten och gå igenom de möjliga valen:

GP1 – GP4 (positionerare)
RC1 – RC4 (travers 1)
GP1_GP2 (positionerare 1 och 2)
GP3_GP4
RC1_RC2 (travers 1 och 2)
RC3_RC4
GP1_RC1 (positionerare 1 och travers 1)
GP2_RC2
GP3_RC3
GP4_RC4
PE (skannrar)
FC (Prodigy matningscenter)
BC (boxstyrning, framtida)
BE (boxutsug, framtida)

Använd kombinationer (GP1_RC1) när en kontroll styr två maskiner, till exempel en positionerare och travers.

Tryck på SPARA när du är klar.

Vid 1:a meddelande: Slå ifrån alla nodkontroller, tryck sedan på FORTSÄTT.

Vid 2:a meddelande: Tryck på FORTSÄTT.

Vid 3:e meddelande: Slå på alla nodkontroller, tryck sedan på FORTSÄTT.

Om en nod inte identifieras, kontrollera inställningarna och upprepa Spara.

The screenshot shows a configuration table with 10 rows and several columns. The columns are: MAC (with sub-columns for hex digits), TCP/IP (with sub-columns for IP address parts), and Maskintyp (with sub-columns M, IW, and OW). The MAC column is highlighted in red, the TCP/IP column in yellow, and the Maskintyp column in blue. Arrows point from labels below to these columns.

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

MAC-adress
På kontrollereetikett

TCP/IP-adress
måste vara unik såvida den inte är delad
Förslag:
1:a nod, master 1: 192.162.1.10
1:a nod, master 2: 192.162.1.20
OBS! En delad kontroll som t.ex. en produktidentifieringsenhet (PE) måste vara tilldelad samma IP-adress på alla masterpulpeter.

Maskintyp

Konfigurera in/ut-positionerare

1. Välj den positionerare som ska konfigureras.

Upprepa dessa steg för varje positionerare:

2. Välj på vilken sida av boxen positioneraren är placerad. Positionerarnummer på Huvudskärmen ändras så att de stämmer överens med denna inställning. Kontrollskärmen för Positionerare 1 styr den fysiska positioneraren 1 om nodkonfigurationen utförts i rätt ordnin.

3. Om positionerare endast användas manuellt:

3a. Ställ in Från.

3b. Ställ in encoderns upplösning på 1.

3c. Tryck på Enter så registreras värdet i databasen. Utför steg 10 och 11e (ställ in på Endast rengöring).

3. Om positionerare drivs automatiskt:

3a. Ställ in på Från.

3b. Ställ in encoderupplösning:

Kuggstång: 262

Remdrift: 224


Analog efterjustering: 1


Annat: Se ritning/namnplåt.

Utför steg 4 till 11, ställ sedan in fram- och bakkanter för minimum och standard.

4. Ställ in noll- och utgångspositioner:

a. Ställ in på Manuell

b. Kryp kör framåt till frontgränslägesbrytaren  (3d ska ha värdet 0)

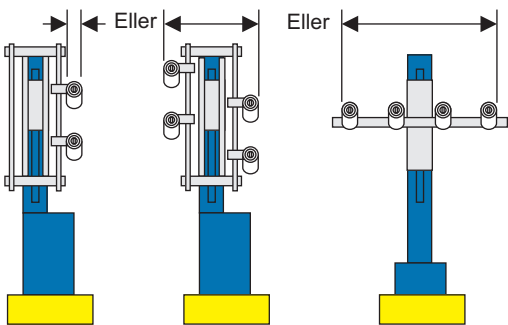
c. Kryp kör bakåt till bakre gränslägesbrytaren  (3d ska ha värdet för maximalt förflyttningsavstånd)

Om position (4d) inte visas som förväntat ska gränslägesbrytarnas positioner korrigeras och steg b och c upprepas.

5. Ställ in pistolseparation:

Placering sida vid sida, mät utsida till utsida.

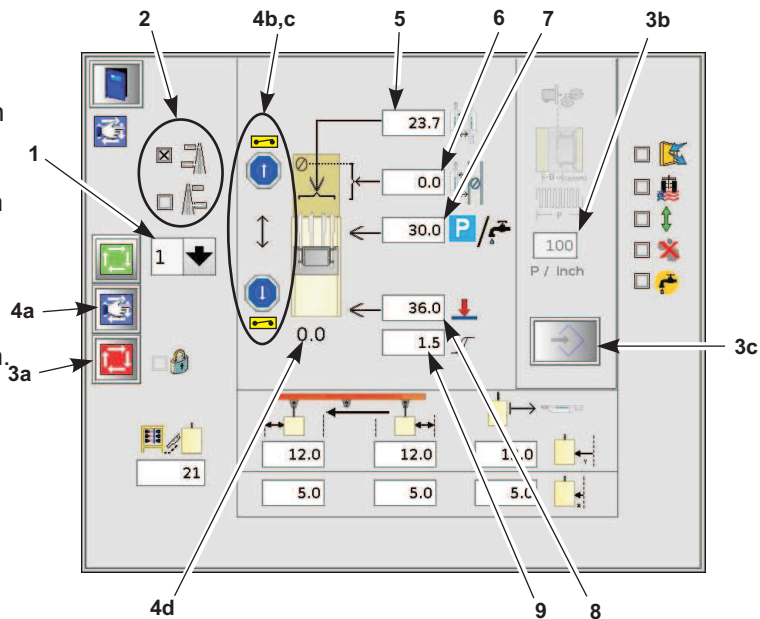
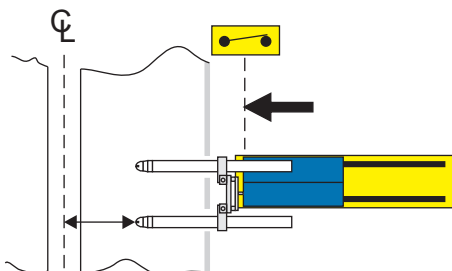
Enkel stapel, mät pistolbredd.



6. Ställ in pistol till transportbandets centrumlinje:

Kryp kör positionerare framåt till gränslägesbrytare.

Mät pistolspets till mittlinje

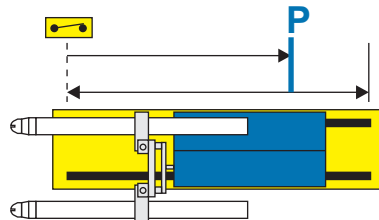


7. Ställ in parkerings-/rengöringsposition:

Mätt från framåtgränsen. Används för att flytta pistoler bort från produktbanan. Första position i rengöringssekvens (Europa).

- Version 2.2: Position för att flytta till, om borttagen från, Auto-mode, eller om utsug stängs av eller nätverket förloras.

- Version 2.4: Tillagt parkeringsknapp för förflyttning till denna position.

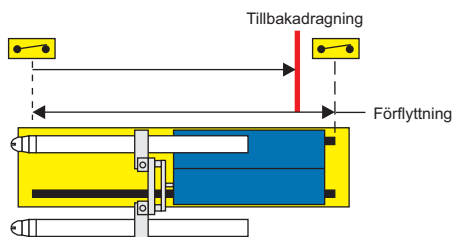


8. Ställ in tillbakadragningsposition. Denna är:

- Startposition för lansförflyttningar.

- Position att flytta till om inget positionsvärde är tillgängligt vid start.

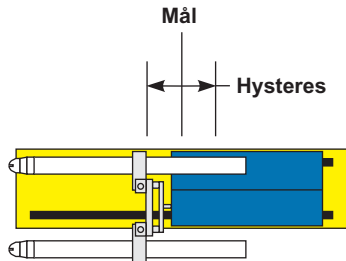
- För analoga efterjusteringar: Tillbakadragningsposition, måste vara lika med uppmätt maximal förflyttning.



Konfigurera in/ut-positionerare (forts.)

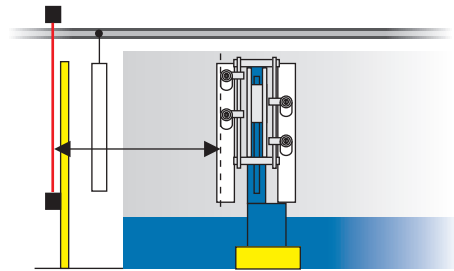
9. Ställ in hysteres:

Stoppa kompensering. Hindrar sökning efter målposition. Om positionerare stannar inom \pm hysteresvärdet för målet och sedan inte försöker flytta till mål. Typiskt värde är 1 eller mindre.



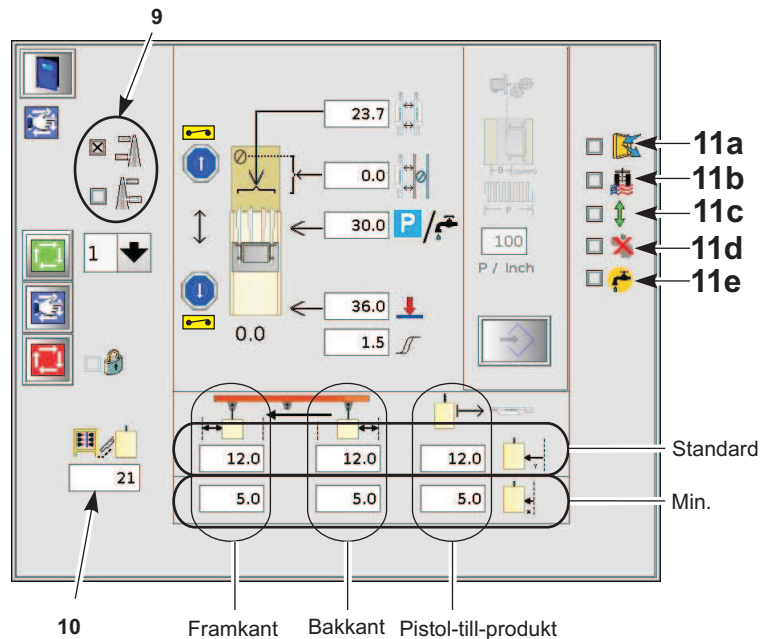
10. Triggpunkter:

Avstånd från positionerarskannrar till framkanten på den främsta pistolen.



11. Alternativ:

- Lans: Positionerare börjar förflyttning från tillbakadragningsposition.
- USA ColorMax: Ställer in rengöringssekvensen för ett USA-designat ColorMax beläggningssystem.
- Y-axel: Väljs när positionerare flyttar pistoler vertikalt i stället för horisontellt.
- Ingen drivning: Positioneraren har omkastningskontakter för riktningstyrning, ingen hastighetsstyrning. (Europa)
- Endast rengöring: Endast manuell styrningspositionerare, används för att flytta pistoler ut från boxen för rengöring. Inställningar av standard och förvald rörelse ignoreras.



Automatisk pistolpositionering

Ställ in avstånd för standard och minimum framkant, bakkant och pistol-till-produkt. Dessa inställningar är applikationsspecifika.

Standardinställningar: Används för alla delar såvida inte förvaldsinställningar för positionerare har programmerats för en produkt. Positioneraren använder inställningen av pistol-till-produkt för att följa produktkonturen samt flytta till inställningarna för framkant och bakkant.

Minimiinställningar: Används för att hindra kollisioner mellan produkter och pistoler. Minimiinställningar begränsar förvaldsinställningarna för positionerare.

Inställningar

Positiv framkant: Gör att positionerare flyttar sig **innan** produktens framkant når den första pistolen.

Negativ framkant: Gör att positionerare flyttar sig **efter** att produktens framkant når den första pistolen.

Positiv bakkant: Gör att positionerare flyttar sig **efter** att produktens bakkant når den första pistolen.

Negativ bakkant: Gör att positionerare flyttar sig **innan** produktens bakkant når den första pistolen.

Avstånd pistol-till-produkt: Avstånd som ska behållas mellan pistolspets och produkt. Positionerare använder denna inställning för att följa produktens kontur.

Konfigurera traverser

1. Välj den travers som ska konfigureras.

Upprepa dessa steg för varje travers:

2. Ställ in driftmode på FRÅN.

3. Ställ in boxens sida.

4. Ställ in encoderupplösning och tryck på Enter.

5. Ställ in maximal hastighet.

6. Ställ in offset för vändning

(procedur nederst på sidan)

7. Ställ in solfjädersmönstrets bredd

(bredd för pistolens solfjädersmönster, eller om mönstren överlappar, genomsnittlig bredd.)

8. Ställ antal varv.

(Antal gånger solfjädersbredden passerar en punkt)
 2 - standardkvalitet
 4 - medelkvalitet
 6 - fin kvalitet

OBS! Du kan använda varvberäknaren som hjälp för att finna den optimala inställningen. Se Användarkortet.

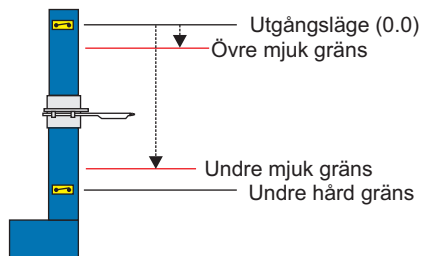
9. Ställ in pistolnummer.

Ange första och sista pistolnummer.

10a. Ställ in övre mjuk gräns.

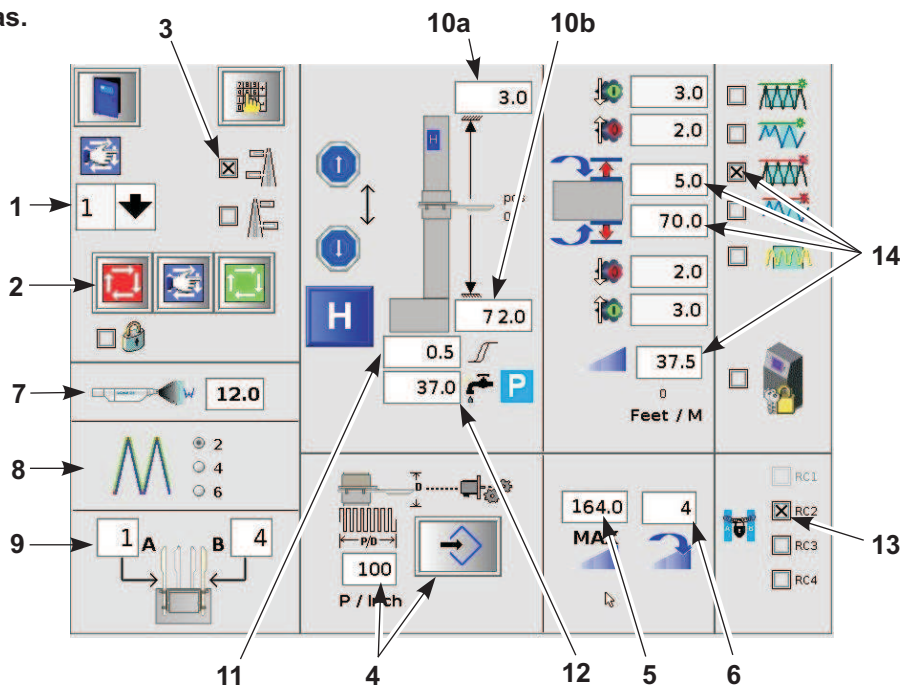
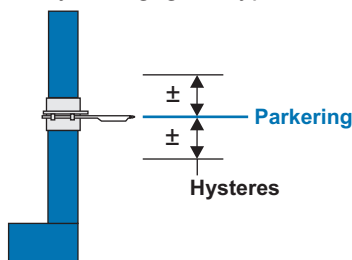
Mätt från utgångslägespositionen (0.0). (Utgångsläget är cirka 25 mm under den övre gränslägesbrytaren.)

Vid normal drift ska gränslägesbrytarna inte utlösas..



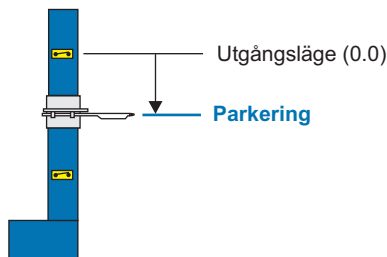
11. Ställ in hysteres:

Stoppa kompensation. Hindrar sökning efter parkeringsposition. Om travers stannar inom \pm hysteresvärdet för parkeringspositionen och sedan inte flyttar sig igen. Typiskt värde är 1 eller mindres.



12. Ställ in parkerings-/rengöringsposition:

Mätt från utgångslägespositionen (0.0). (Utgångsläget är cirka 25 mm under den övre gränslägesbrytaren.)
 Position för att flytta till början av rengöringscykeln.



13. Ställ in slavar för aktuell travers:

Valda traverser blir slavar till den aktuella traversen (steg 1). På den skärm som visas på den här sidan är travers 2 slav till travers 1.

14. Offset för vändning:

Offset för vändning korrigerar för överrörelse vid vändpunkterna.

- Välj Fast, Ingen synkroniserings-mode.
- Tryck på knappen Hem.
- Flytta ned vagnen för hand tills den aktuella positionen visar 4 tum.
- Gör referensmarkeringar på vagnen och huset.
- Ställ in övre vändning i aktuell position.
- Flytta ned vagnen tills den aktuella positionen är 4 tum från den undre mjuka gränsen.
- Gör en referensmarkering på huset motsvarande markeringen på vagnen.
- Ställ in undre vändning i aktuell position.
- Ställ in hastigheten på 50 % av maximum.
- Välj Auto-mode och observera var den faktiska vändningen inträffar.
- Ange det uppskattade avståndet mellan den faktiska vändningen och markeringen på huset i fältet Offset för vändning. Justera efter behov.

Konfigurera traverser (forts.)

14. Ställ in rörelsemode:

- Fast, transportbandsynkronisering
- Variabelt, transportbandsynkronisering
- Fast, ingen synkronisering
- Variabelt, ingen synkronisering
- Oscillator

Om ett synkroniseringsmode väljs, beräknas traversens hastighet med hjälp av transportbandets hastighet tillsammans med modeinställningarna.

Oscillatormode

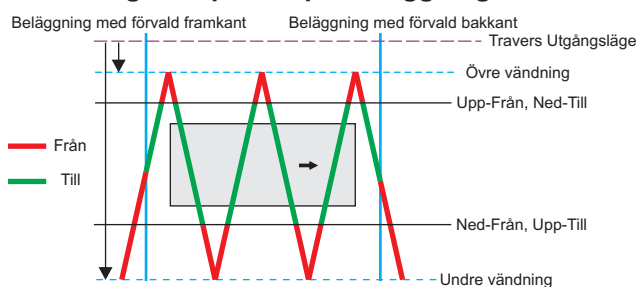
- För användning av Oscillatormode väljs ett fast mode och Oscillatormode. Valt fast mode utlöser punkter som är inaktiverade och beläggningspistolerna triggas till och från endast av framkants- och bakkantsinställningarna för beläggningsförval.
-
-
-
-

Fast mode

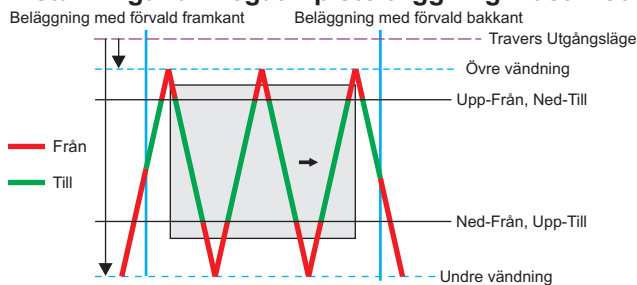
Slaglängden styrs av vändningspunkter utan hänsyn till produkthöjd. Pistoltriggingpunkter styrs så att beläggningslängden varierar efter produkthöjden. Pistoltriggingpunkter kan vara positiva eller negativa. **OBS!** Du kan använda varvberäknaren som hjälp för att finna den optimala inställningen. Se Användarkortet.

	<input type="text" value="3.0"/>	Pistol Till, nedåtslag
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistol Från, uppåtslag
	<input type="text" value="6.0"/>	Övre vändning
	<input type="text" value="68.0"/>	Undre vändning
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistol Från, nedåtslag
	<input type="text" value="3.0"/>	Pistol Till, uppåtslag
	<input type="text" value="37.5"/>	Hastighet (kan endast justeras i osynkroniserat mode)
	<input type="text" value="0.0"/>	
	Feet / M	

Inställningar av positiv pistoltrigging i fast mode



Inställningar av negativ pistoltrigging i fast mode



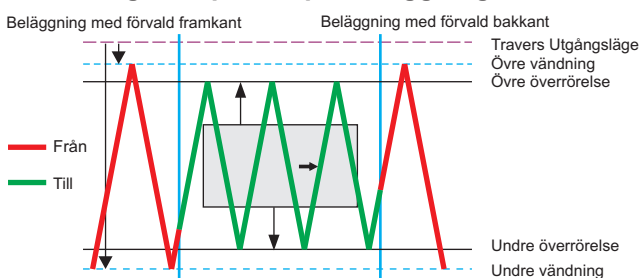
Variabelt mode

I variabelt mode varierar traversens slaglängd efter produktens mått. Vändningsinställningarna bestämmer traversens slaglängd när ingen produkt finns framför pistolerna, medan gränserna för överrörelse bestämmer slaget när det finns en produkt framför pistolerna. Inställningarna av överrörelse kan vara positiva eller negativa.

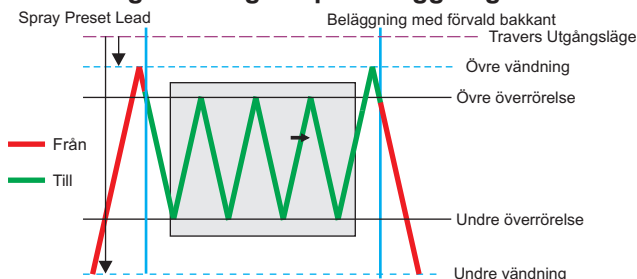
OBS! Du kan använda varvberäknaren som hjälp för att finna den optimala inställningen. Se Användarkortet.

	<input type="text" value="0.0"/>	Övre vändning
	<input type="text" value="6.0"/>	Övre överrörelse
	<input type="text" value="68.0"/>	Undre överrörelse
	<input type="text" value="0.0"/>	Undre vändning
	<input type="text" value="37.5"/>	Hastighet (kan endast justeras i osynkroniserat mode)
	<input type="text" value="0.0"/>	
	Feet / M	

Inställningar av positiv pistoltrigging i variabelt mode

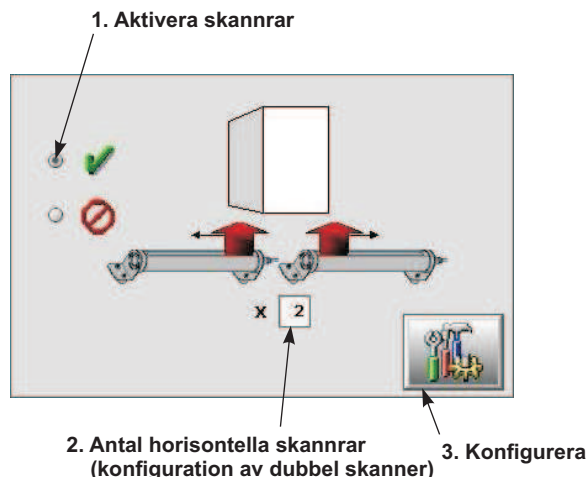
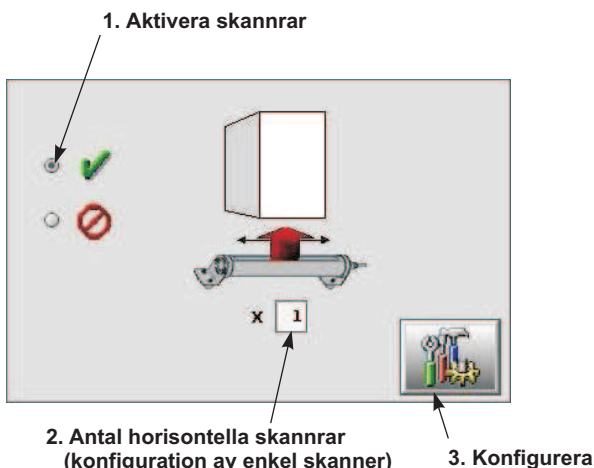


Inställningar av negativ pistoltrigging i variabelt mode



Konfigurera analoga skannrar

Dessa skannrar används för mätning av produktmått för in/ut-positionerare och traverser.



OBS! Om en enkel skanner som är monterad på ena sidan av transportbandets mittlinje används, ska konfigurationen för dubbel skanner användas.

Skärmen för enkel horisontell skanner

Konfigurera skannern så att den ignorerar transportbandet (kräver bärbar dator, kabel och tillverkarens programvara). Gör följande inställningar:

1. Längd på horisontell skanner.
2. Bredd på transportband till vänster och höger om skannerns mittlinje.
3. Avstånd från kabelände till transportbandets mittlinje.
4. Längd på vertikal skanner (om sådan används).
5. Avstånd från den vertikala skannerns ovansida till pistolöppningens ovansida.

Inställning av noll-offset

Noll-offset används för att få bort brus och omgivande signaler från analoga ingångar.

När systemet startas ska de initiella värdena för LBB och FBB vara noll.

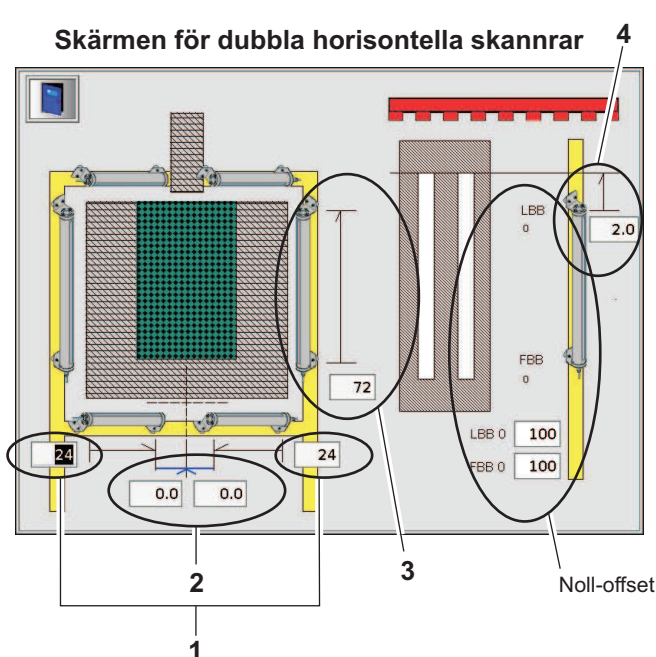
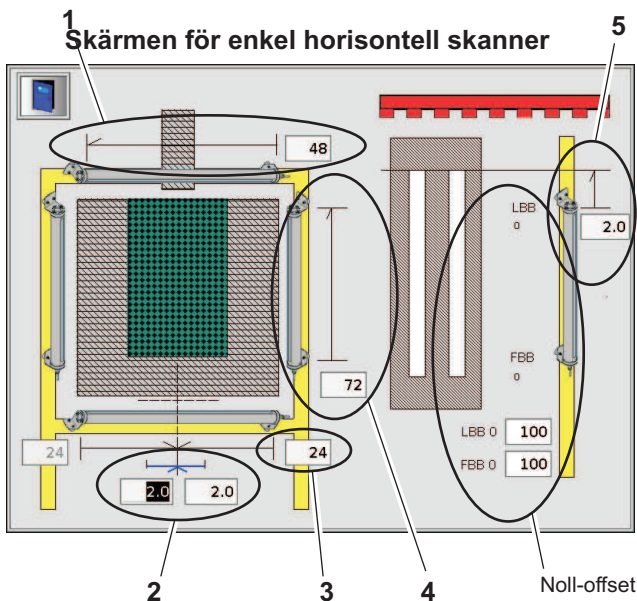
Eventuellt brus eller omgivande signal gör att LBB och FBB ändras till något värde.

Signalen justeras bort genom att värden matas in i LBB- och FBB-fälten (Z) som är något större än signalvärdena. Om LBB-värdet till exempel är 125 ska 130 matas in i LBB-fältet.

Skärmen för dubbla horisontella skannrar

Gör följande inställningar:

1. Skannrarnas längd.
2. Skannern slutar vid transportbandets mittlinje.
3. Längd på vertikal skanner (om sådan används).
4. Avstånd från den vertikala skannerns ovansida till pistolöppningens ovansida.



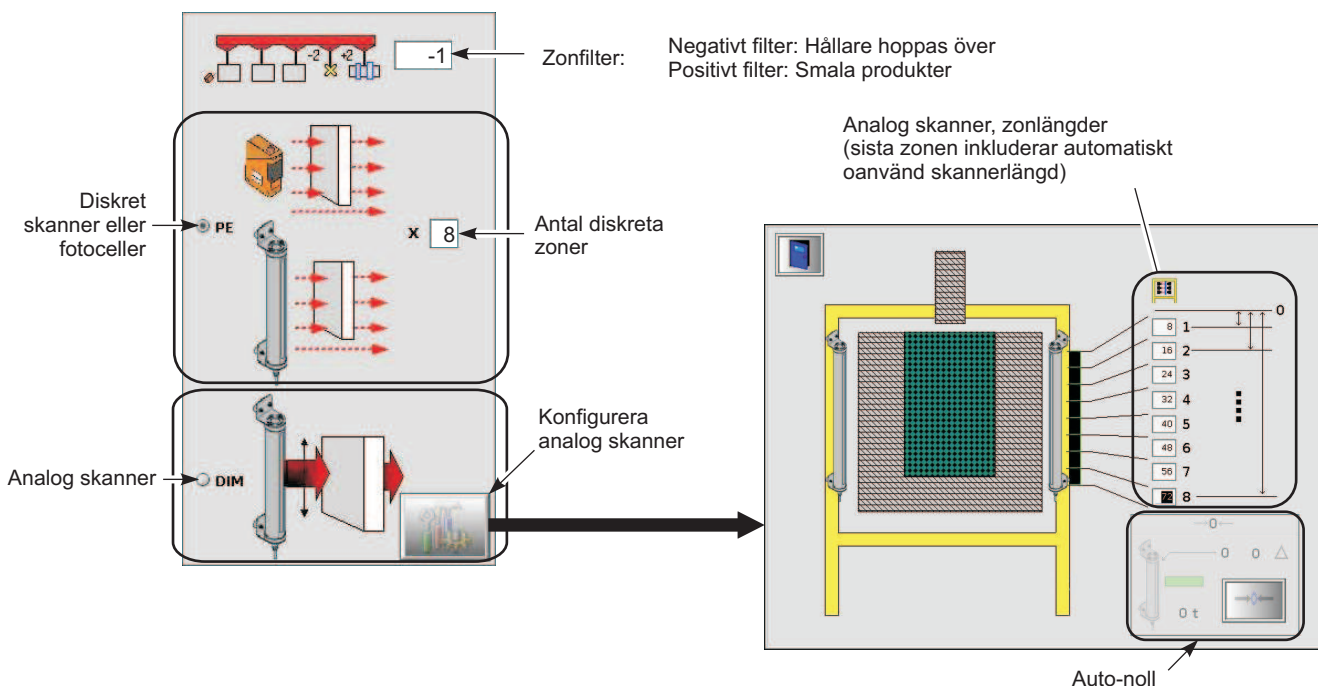
Konfigurera zonfoceller/skannrar och produktidentifieringsångar

Om systemet använder diskreta (digitala) skannrar eller fotoceller:

1. Välj PE och ange antalet zoner.
2. Ställ in ett zonfilter om du vill. Positiva värden ökar den detekterade längden, negativa värden minskar den detekterade längden.

Om systemet använder en analog skanner för zondetektion:

1. Gå till beskrivningen Konfigurera analoga skannrar på föregående sida och ställ in längden på den vertikala skannern.
2. Välj DIM, tryck sedan på knappen Konfigurera.
3. Ange längden på varje zon, mätt från skannerns ovansida till nerst på varje zon.
3. Ställ in zonfilter om du vill. Positiva värden ökar den detekterade längden, negativa värden minskar den detekterade längden.
4. Ställ in Auto-noll, om du vill, så att skannern ignorerar sådant som inte är produkter i zon 1: Flytta en produktvagn eller -hållare framför skannern, tryck sedan på knappen Auto-noll. Offset-värdet ställs in i slutet av nedräkningen.



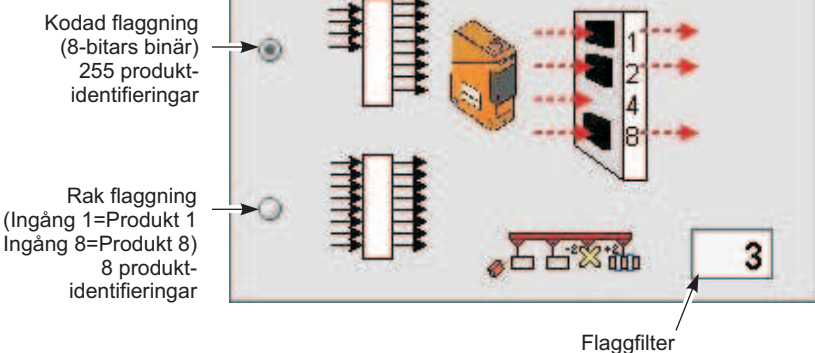
Konfigurera produktidentifieringsångar::

Välj flaggningsmetod.

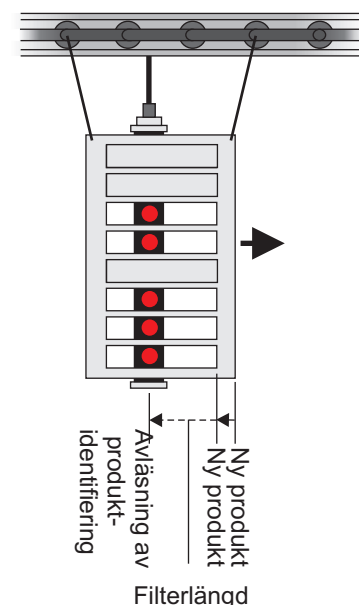
Välj flaggfilter om produktidentifieringsflaggor används.

OBS! Produktidentifieringsångsenheter får inte detektera produkter eller hållare såvida de inte är avsedda att trigga en produktidentifieringsändring.

Flaggningsmetod:

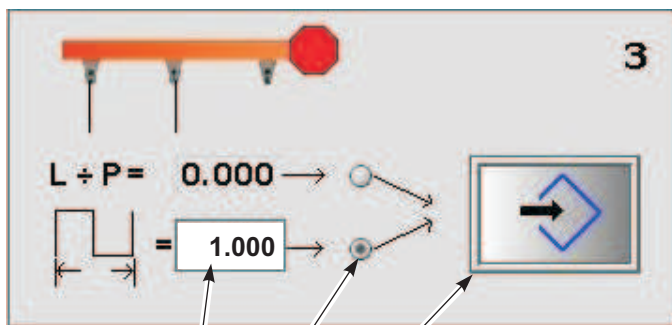


Filtret är den förflyttningslängd under vilken en giltig produktidentifieringssignal måste tas emot innan produktidentifieringen avläses.



Konfigurera transportbandsencoder

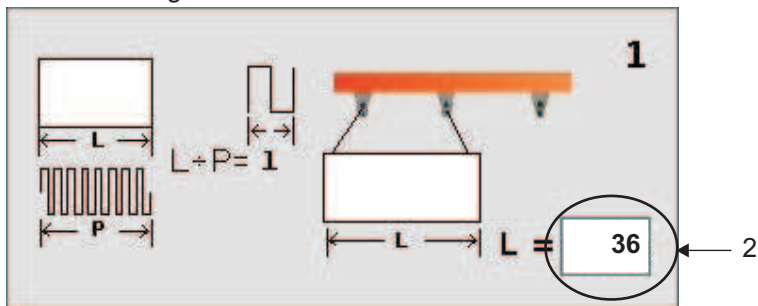
Om du vet upplösningen:



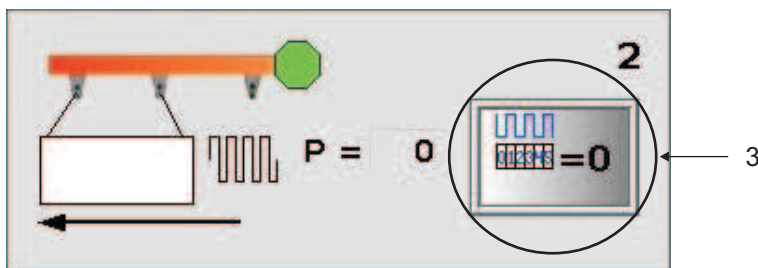
1. Ange upplösning.
2. Markera det inmatade värdet.
3. Mata in värdet i databasen.

Inläring av upplösningen:

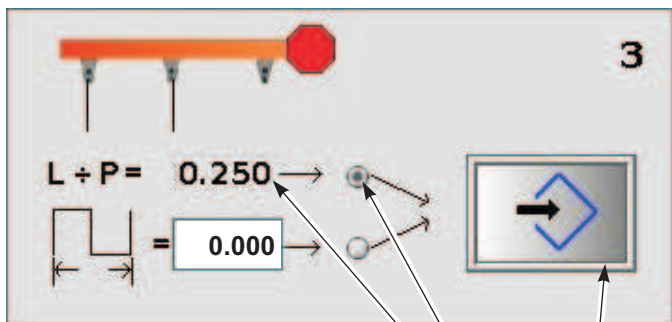
1. Häng upp en bit kartong eller en produkt som är 91,5 cm eller längre på transportbandet.
2. Mata in längden i ruta 1.



3. Nollställ räknaren.



4. Kör kartongen eller produkten förbi zonfotocellerna eller skannarna. Stoppa transportbandet.



5. Kontrollera den beräknade upplösningen.
6. Markera den beräknade upplösningen.
7. Mata in den beräknade upplösningen i databasen.

Konfigurera beläggningspistoltriggpunkter

1. Mät från zonfotocellerna eller skannrarna till pistolspetsarna och mata in i fälten för triggpunkter.
2. Mät från zonfotocellerna eller skannrarna till boxens utgångsände och mata in i fältet för boxlängd.

Nollställning av skiftregister:

Om du vänder transportbandets riktning, förlorar systemet följningen av alla produkter i boxen som har passerat zonfotocellerna eller skannrarna. Nollställning av skiftregistret tar bort spårningen av dessa produkter. Beläggningspistolerna triggas inte i Auto-mode och in/ut-positionerarna väntar vid tillbakadragningspositionerna i Auto-mode tills produkterna börjar följas igen av fotocellerna eller skannrarna. För beläggning av de produkter som systemet inte kan spåra måste antingen Manuell mode användas eller också måste transportbandet köras bakåt tills alla produkter är framför zonfotocellerna, varefter skiftregistret nollställs och transportbandet sedan körs framåt.

The diagram shows a cross-section of a coating system with two spray guns and a conveyor belt. Blue arrows indicate the spray gun positions. To the right is a control panel with a 'Triggpunkter' (Trigger points) section containing a table of 12 rows and 2 columns of values. Above the table is a 'Boxens längd' (Box length) field with 'B = 432' and a 'Nollställning av skiftregister' (Reset shift register) button.

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

Kalibrera Prodigy HDLV-pumpar

Varje Prodigy beläggningspistol matas av en separat HDLV pump-/insugningsenhet. Kalibreringssiffror för pump och mönster A, B och C kalibreringskonstanter finns på pumpinsugningsetiketten. Ange kalibreringssiffrorna för varje Prodigy HDLV-pump på kalibreringsskärmen.

1. Välj beläggningspistol nummer 1.
2. Mata in kalibreringssiffrorna på pumpinsugningsetiketten för pumpen till pistol 1.
3. Tryck på Skicka.
4. Upprepa för återstående kombinationer av beläggningspistol/pump.

The screenshot shows the 'Pump Calibration Constants' screen. At the top, a dropdown menu is set to '1'. Below it are two columns of input fields: 'Pump' and 'Pattern'. Each column has three rows labeled A, B, and C, with values of 0.000. A 'Send' button is at the bottom.

	Pump	Pattern
A	0.000	0.000
B	0.000	0.000
C	0.000	0.000

Konfigurera spolning av Prodigy-pistol

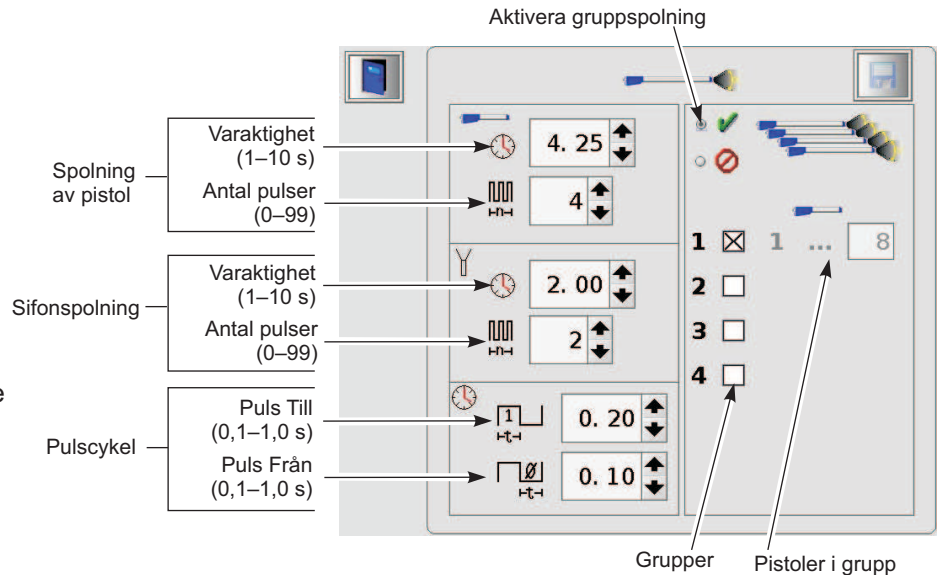
Spolning av pistolerna sker automatiskt som en del av rengöringscykeln i en färgändringsprocess som initieras av matningscenterkontrollerna. Spolning av pistolerna kan också styras manuellt av användaren med hjälp av skärmen Prodigy spolningsstyrning på Huvudskärmen.

Standardmetoden för spolning är alla pistoler samtidigt. Du kan också gruppera pistolerna i grupper och spola grupperna separat, beroende på systemets maskinvarukonfigurering.

Spolningssekvensen består av en spolningscykel som följs av en pulscykel:

1. Spolningscykel: Under det specificerade antalet sekunder (varaktighet) riktas hjälpluft genom pumpen och sifonslangen tillbaka till pulverförrådet (sifon), sedan genom pumpen och leveransslangen till beläggingspistolen (pistol).

2. Pulscykel: Under det specificerade antalet pulser riktas spolningsluft i pulser från pumpen till pulverförrådet (sifon), sedan från pumpen till beläggingspistolen (pistol). Puls Till anger pulsens varaktighet, Puls Från anger tiden mellan pulserna.

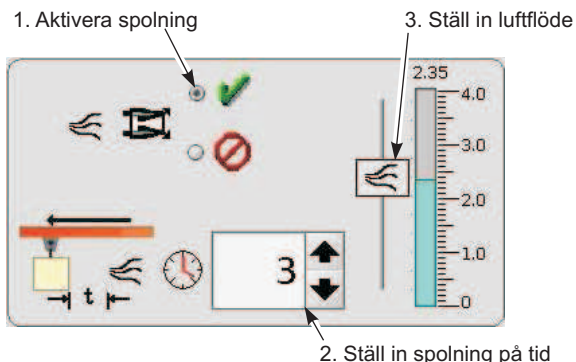


Konfigurera spolning av standardpistol (valfritt)

Endast ett spolningsmode bör ställas in för ett system.

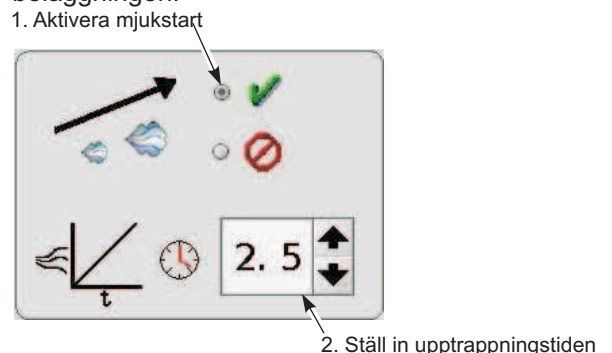
Rensspolning

Kan användas med alla pistoler av standardtyp. Använder atomiseringsluft eller diffusorluft för mjuk spolning. Spolningen startar när beläggningen stoppar. FÅR INTE ANVÄNDAS med In-line-pumpar.



Mjukstart

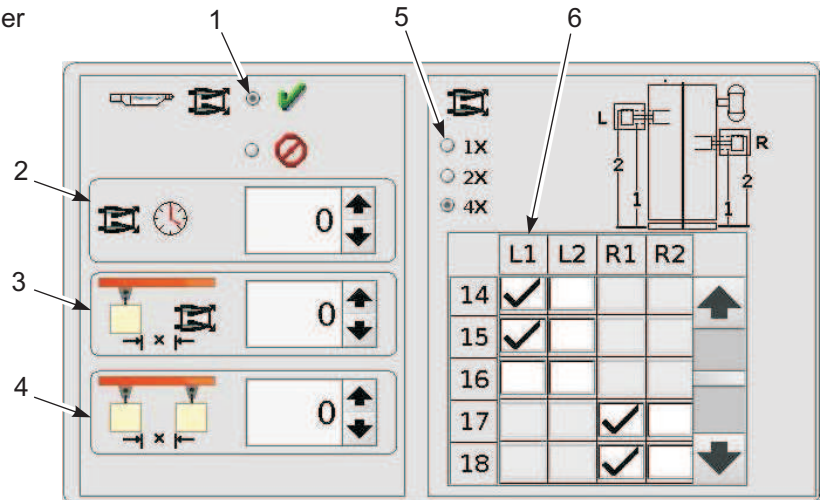
Kan användas med alla pistoler av standardtyp. Ökar luftflödena under en upptrappningstid för att minimera virvelbildning. Kan kräva ökad framkant som kompensation för lätt pulverflöde i början av beläggningen.



Konfigurera Versa-Spray® munstyckesspolning (valfritt)

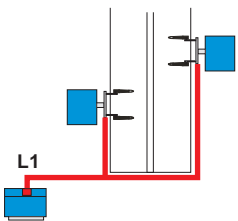
För användning installeras spolningsadaptersatser på pistolerna och enkla eller dubbel solenoidsatser i iControl-pulpeter.

1. Aktivera spolning.
2. Ställ in spolningstid TILL (0-30 s).
3. Ställ in FÖRDRÖJNING av spolning (0-2 515 mm)..
4. Ställ in minsta LINJEGAP (0-6 096 mm).
5. Ställ in antal spolningsgrupper.
6. Tilldela pistolerna till spolningsgrupper.

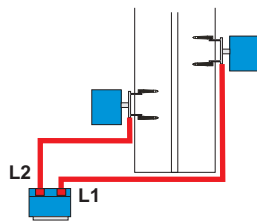


Möjliga grupper och gruppbenämningar

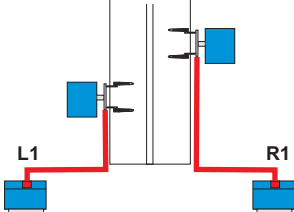
1 pulpet, 1 enkel spolningssats
1 grupp



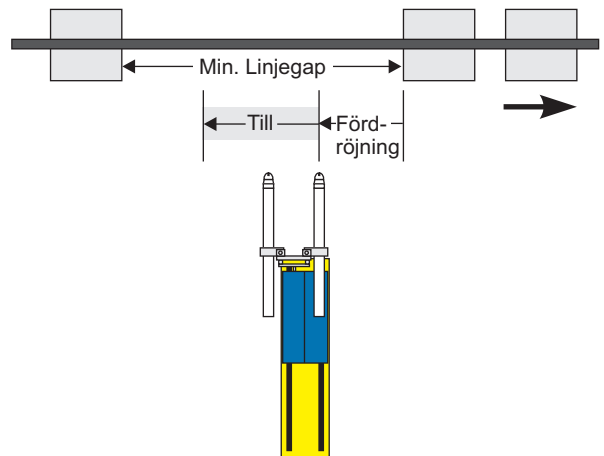
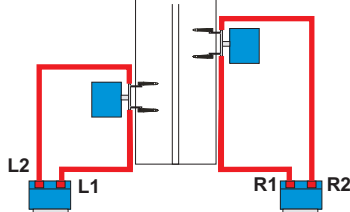
1 pulpet, 1 dubbel spolningssats
2 grupper



2 pulpet, 2 enkla spolningssatser
2 grupper



2 pulpet, 2 dubbla spolningssatser
4 grupper



Test av systemet

Ställ in minst ett beläggingsförval, testa sedan triggningen av beläggingspistolen så att det säkerställs att pistolen triggas till och från som förväntat. Justera encoderupplösningen om det behövs.

Om systemet har positionerare, testa deras funktion med pistolerna avstängda, med hjälp av en plan panel. Simulera produktbredden genom att blockera breddskannrarna för panelens längd.

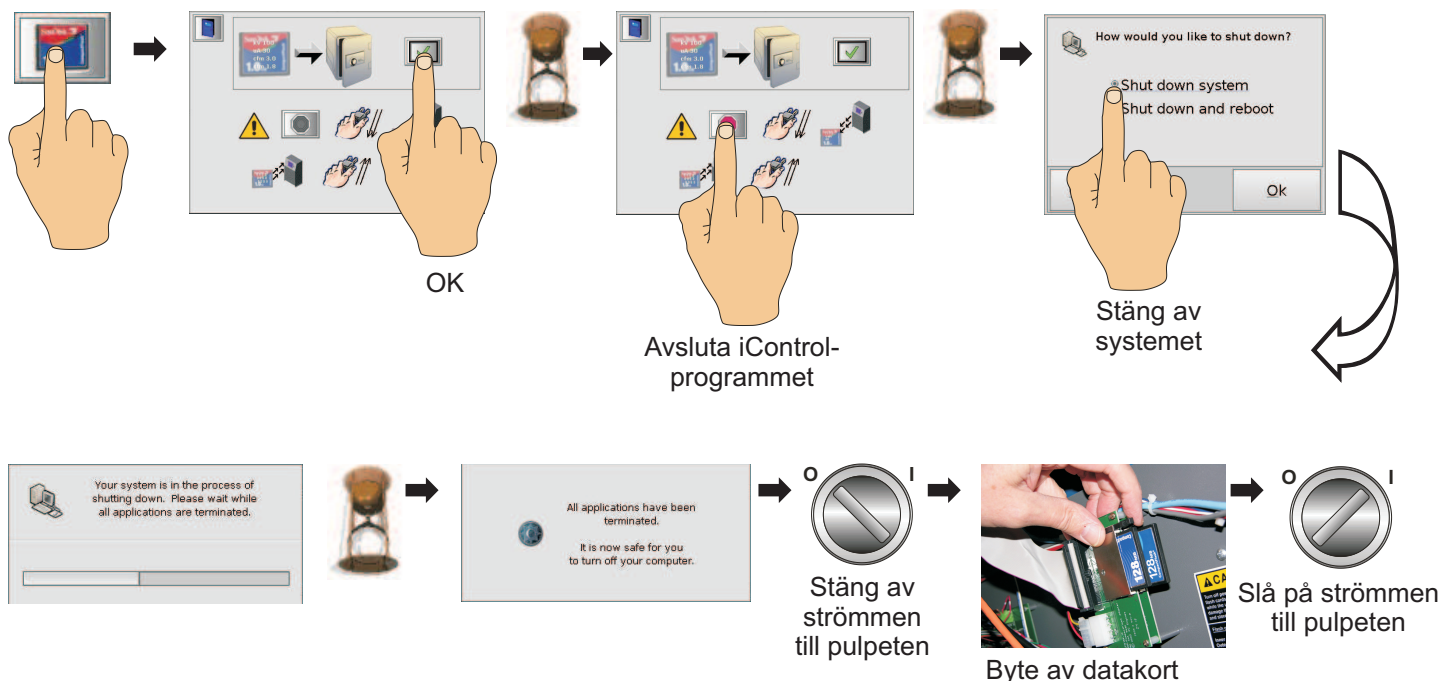
Om systemet har traverser, testa deras funktion med pistolerna på, med hjälp av en plan panel.

Ställ in förval av beläggning, positionerare och traverser efter behov.

Säkerhetskopiera alla inställningar genom att kopiera dem till ett nytt Compact Flash-kort.

Säkerhetskopiering

Vid säkerhetskopieringen kopieras konfigurationen och förvalinställningarna till ett nytt Compact Flash-kort. Märk originalkortet och förvara det på säker plats, avskilt från magnetenheter.



Nordson Corporation
Amherst, Ohio 44001
www.nordson.com

Tekniska handböcker för Nordson-produkter finns på <http://emanuals.nordson.com>

© Copyright 2006 Nordson Corporation
Med ensamrätt

Ingen del av detta dokument får fotokopieras, reproduceras eller översättas till annat språk utan föregående skriftligt tillstånd från Nordson Corporation.
Informationen i denna publikation kan ändras utan föregående meddelande.

Nordson, Nordson-logotypen, iControl och Versa-Spray är registrerade varumärken som tillhör Nordson Corporation