

# Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

Návod k provozu P/N 7146472C  
- Czech -

Vydání 12/05

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

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Obsah

<b>Bezpečnostní upozornění</b> .....	<b>1</b>	<b>Nastavení pro stříkání</b> .....	<b>10</b>
Kvalifikované osoby .....	1	Předvolby .....	10
Plánované použití .....	1	Výběr nastavení pro předvolby .....	10
Předpisy a schválení .....	1	Změna nastavení pro předvolby .....	10
Bezpečnost osob .....	1	Nastavení elektrostatiky .....	11
Požární bezpečnost .....	2	Standardní režimy .....	11
Uzemnění .....	2	Režimy volby dávky .....	11
Agresivní materiály .....	2	Nastavení průtoku prášku .....	11
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	3	Nastavení proudu formovacího vzduchu ...	11
Likvidace .....	3	<b>Provoz</b> .....	<b>11</b>
<b>Popis</b> .....	<b>3</b>	Naplnění stříkací pistole práškem .....	12
Ovládací prvky obsluhy .....	3	Použití spouštěče pro ovládání struktury ...	12
<b>Instalace</b> .....	<b>4</b>	Čištění standardního systému/Změna barvy	12
<b>Ovládací prvky na obrazovce</b> .....	<b>5</b>	Časovače údržby .....	12
Otevírání obrazovek .....	5	<b>Vyhledávání závad</b> .....	<b>12</b>
Změna nastavení .....	5	Alarmy a chybové kódy .....	12
<b>Nastavení konfigurace</b> .....	<b>5</b>	Nulování závad .....	13
Nastavení .....	6	<b>Oprava</b> .....	<b>15</b>
Kalibrace .....	6	<b>Náhradní díly</b> .....	<b>16</b>
Heslo .....	6	Seznám dílů v sadě řídicí jednotky .....	16
<b>Nástroje řídicí jednotky</b> .....	<b>7</b>	Díly řídicí jednotky .....	18
Nastavení intervalu údržby .....	7	<b>Technické údaje</b> .....	<b>20</b>
Možnosti		Elektroinstalace .....	20
(nastavení jednotek a LCD displeje) .....	7	Prostředí .....	20
Pomocný vzduch .....	8	Štítky na zařízení .....	20
Obrazovka O systému			
(informace o řídicí jednotce) .....	8		
Nastavení formovacího vzduchu .....	8		
Nastavení čištění standardního systému ...	9		
Cyklus čištění .....	9		
Nastavení čištění .....	9		
Nastavení čištění systému			
Color-On-Demand .....	9		
Cyklus čištění .....	9		
Nastavení čištění .....	9		

## Kontaktujte nás

Společnost Nordson Corporation přivítá žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejích výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese: <http://www.nordson.com>.

## Objednávací číslo

P/N = objednávací číslo výrobků Nordson

## Upozornění

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní autorská práva pocházejí z roku 2005. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této publikaci podléhají změnám bez předchozího upozornění.

## Ochranné známky

Nordson a logo Nordson jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

Prodigy a Color-on-Demand jsou ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

# Nordson International

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

Country	Phone	Fax
---------	-------	-----

## Europe

<b>Austria</b>		43-1-707 5521	43-1-707 5517
<b>Belgium</b>		31-13-511 8700	31-13-511 3995
<b>Czech Republic</b>		4205-4159 2411	4205-4124 4971
<b>Denmark</b>	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
<b>Finland</b>		358-9-530 8080	358-9-530 80850
<b>France</b>		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
<b>Germany</b>	<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
<b>Italy</b>		39-02-904 691	39-02-9078 2485
<b>Netherlands</b>		31-13-511 8700	31-13-511 3995
<b>Norway</b>	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
<b>Poland</b>		48-22-836 4495	48-22-836 7042
<b>Portugal</b>		351-22-961 9400	351-22-961 9409
<b>Russia</b>		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
<b>Slovak Republic</b>		4205-4159 2411	4205-4124 4971
<b>Spain</b>		34-96-313 2090	34-96-313 2244
<b>Sweden</b>		46-40-680 1700	46-40-932 882
<b>Switzerland</b>		41-61-411 3838	41-61-411 3818
<b>United Kingdom</b>	<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

<b>DED, Germany</b>	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	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

# Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

## Bezpečnostní upozornění

Žádáme vás o přečtení a dodržování těchto bezpečnostních předpisů. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná všem osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

## Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

## Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například:

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídavných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

## Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržaná pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Všechny fáze instalace zařízení musí probíhat v souladu s federálními, státními i místními zákony.

## Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Neuvádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypusťte) hydraulický i vzduchotechnický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznamte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.

## 2 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

### Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých materiálů nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

### Uzemnění



**VAROVÁNÍ:** Provoz závadného elektrostatického zařízení je nebezpečný a může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem, požár nebo výbuch. Do plánu periodické údržby zařaďte kontroly elektrického odporu. Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok nebo si povšimnete jiskření či vzniku elektrického oblouku, neprodleně vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém rozpoznán a odstraněn.

Uzemnění uvnitř kabiny a v blízkosti jejich otvorů musí vyhovovat požadavkům NFPA pro třídu II, oddíl 1 nebo 2, nebezpečná prostředí. Viz NFPA 33, NFPA 70 (články NEC 500, 502 a 516) a NFPA 77 v posledním znění.

- Všechny elektricky vodivé předměty v oblastech stříkání prášku mají být uzemněny, přičemž elektrický odpor zemnicího vedení měřený pomocí přístroje, který kontrolováný obvod napájí napětím o velikosti nejméně 500 voltů, nemá být vyšší než 1 megaohm.
- Mezi součásti zařízení, které mají být uzemněny, patří mimo jiné podlaha oblasti stříkání prášku, obslužné plošiny, násypné zásobníky, držáky fotobuněk a profukovací trysky. Obslužný personál pracující v oblasti stříkání prášku musí být rovněž uzemněn.
- Elektrostatický potenciál na povrchu lidského těla může být zdrojem nebezpečí vznícení. Osoby, které stojí na povrchu opatřeném nátěrem, například na obslužné plošině, nebo které mají nevodivou obuv, nejsou uzemněné. Obslužný personál musí při práci s elektrostatickým zařízením nebo v jeho okolí používat obuv s vodivými podrážkami nebo zemnicí pásek.
- Pracovníci obsluhy musí při práci s ručními elektrostatickými stříkacími pistolemi udržovat trvalý kontakt mezi pokožkou rukou a rukojetí pistole, aby tak zamezili případným elektrickým šokům. Pokud je nezbytné použití rukavic, odstříhnete jejich dlaňovou část nebo prsty, případně používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu.
- Před zahájením seřizování nebo čištění práškových stříkacích pistolí odpojte zdroj elektrostatického náboje a uzemněte elektrody pistolí.
- Po dokončení opravy nebo údržby zařízení opět připojte všechny jeho odpojené součásti, zemnicí kabely a vodiče.

### Agresivní materiály

Pokud se má zařízení dostat do styku s agresivními látkami, je v zodpovědnosti uživatele, aby přijal příslušná opatření, která zabrání jejich negativnímu dopadu na zařízení, a aby zajistil, že bude použit takový typ ochrany, který nebude na úkor bezpečnosti zařízení.

**Agresivní materiály:** např. kyselá kapaliny nebo plyny, které mohou napadat kovy, nebo rozpouštědla, která mohou působit negativně na polymerové materiály.

**Vhodná opatření:** pravidelné kontroly jako součást rutinních prohlídek nebo prostudování technických listů materiálů a určení odolnosti vůči konkrétním chemikáliím.

Pokud máte obavy nebo si nejste jistí, pokud jde o vhodnost výrobku vzhledem k tomu, s jakými obzvláště agresivními látkami má přijít do styku, kontaktujte prosím firmu Nordson.

## Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterékoli z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu a zablokujte jej. Zavřete vzduchotechnické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.

- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou nápravu. Teprve poté je zařízení možno opět spustit.

## Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

## Popis

Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy zajišťuje ovládání elektrostatiky, proudu prášku a formovacího vzduchu pro ruční stříkací pistole Prodigy.

Řídicí jednotka slouží jako rozhraní s ovládacími prvky čerpadla HDLV v systému s jednou nebo dvěma ručními pistolemi.

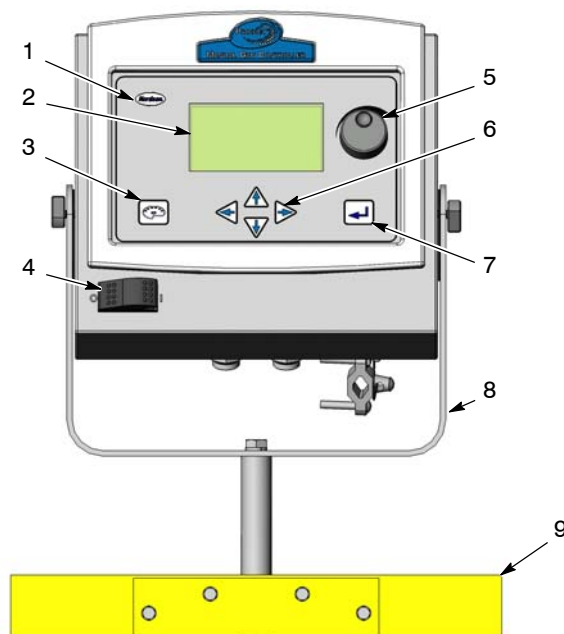
Řídicí jednotka pro pistole je vybavena konzolou pro montáž na zábradlí, otočným držákem a zemnicí svorkou. Kabel pistole a napájecí kabel se připojují do zásuvek ve spodní části skříňky. Kabel pistole se dodává se stříkací pistolí. Napájecí/síťový kabel se dodává s panelem čerpadla.

## Ovládací prvky obsluhy

**Tlačítka se šipkami a Otočný ovladač** slouží pro dvě funkce: pro pohyb kurzoru po obrazovce a pro změnu nastavení.

Stiskem **tlačítka pro změnu barvy** spustíte čištění pistole, což je první krok v rámci postupu při výměně barvy. Toto tlačítko je neaktivní, pokud systém zahrnuje Color-On-Demand.

Tlačítkem **Nordson** se otevře obrazovka Konfigurace, pokud ho podržíte stisknuté při zapínání jednotky. Při normálním provozu se jeho prostřednictvím otevře obrazovka Závady.



Obr. 1 Řídicí jednotka pro ruční pistole Prodigy

- |                             |                        |                                   |
|-----------------------------|------------------------|-----------------------------------|
| 1. Tlačítko Nordson         | 4. Vypínač napájení    | 7. Tlačítko Zadat                 |
| 2. LCD displej              | 5. Otočný ovladač      | 8. Otočný držák                   |
| 3. Tlačítko pro změnu barvy | 6. Tlačítka se šipkami | 9. Konzola pro montáž na zábradlí |

## 4 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™


### Instalace



**VAROVÁNÍ:** Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.



**VAROVÁNÍ:** Instalaci v Evropě by měl provádět vhodně vyškolený personál v souladu s příslušnými prováděcími předpisy. EN60079-14: 1997

1. Viz strana 15. Řídicí jednotku můžete nainstalovat na zábradlí stanoviště obsluhy pomocí sady konzoly. Pro montáž na zeď nebo stojan použijte pouze otočný držák ve tvaru písmene U.
  2. Připojte zemnicí svorku řídicí jednotky ke skutečnému uzemnění, nejraději k podlaze stříkací kabiny.
-  **VAROVÁNÍ:** Před připojením napájecího/síťového kabelu k řídicí jednotce vypněte spínač napájení. Nedodržení těchto varovných pokynů může mít za následek poškození desek s plošným spoji v řídicí jednotce.
3. Připojte kabel stříkací pistole do zásuvky GUN a utáhněte kabelovou matici.

4. Připojte napájecí/síťový kabel do zásuvky označené POWER/NETWORK a pevně utáhněte kabelovou matici.

**POZNÁMKA:** Napájecí/síťový kabel je napevno připojen na druhé straně k panelu čerpadla nebo ke spínací skříňce ruční pistole.

5. Zapněte napájení řídicí jednotky a počkejte, než řídicí jednotka nastartuje. Při prvním spuštění by se na řídicí jednotce měla zobrazit obrazovka Nastavení.
6. Použijte obrazovky Nastavení a Kalibrace pro konfiguraci řídicí jednotky, jak je popsáno v části *Nastavení konfigurace* na straně 5.
7. Ukažte na **Return to Main Screen (Návrat na hlavní obrazovku)** a stiskněte tlačítko **Enter** (↵).
8. Podle potřeby nastavte intervaly údržby. Viz *Nastavení údržby* na straně 7.
9. Proveďte nastavení pro formovací vzduch v režimu Low. Viz *Nastavení formovacího vzduchu* na straně 8.
10. Podle potřeby proveďte nastavení pro čištění. Viz *Nastavení čištění* na straně 9.
11. Podle potřeby nastavte předvolby pro stříkání. Viz *Nastavení stříkání* na straně 10.



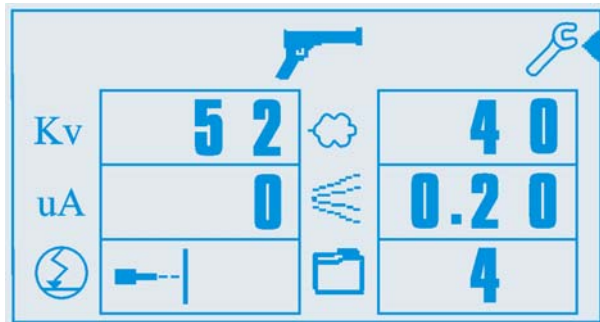
## Ovládací prvky na obrazovce

Kurzor je ukazovátka, které se pohybuje po obrazovce nahoru a dolů a doprava a doleva.

### Otevírání obrazovek

Chcete-li otevřít obrazovku Nástroje z hlavní obrazovky, ukažte na ikonu **Nástroje (klíč)** a stiskněte ↵. Pro otevření ostatních obrazovek ukažte na název obrazovky a stiskněte ↵.

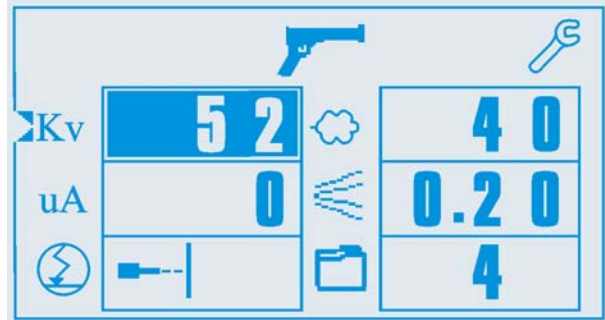
Chcete-li se vrátit na Hlavní obrazovku, ukažte na **RETURN TO MAIN SCREEN (NÁVRAT NA HLAVNÍ OBRAZOVKU)** a stiskněte ↵.



Obr.2 Kurzor na ikoně nástroje

### Změna nastavení

Chcete-li změnit nastavení, použijte **tlačítka se šipkami** nebo **otočný ovladač** pro přesunutí kurzoru na nastavení a potom stiskněte ↵. Pole nastavení i kurzor jsou zvýrazněny inverzně na znamení, že jsou vybrány.

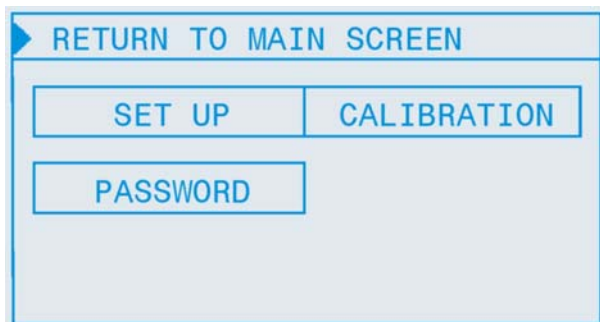


Obr.3 Hlavní obrazovka s vybraným polem KV.

Pro změnu hodnoty nastavení použijte tlačítka se šipkami ▲ a ▼ nebo otočný ovladač. Opětovným stisknutím ↵ uložíte změny a ukončíte nastavování.

## Nastavení konfigurace

Když je nová řídicí jednotka zapnuta poprvé, zobrazí se na ní automaticky obrazovka Nastavení. Chcete-li získat ručně přístup k obrazovkám konfigurací, vypněte řídicí jednotku, podržte stisknuté tlačítko **Nordson** a potom napájení znovu zapněte. Otevře se obrazovka Konfigurace.



1401443B

Obr.4 Obrazovka Konfigurace

**SET UP (NASTAVENÍ):** Číslo a typ pistole, režim čištění.

**CALIBRATION (KALIBRACE):** Kalibrace řídicí jednotky vzhledem k modulu čerpadla HDLV ovládajícího přívod prášku a vzduchu do stříkací pistole.

**PASSWORD (HESLO):** Heslo pro ochranu nastavení konfigurace, nástrojů a stříkání.

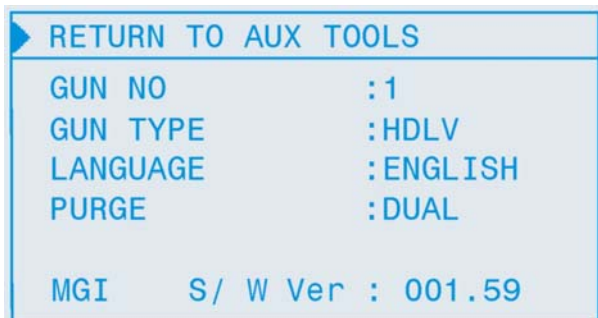
Z obrazovek Nastavení, Kalibrace a Heslo se na obrazovku Konfigurace vrátíte, když ukážete na **RETURN TO AUX TOOLS (NÁVRAT NA POMOCNÉ NÁSTROJE)** a stisknete ↵.

Když dokončíte konfiguraci řídicí jednotky, ukažte na **RETURN TO MAIN SCREEN (NÁVRAT NA HLAVNÍ OBRAZOVKU)** a stiskněte ↵. Otevře se hlavní obrazovka.

## 6 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

### Nastavení

Ukažte na **SET UP (NASTAVENÍ)** a stiskněte ↵.



Obr.5 Obrazovka Nastavení

**GUN NO. (ČÍSLO PISTOLE):** Zadejte číslo pistole. U duálního systému se pistole 1 připojuje k pravému čerpadlu a pistole 2 k levému čerpadlu. Číslo pistole musí být unikátní v rámci systému. Nula není platné číslo.

**POZNÁMKA:** Pokud změníte číslo pistole, řídicí jednotka se automaticky restartuje.

**GUN TYPE (TYP PISTOLE):** Vyberte HDLV pro standardní systém nebo HDLV-COD pro systém s technologií Color-On-Demand.

**LANGUAGE (JAZYK):** Vyberte angličtinu, španělštinu, francouzštinu, italštinu nebo němčinu.

**PURGE (ČIŠTĚNÍ):** Pro standardní systém bez technologie Color-On-Demand existují dvě možnosti: SINGLE (JEDNODUCHÉ) – pouze pistole připojená k této řídicí jednotce bude vyčištěna po stisku tlačítka pro změnu barvy.

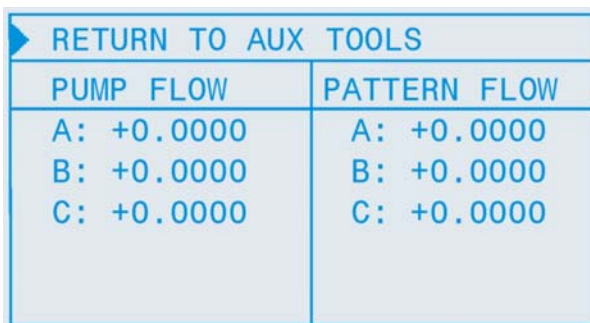
DUAL (DVOJITÉ) – budou vyčištěny obě pistole v systému se dvěma pistolemi.

DISABLED (DEAKTIVOVÁNO) – tlačítka pro změnu barvy je neaktivní a čištění je zakázáno. Tato možnost je vybrána automaticky, pokud vyberete HDLV-COD jako typ pistole.

### Kalibrace

Ukažte na **CALIBRATION (KALIBRACE)** a stiskněte ↵. Kalibrace je potřebná pouze v případě, že byl vyměněn rozdělovač čerpadla nebo řídicí deska čerpadla. Kalibrační hodnoty neměňte.

Zadejte kalibrační čísla A, B a C pro průtok čerpadlem a průtok formovacího vzduchu, které jsou uvedené na štítku na rozdělovači čerpadla pro čerpadlo dodávající prášek do stříkací pistole ovládané řídicí jednotkou. Rozdělovač čerpadla se nachází uvnitř panelu čerpadla.



Obr.6 Obrazovka Kalibrace

### Heslo

Můžete nastavit čtyřmístné heslo a zamknout řídicí jednotku, takže pouze obsluha bude moci změnit číslo předvolby, prohlížet si a nulovat Závady, prohlížet si obrazovku O systému, prohlížet si obrazovku Údržba a vynulovat hodiny pro účely údržby.

Heslo implicitně nastavené z výroby je 4486. Toto heslo bude fungovat stále. Chcete-li naprogramovat svoje heslo, ukažte na položku PASSWORD (HESLO) a stiskněte ↵, potom zadejte stávající heslo, stiskněte tlačítka ↵ poté, co jste použili otočný ovladač nebo tlačítka se šipkami pro výběr čísla, potom přepněte na zámek, stiskněte ↵ a zadejte své vlastní heslo.

Chcete-li zamknout nebo odemknout řídicí jednotku, zadejte své heslo a změňte ikonu zámku.

Chcete-li se vrátit na tuto obrazovku a změnit stav zámku, musíte vypnout a opět zapnout řídicí jednotku a při zapnutí držet stisknuté tlačítka Nordson.

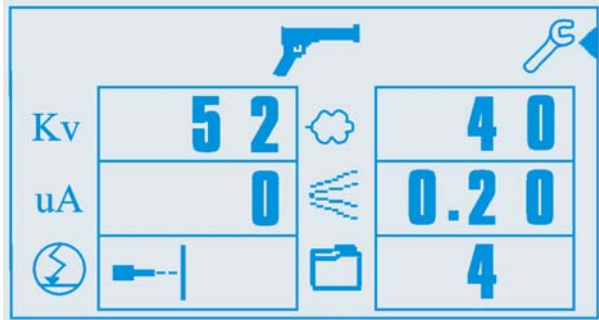


1401650A

Obr.7 Obrazovka Heslo (Odemknuto)

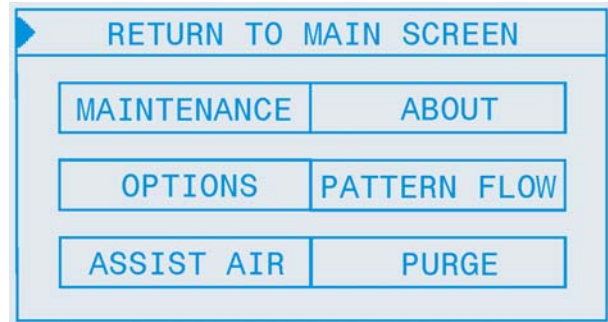
## Nástroje řídicí jednotky

Na hlavní obrazovce ukažte na ikonu **Nástroje** a stiskněte ↵.



Obr.8 Kurzor na ikoně nástroje

Otevře se obrazovka Nástroje.



Obr.9 Obrazovka Nástroje

## Nastavení intervalu údržby

Ukažte na **MAINTENANCE (ÚDRŽBA)** a stiskněte ↵.

**ALARM** Když se objeví, je to upozornění pro obsluhu, že má provést údržbu pistole nebo čerpadla, když se hodnota u položky **HOURS (HODINY)** rovná nastavení **INT.** Na displeji se objeví ikona alarmu a kód závady:

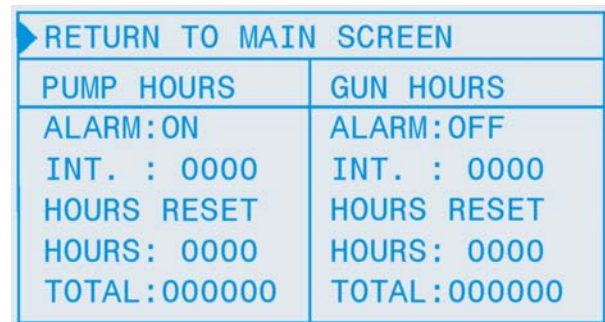
**E19:** Je nutná údržba pistole  
**E20:** Je nutná údržba čerpadla

**INT:** Interval plánované údržby (v hodinách).

**HOURS RESET (VYNULOVÁNÍ HODIN):** Vynuluje hodnotu u položky **HOURS (HODINY)** a zruší kód závady související s varováním na údržbu.

**HOURS (HODINY):** Čas uplynulý od minulého vynulování.

**TOTAL (CELKEM):** Celkový počet hodin provozu.



Obr.10 Obrazovka Údržba

## Možnosti (nastavení jednotek a LCD displeje)

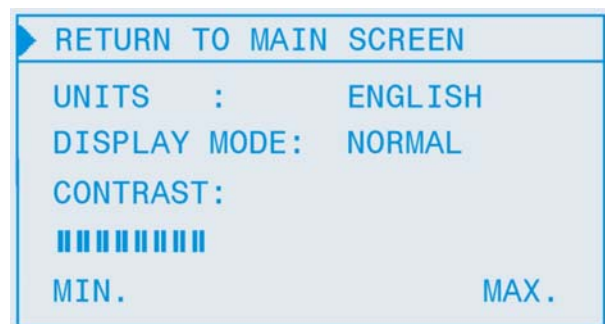
Ukažte na **OPTIONS (MOŽNOSTI)** a stiskněte ↵.

**UNITS (JEDNOTKY):** Vyberte anglické nebo metrické jednotky.

**DISPLAY MODE (REŽIM ZOBRAZENÍ):** Podle potřeby změňte režim zobrazení:

- **NORMAL (NORMÁLNÍ):** Tmavé znaky na světlém pozadí.
- **REVERSE (INVERZNÍ):** Světlé znaky na tmavém pozadí.

**CONTRAST (KONTRAST):** Ukažte na položku **CONTRAST** a použijte tlačítka se šipkami ▲ or ▼ nebo otočný ovladač pro nastavení kontrastu displeje dle potřeby.



Obr.11 Obrazovka Možnosti

## 8 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

### Pomocný vzduch

Pomocný vzduch je proud vzduchu, který vytlačuje prášek z čerpadla do pistole. Na této obrazovce můžete zvýšit nebo snížit průtok pomocného vzduchu zadáním procenta z celkového průtoku pro každou předvolbu, a to za účelem optimalizace výkonu čerpadla a stříkání.

Ukažte na požadované číslo předvolby, stisknutím ↵ vyberte procento, pomocí otočného ovladače nastavte požadovanou hodnotu, potom stiskněte ↵ znovu.

Více řešení naleznete v Průvodci pro vyhledávání závad v systému Prodigy, dokument 1066678.

RETURN TO MAIN SCREEN			
📁	%	📁	%
1	00	6	00
2	00	7	00
3	00	8	00
4	00	9	00
5	00	10	00

Obr. 12 Obrazovka Pomocný vzduch

### Obrazovka O systému (informace o řídicí jednotce)

Ukažte na **ABOUT (O SYSTÉMU)** a stiskněte ↵.

Na této obrazovce naleznete informace o čísle pistole a nastavení režimu čištění, dále zde můžete zkontrolovat čísla verzí softwaru. Jestliže budete volat technickou podporu, můžete být požádáni, abyste otevřeli tuto obrazovku.

RETURN TO MAIN SCREEN	
GUN NO. :	1
GUN TYPE:	HDLV
LANGUAGE:	ENGLISH
PURGE :	DUAL
MGI S/W VER:	001.59
PUMP S/W VER:	001.00

Obr. 13 Obrazovka O systému

### Nastavení formovacího vzduchu

Ukažte na **PATTERN FLOW ( PRŮTOK FORMOVACÍHO VZDUCHU)** a stiskněte ↵.

Spouštěčem ovládání struktury na ruční stříkací pistoli Prodigy se přepíná mezi předvolbami (režim High) a nastaveními režimu Low provedenými na této obrazovce.



Když je vybrán režim Low, objeví se napravo od ikony pistole šipka.

RETURN TO MAIN SCREEN	
PATTERN TRIGGER:	HI/LO
LOW POWDER FLOW:	010
LOW PATTERN AIR:	0.20

Obr. 14 Obrazovka Formovací vzduch

**POZNÁMKA:** Pokud změníte předvolby při stříkání v režimu Low, řídicí jednotka okamžitě začne stříkat s novým nastavením předvolby.

**PATTERN TRIGGER (SPOUŠTĚČ STRUKTURY):** Vyberte OFF (VYPNUTO) (spouštěč deaktivován) nebo HI/LO (spouštěč aktivován).

**LOW PATTERN AIR (FORMOVACÍ VZDUCH PRO LOW):** Nastavte průtok formovacího vzduchu. Implicitní nastavení je 0,20 SCFM (0,35 SCMH).

**LOW POWDER FLOW (PRŮTOK PRÁŠKU PRO LOW):** Nastavte procento proudu prášku. Implicitní nastavení je 20%.



## Nastavení čištění standardního systému

Ukažte na **PURGE (ČIŠTĚNÍ)** a stiskněte ↵.

### Cyklus čištění

1. **Měkké čištění:** Pomocný vzduch je vháněn přes čerpadlo a trubici sifonu zpět do přívodu prášku (čištění sifonu) a potom přes čerpadlo a přívodní trubici do stříkací pistole (čištění pistole). Tak se vyčistí čerpadlo, potrubí i pistole od prášku.
2. **Impulsní čištění:** Čistící vzduch je směřován v impulsech z čerpadla do zdroje prášku (sifónové impulsy), potom z čerpadla do stříkací pistole (pistolové impulsy). U položky Pulse On (Impuls zapnutý) se stanoví trvání jednotlivých impulsů, u položky Pulse Off (Impuls vypnutý) pak čas mezi impulsy.

Čištění spustíte stisknutím **tlačítka pro změnu barvy**. Pokud je váš systém vybaven dvěma pistolemi, ujistěte se, že jsou obě pistole nasměrované do kabiny, než spustíte čištění.

### Nastavení čištění

**SOFT SIPHON (MĚKKÝ SIFON):** 1,00 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 8 sekund.

**SOFT GUN (MĚKKÁ PISTOLE):** 1,00 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 8 sekund.

**PULSE ON (IMPULS ZAPNUTÝ):** 0,1 - 1,00 sekunda, v krocích po 0,05, implicitně nastaveno 0,2 sekundy.

**PULSE OFF (IMPULS VYPNUTÝ):** 0,1 – 1,00 sekunda, v krocích po 0,05, implicitně nastaveno 0,2 sekundy.

**SIPHON PULSES (SIFÓNOVÉ IMPULSY):** 1 - 99 impulsů, implicitně nastaveno 7.

**GUN PULSES (PISTOLOVÉ IMPULSY):** 1 - 99 impulsů, implicitně nastaveno 13.

RETURN TO MAIN SCREEN	
SOFT SIPHON	: 8.000
SOFT GUN	: 8.000
PULSE ON	: 0.200
PULSE OFF	: 0.200
SIPHON PULSES	: 13
GUN PULSES	: 07

Obr. 15 Obrazovka Čištění standardního systému

## Nastavení čištění systému Color-On-Demand

Ukažte na **PURGE (ČIŠTĚNÍ)** a stiskněte ↵.

### Cyklus čištění

1. **Čištění rozdělovače:** Vyklápěcí ventil se otevře. Čerpadlo přejde až na 100% průtoku, aby vyčerpalo zbývající prášek z rozdělovače.
2. **Měkké čištění:** Pomocný vzduch je vháněn přes čerpadlo a trubici sifonu zpět do přívodu prášku (čištění sifonu) a potom přes čerpadlo a přívodní trubici do stříkací pistole (čištění pistole). Tak se vyčistí čerpadlo, práškové potrubí i pistole od prášku.
3. **Impulsní čištění:** Čistící vzduch je směřován v impulsech z čerpadla do zdroje prášku (sifónové impulsy), potom z čerpadla do stříkací pistole (pistolové impulsy). U položky Pulse On (Impuls zapnutý) se stanoví trvání jednotlivých impulsů, u položky Pulse Off (Impuls vypnutý) pak čas mezi impulsy.
4. **Předběžné plnění práškem:** Prášek nové barvy je čerpán do stříkací pistole po stanovený čas při 100% průtoku, aby byl systém naplněn pro výrobu.

Cyklu výměny barvy je zahájen obsluhou nebo vzdáleným signálem do řídicí jednotky Color-On-Demand. Obsluha zahájí změnu barvy výběrem nové barvy a dotekem na tlačítko **Start** na dotekové obrazovce nebo sešlápnutím pedálu a poté výběrem nové barvy dříve, než začne předběžné plnění práškem.

**POZNÁMKA:** Typ prášku, vlhkost, délka potrubí a jiné proměnné mohou změnit účinnost těchto nastavení. Možná budete muset tato nastavení změnit, aby nedošlo ke křížové kontaminaci a abyste udrželi výkon.

### Nastavení čištění

**ČIŠTĚNÍ ROZDĚLOVAČE:** 0 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 2 sekundy.

**SOFT SIPHON (MĚKKÝ SIFON):** 2,00 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 3,5 sekundy.

**SOFT GUN (MĚKKÁ PISTOLE):** 1 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 2 sekundy.

**PULSE ON (IMPULS ZAPNUTÝ):** 0,1 – 1,00 sekunda, v krocích po 0,05, implicitně nastaveno 0,2 sekundy.

**PULSE OFF (IMPULS VYPNUTÝ):** 0,1 – 1,00 sekunda, v krocích po 0,05, implicitně nastaveno 0,2 sekundy.

**SIPHON PULSES (SIFÓNOVÉ IMPULSY):** 1 - 99 impulsů, implicitně nastaveno 20.

**GUN PULSES (PISTOLOVÉ IMPULSY):** 1 - 99 impulsů, implicitně nastaveno 18.

## 10 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

### Nastavení čištění (pokračování)

**PŘEDBĚŽNÉ PLNĚNÍ PRÁŠKEM:** 0-99 sekund, implicitně nastaveny 4 sekundy.

**SAVE VALUES (ULOŽIT HODNOTY):** Uloží změny nastavení.

RETURN TO MAIN SCREEN	
MANIFOLD PURGE :	2.000
SOFT SIPHON :	3.500
SOFT GUN :	2
PULSE ON :	0.200
PULSE OFF :	0.200
NEXT	

**LOAD VALUES (NAHRÁT HODNOTY):** Nahraje poslední uložená nastavení.

Chcete-li se vrátit k nastavení z výroby, musíte je ručně vybrat a použít implicitní nastavení zde uvedené.

PREVIOUS	
SIPHON PULSES :	20
GUN PULSES :	18
POWDER PRE-LOAD:	04
SAVE VALUES	
LOAD VALUES	

Obr. 16 Obrazovky čištění systému Color-On-Demand

## Nastavení pro stříkání

### Předvolby



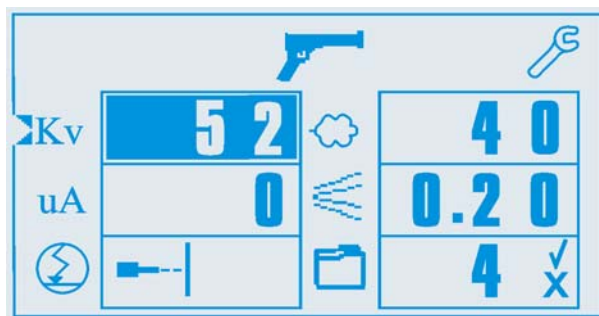
Předvolba je sada uložených nastavení pro stříkání: elektrostatika, průtok prášku a formovací vzduch. Je možné uložit deset předvoleb. Předvolby můžete použít k uložení optimalizovaných nastavení pro různé součásti nebo tvary součástí.

Veškerá nastavení pro stříkání se provádějí na hlavní obrazovce. V průběhu stříkání prášku se na hlavní obrazovce zobrazují skutečné výkony stříkacích pistolí. Pokud přesunete kurzor, zobrazí se nastavení stříkání pro stávající předvolbu.

**POZNÁMKA:** Nemusíte nastavovat žádné předvolby. Pro stříkání součástí postačí, když nastavíte elektrostatiku, proud prášku a formovacího vzduchu a můžete zahájit výrobu.

### Výběr nastavení pro předvolby

1. Vyberte číslo předvolby.
2. Určete nastavení elektrostatiky, průtoku prášku a formovacího vzduchu. Když změníte hodnoty nastavení, objeví se vedle čísla předvolby symboly Ano (✓) a Ne (X).
3. Chcete-li nastavení pro stříkání **uložit**, ukažte na ✓ a stiskněte ↵. **Nechcete-li uložit** nastavení, ukažte na X a stiskněte ↵.







Obr. 17 Hlavní obrazovka – Nastavení stříkání

### Změna nastavení pro předvolby

Kdykoliv můžete změnit nastavení uložená pro jednotlivé předvolby, a to dočasně nebo trvale.

1. Ukažte na nastavení, které chcete změnit.

2. Změňte hodnotu nastavení. Stisknutím ↵ zahájíte stříkání s novým nastavením. Pokud nestisknete ↵, řídicí jednotka to udělá po 5 sekundách za vás. Symboly Ano (✓) a Ne (X) se objeví vedle čísla předvolby.


3. Chcete-li změnu uložit, ukažte na  a stiskněte . Nechcete-li změnu uložit, ukažte na  a stiskněte .

Nemůžete změnit číslo předvolby, doku neuložíte nebo neignorujete změny pro stávající předvolbu.

Pokud vypnete řídicí jednotku, zůstanou aktuální nastavení předvoleb zachována v paměti a při zapnutí budou obnovena, a to i když jste je neuložili.

## Nastavení elektrostatiky

Můžete si vybrat, zda chcete nastavit výstup **kV** nebo výstup **uA** (standardní režim) nebo použít režim volby dávky.

Ukažte kurzorem na ikonu požadovaného elektrostatického režimu a stiskněte . Použijte tlačítka se šipkami pro přepínání mezi jednotlivými režimy.

### Standardní režimy



**Standardní režim, kV:** Nastavte vysokonapěťový výstup (25-95 kV). Čím vyšší výstup, tím větší dávka prášku.  $\mu\text{A}$  nelze nastavit.



**Standardní režim uA (AFC):** Jedná se maximální proudový ( $\mu\text{A}$ ) výstup. Řídicí jednotka omezuje proudový výstup podle tohoto nastavení, zatímco reguluje napěťový výstup tak, aby byla udržena vysoká účinnost dávkování a přenosu. kV nelze nastavit.



### Režimy volby dávky



#### Opakovaný nástřik (Režim 1):

Slouží k opakovanému stříkání součástek, které již byly nastříkány a vytvrzeny. Proud pistole je snížen, aby se vyloučila zpětná ionizace.



#### Speciální (Režim 2):

Používá se pro speciální prášky, např. suché směsi kovových vloček nebo slídy.



#### Hluboká dutina (Režim 3):

Používá se pro stříkání uvnitř skříní nebo v hlubokých prohlubních dílů.



#### Uživatelský (Režim 4):

Umožňuje nastavit kV i  $\mu\text{A}$  pro určitou součástku nebo prášek a uložit nastavení.

## Nastavení průtoku prášku



Průtok prášku je procento dostupného výkonu, v rozmezí 0-100%. Jakmile spustíte stříkací pistoli, měla by zobrazená hodnota odpovídat hodnotě nastavené.

## Nastavení proudu formovacího vzduchu



Formovací vzduch reguluje tvar proudu prášku. Průtok formovacího vzduchu lze nastavit v rozmezí 0,20-2,0 SCFM (0,35-3,4 SCMh). Když je stříkací pistole zapnutá, zobrazuje se skutečný proud vzduchu.

## Provoz



**VAROVÁNÍ:** Pokud toto zařízení není používáno v souladu s pravidly stanovenými v tomto návodu k obsluze, může být nebezpečné.

1. Zkontrolujte všechna elektrická připojení a spoje potrubí. Ujistěte se, že je nasávací trubice prášku nasazená na adaptér čerpadla na násypném zásobníku.
2. Zapněte odsávací ventilátor kabiny.
3. Zapněte přívod fluidizačního vzduchu a nechejte prášek v zásobníku, aby se zvilil.
4. Zapněte hlavní vypínač řídicí jednotky čerpadla.
5. Zapněte hlavní vypínač řídicí jednotky pistole.
6. Naplňte stříkací pistoli práškem, potom začněte stříkat.

### Naplnění stříkací pistole práškem

Před zahájením výroby musíte naplnit práškovou trubici a pistolí práškem.

Nasměrujte stříkací pistolí do kabiny a stiskněte spoušť. Jakmile začne prášek stříkat z pistolí, uvolněte spoušť, potom můžete zahájit výrobu.

**POZNÁMKA:** Systémy Color-on-Demand automaticky předběžně naplní systém práškem na konci cyklu změny barvy.

### Použití spouštěče pro ovládání struktury

Stisknutím spouštěče pro ovládání prášku změňte průtok prášku a průtok formovacího vzduchu na nastavení režimu Low. Opětovným stisknutím se vrátíte k nastavením předvoleb.

### Čištění standardního systému/Změna barvy

**POZNÁMKA:** V případě systémů Color-on-Demand se více informací o čištění a změně barvy dozvíte ve Zkráceném návodu k provozu 1066482.

V případě standardních systémů bez Color-on-Demand odpojte sací potrubí z adaptéru čerpadla a nasměrujte konec potrubí do kabiny. Nasměrujte stříkací pistolí do kabiny.

Čistící cyklus zahájíte stisknutím tlačítka **Změna barvy**. Chcete-li zastavit cyklus čištění dřívě, než bude dokončen, stiskněte tlačítko **Nordson**.



**POZOR:** Pokud je váš systém vybaven dvěma pistolími a režim čištění je nastaven na duální, musíte se před zahájením čištění ujistit, že jsou obě stříkací pistolí nasměrované do kabiny.

### Časovače údržby

Informace o časovačích údržby viz *Nastavení údržby*. Když se na displeji objeví kód závady E19 nebo E20 a ikona alarmu, proveďte potřebnou údržbu a potom časovač vynulujte.

### Vyhledávání závad



**VAROVÁNÍ:** Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.



**VAROVÁNÍ:** Opravy tohoto zařízení by měl provádět vhodně vyškolený personál v souladu s příslušnými prováděcími předpisy. EN60079-19

Pokud se vám nepodaří vyřešit váš problém pomocí zde uvedených informací, kontaktujte svého místního zástupce firmy Nordson nebo servisní středisko Nordson Finishing Customer Support Center na tel. čísle (800) 4339319.

Postupy při vyhledávání závad viz *Tabulka 1 Vyhledávání závad podle kódu závady*. Více informací a postup při zkouškách viz *Vyhledávání závad a Zkoušky průchodnosti a odporu* v příručce k vaší stříkací pistolí.

### Alarmy a chybové kódy



naznačuje, že nastala závada, která je zaznamenána na obrazovce závad.

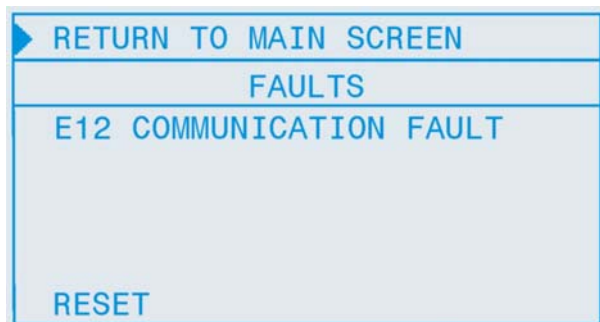
**E12** je označení existující závady.

Stisknutím tlačítka **Nordson** zobrazíte obrazovku Závady. Na této obrazovce je uvedeno 5 poslední závad a stručný popis každé závady.

	<b>E12</b>		
Kv	5 2		4 0
uA	0		0.2 0
			4

Obr. 18 Hlavní obrazovka – Závada E12





Obr. 19    Obrazovka Závady

Postupy při vyhledávání závad viz *Tabulka 1 Vyhledávání závad podle kódu závady*. Více informací a postup při zkouškách viz *Vyhledávání závad a Zkoušky průchodnosti a odporu* v příručce k vaší stříkací pistoli.

### Nulování závad

Chcete-li vynulovat závady, přesuňte kurzor na **RESET (VYNULO VAT)** a stiskněte ↵. Oznámení o závadě se objeví znovu, pokud neodstraníte problém způsobující závadu.

Tabulka 1 Vyhledávání závad pomocí kódu závady

Kód závady	Popis	Opatření
E00	Není zadáno číslo pistole	Číslo pistolí nemůže být 0, musí to být číslo v rozmezí 1-4. Více informací o číslech pistolí viz část Nastavení.
E01	Čtení z EEPROM selhalo	Vynulujte závadu (stisknutím tlačítka Nordson otevřete obrazovku závad). Tato závada se občas objeví při aktualizaci softwaru.
E07	Rozpojený obvod pistole	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pokud dioda LED nesvítí, zkontrolujte, zda není vadný kabel pistole.</li> <li>• Pokud dioda LED svítí, spusťte stříkací pistoli v blízkosti uzemněného předmětu.</li> </ul> <p>Pokud je zobrazená hodnota proudu 1 µA nebo méně, zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na násobiči/odporníku/soustavě elektrody.</p> <p>Pokud je vše správně připojeno, zkontrolujte násobič voltmetrem. Pokud voltmetr zobrazuje výstupní napětí, zkontrolujte průchodnost ovládacího kabelu pistole.</p> <p>Pokud je vodič zpětné vazby v pořádku, zkontrolujte násobič pomocí postupů uvedených v příručce ke stříkací pistoli.</p>
E08	Zkratovaný obvod pistole	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. <p>Pokud dioda LED nesvítí, vypněte řídicí jednotku. Demontujte zadní kryt z pistole a odpojte konektor z násobiče. Spusťte stříkací pistoli a pozorujte diodu LED. Pokud dioda LED stále nesvítí a chybový kód je i nadále E08, je kabelu zkratovaný a musíte ho vyměnit.</p> <p>Pokud LED dioda svítí a chybový kód se změní na E07, je kabel pistole v pořádku. Zkontrolujte násobič pomocí postupů uvedených v příručce ke stříkací pistoli.</p>
E10	Výstup pistole se zaseknul v nízké poloze	Vyměňte desku s plošným spoji v řídicí jednotce.
E11	Výstup pistole se zaseknul ve vysoké poloze	Vyměňte desku s plošným spoji v řídicí jednotce.
E12	Závada na komunikaci	Zkontrolujte síťový kabel a kabelové spoje. Ujistěte se, že jsou spínače SW1 a SW2 na řídicí desce čerpadla správně nastavené. Zkontrolujte připojení systému a řídicí jednotky k uzemnění.

## 14 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

Kód závady	Popis	Opatření
E15	Chyba zvlnění	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud dioda LED nesvítí, vypněte řídicí jednotku. Demontujte zadní kryt z pistole a odpojte konektor z násobiče. Spusťte stříkací pistoli a pozorujte diodu LED. Pokud dioda LED stále nesvítí a chybový kód se změní na E08, je kabelu zkratovaný a musíte ho vyměnit. Pokud LED dioda svítí a chybový kód se změní na E07, je kabel pistole v pořádku. Zkontrolujte násobič pomocí postupů uvedených v příručce ke stříkací pistoli.
E19	Časovač údržby pistole vypršel	Provedte údržbu pistole, potom vynulujte hodiny do údržby. Viz příručka ke stříkací pistoli.
E20	Časovač údržby čerpadla vypršel	Provedte údržbu čerpadla, potom vynulujte hodiny do údržby. Viz příručka k čerpadlu HDLV Prodigy.
E21	Závada na ventilu pro průtok formovacího vzduchu	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na ventilu pro průtok formovacího vzduchu. Pokud jsou spoje dobré, vyměňte ventil. Informace viz příručka k čerpadlu HDLV Prodigy.
E22	Závada na ventilu pro průtok čerpacího vzduchu	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na ventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Pokud jsou spoje dobré, vyměňte ventil. Informace viz příručka k čerpadlu HDLV Prodigy.
E23	Málo prášku PWM	Zkontrolujte, zda není nějaká překážka v servoventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v části Oprava, dokument 7146473.
E24	Málo formovacího vzduchu PWM	Zkontrolujte, zda není nějaká překážka v servoventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění ventilu pro ovládání průtoku v části Oprava, dokument 7146473.
E25	Hodně prášku PWM	Zkontrolujte výstup regulátoru průtoku (střední regulátor na panelu čerpadla) – měl by být 85 psi. Zkontrolujte, zda není výtlačné potrubí prášku přelomené nebo ucpané. Zkontrolujte, zda není ucpaný servoventil pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v části Oprava, dokument 7146473.
E26	Hodně formovacího vzduchu PWM	Zkontrolujte výstup regulátoru průtoku (střední regulátor na panelu čerpadla) – měl by být 85 psi. Zkontrolujte, zda není potrubí formovacího prášku přelomené nebo ucpané. Zkontrolujte, zda není ucpaný servoventil pro průtok formovacího vzduchu. Viz Čištění regulačního ventilu průtoku v části Oprava, dokument 7146473.
E27	Při zapnutí je spoušť stisknutá	Uvolněte spoušť pistole a vynulujte závadu. Pokud se závada objeví znovu, zkontrolujte kabel pistole nebo spínač, zda na nich nedochází ke zkratu. Více informací ke kontrole spojitosti kabelu/spínače naleznete v části <i>Vyhledávání závad</i> v příručce k pistoli.
E28	Změněna verze dat	Vynulujte závadu (stisknutím tlačítka Nordson otevřete obrazovku závad). Tato závada se občas objeví při aktualizaci softwaru.
E29	Nesoulad v konfiguraci systému	Konfigurace řídicí jednotky pro ruční pistoli a řídicí desky čerpadla nejsou v souladu. Ujistěte se, že řídicí jednotka i řídicí deska jsou nastaveny na stejnou konfiguraci. Viz Nastavení v tomto návodě a Konfigurace desky plošnými spoji v dokumentu 7146473.

## Oprava

Opravy se omezují na výměnu položek uvedených v seznamech náhradních dílů.



**VAROVÁNÍ:** Opravy tohoto zařízení by měl provádět vhodně vyškolený personál v souladu s příslušnými prováděcími předpisy. EN60079-19



**POZOR:** Desky s plošnými spoji a panel s klávesnicí jsou zařízení citlivá na elektrostatickou elektřinu-(ESD). Při jejich montáži nebo demontáži používejte zemnicí pásek.

## 16 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

### Náhradní díly

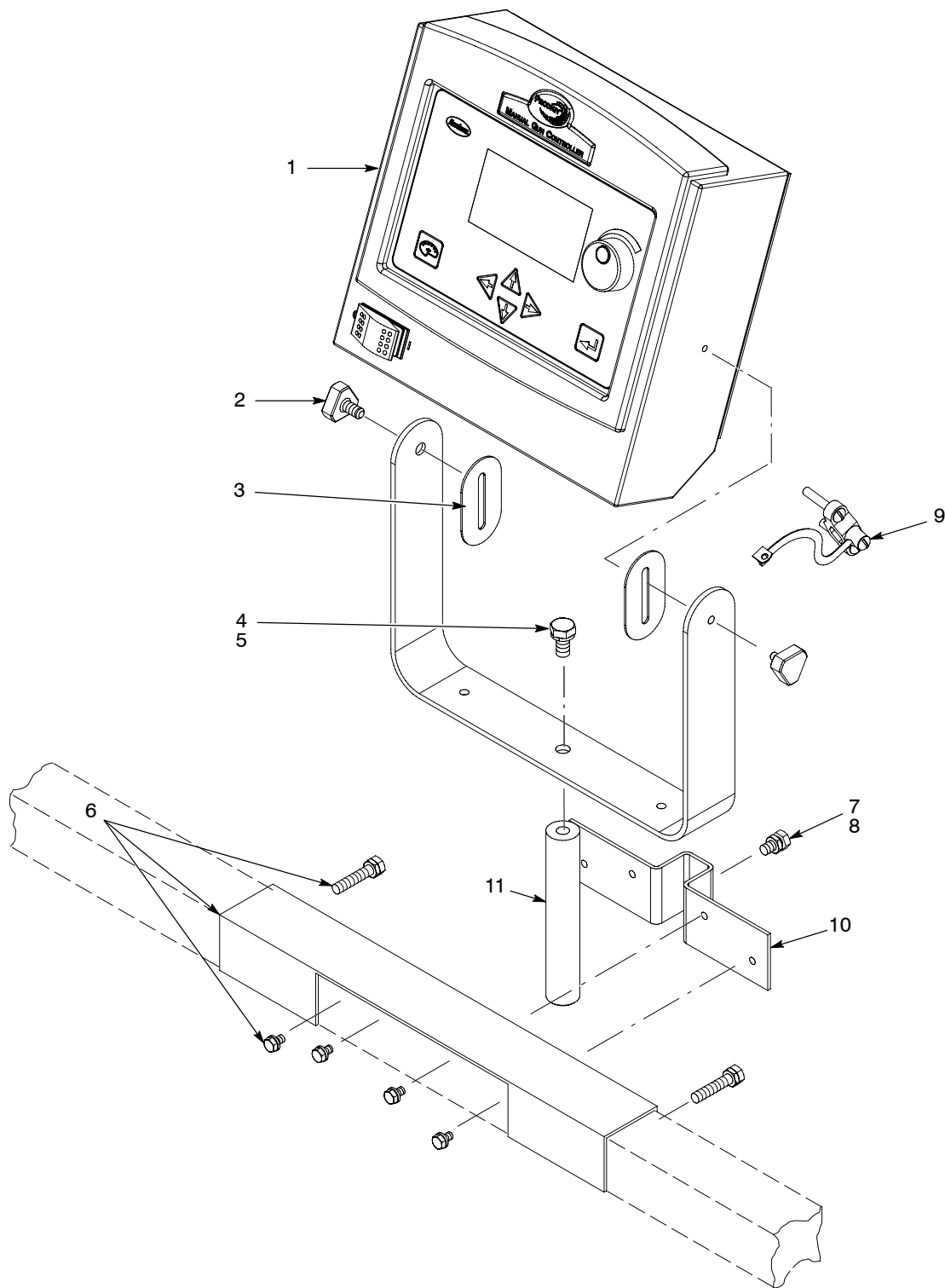
Chcete-li objednat náhradní díly k pistoli, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson Finishing Customer Support Center na čísle (800) 433-9319 nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson.

#### Seznám dílů v sadě řídicí jednotky

Viz obr. 20.

Položka	P/N	Popis	Počet	Upozornění
—	1054451	KIT, controller, manual, Prodigy	1	
1	-----	• CONTROLLER, Prodigy, manual gun	1	A
2	129592	• KNOB, clamping, M6 x 12 mm long	2	
3	129509	• SPACER, cabinet, friction	2	
4	982649	• SCREW, hex, machine, M10 x 22 mm	1	
5	983405	• WASHER, lock, split, M10, steel, zinc	1	
6	288828	• KIT, bracket, mounting, rail	1	
7	982500	• SCREW, hex, machine, M8 x 16 mm	1	
8	984707	• NUT, hex, M8, steel, zinc	1	
9	240976	• CLAMP, ground w/wire	1	
10	-----	• BRACKET, base, manual control interface	1	
11	-----	• BRACKET, post, Prodigy, manual control	1	

UPOZORNĚNÍ A: Opravitelné díly viz obrázky 21 a průvodní seznam náhradních dílů.  
NS: Bez zobrazení



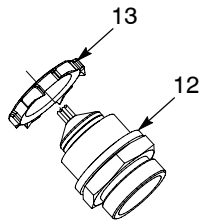
Obr.20 Díly v sadě řídicí jednotky

## 18 Řídicí jednotka pro ruční práškové stříkací pistole Prodigy™

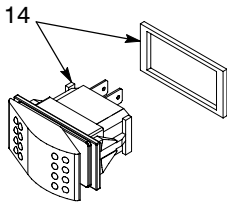
### Díly řídicí jednotky

Viz obr. 21.

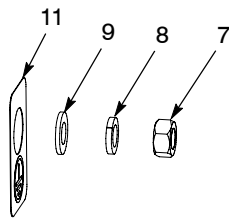
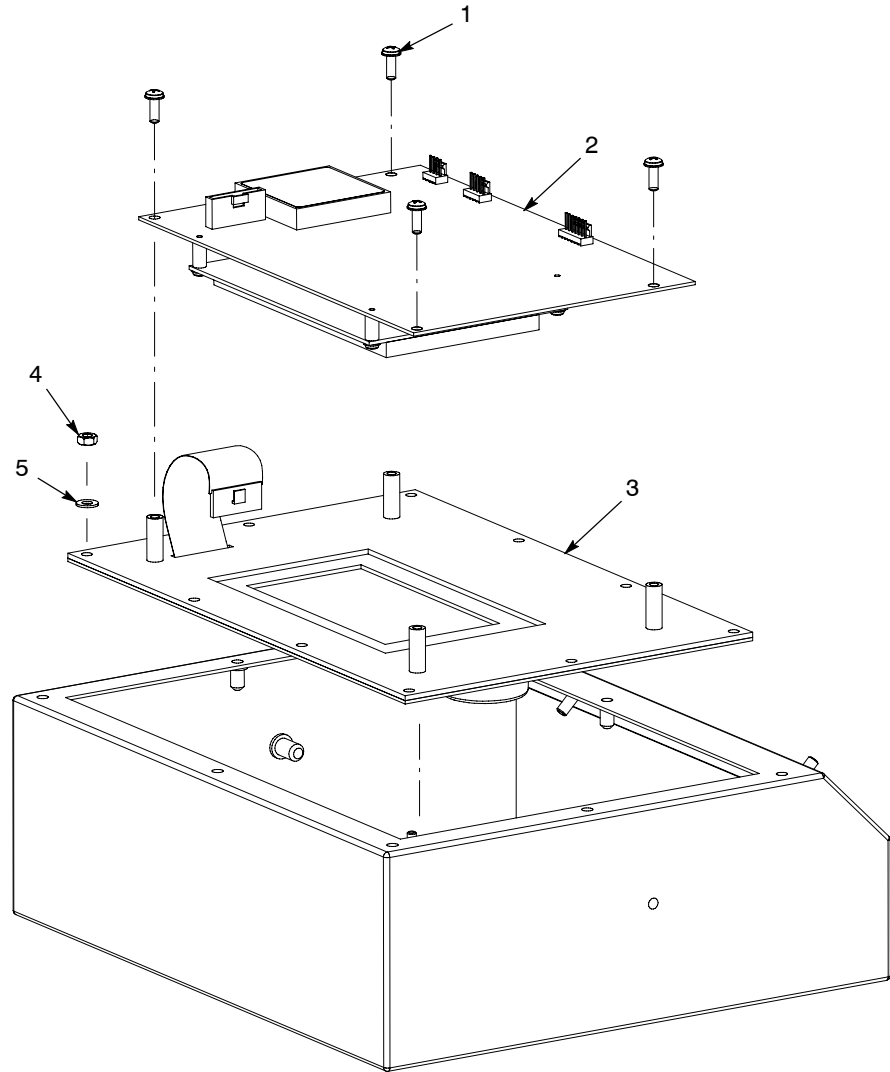
Položka	P/N	Popis	Počet	Upozornění
—	-----	CONTROLLER, manual, Prodigy	1	
1	982825	<ul style="list-style-type: none"><li>• SCREW, pan head, recessed, M4 x 12 mm, w/integral lockwasher</li></ul>	4	A
2	1050562	<ul style="list-style-type: none"><li>• PCA, manual gun interface, Prodigy</li></ul>	1	
3	1054441	<ul style="list-style-type: none"><li>• PANEL, keypad, manual control interface</li></ul>	1	
4	984715	<ul style="list-style-type: none"><li>• NUT, hex, H4, steel, zinc</li></ul>	10	
5	983403	<ul style="list-style-type: none"><li>• WASHER, lock, split, M4, steel, zinc</li></ul>	10	
6	302189	<ul style="list-style-type: none"><li>• WIRE, ground assembly, 10.5 in.</li></ul>	1	
7	984702	<ul style="list-style-type: none"><li>• NUT, hex, M5, brass</li></ul>	4	
8	983401	<ul style="list-style-type: none"><li>• WASHER, lock, split, M5, steel, zinc</li></ul>	4	
9	983021	<ul style="list-style-type: none"><li>• WASHER, flat, 0.203 x 0.406 x 0.040 in., brass</li></ul>	3	
10	271221	<ul style="list-style-type: none"><li>• LUG, 45, double, 0.250, 0.438 in.</li></ul>	2	
11	240674	<ul style="list-style-type: none"><li>• TAG, ground</li></ul>	4	
12	939122	<ul style="list-style-type: none"><li>• SEAL, conduit fitting, 1/2 in.</li></ul>	2	
13	984526	<ul style="list-style-type: none"><li>• NUT, lock, 1/2 in. conduit</li></ul>	2	
14	322404	<ul style="list-style-type: none"><li>• SWITCH, rocker, DPST, dust-tight</li></ul>	1	



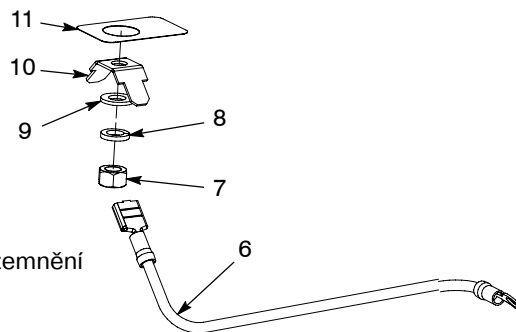
Matice a těsnění zásuvky



Vypínač napájení



Vnější uzemnění



Vnitřní uzemnění

Obr.21 Díly řídicí jednotky

## Technické údaje

Hmotnost: 4,05 kg

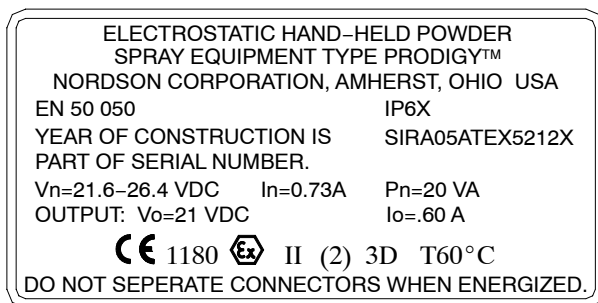
### Elektroinstalace

Vstup: 24 V stejn.  $\pm 10\%$ , 20 VA maximálně  
Výstup: 6-21 V stejn.  
Zkratovací proud: 30 mA  
Maximální výstupní proud: 600 mA

### Prostředí

Skříň řídicí jednotky: IP 54 (prachotěsná)  
Maximální teplota okolí: 40 °C  
Třída II Oddíl 2, Skupina F & G

### Štítky na zařízení





# PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

*Nordson Corporation*

*prohlašujeme na svoji vlastní zodpovědnost, že výrobky*

**Prodigy, práškové elektrostatické aplikátory včetně ovládacích kabelů používaných s ručním ovládáním Prodigy,**

*na které se toto prohlášení vztahuje, jsou v souladu s následujícími Směrnicemi:*

- **Směrnice o strojním zařízení 89/37/EEC**
- **Směrnice o EMC 89/336/EEC**
- **Směrnice ATEX 94/9/EC**

*Shoda je podmíněna dodržováním následujících norem nebo normativních dokumentů:*

EN292	EN50014	EN50081-1
EN1953	EN50050	EN50082-2
IEC 417L	EN50281-1-1	EN55011
EN60204	FM7260	

*Typ ochrany:*

- **II 2 D EEx 2 mj, Okolní teplota: 20°C až + 40 °C**

*Č. certifikátu typu EC:*

- **SIRA 05 ATEX 5112X**

*Č. notifikovaného orgánu (dohled pro ATEX):*

- **1180**

*Certifikát ISO 9000*

**DNV**



Joseph Schroeder

technický ředitel,

Vývojová skupina prostředků na konečnou

Datum: 3. října 2005

