

# iControl® Konfigurationsanleitung

7146674-CG02  
- German -  
Ausgabe 7/06



**Ersatzteile und technische Unterstützung: (800) 433-9319**

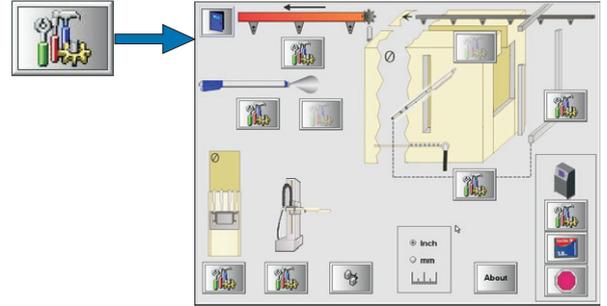
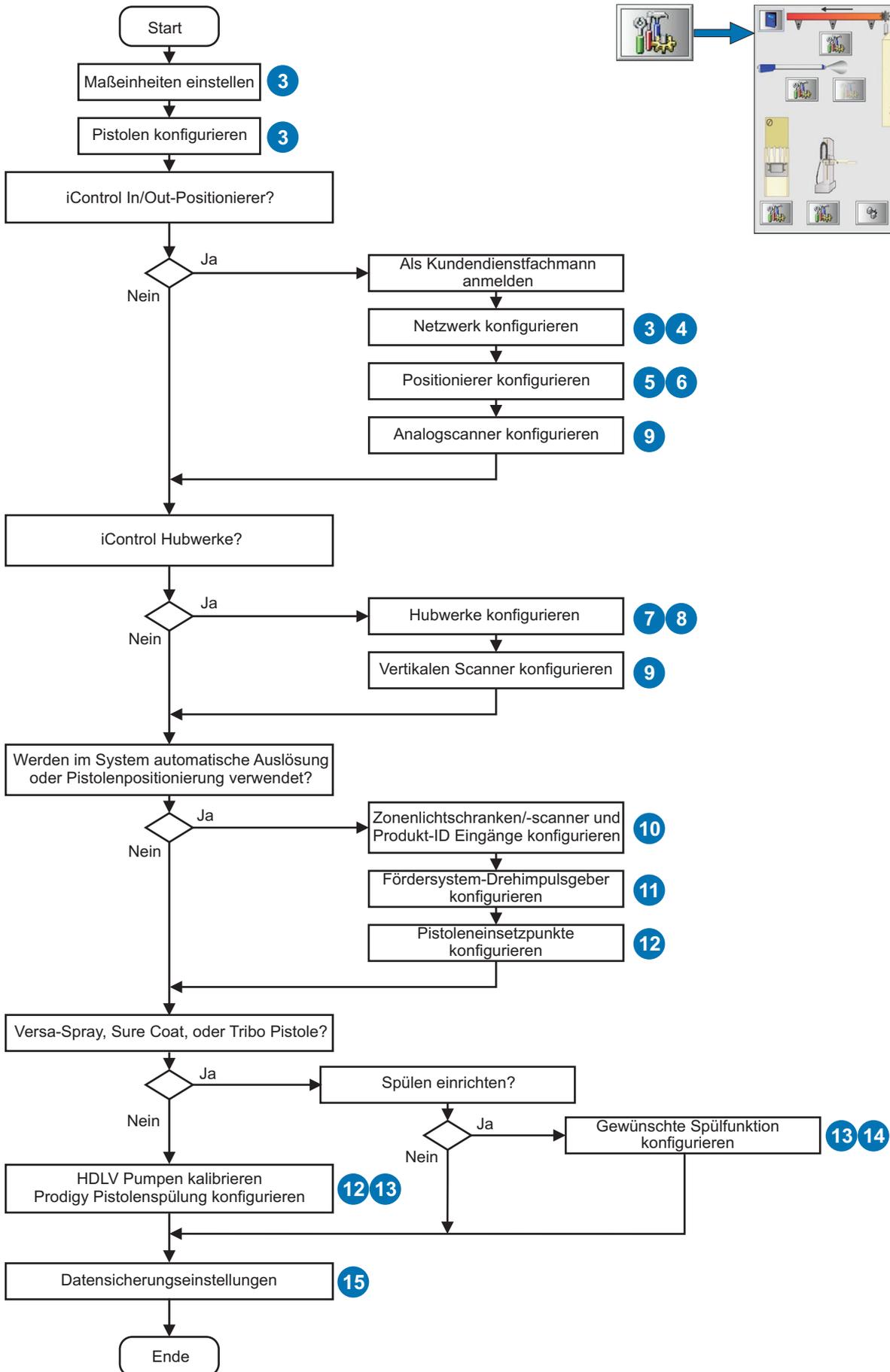
Diese Betriebsanleitung steht im Internet unter <http://emanuals.nordson.com/finishing/>



Nordson Corporation • Amherst, Ohio • USA

# Konfigurationsschritte

16 = Seitennummer

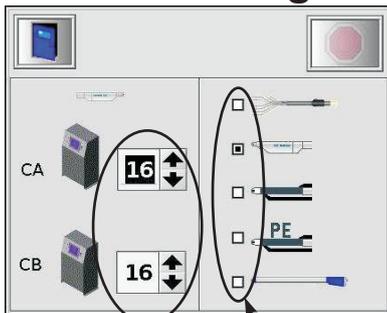


# iControl® Konfigurationsanleitung

## Maßeinheiten einstellen

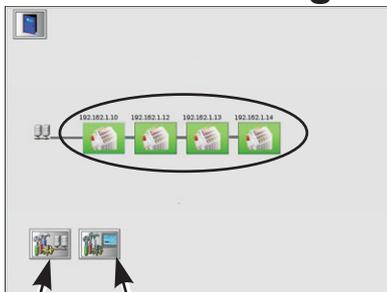


## Pistolen konfigurieren



Pistolenanzahl    Voreinstellung Pistolentyp  
CA: Master  
CB: Slave

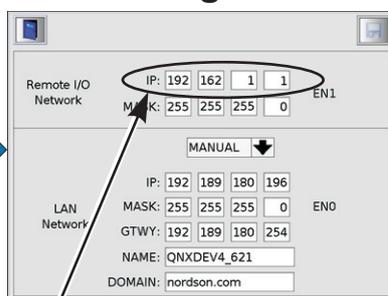
## Netzwerk konfigurieren    Host-Konfiguration



Knoten-  
konfiguration

Host-  
Konfiguration

Knotenstatus:  
Grün: OK  
Rot: Keine  
Kommunikation



**IP-Adresse der Master-Konsole eingeben:**  
Gibt es mehrere iControl Master-Konsolen  
im gleichen Netzwerk?

Nein - IP-Adresse auf 192.162.1.1 einstellen  
Ja - Ist dies Master Nr. 1?

Ja - auf 192.162.1.1 einstellen  
Nein - Wie folgt einstellen:

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  
usw.  
Maximum: 9 Master

**HINWEIS:** Keine Veränderungen in der Maske vornehmen.  
Die LAN-Netzwerkeinstellungen sind für die zukünftige Verwendung vorgesehen

# Netzwerk konfigurieren (Forts.)

## Knotenkonfiguration

Für jede Knotensteuerung im Netzwerk folgende Informationen eingeben:

- MAC Adresse
- TCP/IP Adresse
- Maschinentyp

Zuerst die Steuergeräte für die In/Out-Positionierer konfigurieren. Die Eingabe muss immer in numerischer Reihenfolge (Gp1, GP2, GP3, GP4) erfolgen.

Wenn Hubwerke zusammen mit Positionierern verwendet werden, wird vom System immer davon ausgegangen, dass Hubwerk 1 auf Positionierer 1 montiert ist.

Wenn das System mit Hubwerken, aber nicht mit Positionierern ausgestattet ist, sind zuerst die Hubwerke zu konfigurieren. Die Eingabe muss immer in numerischer Reihenfolge (RC1, RC2, RC3, RC4) erfolgen.

Bei der Eingabe des Maschinentyps das Feld auswählen, und anschließend mit dem Dreheinstellknopf zwischen den Auswahlmöglichkeiten wechseln:

- GP1 – GP4 (Positionierer)
- RC1 – Rc4 (Hubwerk 1)
- GP1\_GP2 (Positionierer 1 und 2)
- GP3\_GP4
- RC1\_RC2 (Hubwerke 1 und 2)
- RC3\_RC4
- GP1\_RC1 (Positionierer 1 und Hubwerk 1)
- GP2\_RC2
- GP3\_RC3
- GP4\_RC4
- PE (Scanner)
- FC (Prodigy Pulverzentrum)
- BC (Kabinensteuerung, zukünftige Verwendung)
- BE (Kabinenabsaugung, zukünftige Verwendung)

Kombinationen (GP1\_RC1) sind zu verwenden, wenn zwei Maschinen von einem Steuergerät gesteuert werden, z. B. ein Positionierer und ein Hubwerk.

**HINWEIS:** An allen Master-Konsolen muss gemeinsamen Steuergeräten, z. B. einem Produktidentifikationsgerät (PE), die gleiche IP-Adresse zugewiesen werden.

Bei der ersten Meldung: Alle Knotensteuergeräte abschalten, anschließend CONTINUE berühren.  
Bei der zweiten Meldung: CONTINUE berühren.  
Bei der dritten Meldung: Alle Knotensteuergeräte einschalten, anschließend CONTINUE berühren.  
Falls ein Knoten nicht erkannt wird, die Einstellungen überprüfen, und erneut SAVE betätigen.

	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 Adresse**  
Steuergerätsbeschriftung

**TCP/IP Adresse**

**Maschinentyp**

### TCP/IP Adresse

Die TCP/IP-Adresse muss eindeutig sein (außer bei gemeinsamer Nutzung).

Empfehlung:

Erster Knoten, Master 1: 192.162.1.10

Erster Knoten, Master 2: 192.162.1.20

**HINWEIS:** An allen Master-Konsolen muss gemeinsamen Steuergeräten, z. B. einem Produktidentifikationsgerät (PE), die gleiche IP-Adresse zugewiesen werden.

# In/Out-Positionierer konfigurieren

## 1. Den zu konfigurierenden Positionierer auswählen.

Diese Schritte für alle Positionierer wiederholen:

**2. Die Seite auswählen,** auf der sich der Kabinenpositionierer befindet. Das Hauptmenü verändert sich entsprechend dieser Einstellung. Wenn die Knotenkonfiguration in der richtigen Reihenfolge vorgenommen wurde, wird über das Menü für Positionierer 1 der physikalische Positionierer 1 gesteuert.

## 3. Wenn der Positionierer nur manuell betätigt wird:

3a. Auf Aus einstellen.

3b. Die Drehimpulsgeberauflösung auf 1 einstellen.

3c. Die Taste ENTER drücken, um den Wert in die Datenbank zu übernehmen. Die Schritte 10 und 11e ausführen (auf "Nur Reinigung" einstellen).

## 3. Wenn der Positionierer automatisch betätigt wird:

3a. Auf Aus einstellen.

3b. Auflösung Drehimpulsgeber einstellen:

Flachschieber: 262

Riemenantrieb: 224

Analog-Nachrüstung: 1

Sonstiges: Siehe Zeichnung/Typenschild.

Die Schritte 4 bis 11 ausführen, und anschließend das Vor- und Nacheilen für Minimum und Standardvorgabe einstellen.

## 4. Einstellung der Null- und Ausgangsstellungen:

a. Auf "Manuell" einstellen

b. Bis zum vorderen Endschalter weiterschalten

 (3d muss "0" anzeigen)

c. Bis zum hinteren Endschalter zurückschalten

 (3d muss "Maximum travel distance"

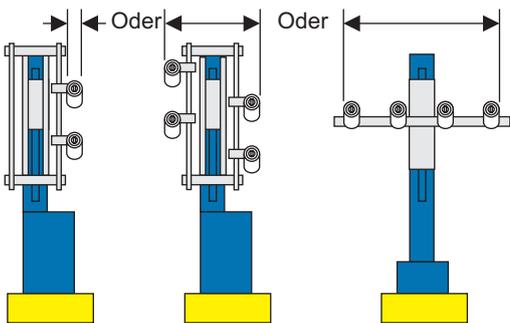
(Maximaler Verfahrensweg) anzeigen).

Wenn Position (4d) nicht den richtigen Wert anzeigt, müssen die Endschalterpositionen entsprechend korrigiert und die Schritte b und c wiederholt werden.

## 5. Pistolenabstand einstellen:

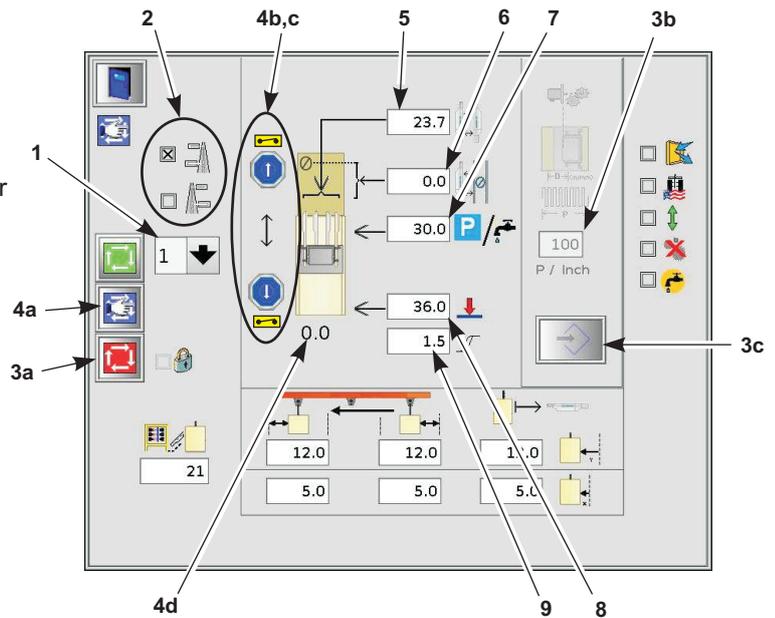
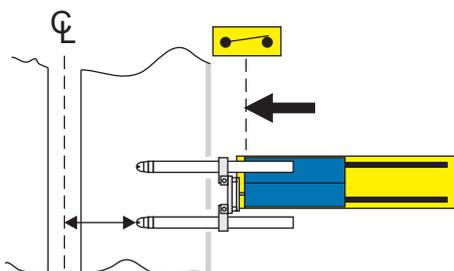
Außenseite/Außenseite bei Nebeneinander-Anordnung messen.

Pistolenbreite bei einreihiger Anordnung messen.



## 6. Pistole auf Fördersystem-Mittellinie einstellen:

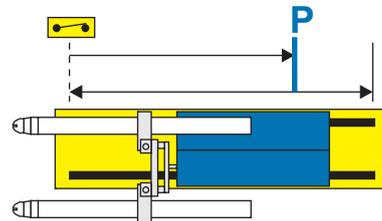
Den Positionierer bis zum Endschalter vorwärts fahren. Den Abstand Pistolenspitze/Mittellinie messen.



## 7. Park-/Reinigungsposition einstellen:

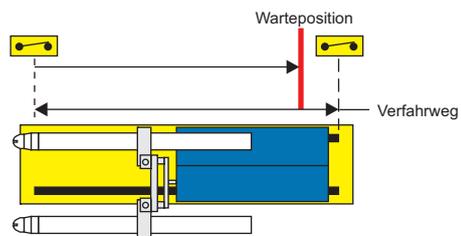
Gemessen ab vorderem Endwert. Wird verwendet, um ausreichend Abstand zwischen den Pistolen und dem Werkstück zu schaffen. Erste Position des Reinigungsvorgangs (Europa).

- Version 2.2: Eingenommene Position nach Deaktivierung des Automatikmodus, wenn die Absauganlage abschaltet oder die Verbindung zum Netzwerk unterbrochen ist.
- Version 2.4: Zusätzliche Funktionalität Schaltfeld "Parken", um in diese Position zu gelangen.



## 8. Warteposition einstellen. Das ist:

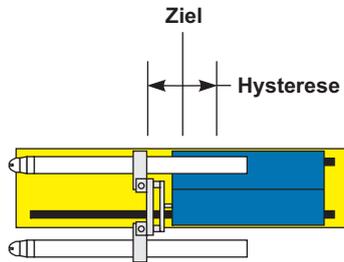
- Startposition für Lanzenbewegungen.
- Position, die eingenommen wird, wenn beim Start kein Positionswert verfügbar ist.
- Für Analog-Nachrüstungen: Warteposition, muss gleich dem gemessenen maximalen Verfahrensweg sein.



## In/Out-Positionierer konfigurieren (Forts.)

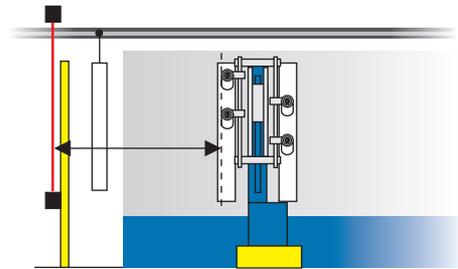
### 9. Hysterese einstellen:

Stoppkompensation. Verhindert Suchbewegungen nach der Zielposition. Wenn der Positionierer innerhalb  $\pm$  Hysteresewert vom Ziel stoppt, erfolgt keine weitere Bewegung zum Ziel.



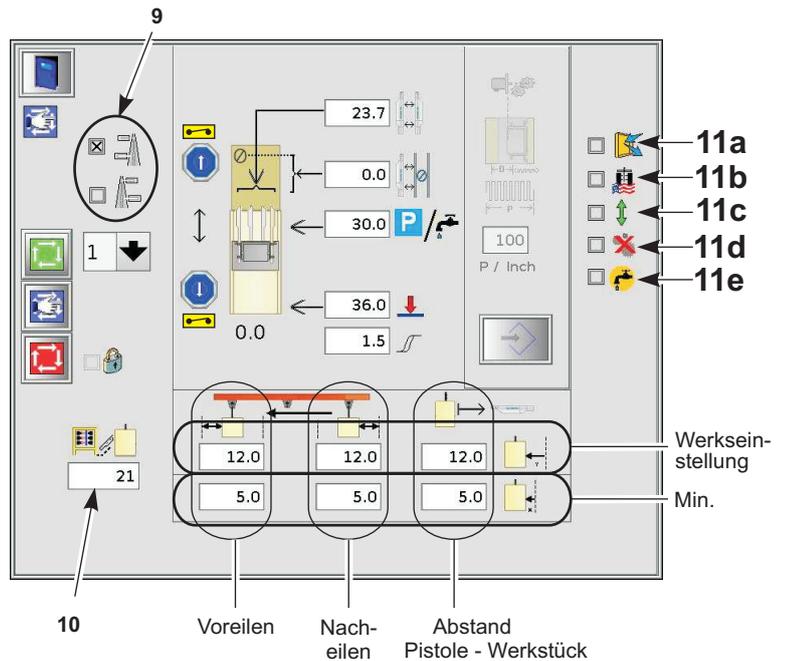
### 10. Einsetzpunkt:

Abstand von den Positioniererscannern zur Vorderkante der vorderen Pistole.



### 11. Optionen:

- Lanze: Der Positionierer beginnt, sich von der Warteposition wegzubewegen.
- USA ColorMax: Einstellung des Reinigungsvorgangs für ein US-amerikanisches ColorMax Spritzsystem.
- Y-Achse: Auswahl, wenn der Positionierer die Pistolen nicht horizontal, sondern vertikal bewegt.
- Kein Antrieb: Der Positionierer ist mit Umschalt-schützen für die Richtungssteuerung ausgestattet. Es ist keine Geschwindigkeitssteuerung vorhanden. (Europa)
- Nur Reinigung: Nur für von Hand gesteuerte Positionierer. Wird für den Transport der Pistolen aus der Kabine für die Reinigung verwendet. Standard- und Voreinstellungen für die Bewegung werden ignoriert.



### Positionierung der Automatikpistole

Einstellung von Standard- und Mindestvoreilung und -nacheilung sowie der Abstände zwischen Pistole und Werkstück. Hierbei handelt es sich um anwendungsspezifische Einstellungen.

**Werkseinstellungen:** Verwendung für alle Werkstücke, außer wenn die Positionier-Voreinstellungen für ein Werkstück programmiert worden sind.

Der Positionierer verwendet die Pistole/Werkstück-Einstellung, um der Werkstückkontur zu folgen, und wird entsprechend den Vor- und Nacheilungseinstellungen bewegt.

**Mindesteinstellungen:** Dienen zur Verhinderung von Kollisionen zwischen den Werkstücken und den Pistolen. Die Mindesteinstellungen begrenzen die Voreinstellungen des Positionierers.

### Einstellungen

**Positives Voreilen:** Sorgt dafür, dass der Positionierer bewegt wird, **bevor** die Werkstückvorderkante die erste Pistole erreicht.

**Negatives Voreilen:** Sorgt dafür, dass der Positionierer bewegt wird, **nachdem** die Werkstückvorderkante die erste Pistole erreicht hat.

**Positives Nacheilen:** Sorgt dafür, dass der Positionierer bewegt wird, **nachdem** die Werkstückhinterkante die erste Pistole erreicht hat.

**Negatives Nacheilen:** Sorgt dafür, dass der Positionierer bewegt wird, **bevor** die Werkstückhinterkante die erste Pistole erreicht.

**Abstand Pistole - Werkstück:** Der zwischen Pistolenspitze und Werkstück einzuhaltenen Abstand. Der Positionierer verwendet diese Einstellung, um der Werkstückkontur zu folgen.

# Hubwerke konfigurieren

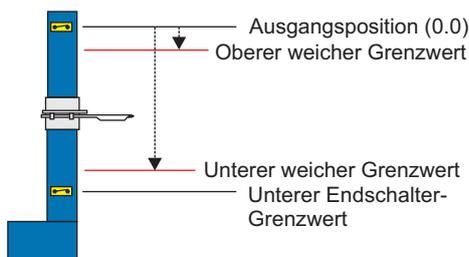
1. Das zu konfigurierende Hubwerk auswählen. Diese Schritte für jedes Hubwerk wiederholen:
2. Den Betriebsmodus auf AUS einstellen.
3. Die Kabinenseite einstellen.
4. Die Drehimpulsgeberauflösung einstellen, und die Taste ENTER drücken.
5. Die maximale Geschwindigkeit einstellen.
6. Den Umkehrpunktversatz einstellen (Siehe Verfahren unten auf dieser Seite.)
7. Sprühbildbreite einstellen (Sprühbildbreite einer Pistole bzw. durchschnittliche Breite, wenn die Sprühbilder überlappen).
8. Anzahl der Überdeckungen einstellen. (Wie oft wird die Sprühbreite über einen Punkt geführt?)  
2 - Standardqualität  
4 - Mittlere Qualität  
6 - Feine Qualität

**HINWEIS:** Mit dem Überdeckungsrechner kann die optimale Einstellung gefunden werden. Siehe Kurzbetriebsanleitung.

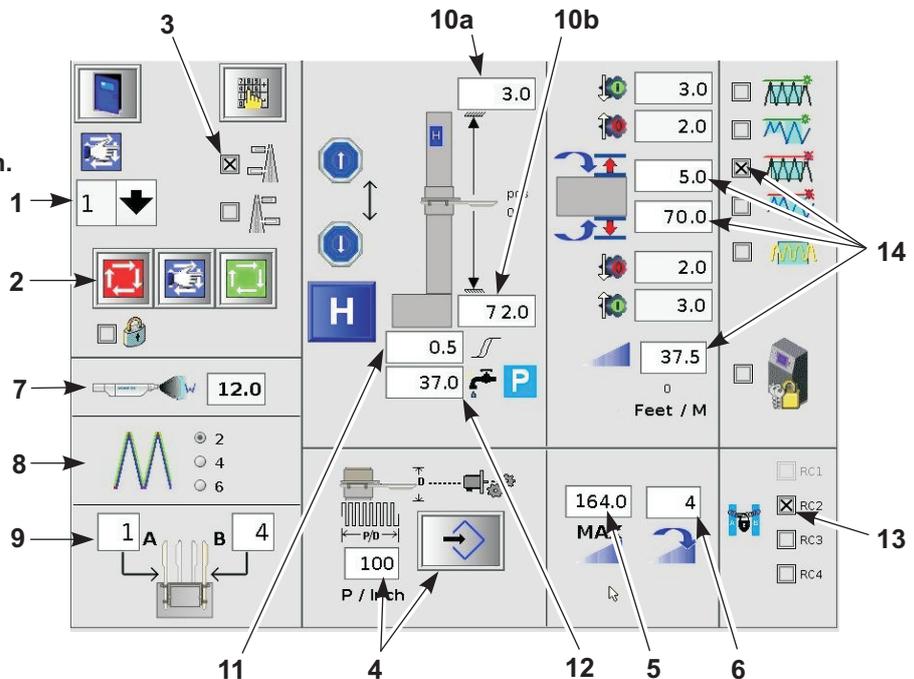
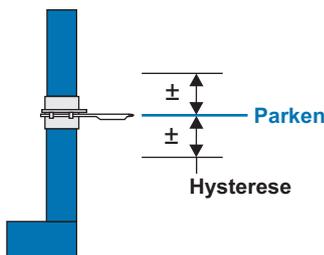
9. **Pistolennummern einstellen.**  
Die Anfangs- und Endpistolennummer eingeben.

- 10a. **Den oberen weichen Grenzwert einstellen.**

- 10b. **Den unteren weichen Grenzwert einstellen.**  
Gemessen von der Ausgangsposition (0.0). (Die Ausgangsposition befindet sich etwa 25 mm unterhalb des oberen Endschalters.) Im Normalbetrieb dürfen die Endschalter nicht ausgelöst werden.

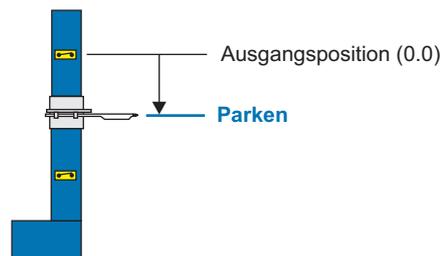


11. **Hysteresis einstellen:**  
Stoppkompensation. Verhindert Suchbewegungen nach der Parkposition. Wenn das Hubwerk innerhalb  $\pm$  Hysteresewert von der Parkposition stoppt, erfolgt keine weitere Bewegung. Der typische Wert ist 1 oder kleiner.



12. **Park-/Reinigungsposition einstellen:**

Gemessen von der Ausgangsposition (0.0). (Die Ausgangsposition befindet sich etwa 25 mm unterhalb des oberen Endschalters.) Position, die zu Beginn des Reinigungsvorgangs eingenommen wird.



13. **Tochterhubwerke für das aktuelle Hubwerk einstellen:**

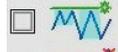
Die ausgewählten Hubwerke werden zu Tochterhubwerken des aktuellen Hubwerks (Schritt 1). In dem auf dieser Seite gezeigten Menü ist das Hubwerk 2 ein Tochterhubwerk (Slave) von Hubwerk 1.

14. **Umkehrpunktversatz:**

- Der Umkehrpunktversatz korrigiert das Herausfahren an den Umkehrpunkten.
- a. Fest, kein Synchronisierungsmodus auswählen.
  - b. Das Schaltfeld Ausgangsposition drücken.
  - c. Den Wagen von Hand nach unten bewegen, bis die aktuelle Position 4 Zoll (10,16 cm) beträgt.
  - d. An Wagen und Gehäuse Referenzmarkierungen anbringen.
  - e. Den oberen Umkehrpunkt auf die aktuelle Position einstellen.
  - f. Den Wagen nach unten bewegen, bis die aktuelle Position 4 Zoll (10,16 cm) vom unteren weichen Grenzwert beträgt.
  - g. Am Gehäuse auf der Höhe der Wagenmarkierung eine Referenzmarkierung anbringen.
  - h. Den unteren Umkehrpunkt auf die aktuelle Position einstellen.
  - i. Die Geschwindigkeit auf 50 % der maximalen Geschwindigkeit einstellen.
  - j. Den Automatikmodus auswählen, und beobachten, wo der tatsächliche Umkehrpunkt liegt.
  - k. Den geschätzten Abstand zwischen dem tatsächlichen Umkehrpunkt und der Markierung auf dem Gehäuse in das Umkehrpunktversatzfeld eingeben. Gegebenenfalls Anpassungen vornehmen.

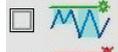
# Hubwerke konfigurieren (Forts.)

## 14. Den Bewegungsmodus einstellen:

-  Fest, Fördersystemsynchronisierung
-  Variabel, Fördersystemsynchronisierung
-  Fest, keine Synchronisierung
-  Variabel, keine Synchronisierung
-  Oszillationshubwerk

Wenn ein Synchronisierungsmodus ausgewählt ist, wird die Hubwerkgeschwindigkeit mithilfe der Fördersystemgeschwindigkeit und der Moduseinstellungen berechnet.

## Oszillationshubwerkmodus

-  Um den Oszillationshubwerkmodus zu aktivieren, einen Festmodus und den Oszillationshubwerkmodus auswählen. Die ausgewählten Festmodus-Triggerpunkte werden deaktiviert, und die Sprühpistolen werden ausschließlich auf der Grundlage der Vor- und Nacheilungswerte der Spritzvoreinstellungen ein- und ausgeschaltet.
- 
- 
- 
- 

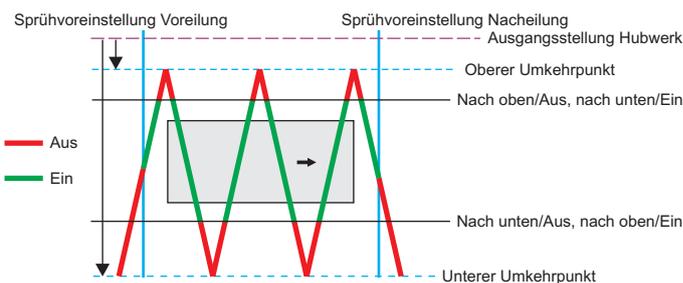
## Festmodus

Der Hubweg wird über die Umkehrpunkte und ohne Berücksichtigung der Werkstückhöhe gesteuert. Die Pistolentriggerpunkte werden so gesteuert, dass die Spritzlänge entsprechend der Werkstückhöhe angepasst wird.

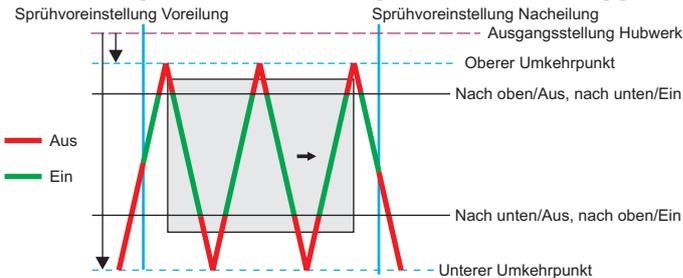
Die Pistolentriggerpunkte können positiv oder negativ sein. **HINWEIS:** Mit dem Überdeckungsrechner kann die optimale Einstellung gefunden werden. Siehe Kurzbetriebsanleitung.

	<input type="text" value="3.0"/>	Pistole ein - Abwärtshub
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistole aus - Aufwärtshub
	<input type="text" value="6.0"/>	Oberer Umkehrpunkt
	<input type="text" value="68.0"/>	Unterer Umkehrpunkt
	<input type="text" value="2.0"/>	Pistole aus - Abwärtshub
	<input type="text" value="3.0"/>	Pistole ein - Aufwärtshub
	<input type="text" value="37.5"/>	Geschwindigkeit (Einstellung nur im unsynchronisierten Modus verfügbar)
	<input type="text" value="0.0"/>	
		Feet / M

## Einstellungen Festmodus positiver Pistolentrigger



## Einstellungen Festmodus negativer Pistolentrigger



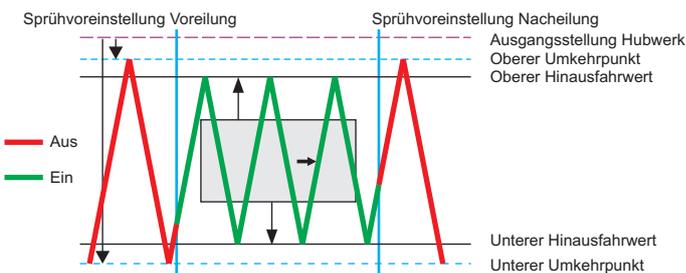
## Variabler Modus

Beim variablen Modus hängt der Hubweg des Hubwerks von den Werkstückabmessungen ab. Der Hubweg des Hubwerks wird durch die Umkehrpunkteinstellungen bestimmt, wenn sich kein Werkstück vor den Pistolen befindet. Wenn sich ein Werkstück vor den Pistolen befindet, wird der Hubweg durch die Hinausfahrwerte bestimmt. Die Hinausfahreinstellungen können positiv oder negativ sein.

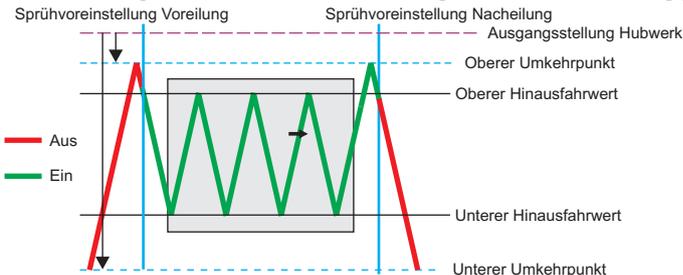
**HINWEIS:** Mit dem Überdeckungsrechner kann die optimale Einstellung gefunden werden. Siehe Kurzbetriebsanleitung.

	<input type="text" value="0.0"/>	Oberer Umkehrpunkt
	<input type="text" value="6.0"/>	Oberer Hinausfahrwert
	<input type="text" value="68.0"/>	Unterer Hinausfahrwert
	<input type="text" value="0.0"/>	Unterer Umkehrpunkt
	<input type="text" value="37.5"/>	Geschwindigkeit (Einstellung nur im unsynchronisierten Modus verfügbar)
	<input type="text" value="0.0"/>	
		Feet / M

## Einstellungen variabler Modus positiver Pistolentrigger

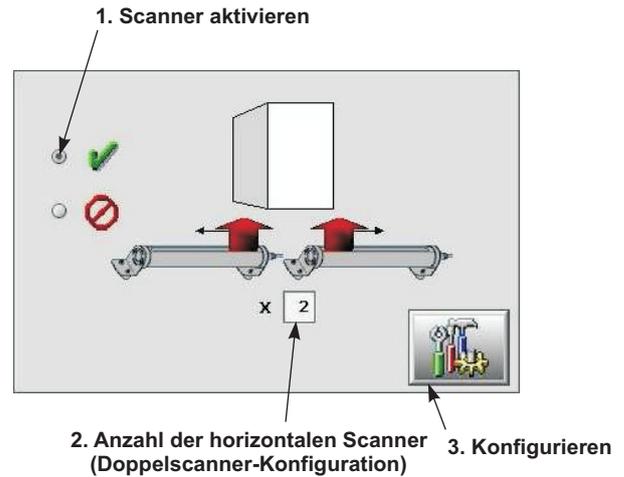
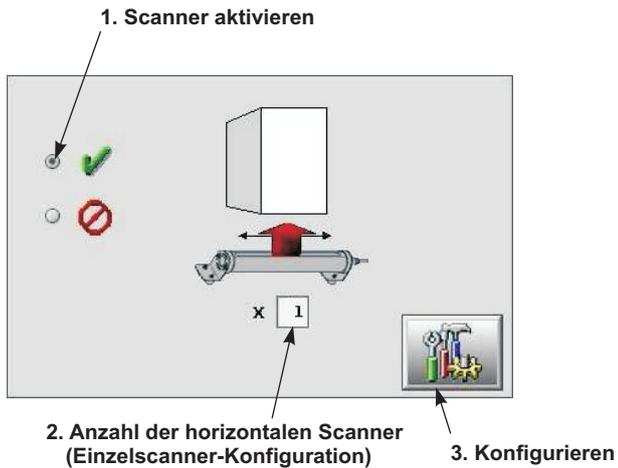


## Einstellungen variabler Modus negativer Pistolentrigger



# Analogscanner konfigurieren

Die Scanner dienen zum Messen der Werkstückabmessungen für In/Out-Positionierer und Hubwerke.



**HINWEIS:** Bei Verwendung eines auf einer Seite der Fördersystemmittellinie montierten Einzelscanners ist die Doppelscanner-Konfiguration zu verwenden.

## Einzelhorizontalscanner-Menü

Den Scanner so konfigurieren, dass das Fördersystem ignoriert wird (Laptop, Kabel und Hersteller-Software erforderlich).

Folgende Einstellungen vornehmen:

1. Länge des horizontalen Scanners.
2. Breite des Fördersystems rechts und links von der Mittellinie des Scanners.
3. Abstand vom Kabelende zur Fördersystemmittellinie.
4. Länge des vertikalen Scanners (falls verwendet).
5. Abstand zwischen der Oberseite des vertikalen Scanners und der Oberseite des Pistolenschlitzes.

## Doppelhorizontalscanner-Menü

Folgende Einstellungen vornehmen:

1. Scannerlänge.
2. Abstand Scannerende zu Fördersystemmittellinie.
3. Länge des vertikalen Scanners (falls verwendet).
4. Abstand zwischen der Oberseite des vertikalen Scanners und der Oberseite des Pistolenschlitzes.

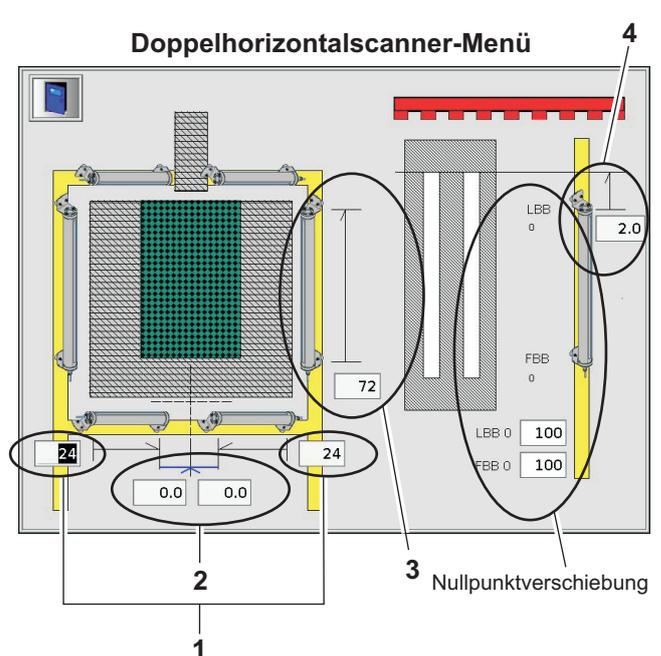
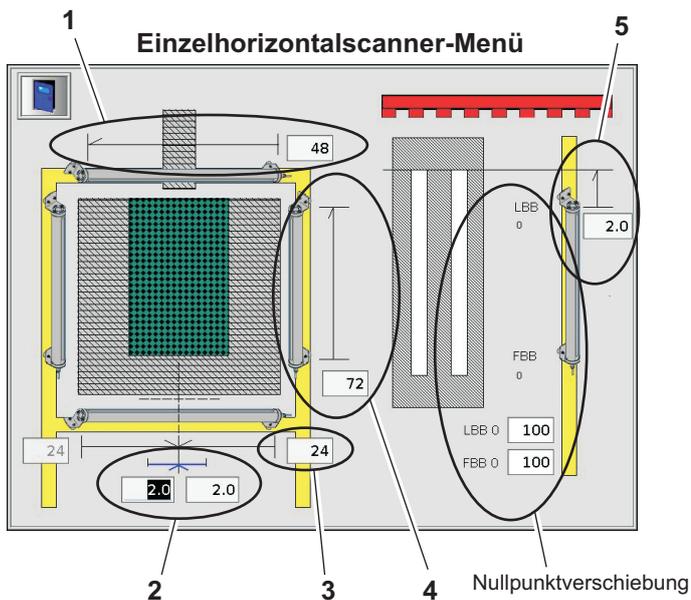
## Einstellung der Nullpunktverschiebung

Die Nullpunktverschiebung dient zum Ausblenden von Rauschen und Umgebungssignalen aus den Analog-Eingangssignalen.

Beim Einschalten des Systems müssen die Anfangswerte von LBB und FBB Null sein.

Wenn Rauschen oder Umgebungssignale vorliegen, haben LBB und FBB bestimmte Werte.

Zum Ausblenden des Signals in die Felder für LBB und FBB (Z) Werte eingeben, die geringfügig größer als die Signalwerte sind. Wenn zum Beispiel der LBB-Wert 125 beträgt, 130 in das LBB-Feld eingeben.



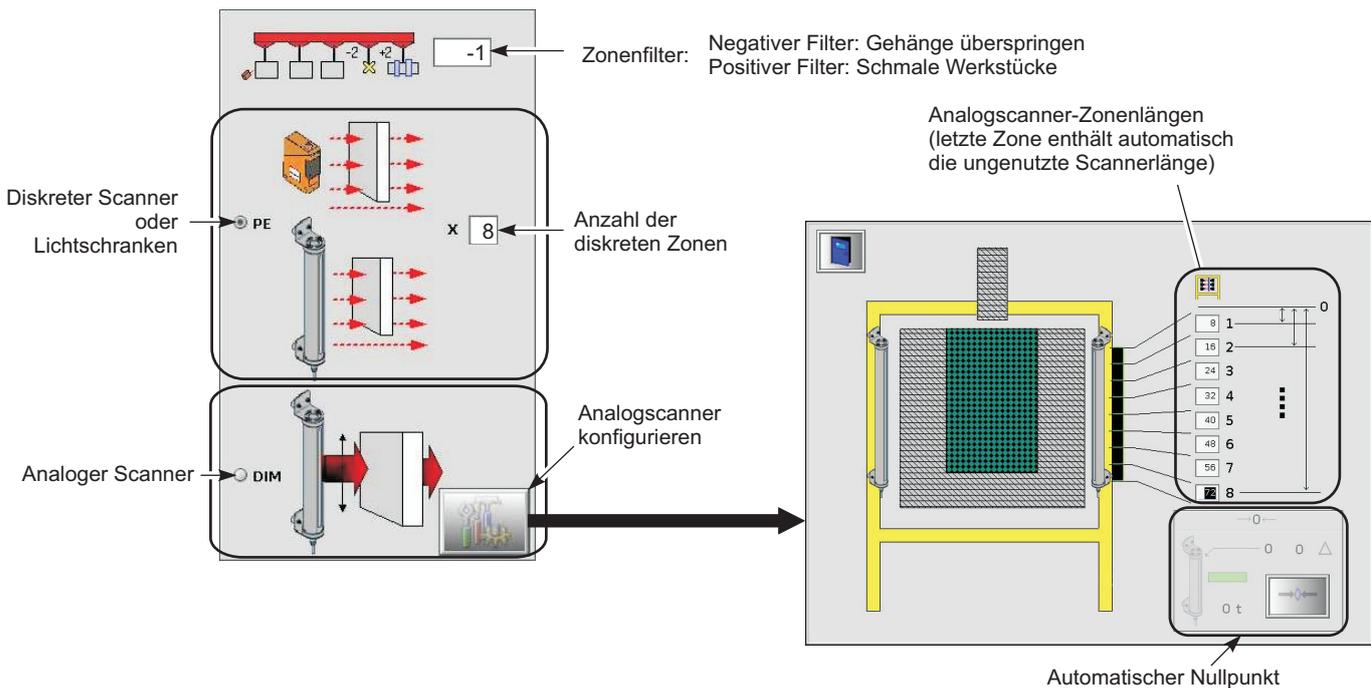
# Zonenlichtschranken/-scanner und Produkt-ID Eingänge konfigurieren

Wenn das System mit diskreten (digitalen) Scannern oder Lichtschranken ausgestattet ist:

1. PE auswählen, und die Anzahl der Zonen einstellen.
2. Bei Bedarf ein Zonenfilter einstellen. Bei positiven Werten wird die erkannte Länge erhöht, bei negativen Werten wird sie verringert.

Wenn das System mit analogen Scannern für die Zonererkennung ausgestattet ist:

1. Mit dem Verfahren für die Konfiguration von Analogscannern auf der vorherigen Seite die Länge des vertikalen Scanners einstellen.
2. DIM auswählen, und anschließend das Schaltfeld Konfigurieren betätigen.
3. Die Länge aller Zonen eingeben (gemessen von der Oberseite des Scanners bis zum Tiefpunkt der jeweiligen Zone).
3. Bei Bedarf ein Zonenfilter einstellen. Bei positiven Werten wird die erkannte Länge erhöht, bei negativen Werten wird sie verringert.
4. Bei Bedarf den automatischen Nullpunkt einstellen, damit der Scanner in Zone 1 Teile ignoriert, die keine Werkstücke sind: Einen Werkstückträger oder ein Werkstückgehänge vor den Scanner fahren, und anschließend das Schaltpunkt für den automatischen Nullpunkt betätigen. Am Ende der Rückwärtszählung ist der Versatzwert eingestellt.



## Produkt-ID Eingänge konfigurieren:

Kennzeichnungsmethode auswählen.

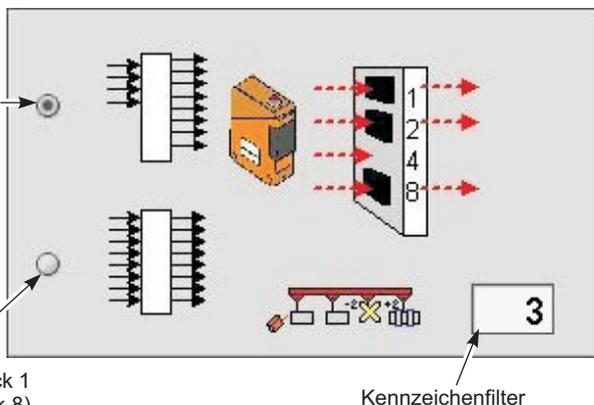
Bei Verwendung von Produktidentifikationsnummer-Kennzeichen den Kennzeichenfilter einstellen.

**HINWEIS:** Produktnummer-Eingabegeräte dürfen Werkstücke und Gehänge nur dann erkennen, wenn eine Produktnummeränderung ausgelöst werden soll.

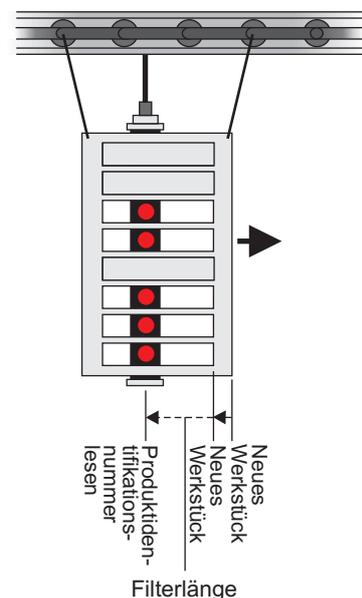
Kennzeichnungsmethode:

Codierte Kennzeichen (8 Bit binär)  
255 Produktidentifikationsnummern

Direkte Kennzeichen (Eingabe 1 = Werkstück 1  
Eingabe 8 = Werkstück 8)  
8 Produktidentifikationsnummern

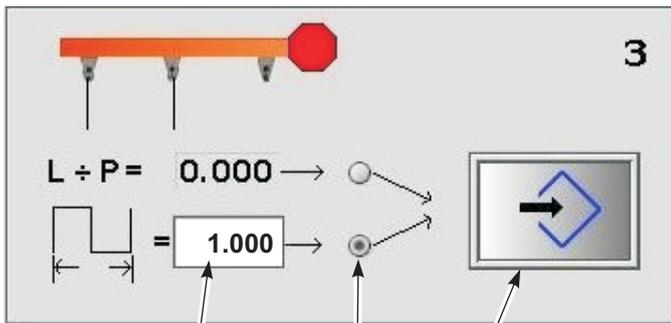


Der Filter ist der Verfahrenweg, auf dem ein gültiges Produktidentifikationsnummern-Signal empfangen werden muss, bevor die Produktidentifikationsnummer gelesen wird.



# Fördersystem-Drehimpulsgeber konfigurieren

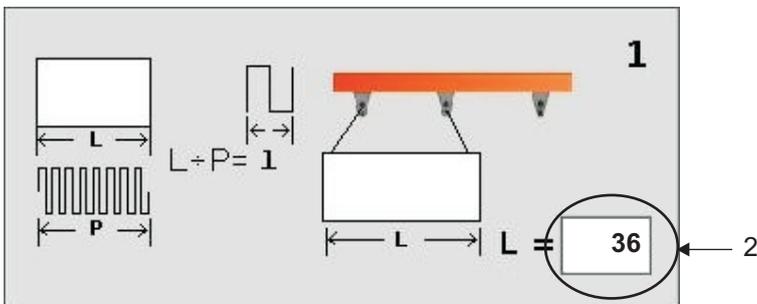
Wenn die Auflösung bekannt ist:



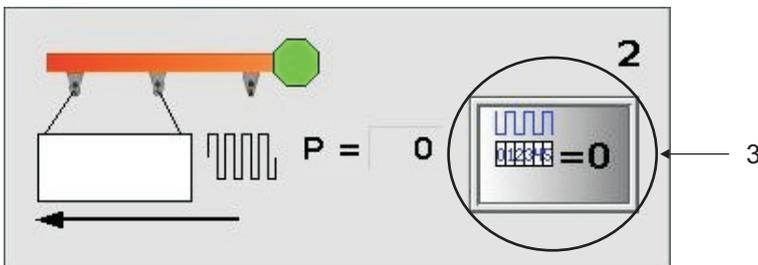
1. Die Auflösung eingeben.
2. Den eingegebenen Wert auswählen.
3. Den Wert in die Datenbank eingeben.

## Auflösung lernen:

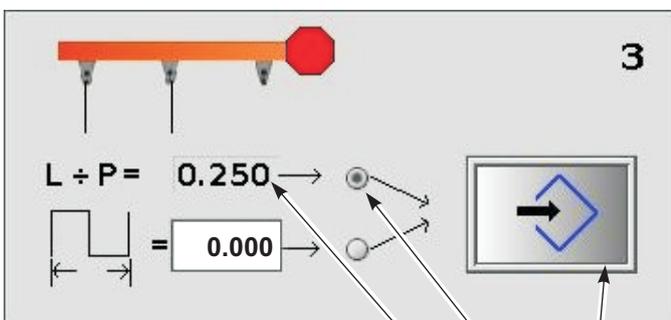
1. Ein Stück Pappe oder ein Werkstück mit einer Mindestlänge von 92 cm (36 Zoll) an das Fördersystem hängen.
2. Die Länge in Feld 1 eingeben.



3. Den Zählerwert auf Null zurücksetzen.



4. Das Stück Pappe bzw. das Werkstück an den Zonenlichtschranken bzw. -scannern vorbeiführen. Das Fördersystem anhalten.



5. Die berechnete Auflösung überprüfen.
6. Die berechnete Auflösung auswählen.
7. Die berechnete Auflösung in die Datenbank eingeben.

# Konfigurieren der Sprühpistolen-Einsetzpunkte

1. Den Abstand zwischen den Zonenlichtschranken bzw. -scannern und den Pistolenspitzen abmessen und in die Einsetzpunktfelder eingeben.
2. Den Abstand zwischen den Zonenlichtschranken bzw. -scannern und dem Kabinenausgang abmessen und in das Kabinenlängengfeld eingeben.

**Schieberegister zurücksetzen:** Wenn die Richtung des Fördersystems umgekehrt wird, verliert das System die Informationen über alle Werkstücke in der Kabine, die an den Zonenlichtschranken bzw. -scannern vorbeitransportiert worden sind. Durch das Zurücksetzen des Schieberegisters werden die Informationen für diese Werkstücke gelöscht. Die Sprühpistolen werden im Automatikmodus nicht ausgelöst, und die In/Out-Positionierer verbleiben im Automatikmodus an den Wartepositionen, bis die Werkstücke wieder über die Zonenlichtschranken bzw. -scanner verfolgt werden. Zur Beschichtung der Werkstücke, für die das System über keine Informationen mehr verfügt, ist entweder der manuelle Modus zu verwenden oder das Fördersystem ist in umgekehrter Richtung zu fahren, bis sich alle Werkstücke vor den Zonenlichtschranken befinden. Anschließend das Schieberegister zurücksetzen, und das Fördersystem wieder in Vorwärtsrichtung fahren.

Einsetzpunkte

Kabinenlänge

Schieberegister zurücksetzen

B = 432

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

# Prodigy HDLV Pumpen kalibrieren

Jede Prodigy Sprühpistole ist mit einer separaten HDLV Pumpen-/Verteilerbaugruppe ausgestattet. Die Kalibrierungsnummern für die Pumpen und Auftragsmuster mit den Kalibrierungskonstanten A, B und C befinden sich auf dem Pumpenverteilerschild.

Für jede Prodigy HDLV Pumpe sind die Kalibrierungsnummern im Kalibrierungsmenü einzugeben.

1. Die Sprühpistolenummer 1 auswählen.
2. Die auf dem Pumpenverteilerschild angegebenen Kalibrierungsnummern für die Pumpe für Pistole 1 eingeben.
3. Das Schaltfeld Senden betätigen.
4. Diese Schritte für die verbleibenden Sprühpistole/Pumpe-Kombinationen abarbeiten.

Pumpenkalibrierungskonstanten

Pump Calibration Constants

1

Pumpe

Auftragsmuster

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

Senden

# Prodigy Pistolenspülung konfigurieren

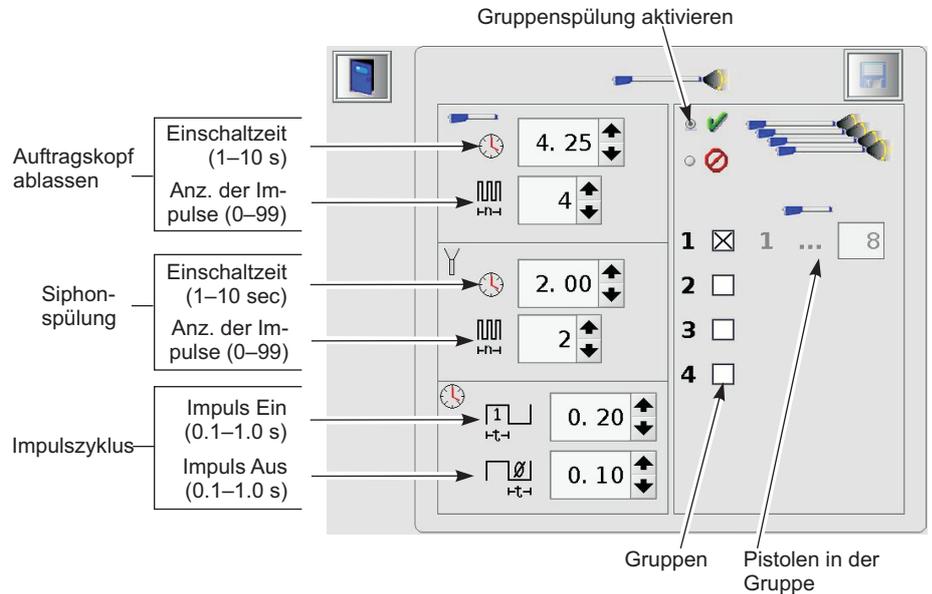
Die Pistolenspülung erfolgt automatisch als Teil des Reinigungsvorgangs innerhalb eines durch die Pulverzentrum-Bedienelemente eingeleiteten Farbwechsellvorgangs. Die Pistolenspülung kann auch vom Bediener manuell gesteuert werden. Dazu dient das Prodigy Spülsteuermenü im Hauptmenü.

Die Standardspülmethode ist die gleichzeitige Spülung aller Pistolen. Je nach der Hardware-Konfiguration Ihres Systems können die Pistolen aber auch in Gruppen eingeteilt und in separaten Gruppen gespült werden.

Die Spülsequenz besteht aus einem Spülzyklus gefolgt von einem Impulszyklus:

**1. Spülzyklus:** Für die angegebene Anzahl von Sekunden (Dauer) wird Hilfsluft durch die Pumpe und den Siphonschlauch und zurück zum Pulvervorrat (Siphon) sowie anschließend durch die Pumpe und den Förder-schlauch zur Sprühpistole geführt.

**2. Impulszyklus:** Für die angegebene Anzahl von Impulsen wird Spülluft in Impulsen von der Pumpe zum Pulvervorrat (Siphon) und anschließend von der Pumpe zur Sprühpistole geführt. Mit "Impuls Ein" wird die Impulsdauer eingestellt; Mit "Impuls Aus" wird die Zeit zwischen den Impulsen eingestellt.

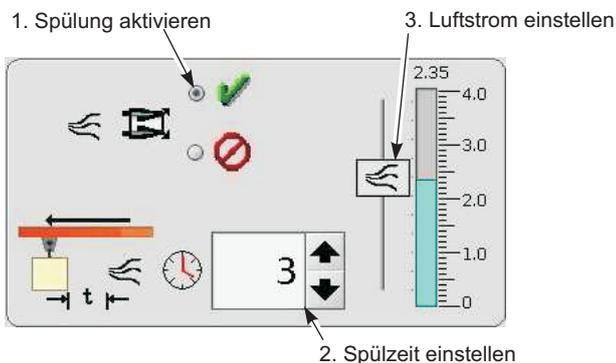


# Standardpistolenspülung konfigurieren (optional)

Pro System darf nur ein Spülmodus eingestellt werden.

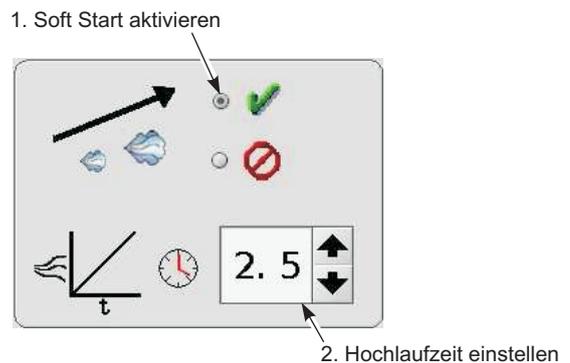
## Entleerungsspülung

Kann in Verbindung mit allen Standardpistolentypen eingesetzt werden. Verwendung von Zerstäuber- oder Diffusorluft zum weichen Spülen. Die Spülung beginnt, wenn das Sprühen beendet ist. Dieses Verfahren darf NICHT in Verbindung mit In-Line Pumpen angewendet werden.



## Soft Start

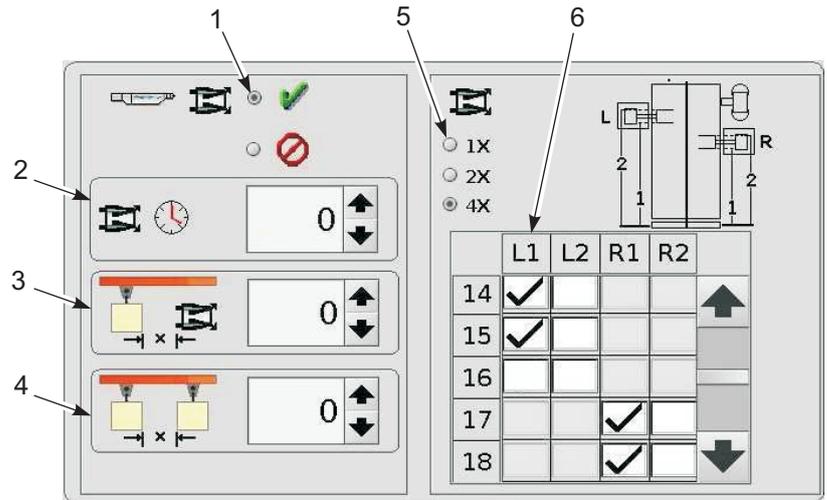
Kann in Verbindung mit allen Standardpistolentypen eingesetzt werden. Erhöht den Luftstrom zur Minimierung von Stößen allmählich. Kann eine Erhöhung der Voreilung erfordern, um einen geringen Pulverstrom zu Beginn des Sprühvorgangs zu kompensieren.



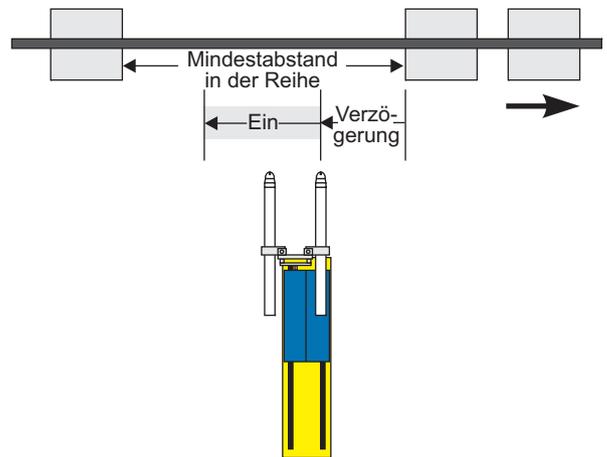
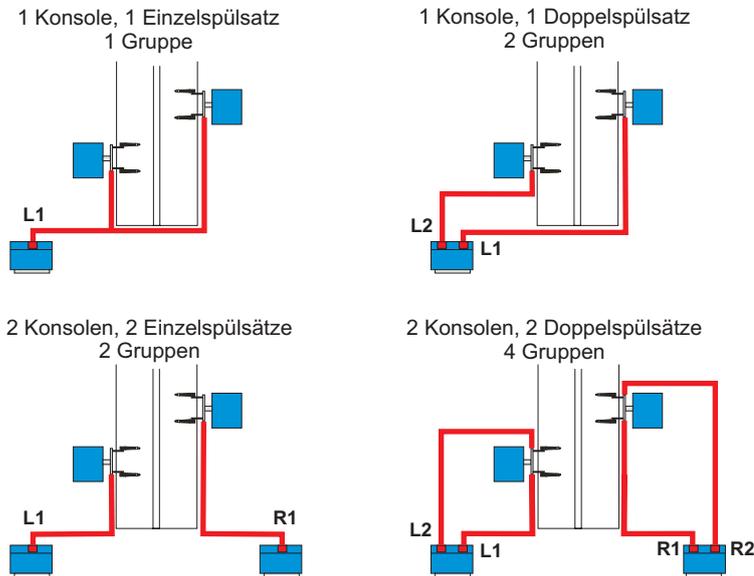
# Versa-Spray® Düsenpülung konfigurieren (optional)

Hierfür sind Spüladaptersätze an den Pistolen und Einzel- oder Doppelmagnetventilsätze in den iControl Konsolen zu installieren.

1. Spülung aktivieren.
2. Die Zeit "Spülen EIN" einstellen (0–30 s).
3. Die Spülverzögerung einstellen (0–99 Zoll, 0 - 2515 mm).
4. Den Mindestabstand in der Reihe einstellen (0–240 Zoll, 0–6096 mm).
5. Die Anzahl der Spülgruppen einstellen.
6. Pistolen zu Gruppen zuordnen.



## Mögliche Gruppen und Gruppenbezeichnungen



## Systemtest

Mindestens eine Sprühvoreinstellung einrichten. Anschließend die Sprühpistolenauslösung testen, um zu gewährleisten, dass die Pistolen wie gewünscht ein- und ausschalten. Die Drehimpulsgeberauflösung bei Bedarf anpassen.

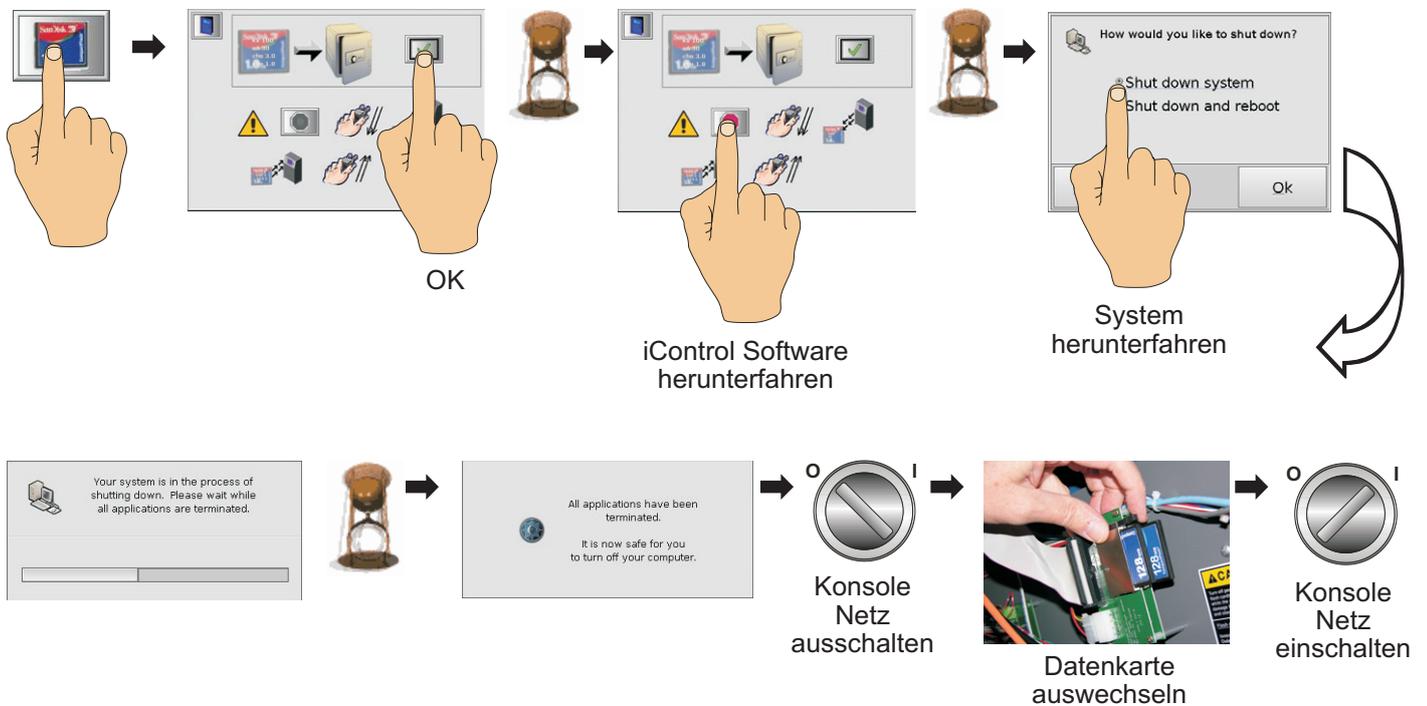
Wenn das System Positionierer enthält, deren Funktion bei ausgeschalteten Pistolen mit einer flachen Platte testen. Die Werkstückbreite durch Blockieren der Breitenscanner für die Länge der Platte simulieren.

Wenn das System Hubwerke enthält, deren Funktion bei eingeschalteten Pistolen mit einer flachen Platte testen. Die Sprüh-, Positionierer- und Hubwerkvoreinstellungen nach Bedarf einstellen.

Alle Einstellungen durch Kopieren auf eine neue Compact Flash Karte sichern.

## Sicherung

Der Sicherungsprozess kopiert die Konfiguration und die Voreinstellungen auf eine neue Compact Flash Karte. Die Karte beschriften und an einem sicheren Ort fern von magnetischen Geräten lagern.



Nordson Corporation  
Amherst, Ohio 44001  
[www.nordson.com](http://www.nordson.com)

Betriebsanleitungen für Nordson Produkte stehen im Internet unter <http://emanuals.nordson.com>  
zur Verfügung:

© Copyright 2006 Nordson Corporation  
Alle Rechte vorbehalten

Kein Teil dieses Dokuments darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Nordson Corporation fotokopiert,  
reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Die in dieser Publikation enthaltenen Informationen  
können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern.

Nordson, Nordson logo, iControl, und Versa-Spray  
sind eingetragene Warenzeichen von Nordson Corporation