

iControl[®] konfigūravimo vadovas

7156872-CG04

- Lithuanian -

Išleista 3/10



Dalys ir techninė pagalba: (800) 433-9319

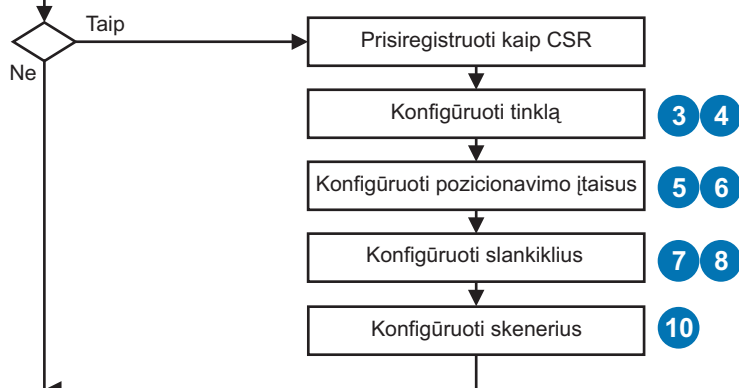
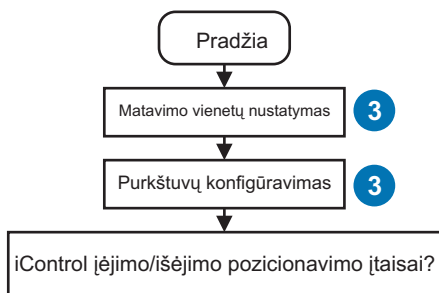
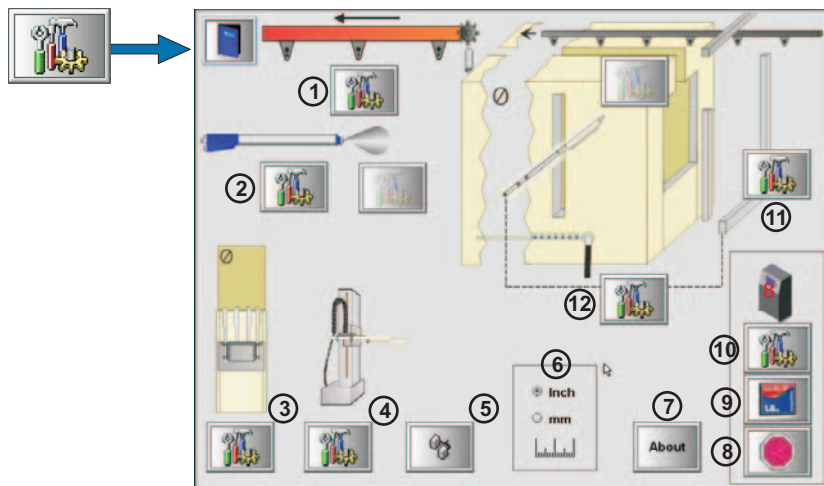
Šią instrukciją galite rasti internete adresu <http://emanuals.nordson.com/finishing/>



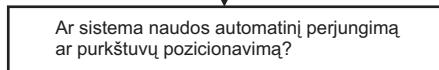
Nordson Corporation • Amherst, Ohio • USA

Blokinė konfigūravimo schema

16 = Puslapio numeris

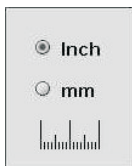


- Legenda:
1. Daviklis
 2. Valymas
 3. Pozicionavimo įtaisai
 4. Slankikliai
 5. Tinklas
 6. Matavimo vienetai
 7. Programinės įrangos versijos
 8. Išjungimas
 9. Atsarginis duomenų kopijavimas
 10. Purkštuvai
 11. Fotoelementai/skeneriai
 12. Davikliai

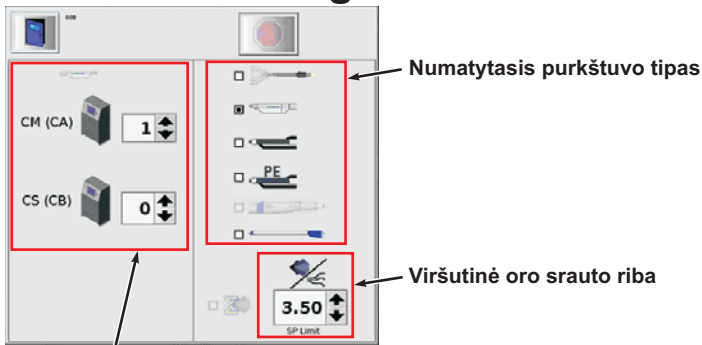


iControl® konfiguravimo vadovas

Matavimo vienetų nustatymas



Purkštuvų konfigūravimas



Purkštuvų skaičius/pultas

CM: Console Master = Pagrindinis pultas

CS: Console Slave = Valdomasis pultas

Tinklo konfigūravimas



Konfigūruoti mazgus

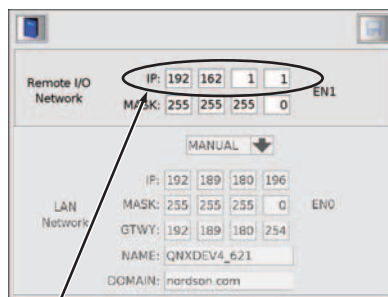


Puslapis 4

Konfigūruoti pagrindinį kompiuterį



Pagrindinio kompiuterio konfigūravimas



Nustatytas pagrindinio pulto IP adresas:

Ar tame pačiame tinkle yra keli pagrindiniai iControl pultai?

Ne – nustatykite IP adresą 192.162.1.1

Taip – ar tai pagrindinis nr. 1?

Taip – nustatykite 192.162.1.1

Ne – nustatykite taip:

Pagrindinis nr. 2: 192.162.1.2

Pagrindinis nr. 3: 192.162.1.3

Pagrindinis nr. 4: 192.162.1.4

Pagrindinis nr. 5: 192.162.1.5

ir taip toliau.

Daugiausiai: 9 pagrindiniai

PASTABA: Palikite nustatytą kaukę 255.255.255.0.

LAN tinklo nuostatos skirtos naudoti vėliau.

Tinklo konfigūravimas (tęsinys)

Mazgo konfigūravimas

Kiekvienam mazgo valdikliui tinkle įveskite šias reikšmes:

- MAC adresa
- TCP/IP adresa
- Mašinos tipą

Valdiklius pirmiausiai sukonfigūruokite įėjimo/išėjimo pozicionavimo įtaisams, juos įvesdami eilės tvarka (GP1, GP2, GP3, GP4). Jeigu slankikliai naudojami su pozicionavimo įtaisais, tai sistema visuomet laiko, kad 1-as slankiklis sumontuotas ant 1-o pozicionavimo įtaiso. Jeigu sistema turi slankiklius, bet neturi pozicionavimo įtaisų, tai pirmiausiai sukonfigūruokite slankiklius, juos įvesdami eilės tvarka (RC1, RC2, RC3, RC4).

Įvesdami mašinos tipą, pasirinkite laukelį, tada, pasinaudodami sukamąją rankenėle, pasirinkite vieną iš galimų variantų:

- GP1 – GP4 (pozicionavimo įtaisai)
- RC1 – RC4 (1-as slankiklis)
- GP1_GP2 (1-as ir 2-as pozicionavimo įtaisai)
- GP3_GP4
- RC1_RC2 (1-as ir 2-as slankikliai)
- RC3_RC4
- GP1_RC1 (1-as pozicionavimo įtaisas ir 1-as slankiklis)
- GP2_RC2
- GP3_RC3
- GP4_RC4
- PE (skeneriai)
- FC (Prodigy padavimo centras)
- BC (kamos valdymas, ateityje)
- BE (kamos ištraukimas, ateityje)

Kai vienas valdiklis valdo dvi mašinas, pavyzdžiui, pozicionavimo įtaisą ir slankiklį, naudokite kombinacijas (GP1_RC1).

Pabaigę, palieskite SAVE (ĮRAŠYTI).

Pasirodžius 1-am pranešimui: Išjunkite visus mazgų valdiklius ir tada palieskite CONTINUE (TĘSTI).

Pasirodžius 2-am pranešimui: Palieskite CONTINUE.

Pasirodžius 3-am pranešimui: Įjunkite visus mazgų valdiklius ir tada palieskite CONTINUE.

Jeigu mazgas neatpažįstamas, patikrinkite nuostatas ir pakartokite įrašymą.

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

MAC adresa
Ant valdiklio lipduko

Mašinos tipą

TCP/IP adresa

Turi būti unikalus, nebent yra bendras

Rekomenduojama:

1-as mazgas, 1-as pagrindinis: 192.162.1.10

1-as mazgas, 2-as pagrindinis: 192.162.1.20

PASTABA: Esat bendrajam valdikliui, pavyzdžiui, detalės ID įtaisui (PE), visuose pagrindiniuose pultuose turi būti priskirtas tas pats IP adresas.

Įėjimo/išėjimo pozicionavimo įtaiso konfigūravimas

1. Pasirinkite pozicionavimo įtaisą, kurį konfigūruosite.

Šiuos žingsnius pakartokite su visais pozicionavimo įtaisais:

2. Pasirinkite kameros pusę, kurioje yra pozicionavimo įtaisas.

Pozicionavimo įtaisų numeriai pagrindiniame lange pasikeis taip, kad atitiktų šią nuostatą.

Jeigu mazgai sukongfigūruoti teisingai, 1-o pozicionavimo įtaiso valdymo langas valdys 1-ą fizinių pozicionavimo įtaisą.

3. Jeigu pozicionavimo įtaisas bus valdomas tik rankiniu būdu:

3a. Nustatykite į išjungimo padėtį.

3b. Padėties daviklio skiriamąją gebą nustatykite lygiai 1.

3c. Kad reikšmę įvestumėte į duomenų bazę, paspauskite įvedimo mygtuką.

Atlikite žingsnius 10 ir 11 (nustatykite tik valymą).

3. Jeigu pozicionavimo įtaisas bus valdomas automatiškai:

3a. Nustatykite į išjungimo padėtį.

3b. Nustatykite padėties daviklio skiriamąją gebą:

Krumpliaštiebinė pavara: 262

Diržinė pavara: 224

Analoginis modernizuotas mechanizmas: 1

Kita: žr. brėžinį/paso duomenų plokštelę.

Atlikite žingsnius nuo 4 iki 11, tada nustatykite minimumo ir numatytuosius paankstinimus ir užlaikymus.

4. Nustatykite nulinę ir pradinę padėtis:

a. Nustatykite į rankinę padėtį

b. Nustumkite pirmyn iki priekinio galinio jungiklio (3d turi rodyti 0)

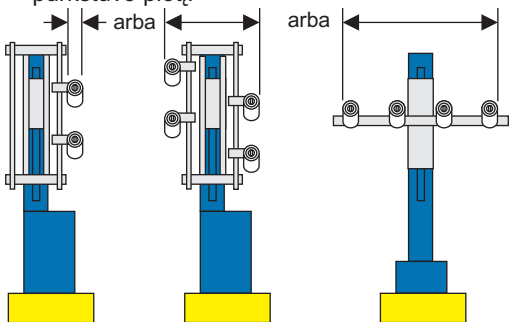
c. Nustumkite atgal iki užpakalinio galinio jungiklio (3d turi rodyti didžiausią poslinkį)

Jeigu rodoma padėtis (4d) ne tokia, kokios tikėjotės, pakoreguokite galinių jungiklių padėtis ir pakartokite žingsnius b ir c.

5. Nustatykite atstumus tarp purkštuvų:

Esant vienam šalia kito, išmatuokite išorinius atstumus.

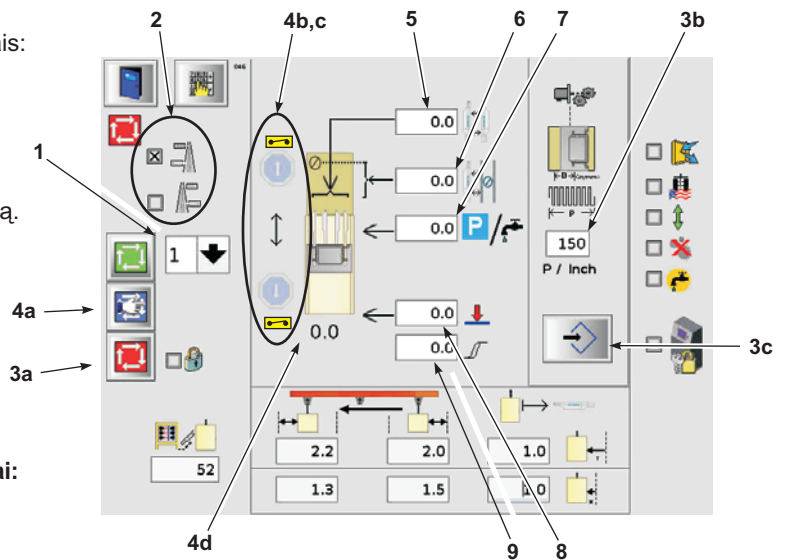
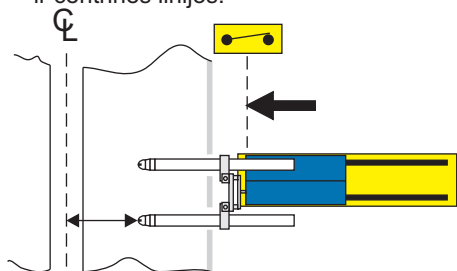
Esant vienoje vertikalioje eilėje, išmatuokite purkštuvų plotį.



6. Nustatykite purkštuvų atstumą iki centrinės konvejerio linijos:

Pozicionavimo įtaisą pastumkite pirmyn iki galinio jungiklio.

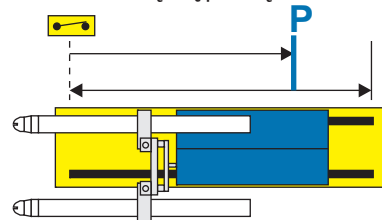
Išmatuokite atstumą tarp purkštuvų galiuko ir centrinės linijos.



7. Nustatykite stovėjimo/valymo padėtį:

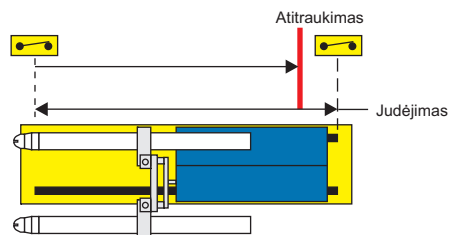
Matuojama nuo priekinės ribos. Naudojama purkštuvams patraukti iš detalių kelio. Pirmoji padėtis valymo sekoje (Europa).

- 2,2 versija: Padėtis, į kurią nustumiama, išjungus automatinį režimą arba išsijungus ištraukimui, arba praradus ryšį su tinklu.
- 2,4 versija: Pridėta pastatymo mygtuko funkcija, skirta nustumti į šią padėtį.



8. Nustatykite atitraukimo padėtį. Tai yra:

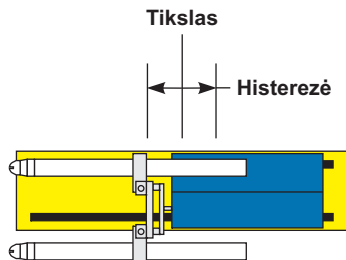
- Pradinė strėlės judesių padėtis.
- Padėtis, į kurią nustumiama, jeigu paleidimo metu nėra jokios padėties reikšmės.
- Analoginių modernizuotų mechanizmų atveju: Atitraukimo padėtis turi būti lygi išmatuotam didžiausiam poslinkiui.



Įėjimo/išėjimo pozicionavimo įtaiso konfigūravimas (tęsinys)

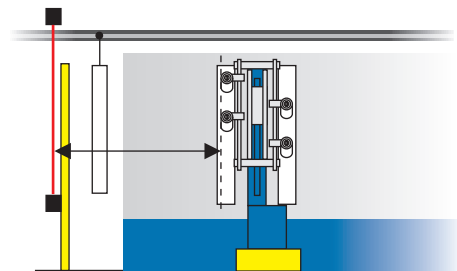
9. Nustatykite histerezę:

Sustabdymo kompensavimas. Apsauga nuo tikslinės padėties ieškojimo. Jeigu pozicionavimo įtaisas sustoja \pm histerezės ribose nuo tikslo, jis nebebando judėti link tikslo. Tipinė reikšmė lygi 1 arba mažesnė.



10. Daviklis:

Atstumas nuo skenerių iki priekinio purkštuvų priekinio krašto.

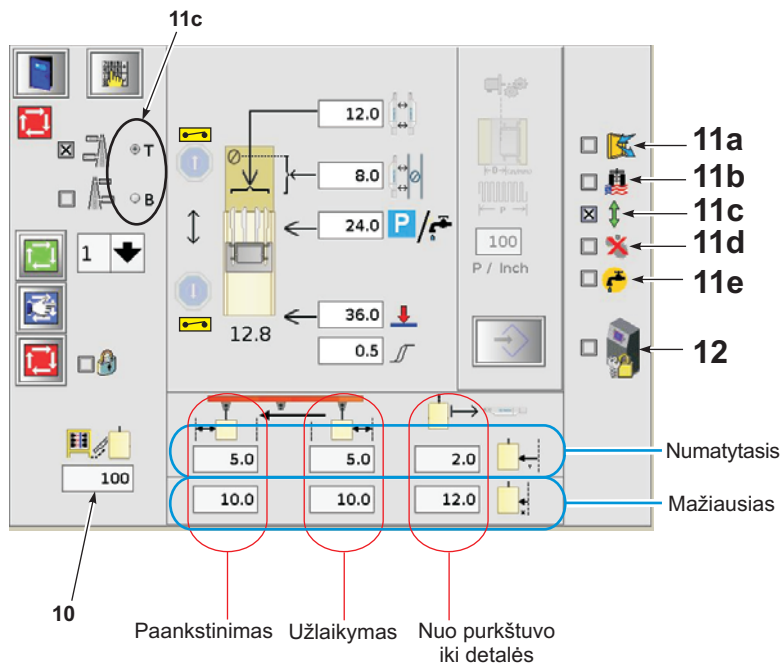


11. Parinktys:

- Strėlė: Pozicionavimo įtaisas judesius pradeda iš atitraukimo padėties.
- JAV ColorMax: Nustato valymo seką, skirtą JAV sukurtai ColorMax purškimo sistemai.
- Y ašis: Pasirenkama, kai pozicionavimo įtaisas purkštuvus stumdo ne horizontaliai, o vertikaliai. Pasirinkdami kameros šoną, rinkitės iš viršaus žemyn arba iš apačios į viršų.
- Pavaros nėra: Pozicionavimo įtaisas turi krypčiai valdyti skirtus apsakamuosius kontaktus ir neturi greičio valdiklio. (Europa)
- Tik valyti: Tik pozicionavimo įtaiso su rankiniu valdymu atveju, naudojama purkštuvams iš kameros išstumti valymo tikslu. Numatytosios ar išankstinės nuostatos ignoruojamos.

12. Blokavimo apėjimas:

Šią nuostatą naudokite blokavimo jungikliui apeiti.



Automatinis purkštuvų pozicionavimas

Nustatykite numatytąjį ir mažiausią paankstinimo, užlaikymo ir purkštuvų iki detalės atstumus. Tai su konkrečiu darbu susiję nuostatos.

Numatytosios nuostatos: Naudojamos visoms detalėms, nebent yra užprogramuotos detalėi skirtos pozicionavimo įtaiso išankstinės nuostatos.

Pozicionavimo įtaisas naudoja nuo purkštuvų iki detalės nuostatą detalės kontūrai sekti ir juda, atsižvelgdamas į paankstinimo ir užlaikymo nuostatas.

Minimumo nuostatos: Naudojamos susidūrimams tarp detalių ir purkštuvų išvengti. Minimumo nuostatos riboja pozicionavimo įtaiso išankstines nuostatas.

Nuostatos

Teigiamas paankstinimas: Priverčia pozicionavimo įtaisa judėti **anksčiau nei** priekinis detalės kraštas pasiekia pirmąjį purkštuvą.

Neigiamas paankstinimas: Priverčia pozicionavimo įtaisa judėti **po to, kai** priekinis detalės kraštas pasiekia pirmąjį purkštuvą.

Teigiamas užlaikymas: Priverčia pozicionavimo įtaisa judėti **po to, kai** užpakalinis detalės kraštas pasiekia pirmąjį purkštuvą.

Neigiamas užlaikymas: Priverčia pozicionavimo įtaisa judėti **anksčiau nei** užpakalinis detalės kraštas pasiekia pirmąjį purkštuvą.

Atstumas nuo purkštuvų iki detalės: Atstumas, kurį reikia išlaikyti tarp purkštuvų galiuko ir detalės. Šią nuostatą pozicionavimo įtaisas naudoja detalės kontūrai sekti.

Slankiklio konfigūravimas

- 1. Pasirinkite slankiklį, kurį konfigūruosite.**
Šiuos žingsnius pakartokite su visais slankikliais.
- 2. Darbinį režimą nustatykite į padėtį IŠJUNGTA.**
- 3. Nustatykite kameros šoną.**
- 4. Nustatykite padėties daviklio skiriamąją gebą ir paspauskite įvedimo mygtuką.**
- 5. Nustatykite didžiausią greitį.**
- 6. Nustatykite apsisukimo kompensaciją** (procedūra aprašyta kitame puslapyje).
- 7. Nustatykite greitėjimo/lėtėjimo laiką.**
Jis turi būti tiksliai toks pats, kaip VFD nuostata.
- 8. Nustatykite vėduoklės plotį** (vieno purkštuvų vėduoklės plotį arba, jeigu vėduoklės persidengia, vidutinį plotį).
- 9. Nustatykite ciklų skaičių.** (kiek kartų vėduoklė praeis virš taško)
2 - standartinė kokybė
4 - vidutinė kokybė
6 - gera kokybė

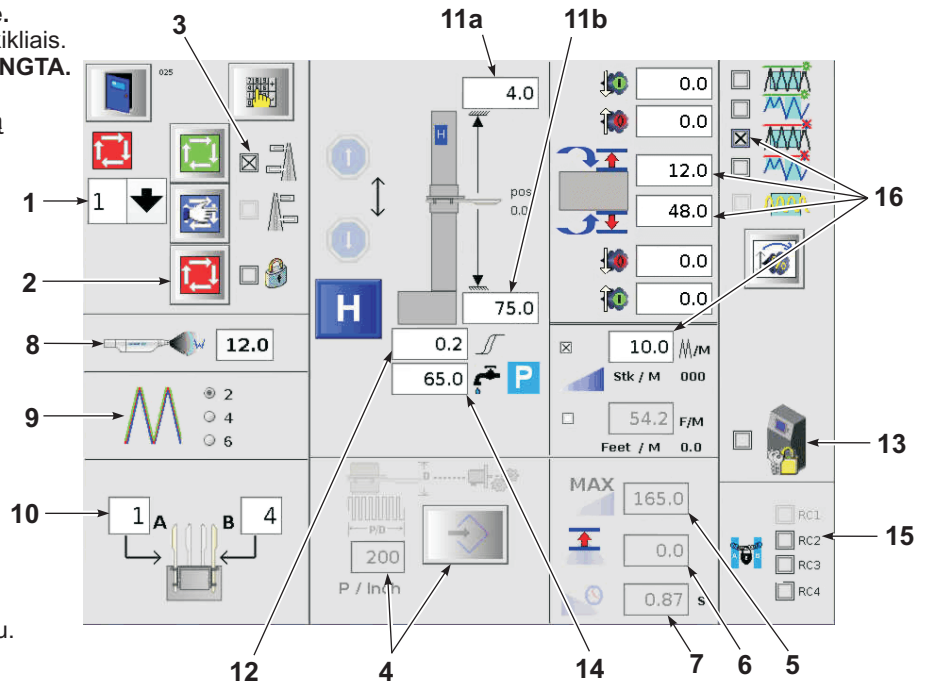
PASTABA: Kad būtų lengviau rasti optimalią nuostatą, galite pasinaudoti ciklų skaičiuotuvu. Pasinaudokite Operatoriaus kortele.

- 10. Nustatykite purkštuvų numerius.**
Įveskite pradinio ir galinio purkštuvų numerius.

- 11a. Nustatykite viršutinę švelniąją ribą.**

- 11b. Nustatykite apatinę švelniąją ribą.**

Matuojama nuo pradinės (0,0) padėties. (Pradinė padėtis yra maždaug 25 mm žemiau nei viršutinis galinis jungiklis). Normalaus veikimo metu galiniai jungikliai turėtų nesuveikti.

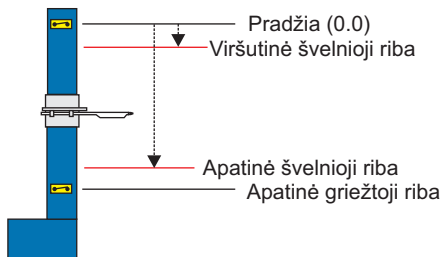


- 13. Blokavimo apėjimas:**

Apeina blokavimo jungiklį, todėl slankiklis gali judėti, kai purkštuvai yra užblokuoti.

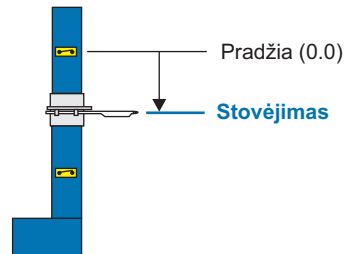
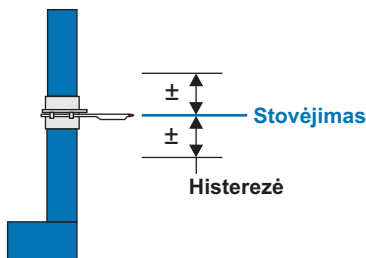
- 14. Nustatykite stovėjimo/valymo padėtį:**

Matuojama nuo pradinės (0.0) padėties. (Pradinė padėtis yra maždaug 25 mm žemiau nei viršutinis galinis jungiklis.) Padėtis, į kurią reikia nustumti valymo ciklo pradžioje.



- 12. Nustatykite histerezę:**

Sustabdymo kompensavimas. Apsaugo nuo stovėjimo padėties ieškojimo. Jeigu slankiklis sustoja \pm histerezės ribose nuo stovėjimo padėties, jis jau nebejuda. Tipinė reikšmė lygi 1 arba mažesnė.



- 15. Nustatykite einamajam slankikliui pavaldžius slankiklius:**

Pasirinkite slankiklius, kurie tampa pavaldžiais einamajam slankikliui (1 žingsnis). Šiame puslapyje pavaizduotame lange 2-as slankiklis yra pavaldus 1-am slankikliui.

Slankiklio konfigūravimas (tęsinys)






16. Apsisukimo kompensacija:

Apsisukimo kompensacija pakoreguoja papildomą eigą apsisukimo taškuose.

- Pasirinkite fiksuotą, nesinchronizuotą režimą.
- Palieskite pradžios (Home) mygtuką.
- Ranka nustumkite vežimėlį žemyn, kad einamoji padėtis taptų lygi 4 coliams (10,16 cm).
- Ant vežimėlio ir korpuso padarykite orientacines žymes.
- Einamosios padėties atžvilgiu nustatykite viršutinę apsisukimo padėtį.
- Nustumkite vežimėlį žemyn, kad einamoji padėtis taptų lygi 4 coliams nuo apatinės švelniosios ribos.




- Ant korpuso padarykite orientacinę žymę, sutampančią su žyme ant vežimėlio.
- Einamosios padėties atžvilgiu nustatykite apatinę apsisukimo padėtį.
- Nustatykite greitį, lygų 50 % didžiausios reikšmės.
- Pasirinkite automatinį režimą ir užsirašykite, kurioje vietoje įvyksta faktinis apsisukimas.
- Apsisukimo kompensacijos laukelyje įveskite paskaičiuotą atstumą tarp faktinio apsisukimo ir ant korpuso esančios žymės. Jeigu reikia, pareguliuokite.

14. Nustatykite judėjimo režimą:

-  Fiksuotas, konvejerio sinchronizacija
-  Kintamas, konvejerio sinchronizacija
-  Fiksuotas, nesinchronizuotas
-  Kintamas, nesinchronizuotas
-  Vibratorius

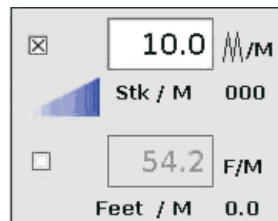
Jeigu pasirenkamas sinchronizuotas režimas, tada slankiklio greitis skaičiuojamas, naudojant konvejerio greitį ir režimo nuostatas.

Vibratoriaus režimas

-  Norėdami naudoti vibratoriaus režimą, pasirinkite fiksuotą režimą ir vibratoriaus režimą.
-  Pasirinkto fiksuoto režimo perjungimo taškai tampa neaktyvūs ir purkštuvai įjungiami bei išjungiami tik pagal purškimo išankstines paankstinimo ir užlaikymo nuostatas.
-  Šiame režime galima nustatyti slankiklio greitį.

Slankiklio greitis

Greičio nuostata aktyvi tik nesinchronizuotų judėjimo režimo atveju, nes sinchronizuoto režimo slankiklio greitis priklauso nuo konvejerio greičio. Greitį galima nustatyti pėdomis per minutę (metrais per minutę) arba judesiais per minutę.









Judesiai per minutę

Atstumas per minutę

Fiksuotas režimas

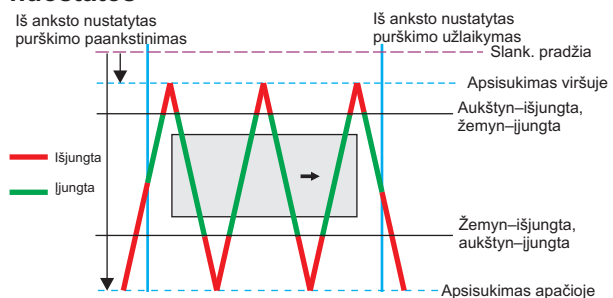
Judesio ilgį nustato apsisukimo taškai, neatsižvelgiant į detalės aukštį. Kad purškimo ilgis kistų kartu su detalės aukščiu, yra valdomi purkštuvų persijungimo taškai. Purkštuvų persijungimo taškai gal būti teigiami arba neigiami.

PASTABA: Kad būtų lengviau rasti optimalią nuostatą, galite pasinaudoti ciklų skaičiuotuvu. Pasinaudokite Operatoriaus kortele.

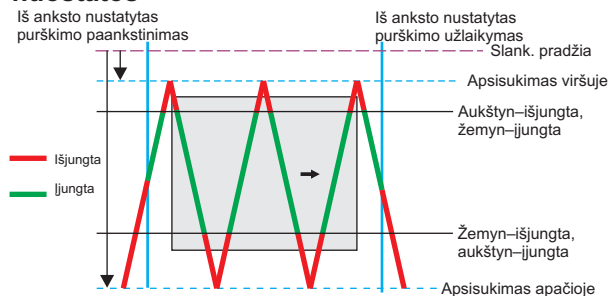
-  3.0 Žemyn judantis purkštuvų persijungimas
-  2.0 Aukštyn judantis purkštuvų persijungimas
-  6.0 Apsisukimas viršuje
-  68.0 Apsisukimas apačioje
-  2.0 Žemyn judantis purkštuvų persijungimas
-  3.0 Aukštyn judantis purkštuvų persijungimas

Slankiklio greitį galima nustatyti fiksuoto nesinchronizuoto režimo atveju.

Fiksuoto režimo teigiamos purkštuvų persijungimo nuostatos



Fiksuoto režimo neigiamos purkštuvų persijungimo nuostatos



Slankiklio konfigūravimas (tęsinys)

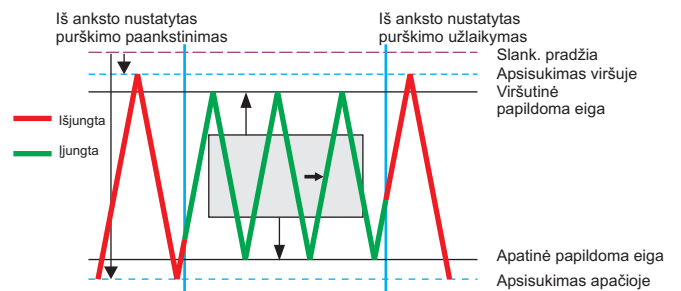
Kintamasis režimas

Kintamajame režime slankiklio judesio ilgis kinta priklausomai nuo detalės matmenų. Kai priešais purkštuvus nėra detalių, slankiklio judesio ilgis apibrėžia apsisukimo nuostatas, o kai priešais purkštuvus detalė yra, judesį apibrėžia papildomos eigos ribos. Papildomos eigos nuostatos gali būti teigiamos arba neigiamos.

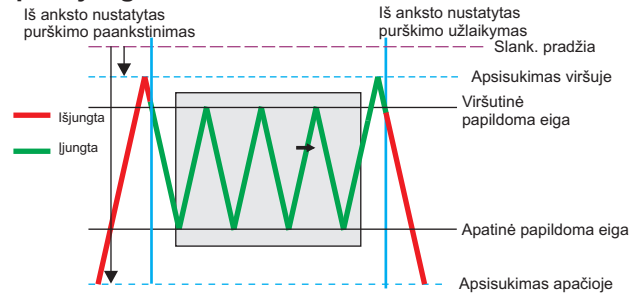
PASTABA: Kad būtų lengviau rasti optimalią nuostatą, galite pasinaudoti ciklų skaičiuotuvu. Pasinaudokite Operatoriaus kortele.

	<input type="text" value="0.0"/>	Apsisukimas viršuje
	<input type="text" value="6.0"/>	Viršutinė papildoma eiga
	<input type="text" value="68.0"/>	Apatinė papildoma eiga
	<input type="text" value="0.0"/>	Apsisukimas apačioje

Kintamo režimo teigiamos purkštuvų persijungimo nuostatos



Kintamo režimo neigiamos purkštuvų persijungimo nuostatos



Slankiklio procentinis reguliavimas

	0-7.9 in	8-15.9 in	16-23.9 in	24-31.9 in	32-39.9 in
	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>
	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>
	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>
	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>	<input type="text" value="0%"/>

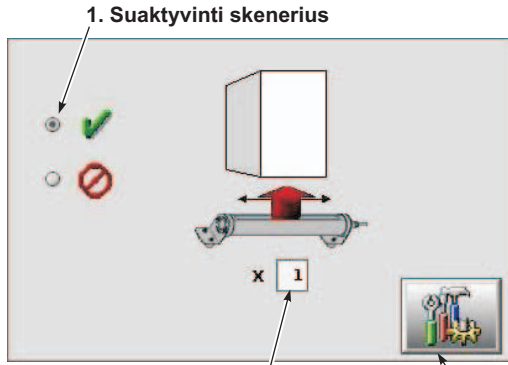
Ši funkcija miltelių siurblio srautą ir skaidančiojo oro srautą leidžia valdyti, atsižvelgiant į judesio ilgį. Ją galima naudoti tik su dviem kintamo judesio režimais.

Didėjant ar mažėjant judesio ilgiui, ši funkcija srautą ir skaidantįjį orą keičia procentiniu dydžiu. Kadangi slankiklis valdomas pagal užduotąjį judesio ilgį, tai pokytis pasiunčiamas į susijusias su slankikliu purkštuvų valdymo plokštes. Ši funkcija palaiko tik sukonfigūruotą vieną purkštuvų eilę ant slankiklio.

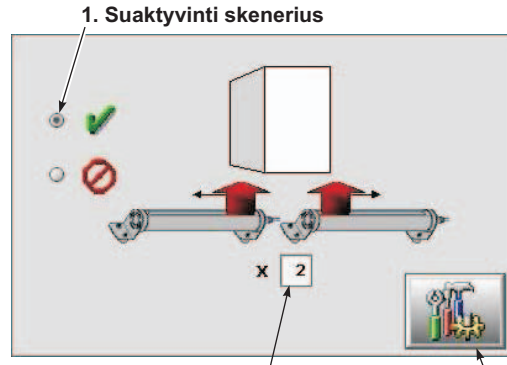
PASTABA: Procentinis reguliavimas yra pridėtinis kintamasis. Šios procentinio reguliavimo nuostatos yra pridėdamos prie slankiklio išankstinių procentinio reguliavimo nuostatų, bendrojo procentinio reguliavimo nuostatų ir konvejerio greičio procentinio reguliavimo nuostatų arba atimamos iš jų.

Aukščio/pločio skenerio konfigūravimas

Šie skeneriai yra naudojami išmatuoti įėjimo/išėjimo pozicionavimo įtaisų ir slankiklių naudojamus detalių matmenis.



2. Horizontaliųjų skenerių skaičius (viengubo skenerio konfigūracija) 3. Konfigūruoti



2. Horizontaliųjų skenerių skaičius (dvigubo skenerio konfigūracija) 3. Konfigūruoti

PASTABA: Jeigu naudojate vienoje konvejerio centrinės linijos pusėje sumontuotą viengubą skenerį, naudokite dvigubo skenerio konfigūraciją.

Viengubas horizontalusis skeneris

Skenerį sukonfigūruokite taip, kad jis ignoruotų konvejerį (reikia nešiojamojo kompiuterio, kabelio ir gamintojo programinės įrangos).

Sukonfigūruokite šias nuostatas:

1. Horizontaliojo skenerio ilgis.
2. Konvejerio plotis kairėn ir dešinėn nuo skenerio centrinės linijos.
3. Atstumas nuo kabelio galo iki konvejerio centrinės linijos.
4. Vertikalojo skenerio ilgis (jeigu naudojamas).
5. Vertikali kompensacija: Atstumas nuo purkštuvų nulinės padėties iki viršutinio skenerio spindulio.
6. Skenerio spindulio skiriamoji geba.
7. Nulio kompensacija.

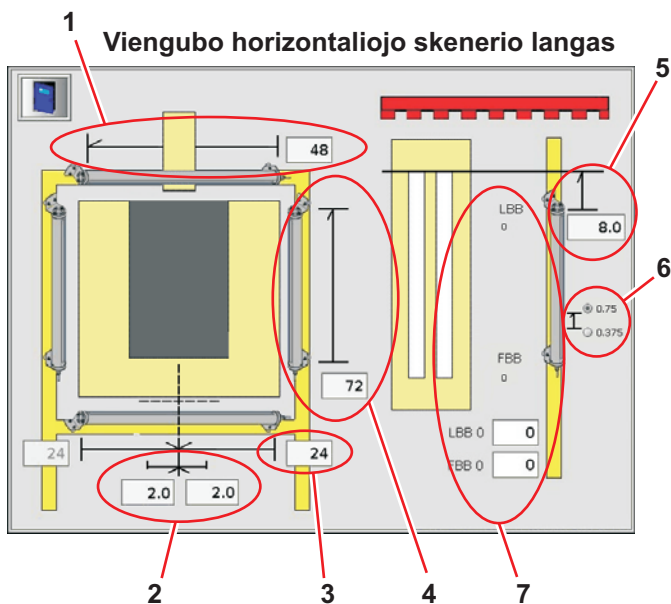
Skenerio spindulio skiriamoji geba

Pasirinkite 3/4 in. arba 3/8 in. (19,0 arba 9,5 mm). Tai atitinka viengubo spindulio įtampos 10 % triukšmo kompensavimą.

Ši reikšmė kinta su skenerio ilgiu ir skiriamąja geba.

72 colių (183 cm) skeneris:

- esant 3/4 in. (19 mm), turi 96 spindulius su 0,1 volto kiekvienam spinduliui.
- esant 3/8 in. (9,5 mm), turi 192 spindulius su 0,052 volto kiekvienam spinduliui.



Dvigubi horizontalieji skeneriai

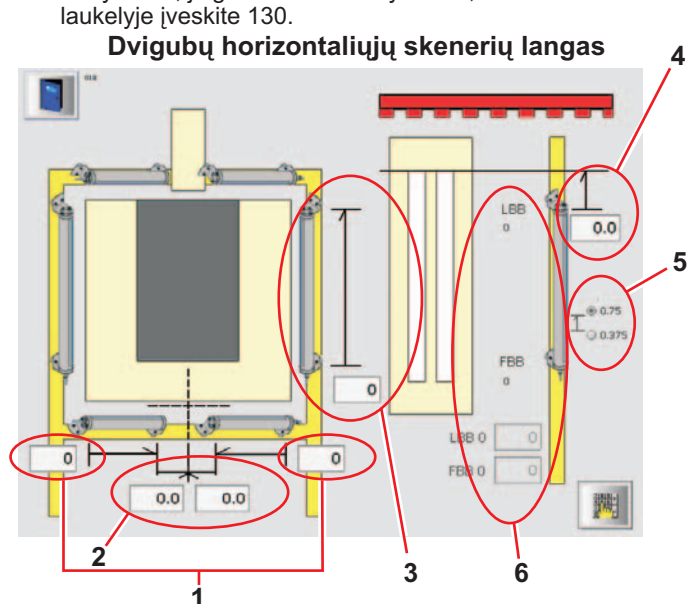
Sukonfigūruokite šias nuostatas:

1. Skenerių ilgis.
2. Skenerio galai iki konvejerio centrinės linijos.
3. Vertikalojo skenerio ilgis (jeigu naudojamas).
4. Vertikali kompensacija: Atstumas nuo purkštuvų nulinės padėties iki viršutinio skenerio spindulio.
5. Skenerio skiriamoji geba.
6. Nulio kompensacija.

Nulio kompensacijos nustatymas

Nulio kompensacija naudojama analoginių įėjimų triukšmui ir aplinkos signalams panaikinti. Kai įjungiamas sistemos maitinimas, pradinės LBB ir FBB reikšmės turi būti lygios nuliui. Dėl bet kokio triukšmo ar aplinkos signalo LBB ir FBB reikšmės šiek tiek pasikeičia.

Norėdami, kad nebūtų reakcijos į signalą, LBB ir FBB laukeliuose (Z) įveskite reikšmes, kurios būtų šiek tiek didesnės nei signalo reikšmės. Pavyzdžiui, jeigu LBB reikšmė yra 125, tai LBB laukelyje įveskite 130.



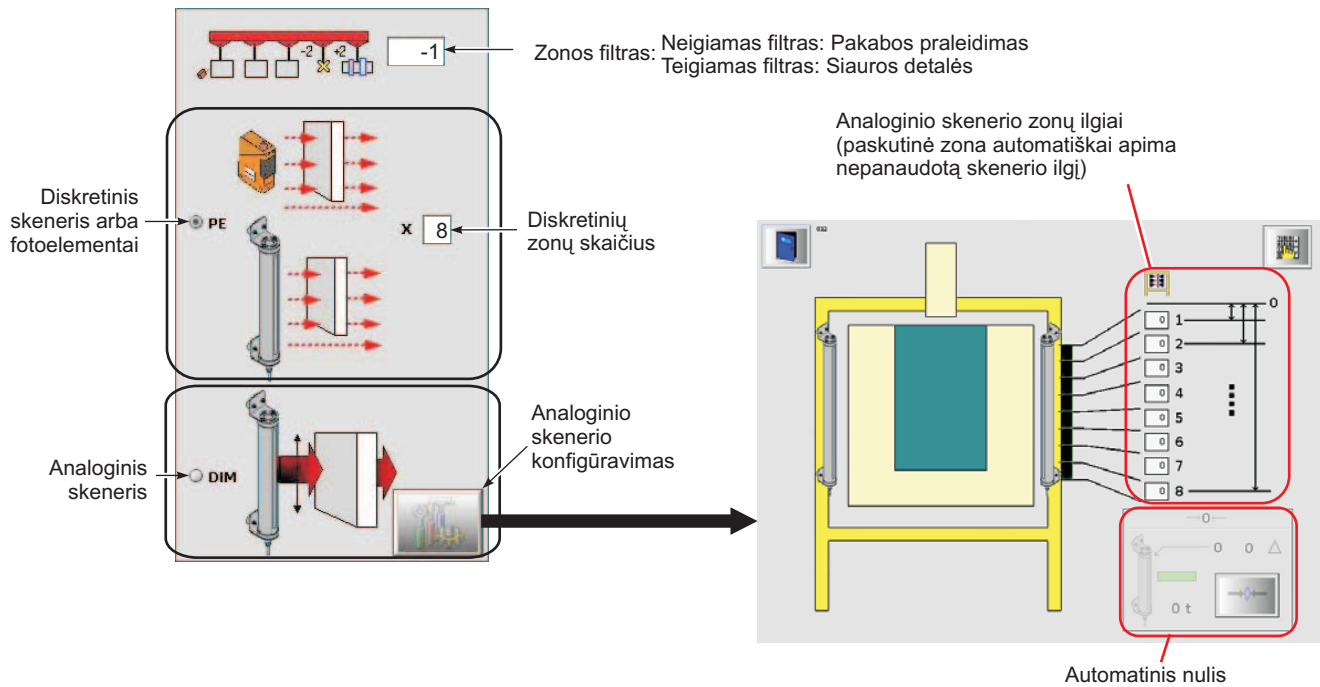
Zonos jėgimų konfigūravimas

Diskretiniai (skaitmeniniai) skeneriai arba fotoelementai

1. Pasirinkite PE ir nustatykite zonų skaičių.
2. Jeigu reikia, nustatykite zonos filtrą. Teigiama reikšmė padidina išmatuotą ilgį; neigiama reikšmė sumažina išmatuotą ilgį.

Analoginis skeneris

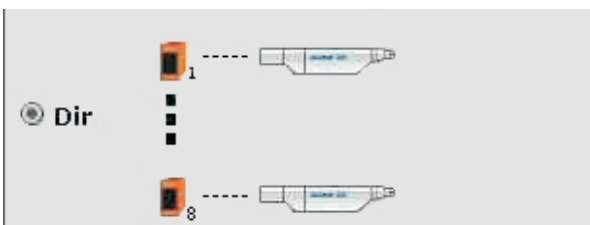
1. Pasinaudodami ankstesniajame puslapyje aprašyta analoginių skenerių konfigūravimo procedūra, nustatykite vertikalojo skenerio ilgį.
2. Pasirinkite DIM ir po to konfigūravimo mygtuką.
3. Įveskite kiekvienos zonos ilgį, kuris matuojamas nuo skenerio viršaus iki kiekvienos zonos apačios.
3. Jeigu reikia, nustatykite zonos filtrą. Teigiama reikšmė padidina išmatuotą ilgį; neigiama reikšmė sumažina išmatuotą ilgį.
4. Jeigu reikia, nustatykite automatinį nulį, kad skeneris ignoruotų 1-je zonoje esančias ne detales: Detalės laikiklį arba pakabą nustumkite priešais skenerį ir tada palieskite automatinio nulio mygtuką. Pabaigoje nustatoma skaičiavimo atbuline tvarka kompensavimo reikšmė.



Zonos jėgimų naudojimas tiesioginiam perjungimui

Leidžia prie zonos jėgimų prijungtam išoriniam valdikliui, pasikeitus bito ar eilės bitų būsenai, nedelsiant perjungti purkštuvus. iControl pultas veikia kaip paprastas purkštuvo valdiklis, kuriam nereikia konvejerio padėties daviklio arba zonos fotoelementų arba skenerių.

Norėdami įjungti šį režimą, zonos/detalės ID konfigūravimo lange pasirinkite parinktį **Dir**. Apie įvedimo/išvedimo plokštės jėgimus žiūrėkite iControl techninės įrangos instrukcijos montavimo skyriuje.



17 jėjimas	18 jėjimas	Purkštuvai
0	0	1-8
1	0	9-16
0	1	17-24
1	1	25-36

Įvedimo/išvedimo plokštės 1–8 zonos jėjimai perjungia 1–8 purkštuvus. 17 ir 18 jėjimai valdo purkštuvų grupes, kaip tai parodyta lentelėje. 19 jėjimas veikia kaip jėjimo strobos arba suaktyvina jėjimą. Kai 19 jėjimas įjungtas, a ktyvūs jėjimai nuo 1 iki 8 perjungia purkštuvus. Kai strobos išjungtas, purkštuvai lieka įjungti tol, kol strobos vėl išjungia.

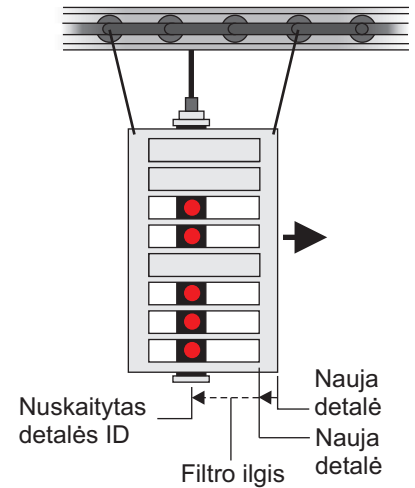
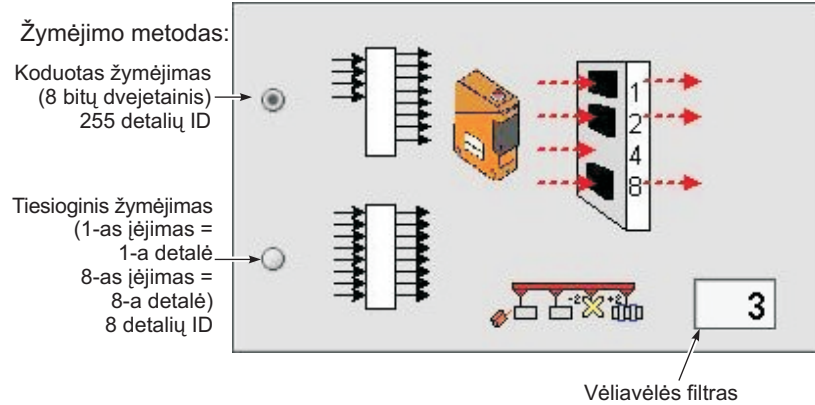
Detalės ID įėjimo konfigūravimas

Pasirinkite žymėjimo metodą.

Jeigu naudojamasi ID vėliavėlės, nustatykite žymėjimo filtrą.

Vėliavėlės filtras yra eigos ilgis, kuriame, prieš nuskaitytą detalės ID, turi būti gautas galiojantis detalės ID signalas.

PASTABA: Detalės ID įvedimo įtaisai turi neaptikti detalių arba pakabų, jeigu šie nėra skirti perjungti detalės ID.



Konvejerio padėties daviklio konfigūravimas

Jeigu žinote skiriamąją gebą:

1. 3-e langelyje įveskite skiriamąją gebą.
2. Pasirinkite įvestą reikšmę.
3. Palieskite įvedimo mygtuką.

Norėdami išsiaiškinti skiriamąją gebą:

1. Ant konvejerio pakabinkite 36 colių (91 cm) arba ilgesnį kartono gabalą ar detalę.
2. 1-e langelyje įveskite ilgį.
3. Paliesdami 2-e langelyje esantį gražinimo į pradinę padėtį mygtuką, į pradinę padėtį gražinkite skaitiklį.
4. Kartono gabalą ar detalę prastumkite pro fotoelementų ar skenerių zoną ir tada sustabdykite konvejerį.
5. 3-e langelyje pasirodys paskaičiuota skiriamoji geba.
6. Palieskite įvedimo mygtuką.

Padėties daviklio impulso konfigūravimas

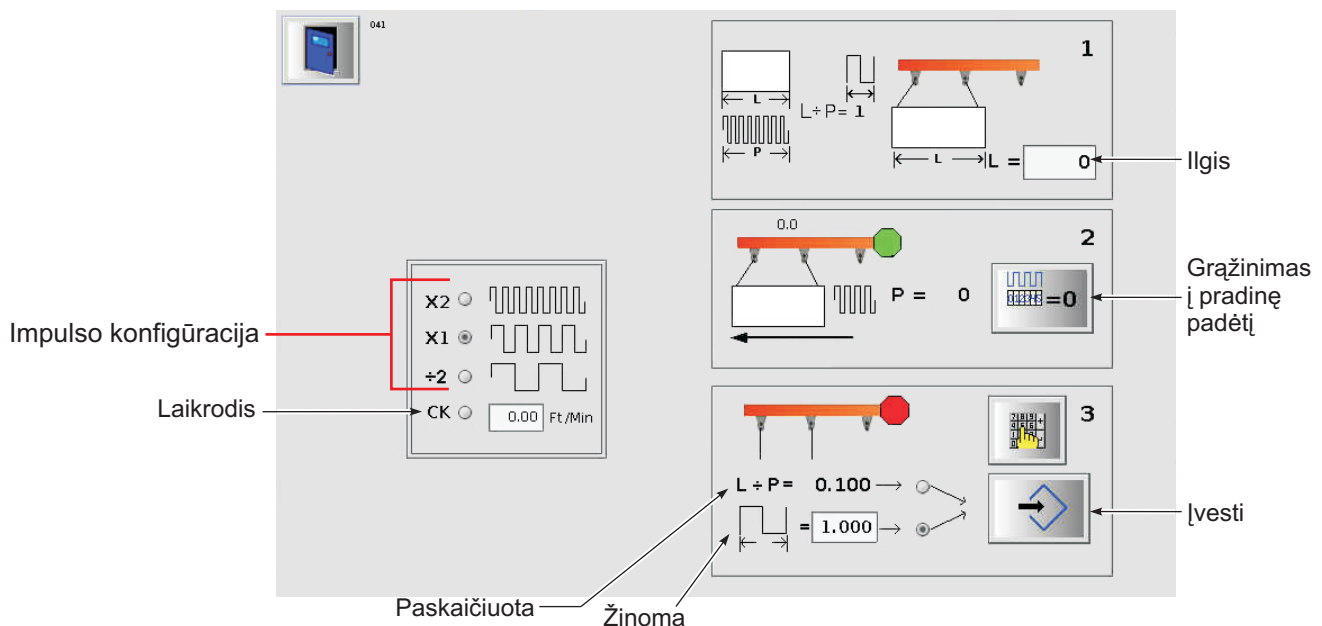
X2: Padėties daviklio impulsus dauginama iš 2, kad būtų gauta didesnė skiriamoji geba ir tikslesnis perjungimas.

÷2: Padėties daviklio impulsus dalina iš 2, kad būtų gauta mažesnė skiriamoji geba. Taip pat galite pasirinkti padėties daviklio impulsą dauginati iš 2 arba dalinti iš 2, kad būtų gauta didesnė ar mažesnė skiriamoji geba.

X1: Naudoja tokius padėties daviklio impulsus, kokie jie yra. Tai yra numatytoji konfigūracija.

Laikrodžio parinktis:

Kad sistema galėtų veikti be padėties daviklio, pasirinkite CK (laikrodžio) parinktį ir įveskite konvejerio greitį. Tikslumas bus mažesnis nei detalės sekimas naudojant padėties daviklį.

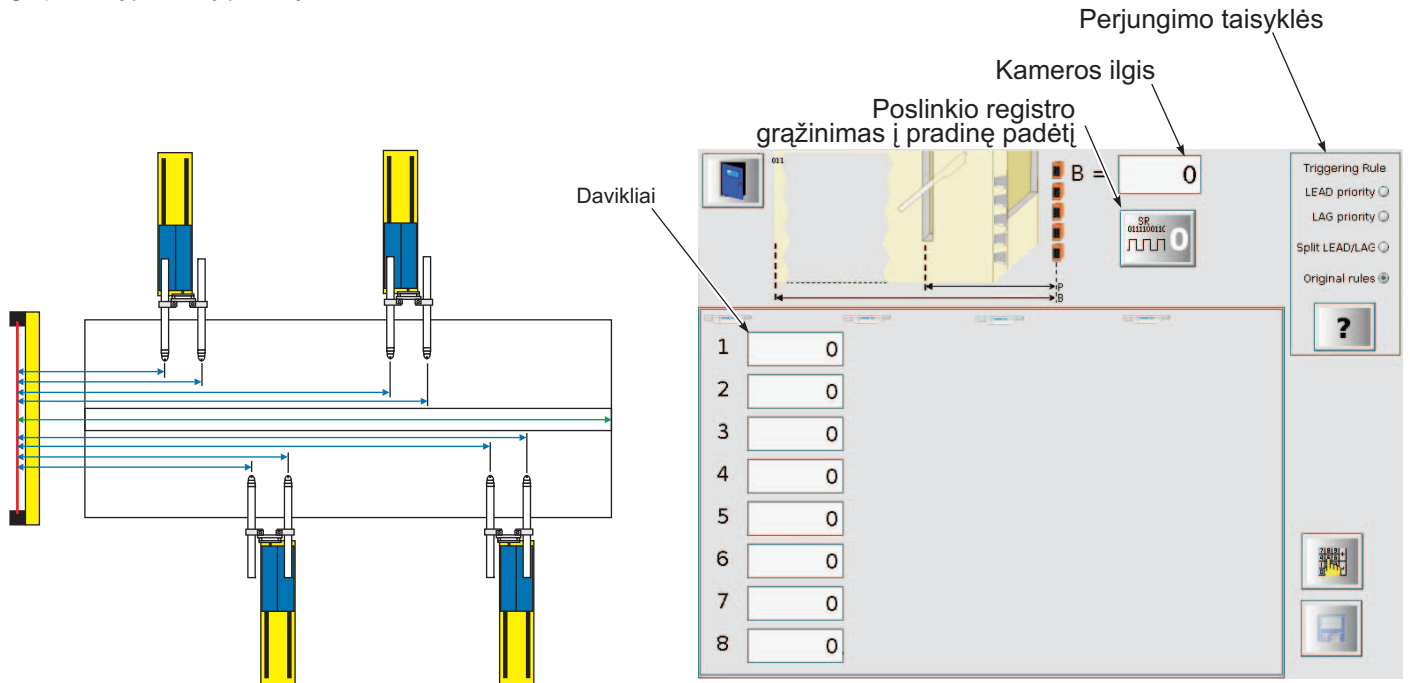


Purkštuvu daviklio konfigūravimas

1. Išmatuokite atstumus nuo fotoelementų zonų ar skenerių iki purkštuvų galiukų ir įveskite daviklių laukeliuose.
2. Išmatuokite atstumus nuo fotoelementų ar skenerių zonos iki kameros išėjimo galo ir įveskite kameros ilgio laukelyje.

Poslinkio registro gražinimas į pradinę padėtį

Pakeitus konvejerio kryptį, sistema nebegali sekti fotoelementų ar skenerių zoną praėjusių detalių. Poslinkio registrą gražinus į pradinę padėtį, visos detalės iš sistemos ištrinamos.



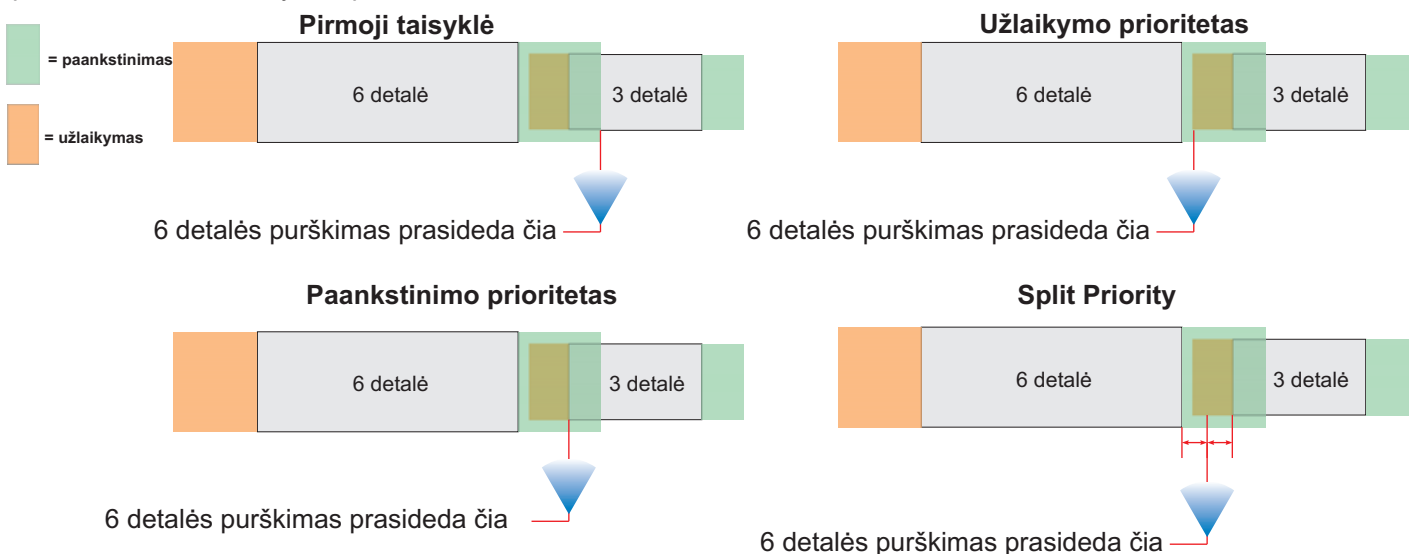
Perjungimo taisyklės

Pirmoji taisyklė: (numatytoji taisyklė) pirmumą turi naujos detalės išankstinė nuostata.

Paankstinimo prioritetas: Jeigu naujas paankstinimas persidengia su ankstesniąja detale, kitos detalės paankstinimas neprasideda tol, kol nepasiekiamas ankstesnės detalės galinis kraštas.

Užlaikymo prioritetas: Ankstesnės detalės užlaikymas trunka tol, kol jis pasibaigia arba pasiekiamas kitos detalės priekinis kraštas.

Perskėlimo prioritetas: Jeigu kitos detalės paankstinimas persidengia su ankstesnės detalės užlaikymu, paankstinimas ir užlaikymas perskeliami vienodai.



Prodigy purkštuvu valymo konfigūravimas

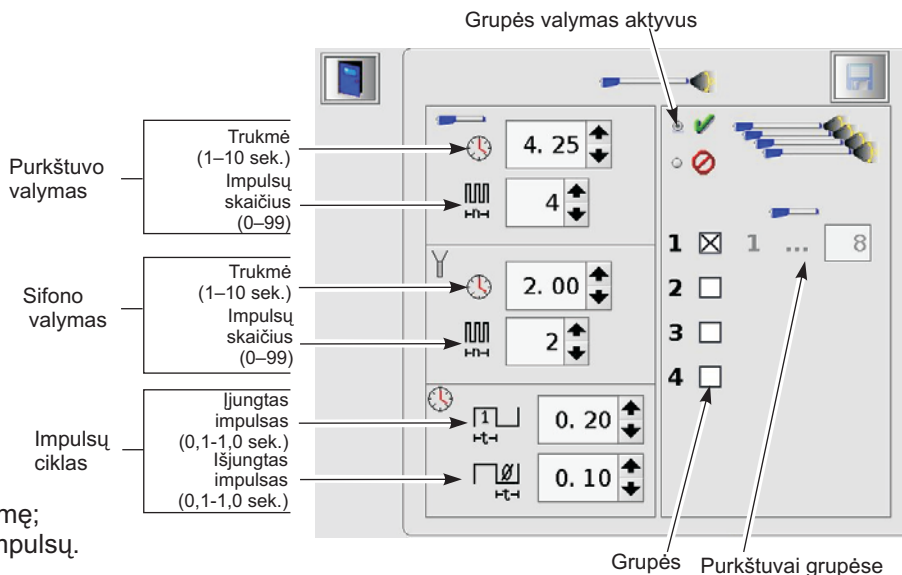
Purkštuvu valymas vyksta automatiškai kaip valymo ciklo dalis, vykstant spalvos keitimo procesui, kurį pradeda padavimo centro valdymo įtaisiai. Purkštuvu valymą operatorius taip pat gali vadyti rankiniu būdu, naudodamas pagrindiniame lange esantį Prodigy valymo valdymo langą.

Numatytasis valymo metodas yra visi purkštuvai vienu metu. Priklausomai nuo sistemos techninės įrangos konfigūracijos, purkštuvus taip pat galite suskirstyti į grupes ir tas grupes valyti atskirai.

Valymo seką sudaro valymo ciklas po kurio eina impulsų ciklas:

1. Valymo ciklas: Tam tikrą apibrėžtą sekundžių skaičių (trukmė) pagalbinis oro srautas yra nukreipiamas per siurblių ir sifono vamzdelius atgal į miltelių tiekimo įtaisą (sifonas) ir tada per siurblių ir tiekimo vamzdelius į purkštuvą (purkštuvus).

2. Impulsų ciklas: Tam tikrą apibrėžtą impulsų skaičių valymo oras impulsais nukreipiamas iš siurblio į miltelių tiekimo įtaisą (sifonas) ir tada iš siurblio į purkštuvą (purkštuvus). Įjungtas impulsas apibrėžia impulso trukmę; Išjungtas impulsas apibrėžia laiką tarp impulsų.



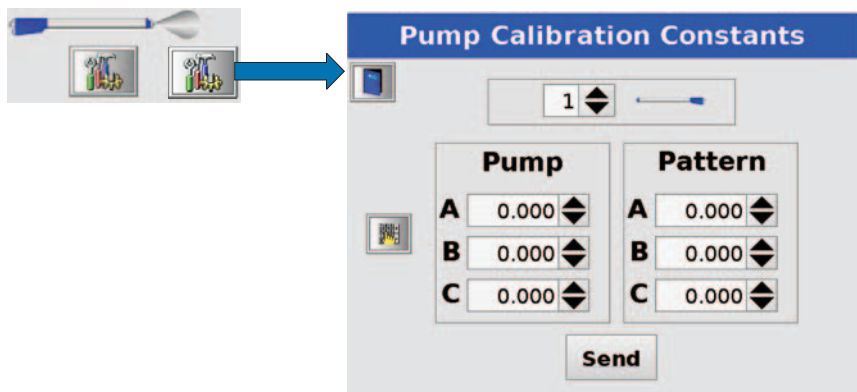
Prodigy HDLV siurblio kalibravimas

Kiekvienas Prodigy purkštuvus turi atskirą HDLV siurblio/kolektoriaus mazgą.

Siurbliui (Pump) skirti kalibravimo skaičiai bei A, B ir C pavyzdžių (Pattern) kalibravimo konstantos yra nurodyti siurblio kolektoriaus etiketėje.

Visų Prodigy HDLV siurblių kalibravimo skaičius įveskite kalibravimo lange.

1. Pasirinkite purkštuvą numeris 1.
2. Įveskite siurblio kolektoriaus etiketėje nurodytus 1 purkštuvu siurblio kalibravimo skaičius.
3. Palieskite Send (Siųsti).
4. Pakartokite likusioms purkštuvu/siurblio kombinacijoms.



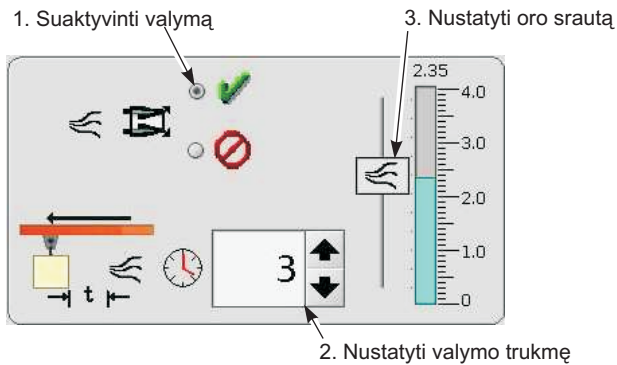
Standartinio purkštuvu valymo konfigūravimas (papildomai)

Skirta Sure Coat, Versa-Spray ir Tribomatic purkštuvams. Bet kuriai sistemai galima nustatyti tik vieną valymo režimą.

Išleidžiamasis valymas

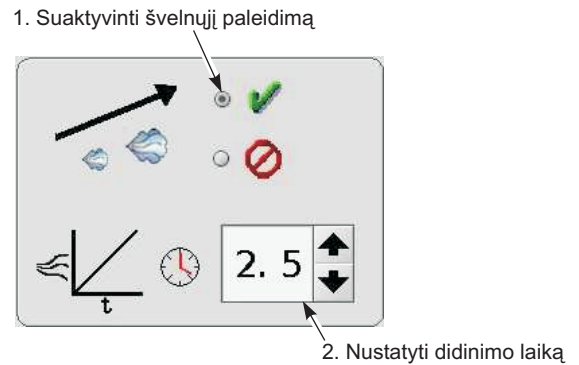
Galima naudoti su visų standartinių tipų purkštuvais. Naudoja skaidomąjį orą arba difuzoriaus orą, skirtą švelniajam valymui. Valymas prasideda, kai sustoja purškimas.

NENAUDOKITE su daugiaeiliais siurbliais.



Švelnusis paleidimas

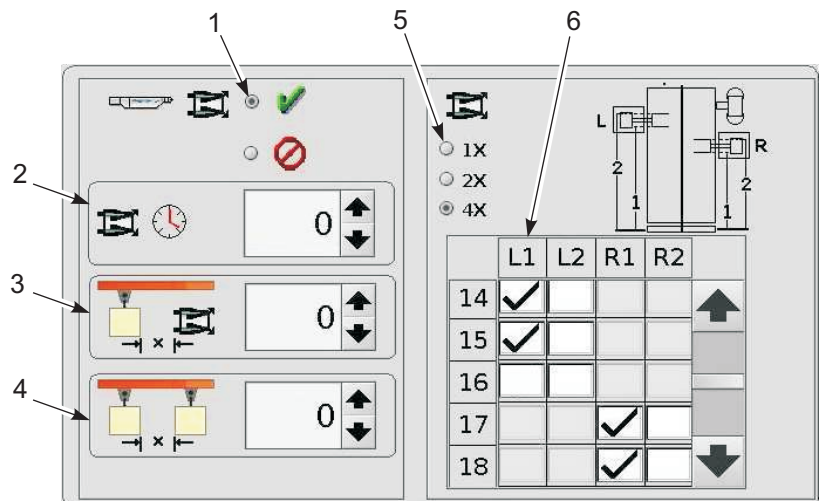
Galima naudoti su visų standartinių tipų purkštuvais. Palaipsniui didina oro srautus, kad sumažėtų pulsavimas. Gali tekti padidinti paankstinimą, kad būtų kompensuotas lengvų mitelių srautas purškimo pradžioje.



Sukonfigūruokite Versa-Spray® purkštuko valymą

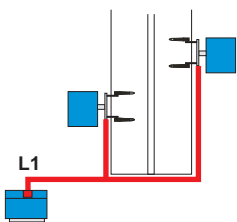
Kad galėtumėte naudoti, ant purkštuvų sumontuokite valymo adapterio komplektus, o iControl pulteliuose – viengubų ar dvigubų solenoidų komplektus.

1. Suaktyvinti valymą.
2. Nustatykite valymo VEIKIMO laiką (0–30 sek.).
3. Nustatykite valymo UŽLAIKYMĄ (0–99 coliai) (0–2515 mm).
4. Nustatykite mažiausią LINIJOS TARPĄ (0–240 colių) (0–6096 mm).
5. Nustatykite purškimo grupių skaičių.
6. Purškimo grupėms priskirkite purkštuvus.

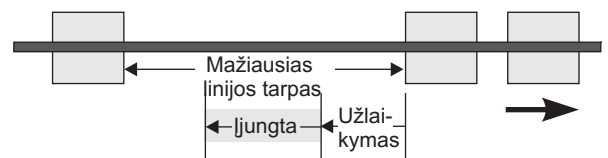
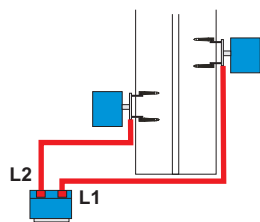


Galimo grupės ir grupių žymėjimai

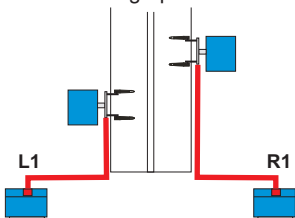
1 pultas, 1 viengubas purškimo komplektas, 1 grupė



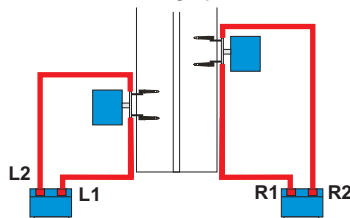
1 pultas, 1 dvigubas purškimo komplektas, 2 grupės



2 pultai, 2 viengubi purškimo komplektai, 2 grupės



2 pultai, 2 dvigubi purškimo komplektai, 4 grupės



Sistemos tikrinimas

Suformuokite bent vieną išankstinę purškimo nuostatą, tada patikrinkite purkštuvų suveikimą, kad įsitikintumėte, jog purkštuvai įsijungia ir išsijungia taip, kaip tikėtės. Jeigu reikia, sureguliuokite padėties daviklio skiriamąją gebą.

Jeigu sistemoje yra pozicionavimo įtaisai, pasinaudodami plokščia plokšte ir išjungę purkštuvus, patikrinkite jų veikimą. Plokštės ilgiu uždengdami pločio skenerius, sumodeliuokite detalės plotį.

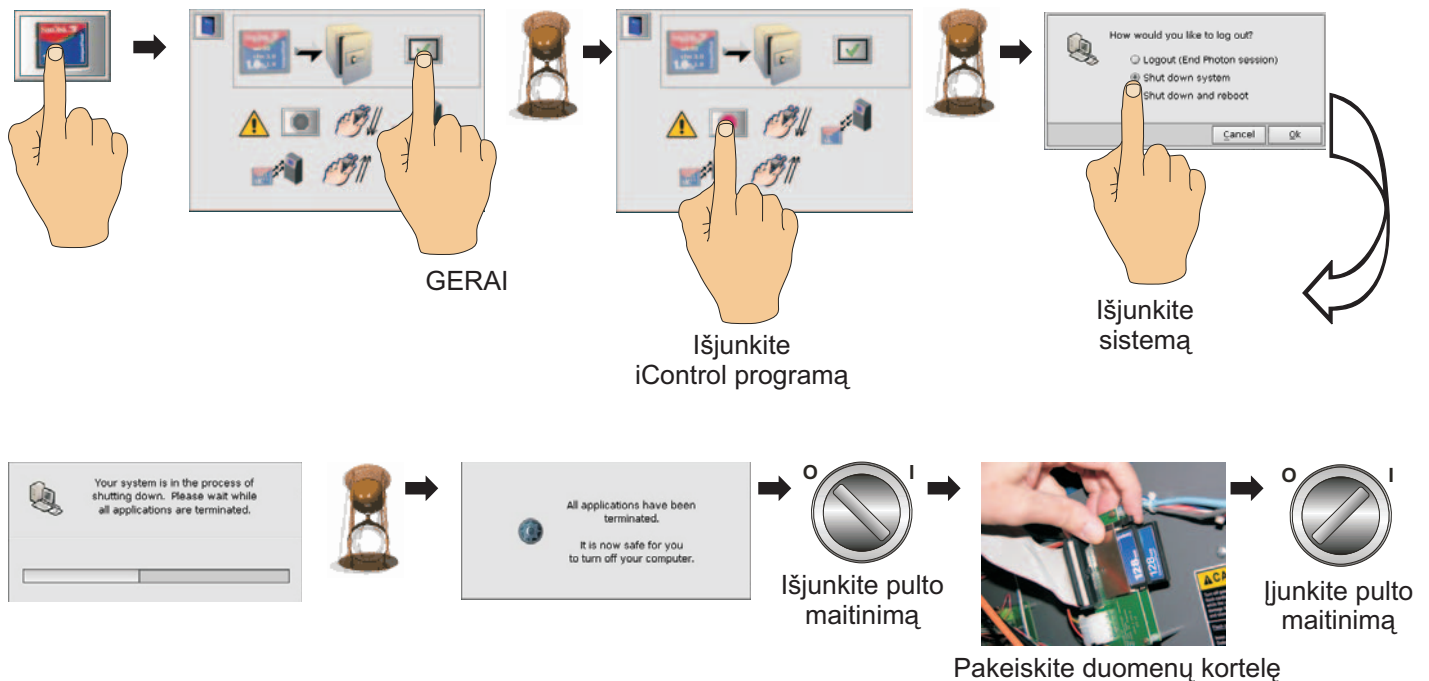
Jeigu sistemoje yra slankikliai, pasinaudodami plokščia plokšte ir įjungę purkštuvus, patikrinkite jų veikimą.

Kaip reikia nustatykite purškimo, pozicionavimo įtaiso ir slankiklio išankstines nuostatas.

Padarykite visų nuostatų atsarginę kopiją, jas nukopijuodami į naują Compact Flash tipo kortelę.

Atsarginė kopija

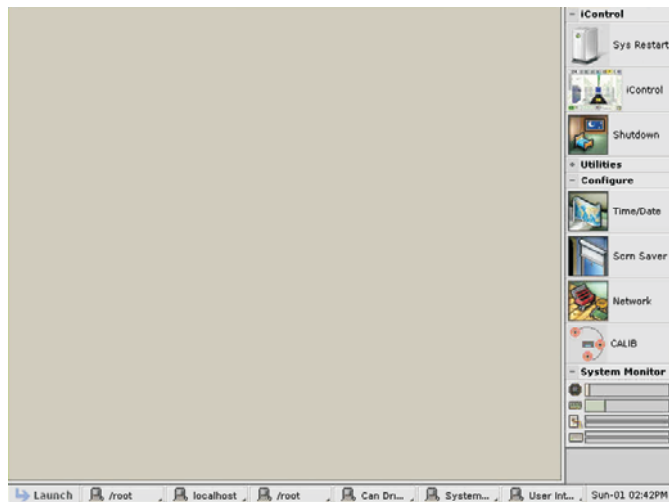
Atsarginė kopijos sukūrimo metu konfigūracija ir išankstinės nuostatos yra nukopijuojamos į naują Compact Flash kortelę. Originalią kortelę pasižymėkite ir padėkite saugioje vietoje atokiau nuo magnetinių prietaisų.



Pagalbinės darbalaukio programos

Išjungus naudotojo sąsają iControl, matosi operacinės sistemos darbalaukis. Darbalaukyje galite pasirinkti visą eilę pagalbinių programų, pakeisti tam tikras konfigūracijos nuostatas ir atlikti paleidimo iš naujo bei išjungimo procedūras.

ATSARGIAI: Nepasitarę su Nordson Controls inžinieriumi, nedarykite ir nenaudokite jokių šioje instrukcijoje neaprašytų pakeitimų ir pagalbinių programų.



Launch: Mygtukas Launch (Paleisti) atveria meniu su funkcijomis, kurios rodomos šoninėje juostoje.

Kiti užduočių juostos mygtukai: Darbalaukio apačioje esantys mygtukai yra sumažinti taikomųjų programų langai, kuriuos galima panaudoti pasirinktų programų diagnostinei ar būsenos informacijai peržiūrėti.

Sys Restart: Iš naujo paleidžia iControl programą ir naudotojo sąsają. Vienintelė programa, kuri lieka veikti, yra CAN tvarkyklė.

iControl: Iš naujo paleidžia tik iControl naudotojo sąsają.

Shutdown: Parodo išjungimo dialogą ir leidžia išjungti sistemą.

Utilities: Parodo failų sistemos įrankių meniu. Šiais įrankiais reikėtų naudotis, tik nurodžius Nordson techninės pagalbos tarnybai.

Configuration: Parodo konfigūravimo įrankių meniu. Šiais įrankiais reikėtų naudotis, tik nurodžius Nordson techninės pagalbos tarnybai.

Time/Date: Šią pagalbinių programą naudokite sistemos laikui ir datai nustatyti.

Screensaver: Šia pagalbine programa naudokitės, norėdami padaryti veiksniais arba neveiksniais ekrano užsklandą ir energijos taupymo režimą. Naudojant numatytąsias nuostatas, ekrano užsklanda yra neveiksni ir energijos taupymas veikia taip, kad, 1 valandą neatlikus jokių veiksmų, yra išjungiamas skystųjų kristalų ekranėlio pašvietimas. Palietus ekraną, pašvietimas vėl įsijungia ir vaizdas vėl tampa matomas.

PASTABA: Jeigu, esant išjungtam pašvietimui, atsiranda sistemos gedimas, vaizdas neįsijungia. Jeigu taip atsitinka, kad sistema pasileistų iš naujo, reikia išjungti ir vėl įjungti maitinimą. Apie ekrano užsklandos veikimą paaiškinkite visiems operatoriams. Energijos taupymo režimą padaryti neveiksniu galima, energijos taupymo kortelėje panaikinant ekrano išjungimo parinkties žymėjimą.

Network: Leidžia prieiti prie Ethernet nuostatų. Dauguma nuostatų konfigūruojamos iš iControl naudotojo sąsajos, bet ši pagalbinių programa turi specialias nuostatas. Šias nuostatas reikėtų keisti, tik nurodžius Nordson techninės pagalbos tarnybai.

Calib: Pradedama liečiamojo ekrano kalibravimo procesą. Žiūrėkite kitame puslapyje esantį skyrelį Liečiamojo ekrano kalibravimas.

System Monitor: Rodo sistemos komponentų būseną.

Liečiamojo ekrano kalibravimas



Kalibravimo procedūrą naudokite liečiamajam ekranui iš naujo sukalibruoti. Kalibravimo reikšmės surašytos į programos kortelę.

- Jeigu įdėsite anksčiau nenaudotą programos kortelę, joje nebus kalibravimo failo, todėl sistema po pradinio paleidimo automatiškai pradės kalibravimo procedūrą.
- Jeigu įdėsite programos kortelę, kuri anksčiau buvo naudota kitame iControl pulte, TURĖSITE atlikti Kalibravimo su pele procedūrą, kuri aprašyta iControl naudojimo instrukcijoje 1044158 arba 1056419.

Norėdami pradėti procedūrą, palieskite CAL (senesnėse versijose) arba CALIB mygtuką. Ekране pamatysite kalibravimo nurodymus Griežtai laikykitės kalibravimo nurodymų.

PASTABA: Jeigu taikiniai nereaguoja, gali būti problema su liečiamojo ekrano technine įranga. Jeigu griežtai nesilaikysite kalibravimo nurodymų, negalėsite paliesti centre esančio mygtuko Completion arba Accept ir pabaigti kalibravimo procedūrą. Jeigu taip atsitiktų, sustokite ir palaukite, kol procedūra pasibaigs ir pasileis iš naujo. Tada galėsite pakartoti procedūrą ir ją teisingai užbaigti.

Visa procedūra pasibaigia per 90 sekundžių. Jeigu per 10 sekundžių po trečiojo taikinio paspaudimo nepaliesite mygtuko Completion arba Accept, procedūra pasileis iš naujo.

Nordson Corporation
Amherst, Ohio 44001
www.nordson.com

Technines Nordson gaminių instrukcijas galite rasti adresu <http://emanuals.nordson.com>

© 2010 Nordson Corporation
Visos teisės saugomos

Be išankstinio raštiško Nordson Corporation sutikimo jokios šio dokumento dalies negalima kopijuoti, dauginti ar versti į kitą kalbą. Šiame leidinyje esanti informacija gali būti pakeista be įspėjimo.

Nordson, Nordson logotipas, iControl, Tribomatic ir Versa-Spray yra registruoti Nordson Corporation prekių ženklai