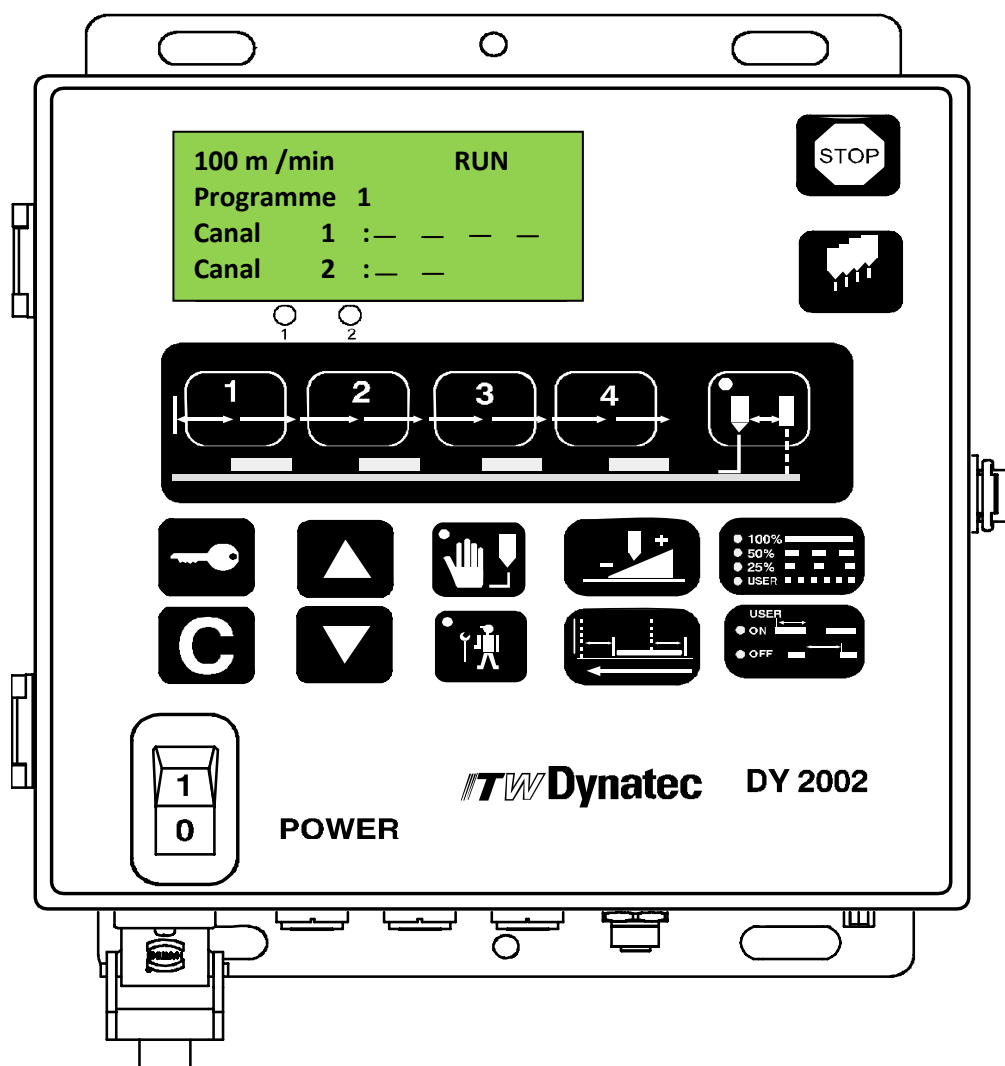


MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN



IMPORTANT ! VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT L'ENSEMBLE DES INSTRUCTIONS AVANT DE METTRE EN MARCHE CET EQUIPEMENT.

Il relève de la responsabilité du client de s'assurer que chaque futur utilisateur ait bien pris connaissance de cette brochure.

ITW Dynatec Tenplus peut vous mettre à disposition plusieurs copies sur simple demande.

AVERTISSEMENT! Pour toute commande de pièces et fournitures, veuillez vous munir du numéro de série de votre appareil, afin de vous adresser les éléments dont vous avez besoin.

ITW Dynatec Tenplus Assistance Technique SAV: +33(0)237620365

ITW Dynatec Tenplus Standard: +33(0)237625647

TABLE DES MATIÈRES

Chapitre - Pages

Chapitre 1 Sécurité

Chapitre 2 Description

Description -----	2-1
Données techniques -----	2-2
Dimensions -----	2-4

Chapitre 3 Installation

Définition des connecteurs et des contacts -----	3-1
Raccordement à l'installation -----	3-2
Accessoire en option -----	3-3
Installation d'un système de déclenchement -----	3-4

Chapitre 4 Opération

Panneau opérateur -----	4-1
Commande de purge à distance -----	4-4
Version de logiciel -----	4-5
Mode TIMER (base temps) -----	4-5
Menu principal -----	4-5
Indicateur de vitesse ou de temporisateur -----	4-5
Indicateur de mode -----	4-5
Indicateur de programme -----	4-6
Indicateur de canal -----	4-6
Indicateur de dépose -----	4-6
Programmation de menu opérateur -----	4-7
Programmation de dépose -----	4-7
Mode ALEATOIRE -----	4-9
Mode DISCONTINU -----	4-9
Mode POINT -----	4-10
Décalage -----	4-10
Volume de colle -----	4-11
Compensation -----	4-13
Purge -----	4-15
Palettisation -----	4-17
Compteur -----	4-18

Chapitre 5 Paramètres Maintenance

Menu Maintenance -----	5-1
Principe de programmation -----	5-2
Sous menus de réglage -----	5-3
Langue -----	5-3
Programme -----	5-3
Menu chaud/froid -----	5-3
Début collage au-dessus -----	5-4
Arrêt collage en-dessous -----	5-4
Vitesse maximum -----	5-4
Mètre/Pouce -----	5-4
Graduation -----	5-5
Arrêtez la configuration -----	5-5
Mode -----	5-6
Tension d'excitation -----	5-7

Durée d'excitation-----	5-8
Canal : Cellule -----	5-8
Verrouillage Cellule-----	5-9
Repetition-----	5-9
NPN/PNP IN1 -----	5-10
NPN/PNP IN2 -----	5-10
0-10v ou 4-20mA -----	5-10
Palettisation IN1 : "Marche/Arrêt" -----	5-10
IN1 de palettisation : Colle-----	5-11
IN1 de palettisation : Passage-----	5-11
Palettisation IN2 : "Marche/Arrêt" -----	5-11
IN2 de palettisation : Colle-----	5-11
IN2 de palettisation : Passage-----	5-11
Réglage Relai : Relais 1 -----	5-12
Réglage Relai : Contact de machine -----	5-12
Réglage Sécurité : Menu Réglage -----	5-12
Réglage Sécurité : Menu Opérateur -----	5-13
Réglage Sécurité : Remise à zéro (paramètres d'usine) -----	5-13

Chapitre 6 dépannages

Contrôles préliminaires -----	6-1
Messages d'erreurs -----	6-1
Questions fréquemment posées -----	6-3

Annexe A

Pièces de rechange -----	A-1
Accessoires communs-----	A-1

Annexe B

Carte d'alimentation puissance -----	B-1
Option carte de commande de purge à distance -----	B-3

Annexe C

Données de programmation -----	C-1
--------------------------------	-----

Chapitre 1 Consignes de sécurité

Lire attentivement le manuel avant toute utilisation de l'appareil.

Ce manuel contient des recommandations applicables, à l'utilisation, à l'entretien, et à la maintenance de l'appareil.



AVERTISSEMENT : Le manque d'observation des consignes de sécurité, des recommandations et des procédures fournies dans ce document peut avoir comme conséquence des blessures, y compris la mort, et des dommages à l'appareil.

Symboles de sécurité

Les symboles de sécurité et les avertissements suivants sont employés dans tout ce document pour avertir le lecteur des risques en matière de sécurité ou pour identifier les conditions qui peuvent avoir pour conséquence des dommages sur l'appareil.



Suivez les informations de sécurité après les différents symboles ou avertissements de sécurité.

AVERTISSEMENT : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si non évitée, peut avoir comme conséquence des blessures sérieuses, y compris la mort.



ATTENTION : Ce symbole signifie que le manque d'observation des instructions spécifiques pourrait endommager l'appareil.



DANGER ! HAUTE TENSION ! : Ce symbole signifie qu'il y a des risques électriques.

NOTE ! : Informations utiles concernant l'utilisation du système.

Responsabilités du propriétaire (ou tout autre utilisateur).

Les propriétaires des appareils sont responsables d'informer les utilisateurs sur les consignes de sécurité et s'assurer que les normes d'utilisations de l'appareil sont adaptées.

Consignes de sécurité

- Rechercher et évaluer les consignes de sécurité de toutes les sources applicables, y compris les consignes du propriétaire, les informations du fabricant et de ce document.
- Mettre les consignes de sécurité à la disposition des utilisateurs de l'appareil.
- Maintenir les consignes de sécurité, y compris les étiquettes de sécurité apposées à l'appareil, en état lisible.

Instructions, conditions et normes

- Assurez-vous que l'appareil est utilisé selon les informations fournies dans ces document, codes et règlements le régissant.
- Recevez l'approbation de votre service de sécurité ou toute autre fonction équivalente dans votre organisation, avant d'installer ou actionner l'appareil pour la première fois.

- Fournir les équipements appropriés aux premiers secours.
- Réévaluer les consignes et les procédures de sécurité à chaque fois que des changements sont réalisés sur le procès ou l'appareil.

Qualifications de l'utilisateur

Les propriétaires d'équipement sont responsables:

- Recevez la formation à la sécurité appropriée en établissant des règlements.
- Soyez au courant des procédures de prévention de la sécurité et des accidents;
- Recevez l'appareil et la formation de la part d'une personne qualifiée ;

NOTE ! Dynatec peut fournir la formation sur l'installation du matériel, l'utilisation et l'entretien. Entrez en contact avec votre représentant Dynatec pour information.

- Posséder les qualifications et un niveau d'expérience approprié à leur utilisation ;
- Soyez physiquement capable d'exécuter cette utilisation et ne soyez pas sous l'influence de n'importe quelle substance qui dégrade la capacité mentale ou possibilités physiques.

Consignes en matière de sécurité industrielle

Les consignes de sécurité suivantes s'appliquent à l'utilisation de l'appareil comme décrit dans ce document. Les informations fournies ici ne sont pas censées inclure toutes les consignes possibles de sécurité, mais représentent les meilleures consignes de sécurité pour les appareils utilisés dans l'industrie.

Utilisation prévue de l'appareil :

- Utiliser l'appareil seulement dans les buts décrits et dans les limites indiquées dans ce document.
- Ne pas modifier l'appareil.
- N'utiliser pas des matériaux incompatibles ou des dispositifs inappropriés. Entrez en contact avec votre représentant Dynatec si vous avez n'importe quelles questions sur la compatibilité du matériel ou l'utilisation des dispositifs auxiliaires non standards.

Instructions et messages de sécurité

- Lire et suivre les instructions fournies dans ce document
- Familiarisez-vous avec la signification des étiquettes d'avertissement et des étiquettes de sécurité apposées à l'appareil.
- Si vous êtes incertain sur la façon d'utiliser l'appareil, entrez en contact avec votre représentant Dynatec.

Consignes en matière d'installation

- Installer l'appareil selon les instructions fournies dans ce document et dans la documentation des dispositifs auxiliaires.
- Assurez-vous que l'appareil est évalué pour l'environnement dans lequel on l'emploiera et que les caractéristiques de traitement du matériel ne créeront pas un environnement dangereux. Référez-vous à la fiche technique matérielle de sécurité (MSDS) pour le matériel.
- Placer l'appareil dans un environnement sûr. Observer les exigences pour les distances entre l'appareil et les autres objets.

Consignes

- Familiarisez-vous avec l'environnement et l'application de tous les dispositifs de sécurité et indicateurs.
- Assurez-vous que l'appareil, y compris tous les dispositifs de sécurité (gardes, couplages, etc.), sont en bon état de marche et que les conditions environnantes exigées existent.
- Utiliser le matériel de protection personnel indiqué. Référez-vous à l'information de sécurité de l'appareil ou les instructions et le MSDS du fabricant matériel pour les conditions de PPE.
- N'utiliser pas un appareil qui fonctionne mal ou qui montre des signes de défaut de fonctionnement potentiel.

Consignes en matière d'entretien et de réparation

- Exécuter les procédures d'entretien à intervalles programmées décrites dans ce document.
- Couper la pression hydraulique et pneumatique du système avant l'entretien de l'appareil.
- Désactiver l'appareil et tous dispositifs auxiliaires avant de procéder à l'entretien de l'équipement.
- Employer seulement les pièces de rechange Dynatec.
- Lisez et conformez-vous aux instructions et au MSDS du fabricant fournis avec les composants de nettoyage.
- Assurez-vous du bon fonctionnement de tous les dispositifs de sécurité avant de réutiliser l'appareil.

- Utiliser des composants de nettoyage et les processus selon les consignes. Référez-vous au MSDS applicable ou entrer en contact avec Dynatec.
- Maintenir les étiquettes d'avertissement de sécurité de l'appareil propres. Remplacez les étiquettes usées ou endommagées.

Information de sécurité de l'appareil

Les informations de sécurité de l'appareil sont applicables aux équipements Dynatec suivants:

- Equipement pour application colle chaude ou froide et accessoires relatifs
- Contrôleurs de dépose, temporisateurs et tous autres dispositifs à régulation de processus facultatifs.

Arrêt de l'appareil

L'appareil doit d'abord être arrêté pour remplir sans risque plusieurs des procédures décrites dans ce document. Si besoin, les instructions d'arrêt sont indiquées au début du procédé. Les niveaux de l'arrêt sont:

COUPER LA PRESSION HYDRAULIQUE DU SYSTÈME

Couper complètement la pression hydraulique du système avant de manipuler tout raccordement hydraulique. Référez-vous aux manuels appropriés pour des instructions sur la pression hydraulique de système.

DÉSACTIVER LE SYSTÈME

Isoler le système (bac, tuyaux, pistolets, programmeur de déposes et dispositifs facultatifs) de toutes les sources d'énergie avant d'accéder à tout point à haute tension non protégé du câblage.

- Arrêtez l'équipement et tous dispositifs auxiliaires reliés à l'équipement (système).
- Le verrouillage protège les commutateurs ou les disjoncteurs qui fournissent le courant électrique d'entrée de l'appareil empêchant l'appareil de s'activer accidentellement.



Danger ! Haute tension ! : Les règlements CE et les normes d'industrie dictent des conditions spécifiques pour l'isolement des sources d'énergie dangereuses. Référez-vous au règlement ou à la norme appropriée.

DESACTIVATION DES TETES D'APPLICATIONS

Tous les dispositifs électriques ou mécaniques qui fournissent un signal d'activation aux têtes d'applications, aux électrovannes ou à la pompe du bac à colle doivent être désactivés avant qu'une intervention puisse être effectuée sur ou autour d'une tête.

- Arrêter ou débrancher le programmeur déclenchant le dispositif
(Programmeur, temporisateur, PLC, etc.)
- Débrancher le signal d'entrée de l'électrovanne de la tête d'application.
- Ramener la pression pneumatique des électrovannes à zéro ; enlever alors la pression pneumatique résiduelle entre le régulateur et la tête d'application.

Autres mesures de sécurité

- N'employez aucune flamme pour chauffer les composants du système.
- Examinez les tuyaux à haute pression quotidiennement pour vous assurer de leur bon état, ou d'éventuels signes de dommage.
- Ne jamais diriger un applicateur de colle sur vous-même ou sur autrui.

Chapitre 2

DESCRIPTION DU PRODUIT

Description

Le programmeur de dépose DY2002 fait partie d'une installation de collage pouvant comporter un système pour colle chaude (hotmelt), un réservoir de colle froide sous pression ou une pompe colle froide, des tuyaux à colle et des têtes d'application.

Il peut être utilisé pour des applications colle chaude ou colle froide.

Le DY2002 pilote deux électrovannes afin de créer des déposes d'adhésifs indépendantes. Il est possible de programmer jusqu'à 4 modèles de déposes de colle (4 délais + 4 déposes) par sortie. Chaque canal peut fonctionner dans un des six différents modes ou dans le mode pilote. Alternativement, l'appareil peut être programmé comme temporisateur (Timer) pour des applications à vitesse constante quand un encodeur n'est pas exigé. Les sorties peuvent être activées par une des deux entrées de signal ou par une vitesse programmée de machine. Il est possible de « surexciter » les sorties des canaux afin d'accélérer l'activation des électrovannes des applicateurs. Cette surexcitation peut être appliquée indépendamment à chaque canal disponible.

La vitesse de la machine de production est transmise par un encodeur et est indiquée sur l'affichage du contrôleur DY2002.

Un signal de sortie relié à une pompe à engrenages d'un réservoir de colle chaude, ou un capteur I/P ou U/P dans un système colle froide, peut être utilisé pour changer le volume de sortie de colle suivant les changements de vitesse de la machine de production. La régulation de pression est programmée sur une base linéaire.

Le DY2002 peut alternativement être employé en mode Timer sans information de vitesse pour des installations où la vitesse machine est constante ou comme Pilote dans les installations où un autre équipement de commande, tel un PLC ou un PLS, est utilisé pour commander les pistolets.

Une entrée contact machine est disponible pour permettre d'activer ou désactiver les sorties par l'intermédiaire d'un contact fournie par la machine de production. Ce dispositif empêche l'activation des applicateurs de colle pendant les procédures d'installation et de maintenance. Le circuit contact est programmable pour une opération « normalement ouverte » ou « normalement fermée ».

Deux sorties de relais sont fournies pour permettre de transmettre l'état du contrôleur de dépose, telles que des défauts « Pas de signal vitesse » ou en « Etat Arrêt ».

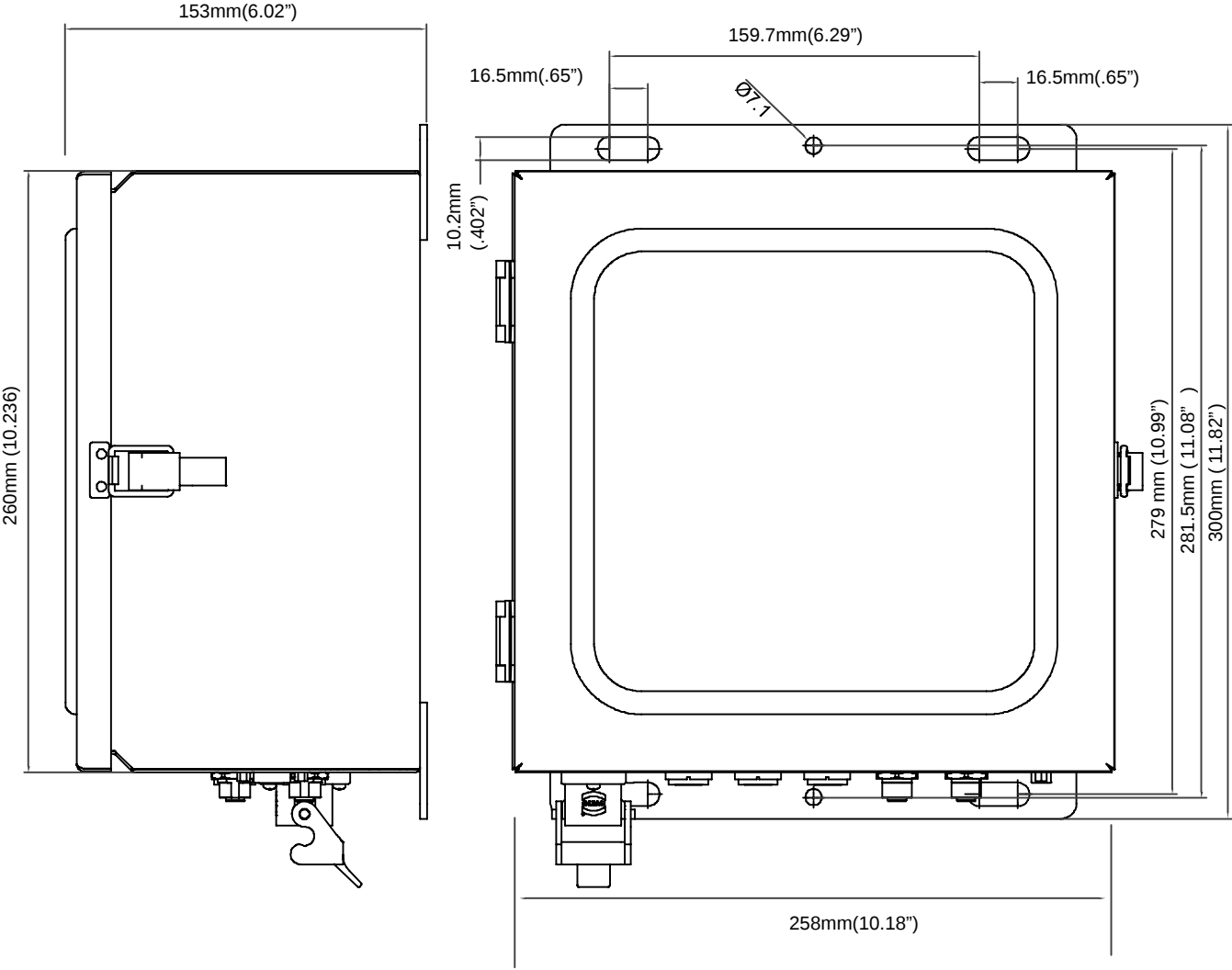
Ces sorties peuvent être configurées pour fonctionner dans des états NO ou NF.

Données techniques

Général	
Température de fonctionnement	0°C à +50°C (32°F à 122°F)
Température de stockage	-10°C à +50°C (14°F à 122°F)
Alimentation d'énergie	1/N/PE 115VAC, 50 à 60 hertz 1/N/PE 200VAC, 50 à 60 hertz 1/N/PE 230VAC, 50 à 60 hertz
Puissance	120 watts
Langages	anglais, allemand, français
Nombres de programmes	12
Poids	8.5Kg (18.6lbs)
Classe de protection	IP54 (NEMA 13)
Capteur	
Entrée connecteurs (X3 et X4)	24VDC, maximum 100mA, NPN, PNP, front montant et descendant
Nombres d'entrées	2
Affectation	Chaque capteur peut être assigné à n'importe quelle sortie
Plage	0-8000mm (0.01 à 80.00 in)
Codeur	
Nombre d'entrée	1
Entrée connecteur (X5)	24VDC, maximum 100mA, NPN (modulable)
Configuration	Métrique (impulsions/mètre) ou Inch (impulsions/pouce)
Plage	500-9999 impulsions/mètre (5 à 99.99 impulsions/pouce)
Vitesse maximum	600 m/min

Sorties Canaux (sorties électrovannes)	
Nombre maximum (X1 et X2)	2
Tension	Nominal : 24VDC Surexcitation: 55VDC ou 170VDC, tous les canaux sont indépendamment réglables.
Durée de la surexcitation	0.50 à 2.50ms par pas de 0.05ms
Puissance	20W / canal
Modes sur une base Temps	Temporisateur (Timer)
Modes sur une base Distance	Standard, Standard avec point, Point, Aléatoires, Continu avec cellule et vitesse, Continu avec vitesse, Pilote
Paramètres d'application	
Longueur des déposes maximales, sur une base Distance	8000 mm par pas de 1mm 80.00 pouces par pas de 0.01 pouce
Longueur des déposes maximales, sur une base Temps	8000 ms par pas de 1ms
Commande contrôle de pression	
Nombre de Sortie	1
Sortie connecteur (X7)	4-20mA, 0-20mA, 0-10VDC
Plage	0 à 100%, programmable
Mode de contrôle	Courbe de 2 points
Contact machine et Sorties alarme	
Contact machine (X8)	NPN ou contact sec, normalement ouvert ou normalement fermé (programmable)
Sortie Alarme (X6)	Normalement ouvert ou normalement fermé, maximum 500mA ou 230VAC, maximum 500mA

Dimensions



Chapitre 3 INSTALLATION



ATTENTION ! Seules les personnes autorisées peuvent exécuter les procédures suivantes.

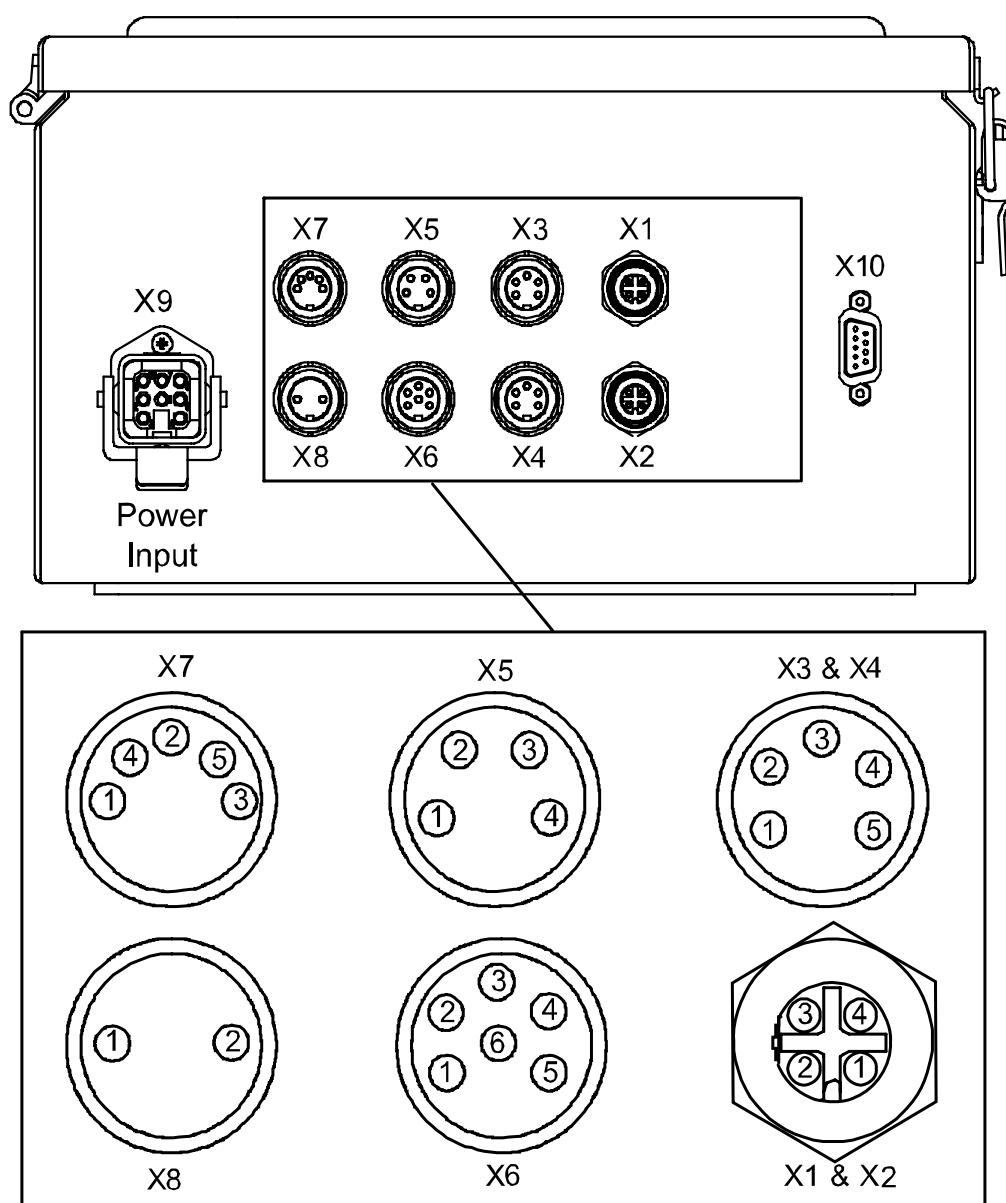
Observez toutes les règles de sécurité.



DANGER ! Placez cet appareil hors des zones dangereuses d'autres machines.

Le panneau d'opérateur doit être accessible sans risque.

Définitions des connecteurs et des contacts



Connecteur	Fonction	Définition du contact					
		1	2	3	4	5	6
X1-X2	Sorties électrovannes #1 et #2	+24VDC		Commun	Masse		
X3-X4	Cellules #1 et #2	Masse	+24VDC	Signal NPN/PNP			
X5	Encodeur	Masse	+24VDC	Signal NPN			
X7	Contrôle de pression	Masse	4-20mA	0-10VDC	+24VDC		
X6	Alarme / Pas de signal vitesse	N.O.	Commun	N.C.			
X6	Alarme / Etat Arrêt				N.O.	Commun	N.C.
X8	Contact machine (arrêt externe)	Masse	Signal NPN				
X9	Entrée Puissance 240V.	Employez le cordon secteur 240 VAC spécifique Dynatec					
X10	RS485	Option commande de purge à distance					

Raccordement à l'installation



ATTENTION ! La tension de surexcitation pour les sorties des têtes d'application est désactivée par défaut. Assurez-vous que les applicateurs de colle employés conviennent à cette configuration. Changez les paramètres de surexcitation si nécessaire. Voir le chapitre service maintenance pour plus de détails.



NOTE ! Les pistolets électriques de colle froide d'ITW Dynatec (série Dynacold et Macon) exigent toujours une surexcitation réglée à 170VDC. Attention contrôler si les têtes d'application à brancher supportent cette surexcitation. Voir le chapitre service maintenance pour plus de détails.

1. Branchez toutes les prises électriques à leurs connecteurs en vissant l'anneau de fermeture du connecteur (1) jusqu'à ce qu'il soit serré.

2. Reliez l'unité de commande à une alimentation de courant alternatif appropriée.



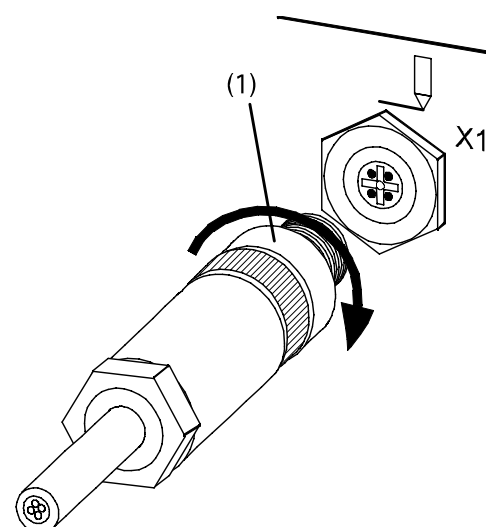
DANGER ! La tension d'entrée appropriée de l'unité de commande est déterminée par le câble de secteur fourni avec l'équipement.

Différents câbles doivent être employés pour différentes tensions d'entrée (115, 200 et 230VAC).

Entrez en contact immédiatement avec votre représentant ITW Dynatec si l'unité était fournie avec un câble incorrect.

N'essayez pas de couper l'extrémité de la prise du câble électrique et d'employer le câble pour une tension différente.

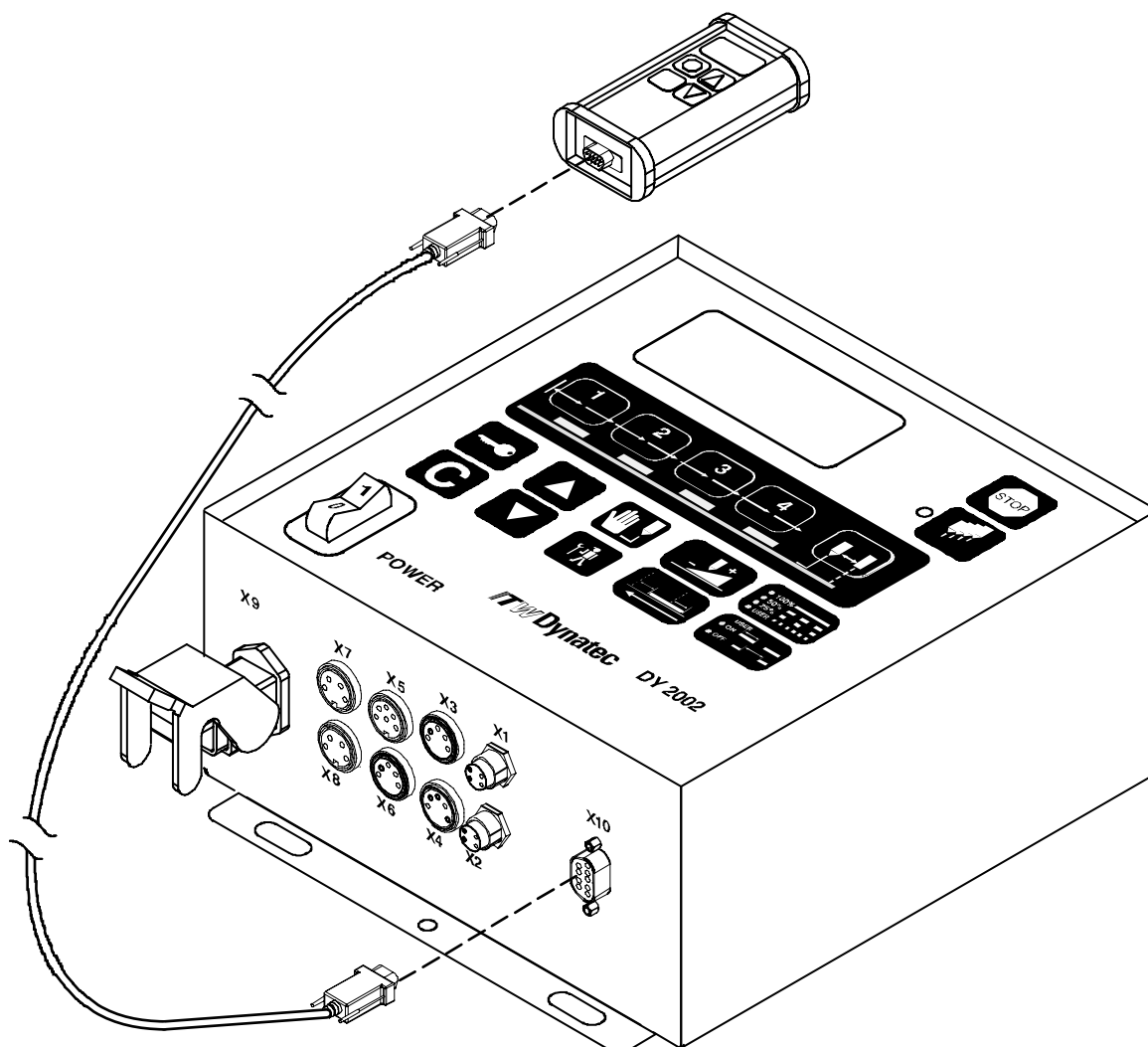
Ceci aura comme conséquence d'endommager l'unité de commande et de causer éventuellement des dommages à l'opérateur.



Accessoire en option

Le DY2002 peut être fourni avec une commande de purge à distance (28.11101.602).

Cette option permet à l'utilisateur une opération de purge manuelle à distance (distance du cordon jusqu'à 10 mètres (33 pieds) depuis l'unité de la commande DY2002).



Installation d'un système de déclenchement (cellule)

Employez les informations ci-dessous pour régler l'endroit approprié d'un dispositif de déclenchement optique.

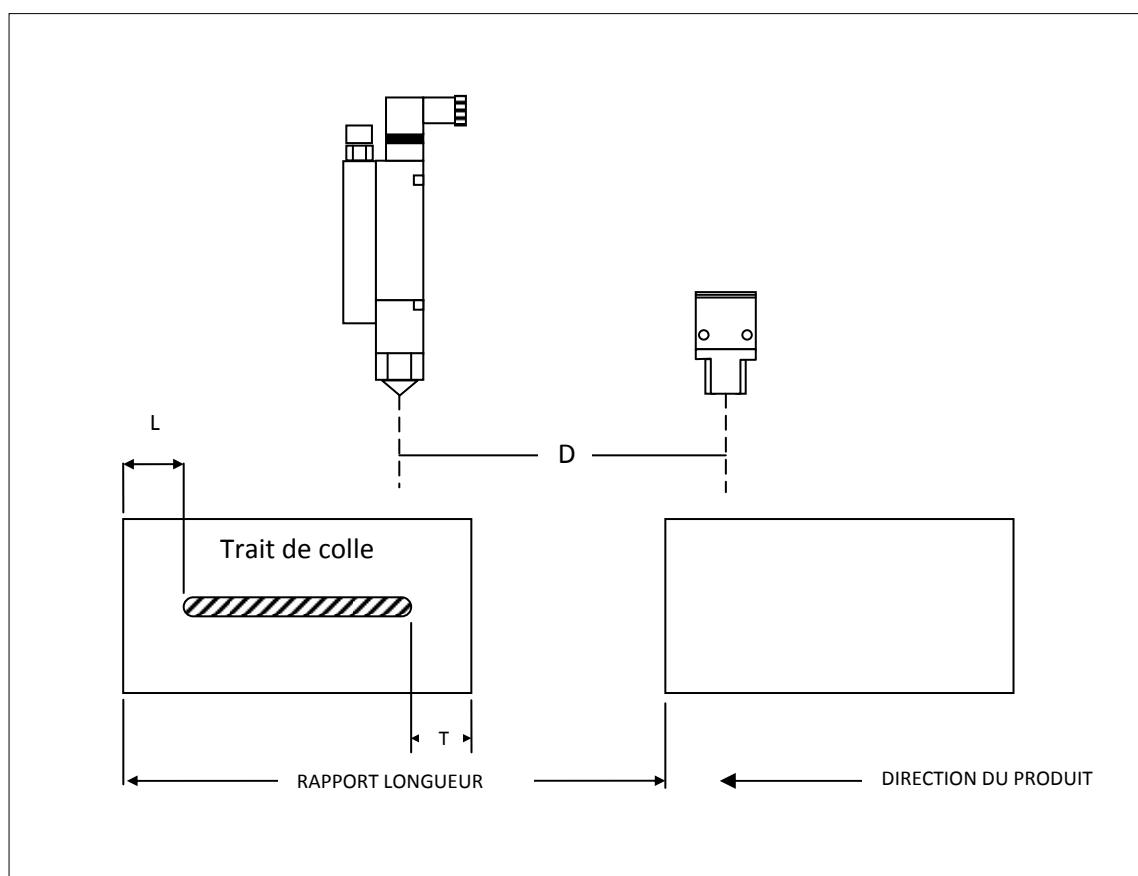
Déclenchez les directives d'endroit (toutes les conditions doivent être réunies)	
Tous les modes intermittents excepté ALÉATOIRE	Mode ALÉATOIRE
$D + L > \text{compensation de départ}$	$D + L > \text{compensation de départ}$
$D < \text{longueur de répétition}$	$D > T + \text{compensation de fin}$
	$D < \text{longueur de répétition}$

D = distance de la sonde optique à l'applicateur de colle (touche position cellule)

L = espace sur le produit avant la première dépose de colle

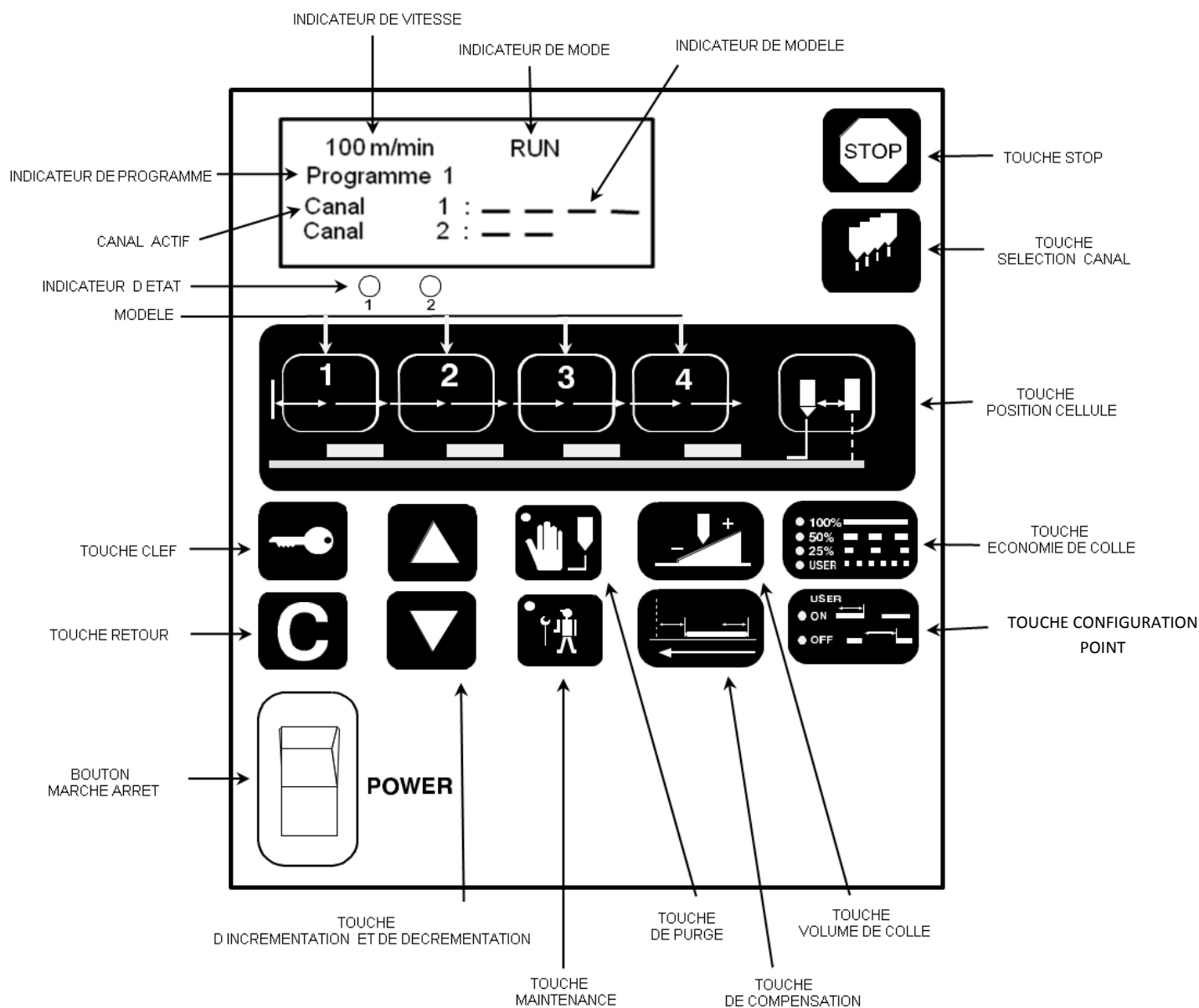
T = espace sur le produit après dernière dépose de colle

Voir le diagramme suivant pour plus de clarification à ce sujet.



Chapitre 4 OPERATION

Panneau opérateur



Touche "STOP"

En pressant sur cette touche vous désactivez les sorties de collage.

« STOP » clignotera dans le coin droit de l'affichage quand ce mode est activé.



Touche de sélection du Canal

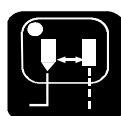
Cette touche permet à l'opérateur de choisir le canal actif

La ligne la plus élevée dans l'afficheur clignote pour indiquer le canal sélectionné.



Touche Dépose Modèle

Utilisez ces touches (1 à 4) pour modifier les paramètres du canal choisi. Une pression sur ce bouton indique la valeur du DELAI de la dépose. Une deuxième pression indique la longueur de dépose de COLLE. Un total de quatre modèles peut être programmé pour chaque canal. Ces touches sont également utilisées pour l'entrée du mot de passe pour accéder au menu maintenance.



Touche position cellule

Cette touche permet d'entrer la distance entre la cellule et l'applicateur pour chaque canal. La LED sur cette touche est allumée quand ce menu est sélectionné. Cette LED est également utilisée pour indiquer le signal de la cellule du canal actif quand le menu réglage est désactivé.



Touche CLEF

Cette touche est utilisée pour accéder à certaines fonctions sur le panneau d'opérateur, telle que la purge, l'ajustement de pression, la compensation et les points. Elle est également employée pour confirmer l'entrée de certains paramètres dans le menu maintenance.

Note : un symbole en forme de clef clignotera dans le coin inférieur droit de l'affichage en cas de nécessité d'utiliser cette touche.



Touche C

La touche C est utilisée pour sortir des sous-menus. La pression successive de la touche C aura comme conséquence le retour au menu principal.



Touches d'incrémentation et de décrémentation

Ces touches sont utilisées pour modifier les paramètres dans tous les menus de programmations.



Touche de purge

La touche de purge peut seulement être activée quand la touche "STOP" et la touche "CLEF" sont d'abord actionnées. Utilisez la touche sélection du canal pour choisir le canal qui doit être purgé (le canal sélectionné clignote sur la ligne supérieur) ; puis appuyez sur la touche purge pour activer le pistolet. Une LED sur la touche purge s'allumera pour indiquer le processus actif de purge. Un appui sur C mettra fin à la fonction de purge.



Touche Maintenance

Cette touche permet l'accès aux paramètres de maintenance ou au compteur de production. Le bouton "STOP" doit être activé avant d'actionner la touche de maintenance pour accéder aux paramètres. L'entrée du mot de passe peut également être exigée. Pour entrer dans les compteurs de production, laisser en mode RUN puis appuyer sur la touche "CLEF" puis maintenance. Une LED sur la touche s'allumera pour indiquer l'activation du mode Maintenance.



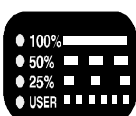
Touche de volume de colle

Pour ajuster la pression d'air sur la pompe ou la vitesse du moteur, appuyez sur la touche "CLEF" puis la touche volume de colle. En appuyant successivement sur cette touche trois paramètres sont à ajuster, Minimum, Maximum et Purge. Pour visualiser la pression actuelle appuyer sur cette touche.



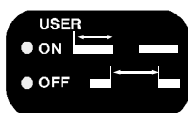
Touche de compensation

Cette fonction permet de corriger le glissement de la dépose de colle à vitesse maximum. Actionner d'abord la touche "CLEF ", puis appuyer sur cette touche pour accéder au menu de compensation. Utilisez la touche de sélection du canal pour programmer la compensation marche-arrêt du canal désiré.



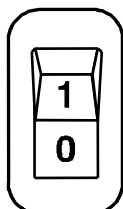
Touche économie de colle

Cette touche permet de choisir différents paliers d'économie de colle. Pour accéder à ces paliers à partir du mode RUN sélectionner le canal et appuyer sur la touche paramétrage de dépose, puis longueur du trait de colle. La touche "CLEF " doit être actionnée, puis la touche économie de colle peut être utilisée. Le palier USER permet de personnaliser une dépose de points.



Touche USER

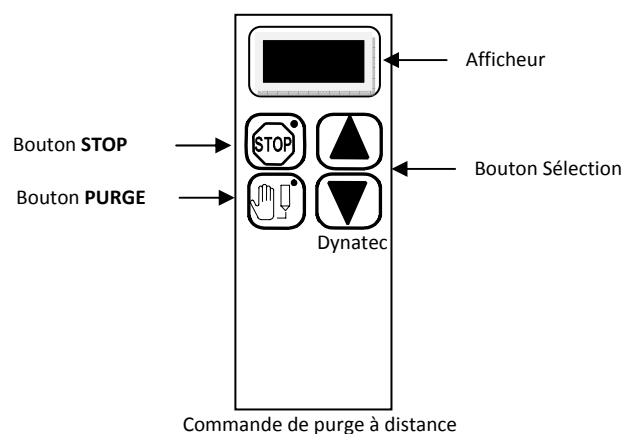
Utilisez cette touche quand le mode point est activé. La touche permet à l'opérateur de définir l'espace entre les points ainsi que la longueur.



Commutateur Marche arrêt

Le commutateur général est utilisé pour activer ou désactiver l'unité de commande.

Commande de purge à distance



Indicateur canal

Indique le canal choisi.



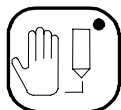
Touches de sélection

« Incrémenter » ou « décrémenter » avec les touches pour changer le canal.



La touche "STOP"

Place la fonction en mode ARRÊT pour l'activation de la purge. L'ARRÊT est indiqué par une LED qui est allumée sans interruption.



Touche de purge

Active la fonction purge (LED allumée) sur le canal sélectionné.

Note

Un aimant est attaché à l'arrière de l'unité de commande de purge à distance pour le fixer sur n'importe quel objet en métal.

Version de logiciel

ITW DYNATEC
DY2002
VERSION VXX
INITIALIZATION 1

L'affichage indique brièvement la version du logiciel quand le DY2002 est mis sous tension. Le menu principal est montré après initialisation complète.

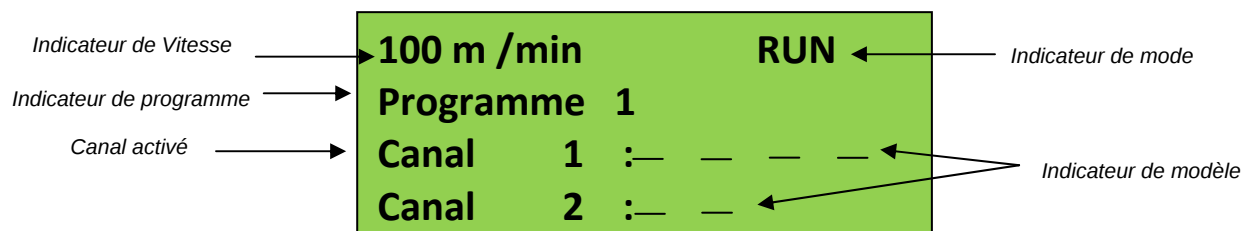
Mode TIMER (base de temps)

Référez-vous au chapitre menu maintenance

Paramètre codeur: Sélectionner le mode Programmeur, la programmation des traits de colle se fera en ms.

Menu principal

Le menu principal est l'affichage par défaut du contrôleur. Il contient les éléments suivants :



Indicateur de Vitesse ou de temporisateur

Cet indicateur est soit en m/mn ou en ms.

m/mn : Mode vitesse variable (avec codeur).

ms : Mode temporisateur ou Timer, vitesse constante (sans codeur).

Indicateur de mode

Statut	Description
RUN	Le contrôleur est prêt pour l'opération et appliquera la colle comme programmée.
STOP (clignotant)	La touche "STOP" a été actionnée. Toutes les sorties sont désactivées.
Ex. STOP (clignotant)	Le contact machine (X8) a été activé. Toutes les sorties sont désactivées.
RMT STOP (clignotant)	L'ARRÊT a été activé par l'intermédiaire de l'unité de commande de purge à distance. Toutes les sorties sont désactivées.

Indicateur de programme

Indique le programme utilisé. Voir le chapitre maintenance pour le changement de programme.

Indicateur de canal

Les deux canaux sont affichés juste en dessous du numéro de programme. Appuyer sur la touche choix du canal pour permuter ceux-ci.

1. Le canal sélectionné sera le plus élevé dans l'affichage et clignotera.
2. Le canal ne sera pas affiché, si aucune cellule n'a été assignée à celui-ci. Dans le menu maintenance : Canal cellule à 0. Voir menu maintenance.
3. V-MIN clignotera alternativement avec le numéro du canal, indiquant que la vitesse machine est inférieure à la vitesse minimum programmée. Sorties colle désactivées.

Dans le menu maintenance, voir paramètres « Dem.Col. Au-dessus » et « Arr.Col. en-dessous »

NOTE ! Ce statut n'est pas disponible dans le mode TIMER.

Indicateur de dépose

Le nombre de déposes programmées est graphiquement montré.

Gardez à l'esprit ces conventions de programmation :

1. Chaque tiret séparé par un espace représente une dépose, programmée. Ci-dessous l'exemple indique le canal 1 avec quatre déposes et canal 2 avec deux déposes programmées.

100 m /min		RUN			
Programme 1					
Canal	1	:—	—	—	—
Canal	2	:—	—		

2. Une série de points, au lieu des tirets, indique que la dépose est en mode POINT ou a un POINT programmé. Ci-dessous l'exemple indique le CANAL 1 avec quatre déposes ; les déposes #1 et #3 ont un point programmé. Le canal 2 est en mode POINT ou en mode STANDARD avec les deux déposes programmées pour le POINT.

100 m /min		RUN			
Programme 1					
Canal	1	:	---	---	---
Canal	2	:	---	---	

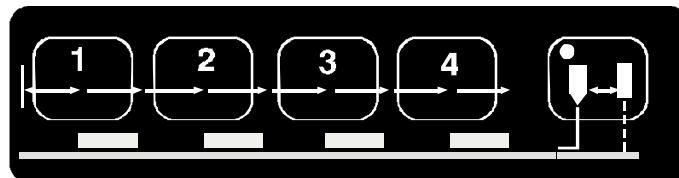
3. Les modes CONTINUUS ou ALÉATOIRES sont représentés par une série de sept (7) tirets. Une série de points est affichée si un POINT a été programmé pour ce canal. Ci-dessous l'exemple indique Le canal 1 est programmé pour un mode CONTINU ou ALÉATOIRE avec le POINT actif. Le canal 2 est programmé pour un mode CONTINU ou ALÉATOIRE avec le POINT inactif.

100 m /min	RUN
Programme	1
Canal 1	: -----
Canal 2	: -----

Programmation de menu opérateur

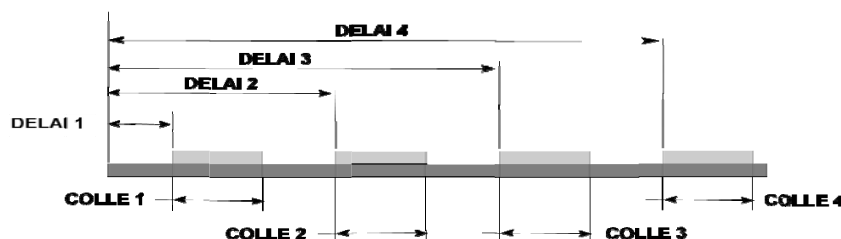
Les sections suivantes expliquent la programmation des menus opérateur. Notez que la programmation « opérateur » peut être verrouillée par un mot de passe .Voir menu maintenance.

Programmation de dépose



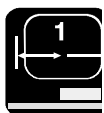
NOTE ! Ce procédé peut être modifié en marche.

Les touches de programmation de déposes sont situées immédiatement au-dessous de l'affichage du panneau. Jusqu'à quatre modèles peuvent être programmés par canal. La programmation est telle que le DELAI est toujours mesuré à partir du bord du produit jusqu'au commencement de la dépose de colle. Une description est fournie ci-dessous.



Programmation délai et longueur du trait de colle

Employez les procédures suivantes pour programmer des déposes.



1. A partir du menu principal

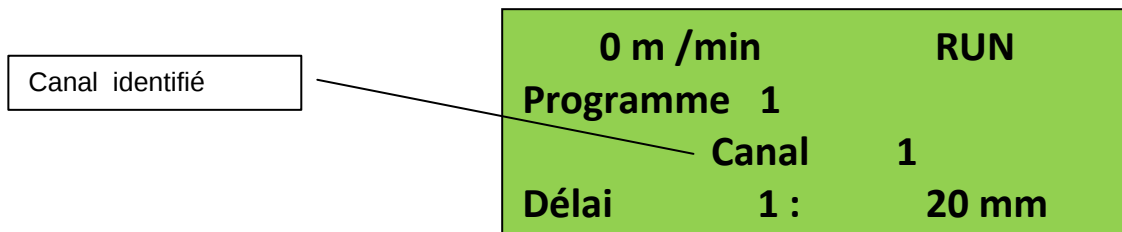
2. Appuyez sur la touche de la dépose choisie

(Exemple : appuyez sur la touche de la dépose 1 pour modifier la première dépose du canal 1).



3. Pour modifier la dépose, sélectionné le canal désiré.

Utilisez la touche sélection du canal pour choisir le canal désiré.



4. En appuyant successivement sur la touche de dépose l'affichage basculera pour permettre la programmation des valeurs de DELAI et de COLLE pour ce modèle.

5. Utilisez les touches d'incrémentation ou de décrémentation pour choisir la valeur désirée.

6. Continuez ce processus jusqu'à ce que tous les modèles soient programmés pour chaque canal.

7. Appuyez sur la touche C pour sortir du menu de dépose et pour retourner au menu principal.

NOTE ! Les programmations de modèles de déposes peuvent seulement être paramétrées si le modèle précédent a été programmé avec une valeur de DELAI et de COLLE.

(Exemple : Pour accéder au modèle 3, le modèle 2 doit avoir été programmé avec un DELAI et une longueur de COLLE.)

NOTE ! L'affichage retournera automatiquement au menu principal quand aucune programmation ne s'est produite pendant 30 secondes

Effacer la programmation du modèle de dépose d'un Canal

Un ou plusieurs modèles de dépose peuvent être facilement remis à zéro par la procédure suivante :



1. Appuyez sur la touche de sélection du modèle (indiquer la partie de COLLE) que vous voulez effacer.
2. Vérifiez que la sortie souhaitée soit sélectionnée.
3. Appuyez simultanément sur les flèches.
La valeur du programme précédemment sera remplacée par des tirets.
4. De nouvelles valeurs peuvent maintenant être programmées pour chaque modèle.

Remettez à zéro la programmation d'un DELAI de modèle de dépose.

Les DELAIS peuvent être paramétrés à leurs valeurs mini en employant les étapes suivantes :



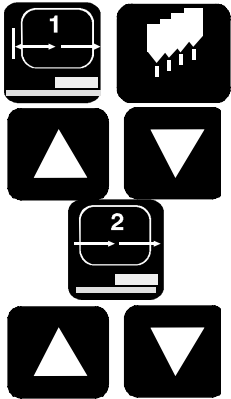
1. Appuyez sur la touche de modèle de dépose désirée
(Exemple : appuyez sur la touche du modèle 2 pour remettre à zéro le second DELAI d'un canal).
2. Utilisez la touche sélection canal pour choisir le canal désiré.
3. Affichez la partie DELAI du modèle désiré
4. Appuyez simultanément sur les touches flèches. La valeur du programme précédemment sera remplacée avec le minimum de DELAI possible.

5. Une nouvelle valeur pour le DELAI peut maintenant être programmée, comme désiré.

Mode ALÉATOIRE

Le mode ALÉATOIRE permet de coller des produits de longueur variable sans avoir à reprogrammer la commande de dépose.

L'espace départ et fin du collage sur le produit sera toujours identique. Si bien qu'avec le mode ALÉATOIRE il n'y a aucune valeur de dépose de COLLE à programmer. Les seules valeurs qui ont besoin d'être programmées sont les espaces départ et fin du collage de non collage sur le produit. Ceci est accompli comme suit :



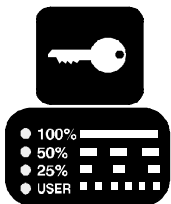
1. Appuyez sur la touche du modèle 1 pour programmer le départ (DELA1 1).
2. Utilisez la touche sélection du canal pour choisir le canal désiré.
3. Utilisez les touches flèches pour choisir la valeur désirée.
4. Appuyez sur la touche du modèle 2 pour programmer la fin (DELA2).
5. Utilisez les touches flèches pour choisir la valeur désirée.
6. Programmez les autres canaux, comme désirés, de la même manière.

Mode Discontinu (Economie de colle)

NOTE ! Ce procédé peut être modifié en fonctionnement.

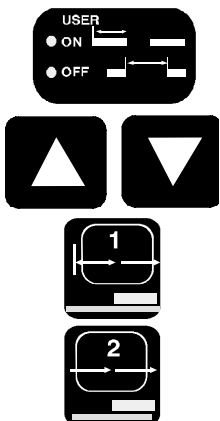
Les touches « discontinu » sont utilisées en association avec les touches de dépose pour appliquer une fraction sur une ou plusieurs déposes et ce sur n'importe quel canal désiré.

Le fractionnement peut être appliqué dans tous les modes excepté le mode POINT, STANDARD AVEC POINT et PILOTE. Utilisez les procédures suivantes pour appliquer le fractionnement sur des déposes de colle :



1. Sélectionnez la partie de la dépose qui doit être fractionnée ou, dans le mode Aléatoire, sélectionnez le délai 2. Voir la partie sur la programmation de dépose, dans ce chapitre, pour plus de détails.
2. Appuyez sur la touche principale pour obtenir le symbole « Clef » sur l'écran.
3. Appuyez sur la touche « fractionnement » afin de choisir les paramètres désirés (une LED sera allumée à côté du mode sélectionné).

NOTE ! Les modes 50% et 25% sont seulement sélectionnables pour une dépose simple d'une longueur de 50 mm ou plus (0.50 pouce). Les déposes multiples et/ou les longueurs de dépose inférieures à 50 mm (0.50 pouce) doivent utiliser l'option USER pour obtenir des fractionnements.



4. La touche de longueur permet la programmation manuelle des valeurs de dépose de COLLE et des ESPACE pour la fonction « fractionner » quand l'option mode point est sélectionnée. Appuyez successivement sur la touche de longueur pour passer de la COLLE à l'ESPACE.
5. Utilisez les touches d'incrément ou de décrément pour programmer la valeur désirée pour chaque paramètre.
6. Appuyez sur la touche de dépose #1 pour accéder à la touche « fractionnement » quand un mode Continu est sélectionné.
7. Appuyez sur la touche de dépose #2 pour accéder à la touche « fractionnement » quand le mode Aléatoire est sélectionné.

NOTE ! Les menus de programmation du fractionnement retournent automatiquement au menu principal quand aucune action de programmation ne s'est produite pendant 30 secondes.

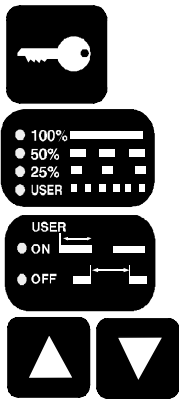
Mode Point

Une dépose fractionnée n'est pas disponible quand les modes POINT ou STANDARD AVEC POINT sont sélectionnés pour un canal dans le menu paramètres maintenance (voir le chapitre 5 pour plus de détails au sujet des différents modes). La touche de longueur de fractionnement devient une touche de configuration des points quand le mode POINT est sélectionné sur les canaux.

Les modes POINT diffèrent du mode fractionnement parce que la programmation du point est définie avec un délai ACTIF et une distance d'INTERVALLE, tandis que le fractionnement est défini avec une distance de COLLE et une distance d'ESPACE. Le mode POINT fournit un meilleur contrôle de position et de taille pour les petites déposes.

NOTE ! Ce procédé peut être modifié en fonctionnement.

Utilisez les procédures suivantes pour programmer les points.



1. Choisissez la partie de COLLE de la dépose.
2. Appuyez sur la touche principale pour obtenir le symbole « Clef » sur l'écran.
3. Notez que la touche « fractionnement » aura automatiquement la LED à côté du mode USER de sélectionné. L'opérateur ne pourra pas changer de mode.
4. La touche de configuration des points permet la programmation manuelle des valeurs de dépose de COLLE et des ESPACE pour la fonction « point ». Appuyez successivement sur la touche de longueur pour passer de la COLLE à l'ESPACE.
5. Utilisez les touches d'incrémentement ou de décrémentement pour programmer la valeur désirée pour chaque paramètre.

NOTE ! Les menus de programmation des points retournent automatiquement au menu principal quand aucune action de programmation ne s'est produite pendant 30 secondes.

Décalage

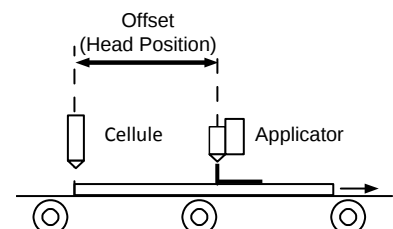
NOTE ! Ce procédé peut être modifié en fonctionnement.

La distance entre la cellule et l'applicateur est un élément important assurant une dépose de colle précise.

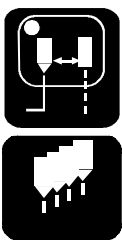
La cellule, si utilisée, doit toujours être avant le pistolet.

La distance entre la cellule et chaque applicateur assigné à ce dispositif est programmée dans le menu « Paramètre Décalage » du contrôleur.

Suivez les étapes suivantes pour programmer les Décalages de chaque canal.

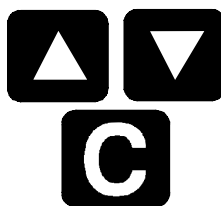


1. Mesurer la distance entre la cellule et le pistolet.



2. Assurez-vous d'être dans le menu principal.
3. Appuyez sur la touche Décalage, située à la droite des touches de déposes, afin que la LED soit illuminée.
4. Vérifiez que la valeur du décalage pour le canal désirée est modifiée en regardant le canal sélectionné sur l'écran de visualisation. Utilisez la touche Canal pour choisir le canal désiré.

0 m /min	STOP
Menu Décalage	
Canal	1
Decall. :	20 mm



5. Utilisez les touches flèches pour choisir la valeur de décalage appropriée.
6. Appuyez sur la touche « C » pour retourner au menu principal.

NOTE ! La programmation Décalage retournera automatiquement au menu principal si aucune activité de programmation ne s'est produite pendant 30 secondes.

NOTE ! Le Décalage est seulement disponible dans les modes fonctionnant sur une base de distance.

Volume de colle

NOTE ! Ce procédé peut être modifié en fonctionnement.

Le volume de colle appliqué sur un produit peut être contrôlé par le DY2002 via un courant ou une tension sur la sortie X8 du panneau de connexion. Cette sortie est disponible indépendamment si l'unité de commande est utilisée en modes Base-Distance, Base-Temps ou Pilote.

Employez les étapes suivantes pour la programmation de volume de colle :

Vérifier le pourcentage actuel de volume de colle



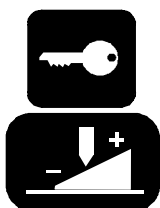
1. Menu principal.
2. Appuyez sur la touche de volume de colle.

0 m /min	RUN
Vitesse Moteur	
Actuel :	43%

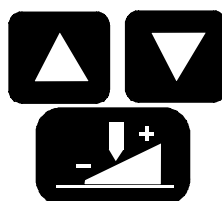
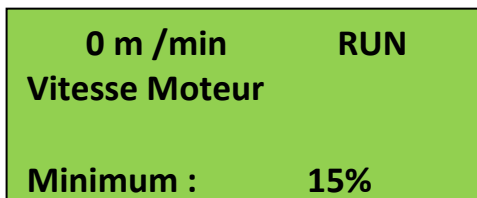


3. Appuyez sur la touche C pour retourner au menu principal.

Modifiez les paramètres de volume de colle

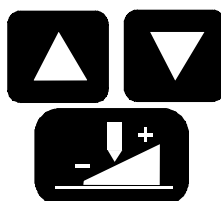
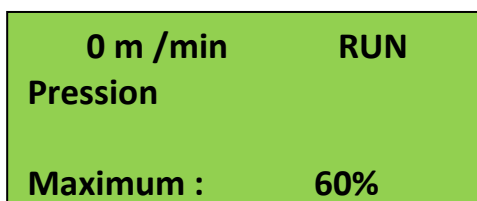


1. Menu principal
2. Appuyez sur la touche CLEF jusqu'à l'affichage de l'icône dans le coin inférieur droit de l'écran.
3. Appuyez sur la touche de volume de colle.



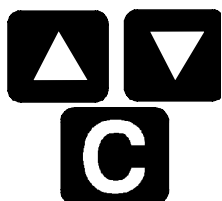
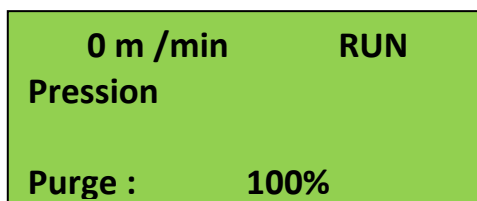
4. Utilisez les flèches pour choisir la valeur MINIMUM désirée (le volume pour une vitesse minimum).

5. Appuyez de nouveau sur la touche de volume de colle.



6. Utilisez les flèches pour choisir la valeur MAXIMUM désirée (le volume pour une vitesse maximum).

7. Appuyez une troisième fois sur la touche de volume de colle.



8. Utilisez les flèches pour choisir la valeur désirée de PURGE (volume pour une utilisation manuelle ou pour une purge).

9. Appuyez sur la touche C pour retourner au menu principal.

NOTE ! La programmation de volume de colle retournera automatiquement au menu principal si aucune activité de programmation ne s'est produite pendant 30 secondes.

NOTE ! L'affichage de la PRESSION ou de la VITESSE DU MOTEUR dans le menu « volume de colle » est choisi dans le MENU CHAUD/FROID dans les paramètres maintenance.

NOTE ! Le menu « volume de colle » dans le mode TIMER permet de régler les valeurs de la pression CONSTANTE ainsi que la PURGE. Le mode PILOTE utilisera les paramètres de pression MINIMUM et PURGE.

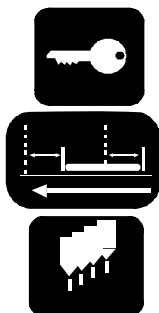
Compensation

NOTE ! Le dispositif de compensation est seulement disponible en vitesse variable.

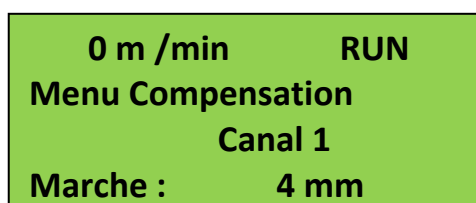
NOTE ! Ce paramètre peut être modifié en fonctionnement.

La programmation de la compensation permet d'appliquer uniformément la dépose de colle sur le produit à la même position, indépendamment des variations de vitesse machine.

Employez les étapes suivantes pour la programmation de la compensation :



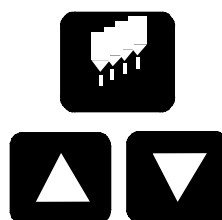
1. Menu principal.
2. Appuyez sur la touche CLEF jusqu'à ce que l'icône soit indiqué dans le coin inférieur droit de l'écran.
3. Appuyez sur la touche de compensation.
4. Pour modifier la valeur de compensation utilisez la touche sélection du canal pour choisir le canal désiré.



5. Continuez à appuyer sur la touche de compensation pour basculer entre les paramètres marche-arrêt de COMPENSATION pour un canal.
6. Utilisez les flèches pour choisir la valeur de compensation désirée.
7. Répétez cette action pour chaque canal actif.

Remettre à zéro une valeur de COMPENSATION

Employez les étapes suivantes :

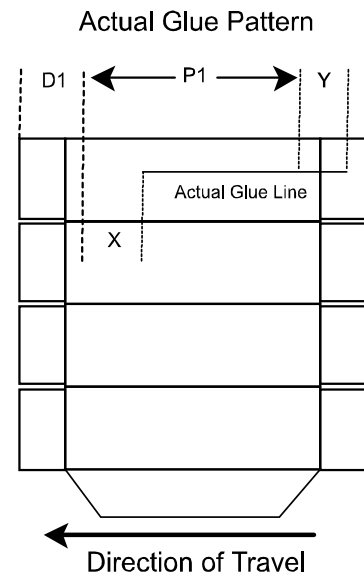
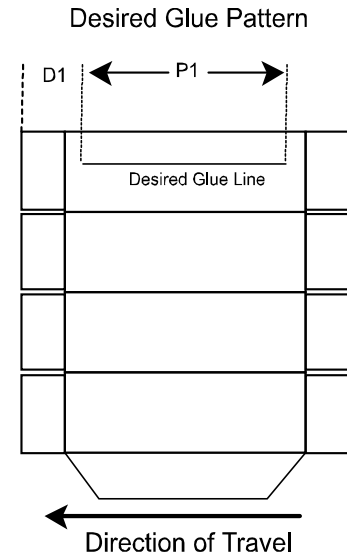


1. Sélectionnez la valeur de COMPENSATION à remettre à zéro (voir ci-dessus sur la façon d'accéder au menu de COMPENSATION).
2. Utilisez la touche sélection du canal pour choisir le canal désiré.
3. Appuyez simultanément sur les flèches pour remettre la valeur à zéro.
4. Une nouvelle valeur de COMPENSATION peut être maintenant programmée.

Détermination des valeurs de compensation

Exécutez les étapes suivantes pour programmer les valeurs de COMPENSATION :

1. Vérifier que la valeur d'échelle de l'encodeur (PPI ou PPM) soit correctement programmée (voir le chapitre service maintenance).
2. Vérifier que le menu DÉCALAGE soit correctement programmé (Voir le menu DÉCALAGE).
3. Programmez les longueurs désirées de dépose (DELAI et COLLE).
4. Mettre les deux valeurs marche-arrêt de COMPENSATION à zéro.
5. Démarrer la production à une vitesse juste au-dessus de la valeur « DÉBUT COLLE AU-DESSUS » (voir le chapitre service maintenance). Idéalement, cette vitesse sera de 30 M/min ou plus pour réduire au minimum les effets de la réponse de l'appliqueur de colle.
6. Mesurer les résultats ; ils devraient être exactement comme programmés. Vérifiez une deuxième fois le DÉCALAGE, l'échelle de l'ENCODEUR et la Dépose programmée pour les erreurs éventuelles si le modèle de colle n'est pas correctement appliqué.
7. Démarrer la production à une vitesse intermédiaire de machine. Le résultat de la dépose sera « retardé » (cad. éloigné du départ du produit).
8. Mesurer la distance entre l'endroit où la dépose de colle aurait dû commencer et où la dépose de colle a réellement commencé. Entrez cette distance comme valeur MARCHE dans le menu COMPENSATION pour le canal approprié.
9. Mesurer la distance entre l'endroit où la dépose de colle aurait dû finir et où la dépose de colle a réellement fini. Entrez cette distance comme valeur ARRET dans le menu COMPENSATION pour le canal approprié.
10. Exécuter les étapes #8 et #9 pour chaque canal actif de colle.
11. Démarrer maintenant le matériel à la vitesse machine prévue la plus rapide, qui devrait être la même vitesse programmée comme paramètre VITESSE MAXIMUM dans le menu service maintenance (voir le chapitre sur les services).
12. Répéter les étapes #8, #9 et #10
13. Les déposes de colle devraient maintenant être à l'endroit désiré sur le produit aux vitesses de fonctionnement. Des ajustements mineurs des valeurs Marche-Arrêt du menu COMPENSATION peuvent être exigés.
14. Les déposes devraient maintenant être au même endroit sur le produit, indépendamment des changements de vitesse machine.



Purge

NOTE ! Cette action peut être exécutée seulement en mode STOP.

Les sorties peuvent être manuellement activées pour examiner le fonctionnement des applicateurs de colle alors que la machine n'est pas opérationnelle.

La purge peut être exécutée du panneau avant de l'unité de commande ou par l'intermédiaire d'une commande de purge à distance en option.

Purge par l'intermédiaire du panneau avant

Exécutez les étapes suivantes pour activer l'opération de purge :



1. Menu principal.
2. Appuyez sur la touche "STOP" jusqu'à ce que STOP clignote dans le coin droit de l'écran.
3. Appuyez sur la touche CLEF jusqu'à ce que l'icône soit indiqué dans le coin inférieur droit de l'écran.
4. Utilisez la touche de sélection du canal pour choisir le canal à purger. Le canal choisi sera le plus élevé dans la partie d'indicateur du canal de l'affichage.
5. Appuyez sur la touche de purge jusqu'à ce que la LED soit allumée.
6. La pression de colle en sortie sera la valeur de pression de purge programmée dans le menu de pression. Voir la partie sur le « volume de colle » plus haut dans ce chapitre pour les détails de programmation de ce paramètre. La pression en sortie demeurera à ce niveau jusqu'à approximativement dix secondes après la dernière activation de purge.
7. La purge pour les autres canaux peut être activée en répétant les étapes #4 et #5 ci-dessus.

NOTE ! La LED de la touche de purge sera allumée en continu quand la purge est activée pour le canal actuellement choisi.

La LED clignotera par intermittence quand la purge est activée sur un autre canal que le canal actuellement choisi.

8. La purge peut être désactivée par n'importe lequel de ses moyens :
 - a. Appuyez sur la touche purge basculera entre activer et désactiver le canal choisi.
 - b. Appuyez sur la touche "STOP" jusqu'à ce que "STOP" ne clignote plus.
 - c. Appuyez sur la touche CLEF jusqu'à ce que l'icône ne soit plus affiché désactivera toutes les purges.
 - d. Appuyez sur la touche C, juste au-dessous de la touche CLEF désactivera toutes les purges.

NOTE ! La purge « n'est pas une temporisation ». La seule manière d'arrêter un canal qui a été activé pour la purge est de désactiver le canal par l'intermédiaire d'une des façons décrites ci-dessus.

Purge par l'intermédiaire de la commande à distance de purge

La commande à distance de purge (28.11101.602) est une option pour permettre la purge à distance par l'utilisateur (distances jusqu'à 10 mètres à partir de l'unité de commande).

Le DY2002 ne doit pas être en mode STOP pour la fonction de purge à distance.

Exécutez les étapes suivantes pour activer l'opération manuelle de la commande de purge à distance:



1. Vérifier que la commande de purge à distance soit correctement reliée à l'unité de commande. L'indicateur du canal au dessus de la commande de purge à distance devrait être allumé s'il est correctement relié.

2. Appuyer sur la touche "STOP" sur la commande de purge à distance jusqu'à ce que la LED soit allumée sans interruption.

Une LED clignotante indique que l'état STOP a été activé sur le DY2002 ou par l'entrée contact machine (X8).

L'ARRÊT doit être activé par l'intermédiaire de la commande de purge à distance.

3. La pression de colle en sortie sera la valeur de pression de purge programmée dans le menu de pression. Voir la partie sur le « volume de colle » plus haut dans ce chapitre pour les détails de programmation de ce paramètre. La pression en sortie demeurera à ce niveau jusqu'à la désactivation de la touche STOP sur la commande à distance.

NOTE ! RMT STOP sera affiché sur l'écran du contrôleur quand le STOP de la commande à distance est activé.



4. Utilisez les flèches pour choisir le canal à purger, comme indiqué sur l'affichage à LED.

5. Appuyez sur la touche de purge jusqu'à ce que la LED soit constamment allumée pour effectuer la fonction purge pour le canal choisi.

6. La purge pour les autres canaux peut être activé en répétant les étapes #4 et #5 ci-dessus.

7. La purge peut être désactivée par les moyens suivants :

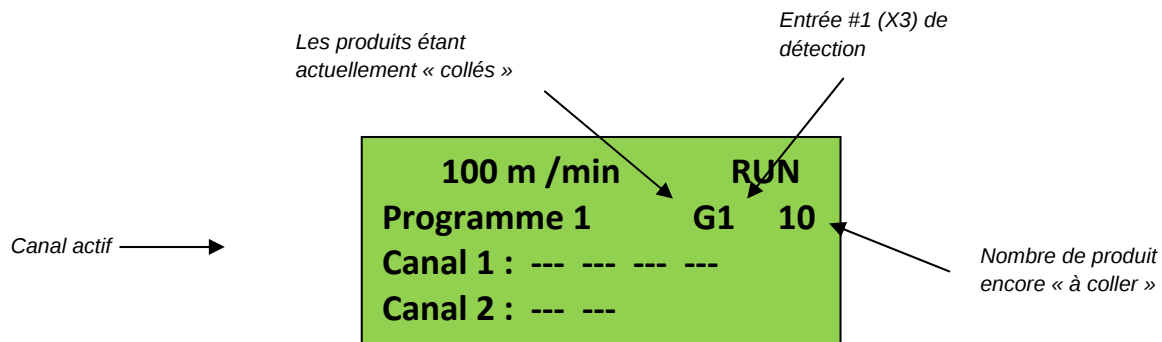
- Appuyez sur la touche purge basculera entre activer et désactiver le canal choisi.
- Appuyez sur la touche "STOP" jusqu'à ce que la LED ne soit plus allumée sans interruption désactivera toutes les opérations de purges.

Palettisation

La fonction de palettisation applique une dépose de colle à un nombre déterminé de produit puis un « passage », ou l'on n'applique aucune colle à un nombre déterminé de produit. Le contrôleur permet à l'opérateur de déterminer si le compteur commencera par la COLLE ou PASSAGE et combien de produits SERONT COLLÉS et PASSÉS. La fonction de palettisation est programmée sur une base d'entrée de détection. Chaque entrée de détection avancera le compteur.

La programmation de la fonction de palettisation est paramétrée par l'intermédiaire du menu service maintenance.

Référez-vous au chapitre service maintenance pour les détails de l'activation et la programmation de la fonction de palettisation.



Des opérations de palettisation séparées peuvent être programmées dans le menu service pour l'entrée #1 (X3) de détection et l'entrée #2 (X4) de détection. Le menu principal affichera le statut de palettisation en cours pour le canal actif. L'affichage indiquera si l'entrée de déclenchement assignée au canal actif est #1 ou #2 ; si le cycle de palettisation est actuellement dans la séquence « colle » (G) ou « passage » (P) et le nombre de produits restant « à coller » ou « à passer ».

Les fonctions de palettisation suivantes peuvent être accomplies depuis le menu d'opérateur :



1. Appuyez sur la touche sélection du canal pour changer le canal actif et pour regarder le statut de palettisation pour ce canal.



2. Appuyez sur la touche "STOP" pour désactiver les sorties et pour suspendre le compteur de palettisation.

3. Remettez à zéro le compte de palettisation :



- a. Appuyer sur la touche CLEF.

- b. Vérifier que le STOP est activé.

- c. Appuyez simultanément sur les flèches.

- d. Notez ! Entrer dans le menu service causera une remise à zéro du compteur de palettisation.



Compteurs de production

Le DY2002 a la capacité d'avoir des compteurs de production sur un travail et une base globale pour chacune de ses sorties. Les menus COMPTEUR possèdent une remise à zéro par l'opérateur. Le menu COMPTEUR GENERAL peut seulement être remis à zéro par ITW Dynatec.

Chaque compteur est incrémenté à la réception d'une entrée valide de son dispositif de détection assigné tant que le contrôleur est en mode « RUN ».

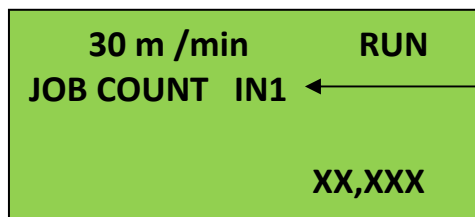
Accéder aux menus de compteur de production comme suit :



1. Menu principal.
2. Vérifiez que le contrôleur est en mode RUN.
3. Appuyez sur la touche CLEF.



4. Appuyez sur la touche maintenance.
5. Un menu semblable à celui ci-dessous devrait maintenant être affiché.



6. Utilisez les flèches pour afficher le compteur désiré.

Les menus de COMPTE seront remis à zéro par l'intermédiaire de l'une ou l'autre des procédures suivantes :



1. Appuyez simultanément sur les flèches.
2. Le chargement d'un nouveau programme remettra à zéro tous les COMPTE IN1 et COMPTE IN2.

NOTE !

Le menu COMPTEUR GENERAL peut seulement être remis à zéro par l'intermédiaire d'une remise totale à zéro.

Entrez en contact avec ITW Dynatec pour plus de détails.

Les valeurs de comptage ne peuvent excéder 900 milliards.

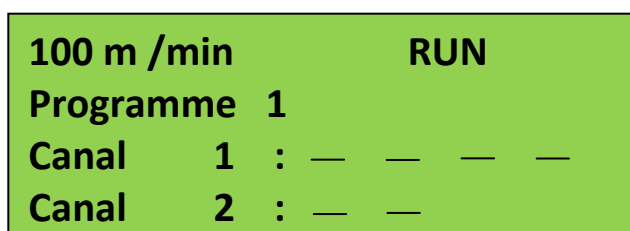
Ce menu retournera automatiquement au menu principal quand aucune activité de programmation ne s'est produite pendant 30 secondes.

Chapitre 5 Paramètres maintenance

Menu maintenance

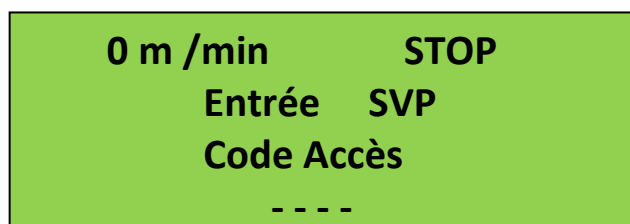
Le menu maintenance contient les paramètres qui fournissent la base pour l'opération de programmation. En tant que tels, ces paramètres ne sont pas changés fréquemment pendant le cours normal des opérations.

NOTE ! Le menu maintenance est seulement accessible à partir du menu principal après avoir actionné la touche "STOP".

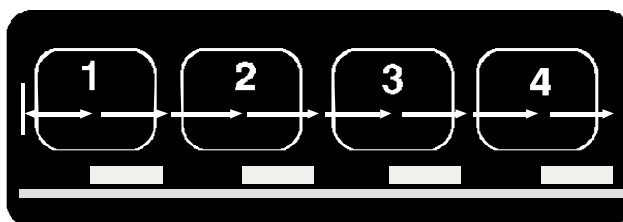


Appuyez sur la touche "STOP" dans le menu principal. STOP clignote. Appuyez sur le bouton de maintenance jusqu'à ce que la LED soit illuminée.

Le menu d'entrée de mot de passe sera affiché :



Utilisez les boutons de modèle pour écrire le code de sécurité. Par défaut : **1111**.



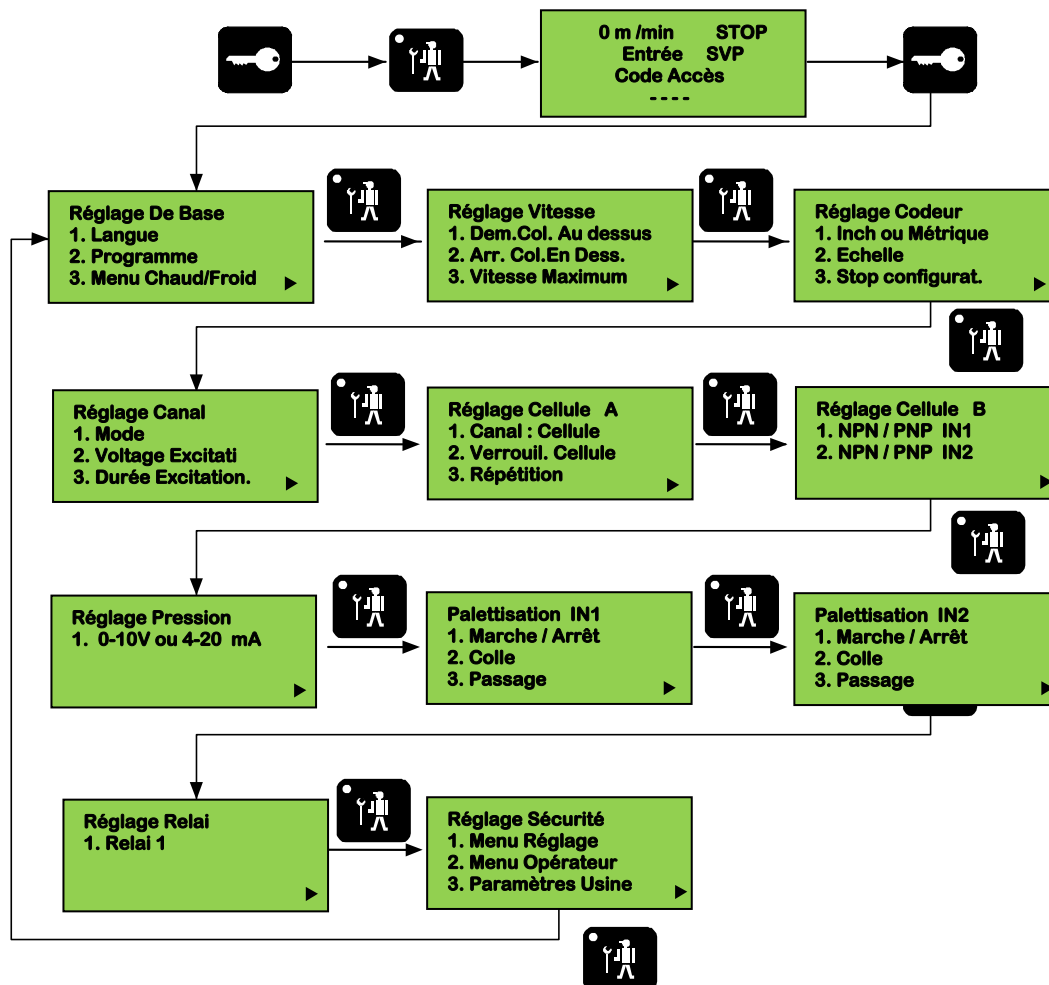
Les tirets sur l'affichage deviendront des astérisques (*)

Appuyez sur le bouton principal pour accepter le code écrit.

Le premier menu sera maintenant montré.

Le diagramme suivant est une vue d'ensemble des menus disponibles sur le DY2002.

Vue d'ensemble du menu maintenance



Principe de programmation

Notez les principes de programmations suivants :

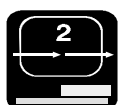
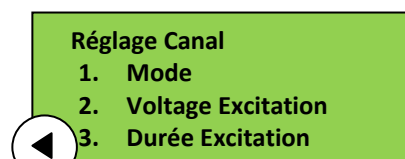
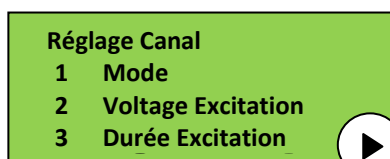


1. Le bouton service permet la progression vers différentes pages du menu maintenance.



2. Le bouton principal permet l'inversion de la direction de la progression dans le menu maintenance.

3. Un petit triangle dans le coin inférieur droit ou gauche de l'affichage indique dans quelle direction les menus progresseront quand le bouton maintenance est appuyé.



4 Utilisez les boutons de dépose pour entrer dans les sous-menus de la page affichée.

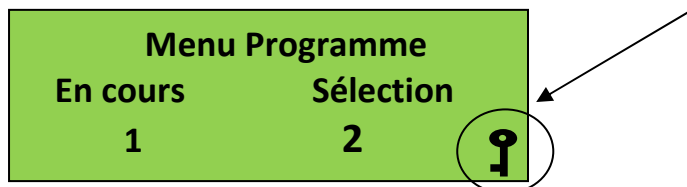


5. Utilisez les flèches pour modifier les valeurs dans les sous-menus.

6 Utilisez le bouton (C) pour retourner au menu précédent.



7 Certains sous-menus exigeront une confirmation en appuyant sur le bouton principal. L'utilisateur est incité pour cette entrée par l'intermédiaire d'une icône principale de clignotant () dans le coin inférieur en bas de l'affichage.



Sous-menus de réglage

Ce qui suit est une vue d'ensemble des fonctions et de la programmation du menu maintenance

Langue



Appuyez sur le bouton de dépose #1 sur le panneau quand le menu d'installation de base est montré.



Choisissez la langue pour tous les menus montrés sur l'unité de commande en utilisant les flèches.

Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu d'installation de base.

Programme



Appuyez sur le bouton du modèle #2 sur le panneau quand le menu d'installation de base est montré.



Choisissez l'un des douze (12) programmes qui sont stockés dans la mémoire (permanente) en utilisant les flèches.

NOTE : Le bouton principal doit être appuyé pour accepter les modifications au menu de PROGRAMME.



Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu d'installation de base.

Menu chaud/froid



Appuyez sur le bouton de dépose #3 sur le panneau quand le menu d'installation de base est montré.



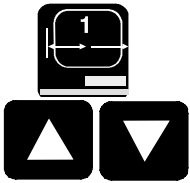
Choix de la sortie du signal asservissement débit/vitesse.

0-10 Volt pour l'asservissement du moteur, utilisé pour les applications colle chaude en général.

4- 20 Ma pour l'asservissement de la vanne proportionnelle, utilisé pour les applications colle froide en général.

Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu

Début collage au dessus



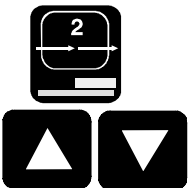
Appuyez sur le bouton du modèle #1 sur le panneau quand le menu d'INSTALLATION de VITESSE est montré.

Autorise le collage à partir d'une certaine vitesse quand la machine est en vitesse croissante (démarrage).

Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu d'INSTALLATION de VITESSE.

NOTE ! Ce menu n'est pas accessible quand le mode temporisateur est activé.

Arrêt collage en dessous



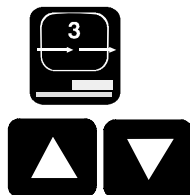
Appuyez sur le bouton du modèle #2 sur le panneau quand le menu d'INSTALLATION de VITESSE est montré.

Arrête le collage à partir d'une certaine vitesse quand la machine est en vitesse décroissante (arrêt).

Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu d'INSTALLATION de VITESSE.

NOTE ! Ce menu n'est pas accessible quand le mode temporisateur est activé.

Vitesse maximum



Appuyez sur le bouton du modèle #3 sur le panneau quand le menu d'INSTALLATION de VITESSE est montré.

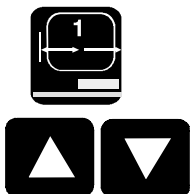
Entrez la vitesse maximum de la machine.

Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu d'INSTALLATION de VITESSE.

NOTE ! La valeur de VITESSE MAXIMUM est employée, avec les valeurs MINIMUM et MAXIMUM de pression pour déterminer la courbe, de vitesse moteur, ou de pression. Egalement impliquée dans le calcul des compensations.

NOTE ! Ce menu n'est pas accessible quand le mode temporisateur est activé.

Pouce/mètre



Appuyez sur le bouton du modèle #1 quand le menu d'INSTALLATION d'ENCODEUR apparaît.

Choix des valeurs en Inch ou en métrique

Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu d'INSTALLATION d'ENCODEUR.

NOTE ! Ce menu n'est pas accessible quand le mode temporisateur est activé.

Graduation



Appuyez sur le bouton du modèle #2 quand le menu d'INSTALLATION d'ENCODEUR apparaît.



Entrez le nombre d'impulsions par mètre produit par l'encodeur. La détermination précise de cette valeur est extrêmement importante pour le bon fonctionnement du programmeur. Ce paramètre est employé pour calculer toutes les distances et vitesses pour l'application précise du collage.

CHOIX DU MODE TEMPORISATEUR OU DU MODE DE DISTANCE



Appuyer simultanément sur les flèches basculera l'unité de commande en mode temporisateur. Ce mode n'emploie pas les entrées d'encodeur pour déterminer la vitesse de machine et tous les paramètres de dépose sont programmés en temps (millisecondes) au lieu de la distance (des millimètres ou des pouces). Plusieurs paramètres dans le menu maintenance ne sont pas accessibles en mode temporisateur.

Arrêtez la configuration



Appuyez sur le bouton du modèle #3 sur le panneau avant quand le menu d'INSTALLATION d'ENCODEUR apparaît.



Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'affichage.



Choisissez le paramètre désiré en utilisant les flèches. Il y a deux choix possibles pour ce paramètre :

PAS COLLAGE DE FINITION : Lors d'un arrêt machine d'urgence en cours de dépose, le pistolet coupera le jet de colle, et ne reprendra son cycle que lors de la prochaine activation de la cellule. Donc la dépose en cours ne sera pas complète.

COLLAGE DE FINITION : Lors d'un arrêt machine d'urgence en cours de dépose, le programmeur mémorise l'endroit de l'arrêt, et lors du redémarrage le pistolet finira la dépose en cours.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu d'INSTALLATION d'ENCODEUR.

NOTE ! Ce menu n'est pas accessible quand le mode temporisateur est activé.

Mode



Appuyez sur le bouton du modèle #1 quand le menu d'INSTALLATION canal apparaît.



Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'affichage.



Choisissez le paramètre désiré en utilisant les flèches. Employez le tableau ci-dessous pour une explication des modes disponibles.

Canal-Mode	Description
Standard	Jusqu'à 4 déposes par canal ; la dépose est commencée par le déclenchement cellule, et quand la vitesse programmée est atteinte.
Standard avec point	Mode standard au dessus des valeurs de vitesse atteintes, et dépose par point en dessous de ces mêmes valeurs.
Point	Cette fonction permet d'avoir une dépose discontinue, en ayant la possibilité d'ajuster la taille des points et l'espace entre eux.
Aléatoire	La longueur de colle dépend de la longueur du produit. Les distances Avant et Après sans colle sont programmées dans DELAI1 et DELAI2 respectivement. Le modèle peut également être « fractionné ». NOTE ! Le mode aléatoire incorpore un « temps hors » pour empêcher la dépose excessive de colle en cas d'arrêt du produit sous le pistolet. Cette valeur doit être supérieure à la dépose la plus grande, à la vitesse la plus grande.
C. avec cellule et vitesse	Le collage est activé en continu dès que la cellule est activée, et la vitesse programmée est atteinte.

Continu avec vitesse	Le collage est actif en continu quand la vitesse programmée est atteinte.
Driver	Cette fonction est utilisée pour piloter un driver de pistolet électrique.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu d'INSTALLATION du canal.

NOTE ! Ce menu n'est pas accessible quand le mode temporisateur est activé.

Tension d'excitation



Appuyez sur le bouton du modèle #2 sur le panneau avant quand le menu d'INSTALLATION du canal est affiché.



Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'afficheur.



Choisissez la valeur désirée en utilisant les flèches. Employer la table ci dessous pour une explication des paramètres disponibles de TENSION d'excitation.

Tension d'excitation	Description
OFF	Aucune tension d'excitation n'est appliquée lors du pilotage de l'électrovanne.
Air électrovanne	Une tension de 55 Vdc sera appliquée lors du pilotage de l'électrovanne au début, pendant quelques millisecondes, pour les applications à vitesse rapide. Utilisé avec des électrovannes 24 Vdc. ATTENTION ! : Soyez certain que l'électrovanne étant surexcitée est conçue pour recevoir de telles tensions.

Électrique froid	Une tension de 170 Vdc sera appliquée au début lors du pilotage du pistolet. Cette fonction est utilisée avec les pistolets colle froide <i>DynaCold</i> ou <i>Macon</i>. ATTENTION ! Ce paramètre n'est pas recommandé pour l'usage des applicateur de colle Dynatec excepté ceux indiqués ci-dessus.
------------------	---

Appuyez sur le C pour retourner au menu d'INSTALLATION du canal.

Durée d'excitation



Appuyez sur le bouton de dépose #3 sur le panneau quand le menu d'INSTALLATION du canal est montré.

Ce menu permet la programmation de la durée de la tension d'excitation programmée dans la section précédente. Les valeurs pour ce paramètre s'étendent de 0.50 milliseconde à 2.50 millisecondes dans des étapes de 0.05 milliseconde. La valeur par défaut est de 1.60 millisecondes et est recommandée pour la plupart des applications.

Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'afficheur.

Choisissez la valeur désirée en utilisant les boutons flèches.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu d'INSTALLATION du canal.

Canal Cellule



Appuyez sur le bouton de dépose #1 sur le panneau quand le menu canal cellule est affiché.

Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'afficheur.

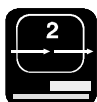
Choisissez le paramètre désiré en utilisant les flèches. Les choix suivants sont disponibles pour chaque canal :

Canal cellule	Description
0	Désactive le canal
1	La cellule 1 (X3 sur le panneau de connexion) est utilisée pour déclencher la dépose de colle pour le canal choisi.

2	La cellule 2 (X4 sur le panneau de connexion) est utilisée pour déclencher la dépose de colle pour le canal choisi.
1+2	Les cellules 1 et 2 doivent être activées simultanément pour lancer le modèle pour le canal choisi.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu Canal cellule.

Verrouillage cellule



Appuyez sur le bouton de dépose #2 sur le panneau quand le menu Canal cellule est affiché.



Ce paramètre détermine la distance minimum pour réactiver le pistolet après activation de la cellule. Utilisé avec des produits ayant des fenêtres ou autres ouvertures. Entrer la cote (en mm) de cette fenêtre.



Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'afficheur.

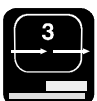
Choisissez la valeur désirée en utilisant les flèches.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu Canal cellule.

NOTE ! 1. Ce menu n'est pas disponible quand le mode temporisateur est activé.

2. Cette fonction ne fonctionne pas avec le mode palettisation.

Répétition



Appuyez sur le bouton de dépose #3 sur le panneau quand le menu Canal cellule est affiché.



Ce paramètre est attribué pour chaque canal. Choisissez le canal désiré en appuyant sur le bouton dans le coin supérieur jusqu'à ce que le canal désiré soit indiqué sur l'afficheur.



Choisissez la valeur désirée en utilisant les flèches. Utilisez le tableau ci dessous pour une explication des paramètres disponibles de RÉPÉTITION.

Répétition cellule	Description
Séparé	<u>Un cycle simple de dépose</u> est exécuté sur le déclenchement de la cellule. La dépose continuera jusqu'à sa fin indépendamment si le signal de cellule demeure actif. NOTE : Paramètre par défaut le plus utilisé.
Répétition cellule	La dépose de colle est exécutée et répétée tant que le signal de cellule est présent. La dépose finale de colle finira immédiatement après l'arrêt du signal de cellule.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu canal cellule.

Type de capteur: NPN/PNP IN1

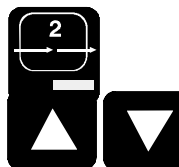


Appuyez sur le bouton de dépose #1 sur le panneau quand le menu Réglage cellule B est affiché.

Ce paramètre configure la cellule 1 (X3 sur le panneau de connexion) pour un type NPN ou PNP. Déterminer le type de cellule employée et programmer ce paramètre par l'intermédiaire des flèches.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu de réglage.

Type de capteur: NPN/PNP IN2

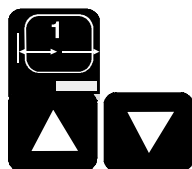


Appuyez sur le bouton de dépose #2 sur le panneau quand le menu Canal cellule est affiché.

Ce paramètre configure la cellule 2 (X4 sur le panneau de connexion) pour un type NPN ou PNP. Déterminez le type de cellule employé et programmez ce paramètre par l'intermédiaire des flèches.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu de réglage.

Contrôle de pression: 0-10V ou 4-20mA



Appuyez sur le bouton de dépose #1 sur le panneau quand le menu Réglage pression est affiché.

Employez ce paramètre pour configurer le signal de sortie pression (X7 sur le panneau de connexion) pour 0 à 10VDC/0 à 20mA ou 4 à 20mA. Utilisez les flèches pour choisir la valeur désirée.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu Réglage pression.

Palettisation IN1 : "Marche/Arrêt"

La fonction de palettisation applique une dépose de colle à un nombre indiqué de produits puis un « passage », ou l'on n'applique aucune colle à un nombre indiqué de produits. Le programmeur permet à l'opérateur de déterminer si le compteur commencera par la COLLE ou PASSAGE et combien de produits SERONT COLLÉS et PASSÉS. La fonction de palettisation est programmée sur une base d'entrée de détection. Chaque entrée de détection avancera le compteur.



Appuyez sur le bouton de dépose #1 sur le panneau quand le menu PALETTISATION IN1 est affiché.

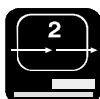


Choisissez la valeur désirée en utilisant les flèches. Employez la table ci dessous pour une explication des paramètres disponibles.

"MARCHE/ARRÊT"	Description
Arrêt	Neutralise la fonction de palettisation pour les canaux assignés avec la cellule #1.
Colle	Le mode palettisation débutera par la dépose de colle sur la quantité de produit programmée.
Passage	Le mode palettisation débutera par le passage des produits sans dépose de colle sur la quantité de produit programmée.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu Palettisation IN 1.

IN1 de palettisation : Colle



Appuyez sur le bouton de dépose #2 sur le panneau quand le menu de PALETTISATION IN1 est affiché.

Choisissez le nombre de produits qui seront collés pendant chaque cycle de palettisation en utilisant les flèches.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu de PALETTISATION IN1.

IN1 de palettisation : Passage



Appuyez sur le bouton de dépose #3 sur le panneau quand le menu de PALETTISATION IN1 est affiché.

Choisissez le nombre de produits qui seront passés (sans colle) pendant chaque cycle de palettisation en utilisant les boutons flèches.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu de PALETTISATION IN1.

IN2 de palettisation : "Marche/Arrêt"

Même fonction que précédemment mais pour la cellule 2.

Réglage relai : Relai 1

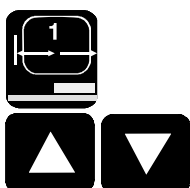
Le programmeur a deux relais de sortie d'alarme :

Le relai #1 est configurable pour commuter quand :

- a) L'unité de commande détecte un état de vitesse zéro, ou
- b) une alarme de défaut, telle qu'une surintensité ou un court circuit se produit.

Le relai #2 est préconfiguré pour commuter quand l'unité de commande est en état « ARRÊT », quand :

- a) la touche "STOP" a été actionnée.
- b) la touche "STOP" de la commande de purge à distance a été actionnée (COM 2-STOP) ou
- c) le circuit externe de l'arrêt (X8) a été activé (EX. ARRÊT).



Appuyez sur le bouton de dépôt #1 quand le menu Réglage relai est affiché.

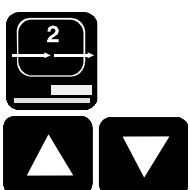
Choisissez la configuration pour le relai #1 à l'aide des boutons d'incrément ou de décrément.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu Réglage relais.

Réglage relais : Contact de machine (arrêt externe)

Le contact de machine (X8) est un contact à deux fils qui neutralise les sorties des canaux par l'intermédiaire d'un contact sec.

Le menu principal de l'unité de commande affichera EX. STOP quand le circuit de contact machine est activé et aucun autre état d'arrêt n'est activé.



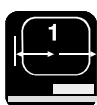
Appuyez sur le bouton de dépôt #2 sur le panneau quand le menu Réglage relais est affiché.

Choisissez la valeur désirée en utilisant les flèches. Utilisez le tableau ci-dessous pour une explication des paramètres disponibles.

Paramètres	Description
Normalement ouvert	Les sorties ne seront pas activées quand le contact X8 est fermé.
Normalement fermé	Les sorties ne seront pas activées quand le contact X8 est ouvert.

Réglage sécurité : Menu réglage

Le menu réglage sécurité permet l'activation, la désactivation et la modification d'un mot de passe de sécurité pour le menu de maintenance. L'activation de la sécurité est globale et s'applique à l'accès pour tous les menus de maintenance.



Appuyez sur le bouton de dépôt #1 sur le panneau quand le menu Réglage sécurité est affiché.

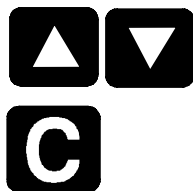
Menu réglage

Le code d'accès par défaut d'usine est « 1111 ». Changez celui ci en écrivant le code d'accès désiré à l'aide des boutons de dépôt (numéros 1 à 4). Le code peut être d'un à quatre chiffres et n'importe quelle combinaison des chiffres 1, 2, 3 ou 4.



POUR METTRE LE CODE D'ACCES INACTIF

Le code d'accès peut être désactivé en appuyant simultanément sur les flèches. L'affichage du code d'accès est remplacé par trois tirets (-- -) le code d'accès est non actif.



POUR REACTIVER LE CODE D'ACCES

La réactivation du code d'accès peut être accomplie en appuyant simultanément sur les flèches ou en écrivant le code d'accès désiré comme décrit dans la section ci-dessus. L'affichage de code d'accès changera des trois tirets (-- -) au code d'accès par défaut.

Appuyez sur le bouton C pour retourner au menu Réglage sécurité.

Réglage sécurité : Menu Opérateur

Le menu Opérateur est directement accessible du menu principal ; comme la dépose, la pression, le décalage et la compensation peuvent être VERROUILLÉS ou DÉBLOQUÉS en utilisant ce menu. Cette fonction affecte tous les menus.

Une fois verrouillé, le seul moyen de modifier les menus, est de retourner au menu d'installation de sécurité et de changer le mode.



Appuyez sur le bouton du modèle #2 quand le menu d'INSTALLATION de SÉCURITÉ est affiché.



Choisissez si le menu opérateur doit ÊTRE VERROUILLE ou DEVERROUILLE en utilisant les flèches.



Appuyez sur le bouton (C) pour retourner au menu REGLAGE SÉCURITÉ.

Note : Les paramètres des programmes peuvent encore être regardés avec la sécurité active, mais ne peuvent pas être modifiés.

Réglage sécurité : Remise à zéro (paramètres d'usine)

Cette fonction permet de remettre à zéro toutes les valeurs paramètres dans le programme par les paramètres par défaut du constructeur.



NOTE ! L'exécution ci-dessous des étapes effacera tous les paramètres du programme en cours.

Appuyez sur le bouton du modèle #3 quand le menu REGLAGE SÉCURITÉ est indiqué.

Écrivez le mot de passe.



L'utilisateur est incité à confirmer cette entrée par l'intermédiaire de l'icône principal clignotant (🔑). Une fois que le bouton principal est appuyé, tous les paramètres du programme en cours seront placés par défauts aux paramètres d'usine.

Appuyez sur le bouton **C** pour sortir du menu ou appuyez sur le bouton principal pour confirmer l'installation des paramètres du constructeur.



Bouton principal de
clignotant

L'affichage retournera automatiquement au menu d'INSTALLATION de SÉCURITÉ.



Appuyer sur le bouton **C** pour sortir des menus.

Chapitre 6 DÉPANNAGE

Contrôles préliminaires

Ce chapitre énumère les problèmes que l'on peut rencontrer avec le DY2002 et les solutions possibles. Vérifiez les questions suivantes avant d'entreprendre toutes les autres étapes de dépannage :

1. La tension 220 VAC appropriée est-elle fournie au DY2002?
2. Le commutateur OFF/ON est-il sur ON ?
3. La pression d'air appropriée est-elle fournie à la pompe du fondoir et aux têtes d'applications de colle ?
4. Est-ce que toutes les connexions électriques, pneumatiques et hydrauliques sont correctement reliées ?
5. Est-ce que les connexions électriques, pneumatiques ou hydrauliques sont endommagées ? Celles-ci devraient être immédiatement réparées pour une utilisation sûre et fiable du système.
6. Tous les composants de système sont-ils à leur température de fonctionnement appropriée ?

Messages d'erreur

Erreur de communication

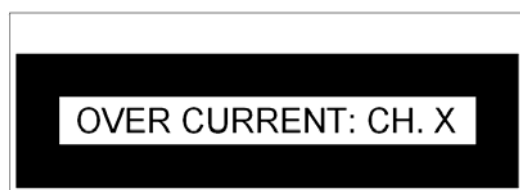


C'est une erreur interne provoquée par une erreur de communication entre les microprocesseurs de l'unité de commande.

Mettez le DY2002 pendant au moins 30 secondes hors tension afin d'initialiser l'appareil.

L'unité doit être retournée à ITW Dynatec pour la réparation si cette étape n'a pas comme conséquence un retour de l'unité à son fonctionnement normal.

Erreur court circuit



Ce message apparaîtra quand un court-circuit électrique se produit sur l'un ou l'autre des circuits de commande (X1 ou X2). Le numéro du canal court-circuité sera indiqué au lieu du « X » ci-dessus. Tous les canaux seront immédiatement désactivés.



DANGER ! La cause du défaut électrique doit être immédiatement réparée avant de réutiliser l'équipement.

1. Noter le canal indiqué dans le message d'erreur sur l'affichage.
2. Mettre l'unité de commande hors tension et inspectez tous les composants électriques reliés au canal suspect. Vérifiez la continuité de tous les câbles et la résistance à travers toutes les électrovannes ; comparez-les aux caractéristiques du fabricant.
3. Déconnecter tous les équipements et câbles sur la sortie défectueuse. Remettez la tension sur le programmeur et actionnez la fonction Purge sur le canal défectueux.
4. Désactiver la fonction PURGE et reliez seulement le câble à la commande suspecte si la fonction PURGE s'est accomplie avec succès dans l'étape #3 ci-dessus. Activez la fonction PURGE de nouveau pour le canal suspect. Le câble est défectueux si le message d'erreur est affiché.
5. Désactiver la fonction PURGE et reliez l'applicateur de colle au câble de la commande suspecte si l'étape #4 s'est accomplie avec succès. Activez la fonction PURGE de nouveau pour le canal suspect. L'électrovanne est défectueuse si le message d'erreur est affiché.

Erreur de compensation



Ce message sera affiché quand la programmation du DECALAGE, les paramètres des valeurs DELAI et COLLE pour un canal seront en conflit avec les valeurs de COMPENSATION pour ce canal. La logique de l'appareil empêchera la programmation des paramètres incompatibles et affichera le message ci-dessus. Le message d'erreur est une information et s'effacera automatiquement après avoir été affiché pendant quelques secondes.

1. La validation d'une valeur différente de modèle par rapport à l'origine ou une modification du paramètre de COMPENSATION sont les seuls moyens de résoudre cette situation.
2. L'occurrence de cette erreur en programmant le DECALAGE ou la valeur du DELAI provoquera automatiquement un conflit avec la valeur MARCHE COMPENSATION pour ce canal.
3. L'occurrence de cette erreur en programmant la valeur COLLE provoquera automatiquement un conflit avec la valeur ARRÊT COMPENSATION pour ce canal.

Questions fréquemment posées

L'applicateur de colle ne veut pas fonctionner.

1. L'unité est-elle allumée ?
2. La commande est-elle en état ARRÊT ?
3. L'applicateur de colle fonctionne-t-il en mode PURGE manuelle ?
4. Les câbles sont-ils correctement reliés aux applicateurs de colle ?
5. Avez-vous la pression de colle appropriée ?
6. L'applicateur de colle est-il branché ?
7. Les filtres sont-ils propres ?
8. Est-ce qu'un dispositif de déclenchement est assigné au canal ?
9. La TENSION de SUREXCITATION appropriée est-elle programmée pour ce type d'applicateur de colle ?
10. Obtenez-vous une détection de signal valide ?
11. Est-ce qu'une dépose valide est programmée pour le canal ?
12. La durée du modèle est-elle suffisante pour permettre à l'applicateur de colle de fonctionner ?
13. La fonction « POINT » est-elle activée avec une durée trop courte et fait que l'applicateur de colle ne fonctionne pas ?
14. Obtenez-vous une indication d'entrée de vitesse sur le programmeur ?
15. Avez-vous « V-MIN » clignotant sur l'affichage du canal ? (mode base-distance) si oui, augmentez la vitesse de machine jusqu'à ce que V-MIN ne soit plus présent ou modifiez la valeur « Dem.Col. au-dessus » et « Arr.Col. en-dessous » dans le menu service.

L'entrée du signal détection ne fonctionne pas.

1. Le système de détection est-il correctement relié à l'unité de commande ?
2. Est-ce l'entrée appropriée assignée aux canaux actifs ?
3. L'unité de commande est-elle programmée correctement NPN ou en PNP
4. La LED sur le dos de la cellule s'illumine-t-elle quand un produit est présent ? Si non, ajustez la sensibilité de la cellule jusqu'à ce que ceci se produise.

Les longueurs de traits de colle sont différentes de ce qui est programmé, même aux vitesses réduites.

La graduation de l'encodeur est inexactement programmée.

Les traits de colle se décalent à mesure que j'augmente et diminue la vitesse de machine.

Les valeurs de compensation ne sont pas correctement programmées.

J'obtiens trop ou trop peu de colle aux vitesses hautes-basses.

Les valeurs MINIMUM et/ou MAXIMUM de pression de colle sont incorrectement programmées.

Je ne peux pas faire des modifications de programmation dans les menus d'opérateur.

Les menus d'opérateur ONT ÉTÉ VERROUILLES dans le menu SÉCURITÉ.

Je peux accéder à certains menus et faire des changements, mais d'autres menus d'opérateur ne sont pas accessibles.

Certains menus exigent d'appuyer d'abord sur le bouton principal afin d'y accéder. Un icône « CLEF » clignotera dans le coin inférieur.

ANNEXE A

<i>Référence de la pièce</i>	<i>Description</i>
17001	DY2002, 2 canaux

Pièces de rechange

<i>Référence de la pièce</i>	<i>Description</i>
17050	Carte d'alimentation (DY2002_NT_S1)
17051	Carte de communication (DY2002_SPI_S1)
17052	Carte de connections (DY2002_RW_S1)
17053	Panneau avant (DY2002_FB_S1)
17005	Pilotage 2-canaux (VTT2K_HS_MOD)
113313 ou 05.11020.004	Fusible, lent, 2A, 5x20mm
104117 ou 05.11063.004	Fusible, lent, 6.3A, 5x20mm

Accessoires

<i>Référence de la pièce</i>	<i>Description</i>
28.11101.602	Commande de purge à distance (inclut le câble 10m)
Cordons courant alternatif	
28.20000.001	Cordon secteur, 115VAC
28.20000.002	Cordon secteur, 200VAC
28.20000.003	Cordon secteur, 230VAC
Accessoires de raccordement	
05.01004.605	Câble adaptateur pour électrovannes DynaCold Dyna BF (sans fiche coté tête d'application Lg 5m)
05.01004.610	Câble de raccordement pour électrovannes DynaCold, Dyna BF (sans connecteur coté tête d'application Lg 10m)
05.02104.616	Câble équipé, 9.4mm DIN, 2pole, 5M (petit connecteur)
05.02104.622	Câble de raccordement équipé pour la tête Macon, 5M
05.02104.624	Câble de raccordement équipé pour la tête Macon, 10m

05.03104.000	Câble en « Y » pour relier deux électrovannes (pas de compatibilité pour des applicateurs de DynaCold ou Macon).
05.02104.100	Prolongation de câble de raccordement, 10m
108540	Câble de raccordement ILD-2
Cellules et câbles	
05.65400.501	Cellule ronde, réponse 5ms
05.65300.105	Cellule plate, réponse 1ms
108239	Sonde fibre optique, réponse 0.2ms, inclut le câble de 2M
105178	Le capteur de proximité inclut le câble de 5M, (réponse 1ms)
05.65401.201	Capteur de proximité, câble de 2m
110018	Support de sonde (adaptable 108239 et 105178)
05.02105.603	Câble de prolongation, 5M
05.02105.612	Câble de prolongation, 10m
05.02105.604	Câble de prolongation, 25M
05.02105.615	Câble en « Y » pour relier une sonde à deux entrées
112007	Câble de conversion de sonde, DPC/TPC/MPC-2, 8 "
Encodeurs et câbles	
05.66501.004	Encodeur, 1000 PPR (encodeur seulement)
70.90000.703	Encodeur/roue/support, 1000PPM
111420	Encodeur/roue/support, 50PPI, inclut le câble de 5M
112577	Kit encodeur d'axe creux, 600 PPR avec le câble de 5m
05.02104.612	Câble de prolongation encodeur, 5M, connecteur 90 degrés
05.02104.601	Câble de prolongation encodeur, 10m
107917	Câble de rechange d'encodeur, DPC-2/MPC-2T, 5M
112656	Câble adaptateur encodeur, DPC-2/MPC-2T
Accessoires de commande de pression	
05.67000.705	Asservissement débit vitesse.
05.67000.706	Régulateur de pression automatique 1 raccord Y inclut accessoires avec deux multiplicateurs de pression 05.67000.102

05.67000.102	Multiplicateur de pression EIT 201-002B inclut câble de raccordement
05.67000.706	Régulateur de pression automatique avec le câble de 5M
05.02103.603	Câble pour vanne proportionnelle Lg 5M
109996	Capteur d'I/P, inclut le câble de 3m
Connecteurs	
05.03002.001 ou 105079	Connecteur 2 points pour contact machine.
05.03003.003 ou 105077	Connecteur 3 points
05.03005.002	Connecteur 5 points pour commande de pression.
105076	Connecteur 4 points pour entrée encodeur.
05.03003.005 ou 105078	Connecteur 5 points pour l'entrée de collage permanent
05.03003.006 ou 109011	Connecteur 6 points pour sortie alarme
109225	Mâle M12
109223	Femelle M12

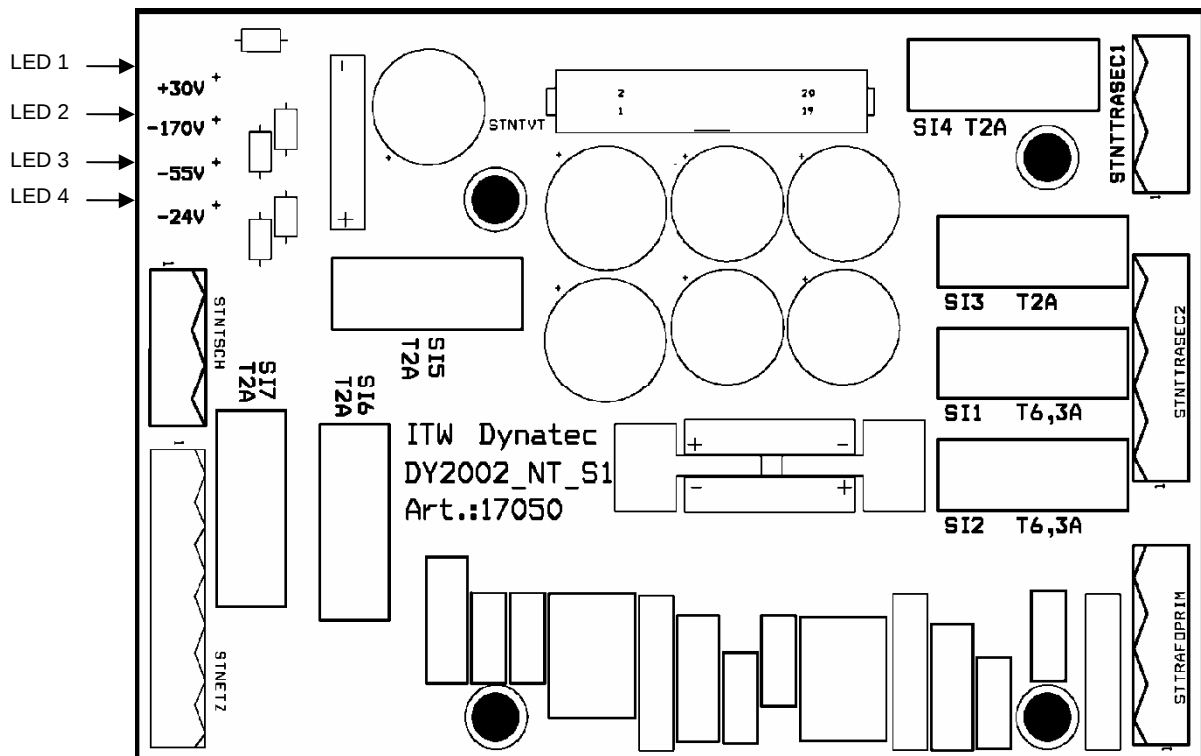
Annexe B CARTE PC

ATTENTION ! Seules les personnes autorisées doivent exécuter les procédures suivantes. Suivez toutes les règles de sécurité.

DANGER ! Placez cette unité de commande dans un environnement sec et sans poussière. Le panneau d'opérateur doit être accessible sans risque.

Carte d'alimentation puissance (107050)

La carte d'alimentation puissance régule la tension DC du panneau de contrôle.



Indicateurs (LED)

Il y a quatre diodes électroluminescentes vertes (LED) sur le bord gauche de la carte d'alimentation puissance. Toutes ces LED doivent être allumées quand l'unité est mise sous tension. Faiblement allumées ou obscurcies les LED indiquent un défaut dans le système de commande. Entrez en contact immédiatement avec le service technique d'ITW Dynatec.

Information sur la fonction des LED

Désignation	Tension	Fonction
LED1	+30VDC	Microprocesseur, encodeur, déclenchements, tension de commande de pression
LED2	-170VDC	Sortie pilotage puissance (surexcitation 170VDC)
LED3	-55VDC	Sortie pilotage puissance (surexcitation 55VDC)
LED4	-24VDC	Sortie pilotage puissance (24VDC)

Fusibles

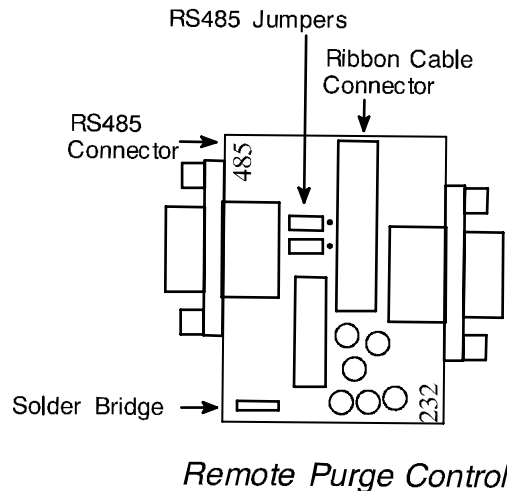
Les seuls fusibles dans l'unité de la commande DY2002 sont situés sur la commande d'alimentation puissance. Il y a un total de sept fusibles sur ce panneau, chacun couvert par un capot de protection en plastique. Le capot peut être enlevé en utilisant un petit tournevis pour détacher doucement les clips à ressort aux extrémités de chaque support de fusible. Il y a cinq fusibles de 2 ampères (PN 113313) et deux fusibles de 6.3 ampères (PN 104117).

L'information sur la fonction des fusibles

Désignation	Ampérage	Fonction
SI 1	6.3A	24VDC et 55VDC sortie puissance
SI 2	6.3A	24VDC et 55VDC sortie puissance
SI 3	2A	170VDC sortie puissance
SI 4	2A	170VDC sortie puissance
SI 5	2A	24VDC pour encodeur, les déclenchements, commande de pression et la commande du microprocesseur 5VDC
SI 6	2A	Tension d'entrée AC
SI 7	2A	Tension d'entrée AC

Option carte de commande de purge à distance (28.11101.602)

La commande à distance (28.11101.602) inclut la commande de purge à distance jusqu'à 10m à partir de l'unité d'interface DY2002. Composé d'un circuit imprimé avec le câble plat qui est installé à l'intérieur du DY2002, d'un boîtier de commande et d'un câble de dix mètres. Voyez le chapitre sur l'installation pour plus de détails sur le raccordement de la boîte de commande de purge.



Connecteur RS485 et pontages

L'option de commande de purge à distance a deux connecteurs de 9 points « D » repérés « 485 » et « 232 ». Le connecteur repère « 485 » est celui à employer avec cette option. De même, il y a deux pontages immédiatement derrière le connecteur « 485 ». Ceux-ci si sont tous les deux des pontages pour l'arrangement « 485 » indiqué.

Raccordement du câble plat

Le câble plat fournit avec l'option de purge à distance est relié à la commande sur une extrémité et au raccordement de STRS485RMC sur le dos du panneau avant de l'unité de commande.

Annexe C

DONNEES DE PROGRAMMATION

Programme # :

Menus d'opérateur

Modèle

	Délai colle 1		Délai colle 2		Délai colle 3		Délai colle 4	
C1								
C2								

Décalage

CANAL	Décalage	CANAL	Décalage
1		2	

Pression

MINIMUM :

MAXIMUM :

PURGE :

Points

CANAL	Répétition	Colle	CANAL	Répétition	Colle
1			2		

Point

CANAL	COLLE	Espace	Événements	CANAL	COLLE	Espace	Événements
1				2			

Compensation

CANAL	Compensation de départ	Compensation final	CANAL	Compensation de départ.	Compensation final
1			2		

Service des menus d'arrangements

Chaud/froid

VITESSE DU MOTEUR ou PRESSION

Programmation vitesse

DÉBUT DE COLLE au DESSUS : _____

ARRÊT DE COLLE en DESSOUS : _____

VITESSE MAXIMUM : _____

Installation d'encodeur

POUCE ou MÈTRE

GRADUATION : _____

CONFIGURATION D'ARRÊT :

CANAL	Pas finition/finition	CANAL	Pas finition/finition
1		2	

Installation Canal

MODE DU CANAL

CANAL	Mode	CANAL	Mode
1		2	

TENSION DE SUREXITATION

CANAL	TENSION	CANAL	TENSION
1		2	

DURÉE DE SUREXITATION

CANAL	Temps	CANAL	Temps
1		2	

PARAMETRES CELLULE A

CANAL : CELLULE

CANAL	Déclenchement	CANAL	Déclenchement
1		2	

VERROUILLAGE CELLULE

Canal	Verrouillage	Canal	Verrouillage
1		2	

RÉPÉTITION

Canal	Sngl/Rpt	Canal	Sngl/Rpt
1		2	

PARAMETRE CELLULE B

Cellule	NPN/PNP	Cellule	NPN/PNP
1		2	

Installation de pression

0-10VDC ou 4-20mA

Palettisation IN1

COMMENCEZ PAR LA COLLE ou COMMENCEZ PAR LE PASSAGE

COMPTAGE DEPOSE COLLE : COMPTE PASSAGE PRODUIT :

Palettisation IN2

COMMENCEZ PAR LA COLLE ou COMMENCEZ PAR LE PASSAGE

COMPTAGE DEPOSE COLLE : COMPTE PASSAGE PRODUIT :

Installation relais

RELAIS 1 : VITESSE NULLE ou ALARME

CONTACT DE MACHINE : NORMALEMENT OUVERT ou NORMALEMENT FERMÉ

Installation de sécurité

CODE D'ACCÈS : _____

MENU D'OPÉRATEUR : VERROUILLÉ ou DÉBLOQUÉ