

Konformitätserklärung

Das Produkt: _____
Modell Nr.: _____
Seriennr.: _____
Herstellungsjahr: _____

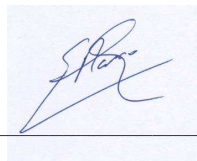
Das in den anliegenden Unterlagen beschrieben ist, entspricht:

- Der Direktive 2006/42/EU vom 29. Dezember 2009, die die Direktive 98/37/EU vom 22. Juni 1998 bezüglich der *Annäherung der Gesetzgebung der Mitgliedsstaaten über Maschinen* ersetzt und die in einem einzigen Text die Direktiven 89/392/EWG vom 14. Juni 1989, 91/368/EWG vom 20. Juni 1991, 93/44/EWG vom 14. Juni 1993 und 93/68/EWG vom 22. Juli 1993 beinhaltet. Direktive anwendbar auf die Norm EN ISO 12100-1 und EN ISO 12100-2 bezüglich der *Sicherheit der Maschinen*; auf die Normen EN ISO 14121-1 und EN ISO 14121-2 bezüglich der *Sicherheit der Maschinen. Bewertung des Risikos*; auf die Norm UNE-EN 60204-1 bezüglich der *Sicherheit der Maschinen. Elektroanlagen der Maschinen*; Normen UNE-EN 61310-1, UNE-EN 61310-2 und UNE-EN 61310-3 bezüglich *Sicherheit an Maschinen, Indikation, Kennzeichnung und Bedienung*.
- Direktive 2006/95/CE vom 12. Dezember 2006, mit Modifizierung der Direktive 73/23/EWG vom 19. Februar 1973 über Elektromaterial.
- Direktive 2004/108/EU vom 20. Juli 2007, die die Direktive 89/336/EWG vom 3. Mai 1989 über Elektromagnetische Kompatibilität ersetzt.
- Direktive 93/68/EWG vom 22. Juli 1993 mit Modifizierung der Direktiven 73/23/EWG und 89/336/EWG.

mit einem Risikoniveau B1 bis zu den im Kapitel der Beschreibung der Anlage angegebenen Spezifizierungen. Da sie Teil einer Maschinengruppe bilden wird, die, um zu einem gleichen Resultat zu gelangen und solidarisch zu funktionieren, dementsprechend angeordnet sind und angetrieben werden, kann sie erst in Betrieb gesetzt werden, wenn der Leiter der Endmontage erklärt hat, dass sie den Direktiven der Gruppe entspricht, von der sie einen Teil bilden wird.

Orcoyen, den: / /

Untertz.: ..



Gonzalo Marco, Geschäftsführer.



VALCO MELTON

Polígono Industrial Agustinos, calle G, nave D-34 Tel: +34.948.321.580 Fax:
+34.948.326.58431160 ORCOYEN (Navarra SPANIEN)

KONTROLLKARTE

KONTROLLNR.:
DATUM:
ELEKTRISCHE ÜBERPRÜFUNGEN: 0
ÜBERPRÜFUNGEN PROGRAMMIERMENÜ: 0
PRÜFUNG TEMPERATURKONTROLLE 150°/180°: 0
HYDRAULISCHE ÜBERPRÜFUNGEN(100 bar): 0
PNEUMATISCHE ÜBERPRÜFUNGEN: 0

ANLAGE:

GARANTIEKARTE

VERTRIEBSHÄNDLER:.....KONTAKT
HERR:.....
ANSCHRIFT:.....TELEFON:.....

HERSTELLER:.....ANSCHRIFT:.....
TYP:..... MARKE:.....

BENUTZER:.....ANLAGE:.....
ANSCHRIFT:.....ORT/STADT:.....
TELEFON:.....KONTAKT HERR:.....
STANDORT DER ANLAGE (ANSCHRIFT):.....
DATUM INBETRIEBNAHME DER ANLAGE:

NUMMER DER ANLAGE:

WICHTIG!



DIE VORLIEGENDE BEDIENUNGSANLEITUNG IST AN EINEM ALLEN FACHARBEITERN UND DEM WARTUNGSPERSONAL ZUGÄNLICHEN UND BEKANNTEN ORT AUFZUBEWAHREN.

BEVOR DIE MASCHINE IN BETRIEB GESETZT WIRD, DIE ANLEITUNGEN SORGFÄLTIG DURCHLESEN UND DIE GEBRAUCHSANWEISUNGEN BEACHTEN.

FÜR DIE KORREKTE BENUTZUNG UND HANDHABUNG DER ANLAGE SIND DIE IN DER VORLIEGENDEN ANLEITUNG ANGEgebenEN SICHERHEITSANWEISUNGEN DURCHZUFÜHREN.

DIE NICHTBEACHTUNG DER SICHERHEITSANWEISUNGEN KANN VERBRENNUNGEN, VERLETZUNGEN, SOGAR IRREVERSIBLE VERLETZUNGEN UND AUSSERDEM SCHÄDEN AN DER ANLAGE ODER SONSTIGEM MATERIAL DES BENUTZERS VERURSACHEN.

WARNUNG:

Jede von MELTON und nach der Direktive 89/392/EWG nicht genehmigte Modifizierung der Funktion, der Leistungsfähigkeit, der Sicherheiten der Anlage, Ersatz der Originalteile durch andere nicht identische Teile usw... (wesentliche Modifizierungen) machen Sie zum Fabrikanten und infolge dessen für die Modifizierung haftbar.

INDEX

INDEX 2

KAPITEL 1	SICHERHEITSANWEISUNGEN	4
1.1.	SYMBOLS UND BEGRIFFE:	5
1.2.	EIGNUNG:	7
1.3.	ERSTE HILFE:	8
KAPITEL 2	BESCHREIBUNG	10
2.1.	EINLEITUNG:	11
2.2.	HAUPTSÄCHLICHE TEILE:	11
2.3.	TECHNISCHE CHARAKTERISTIKEN:	15
2.4.	DIMENSIONEN	16
KAPITEL 3	INSTALLATION DER MASCHINE	18
3.1.	EINLEITUNG:	19
3.2.	WARTUNG:	19
3.3.	INSTALLATIONSBEDINGUNGEN:	19
3.4.	MECHANIKINSTALLATION:	20
3.5.	PNEUMATISCHE INSTALLATION	24
3.6.	ELEKTRISCHE INSTALLATION	24
KAPITEL 4	EINSTELLUNGEN DER MASCHINE	26
4.1.	EINLEITUNG:	27
4.2.	TEMPERATURKONTROLLE:	27
4.2.1.	EINLEITUNG:	27
4.2.2.	KURZE BESCHREIBUNG, WIE DIE EINHEIT ARBEITET:	27
4.2.3.	BESCHREIBUNG KONTROLLPANEEL:	28
4.2.4.	PARAMETRISIERUNG DER ANLAGE:	36
4.3.	EINSTELLUNG DES AUSGANGSDRUCKS:	44
KAPITEL 5	BETRIEB	46
5.1.	EINLEITUNG:	47
5.2.	INBETRIEBNAHME:	47

5.3. ANHALTEN:	50
KAPITEL 6 WARTUNG	52
6.1. EINLEITUNG:	53
6.2. WARTUNGSEMPFEHLUNGEN:	54
6.3. WARTUNGSVERFAHREN:	54
6.3.1. REINIGUNG DER ANLAGE:	54
6.3.2. REINIGUNG DES LUFTFILTERS DES DRUCKREGLERS:	54
6.3.3 KLEBSTOFF WECHSELN:	55
KAPITEL 7 REPARATURHILFEN FÜR DIE ANLAGE	56
7.1. EINLEITUNG:	57
7.2. MECHANISCHE STÖRUNGEN:	57
7.3. ELEKTRISCHE STÖRUNGEN:	59
7.4. PROBLEME BEIM AUFTRAGEN DES KLEBSTOFFS:	64
KAPITEL 8 REPARATURHILFEN FÜR DIE ANLAGE	70
8.1. EINLEITUNG:	71
8.2. FILTERWECHSEL:	71
8.3. REPARATUR DES VERTEILERS:	72
8.4. REPARATUR DER PNEUMATISCHEN PUMPENEINHEIT:	73
8.4.1 HOCHLEISTUNGSPUMPE:	75
8.4.2 NIEDRIGLEISTUNGSPUMPE:	79
8.4.3. REINIGUNG DER VENTILE:	82
8.5. REPARATUREN ELEKTRISCHER ELEMENTE:	83
KAPITEL 9 SOFTWARESPEZIFIZIERUNGEN	84

KAPITEL 1

SICHERHEITSANWEISUNGEN

1.1. SYMBOLE UND BEGRIFFE:



Verschiedene Verbote



Logo der Europäischen Gemeinschaft



Vorsicht heiße Oberfläche



Besonderer Hinweis



Verschiedene Vorkehrungen



Schutzbrille erforderlich



Vorsicht Strom



Sicherheitshandschuhe erforderlich



Vorsicht feuergefährliche Flüssigkeit



Für elektrostatische Entladung anfällige Elemente



Vorsicht, Flüssigkeit kann unter Hochdruck austreten



Vorsicht, Einklemmgefahr zwischen beweglichen Teilen der Maschine



Verbrennungen:

Die Verbrennungen können durch die nicht abgedeckten Teile des Applikators wie die Pistolen oder durch Spritzer des heißen Hot-Melt entstehen.

Das heiße Hot - Melt und niedriger Druck auf den Düsen können ernste Hautverletzungen verursachen.

Qualifiziertes Personal:

Ist die Person (Techniker), die durch Studium oder Erfahrung ausreichende Fachkenntnisse erworben hat.

Diese Person muss die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften **sowie generell die technischen Daten der Maschine kennen.**

Schutzkleidung:

Muss die Vorschriften EN510 und EN340 erfüllen und gegen schnelle Partikel und hohe Temperaturen schützen.

Sie muss so eng wie möglich anliegen, damit sie nicht an beweglichen Elementen der Maschinen hängenbleibt; Ärmel, Taille, Beine, usw. müssen sich den Maßen des Arbeiters anpassen können.



Schutzbrille und Gesichtsschutz:

Erfüllen die Vorschrift EN 166 und schützen gegen schnelle Partikel und hohe Temperaturen.

Die Brille schützt nur die Augen, sodass der Gesichtsschutz vorzuziehen ist, der das ganze Gesicht bedeckt.



Schutzhandschuhe:

Erfüllen die Vorschriften EN 407 und EN 420; sie schützen die Hände gegen Verbrennungen, die die externen heißen Massen bei Temperaturen über 100°C verursachen.



Für elektrostatische Entladung anfällige Elemente

Während der Handhabung der Anlage den Kontakt mit den elektronischen Elementen und den Metallpins der Schalter vermeiden.

1.2. EIGNUNG:



Diese Einheit ist gemäß den gültigen Sicherheitsvorschriften hergestellt.

Diese Einheit ist für die in Kapitel 2 des vorliegenden Handbuchs - Beschreibung - angegebenen Nutzung geeignet.

Für eine korrekte und sichere Benutzung der Maschine sind die in der Gebrauchsanweisung und insbesondere folgende Anleitungen zu befolgen:



- Die Maschine darf nur von qualifiziertem und vorher über ihre korrekte Benutzung, die vorhandenen Gefahren, die bei der Arbeit anzuwendenden Sicherheitsmaßnahmen einschließlich Einstellung, Wartung sowie über die ausdrücklich verbotenen Tätigkeiten informiertem Personal installiert und benutzt werden (notfalls den Hersteller hinzuziehen).
- Diese Einheit eignet sich nicht für den Betrieb in explosions- und/oder feuergefährdetem Umfeld.
- Bei der Arbeit mit dem Gerät sind Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Gesichtsschutz zu benutzen; Ringe, Armbänder und Uhren sind abzulegen.
- Da die Maschine Teil einer Gruppe bilden wird, die, um zu einem gleichen Resultat zu gelangen und solidarisch zu funktionieren dementsprechend angeordnet und angetrieben wird, kann sie erst in Betrieb gesetzt werden, wenn erklärt wird, dass sie den Vorschriften der Direktiven der Gruppe entspricht.
- Die Maschine ist immer mit den Schutzsystemen, mit denen sie ausgerüstet ist, in Betrieb zu setzen (sie dürfen weder entfernt noch annulliert werden) und sind regelmäßig zu überprüfen und zu warten.
- Versichern Sie sich, dass das Gerät geerdet ist.
- Setzen Sie nie die Anlage in Betrieb, wenn an der Klebstoffleitung ein Leck existiert.
- Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten werden von Personal vorgenommen, das die grundlegenden Kenntnisse des Betriebs, der Mechanik, Pneumatik und der Elektrizität der Maschine besitzt, um seine Funktion korrekt auszuüben.
- Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten werden immer bei abgeschalteter und von der Stromversorgung getrennter Maschine ausgeführt.
- Die Wartungs- und/oder Reparaturarbeiten werden immer bei nicht unter Druck stehender und von der Druckluftzufuhr abgeschalteter Maschine vorgenommen.

1.3. ERSTE HILFE:



Im Falle von Verbrennungen:

Sofort die verletzte Stelle in frisches und sauberes Wasser eintauchen, bis der Klebstoff erkaltet ist.

Niemals versuchen, den Klebstoff, auch wenn er kalt ist, von der Haut zu entfernen (es können größere Verletzungen entstehen).

SOFORT einen Arzt aufsuchen.



Bei einem Unfall mit Lösungsmittel:

KONTAKT MIT DER HAUT: Mit reichlich Wasser und Seife waschen.

KONTAKT MIT DEN AUGEN: 15 Minuten mit reichlich fließendem Wasser waschen.

EINATMUNG: Bei zu langem Aussetzen den Betroffenen an die frische Luft und in Ruhestellung bringen.

VERSCHLUCKEN: Kein Erbrechen hervorrufen, SOFORT ärztliche Hilfe suchen.

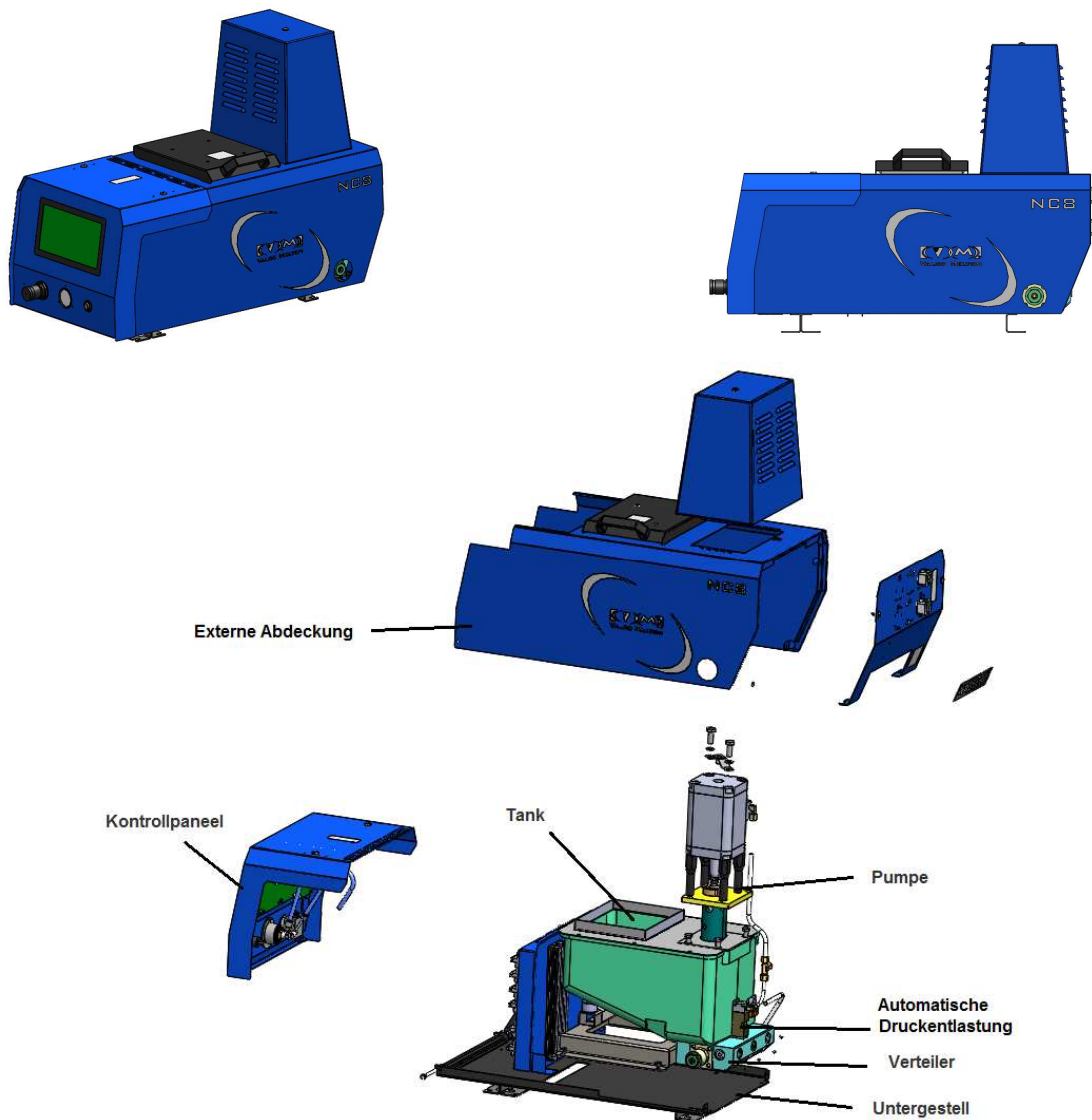
KAPITEL 2 BESCHREIBUNG

2.1. EINLEITUNG:

Es handelt sich um eine Maschine, die mittels eines thermischen Vorgangs das Hot – Melt (oder ähnliches Material) in einem beheizten Tank von festem in flüssigen Zustand verwandelt und mit einer Pumpe unter bestimmtem Druck über beheizte Schläuche an seinen Bestimmungsort bringt.

2.2. HAUPTSÄCHLICHE TEILE:

Die hauptsächlichen Teile der Anlage sind auf der folgenden Abbildung zu sehen:



N.	DESCRIPTION
1	Untergestell
2	Pumpe
3	Verteiler
4	Tank
5	Kontrollpaneel
6	Externe Abdeckung
7	Die automatische Druckentlastung

2.2.1. UNTERGESTELL:

Ist die Basis, auf der die Anlage angebracht ist.

2.2.2. UND 2.2.3. PUMP UND VERTEILUNGSSYSTEM:

Besteht aus folgenden Elementen:

2.2.2. KOLBENPUMPE

Die Pumpe drückt das Hot-Melt oder sonstige heiss-schmelzbare Produkte unter einem bestimmten Druck aus dem Tank über den Verteiler zu den Schläuchen und Pistolen bis zum Substrat (oder zu verleimendem Material).

Die Pumpeinheit besteht aus einem Elektroventil, einem pneumatischen Zylinder und einer hydraulischen Doppelleistungspumpe mit einem Druckkompensator, der den Durchflussabfall ausschliesst, der bei der Richtungsänderung der Pumpe entsteht und damit das Hot-Melt gleichmässig austritt.

2.2.3. VERTEILER

Er verteilt das filtrierte Hot – Melt an die Schläuche und Pistolen.

Aus Aluminium am unteren Teil des Tanks montiert, damit die Widerstände desselben ihn indirekt erhitzen.

Der Verteilerfilter besteht aus einem Kern und einem feinen Netz; er filtert die eventuellen Kristallierungsteilchen oder den Schmutz des Klebemittels.

Der Verteiler hat sechs Düsen, die an die Schläuche des Hot – Melt angeschlossen werden.

Der Verteiler muss nicht abmontiert werden, dies ist nur bei einem Leck zwischen Tank und Verteiler erforderlich.



2.2.4. TANK:



Hier wird das Hot-Melt oder ähnliches Material in Splitt- oder Blockform geschmolzen. Der Tank aus Aluminiumguss ist gegen Eindringen von Feinstaub und Kristallbildungen mit Teflon verkleidet, und hat ein Heizsystem per Widerstände eingebaut.

Die Aufheizung der Widerstände wird per Sensor von einem Mikrokontroller programmierbar bis 240°C gesteuert.

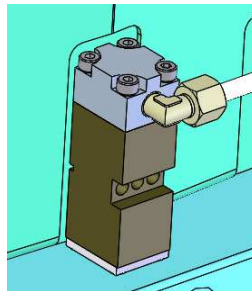
2.2.5. KONTROLLPANEEL:

An der Frontseite befindet sich das Kontrollpaneel, das das ganze System (Applikator, Schläuche und Pistolen) mittels einer per Mikroprozessor kontrollierten elektronischen Digitalanlage steuert.

2.2.6. DIE AUTOMATISCHE DRUCKENTLASTUNG:

Die automatische Druckentlastung arbeitet mit einem Rücklaufventil. Im normalen Betriebszustand ist dieses Ventil geschlossen, aber wenn eine elektrische Störung auftritt, dann öffnet dieses Ventil sofort (die Druckluft, die das Ventil geschlossen hält wird mit der elektrischen Störung abgeschaltet), so dass der Klebstoff aus den Heißleimschläuchen und den Ventilen in den Tank zurückströmt und der Druck abgebaut wird.

Der Zweck dieses Moduls ist die Vermeidung gefährlicher Situationen, wenn elektrische Störungen auftreten.



2.2.7. DRUCKREGLER UND ZULAUF-ELEKTROVENTIL:

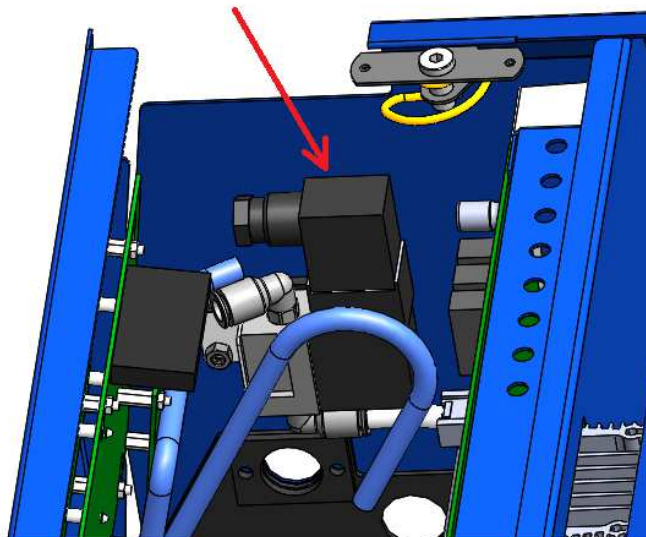
Druckregler:

Dieses Element vergrößert oder verkleinert den Druck, den der Druckmesser anzeigt; er wird je nach Anwendung eingestellt. Er hat einen Luftfilter, damit das Gerät nicht verunreinigt wird.



Elektroventil:

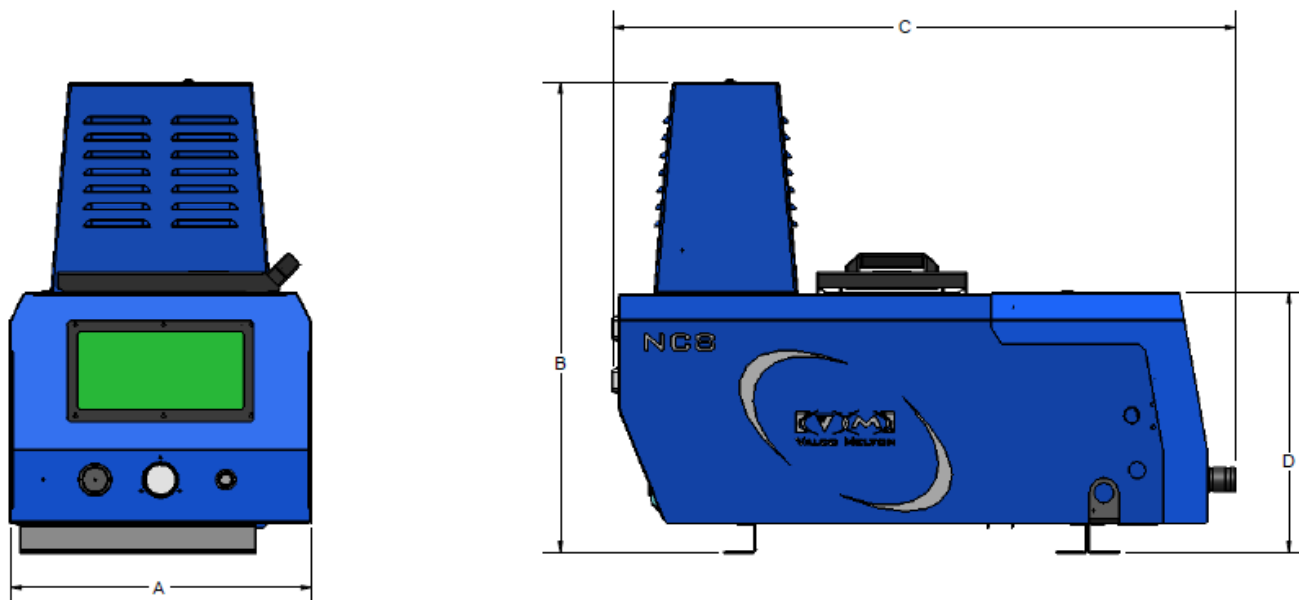
Es kontrolliert den Luftdurchlauf zur Pumpe und ist elektrisch an die Elektrokontrolle angeschlossen. Damit wird der Applikator der Geschwindigkeit der Hauptmaschine angepasst.



2.3.TECHNISCHE CHARAKTERISTIKEN:

ELEMENT	DATEN
ALLGEMEIN	
Stromversorgung	I 220V+N+T (50/60Hz), III 220V+T (50/60 Hz), III 380V+N+T (50-60Hz)
Schläuche (max.)	6
Hydraulikdruck (max. Leistung)	2.8 – 80 bar (40 – 1138 psi)
Geräuschpegel	63 dB
Betriebstemperatur	-10 – 50 °C (14 – 122°F) HR 20% bis 80% nicht kondensiert
KONTROLLE	
Betriebstemperatur	15° - 230° C (59° - 446° F)
Exakte Temperaturkontrolle	+/- 0.5° C (+/- 1° F)
Typkontrolle	PID Kontrolle
PUMPE	
	LOW FLOW HIGH FLOW
Pumpkapazität (Kg./h)	35100
Pumpendruck	1:141:13
Pneumatischer Betriebsdruck	0.5 a 6 bar
TANK	
	NC4 NC8 NC16
Inhalt (Liter)	4816
Schmelzkapazität (Kg./h)	4.27.915.5
Stromverbrauch (W)	170028004000

2.4. DIMENSIONEN



Dimensionen (mm)	NC4	NC8	NC16
A	345	345	345
B	540	540	600
C	640	714	714
D	300	300	360

KAPITEL 3 INSTALLATION DER MASCHINE

3.1. EINLEITUNG:



In diesem Kapitel wird die Methodik für die korrekte Installation der Anlage erklärt.

HINWEIS: Die im vorliegenden Kapitel beschriebenen Arbeiten müssen von qualifiziertem Personal und nach den Sicherheitsanweisungen ausgeführt werden.

3.2. WARTUNG:

Die Anlage wird ab Fabrik in einem Karton verpackt geliefert.

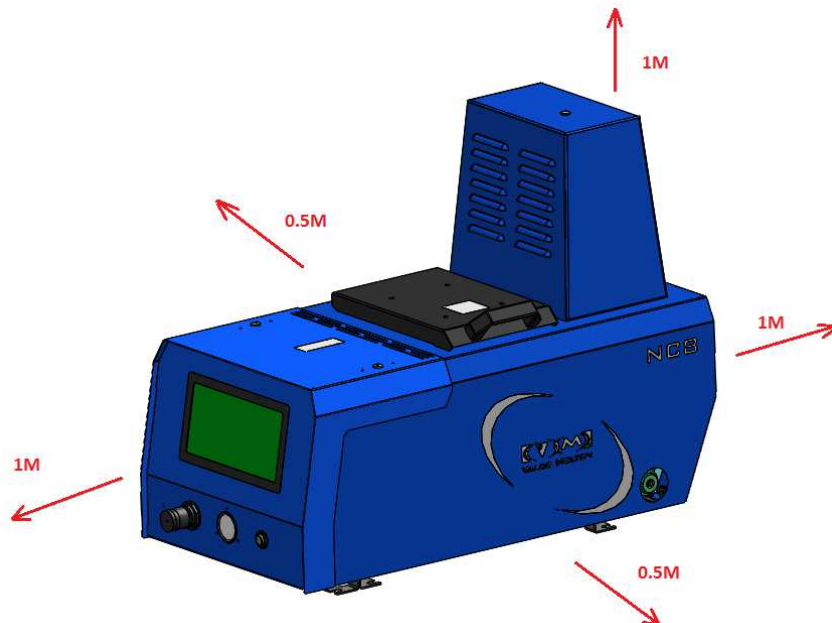
Zum Auspacken wird die obere und vordere Abdeckung entfernt.



Die Verpackung vorsichtig entfernen, um Schäden an der Anlage zu vermeiden. Prüfen Sie die Anlage auf eventuelle während des Transports entstandene Schäden.

3.3. INSTALLATIONSBEDINGUNGEN:

Für den Zugang während des Betriebs ist beim Installieren der Anlage ausreichend Platz zu lassen.



Vermeiden Sie extreme Temperaturbedingen (unter -10°C und über +50°C).

Setzen Sie die Anlage nicht dem Luftzug aus; bei Luftzug sind die Pistolen davor zu schützen, da ein schneller Temperaturabfall ihren korrekten Betrieb stören kann.

3.4. MECHANIKINSTALLATION:

Bei der mechanischen Installation ist wie folgt vorzugehen:

- Das Gerät aufstellen.
- Installation der Schläuche.

Das Gerät aufstellen:

Das Gerät aus dem Karton nehmen und den Installationsbedingungen gemäß aufstellen (Kapital 3.3).

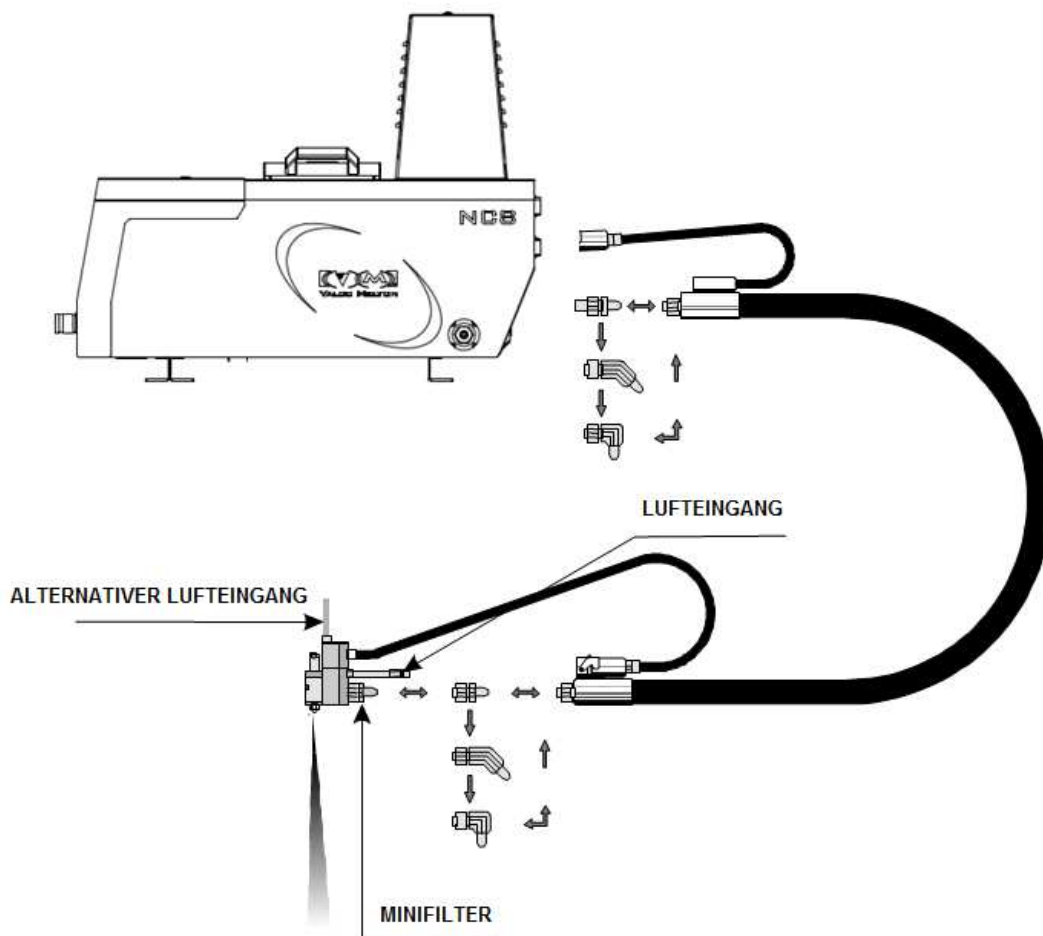
Installation der Schläuche:

Für die Installation der Schläuche ist wie folgt vorzugehen:

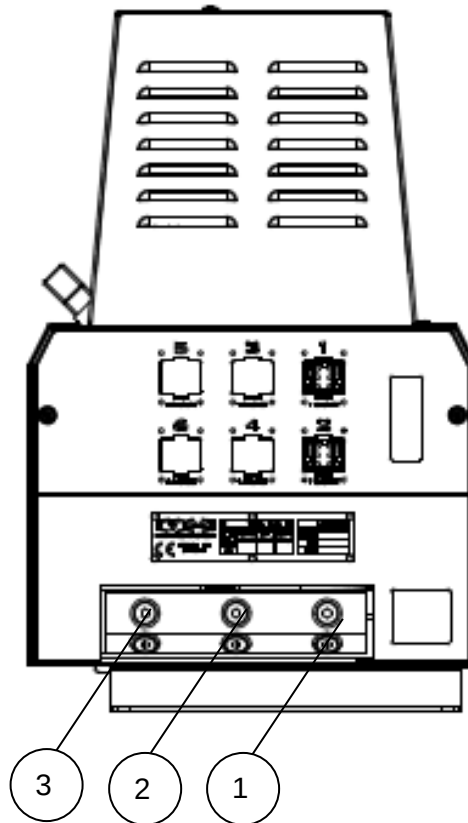


Bevor Sie den Schlauch anschliessen versichern Sie sich, dass das Gerät nicht unter Druck steht; dafür stellen Sie den Wähler der Motorkontrolle auf Null und reinigen sie mit den Ablassventilen. Erhitzen Sie die Anlage, damit vorhandene Klebstoffreste geschmolzen werden.

Den Deckel des Verteilers abnehmen.



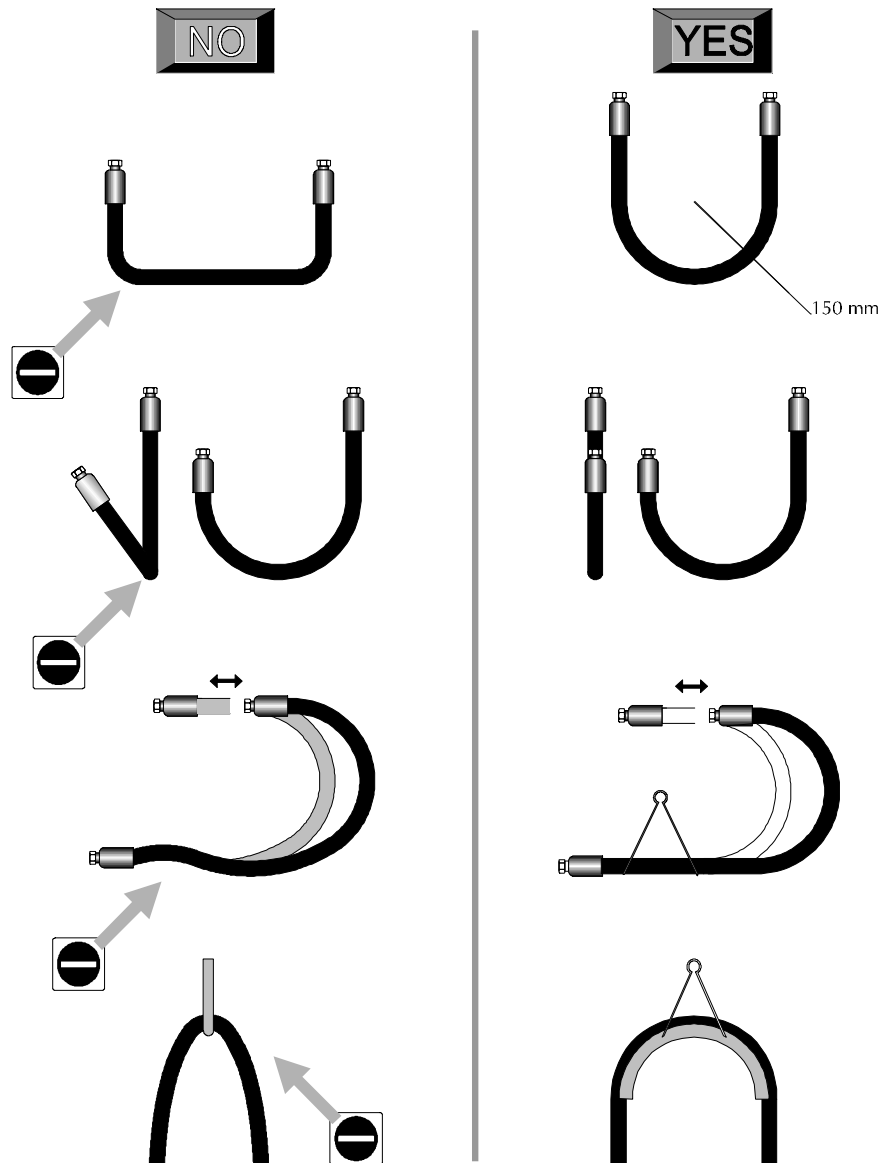
Schließen Sie die Schläuche von rechts nach links an; wenn das nicht so geschieht, entsteht ein toter Punkt, der Feinstaub ansammelt und die Probleme eines Blockierens der Düsen vergrößert.



Wenn bei dem hydraulischen Anschluss das Gerät mit Klebstoff gefüllt ist, erhitzen Sie den Tank, bevor Sie den Deckel des Verteilers öffnen.

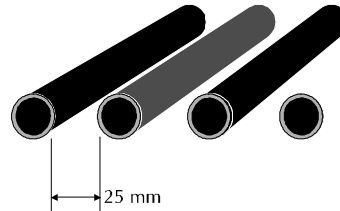
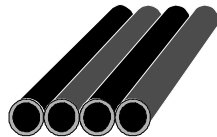
Anordnung der Schläuche:

Biegen Sie niemals die Schläuche um einen Radius über 150 mm.

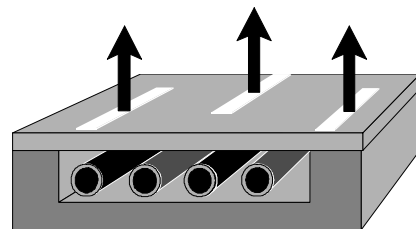
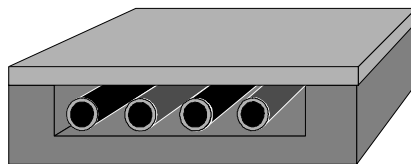


Die Schläuche dürfen nicht an sehr breiten Bereichen einer kalten Fläche angebracht werden.

Die Schläuche nicht dicht nebeneinander sondern mit einem Mindestabstand (25 mm) anschließen, damit sich die Hitze verteilen kann.



Die Schläuche nicht abdecken; notfalls Luftlöcher lassen, damit sich die Hitze verteilen kann.



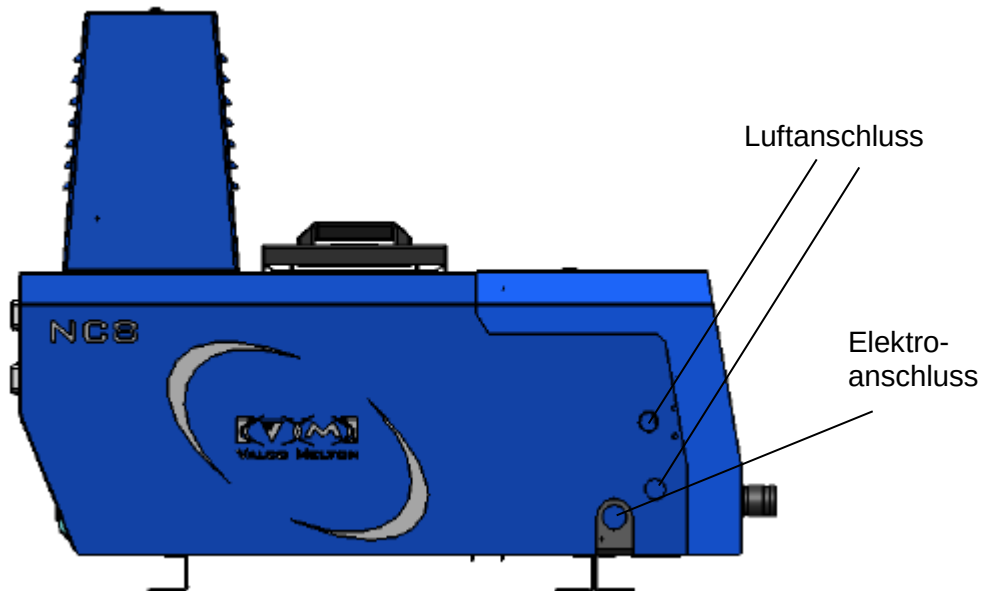
Die Schläuche nicht mit Klemmen installieren

3.5. PNEUMATISCHE INSTALLATION



Schließen Sie die Luftleitung an den Regler an. Stellen Sie sicher, dass der Luftanschluss die für den korrekten Betrieb der Pumpe erforderliche Kapazität hat.

Sie hat einen einfachen Schnellstecker, der unter Druck angeschlossen wird.



3.6. ELEKTRISCHE INSTALLATION



Die Elektroinstallation hängt von dem Modell ab. Siehe Elektroschema.

KAPITEL 4 EINSTELLUNGEN DER MASCHINE

4.1. EINLEITUNG:

Die folgenden Einstellungen sind vor dem Einschalten der Maschine vorzunehmen oder wenn sie in Betrieb ist. Sie gewährleisten, dass die Maschine genau und sicher arbeitet.

4.2. TEMPERATURKONTROLLE:

4.2.1. EINLEITUNG:

Das Kontrollpaneel der Anlage hat ein auf mehrere Leiterkarten verteiltes digitales, elektronisches, mikrokontrolliertes System mit Hardware und Software für die spezifische Kontrolle der Anleimeräte kompatibler Serien. Es ist mit Uhr-Kalender für die Kontrolle automatischer Anschlüsse und Abschaltungen ausgerüstet.

Die Einstellung ist proportional mit ab Fabrik den Heizträgheiten des Tanks, der Schläuche und der Pistolen getrennt angepassten Parametern.

Die Temperatur wird mit RTD-Sonden an jedem einzelnen der Heizgeräte gemessen; sie kann individuell und an jedem Einzelnen der Ausgangskanäle zwischen 30° bis 240° C (86°F bis 464°F) programmiert werden.

Der Controller misst zwischen -25°C (-13°F) und 240° C (464°F).



Unter -25°C(-13°F). Die Anlage zeigt per Sonde Störung bei Kurzschluss und bei über 240°C(464°) an. Störung wird durch offene Sonde angezeigt.

4.2.2. KURZE BESCHREIBUNG, WIE DIE EINHEIT ARBEITET:

An der SERIE NC können die proportionale Temperatur der an 4 Doppelkanälen Schlauch – Pistole angeschlossenen Widerstände (oder 6 Doppelkanäle je nach Modell) und eines besonderen Kanals für die Heizung des Tanks mit ihren Zugangsменüs zur Programmierung der Parameter, Zulassung zu der Hauptmaschine, Alarme und verschiedene Betriebsfunktionen (SCAN, SPARBETRIEB...), die im weiteren beschrieben werden, eingestellt werden.

Das kontrollpaneel zeigt auf einem display mit 10 ziffern von 7 segmenten mit hoher leuchtkraft die betriebsdaten der anlage und die von den signalen der sonden verursachten alarme an. Ausserdem werden anhand von leds der zustand der ausgänge der regulierung der heizwiderstände, pumpendruck, alarme wegen zu hoher temperatur, sicherheit und der stand bei sparbetrieb angezeigt.

Vorheizen:

Da die thermische Trägheit des Klebstofftanks viel grösser als die aller Zusatzgeräte ist, erreichen diese die vorgewählte Temperatur in viel kürzerer Zeit als der Tank; dadurch veralten die Widerstände und

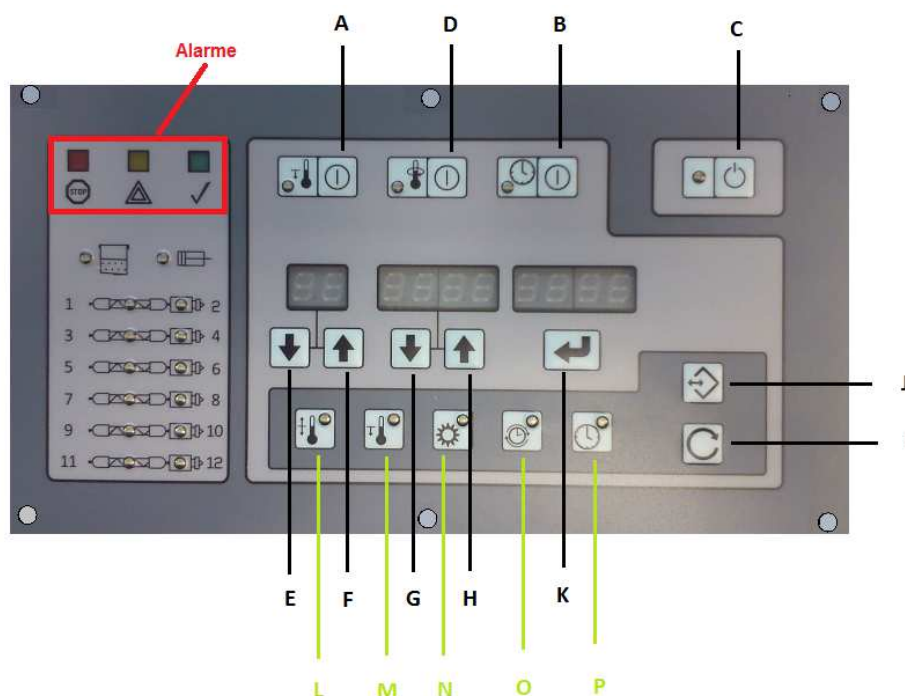
Isolierungen eher. Dieses Phänomen verursacht ausserdem einen Überdruck der Flüssigkeit in den Schläuchen.

Gegen dieses Problem wurde die Anlage mit einem Vorheizsystem ausgestattet, mit dem alle Zusatzgeräte (Schläuche und Pistolen) sich sequentiell aufheizen, während der Tank sich mit seiner normalen Geschwindigkeit erhitzt. Wenn der Tank 75% seiner programmierten Temperatur erreicht, werden die Schläuche beheizt, wenn diese 75% ihrer programmierten Temperatur erreicht haben, heizen sich die Pistolen auf.

4.2.3. BESCHREIBUNG KONTROLLPANEEL:

4.2.3.1 Tastatur

Das Kontrollpaneel der Anlage verfügt über 11 Kontrolltasten für den Zugang zu den Programmiermenüs und den generellen Bedienungen.



TASTE A: (Beheizung On/Off): Mit dieser Taste wird die Anlage ein- oder ausgeschaltet. Beim Einschalten bleibt ein Betriebs- oder Sparbetriebmodus je nach dem Stand, in dem abgeschaltet wurde. Wenn die Funktion UHR aktiviert ist, zeigt das Display bei abgeschalteter Anlage den Wochentag und die Stunde sowie den Wochentag und Stunde des nächsten Anschlusses an.



TASTE B: (Uhr On/Off): Aktiviert oder deaktiviert die Funktion UHR.



TASTE C: (Scan On/Off): Aktiviert oder deaktiviert die Funktion SCAN, mit der die Temperaturwerte der aktivierten Kanäle sequentiell angezeigt werden.



TASTE D: (Sparbetrieb On/Off): Aktiviert die Funktion SPARBETRIEB, bei der die Anlage 50%-80% Energie verbraucht.



TASTEN E UND F: Navigationstasten zwischen den Programmierkanälen oder -parametern.



TASTEN G Y H: Tasten zur Modifizieren programmierbarer Werte.



K KEY (ENTER): Taste zum Validieren der Änderung einer programmierten Angabe.
Sie wird auch zum Wiedereinstellen des Alarmtons benutzt.



TASTE I (Programmierung): Wechselt die Parametergruppe im Programmiermenü..



TASTE J (Programmierung): Zugangstaste zum Programmiermenü.

4.2.3.2 Display:

Display:

Das Kontrollpaneel verfügt über ein Display mit in 3 Blöcke gruppierten 10 Ziffern von 7 Segmenten.



Die zwei Ziffern links zeigen die Identifizierung der Anlage, deren Daten auf den Zahlenblöcken weiter rechts erscheinen.

Der mittlere Block mit 4 Ziffern zeigt die Daten der Betriebstermperatur SET und die Werte der programmierten Parameter an.

Der rechte Block mit 4 Ziffern zeigt die Daten der AKTUELLEN Betriebstermperatur an und wird ausserdem als zusätzliches Display bei einigen Programmierphasen benutzt.

Anzeigen der Kanäle:

Mit den Navigationstasten werden der gewählte Kanal, die programmierte und die gemessene Temperatur angezeigt.

C0	Tank		
C1	Schlauch AUSGANG 1	C7	Schlauch AUSGANG 4
C2	Pistole AUSGANG 1	C8	Pistole AUSGANG 4
C3	Schlauch AUSGANG 2	C9	Schlauch AUSGANG 5
C4	Pistole AUSGANG 2	10	Pistole AUSGANG 5
C5	Schlauch AUSGANG 3	11	Schlauch AUSGANG 6
C6	Pistole AUSGANG 3	12	Pistole AUSGANG 6

4.2.3.3 LED Anzeiger:

- Stand ON/OFF:



LED ON/OFF: Zeigt den Stand der Anlage an.



LED UHR: Gibt den Stand der Funktion Uhr an



LED SCAN: Gibt den Stand der Funktion SCAN an

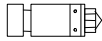


LED BM: Gibt an, dass die Anlage sich auf SPARBETRIEB befindet.

- Stand Beheizung und Pumpen:



LEDS 1,3,5,7,(9,11 je nach Modell): Geben die Aktivierung en die Aktivierung der Leistungen an. Schläuche.



LEDS 2, 4, 6, 8, (10,12 je nach Modell): Zeigen die Aktivierung der Leistungen zu den Heizwiderständen der Pistolen an.



LED 0: Zeigt die Aktivierung der Heizwiderstände des Tanks an.



LED B1: Zeigt die Aktivierung der Pumpe an.

- Sonstige Stände:



LED STOP: Stoppsignal wegen schwerer Störung. Beheizung abgeschaltet.



LED AL.: Gibt Alarm an



LED OK: Anlage in Betrieb (Blinkt → wartet auf Aufheizung.)



LED P. TEMP.: Anlage in Temperaturprogrammierung.



LED P. BM.: Anlage in Programmierung Sparbetrieb.



LED P. PAR.: Anlage in Programmierung Betriebsparameter.



LED P. REL1.: Anlage in Programmierung der An- und Abschaltparameter mittels Uhr-Kalender.

LED P. REL2.: Anlage wird nach Uhr-Kalender eingestellt.

4.2.3.4 Funktionen:

Funktion ON / OFF:



Ein- und Abschalten der Beheizung. Per Kontrollpaneel, direkt über I/O und RS-485-Kommunikationen.

Ist die Kommunikation via Modbus installiert und aktiviert muss diese weiter angeschlossen sein, damit der angeschlossene PC den Temperaturabfall erfassen und die Anlage kontrollieren kann. Bei OFF zeigt das Display Datum und Stunde.

Funktion UHR:



Aktiviert führt die Anlage die programmierten An- und Abschaltungen aus.

Funktion SCAN:



Diese Funktion zeigt die aktuellen Temperaturen der aktivierten Kanäle sequenziell an. Alle 4 Sekunden erscheinen die Daten der Temperaturen der Kanäle aufsteigend. Diese Funktion ist nur im Betriebsmodus operativ.

Funktion SPARBETRIEB:



Stellt die programmierten Temperaturen auf einen programmierten % (50% a 80%) ein. Die Pumpe und die Zulassung nach aussen werden deaktiviert, das entsprechende LED leuchtet auf und auf dem Display erscheint eine vertikale Linie.

Der Zugriff auf diese Funktion findet mittels vier verschiedener Modi statt:

- Drücken der Taste .
- Per Programmierung von Uhr-Kalender.
- Aktivieren des externen Signals SPARBETRIEB (**OPTION**)
- Per Beendung der programmierten Zeit ohne Auslösen des Verleimens (**OPTION**).
- Über RS-485 Kommunikationen (Modbus). (**OPTION**)

Temperatureinstellung:

Die Temperatur wird über ein Kontrollfenster eingestellt, auf dem die Beheizung aktiviert wird, wenn die Temperatur unter 2°C der Referenztemperatur abfällt; die Beheizung wird abgeschaltet, wenn die Referenztemperatur erreicht ist.

Diese Kontrolle garantiert eine längere Haltbarkeit der Kontrollkomponenten und minimiert die nach Aussen übertragenen Störungen; somit wird die Normative Elektromagnetische Kompatibilität (EMC) eingehalten.

Kontrolle der Pumpe - Zulassung:

Die druckerzeugende Pumpe und ihr Relais für die Zulassung nach aussen (mit potentialfreien Kontakten) aktivieren sich, wenn die Temperatur aller Beheizungsanlagen (Tank, Schläuche und Pistolen) unter 5° C und deaktivieren sich, wenn sie die programmierte Temperatur erreichen.

Es existiert ein Parameter der Zulassungsverzögerung (P3) für eine zusätzliche Beheizungszeit, das heisst, die Zulassung der Pumpe verzögert, bis dass das letzte Element die Betriebstemperatur erreicht hat. Die Verzögerungszeit wird nicht zugelassen, wenn die Temperatur des Tanks abweicht – auch nach Ein- und Abschalten der Anlage.

Bei der Beheizung während sich die Anlage auf Temperatur befindet und die Wartezeit nicht eingehalten wird, blinkt das Grüne Led permanent.

Funktion Preheat:

Mit dem Vorheizsystem (PREHEAT) werden alle Zusatzgeräte (Schläuche und Pistolen) sequentiell aufgeheizt, während der Tank sich mit seiner normalen Geschwindigkeit erhitzt. Wenn der Tank 75% seiner programmierten Temperatur erreicht, werden die Schläuche beheizt, wenn diese 75% ihrer programmierten Temperatur erreicht haben, heizen sich die Pistolen auf.

4.2.3.5 Alarme:

Die Anlage verfügt über verschiedene Alarme, die Störungen an den Messsensoren, über nicht korrekte oder über dem Sicherheitsniveau liegende Temperaturen informieren

Alarmarten:

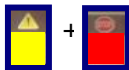


Feststehendes grünes Licht: Die Anlage ist betriebsbereit.



Feststehendes gelbes Licht: Die Temperatur befindet sich ausserhalb des programmierten Punkts.

Gelbes Blinklicht und Pfeifton: Der Tank wird nicht gefüllt.



Feststehendes gelbes und rotes Blinklicht: Störung im RTD (wird auf dem Bildschirm angezeigt mit AAA oder CCC). Sie haben 2.5 Minuten Zeit für die Lösung des Problems bevor die Maschine sich abschaltet.



Feststehendes rotes Licht und Pfeifton: Sicherheitsstop der Maschine. Störung im RTD oder Überhitzung. Alle Leds sind deaktiviert und der Bildschirm blinkt.

Für jeden Alarm des Auffüllers oder des Stops ertönt ein Pfeifton, der mit drücken der Taste  ausgeschaltet werden kann. Wenn das Klebstoffniveau wieder korrekt ist, stellen sich die Alarme des Auffüllers wieder zurück.



- Sicherheit:

Immer wenn eine Anlage die programmierte Sicherheitstemperatur erreicht, leuchtet das GELBE Led auf, der externe Alarmausgang wird aktiviert und das ROTE-Led blinkt 2,5 Minuten lang. Besteht nach dieser Zeit der Sicherheitsalarmzustand weiterhin, geht das ROTE Led in ein feststehendes Licht über, alle Ausgänge werden deaktiviert (über den Hauptkontaktgeber) und die Anlage wird blockiert. Die Displays zeigen die Daten weiter blinkend an.

Die Anlage hat ausserdem ein Sicherheitssystem mit einem auf 240 °C kalibrierten, an der Wand des Tanks eingebauten Bimetallthermostat.

Das Auslösen des Thermostats deaktiviert die Spule des Hauptkontaktgebers und schaltet die Stromversorgung zu den Heizwiderständen ab; die Versorgung der Kontrollelektronik bleibt jedoch aufrecht erhalten, sodass wir auf dem Anzeiger des Paneels die Anlage lokalisieren können, die den Vorfall verursacht hat.

Bei Blockieren der Anlage werden die Messdaten der Temperatur der Sonden gespeichert, sodass der Benutzer den Zustand jeder Einzelnen überprüfen kann.

Um die Anlage wieder aufzurüsten ist sie aus- und wieder einzuschalten, nachdem die Störung behoben ist.



- Gelb

Wegen Temperatur:

Immer wenn irgendeine Anlage von der Betriebstemperatur der programmierten ALARMSPANNE abweicht, wird der Alarm aktiviert und das GELBE Led leuchtet wegen nicht korrekter Temperatur auf.

Störungen an der Sonde:

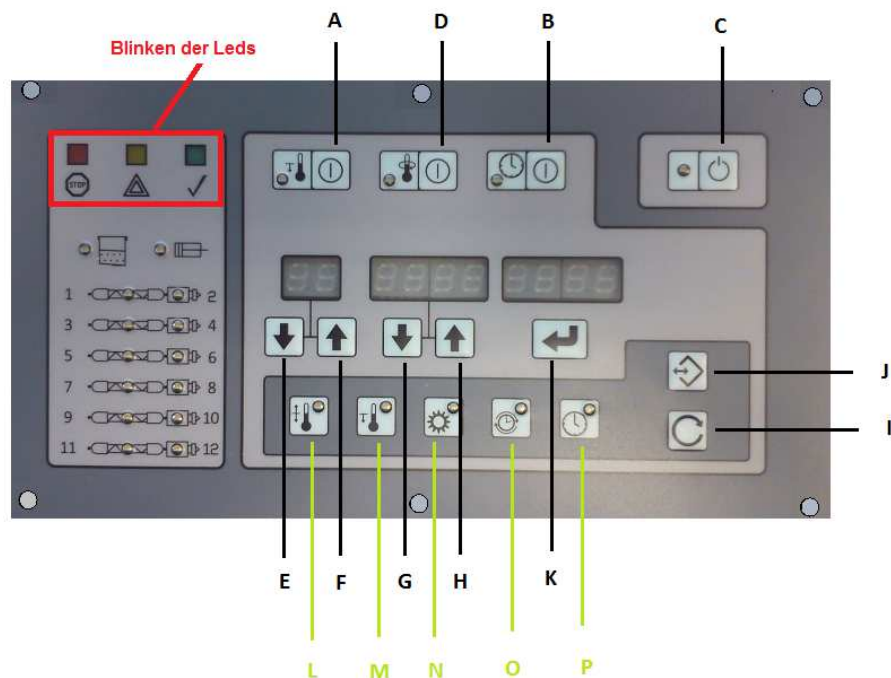
Wenn eine Störung durch Kurzschluss an einer Messsonde auftritt, erscheint CCC anstelle der Temperatur für das Element (Tank, Schlauch, Pistole) des betreffenden Kanals. Wird eine Störung per Sonde bei offenem Kreislauf entdeckt, erscheint auf dem Display die Anzeige AAA anstelle der Temperatur des Elements des betreffenden Kanals.

Wenn ein Alarm dieser Art vorkommt und der betreffende Kanal aktiv ist leuchtet das GELBE Led auf, der Aussenausgang wird aktiviert und ausserdem blinkt das ROTE Led 2,5 Minuten lang. Besteht nach Ablauf dieser Zeit einer der beschriebenen Alarme weiter, wandelt sich das Led ROTE in ein feststehendes Licht, alle Ausgänge werden deaktiviert (anhand des Hauptkontaktgebers) und die Anlage wird blockiert.

- Filterwechsel:

Wenn die Anlage 2000 Betriebsstunden (der Parameter P10 ist standardmässig auf 2000 Stunden eingestellt) erreicht hat, summt der Alarm zum Filterwechsel. Dieses Signal können wir erkennen, wenn die drei Leds unter dem STARTknopf gleichzeitig blinken (Rot+Gelb+Grün). Den Alarm können wir mit dem Kanal P10 und drücken auf die Taste UHR neu einstellen.

Neueinstellung des Alarms:





„J“ drücken → Zugang zum programmieren des Menüs.



„I“ drücken → Gehen Sie auf P0. (Wenn Sie direkt auf P1 gehen → weiter zum nächsten Punkt).

Passwort eingeben → P0 = „123“

+ ENTER = „K“

Eingeben:

→ P1 = „1“.

+ ENTER = „K“

„F“ drücken bis auf P10.



„B“ drücken → Das Signal für den Wechsel des Filters ist jetzt ausgeschaltet.

„E“ drücken bis auf P1.

Eingeben:

→ P1 = „0“

+ ENTER = „K“



„J“ drücken, um das Menü des Programms zu beenden.

Ende des Neueinstellungsvorgangs des Alarms für den Wechsel des Filters.



- Grün

Wenn dieses Licht angeht, ist die Temperatur aller Zusatzgeräte korrekt und es besteht kein Alarm. Die Anlage ist betriebsbereit.

4.2.3.6 Anschlüsse mit der Hauptmaschine:

Zulassung nach aussen:

Dieser potentialfreie Kontakt schliesst sich wenn die Anlage betriebsbereit ist und die Pumpe zugelassen wurde.

Alarmanzeige:

Dieser potentialfreie Kontakt schliesst sich, wenn die Kontrolle das ALARM-Led anschliesst (gelbes LED).

Anzeige Sicherheitsstop:

Dieser potentialfreie Kontakt schliesst sich gleichzeitig mit der Aktivierung des Ledanzeigers STOP.

Zugriffsebenen:

Es existieren zwei Zugriffsebenen:

a) Zugang zum Programmiermodus → P0 = 232; P1=[1]

b) Modifizieren der kompletten Konfiguration → P0 = 123; P1=[2]

Bei diesen beiden Ebenen muss P1 die folgenden drei Zugriffsarten haben:

a) P1 = 2, keine Passwörter, wir können im Programmiermodus einloggen und die Parameter P modifizieren.

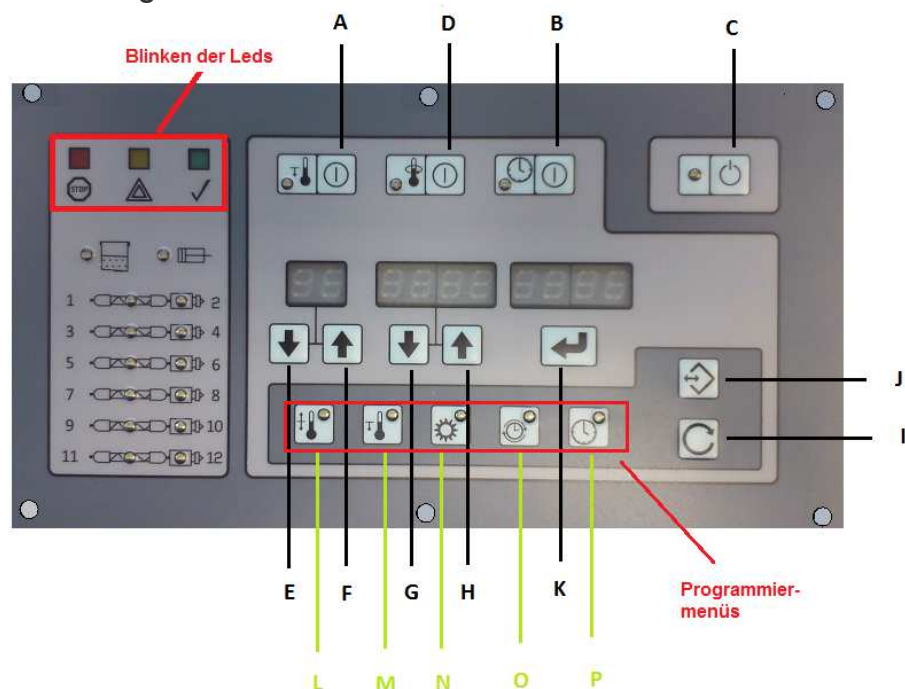
- b) $P1 = 1$, wir können im Programmiermodus einloggen, die Daten der Parameter jedoch nicht modifizieren (ausser $P0$ und $P1 = [0,1]$) ([zugelassene Kategorie])
- c) $P1 = 0$, beim einloggen im Programmiermodus erscheint $P0$ zum Eingeben des Passworts. Mit ENTER und nicht korrektem Passwort verlassen Sie das Programmiermenü. Mit korrektem Passwort und ENTER kommen Sie auf das Programmiermenü und müssen für die Zugriffsebene bestätigen. Bei Nichtbestätigung des Zugriffs geht das Privileg beim verlassen des Menüs verloren. **Es muss eines der Passwörter eingegeben werden (232, 123). Bei Eingabe von 123 muss auf dem Programmiermenü P1 auf 2 gestellt werden. (Die Passwörter müssen nicht in der Reihenfolge 232 → 123 eingegeben werden.)**

Das Navigieren bei der Eingabe der Zugriffspasswörter ($P0$) gestattet auf-und absteigend von 0 bis 255.

Der Parameter $P0$ ist frei zugänglich, beim Anzeigen steht er jedoch unabhängig von der Zugriffsebene, auf der sich die Anlage befindet, immer auf 000.

Der Parameter $P1$ hat je nach Zugriffsebene der Anlage oder des eingegebenen Passworts eingeschränkte Modifizierungsmöglichkeiten.

4.2.3.7 Programmiermenüs:



Menü Temperaturprogrammierung:



Damit kann die Betriebstemperatur jedes Schlauchs und jeder Pistole sowie des Tanks mit einer Stufe zwischen 30 und 240°C (85-464°F) voreingestellt werden. Unter 30 °C (85 °F) bleibt das Gerät permanent abgeschaltet (OFF).

Led an: Die Betriebstemperatur der verschiedenen Zusatzgeräte wird programmiert.

Menü Programmierung SPARBETRIEB:



Damit kann ein % der Betriebstemperatur der Betriebstemperatur des Tank, der Schläuche und der Pistolen voreingestellt werden. Tank, Schläuche und Pistolen können bei SPARBETRIEB auf verschiedene Prozente der Betriebstemperatur auf Werte zwischen 50 und 80 % eingestellt werden.

Led an: Die prozentuellen Werte der Betriebstemperaturen der verschiedenen Zusatzgeräte werden programmiert (aufgeteilt in 3 Gruppen: Tank, Schläuche und Pistolen).

Menü Programmierung generelle Betriebsparameter:



Hier können die Daten der Parametrierung der Anlage wie Messeinheit der Temperatur (°C oder °F), Verzögerung des Durchlasses, Höchsttemperatur, Temperaturumstellungen für Alarme, Optionen, Anzeigen der Betriebsstunden, usw. programmiert werden.

Es steht ein Parameter für die automatische Kopie des für den Tank gewählten Temperaturwerts auf alle aktivierten Ausgangskanälen (Kanäle die nicht OFF sind) zur Verfügung.

Led an: Es werden die generellen Betriebsparameter programmiert.



Menü Programmierung Ein-Abschalten per Uhr:

Hier können die Daten Stunde und Minute des automatischen Ein- und Abschaltens des Geräts eingegeben werden. Für jeden Wochentag können bis zu 2 Gruppen Einschalten/Abschalten und der Übergang zu Einschalten, Abschalten und Sparbetrieb programmiert werden.

Led an: Es werden die die Parameter Ein-Abschalten der Uhr programmiert.



Menü Uhr einstellen:

Hier können die Daten des aktuellen Wochentags, Stunde und Minute Uhr/Kalenders eingestellt werden.

Led an: Stunde und Datum der Uhr werden programmiert.

4.2.4. PARAMETRISIERUNG DER ANLAGE:

Für den Zugang zum Modus Programmierung der Betriebsparameter auf dem Kontrollpaneel die Taste  drücken, anschliessend mit der Taste  das gewünschte Programmiermenü wählen.

Um den Prozess abzuschliessen wieder auf  drücken.



Wenn die Anlage länger als 1 Minute im Programmiermenü bleibt und keine Taste gedrückt wird verlässt die Anlage den Programmiermodus automatisch.

Programmierung der Betriebstemperaturen:

Für den Zugang zu diesem Programmiermodus ist  zu drücken und danach das Bildsymbol  zu wählen (sein Led schaltet sich an)

Die zwei Ziffern links zeigen den Code des zu programmierenden Kanals an; dieser kann mit den Tasten   unter diesen Ziffern gewählt werden.

Die mittleren Ziffern geben den Wert der programmierten Temperatur an. Mit den Tasten   unter diesen Ziffern wird der Temperaturwert zwischen 30 und 240° C eingestellt. Unter dem Mindestwert zeigt das Display OFF an, das heisst, der Kanal bleibt inaktiv.

Mit drücken der Taste  bis dass das Display blinkt können wir die Daten der angezeigten Temperatur speichern.

Mit platzieren auf t0 und drücken von SCAN wird auf alle aktiven Kanäle die Referenztemperatur des Tanks gespeichert.

Die Kanäle werden mit den folgenden Codes angezeigt:

T0	Tank
T1	Schlauch AUSGANG 1
T2	Pistole AUSGANG 1
T3	Schlauch AUSGANG 2
T4	Pistole AUSGANG 2
T5	Schlauch AUSGANG 3
T6	Pistole AUSGANG 3
T7	Schlauch AUSGANG 4
T8	Pistole AUSGANG 4
T9	Schlauch AUSGANG 5
10	Pistole AUSGANG 5
11	Schlauch AUSGANG 6
12	Pistole AUSGANG 6

Die Zahl der Ausgänge hängt vom Modell der Anlage ab. Es gibt zwei Arten: 4 Doppelausgänge (bis t8 und 6 Doppelausgänge (das Modell dieser Tabelle)

Zum Beenden des Vorgangs wieder auf  drücken.

Programmierung des Sparbetriebs:

Für den Zugang zu diesem Programmiermodus muss  und danach  gedrückt werden; das Bildsymbol  wählen (sein Led geht an).

Die beiden Ziffern links zeigen den Code des zu programmierenden Ausganges an, der mit den Tasten   unter diesen Ziffern gewählt werden kann. Es können 3 Gruppen gewählt werden:

b0	Tank
b1	Schläuche
b2	Pistolen

Die mittleren Ziffern zeigen den Wert der Betriebstemperatur in % an, der für die Einstellung auf SPARBETRIEB benutzt wird. Mit den Tasten



unter diesen Ziffern wird der Wert der Temperatur zwischen 50 und 80% modifiziert.

Mit drücken der Taste  bis dass das Display blinkt können wir die %-Daten der angezeigten Temperatur speichern.

Zum Beendes des Vorgangs wieder auf  drücken

Programmierung der generellen Betriebsparameter:

Für den Zugang zu diesem Programmiermodus muss  und danach  gedrückt werden; das Bildsymbol  wählen.

Die beiden Ziffern links zeigen den Code des zu programmierenden Parameters an, der mit den Tasten  unter diesen Ziffern gewählt werden kann.

Die mittleren und zusätzlich die rechten Ziffern zeigen den Wert des Parameters an.

Mit den Tasten  unter diesen Ziffern werden die Werte nach den Kategorien der beigefügten Tabelle 1 modifiziert.

Mit drücken der Taste  können wir die Daten der angezeigten Temperatur speichern.

Zum Beenden des Vorgangs wieder auf  drücken .

Tabelle 1. Codes generelle Parameter: (in Klammern die eingestellten Standardwerte)

	Name	Beschreibung
P0	Eingabe des Pasworts. (000)	Eingabe des Codes zur Modifizierung der Zugriffsebene. [000,255]
P1	Zugriffsebene (0).	Konfiguriert die Zugangsebene in der Anlage.[0,1,2]
P2	Messeinheit. (0)	Wahl der Messgradeinheiten. [0 -°C; 1- °F]
P3	Wartezeit für Zulassung der Pumpe (15).	Verzögerungszeit in Minuten zum aktivieren der Pumpe und danach des Vorheizens. [0, 60 Min.]
P4	Maximal zulässige Temperatur (240 °C / 464 °F).	Höchsttemperatur der Anlage. [80, 240°C; 176, 464 °F].
P5	Abweichung für Alarm im Tank (5 °C /9 °F).	Jede Sonde, die eine Temperatur über oder unter der Betriebstemperatur +/- Abweichung misst, aktiviert das Led des Temperaturalarms und den entsprechenden Summer. [1, 30°C; 2, 54°F].
P6	Abweichung für Alarm in den Schläuchen (5 °C /9 °F).	Jede Sonde, die eine Temperatur über oder unter der Betriebstemperatur +/- Abweichung misst, aktiviert das Led des Temperaturalarms und den entsprechenden Summer. [1, 30°C; 2, 54°F].
P7	Abweichung für Alarm in den Pistolen (5 °C /9 °F).	Jede Sonde, die eine Temperatur über oder unter der Betriebstemperatur +/- Abweichung misst, aktiviert das Led des Temperaturalarms und den entsprechenden Summer. [1, 30°C; 2, 54°F].
P8	Zeit des Eintritts in Sparbetrieb seit dem letzten Signal (0).	Wenn die gewählte Zeit (zwischen 1 und 255 Minuten) überschritten wird, ohne dass EV-Impulse kommen, geht die Anlage auf SPARBETRIEB. Der Wert 0 schaltet diese Funktion ab. (I/O KARTE ERFORDERLICH) .
P9	Stundenzähler	Zeigt die Zahl der Stunden an, die die Anlage in Betrieb ist.
P10	Stunden bis zum Filterwechsel. (2000)	Zeit bis zum Filterwechsel. [0,2000]
P11	Kanal Schlauch/Pistole 1(0) aktivieren/deaktivieren	Kanal 1, P11=1 kann abgeschaltet werden. [0,1]
P12	Kanal Schlauch/Pistole 2(0) aktivieren/deaktivieren	Kanal 2 P12=1 kann abgeschaltet werden. [0,1]
P13	Kanal Schlauch/Pistole 3(0) aktivieren/	Kanal 3 P13=1 kann abgeschaltet werden. [0,1]
P14	Kanal Schlauch/Pistole 4(0) aktivieren/deaktivieren	Kanal 4 P14=1 kann abgeschaltet werden. [0,1]
P15	Kanal Schlauch/Pistole 5(0) aktivieren/deaktivieren	Kanal 5 P15=1kann abgeschaltet werden. [0,1] (NUR BEI KARTE 6 AUSGÄNGE)

	Name	Beschreibung
P16	Kanal Schlauch/Pistole 6(0) aktivieren/deaktivieren	Kanal 6 P16=1 kann abgeschaltet werden. [0,1] (NUR BEI KARTE 6 AUSGÄNGE)
P17	Nummer Nodokarte (0)	Identifiziert Nodonummer für Kommunikationen. (4 und 6 Ausg.)
P18	Parameter Konfigurierbar I/O mit-1 (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P19	Parameter Konfigurierbar I/O mit-2 (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P20	Parameter Konfigurierbar I/O mit-3 (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P21	Parameter Konfigurierbar I/O mit-1D (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P22	Parameter Konfigurierbar I/O mit-2D (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P23	Parameter Konfigurierbar I/O mit-3D (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P24	Parameter Konfigurierbar I/O mit-4D (0 – deaktiviert)	Funciones configurables I/O Estados. [0, 9]
P25	Parameter Konfigurierbar I/O mit-5D (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P26	Parameter Konfigurierbar I/O mit-6D (0 – deaktiviert)	Konfigurierbare Funktionen I/O Zustände. [0, 9]
P27	Kommunikationssektion RS-485 (0)	Wahlparameter des Kommunikationsmodus nach aussen. (0-Deaktiviert) (I/O-KARTE ERFORDERLICH, KEIN ZUGRIFF PER KOM.)

1. Parameter P4: Höchsttemperatur.

Wenn dieser Wert geändert wird und unter der programmierten Temperatur eines der Kanäle bleibt, werden diese dem Wert P4 angeglichen.

2. Parameter P18 bis P26: Konfigurierbare I/O-Funktionen.

Die Funktionen der Kontakte der I/O-Karte können für verschiedene Funktionen konfiguriert werden.

Funktion	Nummer
Deaktiviert	0
Anwendung	1
Start/Stop	2
Sparbetrieb	3
Kanal Schlauch-Pistole 1	4
Kanal Schlauch-Pistole 2	5
Kanal Schlauch-Pistole 3	6
Kanal Schlauch-Pistole 4	7
Kanal Schlauch-Pistole 5	8

- **Deaktiviert**

Mit dieser Funktion deaktivieren wir diesen Parameter und er wird unwirksam.

- **Auftragen**

Die Anlage geht auf Sparbetrieb, wenn der Eingang, dem die „Funktion Auftragen“ zugeteilt wurde, länger auf „0“ bleibt, als der Parameter P8 (Wert in Minuten) angibt und die Pumpe zugelassen ist.

Wenn wir auf „1“ stellen (wir schliessen den Kontakt), bevor die Zeit des Parameters P8 endet, geht der Zeitschalter auf Reset und der Wert des P8 beginnt wieder zu zählen.

Steht die Anlage auf Sparbetrieb und wir gehen auf „1“ (wir schliessen den Kontakt) bei dem Eingang, dem die „Funktion Auftragen“ zugeteilt ist, geht die Anlage auf Normalbetrieb.

Während eine „1“ dem entsprechenden Eingang zugeteilt ist, funktioniert die Anlage normal und der Zeitschalter mit dem P8 zählt nicht.

Wenn P8=0 deaktivieren wir infolgedessen mit dem Deaktivieren des Zeitgeber die Funktion Auftragen.

- **Sparbetrieb**

Während wir eine „0“ (Kreislauf offen) bei dem Eingang der „Funktion Sparbetrieb“ haben funktioniert die Anlage normal.

Bei einer „1“ (Kontakt geschlossen) geht die Anlage auf Sparbetrieb. Um sie auf Sparbetrieb zu halten muss diese „1“ (Kontakt geschlossen) bei dem Eingang beibehalten werden.



Wenn die Funktionen „Applikator“ und „Sparbetrieb“ konfiguriert sind, gibt das System der Funktion Sparbetrieb Priorität; steht „Sparbetrieb“ auf „0“ arbeitet die Funktion „Applikator“ normal.

- **Start/Stop**

Steht der Eingang der „Funktion start/stop“ auf „0“ (Kreislauf offen) bleibt die Anlage eingeschaltet.

Geht er auf „1“ (Kontakt geschlossen), schaltet die Anlage sich aus.

- **Kanal Schlauch-Pistole**

Steht der Eingang der „Funktion Schlauch-Pistole“ auf „0“ (Kreislauf offen) aktiviert sich der Kanal (ON).

Steht der Eingang der „Funktion Schlauch-Pistole“ auf „1“ (Kontakt geschlossen) deaktiviert sich der Kanal (OFF).

1. Parameter P27: Wahl der Kommunikationsmodi:

Ein Parameter identifiziert die externen Kommunikationen.

Wenn P27 = 0 → gibt an, dass die externen Kommunikationen mittels MODBUS und I/O's nicht angewendet werden.

Wenn P27 = 1 → Aktivierung der Kommunikationen MODBUS. + I/O's.

Für die Kommunikationen Modbus sind spezifische I/O-Karten für Kommunikationsmodi erforderlich.



Werden die Kommunikationen eines der Protokolle und die I/O aktiviert, können wegen der Priorität der verkabelten (I/O Zustände) Kommunikationen hinsichtlich MODBUS Kontrollkonflikte auftreten.

Connection description: Hardware Tarjeta I/O:

Connector DB-9:

DB-9		
Pins		Func
1		A+
2		B-
---		---

The RS-485 communications Works by means of a specific component wich works a middleman between the microcontroles and the DB-9 male

The voltage range of communications and electronic

components operation is 5V.

Programmierung der Daten Ein-Abschalten per Uhr:

Für den Zugang zu diesem Programmiermodus auf  klicken, welter mit  das Bildsymbol  wählen.

Die zwei Ziffern links zeigen den Code des Wochentags an (mit Werten von 1 bis 7).

Die mittleren Ziffern geben den Code des zu programmierenden

Parameters an, der mit den Tasten E und F ( ) gewählt werden kann. Auf den rechten Ziffern wird der Wert des Parameters angezeigt.

Mit den Tasten G und H ( ) werden die Werte nach der beigefügten Tabelle 2 modifiziert. Mit Drücken der Taste  bis dass das Display blinkt können wir die angezeigten Daten speichern.

Tabelle 2. Codes der Parameter ein-/abschalten der Uhr.

d1	01	XX	Einschaltstunde 1 Montag.
d1	02	XX	Einschaltminute 1 Montag.
d1	03	XX	Einschaltyp 1 Montag.
d1	04	XX	Abschaltstunde 1 Montag.
d1	05	XX	Abschaltminute 1 Montag.
d1	06	XX	Abschaltyp 1 Montag.
d1	07	XX	Einschaltstunde 2 Montag.
d1	08	XX	Einschaltminute 2 Montag.
d1	09	XX	Einschaltyp 2 Montag.
d1	10	XX	Abschaltstunde 2 Montag.
d1	11	XX	Abschaltminute 2 Montag.

d1 | **12** | **XX** | Abschalttyp 2 Montag.

Esta misma tabla se repite para cada día de la semana, esto es, 12 parámetros para cada día.

Die gleiche Tabelle kann für jeden Wochentag wiederholt werden, d.h. 12 Parameter/Tag.

Der Parameter TYP hat folgende Funktionen:

Eingeschaltet:

TYP=0	Ausgeschaltet
TYP=1	Die Anlage geht vom aktuellen Zustand auf normalen BETRIEB
TYP=2	Die Anlage geht von OFF auf SPARBETRIEB

Abgeschaltet:

TYP=0	Eingeschaltet
TYP=1	Die Anlage geht vom aktuellen Zustand auf OFF
TYP=2	Die Anlage geht vom aktuellen Zustand auf SPARBETRIEB.

Zur leichteren Dateneingabe werden mit drücken der Taste  bei den Positionen des ersten Parameters des Tages die 12 Daten der Programmierung des Montags auf den Tag entsprechend der gedrückten Taste kopiert.

Zum Beenden des Vorgangs wieder auf  drücken.

Uhr einstellen:

Für den Zugang zu diesem Programmiermodus  klicken, weiter mit  und das Bildsymbol  wählen.

Die zwei Ziffern links zeigen den Code der zu programmierenden Daten an, die mit den Tasten   unter diesen Ziffern gewählt werden können.

Die mittleren Ziffern geben den Wert der Daten der Einstellung der Uhr an. Mit den Tasten   unter diesen Ziffern kann der Wert dieser Daten modifiziert werden.

Mit drücken der Taste  können wir die Daten speichern.

Identifizierungscodes:

r1	Wochentag (1 (Montag) bis 7 (Sonntag))
r2	Aktuelle Stunde (0 bis 23)
r3	Aktuelle Minute (0 bis 59)

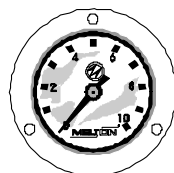
Zum Beenden des Vorgangs wieder auf  drücken.

4.3. EINSTELLUNG DES AUSGANGSDRUCKS:

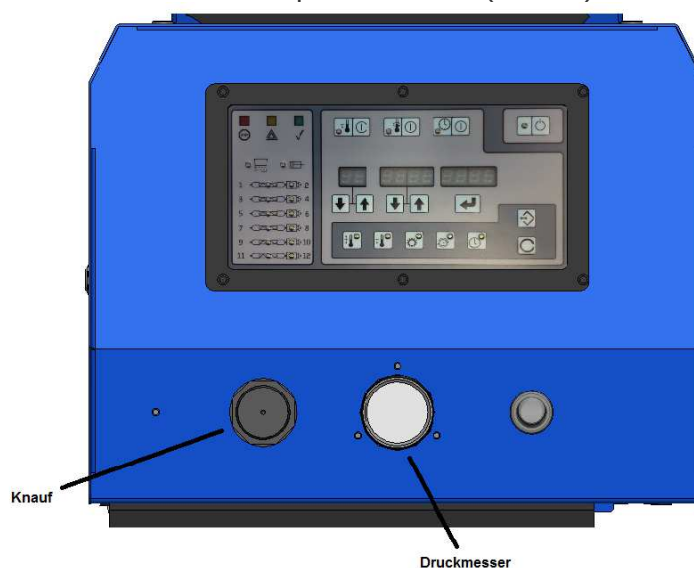
Der Ausgangsdruck des Klebstoffs wird von der Reglereinheit des Elektroventils kontrolliert. Dieses Element enthält die pneumatischen und elektropneumatischen Steuerungen der Pumpe und befindet sich an der Rückseite des Applikators direkt an die pneumatische Pumpe angeschlossen.

Manometer:

Dieses Element gibt den Druck in bar und psi an, mit dem der pneumatische Zylinder der Pumpe und das Kompensationsventil arbeiten.



Zum Einstellen den Knauf anheben, zum Blockieren herunterlassen. Stellen Sie den Druck der Pumpe auf 40 Psi (2.5 bar) ein.



ANMERKUNG: Dieser Druck ist ein Ausgangspunkt. Für Ihre Anwendung müssen Sie ihn möglicherweise ändern.



Die Pumpe läuft an und setzt das System unter Druck.

Das Verhältnis zwischen pneumatischem und hydraulischen Druck beträgt 1 zu 14. Das heisst, dass wir pro pneumatische Kg/cm², die der Manometer anzeigt, 14 hydraulische kg/cm² auf der Pumpe haben.

KAPITEL 5 BETRIEB



HINWEIS: Die Anlage darf nur von qualifiziertem Personal benutzt werden, das die vorzunehmenden Vorgänge kennt und mit den Sicherheitsmaßnahmen vertraut ist.

5.1. EINLEITUNG:



Im vorliegenden Kapitel werden die Anleitungen für den Betrieb der Anlage erklärt.



Vor Beginn überprüfen, ob die Bedienperson vorschriftsmäßig geschützt ist, alle Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden und ob alle Sicherheitsvorkehrungen der Anlage in perfektem Zustand sind.

5.2. INBETRIEBNAHME:



1° Drücken Sie den Hauptschalter.

2° Prüfen Sie, ob die Einstellungen der Anlage für den gewünschten Betrieb geeignet sind, notfalls neu einstellen (siehe Kapitel 4)

3° Wenn die Anlage die programmierte Temperatur erreicht hat und kein Alarm aktiviert ist, leuchtet das Arbeitsrelais auf.

4° Wenn zwei Maschinen angeschlossen sind, erteilt die Hauptmaschine die Zulassung. Das System hat zwei Terminals für externe Anschlüsse.

5° Jetzt können Sie mit der Anwendung beginnen.



Wenn die Anlage an eine Hauptmaschine angeschlossen ist, funktioniert sie erst, wenn die nötigen Zulassungen erfolgt sind.

Besagte Terminals sind ab Werk kurzgeschlossen.



Den Tank füllen:

Bevor Sie den Tank füllen ziehen Sie Schutzbrille, Handschuhe und langärmelige Kleidung an, um mögliche Verbrennungen durch heiße Klebstoffspritzer zu vermeiden.



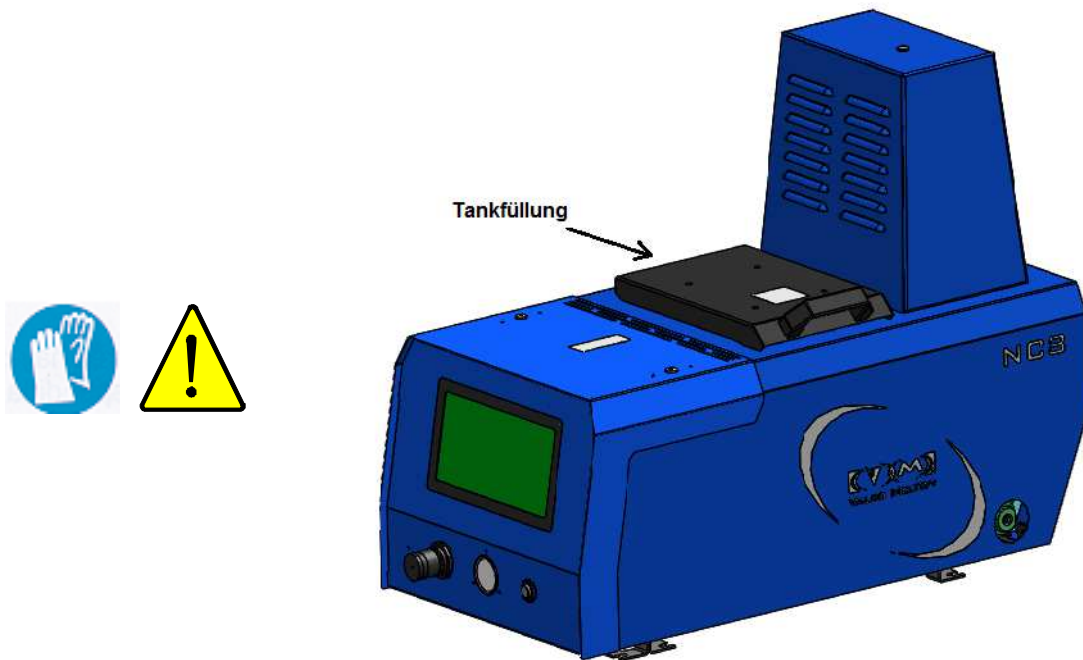
1° Versichern Sie sich, dass der Tank sauber ist und keine fremden Partikel enthält.

2° Füllen Sie den Tank mit dem Klebstoff bis maximal 10mm unter der Achse des Tanks.



3° Danach schließen Sie sofort den Tankdeckel



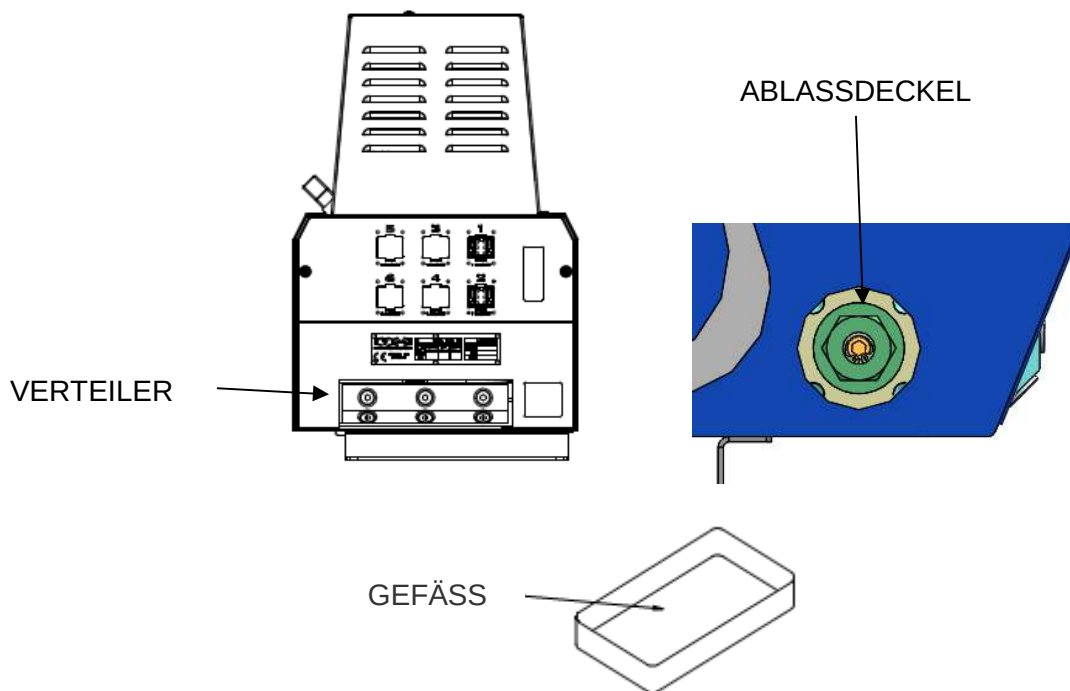


Leeren des Tanks:



Bevor Sie den Tank leeren ziehen Sie sich Schutzbrille, Handschuhe und langärmelige Kleidung an, um mögliche Verbrennungen durch Spritzer des heißen Klebstoffs zu vermeiden.

- 1° Heizen Sie die Anlage auf Betriebstemperatur.
- 2° Stellen Sie den Luftdruck auf null.
- 3° Lassen Sie durch Auslösen der Pistolen oder öffnen des Reinigungsventils manuell den Druck aus dem System ab.
- 4° Stellen Sie ein geeignetes Gefäß unter den Verteiler, das den Klebstoff auffängt.
- 5° Schrauben Sie den Ablasshahn mit einem Schraubenzieher auf.
- 6° Erhöhen Sie den Druck etwas, bis dass Klebstoff aus dem Ablasshahn austritt und sich Verteiler und Tank entleeren.
- 7° Nach Entleerung des Tanks wird empfohlen, den Filter und die Dichtungen der abmontierten Teile zu wechseln.



Reinigungsvorgang:

Der Vorgang dient zum wegspülen der kleinen Kristalle, die sich eventuell im Filter gebildet haben und zum Ablassen des Drucks des Systems.

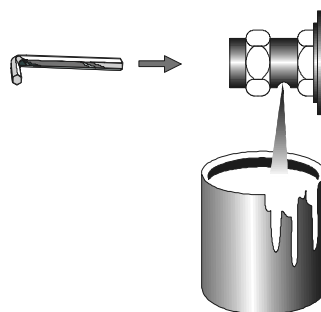


Bevor Sie den Filter reinigen ziehen Sie sich Schutzbrille, Handschuhe und langärmelige Kleidung an, um mögliche Verbrennungen durch Spritzer des heißen Klebstoffs zu vermeiden.

Empfehlung:

Die Anlage
einmal
wöchentlich oder
alle 40
Betriebsstunden
reinigen.

- 1° Zum reinigen des Filters muss der Applikator auf Betriebstemperatur stehen.
- 2° Den Luftdruck des Applikators auf "0"stellen.
- 3° Stellen Sie ein Gefäß unter, das den Klebstoff aus dem Verteiler auffängt.
- 4° Das Reinigungsventil mit einem Schraubenzieher öffnen.



- 5° Den Luftdruck erhöhen, bis der Klebstoff aus der Ablassöffnung austritt und der Filter von den Verschmutzungen gereinigt ist.

6° Das Ablassventil mit einem Schraubenzieher schließen.

7° Den für den Betrieb passenden Druck geben.

5.3. ANHALTEN:

Man unterscheidet zwei Fälle:

Pumpen anhalten:

Wenn Sie nicht mehr weiter pumpen möchten, müssen Sie den Druckregler auf 0 stellen.

Die Temperaturkontrolle hält die Temperatur der Anlage aufrecht.



Wenn dieser Halt länger dauert wird empfohlen, die Funktion Sparbetrieb zu aktivieren.

Vollständiges Anhalten:

Zum vollständigen Anhalten der Anlage drücken Sie auf den Hauptschalter.

KAPITEL 6 WARTUNG



HINWEIS: Die im vorliegenden Kapitel angegebenen Wartungsarbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden, das die vorzunehmenden Vorgänge kennt und mit den Sicherheitsmaßnahmen vertraut ist.

6.1. EINLEITUNG:

Dieses Kapitel enthält die Vorgänge für die sachgemäße Wartung der Anlage NC. Die Befolgung derselben garantiert die Betriebssicherheit und die Lebensdauer der Führungsplatte. Vor Beginn jedes Wartungsvorgangs lesen Sie aufmerksam Kapitel 1, Sicherheit.

Generelle Empfehlungen für eine korrekte Wartung:

- Den Tank mit Klebstoff so voll wie möglich halten. Dies reduziert die Bildung von Kohlenstaub an den Innenwänden des Tanks.
- Den Tankdeckel geschlossen halten. (Jede Verschmutzung im Tank reduziert die Leistung, erhöhte Feuchtigkeit, Schmutz, verkohlte Klebstoffe sind die hauptsächlichen Ursachen für das Verstopfen der Einspritzdüsen)
- Bei einer noch heißen, aber nicht funktionierenden Anlage benutzen Sie etwas Werg zum Entfernen von Material auf den Dichtungen und anderen Steckverbindern.
- Bei häufiger Verstopfung durch Verschmutzung und Kohlenstaub entleeren und reinigen Sie das System vollständig.

Vor Beginn überprüfen, ob die Bedienperson vorschriftsmäßig geschützt ist und alle Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden.



- 1° Den Luftanschluss entfernen.
- 2° Den Hauptschalter abschalten.
- 3° Den Hauptschalter mit dem Schlüssel schützen, um wiedereinschalten auszuschließen.
- 4° Prüfen, ob kein Strom vorhanden ist. .
- 5° Arbeiten Sie nach den geltenden Sicherheitsvorschriften.

6.2. WARTUNGSEMPFEHLUNGEN:

Die folgende Tabelle zeigt, wie oft Wartungsarbeiten durchgeführt werden müssen:

Häufigkeit	Wartung
Wöchentlich (40 Stunden)	Die Oberfläche der Anlage mit einer nach den Anleitungen des Klebstoffs geeigneten Flüssigkeit reinigen.
	Alle elektrischen, pneumatischen und hydraulischen Anschlüsse überprüfen. Gegebenenfalls austauschen oder reparieren
	Das Ablassventil entlüften.
Alle 6 Monate (2000 Stunden)	Den Luftfilter auswechseln.
	Das Tankgitter reinigen.

Die Häufigkeit dieser Arbeiten hängt vom Typ des benutzten Klebstoffs und den Umweltbedingungen des Standorts der Anlage ab.

6.3. WARTUNGSVERFAHREN:

6.3.1. REINIGUNG DER ANLAGE:



Saugen Sie Staub und Klebstoffreste insbesondere vom Verteiler und den Ablassventilen ab oder entfernen sie mit einem weichen Tuch.

Reinigen Sie das Kontrollpaneel regelmäßig mit einem weichen Tuch. Benutzen Sie keine Lösungsmittel, die die Kontrollen verrosten.

Entfernen Si mit einem weichen Tuch Staub und Klebstoffreste von dem Zylinder, Ventil und wechseln Sie sie aus.



Wenn Sie ein Reinigungsmittel benutzen versichern Sie sich, dass es mit dem benutzten Klebstoff kompatibel ist.

Für Fragen wenden Sie sich bitte an den Klebstoffhersteller.

6.3.2. REINIGUNG DES LUFTFILTERS DES DRUCKREGLERS:

Mit drücken auf den unteren Knopf des Filters wird der Luftregler gereinigt.

Den Filter des Reglers reinigt man nach Bedarf je nach dem im pneumatischen Netz angeschwemmten Schmutz.

6.3.3 KLEBSTOFF WECHSELN



Um einen Klebstoff mit einem anderen zu ersetzen, entleeren Sie das System (siehe 5.2 "Leeren des Tanks").

Beim Wechseln des Klebstoff, es ist wichtig eine Spülung durchzuführen. Die Nichtbeachtung dieser Vorschriften kann Schäden an den Geräten führen.

KAPITEL 7 REPARATURHILFEN FÜR DIE ANLAGE



HINWEIS: Die im vorliegenden Kapitel angegebenen Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden, das die vorzunehmenden Vorgänge kennt und mit den Sicherheitsmaßnahmen vertraut ist.

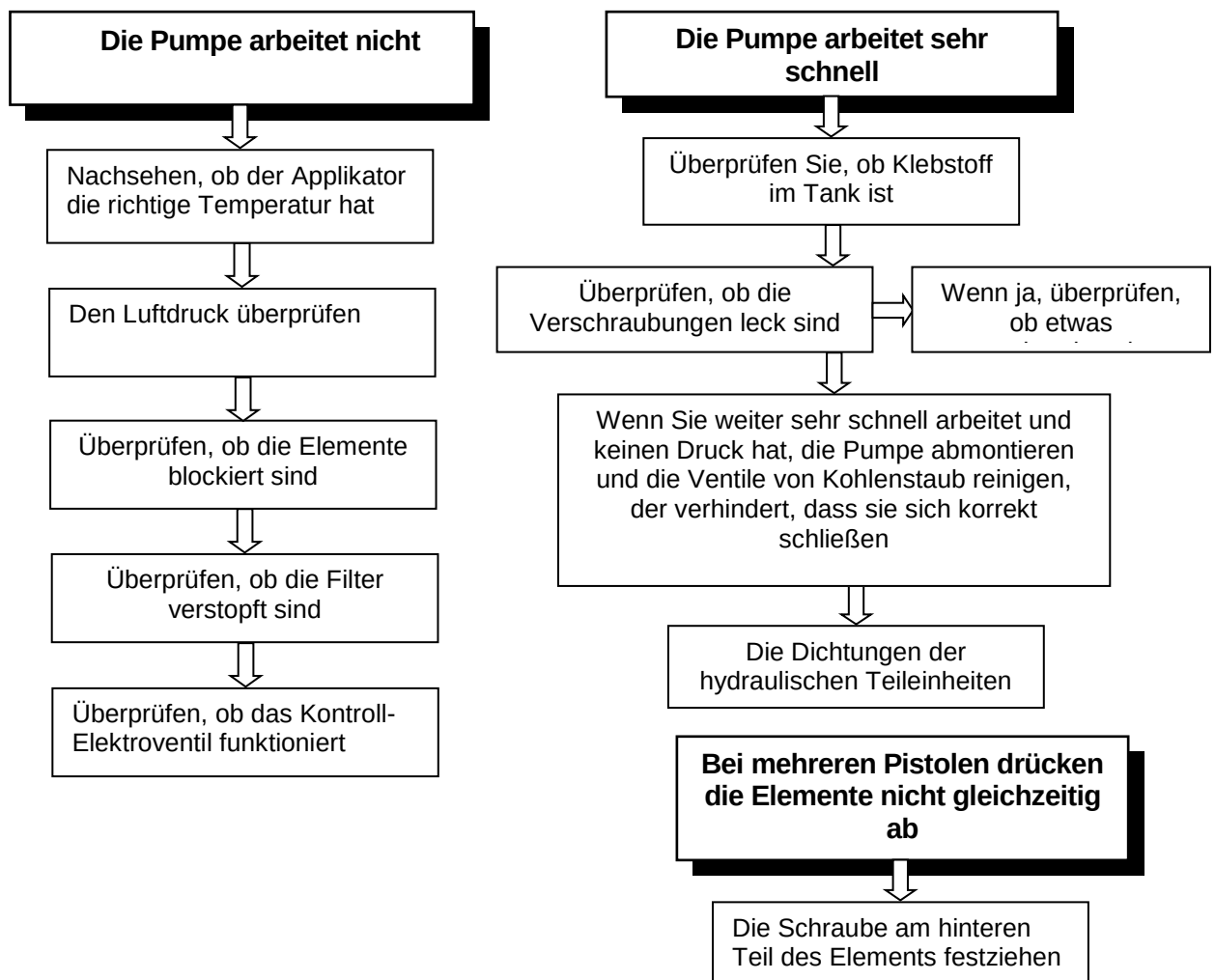
7.1. EINLEITUNG:

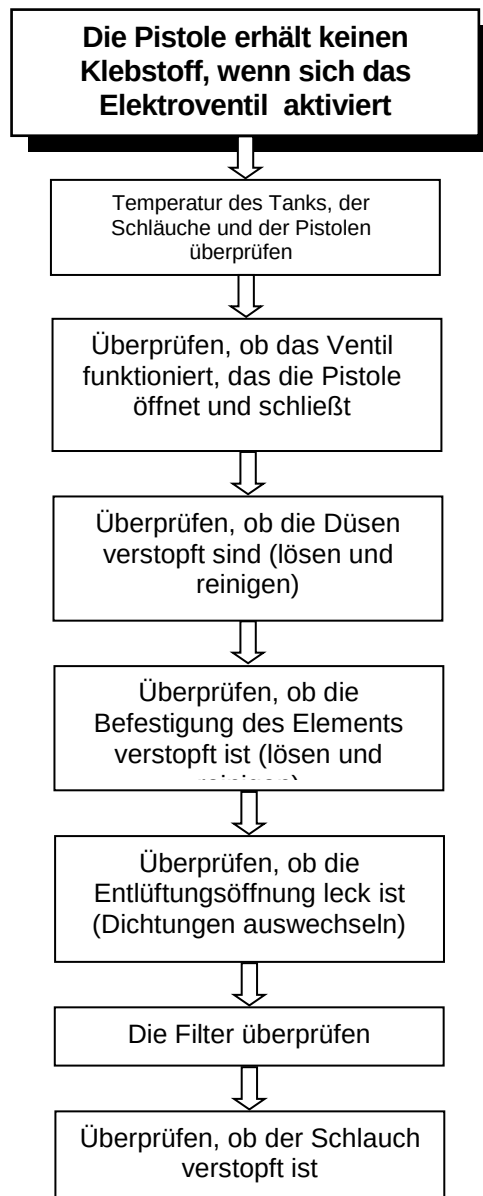
Dieses Kapitel enthält die Störungen, die an Ihrer Anlage am häufigsten vorkommen können.

Die Störung beginnt, wenn der Klebstofffluss weniger wird, ganz aufhört oder das Alarmsystem eine Störung anzeigt. Versuchen Sie mit dieser Anleitung das Problem zu lösen.

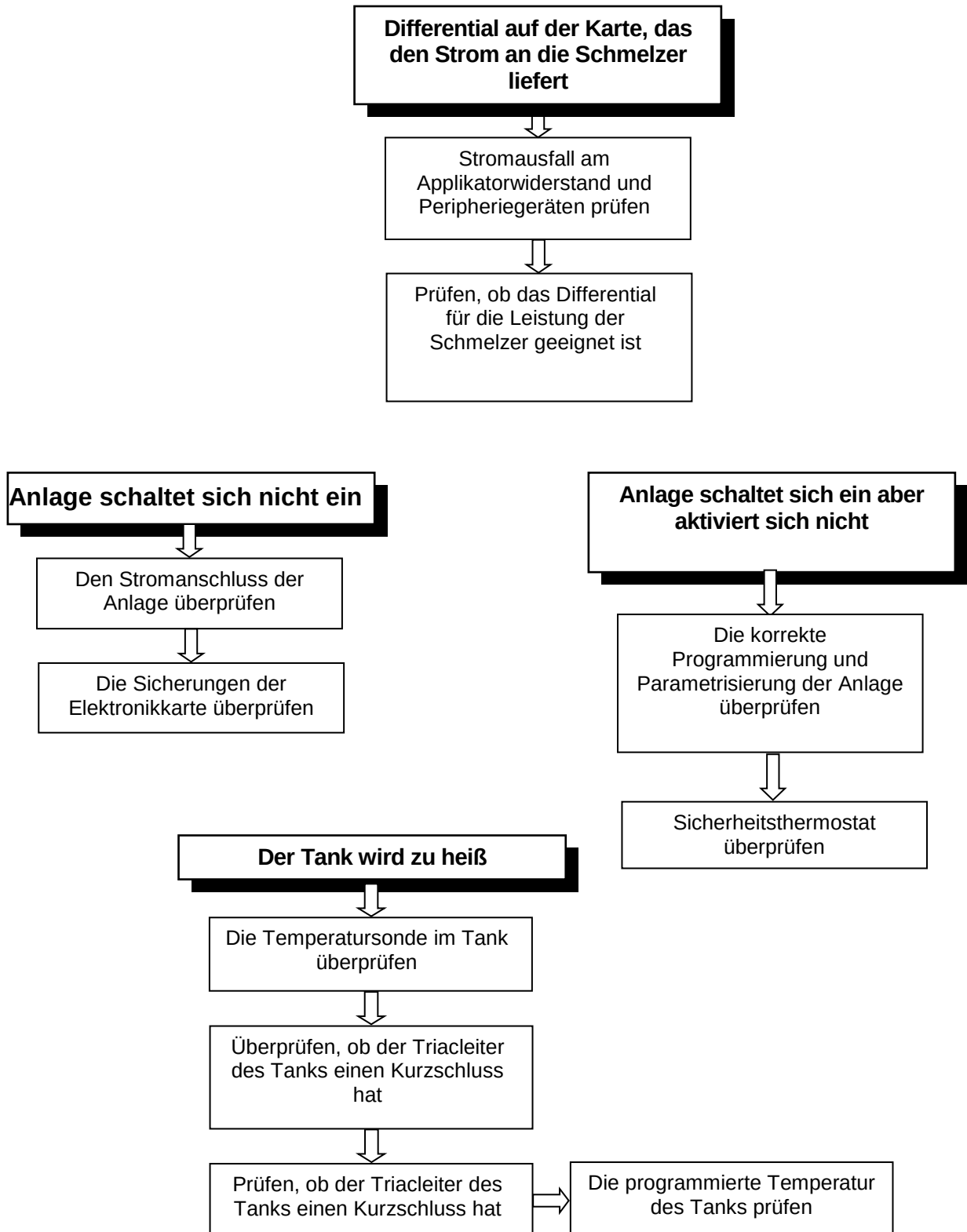
Sollten Sie mit der hier gezeigten Information die Störung nicht beheben können, rufen Sie bitte unseren Kundendienst an (Anruf gratis).

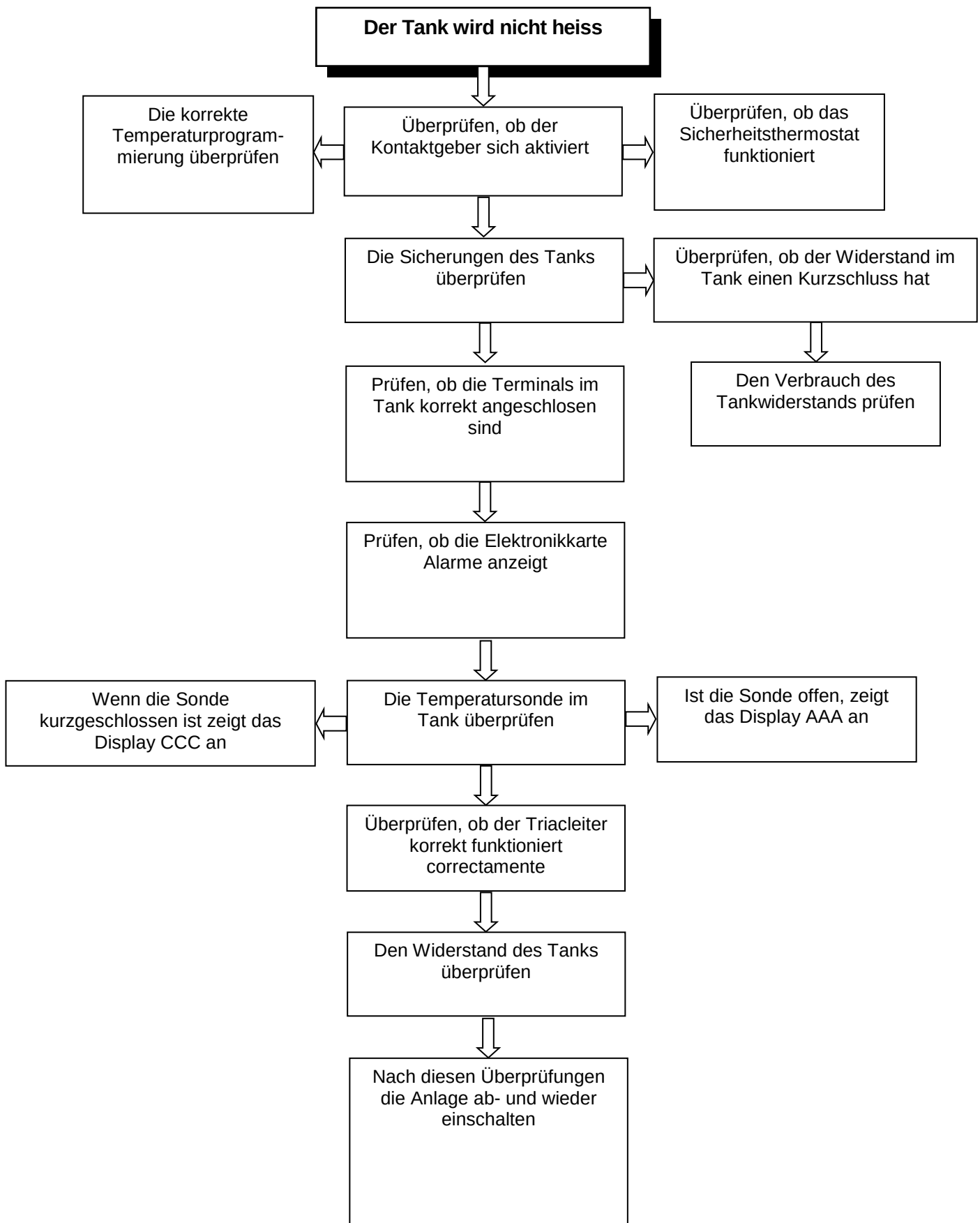
7.2. MECHANISCHE STÖRUNGEN:



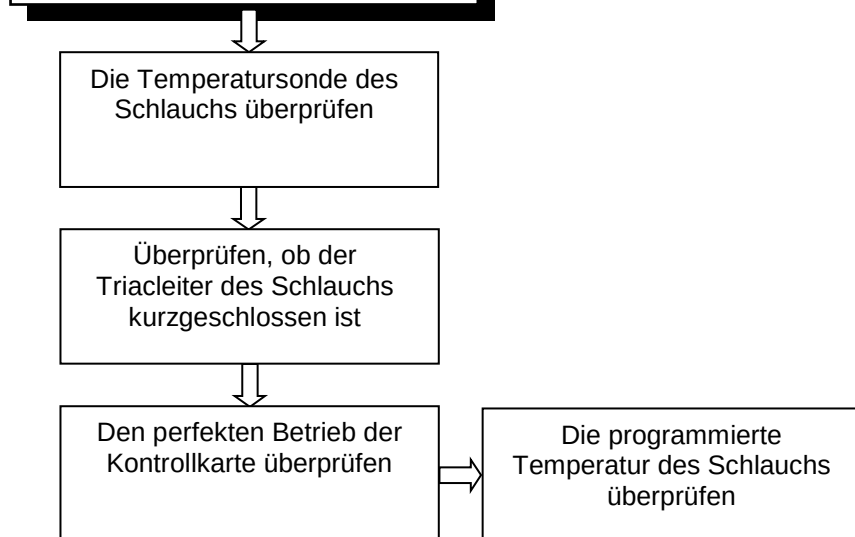


7.3. ELEKTRISCHE STÖRUNGEN:

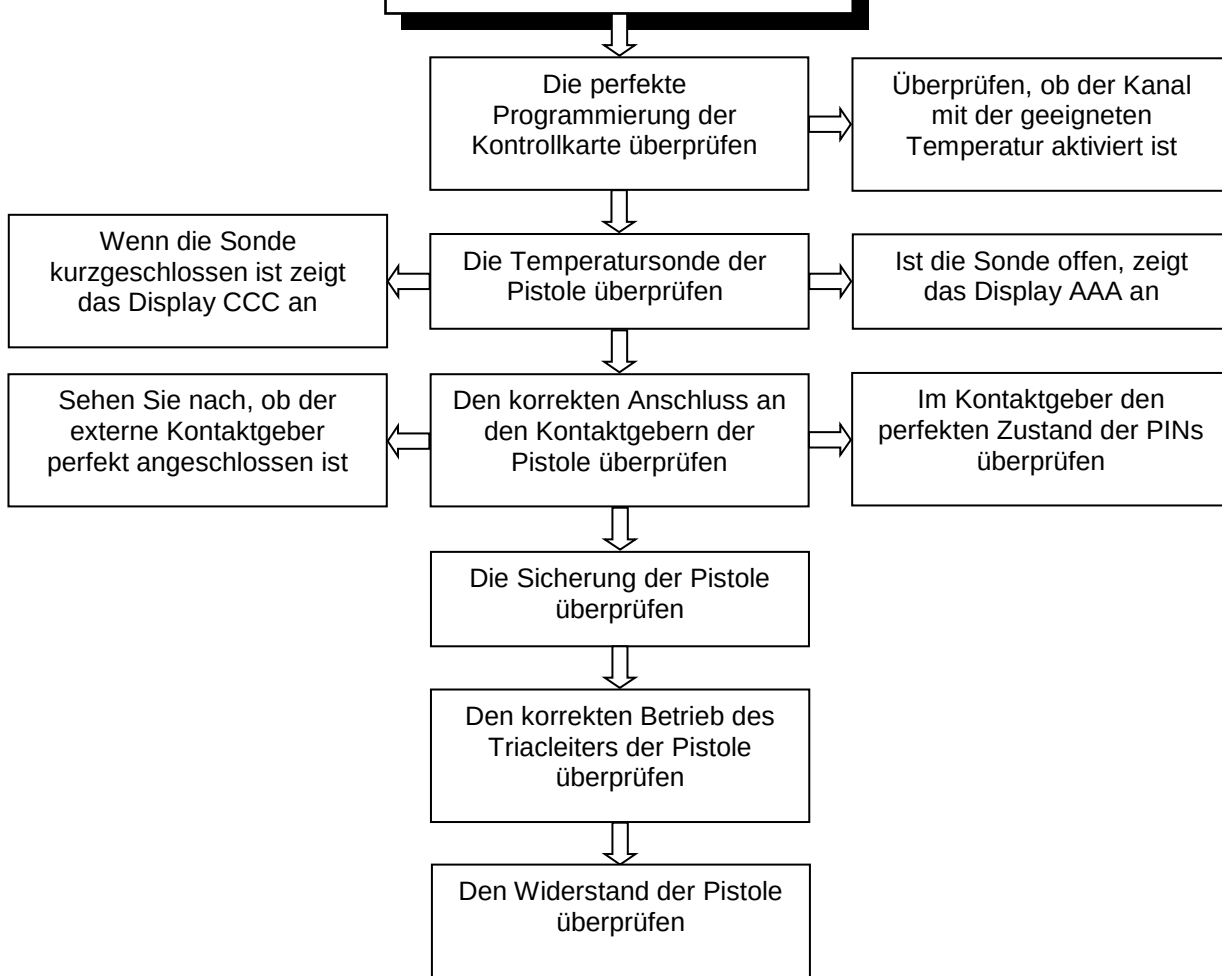


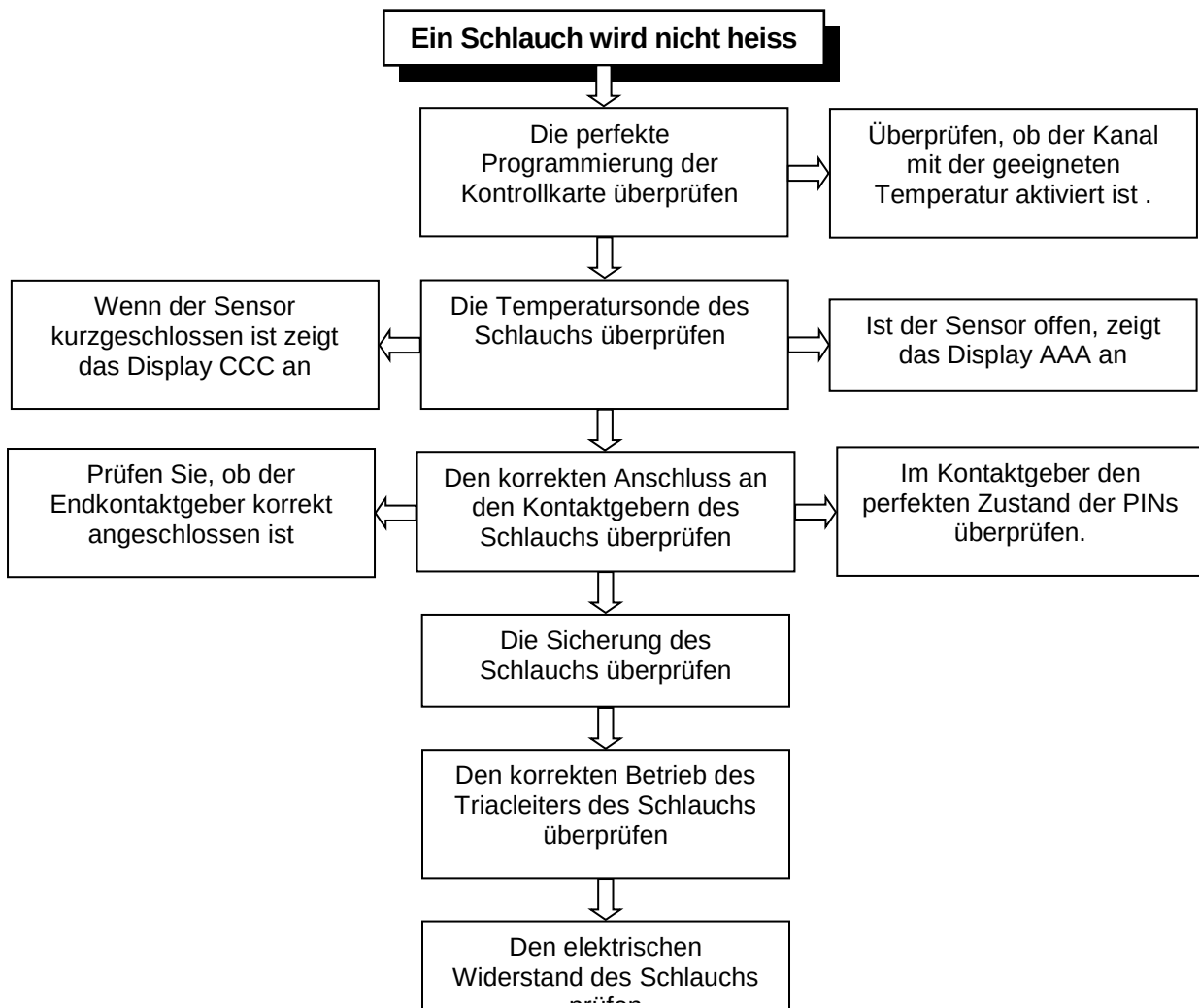


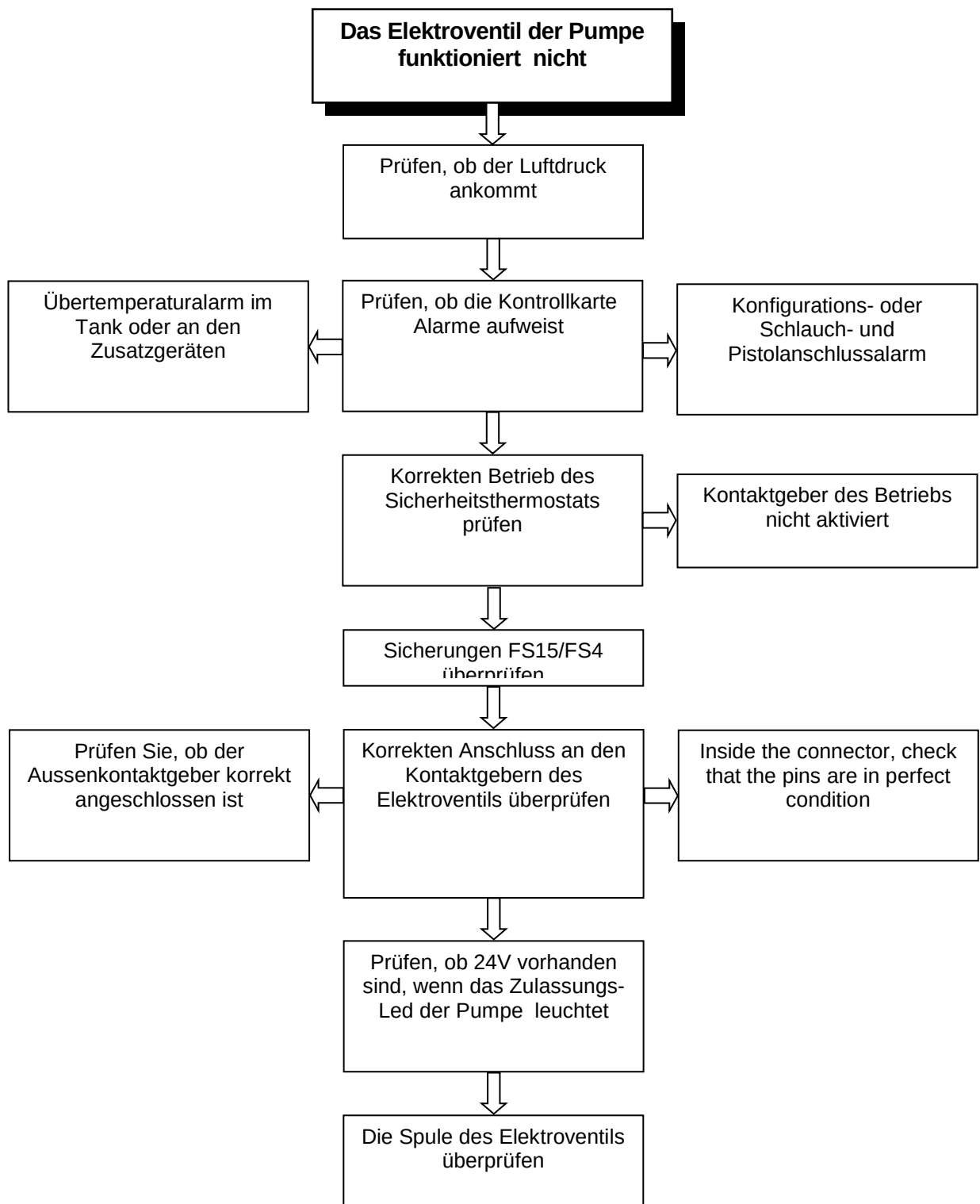
Ein Schlauch wird zu heiß



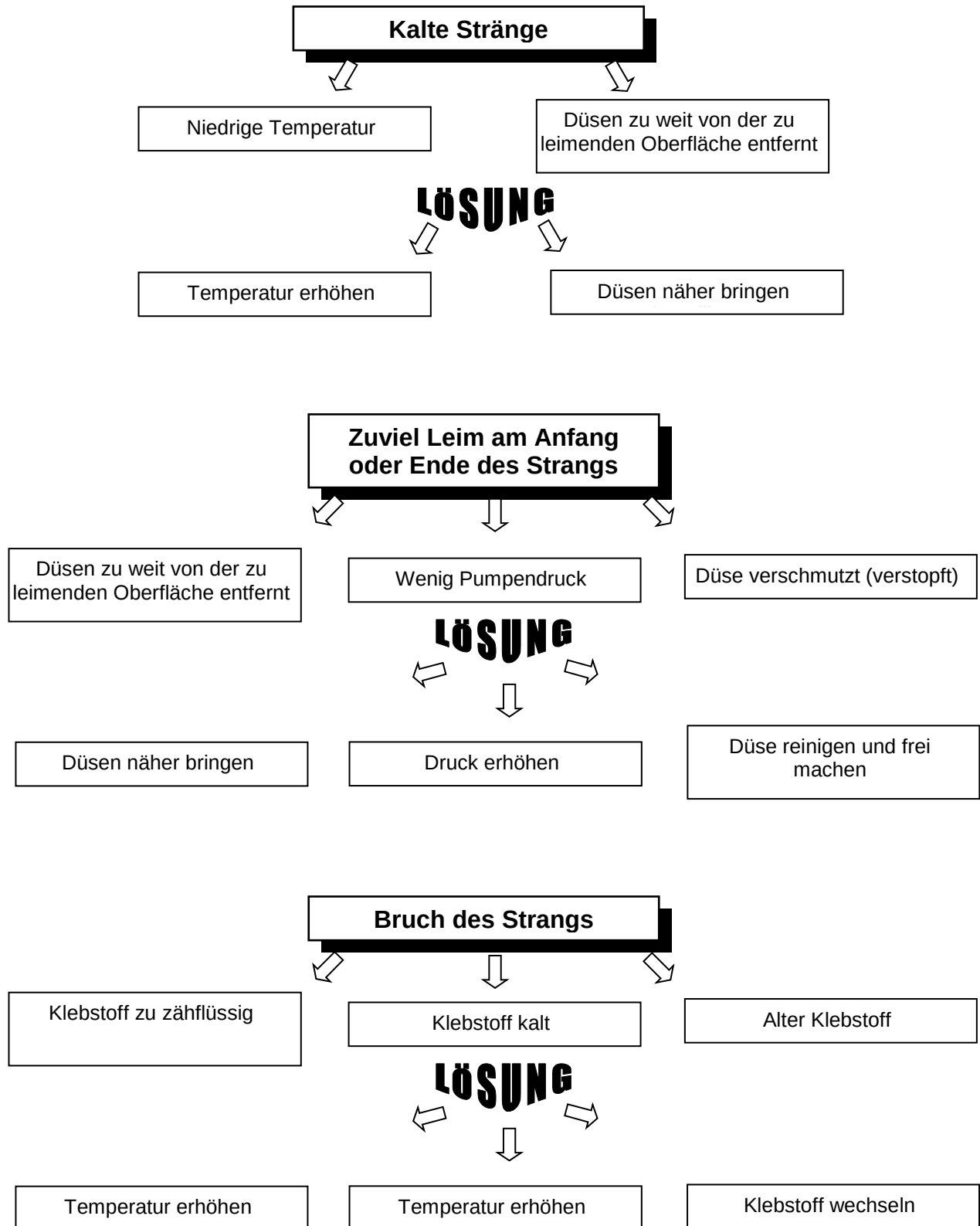
Eine Pistole wird nicht heiss

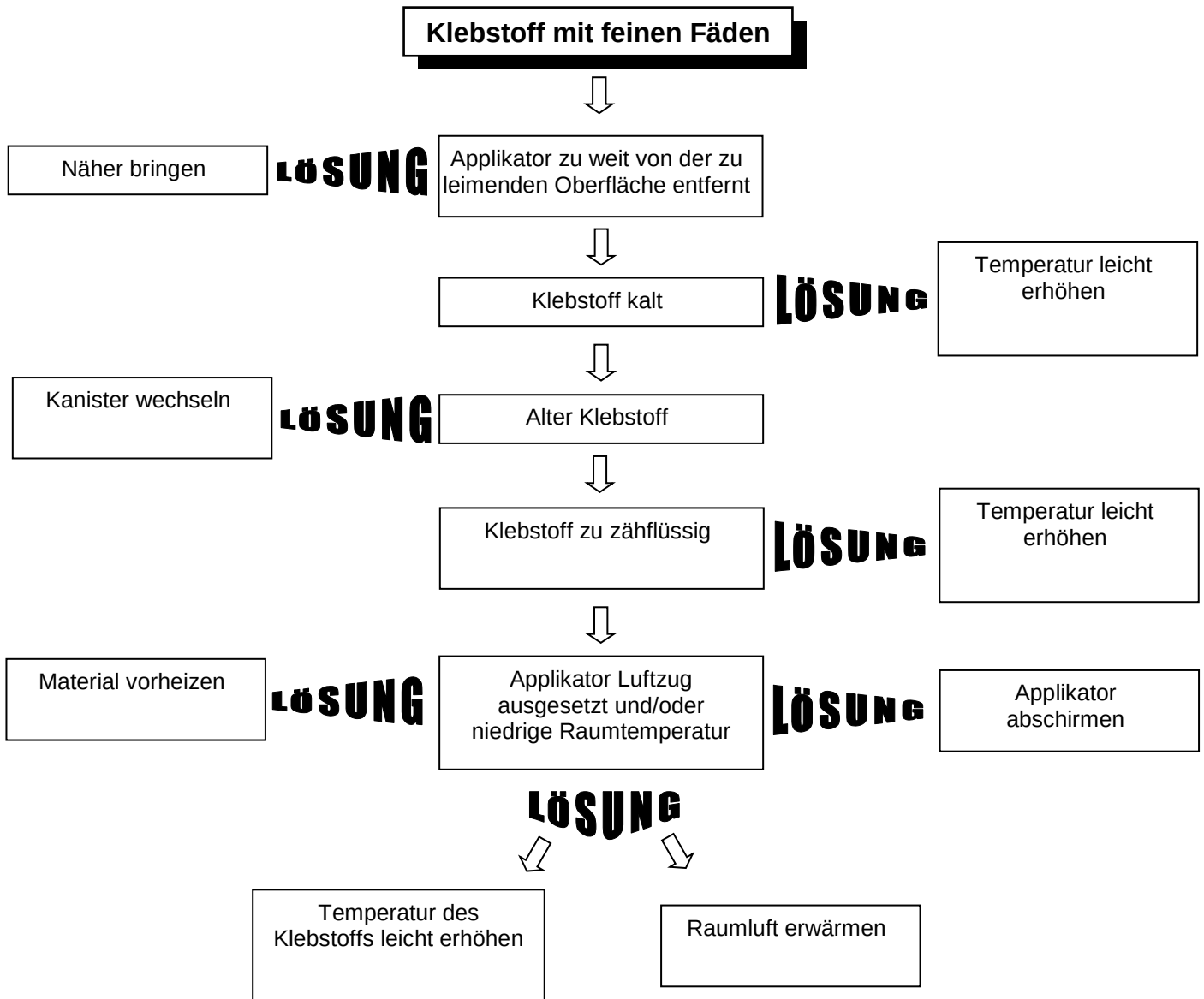






7.4. PROBLEME BEIM AUFTRAGEN DES KLEBSTOFFS:







VALCO MELTON

Klebstoff tropft an der Düse

Öffnung verstopft und/oder Befestigung abgenutzt oder schmutzig

Öffnung des Elements verschoben

Luftdruck im Antriebsventil des Elements ist nicht korrekt

LÖSUNG

Verschmutzte und/oder abgenutzte Teile reinigen und/oder ersetzen

Öffnung des Elements einstellen

Luftdruck einstellen

Gewöhnliches Verstopfen der Düsen

Spülung des

LÖSUNG

Grössere Verschmutzung durch Festkörper

LÖSUNG

Filter reinigen

LÖSUNG

Klebstofftyp wechseln

Temperatur reduzieren

Zuviel Klebstoffmenge

Zuviel U/mn der Pumpe

Durchflusskontrollventil zuweit offen

Öffnung der Düse zu gross

LÖSUNG

Die U/mn der Pumpe reduzieren oder den Regler öffnen

Kleinere Düse einsetzen

Mit mehreren Drehungen schliessen

**Klebstoffabpraller oder
Spritzer**



Klebstoff zu heiss

LÖSUNG

Temperatur der
Scheibe reduzieren



Zuviele U/mn. der Pumpe

LÖSUNG

Die U/mn der
Pumpe reduzieren



Klebstoff nicht zähflüssig
genug

LÖSUNG

Die U/mn der
Pumpe reduzieren

LÖSUNG

Kleinere Düse
benutzen

LÖSUNG



Temperatur reduzieren



Zähflüssigeren Klebstoff
benutzen

Klebstoff dampft



Applikator zuweit von der
zu leimenden Oberfläche
entfernt

LÖSUNG

Temperatur
reduzieren



Klebstoff zu heiß

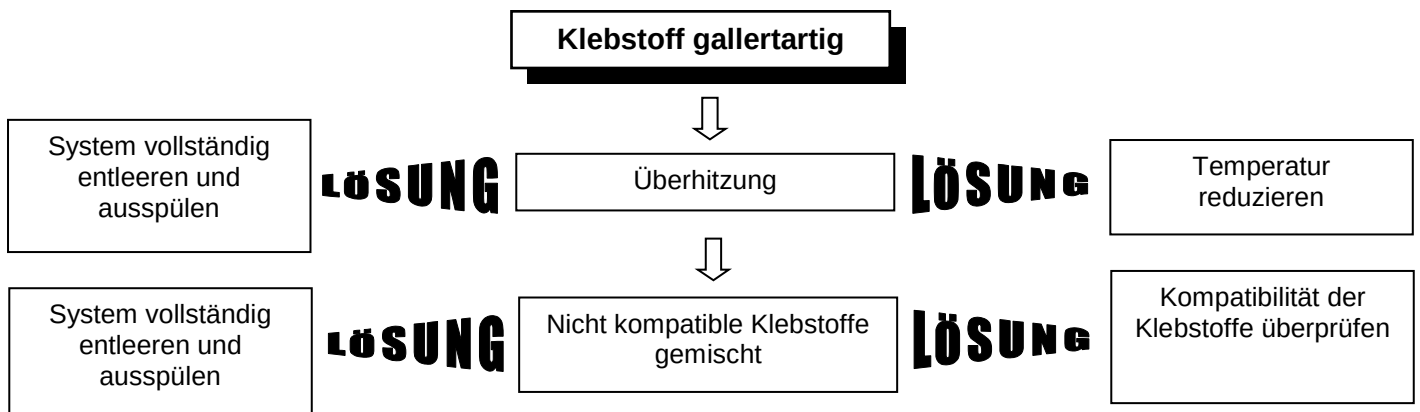
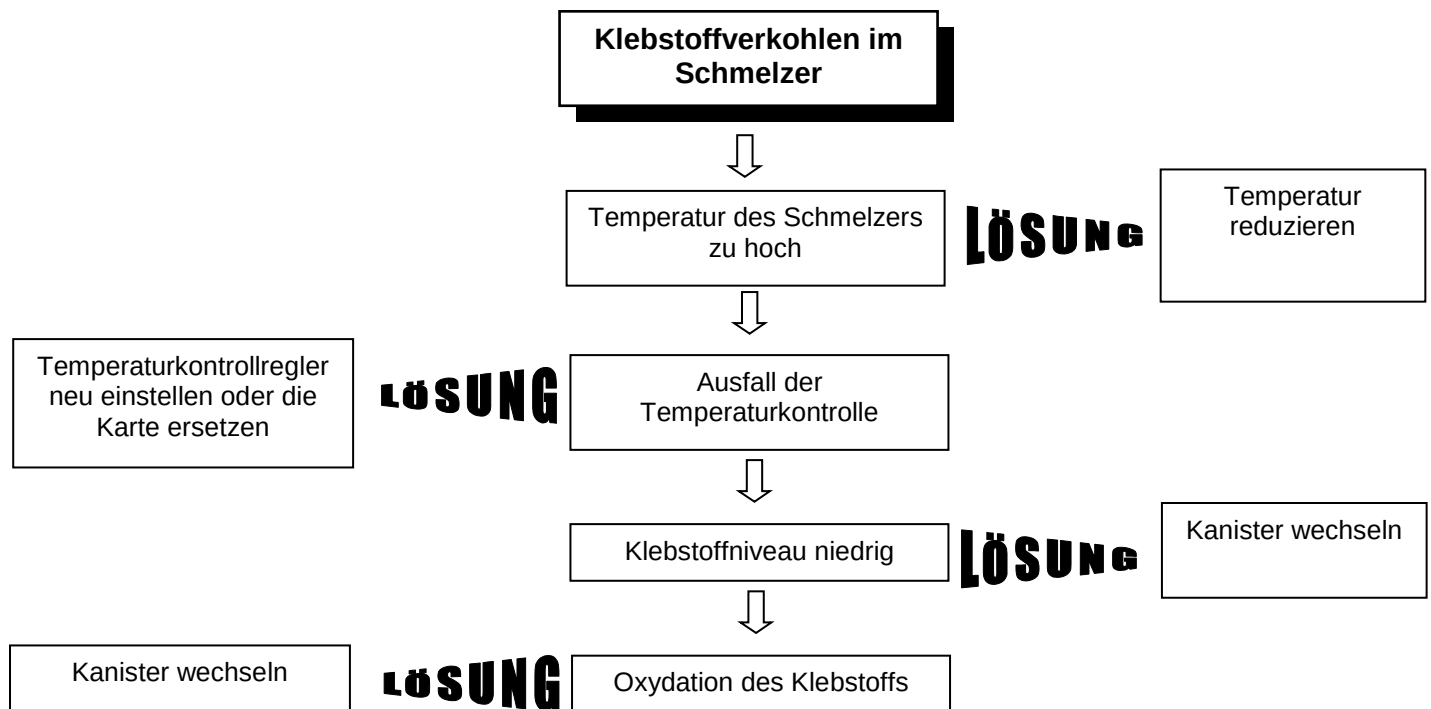
LÖSUNG

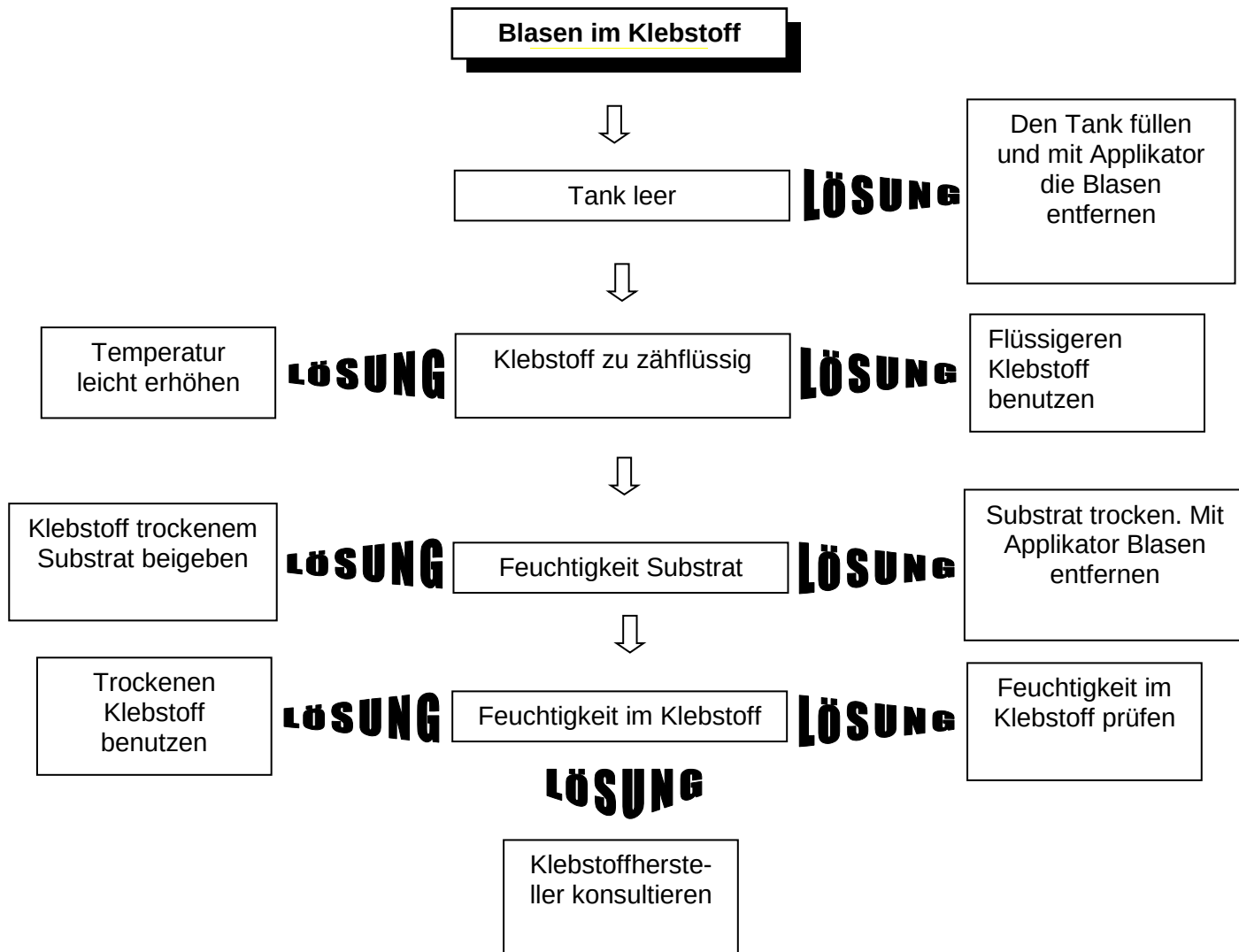


Festeren Klebstoff
benutzen



Tankdeckel geschlossen
halten





KAPITEL 8

REPARATURHILFEN FÜR DIE ANLAGE



HINWEIS: Die im vorliegenden Kapitel angegebenen Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal vorgenommen werden, das die vorzunehmenden Vorgänge kennt und mit den Sicherheitsmaßnahmen vertraut ist.

8.1. EINLEITUNG:



Im vorliegenden Kapitel werden die Verfahren der Demontage und der Austausch einiger Komponenten erklärt, die bei den Wartungsarbeiten und im Falle von Störungen durchgeführt werden müssen.

Vor Beginn überprüfen, ob die Bedienperson vorschriftsmäßig geschützt ist und alle Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden:

- 1° Die Luftzufuhr abschalten.
- 2° Den Hauptschalter abschalten.
- 3° Den Hauptschalter absperren.
- 4° Den Strom abschalten.
- 5° Sicherheitsstandards befolgen.

Anliegend sind die Ersatzteile beschrieben, auf die sich die Verfahren beziehen.

8.2. FILTERWECHSEL:



Bevor Sie den Filter reinigen ziehen Sie sich Schutzbrille, Handschuhe und langärmelige Kleidung an, um mögliche Verbrennungen durch Spritzer des heißen Klebstoffs zu vermeiden.

Es wird empfohlen, einen Ersatzfilter oder Netz auf Vorrat zu haben. Der Wechsel geht schnell vor sich und verbessert den Betrieb der Anlage.



- 1° Um den Filter zu wechseln muss der Applikator auf Betriebstemperatur stehen.
- 2° Stellen Sie den Luftdruck auf dem Applikator auf "0".
- 3° Stellen Sie einen Behälter zum auffangen des Klebstoffs aus dem Verteiler darunter.
- 4° Öffnen Sie das Ablassventil mit einem Schraubenzieher, um den restlichen Druck zu entfernen.

- 5° Lösen Sie die Filterverschlusschraube mit einem Schraubenzieher und entnehmen die Filtereinheit.
- 6° Lösen Sie die Filtersiebschraube mit einem Imbusschlüssel, das Filtergehäuse liegt jetzt frei.
- 7° Nachdem der Filter ausgebaut ist empfehlen wir, die Viton-Dichtringe und das Filtersieb auszuwechseln.
- 8° Setzen Sie die Viton-Dichtringe am Filterverschluss und dem Filtersieb ein und geben die Filtereinheit in den Filter. Schrauben Sie die Einheit in die Filtereinheit.
- 9° Den Filter in den Verteiler einsetzen und mit einem Schraubenzieher festschrauben.
- 10° Das Ablassventil mit einem Schraubenzieher schließen.
- 11° Den korrekten Betriebsdruck einstellen.

8.3. REPARATUR DES VERTEILERS:

Der Verteiler ist das Element, das das gefilterte Hot-Melt an die Schläuche und Pistolen verteilt.

Er ist aus Aluminium und am unteren Teil des Tanks montiert, sodass dessen Widerstände ihn indirekt beheizen.

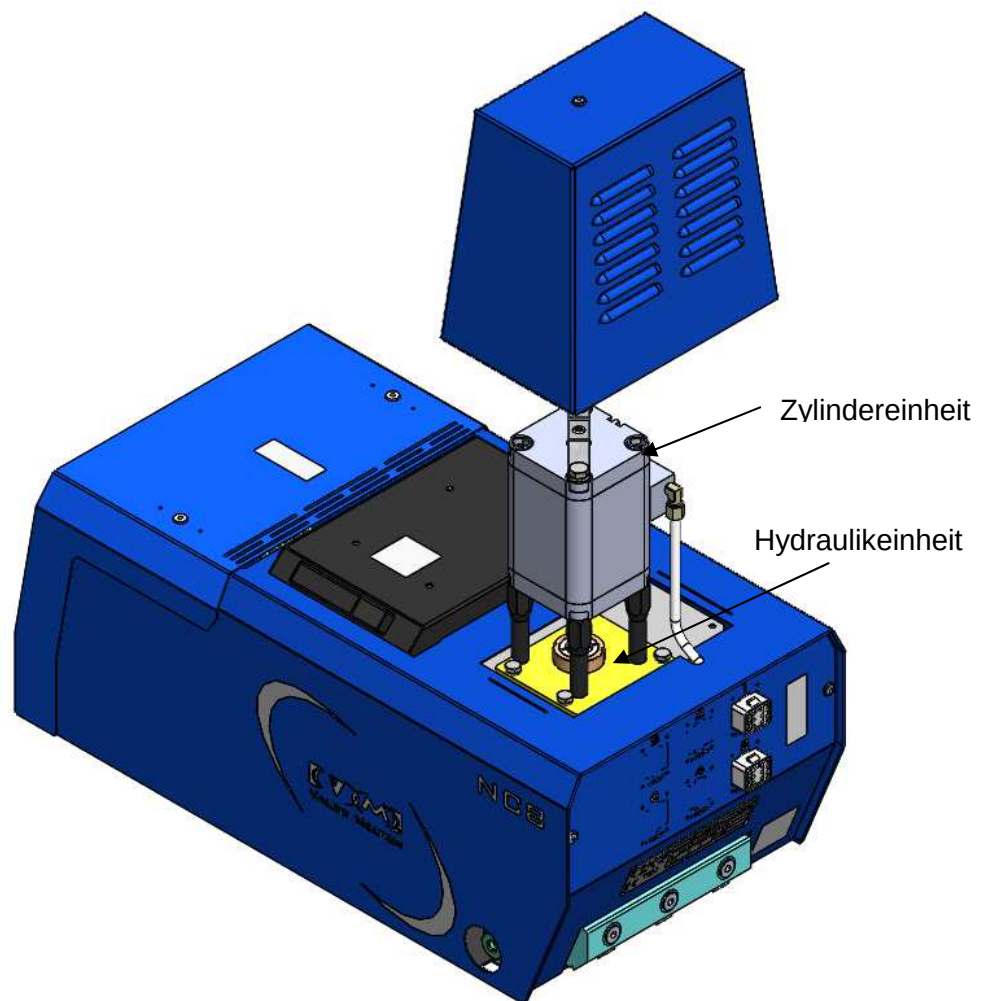
Der Verteiler hat sechs Ausgangsöffnungen zum Anschließen der Schläuche des Hot-Melt – drei an der Vorderseite und weitere drei unten an der Vorderseite.



Der Verteiler darf nur abmontiert werden, wenn ein Leck des Hot-Melt zwischen dem Tank und dem Verteiler existiert.

8.4. REPARATUR DER PNEUMATISCHEN PUMPENEINHEIT:

Die Pumpeneinheit besteht aus einem pneumatischen Zylinder und einer doppelwirkenden hydraulischen Pumpe, die einen Druckkompensator zur Vermeidung eines Druckabfalls eingebaut hat, der durch den Richtungswechsel der Pumpe verursacht wird; der Kompensator sorgt für die maximale Gleichförmigkeit beim Ausgang des Hot - Melt.





Vor Beginn der Demontage der Pumpe setzen Sie sich bitte Schutzbrille auf, ziehen Handschuhe und langärmelige Kleidung an, um mögliche Verbrennungen durch Spritzer des heißen Klebstoffs zu vermeiden.



- 1° Heizen Sie den Tank auf, bis der Klebstoff geschmolzen ist.
- 2° Stellen Sie den Luftdruck auf null.
- 3° Lassen Sie mittels Auslösens der Pistolen oder öffnen des Ablassventils den Druck aus dem System ab.
- 4° Schalten Sie den Strom ab.
- 5° Schalten Sie die Stelleinheit elektrisch und mechanisch ab.
- 6° Lösen Sie mit einer Vierteldrehung die 2 Schrauben und heben das Gehäuse der Pumpe ab.



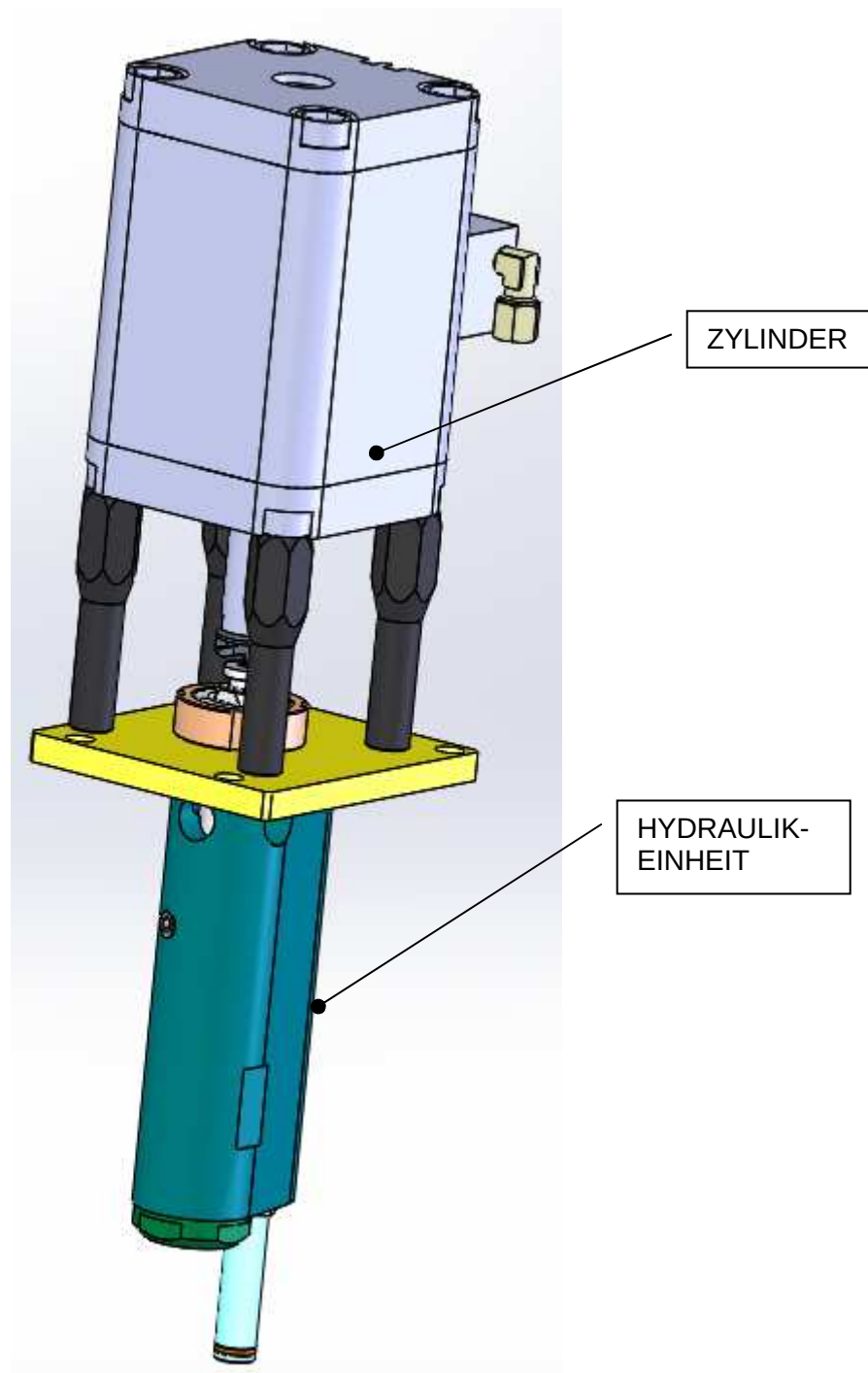
Befolgen Sie unbedingt die Anleitungen.

Die Position und Ausrichtung einiger Elemente sind für den perfekten Betrieb der Pumpe entscheidend.

Sollte die Pumpe nicht korrekt arbeiten, führen Sie die folgenden Überprüfungen durch:

Ist die Rohrleitung angeschlossen? Arbeitet das Elektroventil? Hat die Anlage die richtige Temperatur? Arbeitet sie mit dem korrekten Druck? Sind die Filter sauber? Sind die Module blockiert? Ist der Schaft korrekt ausgerichtet?
--

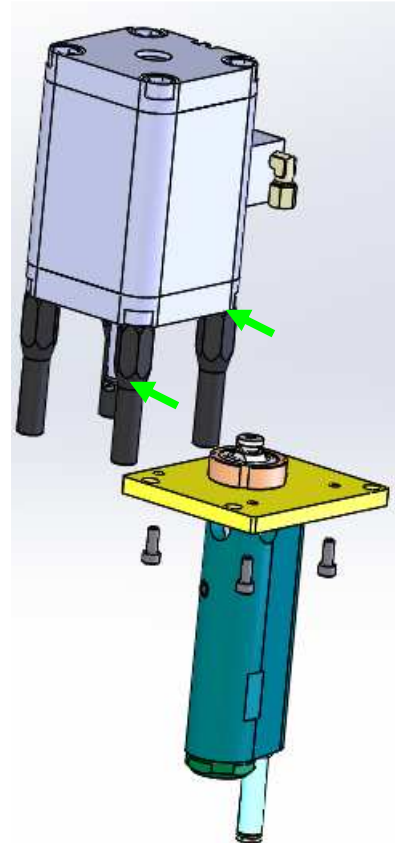
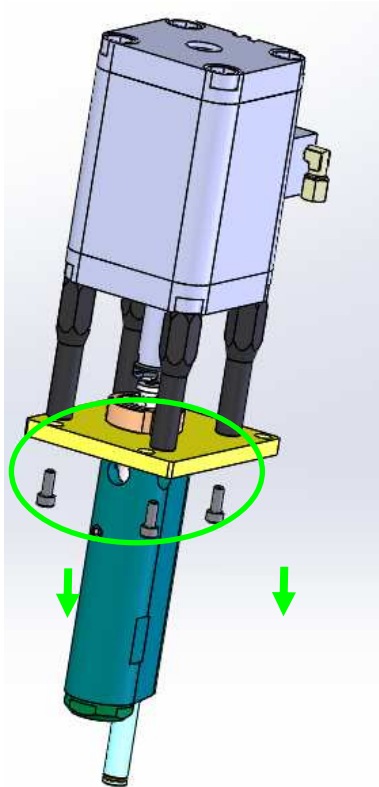
8.4.1 HOCHLEISTUNGSPUMPE:



8.4.1.1 Zylinder:

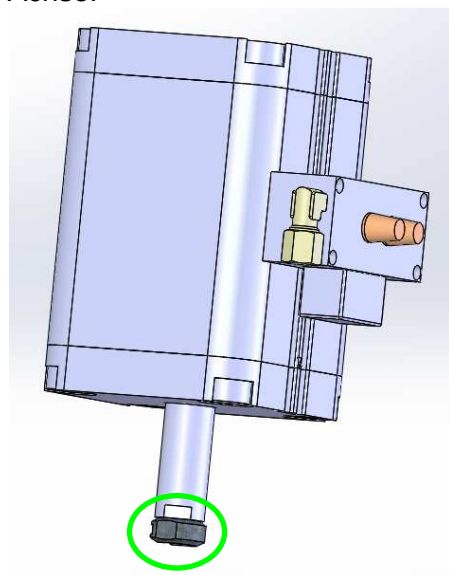
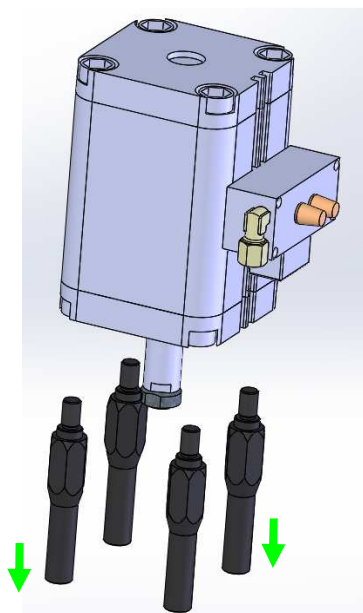
1. Lösen Sie die Schrauben.

2. Trennen Sie die Einheiten.



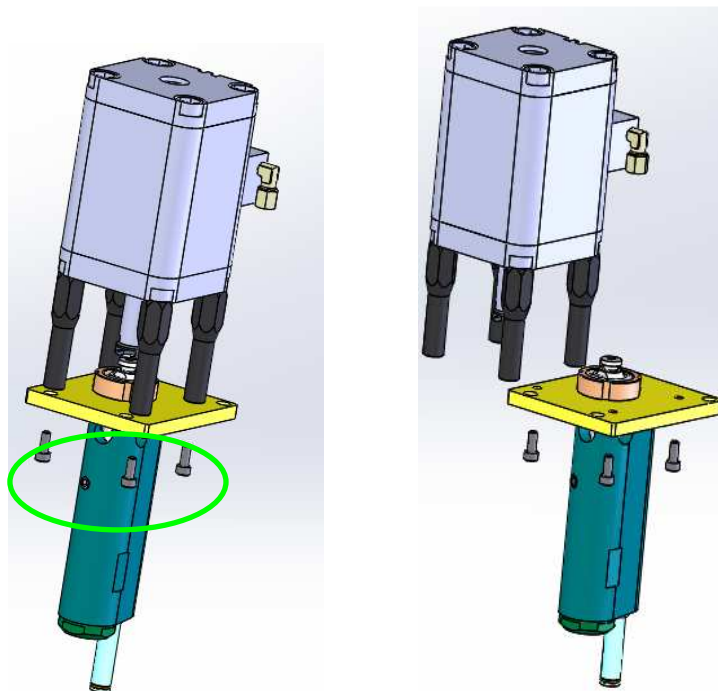
3. Lösen Sie die 4 Abstandhalter.

4. Lösen Sie das Drehgelenk der Achse.

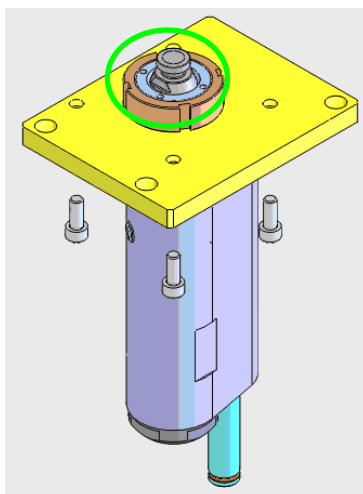


8.4.1.2 Hydraulikeinheit:

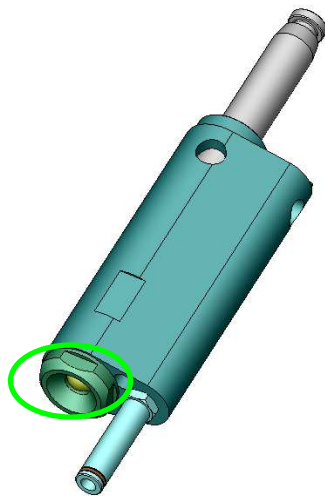
1. Lösen Sie die Schrauben.
2. Trennen Sie die Einheiten.



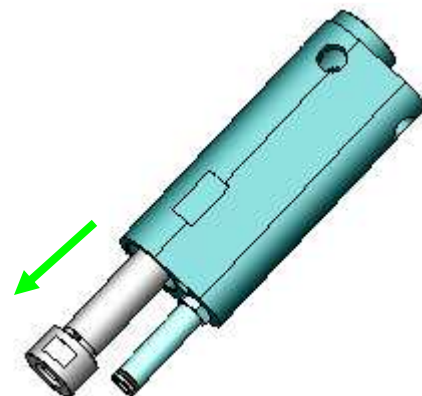
3. Drehen und lösen Sie die Mutter



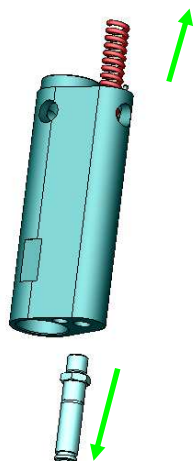
4. Lösen.



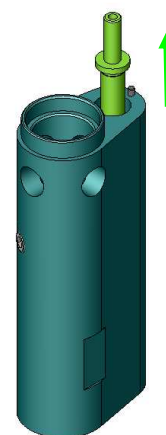
5. Die Achse herausziehen.



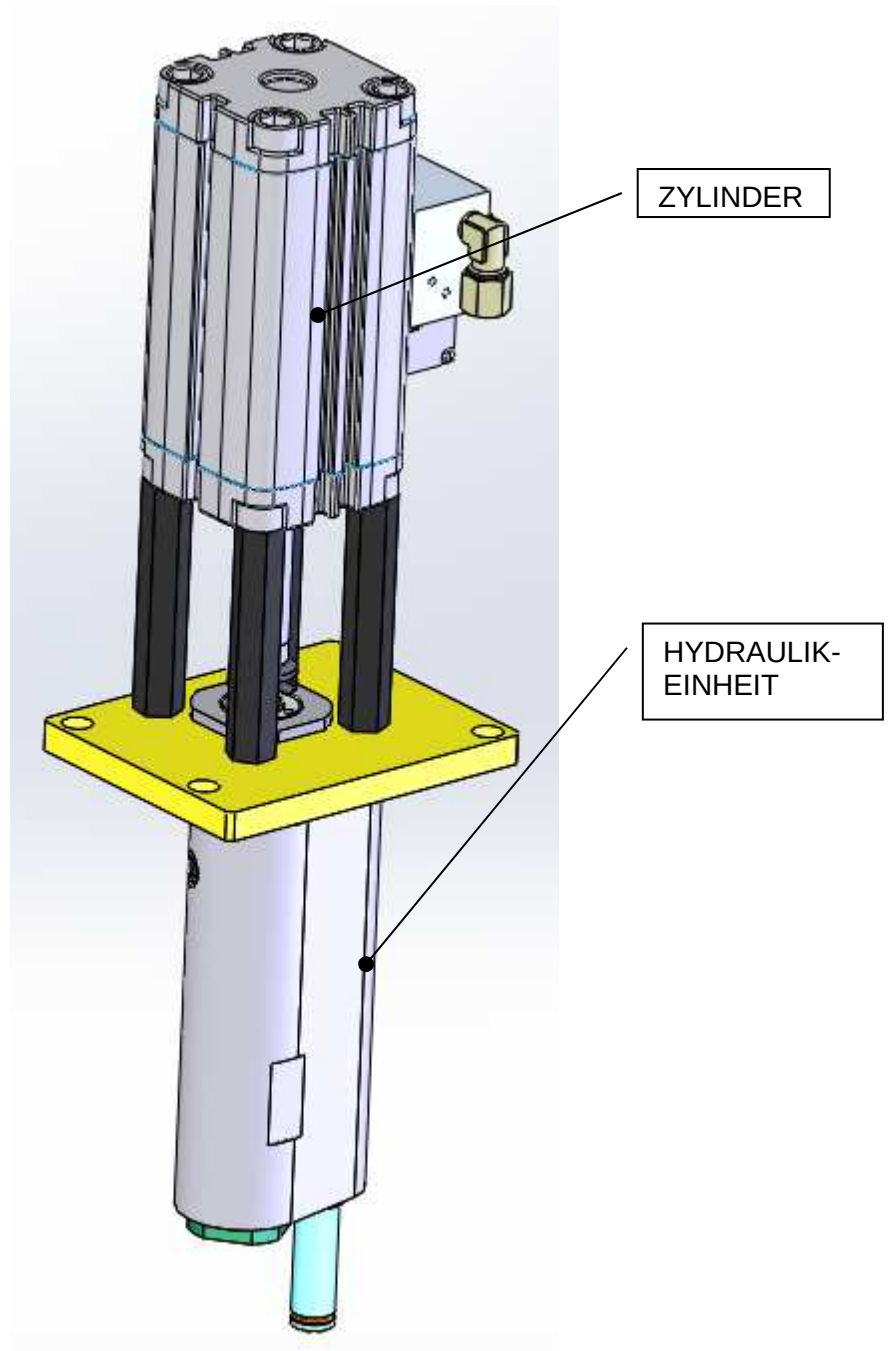
6. Entnehmen Sie die Feder und das Druckrohr.



7. Ziehen Sie die Führungsachse der Feder heraus.

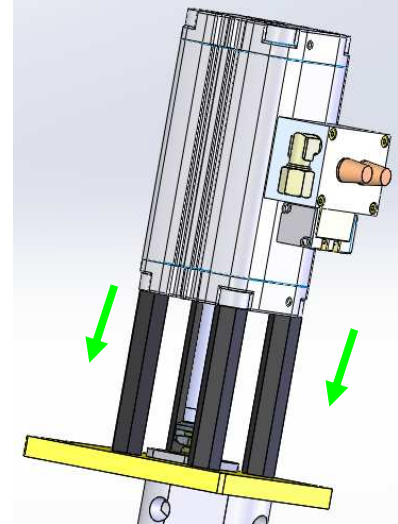
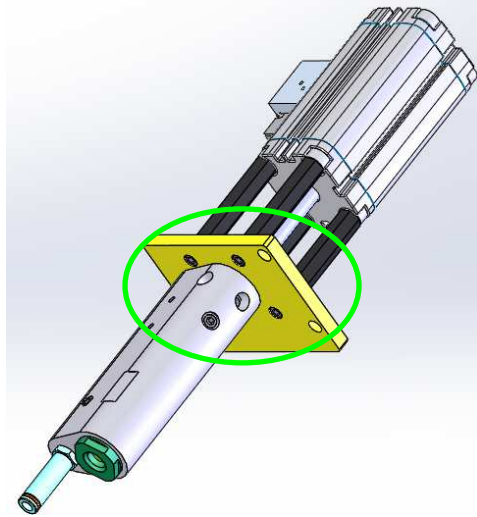


8.4.2 NIEDRIGLEISTUNGSPUMPE:

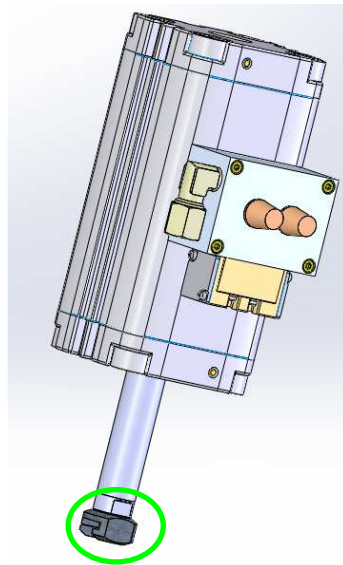


8.4.2.1 Zylinder:

1. Lösen Sie die 4 Schrauben am Unterteil.
2. Lösen Sie die 4 Abstandhalter.

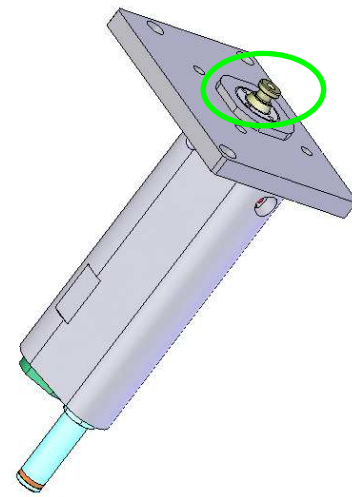
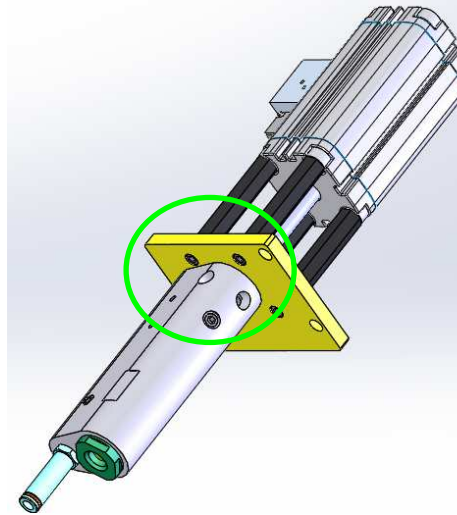


3. Lösen Sie das Drehgelenk der Achse.



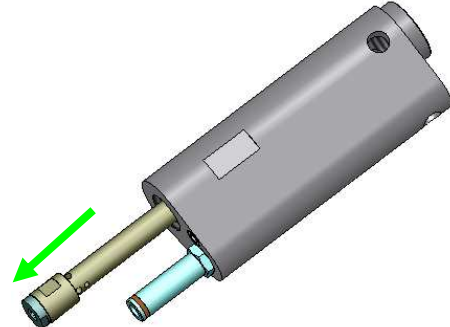
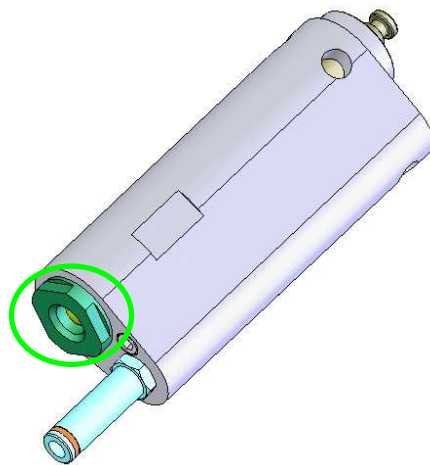
8.4.2.2 Hydraulikeinheit:

1. Lösen Sie die 4 Schrauben am Unterteil.
2. Lösen.



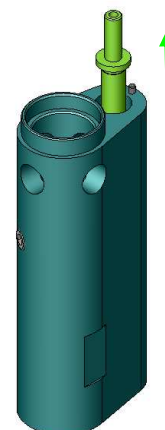
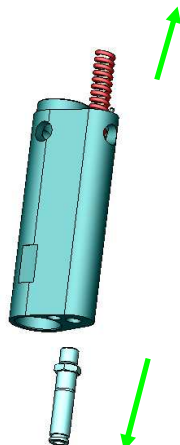
3. Lösen.

4. Ziehen Sie die Achse heraus.



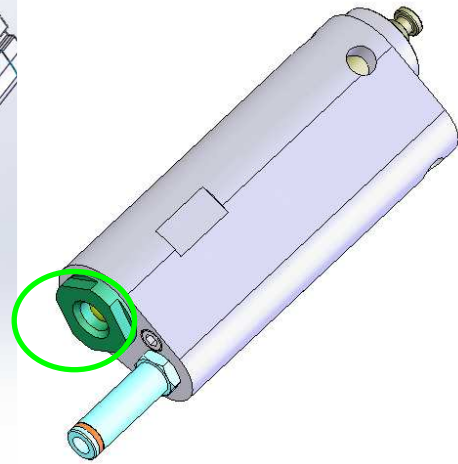
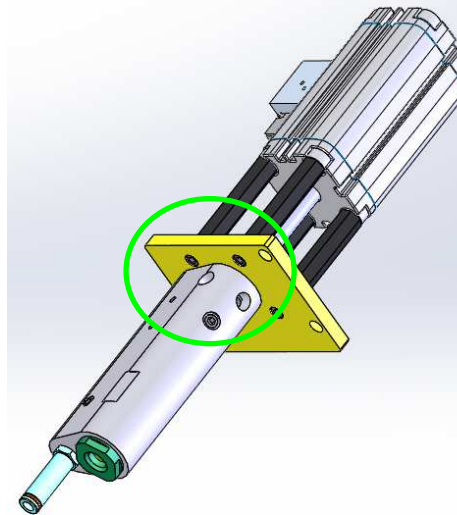
5. Ziehen Sie die Feder und das Druckrohr heraus.

6. Ziehen Sie die Führungsschse der Feder heraus.

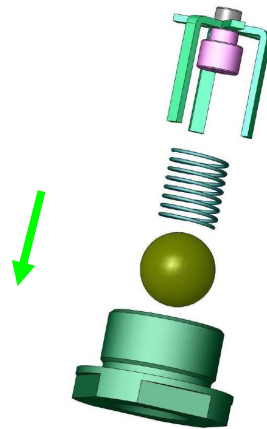


8.4.3. REINIGUNG DER VENTILE

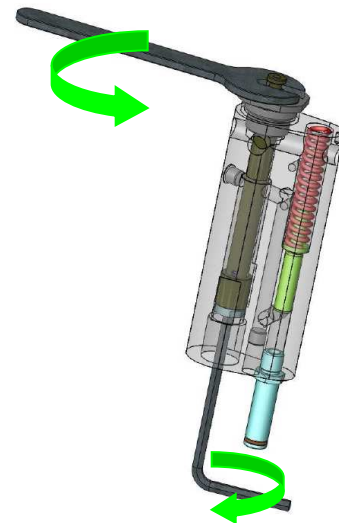
1. Lösen Sie die 4 Schrauben am Unterteil. 2. Lösen.



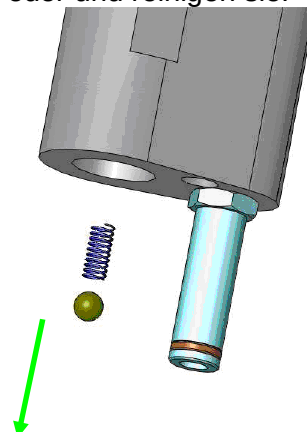
3. Reinigen Sie das Ventil



4. Entnehmen Sie das Druckventil mit einem Imbusschlüssel M6.



7. Entnehmen Sie die Kugel und die Feder und reinigen sie.



8.5. REPARATUREN ELEKTRISCHER ELEMENTE:



Wenn bei dem Betrieb eines der Elemente beschädigt wird und ausgetauscht werden muss, ist nach der Zerlegung der Anlage A und dem in Anlage B beigefügten Elektroschema vorzugehen.

Alle diese Operationen sind bei konsignierter und bei vom Hauptluftnetz abgeschalteter Maschine durchzuführen; das System muss ordnungsgemäß entlüftet sein und darf nicht unter Druck stehen.



VORSICHT: Wenn die Sicherung defekt ist, muss sie durch eine der mit der Anlage gelieferten Sicherungen ersetzt werden.

VORSICHT: Vermeiden Sie Kontakte mit elektronischen Elementen und Metallteilen der Anschlüsse, während Sie an der Anlage arbeiten.

KAPITEL 9 SOFTWARESPEZIFIZIERUNGEN

DATUM	STÖRUNG