

MCP 4 snabbmanual

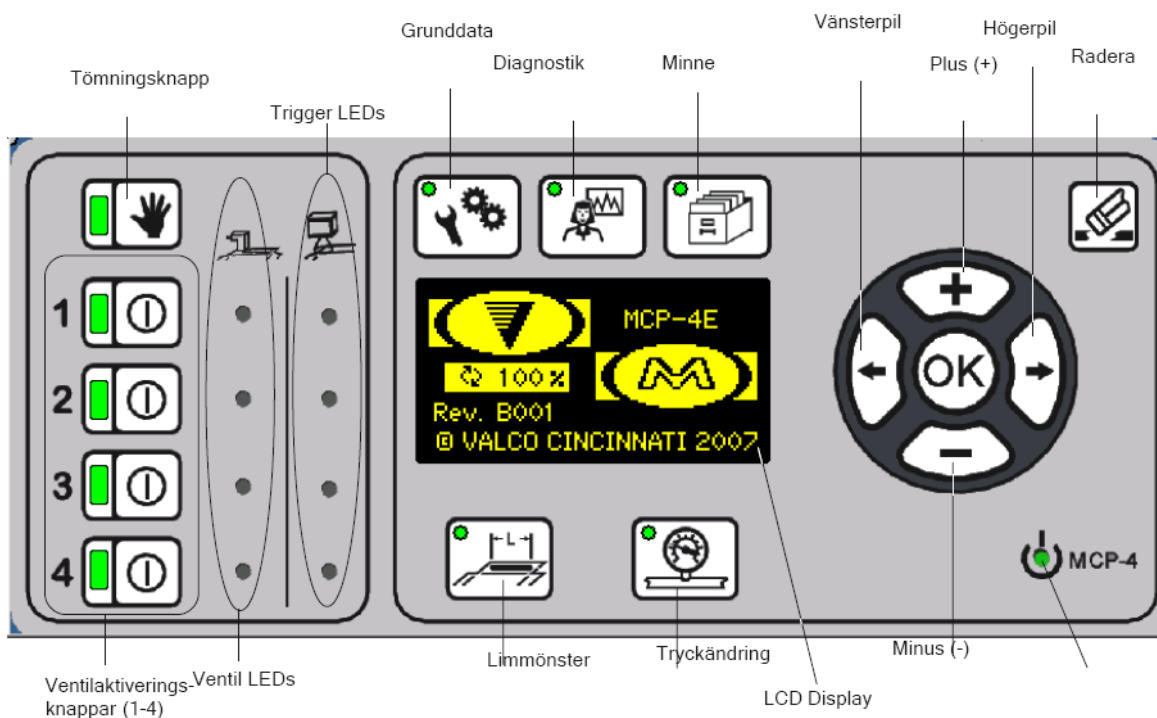
Limsystemet är grundinställt av leverantören:

- * Vid spolning/tömning har ett tryck inställt.
 - * En minimihastighet har angivits under vilken inget lim appliceras
 - * Vid låg hastighet har ett tryck och vid 400 m/min ett högre tryck inställt.
- Systemet räknar sedan ut trycket för hastigheter däremellan.

- * Vid låg hastighet går systemet automatiskt över till punktlimning
- * Avståndet mellan fotocell och limmunstycke har ställts in. Varje pistol har sin egen fotocell. Vid behov kan pistolerna styras från valfri fotocell (kontrollera då fotocellavståndet).

Vid speciella behov kan man komma åt grundinställningarna via olika lösenord som nås via verktygs-knappen och **lösenordet 6550**.

Detta bör dock göras med försiktighet eftersom man kommer åt menyer som normalt sett inte ska röras av den normale användaren.

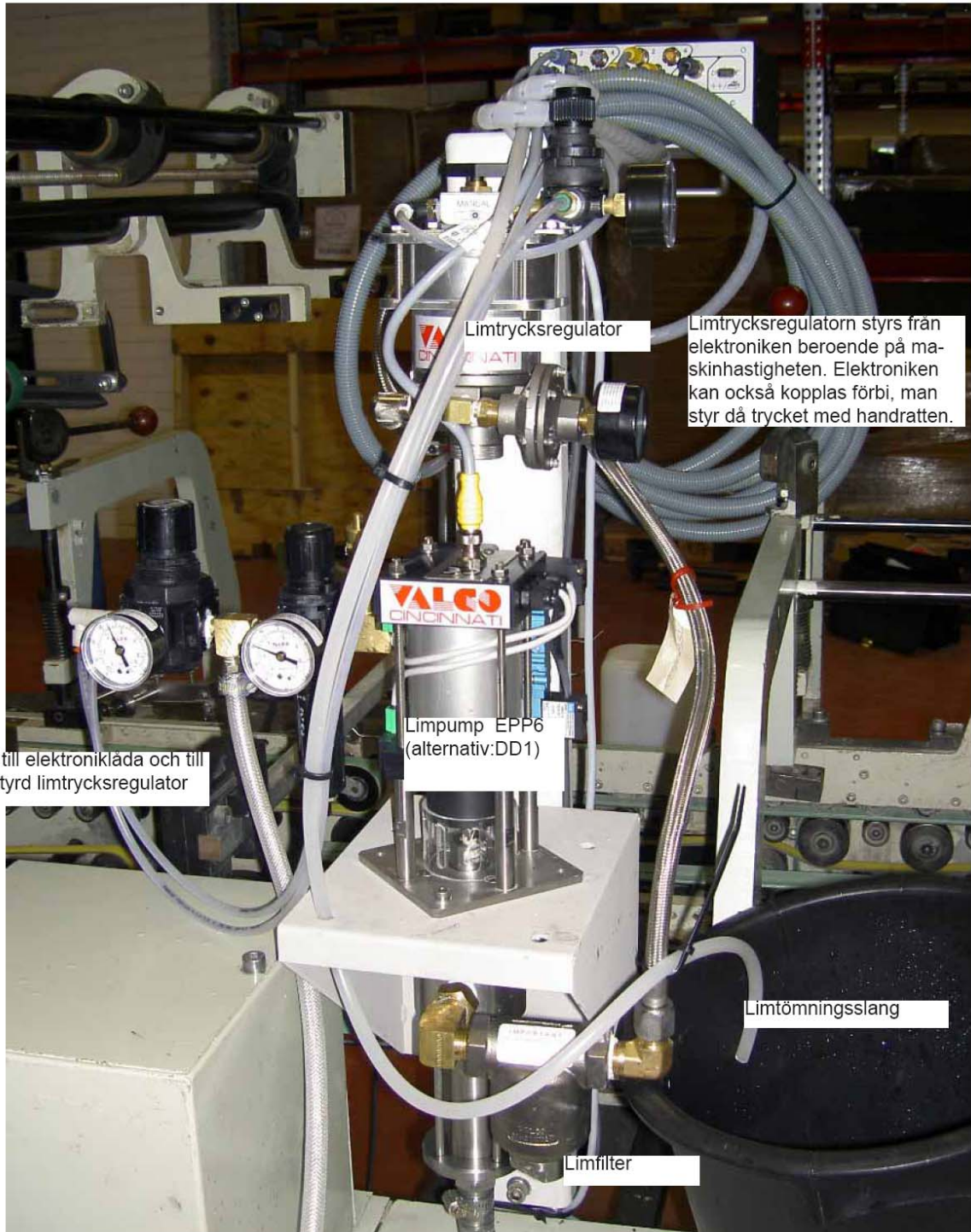


Front Vy - MCP-4

De 4 ventilerna aktiveras genom att trycka på resp. knapp så att lampan tänds. Håller man radera-knappen inställd längre än 5 sekunder, så raderas de programmerade limlängderna.

Grunddata behöver man normalt inte ändra, men man kan göra detta via lösenordsskyddade menyer. 4 nivåer varav nivå 1 räcker för det mesta.

Minnets rymmer 100 jobb.



Limtrycksregulator

Limtrycksregulatorn styrs från elektroniken beroende på maskinhastigheten. Elektroniken kan också kopplas förbi, man styr då trycket med handratten.

Limpump EPP6 (alternativ:DD1)

Luft till elektroniklådor och till luftstyrd limtrycksregulator

Limtömnings slang

Limfilter

Inkommande luft

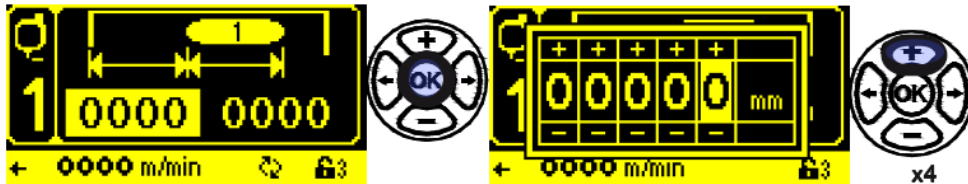
Limslang från limhink

Handhavande från startbild



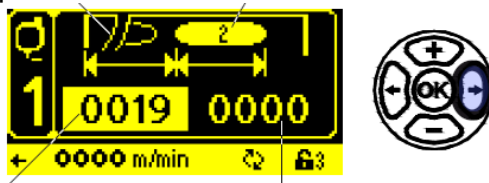
Nu är det bara att programmera in längderna.

Systemet lägger själv (efter 2 sekunder) programmerade data på minnet, när detta sker visas det med en cirkelsymbol.



Här kan avståndet från limflikens början (där fotocellen ser kartongen) till stället där man vill att limningen ska börja.

När man är klar med en (1) limsträng, så kan man programmera ytterligare limsträngar (upp till 8st) att läggas på (utgående från samma fotocellsignal). Tryck högerpil.



Siffran 2 visar att man nu är inne på den andra limsträngen,



Efter programmering av limsträng nr 2 kan man fortsätta med högerpil för ytterligare limsträngar.

Observera att avståndet från limflikens början räknas upp automatiskt vid ytterligare strängar eftersom man alltid räknar från samma startpunkt (där fotocellen får signal). Man kan alltid backa med vänsterpil för att kontrollera programmeringen.



För att komma till nästa kanal trycker man på knappen

I vissa fall kan man behöva ändra förvald (Mönster) limpåläggningstyp.

Utrustningen kan programmeras för 3 st olika limpåläggningstyper.

Tryck vänster pil för att komma in i menyn för *limpåläggningstyper*.



1. *Mönster (Pattern)*- vilket är vanligast för kapsellimningsmaskiner och förvalt.



Tryck +

2. *Punktvis ("stitch")* – används då man vill ha lite lim och /eller vid låga hastigheter för att undvika att limmet rinner.

Maskinen kan också programmeras att göra punktvis limning under en viss låg hastighet. (Detta görs i grundinställningen på annan plats i menyn)



Om man vill ha *Punktvis* så trycker man på OK.



Tryck sedan vänsterpil för att programmera limpunkterna.

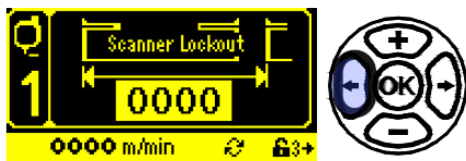


Tryck +

3. *Automatiskt*- lim läggs på tiden som fotocellen får signal. (passar ej limmaskiner)



Tryck vänsterpil för att komma till programmering för *urkoppling av fotocell*.



Här kan man programmera längden då fotocellen ej skall detektera, ex. utstansningar eller om fotocellen får "fel" signal av utskjutande kartongdelar ex. vid snedmatning.

Tryck vänsterpil för att, i kanal 1, välja fotocell .

Tryck vänsterpil för att skriva in avståndet från fotocell 1 till ventilen/pistolen.



Lösenordsskyddade menyer kommer man åt via knappen



Här kan man ändra språk och grundinställningar för systemet.

Detta bör dock göras med försiktighet och endast av erfaren personal.

Lösenordet till en enkel "ofarlig" nivå 2 är 1234 och till detaljerad nivå 3 är det 6550.

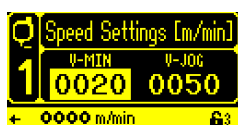
Man flyttar sig till de olika menyerna med högerpil.



Man kan t.ex välja utgång för hotmeltipistol (om den nu styrs av en MAC24 V ventil).



Man aktivera punktvis limning då man kör i Jog-hastighet. Om denna är de-aktiverad så appliceras en limsträng ned till programmerad understa maskinhastighet.



Under V-min appliceras aldrig något lim. Upp till V-jog appliceras limmet punktvis- om funktionen är aktiverad enl.ovan.

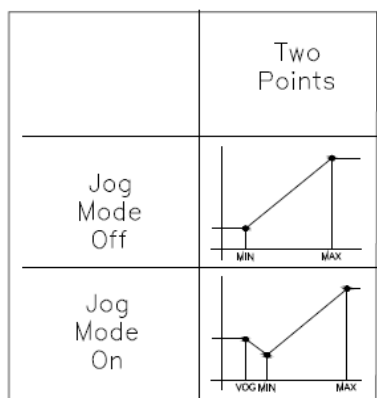
Tryckinställning

Limsystemet är vanligtvis utrustad med en tryckregulator som ger mera tryck då maskinhastigheten ökar.

Detta för att applicerad limmängd skall vara så konstant som möjligt.

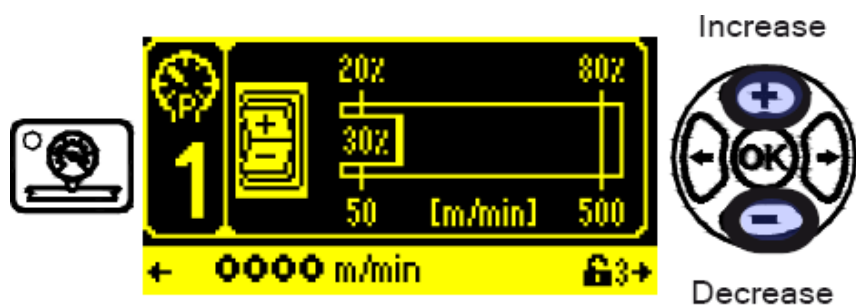
Tryckkurvan programmeras oftast bara en gång vid grundinställningen för en viss limtyp och man behöver normalt inte gå in och ändra denna.

Man kan ha upp till 4 punkter på kurvan, där dock 2 räcker för det mesta.



Däremot kan man t.ex vid olika limtemperatur, då ju limviskositeten ändras, tillfälligt och enkelt vilja öka eller minska limtrycket, dvs limmängden för en given hastighet.

Man trycker på symbolen med limtryckvisaren och kan sedan med plus- eller minusknapparna ändra limtrycket. Man förskjuter då hela limkurvan upp eller ned.



Limsystemet kan spara 100 order.



Produktionsdata kan ses om man trycker på denna knapp.

