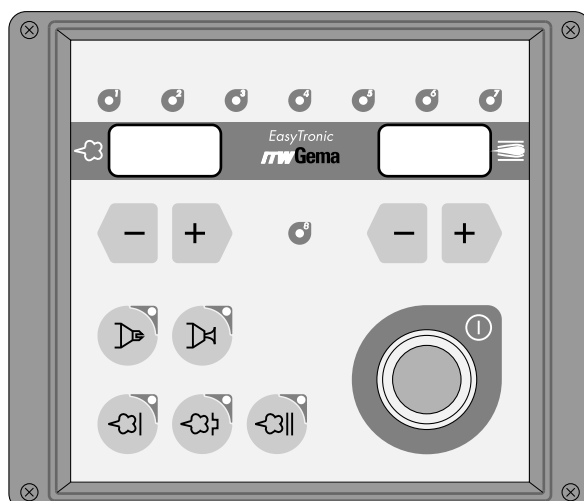
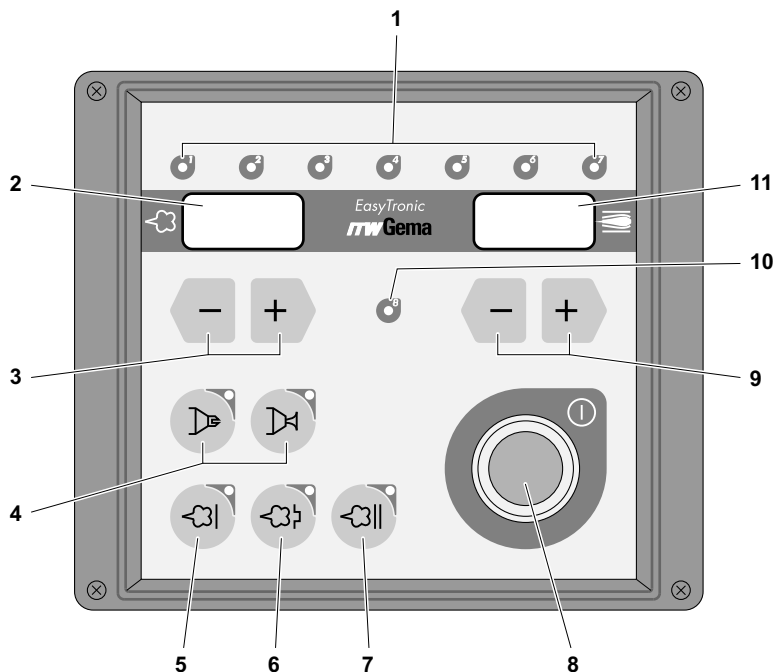


Instrukcja obsługi i lista części zamiennych

Jednostka sterująca EasyTronic

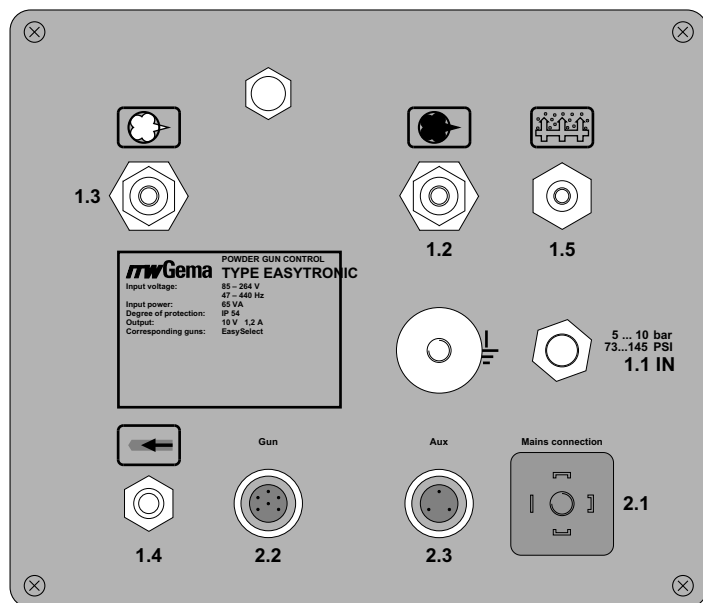


JEDNOSTKA STERUJĄCA EASYTRONIC WIDOK Z PRZODU



- 1 Diody LED diagnostyczne
- 2 Wyświetlacz wydatku proszku
- 3 Przyciski zmieniające wartość wydatku proszku
- 4 Przyciski do zmiany rodzaju odmuchu elektrody (płaskiej lub talerzykowej)
- 5 Program do malowania płaskich powierzchni
- 6 Program do malowania wgłębnych
- 7 Program przemalowania
- 8 Włącznik główny
- 9 Przyciski do ustawiania powietrza całkowitego
- 10 Diody LED diagnostyczne wysokiego napięcia
- 11 Wyświetlacz powietrza całkowitego

RODZAJE PODŁĄCZEŃ NA TYLNEJ ŚCIANIE JEDNOSTKI STERUJĄCEJ



- 1.1 IN Sprężone powietrze zasilające
- 1.2 Powietrze transportujące proszek
- 1.3 Powietrze dozujące
- 1.4 Powietrze odmuchowe elektrody
- 1.5 Powietrze fluidyzujące
- 2.1 Gniazdo sieciowe (85-264V)
- 2.2 Pistolet ręczny (tylko Easy Select)
- 2.3 Wyjście dla wibratora (tylko Easy 1-B) oraz mieszadło (tylko Easy 1-S)



Podłączenie uziemienia

Spis treści

Instrukcja użytkowania

Zasady bezpieczeństwa dla elektrostatycznego nakładania farb proszkowych

Parametry techniczne jednostki sterującej EasyTronic

Jednostka sterująca EasyTronic	1
Zakres stosowania	1
Sposób postępowania	1
Opis funkcji	2
Instalacja urządzenia	3
Przygotowanie do malowania	4
a) Ustawienie rodzaju urządzenia na karcie elektronicznej	4
b) Zасыpywanie proszku	5
c) Włączenie kabiny	5
d) Kontrola funkcji	5
Codzienna praca	6
a) Regulacja wydatku i kształtu chmury farby	6
Ustawienie ilości powietrza	6
Ustawienie wydatku farby	6
Ustawienie programu odmuchu elektrody	6
b) Pokrywanie proszkiem	7
c) Zdalne sterowanie przez pistolet	7
d) Wyłączenie	7
Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez kilka dni	7
Wymiana części elektrycznych	8
a) Wymiana bezpiecznika	8
b) Wymiana karty elektronicznej CG 01	9
c) Wymiana przedniego panelu	10
Wymiana włącznika głównego	10
Wymiana części pneumatycznych	11
a) Wymiana przewodów pneumatycznych	11
Zdejmowanie przewodów pneumatycznych	11
Zakładanie przewodów pneumatycznych	11
Wskazówki do wyszukiwania usterek	12
Schemat pneumatyczny	14
Blokowy schemat instalacji	15
Licznik czasu pracy	16
Lista części zamiennych	17
Sposób zamawiania części	17
Części pneumatyczne do EasyTronic	18
Części elektryczne do EasyTronic	20

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DLA ELEKTROSTATYCZNEGO NAKŁADANIA FARB

1. Dla zapewnienia prawidłowego działania i bezpieczeństwa w użytkowaniu muszą być przestrzegane następujące postanowienia oraz wymagania norm:
EN 50 050 (względnie VDE 0745 Część 100), EN 50 053 Część 2 (względnie, VDE 0745 Część 102, a także instrukcja ZH 1/444, dotycząca pokrywania farbami proszkowymi).
2. Wszystkie części przewodzące prąd elektryczny znajdujące się w odległości do 5 m od urządzeń aplikacyjnych a przede wszystkim malowane detale **muszą** być właściwie uziemione.
3. Podłoga w miejscu pracy **musi** przewodzić prąd elektryczny (normalny beton zazwyczaj przewodzi prąd elektryczny)
4. Personel obsługujący **musi** nosić buty przewodzące prąd elektryczny (np.: na skórzanych podeszwach).
5. Operator powinien trzymać pistolet gołą ręką. Jeśli nosi rękawiczki, **muszą** one przewodzić prąd elektryczny.
6. Przewód uziemiający dostarczany z urządzeniem (w kolorze żółtozielonym) **musi** być podłączony do zacisku uziemienia jednostki sterującej. Przewód ten **musi** posiadać właściwe metaliczne połączenie z kabiną malarską, systemem odzysku i łańcuchem przenośnika oraz systemem zawieszenia detali.
7. Elektryczne przewody zasilające oraz węże proszkowe **muszą** być prowadzone i ułożone w taki sposób aby były właściwie chronione przed uszkodzeniem mechanicznym.
8. Zasilanie jednostki sterującej PGC powinno być możliwe dopiero wtedy gdy kabina pracuje. Jeśli kabina jest wyłączana, urządzenie sterujące musi być również odłączone automatycznie.
9. Skuteczność połączeń uziemiających powinna być sprawdzana przynajmniej raz w tygodniu.
10. Przy czyszczeniu pistoletu bądź przy wymianie dyszy, zasilanie jednostki sterującej musi być wyłączone.

PARAMETRY TECHNICZNE JEDNOSTKI STERUJĄCEJ EASYTRONIC*Dane elektryczne*

Napięcie wejściowe:	90 - 264 V
Częstotliwość:	47 - 440 Hz
Nominalne napięcie wyjściowe (do pistoletu):	max. 12 V _s
Nominalny prąd wyjściowy (do pistoletu):	max. 1 A
Stopień ochrony:	IP 54
Zakres temperatur pracy:	0 °C do +40 °C

Dane pneumatyczne

Wejście główne sprężonego powietrza:	G1/4" (gwint wewnętrzny)
Max. ciśnienie wejściowe:	10 bar
Min. ciśnienie wejściowe:	6 bar
Max. wilgotność powietrza zasilającego:	1.3 g/m ³
Max. zawartość oleju w powietrzu zasilającym:	0.1 mg/kg (Olej/Woda)

Wymiary

Szerokość:	248 mm
Głębokość:	250 mm
Wysokość:	174 mm
Waga:	5.2 kg



Jednostka sterująca EasyTronic może być używana tylko z pistoletem EasySelect.

JEDNOSTKA STERUJĄCA EASYTRONIC

ZAKRES STOSOWANIA

Jednostka sterująca EasyTronic jest zaprojektowana i dostosowana do kontroli procesu elektrostatycznego malowania proszkowego wraz z pistoletem EasySelect. Sprzęt w takim zestawieniu nie może być używany do żadnych innych celów. Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z używania sprzętu niezgodnie z jego przeznaczeniem.

Jednostka jest skonstruowana w taki sposób, aby uprościć obsługę podczas malowania i zapewnić powtarzalną jakość powłoki. Dzięki wbudowanej elektronice uzyskujemy optymalne parametry wydatku proszku, które widać na cyfrowych wyświetlaczach. Parametry te mogą być zdalnie regulowane z pistoletu EasySelect. Adekwatnie do wybranego programu pracy poziom wysokiego napięcia i prąd ustawiane są automatycznie. Jednostka EasyTronic może być podłączana do źródeł prądu o rozpiętości napięcia od 90 do 264 V.

Aby lepiej poznać zasady malowania proszkowego należy zapoznać się z instrukcjami pozostałych podzespołów typu Easy ponieważ ich funkcje są ściśle ze sobą powiązane.

SPOSÓB POSTĘPOWANIA

Jednostka sterująca EasyTronic jest przewidziana do sterowania ręcznych urządzeń z serii Easy. Aby jednostka mogła funkcjonować w odpowiednim zestawieniu należy zmostkować odpowiednie zwory na karcie elektronicznej. Jeżeli jednostka wchodzi w skład elementów, które tworzą całość jednego z ręcznych zestawów do malowania (MT, B, F, S), wtedy odpowiednie zwory zmostkowane są w fabryce.

W innych przypadkach należy właściwie zmostkować zwory na karcie elektronicznej.



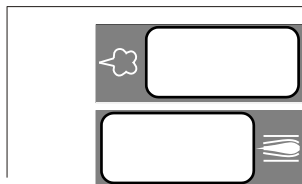
Niewłaściwe zmostkowanie może spowodować błędne funkcjonowanie jednostki bądź spowolnienie działania innych podzespołów (wibrator, mieszadło, niski poziom fluidyzacji).

JEDNOSTKA STERUJĄCA EASYTRONIC

Panel sterujący jednostki EasyTronic składa się z 4 głównych obszarów: *Diody diagnostyczne (LED)*, *wyświetlacz*, *przyciski "+/-"*, *przyciski zmiany funkcji*.



1. **Diody diagnostyczne (LED)** 1 - 8 pokazują stan urządzenia i sygnalizują awarie. Dokładne informacje znajdują się w rozdziale "Wskazówki do wyszukiwania usterek".



2. Do dyspozycji są dwa **wyświetlacze**, za pomocą których wskazywane są następujące wartości:

- **Wydatek farby proszkowej** (zakres 0 - 100%). Wydatek farby określony w % odnosi się zawsze do maksymalnego wydatku przy włączonym całkowitym powietrzu.
- **Ilość całkowitego powietrza** (zakres 1.6 - 6.0 Nm³/h).



3. **Przyciski "+/-"** służą do ustawienia wydatku farby i ilości całkowitego przepływu powietrza. Jednokrotne naciśnięcie powoduje zmianę wartości o jedna jednostkę; przytrzymanie przycisku - szybka zmiana o kilka jednostek.



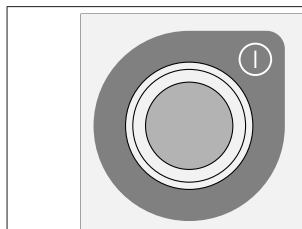
4. **Przyciski zmiany funkcji** służą do:

- **Uruchomienia powietrza odmuchowego dyszy płaskopylącej.**
- **Uruchomienia powietrza odmuchowego dyszy okrągłopylącej.** Jeśli naciśniemy jeden raz przycisk, to odpowiednia funkcja uaktywnia się i zapala się dioda przy danym przycisku. Jeżeli przy zapalanej diodzie naciśniemy i przytrzymamy przycisk dłużej niż 1 sekundę dioda gaśnie, a funkcja zostaje wyłączona. Firma ITW Gema zaleca zawsze stosowanie powietrza odmuchowego, jednak przy małych wydatkach farby funkcja ta może być wyłączona.
- Funkcje **przycisków aplikacyjnych**; za pomocą tych przycisków poziom elektrostatyki (wysokie napięcie i prąd) zostaje automatycznie ustawiony na optymalne wartości do malowania danego rodzaju detalu:
 - powierzchni płaskich
 - malowania wgłębnego oraz skomplikowanych części
 - powtórne malowanie (przemalowanie)



Poprzez naciśnięcie i przytrzymanie przycisku dłużej niż 1 sekundę funkcja ta zostaje wyłączona.

Jednostka sterująca EasyTronic jest włączana i wyłączana za pomocą **przycisku**. Gdy jednostka jest włączona przycisk świeci się kolorem żółtym.



Przy pierwszym włączeniu urządzenia pokazują się następujące ustawienia fabryczne:

60%
Powietrze odmuchowe dla dyszy
płaskiej

4.0 Nm³/h
Skomplikowane detale

Rys. 1

Po wyłączeniu urządzenia (lub odłączeniu od sieci) aktualnie ustawione parametry zostają zachowane w pamięci.

PRZYGOTOWANIE DO MALOWANIA

A) USTAWIANIE RODZAJU URZĄDZENIA NA KARCIE ELEKTRONICZNEJ



Należy odłączyć zasilanie przed zdjęciem panelu przedniego.

Aby jednostka mogła funkcjonować w odpowiednim zestawieniu należy zmostkować odpowiednie zwory na karcie elektronicznej.



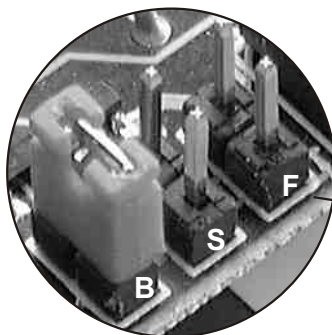
Jeżeli jednostka tworzy całość jednego z ręcznych zestawów, wtedy odpowiednie zwory zmostkowane są w fabryce.

1. Odkręcić śruby na przednim panelu jednostki.

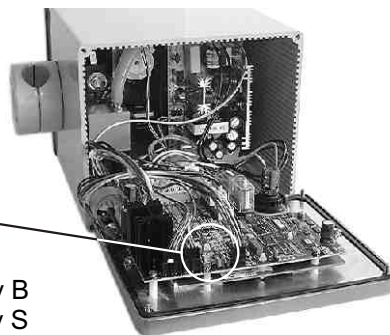


Rys. 3

2. Jedną ręką uchylić i przytrzymać panel przedni, a drugą założyć mostek we właściwym położeniu:




B = Easy B
S = Easy S
F = Easy F



Rys. 4

3. Założyć panel przedni i przykręcić śruby.
4. Podłączyć przewód zasilający.
5. Kalibrowanie:

- a) Nacisnąć i przytrzymać przyciski  zmiany programu, a jednocześnie uruchomić urządzenie wciskając włącznik główny.

W czasie kalibrowania na wyświetlaczach będzie widać **888**. Po upływie około 20 sekund urządzenie będzie gotowe do pracy z ustawionymi fabrycznymi parametrami.

B) PRZYGOTOWANIE FARBY PROSZKOWEJ

Przygotowanie farby w zbiorniku lub w opakowaniu fabrycznym (karton) zależy od rodzaju urządzenia i jego wyposażenia.
(Szukaj w odpowiedniej instrukcji danego urządzenia).

C) WŁĄCZENIE KABINY

Włączyć kabinę do malowania proszkowego zgodnie z jej instrukcją.

D) KONTROLA FUNKCJI

1. Po wciśnięciu włącznika głównego na jednostce sterującej zaświeci się "on" kolorem żółtym. Na wyświetlaczach pojawi się **888**. Urządzenie ustawia się automatycznie i najpóźniej po upływie 20 sekund jest gotowe do pracy.
2. Wziąć pistolet do ręki i skierować jego wylot na **uziemiony** detal znajdujący się w kabinie. Odległość pomiędzy detalem a dyszą pistoletu powinna wynosić około 20 cm.
3. Nacisnąć spust w pistolecie.

Dioda LED nr 8 świeci się. Wysokie napięcie jest włączone i proszek jest transportowany.

Jeżeli wszystkie testy przebiegły pozytywnie to znaczy, że sterownik i pistolet są przygotowane do pracy. Jeżeli jakaś funkcja nie osiąga zadanych parametrów należy sprawdzić zaznaczony błąd w tabeli usterek (strona 12).

CODZIENNA PRACA

A) REGULACJA WYDATKU I KSZTAŁTU CHMURY FARBY

Wydatek farby zależy od jej rodzaju oraz nastawionej ilości powietrza całkowitego (dozującego + transportowego).

USTAWIANIE ILOŚCI POWIETRZA

1. Włączyć sterownik.
2. Ustawić ilość całkowitego powietrza (opis w rozdziale EasyFlow).

Ilość całkowitego powietrza zależy od: długości węża proszkowego, ilości zagięć węża, średnicy węża i obiektu malowanego. Wartość nastawiona powietrza całkowitego może pozostać tak długo nie zmieniona, jak długo używany jest ten sam proszek. Ustawienia należy zmienić w przypadku zmiany długości lub średnicy węża.

USTAWIANIE WYDATKU FARBY

3. Wydatek farby należy ustawiać w zależności od tego, jaką grubość chcemy uzyskać na powierzchni detalu.

Regulacji dokonuje się za pomocą przycisków "+/-" na jednostce sterującej lub na tylnej części pistoletu. Na początek jest zalecane ustawienie 60% wydatku farby i 4.0 Nm³/h powietrza całkowitego. Poziom automatyki dostosuje się automatycznie do ustawionych wartości napięcia.

4. Kontrolować fluidyzację farby.
5. Skierować pistolet na detal w kabinie i nacisnąć spust.
6. Wybrać odpowiedni program odmuchu elektrody

USTAWIANIE PROGRAMU ODMUCHU ELEKTRODY

Gdy chcemy używać dyszy płaskiej:

- nacisnąć przycisk o symbolu.  Dioda odpowiadająca przyciskowi zaświeci się.

Gdy chcemy używać dyszy okrągłej:

- nacisnąć przycisk o symbolu.  Dioda odpowiadająca przyciskowi zaświeci się.

7. Chmurę proszku dostosować do malowanego detalu

Gdy chcemy używać dyszy płaskiej:

- tuleję dociskową na lufie pistoletu (Rys.1, pkt. 2 rozdział EasySelect) odkręcić o 45° tak, aby dysza lub jej przedłużenie dała się lekko przekręcić. Ustawić oś pracy dyszy. Przykręcić tuleję dociskową.

Gdy chcemy używać dyszy okrągłej:

- zamontować odpowiedni deflektor (16, 24, 32 w wyposażeniu).



Deflektory montować poprzez wciskanie, a nie przez wkręcanie.

INSTALACJA URZĄDZENIA

1. Wężem o odpowiedniej średnicy połączyć źródło sprężonego powietrza z wejściem **1.1 IN** na tylnej ścianie jednostki sterującej. Gwint przyłączeniowy 1/4 ".



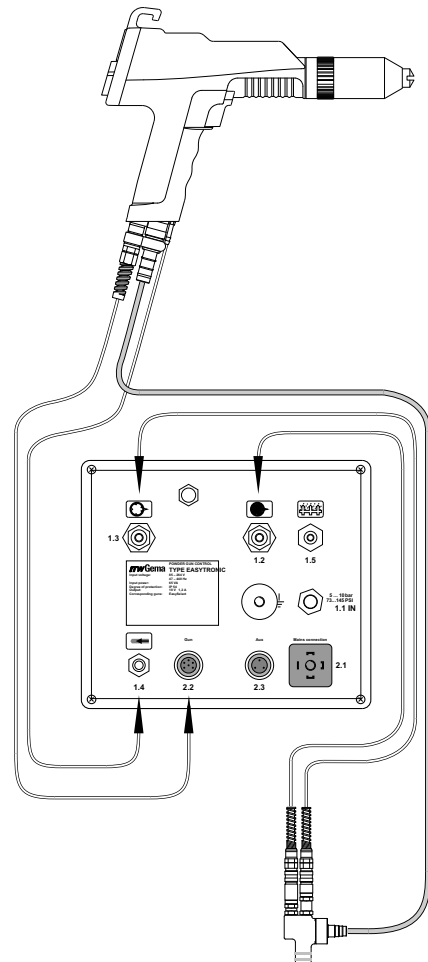
Sprężone powietrze musi być wolne od oleju i wody.

2. Czarny wąż powietrza fluidyzacji podłączyć do odpowiedniego wyjścia **1.5** na tylnej ścianie jednostki sterującej i zaworu redukcji ciśnienia (9) przy wózku.
3. Przewód uziemiający o długości 5 m przykręcić śrubą uziemiającą do jednostki sterującej, a następnie przy pomocy zacisku przymocować do kabiny lub systemu transportu detali.
4. Przewód pistoletu podłączyć do gniazda **2.2** na tylnej ścianie jednostki sterującej za pomocą wtyku siedmiopalcowego.



Nie podłączać pistoletu PG 1.

5. Wąż powietrza oddechowego podłączyć do wyjścia powietrza **1.4** i do pistoletu.
6. Pompę inżektorową zamontować, a następnie połączyć wężem do transportu proszku inżektor z pistoletem.
7. Czerwonym wężem powietrza transportowego połączyć odpowiednie gniazdo **1.2** na tylnej ścianie jednostki sterującej z inżektorem.
8. Czarnym wężem powietrza dozującego połączyć odpowiednie gniazdo **1.3** na tylnej ścianie jednostki sterującej z inżektorem.
9. Przewód sieciowy podłączyć do gniazdka **2.1**




Rys. 2

B) POKRYWANIE PROSZKIEM

Sprawdzić, czy wszystkie elementy łatwo przewodzące prąd w obrębie 5 m od stanowiska malowania są uziemione.

1. Wziąć pistolet do ręki i włożyć do kabiny, ale nie kierować go na detal w kabinie.
2. Wybrać ustawienia aplikacyjne.

Nacisnąć odpowiednie przyciski  na jednostce sterującej. Odpowiednie diody LED zaczną świecić.

3. Nacisnąć spust pistoletu.
4. Malować detal.

C) ZDALNE STEROWANIE PRZEZ PISTOLET

Za pomocą przycisków "+/-" na tylnej stronie pistoletu mogą być ustawiane różne funkcje:

1. Wybrać ustawienia aplikacyjne.
Nacisnąć równocześnie przyciski "+ i -". Kontrola przez obserwowanie diod na pistolecie:

Czerwona = detale płaskie

Zielona = skomplikowane części

Czerwona i zielona na przemian = przemalowywanie

2. Zmiana wydatku proszku.
Nacisnąć przycisk "+ lub -" na pistolecie. Wydatek farby będzie odpowiednio zwiększony bądź zmniejszony.

D) WYŁĄCZANIE

1. Zwolnić spust pistoletu.
2. Wyłączyć sterownik.

W pamięci zostają zachowane ustawienia: wysokiego napięcia, wydatku farby i ilości powietrza odmuchowego.

JEŻELI URZĄDZENIE NIE BĘDZIE UŻYWANE PRZEZ KILKA DNI

1. Wyciągnąć wtyczkę z sieci.
2. Wyczyścić urządzenie (szukaj w instrukcji danego urządzenia).
3. Odciąć dopływ sprężonego powietrza zasilającego.

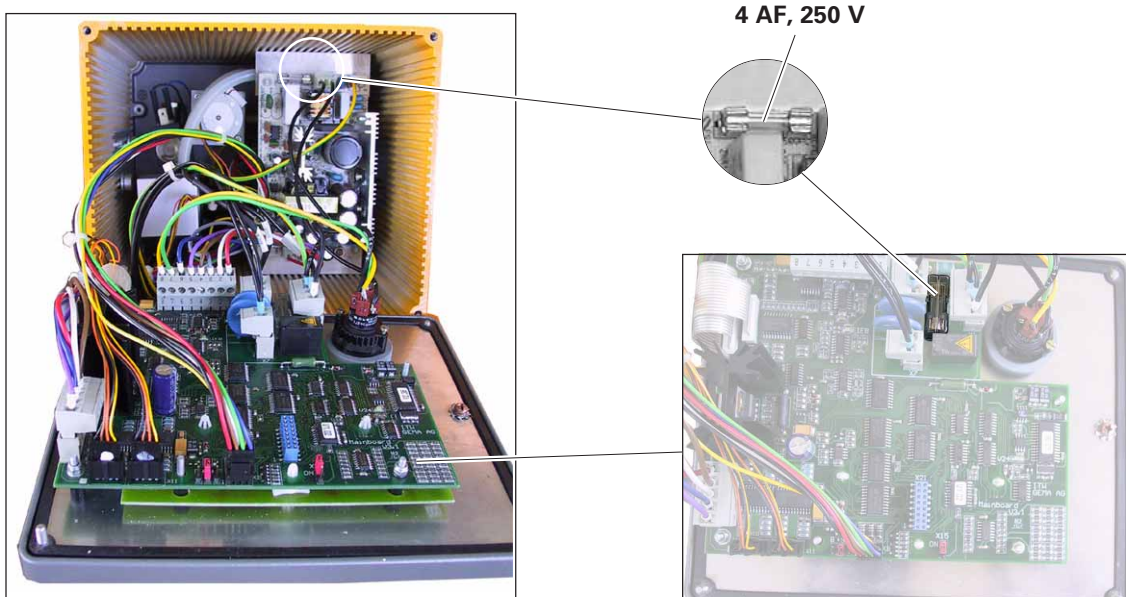
WYMIANA CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH



Przed rozpoczęciem pracy odłączyć przewód zasilający od jednostki.


A) WYMIANA BEZPIECZNIKA

1. Odkręcić śruby na przednim panelu jednostki
2. Jedną ręką uchylić i przytrzymać panel przedni, następnie wymienić bezpiecznik na nowy.



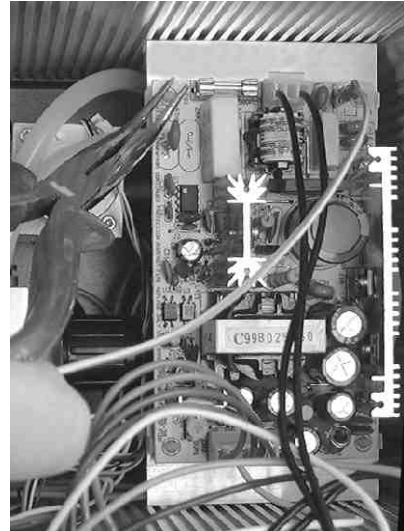
Rys. 5

3. Założyć panel przedni.
4. Podłączyć przewód zasilający.
5. Kalibrowanie:


a) Nacisnąć i przytrzymać przyciski  zmiany programu i jednocześnie uruchomić urządzenie wciskając włącznik główny. W czasie kalibrowania na wyświetlaczach będzie widać **888**. Po upływie około 20 sekund urządzenie będzie gotowe do pracy z ustawionymi fabrycznymi parametrami.

B) WYMIANA KARTY ELEKTRONICZNEJ CG01

1. Odłączyć wszystkie przewody elektryczne i pneumatyczne z tyłu jednostki sterującej.
2. Poluzować element mocujący sterownik do rury nośnej, zdemontować sterownik i położyć na płaskiej powierzchni.
3. Odkręcić śruby na przednim panelu.
4. Ścisnąć szczypcami zatrzaski, aby wyjąć kartę.
5. Zamienić wtyczkę z przewodami ze starej karty na nową.
6. Założyć nową kartę, wepchnąć i zabezpieczyć zatrzaskami.
7. Zmontować sterownik w kolejności odwrotnej do opisanej powyżej.
8. Podłączyć wszystkie przewody.



Rys. 6

9. Kalibrowanie:
 - a) Nacisnąć i przytrzymać przyciski  zmiany programu i jednocześnie uruchomić urządzenie wciskając włącznik główny. W czasie kalibrowania na wyświetlaczach będzie widać **888**. Po upływie około 20 sekund urządzenie będzie gotowe do pracy z ustawionymi fabrycznymi parametrami.

W razie jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

C) WYMIANA PANELU PRZEDNIEGO

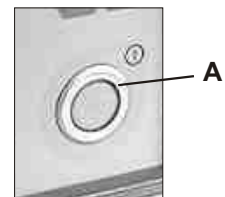
WYMIANA WŁĄCZNIKA GŁÓWNEGO

1. Odłączyć wszystkie przewody elektryczne i pneumatyczne z tyłu jednostki sterującej.
2. Poluzować element mocujący sterownik do rury nośnej, zdemontować sterownik i położyć na płaskiej powierzchni.
3. Odkręcić śruby na przednim panelu.
4. Odłączyć wszystkie wtyczki od panelu przedniego wewnątrz jednostki.
5. Odkręcić dwie śruby przy czarnej nakrętce włącznika głównego, a następnie odkręcić nakrętkę.
6. Wypchnąć włącznik przez otwór.



Rys. 7

7. Odkręcić aluminiową nakrętkę (A) i wyjąć przycisk z panelu.



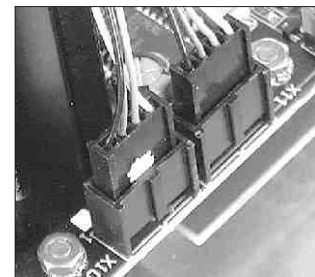
Rys. 8

8. Wymienić panel przedni.
9. Podłączyć wtyczki do nowego panelu.




Wtyczkę X10 oznaczyć białym znakiem.

10. Zmontować sterownik w kolejności odwrotnej do opisanej powyżej.
11. Podłączyć wszystkie przewody.



Rys. 9

12. Kalibrowanie:
 - a) Nacisnąć i przytrzymać przyciski  zmiany programu i jednocześnie uruchomić urządzenie wciskając włącznik główny. W czasie kalibrowania na wyświetlaczach będzie widać **888**. Po upływie około 20 sekund urządzenie będzie gotowe do pracy z ustawionymi fabrycznymi parametrami.

W razie jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

WYMIANA CZĘŚCI PNEUMATYCZNYCH W JEDNOSTCE STERUJĄCEJ

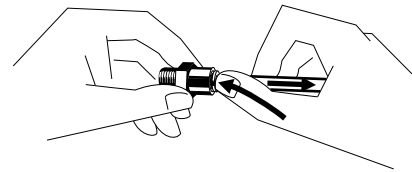
A) WYMIANA CZĘŚCI PNEUMATYCZNYCH

1. Odłączyć wszystkie przewody elektryczne i pneumatyczne z tyłu jednostki sterującej.
2. Poluzować element mocujący sterownik do rury nośnej, zdemontować sterownik i położyć na płaskiej powierzchni.
3. Odkręcić śruby na przednim panelu.
4. Odłączyć przewody pneumatyczne od wymienianych części (patrz poniżej).
5. Wymienić uszkodzone części na nowe.
6. Podłączyć przewody (patrz poniżej).
7. Zmontować sterownik w kolejności odwrotnej do opisanej powyżej.

W razie jakichkolwiek problemów należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem.

ZDEJMOWANIE PRZEWODÓW PNEUMATYCZNYCH

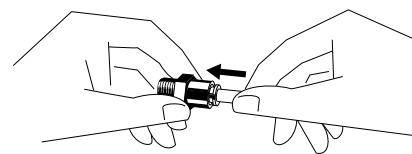
Przed wymianą uszkodzonych części należy odłączyć wszystkie przewody pneumatyczne. Aby to zrobić trzeba wcisnąć pierścień przy końcówce i jednocześnie pociągnąć przewód - połączenie na zasadzie szybkozłącza.



Rys. 10

ZAKŁADANIE PRZEWODÓW PNEUMATYCZNYCH

Aby podłączyć przewód pneumatyczny wystarczy wcisnąć go w szybkozłącze do pierwszego napotkanego oporu. Teraz przewód jest ustalony i zabezpieczony.



Rys. 11

WSKAZÓWKI DO WYSZUKIWANIA USTEREK

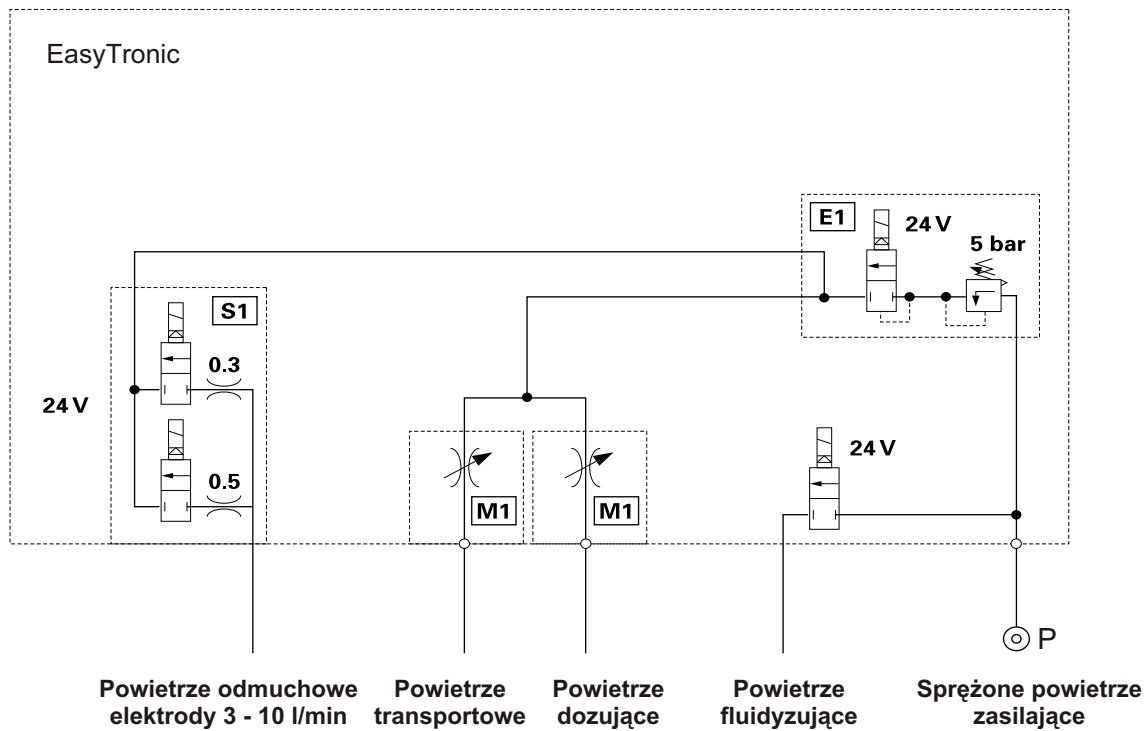
Diody LED 1-7 świecą się na zielono po włączeniu sterownika, natomiast dioda 8 pozostaje ciemna. Zapala się ona na czerwono dopiero wtedy, kiedy naciśniemy spust pistoletu.

Usterka	Przyczyna	Usuwanie usterki
Diody 1-4 nie świecą	Uszkodzone elektryczne obwody urządzenia	Wymenić odpowiednie części
Dioda 4 świeci na czerwono	Uszkodzony zawór główny	Wymenić zawór główny
Dioda 5 świeci na czerwono	<ul style="list-style-type: none"> - Pistolet nie podłączony - Wtyczka pistoletu, przewód elektryczny lub jego przyłącze jest uszkodzone - Uszkodzone zdalne sterowanie w pistolecie 	<ul style="list-style-type: none"> - Podłączyć pistolet - Wymenić odpowiednie części lub wysłać do serwisu - Wymenić zdalne sterowanie lub jego pokrywę
Dioda 6 świeci na czerwono	Uszkodzony elektrozawór powietrza oddechowego dyszy płaskiej	Wymenić cewkę elektrozaworu
Dioda 7 świeci na czerwono	Uszkodzony elektrozawór powietrza oddechowego dyszy talerzykowej	Wymenić cewkę elektrozaworu
Dioda 8 pozostaje ciemna pomimo wciśnięcia spustu pistoletu, a dioda 5 świeci na zielono	Uszkodzona wtyczka pistoletu, przewód elektryczny pistoletu lub jego przyłącze	Wymenić uszkodzone części lub wysłać do serwisu
Diody na pistolecie nie świecą się pomimo wciśnięcia spustu, a dioda 8 świeci się na czerwono	<ul style="list-style-type: none"> - Uszkodzona wtyczka, przewód lub jego przyłącze - Uszkodzone zdalne sterowanie na pistolecie 	<ul style="list-style-type: none"> - Wymenić uszkodzone części lub wysłać do serwisu - Wymenić zdalne sterowanie lub jego pokrywę
Farba proszkowa nie utrzymuje się na detalu pomimo tego, że pistolet jest włączony i napylą; a diody na pistolecie i dioda 8 świecą się	<ul style="list-style-type: none"> - Nieaktywne wysokie napięcie i prąd - Uszkodzona kaskada - Obiekty malowane są źle uziemione 	<ul style="list-style-type: none"> - Wcisnąć odpowiednie przyciski - Wysłać do serwisu - Sprawdzić uziemienie
Lampka kontrolna wyłącznika głównego nie świeci się pomimo włączonej jednostki sterującej	Brak prądu: <ul style="list-style-type: none"> - Jednostka sterująca nie podłączona do sieci W urządzeniu: <ul style="list-style-type: none"> - Przepalona żarówka - Uszkodzony obwód zasilający 	<ul style="list-style-type: none"> - Podłączyć urządzenie do zasilania - Wymenić odpowiednie części lub wysłać do serwisu
		Ciąg dalszy na następnej stronie

WSKAZÓWKI DO WYSZUKIWANIA USTEREK CIĄG DALSZY

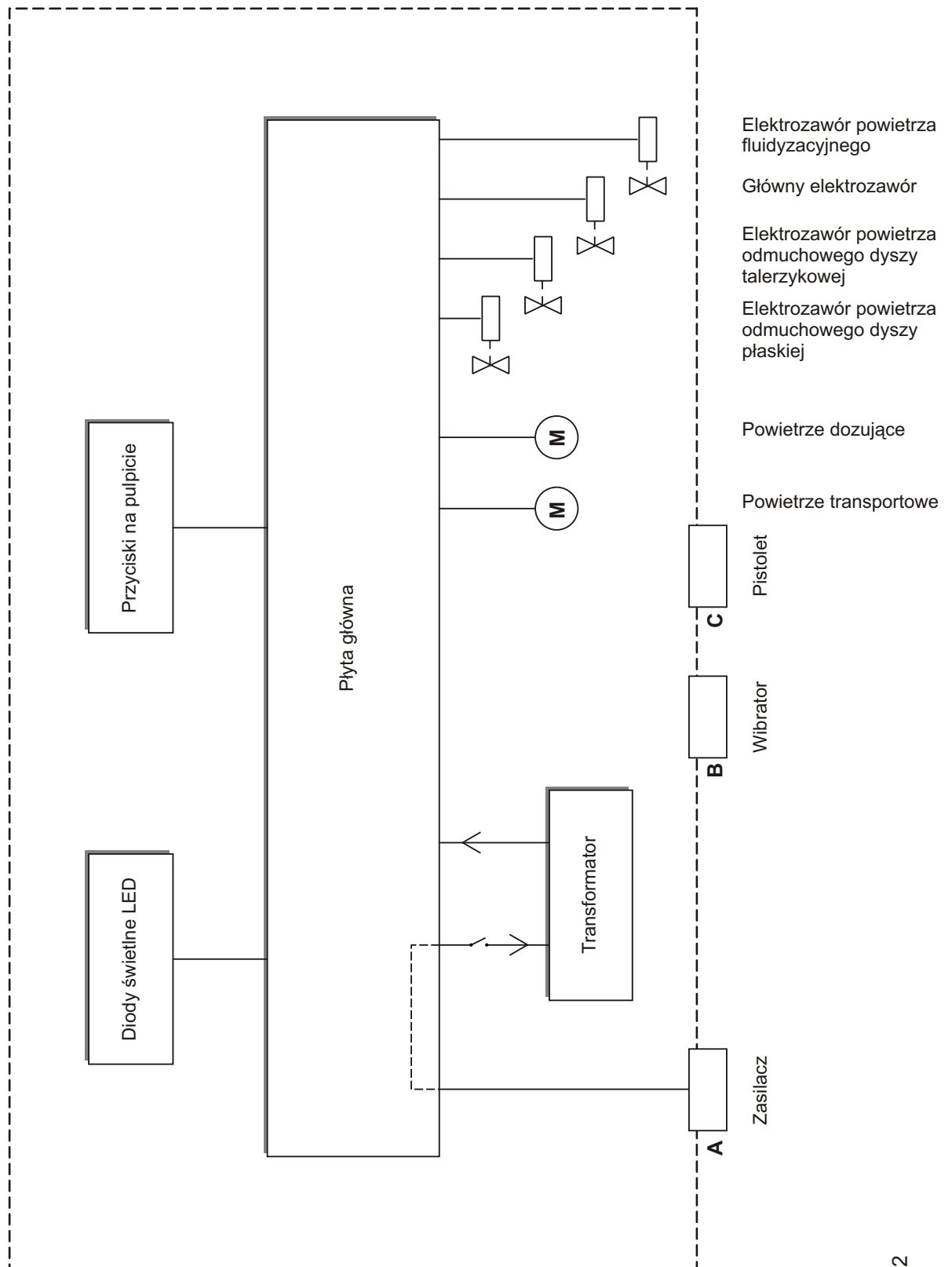
Usterka	Przyczyna	Usuwanie usterki
Brak fluidyzacji proszku w zbiorniku	Brak sprężonego powietrza: - Zakręcony zawór redukcyjny - Uszkodzony zawór redukcyjny	Podłączyć do urządzenia sprężone powietrze - Odkręcić zawór - Wymienić zawór
Pistolet nie napyla proszku pomimo włączonej jednostki sterującej i wciśniętego spustu	Brak sprężonego powietrza: - Zapchany; inżektor, zawór zwrotny lub dysza inżektora, wąż proszkowy albo pistolet. - Zapchana dysza tulejowa przy inżektorze - Nie założona dysza tulejowa - Brak fluidyzacji Brak powietrza transportowego: - Uszkodzony zawór reduktora - Uszkodzony elektrozawór - Uszkodzona karta elektroniczna	Podłączyć do urządzenia sprężone powietrze - Wyczyścić odpowiednie części - Wyczyścić - Założyć - Patrz wyżej - Wymienić - Wymienić - Wysłać do serwisu

SCHEMAT PNEUMATYCZNY



- S1 - Jednostka dozująca powietrze odmuchowe.
- M1 - Jednostki podające powietrze transportowe i dozujące.
- E1 - Jednostka dystrybuująca powietrze zasilające.


BLOKOWY SCHEMAT INSTALACJI



Rys. 13

LICZNIK CZASU PRACY

Jednostka EasyTronic posiada wbudowany licznik elektroniczny, który daje nam informacje jak długo urządzenie było używane do malowania

Aby użyć tej funkcji należy włączyć jednostkę i wcisnąć przyciski powietrza odmuhowego  równocześnie.

Po wciśnięciu można odczytać czas działania.

Wyświetlacz pokazuje godziny z definicją 1/10h = 6 min.

Maksymalny czas wskazywany na wyświetlaczu wynosi 99999.9h

Licznik nie może być skasowany.

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

SPOSÓB ZAMAWIANIA CZĘŚCI

Podczas zamawiania części zamiennych do urządzeń aplikacyjnych należy postępować według następujących zasad:

1. Podać typ oraz numer seryjny urządzenia.
2. Podać numer katalogowy, ilość oraz nazwę każdej z części zamiennych.

Przykład:

1. **Typ** *EASY 1-F*, **Nr seryjny:** *XXX XXX*
2. **Nr katalogowy:** *201 073*, *5 sztuk*, *bezpiecznik*

Podczas zamawiania przewodu elektrycznego, węża proszkowego lub powietrznego należy podać jego długość.

Numery części zamiennych, których ilość mierzona jest w metrach zawsze zaczynają się od cyfry 1.. ... i są oznaczone * na liście części zamiennych.

Części łatwo zużywające się są zawsze oznaczone symbolem #.

Wszystkie średnice węży proszkowych i powietrznych wykonanych z tworzywa składają się z dwóch oznaczeń: średnicy zewnętrznej oraz średnicy wewnętrznej.

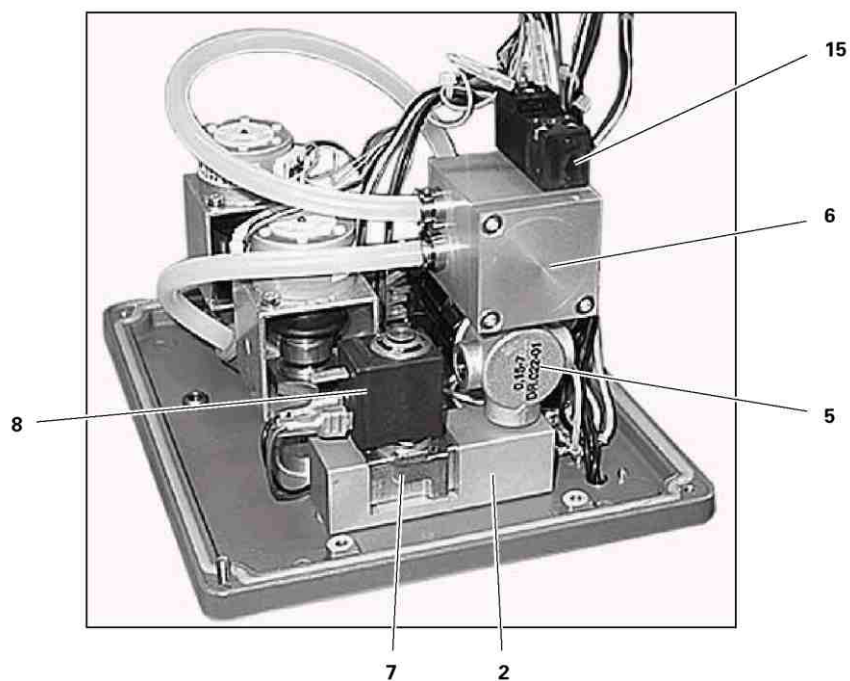
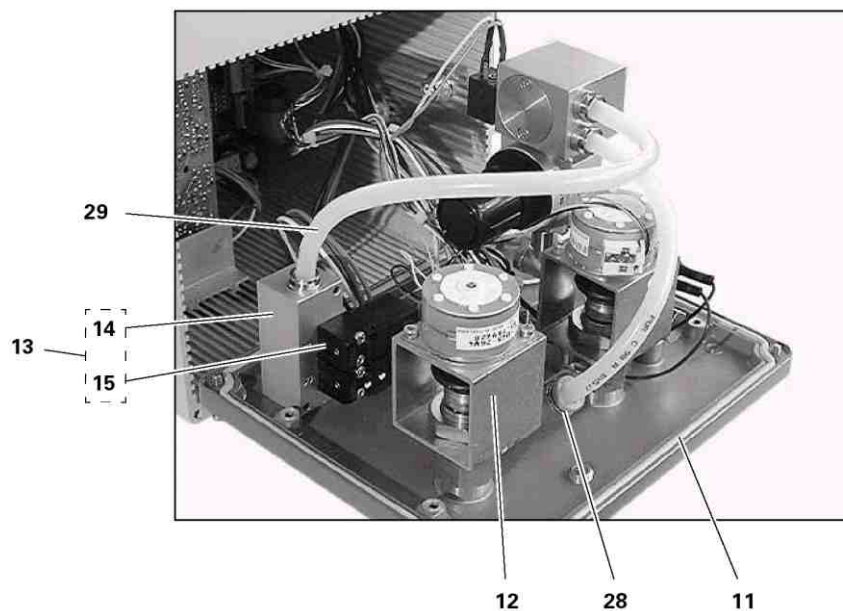
Przykład:

Ř6/8 oznacza, że średnica zewnętrzna wynosi 8 mm, a średnica wewnętrzna wynosi 6 mm.

CZĘŚCI PNEUMATYCZNE DO JEDNOSTKI EASYTRONIC

2	Mocowanie zaworu	265 640
5	Reduktor (5 bar)	262 269
6	Elektrozawór 1/4" - NW 8 mm, 24V	262 307
7	Elektrozawór 1/8" - NW 1,6 mm, 24V	262 285
8	Cewka elektrozaworu 24V	262 293
9	Złączka 1/8" (pojedyncza)	262 331
11	Uszczelka gumowa	262 900
12	Elektryczny silnik krokowy	375 713
13	Jednostka dozująca powietrze oddechowe - S1	375 730
14	Korpus z aluminium bez cewki	263 869
15	Cewka	263 850
28	Trójnik # 88	258 040
29	Wąż z tworzywa sztucznego \varnothing 6 mm	103 500*

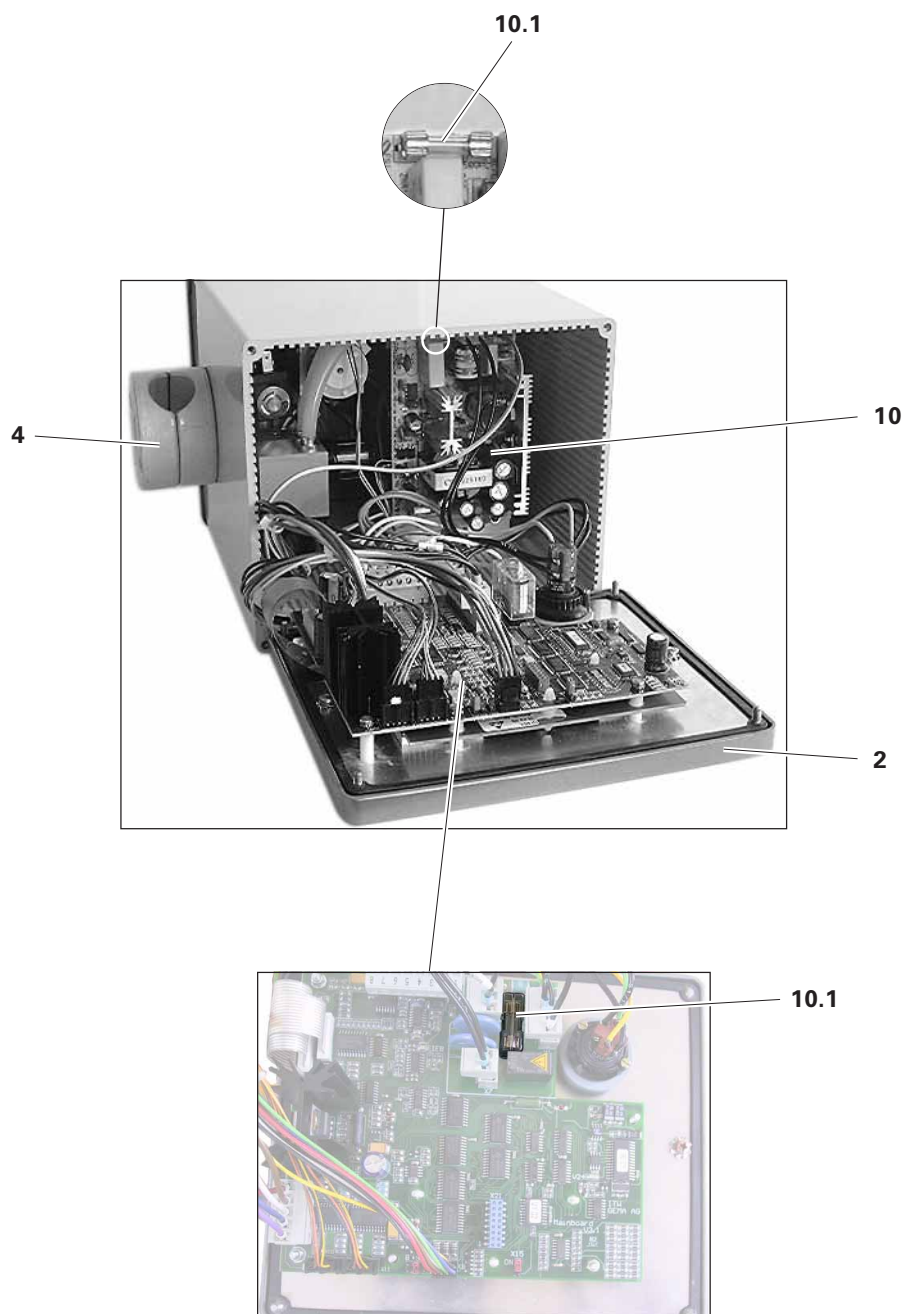
CZĘŚCI PNEUMATYCZNE DO JEDNOSTKI EASYTRONIC



Rys. 14

CZĘŚCI ELEKTRYCZNE DO JEDNOSTKI EASYTRONIC

2	Panel przedni - komplet	375 799
4	Element mocujący R30 mm	376 183
10	Karta elektroniczna CG01	374 059
10.1	Bezpiecznik - 4A, 250V	262 897



JEDNOSTKA STERUJĄCA EASYTRONIC - AKCESORIA

Przezroczysta nakładka może być łatwo założona na panel przedni Jednostki EasyTronic w celu ochrony przed zanieczyszczeniem i uszkodzeniem. Wszystkie przyciski (wraz z włącznikiem On/Off) mogą być obsługiwane poprzez nakładkę.

Nakładana pokrywka ochronna (zestaw 5 sztuk) 265 284



Rysunek 16

Documentation EasyTronic

© Copyright 1999 ITW Gema AG, CH-9015 St. Gall

All technical products from ITW Gema AG are constantly being developed based on our continuing research and applications. The data found in this publication may therefore change at any time without notice.

Printed in Switzerland

Wzór zastrzeżony ITW Gema AG, CH 9015 St. Gallen.

Firma EKO - BHL Spółka z o.o. zastrzega sobie prawo

do zmian w tłumaczeniu oraz oprawie graficznej tej instrukcji obsługi.

Opracowanie i skład dokumentu: Piotr Kurek. Tłumaczenie: Hubert Szostek.

Korekta: Waldemar Adamiak. Dokonywanie jakichkolwiek zmian w tej instrukcji obsługi jest zabronione bez zgody w/w osób oraz firm.