

Régulateur du jet InvisiPac®

3A3215G

FR

Contrôle des vannes de distribution de l'équipement d'alimentation en colle.

Pour un usage professionnel uniquement.

Pas homologué pour une utilisation dans des endroits avec une atmosphère explosive ou dangereuse.

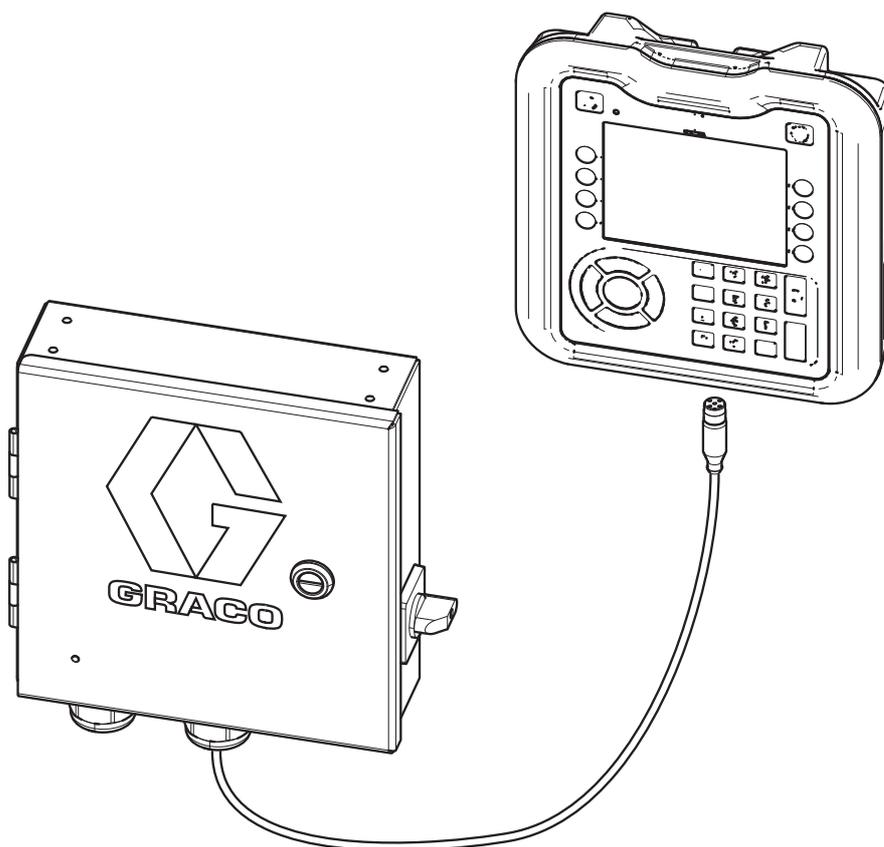
Consulter la page 3 pour connaître les informations relatives aux modèles et les homologations des agences.



Instructions de sécurité importantes

Veillez lire tous les avertissements et les instructions contenus dans ce manuel ainsi que dans les manuels connexes.

Conserver ces instructions.



ti25530a

Table des matières

Modèles	3	Mode miroir	39
Homologations	3	Étalonnage	40
Manuels afférents	3	Compensation du pistolet (en option)	40
Avertissements	4	Vitesse de ligne	41
Aperçu	7	Commande de mise en service (PC-8e uniquement)	42
Identification de composant (modèles internes - HM25c)	8	Ligne de colle modulée (uniquement pour PC-8e)	43
Identification de composant (Modèles internes - HM25 et HM50)	9	Vérification	44
Identification de composant (modèles externes)	10	Vannes	44
Installation - Modèles internes (HM25c)	11	Gâchettes	44
Connexion de la carte du réglage du jet	11	Encodeur	44
Installation - Modèles internes (HM25 et HM50)	12	Commande de mise en service	44
Connexion de la carte du réglage du jet	12	Entrées API	44
Raccordement de l'alimentation électrique et du module d'affichage avancé (ADM)	13	Dépannage	45
Installation de la carte de régulation dans le système InvisiPac	14	Codes d'erreur	45
Installation - Modèles externes	15	Écran	46
Montage	15	Jet	46
Raccordement d'un module d'affichage avancé (ADM)	15	Vanne	47
Connexion de la carte du réglage du jet	16	Gâchette	47
Raccordement du cordon électrique	17	Encodeur	47
Câblage de la carte du réglage du jet	18	Dispositif de mise en service	48
Installation des vannes	18	Entrées et sorties de l'API	48
Installation des gâchettes	18	Procédure de mise à jour du logiciel	49
Installation des entrées et sorties de l'API (en option)	19	Téléchargement USB	50
Installation de l'encodeur (uniquement pour PC-8e)	20	Procédure de téléchargement	50
Installation du dispositif de mise en service (uniquement pour PC-8e)	20	Accès aux fichiers	50
Démarrage initial	21	Journaux USB	50
Mise à jour du logiciel	21	Pièces	51
Jeton-clé	21	Modèles externes	51
Écrans	22	Modèles internes (HM25c)	53
Carte des écrans	22	Modèles internes (HM25 et HM50)	54
Interface HMI	23	Kits	55
Écrans de PC	24	Schémas de câblage	58
Écrans avancés	35	Régulateur interne du jet (systèmes HM25 et HM50 avec tableau de câblage automatique (AWB))	58
Pointillage	37	Régulateur interne du profil du jet (systèmes HM25 avec rail DIN)	59
Mode longueur aléatoire de ligne de colle	38	Modèles externes	60
		Plans cotés	61
		Caractéristiques techniques	64
		Remarques	65
		Garantie standard de Graco	66

Modèles

Modèles internes (HM25c)

Utilisés pour mettre à niveau les systèmes InvisiPac HM25c en ajoutant le réglage du jet.

Pièce	Type	Description	Table des matières
25M526	PC-8*	Mode durée ou distance, pas d'encodeur	Régulateur du jet

* Commander le kit 17F712 pour la mise à niveau vers le PC-8e.

Modèles internes (HM25 et HM50)

Utilisés pour mettre à niveau les systèmes InvisiPac HM25c en ajoutant le réglage du jet.

Pièce	Type	Description	Table des matières
24X640	PC-8	Mode durée ou distance, pas d'encodeur	Régulateur interne du jet
24X641	PC-8e	Mode durée ou distance, avec ou sans commande de mise en service (en option) encodeur.	Régulateur interne du jet Jeton-clé pour l'encodeur et le dispositif de mise en service

Modèles intégrés externes

Utilisés pour raccorder un boîtier de réglage du jet séparé vers un système InvisiPac (compatible avec tous les systèmes InvisiPac)

Pièce	Type	Description	Table des matières
24X523	PC-8	Mode durée ou distance, pas d'encodeur	Régulateur du jet
24X524	PC-8e	Mode durée ou distance, avec ou sans commande de mise en service (en option) encodeur.	Régulateur du jet Jeton-clé pour l'encodeur et le dispositif de mise en service

Modèles externes autonomes

Utilisé pour les applications sans système InvisiPac

Pièce	Type	Description	Table des matières
24X525	PC-8	Mode durée ou distance, pas d'encodeur	Régulateur du jet Module d'affichage avancé
24X526	PC-8e	Mode durée ou distance, avec ou sans commande de mise en service (en option) encodeur.	Régulateur du jet Module d'affichage avancé Jeton-clé pour l'encodeur et le dispositif de mise en service

Homologations

Pièce	Description	Homologations
127971	Régulateur externe du jet	CE, ETL, cETL
24W293	Régulateur interne du jet (HM25c)	CE, ETL, cETL
24X521	Régulateur interne du jet (HM25 et HM50)	CE, ETL, cETL
24E451	Module d'affichage avancé	CE, ETL, cETL

Manuels afférents

Pièce	Description
3A4938	Système de distribution de colle thermofusible InvisiPac HM25c Tank-Free™
333347	Système de distribution de colle thermofusible InvisiPac HM25 et HM50 Tank-Free™
334934	Kit de pression du dispositif de mise en service

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, l'entretien et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que le symbole de danger fait référence aux risques associés à une procédure particulière. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, ou sur les étiquettes d'avertissement, se reporter à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 <h2 style="margin: 0;">AVERTISSEMENTS</h2>	
 	<p>RISQUE DE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE</p> <p>Cet équipement doit être mis à la terre. Une mauvaise mise à la terre, une mauvaise configuration ou une mauvaise utilisation du système peut provoquer une décharge électrique.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Couper le courant au niveau de l'interrupteur principal avant de débrancher un câble ou de faire un entretien ou une installation sur l'équipement. • Raccorder uniquement à une alimentation électrique reliée à la terre. • Tout le câblage électrique doit être effectué par un électricien qualifié et doit répondre à l'ensemble des réglementations locales en vigueur.
 	<p>RISQUES LIÉS À UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT</p> <p>Une mauvaise utilisation peut causer de graves blessures, pouvant entraîner la mort.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas utiliser l'appareil lorsque l'on est fatigué ou sous l'influence de médicaments, de drogues ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression de service maximale ni les valeurs limites de température spécifiées pour le composant le plus faible de l'équipement. Consulter le chapitre Spécifications techniques des manuels des équipements. • Utiliser des produits et solvants compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Consulter le chapitre Spécifications techniques des manuels des équipements. Lire les avertissements du fabricant de produits et solvants. Pour plus d'informations sur le produit utilisé, demander sa fiche technique de santé-sécurité (FTSS) au distributeur ou au revendeur. • Ne pas quitter la zone de travail tant que l'équipement est sous tension ou sous pression. • Éteindre tous les équipements et exécuter la Procédure de décompression lorsque ces équipements ne sont pas utilisés. • Vérifier quotidiennement l'équipement. Réparer ou remplacer immédiatement les pièces usées ou endommagées avec des pièces originales du fabricant uniquement. • Ne pas modifier cet équipement. Toute altération ou modification peut annuler les homologations et entraîner des risques liés à la sécurité. • Veiller à ce que l'équipement soit adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé. • Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est prévu. Pour plus d'informations, contacter son distributeur. • Éloigner les tuyaux et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas tordre ou trop plier les tuyaux, ne pas utiliser les tuyaux pour soulever ou tirer l'équipement. • Tenir les enfants et animaux à distance de la zone de travail. • Observer toutes les consignes de sécurité en vigueur.
	<p>RISQUE DE BRÛLURE</p> <p>Les surfaces de l'équipement et le produit chauffé peuvent devenir brûlants quand l'appareil est en service. Pour éviter de se brûler grièvement.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas toucher le produit ou l'équipement chaud.

AVERTISSEMENTS



RISQUE D'INJECTION SOUS-CUTANÉE

Le liquide s'échappant sous haute pression du distributeur, d'une fuite sur le tuyau ou d'un composant défectueux risque de transpercer la peau. Une telle blessure par injection peut ressembler à une simple coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui peut même nécessiter une amputation. **Consulter immédiatement un médecin pour une intervention chirurgicale.**



- Ne pas diriger le dispositif de distribution vers quelqu'un ou vers une partie du corps.
- Ne pas mettre la main sur la sortie du liquide.
- Ne pas arrêter ou dévier les fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon
- Exécuter la **Procédure de décompression** lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement.
- Serrer tous les branchements de produit avant de faire fonctionner l'équipement.
- Vérifier les tuyaux et raccords tous les jours. Immédiatement remplacer les pièces usées ou endommagées.



RISQUE LIÉ AUX PIÈCES EN MOUVEMENT

Les pièces en mouvement peuvent pincer, couper ou amputer des doigts ou d'autres parties du corps.

- Se tenir à l'écart des pièces en mouvement.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si des écrans de protection ou des couvercles ont été enlevés.
- Un équipement sous pression peut se mettre en marche sans prévenir. Avant de faire une vérification de l'appareil, avant de le déplacer et avant de faire un entretien sur l'appareil, exécuter la **Procédure de décompression** et débrancher toutes les sources d'alimentation électrique.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Des vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, sur le **site** peuvent s'enflammer ou exploser. Afin d'empêcher tout incendie ou explosion:

- N'utilisez pas d'adhésifs à base de solvants qui peuvent créer une atmosphère explosive lors du traitement.
- N'utilisez l'équipement que dans des zones bien ventilées.
- Supprimez toutes les sources d'inflammation, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastique (risque d'électricité statique).
- Veillez à débarrasser le site de tout résidu, y compris de tous solvants, chiffons et essence.
- Ne branchez ni débranchez aucun cordon d'alimentation électrique, n'actionnez aucun commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Raccordez à la terre tous les équipements du site. Consultez les instructions de **mise à la terre**.
- N'utilisez que des flexibles mis à la terre.
- En cas d'étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, **arrêtez immédiatement le fonctionnement**. N'utilisez pas cet équipement tant que vous n'avez pas identifié et corrigé le problème.
- Gardez un extincteur opérationnel sur le site.





AVERTISSEMENTS



DANGER FLUIDE /FUMÉES TOXIQUES

Les liquides ou vapeurs toxiques peuvent causer de graves blessures, qui peuvent devenir mortelles, en cas d'éclaboussure ou d'aspersion dans les yeux ou sur la peau, ainsi qu'en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lire la fiche de sécurité pour les instructions de manutention et pour connaître les risques propres aux produits utilisés, y compris les conséquences d'une exposition de longue durée.
- Stocker les produits dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'installation pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, cette liste n'étant pas exhaustive:

- Lunettes de sécurité
- Le port de vêtements de sécurité et d'un respirateur est conseillé par le fabricant de produit et de solvant
- Gants
- Casque antibruit



RISQUE LIÉ AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION

L'utilisation de produits incompatibles avec l'aluminium dans des équipements sous pression peut provoquer une grave réaction chimique et entraîner la cassure de l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dommages matériels.

- Ne pas utiliser de 1,1,1-trichloroéthane, de chlorure de méthylène, d'autres solvants hydrocarbonés halogénés ou de produits contenant de tels solvants.
- De nombreux autres produits peuvent contenir des matières incompatibles avec l'aluminium. Veuillez contacter votre fournisseur de matières pour vous en assurer.

Aperçu

Les systèmes InvisiPac de réglage du jet peuvent être intégrés dans des systèmes InvisiPac ou être utilisés de manière autonome avec n'importe quel autre équipement. Pour toutes les installations, utiliser le module d'affichage avancé (ADM) pour pouvoir programmer facilement ces systèmes.

Les régulateurs PC-8 fonctionnent en mode durée ou distance sans un encodeur. Un maximum de 8 pistolets et 4 gâchettes indépendantes sont pris en charge.

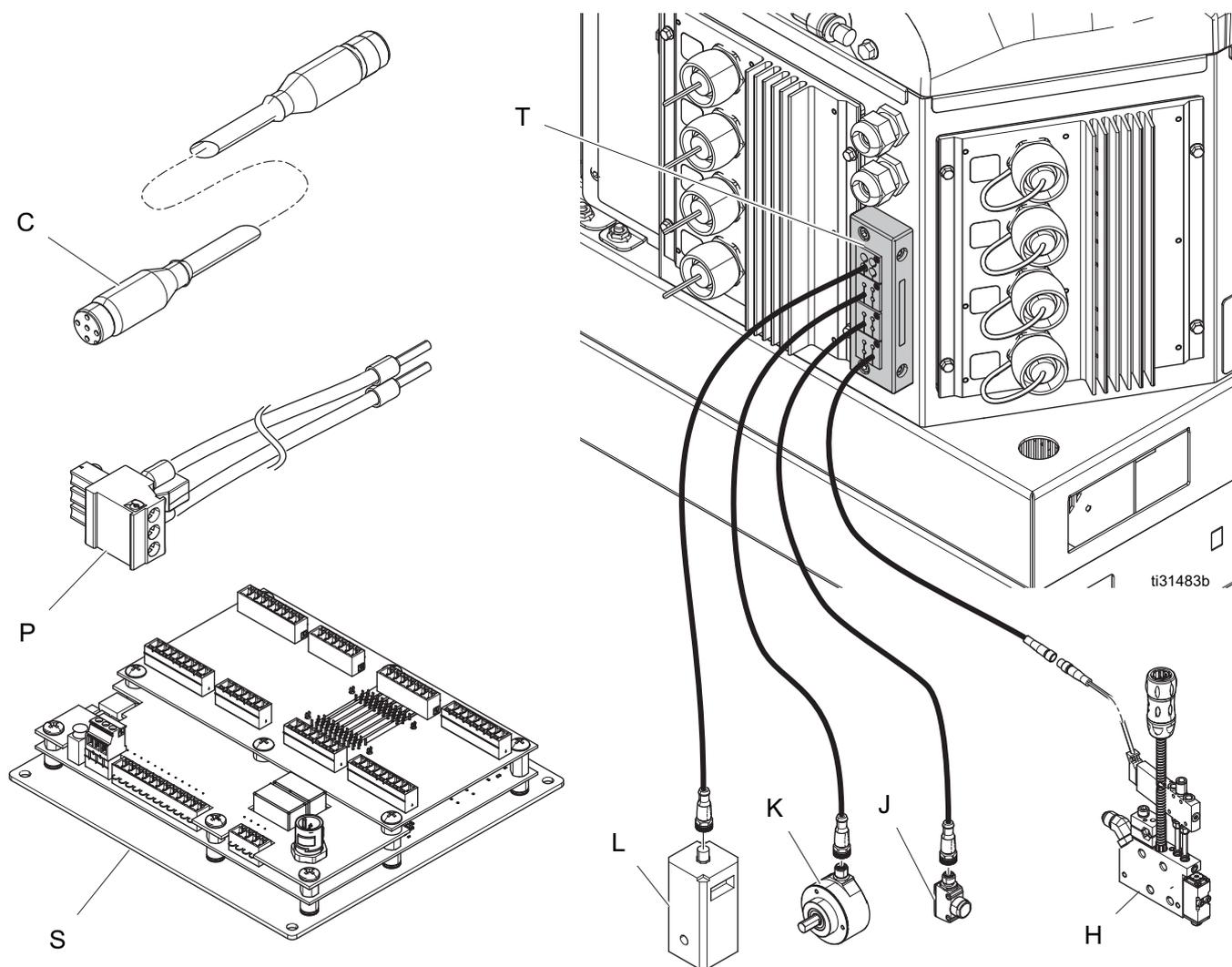
Les régulateurs PC-8e disposent des mêmes caractéristiques que les régulateurs PC-8 avec en plus un réglage sur base de la distance en utilisant un encodeur et une commande de mise en service en utilisant un régulateur de pression I/P ou V/P.

Caractéristiques du PC-8 et du PC-8e :

Caractéristique	Informations détaillées
Sorties de pistolet	8
Entrées de gâchette	4
Encodeur	2 (uniquement pour PC-8e)
Commande de mise en service	2 (uniquement pour PC-8e)
Stockage de programmes	50
Activer/Désactiver l'API	Oui
Sortie d'alarme API	Oui
Sélection de programmes API	Oui
Protection par mot de passe	Oui
Alimentation électrique incorporée	Oui

Pour toutes informations supplémentaires, voir les **Spécifications techniques**, page 64.

Identification de composant (modèles internes - HM25c)



Installés dans le système InvisiPac

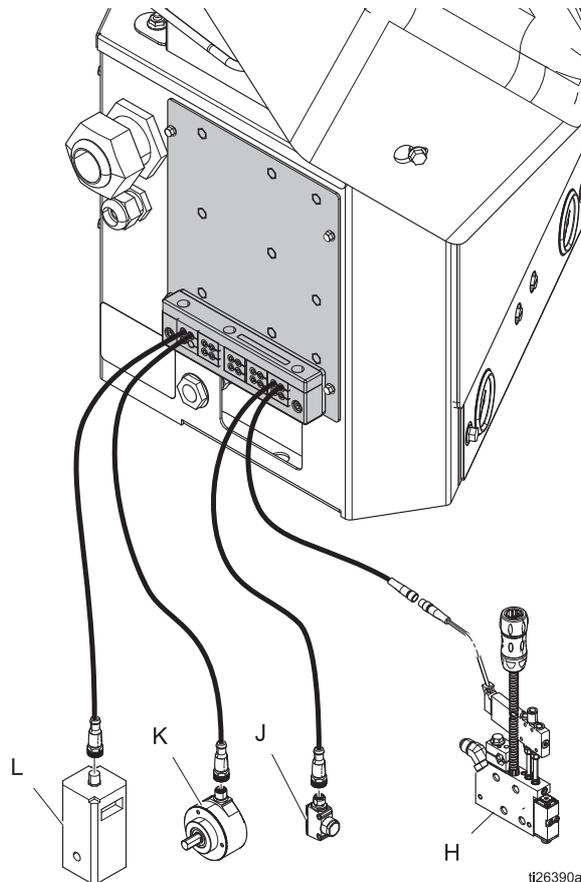
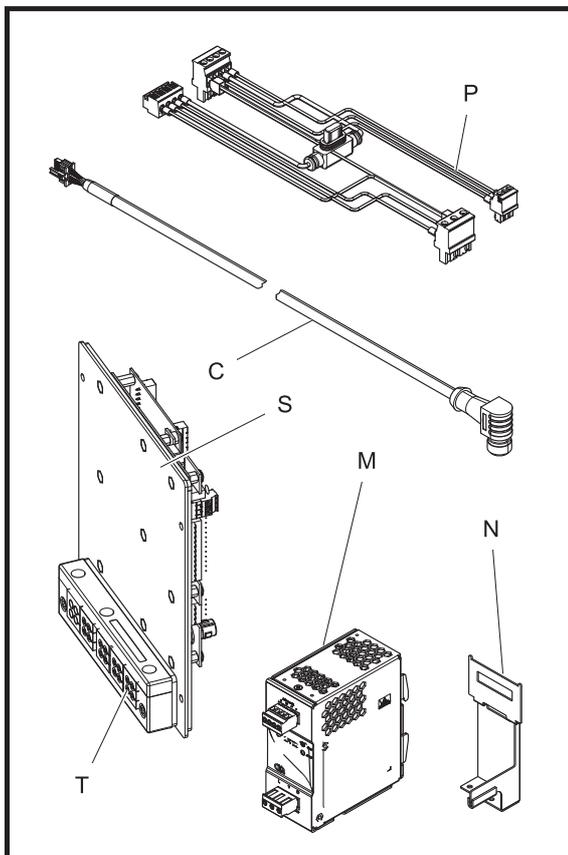
Touche

- C Câble de communication
- H Vanne
- J Gâchette
- K Encodeur

Touche

- L Dispositif de mise en service
- P Faisceau d'alimentation électrique
- S Carte de commande
- T Serre-câble

Identification de composant (Modèles internes - HM25 et HM50)



Installés dans le système InvisiPac

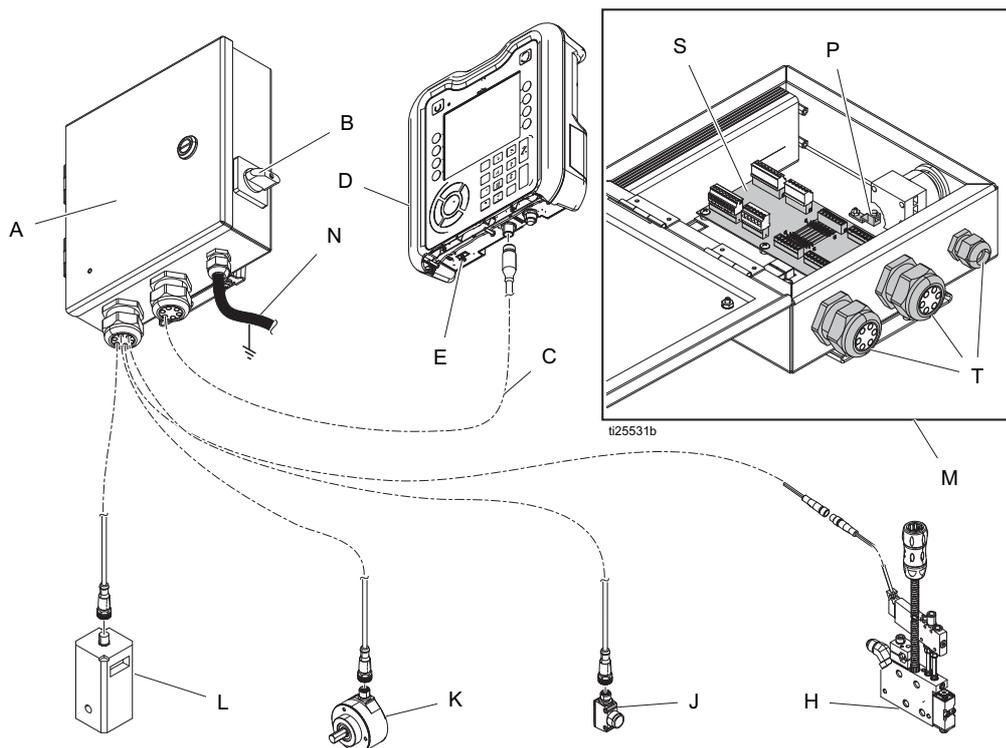
Touche

C	Câble de communication
H	Vanne
J	Gâchette
K	Encodeur
L	Dispositif de mise en service
M	Alimentation électrique

Touche

N	Support de l'alimentation électrique
P	Faisceau d'alimentation électrique
S	Carte de commande
T	Serre-câble

Identification de composant (modèles externes)



Touche

- A Régulateur du jet
- B Interrupteur marche-arrêt
- C Câble de communication
- D ADM
- E Port USB
- H Vanne
- J Gâchette

Touche

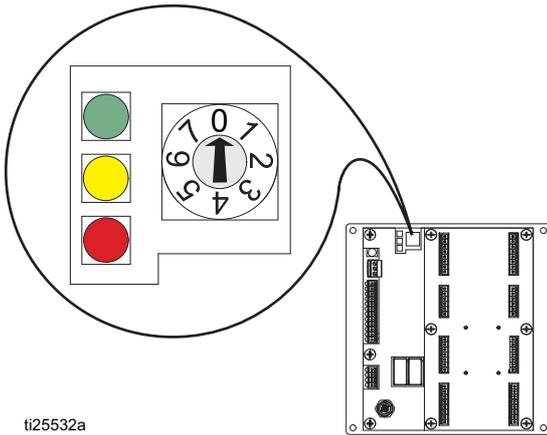
- K Encodeur
- L Dispositif de mise en service
- M Vue intérieure du régulateur du jet
- N Carte d'alimentation client (non comprise)
- P Borne de terre
- S Carte de commande
- T Serre-câbles (E/S x2, secteur)

Installation - Modèles internes (HM25c)

Connexion de la carte du réglage du jet

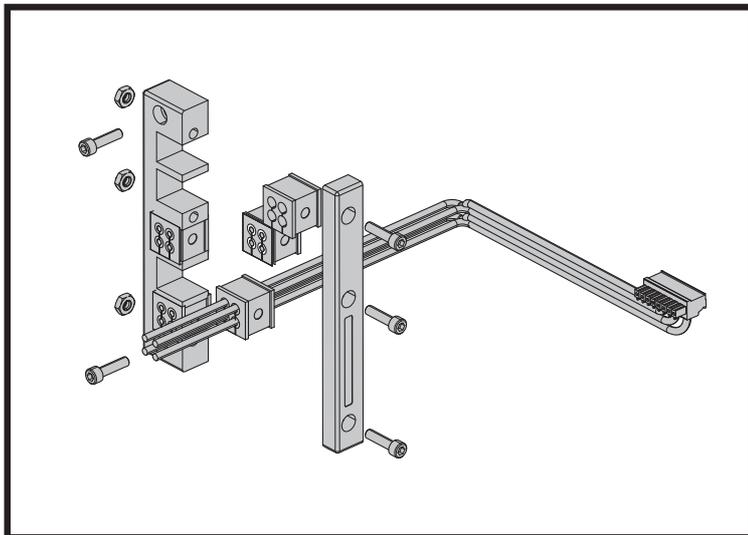
1. Mettre sur 0 l'interrupteur de sélection du type de système de réglage du jet.

REMARQUE : Le système doit être éteint pour qu'un changement de type de système puisse être pris en compte.

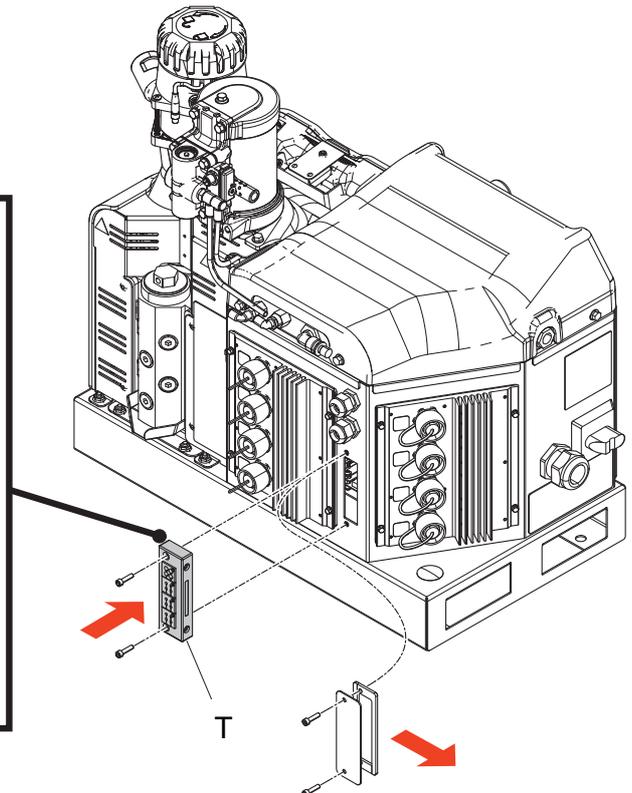


ti25532a

2. Enlever l'ensemble serre-câble (T) du dos du système InvisiPac et enlever les pièces amovibles. Les pièces amovibles peuvent tenir solidement la plupart des câbles M8 et M12 et elles s'agrandissent et se compriment pour s'adapter à des câbles plus grands que la taille de trou visible.
3. Brancher les fils porteurs des signaux de vannes, de gâchettes, de l'API (en option). Voir **Câblage de la carte du réglage du jet**, page 18.
4. Guider comme illustré les câbles par l'ouverture qui se trouve au dos du boîtier InvisiPac.
5. Mettre les pièces amovibles des prises de cordon sur les câbles et les remettre dans le cadre. Remettre en place le châssis au dos du boîtier InvisiPac.
6. Enlever le trop de mou sur les câbles, sans trop tirer. Bien serrer le cadre des prises de cordon sur les pièces amovibles pour les attacher.



ti31480a

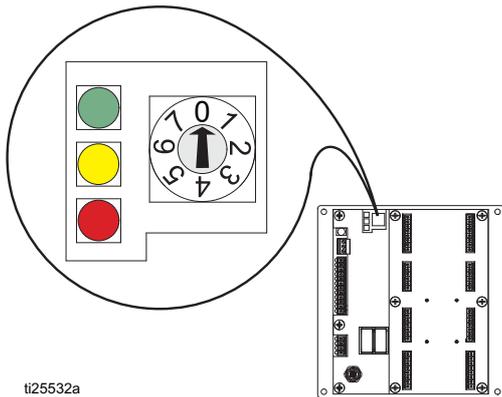


Installation - Modèles internes (HM25 et HM50)

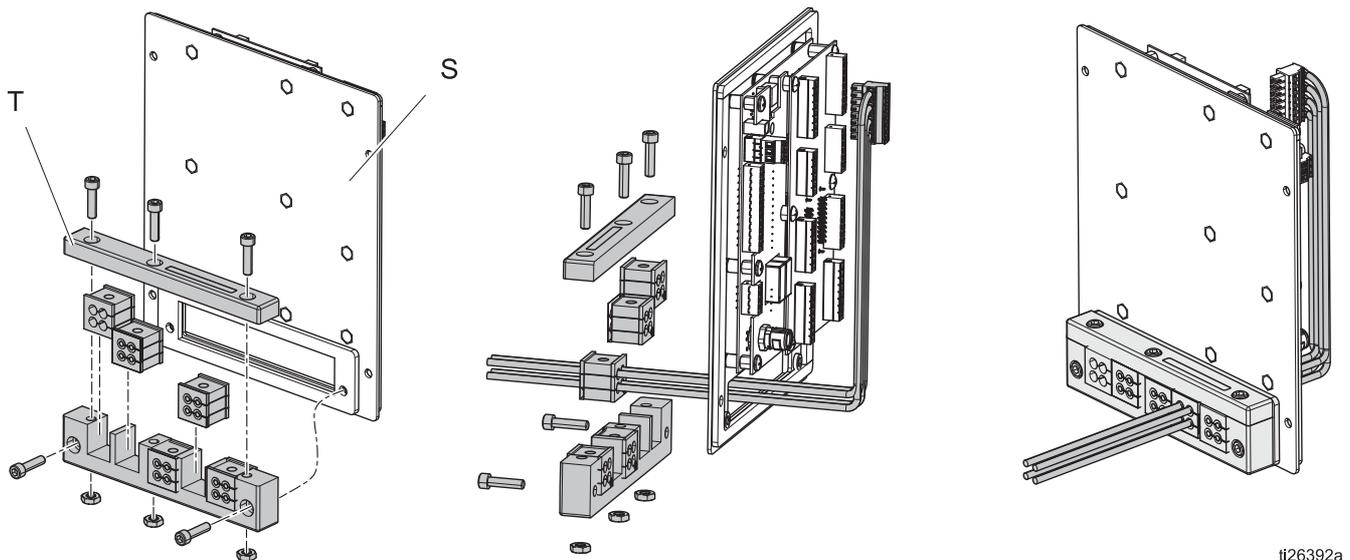
Connexion de la carte du réglage du jet

1. Mettre sur 0 l'interrupteur de sélection du type de système de réglage du jet.

REMARQUE : Le système doit être éteint pour qu'un changement de type de système puisse être pris en compte.



2. Enlever l'ensemble serre-câble (T) de la carte (S) de réglage du jet et enlever les pièces amovibles. Les pièces amovibles peuvent fortement tenir la plupart des câbles M8 et M12 et s'agrandissent et se compriment pour accepter des câbles plus grands que la taille de trou que l'on voit.
3. Placer les fils porteurs des signaux des vannes, ceux de la gâchette, les fils de l'API (en option) et les fils de l'encodeur et du dispositif de mise en service (uniquement pour PC-8e). Voir **Câblage de la carte du réglage du jet**, page 18.
4. Guider comme illustré les câbles par l'ouverture dans le dos de la carte du réglage du jet.
5. Mettre les pièces amovibles des prises de cordon sur les câbles et les remettre dans le cadre. Remettre le cadre sur le panneau de réglage du jet.
6. Enlever le trop de mou sur les câbles, mais sans tirer de trop sur eux. Bien serrer le cadre des prises de cordon sur les pièces amovibles pour les attacher.



Raccordement de l'alimentation électrique et du module d'affichage avancé (ADM)

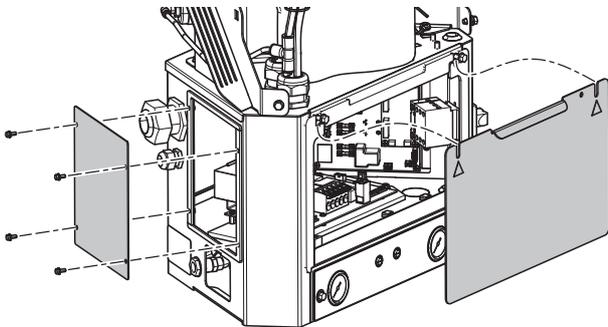
REMARQUE : Si le régulateur interne du jet est installé dans un HM25 de la première génération avec un câblage sur un rail DIN, des connexions supplémentaires doivent être effectuées.

Le **kit d'installation 24Y171** comprend les composants et instructions nécessaires pour faire cette installation. Voir **Kits**, page 55.

1. Mettre le commutateur principal sur OFF (ARRÊT).

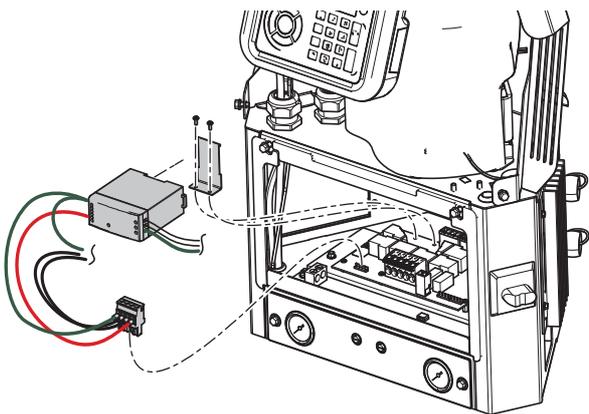


2. Enlever d'abord la porte à panneaux, puis la plaque d'obturation sur le côté gauche du boîtier électrique du système.



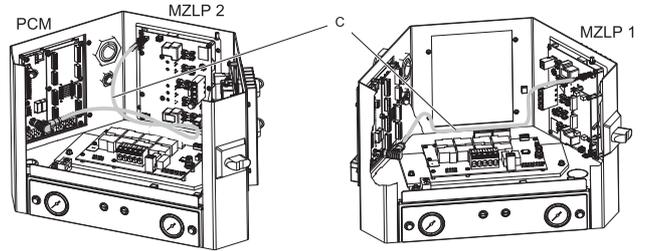
ti26393a

3. Déposer le connecteur des broches J1 de l'AWB et déposer l'alimentation électrique et le faisceau du support de fixation. Dévisser le support de fixation de l'AWB.

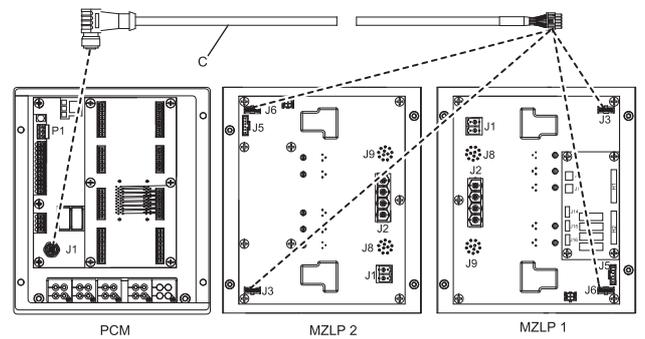


ti26394a

4. Brancher le câble de communication (C) sur le connecteur J3 (ou J6 si J3 est utilisé) sur la carte MZLP. Si le branchement se fait sur MZLP #2, guider une longueur de câble supplémentaire le long du bord du dos du boîtier électrique.

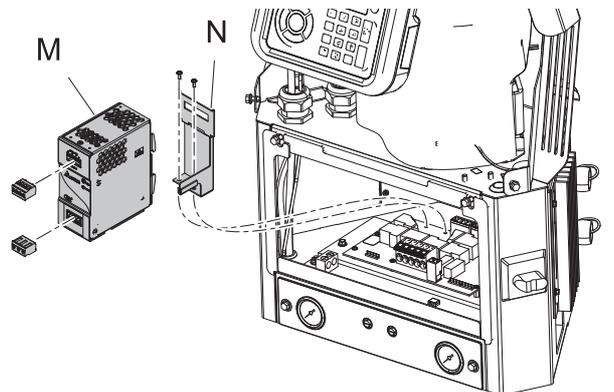


#26396a



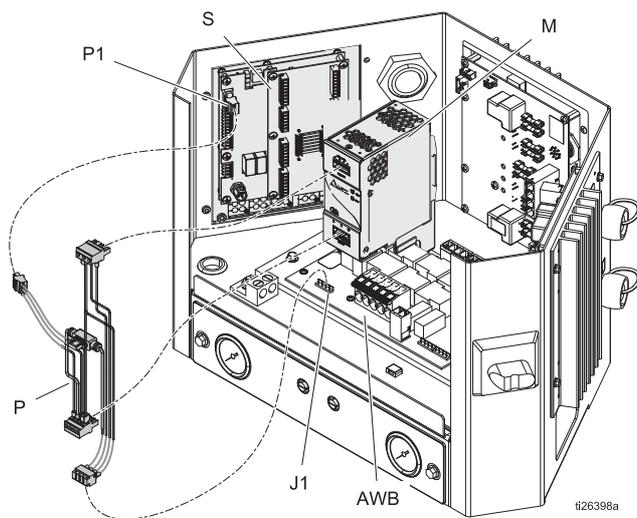
#26395a

5. Retirer les connecteurs bleus des bornes d'alimentation électrique W et jeter ou mettre de côté. Installer le nouveau support d'alimentation électrique (N) sur la carte de câblage automatique (AWB) et mettre en place le nouveau support.



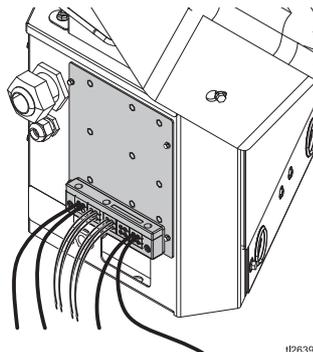
ti26397a

6. Brancher le faisceau (P) de l'alimentation sur les broches J1 de l'AWB et les bornes d'entrée et de sortie de l'alimentation électrique.



Installation de la carte de régulation dans le système InvisiPac

1. Introduire la carte dans le logement ouvert du côté gauche du boîtier électrique. Utiliser des vis à collet dentelé.
2. Brancher le faisceau d'alimentation électrique sur la borne P1 de la carte du réglage du jet et brancher le câble de communication sur la borne P4 de la carte du réglage du jet.



3. Remettre la porte du boîtier électrique.

Installation - Modèles externes

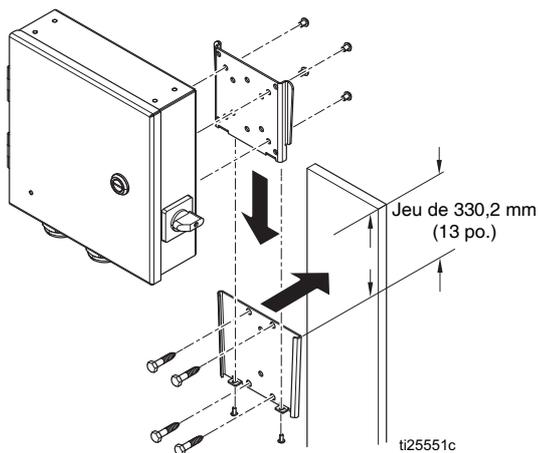
Montage

Le régulateur du jet et le module d'affichage avancé (ADM) peuvent être montés avec le support compatible VESA et la visserie de fixation fournis.

1. Dévisser les deux vis du bas pour détacher la partie « mur » du support.
2. Solidement monter le support sur l'emplacement voulu.
3. Glisser le régulateur sur le support et serrer les deux vis pour qu'il soit solidement attaché au mur.

MÉTHODE ALTERNATIVE : Enlever la visserie de fixation et monter directement sur n'importe quelle surface.

REMARQUE : Veiller à ce qu'il y ait au moins un espace disponible de 33 cm (13 po.) au-dessus de support de fixation pour pouvoir glisser le boîtier sur et du support mural.



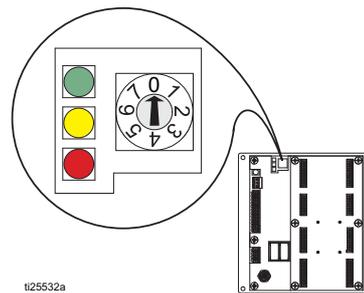
REMARQUE : Pour faciliter les réparations du système, placer le système de sorte que son accès soit facile et qu'il soit suffisamment éclairé.

Raccordement d'un module d'affichage avancé (ADM)

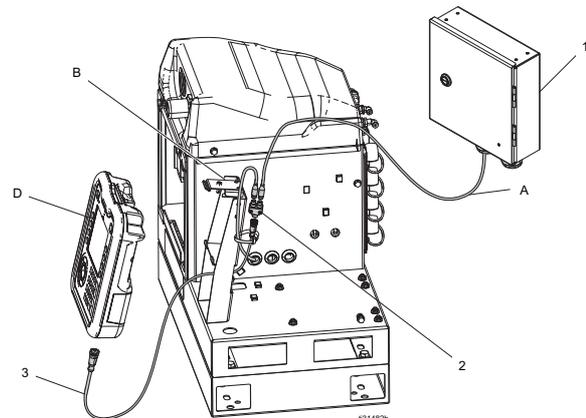
Intégration avec l'InvisiPac HM25c

1. Mettre sur 0 l'interrupteur de sélection du type de système de réglage du jet.

REMARQUE : Le système doit être éteint pour qu'un changement de type de système puisse être pris en compte.



2. Débrancher le câble CAN venant du module d'affichage avancé (ADM) (D) et brancher sur l'une des extrémités mâles du répartiteur (2).

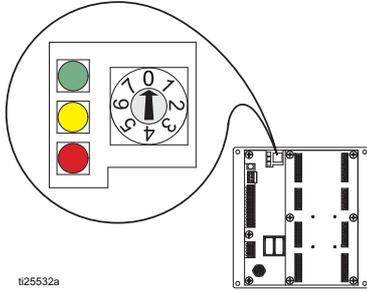


3. Brancher le câble CAN venant du régulateur (A) du jet sur l'autre extrémité mâle du répartiteur (2).
4. Brancher l'extrémité mâle du câble CAN court compris dans le kit (3) du régulateur du jet sur l'extrémité femelle du répartiteur (2).
5. Brancher l'extrémité femelle du câble CAN (3) court sur l'ADM.
6. Utiliser des attaches pour lier les câbles CAN et le répartiteur au support ADM (B).

Intégration avec l'InvisiPac (HM25 ou HM50)

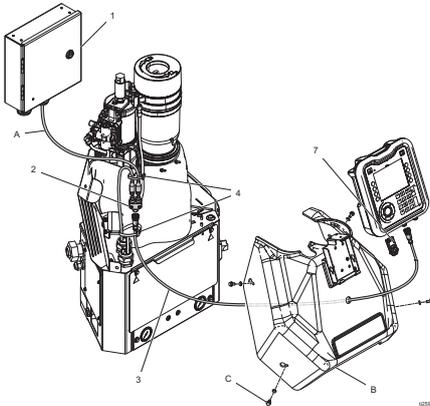
1. Mettre sur 0 l'interrupteur de sélection du type de système de réglage du jet.

REMARQUE : Le système doit être éteint pour qu'un changement de type de système puisse être pris en compte.



t125532a

2. Débrancher le câble CAN du module d'affichage avancé (ADM) (D), pousser ce câble dans le capot en plastique (B), puis retirer le capot du système.

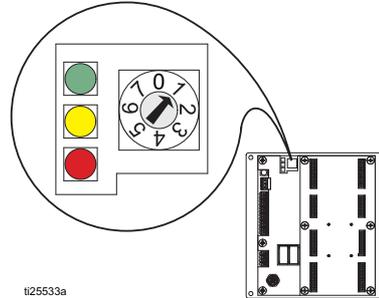


3. Brancher le câble CAN venant du module d'affichage avancé (ADM) (D) sur une des extrémités mâles du répartiteur (2).
4. Brancher le câble CAN venant du régulateur (A) du jet sur l'autre extrémité mâle du répartiteur (2).
5. Brancher l'extrémité mâle du câble CAN court compris dans le kit (3) du réglage du jet sur l'extrémité femelle du répartiteur.
6. Pousser l'extrémité libre du câble CAN court (3) dans le capot et brancher l'extrémité femelle sur le module d'affichage avancé (ADM).
7. Utiliser des serre-câbles (4) pour attacher le faisceau de câbles CAN sur l'autre faisceau vertical de câbles.

Autonome

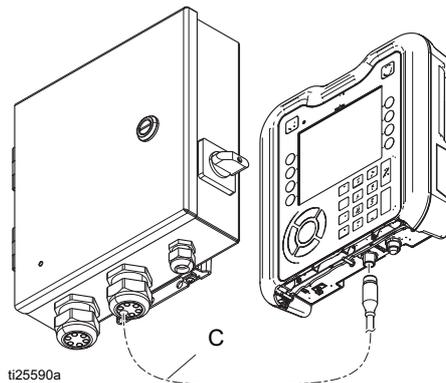
1. Mettre sur 1 l'interrupteur de sélection du type de système de réglage du jet.

REMARQUE : Le système doit être éteint pour qu'un changement de type de système puisse être pris en compte.



t125533a

2. Monter le module d'affichage avancé (ADM) sur le support fourni
3. Brancher le câble CAN (C) entre le régulateur du jet et le module d'affichage avancé (ADM)



t125590a

Connexion de la carte du réglage du jet

Voir **Câblage de la carte du réglage du jet**, page 18.

1. Installer les gâchettes et les vannes
2. Installer les entrées et sorties de l'API (en option)
3. Installer l'encodeur (uniquement pour PC-8e)
4. Installer le dispositif de mise en service (en option, uniquement pour PC-8e)

Raccordement du cordon électrique

				
---	---	---	--	--

Un mauvais câblage peut provoquer une décharge électrique ou des blessures graves si le travail n'est pas effectué correctement. Demander à un électricien qualifié d'effectuer tous les travaux électriques. Veiller à ce que l'installation réponde aux réglementations de sécurité et d'incendie nationales, régionales et locales.

L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque de décharge électrique. Une mauvaise mise à la terre peut provoquer une décharge électrique. La mise à la terre offre un câble échappatoire au courant électrique.

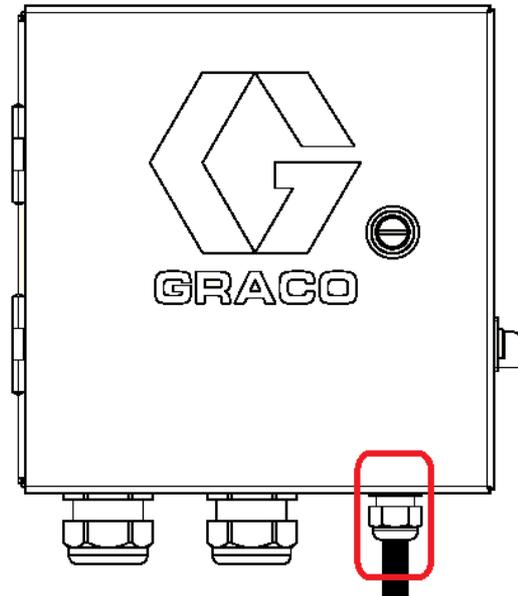
Le système du régulateur du profil du jet est muni d'une borne de terre. Demander à un électricien qualifié de mettre le système à la terre en utilisant cette borne.

Le courant électrique entre par la plus petite prise de cordon sur le côté droit du boîtier (voir la figure). Le cordon d'alimentation peut être attaché à l'intérieur du boîtier avec les serre-câbles et attaches prévues pour ceci.

1. Installer les fils secteur (L1/L2 ou L/N) dans les bornes 2 et 4 sur l'interrupteur. Cet interrupteur accepte des fils massifs ou multibrins de 2 et 3,3 mm² (12 et 14 AWG). Pour toutes informations sur les valeurs nominales, voir les **Spécifications techniques**, page 64.

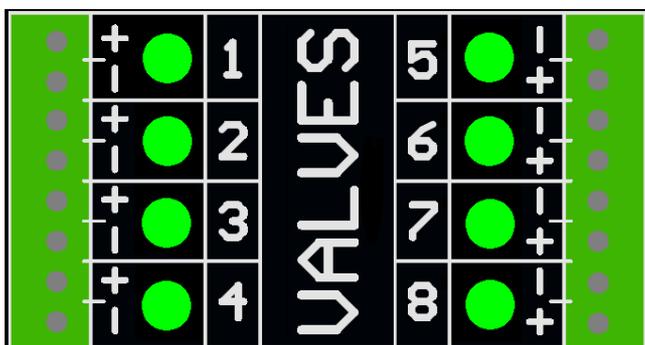
REMARQUE : Le boîtier de l'interrupteur d'alimentation peut être enlevé pour faciliter le câblage – pour ceci, utiliser la languette rouge sur le dessus de l'interrupteur.

2. Mettre la borne de terre à la terre.
3. Vérifier si la prise de cordon serre bien autour du cordon d'alimentation. Au besoin, utiliser une clé pour serrer.



Câblage de la carte du réglage du jet

Installation des vannes



1. Raccorder maximum 8 vannes.

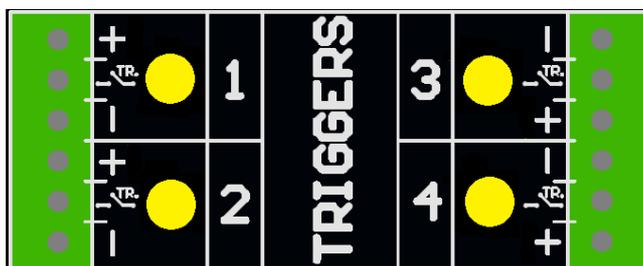
REMARQUE : La tension de commande est 24 V c.c. avec une limite de 1 A par sortie et 6 A au total.

REMARQUE : Les LED verts indiquent l'état de chaque vanne.

REMARQUE : Les fils noirs du câble DIN portent les étiquettes 1 et 2. 1 correspond à plus et 2 correspond à moins.

Couleurs standards des fils			
Câble de borne	Fonction	Câble M8	Câble DIN
Plus (+)	Alimentation 24V	Brun	Noir 1
Moins (-)	Retour	Bleu	Noir 2

Installation des gâchettes



1. Brancher maximum 4 gâchettes NPN, PNP ou à contact sec

REMARQUE : La tension fournie (+) est de 24 V CC

2. Brancher les deux fils entre TR et le moins (-) pour installer un contact sec.

REMARQUE : Les LED jaunes indiquent l'état de chaque gâchette. La polarité peut au besoin être inversée. Voir **Configuration des gâchettes**, page 31.

Couleurs standards des fils		
Borne	Fonction	Câble M8 ou M12
Plus (+)	Alimentation 24V	Brun
TR	NPN, PNP ou contact sec	Noir ou blanc
Moins (-)	Retour (ou contact sec)	Bleu

Installation des entrées et sorties de l'API (en option)

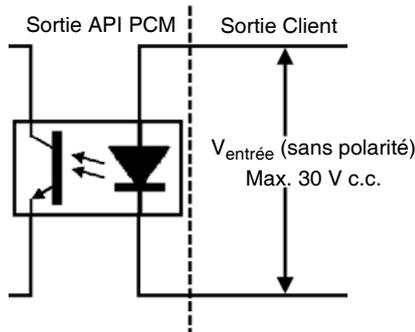
Fonctions :

Type	Fonction	Description
Entrée	ACTIVER	Allume et éteint le régulateur (activation des flancs montants, désactivation des flancs descendants). Systemes intégrés : Allume et éteint le réchauffeur à l'aide de l'entrée de l'API du InvisiPac (au lieu de cette entrée). Le régulateur du profil du jet sera allumé par le système InvisiPac lorsque l'InvisiPac devient inactif.
	DÉSACTIVER	Désactive le réglage du jet (mettre sur haut pour désactiver) REMARQUE : Il est possible de modifier DÉSACTIVER la polarité grâce au paramètre Inverser la désactivation. Voir Configuration générale (Écran 4), page 32.
	SÉLECTIONNER UN PROGRAMME	Les bits sélectionnent le programme (1–15) qui doit être exécuté, par ex. 1010 sélectionne le programme n° 10 REMARQUE : 0000 désactive la sélection de l'API (sélection d'un programme local sur le module d'affichage avancé (ADM))
Sortie	ALARME 1	Le relais s'ouvre pour la ou les alarmes actives sur la ligne 1
	ALARME 2	Le relais s'ouvre pour la ou les alarmes actives sur la ligne 2

Spécifications

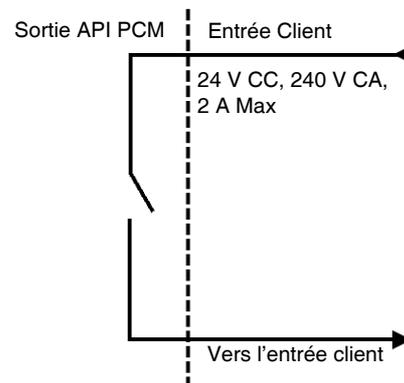
Entrées

- Entrée bipolaire
- Isolée électriquement
- 0-30 VDC
- Min. 10 V c.c. pour une réaction
- Chute de 10 mA à 24 V c.c.

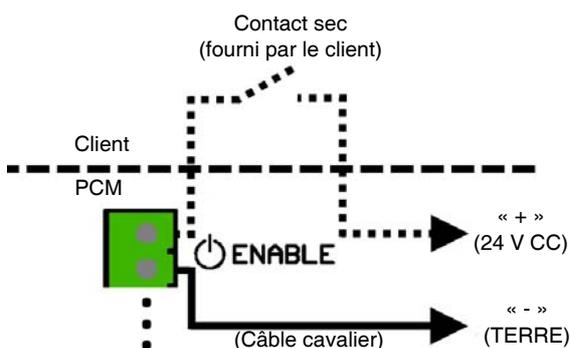


Sorties

- Sortie à contact sec
- 0-24 V c.c. ou 0-240 V c.a.
- 2 A max



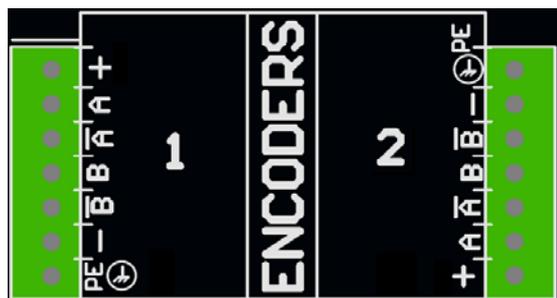
REMARQUE : Pour connecter le signal d'un contact sec, mettre une borne à la terre (TERRE) et brancher le signal de 24 V c.c. via le contact sec sur l'autre borne (voir la figure ci-dessous).



Alarmes indiquées par les relais de sortie. Voir **Dépannage Codes d'erreurs**, page 45 pour toutes informations supplémentaires.

Code	Description
A40P	Surintensité sur la sortie de l'alimentation électrique d'un accessoire
A4XP	Surintensité sur la sortie du câble de communication
A4_P	Surintensité sur la sortie « - » d'une vanne
K4_P	La vitesse d'impulsion de l'encodeur « _ » dépasse la limite maximale

Installation de l'encodeur (uniquement pour PC-8e)



1. Brancher maximum deux encodeurs pour surveiller la vitesse de ligne.

REMARQUE : Ligne 1 et Ligne 2 du module d'affichage avancé (ADM).

REMARQUE : Le type d'encodeur doit être pilote de ligne différentiel en quadrature (RS422). L'échelle est introduite sur l'écran de configuration de l'encodeur à l'aide de la fonction d'étalonnage en durée réelle.

REMARQUE : Certains encodeurs ont des raccords Z et Z'. Ces raccords ne sont pas utilisés et ne doivent pas être raccordés.

REMARQUE : Le sens de l'encodeur peut être inversé en échangeant A et A' avec B et B'. Faire cet échange si le module d'affichage avancé (ADM) affiche une vitesse de ligne négative.

Schéma de câblage de l'encodeur de Graco		
Borne	Fonction	Couleur de fil
Plus	Alimentation 15 V	Rouge
A	Signal de la phase A (RS422)	Brun
A'	Retour du signal de la phase A	Blanc
B	Signal de la phase B (RS422)	Jaune
B'	Retour du signal de la phase B	Vert
Moins (-)	Retour	Bleu
PE	Blindage	Nu

Installation du dispositif de mise en service (uniquement pour PC-8e)



1. Brancher maximum deux régulateurs de pression d'air de mise en service « I/P » ou « V/P » pour régler la pression d'air en fonction de la vitesse de ligne. Le matériel détecte automatiquement si c'est un I2P ou V2P qui a été branché sur lui.

REMARQUE : Les paramètres de pression en fonction de la vitesse de ligne sont saisis sur l'écran de configuration du dispositif de mise en service. Voir **Commande de mise en service**, page 42.

Couleurs standards des fils		
Borne	Fonction	Câble M12
Plus (+)	Alimentation 24V	Brun
%	Sortie vers le dispositif de mise en service	Noir
Moins (-)	Retour	Bleu
Moins (-)	Retour	Blanc

Démarrage initial

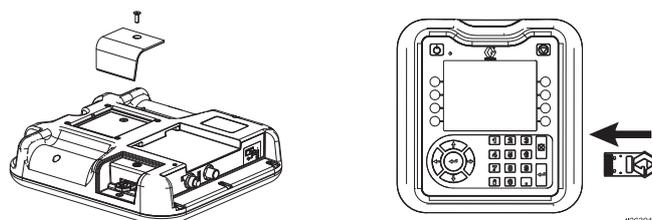
Mise à jour du logiciel

Lorsqu'il est intégré dans un système InvisiPac, il se peut que le logiciel du système doive être mis à jour pour être compatible avec le réglage du jet. Suivre la **Procédure de mise à jour du logiciel**, page 49.

Jeton-clé

Uniquement pour les modèles PC-8e, un jeton-clé est requis pour activer l'encodeur et utiliser le dispositif de mise en service.

1. Démontez le panneau d'accès au jeton sur le dos du module d'affichage avancé (ADM).



2. Introduire le jeton-clé bleu 24X626 et bien le pousser dans son emplacement.
3. Remettre le couvercle en laissant le jeton-clé à l'intérieur.

Écrans

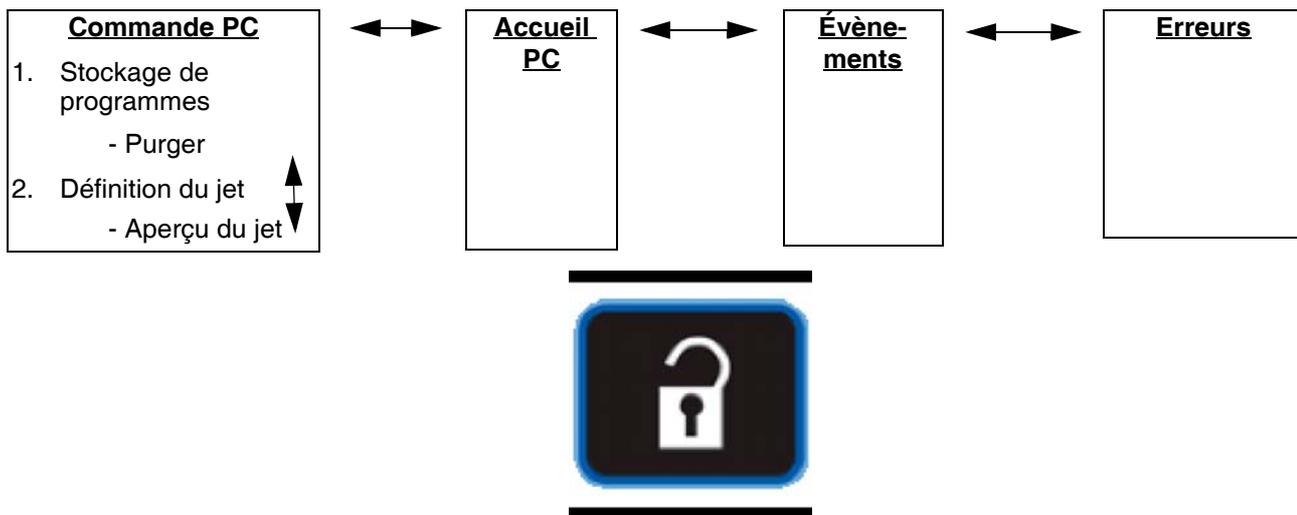
Naviguer dans chaque écran pour configurer l'interface du réglage du jet.

- Les écrans de fonctionnement contiennent la page d'accueil et la définition du profil du jet.
- Les écrans de configuration contiennent les paramètres configurables pour chaque accessoire.

Carte des écrans

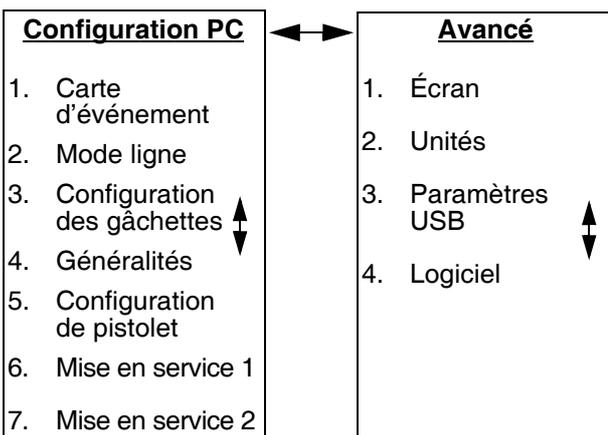
REMARQUE : Chaque système intégré InvisiPac comprend des chapitres supplémentaires pour le HMI des colles thermofusibles.

Écrans de fonctionnement

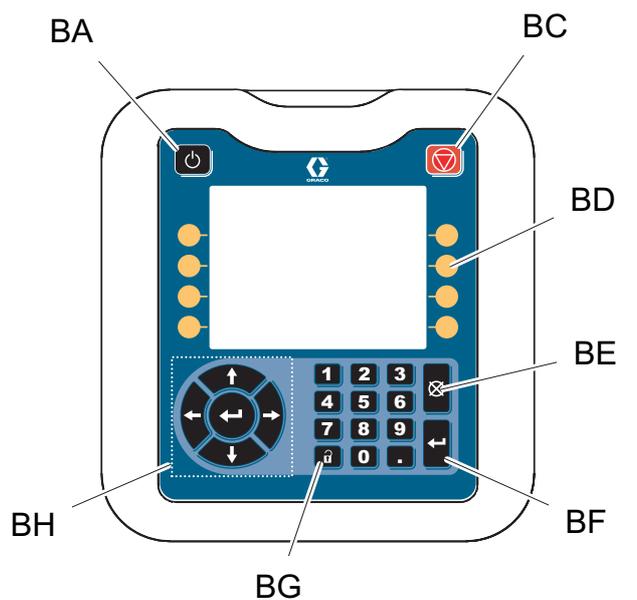


Appuyer sur cet interrupteur pour passer de Exécuter à Configuration et vice versa.

Écrans de configuration



Interface HMI



ti25542a

Touche	Fonction
BA	Activer/Désactiver le régulateur
BC	Arrêter tous les processus du système
BD	Défini par l'icône à côté de la touche
BE	Abandonner l'opération en cours
BF	Accepter le changement, accuser la réception de l'erreur, sélectionner l'élément, passer à un autre élément sélectionné
BG	Basculer entre les écrans de marche et de configuration.
BH	Naviguer dans un écran ou vers un nouvel écran

ATTENTION

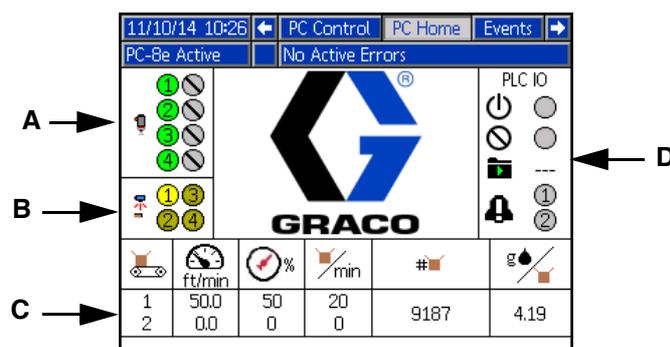
Pour éviter d'endommager les boutons des touches programmables, ne pas appuyer dessus avec des objets tranchants tels que des stylos, des cartes plastiques ou des ongles.

Écrans de PC

Accueil

Vue en lecture seule des entrées et sorties du régulateur du profil du jet :

1. État des signaux de pistolet , de gâchettes  et de l'API.
2. Cadence de production /min et unités terminées .
3. Matériau distribué par produit .

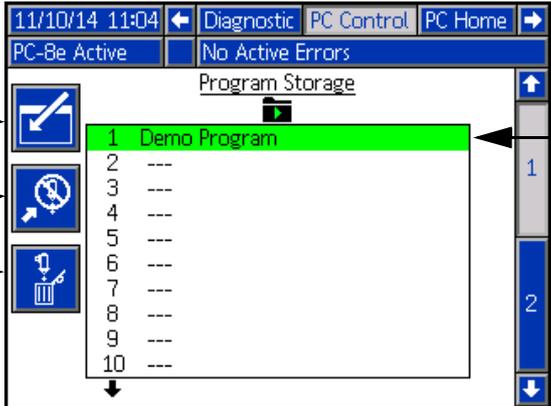
<p>A - États du pistolet B - États de la gâchette C - Informations relatives à la ligne D - Signaux de l'API</p>	
---	--

Icône	Nom	Description
	Pistolet	État du pistolet : actif (vert), activé (gris), désactivé (rayé)
	Gâchette	État de la gâchette : active (jaune vif), inactive (jaune foncé)
	Numéro de ligne	Numéro de ligne pour d'autres valeurs affichées sur ligne
	Vitesse de ligne	Vitesse de ligne actuelle (ou paramètre de vitesse de ligne fixe)
	Sortie du dispositif de mise en service	Pourcentage de plage des pressions de mise en service en cours de sortie (uniquement pour PC-8e)
	Taux de production	Quantité de produit par minute
	Compteur de produit	Total des produits terminés. Pour configurer et remettre à zéro, voir Configuration des gâchettes (Écran 3) , page 31.
	Cadence de colle	Quantité de colle par produit (uniquement pour les systèmes InvisiPac intégrés). REMARQUE : Pour avoir de meilleurs résultats, introduire la valeur appropriée de la densité pour la colle utilisée (voir le manuel du système InvisiPac).
	Activer l'API	État du signal d'activation envoyé par l'API
	Désactiver l'API	État du signal de désactivation envoyé par l'API
	Programme actif	Affiche le programme actif choisi par l'API (affiche des tirets si l'API ne sélectionne pas un programme)
	Alarme API	État d'alarme vers l'API (sur ligne 1 ou 2)

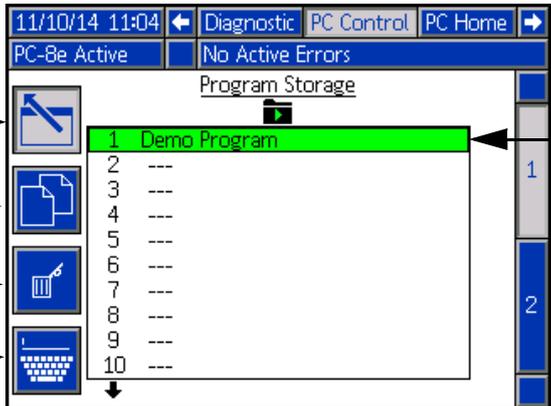
Stockage de programmes (écran 1)

1. Sélectionner le programme qui doit être chargé.
2. Copier un programme , supprimer un programme  ou renommer un programme .
3. Purger les pistolets .
4. Verrouiller/déverrouiller contrôleur de maintenance .

REMARQUE : Les fonctions Copier, Effacer et Renommer sont désactivées lorsque « Verrouiller définition de profil » est activé. Voir **Configuration générale**, page 32.

<p>A - Entrer dans l'écran</p> <p>B - Verrouiller/déverrouiller pour la maintenance</p> <p>C - Purger l'écran</p> <p>D - Programme actif</p> <p>P - Numéro d'écran (Écran 1)</p>	
---	--

Icône	Nom	Description
	Verrouiller pour la maintenance	Appuyer sur le bouton pour désactiver le régulateur du jet (sans désactiver la pompe et le chauffage de l'InvisiPac)
	Verrouiller pour la maintenance	Appuyer sur le bouton pour activer le régulateur du jet

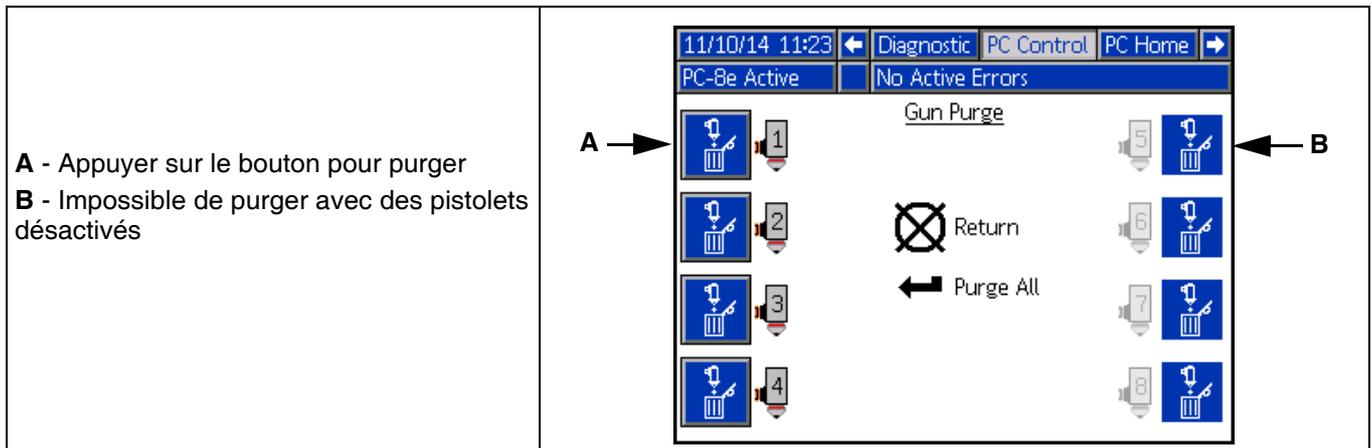
<p>E - Quitter l'écran</p> <p>F - Copier la sélection</p> <p>G - Supprimer la sélection</p> <p>H - Renommer la sélection</p> <p>J - Appuyer sur le bouton  pour sélectionner le programme actif</p>	
---	--

Purge du pistolet

1. Purger les pistolets un par un .
2. Purger tous les pistolets en appuyant sur .

REMARQUE : Seuls les pistolets avec des gâchettes attribuées seront purgés.

REMARQUE : Les pistolets seront uniquement purgés lorsque le système est en marche ou dans les 5 minutes après avoir éteint le système.



Icône	Nom	Description
	Purge	Purger un pistolet en particulier
	Entrée	Purger tous les pistolets activés
	Retour/Annulation	Quitter l'écran

Définition du profil du jet (Écran 2)

1. Introduire le point de départ et la longueur des lignes de colle.
2. Activer ou désactiver le pointillage pour chaque ligne de colle.
3. Aperçu de ce profil du jet.

REMARQUE : Pour cloner le profil du jet du pistolet A vers le pistolet B, naviguer vers n'importe quelle ligne de colle sur le pistolet B et appuyer de façon prolongée sur le numéro de clé pour le pistolet A.

REMARQUE : Entrer dans l'écran et défiler vers le bas pour voir les vannes 5-8. Ajouter des lignes de colle et continuer de défiler vers la droite pour accéder aux lignes de colle 6-24.

<p>A - Entrer dans l'écran</p> <p>B - Aperçu du jet</p> <p>C - Points = pointillage Plein = ligne continue</p> <p>D - Programme actuel*</p> <p>E - Début de ligne Longueur de ligne de colle</p> <p>P - Numéro d'écran (Écran 2)</p>	
--	--

<p>F - Quitter l'écran</p> <p>G - Confirmer les changements</p> <p>H - Annuler les changements</p> <p>J - Ligne de colle pointillée</p>	
---	--

Icône	Nom	Description
	Décalage de ligne de colle	La distance du bord du produit jusqu'au commencement de la ligne de colle
	Longueur de ligne de colle	Longueur de la ligne de colle
	Ligne de colle pointillée	Activer ou désactiver le pointillage de la ligne de colle

* L'indicateur du programme actuel indique que les changements apportés aux paramètres sur cette page ne seront pris en compte que par le programme actuel.

Aperçu du jet

Écran en lecture seule du profil de la ligne de colle.

A - Point final de la dernière ligne de colle

B - Quitter l'aperçu

 - Numéro de pistolet

 - Numéro de gâchette

11/10/14 12:54
Diagnostic
PC Control
PC Home

PC-Be Active
No Active Errors

Pattern Preview

1	1				11.0 in
2	1				11.0 in
3	1				11.0 in
4	1				11.0 in
5	-				0.0 in
6	-				0.0 in
7	-				0.0 in
8	-				0.0 in

 Return

REMARQUE : Un profil pointillé montre une ligne de colle pointillée. Le nombre actuel de lignes de colle piquées n'est pas indiqué.

REMARQUE : Un dessin rouge indique qu'aucune gâchette n'a été sélectionnée pour le pistolet. Voir **Carte des événements**, page 29.

Carte des événements (Écran 1)

Introduire les paramètres de configuration pour ce profil :

1. Attribuer gâchette à chaque pistolet.
2. Introduire décalage pistolet-gâchette.
3. Introduire longueur de produit minimale (si une fausse activation de la gâchette est un problème).
4. Activer miroitage du profil.
5. Introduire le pourcentage et l'intervalle des pointillés.

<p>A - Entrer dans l'écran B - Numéro de pistolet C - Gâchette de pistolet D - Décalage pistolet-gâchette E - Longueur minimale de produit F - Programme actuel* G - Intervalle de pointillage H - Économie de pointillage J - Mode miroir P - Numéro d'écran (Écran 1)</p>	
--	--

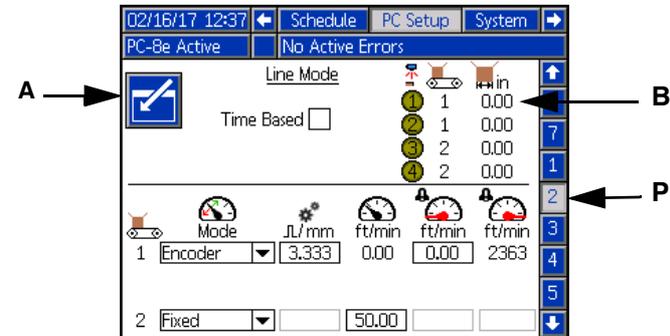
Icône	Nom	Description
	Gâchette	Gâchette associée à ce pistolet
	Décalage pistolet-gâchette	La distance physique ou le laps de temps entre la gâchette et le pistolet
	Longueur minimale de produit	Bloque les gâchettes en activant un second profil de jet dans la longueur minimale de produit
	Mode miroir	Miroite les lignes de colle depuis le bord de tête de la boîte jusqu'au bord arrière de la boîte. REMARQUE : Si le mode miroir est sélectionné, le décalage pistolet-gâchette doit être d'au moins la moitié de la longueur de la boîte. Voir Mode miroir , page 39.
	Économie de pointillage	Le pourcentage de colle économisé en créant des lignes de colle pointillées. Mettre sur 0 pour désactiver le pointillage. REMARQUE : Le pointillé doit également être activé/désactivé à chaque ligne de colle. Voir Pointillage , page 37.
	Intervalle de pointillage	La distance entre le début de chaque point

* L'indicateur du programme actuel veut dire que les changements apportés aux paramètres sur cette page seront uniquement pris en compte par le programme actuel.

Mode ligne (Écran 2)

1. Sélectionner mode :
 - a. Temporel.
 - b. Mode distance sans encodeur (utilise une vitesse de ligne fixe).
 - c. Mode distance avec encodeur.
2. Pour le mode durée, il n'y a pas de paramètres supplémentaires.
3. Pour le mode distance sans encodeur :
 - a. Passer un produit par la gâchette à vitesse normale.

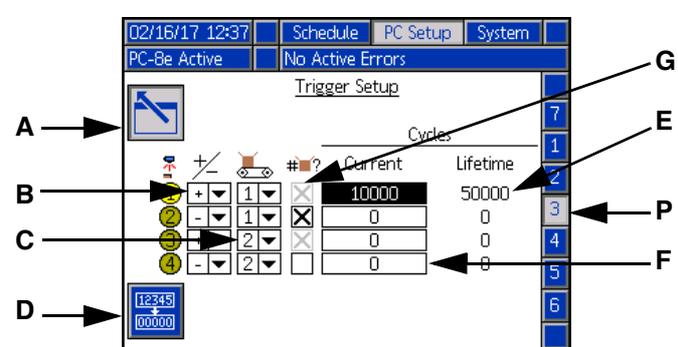
REMARQUE : Voir la rubrique sur la configuration de la gâchette si le produit n'active pas correctement la gâchette.
4. Pour le mode distance avec encodeur :
 - a. Vérifier si la vitesse de ligne est positive lorsque la ligne avance. Si la vitesse est négative, inverser les fils A et A' avec les fils B et B' au niveau du connecteur de l'encodeur du régulateur du jet.
 - b. Passer un (1) produit par la gâchette.
 - c. Modifier les impulsions par mm de l'encodeur  de façon à ce que la longueur du dernier produit  soit correcte.

<p>A - Entrer dans l'écran</p> <p>B - Longueur de la dernière boîte</p> <p>P - Numéro d'écran (Écran 2)</p>	
--	---

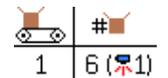
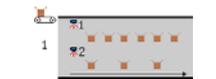
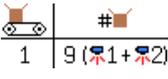
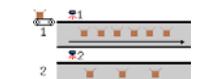
Icône	Nom	Description
Temporel	Sélection du mode durée	En mode durée, les paramètres des programmes sont en unités de milliseconde.
	Numéro de ligne	Numéro de ligne pour d'autres valeurs/paramètres sur la ligne
	Longueur du dernier produit	La longueur du dernier produit vue par une gâchette sur la ligne. REMARQUE : La valeur se modifie lorsque des paramètres de l'encodeur/de vitesse sont modifiés.
	Mode	Sélectionner s'il faut utiliser un encodeur
	Impulsions d'encodeur par mm	Génération d'impulsions d'encodeur par mm d'avancement d'une ligne. REMARQUE : 1000 imp. d'encodeur, roue de 300 mm = 3,333 impulsions/min.
	Alarme de faible vitesse de ligne	Il n'y a pas de débit de sortie lorsque la ligne est sous cette vitesse. REMARQUE : Une valeur « 0 » désactive cette alarme.
	Alarme de vitesse de ligne élevée	Lecture uniquement : vitesse de ligne maximale admise. REMARQUE : La valeur est calculée depuis les impulsions par mm de l'encodeur.
	Vitesse de ligne	<ul style="list-style-type: none"> • Si encodeur activé : consulter vitesse de ligne actuelle • Si encodeur désactivé : introduire vitesse de ligne fixe

Configuration des gâchettes (Écran 3)

- Sélectionner la polarité de gâchette $\frac{+}{-}$:
 - La gâchette  doit s'afficher en jaune vif lorsque le produit est présent et en jaune foncé lorsqu'il n'y a pas de produit.
 - Si la polarité est inversée, utiliser le menu déroulant $\frac{+}{-}$ pour inverser la détection.
- Sélectionner le numéro de ligne de gâchette  (PC-8e uniquement) :
 - Si le produit passe à la même vitesse par toutes les gâchettes, sélectionner ligne 1.
 - Lorsqu'il faut deux paramètres de vitesse de ligne, sélectionner ligne 1 pour les gâchettes depuis la première vitesse de ligne et ligne 2 pour la seconde.
- Compteurs de cycles gâchette :
 - Consulter le nombre de cycles actuel et historique de chaque gâchette.
 - Appuyer sur la touche programmable  pour réinitialiser le compteur de cycles actuels de la gâchette sélectionnée.

<p>A - Entrer dans l'écran B - Polarité de la gâchette C - Ligne 1 ou 2 D - Mise à zéro du compteur sélectionné E - Compteur totalisateur de gâchette F - Compteur de gâchette réinitialisable G - Inclure dans le compteur produit P - Numéro d'écran (Écran 3)</p>	
---	---

Icône	Nom	Description
$\frac{+}{-}$	Polarité gâchette	Inverser la polarité pour inverser l'état du signal de la gâchette
	Sélectionner ligne	Sélectionner quelle ligne la gâchette doit surveiller (uniquement pour PC-8e)
	Remettre à zéro compteur	Réinitialise le compteur de cycles d'une gâchette. REMARQUE : La réinitialisation de la première gâchette sur une ligne réinitialisera le compteur de produit sur l'écran d'accueil du PC pour cette ligne.
# ?	Inclure dans le compteur produit	Sélectionné - Inclure les cycles de gâchette dans le compteur de produit. Pas sélectionné – Ne pas inclure les cycles de gâchette dans le compteur de produit (voir le tableau ci-après).

Configuration de ligne	Schéma	Configuration des gâchettes	Accueil PC
Bande simple			
Ligne multi-unités			
Multi-ligne			

REMARQUE : Pour remettre à zéro le compteur de produit Accueil PC de chaque ligne, remettre à zéro le compteur actuel de la gâchette avec la case à cocher désactivée (grise).

Configuration générale (Écran 4)

1. Verrouiller la définition de jet (en option) — Préviend les changements accidentels de jet. L'opérateur doit introduire un mot de passe pour changer de profil du jet, ainsi que pour copier, supprimer ou renommer des programmes.

REMARQUE : Ce paramètre ne s'active que lorsque les écrans de fonctionnement sont également verrouillés. Voir **Écrans avancés**, page 35.

2. Inverser une entrée désactivée (en option) :

- Permet d'inverser la polarité du signal d'entrée Désactiver l'API. Voir **Installation des entrées et sorties de l'API**, page 19.
- S'il est sélectionné, le signal de désactivation doit être tiré vers le haut pour permettre au régulateur du jet de fonctionner.
- S'il n'est pas sélectionné (par défaut), le signal de désactivation doit être tiré vers le haut pour désactiver le fonctionnement du régulateur du jet.

3. Activer compensation de pression (en option, uniquement pour PC-8e) :

- Utilisé pour garder un débit de sortie de colle constant avec une vitesse de ligne qui varie.
- Lorsque le kit du dispositif de mise en service est installé, cette fonction règle la pression de la pompe selon la courbe débit/vitesse. Pour les paramètres du dispositif de mise en service, voir **Commande de mise en service**, page 34.

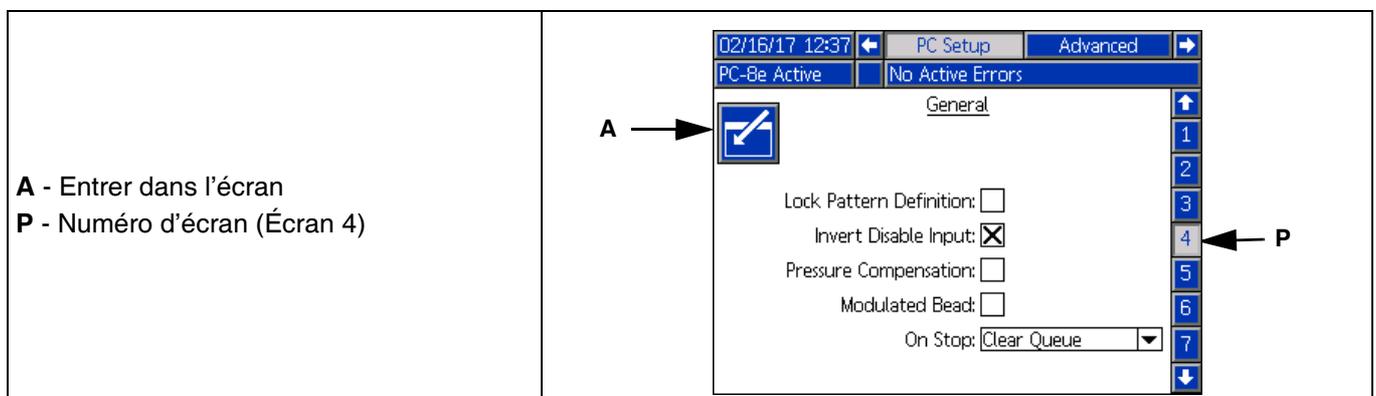
4. Activer la ligne de colle modulée (en option, uniquement pour PC-8e) :

- Utilisé pour garder un débit de sortie de colle constant avec une vitesse de ligne qui varie.

- Règle le débit en pulvérisant des lignes de colle pointillées selon la courbe débit/vitesse.
- Lorsque la compensation de pression est activée, les lignes de colle modulées passent sous le pourcentage minimal de débit.
- Lorsque la compensation de pression est désactivée, les lignes de colle modulées suivent la courbe débit/vitesse. Pour les paramètres du dispositif de mise en service, voir **Commande de mise en service**, page 42.

5. Arrêt (uniquement pour PC-8e) :

- Évacuer la queue (par défaut) : Les produits passent en procédure d'arrêt au moment où la ligne s'arrête et ils ne continuent pas lorsque la ligne redémarre. Les produits en queue entre la gâchette et le pistolet seront aussi évacués lorsque la ligne s'arrête.
- Conserver la queue : Les produits passent en procédure d'arrêt au moment où la ligne s'arrête et ils ne continuent pas lorsque la ligne redémarre. Les produits en queue entre la gâchette et le pistolet sont conservés lorsque la ligne s'arrête et traités lorsque la ligne redémarre. Les produits peuvent être évacués à la main de la file d'attente en éteignant le système et en le rallumant avec le bouton de mise en marche.
- Pause Les produits passent en pause au moment où la ligne s'arrête et ils continuent lorsque la ligne redémarre. Les produits en queue entre la gâchette et le pistolet sont conservés lorsque la ligne s'arrête et traités lorsque la ligne redémarre. Les produits en traitement et en queue peuvent être évacués à la main en éteignant le système et en le rallumant avec le bouton de mise en marche.



Configuration des pistolets (Écran 5)

1. Compensation de pistolet, voir **Étalonnage – Compensation de pistolet**, page 40 :

- Saisir une compensation d'ouverture de pistolet



- Saisir une compensation de fermeture de pistolet



2. Compteurs de cycles de pistolet :

- Afficher le nombre de cycles actuel et totaux de chaque pistolet,
- Appuyer sur la touche programmable pour remettre à zéro le compteur de cycles actuels du pistolet sélectionné.

<p>A - Entrer dans l'écran B - Compensation d'ouverture de pistolet C - Compensation de fermeture de pistolet D - Cycles de pistolet totaux x 1000 E - Cycles de pistolet réinitialisables x 1000 P - Numéro d'écran (Écran 5)</p>	
---	--

Icône	Nom	Description
	Compensation d'ouverture	Délai mécanique entre le signal électrique vers le pistolet et l'ouverture physique du pistolet
	Compensation de fermeture	Délai mécanique entre le signal électrique vers le pistolet et la fermeture physique du pistolet
	Remettre à zéro compteur	Réinitialise le compteur de cycles d'un pistolet

Commande de mise en service (Écrans 6–7, uniquement pour PC-8e)

Saisir les paramètres de sortie de mise en service. Voir **Étalonnage - Commande de mise en service**, page 34.

<p>A - Entrer dans l'écran B - Débit de sortie minimal C - Débit de sortie maximal D - Point d'étalonnage haut E - Point d'étalonnage bas P - Numéro d'écran (Écran 6)</p>	<p>The screenshot shows a control interface for 'Run Up Control #1'. It features a graph with a linear curve. The y-axis is labeled with '(50)' and a percentage symbol (%). The x-axis is labeled with '(50.0)' and 'ft/min'. A legend on the right side of the screen lists parameters 3 through 7. Arrows point from the legend to the corresponding points on the graph: A points to the top-left corner, B to the bottom-left point, C to the top-right point, D to the upper calibration point, E to the lower calibration point, and P to the legend entry '6'.</p>
---	--

Icône	Nom	Description
	Pourcentage de pression de sortie	Saisir la pression minimale et maximale pour la commande de mise en service Saisir les points de pression correspondants pour les points de vitesse de ligne saisis afin de configurer la courbe de mise en service.
	Vitesse de ligne	Points supérieurs et inférieurs de vitesse de ligne
	Pression de mise en service sur courbe de vitesse de ligne	La courbe est définie par deux points définis par l'utilisateur. Les limites supérieure et inférieure définissent les limites qui permettent d'avoir une mise en service linéaire.

REMARQUE : Le % de sortie se rapporte au pourcentage du paramètre pleine échelle du régulateur de mise en service, pas au pourcentage de la pression haute d'admission.

Écrans avancés

Affichage avancé

Les paramètres d'affichage généraux, y compris la langue, l'heure et la protection par mot de passe.

The screenshot shows the 'Advanced' configuration screen with the following settings:

- Language: English
- Date Format: mm/dd/yy
- Date: 12 / 29 / 14
- Time: 08 : 49
- Enter Password: 0000
- Screen Saver: 0 minutes
- Silent Mode:
- Lock Run Screens:

Nom	Description
Langue	Sélectionner la langue d'affichage
Format de la date	Sélectionner le format d'affichage
Date	Saisir la date d'affichage
Heure	Saisir l'heure d'affichage
Mot de passe	Saisir le mot de passe pour limiter l'accès aux écrans de configuration. REMARQUE : Une valeur « 0000 » ne demande pas un mot de passe pour accéder aux écrans de configuration
Économiseur d'écran	Saisir le délai d'expiration de l'affichage de l'écran de veille. REMARQUE : Une valeur « 0 » désactive l'écran de veille.
Mode Silence	Sélectionné, cela désactive la fonction d'alarme sonore de l'écran.
Verrouiller les écrans de fonctionnement	Sélectionné, il devient impossible de modifier la plupart des paramètres des écrans de fonctionnement. REMARQUE : Pour que ce paramètre puisse être pris en compte, il faut qu'un mot de passe différent de « 0000 » ait été introduit plus haut. REMARQUE : Lorsque l'opérateur rappelle les écrans de fonctionnement depuis les écrans de configuration, il/elle aura deux minutes pour effectuer des modifications avant que ces écrans ne se verrouillent.

Avancé - Unités

Sélectionner les unités système qui doivent être utilisées sur l'écran.

The screenshot shows the 'Advanced' configuration screen with the following unit settings:

- Temperature Units: °F
- Mass Units: g
- Distance Units: in

Nom	Description
Température	Sélectionner les unités de température du système (uniquement pour les systèmes intégrés)
Unités de masse	Sélectionner les unités de masse du système (uniquement pour les systèmes intégrés)
Unités de distance	Sélectionner les unités de distance du système. REMARQUE : Ce paramètre concerne toutes les valeurs de distance du réglage du jet lorsque le mode temporel a été sélectionné sur <i>Configuration PC – Mode ligne</i> (les unités de distance deviennent des unités de durée en millisecondes).

Avancé - Paramètres de téléchargement USB

Sélectionner les paramètres de téléchargement USB.

Nom	Description
Désactiver les téléchargements (download/upload) USB	Désactive le transfert de données du port USB vers/depuis un lecteur USB
Désactiver les erreurs journal USB	Désactive le conseil journal USB
Profondeur téléchargement	Définit la taille des journaux de données qui doivent être téléchargés (a une influence sur la durée du téléchargement)

Avancé - Logiciel système

Écran en lecture seule du logiciel système.

Module	Software Part #	Software Version
Advanced Display	16P067	1.07.029
Temperature Control Module 1	16T936	1.06.003
Temperature Control Module 2	16T936	1.06.003
Temperature Control Module 3	16T936	1.06.003
USB Configuration	16T910	1.06.005
AWB	16W672	1.03.001
PCM	24W342	1.01.001
WPAN CGM	17A597	0.07.005

Nom	Description
Module	Nom de module dans le système
Référence du logiciel	La référence du logiciel installé dans le module
Version du logiciel	La version du logiciel installé dans le module

REMARQUE : Si des versions ou références de logiciel ne correspondent pas avec les valeurs prévues, voir **Procédure de mise à jour du logiciel**, page 49.

Pointillage



Le pointillage est utilisé pour réduire la consommation de colle tout en gardant une bonne force d'adhésion.

Définitions

Sous-ligne de colle -

Un seul cycle de pulvérisation d'une ligne de colle pointillée.

Intervalle de pointillage -

La distance entre le commencement de deux sous-lignes de colle voisines.

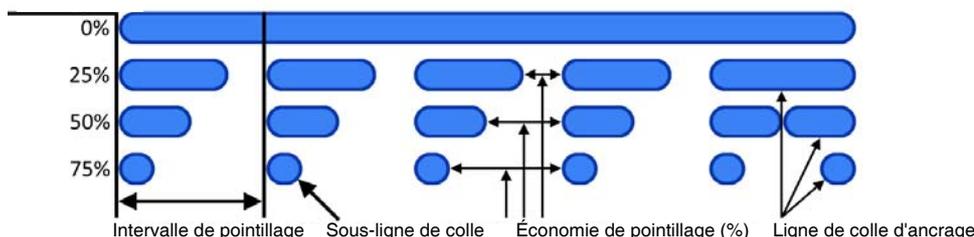
Économie de pointillage -

Le pourcentage d'économie de colle.

Lignes de colle d'ancrage

Une ligne de colle d'ancrage est une sous-ligne de colle placée à la fin de la ligne de colle pointillée pour veiller à ce que les fins de ligne de colle pointillée sont au même endroit que la ligne de colle originale (non pointillée).

Économie de pointillage



Réglage

Pour pouvoir pulvériser une ligne de colle pointillée, exécuter les étapes suivantes :

1. Voir **Carte des événements**, page 29.

2. Saisir l'intervalle de pointillage voulu 

et l'économie de pointillage souhaitée 
pour le pistolet voulu.

REMARQUE : Le pointillage peut être désactivé en réglant le paramètre Économie de pointillage sur « 0 ».

3. Aller à **Définition du jet**, page 27.

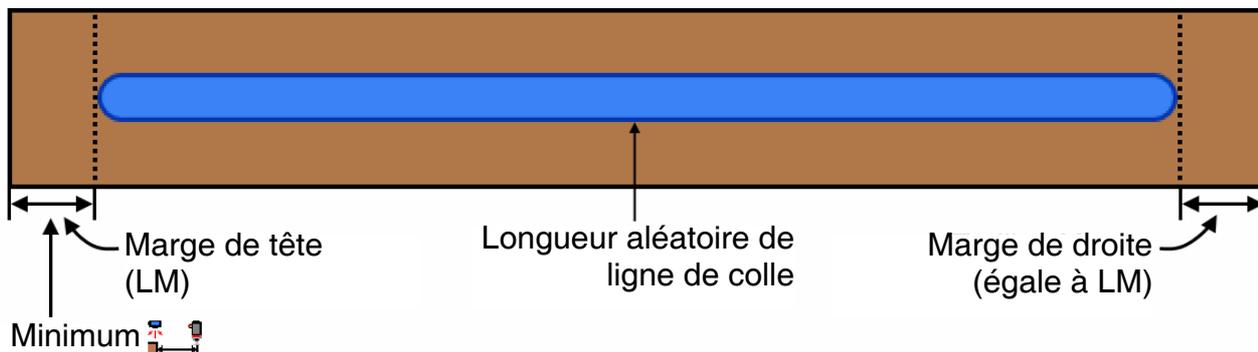
4. Sélectionner l'option Ligne de colle pointillée  à chaque case à cocher de lignes de colle pour des lignes de colle individuelles pointillées.

REMARQUE : Ce n'est pas nécessaire que toutes les lignes de colle soient pointillées pour un pistolet en particulier (certaines lignes peuvent en effet être pointillées, tandis que d'autres sont continues).



Mode longueur aléatoire de ligne de colle

Pour traiter des produits de différentes longueurs avec un seul jet.



Pour utiliser le mode longueur aléatoire, exécuter les étapes suivantes :

1. Voir **Carte des événements**, page 29.
2. Vérifier le décalage pistolet-gâchette adéquat  pour le pistolet sélectionné.
REMARQUE : Le décalage pistolet-gâchette doit être supérieur ou égal à la marge principale.
3. Activer le mode miroir  pour le pistolet voulu.
4. Aller à **Définition du jet**, page 27.
5. Introduire la marge de tête (LM) dans la zone du décalage de la ligne de colle 1.

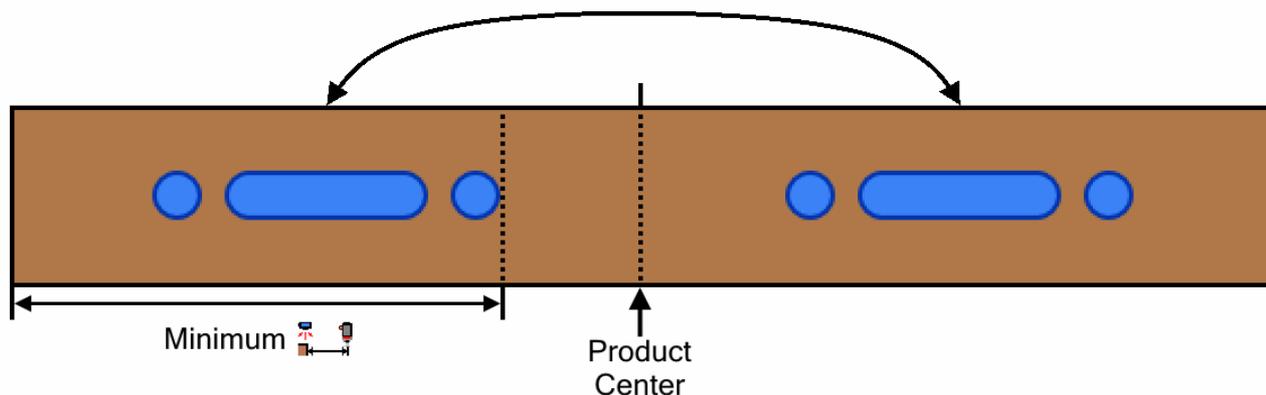
REMARQUE : La marge de tête est égale à la marge arrière.

6. Introduire la longueur de la plus longue ligne de colle aléatoire (LRB) qui peut être nécessaire dans la zone de la longueur de la ligne de colle 1.
7. Activer ou désactiver le pointillage pour la ligne de colle 1.



Mode miroir

Pour les profils du jet symétriques, y compris les produits avec des longueurs qui varient.



Pour utiliser le mode miroir, exécuter les étapes suivantes :

1. Voir **Carte des événements**, page 29.
2. Vérifier que le décalage pistolet-gâchette  du pistolet sélectionné soit supérieur ou égal à l'extrémité de la dernière ligne de colle (décalage dernière ligne de colle + longueur).
3. Activer le mode miroir  du pistolet voulu.
4. Aller à **Définition du jet**, page 27.
5. Introduire les informations sur les (lignes de) colle(s) pour la première moitié du produit.
6. Activer ou désactiver le pointillage pour chaque ligne de colle.

Suivi des produits de pulvérisation

La fonction Suivi des produits peut être utilisée avec les régulateurs du jet lorsque ces régulateurs sont branchés sur un InvisiPac (systèmes internes et intégrés). Pour plus d'informations, consulter la rubrique Suivi des produits dans le manuel 333347.

Étalonnage

Compensation du pistolet (en option)

Pour des applications à haute vitesse et de précision

REMARQUE : Avant de saisir les valeurs de compensation du pistolet, veiller à ce que le décalage du pistolet par rapport à la gâchette ait été saisi sur **Carte des événements**, page 29.

Une compensation du pistolet permet de placer une ligne de colle avec plus de précision. Commencer avec *Valeurs recommandées* suivantes et régler suivant la *Procédure d'étalonnage*.

Valeurs recommandées

GM-100: 5-10 ms

GS-35: 10-20 ms

Inconnu, autre : 10 ms

Procédure d'étalonnage

1. Aller à **Configuration du pistolet**, page 33.
2. Pulvériser le profil du jet voulu (programme compris dans le réglage du jet).
3. Mesurer la distance erronée entre le profil du jet pulvérisé sur le produit et le profil du jet voulu.
4. Régler les valeurs de compensation d'ouverture/fermeture selon le **Tableau des compensations du pistolet** suivant et la **Formule de compensation du pistolet** ci-dessous.
5. Répéter les étapes 2 et 3 jusqu'à ce que le profil voulu du jet est obtenu.

Guide du réglage de la compensation du pistolet :

Bord	Bord avant		Bord arrière	
Position relative Souhaitée :  vs Distribuée : 	Décalée 	En avant 	Décalée 	En avant 
Réglage	Augmenter 	Diminuer 	Augmenter 	Diminuer 

Formule de compensation du pistolet :

Déterminer en millisecondes de combien la compensation du pistolet doit être ajustée.

$$\text{Unités par défaut : Réglage (ms)} = \frac{5000 \times \text{la distance du décalage mesuré (po.)}}{\text{Vitesse de ligne (pi./min)}}$$

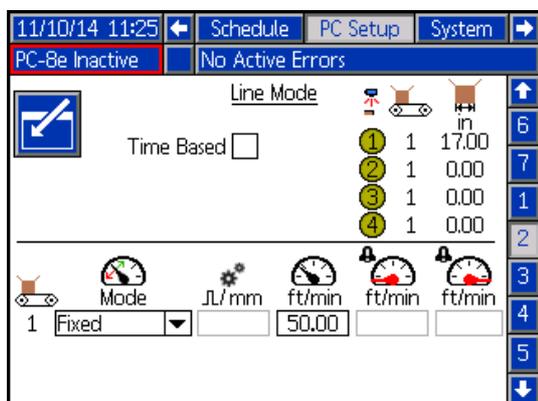
$$\text{Unités métriques : Réglage (ms)} = \frac{60 \times \text{la distance du décalage mesuré (mm)}}{\text{Vitesse de ligne (m/min)}}$$

Distance du décalage des lignes de colle en pouces (mm) en fonction de la compensation du pistolet et de la vitesse de ligne

Pistolet Compensation (ms)	Vitesse de ligne				
	50 pi./min 15,24 (m/min)	100 pi./min 30,48 (m/min)	200 pi./min 60,96 (m/min)	500 pi./min 154,24 (m/min)	1000 pi./min 304,8 (m/min)
5	0,05 po. 1,27 (mm)	0,1 po. 2,54 (mm)	0,2 po. 5,08 (mm)	0,5 po. 12,7 (mm)	1,0 po. 25,4 (mm)
10	0,1 po. 2,54 (mm)	0,2 po. 5,08 (mm)	0,4 po. 10,16 (mm)	1,0 po. 25,4 (mm)	2,0 po. 50,8 (mm)
20	0,2 po. 5,08 (mm)	0,4 po. 10,16 (mm)	0,8 po. 20,32 (mm)	2,0 po. 50,8 (mm)	4,0 po. 101,6 (mm)

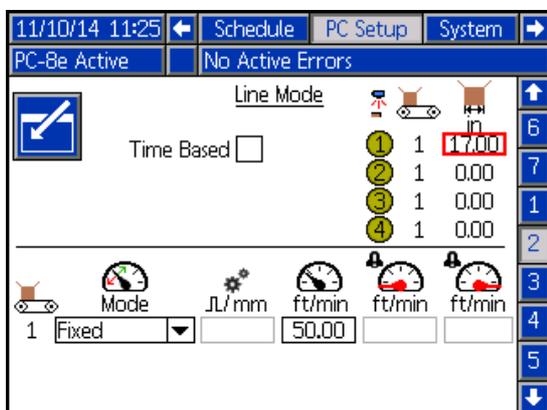
Vitesse de ligne

1. Veiller à ce que le régulateur du profil du jet soit « inactif » ou « verrouillé ». Appuyer sur le bouton de marche/arrêt pour basculer l'état (si nécessaire).



2. Faire passer un produit d'une longueur connue par la gâchette utilisée.
3. Après le passage du produit par la gâchette, noter la valeur affichée sur l'indicateur *Longueur dernier produit*.

REMARQUE : La valeur représente la longueur de la partie de produit qui est passée sous la gâchette utilisée et pas nécessairement toute la longueur du produit.



Longueur dernier produit affiché pour la gâchette est une longueur de 18,00 pouces.

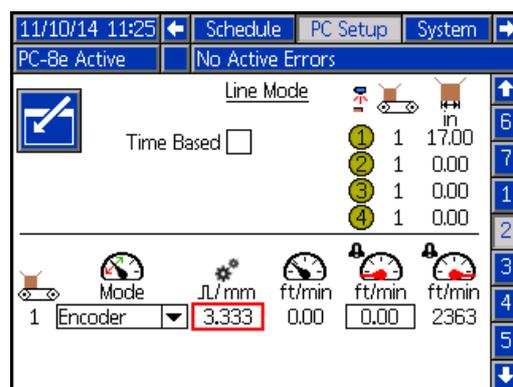
4. Ajuster les paramètres :

REMARQUE : L'indicateur de longueur du dernier produit se mettra à jour selon les changements apportés ci-dessus dans les paramètres (l'étape 2 ne doit être exécutée qu'une seule fois).

- a. Sur les systèmes à encodeur (PC-8e uniquement), ajuster les *Impulsions d'encodeur* par mm $\frac{\text{JL}}{\text{mm}}$ de façon à ce que la longueur du dernier produit corresponde à la longueur prévue.

$$\text{Impulsions réelles par mm} = \frac{\text{impulsions actuelles par mm} \times \text{distance observée (sur l'ADM)}}{\text{distance mesurée}}$$

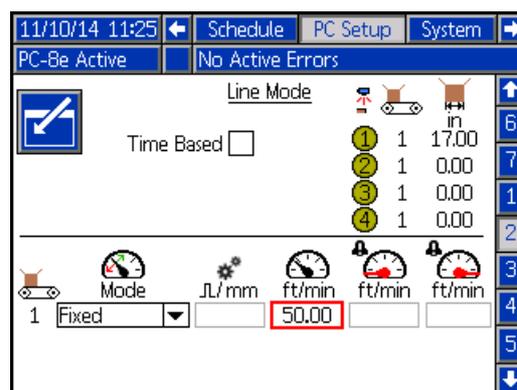
REMARQUE : Il faut au moins 0,25 impulsion/mm pour obtenir une distance avec une précision de 1 mm.



- b. Sur les **systèmes à vitesse de ligne fixe** (les deux versions), ajuster la *Vitesse de ligne*

fixe de façon à ce que la valeur de *Longueur du dernier produit* corresponde à la longueur prévue.

$$\text{Vitesse réelle} = \frac{\text{vitesse actuelle} \times \text{distance mesurée}}{\text{distance observée (sur l'ADM)}}$$

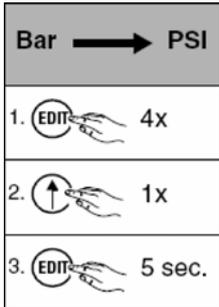


Commande de mise en service (PC-8e uniquement)

La commande de mise en service est utilisée pour régler la pression du produit en fonction de la vitesse de ligne.

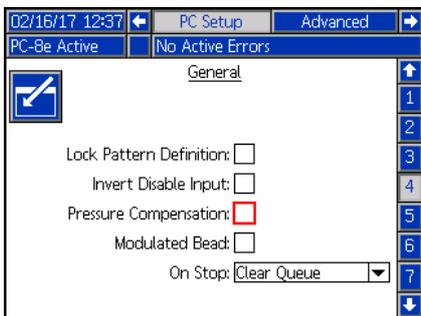
REMARQUE : Le régulateur de la mise en service de Graco est étalonné pour la procédure décrite ci-après. Lorsque l'on utilise un régulateur de mise en service non fabriqué par Graco, veiller à ce que les paramètres de ce régulateur soient définis sur un décalage de 0 psi (0 bar) et un intervalle de 100 psi (6,9 bar).

1. Changer les unités du régulateur de BAR en PSI (avec les boutons sur la face avant du régulateur) :

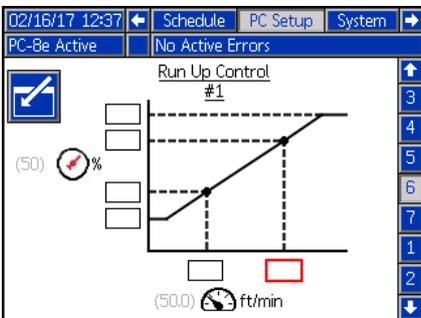


2. Désactiver la compensation de pression.

REMARQUE : Ceci est nécessaire pour pouvoir déterminer les réglages des paramètres.



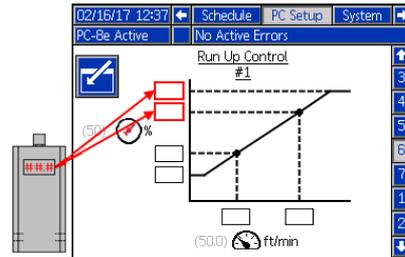
3. Mettre le système en MARCHÉ à sa vitesse maximale et introduire la vitesse de ligne dans la zone en surbrillance ci-dessous.



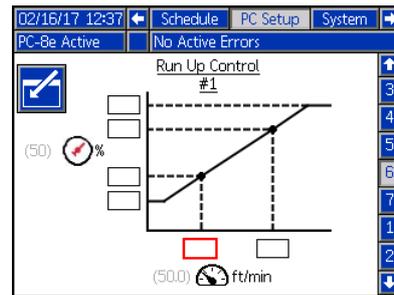
4. Utiliser le cadran et le manomètre du système InvisiPac pour régler la pression de la pompe de façon à obtenir le débit de colle voulu.



5. Introduire dans les zones en surbrillance ci-dessous la pression affichée sur le régulateur de mise en service.



6. Réduire la vitesse de ligne jusqu'à la vitesse minimale et introduire la vitesse de ligne dans la zone en surbrillance ci-dessous.

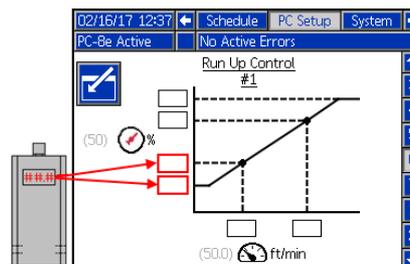


7. Réduire la pression de la pompe, puis utiliser le cadran et le manomètre du système InvisiPac pour régler la pression de la pompe de façon à obtenir le débit de colle voulu.

REMARQUE : La pression de la pompe de l'InvisiPac doit être au moins 1,4 bar (20 psi).



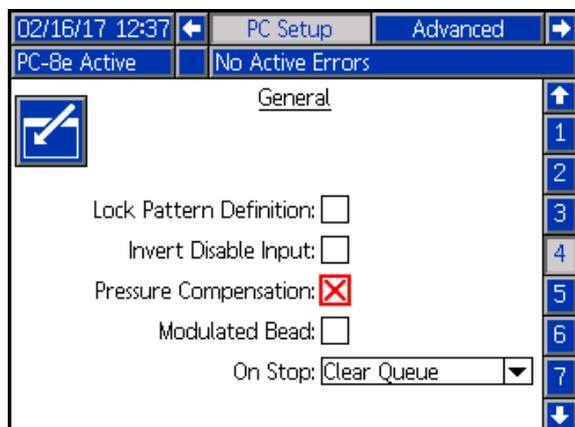
8. Saisir la pression affichée sur le régulateur dans les cases en surbrillance ci-dessous



- Remettre la pression sur le manomètre de la pompe de l'InvisiPac à la valeur de l'étape 3.



- Activer la compensation de pression.

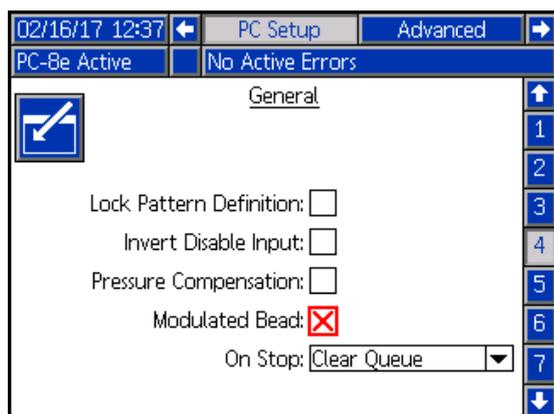


Ligne de colle modulée (uniquement pour PC-8e)

Ligne de colle modulée est utilisé pour ajuster le débit de produit selon la vitesse de ligne sans régulateur de pression (en utilisant le pointillage).

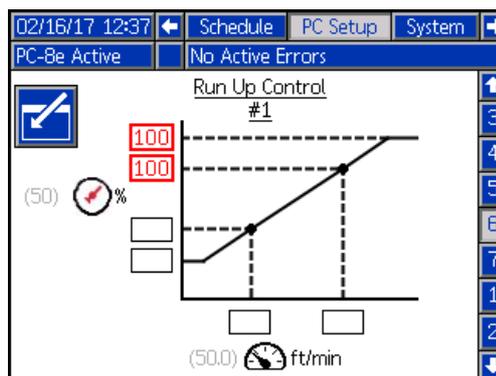
REMARQUE : Les lignes de colle modulées utilisent le même intervalle de points qu'une ligne de colle normalement pointée. Voir **Carte des événements**, page 29.

- Activer ligne de colle modulée.

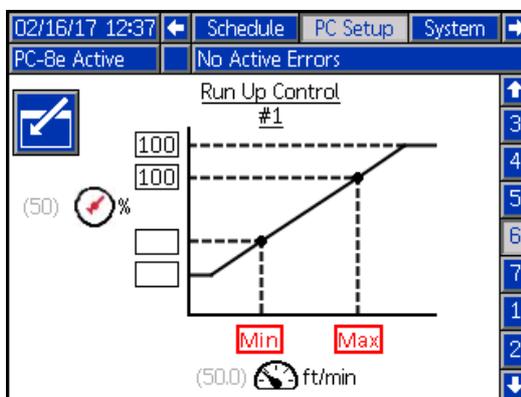


- Saisir 100 pour les deux valeurs de débit élevé et faible.

REMARQUE : Avec une valeur de 100, une ligne de colle continue sera distribuée à des vitesses supérieures à la vitesse de ligne maximale.

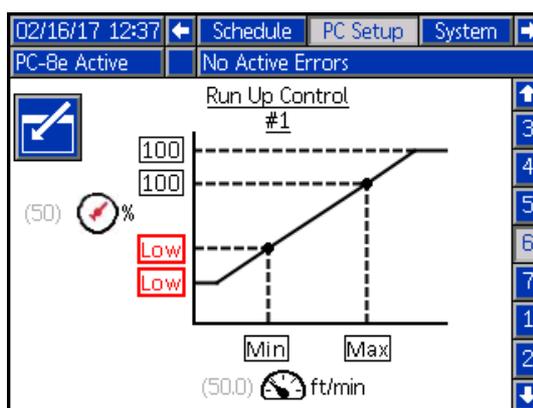


- Saisir la vitesse de ligne minimale et maximale. **REMARQUE :** La vitesse de ligne maximale est la vitesse à laquelle les lignes de colle passent de lignes continues en lignes pointillées.



- Introduire les valeurs de débit faible.

$$\text{Débit faible} = \frac{\text{Vitesse minimale}}{\text{Vitesse maximale}} * 100$$



Vérification

Cette rubrique vérifie que le système de réglage du jet de l'InvisiPac a été installé correctement. Pour avoir de l'aide, voir **Dépannage**, page 45.

Vannes

1. Pour vérifier si la colle peut être pulvérisée, mettre le système en MARCHE et essayer de purger par chaque vanne installée, puis vérifier si la vanne est activée (de la colle a été pulvérisée par la vanne en question).
2. Pour vérifier le signal électrique, débrancher le câble de l'électrovanne et essayer de purger par chaque vanne installée et vérifier si le signal a été activé (via la LED sur le connecteur de la vanne).

Gâchettes

1. Aller à l'**Écran d'accueil**, page 24.
2. Sans le produit devant la gâchette, vérifier si l'indicateur LED de la gâchette est ÉTEINT.
3. Avec le produit devant la gâchette, vérifier si l'indicateur LED de la gâchette BRÛLE.

Encodeur

1. Aller à l'**Écran d'accueil**, page 24.
2. Vérifier que la vitesse de ligne affichée sur l'indicateur de vitesse de ligne actuelle  est positive et qu'elle varie en fonction de différentes vitesses de ligne.
3. Si la vitesse de ligne affichée ne correspond pas à la valeur connue/prévue, voir **Étalonnage**, page 40.

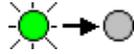
Commande de mise en service

1. Aller à l'**Écran d'accueil**, page 24.
2. Mettre le système en MARCHE et attendre que le régulateur du jet devienne ACTIF.

3. Distribuer la ligne à différentes vitesses et vérifier que le bon débit s'affiche sur le module d'affichage avancé (ADM). Vérifier si la pression du débit de sortie du dispositif de mise en service suit correctement.
4. Si le pourcentage/la pression affiché(e) ne correspondent pas à la valeur prévue, voir **Commande de mise en service**, page 44.

Entrées API

1. Aller à l'**Écran d'accueil**, page 24.
2. Enclencher à distance l'entrée de l'API et vérifier que le résultat prévu est indiqué dans la rubrique E/S API en haut à droite de l'écran.

Intervention	Icône	Résultat prévu
Allumer la ligne depuis l'API. REMARQUE : sur les systèmes intégrés, utiliser E/S API pour allumer/éteindre l'InvisiPac. Le régulateur du profil du jet sera en mode de veille jusqu'à ce que l'InvisiPac devienne actif.		
Éteindre la ligne depuis l'API		
Créer une erreur de sécurité (ouvrir une porte)		
Corriger l'erreur de sécurité (refermer cette porte)		
Sélectionner un programme depuis l'API		N° de programme
Désélectionner un programme depuis l'API		---
Créer une alarme. REMARQUE : sur les systèmes intégrés, désélectionner la case de réglage du jet (ce qui générera une alarme CAXP).		L'API détecte une alarme
Effacer l'alarme. REMARQUE : sur les systèmes intégrés, sélectionner la case du régulateur du jet.		L'API annule l'alarme

Dépannage



Codes d'erreur

En cas d'erreur, appuyer sur  pour confirmer la réception de l'erreur. Après avoir confirmé la réception, l'erreur s'effacera automatiquement après avoir résolu sa cause. Les erreurs actives peuvent être consultées en les faisant défiler sur la barre de menus.

Les alarmes arrêtent le régulateur du jet et activent le contact sec de la sortie de l'API. Les conseils et contournements sont uniquement informatifs et n'arrêtent pas le système.

Alarmes (arrêtent le système)			
Code	Description	Cause	Solution
CAXP	Erreur de communication	Le module d'affichage avancé (ADM) ne peut pas communiquer avec le régulateur du jet	Vérifier le voyant vert (sous tension) du régulateur du jet Vérifier le câblage de communication
A40P	Surintensité	Surintensité au niveau de la gâchette et/ou de la sortie d'alimentation électrique du dispositif de mise en service (broches identifiées par + sur la carte de commande)	Vérifier si le câblage de l'accessoire ne crée pas de court-circuit.
A4XP	Surintensité	Surintensité au niveau de la sortie du câble de communication (P3 sur la carte de commande)	Vérifier si le câblage CAN du module d'affichage avancé (ADM) ne crée pas de court-circuit Remplacer l'écran (module d'affichage avancé (ADM))
A4_P	Surintensité	Surintensité sur la sortie « - » d'une vanne	Vérifier si le câblage ne crée pas de court-circuit Vérifier si la résistance de cette vanne dépasse les 24 ohms
K4_P	Taux d'impulsion élevé	La vitesse d'impulsion de l'encodeur « _ » dépasse la limite maximale	Sélectionner un encodeur avec une vitesse d'impulsion plus lente Réduire la vitesse de ligne ou le rapport d'engrenage

Conseils et contournements (n'arrêtent pas le système)			
Code	Description	Cause	Solution
V1_P ou V2_P	Faible tension	La tension de l'alimentation électrique est inférieure à 18 V c.c.	Pour vérifier une alimentation électrique surchargée, mesurer la tension avec toutes les vannes à l'arrêt et ensuite avec toutes les vannes en marche (purge). Pour vérifier une alimentation électrique surchauffée, laisser refroidir l'équipement et revérifier la tension. Si c'est possible, régler la tension sur 24 V ou remplacer l'alimentation électrique
V3_P ou V4_P	Haute tension	La tension de l'alimentation électrique dépasse les 28 V c.c.	Si c'est possible, régler la tension sur 24 V ou remplacer l'alimentation électrique
K1_P	Vitesse de ligne faible	Mauvais raccordement de l'encodeur sur la ligne « - »	Vérifier le raccordement entre la ligne et l'encodeur. Vérifier que le régulateur du jet lise la bonne vitesse de ligne. Voir Mode ligne , page 30.
		La vitesse de ligne est inférieure au niveau d'alarme pour cause de faible vitesse de ligne sur la ligne « - »	Augmenter la vitesse de ligne ou diminuer le niveau d'alarme pour cause de faible vitesse de ligne. Voir Mode ligne , page 30.
EBTX	Jeton PC-8e retiré	Jeton PC-8e manquant ou détaché	Si manquant, réintroduire le jeton PC-8e. Si présent, vérifier si la connexion est détachée.

Écran

Problème	Cause	Solution
L'écran ne s'allume pas	Le cadran de sélection de la carte de réglage du jet est dans une mauvaise position	Systèmes intégrés : mettre sur 0 Systèmes autonomes : mettre sur 1
	Alimentation pas allumée	Vérifier que le voyant soit vert sur la carte de réglage du jet et sur l'écran
	Câble de communication débranché	Vérifier que la carte de réglage du jet est branchée sur l'écran
Écrans de réglage du jet pas présents	Le cadran de sélection de la carte de réglage du jet est dans une mauvaise position	Systèmes intégrés : mettre sur 0 Systèmes autonomes : mettre sur 1
	Versions non correspondantes du logiciel	Exécuter la mise à jour du logiciel à la version la plus récente. Voir la Procédure de mise à jour du logiciel , page 49.
Écrans de commande de mise en service pas présents	Jeton-clé du PC-8e pas introduit dans le module d'affichage avancé (ADM)	Obtenir un jeton-clé pour PC-8e (fourni avec les versions PC-8e du système de réglage du jet InvisiPac)
Paramètres d'encodeur pas présents		

Jet

Problème	Cause	Solution
Aucun profil du jet n'est pulvérisé	La vanne n'est pas associée à la bonne gâchette (ou n'est pas associée à une gâchette)	Veiller à ce que la vanne ait sélectionné la bonne gâchette
	Problème physique avec la vanne	Voir « Pas de pulvérisation de colle » dans l'aide pour dépannage dans la rubrique <i>Vanne</i>
	Mauvais paramètres de pointillage	<i>Intervalle de pointillage</i>  trop court ou <i>Économie de pointillage</i>  trop élevée
	Sélection d'un programme erroné/programme vide	Veiller à ce que le bon programme soit sélectionné sous <i>Commande PC – Stockage de programmes</i> (voir Stockage de programmes), page 25) et que <i>Commande PC - Aperçu du jet</i> (voir Aperçu du jet , page 28) contienne un jet
	Le régulateur du jet n'est pas ACTIF	Allumer le régulateur du profil du jet Les systèmes autonomes sont immédiatement ACTIFS, tandis que les systèmes intégrés ne le sont qu'après que le système InvisiPac s'est ACTIVÉ
Le profil du jet est pulvérisé trop tôt/tard	Un mauvais décalage pistolet-gâchette a été introduit	Veiller à ce que le bon <i>Décalage pistolet-gâchette</i>  soit saisi sous <i>Configuration PC – Carte des événements</i> Voir Carte des événements , page 29.
	Une mauvaise compensation d'ouverture/fermeture de la vanne  a été introduite	Exécuter la procédure d'étalonnage sous <i>Étalonnage – Compensation de pistolet</i> . Voir Étalonnage , page 40.
Les unités de mesure du profil du jet sont distance/durée	Sélection d'un mauvais mode ligne	Sélectionner le bon paramètre de mode ligne sous <i>Configuration PC – Mode ligne</i> . Voir Mode ligne , page 30.

Vanne

Problème	Cause	Solution
Le système se réinitialise lorsque les pistolets pulvérisent	L'appel de courant de la combinaison de vannes dépasse la puissance nominale de l'alimentation électrique (150 W)	Veiller à ce que l'appel de courant soit au total inférieur à 6 A pour toutes les vannes qui pulvérisent en même temps.
Pas de pulvérisation de colle	Électrovanne court-circuitée	Vérifier le câblage entre l'électrovanne et le régulateur du profil du jet. Si l'on trouve un court-circuit, remplacer l'électrovanne.
	Utilisation d'un mauvais type de vanne	Le régulateur du profil du jet est uniquement compatible avec des électrovannes de 24 V c.c. (pas d'électrovannes électriques ou sous courant alternatif)

Gâchette

Problème	Cause	Solution
Gâchette toujours en marche/à l'arrêt	Le capteur est couvert ou mal aligné	Éliminer tout ce qui empêche au capteur d'exécuter sa fonction de détection et vérifier si le capteur change d'état selon qu'un objet est présent ou absent
	La polarité est inversée	Changer <i>Polarité gâchette</i> sous <i>Configuration PC – Configuration des gâchettes</i> . Voir Configuration des gâchettes , page 31.
	Mauvais type de capteur ou mauvaise installation du capteur	Voir <i>Installation - Installation des gâchettes</i> pour bien choisir/installer le capteur
La gâchette détecte plusieurs durées sur une zone.	La gâchette n'est pas réglée correctement ou des éléments sur l'objet détecté par le capteur sont la cause d'une fausse détection	Définir la <i>Longueur minimale de produit</i>  sous <i>Configuration PC – Carte des événements</i> Voir Carte des événements , page 29.
Le capteur d'amorçage est éteint (pas de 24 V CC présent)	Appel de courant excessif à l'alimentation en 24 V CC	Éteindre et rallumer pour réinitialiser la tension sur les broches de 24 V c.c.
		Si le problème n'est pas résolu ainsi, enlever les composants et éteindre et rallumer chaque composant pour trouver celui qui cause un appel de courant excessif

Encodeur

Problème	Cause	Solution
La vitesse de l'encodeur est négative	Le sens d'avancement de l'encodeur est inversé	Échanger les fils A et A' avec les fils B et B'
		Retourner l'encodeur pour qu'il tourne dans le sens inverse
La vitesse de l'encodeur varie de manière significative	L'accouplement de l'encodeur patine	Améliorer l'accouplement de l'encodeur en fonction d'une ligne en utilisant différents supports, fixations, accouplements, etc.
L'encodeur mesure une mauvaise vitesse	L'encodeur est mal dimensionné	Exécuter la procédure d'étalonnage sous <i>Étalonnage – Vitesse de ligne</i> . Voir Étalonnage , page 40.
	Le déplacement de l'encodeur n'est pas proportionnel au chemin du produit	Monter à nouveau l'encodeur pour veiller à ce que le rapport entre le déplacement de l'encodeur et celui du produit soit toujours un rapport fixe
L'encodeur ne mesure pas la vitesse de ligne	Mauvais type de capteur ou mauvaise installation du capteur	Voir <i>Installation – Installation de l'encodeur</i> pour bien choisir/installer le capteur
	Sélection d'un mauvais mode ligne	Sélectionner le paramètre de mode ligne encodeur sous <i>Configuration PC – Mode ligne</i> . Voir Mode ligne , page 30.
La vitesse de ligne est fixe	Le mode de vitesse de ligne fixe a été sélectionné	Sélectionner le paramètre de mode ligne  encodeur sous <i>Configuration PC – Mode ligne</i> . Voir Mode ligne , page 30.

Dispositif de mise en service

Problème	Cause	Solution
Le régulateur de mise en service mesure 0 psi (0 bar)	Systèmes intégrés : Le système InvisiPac est INACTIF	Systèmes intégrés : Mettre le système en MARCHE, le dispositif de mise en service sera actif lorsque le système est ACTIF (la pompe se mettra en marche)
	Systèmes autonomes : Le système PC est INACTIF	Systèmes autonomes : Mettre le système en MARCHE, le régulateur de mise en service sera immédiatement actif
	Pas de pression sur l'admission du régulateur de mise en service	Veiller à ce que la pression soit fournie sur l'admission du régulateur de mise en service (vérifier les vannes et les vannes d'arrêt en amont du régulateur)
Le régulateur de mise en service produit des résultats non voulus	L'utilisateur a introduit des réglages incorrects	Exécuter la procédure d'étalonnage habituelle décrite sous <i>Étalonnage – Commande de mise en service</i> . Voir Étalonnage , page 40.
	La pression de sortie voulue est plus grande que la pression d'admission	Veiller à ce que suffisamment de pression soit fournie sur l'admission du régulateur de mise en service (la procédure d'étalonnage standard règle normalement cette pression à 6,9 bars (100 psi))

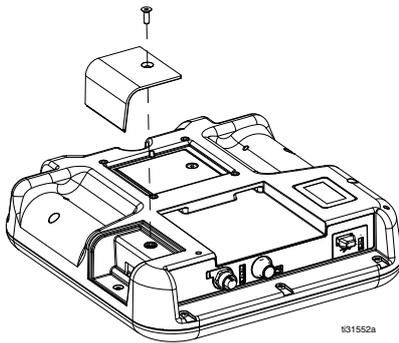
Entrées et sorties de l'API

Problème	Cause	Solution
Le signal d'entrée transmis par l'API n'est pas lu par le régulateur du jet	Mauvais signal d'entrée transmis par l'API	Voir Installation des entrées et sorties de l'API (en option) , page 19
	Fil cassé	Vérifier le câblage entre le régulateur du jet et l'API
Le signal de sortie transmis par le régulateur du jet n'est pas lu par l'API	Mauvaise interface vers l'API	Voir Installation des entrées et sorties de l'API (en option) pour connaître les spécifications et les instructions d'installation.
	Fil cassé	Vérifier le câblage entre le régulateur du jet et l'API

Procédure de mise à jour du logiciel

Lorsque le logiciel est mis à jour sur le module d'affichage avancé (ADM), il est automatiquement mis à jour sur tous les composants du GCA raccordés. Un écran d'état s'affiche pendant la mise à jour du logiciel afin d'en indiquer la progression.

1. Tourner l'interrupteur d'alimentation principal du système sur OFF (Arrêt).
2. Enlever l'ADM de son support.
3. Enlever le panneau d'accès au jeton.



4. Introduire et bien appuyer sur le jeton de mise à niveau du logiciel InvisiPac (pièce référence 24R324) dans son logement.

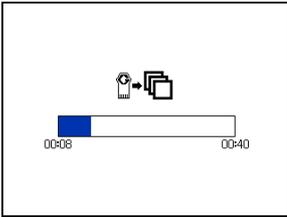
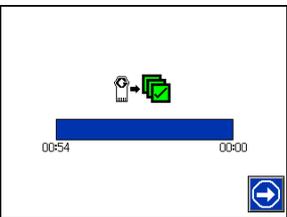
REMARQUE : Le jeton peut être introduit dans les deux sens.

5. Placer l'ADM sur son support.
6. Tourner l'interrupteur d'alimentation principal du système vers ON (marche).

ATTENTION

Un écran d'état s'affiche pendant la mise à jour du logiciel pour suivre son avancement. Pour éviter toute erreur de téléchargement du logiciel, ne pas retirer le jeton tant que l'écran d'état reste affiché.

REMARQUE : Lorsque l'écran s'allume, les écrans suivants apparaissent :

<p>Premier écran :</p> <p>Le logiciel vérifie quels modules GCA vont prendre en charge les mises à jour disponibles.</p>	
<p>Second écran :</p> <p>L'état d'avancement de la mise à jour et la durée approximative de celle-ci jusqu'à ce qu'elle soit terminée.</p>	
<p>Troisième écran :</p> <p>Les mises à jour sont terminées. L'icône indique la réussite ou l'échec de la mise à jour. Consulter le tableau des icônes suivant.</p>	

Icône	Description
	Mise à jour réussie
	Mise à jour ratée
	Mise à jour terminée, pas de modifications requises
	La mise à jour a réussi/est terminée, mais un ou plusieurs modules HCA n'avaient pas de gestionnaire de démarrage CAN ; le logiciel n'a donc pas été mis à jour au niveau de ce ou ces modules

7. Retirer le jeton (T).
8. Replacer le panneau d'accès au jeton.
9. Appuyer sur  pour afficher les écrans de fonctionnement de l'InvisiPac.

Téléchargement USB

Le système peut stocker jusqu'à 250 000 entrées dans ses journaux et il ajoute une nouvelle entrée toutes les 15 secondes. Cela signifie que le système enregistre 655 heures de données sur le fonctionnement du système, soit 27 jours de fonctionnement ininterrompu. Une fois plein, le système écrase les données les plus anciennes.

REMARQUE : Pour éviter de perdre des données, ne jamais attendre plus de 27 jours pour télécharger (download) les journaux.

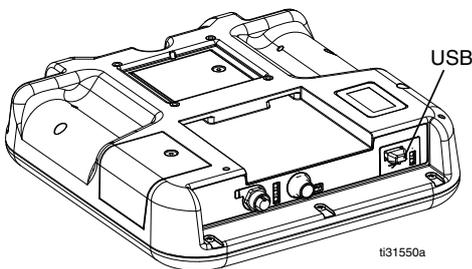
Procédure de téléchargement

ATTENTION

Le téléchargement vers le serveur (upload) d'un fichier de configuration système modifié peut endommager le système. Ne jamais mettre un fichier SETTINGS.TXT modifié dans le dossier UPLOAD de la clé USB.

1. Insérez la clé USB dans le port USB du système.

REMARQUE : La clé USB doit avoir une contenance maximum de 8 Go.



2. La barre de menus et les voyants lumineux USB indiquent que les fichiers sont en train d'être téléchargés sur la clé USB. Attendez la fin de l'activité de la clé USB. Une fenêtre contextuelle va s'afficher tant que le transfert n'est pas terminé et qu'il n'a pas été confirmé.

REMARQUE : Si l'écran contextuel n'apparaît pas, la clé n'est pas compatible avec l'ADM. Essayer une autre clé.

REMARQUE : Le système peut enregistrer jusqu'à 45 Mo de données supplémentaires par semaine, selon le fonctionnement du système.

Accès aux fichiers

Tous les fichiers téléchargés à partir d'une clé USB sont enregistrés dans le dossier DOWNLOAD (Téléchargement) de la clé. Un exemple : "E:\GRACO\12345678\DOWNLOAD". Le nom de dossier numérique à 8 caractères correspond au numéro de série ADM à 8 caractères qui se trouve au dos de l'ADM. Lorsque l'on télécharge depuis plusieurs modules d'affichage avancé (ADM), il y aura un sous-dossier dans le dossier GRACO pour chaque module d'affichage avancé (ADM).

Les fichiers journaux doivent être ouverts dans un tableur.

REMARQUE : Pour envoyer les fichiers par e-mail, les compresser en un fichier d'archivage (*.zip) pour réduire leur taille.

Journaux USB

Pendant le fonctionnement, le système InvisiPac enregistre les informations concernant le système et les performances dans la mémoire sous forme de fichiers journaux. InvisiPac alimente les journaux d'événements, de données, des GCA, des black box et diagnostics. Suivre la **procédure de téléchargement** pour récupérer des fichiers journaux.

Journal des événements

Le journal des événements (1-EVENT.CSV) garde trace des 175 000 derniers événements. Chaque enregistrement d'un événement dans le fichier journal contient la date et l'heure auxquelles l'événement est survenu, le type d'événement, le code d'événement et une description de l'événement.

Journal des données

Le journal des données (2-DATA.CSV) enregistre le point de consigne et les températures réelles toutes les 15 secondes. Ce journal peut contenir jusqu'à 250 000 lignes de données. Le système enregistre 1041 heures de données de fonctionnement du système, soit 43 jours de fonctionnement ininterrompu. Une fois plein, le système écrase les données les plus anciennes.

REMARQUE : Pour éviter de perdre des données, ne jamais attendre plus de 43 jours pour télécharger (download) les journaux.

Journal GCA

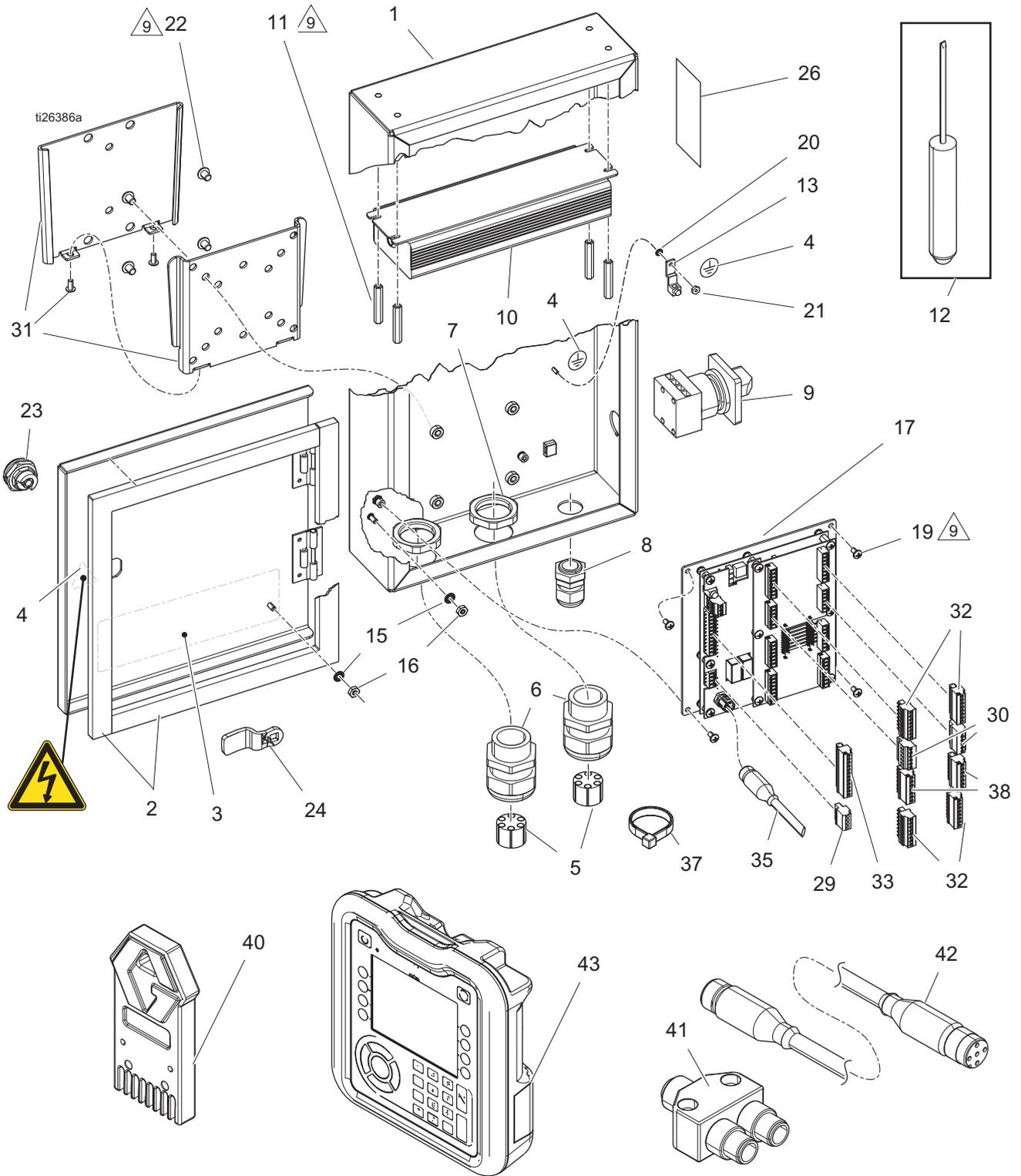
Ce journal (3-GCA.CSV) liste les modules GCA installés et leurs versions respectives.

Journaux Black Box, diagnostics

Ces journaux (4-BLACKB.CSV, 5-DIAGN.CSV) sont conçus pour fournir des informations précieuses à Graco lorsque l'on téléphone pour une assistance technique.

Pièces

Modèles externes



Liste des pièces

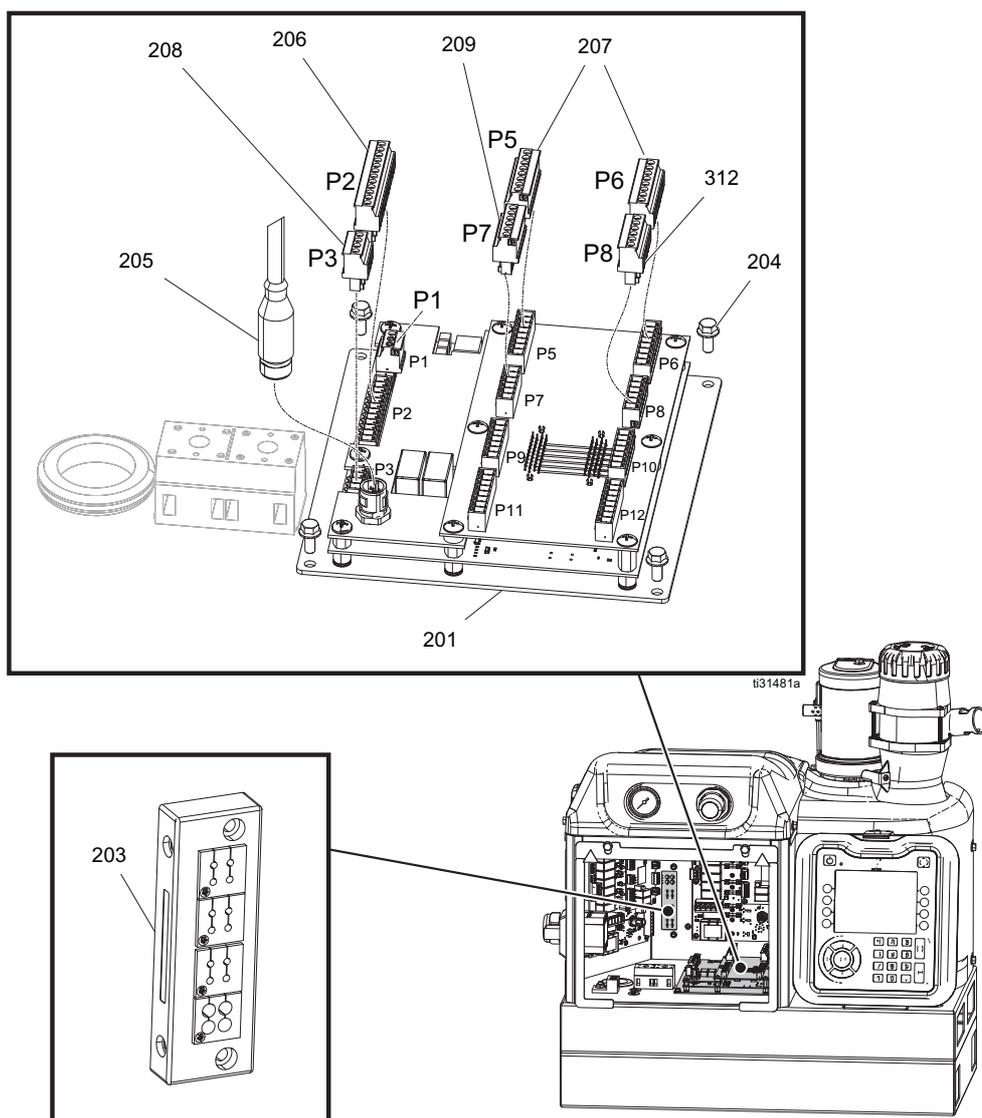
Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
1	-----	BOÎTIER, PC, peint	1	29	116772	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 4 positions	1
2	-----	MOUSSE, joint	2	30	119162	CONNECTEUR, fiche, 6 positions	2
3	-----	ÉTIQUETTE, régulateur du profil du jet	1	31+	128156	SUPPORT, fixation, à glisser dessus	1
4▲	186620	ÉTIQUETTE, symbole de mise à la terre	1	32*	128147	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 8 positions	2
5	127886	PASSE-CÂBLES, régulateur du profil du jet	2	33	128117	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 12 positions	1
6	126881	DOUILLE, réducteur de tension	2	35	127768	CÂBLE, CAN, femelle, 1,5 m	1
7	126891	ÉCROU, douille	2	37	-----	ATTACHE, câble, 190,5 mm (7,5 in)	1
8	114421	DOUILLE, réducteur de tension	1	38	128116	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 7 positions (PC-8e uniquement)	2
11	-----	FIXATION de serrage à vis	4	40	24X626	Kit, jeton, GCA, clé, PC-8e (uniquement pour PC-8e)	1
12	-----	OUTIL, tournevis	1	41	124654	CONNECTEUR, répartiteur (uniquement pour les modèles intégrés externes)	1
13	127939	BLOC, terre	1	42	121226	CÂBLE, can, mâle/femelle, 0,4 m (uniquement pour les modèles intégrés externes)	1
15	-----	RONDELLE d'arrêt externe	2	43	24P860	KIT, remplacement, module d'affichage avancé (ADM) (uniquement pour les modèles autonomes)	1
16	-----	ÉCROU, hex. #8-32	2				
17	17E019	MODULE, GCA, réglage du jet	1				
19	-----	VIS, métal, ph ; #203,5 mm x 9,5 mm (8 x 3/8")	4				
20	-----	RONDELLE, d'arrêt	1				
21	-----	ÉCROU, hex.	1				
22	-----	RONDELLE, d'arrêt	4				
23	-----	SERRURE, outil, attaché	1				
24	-----	SERRURE, came	1				
25	-----	VIS, assemblage, tête hex	4				
26	-----	ÉTIQUETTE VIERGE, kit	1				

+ qté. 2 pour les modèles autonomes

* Qté. 4 pour PC-8e

▲ Des étiquettes supplémentaires d'avertissement et de danger peuvent être obtenues gratuitement.

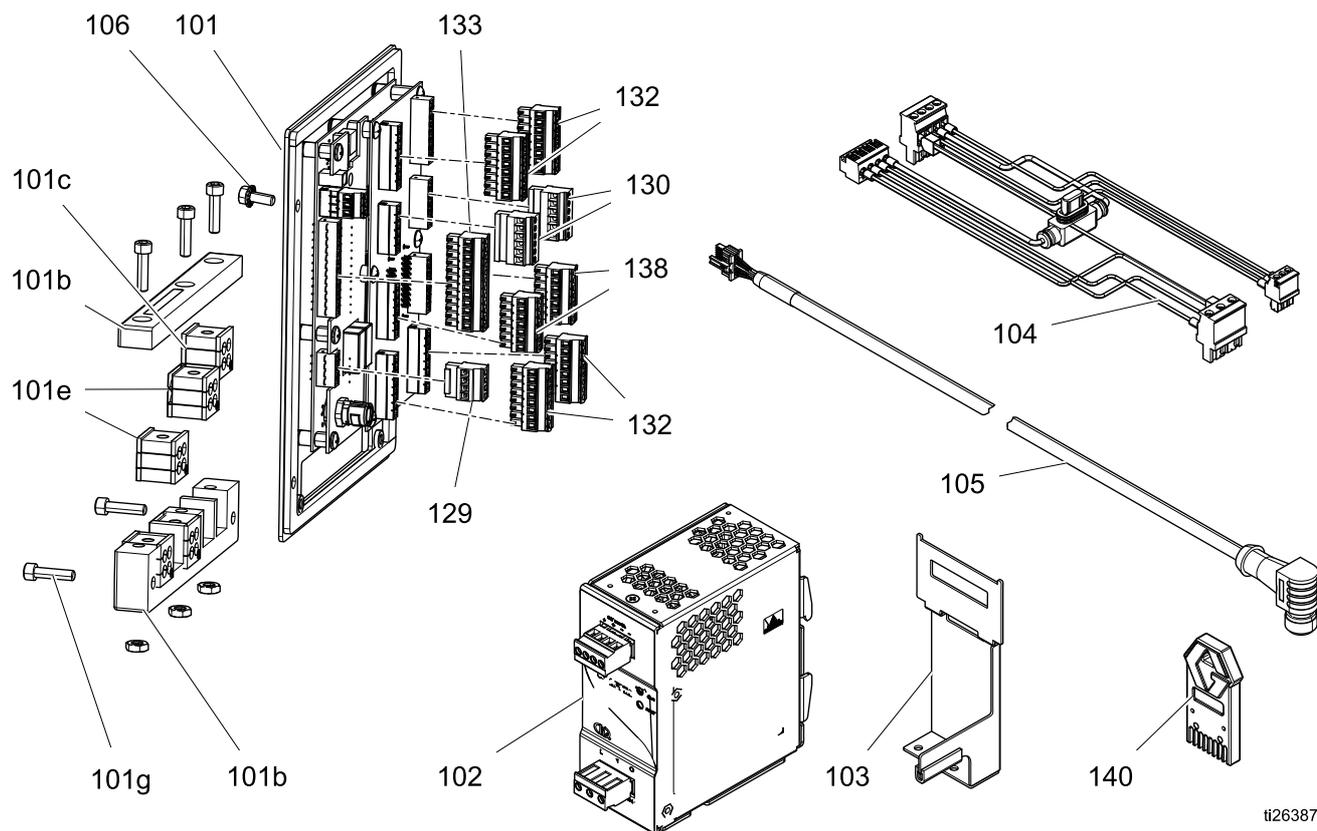
Modèles internes (HM25c)



Liste des pièces

Rep.	Réf.	Description	Qté
201	17E019	MODULE, GCA, réglage du jet	1
202	17M504	FAISCEAU, PC-8 interne	1
203		CHÂSSIS, serre-câble, 4 positions	1
204	125856	VIS, 8-32, bride crantée	4
205	121000	CÂBLE, CAN, femelle/femelle, 0,5 m	1
206	128117	CONNECTEUR, fiche, 3,81mm, 12 positions	1
207	128147	CONNECTEUR, fiche, 3,81mm, 8 positions	2
208	129538	CONNECTEUR, fiche, 3,81mm, 4 positions	1
209	129540	CONNECTEUR, fiche, 3,81mm, 6 positions	2

Modèles internes (HM25 et HM50)



Liste des pièces

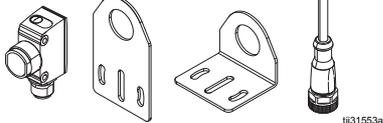
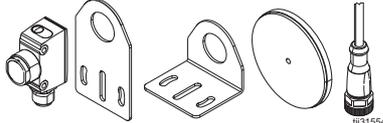
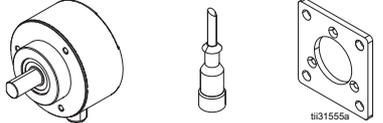
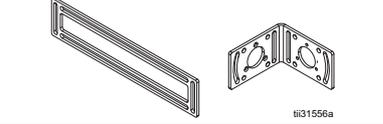
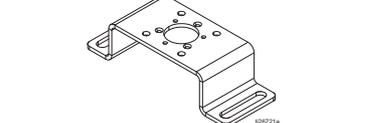
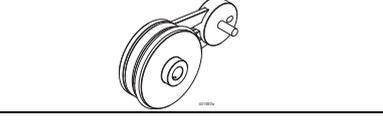
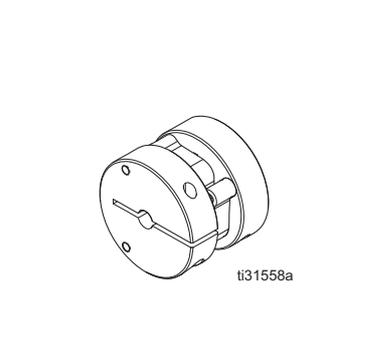
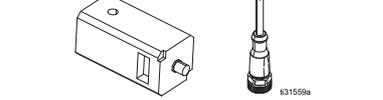
Rep.	Réf.	Description	Qté	Rep.	Réf.	Description	Qté
101	24X521	MODULE, GCA, PC-8, interne	1	129	116772	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 4 positions	1
101b	128176	CHÂSSIS, serre-câble, 5 positions	1	130	119162	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 6 positions	2
101c	128177	PIÈCE AMOVIBLE, caoutchouc, serre-câble, 4 x 6 mm	1	132+	128147	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 8 positions	2
101d	-----	GOUPILLE, 6,35 mm (0,250 po.)	4	133	128117	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 12 positions	1
101e	128178	PIÈCE AMOVIBLE, caoutchouc, prise de câble, 4 x 3 mm	4	138*	128116	CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 7 positions	2
101f	-----	GOUPILLE, 3,175 mm (0,125 po.)	16	140*	24X626	KIT, jeton, GCA, clé, PC-8e	1
101g	-----	VIS, n° 10-32 x 0,750	2			FUSIBLE, automobile, 4 A, 32 V, mini (pas illustré)	1
102	128180	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE, 120 W	1			OUTIL, tournevis (pas illustré)	1
103	128443	MODULE, alimentation électrique, PC-8, interne	1			ATTACHE, câble, 190,5 mm (7,5") (pas illustré)	8
104	128183	FAISCEAU, alimentation électrique, PC-8 interne, AWB	1				
105	128182	CÂBLE, CAN, femelle/mâle	1				
106	125856	VIS, 8-32, bride crantée	4				

+ Qté. 4 pour PC-8e

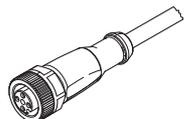
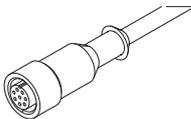
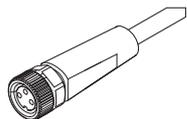
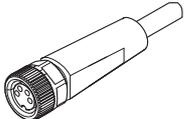
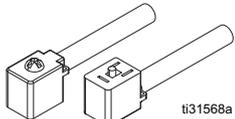
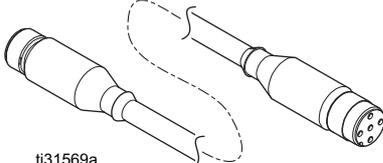
* Uniquement pour PC-8e

Kits

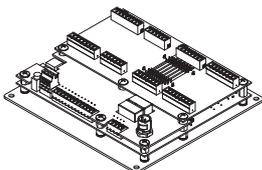
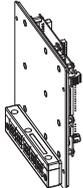
Capteurs/Montage

Pièce	Description	Table des matières	Image
24X446	KIT, photocellule, lumière diffuse, 18 mm	128073 - CAPTEUR, photoélectrique à lumière diffuse 128071 - SUPPORT, montage de capteur, droit 128070 - SUPPORT, montage de capteur, en équerre 24X449 - CÂBLE, M12, 4 broches, 5,0 m	 ti31553a
24X447	KIT, photocellule, 18 mm	128072 - CAPTEUR, photoélectrique à lumière polarisée 128071 - SUPPORT, montage de capteur, droit 128070 - SUPPORT, montage de capteur, en équerre 128069 - CAPTEUR, réflecteur 24X449 - CÂBLE, M12, 4 broches, 5,0 m	 ti31554a
24X448	KIT, encodeur, 1000 PPR, 10 mm	128074 - Encodeur, progressif 24X455 - CÂBLE, M12, 8 broches, 10,0 m 17E037 - SUPPORT, montage, encodeur VIS, (Qté 3)	 ti31555a
24X607	KIT, supports pour encodeur	17E018 - SUPPORT, encodeur 17E017 - SUPPORT, 90 degrés, encodeur	 ti31556a
128586	KIT, encodeur, support entretoise	SUPPORT, fixation, entretoise, encodeur	 ti28271a
17F656	KIT, encodeur, roue de friction, 300 mm	SUPPORT, encodeur, main droite	 ti31558a
17F540	KIT, manchon de raccordement, encodeur	10 mm x 6 mm	 ti31558a
17F541		10 mm x 8 mm	
17F542		10 mm x 10 mm	
17F543		10 mm x 12 mm	
17F544		10 mm x 1/8"	
17F545		10 mm x 3/16"	
17F546		10 mm x 1/4"	
17F547		10 mm x 3/8"	
17F548		10 mm x 1/2"	
17F549		10 mm x 15 mm	
17F550		10 mm x 5/8"	
17F551		10 mm x 3/4"	
17E020	KIT, dispositif de mise en service	127787 - RÉGULATEUR, pression, V2P 24X449 - CÂBLE, M12, 4 broches, 5,0 m RACCORDS	 ti31559a

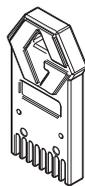
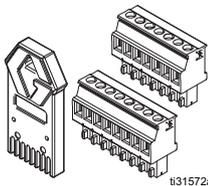
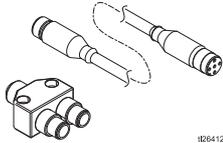
Câbles

Pièce	Description	Utiliser avec	Image
24X449	KIT, câble, M12, 4 broches, F-L, 5 m	Gâchettes avec raccord M12 (écrou de 12 mm) Régulateur de mise en service	
24X453	KIT, câble, M12, 4 broches, F-L, 10 m		
24X454	KIT, câble, M12, 8 broches, F-L, 5 m	Encodeur	
24X455	KIT, câble, broche M12,8, F-L, 10 m		
24X456	KIT, câble, M8, 3 broches, F-L, 5 m	Mini-électrovanne (c.-à-d. GM-100)	
24X457	KIT, câble, M8, 3 broches, F-L, 10 m		
24X458	KIT, câble, M8, 4 broches, F-L, 5 m	Gâchettes avec raccord M8 (écrou de 8 mm)	
24X459	KIT, câble, M8, 4 broches, F-L, 10 m		
17F443	KIT, cordon, électrovanne, 5 m	Électrovanne standard (c.-à-d. GS-35)	
17F444	KIT, cordon, électrovanne, 10 m		
24R710	KIT, câble, CAN, 5 m	Montage à distance du boîtier du régulateur du profil du jet ou du module d'affichage avancé (ADM)	
24R711	KIT, câble, CAN, 15 m		
24R712	KIT, câble, CAN, 50 m		
128692	CÂBLE, encodeur NDSN	Raccorde l'encodeur Nordson au régulateur du jet	

Pièces de rechange

Pièce	Description	Utiliser avec	Image
17E019	KIT, carte du réglage du jet	Modèles internes (HM25c) et modèles externes	 ti31570a
24X521	KIT, carte interne du réglage du jet	Modèles internes (HM25 et HM50)	 ti26413a

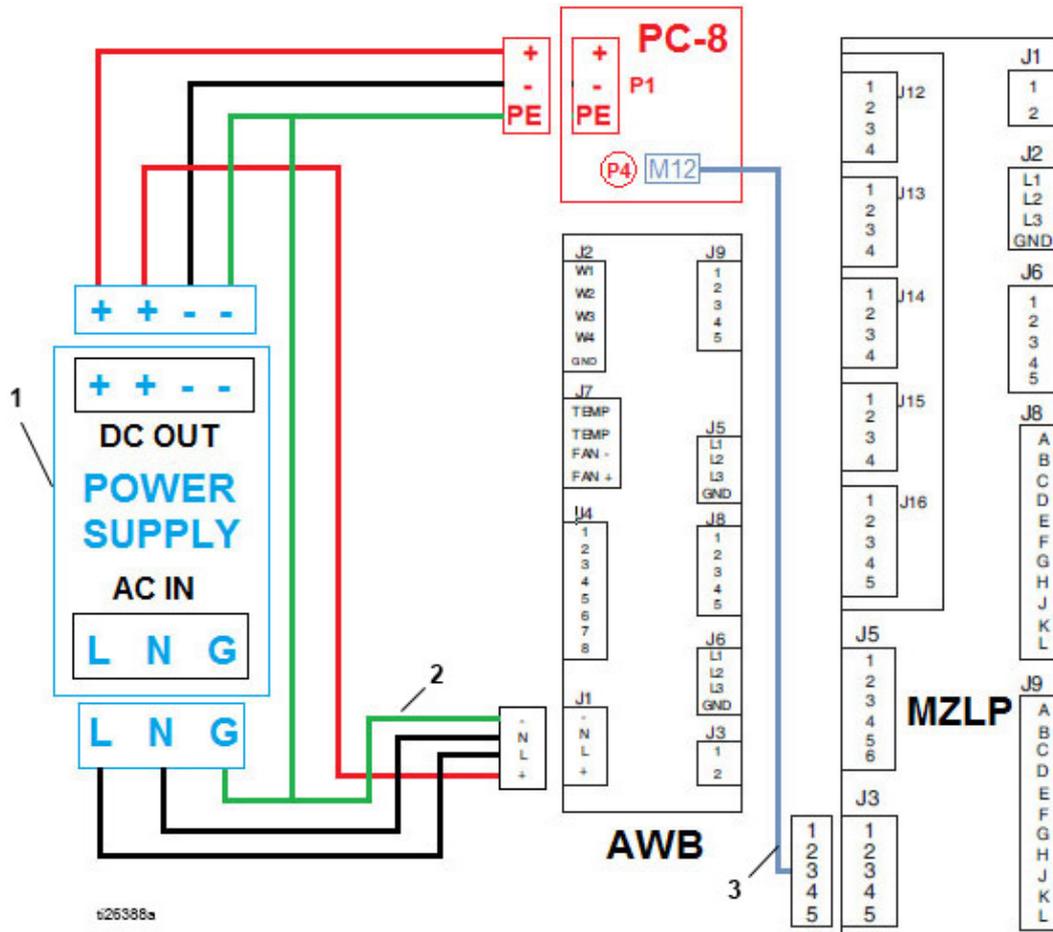
Mises à niveau

Pièce	Description	Utiliser avec	Image
24R324	KIT, logiciel	JETON, GCA, mise à niveau	 ti31571a
17F712	KIT, mise à niveau de PC-8 vers PC-8e	KIT, jeton, GCA, clé, PC-8e CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 7 positions (x2) CONNECTEUR, fiche, 3,81 mm, 8 positions (x2)	 ti31572a
24Y171	KIT, installation, régulateur interne du jet Systèmes de la 1 ^{re} génération	FAISCEAU, alimentation électrique auxiliaire et fusible Connecteur, répartiteur CÂBLE, communications, femelle/femelle, 1,0 m CÂBLE, communications, femelle/femelle, 0,5 m	 ti26412a

Schémas de câblage

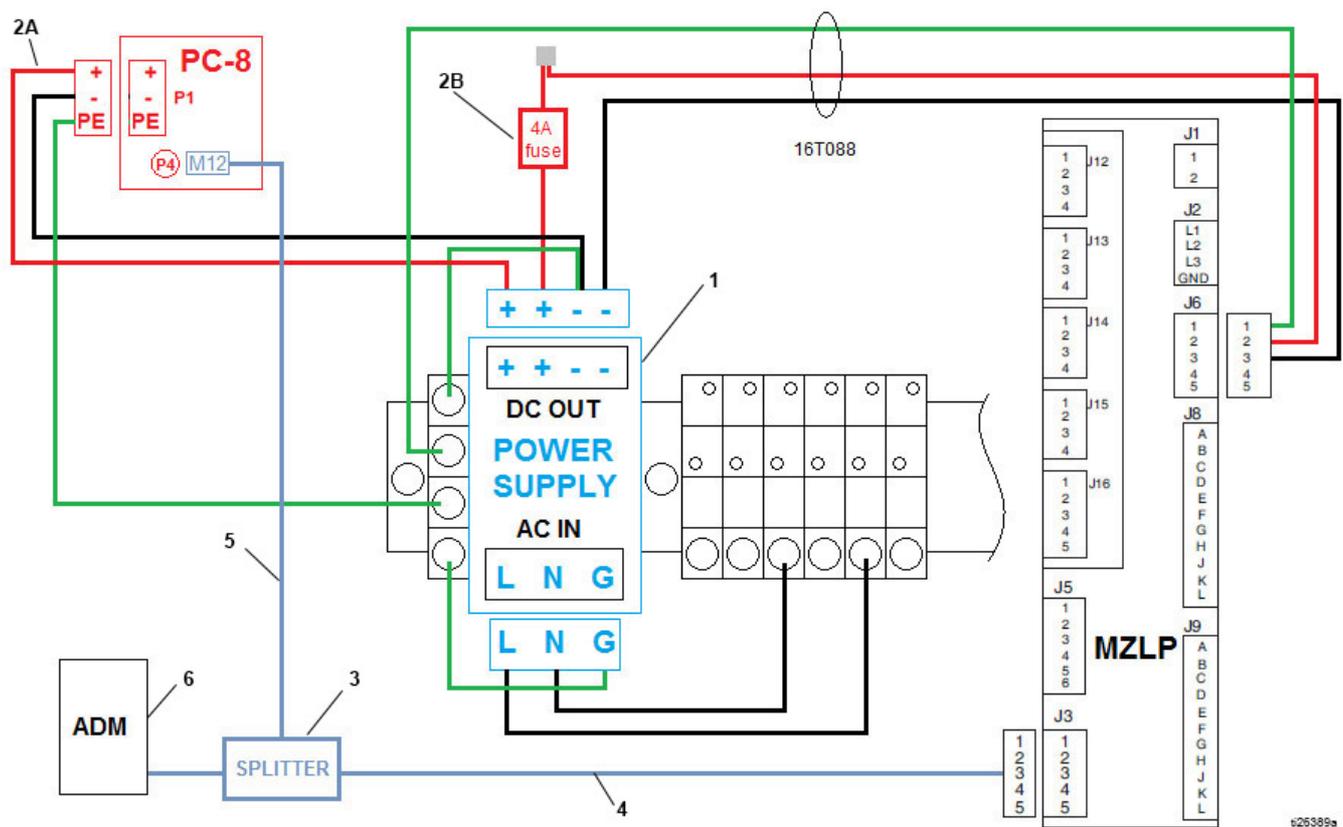
REMARQUE : Se reporter au manuel 3A4938 pour connaître le câblage du régulateur interne du jet HM25c.

Régulateur interne du jet (systèmes HM25 et HM50 avec tableau de câblage automatique (AWB))



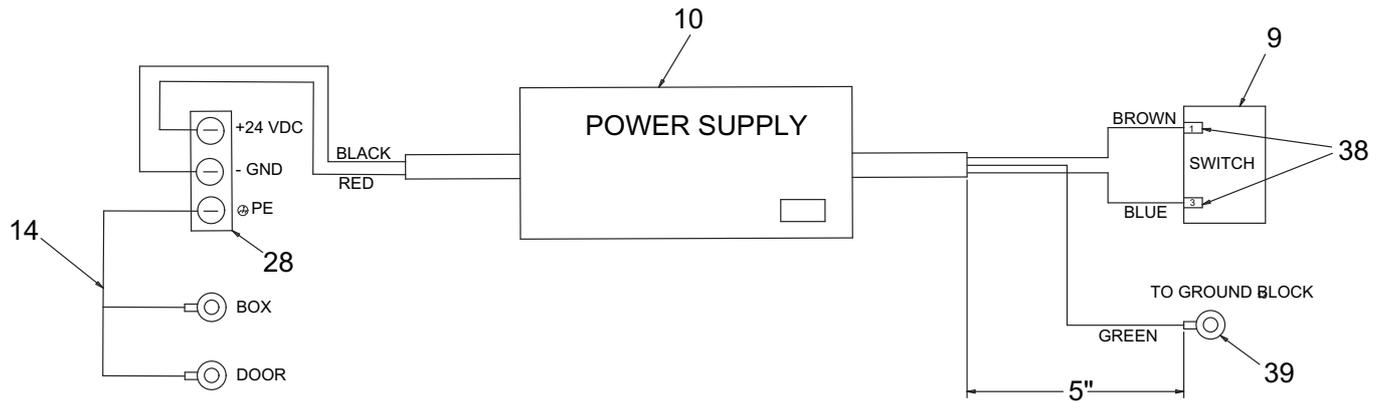
Rep.	Réf.	Description	Qté
1	128180	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE, 120 W	1
2	128183	FAISCEAU, alimentation électrique, PC-8, AWB	1
3	128182	CÂBLE, communication	1

Régulateur interne du profil du jet (systèmes HM25 avec rail DIN)



Rep.	Réf.	Description	Qté
1	128180	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE, 120 W	1
2a	128265	FAISCEAU, alimentation électrique, PC-8, DIN	1
2b	-----	FAISCEAU, fusible, PC-8, DIN	1
3	128807	CONNECTEUR, répartiteur	1
4	128182	CÂBLE, communication	1
5	125789	CÂBLE, communication	1
6	127068	CÂBLE, communication	1

Modèles externes

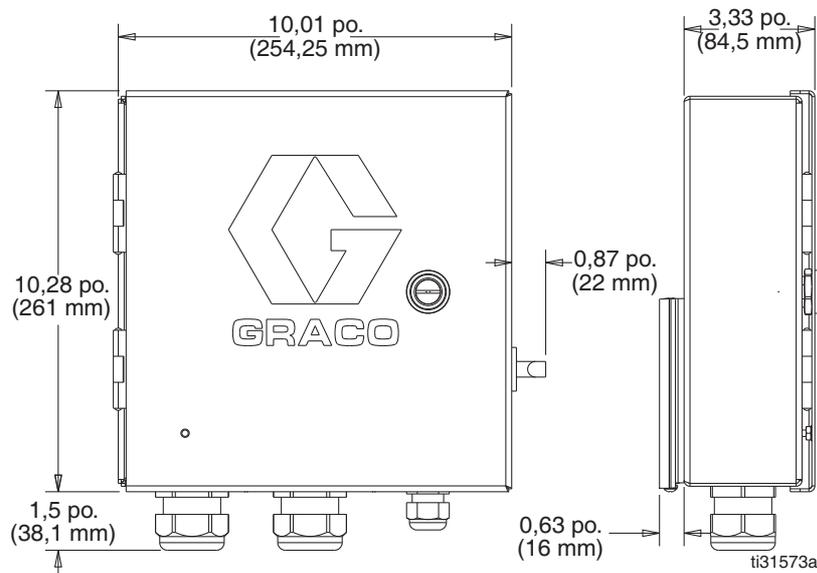


ti25535a

Rep.	Réf.	Description	Qté
9	15U423	INTERRUPTEUR, bipol., 25 A	1
10	127887	ALIMENTATION ÉLECTRIQUE, 24 V CC, 6,3 A, 150 W	1
14	-----	FAISCEAU, terre	1
28	-----	CONNECTEUR, fiche, 3 positions	1
38	-----	BORNE, fourche, #8	2
39	-----	BORNE, fourche, #4	1

Plans cotés

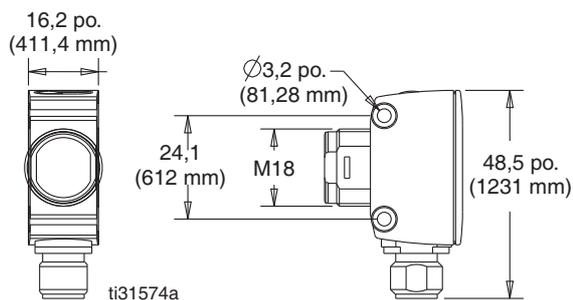
Boîtier du système



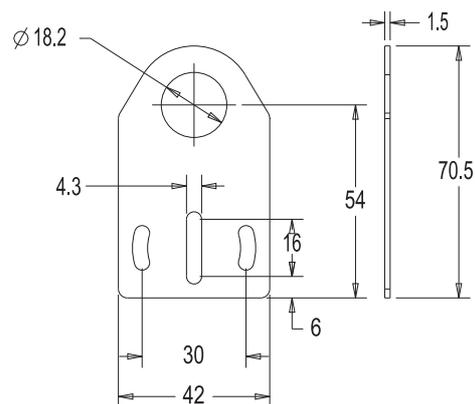
Gâchettes

128072 – Capteur polarisé rétro-réfléchissant

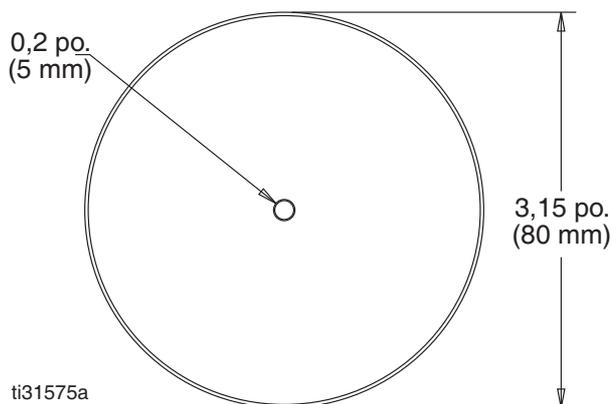
128073 – Capteur de diffusion



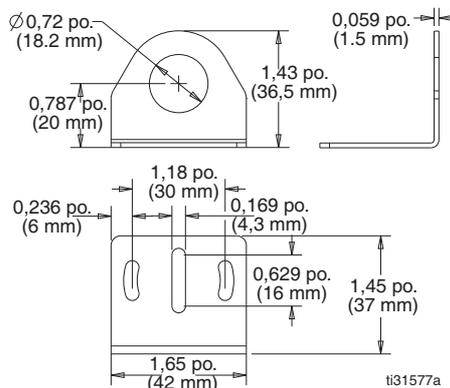
128071 – Support de fixation, droit



128069 – Réflecteur

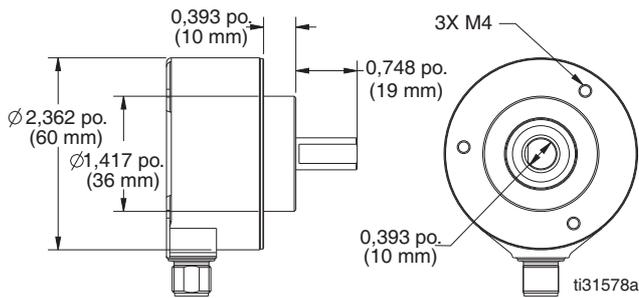


128070 – Support de fixation, angle droit

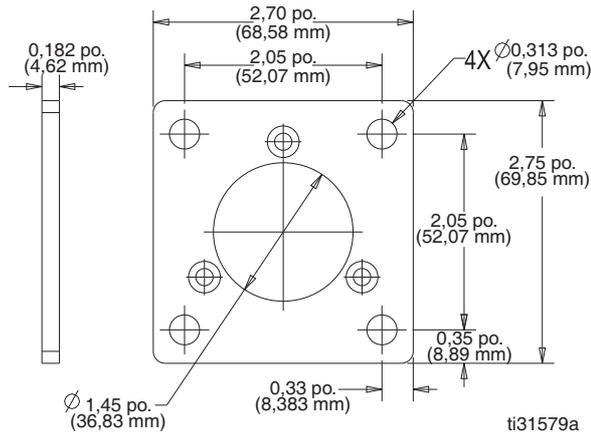


Encodeurs

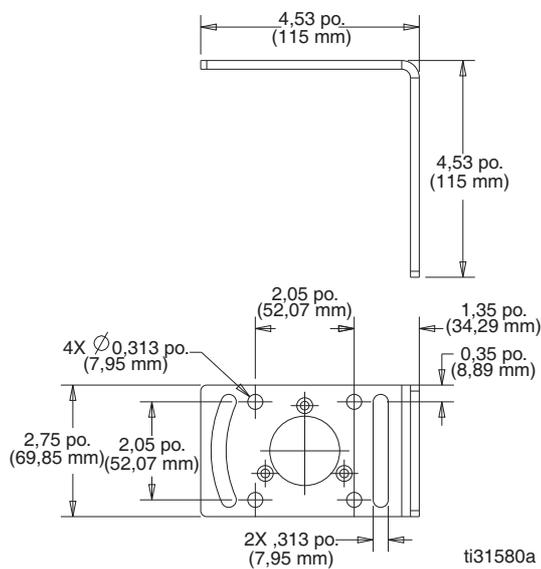
128074 - Encodeur, incrémentiel



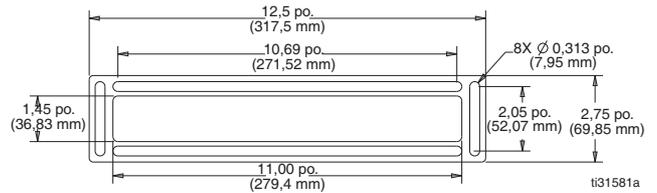
17E037 – Support de fixation



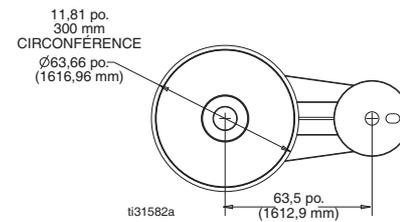
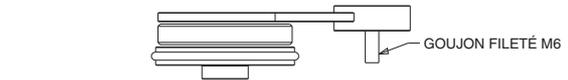
17E017 – Support en équerre, 90 degrés



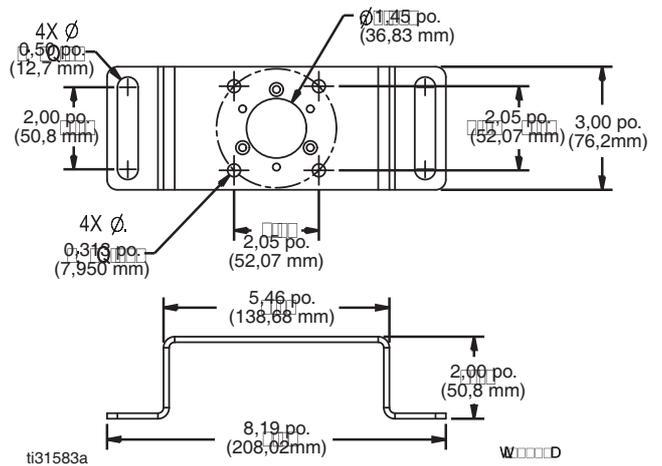
17E018 – Support universel



Support à droite

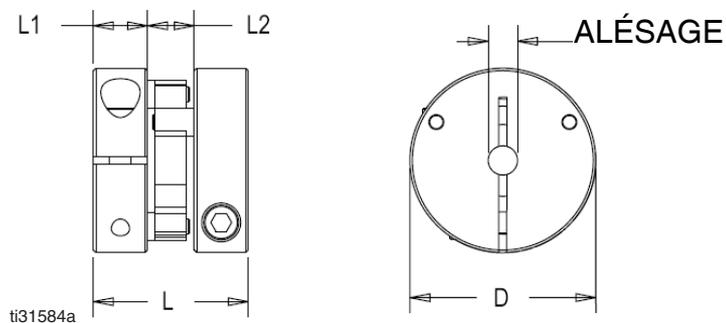


128586 – Support entretoise

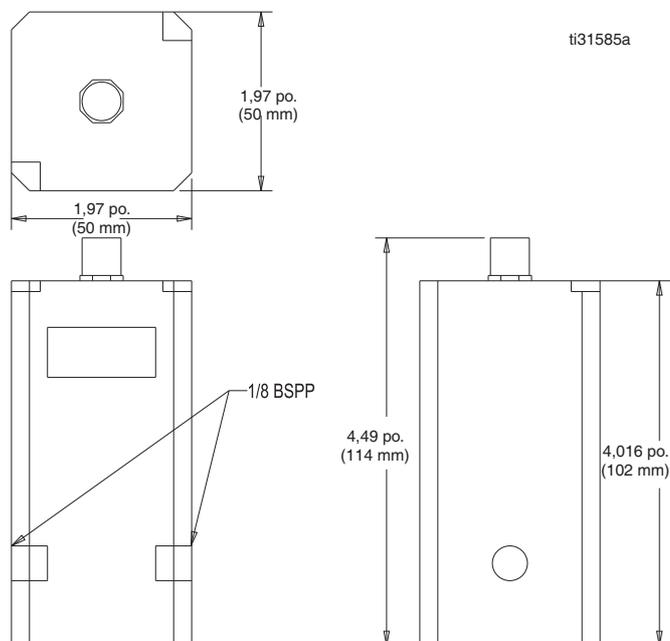


Manchons de raccordement

Pièce	L	L1	L2	D	Axe d'encodeur de Graco	Axe du client (alésage)
17F540	1 po. (25,4 mm)	9,5 mm (0,374 po.)	0,25 po. (6,4 mm)	0,984 po. (25,0 mm)	10 mm	6 mm
17F541						8 mm
17F542						10 mm
17F543						12 mm
17F544						1/8 po.
17F545						3/16 po.
17F546						1/4 po.
17F547						3/8 po.
17F548						1/2 po.
17F549	1,17 po. (29,7 mm)	10,0 mm (0,394 po.)	0,38 po. (9,7 mm)	1,457 po. (37,0 mm)	10 mm	15 mm
17F550						5/8 po.
17F551						3/4 po.



Régulateur de mise en service



Caractéristiques techniques

Régulateur du profil du jet InvisiPac		
Description	Valeur	Informations détaillées
Puissance d'entrée	Uniquement pour les modèles externes	100–240 V c.a., 50/60 Hz, max 2 A
Sorties de pistolet	8	24 V c.c., 1 A chacun, max 6 A en total
Consommation totale en watts des pistolets	120 W (modèles internes - HM25c) 90 W (modèles internes - (HM25 et HM50) 150 W (modèles externes)	-----
Entrées de gâchette	4	NPN ou PNP ou contact sec
Activation de gâchette	24 VDC	-----
Encodeur	2 (uniquement pour PC-8e)	Pilote de ligne différentiel en quadrature
Activation de l'encodeur	15 VDC	-----
Commande de mise en service	2 (uniquement pour PC-8e)	I/P (4-20mA) ou V/P (0-10V)
Activation de la mise en service	24 VDC	-----
Activer/Désactiver API	OUI	0–30 V CC, min 10 V pour une réaction
Bit de sélection de programme API	4	Sélectionner maximum 15 programmes uniques
Sortie d'alarme API	OUI	0–250 V c.a. (sortie contact sec)
Alimentation électrique incorporée	OUI	24 V CC, 150 W (modèles internes - HM25c) 24 V CC, 120 W (modèles internes - (HM25 et HM50) 24 V CC, 150 W (modèles externes)
Stockage de programmes	50	-----
Lignes de colle par sortie	24	Chaque ligne de colle peut être pointillée, de sorte que beaucoup plus que 24 points sont possibles.
Précision de la distance	1 mm, 0,1"	-----
Précision de la durée	1 ms	-----
Valeurs nominales environnementales du boîtier	IP54	Résistance à la poussière et les éclaboussures ou aspersions d'eau
Température ambiante	32° - 120°F, 0° - 50°C	-----

Spécifications des gâchettes :

Description	Réf. de kit	
	24X446	24X447
Type de capteur	Diffus	Rétro-réfléchissant
Activation	10 - 30 V c.c.	
Plage de détection	200 mm	5,0 m
Type de sortie	NPN/PNP	

Spécifications de l'encodeur :

Description	Réf. de kit
	24X448
Activation	10 - 30 V c.c.

Description	Réf. de kit
	24X448
Impulsions par tour	1000
Type de sortie	5 V CC (TTL/RS422) Traceur de ligne différentiel

Spécification du dispositif de mise en service :

Description	Réf. de kit
	17E020
Activation	21,6 - 26,4 VDC
Tension de commande	0 - 10 VDC

Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout l'équipement mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de la vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou une substitution par des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. Graco ne sera également pas tenu pour responsable en cas de mauvais fonctionnement, dommage ou usure dû à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou dû à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou un mauvais entretien desdits structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera renvoyé à l'acheteur original en port payé. Si l'examen de l'équipement n'indique aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main-d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS SY LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie seront tels que décrits ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, mais sans s'y limiter, des dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REFUSE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, interrupteurs, tuyaux, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

En aucun cas, Graco ne sera tenu pour responsable de dommages indirects, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement ci-dessous ou de garniture, de la performance, ou utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, violation de la garantie, négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations concernant Graco

Pour en savoir plus sur les derniers produits de Graco, visitez le site www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consulter la page www.graco.com/patents

POUR COMMANDER, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 1-800-328-0211, télécopie : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.

Graco se réserve le droit de faire des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 334784

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2016, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision G, mai 2018