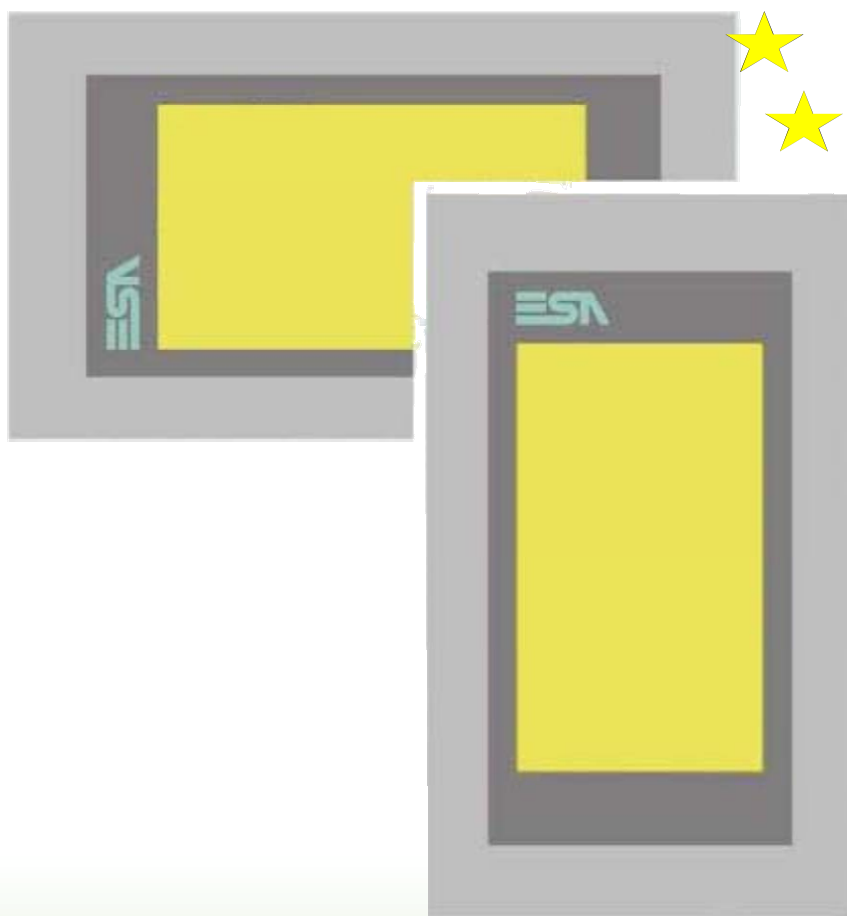


NÁVOD PRO OBSLUHU



VT155W



ISO 9001: 2000
Cert. N° 0577

Potvrzujeme příjem Vaší objednávky a děkujeme za důvěru vloženou do naší firmy. Níže uvedené informace zjednoduší náš vzájemný obchodní vztah.

Za účelem zajištění rychlého a efektivního poprodejněho servisu směřujte své dotazy na tyto kompetentní oddělení:

Technická asistence:
SIG. COLZANI ENRICO
TEL: 0362-983237
enrico.colzani@omsgroup.it

Náhradní díly:
SIG. LIMONTA GIULIANO
TEL: 0362-983227
giuliano.limonta@omsgroup.it

Náš personál je Vám k dispozici stran jakéhokoliv dotazu prostřednictvím spojovatelky na čísle:

Tel: 0362-9831

kde Vás přepojí na žádanou klapku nebo prostřednictvím faxu a/nebo e-mailu:

Fax : 0362-983217

E-mail : Impianti.oms@omsgroup.it

Děkujeme za pozornost a spolupráci,

Správní rada

We acknowledge receipt of your esteemed order and thanks for the trust placed in our company. Please find some useful information which will ease our mutual business relationship.

To enable us to speed up internal procedures and assure a prompt and efficient after-sales services, kindly make enquiries directly to the competent departments:

TECHNICAL ASSISTANCE:
Mr. ENRICO COLZANI
DIRECT LINE NO +39-0362-983237
enrico.colzani@omsgroup.it

SPARE PARTS:
Mr. GIULIANO LIMONTA
DIRECT LINE NO +39-0362-983227
giuliano.limonta@omsgroup.it

Our personnel is at your disposal for any whatsoever need you may have by calling our switchboard operator by dialling:

+39-0362-9831

who will connect you to the desired extension or by transmitting a facsimile and/or e-mail at :

+39-0362-983217

Impianti.oms@omsgroup.it

Thanks for your attention and co-operation,

THE BOARD OF DIRECTORS



Impianti O.M.S. S.p.a. - 20050 Verano Brianza (MI) Italy
Via Sabbionetta, 4 - Tel. 0362983.1 - Fax 0362983217
internet: www.omsgroup.it - e-mail: Impianti.oms@omsgroup.it

Programovatelný řídicí panel

- Představení dotykové obrazovky
ESA typ VT1 55W obslužného panelu

- Přehled stránek

1 – Úvodní strana

2 – Hlavní pracovní strana

3 – Řídicí strana

4 – Stavová str.

5 – Poslední lití

6 - Licí programy
(pro stroje bez invertoru)

7 – Licí programy
(pro stroje vybavené invertorem)

8 – Temperace zásobníků

9 – Múd 1, 2, a 3

10 - Časování

11 - I.O.V. strana

12 – Změna jazyka

13 – Vkládání hodnot

14 – Modifikace menu

15 - Alarmy a pomocná hlášení

16 – Nastavení datumu a hodin na
dotykové obrazovce

PAG

1

2

7

8

14

15

16

18

19

20

23

27

29

32

33

34

35

36

PROGRAMMABLE CONTROL PANEL

- Introduction of the touch screen ESA
model VT155W operator panel

- Sequence of the pages

1 - Starting page

2 - Main working page

3 - Controls page

4 - Status page

5 - Last pouring page

6 - Pouring programs page
(for machines without inverter)

7 - Pouring programs page
(for machines equipped with inverter)

8 - Temperatures Tanks page

9 - Mode 1, 2 and 3 page

10 - Times page

11 - I.O.V. page

12 - Change language page

13 - Insertion of values

14 - Modification of symbolic fields

15 - Alarms warning and HELP
messages

16 - Date/hour setting of the touch
screen

- Představení dotykové obrazovky ESA typ VT155W obslužného panelu:



Obslužný panel ovládá stroj, na kterém je namontován.

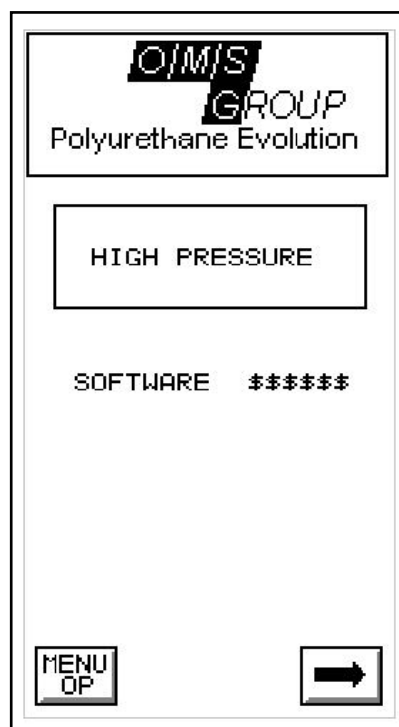
Mezi různými funkcemi jsou tyto:

- vizualizace a programování časových cyklů,
- vizualizace a programování licích programů,
- nastavení teploty,
- nastavení alarmů a pomocných hlášení.

 **Použijte průhlednou fólii k ochraně displeje obslužného panelu, aby jste zajistili jeho dlouhou životnost.**

 **Nikdy nepoužívejte ostré předměty (bodové) k obsluze dotykového displeje. Nikdy netlačte na perimetrickou část dotykové obrazovky, mohli by jste ji poškodit.**

- INTRODUCTION OF THE TOUCH SCREEN ESA MODEL VT155W OPERATOR PANEL:



The operator panel handles the machine on which it is assembled.

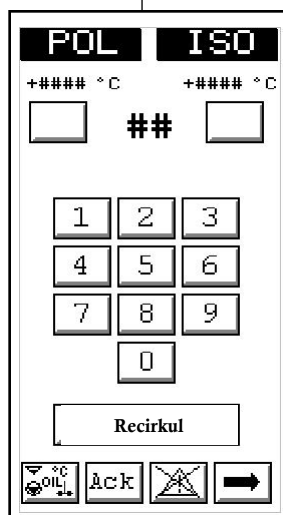
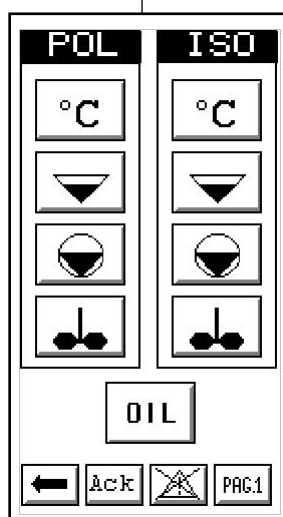
Between the different functions of such panel, there are:

- visualization and programming of the cycle times,
- visualization and programming of the pouring programs,
- thermoregulation handling,
- the handling of the alarms and help messages.

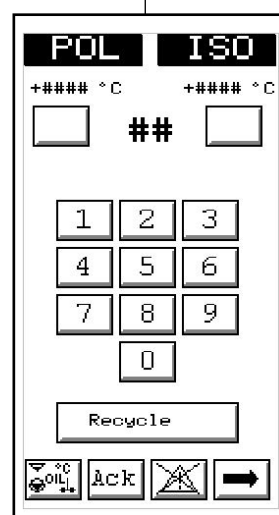
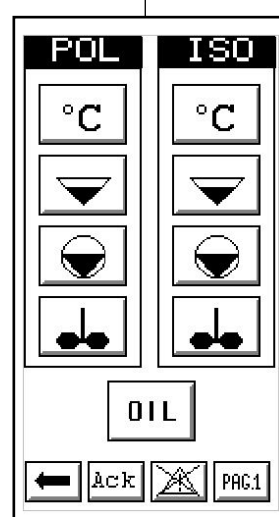
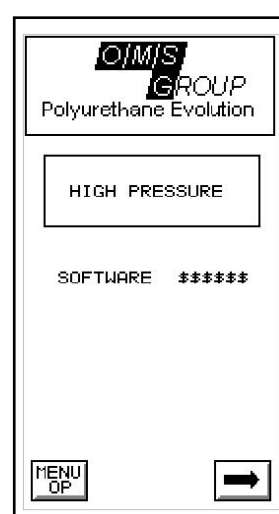
 **Use a transparent film to protect the display of the operator panel and to ensure a better protection for the lifetime.**

 **Never use sharpened (pointed) objects to control the touch screen and chiefly Never press on the perimetric area of the screen because that could damage the screen itself.**

- Přehled stránek:



- SEQUENCE OF THE PAGES:



STAV

c. PROG ##

POL **ISO**

++++ °C +++++ °C

CERP. Ref

++++ +++++

POMER

++++

MOD : Recirkul

← Ack ↻ →



ZPRAVA

PROGRAM c. ##

(T)CAS LITI : ###.### S

TEPLOTA

POL **ISO**

++++ °C +++++ °C

CELKEM LITI

++++

VAHA g

ISO : +++++

POL : +++++

CELKEM : +++++

POMER

++++

← Ack ↻ →



(s invertorem-
doplňek)

PROGRAMY

CISLO : ##

CAS LITI : ###.### S

MOD STROJE

RYCHL.CERPACEL:

ISO : NIZKY

POL : NIZKY

← Ack ↻ →

PROGRAMY

CISLO : ##

CAS LITI : ###.### S

NAST. RYCHLOSTI

ISO : +++++ %

POL : +++++ %

NAST. DAVKY

ISO : +++++ g/s

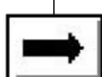
POL : +++++ g/s

AKTUALNI DAVKA

ISO : +++++ g/s

POL : +++++ g/s

← Ack ↻ →



Heslo:
230485



STATUS

N. PROG ##

POL **ISO**

++++ °C +++++ °C

PUMP Ref

++++ +++++

RATIO

++++

MODE : Recycle

← Ack ↻ →



REPORT

PROGRAM N. : ##

T. POURING : ###.### S

TEMPERATURE

POL **ISO**

++++ °C +++++ °C

TOTAL POURING

++++

WEIGHT g

ISO : +++++

POL : +++++

TOT : +++++

RATIO

++++

← Ack ↻ →



(with inverter
optional)

PROGRAMS

NUMBER : ##

POURING TIME : ###.### S

MACHINE MODE

PUMPS SPEED:

ISO : LOW

POL : LOW

← Ack ↻ →

PROGRAMS

NUMBER : ##

POURING TIME : ###.### S

SET SPEED

ISO : +++++ %

POL : +++++ %

SET DELIVERY

ISO : +++++ S

POL : +++++ S

ACTUAL DELIVERY

ISO : +++++ S

POL : +++++ S

← Ack ↻ →



pw: 230485



TEPLOTA °C		
POL		ISO
#####	NYNI	#####
#####	ZADANO	#####
+#####	NECINNE	+#####
+#####	ROZSAH	+#####
#####	MIN.	#####
#####	MAX.	#####
TOPENI S		
##.##	OFF	##.##
##.##	ON	##.##
CHLAZENI S		
##.##	OFF	##.##
##.##	ON	##.##
Off	ALARMY	Off
	Ack	



MOD 1	
ALLARMI IOU	: Off
CERPADLA	: Man
HYDRAULIKA	: Man
RYCHL. RECIRK. CERP.	
ISO	: ##### %
POL	: ##### %
BARVA	: Off
<u>PLUNZR UZAVREN</u>	
☐	
	Ack



MOD 2	
OTEVIRANI / ZAVIRANI PLUNGER	
CYKLUS	: ##
CAS PAUZY	: ### S
CISTENI	
CYKLUS	: Off
TEMPI	
PAUZA	#### S
ALARM	#### S
CISTENI	#### S
SIMULACE	: Off
	Ack



TEMPERATURE °C		
POL		ISO
#####	ACTUAL	#####
#####	SETPOINT	#####
+#####	DEADBAND	+#####
+#####	RANGE	+#####
#####	MIN	#####
#####	MAX	#####
HEATING S		
##.##	OFF	##.##
##.##	ON	##.##
COOLING S		
##.##	OFF	##.##
##.##	ON	##.##
Off	ALARMS	Off
	Ack	



MODE 1	
IOU ALARM	: Off
PUMPS	: Man
HYDRAULIC UNIT	: Man
RECYCLE PUMPS SPEED	
ISO	: ##### %
POL	: ##### %
COLOR	: Off
<u>PLUNGER CLOSED</u>	
☐	
	Ack



MODE 2	
OPENING / CLOSING PLUNGER	
CYCLE	: ##
PAUSE TIME	: ### S
CLEANING	
CYCLE	: Off
TIME	
PAUSE	#### S
ALARM	#### S
CLEANING	#### S
SIMULATION	: Off
	Ack



MOD 3

VIKENDOVY CYKLUS
CYKLUS : Off
T. ON : ##### Min.
T. OFF : ##### Min.

RECIRKULACE PROGR.
CYKLUS : Off
T. NT : ##### S
T. VT : ##### S
T. PAUZA : ##### Min.

← Ack ↻ →

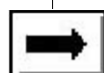


CASY

TCRA: ##.## S
TC1 : ##.## S
TC2 : ##.## S

PLNICI		
CAS		MAX
ISO:	S	S
POL:	S	S

← Ack ↻ →



IOV PAG.1

POL ISO

VZOREK c. ## ##

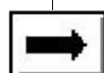
ZPOZDENI ALARMU S ##.## ##.##

CETNOST ALARMU % #### ####

VZOREK CAS S #.### #.###

K FLUSSIMETRO IMP/CC ###.### ###.###

← Ack ↻ →



MODE 3

WEEK-END CYCLE
CYCLE : Off
T. ON : ##### Min.
T. OFF : ##### Min.

PROGRAMMED RECYCLE
CYCLE : Off
T. LP : ##### S
T. HP : ##### S
T. PAUSE : ##### Min.

← Ack ↻ →



TIMES

TCRA: ##.## S
TC1 : ##.## S
TC2 : ##.## S

LOAD		
TIME		MAX
ISO:	S	S
POL:	S	S

← Ack ↻ →



IOV PAG.1

POL ISO

SAMPLE N. ## ##

ALARMS DELAY S ##.## ##.##

DELIVERY ALARMS % #### ####

SAMPLE TIME S #.### #.###

K FLOWMETER IMP/CC ###.### ###.###

← Ack ↻ →



IOV PAG.2

POL ISO

SPEC. HMOTNOST
##.### ##.###

FREKVENCE HZ.
+##### +#####

ALARM POMERU %
####

POMER : B/A

NIZKA DODAVKA g/s
+##### +#####

VYSOKA DODAVKA g/s
+##### +#####

← Ack ↗ →



IOV
NYNI

POL ISO

PRUTOK g/s
#####

SPOTREBA kg
+##### +#####

POMER : #####

VERZE : ##.##

← Ack ↗

IOV PAG.2

POL ISO

SPECIFIC WEIGHT
##.### ##.###

FREQUENCY HZ.
+##### +#####

RATIO ALARM %
####

RATIO : B/A

LOW DELIVERY g/s
+##### +#####

HIGH DELIVERY g/s
+##### +#####

← Ack ↗ →



IOV
ACTUALS

POL ISO

FLOW g/s
#####

CONSUMPTION Kg
+##### +#####

RATIO : #####

VERSION : ##.##

← Ack ↗



**Z každé zobrazené stránky stlačením
horního levého rohu se vrátíte na
hlavní pracovní stránku.**



**From any visualized page, pressing on the
high, left screen area you return to the
main working page.**

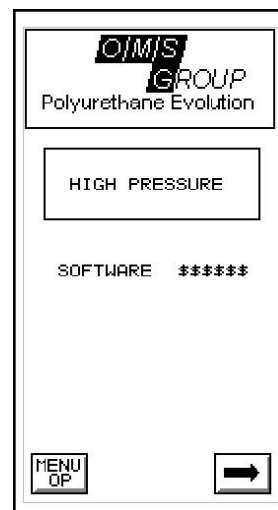
1 - Úvodní strana



Tato strana je zobrazena na obslužném panelu jako úvodní strana kdykoliv zapnete stroj.

Pro aktivaci nahoře popsanych funkcí, stlačte místo s požadovanou ikonou.

1 - STARTING PAGE

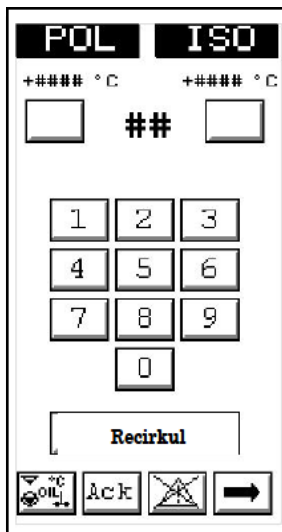


This page is displayed from the operator panel as starting page, every time you switch on the machine.

For the activation of the above-described controls, press the area of the screen showing the wished icon.

2 – Hlavní pracovní strana

Hlavní pracovní strana, na které jsou zobrazena hlavní data a ovládání:



##:

Zobrazuje číslo vybraného programu. Výběr se provádí přes klávesnici.

°C:

Zobrazuje teplotu komponent uvnitř zásobníků.

Ack:

Klíč pro aktivaci alarmů.

Alarm Reset: (1)

Klíč pro zrušení alarmů.

Ikona umožňující návrat na řídicí stranu.

Mod stroje:

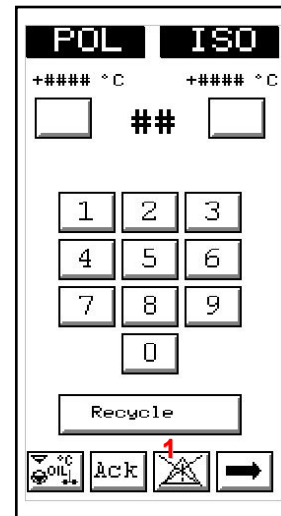
Výběr pracovních cyklů stroje: jsou tyto možnosti:

Recirkulace: pomocí tohoto módu, stlačením tlačítka START umístěného na hlavě na panelu, stroj začne recirkulovat materiál pod vysokým tlakem bez úniku ze směšovací hlavy. Tento strojní mód umožňuje nastavení necirkulačního a lícího tlaku.

Lití: pomocí tohoto módu, stlačením tlačítka START umístěného na hlavě na panelu, stroj začne lít polyuretanový materiál podle nastavených parametrů ve vybraném pracovním programu.

2 - MAIN WORKING PAGE

Main working page in which the main data and controls are visualised:



##:

It visualises the number of program selected; the selection happens through the keyboard finding in the page.

°C:

It visualises the component's temperature inside the tank.

Ack:

Key for the silencing of the alarms.

Alarm Reset: (1)

Key for the reset of the alarms.



Icon allowing to come back to the controls page.

Machine Mode:

Choice of the working cycle of the machine: the possible choices are:

Recycle: with this machine mode, by pressing the button START placed on the head push buttons panel, the machine will carry out a components recycle in high pressure without any material leakage from the mixing head; this machine mode allows the adjustment of the recycle and pouring pressures.

Pouring: with this machine mode, by pressing the button "start" placed on the head push buttons panel, the machine will carry out a polyurethane pouring following the parameters set in the selected working program.

Programovatelný řídicí panel

PROGRAMMABLE CONTROL PANEL

ISO kal: zobrazení na začátku isokyanátové komponenty (podívejte se na popis "Kalibrační cyklus").

POL kal: zobrazení na začátku polyolové komponenty (podívejte se na popis "Kalibrační cyklus").

ISO CAL.: separate drawing in head of the Isocyanate component (see description about "Calibration cycle").

POL CAL.: separate drawing in head of the Polyol component (see description about "Calibration cycle").



Aby jste vybrali požadovaný strojní mód, tlačítko chvíli držte.



To select the wished machine mode, press many times the area.

Kalibrace stroje

Zvolte na displeji stránku „MAIN WORKING PAGE“.

Vyberte na klávesnici dotykové obrazovky číslo programu, který si přejete použít:

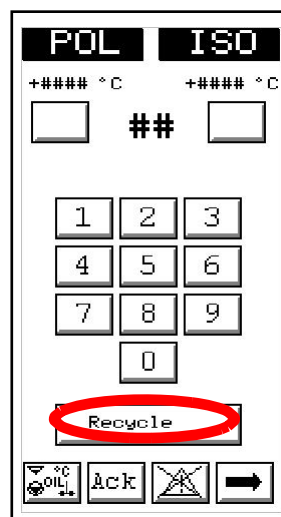
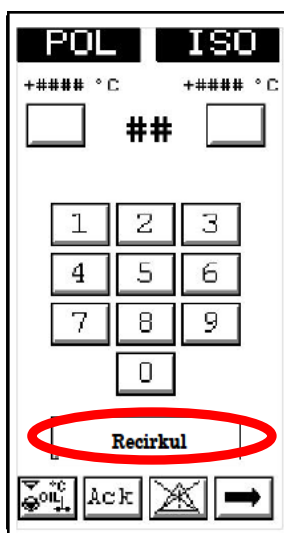
Přejděte na „Programs Page“ a zkontrolujte parametry lícího času a otáčky čerpadel, jestli jsou správné.

MACHINE CALIBRATION

Move to the "MAIN WORKING PAGE".

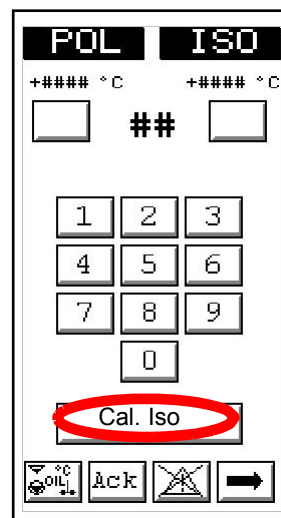
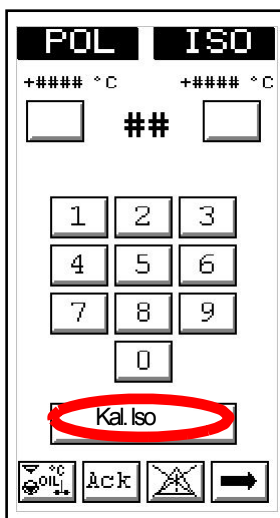
Select, through the numerical keyboard of the touch screen, the program you wish to use:

Move to the Programs Page and check if the parameters of the pouring time and of the speed set, corresponding to the selected program, are correct.



Na obrazovce stiskněte např. "Kal. Iso".

Press the area of the screen visualised until visualising "Cal. Iso" for example.



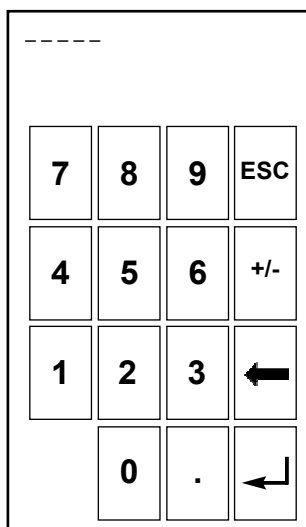
Stisknout ikonu



Press on the icon



Po vložení hesla je umožněno provedení kalibračního cyklu (předák má heslo k dispozici).



Then the screen for the insertion of the password will be visualised, in order to enable the calibration cycle (the shop foreman's assistant has got this password).

Po vložení hesla se objeví "MAIN WORKING PAGE" a potom stiskněte opět ikonu

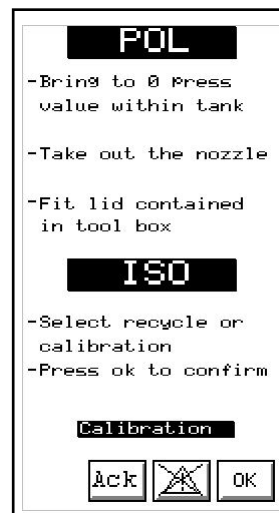


Once you have written the password, the "MAIN WORKING PAGE" will appear, then press the icon again.



Poté se objeví další strana. Na této stránce jsou popsány operace, které musí být provedeny před kalibračním cyklem dané suroviny (v našem případě „ISO“).

By pressing on this icon a further page will appear. In this page are described the operations to make to prepare the machine for the calibration cycle of the component chosen (for example ISO):



- odtlakujte zásobník (v tomto případě „POL“).

- release the pressure from the tank (in this case polyol);

- Zaměňte trysku za uzávěr (dodaný) pro surovinu u níž se kalibrace neprovádí (v našem případě „POL“).



- replace the nozzle of the component not used (in this case polyol) with the proper cap supplied.



Pro montáž uzávěru použijte dodané šrouby M6 x 16.



For the cap fixing, use screws M6x16 included in the tools box.



Během kalibrace pro dodanou surovinu je dávkovací čerpadlo druhé suroviny (v našem případě „POL“) vypnuto.



During the calibration phase of a component, the metering pump of the other component (in this case polyol) is stopped.

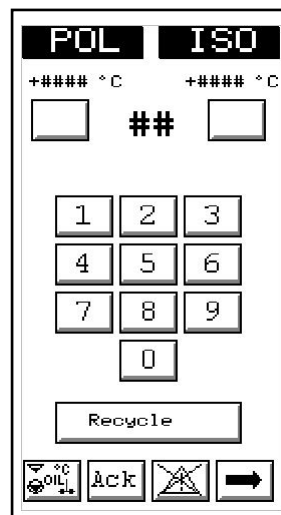
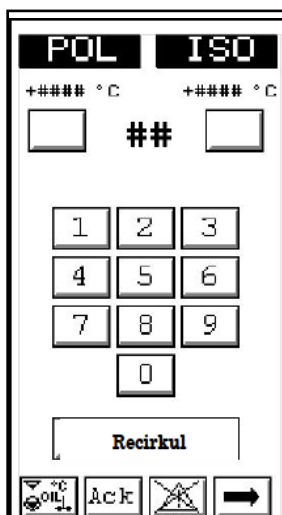
Potom pokračujte nastavením pracovního tlaku suroviny:

Then proceed with the adjustment of the working pressure of the component:

- nastavte pro surovinu „ISO“ režim „RECYCLE“,
- stisknout tlačítko „OK“ pro aktivaci cyklu,
- stránka „MAIN WORKING PAGE“ se zobrazí a ikona trysky () se uzavře (),

- select "RECYCLE" in the setting field positioned under the voice "ISO";
- press "OK" on the display to enable the cycle;
- the "MAIN WORKING PAGE" is visualised and you will note that the icon of the nozzle () is "closed" ().





- Na ovladači stiskněte tlačítko "START" a nastavte tlak suroviny (podívejte se na kapitulu "Starting sequence", odstavec "Regulace cyklu a líčího tlaku").

- Jakmile dosáhne tlak požadované hodnoty stiskněte tlačítko "STOP".



- On the push-button panel press the START key and adjust the pressure (see chapter "Starting sequence", paragraph "Regulation of the recycle and pouring pressure").

- When the wished working pressure has reached, press the STOP key.

- Stiskněte ikonu  a tím se vrátíte na předchozí stránku a nastavte pomocí menu pro surovinu "ISO" režim "KALIBRACE".

- Na displeji stiskněte tlačítko "OK" pro návrat na stránku "MAIN WORKING PAGE".

- Stiskněte tlačítko "START" a proveďte nástřik a zkontrolujte hmotnost výstřiku.

- Press on the icon  to come back to the previous page, then select "CALIBRATION" in the setting field under the voice "ISO".

- On the display press "OK" to come back to the "MAIN WORKING PAGE".

- Press the START key to make a pouring. Check then the poured weight of the component.



Pro kalibraci suroviny „POL“ proveďte stejnou proceduru (na hlavní stránce nastavte pomocí menu cyklus „POL Kal.“).



As to the calibration of the polyol, carry out the same operation by changing from "ISO Cal." to "POL Cal." in the space reserved to the "Machine Mode".

- Hmotnost obou nádob se surovinou nám dává možnost ověřit si hmotnostní směšovací poměr mezi oběma surovinami.

- Weigh the two containers subtract the tare to know the net weight, so as to be able to verify the mixing ratio among the components.



Za účelem zvýšení nebo snížení průtoku komponent v g/s je nutné změnit hodnotu rychlosti (otáček dávkovacích čerpadel) pro "POL" i "ISO" nastavitelnou v "Programs Page". V každém případě se musí provést znovu regulace tlaku za účelem zpřesnění směšovacího tlaku a samozřejmě se musí zopakovat kalibrace.



In order to increase or diminish the flow-rate of the components in gr/sec, it is necessary to change the value of the iso and pol speed set in the Programs Page. Each time that this change is carried out, the "Pressure Regulation" phase must be repeated in order to correct the mixing pressure and, of course, repeat the calibration phase afterwards.

- Za účelem dosažení požadovaného průtoku a správného směšovacího poměru mezi oběma komponenty se musí provést praktická zkouška lití využitím "Licí" funkce a stisknutím tlačítka "START" do plastového vaku. Ověří se tak hmotnostní poměr mezi oběma komponenty a startovací i síťovací čas tak, aby korespondoval s materiálovými listy PUR směsi.



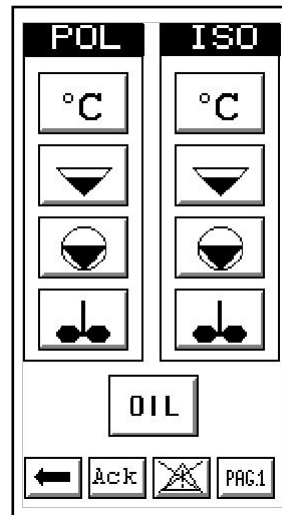
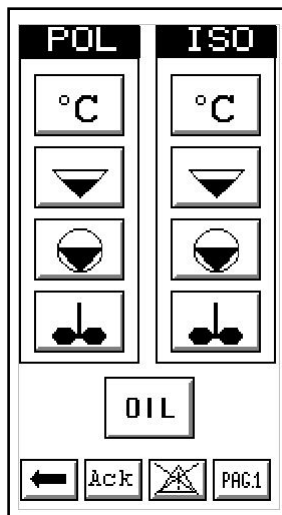
- Once obtained the total wished flow-rate and the correct ratio between the two components, reposition the injector on the mixing head and choose "Pouring" function through the touch screen, push the button "START" and pour the mixed material from the injection head into a paper bag. Verify the quantity of the mixing between the two components and that the cream times correspond to the data found in the technical card given by the supplier of the raw materials (cream time, gel time, etc).

3 – Řídicí panel

3 - CONTROLS PAGE

Na této stránce jsou všechna tlačítka, tak aby byly zobrazeny následující funkce:

In this page all the control push-buttons relevant to the following uses are visualised:



- Nastavení/změna automatického seřízení teploty uvnitř zásobníku isokyanátu/polyolu.



- Enabling/Disabling of the automatic adjustment of the temperature inside the Isocyanate/Polyol tank.

- Míchadlo isokyanát/polyol START/STOP.



- Isocyanate/Polyol agitator START/STOP.

- Zapnutí/vypnutí automatického plnění zásobníku polyolu/isokyanátu.



- Enabling/Disabling of the automatic loading of the Isocyanate/Polyol tank.

- Isokyanát/Polyol vysokotlaké dávkovací čerpadla START/STOP.



- Isocyanate/Polyol high pressure metering pumps START/STOP.

- Hydraulický agregát START/STOP.



- Hydraulic unit pump START/STOP.

- Stíšení alarmu.



- Silencing of the alarm intervened.

- Zrušení alarmu.



- Reset of the alarm intervened.

- Klíč k otevření předešlé a následující stránky.



- Keys necessary to enter the previous page and the following page.

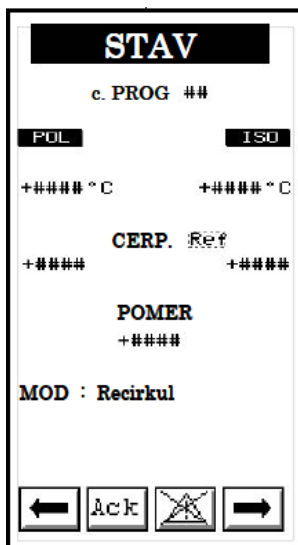
- Návrat na hlavní pracovní stránku.



- Return to the main working page.

4 – Stavová strana

Na této straně jsou zobrazovány všechny instalované hodnoty stroje a hlavní parametry.



c. PROG : (číslo programu)

Aktuální vybraný program.

+####°C:

Zobrazení teploty uvnitř zásobníků komponent polyol/isokyanát.

Cerpadlo:

Ref: zobrazení hodnot čerpadla (%).

G/S: zobrazení instalovaného výkonu polyolu a isokyanátu (verze s průtokoměrem – doplněk).

Poměr:

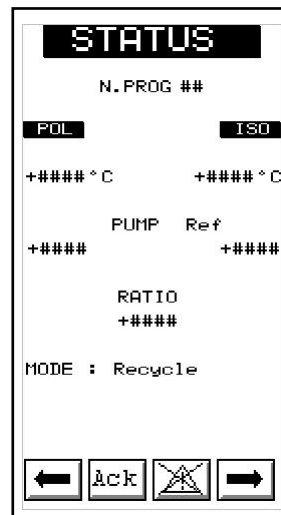
Zobrazený směšovací poměr Pol/Iso nebo Iso/Pol (verze s průtokoměrem – doplněk).

Mód:

Vizualizace módů stroje.

4 - STATUS PAGE

In this page are visualised all the instantaneous values of the machine main parameters.



N° Prog:

Pouring program actually selected.

+####°C:

Visualisation of the temperature inside the polyol and isocyanate tanks.

Pump:

Ref: visualization of the pump reference (%).

G/S: visualisation of the instantaneous output of polyol and isocyanate (version with output flow-meter - optional).

Ratio:

Visualisation of the mixing ratio of Pol/Iso or Iso/Pol (version with output flow-meter - optional).

Mode:

Visualisation of the machine mode.

5 – Poslední lití

Strana, na které lze provést zobrazení posledního lití.

ZPRAVA

PROGRAM c. ##
(T)CAS LITI ###.###S

TEPLOTA

POL ISO
°C ##### °C

CELKEM LITI
#####

VAHA g

ISO : #####
POL : #####
CELKEM : #####

POMER
#####

Navigation buttons: Left arrow, Ack, Cancel (X), Right arrow.

Císlo programu:

Zobrazení čísla programu vybraného pro poslední lití.

Licí čas:

Skutečný čas lití:

Teplota (°C) POL – ISO:

Zobrazení teploty POL – ISO komponent uvnitř zásobníků.

Lití:

Zobrazuje velikost poslední licí dávky. Tato hodnota může být vynulována následujícím způsobem:

- stiskněte oblast, která ukazuje velikost poslední dávky.

ZPRAVA

PROGRAM c. ##
(T)CAS LITI ###.###S

TEPLOTA

POL ISO
°C ##### °C

CELKEM LITI
#####

VAHA g

ISO : #####
POL : #####
CELKEM : #####

POMER
#####

Navigation buttons: Left arrow, Ack, Cancel (X), Right arrow.

5 - LAST POURING PAGE

Page in which the data of the last pouring carried out are visualised:

REPORT

PROGRAM N. : ##
T.POURING : ###.###S

TEMPERATURE

POL ISO
°C ##### °C

TOTAL POURING
#####

WEIGHT g

ISO : #####
POL : #####
POL : #####

RATIO
#####

Navigation buttons: Left arrow, Ack, Cancel (X), Right arrow.

Program number:

It visualises the number of program selected for the last pouring made.

Poured time:

Real time of the pouring.

POL - ISO temperature °C:

It visualises the temperature of the POL-ISO component inside the tank.

Total pourings:

It visualises the number of total pourings made; this value can be zeroed in the following way:

- press the area of the screen showing the number of pourings;

REPORT

PROGRAM N. : ##
T.POURING : ###.###S

TEMPERATURE

POL ISO
°C ##### °C

TOTAL POURING
#####

WEIGHT g

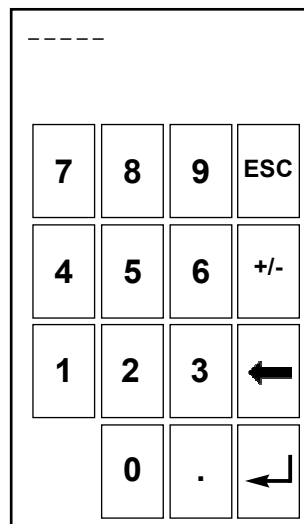
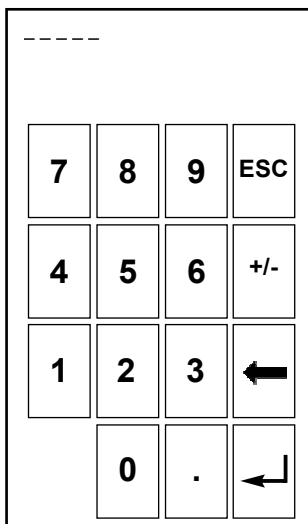
ISO : #####
POL : #####
POL : #####

RATIO
#####

Navigation buttons: Left arrow, Ack, Cancel (X), Right arrow.

- ukáže se klávesnice
- stiskněte mulu a potom klávesu “↵”;
- ukáže se znovu vynulovaná obrazovka s “POSLEDNÍ LITÍ”.

- it appears the screen of the keyboard;
- press the 0 key and then the key “↵”;
- it will appear again the screen of LAST POURING with the counter of the pourings at 0.



Váha (Hmotnost) Iso/Pol g:

Zobrazení dávky v gramech ze stroje během posledního lití.

Poměr:

Zobrazení směšovacího poměru Pol/Iso nebo Iso/Pol.

Weight ISO/POL/TOT.g:

Visualisation of the grams delivered from the machine during the last pouring.

Ratio:

Visualisation of the mixing ratio of pol/iso or iso/pol;

**6 - Licí programy
(pro stroj bez invertoru)**

Strana, na které je možné zobrazit a měnit licí programy:

PROGRAMY

CISLO : ##

CAS
LITI : ###.### S

MOD STROJE

RYCHL.CERPADEL:

ISO: NIZKY

POL: NIZKY

← Ack □ →

Císlo:

Místo, kde je možné napsat identifikační číslo licího programu.

Licí čas:

Místo, kde lze nastavit licí čas a napsat ho do požadovaného licího programu.

Mód stroje:

Iso/Pol – Nízko/Vysoko (pouze pro dvou polární motory): vložení „nízko“ nebo „vysoko“ rychlostních motorů dávkovacích čerpadel polyolu a isokvanátu.

**6 - POURING PROGRAMS PAGE
(for machines without inverter)**

Page in which it is possible to visualise and change the pouring programs:

PROGRAMS

NUMBER : ##

POURING
TIME : ###.### S

MACHINE MODE

PUMPS SPEED:

ISO: LOW

POL: LOW

← Ack □ →

Nr.:

Field in which it is possible to assign the identification number of the wished pouring program.

Pouring Time:

Field in which it is possible to set the pouring time to assign to the wished pouring number.

Machine mode:

Iso/Pol - Low/High (only for double polarity motors): insertion of “Low” or “High” speed of the polyol and isocyanate metering pumps motors.

7 - Lící programy (pro stroje vybavené invertorem)

Strana, na které je možné zobrazit a měnit lící programy:

7 - POURING PROGRAMS PAGE (for machines equipped with inverter)

Page in which it is possible to visualise and change the pouring programs:

Císlo:

Místo, kde je možné napsat identifikační číslo požadovaného lícího programu.

Nr.:

Field in which it is possible to assign the identification number of the wished pouring program.

Lící čas:

Místo, kde je možné nastavit lící čas a zapsat do požadovaného lícího programu.

Pouring Time:

Field in which it is possible to set the pouring time to assign to the wished pouring number.

Nast. rychlosti Iso/Pol:

Nastavení v procentech otáček dávkovacích čerpadel isokyanátu a polyolu.

Set Speed Iso/Pol:

Setting in percentage of the functioning speed of the metering pumps isocyanate and polyol

Nast. Dávky Iso/Pol:

Nastavení začátku dávky pro řízení alarmů.

Set Delivery Iso/Pol:

Setting of the delivery threshold for the alarms control.

Aktualní dávka:

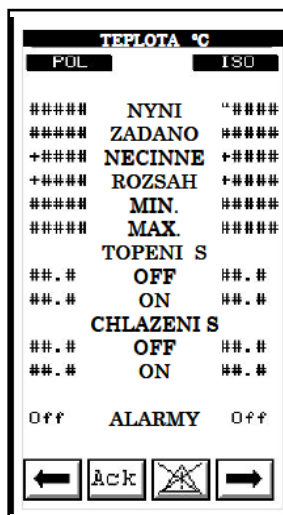
Zobrazení skutečné dávky.

Actual Delivery:

Visualisation of the actual delivery.

8 – Temperace zásobníků

Pro vstup na tuto stránku z hlavní pracovní stránky, stiskněte na displeji ikonu (°C) a zadejte heslo (230485) a stiskněte ikonu:



Dvouplášť. zásobníky:

Nastavení teplot je prováděno stiskem ikony



(nastavení "ON") a



míchadlo

Nyní:

Zobrazuje aktuální teplotu surovin v zásobnících.

Zadáno:

Zde nastavujeme žádanou teplotu suroviny. (Pro určení této teploty nahlédněte do technického listu surovin).

NECINNE - Pásmo necitlivosti:

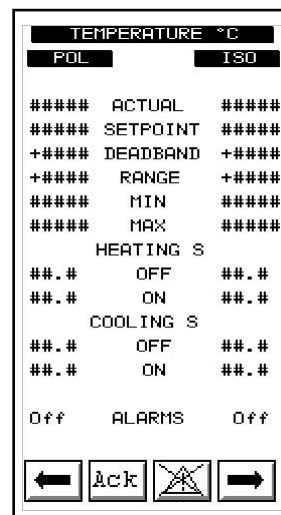
Nastavení hodnoty „DEAD BAND“ je porovnání vzhledem k hodnotě SET POINT. Hodnota DEAD BAND je teplotní interval (°C), ve kterém neprobíhá regulace teploty vzhledem k hodnotě SET POINT.

Rozsah:

Hodnota RANGE je teplotní interval, ve kterém nastavení teplot pracuje v ON/OFF režimu.

8 - Temperatures TANKS PAGE

To enter this page it is necessary that the "department head" write the password (230485); once written it press again the area of the screen showing the icon



With jacket tanks:

The adjustment of the temperatures is operated by the button



(adjustment "ON") plus



(agitator).

Actual:

It shows the present temperature of the component in the tank.

Setpoint:

Setting of the wished temperature value. (To set this value, refer to the technical card of the component).

Deadband:

Setting of the operation value of the DEAD BAND in comparison to the SETPOINT value. The DEAD BAND is the interval in which the temperature adjustment stays unchanged in comparison to the SETPOINT value.

Range ON/OFF:

The RANGE is the temperature internal near the setpoint value in which the adjustment works with the ON/OFF system.

Maximum:

Nastavení hodnoty, při které dojde ke spuštění alarmu maximální teploty.



Při zásahu „maximálního teplotního alarmu“ dojde k zastavení zařízení z hlediska teplotní odolnosti. Dojde ke spuštění akusticko-vizuálního upozornění (pokud je ALARMS nastavení „ON“) a dojde k zastavení cyklu nástřiku (CYCLE STOP na „ON“).

Maximum:

Setting of the value of "maximum temperature alarm" limit.



With the intervention of "maximum temperature alarm" there will be the immediate stop of the working relevant to the heating resistance, an acoustic-visual warning (if the ALARMS setting is "ON") and the pouring cycle stop (if the ALARMS setting is "STOP").

Minim.:

Nastavení hodnoty, při které dojde ke spuštění alarmu minimální teploty.



Při zásahu „minimálního teplotního alarmu“ dojde ke spuštění akusticko-vizuálního upozornění (pokud je „ALARMS“ nastavení „ON“) a dojde k zastavení cyklu nástřiku (pokud je CYCLE STOP nastavena na „ON“).

Minimum:

Setting of the value of "minimum temperature alarm" limit.



With the intervention of "minimum temperature alarm" there will be the de-energizing of the cooling solenoid valve, an acoustic-visual warning (if the ALARMS setting is "ON") and the pouring cycle stop (if the ALARMS setting is "STOP").

Topení vyp:

Je časový interval (s), ve kterém ohřev zůstává odpojen od RANGE.

Heating off:

Time value referred to the "range" temperature interval, in which the heating resistances are disabled.

Topení zap:

Je časový interval (s), ve kterém ohřev zůstává připojen k RANGE.

Heating on:

Time value referred to the "range" temperature interval, in which the heating resistances are enabled.

Chlazení vyp:

Je časový interval (s), ve kterém chlazení zůstává odpojeno od RANGE.

Cooling off:

Time value referred to the "range" temperature interval, in which the cooling solenoid valve are disabled.

Chlazení zap:

Je časový interval (s), ve kterém chlazení zůstává připojeno k RANGE.

Cooling on:

Time value referred to the "range" temperature interval, in which the cooling solenoid valves are enabled.

Alarmy: ON/OFF/STOP

Teplota alarmů.

OFF: alarmy nepřipojeny.

ON: připojení alarmu bez přerušení lití.

STOP: připojení alarmu s přerušením lití.

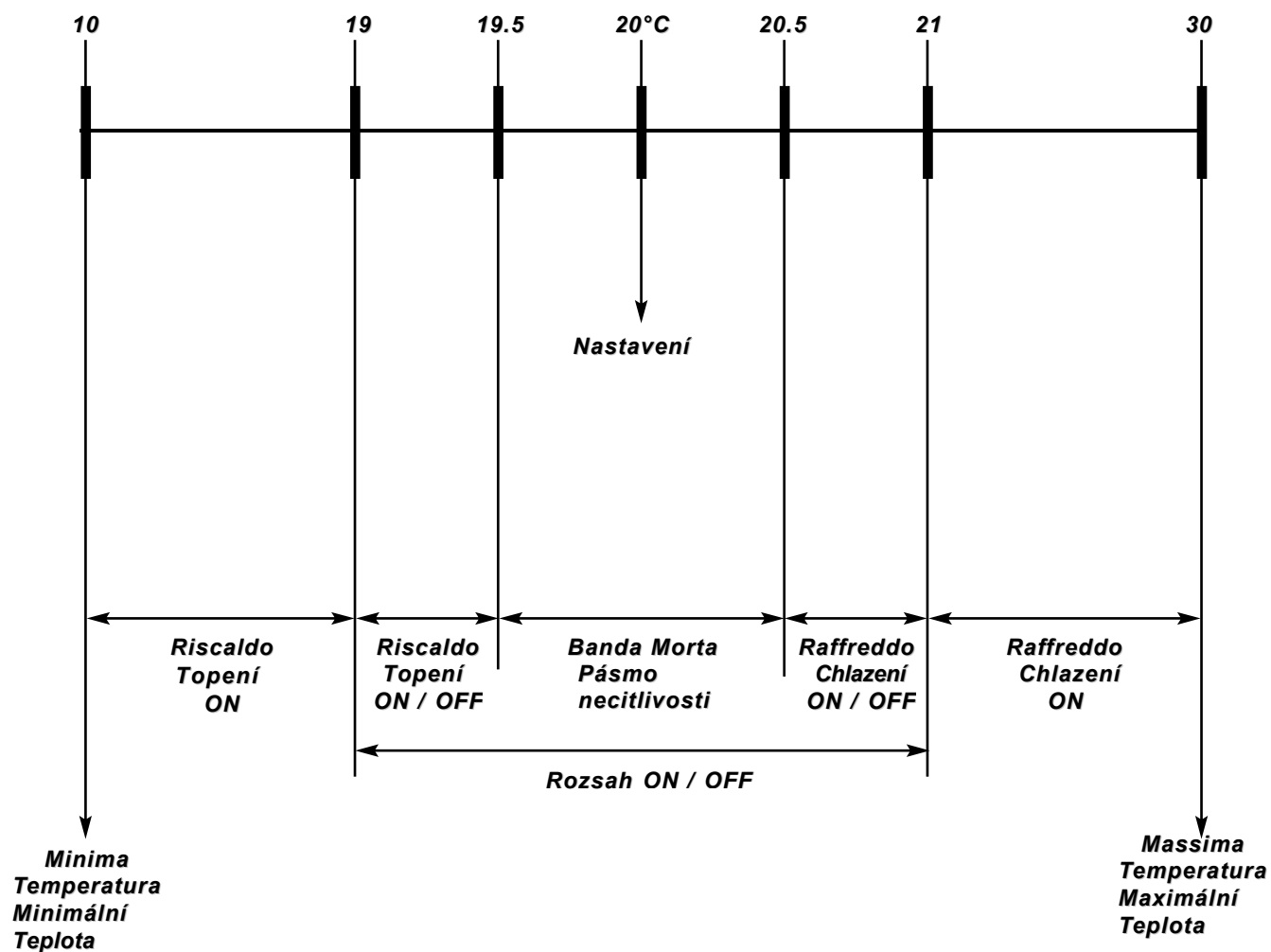
Alarms: ON/OFF/STOP

Temperature alarms.

OFF: alarm not enabled;

ON: enabling of the alarm without interrupting the pouring;

STOP: enabling of the alarm with interruption of the pouring.



Příklad:

Nastavení : 20°C
Pásmo necitlivosti: 0,5°C
Rozsah : 1°C
Minimum : 10°C
Maximum : 30°C

EXAMPLE:

SETPOINT : 20°C
DEADBAND : 0,5°C
RANGE : 1°C
MINIMUM : 10°C
MAXIMUM : 30°C

9 – Mód 1, 2 a 3

9 - MODE 1, 2 and 3 PAGE

Na této stránce je vizualizováno nastavení dat stroje.

In this page are visualised the setting of the machine data.

MOD 1

ALLARMI IOU : Off
CERPADLA : Man
HYDRAULIKA : Man

RYCHL. RECIRK. CERP.
 ISO : ##### %
 POL : ##### %

BARVA : Off

PLUNZR UZAVREN

☐

←
Ack
✕
→



MOD 2

**OTEVIRANI / ZAVIRANI
PLUNGER**

CYKLUS : ##
CAS PAUZY : ### S

CISTENI
CYKLUS : Off

TEMPI
PAUZA : ##### S
ALARM : ##### S
CISTENI : ##### S

SIMULACE : Off

☐

←
Ack
✕
→



MOD 3

VIKENDOVY CYKLUS
CYKLUS Off
T. ON : ##### Min.
T. OFF : ##### Min.

RECIRKULACE PROGR.
CYKLUS : Off
T. NT : ##### S
T. VT : ##### S
T. PAUZA : ##### Min.

☐

←
Ack
✕
→

MODE 1

IOU ALARM : Off
PUMPS : Man
HYDRAULIC UNIT : Man

RECYCLE PUMPS
 ISO : ##### %
 POL : ##### %

COLOR : Off

PLUNGER CLOSED

☐

←
Ack
✕
→



MODE 2

**OPENING / CLOSING
PLUNGER**

CYCLE : ##
PAUSE TIME : ### S

CLEANING
CYCLE : Off

TIME
PAUSE : ##### S
ALARM : ##### S
CLEANING : ##### S

SIMULATION : Off

☐

←
Ack
✕
→



MODE 3

WEEK-END CYCLE
CYCLE : Off
T. ON : ##### Min.
T. OFF : ##### Min.

PROGRAMMED RECYCLE
CYCLE : Off
T. LP : ##### S
T. HP : ##### S
T. PAUSE : ##### Min.

☐

←
Ack
✕
→



V případě nuceného zastavení stroje, kdy samočistící píst (plunžr) zůstane otevřen, stlačit plochu obrazovky zobrazující ikonu "ZAVŘENÍ PLUNŽRU" pro ruční zavření plunžru. Při dotyku na toto tlačítko se automaticky rozběhne hydraulický agregát současně s elektrickým uzavíracím ventilem PLUNŽRU.



In case of forced stop of the machine in which the self-cleaning piston (Plunger) stays open, press the area of the screen showing the "PLUNGER CLOSING" icon to close the plunger manually. When pressing this key the hydraulic unit will be started up automatically at the same time of the PLUNGER closing solenoid valve.

Alarmy IOV: ON/OFF/STOP

ON – povolení alarmu průtoku bez přerušení odlévání.

OFF – alarm průtoku není povolen

STOP – povolení alarmu průtoku s přerušením odlévání

IOV Alarms: ON/OFF/STOP

ON - enabling of output alarm without pouring stop.

OFF - output alarm not enabled.

STOP - enabling of the output alarm with pouring stop.

Režim čerp.: MAN/AUT

Je-li nastaven na **AUT** na konci cyklu lití, zastaví se vysokotlaká čerpadla.

Je-li nastaven na **MAN** na konci cyklu lití běží dávkovací čerpadla s odkazem na nastavitelnou rychlost.

Pumps Mode: MAN/AUT

If set to **AUT** at the end of the pouring the high pressure metering pumps will stop.

If set to **MAN** at the end of the pouring cycle the high pressure metering pumps will keep on moving with the possibility to set the speed value.

Hydraulický agregát: MAN/AUT

Volba pracovního režimu na konci cyklů stroje:

MAN - na konci probíhajícího cyklu, motor agregátu zůstane zapnutý.

AUT – na konci probíhajícího cyklu je motor agregátu vypnut.

Hydraulic unit: MAN/AUT

Selection of working condition at the end of the machine cycles:

MAN - at the end of the cycle in progress, the motor of the oil hydraulic unit remains turned on.

AUT - at the end of the cycle in progress, the motor of the oil hydraulic unit is turned off

Rychl. recirkulace čerpadel ISO/POL %:

Procentní nastavení rychlosti dávkovacích čerpadel ve fázi recirkulace.

ISO/POL pumps Recycle Speed %:

Setting in percentage of the metering pumps speed during the recycle phase.

Barva: On/Off

V tomto poli lze během lití povolit barvu (předpokládá-li se to).

Colour: On/Off

In this field it is possible to enable the colour during the pouring phase (if foreseen).

Zavření plunžru:

Stlačením tohoto tlačítka je samočistící píst uzavřen. Tento úkon je nezbytný při poklesu napájecího napětí během fáze lití. V tomto případě samočistící píst zůstává otevřen a stroj zůstane v režimu alarmu "plunžr není zavřen".

Closing plunger:

Pushing this push-button the self-cleaning plunger is driven to close itself. This manoeuvring is absolutely necessary in case there is a fall of the feeding voltage during the pouring phase. In this case the self-cleaning piston remains in the alarm condition of "plunger not closed".

Cyklus otevření/zavření plunžru:

Nastavením počtu cyklů otevř./zavř. směšovací hlavy je dána možnost provést jeden nebo více dodatečných cyklů směšovací komory na konci každého lití. Tato operace vylučuje zbytky produktu a vylučuje závady posuvu samočisticího pístu (plunžru) způsobené příliš hustými a lepivými materiály. Vložením "0" není cyklus otevření/zavření povolen.

Doba pauzy:

Nastavení doby je interval, který probíhá mezi koncem cyklu lití a začátkem cyklu otevření/zavření plunžru. Kromě toho dává kadenci otevírání plunžru. Během této doby je možné provádět nová lití.

Proplach (volitelný): On/Off

Tento parametr povoluje cyklus čištění **NÁSTAVCE**.

Nástavec: Směšovací hlava je upravena pro montáž nástavce, který umožňuje dosáhnout otvorů přímo nedosažitelných licí hlavou z důvodů příliš těsných rozměrů.

Na každém konci cyklu lití bude nástavec čištěn automaticky profouknutím vzduchem (Čištění: ON). Lze také použít RUČNÍ čištění nezávisle na konci cyklu lití stlačením tlačítka "AIR CLEANING" umístěném na panelu hlavy.

Doba pauzy

Nastavení času, který probíhá mezi koncem cyklu lití a začátkem cyklu čištění.

Doba alarmu

Nastavení času zvukové signalizace před provedením cyklu proplachu.

Doba čištění

Nastavení času trvání cyklu čištění.

Simulace: On/Off

Aktivací cyklu simulace lze testovat cykly otevírání/zavírání hlavy bez použití složek isokyanátu a polyolu.

Opening/closing plunger cycle:

Setting of the number of the opening/closing cycles of the mixing head, giving the possibility to carry out one or more supplementary cycles of the mixing chamber at the end of each pouring. This operation eliminates any residual of product and avoids inconvenients on the sliding of the self-cleaning piston (plunger), caused by too thick and glueing components. By inserting "0" the opening/closing plunger cycle is disabled.

Pause time:

The setting of the pause time is the interval between the end of the pouring cycle and the start of the opening/closing plunger cycle. Furthermore, it gives the signal of the plunger openings. During this time, however, it is possible to carry out new pourings.

Cleaning cycle (optional): On/Off

This parameter enables the cleaning cycle of the **EXTENSION**.

Extension: The mixing head is prearranged for the assembling of one extension. It allows to reach holes not directly reachable with the pouring head because of overalls too tight.

At each pouring end, the extension will be automatically cleaned with an air blow (Cleaning: ON). Moreover, pushing the "AIR CLEANING" button placed on the head push-button. it is possible to carry out a cleaning **MANUAL** type independent from the pouring cycle end.

Pause time:

Setting of the time which goes from the pouring cycle end to the cleaning cycle start.

Alarm time:

Setting of the acoustic warning time, before the cleaning cycle is carried out.

Cleaning time:

Setting of the time relevant to the life of the cleaning cycle.

Simulation: On/Off

By enabling the simulation cycle, it is possible to test the head opening/closing cycles without the use of the isocyanate and polyol components.

Týdenní (Víkendový)cyklus: On/Off (volitelný)

Povoluje fungování cyklu.

Zkontrolovat, zda na denním programátoru je nastaven interval funkce (signál PLC I4.1 na On).

T On: v minutách (max. 9999)

Čas, ve kterém je ve funkci termoregulace složek neboli míchadlo v chodu, topení zapnuto na vyhřívání, elektrický ventil otevření vody na chlazení.

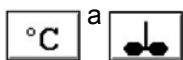
T Off: v minut. (max. 9999)

Čas čekání po "T On", ve kterém je termoregulace vypnuta. Po skončení tohoto času začne počítání "T On" a termoregulace se opět aktivuje.

Programovaná recirkulace.: On/Off (volitelná)

Povoluje funkci cyklu.

Zkontrolovat zda je termoregulace zapnutá (tlačítka



pro obě složky.

Je-li aktivní CYKLUS WEEKEND, PROGRAM. RECIRKULACE začne fungovat při "T On" (termoregulace zapnuta) CYKLU WEEKEND.

T. bp: v sekund. (max. 9999)

Skončí "T. pausa" čerpadla se zapnou a recirkulují při nízkém tlaku (průtokové ventily otevřeny) po dobu trvání tohoto času.

T. ap: v sekund. (max. 9999)

Na konci "T. recirk. b.p." se průt. ventily zavřou, čerpadla v činnosti, vytvoří se tlak v hadicích a materiály recirkulují až do licí hlavy. Dát pozor, aby po tuto dobu pracovní tlak nepřekročil hodnotu nastaveného alarmu na snímači tlaku. Snížit tlak na injektoru hlavy. Po vypršení času se čerpadla zastaví a průtokové ventily se opět otevřou a opět začne počítání "Času pauzy".

T. pausa: v minut. (max. 9999)

Čas čekání, kdy jsou čerpadla vypnuta, ale termoregulace je v činnosti.

Week end cycle: On/Off (optional)

Enable the cycle working.

Check that on the daily programmer is set the working lapse (PLC signal I4.1 to On).

T On: in minutes (max 9999)

Period of time the components thermoregulation is working, i.e. agitator running, resistances inserted (with heating) or opened water solenoid valve (with cooling).

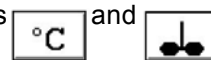
T Off: in minutes (max 9999)

Waiting time after "T On" when the thermoregulation is off. Once this time is finished, the counting of "T On" starts again and the thermoregulation enable again.

Programmed Recycle: On/Off (optional)

Enable the cycle working.

Check that the thermoregulation is inserted (buttons



for both components.

If the WEEKEND CYCLE is enabled, the PROGRAMMED RECYCLE starts after "T On" (thermoregulation on) of the WEEKEND CYCLE.

T. lp: in seconds (max 9999)

Once the "T. pause" is finished, the pumps start and recycle in low pressure (flow valve opened) for the duration of this time.

T. hp: in seconds (max 9999)

At the end of the "T. recycle l.p.", the flow valves close with the pumps running producing pressure on the lines and recycling the materials up to the pouring head. Please be careful that in this time, the working pressure must not exceed the alarm value set of the pressure gauge. Act on the head nozzle to reduce the pressure. Once the time is lapsed, the pumps stop, the flow-valves restart and the counting of the "Pause time" start again.

T. pause: in minutes (max 9999)

Waiting time the pumps are switched off but the thermoregulation is still on.

10 – STRANA ČASŮ

Na této straně se zobrazí časy cyklu stroje.

TCRA:

Nastavení času recirkulace při nízkém tlaku. Tento čas je povolen s povolením začátku cyklu odlévání, jakmile se dávkovací čerpadla zastaví.

Tento parametr se používá pouze, když průtok. ventil recirkulace je namontován na stroji.



Když průtokový ventil není, nastavit následující parametry takto:
* parametr TCRA na "0" sekund
* parametr "čerpadla" na straně MODO1 do režimu "Aut".

TC1:

Nastavení času recirk. na vysoký tlak před vstřikováním. Tento čas slouží k zajištění dosažení pracovního tlaku, než dojde k lití.

TC2:

Nastavení času recirkulace při vysokém tlaku po lití. Tento čas určuje konec cyklu odlévání.

ISO a POL čas plnění:

Doba ovládání automatického plnidho ventilu (volitelný); tento čas nabíhá od okamžiku, kdy hladina materiálu vystoupí nad čidlo plnění. Nastavený čas nemá dovolit dosažení čidla maximální hladiny.

10 - TIMES PAGE

In this page are visualized the cycle times of the machine.

TCRA:

Setting of the recycle time in low pressure. This time is enabled with the permission of pouring cycle start, if the metering pumps should be stationary.

This parameter must be used only if the recycle flow-valve is assembled on the machine.



In case the recycle flow-valve is not present set the following parameters:

- * the TCRA parameter to "0" seconds
- * the parameter "pumps" at page MODO1 in mode "Aut".

TC1:

Setting of the recycle time in high pressure before inject. This time assures the reachment of the working pressure, before the pouring is carried out.

TC2:

Setting of the recycle time in high pressure after the pouring. This time determines the end of a pouring cycle.

Load time of ISO and POL:

Lifetime of the control of the automatic loading valve (optional); this time starts when the level of the component goes over the loading sensor. The time set must not allow to reach the maximum level sensor.

MAX:

Nastavení času alarmu kontroly cyklu plnění.
Slouží pro kontrolu, zda je činnost nádrže
pravidelná; zda po vypnutí tohoto časového spínače, je
elektrický ventil ještě aktivní, stroj vydává signál
alarmu zvukový/vizuální, který nemá žádný vliv na
cyklus stroje.

MAX:

Setting of the alarm time of loading cycle control.
It is useful to check that the tank loading is
proceeding regularly; if at this timer expiring, the
loading solenoid valve is still working, the
machine emits a signalling of acoustic/visual
alarm that has not any effect on the machine
cycle.

11 - STRANA I.O.V.

Na této straně se zobrazí údaje týkající se kontroly průtoku stroje.

IOV PAG.1

POL
ISO

VZOREK c.

##

ZPOZDENI ALARMU S

##.##

CETNOST ALARMU %

####

VZOREK CAS S

#.###

K FLUSSIMETRO IMP/CC

##.###

←
Ack
✖
→



IOV PAG.2

POL
ISO

SPEC. HMOTNOST

##.###

FREKVENCE HZ.

+#####

ALARM POMERU %

####

POMER : B/A

NIZKA DODAVKA g/s

+#####

VYSOKA DODAVKA g/s

+#####

←
Ack
✖
→



IOV

POL
ISO

NYNI

PRUTOK g/s

#####

SPOTREBA kg

+#####

POMER : #####

VERZE : ##.##

←
Ack
✖

11 - I.O.V. PAGE

This page visualises the data pertinent to the machine output control.

IOV PAG.1

POL
ISO

SAMPLE N.

##

ALARMS DELAY S

##.##

DELIVERY ALARMS %

####

SAMPLE TIME S

#.###

K FLOWMETER IMP/CC

##.###

←
Ack
✖
→



IOV PAG.2

POL
ISO

SPECIFIC WEIGHT

##.###

FREQUENCY HZ.

+#####

RATIO ALARM %

####

RATIO : B/A

LOW DELIVERY g/s

+#####

HIGH DELIVERY g/s

+#####

←
Ack
✖
→



IOV

POL
ISO

ACTUALS

FLOW g/s

#####

CONSUMPTION Kg

+#####

RATIO : #####

VERSION : ##.##

←
Ack
✖

ODBĚR VZORKŮ:

Počet provedených odběrů vzorků pro zobrazení hodnoty průtoku.

Příklad: Nastavením 2, hodnota zobrazená na panelu je průměrem ze dvou posledních odběrů vzorků. Čím větší počet (max. nastavení: 4), tím lepší stabilita zobrazené hodnoty.

ZPOŽDĚNÍ ALARMŮ:

Nastavení času zpoždění na povolení alarmů průtoku pro obě složky vzhledem k začátku lití. (Rozsah nastavení od 0 do 9.9 sec).

ALARM PRŮTOKU:

Nastavení procenta alarmu jmenovitého průtoku pro každou jednotlivou složku. (Rozsah nastavení od 0.1 do 9.9%).

ODB. VZORKU:s

Časový interval mezi jedním a druhým odběrem vzorku průtoku. (Rozsah nastavení od 0 do 9.9 sec).

PRŮTOKOMĚR K: nast/cc

Nastavení příslušné konstanty měřičů průtoku namontovaných na stroji. K nastavení těchto hodnot je nutno srovnat s technickou dokumentací odpovídající typu použitého měřiče.

Konstanta měřiče průtoku: $\frac{\text{IMPULS} / \text{LITER}}{1000}$

SPECIFICKÁ HMOTNOST:

Nastavení specifické hmotnosti polyolu a izokyanátu odpovídající použitým složkám. Tyto údaje vydávají dodavatelé surovin.

FREKVENCE: Hz

Zobrazení počtu impulsů za sekundu vysílaných z průtokoměru do PLC.

ALARM POMĚRU:

Nastavení procenta alarmu pro poměr míchání obou složek (rozsah nastavení: 0 - 9,9%).

SEAMPLING NR.:

Number of samplings performed for the visualisation of the output value.

Example: setting 2, the value visualised on the control panel is the average made among the last two sampled values. Higher it is the number (max settable: 4), best it is the stability of the visualised value.

ALARMS DELAY:

Setting of the delay time on the enabling of the flow-rate alarms for the two components compared to the pouring start. (Setting field from 0 to 9.9 sec.).

DELIVERY ALARM:

Setting of the alarm percentage on the nominal flow-rate for each single component. (Setting field from 0.1 to 9.9%).

SAMPLING: s

Interval of time that intervenes between an output sampling and the other. (Setting field from 0 to 9.9 sec.).

FLOWMETER K: imp/cc

Setting of the constant relevant to the flow-rate measurers assembled on the machine. To set these values it is necessary referring to the technical documentation concerning the kind of measurer used.

Constant of Flow-rate Measurer: $\frac{\text{IMPULSE/LITER}}{1000}$

SPECIFIC WEIGHT:

Setting of polyol and isocyanate specific weight relevant to the components used. These data are supplied by the forwarders of raw materials.

FREQUENCY: Hz

Visualisation of the number of pulse/second sent from the flowmeter to the PLC

RATIO ALARM:

Setting of the alarm percentage on the mixing ratio between the two components (setting field: 0 - 9,9 sec.).

POMĚR B/A - A/B:

Volba typu zobrazení poměru:

B/A: Polyol/Isokyanát

A/B: Isokyanát/Polyol

RATIO B/A - A/B:

Choice of the Ratio visualisation type :

B/A: Polyol/Isocyanate

A/B: Isocyanate/Polyol

**PRŮTOK VYS. RYCHLOST,
PRŮTOK NÍZKÁ RYCHLOST:**

Nastavení jmenovitých průtoků:

- Po provedení cejchování polyolu a isokyanátu, nastavit v g/s hodnotu každé jednotlivé složky v předvolbě zvoleného průtoku vzhledem k rychlosti čerpadel.

**HIGH SPEED FLOW RATE,
LOW SPEED FLOW RATE:**

Setting of the nominal outputs:

- After having carried out the calibration of polyol and isocyanate, set the value of each single component in g/s in the flow-rate preset choosen according to the speed of the pumps.

12 – STR. ZMĚNY JAZYKA

Pro přístup na tuto stránku stlačit ze strany START plochu obrazovky znázorňující ikonu



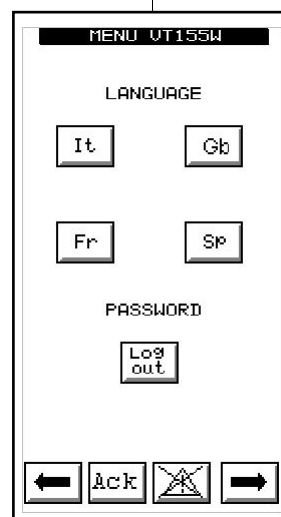
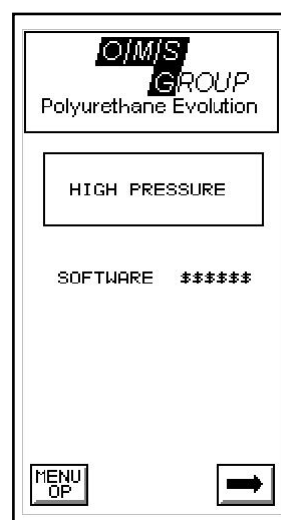
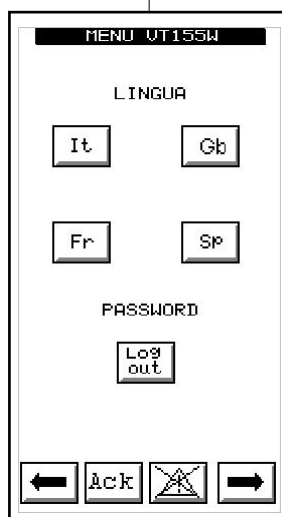
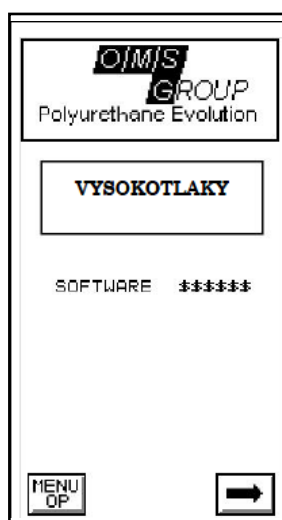
Na této stránce je možno provádět změnu jazyků zobrazených v programu.

12 - CHANGE LANGUAGE PAGE

To reach this page, press from the STARTING page the display area with the icon



In this page it is possible to carry out the language change of the program screens.



Změna jazyka

Stlačit plochu obrazovky týkající se žádaného jazyka (IT, GB, FR, SP).



= Přístup k funkcím rezervovaným pro personál OMS.

Change of language:

Press the area of the screen relevant to the wished language (IT, GB, FR, SP).



= Access to the functions reserved to OMS personnel.

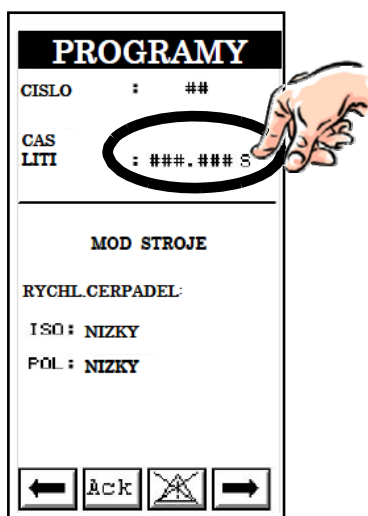
13 – VLOŽENÍ HODNOT

Na této stránce se definují programy nástřiku, které jsou vybrány operátorem pro kalibraci a daný nástřik.

PŘÍKLAD: Nastavte licí čas na 6.20 s.

Následující postup:

- Nastavte stránku "PROGRAMS".



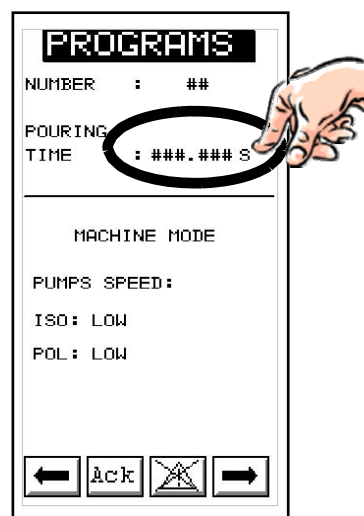
13 - INSERTION OF VALUES

The example below allows the operator to insert and modify the numerical values present in the pages of the operator panel.

EXAMPLE: Setting of the pouring time to 6.20 s.

Proceed as follows:

- Position in the "PROGRAMS" page.



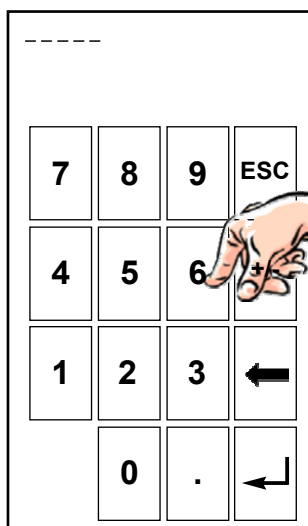
- Stiskněte místo licí čas, objeví se klávesnice.

- Press the area of the screen showing the pouring time; then it appears the screen here below.

- Stiskněte postupně "6", ".", "2";
- Stiskněte enter pro potvrzení.



- Data jsou přijata a uložena do paměti.



- Press the area of the screen showing the buttons "6", ".", "2".
- Press the area of the screen showing  for the confirmation.
- The data is accepted and memorised.



Všechny numerické hodnoty TEPLOTA, PROCENTA, ČASY jsou nastavovány tímto způsobem.



All the numerical values (TEMPERATURE, PERCENTAGE, TIMES) are set with this procedure.

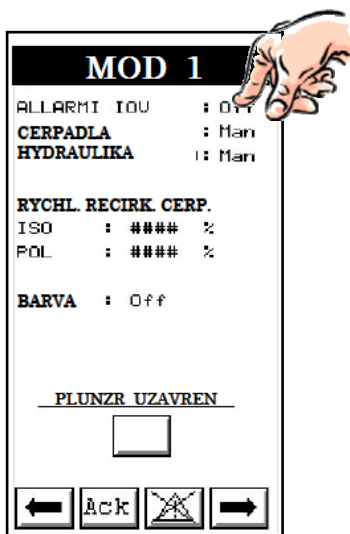
14 – ZMĚNA SYMBOL. POLÍ

Podle vysvětleného příkladu si operátor vybere možné volby, které symbolické pole nabízí.

PŘÍKLAD: Povolení ALARMŮ IOV

Postup je následovný:

- Přejít na stranu "MODO 1".



- Stlačit plochu obrazovky zobrazující způsob ALARMY IOV

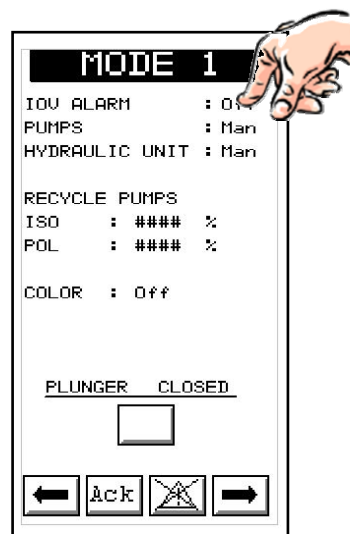
14 - MODIFICATION OF SYMBOLIC FIELDS

The example here below will allow the operator to choose the possible selections which a symbolic field offers.

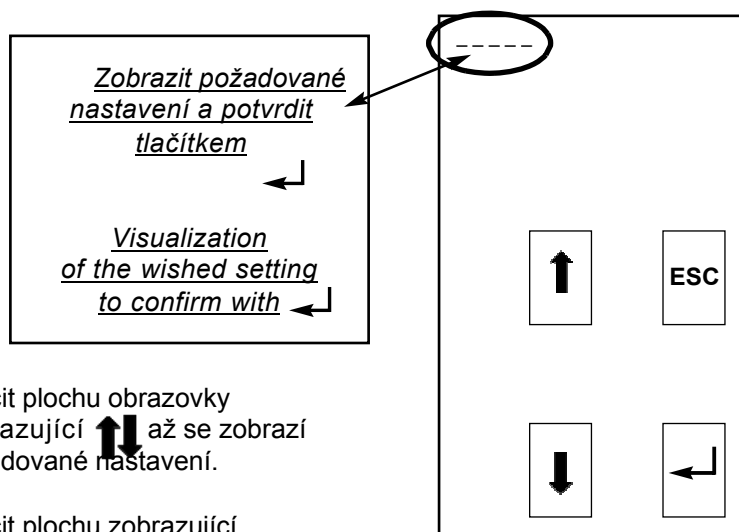
EXAMPLE: Enabling the I.O.V. ALARMS

Proceed as follows:

- Position oneself in the page "MODE 1".



- Press the area of the screen showing the I.O.V. ALARMS mode.



- Stlačit plochu obrazovky zobrazující  až se zobrazí požadované nastavení.
- Stlačit plochu zobrazující obrazovky  pro potvrzení.
- Údaj je přijat a uložen do paměti.

- Press the area of the screen showing  until visualizing the wished setting.
- Press the area of the screen showing  for the confirmation.
- The data is accepted and memorised.



Všechny volby v symbolických polích (ON/OFF, MAN/AUT) jsou nastaveny tímto postupem.

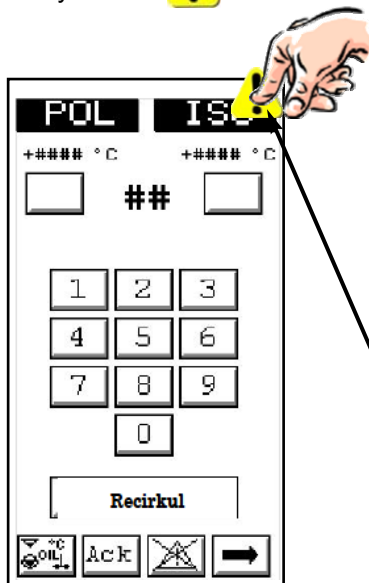


All the selections in the symbolic fields (ON/OFF, MAN/AUT) are set with this procedure.

15 – SIGNALIZACE ALARMŮ A ZPRÁVY O POMOCI

Zásah alarmu a /nebo anomálie je signalizován zvukovým hlásičem a přítomností symbolu  v rohu vpravo nahoře na dotykovém displeji.

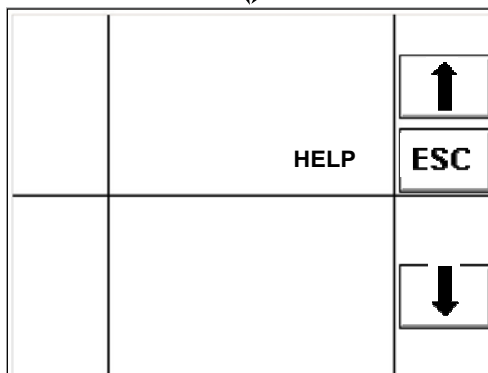
Stlačit ikonu **Ack** pro vypnutí alarmu a pak stlačit ikonu  pro zobrazení strany alarmů.



V tomto bodě se ukáží všechny alarmy s příslušným datem a hodinou zásahu, které zasáhly. První na listině je poslední alarm, který se objevil. Pro shlédnutí přítomných alarmů stlačit ikony.



Následně zobrazit pomoc na lince stlačením nápisu **HELP**, který se objeví na boku data zásahu alarmu samotného.



Odstranit příčinu, která způsobila problém sledováním popsanych rad tudíž vyjet z této funkce stlačením ikony **ESC**.

Na hlavní obrazovce resetovat všechny alarmy, které zasáhly (poté co byla odstraněna příčina) stlačením ikony **ALARM RESET** .

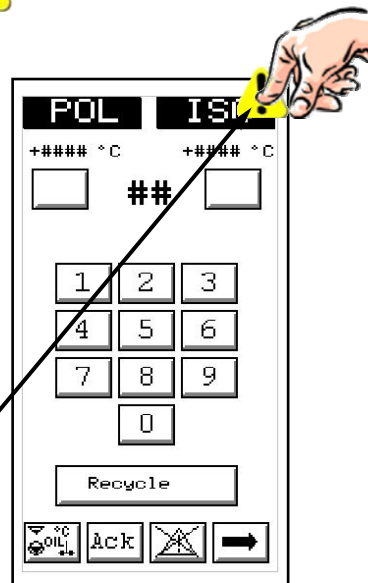


Pokaždé při vypnutí hlavního panelu stroje (vypínač IG na "0"), se ztratí nastavení data a hodiny dotykové obrazovky. Sledovat následně popsany postup (NASTAVENÍ DATA/HODINY).

15- ALARMS WARNING AND HELP MESSAGES

The intervention of an alarm and/or anomaly is signalled by an acoustic warning and by the presence of the symbol  finding in the upper right side edge of the touch screen.

Press on the **Ack** icon to silence the alarm, then press on the icon  to visualize the alarms page.



Now all the alarms intervened will be shown with their own date and hour of intervention. The first of the list is the last alarm intervened. To shaft the alarms present, press on the icons .

Later, visualize the help in line by pressing on the **HELP** writing appearing next to the intervention date of the alarm itself.

Eliminate the cause which has created the problem, by following the suggestions described then exit this function by pressing on the **ESC** icon.

On the main screen reset all the alarms intervened (after having removed the cause) by pressing on the **ALARM RESET** icon .



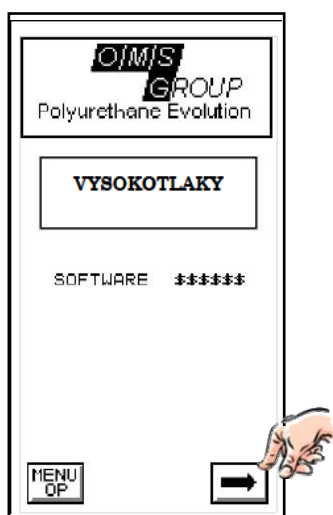
Every time the main panel of the machine is switched off (IG switch to "0") the setting of the date and hour of the touch screen are lost. Follow the procedure described here below (DATE/HOUR SETTING).

16 – NASTAVENÍ DATA/HODINY DOTYKOVÉ OBRAZOVKY

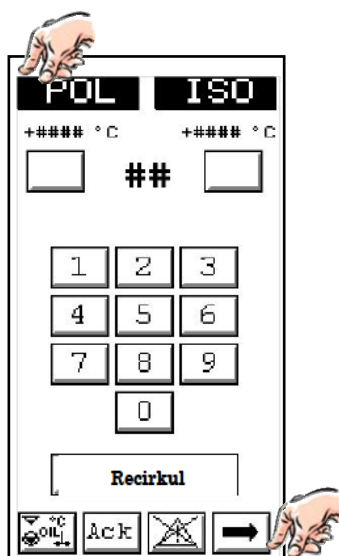
Pro nastavení data a hodiny provést následné:

- otočit hlavní vypínač IG na "1" (ON);
- počkat až dotyková obrazovka provede postupy startu;
- pokud jsou přítomné případné anomálie, opustit stranu zobrazení alarmů;
- jsme-li na první straně, stlačit ikonu  pro vstup na Hlavní

PRACOVNÍ STRANU;



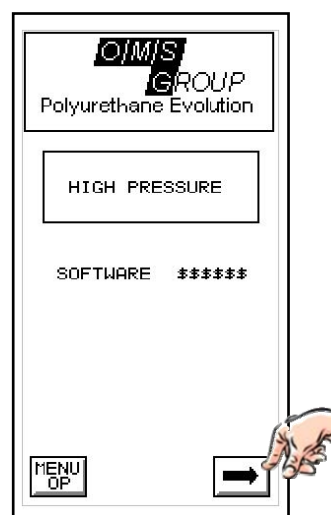
- následně rychle stlačit levý horní roh a dole vpravo pro vstup na stranu nastavení panelu;



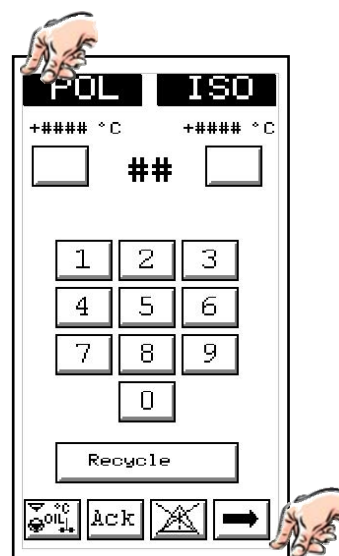
16 - DATE/HOUR SETTING OF THE TOUCH SCREEN

To set the date and hour, operate as follows:

- turn the IG main switch to "1" (ON);
- wait until the touch screen carries out the starting sequences;
- if there are possible anomalies, exit the page of alarm visualization;
- when you find yourself in the starting page, press the icon  to enter the MAIN WORKING PAGE;

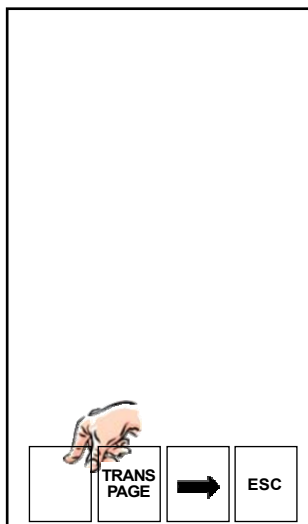


- fast press on the top left angles and on the bottom right to enter in the setting page of the panel;



- po vstupu na stranu seřízení dotykové obrazovky, stlačit ikonu "PROG" a ignorovat všechna ostatní data a/nebo přítomné ikony;

- when you find yourself in the set-up page of the touch screen, press the "PROG" icon ignoring all the other data and/or icons present;



- nyní jsme na stránce nastavení data a hodiny;

- now you find yourself in the page of date and hour setting;

- stlačit v souladu s datem;

- press next to the date;

- posunout se na různá pole pomocí šipek ← →;

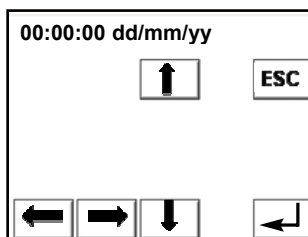
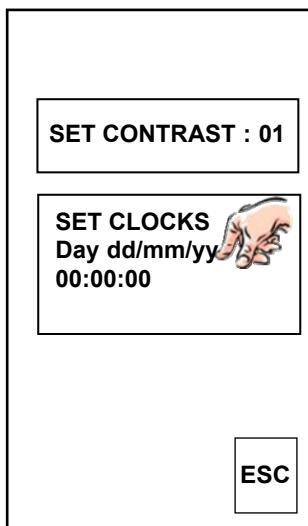
- with the arrows ← → move among the various fields;

- zvýšit nebo snížit hodnotu pomocí šipek ↓ ↑;

- increase or diminish the value with the arrows ↓ ↑;

- po navolení data a hodiny, uložit do paměti hodnoty tlačítkem ↵;

- once set the date and current hour, memorise the values with the key ↵;



- provést tentýž postup v případě, kdy chceme upravit kontrast dotykového displeje;

- carry out the same procedure in case you wish to modify the intensity of the touch screen display;

- vyjet definitivně ze strany nastavení systému pomocí tlačítka ESC.

- exit definitively the page of system settings with the ESC key.

