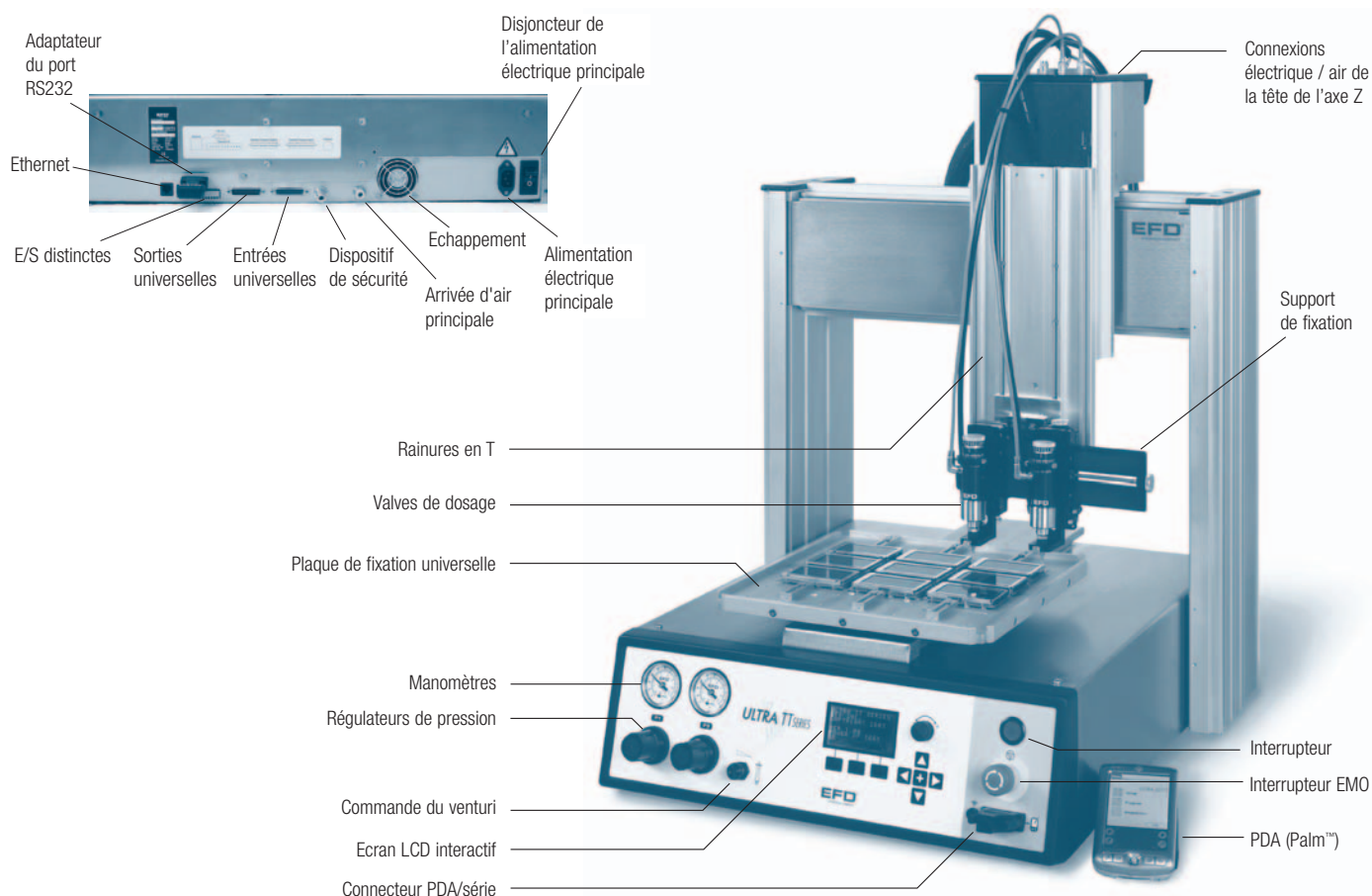
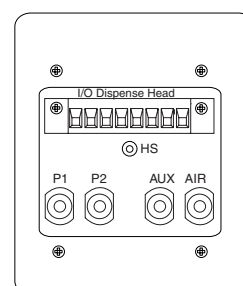


Guide Simplifié de Montage



Configuration de la machine – Valves/ Doseur

Modèle valve EFD®	Connexions air de commande	Connexions air d'atomisation	Connexion pression produit
752V-UHSS	P1	N/A	P2 ou Air Auxiliaire
725DA-SS	P1	N/A	P2 ou Air Auxiliaire
725HF-SS	P1	N/A	P2 ou Air Auxiliaire
740V-SS	P1	N/A	P2 ou Air Auxiliaire
736HPA	P1	N/A	P2, Air Auxiliaire ou Air Atelier
780S-SS	P1	P2	Air Auxiliaire
790	Terminal 1+ Terminal 2 -	N/A	P2, sélection air de commande ou pression constante
Seringue, 0-7 bars	P1	N/A	P1
Seringue, 0-2 bars	P2	N/A	P2
5800MP	P1	N/A	P1
HP4X	P1	N/A	P1
HP7X	P1	N/A	P1
2800	N/A	N/A	N/A



P1 = 0-7 bars
P2 = 0-2 bars

Montage rapide en 7 étapes

Electricité

1

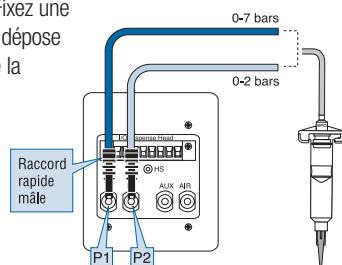
Utilisez le cordon d'alimentation électrique livré avec la machine et branchez-le à une source d'alimentation électrique 100 – 240VAC monophasée. Cet équipement est équipé d'un autorégulateur d'alimentation électrique et fonctionne avec tout voltage compris entre 100 et 240VAC. La connexion électrique se situe sur la gauche du panneau arrière de la machine.

Installation

3

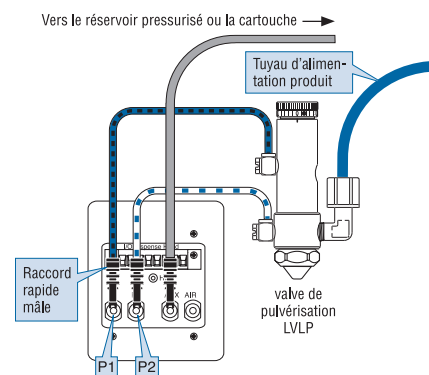
Etape 3 : Seringue

Positionnez et fixez le support universel de seringue (#700814). Insérez les écrous dans les trous sur le panneau arrière pour correspondre à la taille de la seringue que vous utilisez. Insérez la partie fileté de la seringue dans le support de fixation et vissez-la. Fixez l'adaptateur de seringue à la seringue et connectez le raccord rapide mâle au raccord rapide femelle situé sur la tête de l'axe Z. Utilisez le raccord rapide femelle P1 (0-7 bars) pour les fluides à forte viscosité et raccord rapide femelle P2 (0-2 bars) pour les fluides à faible viscosité. Fixez une aiguille de dépose au bout de la seringue.



Etape 3 : Valve à arrivée d'air multiple

Fixez la valve grâce au support de fixation adéquat. Installez le support de fixation sur la machine. Connectez le tuyau d'air de commande au raccord P1 et connectez le tuyau d'air de pulvérisation au connecteur P2 situés sur la tête de l'axe Z. Le tuyau d'air pour le réservoir pressurisé est connecté au raccord auxiliaire situé sur la tête de l'axe Z.



Détecteur de hauteur

4

Ajustez le palpeur du détecteur de hauteur pour qu'il soit positionné approximativement à 25 mm au-dessus de l'aiguille de dépose quand il est à l'arrêt. Le détecteur de hauteur est connecté à l'arrière de l'axe Z. Cela laisse assez de place à l'aiguille de dépose pour atteindre la surface des pièces sans être gêné par le palpeur du détecteur de hauteur. Pour réaliser les réglages, dévissez l'écrou de maintien et faites coulisser le palpeur vers le haut ou vers le bas. Vissez seulement à la main : ne serrez pas trop l'écrou de maintien car cela pourrait déformer le palpeur. Cela devrait vous donner un décalage approximatif de 22 mm entre le palpeur et l'aiguille. Vous devez toutefois enseigner le décalage en suivant les explications du Manuel Utilisateur pour compléter la configuration de votre machine.

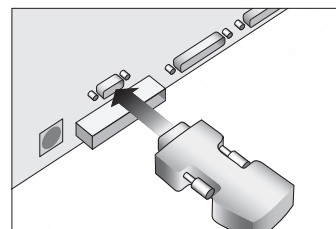
Démarrage

6

Ôtez l'attache du coin droit de l'axe Z qui servait à le maintenir immobile durant le transport.

Connectez l'adaptateur du câble Bluetooth sur le port RS232 à l'arrière de l'Ultra TT. Branchez le disjoncteur de l'alimentation électrique principale (panneau arrière), assurez-vous que l'interrupteur EMO (panneau avant) est sur arrêt puis appuyez sur le bouton vert pour mettre la machine sous tension. Vérifiez que la LED de l'adaptateur clignote.

Démarrez le logiciel EFD® de dépose de fluide sur le Palm™. Allez sur Tools (Outils) et ouvrez la fenêtre Bluetooth. Cliquez sur Discover et attendez que Socket (connecteur) n°1 apparaisse dans la liste des équipements. Sélectionnez cet équipement et cliquez sur Connect (connexion). Lorsque l'écran de sécurité s'affiche, tapez « 1234 » puis OK. (Ne sélectionnez pas « Add to trusted device list ».) Attendez le message « Connection established to selected device ». Cliquez Done. Retournez à l'écran principal, sélectionnez Setup et le message « Dispenser is about to Home » s'affichera. Cliquez sur OK pour initialiser la table.

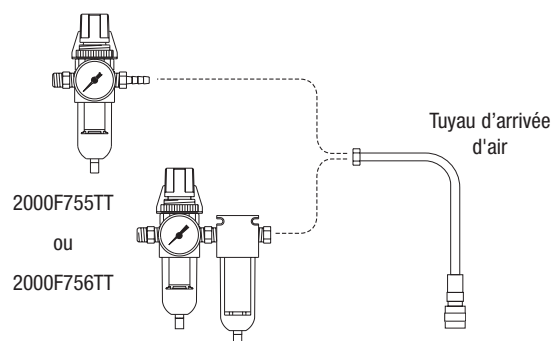


Air Comprimé

2

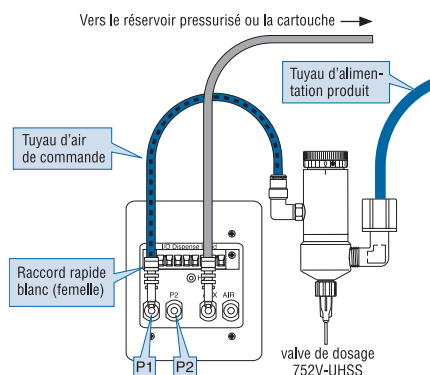
Utilisez du tuyau de diam. int. 6 mm pour raccorder la source d'alimentation en air comprimé au panneau arrière de la machine. Il est très important d'utiliser un air filtré, sec et propre.

Nous vous recommandons d'installer un régulateur #2000F755 (filtre 5 microns) ou #2000F756 (filtre déshumidificateur 5 microns) entre l'arrivée d'air comprimé de l'atelier et le système Ultra TT.



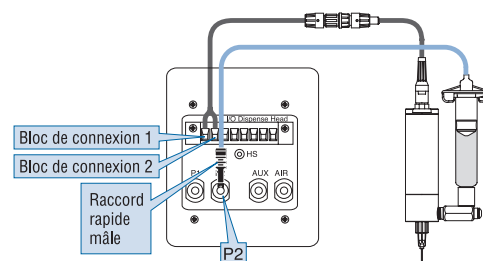
Etape 3 : Valve à arrivée d'air simple

Fixez la valve grâce au support de fixation adéquat. Installez le support de fixation sur la machine. Connectez le tuyau d'air de commande au raccord P1 situé sur la tête de l'axe Z. Le tuyau d'air pour le réservoir pressurisé est connecté au raccord auxiliaire situé sur la tête de l'axe Z. Le réservoir de fluide pressurisé doit être placé à côté de la machine. Si des cartouches sont utilisées, fixez-les sur les rainures en T sur le panneau de l'axe Z.



Etape 3 : Valve à vis sans fin

Fixez la valve 790 au support de fixation pour valve à vis sans fin (#700806). Installez le support de fixation sur la machine. Le tuyau d'air pour la pressurisation de la seringue est connecté au connecteur P2 situé sur la tête de l'axe Z. Le câble marron (+) est connecté au bloc de connexion 1 et le câble blanc (-) est connecté au bloc de connexion 2 situés sur la tête de l'axe Z.



Plaque d'usinage

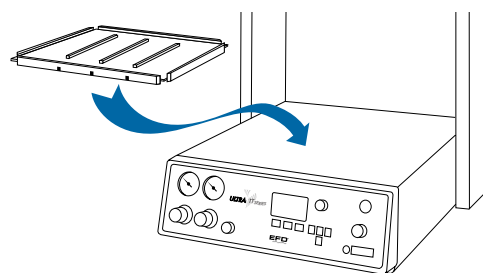
5

Installez la plaque de fixation universelle EFD® (#7007-300 ou #7007-500) ou votre propre plaque d'usinage.

Assurez vous du niveau.

N.B. : les cotes de l'axe Y sont disponibles sur le CD-Rom livré avec la machine.

Attention : une mauvaise mise à niveau de la plaque d'usinage rendra votre programmation difficile.



Programmation

7

Suivez les instructions contenues dans le Manuel Utilisateur (papier ou CD-Rom). Vous apprendrez à programmer les principaux types de déplacement et les paramètres de déposes de fluides. Lisez attentivement le manuel avant de procéder à votre 1ère programmation. Si vous avez la moindre question à propos du fonctionnement ou de la programmation de votre Ultra™ TT, n'hésitez pas à contacter EFD, Inc.

Conseils Pratiques

- Pression, vitesse, temps et taille d'aiguille de dépose influent sur la taille du dépôt.
- Utilisez toujours l'aiguille de dépose ayant le diamètre intérieur le plus grand pour réaliser vos déposes.
- Les aiguilles coniques réduisent la quantité de pression d'air nécessaire pour déposer des produits épais.
- Pour schématiser, le diamètre de l'aiguille de dépose doit être le même que celui de votre dépôt. Cette règle varie bien entendu en fonction de la viscosité des produits déposés et de la pression exercée.
- Pour la dépose de produits bi-composants, mélangez les deux composants et transvasez le mélange dans une seringue EFD® que vous fixerez sur l'axe Y ou sur une valve.
- Lors de la réalisation de micro dépôts, essayez plusieurs vitesses et hauteurs de retrait. Cela permet d'obtenir des résultats optimaux.
- Lorsque vous réglez la pression avec les régulateurs, baissez la pression (sens inverse des aiguilles d'une montre) puis augmentez-la jusqu'au niveau désiré (sens des aiguilles d'une montre).
- Changez d'aiguille de dépose à chaque fin de cycle car le produit a tendance à polymériser dans la canule et à gêner le flux de produit. N'augmentez pas la pression pour compenser le bouchage de l'aiguille de dépose : cette méthode ne garantit pas des déposes constantes.
- Lorsque vous enseignez un nouveau décalage de l'aiguille de dépose, déterminez un point ou faites une marque sur une pièce pour pouvoir orienter l'aiguille.
- Soyez très attentif aux conditions de sécurité lors de l'utilisation d'un équipement automatisé.
- Otez l'attache du coin droit de l'axe Z qui sert à le maintenir immobile durant le transport.



Cet équipement est conforme à la directive Européenne WEEE (2002/96/EC).
Connectez-vous sur www.efd-inc.com pour plus d'informations sur les modalités de mise au rebut de cet équipement.



**Pour une assistance technique
immédiate, appelez le 00800 3330 0001**

EFD, Inc. assure une assistance technique et commerciale dans le monde entier.

EFD, Inc.

Bergerstraat 10, 6226 BA Maastricht The Netherlands
Tél. +31 (0) 43 407 7213 Fax +31 (0) 43 352 6029
benelux@efd-inc.com www.efd-inc.com

EFD International, Inc.

14 Apex Business Centre, Boscombe Road
Dunstable, Bedfordshire LU5 4SB UK
Tél. (0) 1582 666334 Fax (0) 1582 664227
uk@efd-inc.com www.efd-inc.com