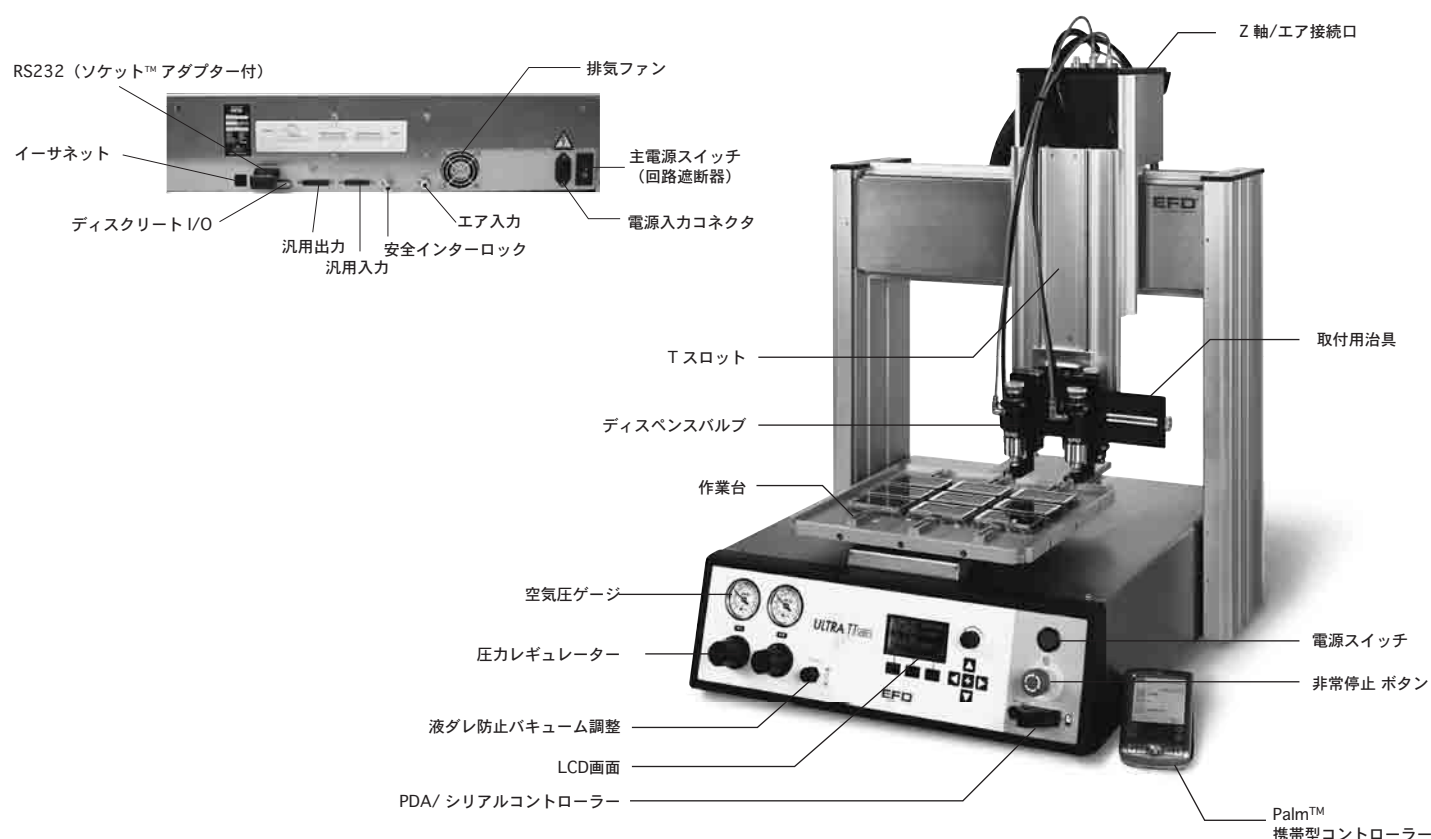


3 軸同時制御・液剤塗布ロボット Ultra™ 325/ Ultra™ 525シリーズ

EFD®
A NORDSON COMPANY

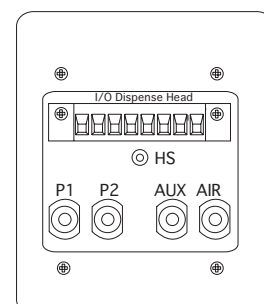
Quick Start Installation Guide

Ver.072005



バルブ/ディスペンス装置設定

EFD ディスペンスバルブ	エア接続（駆動）	エア接続（霧化）	液送圧接続
752V-UHSS	P1	--	P2または補助エア
725DA-SS	P1	--	P2または補助エア
725HF-SS	P1	--	P2または補助エア
740V-SS	P1	--	P2または補助エア
736HPA	P1	--	P2、補助エアまたはお客様供給
780S-SS	P1	P2	補助エア
790	ターミナル 1 + ターミナル 2 -	--	P2でパルスか定圧かを 選択可能
シリンジ0~100psi	P1	--	作動用と同様
シリンジ0~30psi	P2	--	作動用と同様
5800MP	P1	--	作動用と同様
HP4x	P1	--	作動用と同様
HP7x	P1	--	作動用と同様
2800	--	--	--



P1 = 0~0.69Mpa(0~100psi)
P2 = 0~0.21Mpa(0~30psi)

電源の接続

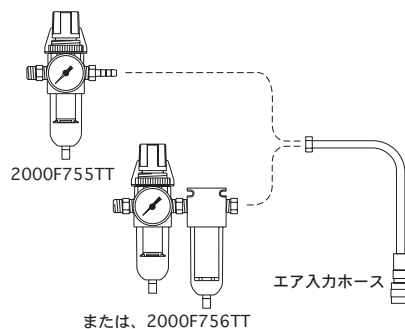
1

付属の電源コードを使用して、本体をAC100～240Vの単相電源コネクタへ差し込んで下さい。
この製品は、自動制御で電力供給を行い、電圧AC100～240Vの範囲で作動します。接続箇所は、本体裏面の左側に位置しています。

エア供給

2

- ・外径φ6mmのチューブを、本体裏面のメインエア供給口に接続します。使用するエアがクリーン&ドライでフィルターを通して清浄なものである事を確認して下さい。
- ・エアフィルターはEFD社の、5 μ フィルターレギュレーター(#2000F755TT)、又は特殊連結フィルター付5 μ フィルターレギュレーター(#2000F756TT)のご使用をお勧めします。

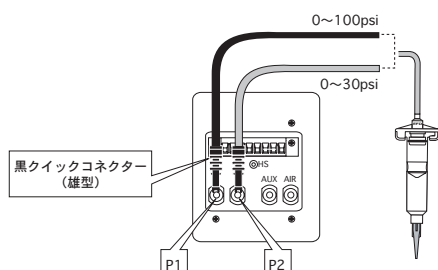


または、2000F756TT

部品の取付

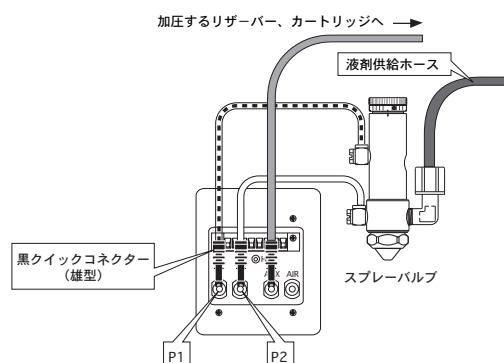
3 シリンジ

シリンジ取付板(#700814)をZ軸の前面に取付け、ご使用になるシリンジのサイズに合った穴に固定ピンを差し込みます。シリンジを回しながらルアーアダプターに挿入します。シリンジアダプターにシリンジを取付け、クイックコネクターを、高粘度液剤の場合はP1コネクター(0～100psi)へ、低粘度液剤の場合はP2コネクター(0～30psi)へ接続して下さい。最後にルアーの先にノズルを取付けます。



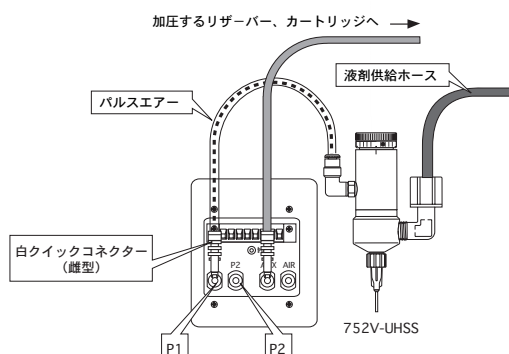
3 複数エア入力バルブ

バルブを適切なバルブ取付板へ装着し、その取付板をロボット本体へ取付けます。バルブ駆動用エアをZ軸上部のP1コネクターへ接続し、液剤圧送用エアは、P2へ接続します。液剤タンク用エアは、Z軸の予備のエアコネクターへ接続して下さい。



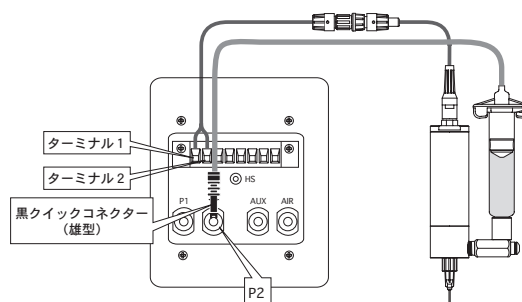
3 単数エア入力バルブ

バルブを適切なバルブ取付板へ装着し、その取付板をロボット本体へ取付けます。バルブ駆動用エアをZ軸上部のP1コネクターへ接続します。液剤圧送用エアは、P2またはZ軸の予備のエアコネクターへ接続します。液剤タンクは本体のすぐ横へ置き、カートリッジを使用している場合はZ軸前面の取付レール(Tスロット)へ取付けて下さい。



3 スクリューバルブ

790スクリーバルブを、スクリーバルブ取付板(#700806)に取付け、そのバルブ取付板をロボット本体へ取付けます。シリンジ用エアはZ軸のP2コネクターへ接続します。茶色のリード線(+)はZ軸上部にある1番のターミナルへ、白のリード線(-)は2番のターミナルへ接続します。



ハイトセンサー

4

- ・ハイトセンサーのプロープ（探触子）が作動していない状態で、ノズル先端より25mm以上の位置にあるかどうか確認して下さい。（ハイトセンサーはZ軸の移動プレートの裏側下部に付いています）
プロープとノズルの高さの差が25mm以下の場合、センシングの際にプロープの動きを妨げる危険があります。
- ・プロープの位置調整が必要な場合は、まずプロープの固定ネジを緩め、プロープを上下に動かします。
締め直す際、きつく締めすぎるとプロープを変形させてしまう恐れがあるので、必ず適度にネジを締めるようにして下さい。
- ・ノズル先端とプロープに、約22mmのオフセットがあるのを確認して下さい。
その後プロープ位置をティーチングするために、取扱説明書の項目にあるオフセット設定を参照し、設定を行う必要があります。

ワークプレート

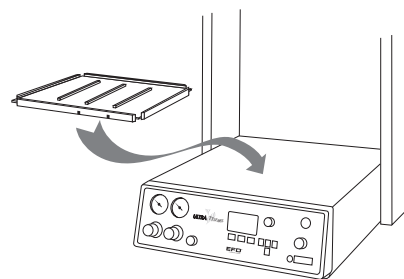
5

- ・EFD社製の固定プレート（#7007-303 または #7007-500）もしくは、既にご使用になられているプレートを本体へ設置します。

- ・水平に取付けられている事をご確認下さい。

注意：EFD社製以外のワークプレートをご使用になる際は、本体に付属しているCD-ROMにワークプレートの固定台（Y-carriage）の図面がありますので、ご参照下さい。

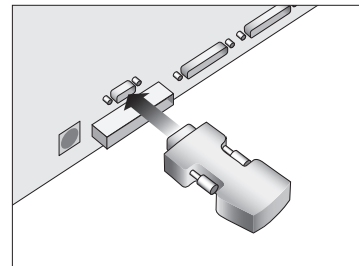
注意：作業台が平衡に設置されていないと、プログラミングが困難になる原因となりますのでご注意下さい。



使用開始

6

- ・Zプレートの右上端にある輸送用固定ボルトを取外します。このボルトは輸送中にZ軸キャリッジを固定しておくためのものです。
- ・本体後面にあるRS232Cコネクタに、ソケット・ブルートゥース®アダプターを接続します。
- ・同じく後面にある主電源をONにし、前面にある非常停止ボタンが解除されているのを確認してから、緑色の電源スイッチを押します。
ソケットアダプターが点滅していることを確認して下さい。
- ・その後、Palmに保存されている塗布プログラムを実行して下さい。
“Tool”（ツール）画面で、ブルートゥースのウィンドウを開きます。
“Discover” をタッチし、デバイスリストに “Socket #1” が表示されたらこれを選択し、“Connect”（接続）をタッチします。
セキュリティの画面になったら、“1234” と入力し、“OK” を押します。（この時、“Add to trusted device list” を選択しないようご注意ください）。“Connection established to selected device”（選択されたデバイスの接続が完了しました）というメッセージが出たら “Done” をタッチします。
メイン画面に戻り、“Set up”（セットアップ）を選択すると、“Dispenser is about to Home”（ディスペンサーがホームポジションへ移動します）というメッセージが出るので、“OK” をタッチして下さい。



プログラミング

7

- ・付属のCD-ROMに入っている、取扱説明書のチュートリアル（手引き）に従って、基本的な塗布プログラムの設定が行えます。最初のプログラムを行う前に、必ず取扱説明書をお読み下さい。

もしご不明な点がありましたら、お問合せ下さい。

お役立ちヒント！

- ・最適な塗布を実現する為に、吐出圧、塗布速度、塗布時間、塗布サイズ、ノズルサイズを実際に何種類かテストすることをお勧めします。
- ・できる限り大きな内径のノズルをご使用になり、吐出を行うようにして下さい。
- ・高粘度液剤をご使用の際は、テーパノズルをご使用になられると、吐出に必要な圧力を軽減できます。
- ・ノズル先端とワークの距離は、おおまかに考えて吐出サイズとほぼ同じです。ただし、吐出圧や液剤の粘度によって、微調整が必要です。
- ・2液性の液剤を使用する時は、必ず混合済みの液剤をシリンジに入れて吐出を行って下さい。
- ・微量量の吐出は、戻し高さと戻し速度の設定を調整すると、良い結果に繋がる傾向にあります。
- ・レギュレーターで吐出圧を調整する場合は、ご希望の値以下に戻した後、圧力を合せて下さい。
- ・ノズルはできる限り頻繁に交換して下さい。ノズルのハブ部分の液剤が硬化してしまうと、液剤の流れを妨げる原因となります。液剤の流れが滞った時に、それに合せて吐出圧を減少させると、塗布の安定性に影響を及ぼす恐れがあります。
- ・新しいノズルのオフセットを設定する場合には、位置合わせをしやすくする為に、あらかじめワーク上での位置を決めておくとい良いでしょう。
- ・自動制御の装置を操作する際は、常に安全を考慮して下さい。
- ・運送用のZ軸前面の右上端にある固定ボルトは、取外して下さい。

株式会社 **サンエイテック** <http://www.san-ei-tech.co.jp>

〒277-0005 千葉県柏市柏7-1-15 TEL.04-7166-7411 FAX.04-7166-7276