

CE



UVCS V3.0 LED

Förderbandsystem
Gebrauchsanleitung

 **DYMAX**[®]



Über Dymax

UV-/Lichthärtende Klebstoffe. Systeme für die Lichthärtung, Flüssigkeitsdosierung und Flüssigkeitsverpackung.

Dymax ist Hersteller von industriellen, lichthärtenden Klebstoffen, Exoxid- und durch Aktivator aushärtenden Klebstoffen. Darüber hinaus fertigen wir eine umfassende Palette an manuellen Flüssigkeitsdosiersystemen, automatischen Flüssigkeitsdosiersystemen und Lichthärtungssystemen. Zu den Lichthärtungssystemen gehören LED-Lichtquellen, Punktstrahler, Flächenstrahler und Förderbandsysteme, die auf Kompatibilität und hohe Leistungen mit Dymax-Klebstoffen ausgelegt sind.

Klebstoffe und Lichthärtungssysteme von Dymax optimieren die Geschwindigkeit automatisierter Montagesysteme, ermöglichen eine hundertprozentige Inline-Prüfung und erhöhen den Durchsatz. Die Systemkonstruktionen ermöglichen die Konfiguration als eigenständiges System oder die Integration in Ihre vorhandene Montagelinie.

Beachten Sie, dass die meisten Dosier- und Aushärtungssystem-Anwendungen einzigartig sind. Dymax übernimmt keine Gewähr für die Eignung des Produktes für den beabsichtigten Verwendungszweck. Sämtliche Gewährleistungen in Bezug auf das Produkt, seine Anwendung und seinen Gebrauch sind ausschließlich auf die in den allgemeinen Verkaufsbedingungen von Dymax enthaltenen Gewährleistungen beschränkt. Dymax empfiehlt dem Benutzer, vorgesehene Anwendungen zu beurteilen und zu prüfen, um sicherzustellen, dass die gewünschten Leistungskriterien erfüllt werden. Dymax ist bereit, die Benutzer bei der Leistungsprüfung und -bewertung zu unterstützen. Zu diesem Zweck bietet Dymax Programme zur Vermietung und zum Leasing von Testanlagen zur Unterstützung solcher Prüfungen und Bewertungen an. Datenblätter für Ventilsteuergeräte oder Druckkessel sind auf Anfrage erhältlich.

Inhalt

Einführung	4
Hilfe und Unterstützung	4
Sicherheit	4
Produktübersicht	5
Entfernen der Verpackung	6
Auspacken und Überprüfen Ihrer Sendung.....	6
Enthaltene Teile.....	6
Hauptkomponenten des Förderbands.....	7
Systemeigenschaften und -leistungen	9
Systeminstallation	10
Montieren Sie das Förderband und den Schrank zusammen	10
Eingangsleistung	11
Einstellung des Bandlaufs.....	11
Einstellung der Breite des Edge-Carry	11
Hinzufügen der Strahler und Steuereinheiten zum Förderband	12
Konfigurationen der Halterung.....	14
Verdrahtung und Anschlüsse.....	14
Einschalten.....	16
Notschalter	16
Betrieb	17
Flussdiagramm des Systems	17
Inbetriebnahme	17
Einstellungen im Hauptfenster	17
Wählen Sie den Modus des Förderbands aus	19
Stellen Sie die Parameter für den „Bewegen-“Modus ein	19
Stellen Sie die Parameter für den „Statisch-“Modus ein.....	20
Stellen Sie die Strahlerposition ein	20
Programmeinstellungen	21
Systemeinstellungen	22
Helligkeit	23
Uhrzeit- und Kalender-Einstellungen	24
Das Passwort eingeben.....	24
Das Passwort ändern.....	24
Das System zurücksetzen.....	24
Systemprotokoll.....	25
SPS-Modus	26
UV-Steuerung über die SPS	26
Ersatzteile und Zubehör	29
Zubehör	29
Komponenten & Ersatzteile	29
Technische Produktdaten	30
Abmessungen.....	30
Konformitätserklärung	31
Validierung	33
Expositionszeit vorgeben, Intensität bestimmen	33
Intensität vorgeben, Expositionszeit bestimmen	33
Steuerung.....	33
Gewährleistung	34

Einführung

In dieser Anleitung wird die sichere und effiziente Einrichtung, Verwendung und Wartung des UVCS V3.0-Systems beschrieben. Bevor Sie dieses Produkt verwenden, lesen Sie bitte die Anweisungen in dieser Gebrauchsanleitung sorgfältig durch.

Zielgruppe

Die vorliegende Bedienungsanleitung wurde für erfahrene Verfahrenstechniker, Ingenieure und Fertigungspersonal erstellt. Sollten Sie noch keine Erfahrung mit Hochleistungs-LED-Lichtquellen haben und die Anweisungen nicht verstehen, wenden Sie sich vor Nutzung des Gerätes bitte an die Dymax Anwendungstechnik, um die erforderlichen Informationen zu erhalten.

Vorgesehener Betrieb

Das Gerät darf nur in einer sauberen Werkstatt verwendet werden.

Hilfe und Unterstützung

Die Teams des Dymax-Kundendienstes und der Anwendungstechnik sind in den Vereinigten Staaten von Montag bis Freitag von 8:00 bis 17:30 Uhr Eastern Standard Time und in Deutschland von Montag bis Freitag von 8:00 bis 17:00 Uhr Mitteleuropäischer Zeit per Telefon und E-Mail erreichbar. Sie können auch eine E-Mail an Dymax unter info@dymax.com oder Dymax Europe GmbH unter info_de@dymax.com senden. Kontaktinformationen weiterer Dymax-Standorte finden Sie auf der Rückseite dieser Bedienungsanleitung.

Um einen reibungslosen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, stehen Ihnen noch weitere Ressourcen zur Verfügung:

Ausführliche Produktinformationen auf unserer Webseite unter www.dymax.com & www.dymax.de

Produktdatenblätter für Dymax Klebstoff auf unserer Webseite
Sicherheitsdatenblätter (SDS), die Bestandteil des Lieferumfangs von Dymax Produkten sind

Sicherheit



WARNHINWEIS! Die Verwendung dieser UV-Lichtquelle

kann ohne vorheriges Lesen und Verstehen der Informationen im

Sicherheitsleitfaden für UV-Licht, SAF001, zu Verletzungen durch die

Einwirkung des hochintensiven Lichts führen. Um die Verletzungsgefahr zu

minimieren, lesen Sie die Informationen in dieser Anleitung und stellen Sie sicher,

dass Sie diese auch verstanden haben, bevor Sie die Dymax UV-LED-Lichtquelle

zusammenbauen und in Betrieb nehmen.

Dieses Gerät fällt unter die Risikogruppe 3 für UVA- und Blaulichtemissionen gemäß IEC 62471:

WARNHINWEIS! Dieses Produkt gibt UV-Strahlung ab. Vermeiden Sie

Augen- und Hautkontakt mit ungeschützten Produkten.

WARNHINWEIS! Dieses Produkt kann gefährliche optische Strahlung

abgeben. Blicken Sie nicht in eine in Betrieb befindliche Lampe. Dies kann zu

Augenverletzungen führen.

Produktübersicht

Das UVCS V3.0 LED ist ein modernisiertes Förderbandsystem, das für den Betrieb mit den neuesten leistungsstarken LED-Flächenstrahlern von Dymax entwickelt wurde. Es kombiniert ein neues industrielles Design mit den neuesten Funktionen in der Aushärtungstechnologie und bietet dem Bedienpersonal eine einfache Handhabung und höchste Lebensqualität.

Jede Facette des Designs wurde entwickelt, um den Betrieb zu maximieren und zu verbessern. Es verbessert die Überwachung und erleichtert die Steuerung des Aushärtungsprozesses direkt vom Förderband aus, indem es die Geschwindigkeitsregelung, die automatische Teileerkennung und die Steuerung der installierten Strahler integriert. Darüber hinaus wurde das UVCS V3.0 LED sorgfältig für eine einfache Integration in größere Fertigungssysteme und -prozesse entwickelt.

Das UVCS V3.0 LED ist ideal geeignet für eine Reihe von Anwendungen in den Bereichen Medizin, Unterhaltungselektronik, Automobil, Luft- und Raumfahrt, Verteidigung, Optik und Haushaltsgeräteindustrie. Es ist die ideale Lösung für die LED-Härtung in Fertigungsprozessen mit hohem Durchsatz.

Entfernen der Verpackung

Auspacken und Überprüfen Ihrer Sendung

Prüfen Sie bei der Anlieferung alle Kartons auf Transportschäden und melden Sie diese gegebenenfalls unverzüglich dem Spediteur. Öffnen Sie alle Kartons und prüfen Sie die Ausrüstung auf Beschädigungen. Wenn Teile beschädigt sind, melden Sie dies umgehend dem Spediteur und reichen Sie eine Reklamation für die beschädigten Teile ein. Wenden Sie sich an Dymax, damit Ihnen die neuen Teile unverzüglich zugesandt werden können.

Die folgenden Teile sind in jedem Paket/jeder Bestellung enthalten. Wenn bei Ihrer Bestellung Teile fehlen, wenden Sie sich bitte zur Behebung des Problems an Ihren regionalen Dymax-Vertreter oder den Kundendienst von Dymax.

Enthaltene Teile

- **UVCS V3.0 Förderband (Basis)**
Art.-Nr.: 88870 UVCS V3.0 TRANSPORTBAND 220 V CN
Art.-Nr.: 88871 UVCS V3.0 TRANSPORTBAND 110 V NA
Art.-Nr.: 88878 UVCS V3.0 EDGE 220 V CN
Art.-Nr.: 88879 UVCS V3.0 EDGE 110 V NA
Art.-Nr.: 88892 UVCS V3.0 TRANSPORTBAND 220 V EU
Art.-Nr.: 88893 UVCS V3.0 EDGE 220 V EU
- **Netzkabel**
Art.-Nr.: 84282 AC-KABEL, CN-STECKER, UVCS
Art.-Nr.: 84283 AC-KABEL, NA-STECKER, UVCS
Art.-Nr.: 84284 AC-KABEL, EU-STECKER, UVCS
- **UVCS V3.0 LED Gebrauchsanleitung**
Art.-Nr.: 87072
- **UV-SCHUTZBRILLE**
Art.-Nr.: 84126

Abbildung 1.
Verpackung des UVCS V3.0 LED-Förderbandsystems

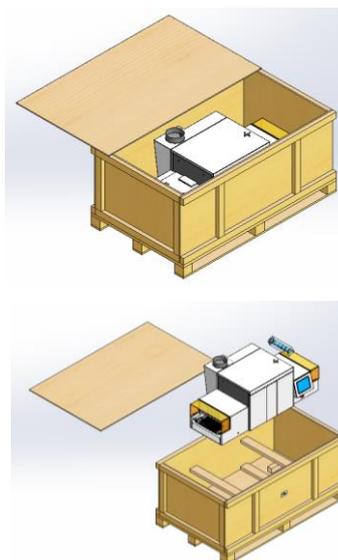
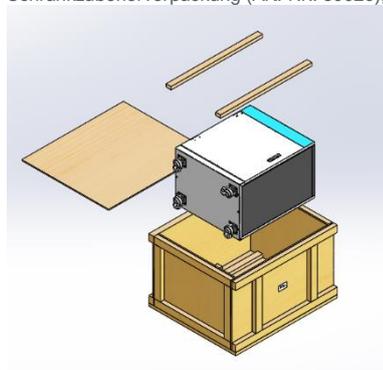
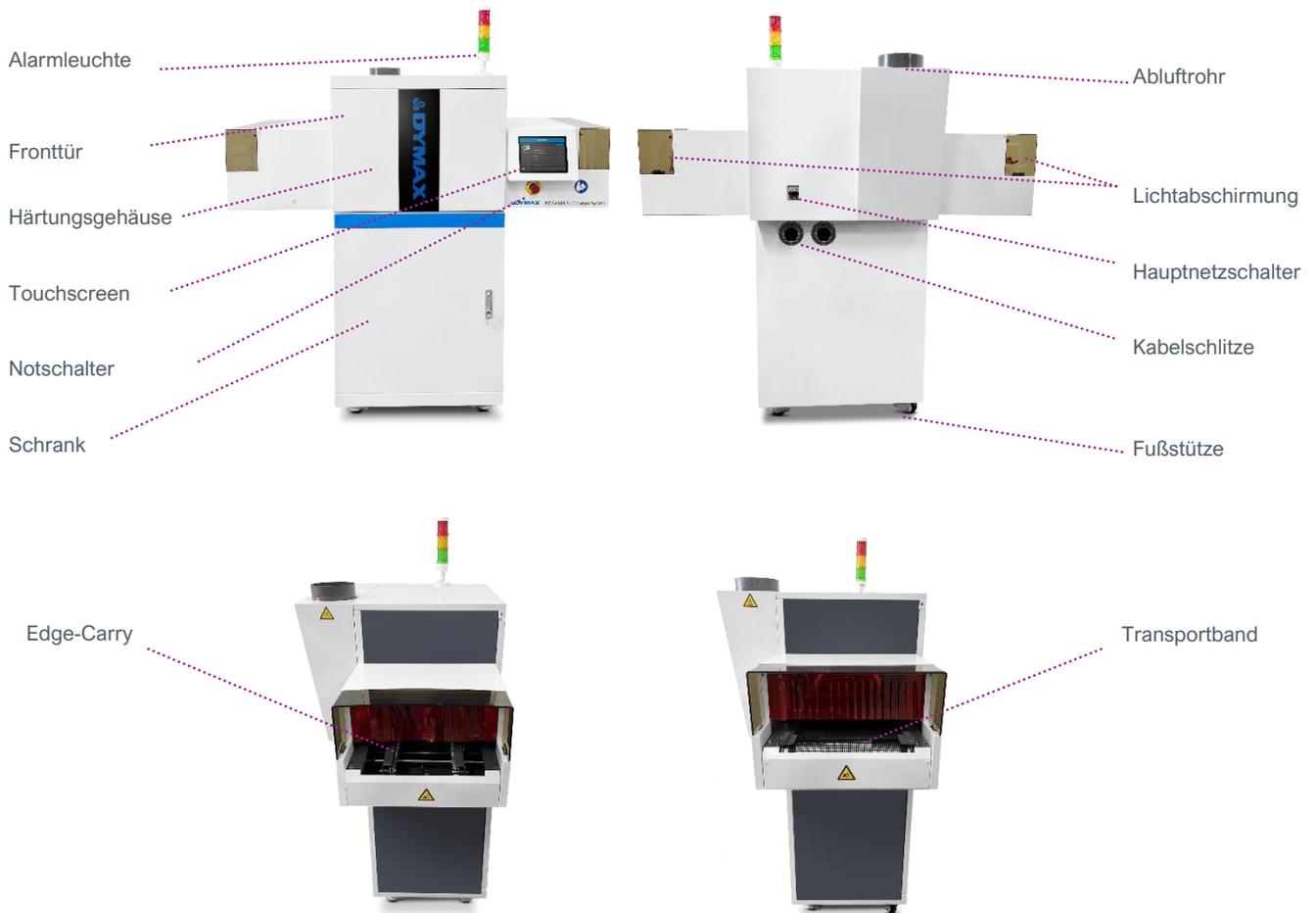


Abbildung 2.
Schrankzubehörverpackung (Art.-Nr.: 80020); *Separat erhältlich*





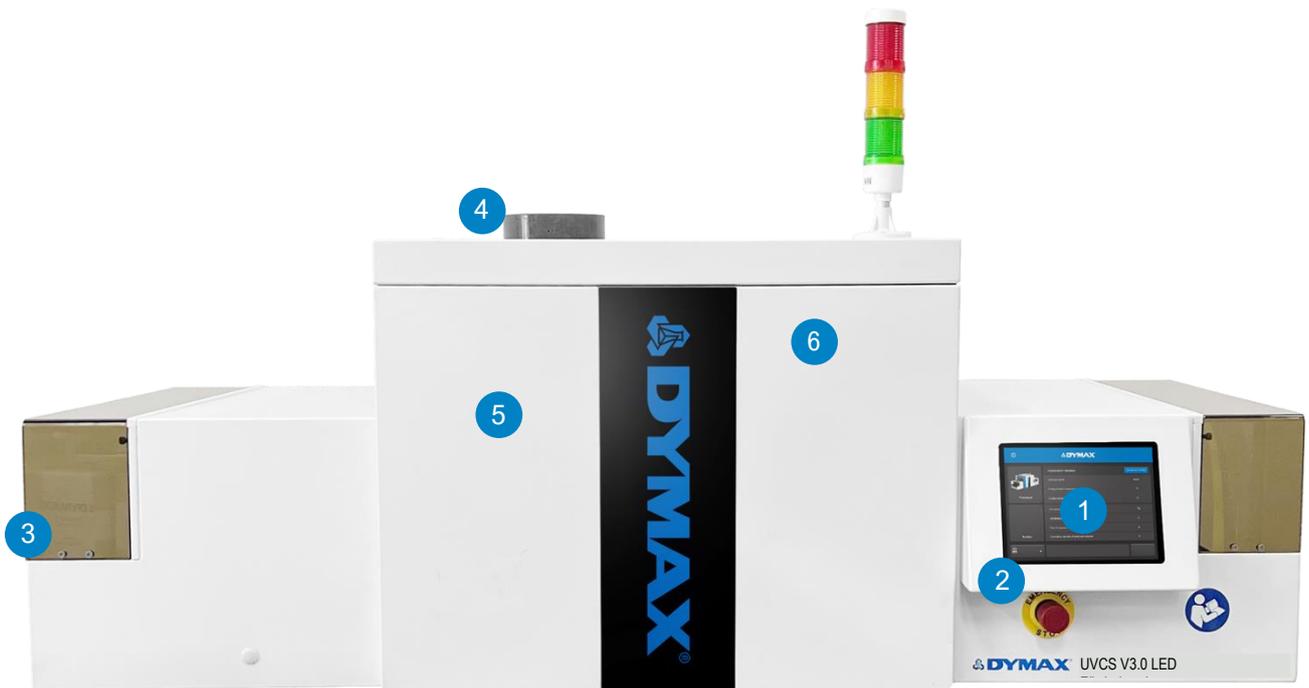
Hauptkomponenten des Förderbands

- **Touchscreen:** 8" HMI-Touchscreen
- **Härtungsgehäuse:** Inklusive verstellbarer Lampenhalterung und thermischem Abluftsystem
- **Fronttür:** Ermöglicht den Zugang zur Strahlerhalterung. Das Logo leuchtet auf, wenn der Stahler eingeschaltet ist.
- **Notschalter:** Im Notfall drücken, um das Förderband auszuschalten. Zum Zurücksetzen und Einschalten im Uhrzeigersinn drehen
- **Lichtabschirmung:** Abnehmbare Abschirmung für UV-Licht
- **Transportband:** UV-beständiges Transportband; Bandgeschwindigkeit ist einstellbar von 0.4~7.8m/min
- **Edge-Carry:** Kantenbreite einstellbar von 45 mm bis 255 mm
- **Abluftrohr:** Führt die thermische Luft aus dem Gehäuse ab; Durchmesser = 150 mm (6 Zoll)
- **Alarmleuchte:** Ein grünes Licht bedeutet, dass das Förderband normal arbeitet; ein rotes Licht wird von einem Alarmton begleitet und zeigt einen Ausfall des Förderbands an
- **Schrank:** Kaufbares Zubehör zur Montage des Förderbands und zur Aufbewahrung der Steuereinheit im Inneren

Tabelle 1.
Kennzeichnungen

<p>Warnschilder</p>	 <p>Wenn das Gerät in Betrieb ist, berühren Sie nicht den Schaltschrank, um Verletzungen durch Stromschläge zu vermeiden.</p>  <p>Wenn das Gerät in Betrieb ist, berühren Sie nicht die Walze, das Förderband oder die Kante, um mechanische Schäden zu vermeiden.</p>
<p>Typenschild mit Produktinformationen</p>	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%; padding: 5px; border: 1px solid black; border-radius: 10px;">  <p>UVCS V3.0 LED Förderbandsystem Modellbezeichnung: UVCS V3/0 LED Transportband 110 V Eingang: 90-125VAC,50/60Hz Tragfähigkeit: Links nach rechts: 30kg max Maximale Geschwindigkeit 126 mm/s Volllaststrom des Förderbandes: 3 A</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <p style="font-size: small;">Hersteller: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111, Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> <div style="width: 50%; padding: 5px; border: 1px solid black; border-radius: 10px;">  <p>UVCS V3.0 LED Förderbandsystem Modellbezeichnung: UVCS V3/0 LED Transportband 220 V Eingang: 196-264VAC,50/60Hz Tragfähigkeit: Links nach rechts: 30kg max Maximale Geschwindigkeit 126 mm/s Volllaststrom des Förderbandes: 1,5 A</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <p style="font-size: small;">Hersteller: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111, Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> <div style="width: 50%; padding: 5px; border: 1px solid black; border-radius: 10px;">  <p>UVCS V3.0 LED Förderbandsystem Modellbezeichnung: UVCS V3/0 LED Transportband 110 V Eingang: 90-125VAC,50/60Hz Tragfähigkeit: Links nach rechts: 30kg max Maximale Geschwindigkeit 126 mm/s Volllaststrom des Förderbandes: 3 A</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <p style="font-size: small;">Hersteller: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111, Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> <div style="width: 50%; padding: 5px; border: 1px solid black; border-radius: 10px;">  <p>UVCS V3.0 LED Förderbandsystem Modellbezeichnung: UVCS V3/0 LED Transportband 220 V Eingang: 196-264VAC,50/60Hz Tragfähigkeit: Links nach rechts: 30kg max Maximale Geschwindigkeit 126 mm/s Volllaststrom des Förderbandes: 1,5 A</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <p style="font-size: small;">Hersteller: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111, Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">UVCS V3.0 LED Förderbandsysteme werden in 110V- und 220V-Spezifikationen unterteilt.</p>
<p>Warnschild für hohe Temperaturen</p>	 <p>Wenn das Gerät in Betrieb ist, berühren Sie nicht das Gerät und kommen Sie nicht in die Nähe der Abluftöffnung, um Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.</p>
<p>Gebrauchsanleitung beachten</p>	 <p>Lesen Sie die Gebrauchsanleitung, bevor Sie das Gerät benutzen und bedienen.</p>

Systemeigenschaften und -leistungen



1 Touchscreen-HMI mit hohem Kontrast

- 8-Zoll-Touchscreen
- Benutzerfreundliche, moderne Benutzeroberfläche
- Es enthält Speicher- und Programmiermodi
- Es steuert Lampen und Strahler



2 Zahlreiche Bedienmethoden

- Manueller statischer Modus zur Verwendung des Förderbands als Aushärteofen
- Manuelle Bewegung für den Betrieb des Förderbands
- SPS-Modus mit Multichannel-I/O für die Fernsteuerung in großen Prozessen



3 Teileerkennung und Geschwindigkeitssteuerung

- Genaue und präzise Steuerung
- Es eliminiert das Risiko einer Über- oder Unterhärtung
- Die Teile bleiben sicher auf dem Band, wenn das Förderband nicht in Betrieb ist



4 Leistungsstarkes Abluftsystem

- Es hält die Kammer für temperaturempfindliche Teile kühl
- Es hält die Hitze aus dem Raum fern



5 Vollständig enthaltene Installation

- Es minimiert den Lärm
- Es reduziert die Wärmeentwicklung



6 Es verwendet einen BlueWave® FX-1250-Strahler

- Leistungsstarke LED-Lampen
- Sofortiges An- und Ausschalten ohne Aufwärmphase
- Effizienter im Energieverbrauch

Systeminstallation

Montieren Sie das Förderband und den Schrank zusammen

- 1) Heben Sie die Fußstützen an, indem Sie sie drehen und die Rollen dadurch auf den Boden bringen, damit lässt sich das System leicht bewegen. (Abbildung 3.)
- 2) Montieren Sie das Förderband auf den Schrank, indem Sie die 4 Gummipuffer in die Löcher auf der Oberseite des Schrankes einsetzen. (Abbildung 4.)
- 3) Wenn das Förderband bewegt oder montiert wird, ist die Position der Last auf dem Gerät wie folgt dargestellt (Abbildung 5.)
- 4) Führen Sie die Kommunikations-/Strom-/Antriebskabel durch die Kabeldurchlässe im Schrank. (Abbildung 6.)
- 5) Regulieren Sie die Höhe durch Einstellen der unteren Fußstützen.

Abbildung 3.
Heben Sie die Fußstütze an



Abbildung 4.
Setzen Sie die 4 Puffer des Förderbands in die Oberseite des Schrankes ein.

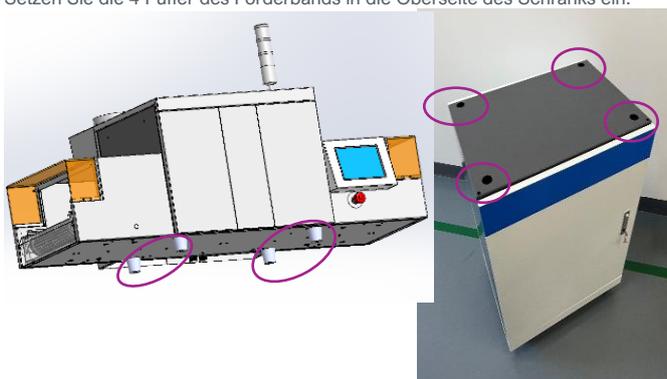
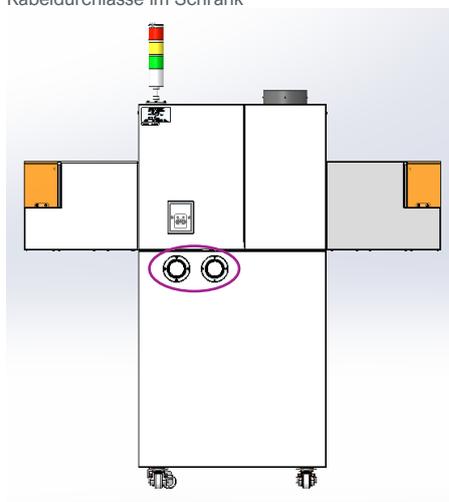


Abbildung 5.
Lastposition



Abbildung 6.
Kabeldurchlässe im Schrank



Eingangsleistung

Die Eingangsleistungen des Förderbands sind in der folgenden Tabelle angegeben.

Tabelle 2.

Eingangsleistungen

Spannungsbereich	Max. Strom	Frequenz der Eingangsleistung
AC 90~125 V	3 A	50/60 HZ
AC 196~264 V	1,5 A	50/60 HZ

Hinweis: Die Aushärtungsgeräte und die Fördereinheit verfügen über separate Stromkreise. Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme, dass Ihr Hauptanschluss für den maximalen Leistungsbedarf des Förderbands ausgelegt ist. Schließen Sie alle Stromkabel direkt an und verwenden Sie keine externen Steckdosenleisten. Wenn Sie ein Förderband mit zwei Steuereinheiten verwenden, muss die zweite Steuereinheit an einer separat abgesicherten Steckdose angeschlossen werden, um eine Überlastung des Stromkreises zu vermeiden.

Einstellung des Bandlaufs

Das Förderband ist werksseitig so eingestellt, dass es dem Band korrekt läuft. Falls weitere Einstellungen erforderlich sind:

- 1) Entfernen Sie die weiße Verschlusskappe von der Abdeckplatte auf der linken Seite des Förderbands (Abbildung 7.)
- 2) An der Eingangsseite des Förderbands befinden sich zwei Spanschrauben. Zum Einstellen des Bandlaufs ziehen Sie einfach die Seite an, auf der das Band durch das Loch läuft (Abbildung 8.)

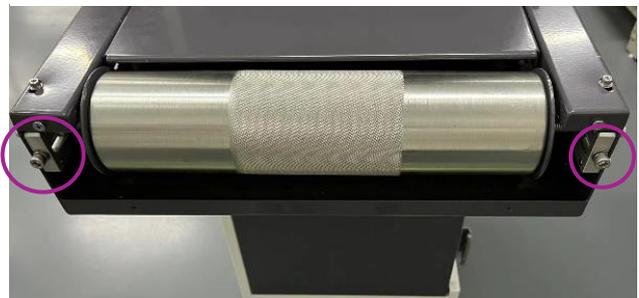
Abbildung 7.

Weißer Verschlusskappe auf der Abdeckplatte



Abbildung 8.

Spanschrauben auf der Eingangsseite

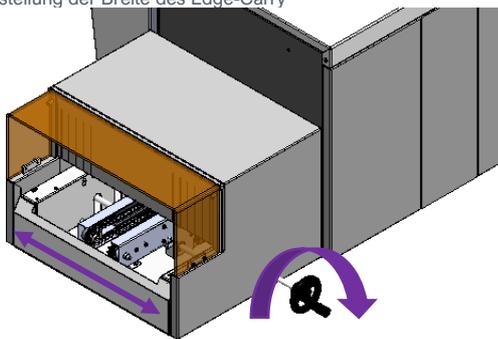


Einstellung der Breite des Edge-Carry

Die Breite des Edge-Carry-Bandes kann an der Vorderseite über das Handrad eingestellt werden. (Abbildung 9.)

Abbildung 9.

Einstellung der Breite des Edge-Carry



Einbau der Emittter und Steuereinheiten im Förderbandsystem

- 1) Öffnen Sie das Gehäuse und passen Sie die Höhe der Halterung mit den vier Arretierungsschrauben ein. (Abbildung 10.). Die niedrigste Höhe beträgt 12 mm von der Unterseite der Halterung bis zur Bandoberfläche.
- 2) Befestigen Sie die Emittter an den vorgesehenen Stellen mittels Schrauben an der Halterung . Die Kühlrippen des Emitters sollte zum Abluftventilator zeigen. (Abbildung 11.)
- 3) Positionieren Sie die Strahler in der Halterung, wie in Abbildung 12 gezeigt.
- 4) Vervollständigen Sie die Verkabelung wie erforderlich. (Abbildung 13. - Abbildung 19.)
- 5) Bei den Konfigurationen 1x1, 1x2 horizontal und 2x1 vertikal wird es empfohlen, die Strahler auf der Seite zu platzieren, die dem Abluftventilator am nächsten ist. (Abbildung 22. & Abbildung 23.)

Abbildung 10.
Arretierungsschrauben

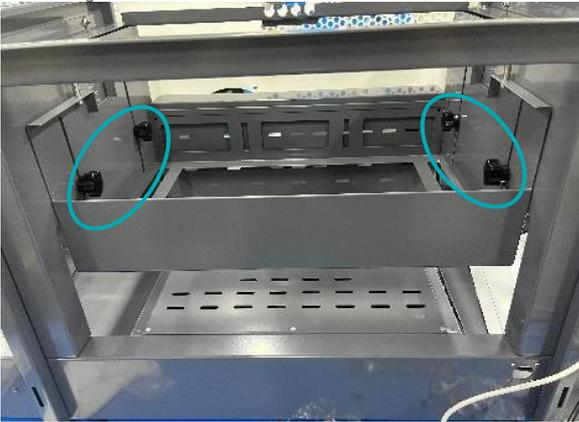


Abbildung 11.
Befestigung Emittter am Rahmen

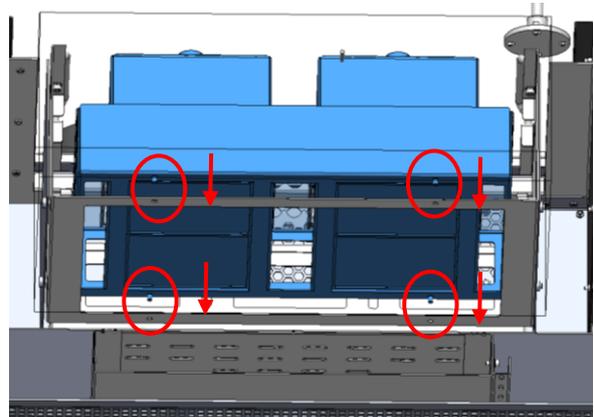


Abbildung 12.
Positionieren der Strahler

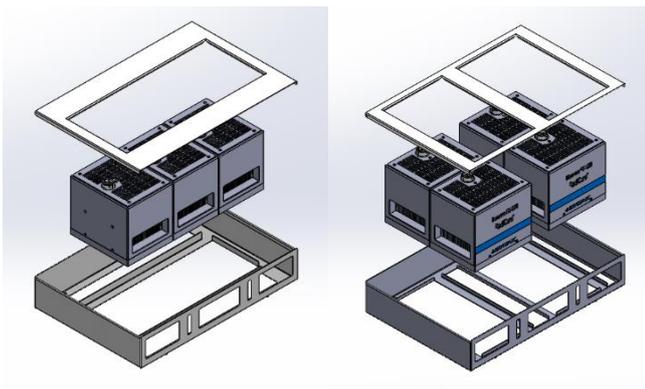


Abbildung 13.
Lösen Sie die Schrauben unter der Rückwand, an der das untere Gehäuse befestigt ist

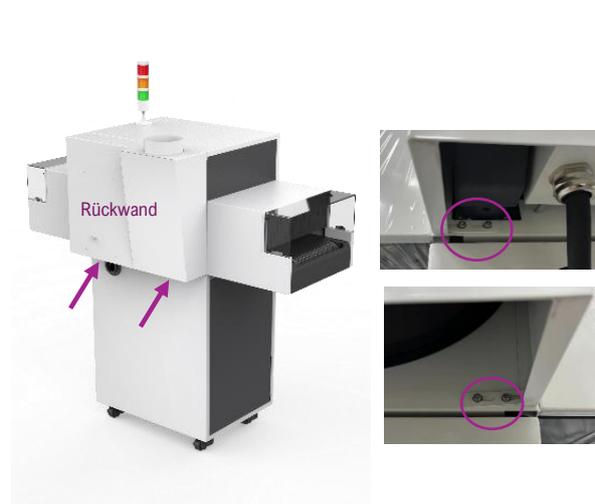


Abbildung 14.
Entfernen Sie das Erdungskabel an der Rückseite des Geräts an der abgebildeten Stelle



Abbildung 15.
Entfernen Sie die Rückwand



Abbildung 16.
Lösen Sie die Schrauben; entfernen Sie die Kabelführung



Abbildung 17.
Lösen Sie die Schrauben über der linken und rechten Seite der oberen Abdeckplatte



Abbildung 18.
Heben Sie die Vorderseite der oberen Abdeckung an; Ziehen Sie den Stecker heraus; Entfernen Sie die obere Abdeckung



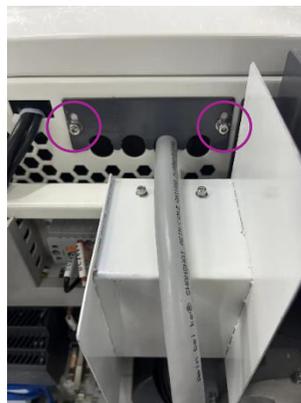
Abbildung 19.
Führen Sie den Stecker durch den Durchlass



Abbildung 20.
Befestigen Sie den Stecker am Anschluss des Emitters



Abbildung 21.
Befestigen Sie die Kabelführung



Konfigurationen der Halterung

Abbildung 22.

Horizontale Konfiguration (Art.-Nr.: 80021)

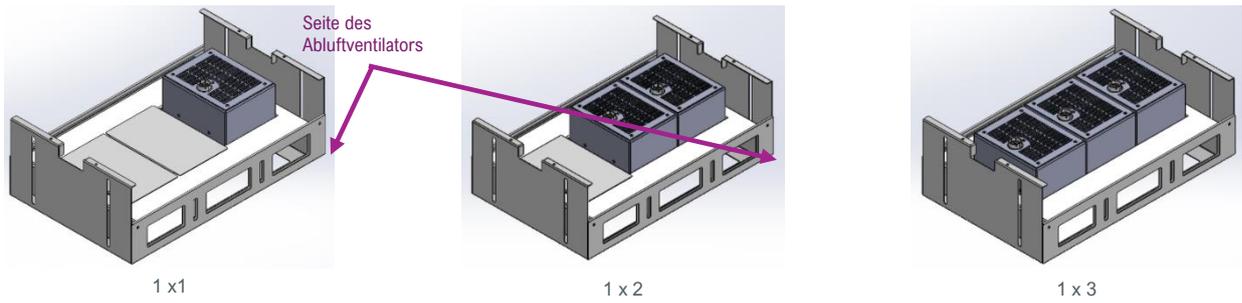
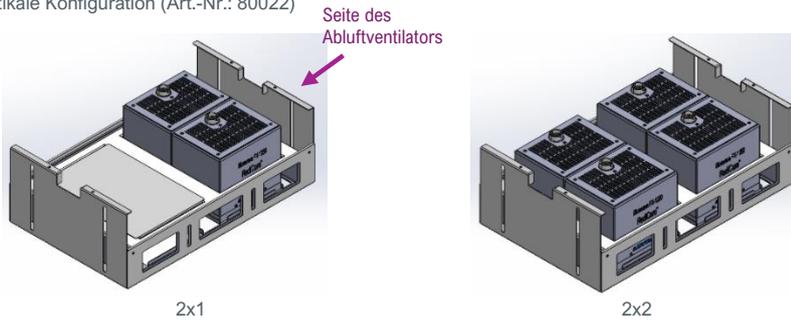


Abbildung 23.

Vertikale Konfiguration (Art.-Nr.: 80022)



Verdrahtung und Anschlüsse

1) Das Förderband wird, wie unten dargestellt, mit dem benötigten 220VAC/110VAC-Netzstecker geliefert.

Abbildung 24.
CN-Stecker Typ-I

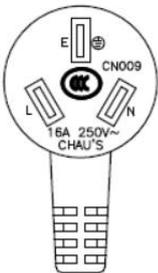


Abbildung 25.
Stecker Typ-B

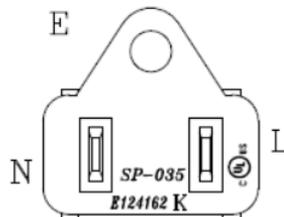


Abbildung 26.
EU-Stecker Typ-F

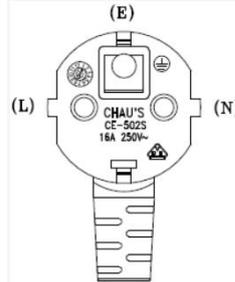
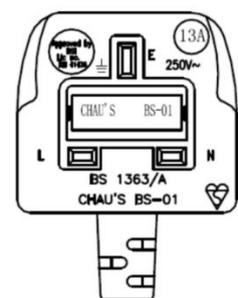


Abbildung 27.
GB-Stecker Typ-G



2) Das Förderband kann mit dem Reserveerdungsdraht geerdet werden. (Abbildung 28.)

Wenn der Schrank verwendet wird, kann das Erdungskabel am Erdungsanschluss im Schrank befestigt werden. (Abbildung 29.)

Abbildung 28.
Erdungsdraht

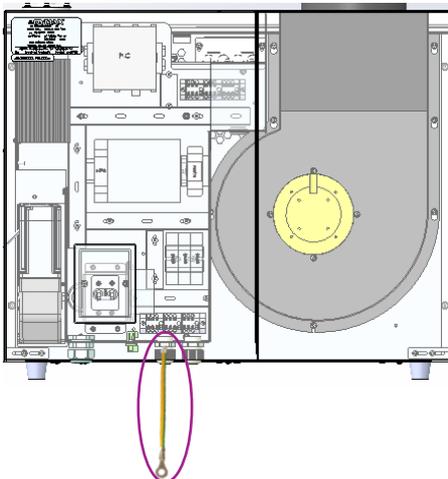
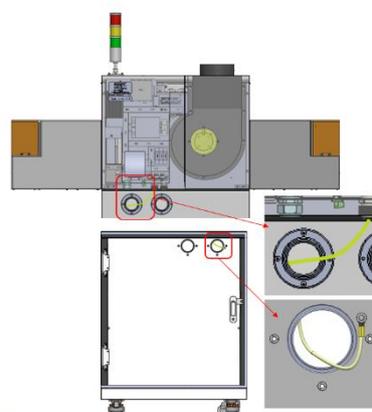


Abbildung 29.
Am Schrank angeschlossene Erdung



- 3) Um die BlueWave FX-1250-Steuereinheit zu verwenden, schließen Sie das Netzkabel vom Förderband an die Steuereinheit an und stecken Sie das Verbindungskabel in den Emitter. Drehen Sie den Stecker beim Einstecken im Uhrzeigersinn, um das Kabel anzuschließen. Drehen Sie den Stecker beim Herausziehen gegen den Uhrzeigersinn, um das Kabel herauszuziehen (siehe Gebrauchsanleitung des BlueWave® FX-1250).

Abbildung 30.
Netzkabel



Abbildung 31.
Das Verbindungskabel in die Steuereinheit einstecken



Abbildung 32.
Das Verbindungskabel in den Strahler einstecken



Einschalten

Schalten Sie den Hauptschalter des Geräts ein, um das Förderband mit Strom zu versorgen. Abbildung 33. zeigt den Hauptschalter des Förderbands.

Abbildung 33.
Hauptschalter



Notschalter

Wenn ein Notfall eine sofortige Abschaltung erfordert, drücken Sie den Notschalter. Der Motor und der Abluftventilator des Förderbandes schalten sich ab und der Summer gibt Alarm. Abbildung 34. zeigt den Notschalter.

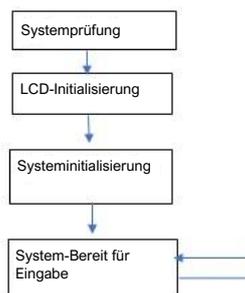
Abbildung 34.
Notschalter



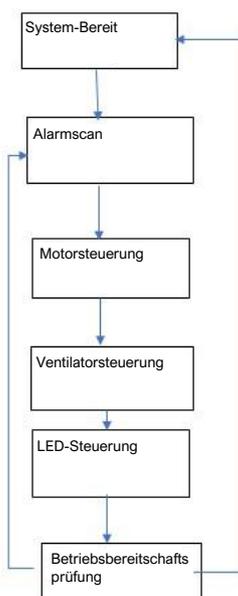
Betrieb

Flussdiagramm des Systems

Anfängliche Prozedur



Betriebsprozedur nach System-Bereit für Eingabe



Inbetriebnahme

- 1) Vergewissern Sie sich, dass alle Stecker an der Rückseite der Steuereinheit und der Emitter fest eingesteckt sind.
- 2) Stellen Sie den Netzschalter auf der Rückseite der Steuereinheit auf die EIN-Position (nach oben)
- 3) Das Startfenster (Abbildung 35) erscheint für einige Sekunden, während das System initialisiert wird.
- 4) Nach dem Hochfahren erscheint das Hauptfenster (Abbildung 36).
- 5) **WARNHINWEIS!** Die Emitter müssen vor dem Einschalten korrekt angeschlossen sein. Wenn kein Emitter installiert ist, ist die Steuereinheit nicht betriebsbereit. Schalten Sie die Steuereinheit aus und schließen Sie mindestens einen Strahler an.
- 6) Das System ist nun bereit für die Einstellung der Parameter.
- 7) Firmware-Version: 3.22.01
Hardware-Version: 3.22.01

Einstellungen im Hauptfenster

Im Hauptfenster kann der Bediener:

- 1) Den Modus des Förderbands auswählen.
- 2) Die Leistung und Aushärtungszeit für alle Emitter einstellen.
- 3) Das Förderband starten oder stoppen.

Abbildung 35.
Startfenster



Abbildung 36.
Hauptfenster

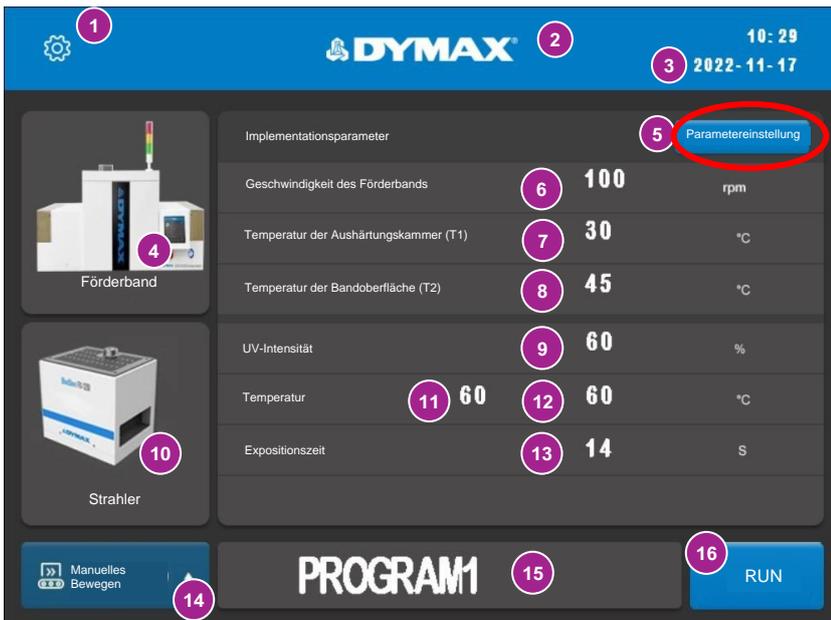
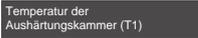
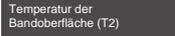
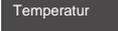
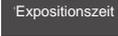


Tabelle 3.
Funktionen im Hauptfenster

Nummer	Bezeichnung	SYMBOL	Beschreibung
1	Systemeinstellung		Drücken Sie hier, um zum Fenster für die Systemeinstellung zu gelangen und die Systemparameter (Uhr, Kalender, Passwort, Helligkeit, Strahlertyp, Strahlerposition usw.) einzustellen.
2	Dymax-Logo		
3	Kalender und Uhr		Zeigt die Uhrzeit und das Datum an.
4	Förderbandtyp		Zeigt das Symbol des Förderbandtyps an
5	Parametereinstellung		<u>Im Bewegungsmodus</u> können Sie im Bandgeschwindigkeit, Intensität, Aushärtungszeit und Verzögerungszeit einstellen. <u>Im statischen Modus</u> können Sie die Intensität und die Aushärtezeit einstellen. Die Aushärtungszeit muss in diesem Modus größer als 0 sein. <u>Im Programmmodus</u> können Sie Rezepturen speichern und auswählen.
6	Geschwindigkeit des Förderbands		Die Geschwindigkeit wird in Umdrehungen pro Minute angezeigt.
7	Temperatur der Aushärtungskammer		Zeigt die Temperatur der Aushärtungskammer an.
8	Temperatur der Bandoberfläche		Zeigt die Oberflächentemperatur am Band an.
9	UV-Intensität		Zeigt die UV-Intensität des Emitters an.
10	Strahlertyp		Zeigt den Strahlertyp an.
11,12	Temperatur des LED-Strahlers		Zeigt die Strahertemperatur
13	Expositionszeit		Belichtungszeit
14	Modusauswahl		Ermöglicht die Auswahl des Modus: <u>Manual Mode</u> : Das Band bewegt sich konstant. <u>Static mode</u> : Das Band bewegt sich über eine festgelegte Länge <u>Program mode</u> : Rezepturen speichern und auswählen <u>SPS</u> : Versetzt das Gerät in den SPS-Modus
15	Programmname		Der Name des verwendeten Programmplatzes.
16	Start-/Stopp-Schaltfläche		Drücken Sie die Run-Schaltfläche, um das Förderband zu starten. Drücken Sie die Stop-Schaltfläche, um das Förderband zu stoppen.

Wählen Sie den Modus des Förderbands aus

- 1) Drücken Sie die Schaltfläche „Modusauswahl“ im Hauptfenster (Abbildung 36., Nr. 15), um eine Dropdown-Liste anzuzeigen.
- 2) Wählen Sie einen Modus aus der Liste aus, um ihn zu aktivieren. (Abbildung 37.)
- 3) Drücken Sie die Schaltfläche am Ende der Liste, um die Liste zu verlassen.
- 1) Parametereinstellung „Manuelles Bewegen Modus“ Rufen Sie die Modus-Auswahlliste im Hauptfenster auf (Abbildung 36., Nr. 15) und stellen Sie den Förderband-Modus „Manuelles Bewegen“ ein (Tabelle 3, Nr.5)
- 2) Rufen Sie das Fenster zur Einstellung der Parameter auf. (Abbildung 38.)
- 3) Drücken Sie die Schaltfläche Geschwindigkeit, um die Geschwindigkeit des Förderbandes in U/min einzustellen. (0 - 400)
- 4) Drücken Sie die Schaltfläche Intensität, um die UV-Leistung (10%-100%) aller Strahler einzustellen.
- 5) Drücken Sie die Schaltfläche Zeit um die Aushärtungszeit (0-9999 Sekunden) der Strahler einzustellen. Geben Sie auf dem Tastenfeld den gewünschten Wert ein und drücken Sie „Enter“. Der neue Wert wird in der Leiste angezeigt.
 - Setzen Sie die Aushärtungszeit auf 0 Sek., um den Strahler dauerhaft zu betreiben, bis er manuell gestoppt wird.
 - Stellen Sie einen Wert größer als 0 Sek. Ein, um den Strahler für diesen Zeitraum zu betreiben.
 - Die Aushärtungszeiten können in Intervallen von 1 Sek. eingestellt werden.
- 6) Drücken Sie die Schaltfläche Verzögerung, um eine Verzögerungszeit für den Start des Strahlers einzustellen. (0-100s).
- 7) Drücken Sie die Schaltfläche ANWENDEN, um die Parameter von dieser Seite auf die aktuelle Einstellung des Hauptfensters zu übertragen.
- 8) Drücken Sie die Schaltfläche SAVE, um die Parameter auf dieser Seite im aktuellen Programmplatz zu speichern.
- 9) Wenn keine Änderungen erforderlich sind, drücken Sie auf den Zurück-Pfeil in der linken oberen Ecke, um das aktuelle Fenster zu schließen.

Abbildung 37.
Modusauswahl Dropdown-Liste

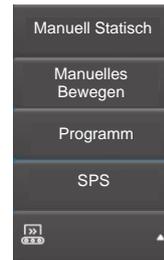
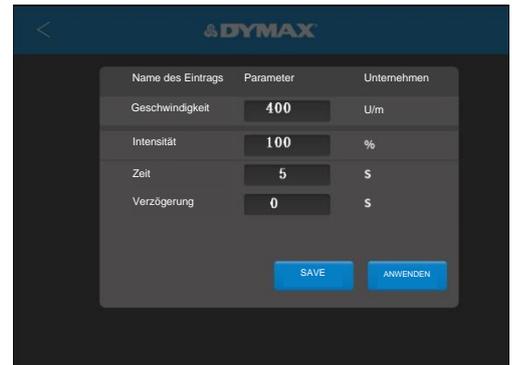


Abbildung 38.
„Bewegen-“Modus, Parameterfenster



Parametereinstellung „Manuell Statisch“ Modus

- 1) Rufen Sie die Modus-Auswahlliste im Hauptfenster auf (Abbildung 36., Nr. 15) und stellen Sie den Förderband-Modus „Manuell Statisch“ ein (Tabelle 3, Nr. 5)
- 2) Rufen Sie das Fenster zur Einstellung der Parameter auf. (Abbildung 39.)
- 3) Drücken Sie die Schaltfläche Intensität, um die UV-Leistung (10%-100%) aller Strahler einzustellen.
- 4) Drücken Sie die Schaltfläche Zeit, um die Aushärtungszeit der Strahler einzustellen. Geben Sie auf dem Tastenfeld den gewünschten Wert ein und drücken Sie „Enter“. (0 – 9999 Sekunden). Der neue Wert wird in der Leiste angezeigt.
 - Stellen Sie einen Wert größer als 0 Sek. ein, um den Strahler automatisch über diesen Zeitraum zu betreiben. (0 Sek. ist in diesem Modus nicht zulässig)
 - Die Aushärtungszeiten können in Intervallen von 1 Sek. eingestellt werden.
- 5) Drücken Sie die Schaltfläche ANWENDEN, um die Parameter auf dieser Seite auf die aktuelle Einstellung des Hauptfensters zu übertragen.
- 6) Drücken Sie die Schaltfläche SAVE, um die Parameter auf dieser Seite im aktuellen Programmplatz zu speichern.

Stellen Sie die Strahlerposition ein

- 1) Drücken Sie im Hauptfenster (Abbildung 36.) die Schaltfläche für die Systemeinstellung , um in das Systemeinstellungsfenster zu gelangen..
- 2) Drücken Sie im Systemeinstellungsfenster auf das Eingabefeld neben Strahlerposition, um einen Wert in Zentimetern einzugeben (Abbildung 40.).

Im Modus „Manuell Statisch“ kann das Förderband durch diese Einstellung Teile an eine definierte Position bewegen. Der Wert wird durch den Abstand zwischen dem Eingangssensor und der Mitte des Senders definiert. Der Standardwert beträgt 50 cm bei der Standardanordnung von 2 FX-1250-Sendern in der Kammer. Der Benutzer kann den Wert je nach seiner Anordnung anpassen.

Abbildung 39.
Manuell Statisch, Parameterfenster

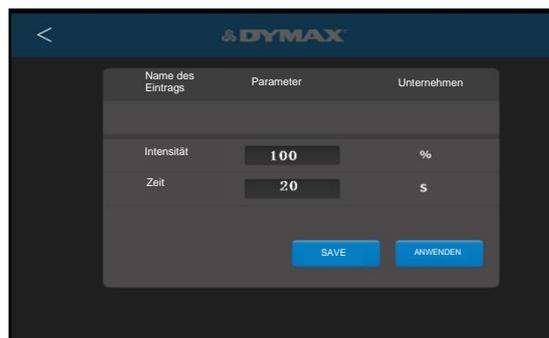
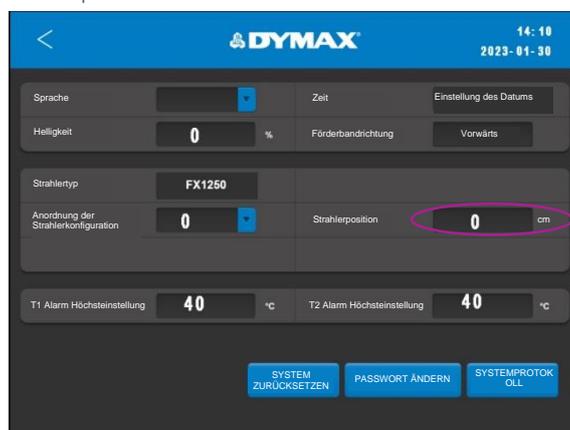


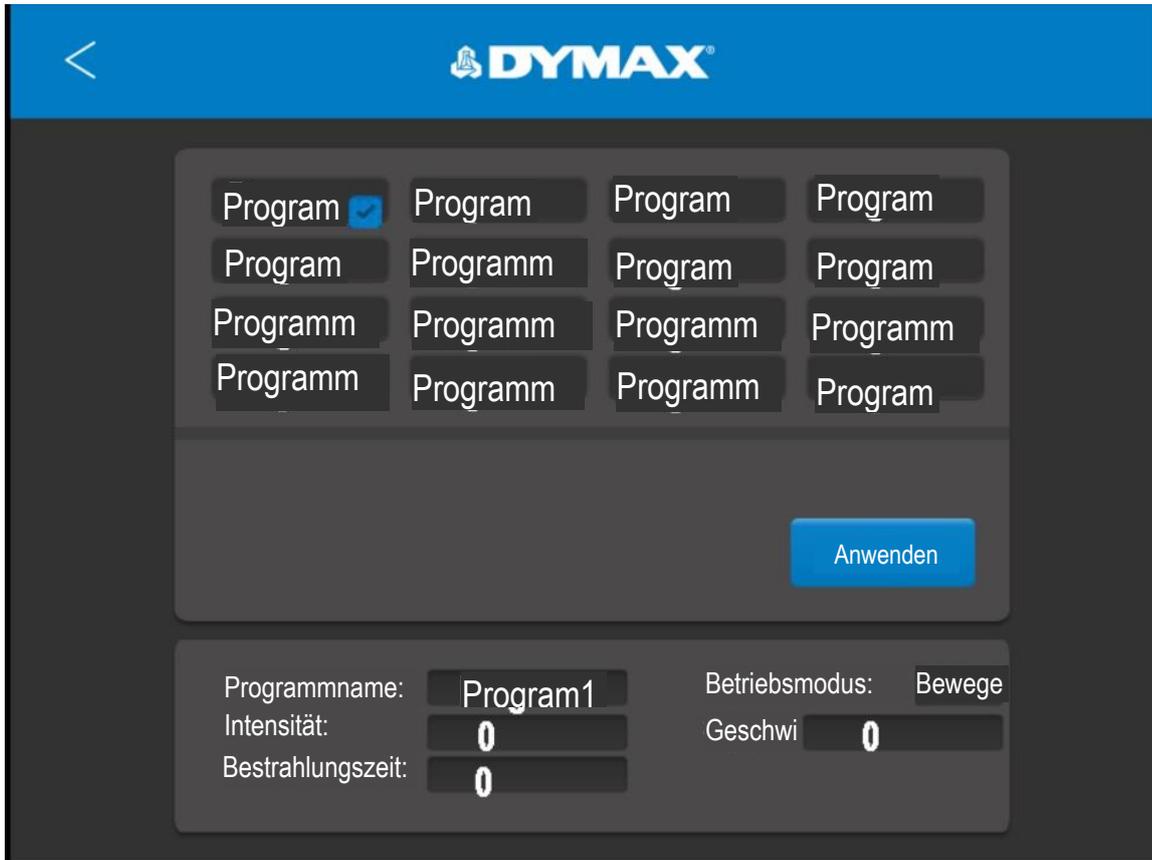
Abbildung 40.
Strahlerposition



Programmeinstellungen

Um die eingestellten Werte aus dem Hauptfenster zu speichern, rufen Sie in der „Modusauswahl“ (Tabelle 3, Nr. 15) den Modus „Programm“ auf und wählen dann den gewünschten Programmplatz aus. Es ist erforderlich, das Benutzerpasswort korrekt einzugeben, bevor Sie das Fenster aufrufen.

Abbildung 41.
Programmfenster



Es gibt 16 Speicherplätze zur Auswahl. Ihre Standardnamen sind Programm Nr. (1 – 16). Es kann jeweils nur ein Speicherplatz ausgewählt werden.

Die Bedienschritte sind wie folgt:

- 1) Drücken Sie auf einen Speicherplatz für ein Programm. Der ausgewählte Programmplatz wird durch ein blaues Häkchen markiert. Die in diesem Programmplatz gespeicherten Parameter werden im unteren Bereich angezeigt.
- 2) Benutzen Sie das Eingabefeld neben Programmname, um den Programmplatz umzubenennen.
- 3) Benutzen Sie das Eingabefeld neben Betriebsmodus, um die Betriebsart einzustellen. Bewegen | Statisch.
- 4) Benutzen Sie das Eingabefeld neben Intensität, um die Intensität einzugeben.
- 5) Benutzen Sie das Eingabefeld neben Geschwindigkeit, um die Bandgeschwindigkeit einzugeben.
- 6) Benutzen Sie das Eingabefeld neben Bestrahlungszeit, um die Aushärtungszeit fest zu legen.
- 7) Drücken Sie die Schaltfläche „Anwenden“, um die Programmparameter zu speichern und im Hauptfenster zu aktualisieren.
- 8) Drücken Sie auf den Zurück-Pfeil in der oberen linken Ecke, um das Programmfenster zu schließen.

Hinweis: Intervallzeit und Zeiten sind noch nicht verfügbar.

Systemeinstellungen

Drücken Sie die Schaltfläche  für die Systemeinstellung im Hauptfenster. Es erscheint ein Fenster (Abbildung 42.) zur Eingabe des Passworts. Das Passwort muss eingegeben werden, um zum Fenster für die Systemeinstellungen zu gelangen.

Berühren Sie das Eingabefeld neben dem Schloss um die Tastatur für die Passworteingabe zu aktivieren. (Abbildung 43.)

Das Standardpasswort ist auf „1234“. Drücken Sie BESTÄTIGEN, um zum nächsten Fenster zu gelangen.

Abbildung 42.
Eingabefeld für das Passwort

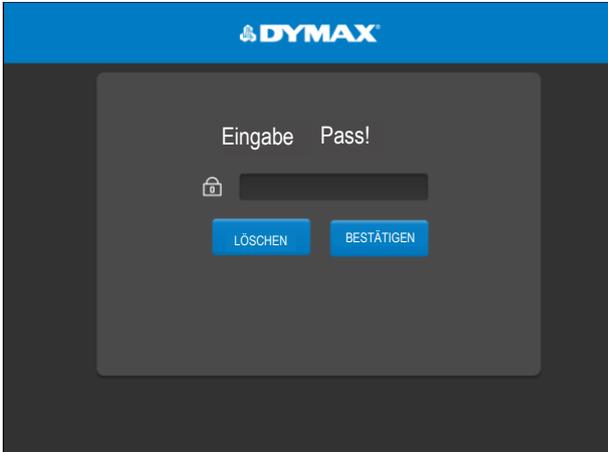


Abbildung 43.
Tastatur für das Passwort-Fenster



Nach Eingabe des Passworts erscheint das Fenster für die Systemeinstellungen (Abbildung 44.).

Abbildung 44.
Fenster für die Systemeinstellungen

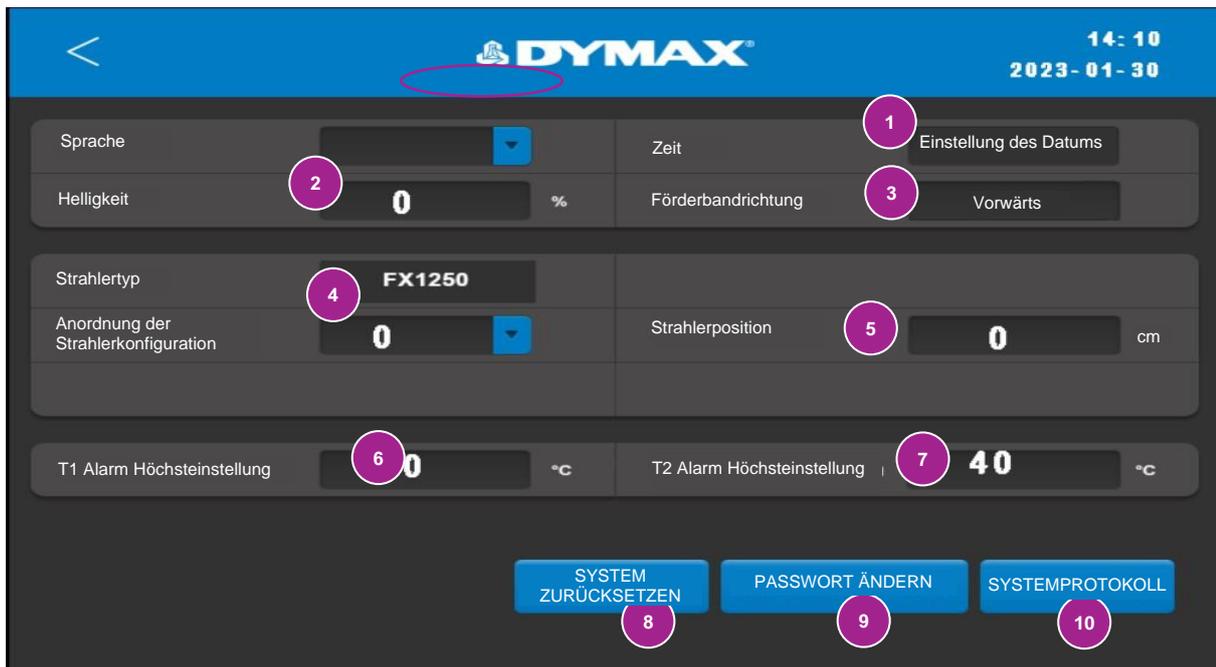
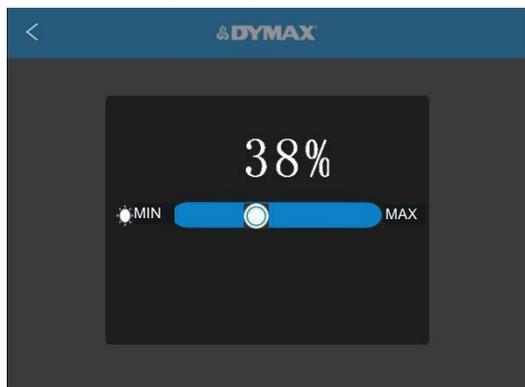


Tabelle 4.
Funktionen des Fensters für die Systemeinstellungen

Nummer	Bezeichnung	SYMBOL	Beschreibung
1	Kalender und Echtzeituhr	Einstellung des Datums	Kalender und Uhrzeit der Echtzeituhr einstellen.
2	Helligkeit	Helligkeit	Die LCD-Helligkeit einstellen.
3	Förderbandrichtung	Förderbandrichtung	Die Richtung der Bandbewegung einstellen.
4	Strahlertyp	Strahlertyp	Das im Hauptfenster angezeigte Symbol auswählen.
5	Strahlerposition	Strahlerposition	Eine Entfernung für die Verwendung im statischen Modus eingeben.
6	T1 Alarm Höchsttemperatur	T1 Alarm Höchsteinstellung	Den Wert für die -Höchsttemperatur T1 einstellen.
7	T2 Alarm Höchsttemperatur	T2 Alarm Höchsteinstellung	Den Wert für die Höchsttemperatur T2-einstellen.
8	Schaltfläche „System zurücksetzen“	SYSTEM ZURÜCKSETZEN	Die wichtigen Daten im System zurücksetzen.
9	Schaltfläche zum Ändern des Passworts	PASSWORT ÄNDERN	Das Passwort des Systems zurücksetzen.
10	Systemprotokoll	SYSTEMPROTOKOLL	Liste der Alarmmeldungen.

Helligkeit

Abbildung 45.
Leiste zur Einstellung der Helligkeit



- 1) Drücken Sie im Fenster für die Systemeinstellungen die Schaltfläche für die Helligkeit. (Tabelle 4., Nr. 2)
- 2) Bewegen Sie die Leiste nach links oder rechts, um die Helligkeit des Bildschirms einzustellen. Die Zahl über dem Balken zeigt den Helligkeitswert an.
- 3) Drücken Sie den Zurück-Pfeil in der linken oberen Ecke, um das Fenster zu verlassen.

Uhrzeit- und Kalender-Einstellungen

1) Drücken Sie im Fenster für die Systemeinstellungen die Schaltfläche Zeit. (Abbildung 44., Nr. 1)

2) Es gibt 5 Werte im „Zeit“-Fenster:

- Y: Jahr
- M: Monat
- D: Tag
- H: Stunde
- M: Minute

1) Drücken Sie auf die obere blaue Linie, um den Wert um 1 Einheit zu erhöhen.

2) Drücken Sie die untere blaue Linie, um den Wert um 1 Einheit zu verringern.

3) Nachdem Sie die Zeit eingestellt haben, drücken Sie die Taste BESTÄTIGEN, um die Zeit einzustellen.

4) Oder drücken Sie zum Beenden die Taste LÖSCHEN.

Hinweis: Nach dem Ausschalten kann die Zeiteinstellung nur für 1 Woche gespeichert werden.

Das Passwort eingeben

1) Drücken Sie auf das Eingabefeld neben dem Schloss, um das Passwort einzugeben. (Abbildung 47.)

- Das Standardpasswort lautet: 1234

2) Drücken Sie zur Überprüfung auf die Schaltfläche BESTÄTIGEN. Wenn es korrekt ist, wird das nächste Fenster angezeigt.

3) Drücken Sie zum Beenden die Taste LÖSCHEN.

Das Passwort ändern

1) Drücken Sie die Schaltfläche „Passwort ändern“ im Fenster für die Systemeinstellungen (Abbildung 44., Nr. 9) , um zum Fenster zum Ändern des Passworts zu gelangen.

2) Drücken Sie auf „Neues Passwort“, um das neue Passwort einzugeben. (Abbildung 47.)**Error! Reference source not found.**

3) Drücken Sie auf „Passwort bestätigen“ und geben Sie das neue Passwort erneut ein. Die beiden eingegebenen Passwörter müssen identisch sein.

4) Drücken Sie auf die Schaltfläche BESTÄTIGEN, um das Passwort zu speichern.

5) Drücken Sie den Zurück-Pfeil in der linken oberen Ecke, um das Fenster zu verlassen.

Das System zurücksetzen

Drücken Sie die Schaltfläche „System Rest“ im Fenster für die Systemeinstellungen, um:

- Das Passwort auf die Standardeinstellung zurückzusetzen: 1234
- Die Programmnamen und -werte auf die Standardeinstellungen zurückzusetzen

Abbildung 46.
Feld für die Eingabe von Datum und Uhrzeit

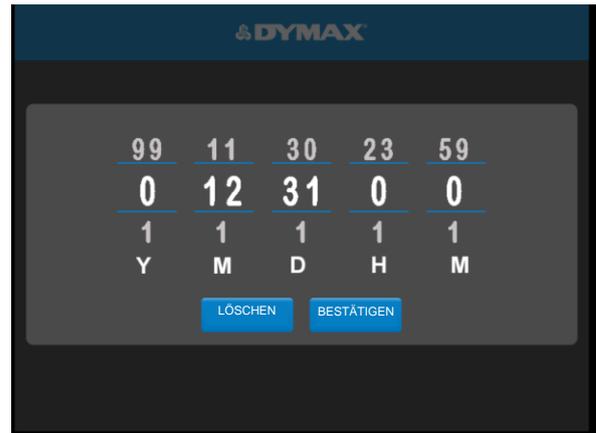
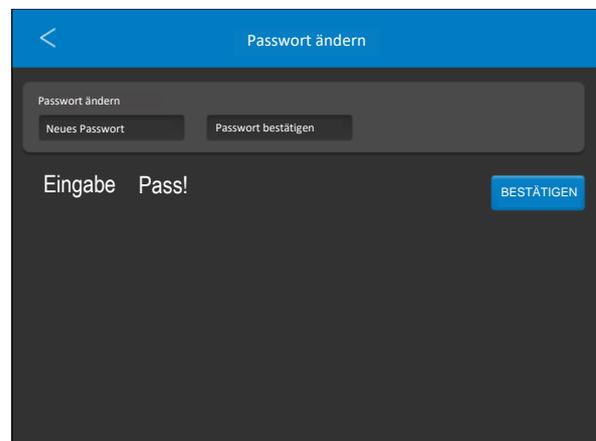
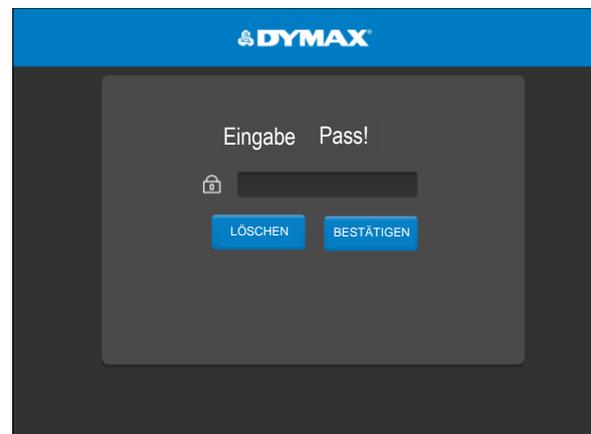


Abbildung 47.
Fenster zum Ändern des Passworts



Systemprotokoll

Das Alarmprotokoll überprüfen

Drücken Sie das Fenster Alarmprotokoll, um das Alarmprotokoll zu überprüfen. Das Fehler-Fenster wird angezeigt. (Abbildung 48.)

Hinweis: Die Alarmaufzeichnungen werden nur aktualisiert. Sie können nicht gelöscht werden. In den Zeilen stehen Datum und Uhrzeit des Alarms sowie der Code, der den Grund für den Alarm beschreibt.

Die Steuereinheit kann maximal 100 Aufzeichnungen speichern. Wenn mehr als 100 Alarme gespeichert wurden, wird die nächste Nummer durch den neuen Alarm überlagert.

Drücken Sie auf den Pfeil, um die Seitenzahl nach oben oder unten zu verschieben.

Drücken Sie eine Zahl, um die angegebene Seite aufzurufen.

Drücken Sie den Zurück-Pfeil, um zum Hauptfenster zurückzukehren.

Wenn die Steuereinheit einen Alarm auslöst

Wenn die Steuereinheit einen Alarm auslöst, erscheint ein Alarm-Popup-Fenster. Drücken Sie „Schalten Sie den Alarm ab“ (Abbildung 49.), um das Alarmprotokoll zu gelangen. In diesem Fenster können Sie den Alarm stoppen, indem Sie auf das rote Glockensymbol am unteren Rand des Fensters drücken (Abbildung 50.).

Nachdem der Alarmcode überprüft wurde, schalten Sie das Gerät aus und wieder ein.

Drücken Sie im Fenster für die Systemeinstellungen auf die Schaltfläche Alarmprotokoll, um den Verlauf zu prüfen.

Wenn ein Alarm auftritt, werden die Strahler ausgeschaltet und das Steuergerät gibt einen Warnton aus.

Drücken Sie die Reset- Schaltfläche, um den Piepton auszuschalten und den Alarm zu deaktivieren.

WARNHINWEIS! Schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Steuereinheit und die Strahler überprüfen.

Jede Alarmmeldung enthält den Zeitpunkt des Auftretens, den Alarmcode und die Alarmmeldung.

Abbildung 48.
Alarmprotokollfenster

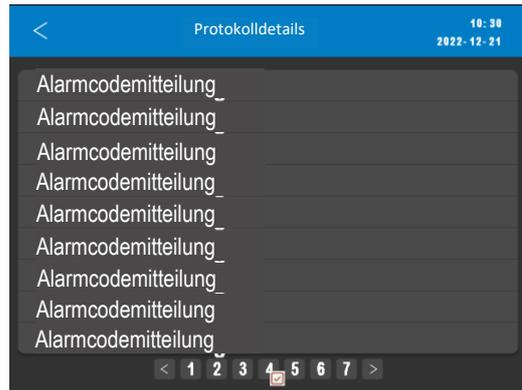


Abbildung 49.
Alarm-Popup-Fenster

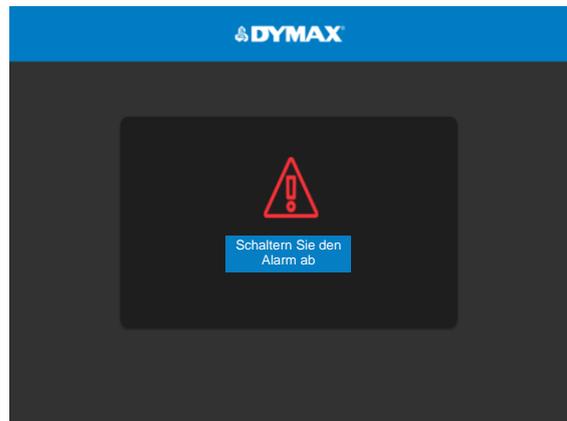


Abbildung 50.
Alarm-Aktiv-Fenster

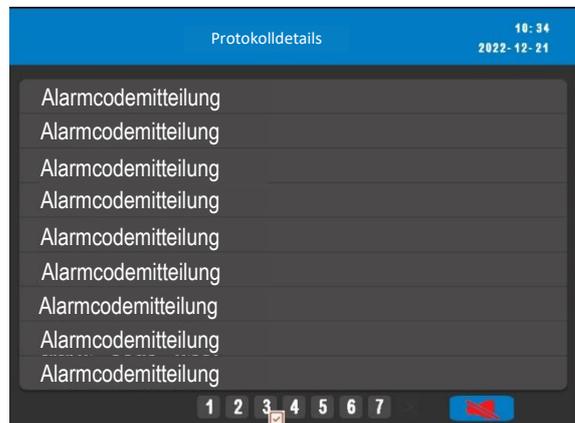


Tabelle 5.
Alarmcodes und Beschreibung

Alarmcode	ALARM-Meldung	Ursache
0x0001	EMERGENCY STOP!	Der Notschalter ist gedrückt.
0x0002	CHAM TEMP HIGH!	Die Höchsttemperatur T1 oder T2 ist überschritten.
0x0003	DOOR OPEN!	Die Förderbandtür ist offen.
0x0004	MOTOR ERROR!	Der Motor meldet einen Fehler.
0x0005	MOTOR CONNECT!	Die Motorkommunikation ist nicht angeschlossen.



Ist das LCD nicht angeschlossen, leuchtet die Alarmlampe rot und summt. Sie können das Anzeigesymbol auf der HMI sehen.



Wurde der Notschalter gedrückt oder tritt eine plötzliche Notsituation ein, befolgen Sie unbedingt die folgenden Schritte.

1. Trennen Sie die Stromzufuhr zu den Steuergeräten und zum Förderbandsystem..
2. Lösen Sie den Notschalter..
3. Analysieren und beheben Sie den Fehler.

SPS-Modus

Es gibt 2 Betriebsmodi:

Standard: Dies ist der Standardmodus, der über den Touchscreen bedient werden kann. Die Parameter können in den Programmplätzen gespeichert und zur Bedienung aufgerufen werden.

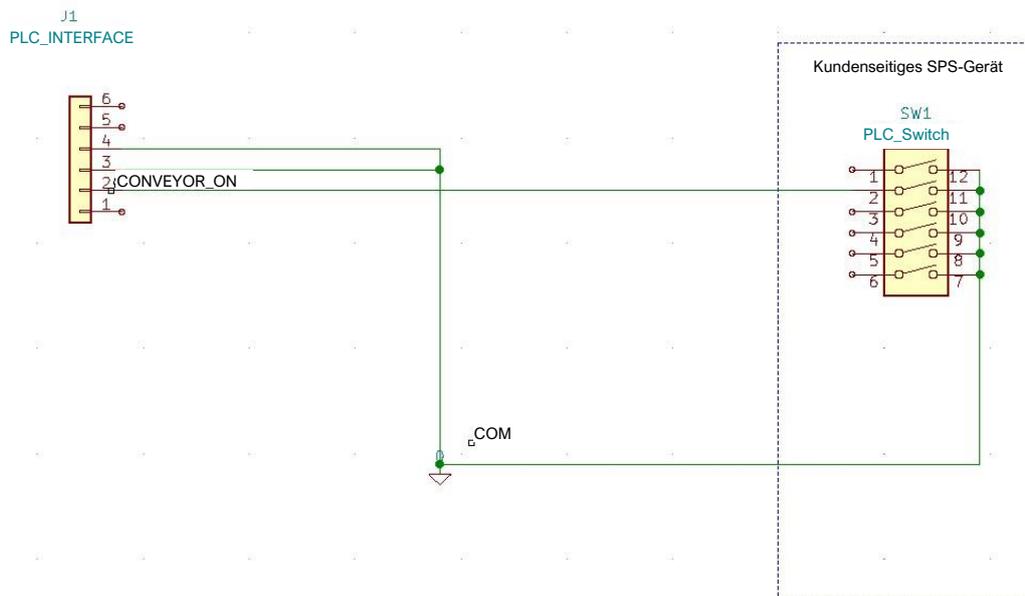
SPS: Das System kann über eine SPS gesteuert werden. Dieser Modus wird durch Auswahl des „SPS“-Modus in der Modusliste ausgelöst (siehe „Wählen Sie den Modus des Förderbands aus“). Bitte beachten Sie die Verdrahtungsanleitung in „UV-Steuerung über die SPS“.

Belichtungssteuerung über die SPS

Das SPS-Schaltung kann über einen manuellen Schalter, ein Relais oder einen Optokoppler erfolgen.

Um den SPS-Modus zu verwenden, stellen Sie zunächst die Parameter im Modus „Manuell Statisch“ oder „manuell Bewegen“ ein und wählen dann den **SPS-MODUS**(siehe Abbildung 51.) in der Modusliste.

Abbildung 52.
SPS-Anschlussdiagramm



Status-Ausgang

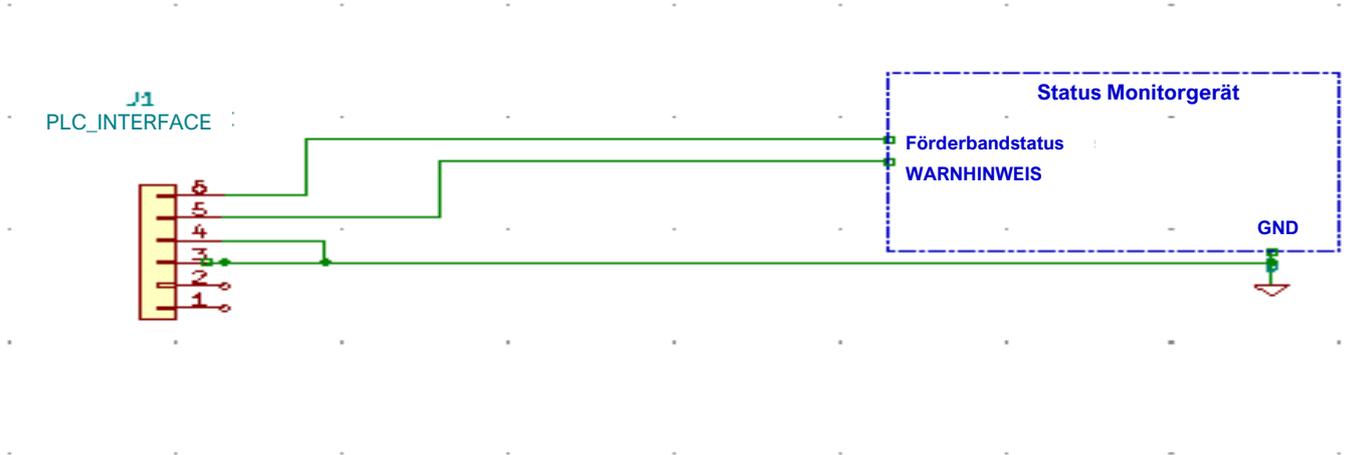
Es gibt zwei Status-Ausgänge. Sie werden über einen Optokoppler angesteuert. Diese Ausgänge arbeiten in jedem Modus und können als Statureingänge für die SPS oder andere Statusanzeigen/Überwachungszwecke verwendet werden.

- **WARNHINWEIS** - „Ausgang niedrig“ zeigt an, dass das Gerät normal arbeitet.
- **Förderbandstatus** - „Ausgang niedrig“ zeigt an, dass die Emitter **EINGESCHALTET** sind.

Das Anwendungsbeispiel für diese Signale ist nachstehend dargestellt.

Abbildung 53.

Statusausgänge Anschluss an kundenseitiges Monitorgerät



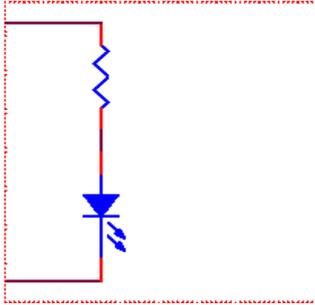
Der SPS-IO-Kanal ist eine 24-V-Quelle, die zur Ansteuerung der SPS-Logik verwendet werden kann, aber mit Pull-Down-Widerständen strombegrenzt werden muss, um das Gerät zu schützen, wenn es über den SPS-Anschluss direkt mit den E/A-Kanälen verbunden ist. Der Unterstützungsstrom beträgt max. 50 mA

Abbildung 54.

Beispiel von Kundenkonfigurationen für Überwachungsausgänge

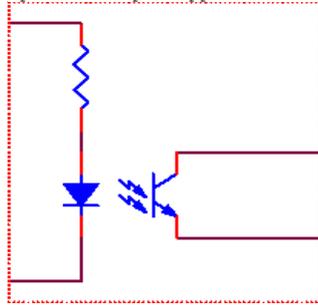
Status Monitorgerät

Option 1: LED



Status Monitorgerät

Option 2: Optokoppler



Status Monitorgerät

Option 3: 24V-Relais

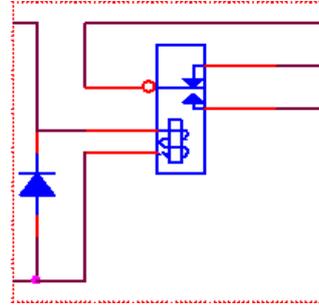


Abbildung 55.

Grüne Schnittstellenklemme = Eingangs-/Ausgangsanschlüsse für interne und externe Signale

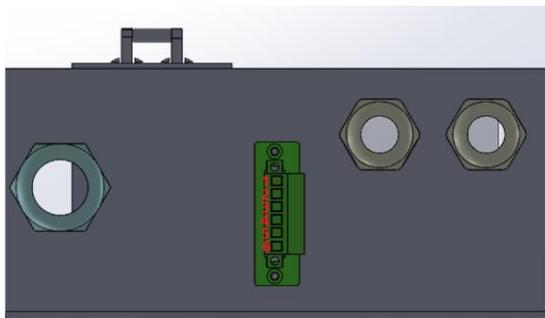


Abbildung 56.

Fenster für den SPS-Modus



Die in Abbildung 55. angezeigte grüne Schnittstellenklemme wird wie folgt definiert:

Tabelle 6.

Signalname	Pin Nr.	Beschreibung	
EINGÄNGE			
Eingangsreserve	1	Nicht verwenden	Eingangsreserve
FÖRDERBAND START/STOP	2	Schützende Schnittstelle: 0V-Arbeitet gut; 24V/Offen- Geschlossen AUS.	Kann als Start/Stop verwendet werden. 0V kann normal arbeiten.
COM	3	Masse	Masse
AUSGÄNGE			
WARNHINWEIS	5	Systemfehlerangabe:	Relaisausgang: <i>Offen</i> : Das System arbeitet normal, kein Alarm. <i>Geschlossen</i> : Das System ist gestört, der Ausgang ist aktiv und ein Alarm wird ausgegeben.
FÖRDERBANDSTATUS	6	Arbeitsstatusindikator:	<i>Offen</i> .;Das System läuft gut. Das Signal ist <i>Geschlossen</i> : Das System befindet sich in einem inaktiven Zustand.
COM	4	Masse	Masse
Sie können auf den Zurück-Pfeil oben links klicken, um den SPS-Modus zu verlassen. Dann erscheint ein Passwort-Fenster, das eine Überprüfung des Admin-Passworts erfordert, um den Modus zu verlassen.			

Ersatzteile und Zubehör

Zubehör

Komponente	Teilenummer
Konfigurationen der Halterung	
Horizontale Konfiguration der Halterung — 1x1,1x2 und 1x3	80021
Vertikale Konfiguration der Halterung — 2x1 and 2x2	80022
Schrank	
Schrank, Förderbandsystem	80020
Persönliche Schutzausrüstung	
Schutzbrille - Grau (Standardausführung, im Lieferumfang des Gerätes enthalten)	84126
Radiometer	
ACCU-CAL™ 50-LED-Radiometer	40505
BlueWave® FX-1250-Teile	
Verbindungskabel, Typ I & L	84026
Verbindungskabel, Typ L & L	40505
BlueWave FX-1250 Strahler RediCure (365 nm)	88801
BlueWave FX-1250 Strahler PrimeCure (385 nm)	88802
BlueWave FX-1250 Strahler VisiCure (405 nm)	88803
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 1CH (Kabel für China)	88805
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 2CH (Kabel für China)	88804
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 1CH (Kabel für Nordamerika)	88846
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 2CH (Kabel für Nordamerika)	88847
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 1CH (ohne Kabel)	88850
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 2CH (ohne Kabel)	88851

Komponenten & Ersatzteile

Komponente	Teilenummer
Transportband, W300*L2875, UVCS V3.0	83105
Abschirmung	81216
Antriebsriemenscheibe	83100
Leerlauf-Riemenscheibe	83101
Transportbandvorhang	83113
Gummipuffer	83108
Dreifarbige Licht	84132
Antriebsmotor	84172
Untersetzungsgetriebe	84173
Motorisiertes Laufrad, 230VAC	84128
Motorisiertes Laufrad, 115VAC	84171

Technische Produktdaten

Tabelle 7.
Technische Produktdaten und elektrische Anforderungen

Eigenschaft	Spezifikation
Modell	UVCS V3.0 LED
Maße	Förderband: 1420 x 715 x 826 mm Schrank: 640 x 512 x 820 mm
Gewicht	Förderband: 90 kg Schrank: 40 kg
Maximale Teilehöhe	152 mm
Förderbandgeschwindigkeit	0,4~7,8 m/min
Förderbandbreite	300 mm
Edge-Carry-Breite	45~255 mm
Einstellung der Lampenhöhe	12~152 mm
Betriebstemperatur/Luftfeuchtigkeit	-10~40 °C, Nicht kondensierend
Lagertemperatur/Luftfeuchtigkeit	-25~50 °C, Nicht kondensierend
Netzanschluss	NA: AC 90~125V, 50/60HZ, 3A CN/DE: AC 196~264V, 50/60HZ, 1.5A Bei 2 integrierten 2CH BlueWave FX-1250 beträgt die maximale Stromstärke 46A für 110V und 21A für 220V
Tragfähigkeit	Links nach rechts: 30kg max. Rechts nach links: 25kg max.
Schutzklasse	IP 33

Abmessungen

Abbildung 57.
Abmessungen des Förderbands (mm)

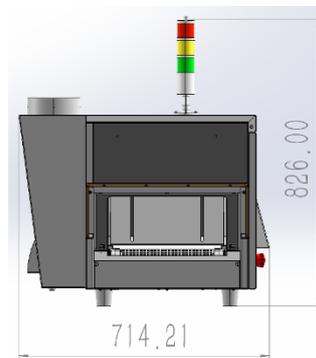
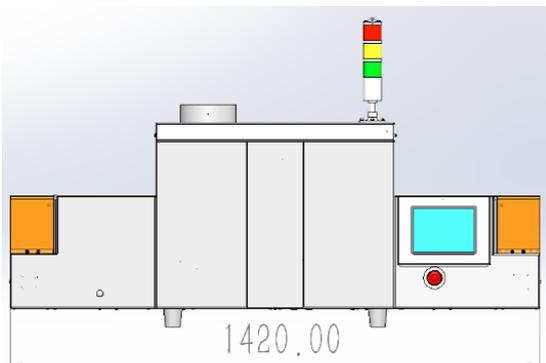
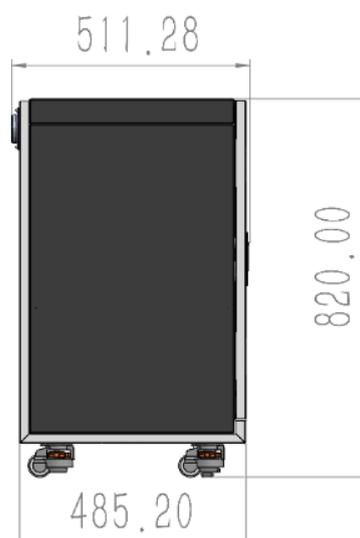
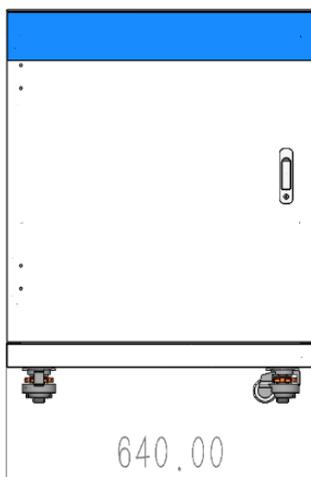


Abbildung 58.
Schrankabmessungen (mm); *Separat erhältlich*



Konformitätserklärung

Abbildung 59.
Konformitätserklärung - CE



EU Declaration of Conformity

Original

Manufacture:
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.
No.111 Muhua Road, Fengxian District,
Shanghai, China 201507

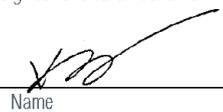
Authorized person to compile the technical file: Dymax Europe GmbH
Christian Gruber
Kasteler Strasse 45, Building G 359,65203 Wiesbaden Germany

Product description: UVCS V3.0 LED Conveyor System
Model name(s): UVCS V3.0 LED Belt 220V
UVCS V3.0 LED Edge 220V
UVCS V3.0 LED Belt 110V
UVCS V3.0 LED Edge 110V

This product complies with the following relevant Union Harmonization Legislation:

Applicable EC Directives:	Applicable Harmonized Standards:
Machinery Directive(2006/42/EC)	EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2018 EN 619:2022
Electromagnetic Compatibility Directive(2014/30/EU)	EN IEC 61000-6-2:2019 EN IEC 61000-6-4:2019
RoHS Directive 2011/65 EU (2015/863)	EN IEC 63000:2018

Declaration:
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.
Signed for and on behalf of Hanarey Chemicals (Shanghai) Co.,Ltd



Name



Date



Location

CE

Authorized Signatory:
Kyle Zhu
Senior Manager, Equipment Development
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.



www.dymax.com

North America: +1 860.482.1010 | Europe: +49 611.962.7900 | Asia: +65.67522887

© 2021-2023 Dymax Corporation. All rights reserved. All trademarks in this guide, except where noted, are the property of, or used under license by Dymax Corporation, U.S.A.
Please note that most dispensing and curing system applications are unique. Dymax does not warrant the fitness of the product for the intended application. Any warranty applicable to the product, its application and use is strictly limited to that contained in Dymax's standard Conditions of Sale. Dymax recommends that any intended application be evaluated and tested by the user to ensure that desired performance criteria are satisfied. Dymax is willing to assist users in their performance testing and evaluation by offering equipment trial rental and leasing programs to assist in such testing and evaluations. Data sheets are available for valve controllers or pressure pots upon request.

Abbildung 60.
Konformitätserklärung - UKCA



UK Declaration of Conformity

Original

Manufacture:
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.
No.111 Muhua Road, Fengxian District, Shanghai,
China 201507

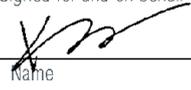
Authorised person to compile the technical file: Kelvin Westcott
1B Hunts Grove Drive
Hardwick
GL2 2BH
United Kingdom

Product description: UVCS V3.0 LED Conveyor System
Model name(s): UVCS V3.0 LED Belt 220V
UVCS V3.0 LED Edge 220V
UVCS V3.0 LED Belt 110V
UVCS V3.0 LED Edge 110V

This product complies with the following relevant UK Legislation:

<p>Applicable UK legislation: Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008</p> <p>Electromagnetic Compatibility Regulations 2016</p> <p>The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012</p>	<p>Applicable Harmonized Standards: EN ISO 12100:2010 EN 60204-1:2018 EN 619:2022 EN IEC 61000-6-2:2019 EN IEC 61000-6-4:2019 EN IEC 63000:2018</p>
--	--

Declaration:
This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.
Signed for and on behalf of: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co.,Ltd

 Name	2022.12.27 Date	 Shanghai Location	
---	--------------------	--	---

Authorized Signatory:
Kyle Zhu
Senior Manager, Equipment Development
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.


www.dymax.com

North America: +1 860.482.1010 | Europe: +49 611.962.7900 | Asia: +65.67522887

© 2021-2022 Dymax Corporation. All rights reserved. All trademarks in this guide, except where noted, are the property of, or used under license by Dymax Corporation, U.S.A.

Please note that most dispensing and curing system applications are unique. Dymax does not warrant the fitness of the product for the intended application. Any warranty applicable to the product, its application and use is strictly limited to that contained in Dymax's standard Conditions of Sale. Dymax recommends that any intended application be evaluated and tested by the user to ensure that desired performance criteria are satisfied. Dymax is willing to assist users in their performance testing and evaluation by offering equipment trial rental and leasing programs to assist in such testing and evaluations. Data sheets are available for valve controllers or pressure pots upon request.

Validierung

Vor der Produktion sollten Tests durchgeführt werden, um die für eine vollständige Aushärtung Ihres Harzes erforderliche Zeit und Lichtintensität zu ermitteln. Zur Validierung des Aushärtungsprozesses können die folgenden Ansätze verwendet werden.

Expositionszeit vorgeben, Intensität bestimmen

Der Benutzer kann eine Aushärtungszeit vorgeben, und die für eine vollständige Aushärtung erforderliche Intensität durch praktische Tests ermitteln. Wie bei allen Fertigungsprozessen ist es ratsam, einen Sicherheitsfaktor einzubeziehen.

Intensität vorgeben, Expositionszeit bestimmen

Der Benutzer kann eine Lichtintensität vorgeben, und die für eine vollständige Aushärtung erforderliche Expositionszeit durch praktische Tests ermitteln. Wie bei allen Fertigungsprozessen ist es ratsam, einen Sicherheitsfaktor einzubeziehen.

HINWEIS: : Dymax empfiehlt zunächst niedrige Intensitäten, um die Lebensdauer der LED zu erhalten.

Wenden Sie sich an das Dymax Application Engineering Team für zusätzliche Prozessunterstützung.

Steuerung

Über die Validierung des Prozesses wird eine zulässige Mindestintensität bestätigt. Auf dieser Basis können die Benutzer entscheiden, ob sie das Gerät bei voller Intensität (unter Verwendung der überschüssigen Intensität als zusätzlichem Sicherheitsfaktor) betreiben oder die Ausgangsleistung auf eine spezifische Intensitätsstufe einstellen. Zur Sicherstellung konsistenter und wiederholbarer Prozessergebnisse sollten die Intensitätsstufen mit einem Radiometer überwacht werden. Dies ermöglicht es den Bedienern, Änderungen in der Lichtintensität zu identifizieren und Korrekturmaßnahmen (entweder durch Anpassung der Lichtintensität oder Durchführung von Wartungsarbeiten) zu ergreifen.

Gewährleistung

Die Dymax Corporation bietet ab Kaufdatum (unter Vorlage der mit Datum versehenen Rechnung) eine einjährige Garantie auf Material- und Verarbeitungsfehler bei allen Systemkomponenten. Bei nicht genehmigten Reparaturen, Änderungen oder unsachgemäßem Gebrauch der Geräte können die Garantieleistungen erlöschen. Die Verwendung von Ersatzteilen, die nicht von der Dymax Corporation geliefert oder genehmigt wurden, bewirkt das Erlöschen der Garantieleistungen und kann zu Schäden an der Ausrüstung führen.

WICHTIGER HINWEIS: DIE DYMAX CORPORATION BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, JEGLICHE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG AUFGRUND VON REPARATUREN, DIE OHNE SCHRIFTLICHE GENEHMIGUNG VON DYMAX AN DER DYMAX-AUSRÜSTUNG DURCHGEFÜHRT ODER VERSUCHT WURDEN, FÜR UNGÜLTIG ZU ERKLÄREN. DIE OBEN AUFGEFÜHRTEN KORREKTURMASSNAHMEN SIND AUF DIESE GENEHMIGUNG BESCHRÄNKT.

Index

Anschlüsse

Status-Ausgang, 27
UV-Steuerung über die SPS, 26

Betrieb, 17

Eigenschaften und Leistungen, 9

Einschalten, 16

Einstellungen, 22

Das System zurücksetzen, 24
Helligkeit, 23
Passwort, 24
Systemprotokoll, 25
Uhrzeit und Kalender, 24

Entfernen der Verpackung, 6

Enthaltene Teile, 6

Ersatzteile, 29

Gewährleistung, 34

Hauptkomponenten, 7

Hilfe, 4

Konformitätserklärung, 31

CE, 31
UK CA, 32

Kontaktdaten, 4

Notschalter, 16

Programmeinstellungen, 21

Sicherheit, 4

Signale für den SPS-Modus, 28

SPS-Modus, 26

Systeminstallation, 10

Eingangsleistung, 11
Einstellung der Breite des Edge-Carry, 11
Einstellung des Bandlaufs, 11
Hinzufügen der Strahler und Steuereinheiten, 12
Konfigurationen der Halterung, 14
Montieren Sie das Förderband und den Schrank zusammen, 10
Verdrahtung und Anschlüsse, 14

Technische Daten, 30

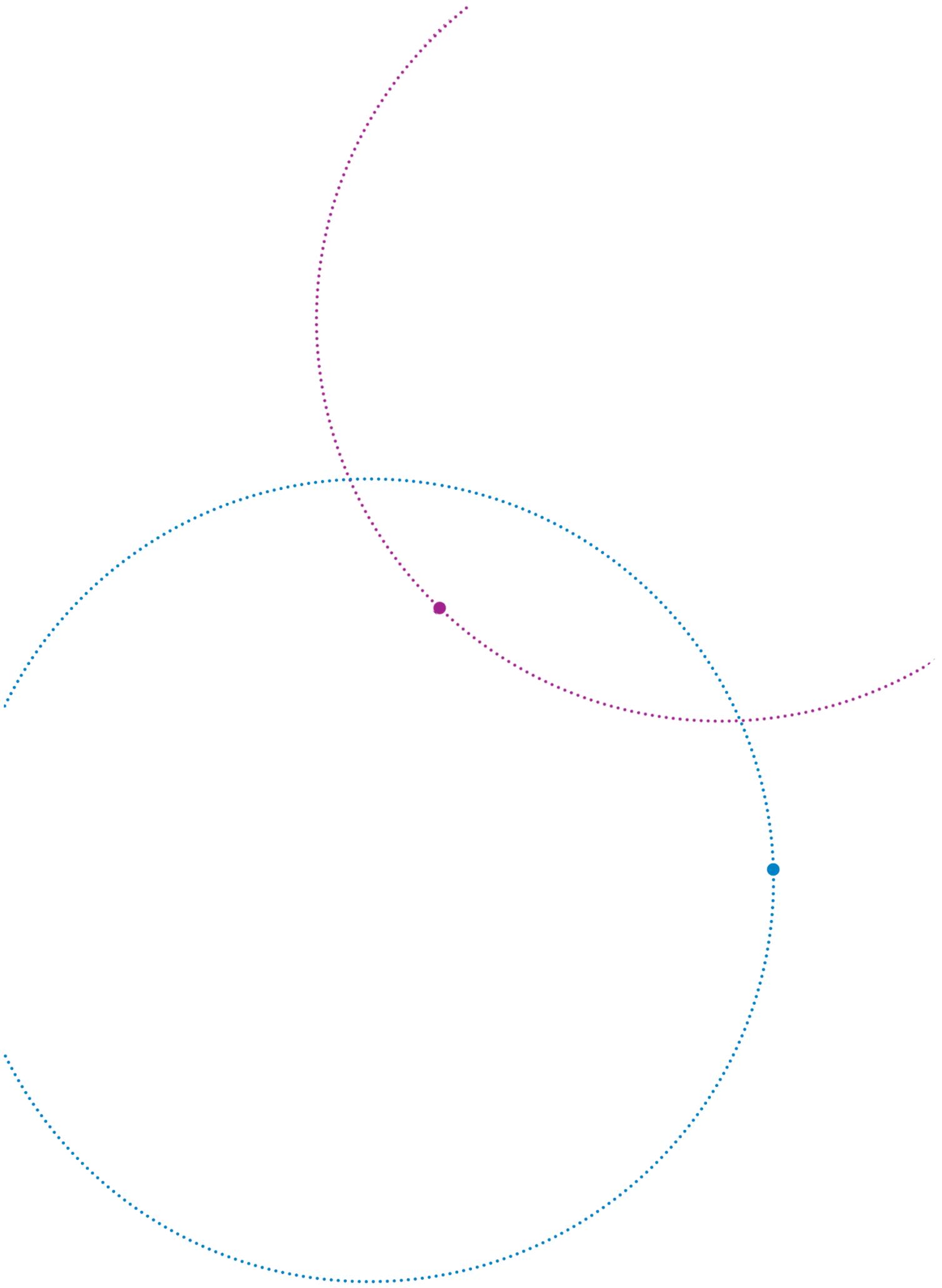
Unterstützung, 4

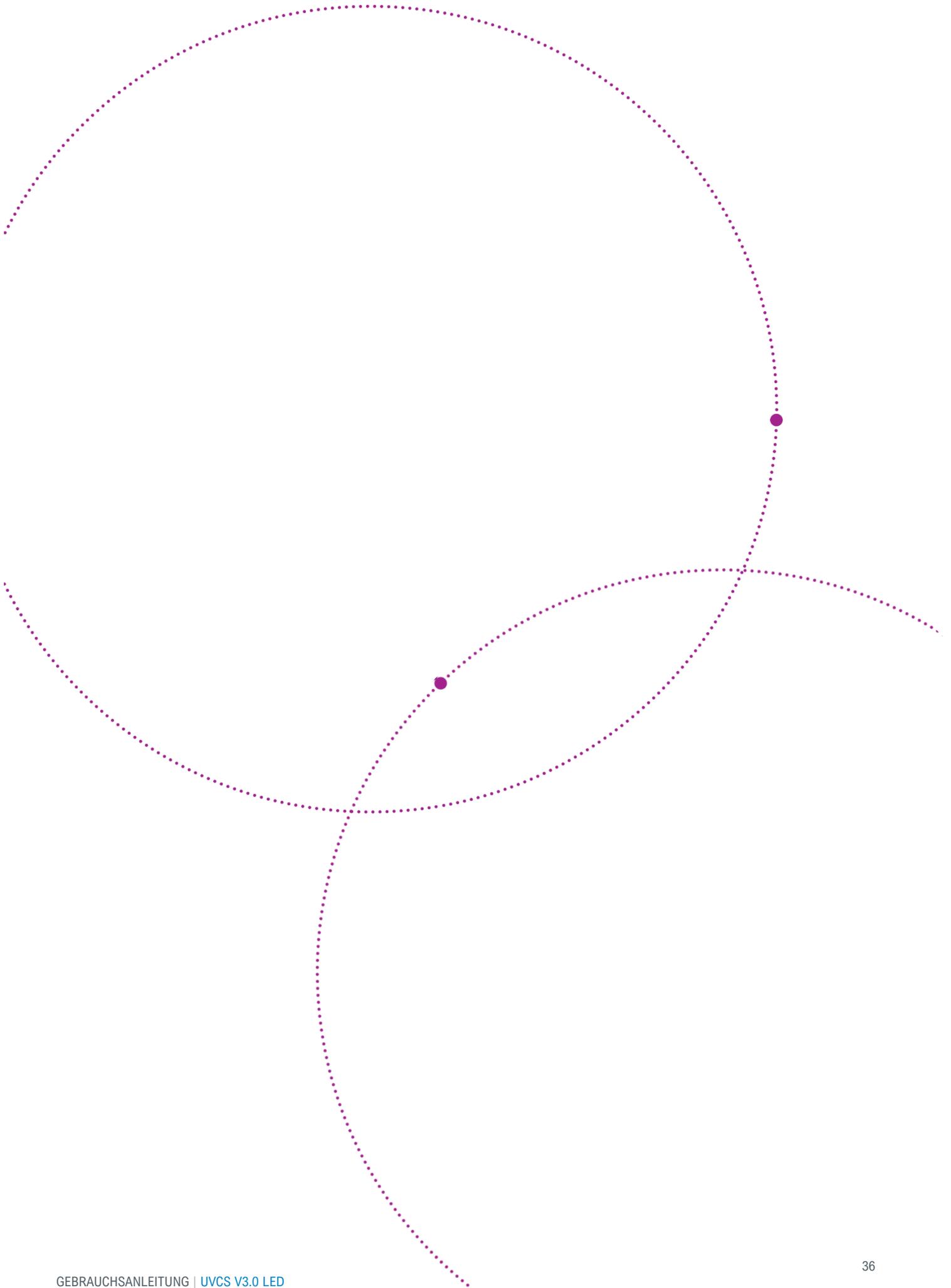
Validierung, 33

Steuerung, 33

Wählen Sie den Modus des Förderbands aus, 19

Zubehör, 29





Hersteller

Hanarey Chemicals (Shanghai)
Co., Ltd.
No.111 Muhua Road,
Fengxian District,
Shanghai, China 201507

Vertreter

Nordamerika:

Dymax Corporation
318 Industrial Lane
Torrington, CT 06790,
USA

Europa:

Dymax Europe GmbH
Kasteler Str. 45
Geb. G359
Wiesbaden, Deutschland
65203

Vereinigtes Königreich:

Dymax
1b Hunts Grove Drive,
Hardwick, Gloucester,
Gloucestershire, GL2
4BH Vereinigtes Königreich

Asien & Pazifik:

Dymax Asia Pacific Pte Ltd.
Block 5008, Ang Mo Kio Ave 5,
#05-03, Techplace II
Singapur 569874

Hinweis:

Die Hanarey-Vertreter nehmen auch die Verpflichtungen der Importeure wahr.



North America: +1 860.482.1010 | Europe: +49 611.962.7900 | Asia: +65.67522887

© 2023 Dymax Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Alle in dieser Bedienungsanleitung genannten Marken sind, sofern nicht anders angegeben, Eigentum der Dymax Corporation, U.S.A. oder werden von ihr unter Lizenz verwendet.

Beachten Sie, dass die meisten Dosier- und Aushärtungssystem-Anwendungen einzigartig sind. Dymax übernimmt keine Gewähr für die Eignung des Produktes für den beabsichtigten Verwendungszweck. Sämtliche Gewährleistungen in Bezug auf das Produkt, seine Anwendung und seinen Gebrauch sind ausschließlich auf die in den allgemeinen Verkaufsbedingungen von Dymax enthaltenen Gewährleistungen beschränkt. Dymax empfiehlt dem Benutzer, vorgesehene Anwendungen zu beurteilen und zu prüfen, um sicherzustellen, dass die gewünschten Leistungskriterien erfüllt werden. Dymax ist bereit, die Benutzer bei der Leistungsprüfung und -bewertung zu unterstützen. Zu diesem Zweck bietet Dymax Programme zur Vermietung und zum Leasing von Testanlagen zur Unterstützung solcher Prüfungen und Bewertungen an. Datenblätter für Ventilsteuergeräte oder Druckkessel sind auf Anfrage erhältlich. MAN127EU 13.3.2023