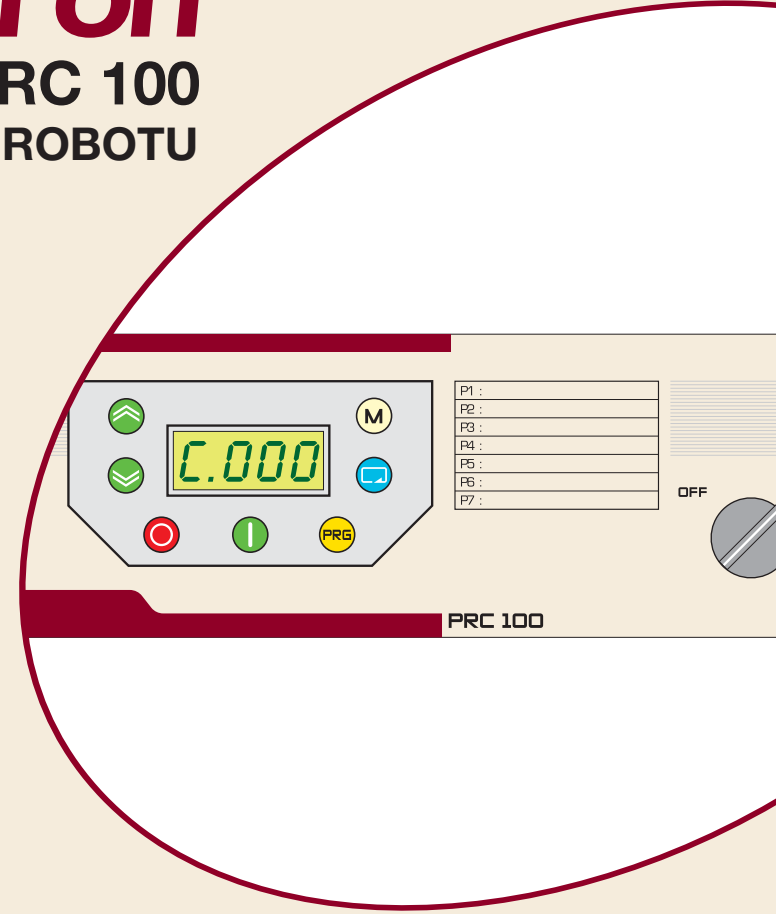


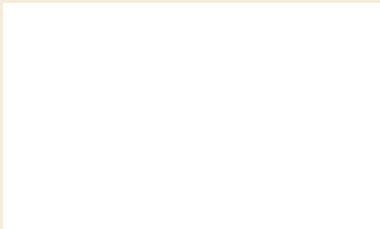
Micron[®]

PRC 100

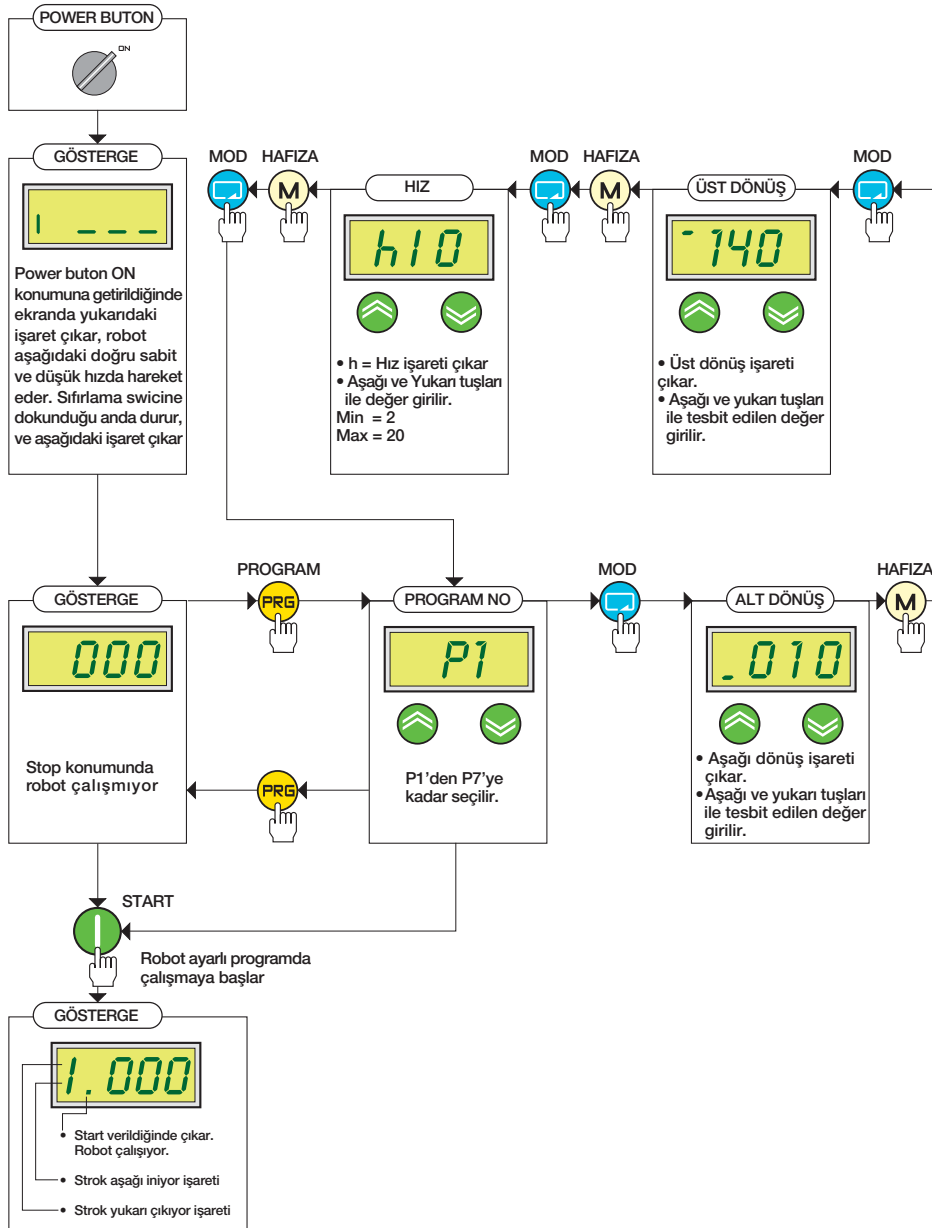
BOYAMA ROBOTU



KULLANIM KLAVUZU



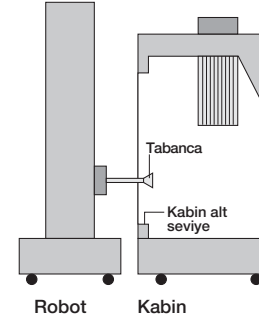
PROGRAM AYARLARI




İÇİNDEKİLER

1- İÇİNDEKİLER	3
2- SUNUŞ	5
3- ÖZELLİKLER	6
4- DİJİTAL OPERATÖR	7
5- KURULUM	8
6- PROGRAM AYARLARI	10

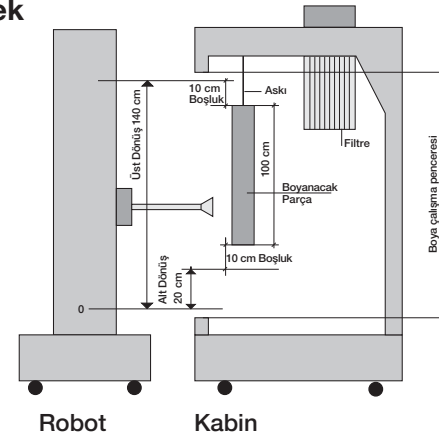
- Strok durduktan sonra, robota boya tabancalarının bağlantıları, kabinin alt seviyesine göre uygun olarak yapılır.



NOT: Tabanca ve bağlantı boruları strok çalışırken kabin penceresi en alt seviyeye vurmayacak şekilde bağlantı yapılır.

- Tabanca bağlantıları yapıldıktan sonra, kabin üst seviyesini ölçmek için,  yukarı butonu ile, strok gözetlenerek yukarıya alınır.
- Strok kabinin üst seviyesine yaklaşırken dikkat ederek adım adım butona dokunarak ayar yapılır. Bu arada ekranda çıkan değer ölçü olarak kullanılır.
- Çıkan değer not edilir ve o değer üzerine çıkmaz. Buradaki amaç tabanca bağlantı ve kollarının çalışacağı mesafe kabine çarpmayacak şekilde ayarlanabilmesi için gerekli değerlerin tesbit edilmesidir.
- Robot strok ayarları programlanırken bu değerler dikkate alınır.
- Ayarlar yapılırken aşağıdan yukarıya iki ayrı değer girmek gerekir. Bunlar alt dönüş ve üst dönüş olarak tabir edilecektir.

Örnek

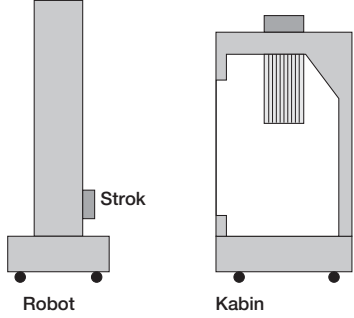


NOT : Boyama tabancalarının çalışma penceresi kabine göre değişir.

- Boyanacak parçanın, boyuna göre aşağıdan ve yukarıdan 10 cm boşluk vermek gerekir.

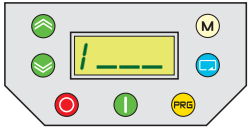
KURULUM

- Robot, boya tabancalarının çalışacağı kabin önüne getirilir. (zemin düzgün ve gönyesinde olmalıdır.)

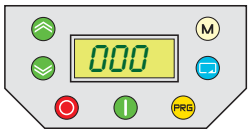


NOT : Boya tabancaları ve bağlantı kolları ilk etapta bağlanmaz.

- Robot ile kontrol ünitesi bağlantısı, ara kablo ile yapılır.
- Kontrol ünitesi, şebeke voltaj kablosu ile topraklama kablosu, itina ile takılır.
- Kontrol ünitesi üzerindeki mandal ON konumuna getirilir ve robot çalışmaya başlar ve göstergede aşağıdaki işaret çıkar.



- Strok aşağı doğru sabit ve düşük hızda hareket eder.
- Sıfırlama swicine dokunduğu anda durur ve aşağıdaki işaret çıkar.



Bu nokta robotun en alt seviyesidir ve robot sıfır noktası olarak burayı kabul eder.

SUNUŞ

Değerli Müşterimiz;

Micron PRC 100 Boyama Robotu, ileri teknoloji ile üretilip, ayrıntılı bir kalite kontrolden geçirildikten sonra kullanımınıza sunulmuştur.

Üretiminde, rahat kullanım ve dayanıklı malzeme seçimi esas alınan PRC 100, verimlilik yönünden de kullanıcıyı tatmin edecek özelliklere sahiptir.

Cihazın rahat ve doğru kullanımı için, lütfen bu kitapçığı dikkatle okuyup, bir başvuru kaynağı olarak saklayınız.

Yetkili Satış Bayimiz, doğabilecek sorunlara hızla müdahale edip, sisteminizin devamlılığını sağlamakla sorumludur.

Firmamızı ve markamızı tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

Saygılarımızla

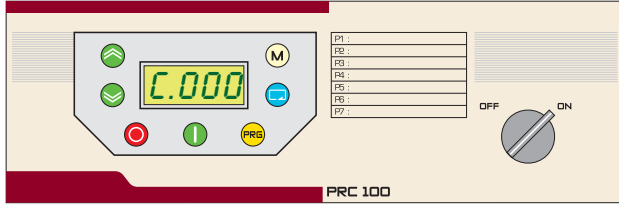
ELARS ELEKTRONİK LTD. ŞTİ.

ÖZELLİKLER

Micron PRC 100 Boyama Robotu ekonomik dizayni ile kolay bakım ve çalışma imkanı sunar.

Boyama robotlarının kolay bakım ve kullanım istenir. Micron PRC 100 boyama robotu bu amaçla üretilmiştir.

PRC 100 boyama robotu çok fonksiyonla beraber güçlü bir performans sergiler. Dijital operatör sayesinde kolay kullanım ve uygulama yapılır.

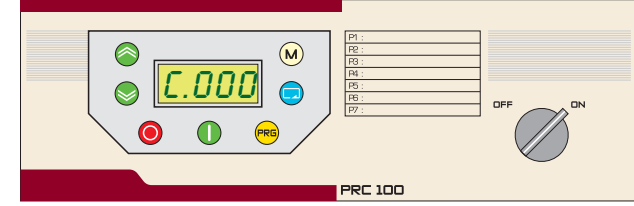


- Dijital Operatörler Paneli 4 Dijit display, 7 Fonksiyon tuş.
- Hafıza ayarları her farklı ürün için hafızaya alınabilir (max. 7 hafıza)
- Robot Çalışma Aralıkları ve hızı farklı olarak ayarlanır.
- Robot çalışma esnasında çalışma aralığı, hız ve çalışılan program ekrandan izlenebilmektedir. Bu özellik daha sonraki uygulamalarda ayar ve kullanım kolaylığı sağlamaktadır.
- Robot çalışma esnasında program ayarlarını değiştirme ve program atama.

Teknik Özellikler

İşletme Gerilimi	: 220 V / 50 Hz.
Güç	: 0.55 kw
Strok (standart)	: 30 cm - 150 cm
Kademesiz Hız Ayarı	: 5 - 40 m / dak.
Strok Kontrol	: Enkoder
Taşıma Kapasitesi	: 30 kg. (max.)
G / D / Y	: 61 cm x 61 cm x 261 cm (tekerlek dahil)
Ağırlık	: 150 kg.

DİJİTAL OPERATÖR



GÖRÜNÜM	İsi	FONKSİYON
	Power Buton	• Sisteme gelen şebeke voltajını açıp, kapatır.
	Gösterge Ekranı	• Program parametrelerini ve değerlerini buradan izlemek mümkündür.
	Program Tuşu (SARI)	• P1 ile P7 arası programlar bu tuşa basılarak izlenir.
	Mod Tuşu (MAVİ)	• Programlar içerisinde dolaşma tuşudur. • Parametre değerleri bu tuş ile görülür.
	Yukarı Tuşu (YEŞİL)	• Program numaralarını ve parametre değerlerini artırır. • Program dışında ve stop konumunda iken strok manuel yukarı taşınır.
	Aşağı Tuşu (YEŞİL)	• Program numaralarını ve parametre değerlerini azaltır. • Program dışında ve stop konumunda iken strok manuel aşağı taşınır.
	Hafıza Tuşu (BEYAZ)	• Parametre değerlerini hafızaya almak için bu tuşa basılır.
	Start Tuşu (YEŞİL)	• Robot operatör panelinden bu tuş ile çalışır. • Seçilen program bu tuş ile atanır.
	Stop Tuşu (KIRMIZI)	• Robot operatör panelinden bu tuş ile durdurulur.
	Program Listesi	• Ayarlanan programlara verilen isim veya kodlar buraya CD kalemi ile not alınır.