

# 操作员简单指引



CM 40 with OptiCenter



**Gema**

Your global partner for high quality powder coating

# 打开系统

## 触摸屏上

1. 旋转至1

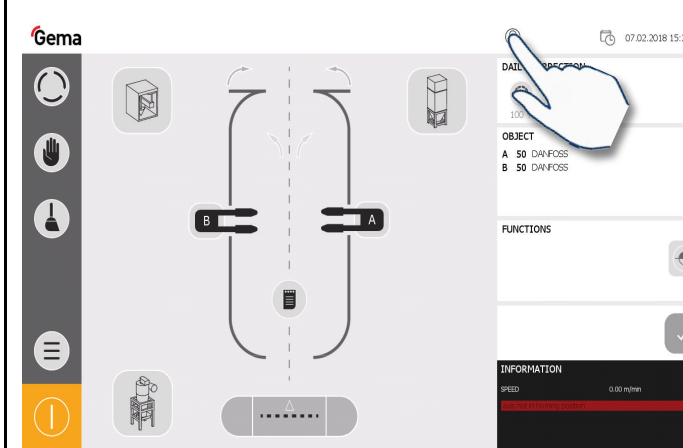


2. 点击触摸屏

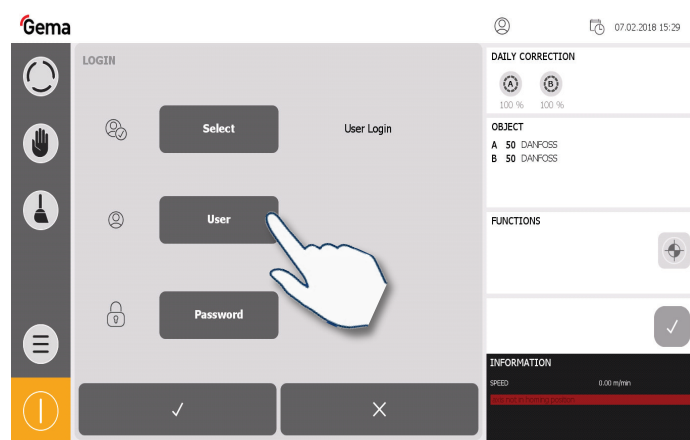


3. 登录账号和密码

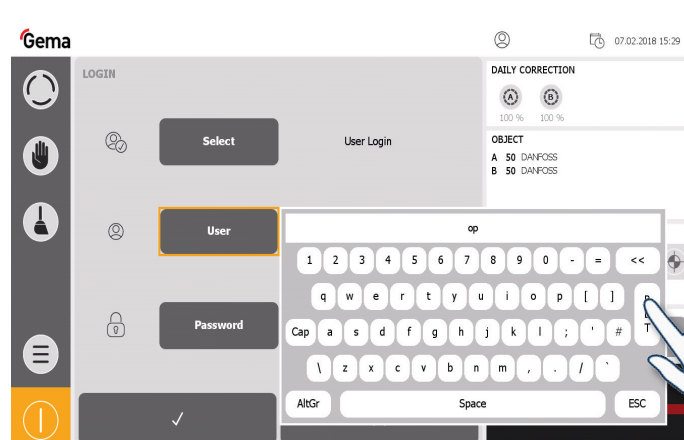
3.1



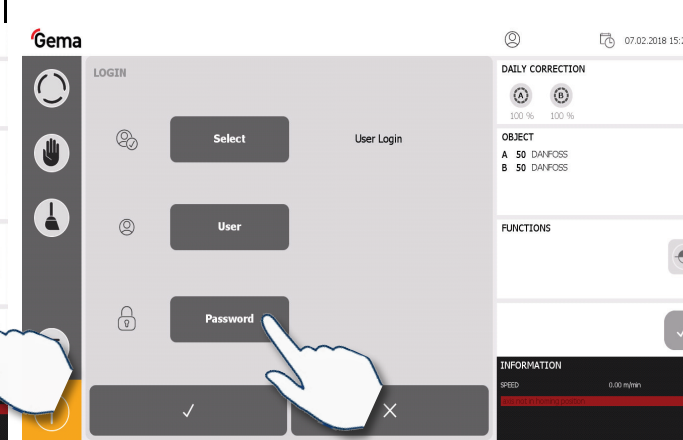
3.2



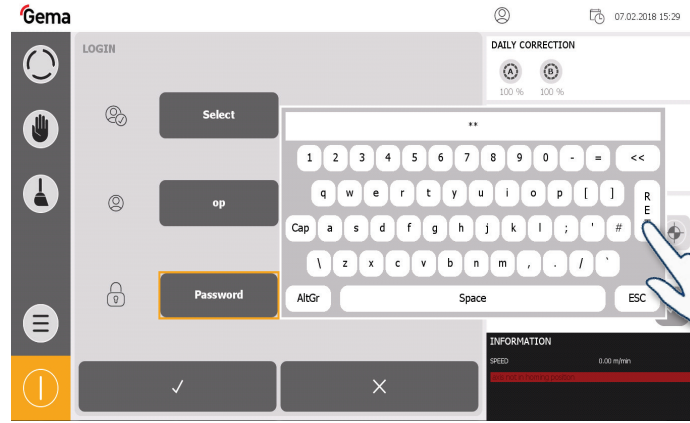
3.3 输入用户名然后点击保存



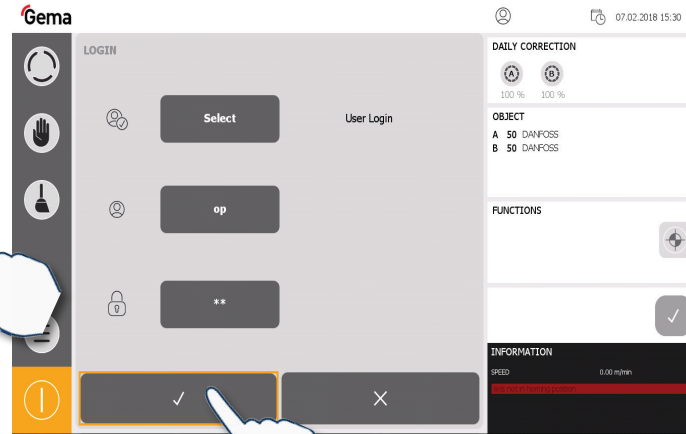
3.4 点击密码



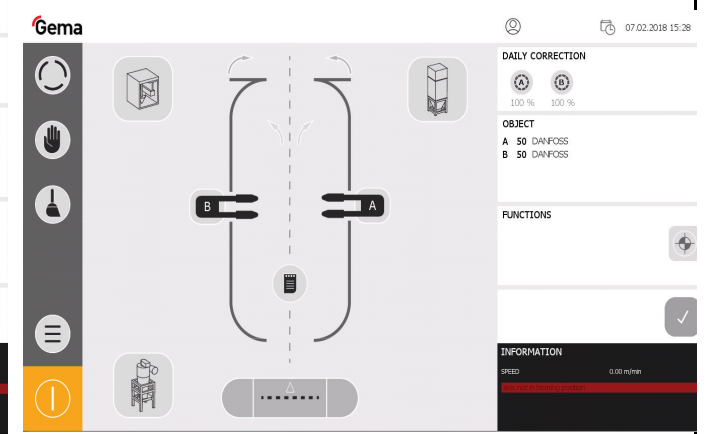
### 3.5 输入密码然后点击保存



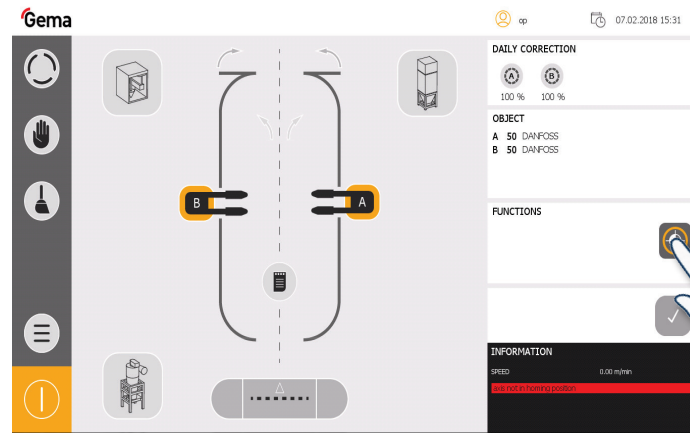
### 3.6 点击确认按钮



### 3.7 进入操作主界面



### 4. 点击你想操作的按钮

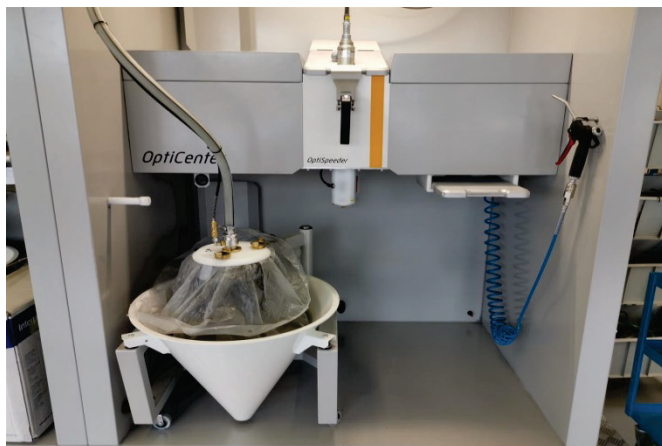


注：

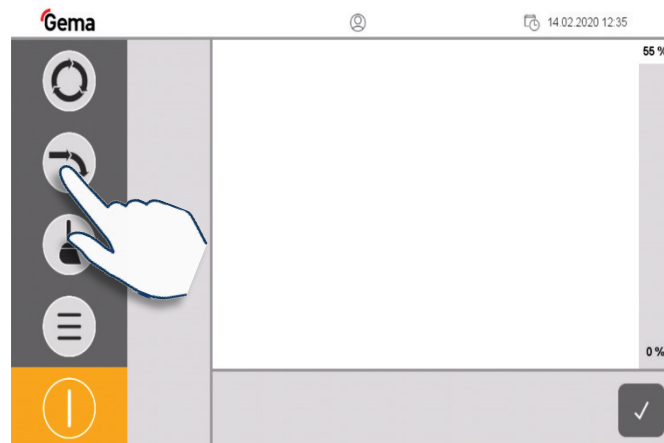
- 所有轴开始移动到参考位置

## 供粉中心 (仅全新粉模式)

5. 将粉袋放入锥斗，盖上盖子并插上吸粉管，将回收粉管连接到废粉回收口



6. 选择新粉模式



注：

- 抽风打开
- 粉泵开始工作并向流化箱中打新粉

7. 开始运行

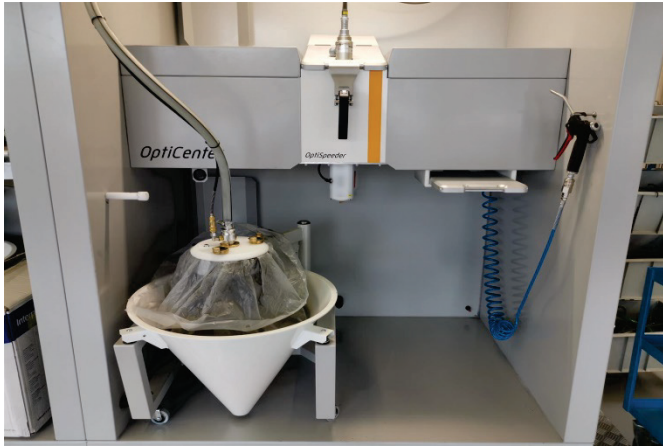


**!!特别提醒!!**

全新粉模式下仅使用全新粉。  
粉末不回收!  
切换到回收粉模式需要稍等一会儿!

## 供粉中心 (回收粉模式)

8. 把粉袋放到锥斗上, 盖上盖子并插入吸粉管, 连接回收粉管至回收管



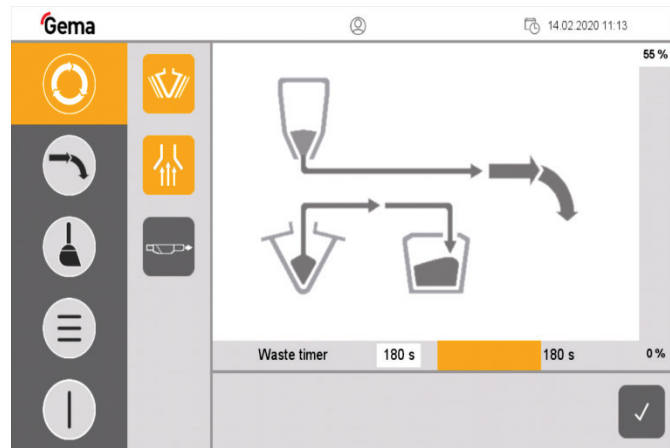
9. 选择回收粉模式



注:

- 抽风不打开
- 粉泵开始工作并向流化箱中打新粉

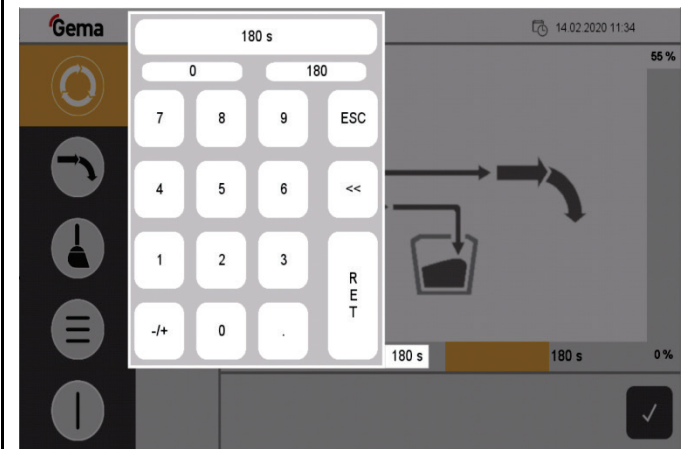
10. 开始运行



11. 打开计时器



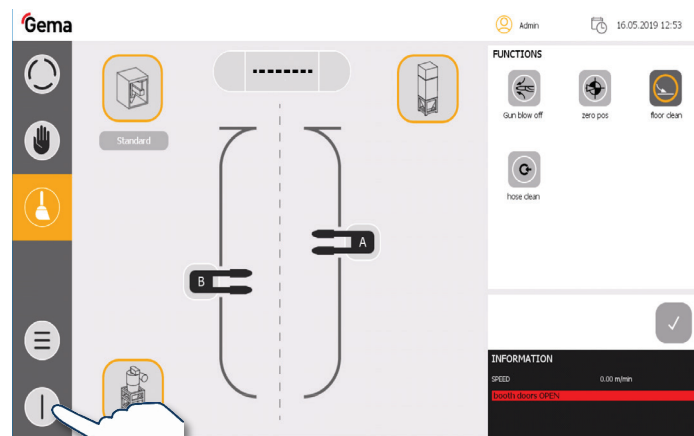
你可以设置时间来开启



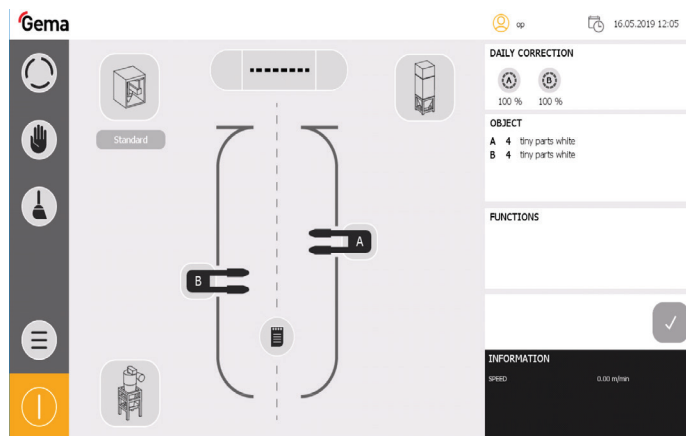
# 关闭系统

触摸屏上

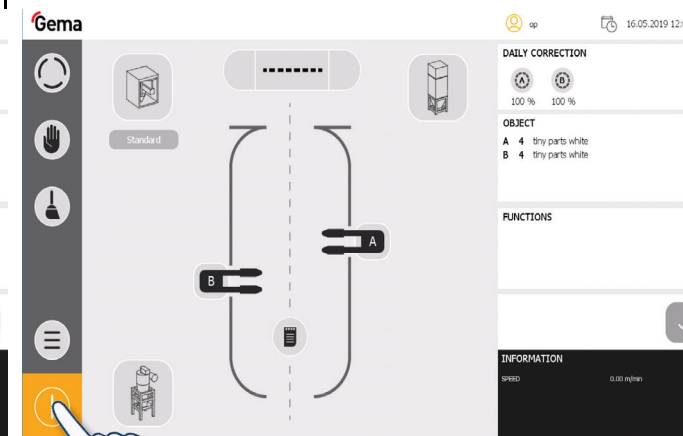
1. 长按此按钮退出回收粉模式



此状态出现



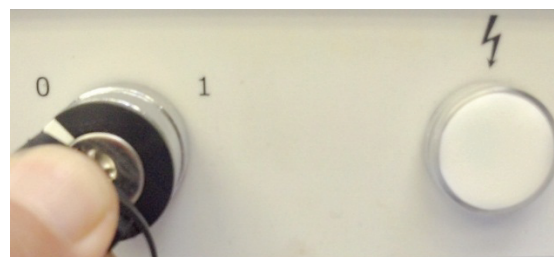
2. 长按此按钮



此状态消失



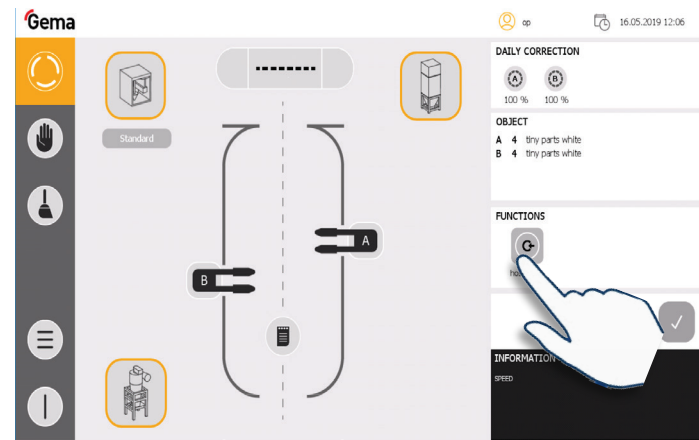
3. 旋转至0



# 换色

在CM40屏上

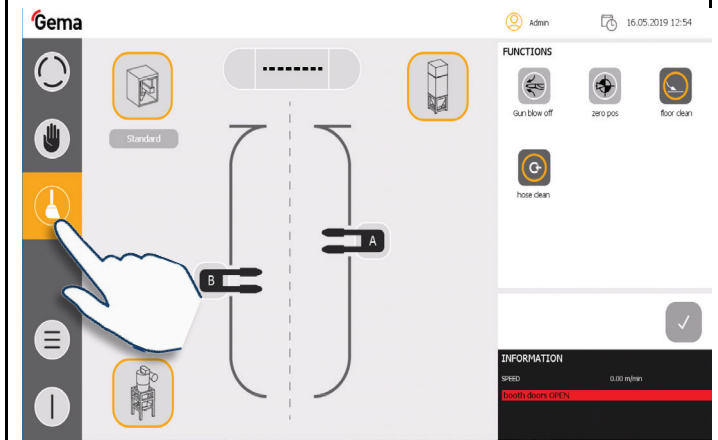
## 1. 点击粉管清吹图标



注：

- 粉管清吹启动

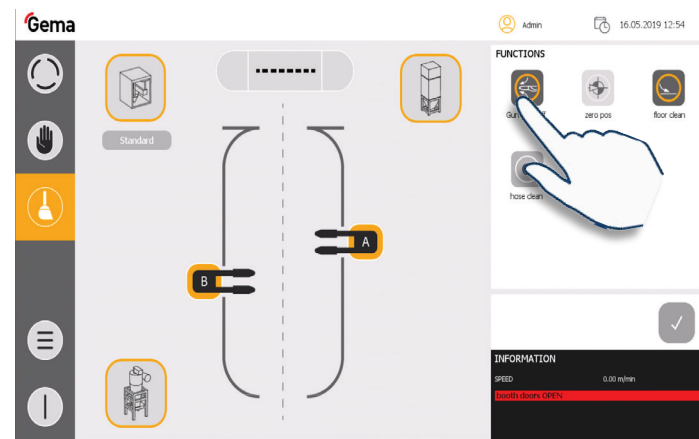
## 2. 点击扫帚图标离开清扫模式



注：

- 当步骤 2 和 3 后粉末被清理干净，你就可以开始清理粉房

## 3. 步骤 2 后点击喷枪清理图标

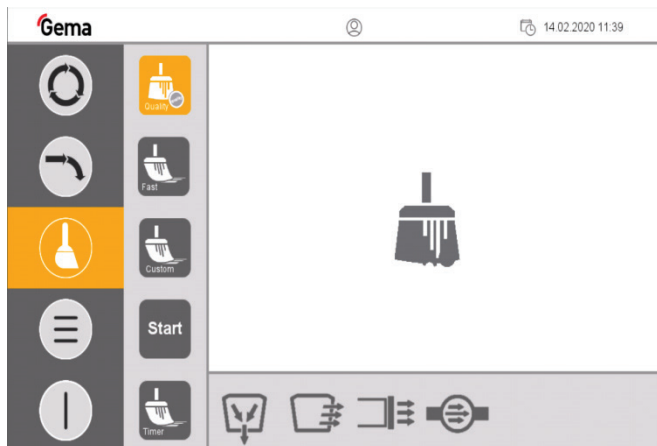


## 4. 简单粉房清理

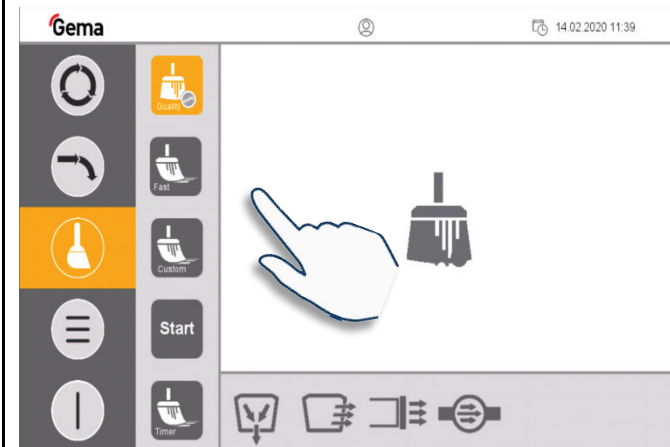


## 供粉中心

### 5. 点击扫帚图标离开喷涂模式



### 6. 选择需要的清理步骤



### 7. 清理新粉吸粉管并放到对应放置地点



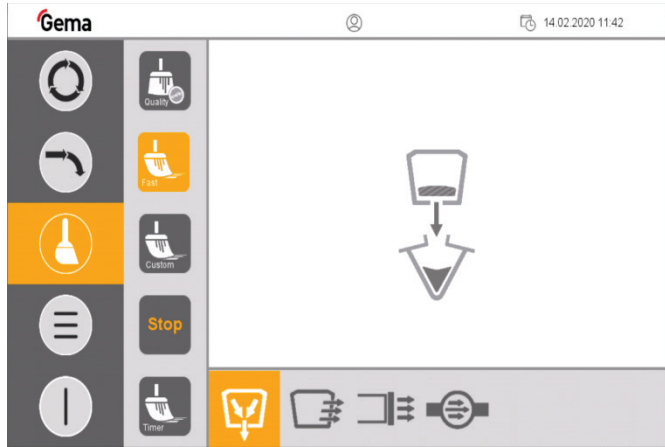
### 8. 把新粉料斗放置到流化箱下部



### 9. 点击开始图标

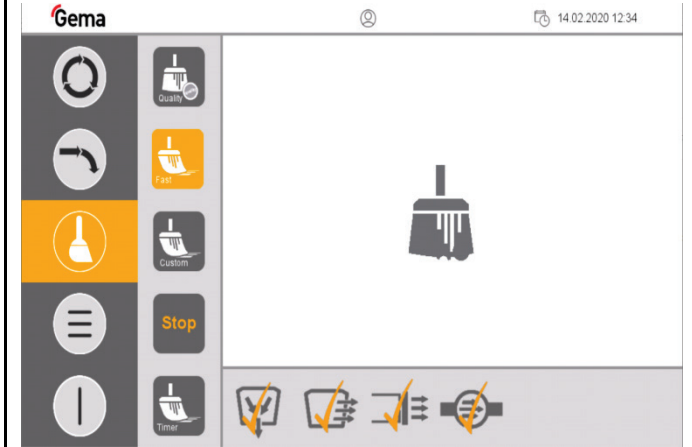






注：

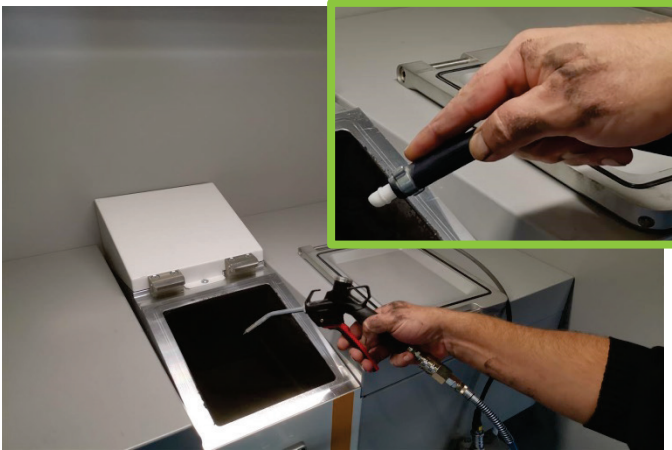
- 开启清空流化箱步骤
- 与此同时回收粉泵会从旋风输送粉末
- 当步骤完成，操作工可以把粉袋移走并清理支架
- 供粉中心会自动进行剩余步骤



注：

- 有些粉末很粘，请用抹布代替气枪操作

### 10. 你可以开始清理流化箱内

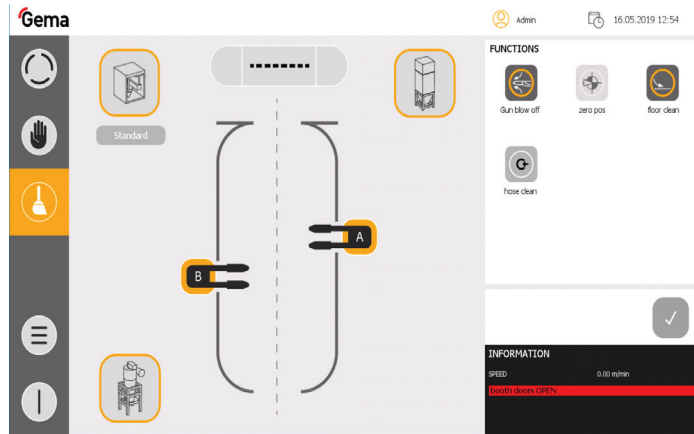


### 11. 你可以清理整个供粉中心



## 剩余步骤

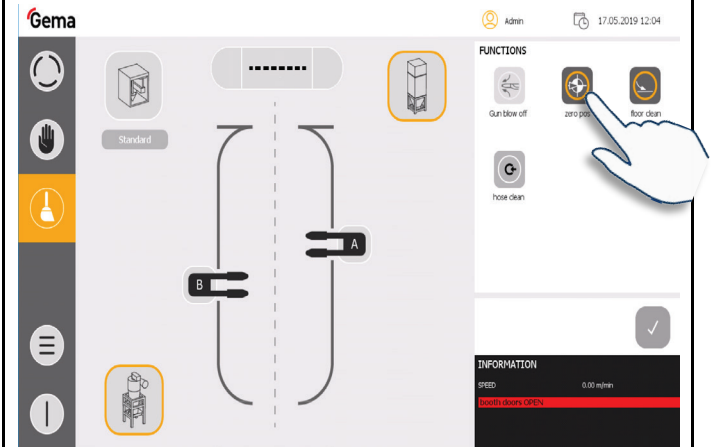
### 12. 再次启动枪身外部清理



注：

- 与此同时，你可以开始清理粉房

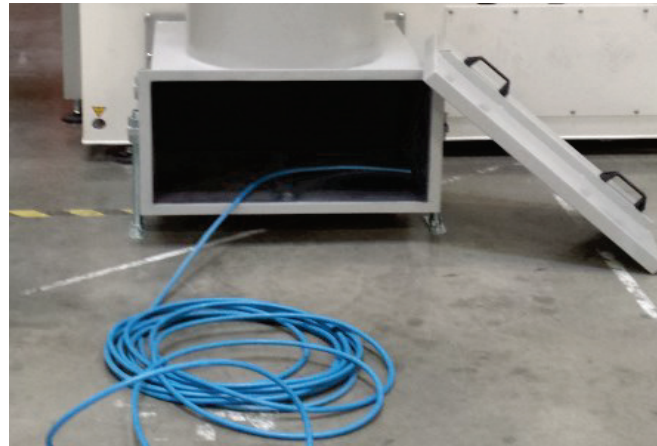
### 13. 喷枪清理完毕后，将枪停在粉房外



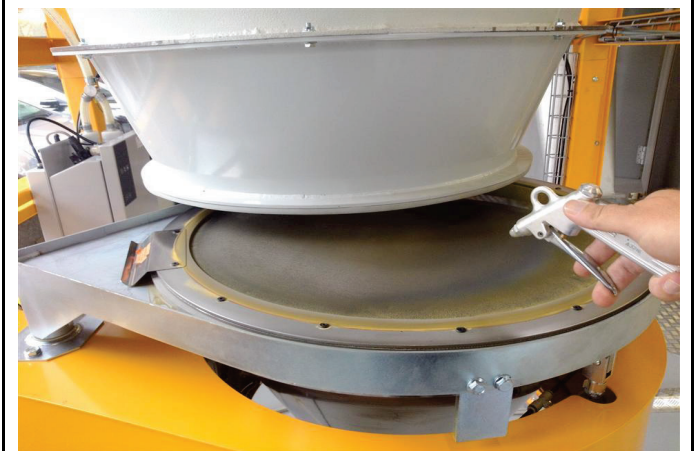
### 14. 认真清理粉房



### 15. 清理管道



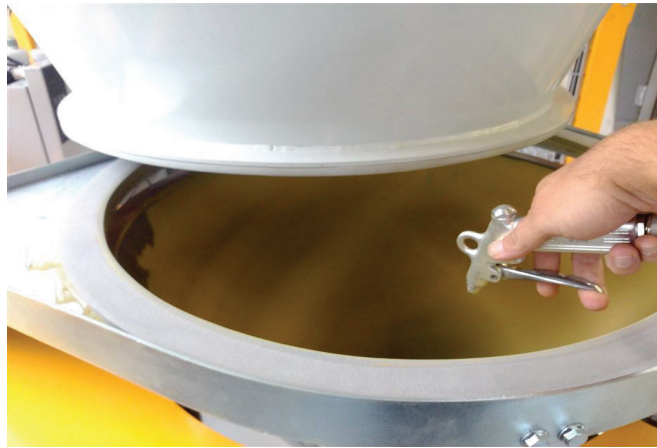
### 16. 清理筛网



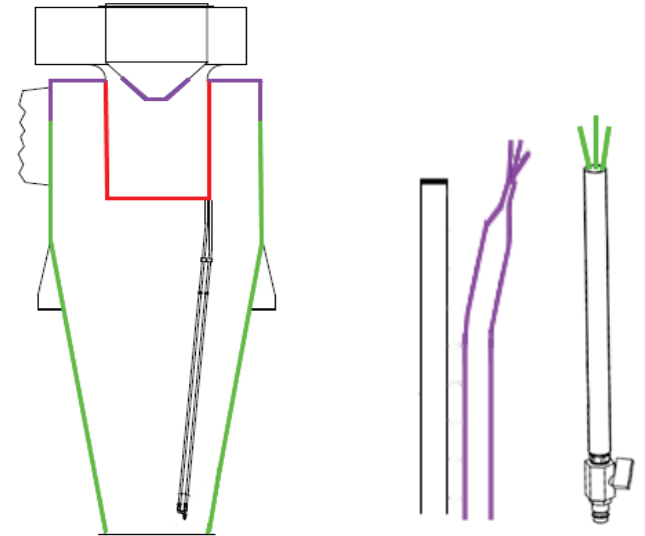
17. 打开并清理回收粉管



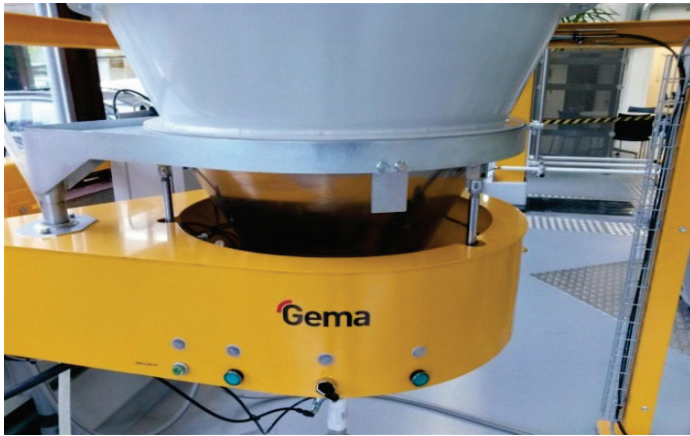
18. 清理旋风下锥斗



19. 清理大旋风



20. 将提升装置归位， 闭合大旋风



注:

- 强烈建议大旋风不用时用钢砂清理

## 供粉中心

### 21. 准备下一个颜色的粉袋



### 22. 离开清理模式, 选择全新粉或者回收粉模式

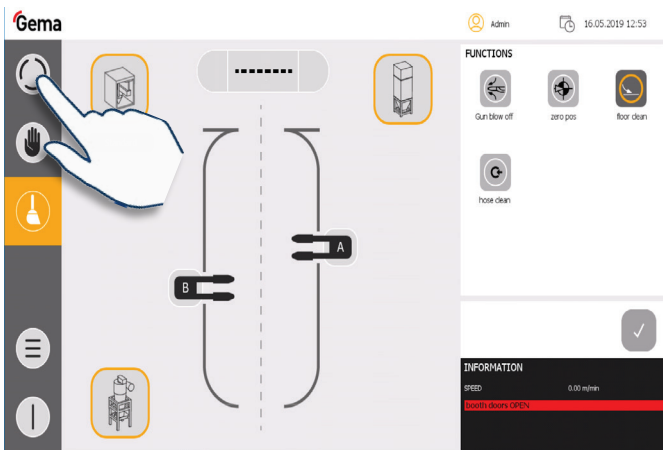


**!!特别提醒!!**

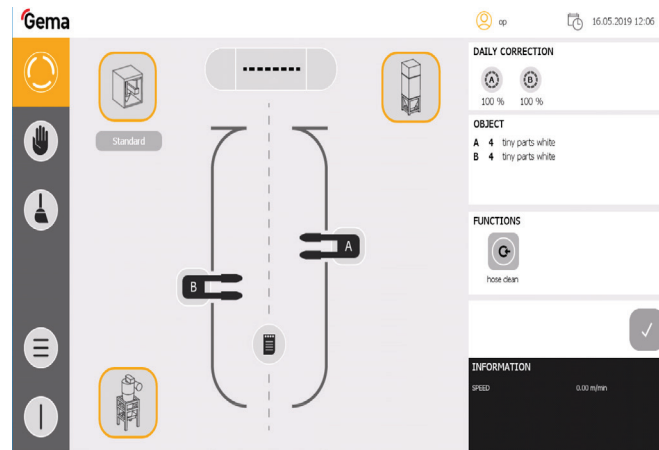
全新粉模式下仅使用新粉。  
粉末不会被回收利用  
片刻后在 CM40 屏上提醒

## 在 CM40 屏上

### 23. 点击自动模式图标离开清理模式



### 24. 下面可以准备生产了



**Gema** 登录/退出 Admin 16.05.2019 12:36

**供粉中心** **后过滤器**

**大旋风** **准许进入喷枪和往复机程序** **准许进入所有程序** **输送链速度**

**DAILY CORRECTION**  
 A 100% B 100% **增加/减少粉末输出 粉量校正**

**OBJECT**  
 A 4 tiny parts white **当前喷涂程序**

**FUNCTIONS**  
 Axis Guns hose clean **仅手动模式: 开启/关闭喷枪和往复机**

**重置报警**

**INFORMATION**  
 SPEED 2.00 m/min **故障及故障代码**

**图示说明:**  
 黄色 活跃状态, 运行中  
 红色 错误或故障  
 灰色 或许有附加功能

# 喷枪参数设置

准许进入轴向设置

当前配置

出粉量

用气量

电压

电流

电极清吹

Admin 16.05.2019 12:24

**GUN PARAMETER**

OBJECT: 4 tiny parts white

kV
μA

1	<b>A</b>	<b>1</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
2		<b>2</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
3		<b>3</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
4		<b>4</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
5		<b>5</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
6	<b>B</b>	<b>1</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
7		<b>2</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
8		<b>3</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
9		<b>4</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	
10		<b>5</b>	40	4.0	60	5	0.1	25	25	

激活

非激活

进入所有配置

保存

返回

喷枪工作

喷枪不工作

All

INFORMATION

在工件靠近或者离开时，喷枪开和关的设置

喷枪工作

喷枪不工作

### 往复机设置

Ger

进入喷枪市场
当前往复机
上限位
下限位
现处位置
开始 / 停止  
(仅手动模式)

Admin
16.05.2019 12:47

AXIS PARAMETER
?

OBJECT: 4 tiny parts white

↑
↓
↑
↔
↔
↔

1	A	Z	27	0	32	14	⏻	20	20	20	Auto
2		X	60	0	10	60	⏻	10	10	10	
3	B	Z	27	0	32	14	⏻	2	20	20	Manu
4		X	60	0	10	60	⏻	10	10	10	

非激活的轴向

激活的轴向

速度

喷涂距离

进入所有配置

保存

返回

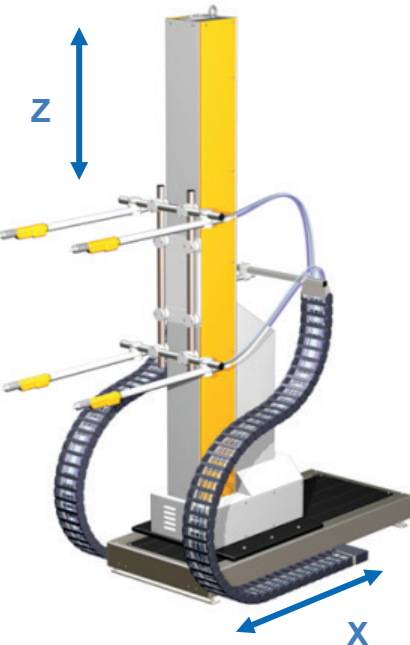
工件靠近或者离开的设置

X 轴调整

固定往复行程  
!! 注意!!  
碰撞危险

All

INFORMATION



粉末路径流程图

