

# Bediener- Kurzanleitung



CM40 mit OptiCenter



**Gema**

Your global partner for high quality powder coating

# Anlage einschalten

## Am Touch Screen

### 1. Schlüsselschalter auf 1

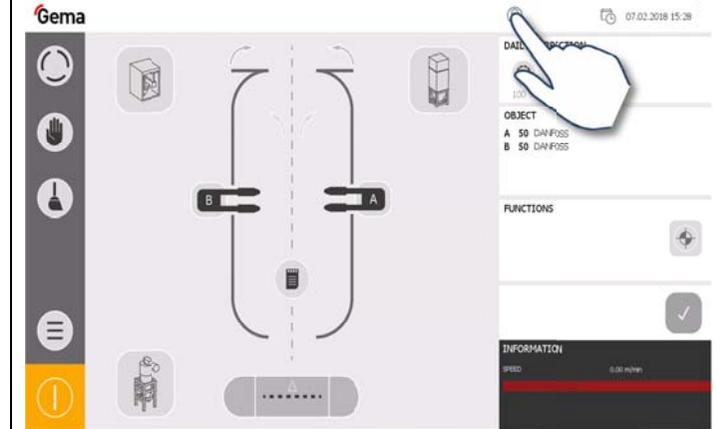


### 2. Bildschirm berühren

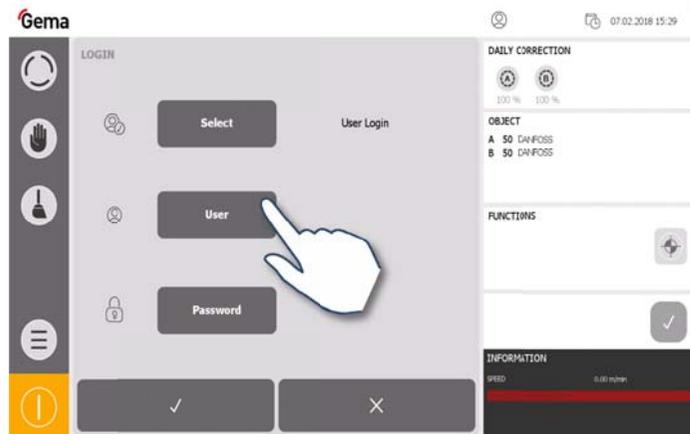


### 3. Mit Benutzernamen und Passwort einloggen

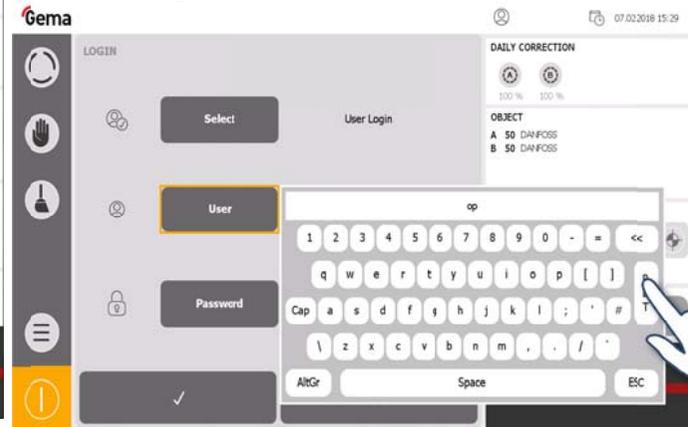
#### 3.1



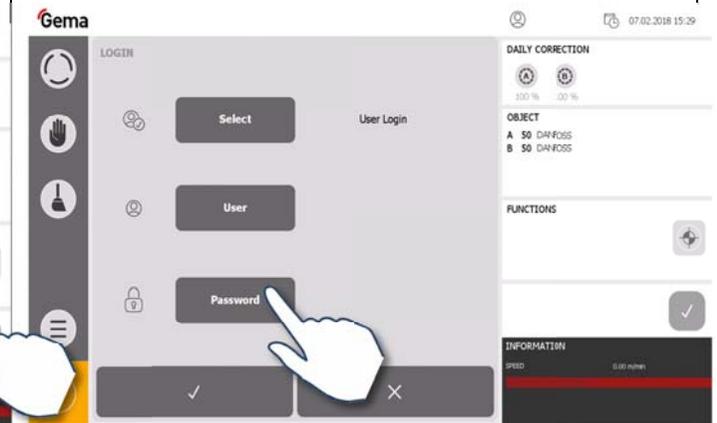
#### 3.2



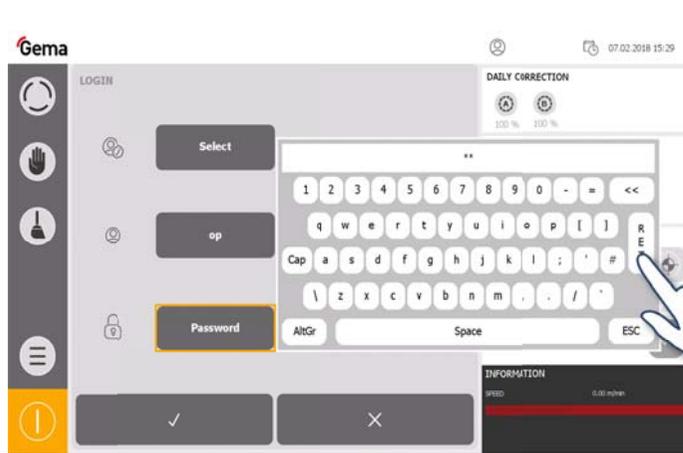
#### 3.3 Benutzernamen eingeben und anschliessend mit RET bestätigen



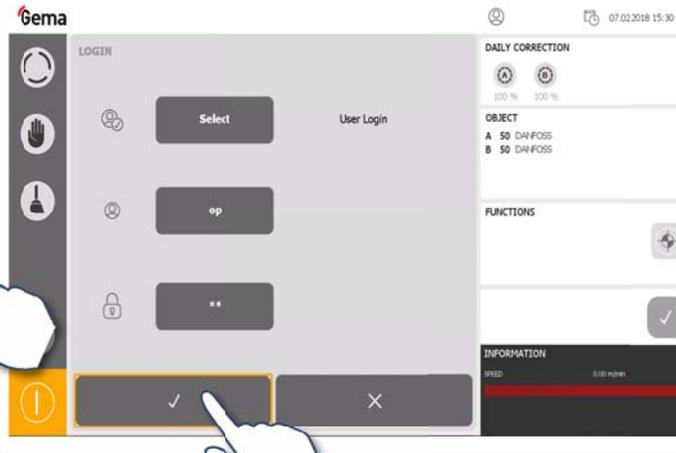
#### 3.4 Taste "Password" drücken



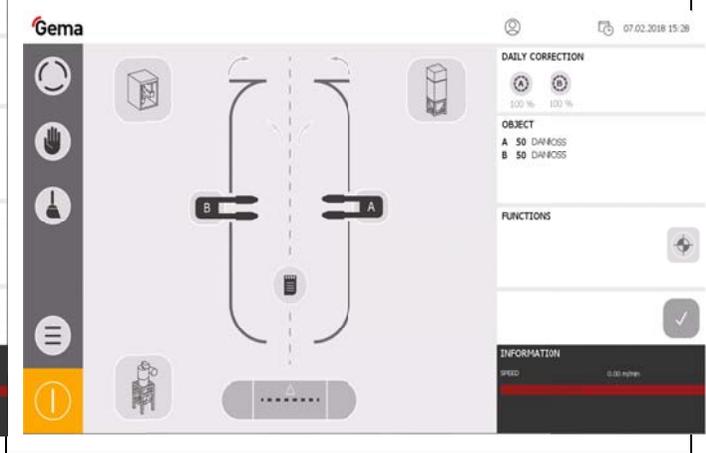
3.5 Passwort eingeben und anschliessend mit RET bestätigen



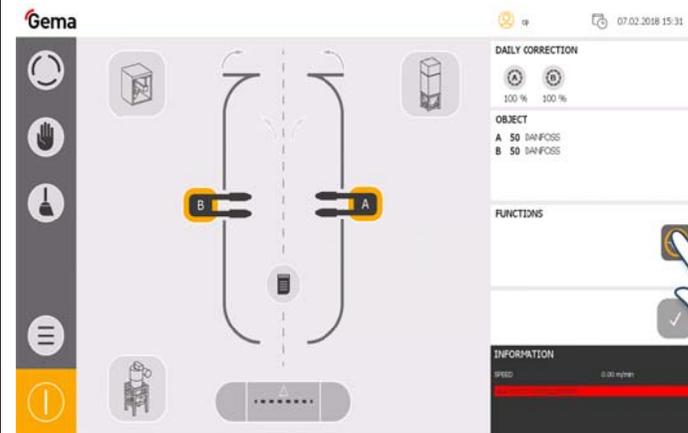
3.6 Bestätigen



3.7 Diese Maske erscheint



4. Achsen referenzieren



Hinweis:

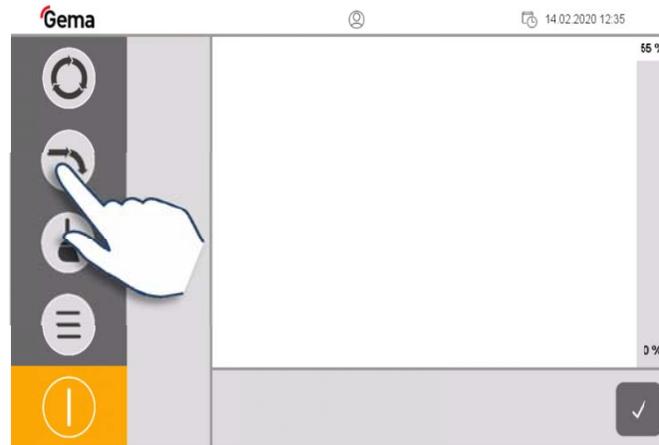
- Alle Achsen fahren in die jeweilige Referenzposition

## Am OptiCenter (nur Abfallpulver-Modus)

5. Pulversack in FP-Konus einsetzen, Deckel aufsetzen und FP-Lanze einführen, RPP-Schlauch am Abfallpulver-Anschluss anschliessen



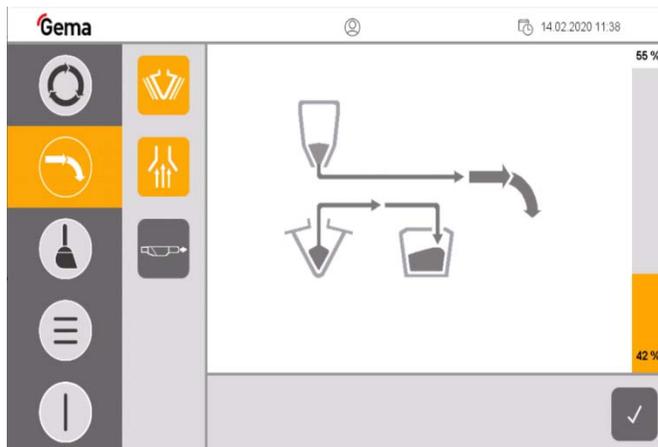
6. Abfallpulver-Modus wählen



Hinweis:

- Abluft wird gestartet
- Frischpulverpumpe beginnt den OptiSpeeder mit Pulver zu befüllen

7. Das OptiCenter ist betriebsbereit



**!!Vorsicht!!**

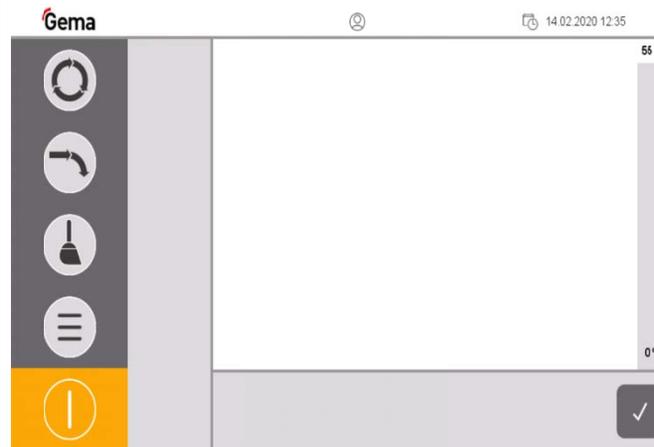
**Im Abfallmodus wird nur mit Frischpulver gearbeitet.  
Es wird KEIN Pulver zurückgewonnen!  
Unbedingt nach einiger Zeit in den Rückgewinnung-Modus  
wechseln!**

## Am OptiCenter (Rückgewinnung-Modus)

8. Pulversack in FP-Konus einsetzen, Deckel aufsetzen und FP-Lanze einführen, RPP-Schlauch am Abfallpulver-Anschluss anschliessen



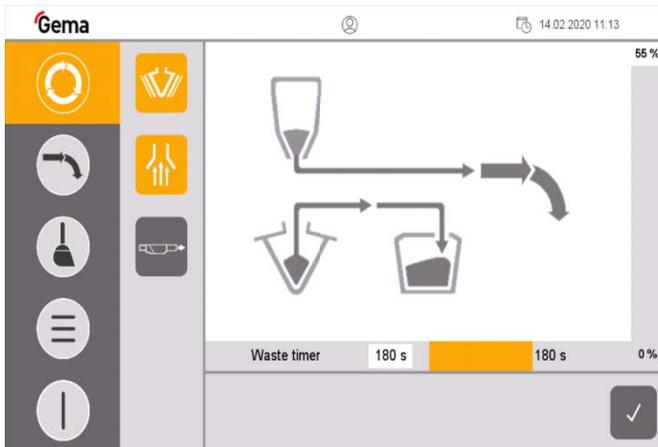
9. Rückgewinnung-Modus wählen



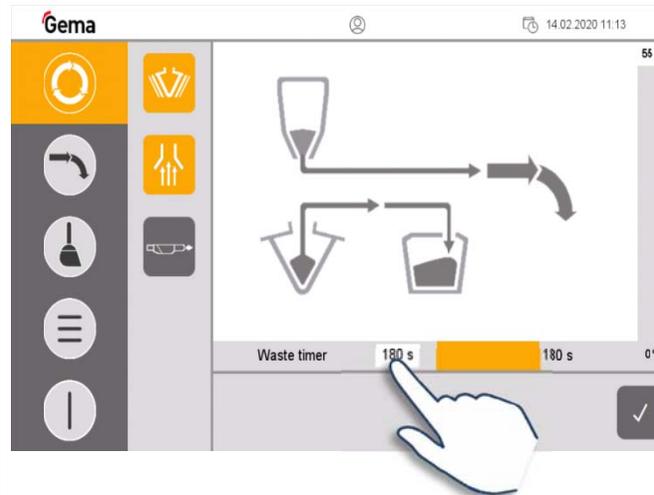
Hinweis:

- Abluft wird NICHT gestartet
- Frischpulverpumpe beginnt den OptiSpeeder mit Pulver zu befüllen

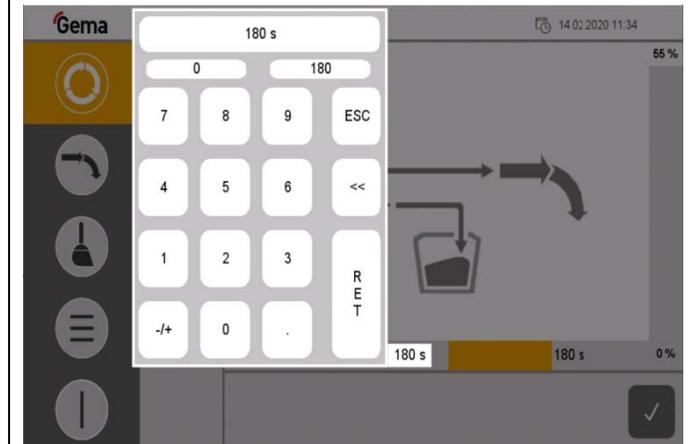
10. Das OptiCenter ist betriebsbereit



11. "Timer"-Taste drücken



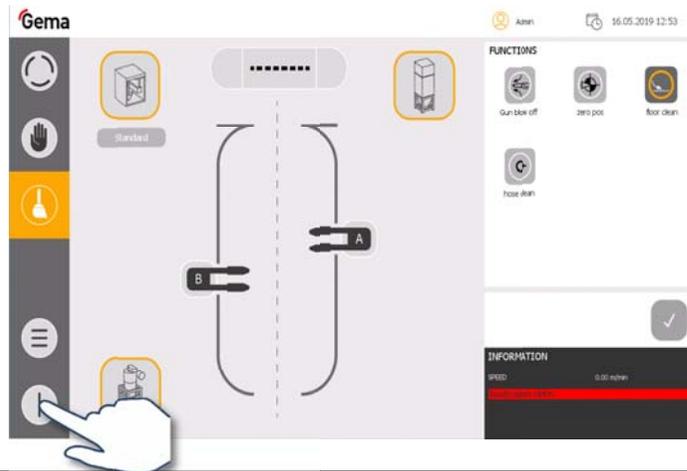
Hier wird die Zeit eingestellt, nach Ablauf welcher das Rückgewinnung-Pulver in den OptiSpeeder gefördert wird.



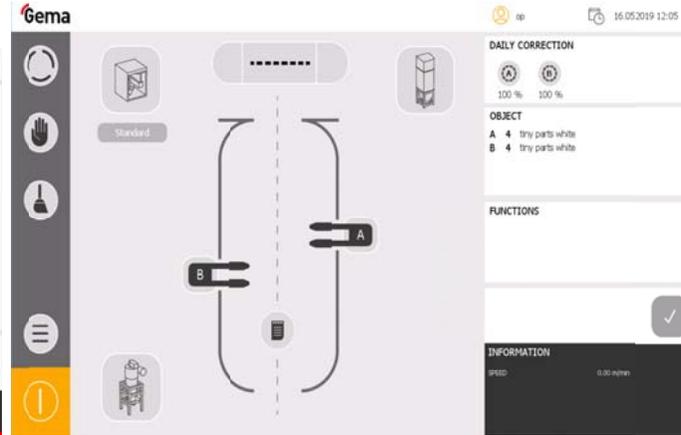
# Anlage ausschalten

Am Touch Screen

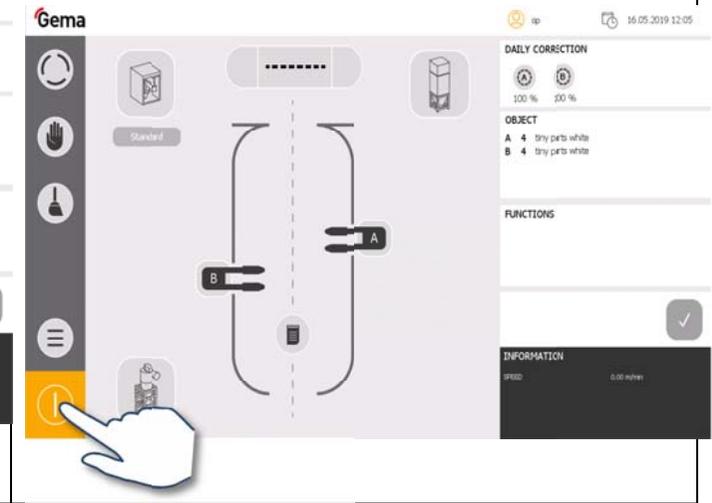
1. Reinigung-Modus verlassen (Taste länger gedrückt halten)



Diese Maske erscheint



2. Nochmals die Taste länger drücken



Diese Maske erscheint



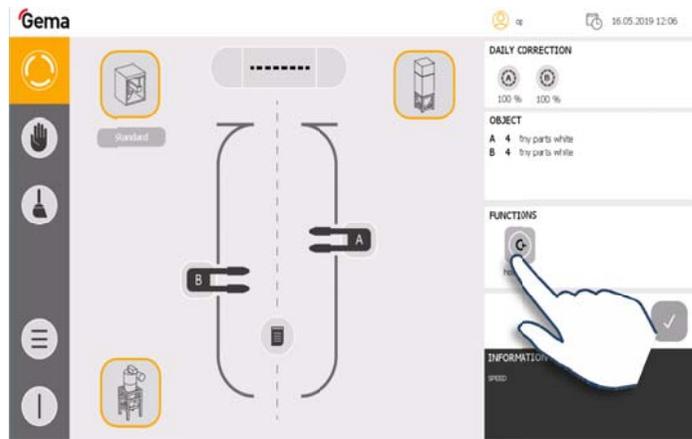
3. Schlüsselschalter auf 0



# Farbwechsel

## Am CM40-Panel

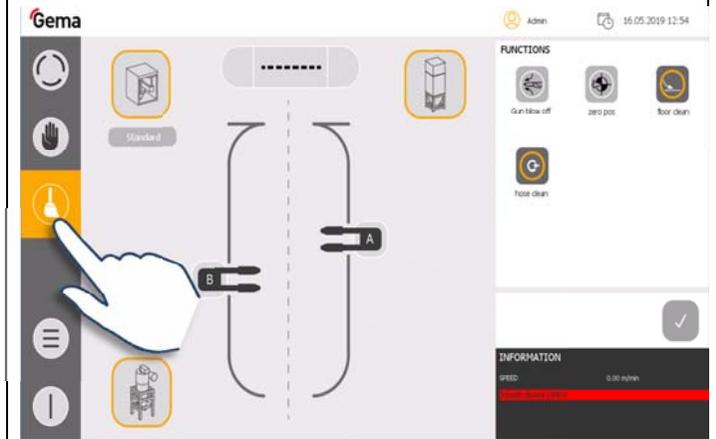
### 1. Taste "Pulverschlauchreinigung" drücken



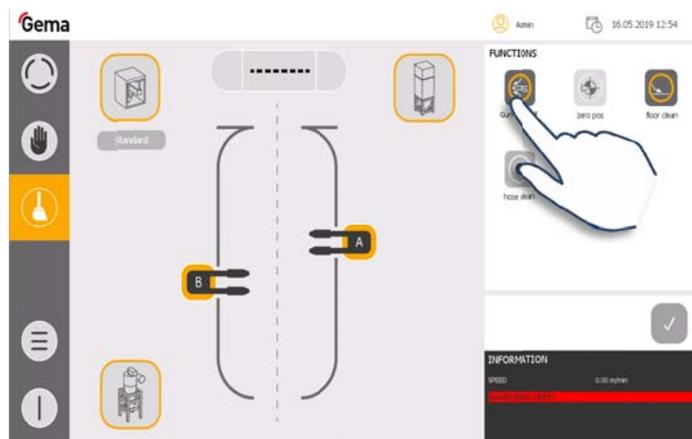
Hinweis:

- Pulverschlauchreinigung wird gestartet

### 2. Taste "Reinigung" drücken, um den Beschichtung-Modus zu verlassen



### 3. NACH Schritt 2 Taste "Pistolen abblasen" drücken



Hinweis:

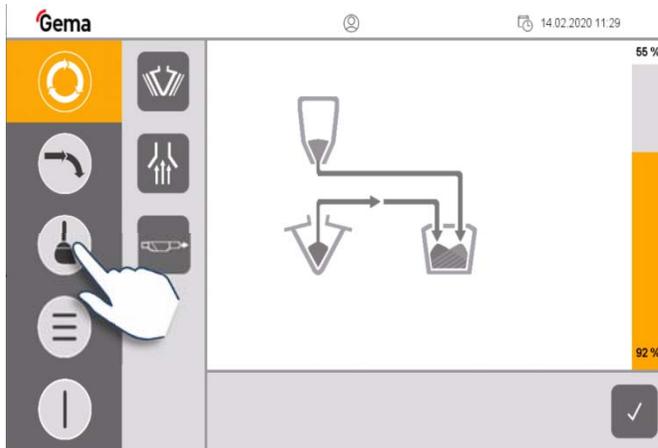
- Mit der Kabinen-Grobreinigung kann begonnen werden, sobald der Grossteil vom Pulver aus dem Schritt 2 und 3 entfernt wurde.

### 4. Kabine grob reinigen



## Am OptiCenter

5. Taste "Reinigung" drücken, um den Beschichtung-Modus zu verlassen



6. Entsprechende Reinigungsart wählen



7. Frischpulver-Lanze reinigen und in Parkposition stecken



8. FP-Konus unter OptiSpeeder schieben



9. Taste "Start" drücken



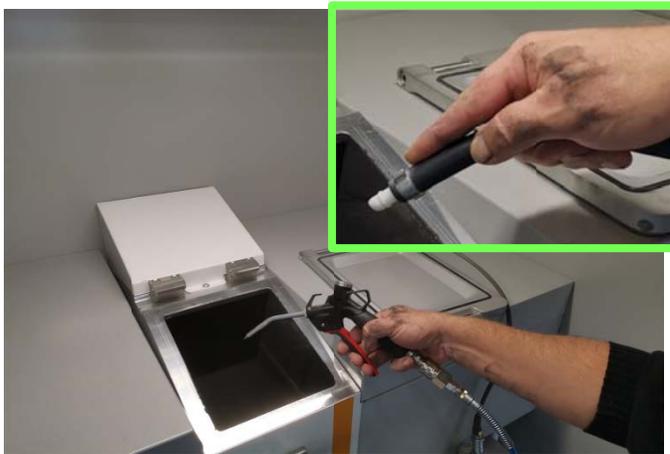


**Hinweis:**

- Der OptiSpeeder wird entleert
- Gleichzeitig fördert die RP-Pumpe Pulver aus dem Zyklon
- Wenn dieser Schritt abgeschlossen ist, kann der Bediener beginnen, den Pulversack herauszunehmen und den Trichter zu reinigen
- Das OptiCenter fährt automatisch mit den verbleibenden Schritten fort



**10. Jetzt OptiSpeeder fein reinigen**



**Hinweis:**

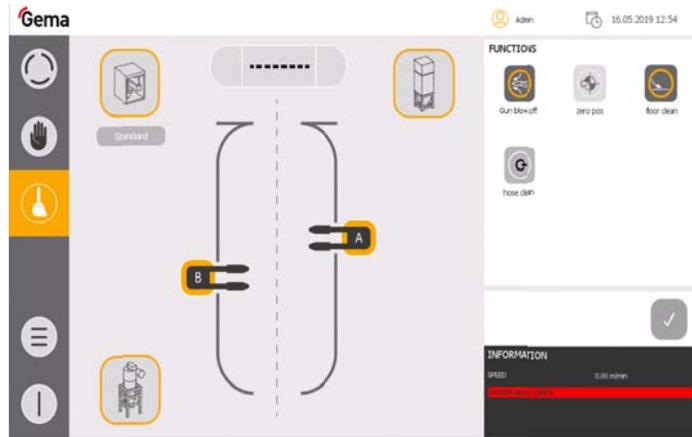
- Manche Pulver haften ziemlich gut. Daher empfiehlt es sich, zusätzlich zu der Druckluftpistole auch einen Tuchlappen zu benutzen.

**11. OptiCenter gründlich reinigen**



**Weitere Schritte**

**12. Noch einmal Pistolen-Aussenabreinigung auslösen**



**Hinweis:**

- In der Zwischenzeit kann mit der Kabinen-Feinreinigung begonnen werden

**13. Nach der Pistolen-Aussenabreinigung, Pistolen ausserhalb der Kabine fahren lassen**



**14. Kabine fein reinigen**



**15. Rohrleitung reinigen**



**16. Sieb reinigen und entfernen**



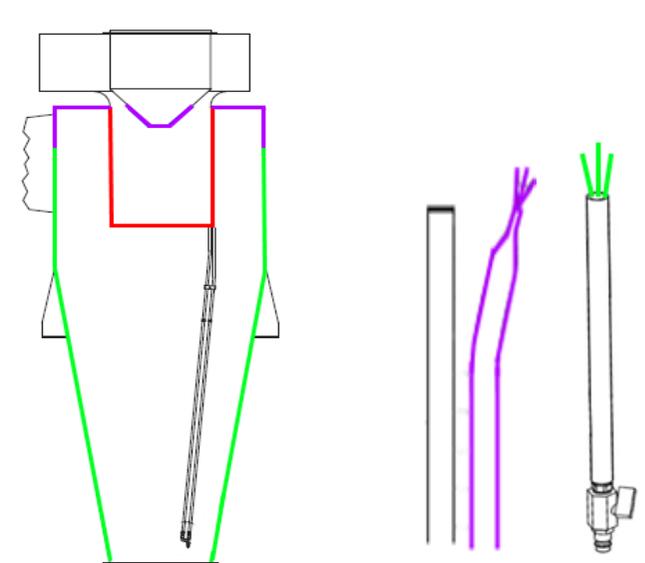
### 17. RP-Schlauchreinigung auslösen



### 18. Konus reinigen



### 19. Zyklon reinigen, Düsen nur einzeln nutzen



### 20. Sieb einsetzen und Zyklon schliessen



#### Hinweis:

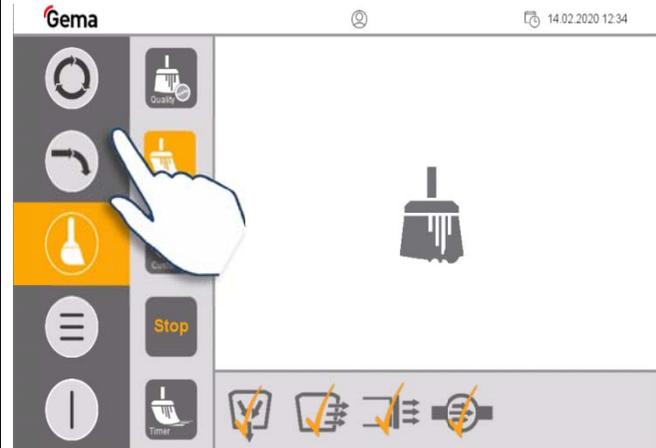
- Es wird dringend empfohlen, den Zyklon von Zeit zu Zeit mit Granulat zu reinigen

## Am OptiCenter

### 21. Neue Farbe vorbereiten



### 22. Taste "Abfall-Modus" oder Taste "Rückgewinnung-Modus" drücken, um den Reinigung-Modus zu verlassen

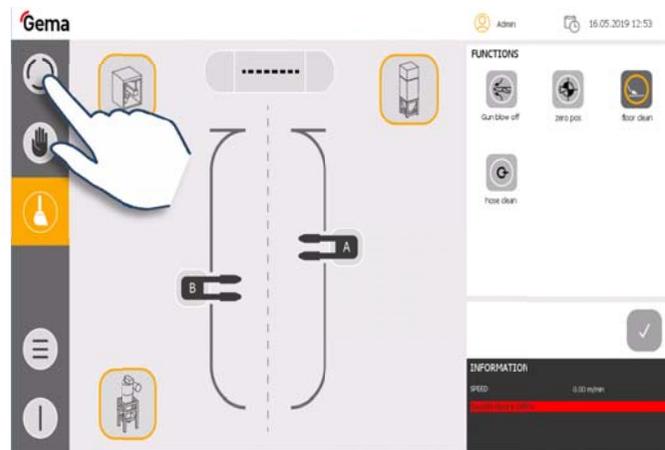


**!!Vorsicht!!**

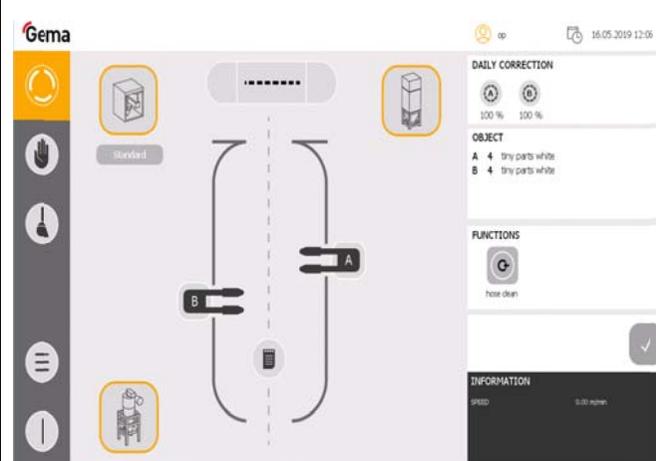
Im Abfall-Modus wird nur mit Frischpulver gearbeitet. Es wird kein Pulver zurückgewonnen!  
Nach einer bestimmten Zeit erscheint auf dem CM40-Touchscreen eine entsprechende Erinnerungsmeldung.

## Am CM40-Panel

### 23. Taste "Automatik-Modus" drücken, um den Reinigung-Modus zu verlassen



### 24. Die Anlage ist jetzt produktionsbereit



**Pulvermanagement**

**Nachfilter**

**Zugriff auf Achs- und Pistolen-Parameter**

**Zugriff auf alle Programme**

**Zyklon**

**Förderer**

**Legende:**

- Status aktiv, in Bewegung
- Fehler, Störung
- Zusatzfunktion hinterlegt

**DAILY CORRECTION**

A 100 % B 100 %

**Stationsweise Pulverausstoss erhöhen oder verringern**

**OBJECT**

A 4 tiny parts white

**Aktives Beschichtungsprogramm**

**FUNCTIONS**

Axis Guns

**Nur im Handbetrieb: Start / Stopp Pistolen, Achsen**

hose clean

**Alarm quittieren**

**INFORMATION**

SPEED 2.00 m/min

**aktuelle Fehler mit Nummer**

# Pistolen-Einstellungen

Zugriff auf Achsen-Parameter    Aktuelles Programm    Pulverausstoss    Gesamtluft    Hochspannung    Sprühstrom    Elektroden-spülluft

Admin    16.05.2019 12:24

**GUN PARAMETER**  
 OBJECT: 4 tiny parts white

Pistole EIN / AUS vor und nach dem Objekt

|    |   |   |    |     |    |   |     |    |    |  |
|----|---|---|----|-----|----|---|-----|----|----|--|
| 1  | A | 1 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 2  |   | 2 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 3  |   | 3 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 4  |   | 4 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 5  |   | 5 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 6  | B | 1 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 7  |   | 2 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 8  |   | 3 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 9  |   | 4 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |
| 10 |   | 5 | 40 | 4.0 | 60 | 5 | 0.1 | 25 | 25 |  |

Pistole aktiviert  
 Pistole deaktiviert

Zugriff auf alle Beschichtungsprogramme  
 Änderungen speichern  
 Seite verlassen

Pistole sprüht  
 Pistole sprüht nicht

INFORMATION

All

## Achsen-Einstellungen

Zugriff auf Pistolen-Parameter | Aktuelles Programm | Oberer Umkehrpunkt | Unterer Umkehrpunkt | Aktuelle Achsen-Position | **START / STOPP** (nur Handbetrieb) | Admin | 16.05.2019 12:47

**AXIS PARAMETER**

OBJECT: 4 tiny parts white

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

Starten/Stoppen vor und nach Objekt

Automatische X-Achsen-Zustellung

Feste Fahrposition  
**!! Vorsicht !!**  
**!! Kollisionsgefahr !!**

Achse deaktiviert | Achse **aktiviert** | Geschwindigkeit | Ungefähre Sprühdistanz

Zugriff auf alle Beschichtungsprogramme

Änderungen speichern

Seite verlassen

All | INFORMATION

# Schematischer Pulver-Kreislauf

