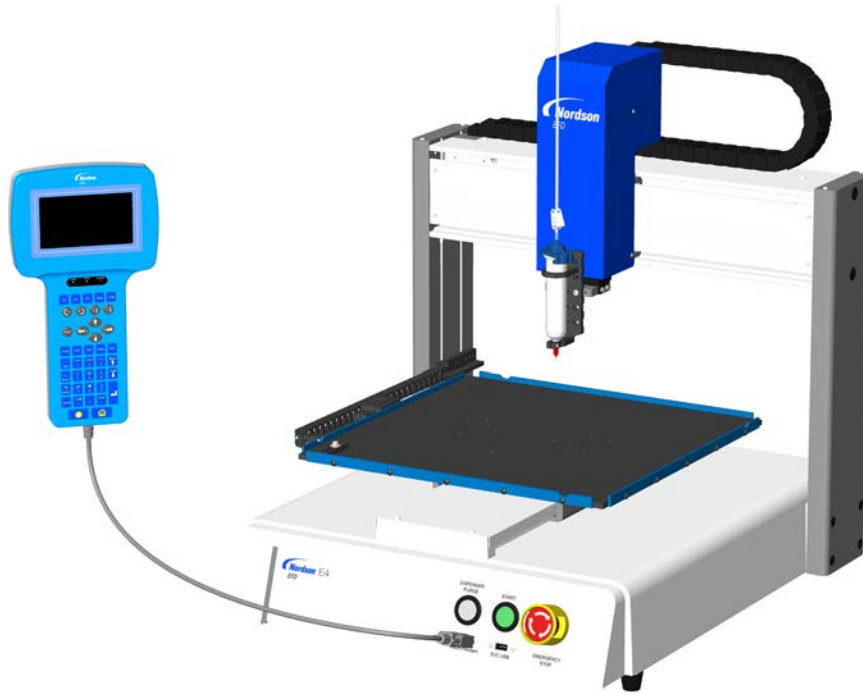


Sistemas de Dosificação Automatizados Série E

Guia de Programação Rápida

Firmware MT: 3.02



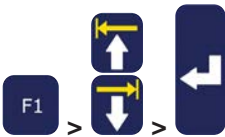
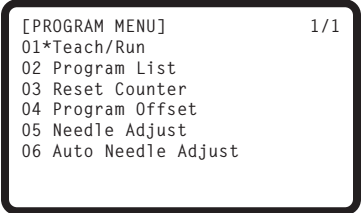

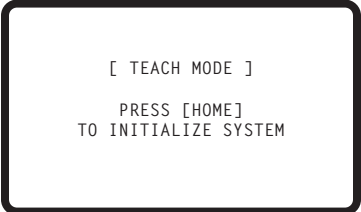
Também estão disponíveis
ficheiros eletrónicos em pdf dos
manuais da Nordson EFD no site
www.nordsonefd.com/pt

Nordson
EFD

Índice

Índice.....	2
Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem	3
Como fazer um Ponto	4
Como executar uma linha	5
Como fazer um arco.....	7
Como executar uma circunferência	9
Como preencher uma Área	10
Como fazer uma série de pontos (Passo e Repetir).....	12
Calibrar a altura da ponta.....	14
Sistemas sem alinhador de pontas	14
Sistemas com alinhador de pontas	16
Como abrir e editar um programa.....	18
Como dar o nome a um programa.....	19
Como apagar ou copiar um programa.....	20

Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue F1. • MOVER ACIMA/ABAIXO para APREND/FUNC. • Carregue ENTER. 	
2		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue HOME. Se pedido, digite a senha. 	

Como fazer um Ponto

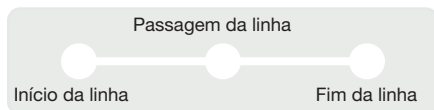


REQUISITOS PRELIMINARES

❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta de dosificação passo-a-passo para a posição XYZ desejada para o ponto de dosificação. 	
2		<ul style="list-style-type: none"> Carregue SHIFT > TIPO para abrir a janela do Ponto de Dosificação. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	<pre>Dispense Dot 1/3 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para saltar entre as janelas dos parâmetros do Ponto de Dosificação. Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre>Dispense Dot 3/3 ----- Retract Distance: 100.00 mm Retract Low: 10.0 mm/s Retract High: 10.0 mm/s [F1] OK [F2] Next</pre>
4		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > END para registrar o fim do programa. 	
5		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em START para iniciar o programa. 	

Como executar uma linha



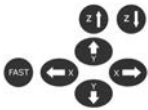

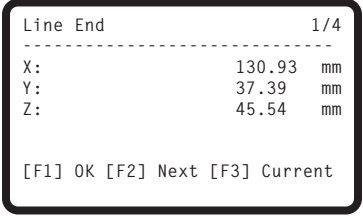

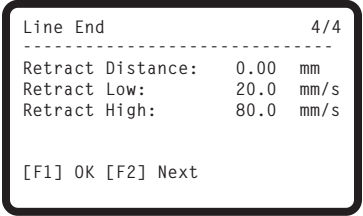


REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

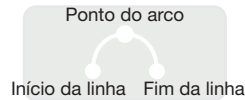
#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta de dosificação passo-a-passo para a posição XYZ para o primeiro ponto de dosificação (Início da linha). 	
2		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 1 para registrar a posição como ponto de Início da Linha. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	<pre>Line Start 1/2 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Início da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre>Line Start 2/2 ----- Line Speed: 10.0 mm/s Pre-move Delay: 0.00 s Settling Distance: 0.00 mm Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next</pre>
4		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta passo-a-passo para a posição XYZ do segundo ponto (Passagem da Linha). 	
5		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 2 para registrar a posição como ponto de Passagem da Linha. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	<pre>Line Passing 1/2 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current</pre>
6		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Passagem da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre>Line Passing 2/2 ----- Line Speed: 10.0 mm/s Node Time: 0.00 s Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next</pre>

Continua na página seguinte

Como executar uma linha (continuação)

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
7		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta passo-a-passo para a posição XYZ do último ponto de dosificação (Fim da Linha). 	
8		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 3 para registrar a posição como ponto de Fim da Linha. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	
9		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Fim da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	
10		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > END para registrar o fim do programa. 	
11		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em START para iniciar o programa. 	

Como fazer um arco





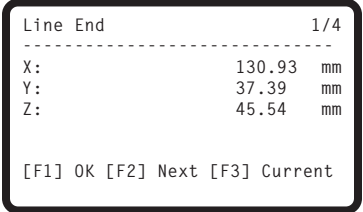


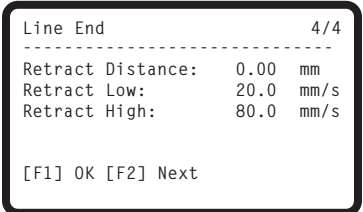



REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta de dosificação passo-a-passo para a posição XYZ para o primeiro ponto de dosificação (Início da linha). 	
2		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 1 para registrar a posição como ponto de Início da Linha. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	<pre>Line Start 1/2 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Início da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre>Line Start 2/2 ----- Line Speed: 10.0 mm/s Pre-move Delay: 0.00 s Settling Distance: 0.00 mm Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next</pre>
4		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta para a posição XYZ onde deverá ser o topo do arco (Ponto do Arco). 	
5		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > MENU1 para registrar a posição com Ponto do Arco. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre>Arc Point ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F3] Current</pre>
6		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta passo-a-passo para a posição XYZ onde deve acabar o arco (Fim da Linha). 	

Continua na página seguinte

Como fazer um arco (continuação)

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
7	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 3 para registrar a posição como ponto de Fim da Linha. Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	
8	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Fim da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	
9	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > END para registrar o fim do programa. 	
10		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em START para iniciar o programa. 	

Como executar uma circunferência



REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.






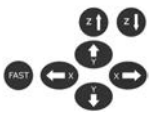




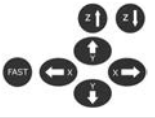
#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue em SHIFT > 4 para abrir o menu da Circunferência. • Carregue em F1 para executar uma circunferência selecionando três pontos no diâmetro da circunferência. • Carregue em F2 para executar uma circunferência introduzindo o ponto de centro da circunferência. 	
2		<ul style="list-style-type: none"> • Siga as instruções no visor para introduzir as coordenadas XYZ. 	
3		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue em F2 para saltar entre as janelas dos parâmetros da Circunferência. • Carregue F1 para guardar e sair. 	
4		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue em SHIFT > END para registrar o fim do programa. 	
5		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue em START para iniciar o programa. 	

Como preencher uma Área





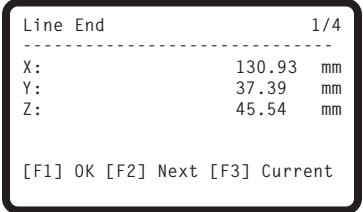


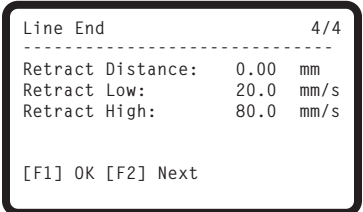



REQUISITOS PRELIMINARES

❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1	 >  > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 9 para abrir o menu de Preencher Área, depois seleccione o Tipo de Preenchimento. Carregue em 1 RETÂNGULO. <p>NOTA: Este procedimento mostra como preencher um retângulo.</p>	<pre> Fill Area 1/2 ----- Fill Type: 2 1 Rectangle 5 Circle Out 2 Rectangle In 6 Polygon In 3 Rectangle Out 7 Polygon Out 4 Circle In [F1] OK [F2] Next </pre>
2	 > xx.xx > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue F2 para passar à página dos parâmetros de Preenchimento da Área. Introduza a Largura e a Banda da área a preencher, depois carregue em F1 para guardar a definição e regresse ao programa. 	<pre> Fill Area 2/2 ----- Width: 0.00 mm Band: 0.00 mm [F1] OK [F2] Next </pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta de dosificação para o canto superior esquerdo da área a preencher. 	
4	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 1 para registar a posição como ponto de Início da Linha. 	<pre> Line Start 1/2 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current </pre>
5	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Início da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre> Line Start 2/2 ----- Line Speed: 10.0 mm/s Pre-move Delay: 0.00 s Settling Distance: 0.00 mm Dispenser Off(0)/On(1): 1 [F1] OK [F2] Next </pre>
6		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta de dosificação para o canto inferior direito da área a preencher. 	

Continua na página seguinte

Como preencher uma Área (continuação)

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
7	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > 3 para registrar a posição como ponto de Fim da Linha. 	
8	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em F2 para passar à janela dos parâmetros de Fim da Linha. Carregue F1 para guardar e sair. 	
9	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > END para registrar o fim do programa. 	
10		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em START para iniciar o programa. 	

Como fazer uma série de pontos (Passo e Repetir)

Use Passo e Repetir para dosificar o mesmo padrão em peças múltiplas numa série.




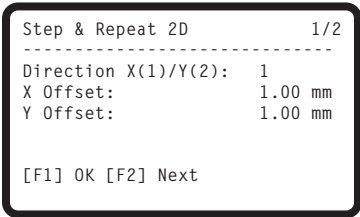


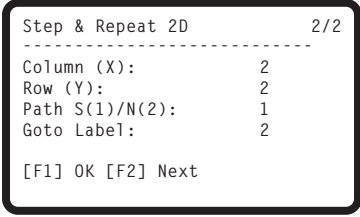



REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.
- ❑ As peças múltiplas estão devidamente colocadas no prato de fixação.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue SHIFT > 8 para abrir a janela da Etiqueta. • Introduza um número de Etiqueta (neste exemplo, o número 2). • Carregue F1 para guardar e sair. 	
2		<ul style="list-style-type: none"> • Movimento a ponta de dosificação passo-a-passo para a posição XYZ desejada para o primeiro ponto de dosificação. 	
3		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue SHIFT > TIPO para abrir a janela do Ponto de Dosificação. • Efetue as alterações das coordenadas XYZ necessárias. 	
4		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue em F2 para saltar entre as janelas dos parâmetros do Ponto de Dosificação. • Carregue F1 para guardar e sair. 	
5		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue em SHIFT > 5 para abrir o menu Passo e Repetir. • Carregue F1. 	

Continua na página seguinte

Como fazer uma série de pontos (Passo e Repetir) (continuação)

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
6		<ul style="list-style-type: none"> Carregue F2 para passar à página seguinte. 	 <pre> Step & Repeat 2D 1/2 ----- Direction X(1)/Y(2): 1 X Offset: 1.00 mm Y Offset: 1.00 mm [F1] OK [F2] Next </pre>
7	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Digite 2 no campo Coluna. Digite 2 no campo linha. Digite o número de etiqueta do passo 1 para passar à Etiqueta (neste exemplo, 2). Carregue F1 para guardar e sair. 	 <pre> Step & Repeat 2D 2/2 ----- Column (X): 2 Row (Y): 2 Path S(1)/N(2): 1 Goto Label: 2 [F1] OK [F2] Next </pre>
8	 > 	<ul style="list-style-type: none"> Carregue em SHIFT > END para registrar o fim do programa. 	
9		<ul style="list-style-type: none"> Carregue em START para ensaiar o programa. 	

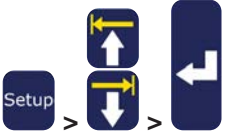
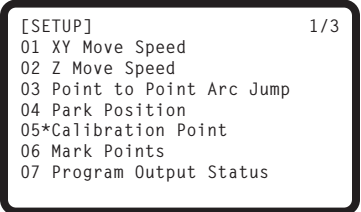
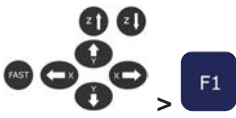
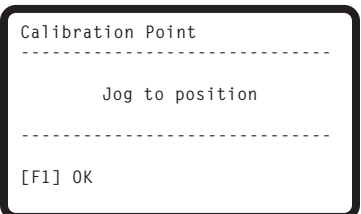
Calibrar a altura da ponta

Sistemas sem alinhador de pontas

Definir um ponto de calibração (Configuração inicial para Regulação da agulha)

REQUISITOS PRELIMINARES

❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> Carregue SETUP. MOVER ACIMA/ABAIXO para PONTO DE CALIBRAÇÃO. Carregue ENTER. 	 <pre>[SETUP] 1/3 01 XY Move Speed 02 Z Move Speed 03 Point to Point Arc Jump 04 Park Position 05*Calibration Point 06 Mark Points 07 Program Output Status</pre>
2		<ul style="list-style-type: none"> Desloque a ponta para baixo até ficar o mais próximo possível da superfície de trabalho. Carregue em F1 para guardar as definições. 	 <pre>Calibration Point ----- Jog to position ----- [F1] OK</pre>

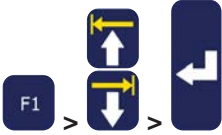
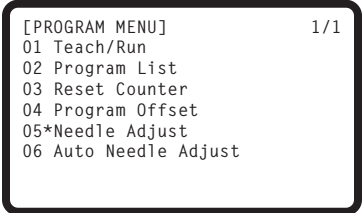

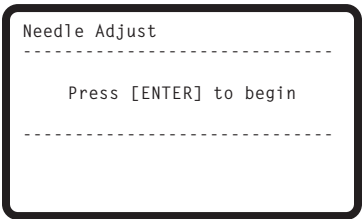
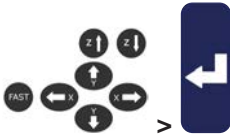
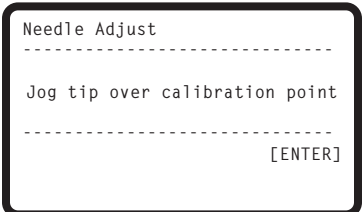
Calibrar a altura da ponta (continuação)

Sistemas sem alinhador de pontas (continuação)

Calibração da ponta (Regulação da agulha)

REQUISITOS PRELIMINARES

❑ A altura da ponta está calibrada. Consulte “Definir um ponto de calibração (Configuração inicial para Regulação da agulha)” na página 14.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> Carregue F1. MOVER ACIMA/ABAIXO para REGULAÇÃO AGULHA. Carregue ENTER. 	 <pre>[PROGRAM MENU] 1/1 01 Teach/Run 02 Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05*Needle Adjust 06 Auto Needle Adjust</pre>
2		<ul style="list-style-type: none"> Carregue ENTER. <p>A ponta de dosificação desloca-se para o ponto de calibração definido pelo utilizador.</p> <p>NOTA: A ponta estará 5 mm (0,2") acima do ponto de calibração para evitar um eventual esmagamento da ponta.</p>	 <pre>Needle Adjust ----- Press [ENTER] to begin -----</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> Movimente a ponta passo-a-passo até estar centrada sobre o ponto de calibração. Carregue ENTER. <p>O sistema regula o programa de dosificação para calibrar a altura da ponta.</p>	 <pre>Needle Adjust ----- Jog tip over calibration point ----- [ENTER]</pre>

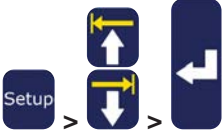



Calibrar a altura da ponta (continuação)

Sistemas com alinhador de pontas

Estabeleça um ponto de calibração (configuração inicial para o ajuste automático da agulha)

REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione SETUP. • MOVER PARA CIMA / BAIXAR A AGULHA E DETETAR A CONFIGURAÇÃO. • Pressione a tecla ENTER. 	<pre>[SETUP] 2/3 08 Pause Status 09 Auto Purge 10 Pre-cycle Initialize 11 Pre-dispense Wait Time 12 Default Dispense Port 13*Needle Detect Setup 14 Run Limit</pre>
2		<ul style="list-style-type: none"> • Mova a ponta até o alinhador da ponta e abaixe a ponta até que fique o mais próximo possível da mira (ponto cruz). • Pressione F1. <p>Aparecerá o ecrã de Configuração de Detecção da Agulha.</p>	<pre>Needle Detect Setup ----- Jog tip to needle detect device cross point ----- [F1] OK</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione F1. <p>O sistema inicia a calibração.</p>	<pre>Needle Detect Setup ----- Press [F1] to search for needle position -----</pre>
4		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione F1 para aceitar a calibração. <p>NOTA: Pressione F2 para cancelar a calibração.</p>	<pre>Needle Detect Setup ----- Reset position? ----- [F1] Yes [F2] No</pre>

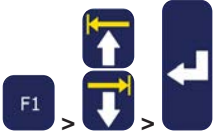
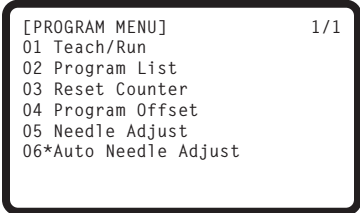

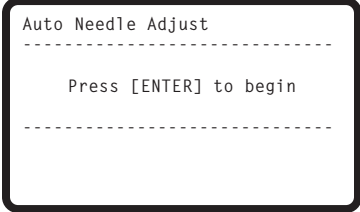

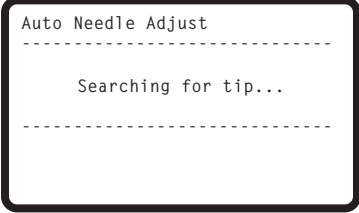
Calibrar a altura da ponta (continuação)

Sistemas com alinhador de pontas (continuação)

Volte a calibrar a ponta (ajuste automático da agulha)

REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ A posição de detecção da agulha está calibrada. Consulte “Estabeleça um ponto de calibração (configuração inicial para o ajuste automático da agulha)” na página 16.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione F1. • MOVA PARA CIMA / PARA BAIXO O AJUSTE AUTOMÁTICO DA PONTA • Pressione ENTRAR. 	 <pre>[PROGRAM MENU] 1/1 01 Teach/Run 02 Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05 Needle Adjust 06*Auto Needle Adjust</pre>
2		<ul style="list-style-type: none"> • Pressione ENTRAR. <p>O sistema verifica automaticamente a altura da ponta usando o alinhador de pontas e exibe as atualizações de deslocamento necessárias para calibrar a altura da ponta.</p>	 <pre>Auto Needle Adjust ----- Press [ENTER] to begin -----</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> • Uma vez finalizada a busca, pressione F1 para aceitar a calibração. 	 <pre>Auto Needle Adjust ----- Searching for tip... -----</pre>

Como abrir e editar um programa

REQUISITOS PRELIMINARES

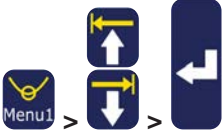
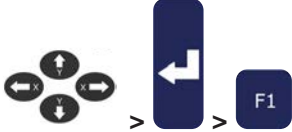
❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> Carregue F1. MOVER ACIMA/ABAIXO para LISTA PROGRAMAS. Carregue ENTER. 	<pre>[PROGRAM MENU] 1/1 01 Teach/Run 02*Program List 03 Reset Counter 04 Program Offset 05 Needle Adjust 06 Auto Needle Adjust</pre>
2		<ul style="list-style-type: none"> MOVER ACIMA/ABAIXO para selecionar o programa desejado. Carregue ENTER. <p>O programa selecionado torna-se o programa corrente e permanece aberto até ser selecionado outro número de programa.</p>	<pre>Program List ----- 01 06 02 07 03*EXAMPLE 08 04 09 05 10 [F1] OK</pre>
3		<ul style="list-style-type: none"> MOVER ACIMA/ABAIXO para selecionar a linha de comando a editar. Carregue ENTER. 	<pre>0001 Line Start 10.0,1 0002 Line Passing 10.0,1 0003 Arc Point 0004*Dispense Dot 0005 EMPTY 0006 EMPTY 0007 EMPTY 0008 EMPTY</pre>
4		<ul style="list-style-type: none"> Introduza as novas coordenadas manualmente ou Carregue F3 para atualizar os valores XYZ à localização corrente da ponta. Carregue F1 para guardar e sair, ou ESC para cancelar as modificações. 	<pre>Dispense Dot 1/3 ----- X: 130.93 mm Y: 37.39 mm Z: 45.54 mm [F1] OK [F2] Next [F3] Current</pre>
5		<ul style="list-style-type: none"> Efetue outras modificações se necessárias. Carregue F1 para guardar e sair. 	

Como dar o nome a um programa

REQUISITOS PRELIMINARES

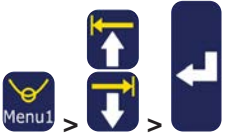
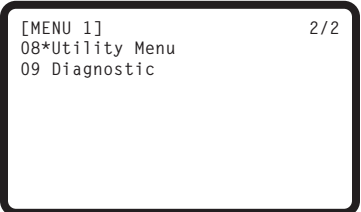
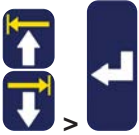
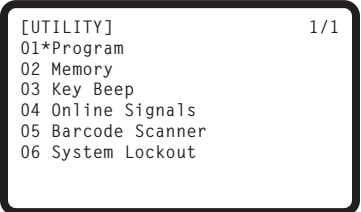

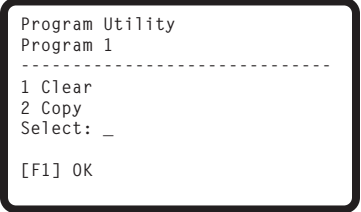

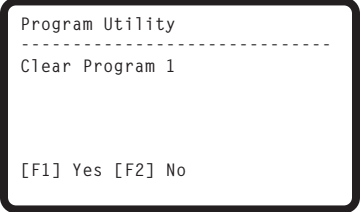

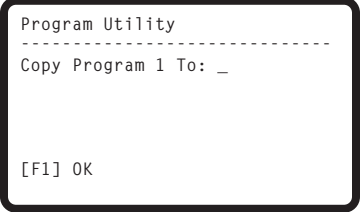
❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue MENU1. • MOVER ACIMA/ABAIXO para NOME PROGRAMA. • Carregue ENTER. 	<pre>[MENU 1] 1/2 01 Group Edit 02 Ex. Step & Repeat 03*Program Name 04 Axis Limit 05 Initialize Output 06 Jog Acceleration 07 Teach Move Z Clearance</pre>
2		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue nos botões X passo-a-passo para deslocar para a esquerda/direita e os botões Y passo-a-passo para deslocar acima/abaixo nos caracteres. • Carregue ENTER para selecionar caracteres. • Carregue CLEAR para apagar caracteres. • Carregue F1 para guardar e sair. 	<pre>Program Name ----- EXAMPLE ----- 0123456789-._ ABCDEFGHIJKLM NOPQRSTUVWXYZ [F1] OK</pre>

Como apagar ou copiar um programa

REQUISITOS PRELIMINARES

- ❑ O sistema está no Modo Aprendizagem. Consulte “Como comutar do modo de funcionamento para a modo de aprendizagem” na página 3.
- ❑ O programa que deseja apagar ou copiar está aberto. Consulte “Como abrir e editar um programa” na página 18.

#	Botões	Passo	Visor da Caixa de Comando
1		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue MENU1. • MOVER ACIMA/ABAIXO para MENU UTILIDADES. • Carregue ENTER. 	
2		<ul style="list-style-type: none"> • MOVER ACIMA/ABAIXO para PROGRAMA. • Carregue ENTER. 	
3		<ul style="list-style-type: none"> • Carregue 1 CLEAR para apagar todos os endereços no programa corrente. • Carregue 2 COPY para copiar o programa corrente. • Carregue F1 para continuar. 	
4		<ul style="list-style-type: none"> • Se carregou 1 (Clear), o sistema pede uma confirmação. • Carregue F1 para aceitar o apagamento ou F2 para anular o apagamento. 	
5		<ul style="list-style-type: none"> • Se carregou 2 (Copiar), o sistema pede o número do programa a copiar para (número de programa 1–99). • Carregue F1 para copiar todo o conteúdo do programa para o número de programa selecionado. <p>NOTA: Se o programa de destinação não está vazio, o conteúdo do programa é substituído pelo programa copiado.</p>	



Para vendas e serviços Nordson EFD em mais de 40 países, contacte EFD ou consulte o nosso site www.nordsonefd.com/pt.

Brasil

+55 11 4195 2004 r. 281/284; brasil@nordsonefd.com

Portugal

+351 22 961 94 00; portugal@nordsonefd.com

Global

+1-401-431-7000; info@nordsonefd.com

O desenho de onda é uma marca registrada da Nordson Corporation.
©2023 Nordson Corporation 7361926 v070923