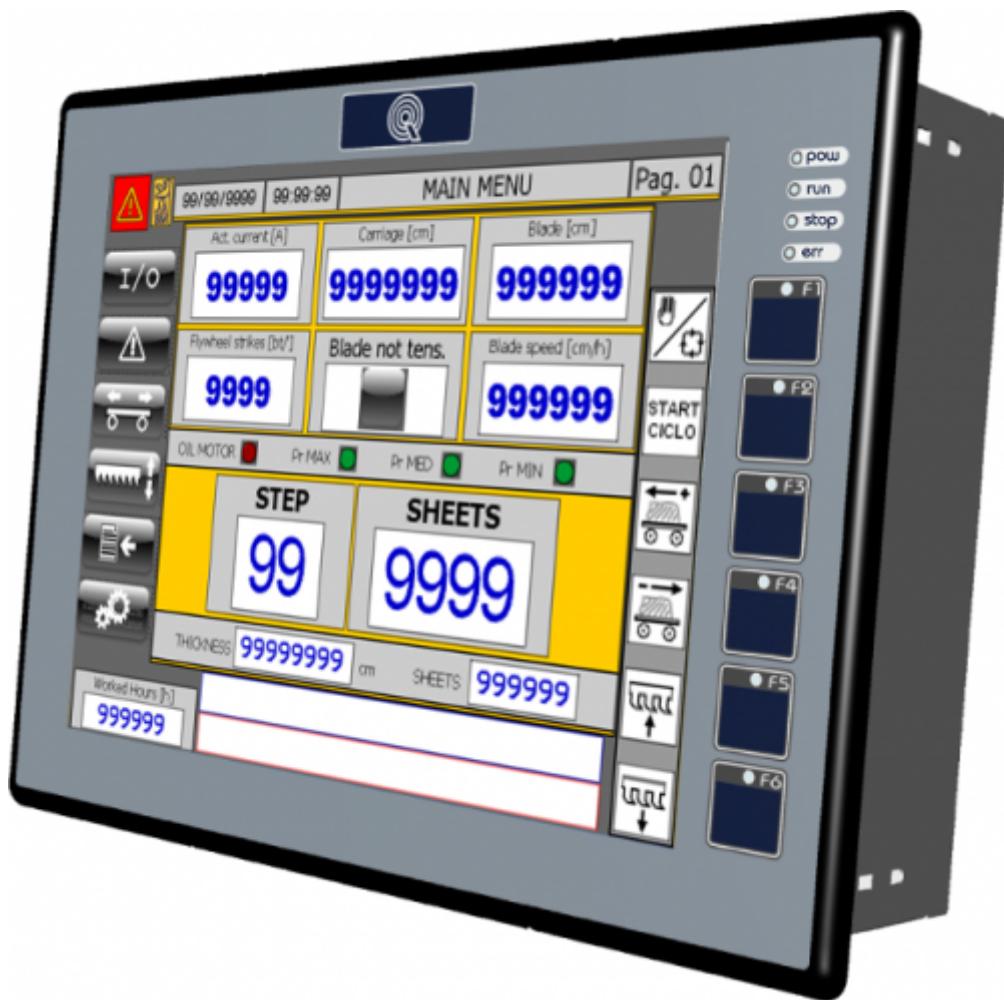


目录

P1P51FC20 - 001 : Funktionsweise	3
1. Informationen	4
Version	4
2. Hmi	5
Angenommenen Übereinkommen	5
Navigation zwischen den Anzeigen	6
Startseite	7
Allgemeine Teile	7
Hauptmenü	8
Warnungen	10
Einstellung Fall	11
Bewegung des Schlittens	13
Programmeinstellung	14
Diagnostik-Menü	15
Diagnostik der Eingänge und Ausgänge	16
Diagnostik der Zählung und der analogen Eingänge	16
Alarme	17
Alarmverzeichnis	17
Archiv des Verlaufs der Alarme	18
Wartung	19
3. Betrieb	20
Manuell	20
Einzelner Schnitt	21
Automatischer Schnitt	22

~~BOZZA~~

P1P51FC20 - 001 : Funktionsweise



- 1.[Informationen](#)
- 2.[Hmi](#)
- 3.[Funktionsweise](#)

1. Informationen

Version

Das gegenständliche Dokument ist vollinhaltlich gültig, vorbehaltlich Fehler und Auslassungen.

Version	Beschreibung	Datum
1.0	Neues Handbuch.	11/07/13

2. Hmi

Angenommenen Übereinkommen

Die für die gesamte Bedienerschnittstelle angenommenen Übereinkommen sind folgende:

- Die roten Werte (gelb im Setup) können vom Bediener geändert werden. Um sie zu ändern, muss man sie berühren, um sie in den Entry-Status zu versetzen und die virtuelle Tastatur benutzen, um die Angabe



einzugeben, anschließend die Taste drücken, um zu bestätigen.

- Bei einigen Parametern ist die Auswahl zwischen zwei oder mehreren Einstellungen vorgesehen. In diesem



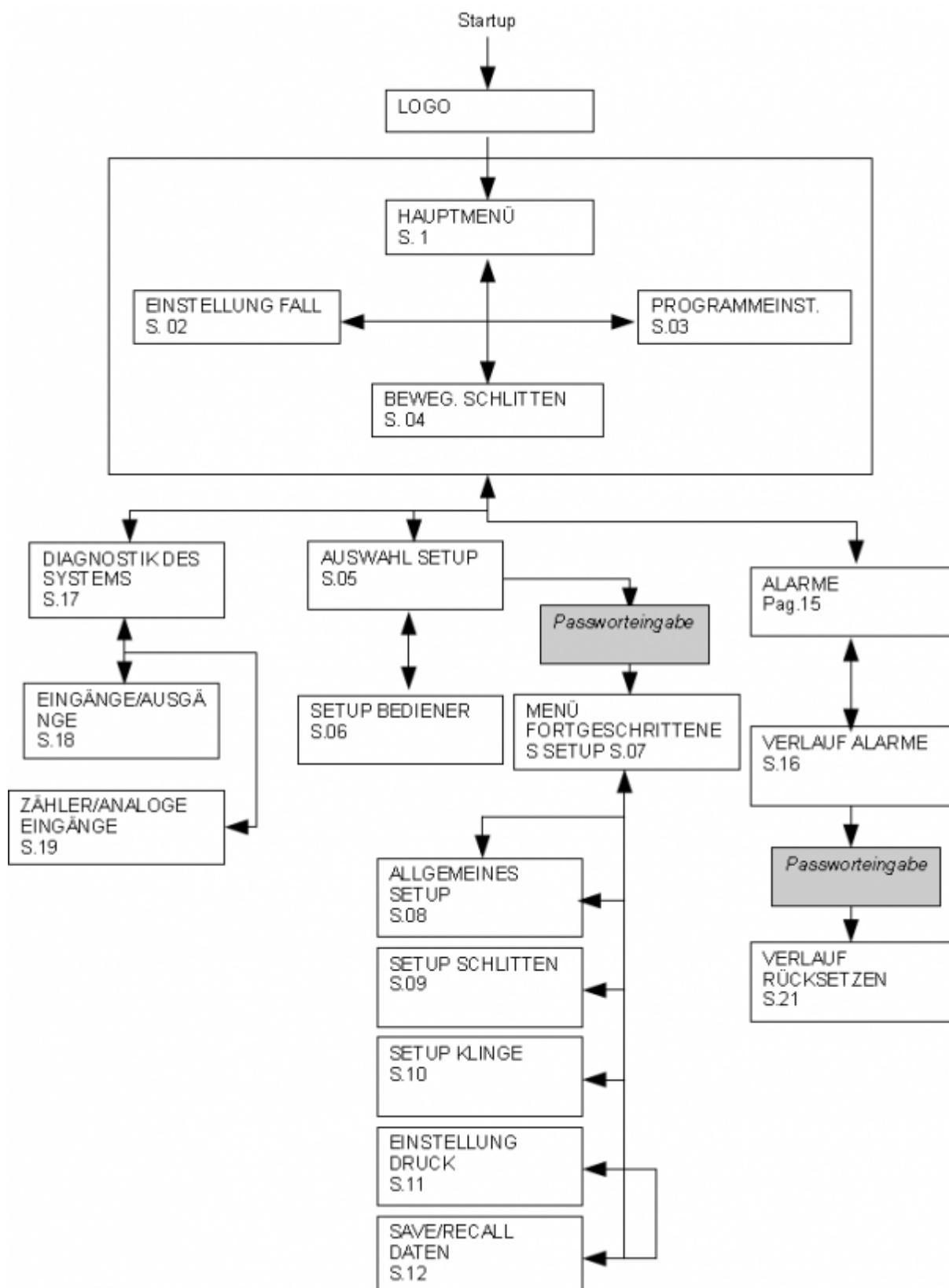
Fall verwendet man, um die gewünschte Einstellung zu wählen, die Taste .

Tasten „Funktion“:

Die Tasten „Funktion“ sind in jeder Seite freigeschaltet.

Taste	Symbol	Beschreibung	Led
F1		WÄHLSCHALTER MANUELL/AUTOMATISCH. Drücken, um vom manuellen in den automatischen Modus zu wechseln und umgekehrt.	Maschinenstatus OFF : Maschine im manuellen Status. BLINK : Im automatischen Modus – automatischer Zyklus angehalten ON : Im automatischen Modus – automatischer Zyklus im Gange.
F2		START/STOPP ARBEITSZYKLUS. Drücken, um den Scheidezyklus zu aktivieren oder zu deaktivieren.	Status Scheidezyklus OFF : Scheidezyklus angehalten ON : Scheidezyklus aktiv
F3		JOG VOR ACHSEN SCHLITTEN. Drücken, um den Schlitten nach vor zu bewegen	Nicht verwendet
F4		JOG ZURÜCK ACHSEN SCHLITTEN. Drücken, um den Schlitten nach hinten zu bewegen	Nicht verwendet
F5		JOG AUFSTIEG ACHSEN KLINGE. Drücken, um den Aufstieg der Klinge zu bewegen.	Nicht verwendet
F6		JOG ABSTIEG ACHSEN KLINGE. Drücken, um den Abstieg der Klinge zu bewegen.	Nicht verwendet

Navigation zwischen den Anzeigen



Startseite

Die Logo-Seite erscheint für 5 Sekunden, bevor die Hauptseite automatisch angezeigt wird.



Allgemeine Teile

Maschinenstatus

Oben links bleibt immer der Maschinenstatus angezeigt:



: Maschine in ALARM



: Maschine im MANUELLEN STATUS



: Maschine im AUTOMATISCHEN STATUS - Arbeitszyklus OFF



: Maschine im AUTOMATISCHEN STATUS - Arbeitszyklus ON

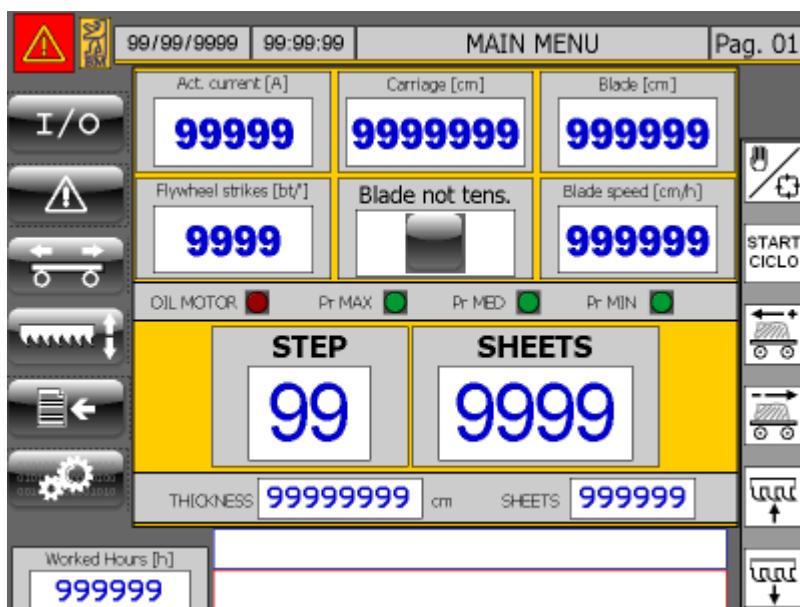
Datum, Uhrzeit, Seite

Auf jeder Seite werden das aktuelle Datum und die Uhrzeit aufgeführt (die im allgemeinen Setup eingestellt werden können). Die Seiten sind durch einen Titel und eine fortlaufende Nummer klar identifizierbar

Letzter Alarm

Ein Feld mit weißem Hintergrund und rotem Rahmen im unteren Teil der Seite führt im Fall eines Alarms auf der Maschine den zuletzt aufgetretenen Notfall auf. Um das komplette Verzeichnis oder das Verzeichnis des Verlaufs ab dem letzten Rücksetzen anzuzeigen, ist auf den eigens dafür vorgesehenen Abschnitt zuzugreifen.

Hauptmenü



Auf der linken Seite der Seite sind die Tasten angezeigt, die zu drücken sind, um zu den anderen Seiten des Projekts zu gelangen:

: Zugang zu den Seiten der DIAGNOSTIK

: Zugang zu den Seiten der ALARME

: Zugang zu der Seite der SCHLITTENBEWEGUNG

: Zugang zu der Seite der FALLEINSTELLUNG

: Zugang zu der Seite der PROGRAMMEINSTELLUNG

: Zugang zu den Seiten des SETUPS

Im mittleren Teil der Seite wird Folgendes aufgeführt:

Im oberen Bereich:

- **AUFGENOMMENER STROM [A]** : Der vom Motor des Schwungrades während der Schneidephase aufgenommene Momentstrom. Im Setup kann eine maximale Schwelle eingestellt werden, um einen Alarm für zu hohe Belastung zu erzeugen;
- **SCHLITTEN [cm]** : Die Position der Schlittenachse;
- **KLINGE [cm]** : Die Position der Klingenachse;
- **SCHLÄGE DES SCHWUNGRADES [bt'']** : Die Schläge pro Minute des Schwungrades;
- **FALLGESCHWINDIGKEIT [cm/h]** : Die Geschwindigkeit der Bewegung der Klingenachse, in Zentimeter/Stunde angezeigt.

In der Mitte der Seite ist ein Druckknopf vorhanden, um das Spannen der Klinge zu aktivieren, mit der entsprechenden Meldung über den Status und etwas unterhalb den Led-Anzeigen des Status des Ausgangs der Ölsteuerung und der drei Druckregler der Spannungsgrade der Klinge.

Unten befindet sich die Angabe über den eventuell programmierten automatischen Zyklus: Die Nummer des verwendeten Programmschritts und die Anzahl der für diesen Programmschritt geschnittenen Platten. Etwas unterhalb gibt eine Zeile den

programmierten Programmschritt an, der in diesem Moment für den automatischen Zyklus ausgeführt wird.

Unten auf der Seite ist Folgendes aufgeführt:

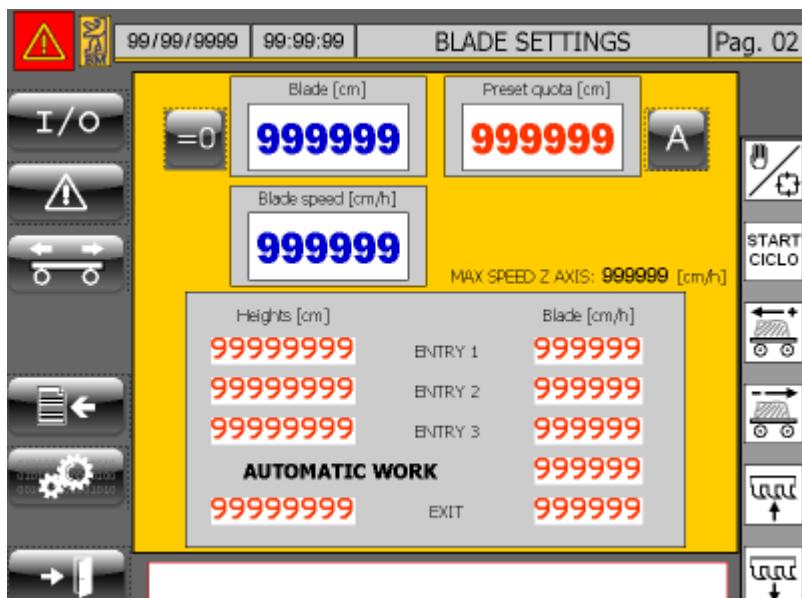
- **ARBEITSSTUNDEN [h]** : Gesamtanzahl der Arbeitsstunden der Maschine. Die Maschine wird als in Betrieb betrachtet, wenn der Motor des Schwungrades eingeschaltet ist.

Warnungen

Im unteren Teil, im weißen Feld mit der blauen Umrandung, werden die Meldungen des Systems angezeigt, die zu keinem Stillstand aufgrund eines Alarms führen:

Meldung	Beschreibung	Lösung
Den Motor der Klinge einschalten	Beim Start des automatischen Zyklus wurde erfasst, dass der Motor der Klinge ausgeschaltet ist.	Motor einschalten.
Fehlender Wasserdruck	Beim Start des automatischen Zyklus wurde erfasst, dass kein Druck im Wasserkreislauf vorhanden ist.	Auf eventuelle Leckagen prüfen Kontrollieren, ob I2 = ON
Anzahl der Schnitte > Abmessung Block	Beim Verlassen der Seite für die Programmierung des automatischen Zyklus wurde erfasst, dass die eingestellte Anzahl der Schnitte höher ist, als die Abmessung des Blocks.	Die Gültigkeit der in der Seite der PROGRAMMEINSTELLUNG eingegebenen Daten kontrollieren.
Fehler bei der Einstellung der Daten des Aufstiegs	Beim Verlassen der Seite für die Programmierung des Falls wurde erfasst, dass die Einstellung des Eingangs 5 nicht korrekt ist.	Die Daten prüfen und korrigieren
Fehler bei den Höhen des Abstiegs	Beim Verlassen der Seite für die Programmierung Falls wurde erfasst, dass die Summe der eingestellten Eingänge die Gesamtschnithöhe überschreitet.	Die Gültigkeit der in der Seite der FALLEINSTELLUNG eingegebenen Daten kontrollieren.
Programmschritt oder Anzahl der Platten Null	Beim Verlassen der Seite für die Programmierung des automatischen Zyklus wurde erfasst, dass in einem Programmschritt eine der beiden Angaben auf 0 eingestellt ist.	Die Gültigkeit der in der Seite der PROGRAMMEINSTELLUNG eingegebenen Daten kontrollieren.
Eingestellte Geschwindigkeit Null	Beim Verlassen der Seite für die Programmierung des Falls wurde erfasst, dass einer Eingangshöhe eine Geschwindigkeit von Null zugeordnet wurde.	Die Gültigkeit der in der Seite der FALLEINSTELLUNG eingegebenen Daten kontrollieren.
Automatische Geschwindigkeit Null	Beim Verlassen der Seite für die Programmierung Falls wurde erfasst, dass die Angabe AUTOMATISCHE ARBEIT auf 0 eingestellt wurde.	Die Gültigkeit der in der Seite der FALLEINSTELLUNG eingegebenen Daten kontrollieren.
Automatischer Zyklus beendet	Meldung, die erscheint, um anzulegen, dass der automatische Zyklus nicht abgeschlossen ist.	
Preset im Gange	Das Verfahren zum Suchen der Null-Höhe und der Aufstiegshöhe ist im Gange.	
Wiederherstellung der Standarddaten	Es wurde das Verfahren zur Wiederherstellung der durchgeführt.	

Einstellung Fall



: Rückkehr zur Seite des HAUPTMENÜS

Auf dieser Seite wird die Eintrittsgeschwindigkeit der Klinge in das während des automatischen Zyklus zu schneidende Material eingestellt.

Klinge [cm]	Augenblickliche Position der Klingennachse in Zentimetern ausgedrückt.
Fallgeschwindigkeit [cm/h]	Augenblickliche Geschwindigkeit der Klingennachse in Zentimetern/Stunde ausgedrückt.
	7 Sekunden lang drücken, um die Position der Klingennachse auf Null zu setzen.
Preset-Höhe [cm]	Höhe der Höhe der Klingennachse, bei der begonnen wird, die Höhen der verschiedenen weiter unten eingestellten Eintrittsgeschwindigkeiten zu berechnen. Endhöhe des Anstiegs der Klingennachse am Ende jedes Schnittes. Es ist wichtig, sicher zu sein, dass diese Höhe effektiv höher ist, als die maximale Höhe des Blocks, um zu vermeiden, dass der Schlitten sich zu bewegen beginnt, wenn die Klinge sich noch im Block befindet
	Drücken, um die Preset-Höhe der Klingennachse einzulernen. Vor jedem automatischen Zyklus ist es ratsam, die Klinge auf eine Sicherheitshöhe über dem Block zu bringen und die entsprechende Preset-Höhe über diese Taste einzulernen.

Während der Phase des Eintritts der Klinge in den Block können 3 verschiedene Höhen eingestellt werden (**EINTRITT 1, EINTRITT 2 und EINTRITT 3**) Jeder dieser Höhen kann eine verschiedene Fallgeschwindigkeit zugeordnet werden.

- **Höhe [cm]** : INKREMENTALMASS während dem die in der Geschwindigkeit eingestellte [cm/h] Fallgeschwindigkeit in Betrieb gesetzt wird
- **Geschwindigkeit [cm/h]** : Die für die zugewiesene Höhe verwendete Fallgeschwindigkeit der Klingennachse.

AUTOMATISCHE ARBEIT : Am Ende des für den Eintritt der Klinge in den Block verwendeten Abstandes, wird für den verbleibenden Fall die in diesem Parameter eingestellte Geschwindigkeit verwendet.

AUSTRITT : Abstand Schnittende.

Beispiel: Man möchte eine Preset-Höhe von 100 und jeweils drei Höhen von 10 einstellen (mit der Geschwindigkeit A), 20 (mit der Geschwindigkeit B) und 30 (mit der Geschwindigkeit C). Außerdem wird eine Automatische Arbeit mit der Geschwindigkeit D und ein Eintritt von 5 mit der Geschwindigkeit E eingestellt.

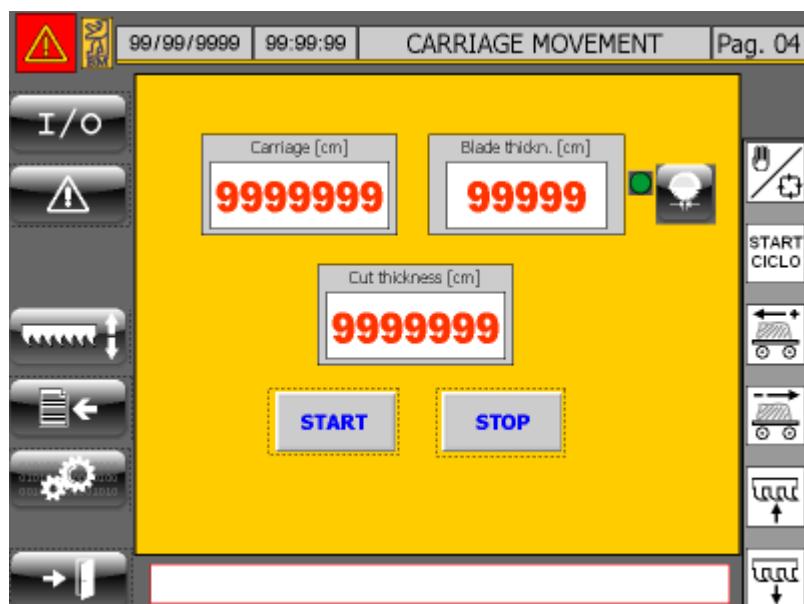
Beim Start des automatischen Zyklus führt die Maschine die ersten 10 cm mit der Geschwindigkeit A aus, die zweiten 20 cm mit der Geschwindigkeit B und die folgenden 30 cm mit der Geschwindigkeit C. Die verbleibenden 35 cm (100 - Eintritt 1 - Eintritt 2 - Eintritt 3 - AUSTRITT) werden mit der Geschwindigkeit D durchgeführt.

Die letzten 5 cm werden mit der Geschwindigkeit E durchgeführt. Am Ende des Abstiegs kehrt die Klinge mit der maximalen Geschwindigkeit nach oben zurück.

ANMERKUNG: Es kann eine Höhe gleich 0 eingegeben werden, es kann aber keine Geschwindigkeit von Null zu

einer Höhe zugeordnet werden.

Bewegung des Schlittens

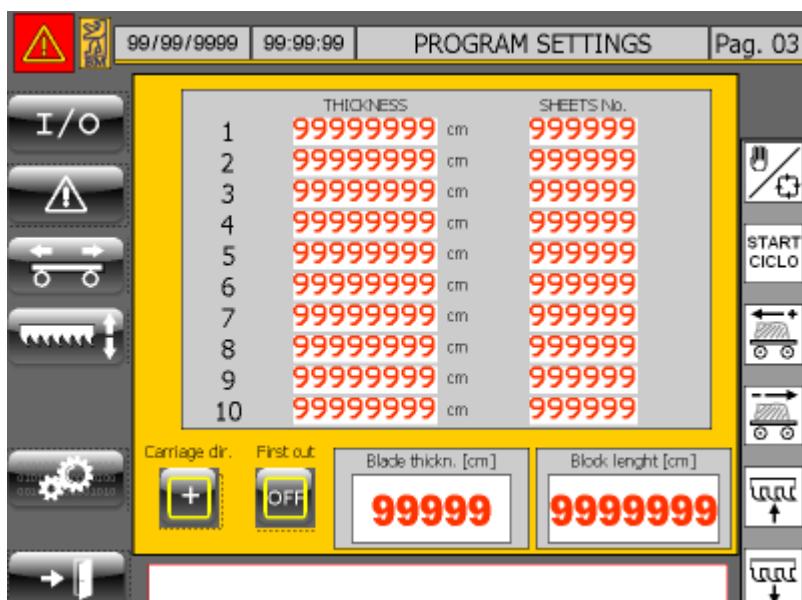


: Rückkehr zur Seite des HAUPTMENÜS

Auf dieser Seite ist es möglich, die Höhe des Schlittens rückzusetzen und die Funktion der Positionierung im halbautomatischen Modus zu verwenden.

Schlitten [cm]	Augenblickliche Position der Klingennachse in Zentimetern ausgedrückt.
Klingenstärke [cm]	Stärke der Schneideklinge in Zentimetern ausgedrückt di.
	Drücken, um die Korrektur der Positionierhöhe des Schlittens mit der Stärke der Schneideklinge zu aktivieren/deaktivieren. Ein damit verbundenes Led gibt an, ob die Korrektur vorhanden (ON) oder nicht vorhanden ist (OFF).
Zielhöhe [cm]	Höhe der Verschiebung der Achse des Schlittens. Diese Verschiebung scheint genauer zu sein als die Jog-Funktionen der Achse. Die eingegebene Höhe ist als <u>INKREMENTALVERSCHIEBUNG</u> der Achse zu verstehen.
START	Den Druckknopf START drücken, um die Positionierung des Schlittens auf die eingestellte Höhe zu starten.
STOPP	Der Druckknopf STOPP kann jederzeit gedrückt werden, wenn man die Positionierung der Achse des Schlittens anhalten möchte.

Programmeinstellung



: Rückkehr zur Seite des HAUPTMENÜS

Auf dieser Seite kann der automatische Zyklus programmiert werden.

Das Programm gestattet es, maximal 10 Schritte mit jeweils einer zu erzielenden Stärke der Platte und die Anzahl der zu scheidenden Platten einzugeben.

STÄRKE	Abmessung der Stärke der Platte in Zentimetern, die man erzielen möchte.
MENGE PLATTEN	Anzahl der für jeden Programmschritt zu scheidenden Platten.
Richtung Schlitten	Richtung der Verschiebung der Schlittenachse am Ende jedes Schnitts: <input type="button" value="+"/> : Die Schlittenachse verschiebt sich in Richtung Plus <input type="button" value="-"/> : Die Schlittenachse verschiebt sich in Richtung Minus
Anköpfen	Aktivierung/Deaktivierung der stumpfen Verbindung: <input type="button" value="OFF"/> : Anköpfsschnitt deaktiviert <input type="button" value="ON"/> : Anköpfsschnitt aktiviert
Klingenstärke [cm]	Stärke der Schneideklinge in Zentimetern ausgedrückt.
Länge des Blocks [cm]	Länge des zu schneidenden Blocks in Zentimetern ausgedrückt. Diese Angabe wird für die Kontrolle der Korrektheit des automatischen Programms verwendet. Wenn die Gesamtstärke aller Schnitte die Abmessung des Blocks überschreitet, erwidert das System eine Warnung, die im Hauptmenü angezeigt wird.

Diagnostik-Menü



Von diesem Bildschirminhalt kann Zugang zu den verschiedenen vorhandenen Diagnostik-Abschnitten erlangt werden:

- 1 - Diagnostik der digitalen Eingänge und Ausgänge
- 2 - Diagnostik der Zählung und des analogen Ausgangs

Darüber hinaus sind einige Informationen in Bezug auf Folgendes vorhanden:

Fw name : Auf dem Instrument vorhandene Firmware und entsprechende Checksum;

Task time : Durchschnittszeit des Zyklus der CPU mit Angabe der **Maximalen** und der **Minimalen Scanning-Zeit**;

CPU time : Gesamtzeit, seitdem sich die CPU im RUN-Status befindet (hh:mm)

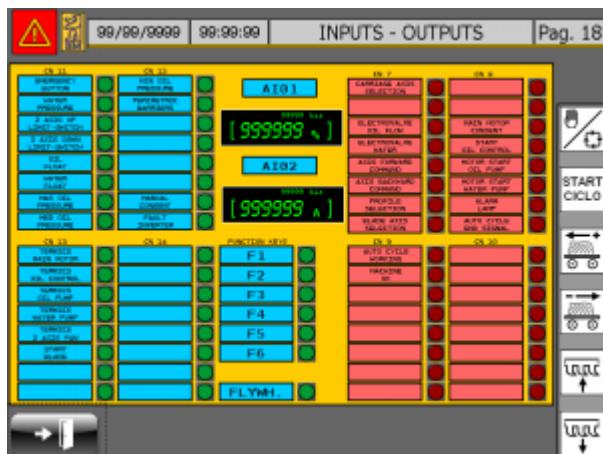


: Rückkehr zur Seite des HAUPTMENÜS

Diagnostik der Eingänge und Ausgänge

Drückt man die Taste „EINGÄNGE/AUSGÄNGE“, gelangt man zum folgenden Bildschirminhalt, wo der Status jedes digitalen Eingangs und Ausgangs und der beiden analogen Eingänge angezeigt wird:

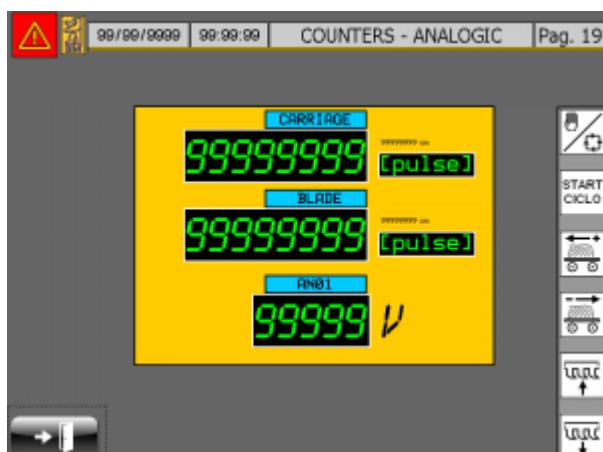
Für jeden analogen Eingang wird der Wert in bit und der Wert nach dem Scaling angezeigt.



Diagnostik der Zählung und der analogen Eingänge

Drückt man die Taste „ZÄHL./ANALOGER Ausgang“, gelangt man zum folgenden Bildschirminhalt, wo die Zählung des Kodierers der Fallachse und der Wert des verwendeten analogen Ausgangs angezeigt wird.

Die Zählung wird in **Kodierer-Impulsen** angezeigt und etwas kleiner wird der Wert der Zählung in der **Maßeinheit** aufgezeigt.

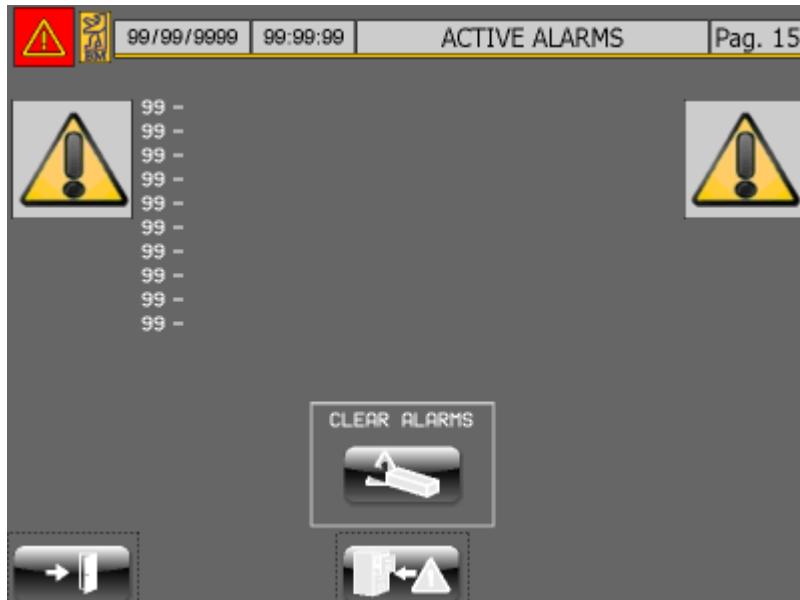


: Rückkehr zur Seite des DIAGNOSTIK-MENÜS

Alarne



Wird vom Hauptmenü aus die Taste gedrückt (oder von irgendeinem anderen Bildschirminhalt, auf dem sie vorhanden ist), erscheint dir folgende Seite:



Drückt man die Taste , werden die Alarne gelöscht. Sind keine Alarne vorhanden, erfolgt das Verlassen dieser Seite automatisch nach circa 2 Sekunden.

Alarmverzeichnis

Alarm	Ursache	Lösung
Not-Aus-Schlagtaster	Notfall manuell	Den Not-Aus-Schlagtaster kontrollieren
Fehler bei Zählung auf FC Klinge unten	Die Differenz zwischen der eingestellten Zählung und der wirklichen Zählung am Schnittende auf FC unten überschreitet die maximale Abweichung.	Kontrollieren : * Rutschen des Kodierers * Qualität des Kodierers * Qualität des Endschalters * Verschiebung des Endschalters
Fehler bei Zählung auf FC Klinge oben	Die Differenz zwischen der eingestellten Zählung und der wirklichen Zählung am Schnittende auf FC unten überschreitet die maximale Abweichung.	
Störung Druckwächter Wasser	Es wird kein Kühlwasser erfasst.	Das Ventil könnte geschlossen sein.
Störung Schwimmer Öl	Der Eingang I5 = OFF	-
Störung Schwimmer Wasser	Der Eingang I6 = OFF	-
Sperre unterbrochen	Irgendetwas hat die Kette des Eingangs I11 unterbrochen.	-
Ansprechen Thermoschutzsch. Motor Rahmen	Der Eingang I16 = ON	Den Motor kontrollieren, der dem Thermoschutzschalter zugewiesen ist beziehungsweise den Betriebsstatus des Thermoschutzschalters selbst.
Ansprechen Thermoschutzsch. Motor Steuerung	Der Eingang I17 = ON	
Ansprechen Thermoschutzsch. Ölpumpe	Der Eingang I18 = ON	
Ansprechen Thermoschutzsch. Wasserpumpe	Der Eingang I19 = ON	
Ansprechen Thermoschutzsch. Ventilator Fall	Der Eingang I20 = ON	
Bruch Kodierer Schlittenachse	Der Kodierer der Achse funktioniert nicht normal	-
Bruch Kodierer Klingennachse		-
Überstrom Motor Klinge	Der Motor der Klinge hat einen Stromwert aufgenommen, der höher als die Schwelle ist	-
Schlagzähler außerhalb der Toleranz	Der Schlagzähler hat eine Differenz der Schläge/ min erfasst, die höher als die eingestellte Toleranz ist	-
Öldruck minimal	Ist der Motor des Schwungrades aktiv, ist der Eingang für minimalen Öldruck I9 = ON	-
Kodierer Schlitten gestört	Der Kodierer hat Impulse erhalten, solange die Achse stillstand.	-
Kodierer Klinge gestört		-



Durch Drücken der Taste gelangt man zum Archiv des Verlaufs der Alarne.

Archiv des Verlaufs der Alarme

Der Verlauf der Alarme kann maximal 60 Aufzeichnungen enthalten. Es ist ein Archiv vom Typ FIFO, sobald also ein Alarm eintritt und der Verlauf voll ist, geht der älteste im Verzeichnis verloren.

Es ist wichtig, dass das Datum und die Uhrzeit im Setup korrekt eingestellt sind, um eine möglichst präzise und rasche Diagnostik des eingetretenen Alarms zu gestatten.



: scrollt die Seiten des Verlaufs der Alarme zurück;



: scrollt die Seiten des Verlaufs der Alarme nach vor;



: Rückkehr zur Seite der ALARME



: Übergang zur Seite zum Löschen des Verlaufs der Alarme. Diese Seite ist passwortgeschützt. Der Zugangscode lautet **485000**.

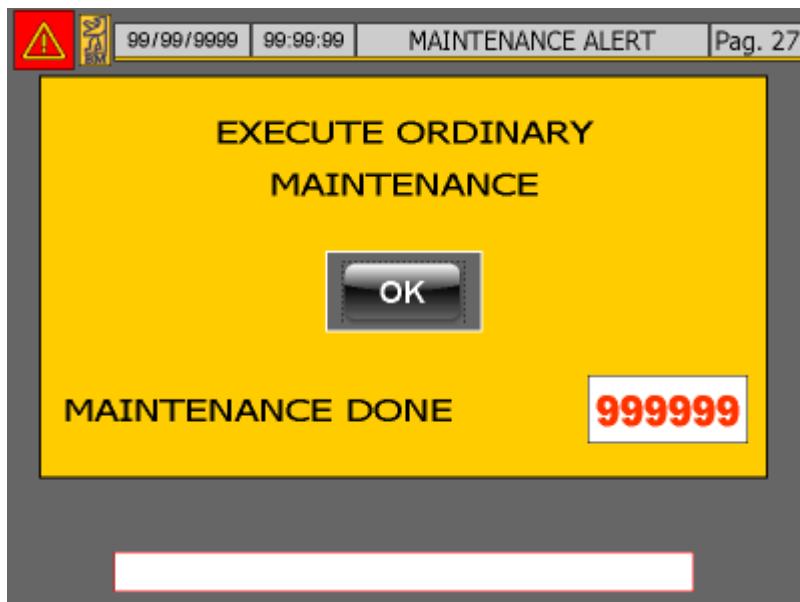
A yellow warning dialog box with a black border. Inside, the word "WARNING!" is centered at the top in large black capital letters. Below it, the question "Hystoric reset ?" is displayed in a smaller black font. At the bottom center is a rectangular button with a white "Yes" icon, which is a white checkmark inside a white box with a black border. The background of the dialog box is yellow, and the overall background of the screen is dark grey.

Wartung

Die Maschine verfügt über eine sehr wichtige Warnung in Bezug auf die ordentliche Wartung.

Alle 200 Betriebsstunden ist die Durchführung einer allgemeinen Kontrolle für den Motor des Schwungrades nötig, die im Handbuch der mechanischen Merkmale beschrieben ist, das Ihnen gemeinsam mit dem gegenständlichen Handbuch geliefert wird.

Sind die 200 Betriebsstunden abgelaufen, erscheint bei jedem Einschalten des Motors des Schwungrades die folgende Warnung:



Auf die Taste drücken, um die Anzeige zu bestätigen.

Um das Erscheinen rückzusetzen, muss der Kode der durchgeföhrten Wartung eingegeben werden.

Kontaktieren Sie den mechanischen Kundendienst des Unternehmens BM S.r.l., um den Eingriff vorzunehmen. Es wird durch diese Warnung nicht nötig, diese durchzuführen, um weiter arbeiten zu können. Es ist jedoch empfehlenswert, den Eingriff so bald wie möglich durchzuführen.

3. Betrieb

Manuell

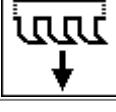
Im manuellen Status sind die einzigen zulässigen Bewegungen jene in Jog und der beiden Achsen.



Der manuelle Status ist an folgendem Symbol:  sowie am Led der Taste F1 erkenntlich, das ausgeschaltet sein muss.

Um die Achsen in Jog zu bewegen, ist darauf zu achten, dass kein Alarmstatus vorliegt.

ANMERKUNG: Der Schlitten kann nicht bewegt werden, wenn der Motor des Schwungrades eingeschaltet ist.

F3		JOG SCHLITTENACHSE VOR. Drücken, um den Schlitten manuell nach vor zu bewegen.
F4		JOG SCHLITTENACHSE ZURÜCK. Drücken, um den Schlitten manuell zurück zu bewegen.
F5		JOG AUFSTIEG KLINGENACHSE. Drücken, um die Klinge manuell aufwärts zu bewegen.
F6		JOG ABSTIEG KLINGENACHSE. Drücken, um die Klinge manuell abwärts zu bewegen.

Einzelner Schnitt

Verfahren, um einen Schnitt im Modus „MANUELLER EINZELSCHNITT“ durchzuführen

1	Darauf achten, dass kein Alarmzustand vorliegt und dass der MANUELLE Status, der an folgendem Symbol:  sowie am Led der Taste F1, das ausgeschaltet sein muss, erkenntlich ist, eingestellt ist.
2	Die Klingenachsen und den Schlitten manuell an den Anfangspunkt des Schnitts verschieben, den man durchführen möchte.
3	Den Druckknopf für die Aktivierung der Spannung in der Mitte der Seite des HAUPTMENÜS gedrückt halten
4	Das Spannverfahren endet, wenn die Maschine mittleren Druck erreicht hat. Diese Situation wird in der Seite des HAUPTMENÜS mit der Zeichenfolge in der Mitte der Seite angezeigt: KLINGE IN ZUG .
5	Um den Motor des Schwungrades zu starten, ist der weiße Druckknopf START auf der Vorderseite der Tafel unter dem Terminal zu drücken.
6	Um den Einzelschnitt zu starten, ist die Taste F2 zu drücken. 

Im Verfahren des Einzelschnitts startet die Klinge von der Höhe aus, auf der sie sich befindet und steigt mit der vom Potentiometer auf der Vorderseite des Bedienerpults eingestellten Geschwindigkeit bis zur Höhe 0 (in Flucht mit der Werkbank) beziehungsweise zum Endschalter der unteren Klinge ab.

Ist die Höhe 0 erreicht, beziehungsweise der Endschalter der unteren Klinge, schaltet sich der Hauptmotor aus und die Klinge bleibt auf der erreichten Höhe stehen.

Automatischer Schnitt

Voraussetzung: Um die automatischen Bearbeitungen korrekt durchführen zu können, ist es nötig, bei den Verfahren einer bestimmten Ordnung zu folgen, wie im folgenden Schema veranschaulicht:

1	Darauf achten, dass kein Alarmzustand vorliegt.
2	Den auf den Schlitten geladenen Block in die gewünschte Position bringen.
3	Die Klinge auf das Ausgangsmaß absenken.
4	Den Druckknopf zur Aktivierung der Spannung in der Mitte der Seite des HAUPTMENÜ gedrückt halten
5	Das Spannverfahren endet, wenn die Maschine mittleren Druck erreicht hat. Diese Situation wird in der Seite des HAUPTMENÜS mit der Zeichenfolge in der Mitte der Seite angezeigt: KLINKE IN ZUG.
6	Um den Motor des Schwungrades zu starten, ist der weiße Druckknopf START auf der Vorderseite der Tafel unter dem Terminal zu drücken.
7	 Den Druckknopf F1 drücken, um die Maschine in den AUTOMATISCHEN Modus zu bringen. Das zugeordnete Led beginnt zu blinken, um den automatischen Zyklus bei stillstehendem Zyklus anzuzeigen.  Dasselbe wird auch durch das Symbol angezeigt.
8	Abwarten, bis die Schläge des Schwungrades den im Setup eingestellten Wert erreichen.
9	 Um den automatischen Zyklus zu starten, ist die Taste F2 zu drücken.

Um die automatische Bearbeitung jederzeit zu stoppen, ist der Druckknopf STOPP auf der Vorderseite der Tafel unter dem Terminal oder die Taste F2 zu drücken.

Beim nachfolgenden Start des automatischen Zyklus fragt das Programm, ob vom Beginn an gestartet werden soll und setzt alles zurück was bisher gemacht wurde, beziehungsweise ob mit dem vorhergehenden fortgefahrene werden soll.



Am natürlichen Ende des automatischen Zyklus wird die Klinge auf die oberste Position gebracht und das Programm wird automatisch zurückgesetzt.

Documento generato automaticamente da **Qem Wiki** - <https://wiki.qem.it/>

Il contenuto wiki è costantemente aggiornato dal team di sviluppo, è quindi possibile che la versione online contenga informazioni più recenti di questo documento.