



Parametrierung

Vor der Parametrierung muss das PROFImat betriebsbereit sein und im Display muss die Anzeige (in 1/100mm) "Hand/ " stehen.

Um in die Parameter zu gelangen, muss man die "Shift"-Taste betätigen, so dass in der Anzeige (rechts unten) "Shift" angezeigt ist.

Drücken Sie am Bedienterminal die beiden Zustimmungstasten und gleichzeitig "Teach in". Es erscheint im Display obere Zeile: "Parameter" und in der unteren Zeile bereits ein veränderbarer Parameter. Das Halten der Zustimmungstasten ist nicht mehr nötig.

Alle veränderbaren Parameter können durch jeweiliges Drücken der "Teach in"-Taste nacheinander aufgerufen und angezeigt werden. Sollte diese Taste länger als 1 sec gedrückt bleiben, so werden die Parameter im Schnelldurchlauf durchgetaktet. Mit der Diagnosetaste können die Parameter rückwärts geblättert werden.

Um in den Parametereingaben eine Bewegung durchführen zu können, darf das "Shift"-Zeichen nicht sichtbar sein. Zum Eingeben der Parameter muss das "Shift"-Zeichen wieder sichtbar sein.

Sie wählen jetzt einen der veränderbaren Parameter an und löschen zuerst mit der Taste "C" den angezeigten Wert, geben dann den gewünschten Wert über die Zifferntaste ein und quittieren diesen mit der "*" -Taste.

Die Anzeige springt weiter auf den nächsten Parameter.

Vorgehensweise und Eingabe der gewünschten Werte:

Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
1	VORSCHUBG. AUTOM Eingabe: xxx	Vorschubgeschwindigkeit Automatik Eingabe 1 - 100% (ca. 30m/Min)
2	DREHMOMENT AUTOM Eingabe: xxx	Vorschubkraft Automatik Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm)
3	VORSCHUBG. HAND Eingabe: xxx	Vorschubgeschwindigkeit Hand Eingabe 1 - 100% (ca. 30m/Min)
4	DREHMOMENT HAND Eingabe: xxx	Vorschubkraft Hand Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm)
5	NACHSCHUBLAENGE Eingabe: xxxxx	Nachschublänge Eingabe 0 - 9999mm. Mit Eingabe der Teillelänge + Abstechbreite wird das Stangenende in Abhängigkeit der max. Schieberposition berechnet. (Max. Schieberpos.-Istposition) < Nachschublänge
6	VORSCHUBG. AUFZIE Eingabe: xxx	Vorschubgeschwindigkeit Aufziehen Eingabe 1 - 100% (ca. 30m/Min)
7	DREHMOM. AUFZIEH Eingabe: xxx	Vorschubkraft Aufziehen Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm)
8	GESCHW. ZURUECK Eingabe: xxx	Geschwindigkeit Zurückfahren Eingabe 1 - 100% (ca. 60 - 90m/Min)
9	POS.KORREKTUR Eingabe: xxx	Positionskorrektur Eingabe -999 bis +999 1/100mm Zur Korrektur für das erste anschlaglose Nachschieben nach dem Stangenwechsel.



Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
10	STOPPERFUNKTION Eingabe: xxxx	Funktion des Stoppers Eingabe 0 - 1 Eingabe 0 = deaktiviert Eingabe 1 = aktiv (siehe Parameter 66)
11	FREI	
12	CODE Eingabe: 52860	Passwort Eingabe 52860 Für weitere Parameter spezifiziert.
13	ABGLEICHMASS P15 Eingabe: xxx	Abgleichmaß für Parameter 15 (Positioniermodus > 0) Eingabe -999 bis +999mm Voreinstellung 10 Beim automatischen Stangenwechsel wird neue Stange in Abhängigkeit der Stangenlänge auf zwei verschiedene Arten vermessen. Messpunkt = Lichtschranke bzw. mechanische Schranke "Stangenanfang" 1. Eine lange Stange wird mit dem Kurzschieber bis zum Messpunkt geschoben, bevor sie aufgezo- gen wird. 2. Eine kurze Stange wird zuerst aufgezo- gen und dann zum Messpunkt geschoben. Dadurch ergeben sich 2 verschiedene Messergebnisse. Diese Differenz kann mit diesem Parameter ausge- glichen werden.
14	STANGENENDEMODUS Eingabe: 0 Eingabe: 1 Eingabe: 2 Eingabe: 3 Eingabe: 4	Stangenendemodus Stangenendeberechnung über Parameter 5 Stangenende wird automatisch ermittelt, dabei ist zu beachten, dass nach Betriebsartenwechsel von Hand in Automatik erst nach dem 2. Nachschub die exakte Nachschublänge bekannt ist. Wird ein Teil mehrmals vor dem Abstechen nachgeschoben, muss der Parameter auf 0 gesetzt sein Nachschublänge bei anschlaglosem Schieben Gesamtnachschublänge bei mehrfach anschlaglosem Schieben Reststückoptimierung, siehe weiter hinten bei Reststückoptimierung
15	STANGENANFANGPOS Eingabe: xxxx	Stangenanfangposition Eingabe 0 - 9999mm Nach einem Stangenwechsel wird der Stangenanfang des Stangenmaterials auf die eingegebene Position geschoben (Positioniermodus > 0). Die Einschublänge ergibt sich dabei aus einer Differenzmessung von Lichtschranke bzw. mechanische Schranke "Stangenanfang" zu dem Spannzangenaustritt der Drehmaschine.



Parameter-nummer	angezeigter Text	Beschreibung
16	ANZ. NACHSCHUEBE Eingabe: xx	Anzahl der Nachschübe Eingabe 0 - 10 mal Mit diesem Parameter wird festgelegt, wie oft nach Ausgabe des Signals Stangenende (Mat. vorhanden) Nachgeschoben werden kann. Bei anstehendem Stangenende, wird der nächste Schiebebefehl nach der vorgegebenen Anzahl der Nachschübe ignoriert. Der Nachschubstop verhindert das Vorfahren zur max. Schieberposition, falls von der Maschine erst der Schiebebefehl (Futter auf) ausgegeben und dann der Stangenwechsel eingeleitet wird.
17	VORSCHUB-FENST. Eingabe: xxx Eingabe: 0	Vorschub-Fenster Eingabe 0 - 999 1/10mm Funktion nur bei Positionierung durch DM-Anschlag anwendbar. Beim 2.mal Nachschieben nach Stangenwechsel oder beim Betriebsartenwechsel von Hand in Automatik wird die Nachschublänge zwischen Futter auf und Futter zu der Drehmaschine gemessen und gespeichert. Bei jedem weiteren Nachschieben muss die Nachschublänge innerhalb dem eingegebenem Fenster liegen. Deaktiviert Überwachung
18	AUFZIEH-FENSTER Eingabe: xxx Eingabe: >0 Eingabe: 0	Aufzieh-Fenster Eingabe 0 - 999 1/10mm Bei einer Eingabe größer 0, wird beim nächsten Aufziehen des Materials auf die Spannhülse die Aufziehposition gespeichert. Aufziehpositionen die außerhalb des eingegebenen Wert gemessen werden, führen zu einer Störung. Deaktiviert Überwachung
19	FREIFAHRWEG Eingabe: xxxxx	Freifahrweg Eingabe 0 - 9999mm Der Werkstoffschieber fährt um den eingegebenen Wert vom eingeschobenen Material frei.
20	LAENGE SCHUBST. Eingabe: xxxxx	Länge Werkstoffschieber Eingabe 0 - 9999mm Die Länge der Werkstoffschieber entnehmen Sie der Maschinenkarte.
21	AUFWEG SEGMENTE Eingabe: xxx	Öffnungsweg der Segmente Eingabe 0 - 999mm Diese Eingabe wirkt auf die Parameter 22 - 28 Von Parameter 22 - 28 wird jeweils dieser Wert abgezogen, erreicht dann der Schieber die errechnete Position, so wird jeweils das Segment X geöffnet. Dieser Wert sollte ca. bei 330 mm liegen. Ist der Wert kleiner, so kann es passieren, dass das Segment nicht schnell genug öffnet. Ist der Wert bedeutend höher, öffnet es früher, aber es ist die Gefahr da, dass der Werkstoffschieber durch die Segmente nicht mehr richtig geführt wird.



Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
22	AUFPOS. SEGMENT 1 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 1 Eingabe -1 - 9999mm Mit Eingabe 0 wird die momentane Istposition des Schiebers im "Teach in"-Verfahren eingelesen und an den Parameter übergeben. Mit dem Kurzschieber auf die Höhe der linken Kante des oberen Segmentes fahren und mit einer 0 die Position übernehmen. Es besteht auch die Möglichkeit, mit einer Messgelegenheit, von der Vorderkante des Kurzschiebers (muss am Nullpunkt sein) bis zur linken Kante des Segmentes zu messen und dann diesen Wert in mm direkt einzugeben. Die Zählrichtung der Segmente beginnen ab dem Werkstoffschieberhalter. Bei einem nicht vorhandenen Segment muss eine 0 eingegeben sein, da sonst die Funktion und die Überwachung aktiv ist und es somit zu einer Fehlermeldung kommt. Ein eingetragener Wert bei einem nicht vorhandenem Segment kann nur mit einer -1 oder Schieber auf dem Nullpunkt mit einer 0 überschrieben werden.
23	AUFPOS. SEGMENT 2 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 2 Eingabe -1 - 9999mm Siehe Parameter 22
24	AUFPOS. SEGMENT 3 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 3 Eingabe -1 - 9999mm Siehe Parameter 22
25	AUFPOS. SEGMENT 4 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 4 Eingabe -1 - 9999mm Siehe Parameter 22
26	AUFPOS. SEGMENT 5 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 5 Eingabe -1 - 9999mm Siehe Parameter 22
27	AUFPOS. SEGMENT 6 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 6 Eingabe -1 - 9999mm Siehe Parameter 22
28	AUFPOS. SEGMENT 7 Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Segment 7 Eingabe -1 - 9999mm Siehe Parameter 22
29	FREI	
30	FREI	
31	MAX.POSITION Eingabe: xxxx	Maximale Schieberposition Eingabe -1 - 9999mm Mit Eingabe 0 wird die momentane Istposition des Schiebers im "Teach in"-Verfahren eingelesen und an den Parameter übergeben. Überschreitet der Werkstoffschieber diese eingestellte Position, kommt es zu einer Störung. Die Position muss so gewählt sein, dass der Werkstoffschieber nicht in die Spannzone (Spannfläche) bzw. Futterbacken hineinragt. Dieser Parameter wird auch zur Reststücklängenberechnung herangezogen.



Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
32	AUFPOS. LUENETTE Eingabe: xxxx	Öffnungsposition Lünette <u>OHNE FUNKTION</u> Eingabe -1 - 9999mm Mit Eingabe 0 wird die momentane Istposition des Schiebers im "Teach in"-Verfahren eingelesen und an den Parameter übergeben. Mit dem Werkstoffschieber bis vor die Lünette fahren und mit einer 0 die Position übernehmen. Es besteht auch die Möglichkeit, mit einer Messgelegenheit, von der Vorderkante des Kurzschiebers (muss am Nullpunkt sein) bis zu Beginn der Lünette zu messen und dann diesen Wert in mm direkt eingeben.
33	ABZIEHPOSITION Eingabe: xxxx	Abziehposition Eingabe -1 - 9999mm Mit Eingabe 0 wird die momentane Istposition des Schiebers im "Teach in"-Verfahren eingelesen und an den Parameter übergeben. Zum Einstellen dieser Position fahren Sie den Schieber ca. 10 mm vor die geschlossene Greiferzange und übernehmen diese Position mit einer 0. Der Greifer für den Reststückauszug kann nur bis zur eingestellter Position abgesenkt werden.
34	HALTEMOMENT Eingabe: xxx	Haltemoment Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm) Nach Stillstand des Schiebers wird 1 Sek. später von der Vorschubkraft auf das Haltemoment umgeschaltet
35	REFERENZDREHZAHL Eingabe: xxx	Referenzdrehzahl Eingabe 1 - 100% (ca. 30m/Min) Mit dieser Geschwindigkeit fährt der Schieber während der Referenzfahrt in die hintere Endlage.
36	REFERENZMOMENT Eingabe: xxx	Referenzmoment Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm) Mit dieser Kraft fährt der Schieber während der Referenzfahrt in die hintere Endlage.
37	MESSDREHZAHL Eingabe: xxx	Messdrehzahl Eingabe 1 - 100% (ca. 30m/Min) Mit dieser Geschwindigkeit wird die neue Stange beim Stangenwechsel bis zur Messschranke geschoben um die Stangenlänge zu ermitteln.
38	POSITIONIERMODUS Eingabe: 0 Eingabe: 1 Eingabe: 2	Positioniermodus Eingabe 0 - 4 Neue Stange und zu bearbeitendes Teil werden mit dem Drehmaschinenanschlag positioniert. Neue Stange wird anschlaglos in die Drehmaschine geschoben und anschließend mit dem Drehmaschinenanschlag positioniert. Neue Stange und zu bearbeitendes Teil werden anschlaglos positioniert.



Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
39	ENTLADEMODUS Eingabe: 0 Eingabe: 1 Eingabe: 2	Entlademodus Eingabe 0 - 2 Ohne Reststückauszug nach Hinten Reststückauszug nach Hinten Reststückentsorgung nach vorne Die neue Stange wird durch die Greifeinheit aufgezogen. Die Reststückentsorgung erfolgt durch die NC-Maschine. Einleitung Stangenwechsel durch Laden- Befehl der NC-Maschine oder durch Parameter 41 = 1 (Automatischer Stangenwechsel).
40	TAKTZYLINDER Eingabe: 0 Eingabe: 1	Taktzylinder Eingabe 0 - 1 Taktmotor Taktzylinder
41	AUTOM-ST.WECHSEL Eingabe: 0 Eingabe: 1	Automatischer Stangenwechsel Eingabe 0 - 1 Der Schieber bleibt im Nachschubmodus, auch nach Ausgabe des Interfaceausgangs „Stangenende“. Erst mit dem NC-Signal „neue Stange laden“ fährt der Schieber zurück um eine neue Stange zu holen. Der Stangenwechsel wird bei Stangenende und Wegnahme des Vorschubbefehl autom. Eingeleitet. D.h. der Schieber fährt nach hinten, die neue Stange wird eingelegt bevor das NC-Signal anstehen muss.
42	AUTO-STANGENENDE Eingabe: x	Automatisches Stangenende (Option) Eingabe 0 Option
43	FUTTERSIG. DREHEN Eingabe: x	Futtersignal drehen Eingabe 0 - 1 Mit diesem Parameter wird der Interfaceeingang des Spannmittelsignals der Drehmaschine invertiert abgefragt.
44	SPRACHE Eingabe: x	Sprachwahl Eingabe 0 - 5 0 = Deutsch, 1 = Englisch, 2 = Französisch, 3 = Niederländisch, 4 = Italienisch
45	VERZOEG. ABHEBEN Eingabe: xxxx	Verzögertes Abheben Eingabe 0 - 9999 (1msek Takt) Das Abheben des Schiebers nach hinten, wird um diese eingestellte Zeit verzögert.



Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
46	GETRIEBE GROSS Eingabe: x Eingabe: 0 Eingabe: 1	Getriebe gross Eingabe 0 - 1 Eingabe 0 = Übersetzung 1 : 4,83 Eingabe 1 = Übersetzung 1 : 7,25
47	INKREMENTE/MM Eingabe: xxxxxx	Inkremente pro mm Eingabe 0 - 999999 Kalibrieren des Längenmesssystems Nach einem mechanischen Eingriff der eventuell die Riemenspannung des Antriebssystems beeinflusst, muss ein Längenabgleich gemacht werden. Gehen Sie wie folgt vor: 1. Fahren Sie Drehmaschinenanschlag oder Gegenspindel ca. 20 mm vor das Spannmittel der Hauptspindel. 2. Schieben Sie mit dem Werkstoffschieber eine ausreichend lange Stange (min. 1 m) gegen Anschlag bzw. Gegenspindel. 3. Notieren Sie sich die im Display des PROFImat angezeigte Istposition (Istpos. 1). 4. Fahren Sie Anschlag bzw. Gegenspindel soweit als möglich in Z- Richtung. 5. Notieren Sie sich den Verfahrensweg der Drehmaschine. 6. Schieben Sie die Stange wieder gegen Anschlag bzw. Gegenspindel. 7. Notieren Sie sich die im Display des PROFImat angezeigte Istposition (Istpos. 2). 8. Rechnen Sie nach folgender Formel: (Istpos.2 - Istpos.1)/Verfahrensweg * Inkremente pro mm z.B. 1217.38-1015.56 / 200.000 * 127.550 = 128.711 9. Geben Sie den berechneten Wert ohne Gleitpunktzahl ein.
48	OSZILIEREN EIN Eingabe: x	Oszillieren ein Eingabe 0 - 1 Oszillieren des Werkstoffschiebers während des Stangenwechsels beim Einführen eines Profilmaterials. Nur wirksam wenn Parameter 38 (Positioniermodus >0
49	PR-POS. KEIN MAT Eingabe: xxxx	Abfrage Prüfposition Material im Kanal Eingabe -1 - 9999mm Mit Eingabe 0 wird die momentane Istposition des Schiebers im "Teach in"-Verfahren eingelesen und an den Parameter übergeben. Nach dem Einlegevorgang fährt der Kurzschieber die neue Stange zum vermessen nach vorne. Befindet sich keine Stange im Kanal, bricht der Kurzschieber bei Erreichen des eingegebenen Wertes die Messfahrt ab. Das Lademagazin bereitet ein neues Einlegen vor und gibt die Meldung Magazin leer aus.
50	ANZAHL KANAEL Eingabe: x	Anzahl Führungskanäle Eingabe 1 - 8 Gibt an, wie viele verschiedene Führungskanäle vorhanden sind.



Parameter- nummer	angezeigter Text	Beschreibung
51	KANALDURCHM. 1 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 1 Eingabe 1 - 200 mm Eingabe des Durchmessers des Werkstoffschiebers in Reihenfolge der Anordnung der Führungskanäle. Synchronisation erfolgt über Parameter 59. Bei Wechseln von Führungskanälen muss der Wert des Parameters des jeweilige Kanaldurchmesser abgeändert werden. Nur gültig für Parameter 51 - 58
52	KANALDURCHM. 2 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 2 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
53	KANALDURCHM. 3 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 3 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
54	KANALDURCHM. 4 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 4 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
55	KANALDURCHM. 5 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 5 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
56	KANALDURCHM. 6 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 6 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
57	KANALDURCHM. 7 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 7 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
58	KANALDURCHM. 8 Eingabe: xxx	Kanaldurchmesser 8 Eingabe 1 - 200 mm Siehe Parameter 51
59	KANALSTELLUNG Eingabe: x	Kanalstellung Eingabe 1 - 8 Legt fest, welches der momentan eingestellte Kanal ist. Synchronisiert die Anzeige.
60	DREHMOMENT MIN. Eingabe: xxx	Minimales Drehmoment Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm) Einstellung für den kleinsten Führungskanal. Bei einen Führungskanalwechsel wird das Drehmoment für den jeweiligen Kanal automatisch angepasst. Das Drehmoment für dazwischen liegende Führungskanäle wird proportional berechnet.
61	DREHMOMENT MAX. Eingabe: xxx	Maximales Drehmoment Eingabe 1 - 100% (ca. 10 - 17Nm) Einstellung für den größten Führungskanal. Bei einen Führungskanalwechsel wird das Drehmoment für den jeweiligen Kanal automatisch angepasst. Das Drehmoment für dazwischen liegende Führungskanäle wird proportional berechnet.
62	INTERFACE Eingabe: x	Interface Eingabe 1 - 99: NC-Maschinenspezifisch



Parameter-nummer	angezeigter Text	Beschreibung
63	DATUM Eingabe: xxxxxxxx	Aktuelles Datum Eingabe jjmmttw Beispiel: 0209135 ergibt Freitag 13.09.02 0209146 ergibt Samstag 14.09.02 jj= Jahr mm= Monat tt= Tag w= Wochentag 0= Sonntag 1= Montag 2= Dienstag 3= Mittwoch 4= Donnerstag 5= Freitag 6= Samstag
64	ZEIT Eingabe: xxxxxxxx	Aktuelle Zeit Eingabe hhmmss Beispiel: 073030 ergibt 7Uhr 30min 30sek
65	REF.-P. ANFAHREN Eingabe: x	Referenzpunkt anfahren Eingabe 0 Dieser Parameter wird nur benötigt, wenn der Referenzpunkt nicht mehr stimmt. Z.B. durch springen des Riemens oder tauschen des Absolutwertgebers. Parameter auf 0 stellen, danach ist Referenzfahrt möglich. Parameter stellt sich automatisch auf 1 zurück.
66	STOPPERPOSITION Eingabe: xxxxx	Stopperposition Eingabe -1 - 9999mm Mit Eingabe 0 wird die momentane Istposition des Schiebers im "Teach in"-Verfahren eingelesen und an den Parameter übergeben. Mit dem Werkstoffschieber bis zum Austritt des Laders fahren und mit einer 0 die Position übernehmen. Dabei ist zu beachten, dass nicht der Schieberkopf oder das Material, sondern der feststehende Teil des Werkstoffschiebers gehalten wird.

Die Parameter-Ebene des Bedienterminals kann zu jeder Zeit mit der "Reset"-Taste verlassen werden. Eine nicht quittierte Eingabe hat keine Speicherung zur Folge.



PROFImat PR - PPR

Voraussetzung für PROFImat PR - PPR ist eine Kalibrierung des Längenmesssystems (Parameter 47)

Satzeingabe

Vor der Satzeingabe muss das PROFImat betriebsbereit sein und im Display die Anzeige "H / 123456" (Bild 1) stehen.

Um in die Satzeingabe zu kommen, muss mit der Shift-Taste auf eine andere Tastatur-Ebene geschaltet werden. Ob die erweiterte Tastatur-Ebene aktiviert ist, erkennt man an dem eingeblendeten Text `shift` in der unteren rechten Ecke des Displays.

Durch gleichzeitiges drücken der beiden Zustimmungstasten am Bedienterminal und der Satzeingabe-Taste erreicht man die Satzeingabemaske. (Bild 2)

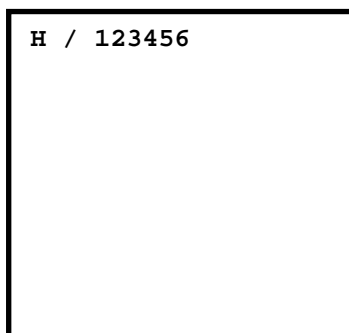


Bild 1

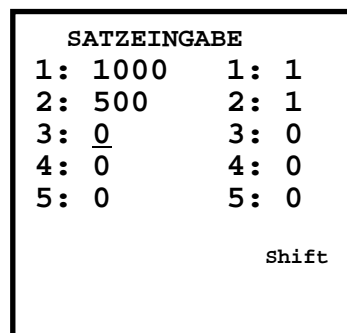


Bild 2

Der Cursor steht im 1. Satz auf der Längeneingabe. Die Eingabe erfolgt in 1/10mm ohne Dezimalpunkt. Nach der Eingabe und der Bestätigung durch die *-Taste oder das Weitertasten durch drücken der Satzeingabe-Taste, wird der Cursor auf die Stückzahl des 1. Satz positioniert. Nach quittierter Eingabe oder durch Weitertasten kommt man in den nächsten Satz. Es stehen 5 Sätze zur Eingabe frei. Nach Bearbeitung des Stückzählers der 5. Satznummer springt der Cursor wieder auf die Längeneingabe des 1. Satzes.

Die Satzeingabemaske verlässt man durch Wegschalten der Shift-Ebene (nochmaliges drücken der Shift-Taste) und Betätigung der Reset-Taste.



Satzauswahl

Vor der Satzauswahl muss das PROFImat betriebsbereit sein und im Display die Anzeige "H / 123456 " (Bild 1)) stehen.

Durch gleichzeitiges drücken der beiden Zustimmungstasten am Bedienterminal und der Satzeingabe-Taste erreicht man die Satzauswahlmaske (Shift-Ebene nicht aktiv). (Bild 3)

```
SATZAUSWAHL
*1: 1000    1: 1
 2: 500     2: 1

S-Nr: 1  SZ: 1
```

Bild 3

Bei Eingaben von numerischen Zeichen muss grundsätzlich auf die **Shift-Ebene** umgeschaltet werden.

Die Satzauswahlmaske gibt die Möglichkeit den Satz und die Stückzahl zu bestimmen, mit dem das Nachschubprogramm beginnen soll. Nach Stangenwechsel wird automatisch Satz 1 bearbeitet. Die angezeigte Satznummer (S-Nr) und der angezeigte Satzzähler (SZ) bilden die Startsequenz des Nachschubprogramms. Das Ändern ist über die Cursorsteuerung mittels der Satzeingabe-Taste und überschreiben der Startwerte möglich.

Die Satzauswahlmaske verlässt man durch Wegschalten der **Shift-Ebene** und Betätigung der Reset-Taste.



Satzabarbeitung

Nach dem Einlegen einer neuen Stange in den Führungskanal des PROFimat, startet das Nachschubprogramm grundsätzlich mit dem 1. Satz. Ist dieser Satz der Stückzahl entsprechend komplett abgearbeitet, springt das Nachschubprogramm in den nächsten Satz. Dies wiederholt sich solange, bis ein Satz mit der Stückzahl 0 gefunden oder alle 5 Sätze durchlaufen wurden. Das Nachschubprogramm fängt wieder mit dem 1. Satz an.

Kommt es während einem Nachschub (Futter auf usw.) zu einem Abbruch (Fehlerfall), speichert das Nachschubprogramm bei Mehrsatzbearbeitung diesen Abbruch. Nach Betriebsartenwechsel von Hand in Automatik des Lademagazins und erkanntem Abbruch, wird automatisch die Satzauswahlmaske aufgerufen. Ein Sternzeichen zeigt den als nächsten zu bearbeitenden Satz. Das Ändern ist über die Cursorsteuerung mittels der Satzeingabe-Taste und überschreiben der Satz- und Stückzählerwerte möglich.

Die Satzauswahlmaske verlässt man durch Wegschalten der **Shift-Ebene** und Betätigung der Reset-Taste.

Reststückoptimierung

Der 1. Satz ist die grundsätzliche Nachschublänge. Nach jedem Nachschieben kontrolliert das Nachschubprogramm, ob eine Teilelänge des 1. Satzes noch möglich ist. Wenn nicht, bearbeitet das Nachschubprogramm solange die Sätze 2 - 5 bis absolut kein Nachschub mehr durchgeführt werden kann. Die Teilelänge muss mit steigender Satznummer kleiner werden. Teilelänge 0 wird ignoriert.

**Fehlerliste und Ursachen**

STÖRUNGSNUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	URSACHE
1	ACHSE FEHLER	Referenz-Parameter falsch -Parameter-Nr. 33 (Referenzparameter) -Parameter-Nr. 34 (Suchgeschwindigkeit) -Parameter-Nr. 35 (Positionier- Geschwindigkeit überprüfen).
2	LAGEREGLER PARAM	Lageregler Parameter falsch -Parameter-Nr. 1 (Kreisverstärkung) -Parameter-Nr. 16 (Vmax) -Parameter-Nr. 19, 20, 21 -Parameter-Nr. 22 (Schleppfehler) -Parameter-Nr. 24 (Positionsfenster) -Parameter-Nr. 26 (Systemregelsinn) -Parameter-Nr. 27 (Zählrichtung) -Parameter-Nr. 48 (Auflösung) -Parameter-Nr. 64 (Messsystemtyp überprüfen)
3	SCHLEPPFEHLER	Schleppfehler zu groß, Antrieb kann Sollvorgabe nicht folgen. -Parameter-Nr. 22 (Schleppfehler) zu klein -Parameter-Nr. 26 (Systemregelsinn) falsch -Antrieb blockiert / schwergängig -Geschwindigkeit zu groß
4	TIMEOUT	Timeout (Antrieb kommt innerhalb bestimmter Zeit nach Abschluss der Sollvorgabe nicht ins Positionsfenster) -Parameter-Nr. 24 (Positionsfenster) zu klein -Drift zu groß
5	ACHSE FAEHRT	Achse fährt noch Verfahrbefehl wurde gegeben, obwohl die Achse noch fährt.
6	RAMPENVORGABE	Fehler Rampenvorgabe Positionierbefehle haben Grenzdaten überschritten.
7	WEGVORGABE ZU >	Wegvorgabe zu groß Es können maximal $8 \cdot 10^6$ Inkremente mit einem Positionierbefehl verfahren werden.
8	INTERNER FEHLER	Interner Fehler
9	FREIGABE FEHLT	Freigabe fehlt Eingang „Freigabe „ nicht mit +24V beschaltet
10	REGLERZUSTAND	Reglerzustand Handfahrbefehl obwohl Achse nicht in Lageregelung ist.
11	KEINE LAENGE EIN	Keine Länge vorgegeben Positionierbefehl ohne Länge übergeben.
12	K.GESCHWINDIGK.	Keine Geschwindigkeit vorgegeben. Positionierbefehl ohne Geschwindigk. Übergeben.
13	DATENADRESSE	Falsche Datenadresse Unbekannter Datenbefehl übergeben.
14	FALSCHER BEFEHL	Falscher Befehl Unbekannter Befehl übergeben.
15	FALSCHER PARAMET	Falscher Parameter Unbekannter Parameter übergeben.
16	F. BEFEHLSTYP	Falscher Befehlstyp Unbekannter Befehlstyp übergeben.

**Fehlerliste und Ursachen**

STÖRUNGSNUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	URSACHE
17	WERTUEBERG. ZU >	Wertübergabe überschritten Eingabebereich eines Parameter- oder Datenfeldes überschritten.
18	ENDSCHALTER +	Endschalter „+“ Eingang „Endschalter plus“ nicht mit +24V beschaltet, bei positivem Fahrbefehl.
19	ENDSCHALTER -	Endschalter „-“ Eingang „Endschalter minus“ nicht mit +24V beschaltet, bei negativem Fahrbefehl.
20	FAHRBEREICHSG. +	Fahrbereichsgrenze „+“ Softwareendschalter „+“ (Parameter-Nr. 50) überschritten.
21	FAHRBEREICHSG. -	Fahrbereichsgrenze „-“ Softwareendschalter „-“ (Parameter-Nr. 51) überschritten.
22	CHECHSUMME PARAM	Die Checksumme der Parameter ist nicht korrekt. Parameter neu laden/programmieren Eventuell Speicherfehler

Die in der obigen Tabelle aufgeführten Parameter sind für Sie nicht zugänglich da diese speziell für den Achsregler sind und im SPS - Programm hinterlegt sind.

**Fehlerliste und Ursachen**

STÖRUNGS NUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	BESCHREIBUNG	URSACHE
100	NOT-AUS LADEMAGAZIN	NOT-AUS Lademagazin steht an	<ul style="list-style-type: none">- NOT-AUS-Taster an dem Lader ist gedrückt- NOT-AUS-Schaltgerät lässt sich nicht zurücksetzen- im Lader, (NOT-AUS-Taster gedrückt, NOT-AUS-Schaltgerät defekt, Hauptschütz nicht abgefallen)
101	NOT-AUS	NOT-AUS steht an	<ul style="list-style-type: none">- NOT AUS von der Drehmaschine steht an, oder wird nicht zum Lader gemeldet- NOT-AUS bei der Drehmaschine beseitigen
102	LADEMAGAZIN AUSGESCHWENKT	Lademagazin nicht in Grundstellung	<ul style="list-style-type: none">- Lademagazin nicht am Endanschlag- Eingeschwenktschalter schaltet nicht durch
103	HAUBEN GEOEFFNET	Hauben des Lademagazins geöffnet	<ul style="list-style-type: none">- Hauben des Lademagazins geöffnet- Haubenschalter an der Haube schaltet nicht mehr- Betätigungselement defekt oder nicht mehr vorhanden
104	DRUCKLUFT FEHLT, BETRIEBSDRUCK UNTER 4 BAR GEFALLEN	Druckluft fehlt	<ul style="list-style-type: none">- Druckluftversorgung überprüfen, ob am Manometer ein Druck von 6 bar ansteht- Druckschalter an der Wartungseinheit überprüfen
105	OELDURCHFLUTUNG, OELFILTER PRUEF. REINIGEN ODER OELDRUCKSCHALTER UEBERPRUEFEN ODER EINSTELLEN	Öldruckschalter hat Druckabfall (min. 2 sek.)	<ul style="list-style-type: none">- Öl fehlt (Ölstand prüfen)- Pumpe zieht Luft an- Ölfilter verschmutzt, Ölfilter reinigen- Öldruckschalter überprüfen ggf. nachstellen
106	OELDRUCKSCHALTER UEBERPRUEFEN ODER EINSTELLEN	Öldruckschalter meldet nicht nach der Ein- und Ausschalt- zeit der Ölpumpe (10 sek.)	<ul style="list-style-type: none">- Öldruckschalter überprüfen ggf. nachstellen
107	MOTORSCHUTZ AUSGEOEST	Motorschutzschal- ter für die eingebauten Motoren hat ausgelöst	<ul style="list-style-type: none">- Motorschutzschalter ausgelöst oder defekt- Ölpumpe ist mechanisch schwergängig- Ölpumpenmotor defekt oder verschmutzt

**Fehlerliste und Ursachen**

STÖRUNGS NUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	BESCHREIBUNG	URSACHE
108	SERVOVERSTAEKER VERSORGUNGS- SPANNUNG ODER UEBERLAST	Störung vom Servoverstärker steht an.	<ul style="list-style-type: none">- Einspeisung des Servoverstärkers überprüfen- NOT-AUS-Schütz überprüfen (Hauptkontakte)- Haubenschütze überprüfen (Hauptkontakte)- Ausschalter überprüfen ob dieser eingeschaltet ist- Trafo des Servoverstärkers prüfen Abgangsseite 3 X 200 Volt
109	WERKSTOFF SCHIEBERHALTER NICHT IN ENDLAGE	Werkstoff- schieberhalter nicht in Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen ob kein Material zwischen den Segmenten liegt- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder, ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
110	SEG.1 ENDLAGE	Segment 1 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen ob kein Material zwischen den Segmente liegt- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
111	SEG.2 ENDLAGE	Segment 2 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Siehe Ursache Fehler 110
112	SEG.3 ENDLAGE	Segment 3 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Siehe Ursache Fehler 110
113	SEG.4 ENDLAGE	Segment 4 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Siehe Ursache Fehler 110
114	SEG.5 ENDLAGE	Segment 5 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Siehe Ursache Fehler 110
115	SEG.6 ENDLAGE	Segment 6 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Siehe Ursache Fehler 110
116	SEG.7 ENDLAGE	Segment 7 ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Siehe Ursache Fehler 110

Fehlerliste und Ursachen

STÖRUNGS NUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	BESCHREIBUNG	URSACHE
117	EINLEGER HEBEN SENKEN NICHT IN ENDLAGE	Einleger ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
118	EINLEGER VOR/ ZURUECK NICHT IN ENDLAGE	Einleger ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
119	MAX. POSITION	Maximale Schieberposition überfahren	<ul style="list-style-type: none">- Teilelänge (Stangenende ist nicht richtig eingestellt)- Max. Schieberposition wurde verstellt
120	AUSSERHALB AUFSCHUBFENSTER	Werkstoffschieber liegt beim Aufschieben auf das Material nicht im Aufschubfenster	<ul style="list-style-type: none">- Material wird durch Greiferzange durchgeschoben- Aufschubkraft zu klein- Material ist nicht korrekt angefast- Spannhülse zu klein
121	AUSSERHALB NACHSCHUBFENSTER	Nachschublänge auf DM-Anschlag liegt beim Nachschieben des Materials ausserhalb Nachschubfensters	<ul style="list-style-type: none">- Drehmoment Automatik zu klein- Mechanisch blockiert
122	KANALUEBERWACH. MELDET FALSCH	Kanalüberwachung meldet immer	<ul style="list-style-type: none">- Material liegt im vorderen Bereich des Kanals- Kanalüberwachung defekt oder verschmutzt
123	REFERENZPUNKT VERLOREN	Referenzpunkt verloren. Schieber ist hinten hat aber einen zu hohen Differenz vom 0 Punkt.	<ul style="list-style-type: none">- Maschine abschalten, danach die Maschine wieder einschalten und Referenzpunkt neu anfahren.
124	SERVOMOTOR BLOCKIERT ODER ENDSCHALTER DEFEKT	Bei der Referenzfahrt ist Endschalter „Schieber hinten“ nicht angefahren	<ul style="list-style-type: none">- Endschalter verstellt oder defekt- Referenzdrehmoment zu klein- Schieber ist blockiert

**Fehlerliste und Ursachen**

STÖRUNGS NUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	BESCHREIBUNG	URSACHE
125	RESTSTUECK VERLOREN	Reststück wurde beim Zurück- fahren des Werk- stoffschiebers verloren	<ul style="list-style-type: none">- Rückfahrgeschwindigkeit zu hoch- Material in Spannmittel der DM verklemmt- Spannhülse ausgeleiert- Endschalter Greifer Zu meldet, obwohl Material in Greifer, Endschalter auf richtige Position überprüfen
126	GREIFERBACKEN NICHT IN ENDLAGE	Greifer ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
127			-
128	GREIFEINHEIT NICHT IN ENDLAGE	Greifereinheit ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
129	TAKTZYLINDER NICHT IN ENDLAGE	Taktzylinder ist nicht in die Endlage gefahren	<ul style="list-style-type: none">- Überprüfen der Endschalter- Überprüfen des Gabelkopfes am Zylinder ob dieser noch die richtige Stellung aufweist (gekontert ist)- Ventil überprüfen- Zylinder überprüfen- Schläuche überprüfen
130	LADEMAGAZIN WAR NICHT IN AUTOM. BEI NACHSCHUBAN- FORDERUNG VON DM	Lademagazin war während einer Nachschubanforde- rung nicht in Automatikbetrieb	<ul style="list-style-type: none">- Lademagazin in Automatik- betrieb bringen
131	ABSCHALTUNG MAGAZIN LEER	Ablagefläche ist 15 min leer	<ul style="list-style-type: none">- Ablagefläche neu befüllen

**Fehlerliste und Ursachen**

STÖRUNGS NUMMER	ANGEZEIGTER TEXT	BESCHREIBUNG	URSACHE
132	KEIN MATERIAL BEIM VERMESSEN ERKANNT	Materiallänge liegt beim Stangenwechsel unter Mindestmaß von 1500 mm	- Materiallänge prüfen - Kurze Stangen ohne autom. Stangenwechsel einlegen
133	FEHLERHAFTE SATZEINGABE	Falsche oder fehlende Satz- eingabe bei Satzbearbeitung (PR oder PPR)	- fehlerhafte Satzeingabe - Längenmaß und Stückzahl überprüfen
134	RESTSTUECK NICHT AUSGEWORFEN	Teil nicht aus Greiferbacken gefallen	- Reststück klebt in Greiferbacken
135	ZUSTIMMBETRIEB ZEITUEBERWACHUNG ANGESPROCHEN	Zustimmbetrieb länger als 3 min aktiv	- Zustimmungstasten am Handbedien- gerät gedrückt - Zustimmschütz klebt
136	ZEITUEBERLAUF STANGENANFANGS PROGRAMM	Position der neuen Stange wurde beim Stangenwechsel nicht erreicht	- Material konnte nicht durch das Spannmittel geschoben werden. - Material ist blockiert - Stangenanfangsposition ist falsch (Parameter 15) - Drehmaschinenanschlag ist falsch positioniert
137	DREHGEBER IM OBEREN/UNTEREN GRENZBEREICH BITTE IN MITTEL- STELLUNG FAHREN	Absolutwertgeber ist in einem nicht sicherem Bereich der einen Nullüber- lauf gewähr- leistet	- Absolutwertgeber defekt - Neuer Absolutwertgeber eingebaut
138	ANFORDERUNG STANGENWECHSEL VON NC-MASCHINE NICHT MOEGLICH	Ladebefehl der NC-Maschine kann nicht durch geführt werden	- Von NC-Maschine kam Ladebefehl obwohl Lademagazin noch nicht Stangenende meldete.



Einstellung des Absolutwertgebers

Schieber muss in hinterer Endlage sein.
Über Diagnose den aktuellen Wert des Absolutwertgebers auslesen.
Sollte der Wert nicht zwischen 8 000 000 und 25 000 000 liegen, muss der Absolutwertgeber manuell auf ca. 10 000 000 eingestellt werden.
Durch lösen des Riemens kann die Motorwelle manuell bis auf ca. 10 000 000 hingedreht werden. Danach muss der Riemen wieder gespannt werden.

Bei folgenden Ursachen muss der Absolutwertgeber referenziert werden.

- Arbeiten am Absolutwertgeber
- Einbau eines neuen Absolutwertgebers
- Springen des Riemens
- Austausch des Riemens
- Arbeiten am Antriebssystem

**Parametereinstellungen PROFI -R-PR-PPR****Parameter settings / Réglage des paramètres**

Nr. No.	Anzeige Display	Indication	Eingabe Inputs Entrée	Einstellungen Werkseitig Settings IRCO Réglage d'usine	Einstellungen Kunde Settings customer Réglage chez le client	Freier Eintrag Free entry Entrée libre	Freier Eintrag Free entry Entrée libre
1	VORSCHUBG. AUTOM	SPEED AUTOM.	VIT AVANCE AUTOM.	XXX %	50		
2	DREHMOMENT AUTOM	TORQUE AUTOM.	COUPLE ROT AUTOM.	XXX %	50		
3	VORSCHUBG. HAND	SPEED MANUAL	VIT AVANCE MAN.	XXX %	50		
4	DREHMOMENT HAND	TORQUE MANUAL	COUPLE ROT MAN.	XXX %	50		
5	NACHSCHUBLAENGE	PART LENGTH	LONGUEUR POUSSEE	XXXX mm	1720		
6	VORSCHUBG. AUFZIE	SP. TAKE UP BAR	V AVANCE SERRAGE	XXX %	0		
7	DREHMOMENT AUFZIE	TORQ.TAKE UP BAR	COUPLE SERRAGE	XXX %	0		
8	GESCHW. ZURUECK	SPEED BACKWARDS	VITESSE RETOUR	XXX %	100		
9	POS.KORREKTUR	POS.CORRECTION	POS.CORRECTION	XXX 1/100mm	0		
10	STOPPERFUNKTION	STOPPER FUNCTION	FUNCTION STOPPER	X	0		
11							
12	CODE	CODE	CODE	52860 XXXXX	52860		
13	ABGLEICHMASS P15	DIST. PARAM. 15	COTE COMPENS.P15	XXX mm	10		
14	STANGENENDEMODUS	END OF BAR MODE	MODE FIN BARRE	X	0		
15	STANGENANFANGPOS	BAR STARTING POS	POS. DEBUT BARRE	XXXX mm	1700		
16	ANZ. NACHSCHUEBE	NUM. OF PUSHES	NOMBRE POUSSEES	XX	0		
17	VORSCHUB-FENST.	PUSHING WINDOWS	FENETRE AVANCE	XXX 1/10mm	0		
18	AUFZIEH-FENSTER	TAKE UP WINDOWS	FENETRE SERRAGE	XXX 1/10mm	0		
19	FREIFAHRWEG	RETRACTION DIST.	COURSE LIBRE	XXXX mm	0		
20	LAENGE SCHUBST.	PUSHER LENGTH	LONG POUSSOIR	XXXX mm	1700		
21	AUFWEG SEGMENTE	DIST. OPEN SEG.	OUVERT. SEGMENTS	XXXX mm	330		
22	AUFPOS. SEGMENT 1	POS. OPEN SEG. 1	POS.OUV.SEGMENT1	XXXX mm	1885		
23	AUFPOS. SEGMENT 2	POS. OPEN SEG. 2	POS.OUV.SEGMENT2	XXXX mm	2627		
24	AUFPOS. SEGMENT 3	POS. OPEN SEG. 3	POS.OUV.SEGMENT3	XXXX mm	0		

**Parametereinstellungen PROFI -R-PR-PPR****Parameter settings / Réglage des paramètres**

Nr. No.	Anzeige Display	Indication	Eingabe Inputs Entrée	Einstellungen Werkseitig Settings IRCO Réglage d'usine	Einstellungen Kunde Settings customer Réglage chez le client	Freier Eintrag Free entry Entrée libre	Freier Eintrag Free entry Entrée libre
25	AUFPOS. SEGMENT 4	POS. OPEN SEG. 4	POS.OUV.SEGMENT4	XXXX mm	0		
26	AUFPOS. SEGMENT 5	POS. OPEN SEG. 5	POS.OUV.SEGMENT5	XXXX mm	0		
27	AUFPOS. SEGMENT 6	POS. OPEN SEG. 6	POS.OUV.SEGMENT6	XXXX mm	0		
28	AUFPOS. SEGMENT 7	POS. OPEN SEG. 7	POS.OUV.SEGMENT7	XXXX mm	0		
29							
30							
31	MAX.POSITION	MAX.POSITION	POSITION MAX.	XXXX mm	3500		
32	AUFPOS. LUENETTE	POS.OPEN COLLAR	POS.OUV. LUNETTE	XXXX mm	0		
33	ABZIEHPOSITION	TAKE UP POSITION	POS. DESSERRAGE	XXXX mm	0		
34	HALTEMOMENT	HOLDING TORQUE	COUPLE D ARRET	XXX %	50		
35	REFERENZDREHZAHL	SPEED REFERENCE	V.ROT. REFERENCE	XXX %	30		
36	REFERENZMOMENT	TORQUE REFERENCE	COUPLE REFERENCE	XXX %	50		
37	MESSDREHZAHL	SPEED MEASURING	VIT. ROT. MESURE	XXX %	30		
38	POSITIONIERMODUS	POSITIONING MODE	MODE POSITION	X	1		
39	ENTLADEMODUS	UNLOADING MODE	MODE DECHARGEM.	X	0		
40	TAKTZYLINDER	ROTARY CYLINDER	CYL. ROTATOIRE	X	1		
41	AUTOM-ST.WECHSEL	AUTO. BAR CHANGE	CHANG.BARRE AUTO	X	1		
42	AUTO-STANGENENDE	AUTO. BAR END	FIN BARRE AUTO	X	0		
43	FUTTERSIG. DREHEN	CHUCK SIG. TURN	SIG.MANDR TOURNE	X	0		
44	SPRACHE	LANGUAGE	LANGUE	X	0		
45	VERZOEG. ABHEBEN	LIFT-OFF DELAY	SOULEV. RETARDE	XXXX msec	200		
46	GETRIEBE GROSS	BIG GEAR	VITESSE GRAND	X	1		
47	INKREMENTE / MM	INCREMENTS/MM	INCREMENTES/MM	XXXXXX	185612		
48	OSZILIEREN EIN	OSZILLATION ON	OSZILLATION MAR.	X	0		

**Parametereinstellungen PROFI -R-PR-PPR****Parameter settings / Réglage des paramètres**

Nr. No.	Anzeige Display	Indication	Eingabe Inputs Entrée	Einstellungen Werkseitig Settings IRCO Réglage d'usine	Einstellungen Kunde Settings customer Réglage chez le client	Freier Eintrag Free entry Entrée libre	Freier Eintrag Free entry Entrée libre
49	PR-POS. KEIN MAT	CHECKPOS. NO MAT	CONTR.PAS BARRE	XXXX mm	2000		
50	ANZAHL KANAEL	NUM. OF CHANNELS	NOMBRE CANAL	X	8		
51	KANALDURCHM. 1	DIAM.CHANNEL 1	DIAMETRE CANAL 1	XXX mm	16		
52	KANALDURCHM. 2	DIAM.CHANNEL 2	DIAMETRE CANAL 2	XXX mm	40		
53	KANALDURCHM. 3	DIAM.CHANNEL 3	DIAMETRE CANAL 3	XXX mm	35		
54	KANALDURCHM. 4	DIAM.CHANNEL 4	DIAMETRE CANAL 4	XXX mm	45		
55	KANALDURCHM. 5	DIAM.CHANNEL 5	DIAMETRE CANAL 5	XXX mm	20		
56	KANALDURCHM. 6	DIAM.CHANNEL 6	DIAMETRE CANAL 6	XXX mm	30		
57	KANALDURCHM. 7	DIAM.CHANNEL 7	DIAMETRE CANAL 7	XXX mm	24		
58	KANALDURCHM. 8	DIAM.CHANNEL 8	DIAMETRE CANAL 8	XXX mm	50		
59	KANALSTELLUNG	CHANNEL POSITION	POSITION CANAL	X	8		
60	DREHMOMENT MIN.	TORQUE MIN.	COUPLE MIN.	XXX %	35		
61	DREHMOMENT MAX.	TORQUE MAX.	COUPLE MAX.	XXX %	80		
62	INTERFACE	INTERFACE	INTERFACE	XX	3		
63	DATUM	DATE	DATE	XXXXXXXX	0508011		
64	ZEIT	TIME	TEMPS	XXXXXX	072900		
65	REF.-P. ANFAHREN	POINT REF. RESET	POINT REF.ZERO	X	1		
66	STOPPERPOSITION	STOPPER POSITION	POSITION STOPPER	XXXX mm	0		
	Name:	Name:	Nom:		Gunia		
	Datum:	Date:	Date:		01.08.2005		