

BEDIENINGS PANEEL

Het gebruik van de apparatuur is alleen toegestaan aan speciaal opgeleid en bevoegd personeel. Iedere manipulatie of wijziging van de apparatuur, waarvoor de fabrikant vooraf geen toestemming heeft verleend, bevrijdt de fabrikant van schade die voortvloeit uit of in verband met bovengenoemde handelingen ontstaat.

Controleer of er tijdens de werking geen gevaarlijke omstandigheden optreden. Stop de machine onmiddellijk in geval van functionele onregelmatigheden en neem contact op met de klantendienst van de erkende dealer.

Het bedieningspaneel bestaat uit een eenvoudig touchscreen van waaruit het mogelijk is om alle functies van de machine aan te passen en te bedienen.

INHOUDSOPGAVE

Gemeenschappelijke elementen – Menuknoppen	1
Overzichtspagina	4
Pagina Bediener	5
Pagina Inschakelingen.....	6
PLS (Programmable Logic Switch)	8
Pagina Temperatuurregeling	9
Inloggen/uitloggen.....	11
Pagina Statistiek	12
Pagina Diagnostiek	13
Handmatige bediening.....	15
Pagina Instellingen.....	18
Pagina Snelheid.....	19
Pagina Nokkenketting.....	20
Pagina Film	21
Pagina NPNB (Alleen Zakken met Product)	23
Pagina Remschoenen	24
Pagina NGNS (Buiten Fase in de Tunnel).....	25
Pagina Motorkoppels.....	25
Pagina Uitwerpverwijdering.....	27
Hoofdpagina Smart Feeder	28
Pagina Slipkoppelband	29
Pagina Faseringsbandparameters	30
Pagina Smart Feeder – Grafieken	31
Pagina "RECEPTEN"	33
Pagina Back-up/Herstelbeheer	38
Pagina Alarmen	41
Alarmlijst en informatieberichten	43

OVERZICHT VAN DE AFBEELDINGEN

Afbeelding 1: Overzichtspagina	4
Afbeelding 2: Pagina Bediener	5
Afbeelding 3: Inschakelingen	6
Afbeelding 4: Programmable Logic Switch (PLS)	8
Afbeelding 5: Temperatuurregeling 1/2	9
Afbeelding 6: Temperatuurregeling 2/2	10
Afbeelding 7: Pagina Inloggen/Uitloggen	11
Afbeelding 8: Pagina Statistiek	12
Afbeelding 9: Pagina Diagnostiek 1/3	13
Afbeelding 10: Pagina Diagnostiek 2/3	14
Afbeelding 11: Pagina Diagnostiek 3/3	14
Afbeelding 12: Pagina Handmatige bediening 1/3	15
Afbeelding 13: Pagina Handmatige bediening 2/3	16
Afbeelding 14: Handmatige bediening 3/3	17
Afbeelding 15: Pagina Instellingen	18
Afbeelding 16: Pagina Snelheid	19
Afbeelding 17: Pagina Nokkenketting	20
Afbeelding 18: Pagina Film 1/2	21
Afbeelding 19: Pagina Film 2/2	21
Afbeelding 20: Pagina NPNB	23
Afbeelding 21: Pagina Horizontale Las 3/4	24
Afbeelding 22: Pagina NGNS	25
Afbeelding 23: Pagina Motorkoppels	26
Afbeelding 24: Pagina Uitwerpverwijdering	27
Afbeelding 25: Smart Feeder – Hoofdpagina	28
Afbeelding 26: Smart Feeder – Pagina Slipkoppel	29
Afbeelding 27: Smart Feeder – Pagina Bandparameters	30
Afbeelding 28: Smart Feeder – Pagina Grafieken	31
Afbeelding 29: Smart Feeder – Geschiedenis Fouten Band F	32
Afbeelding 30: Pagina Receptbeheer	33
Afbeelding 31: Receptwijziging	34
Afbeelding 32: Een bestaand recept bewerken	35

<i>Afbeelding 33: Een nieuw recept aanmaken</i>	<i>36</i>
<i>Afbeelding 34: Een bestaand recept hernoemen</i>	<i>36</i>
<i>Afbeelding 35: Een recept verwijderen</i>	<i>37</i>
<i>Afbeelding 36: Back-up/Herstelbeheer</i>	<i>38</i>
<i>Afbeelding 37: Recepten vanaf de USB herstellen</i>	<i>40</i>
<i>Afbeelding 38: Pagina Alarmen</i>	<i>41</i>
<i>Afbeelding 39: Pagina Alarmgeschiedenis</i>	<i>42</i>

Gemeenschappelijke elementen – Menuknoppen

Hieronder vindt u enkele indicatoren of toetsen die op alle pagina's van het paneel te vinden zijn.

	De statusbalk . Geeft de huidige status van de machine weer (zie Tabel 4 – Statusbalk). Door erop te drukken is het mogelijk om de pagina met de lijst met alarmen die momenteel actief zijn weer te geven.
 	Knoppen om de Jog Machine of de Jog Film uit te voeren. Deze knoppen zijn alleen zichtbaar na het uitvoeren van de homing van de machine
<u>REMSCHOENEN</u>	Paginatitel. Identificeer de weergegeven pagina en de bijbehorende parameters.
	Druk op deze toets om naar de pagina met de Hoofdinstellingen van de machine te gaan
	Toegangsknop tot de pagina Bediener
	Knop tot de pagina Satistiek
	Knop tot de pagina Diagnostiek
	Toegangsknop tot de Handmatige bediening
	Knop om naar het beheer van de Recepten te gaan
	Knop INLOGGEN/UITLOGGEN als onderhoudstechnicus. Wanneer ingedrukt, wordt de pagina geopend om in te loggen met de gebruikersnaam en wachtwoord om toegang te krijgen tot de geavanceerde functies die door de machine worden aangeboden (parameterwijziging en activering van de temperatuurregeling, geavanceerd receptbeheer, inschakelen van de vereiste modules, enz.).
	Toegangsknop tot de pagina met betrekking tot de wijziging van de Taal van het bedieningspaneel

Tabel 1 – Gemeenschappelijke elementen

De soorten knoppen die worden gebruikt bij het gebruik van het paneel om de verschillende functies of bewerkingen te activeren/deactiveren, worden hieronder weergegeven:

	De inschakeling die aan de binnenkant beschreven wordt is actief . Wanneer ingedrukt, wordt de keuzeschakelaar rood en wordt de beschreven handeling gedeactiveerd.
	De inschakeling die aan de binnenkant beschreven wordt is NIET actief . Wanneer ingedrukt, wordt de keuzeschakelaar groen en wordt de beschreven handeling geactiveerd.

Tabel 2 – Soorten knoppen

Numerieke/tekstuele indicatoren en numerieke/tekstuele invoervelden

Voorbeeld 12,5	Indicator is een indicator die tekstueel of numeriek kan zijn. Het is niet toegestaan om waarden in te voeren, maar alleen om te lezen wat er vermeld staat.
Voorbeeld 120	Numeriek invoerveld Dit is een bewerkbaar veld. Als u op het paneel drukt, wordt een toetsenbord weergegeven waarmee u de gewenste waarden kunt invoeren.
Voorbeeld Crea nuovo file Create Crea	Tekstueel invoerveld Het veld dat door de verhoogde rand wordt ingesloten, bevat de tekst voor de parameter. Als u op het veld klikt, wordt een toetsenbord weergegeven waarmee u de tekst kunt bewerken.

Tabel 3 – Indicatoren en invoervelden

Beschrijving van de statusbalk

Deze bevindt zich onderaan het scherm en geeft een samenvatting van de huidige bedrijfsstatus van de machine weer. Het volgende beschrijft de verschillende berichten in de statusbalk.

NOODGEVAL	Machine in noodgeval. De paddenstoel-noodknop werd door de operator ingedrukt of de noodcontacten zijn geactiveerd.
MACHINE IN ALARM	De machine is in alarm als gevolg van een probleem dat verhindert dat de machine naar behoren werkt.
AS-HOMING	Staat die aangeeft, dat de as zich in de procedure voor homing bevindt.
AS-FASERING	De machine voert de faseringsprocedure van de assen uit.
INITIALISATIE	Wanneer ingeschakeld, voert de machine een procedure voor de initialisatie voor alle mechanische en receptparameters uit.
JOG FILM	Toets voor Jog Film ingedrukt. De rollen en de afwikkelaar, indien aanwezig, trekken aan de film.
JOG MACHINE	De assen van de machine voeren gesynchroniseerde bewegingen uit terwijl u op de knop JOG MACHINE drukt.

Tabel 4 – Statusbalk

Overzichtspagina

Verschijnt wanneer het bedieningspaneel na de laadfase van het systeem is ingeschakeld. Door op een willekeurig punt op de pagina te klikken, krijgt u toegang tot de HOOFDPAGINA (BEDIENER) van het paneel.

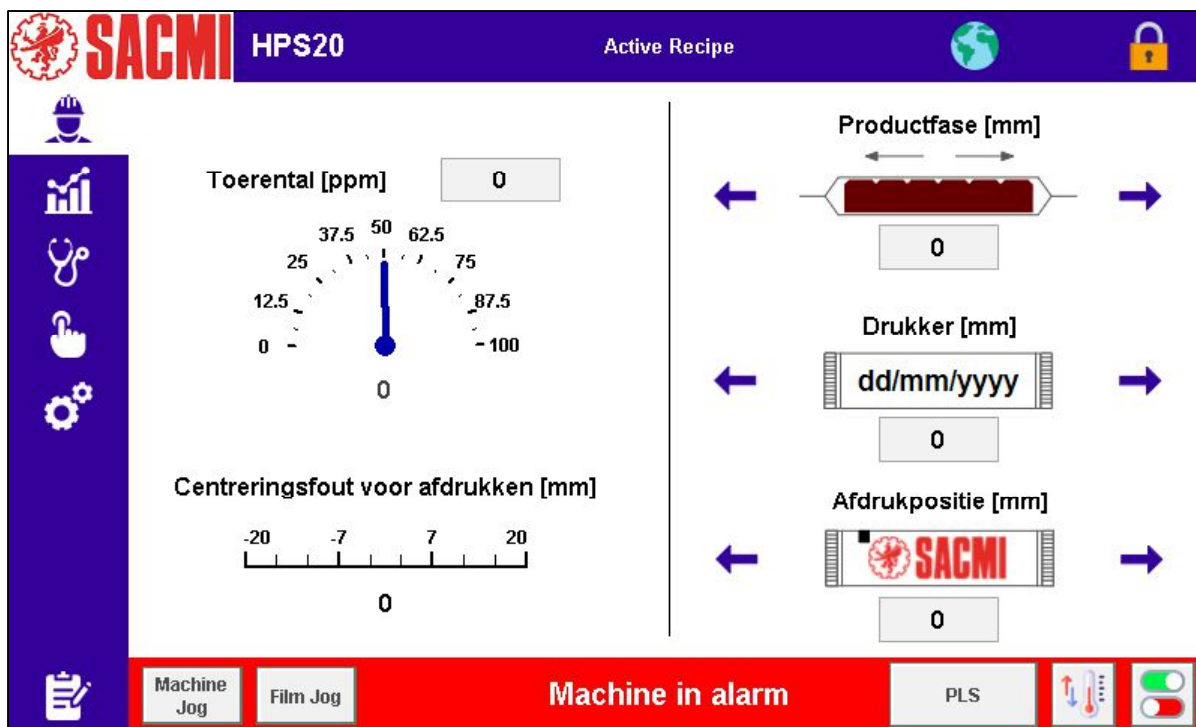


Afbeelding 1: Overzichtspagina

Pagina Bediener

Op deze pagina kan de operator de belangrijkste inzetopties van de machine controleren zonder de pagina's van de individuele parameters te openen of het recept te wijzigen, en hij kan snel de handelingen uitvoeren die nodig zijn voor de voorbereiding van de film en voor de juiste werking van de verpakkingmachine.

Let op: afhankelijk van de configuratie van de aangeschafte machine en de ingeschakelde functies, verschijnen sommige elementen mogelijk niet op uw paneel.



Afbeelding 2: Pagina Bediener

In het linker deel en in de rechterbovenhoek van de pagina, zoals op alle andere pagina's van het paneel, zijn er de menuknoppen, beschreven op pag. **Errore. Il segnalibro non è definito..**

Aan de bovenkant van het display staat ook de indicatie van het huidige actieve recept; aan de onderkant staat de statusbalk (door erop te drukken komt u op de alarmpagina) en de volgende knoppen:

- **Jog Machine en Jog Film:** de knoppen worden in bovenstaande tabel beschreven;
- **PLS:** knop waarmee u naar een nieuwe pagina gaat waar het mogelijk is om digitale uitgangen in te schakelen die goed volgens hun doel (etiketteermachine, enz.) kunnen worden geparametriseerd;
- **Temperatuurregeling:** via de knop voorzien van het symbool van een thermometer is het mogelijk om toegang te krijgen tot de verschillende functies voor de temperatuurregeling;
- **Inschakelingen:** met de knop rechtsonder kunt u verschillende functies van de verpakkingmachine in-/uitschakelen.

Binnen de bedieningspagina bevinden zich de volgende items:

- **Snelheid van de machine [ppm]:** rapporteert, met weergave om af te lezen, de productiesnelheid uitgedrukt als gemaakte verpakkingen per minuut. De snelheid van de machine kan worden gewijzigd door de nieuwe waarde in het relevante numerieke invoerveld (maximale snelheid beperkt als receptparameter) in te voeren;
- **Afdrukcentreringsfout [mm]:** deze indicator is alleen zichtbaar als de verpakkingmachine een fotocel met inkeping heeft en ingeschakeld is. In dit geval geeft de balk de fout voor de filmpositionering ten opzichte van het instelpunt aan (zie Afdrukpositie);
- **Afdrukpositie [mm]:** vertegenwoordigt het instelpunt van de filmpositie zodat de afdruk ten opzichte van de verpakking (mm) gecentreerd is;
- **Productfase [mm]:** aan de hand van de pijlen of het invoerveld kan de positie van het product gewijzigd worden om het perfect voor de zak te centreren. Deze waarde wordt uitgedrukt in mm;
- **Drukker [mm]:** als de machine een drucker heeft, kunt u met deze parameter de afdrukpositie op de film (mm) wijzigen.

Pagina Inschakelingen

Op deze pagina's kunt u de functies van de machine **in-/uitschakelen**. Om een functie in te schakelen, drukt u op de bijbehorende keuzeschakelaar en er verschijnt een groene achtergrond. Afhankelijk van de configuratie van de gekochte machine en de ingeschakelde functies, kunnen sommige elementen niet op uw paneel verschijnen.

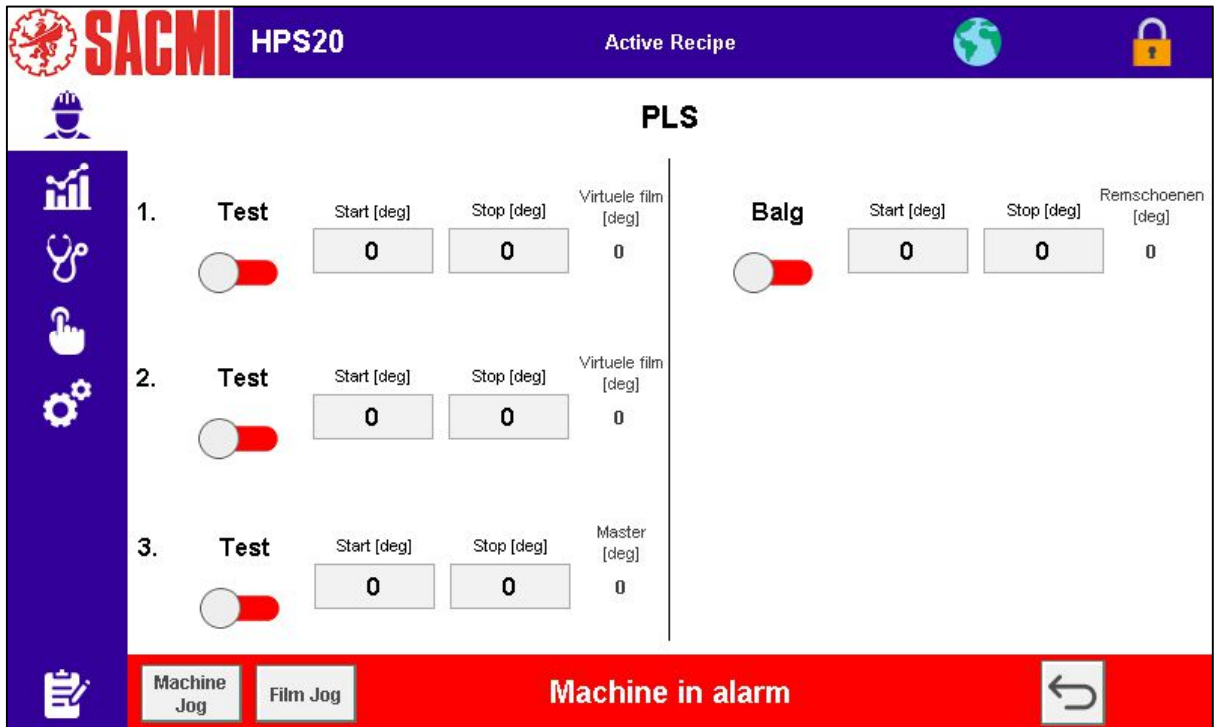


Afbeelding 3: Inschakelingen

- **Alleen zakken met producten (NPNB):** maakt de controle van de aanwezigheid van het product op de nokkenketting. Indien ingeschakeld en bij gebrek aan een product, wordt de verpakking niet gemaakt.
- **Producten in fase in de tunnel (NGNS):** maakt de controle van het product in de fase binnen de film mogelijk voordat de zak wordt gemaakt. Deze functie voorkomt het aanmaken van het pakket als het product zich *niet* op de juiste positie bevindt;
- **Stroomafwaartse machine verbonden:** indien ingeschakeld, zal de flow-pack controleren of het verbindingssignaal van de stroomafwaartse machine aanwezig is. Bij ontbreking van dit laatste zal de verpakkingmachine in een alarmtoestand gaan;
- **Afdrukcentrerings:** maakt het mogelijk de inkeping die op de film aanwezig kan zijn af te lezen voor de relevante afstelling.
- **Drukker 1:** maakt het mogelijk om met de printers (indien aanwezig) de gewenste informatie op de verpakkingfilm af te drukken;
- **Spoelverbinding:** indien voorzien in de machineconfiguratie, maakt deze functie het automatisch lassen van de film mogelijk wanneer een spoel afloopt;
- **Balg:** indien geïnstalleerd, maakt dit het inschakelen van de pneumatische balg mogelijk;
- **Verwijdering van lange zakken:** schakelt het verwijderen van niet-conforme zakken op de uitgangsband in/uit;
- **Verwijdering tijdens Jog Film:** hiermee kunt u de film die tijdens de Jog Film bij de uitgang aanwezig is, uitzetten;
- **Vacuümpomp:** indien aanwezig, schakelt de functionaliteit van het vacuüm in;
- **Homing-verzoek:** hiermee kunt u opnieuw een procedure voor homing van de assen aanvragen.

PLS (Programmable Logic Switch)

PLS zijn programmeerbare digitale uitgangen. Op deze pagina's is het mogelijk om de digitale uitgangen die door de verpakkingsmachine worden geleverd (bijvoorbeeld etiketteermachines, printers, enz.) **in/uit te schakelen** en te **parametriseren**. Elke PLS is gekoppeld aan een as waarvan de positie naast elke programmeerbare uitgang kan worden weergegeven.



Afbeelding 4: Programmable Logic Switch (PLS)

- **Test:** De naam van de digitale uitgang verandert afhankelijk van de functionaliteit.
- **Start [graad]:** geeft de activeringspositie (ten opzichte van de positie van de referentieas) van de digitale uitgang aan;
- **Stop [graad]:** geeft de deactiveringspositie (ten opzichte van de positie van de referentieas) van de digitale uitgang aan;
- **VirtualFilm / Master [graad]:** geeft de huidige positie van de referentieas aan;

De balgen, indien aanwezig, kunnen op deze pagina worden geconfigureerd.

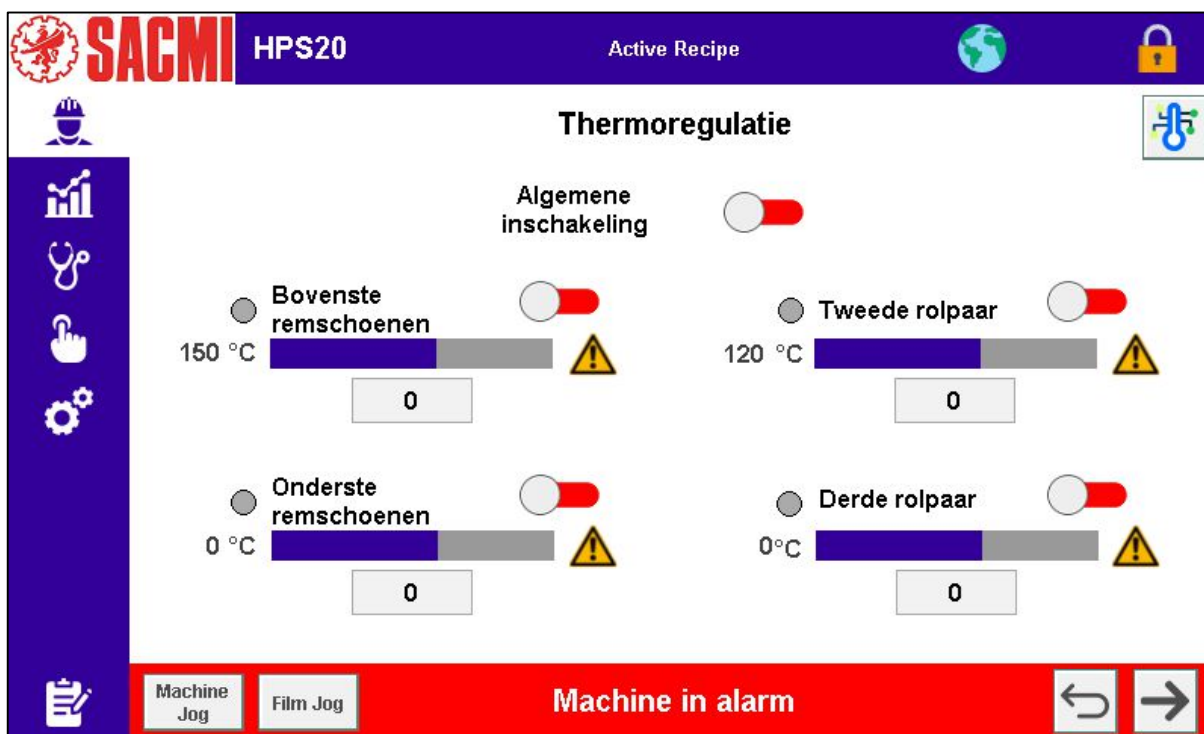
Pagina Temperatuurregeling

Op deze pagina is het mogelijk om de huidige bedrijfstemperaturen van de remschoenen en de rollen in te stellen en deze in- of uit te schakelen.

Op de tweede pagina is het mogelijk om meer geavanceerde parameters in te stellen voor het beheer van de temperatuurregeling en de drempels voor het genereren van alarmen.



Let op: door op de noodknop te drukken, worden de temperatuurweerstandn niet uitgeschakeld. Deze moeten specifiek van deze pagina worden uitgeschakeld of de stroom naar de hele machine worden losgekoppeld. Zelfs door de temperatuurweerstandn uit te schakelen, kunnen de soldeermassa's gedurende een bepaalde tijd op hoge temperaturen blijven. Let op het risico van brandwonden!



Afbeelding 5: Temperatuurregeling 1/2

	Kp	Ti	Td	Alarmdrempel [°C]
Bovenste remschoenen	0.0	0.0	0.0	+/- 0
Onderste remschoenen	0.0	0.0	0.0	+/- 0
Tweede rolpaar	0.0	0.0	0.0	+/- 0
Derde rolpaar	0.0	0.0	0.0	+/- 0

Machine Jog Film Jog **Machine in alarm** ← →

Afbeelding 6: Temperatuurregeling 2/2

- **Algemene inschakeling:** schakelt de voeding van de weerstanden in of uit; indien uitgeschakeld, hebben alle weerstanden geen vermogen om de soldeermassa's te verwarmen.
- **Onder-/bovenremschoen:** maakt temperatuurregeling mogelijk, waardoor de overeenkomstige massa tot de ingestelde temperatuur kan opwarmen.
- **Tweede/derde rolpaar:** maakt de temperatuurregeling van het tweede en het derde rolpaar (indien aanwezig) mogelijk.
- **Setpoint [°C]:** temperatuurwaarde die is ingesteld voor de overeenkomstige massa.
- **Huidige [°C]:** temperatuur van de massa die momenteel door de sonde wordt afgelezen.

Tijdens de temperatuurregeling kan de status van de verwarmingsrelais worden bekeken met een blauwe stip links van de machinecomponenten. Aan de rechterkant verschijnt echter een gele waarschuwingsdriehoek wanneer de huidige temperatuur hoger of lager is dan het instelpunt + of – de tolerantie (parameter die op de tweede pagina voor de temperaturen kan worden bereikt door het pictogram van de thermometer rechtsboven aan te raken).

- **Kp:** toont de proportionele profijt van de PID-regulator;
- **Ti:** geeft de integrale tijdconstante aan;
- **Td:** toont de afgeleide tijdconstante;
- **Alarmdrempel [°C]:** geeft de bovenste en onderste tolerantie aan met betrekking tot de setpoint van de temperatuur waarvoor een stopalarm wordt gegenereerd.

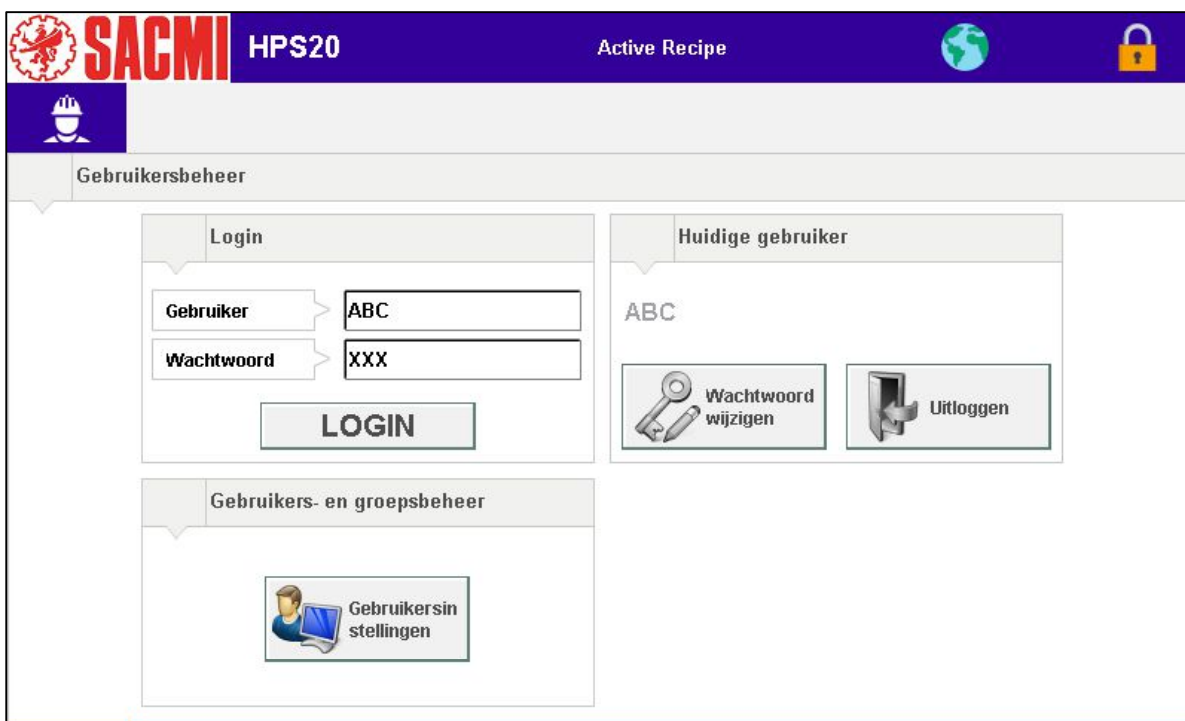
Inloggen/uitloggen

De toegang tot sommige machinefuncties en parameters zijn beveiligd met een wachtwoord. Hiermee kunt u belangrijke gegevens, zoals receptgegevens, beschermen, wijzigingen in machinemodules voorkomen en toegang tot bepaalde configuratieparameters alleen verlenen aan een geautoriseerde technicus.

Door inloggegevens te gebruiken, kunt u de machine op twee verschillende hiërarchische niveaus gebruiken om toegang te krijgen tot de functies en pagina's van sommige parameters:

- **BEDIENINGSNIVEAU**. Vereist geen inlogprocedure en wachtwoordinvoer; u kunt de machine gebruiken, de recepten laden en mogelijk enkele werkparameters wijzigen. Recepten kunnen echter niet worden opgeslagen en/of overschreven.
- **ONDERHOUDSNIVEAU**. Om toegang te krijgen tot de pagina's voor het bewerken van bepaalde parameters, zoals de pagina voor het opslaan van recepten, moet u uw gebruikersnaam en wachtwoord invoeren.

Om als ONDERHOUDSTECHNICUS toegang te krijgen, klikt u op de hoofdpagina op het slotsymbool. De volgende pagina verschijnt.



Afbeelding 7: Pagina Inloggen/Uitloggen

Het ONDERHOUDSNIVEAU heeft standaard de volgende inloggegevens:

- Gebruikersnaam: *maintenance*
- Wachtwoord: 1234

Nadat u uw gebruikersnaam en wachtwoord heeft ingevoerd, moet u op de knop INLOGGEN tikken om in te loggen. Om uit te loggen, drukt u op de knop Uitloggen.

Pagina Statistiek

Door op de juiste knop te drukken, is het mogelijk om de pagina met een set informatie over de prestaties van de verpakkingsmachine weer te geven.



Afbeelding 8: Pagina Statistiek

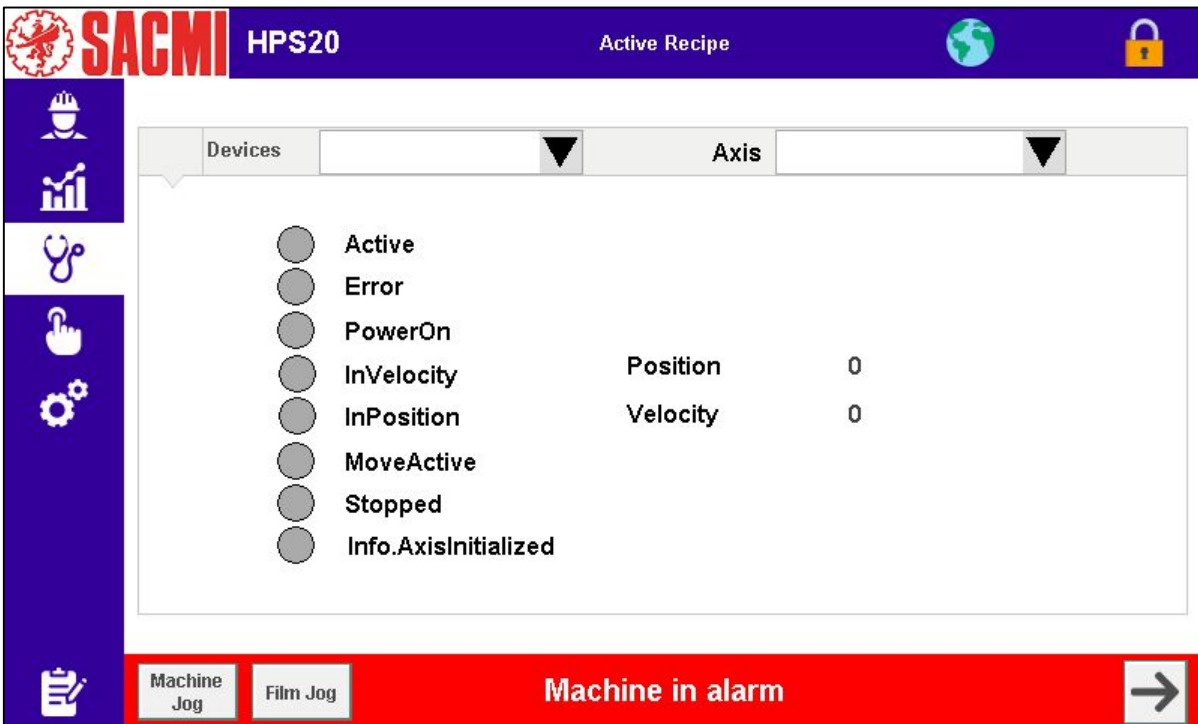
- **Machine ingeschakeld:** vertegenwoordigt een teller van ingeschakelde Uren en Minuten van de machine;
- **Machine in beweging:** geeft, in tegenstelling tot de vorige waarde, de tijd aan waarin de machine in productie was;
- **Totaal aantal van zakken:** geeft het totale aantal verzegelingen weer dat door de machine is uitgevoerd;
- **Totaal aantal afgekeurde zakken:** geeft het aantal niet-conforme zakken weer die daarom uit de uitvoerband verwijderd worden (functionaliteit kan alleen worden geactiveerd als deze aanwezig is in de machineconfiguratie);
- **Totaal aantal geldige zakken:** geeft het verschil aan tussen het totale aantal verzegelingen en de afgekeurde verzegelingen.

De tot nu toe onderzochte waarden kunnen niet gereset worden en vertegenwoordigen daarom tellers die zijn toegenomen sinds de eerste ingebruikneming van de machine.

De laatste drie indicatoren hebben dezelfde functionaliteit als eerder beschreven, maar met het verschil dat de waarden ervan gereset kunnen worden (met behulp van de juiste knop): in dit geval is het mogelijk om de indicaties van de geldige en afgekeurde zakken opnieuw in te stellen en vervolgens vanaf nul te beginnen met de telling. Het resetten van de waarden kan alleen worden uitgevoerd door de onderhoudstechnicus.

Pagina Diagnostiek

Het is mogelijk om de status van de assen en digitale ingangen van de machine te controleren door de pagina Diagnostiek te openen.



Afbeelding 9: Pagina Diagnostiek 1/3

Op deze pagina kunt u de afzonderlijke assen selecteren om hun huidige status te controleren.

Door het vervolgkeuzemenu Apparaten te selecteren, is het mogelijk om de machinecomponent te selecteren die een of meer assen kan bevatten; zodra het apparaat is geselecteerd, is het mogelijk om via het menu As individueel de assen te selecteren waarvoor u informatie wilt inzien. Zodra deze bewerking is uitgevoerd, gaan de relatieve groene LED's branden, afhankelijk van de *Status* van de motor en aan de rechterkant de indicatie van de huidige positie en snelheid.



Afbeelding 10: Pagina Diagnostiek 2/3



Afbeelding 11: Pagina Diagnostiek 3/3

Op de tweede en derde pagina is het mogelijk om de status van de digitale ingangen met behulp van groene LED's te zien. Sommige items zijn mogelijk niet aanwezig omdat deze afhankelijk zijn van de machineconfiguratie.

Handmatige bediening

Via deze pagina's is het mogelijk om de bewegingen van de machine handmatig te regelen. Om de handmatige modus in te schakelen, moet u de rode knop naast de paginatitel activeren. Om de handmatige modus uit te schakelen, kunt u de groene keuzeschakelaar uitschakelen of gewoon de pagina's voor handmatige bediening verlaten.

 **Let op**, afhankelijk van de configuratie van de aangeschafte machine is het mogelijk dat sommige bedieningen mogelijk niet op uw paneel verschijnen.

 **Let op**: zorg ervoor dat er geen risico's bestaan voor het personeel en de machine voordat u de handmatige bediening uitvoert.



Afbeelding 12: Pagina Handmatige bediening 1/3



SACMI HPS20 Active Recipe

Handmatige bediening ☒

Remschoenen

Jog voorwaarts Jog terugwaarts

Toerental: 0 Versnelling: 0 Vertraging: 0

Positie [deg]: 0 Koppel [%]: 0.0

Afwikkelaar

Jog voorwaarts

Toerental: 0 Versnelling: 0 Vertraging: 0

Positie [mm]: 0 Koppel [%]: 0.0

Productondersteuning met staven [Hz]: 0

Jog voorwaarts

ELV ☒

Machine Jog Film Jog **Machine in alarm** ← →

Afbeelding 13: Pagina Handmatige bediening 2/3

Via de eerste twee pagina's van de handmatige bediening is het mogelijk om de motoren handmatig te verplaatsen. Voor elke as is het mogelijk om de dynamiek tijdens de beweging (toerensnelheid, acceleratie, vertraging) in te voeren.

Met behulp van de knoppen Jog Voorwaarts en/of Terugwaarts is het mogelijk om de motor te verplaatsen zolang de relatieve knop wordt ingedrukt. Er zijn ook aanwijzingen voor de huidige positie en het koppel van de motor aanwezig.



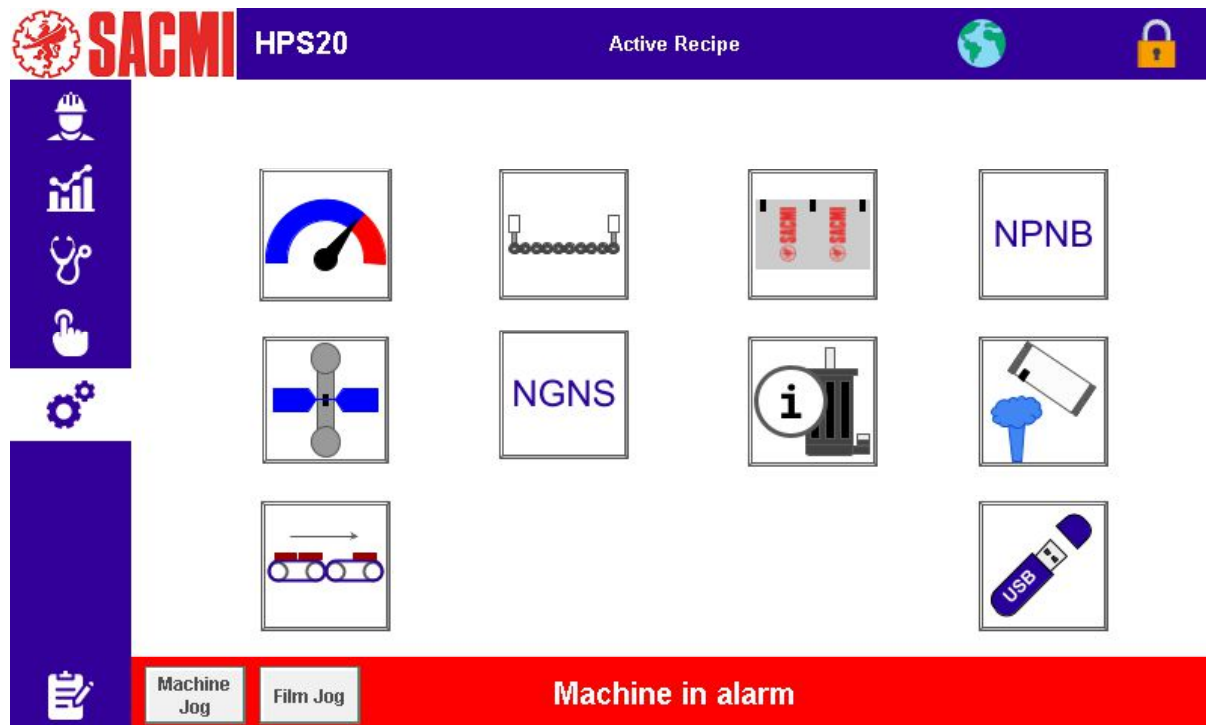
Afbeelding 14: Handmatige bediening 3/3

Door het inschakelen van de verschillende functies met behulp van de juiste knop kunnen de respectieve digitale uitgangen worden bediend. Deze inschakelingen worden automatisch gedeactiveerd als u de handmatige modus deactiveert of de voor handmatige bediening afsluit.

Let op: het is niet mogelijk om handbediende aandrijvingen in te schakelen als de machine in een alarmtoestand staat of als deze in beweging is.

Pagina Instellingen

Voor toegang tot de volgende pagina's is het hoogste toegangsniveau vereist. Met behulp van deze geavanceerde parameters is het mogelijk om alle machine-instellingen (receptparameters) te wijzigen. De hoofdinstellingenpagina wordt hieronder weergegeven.



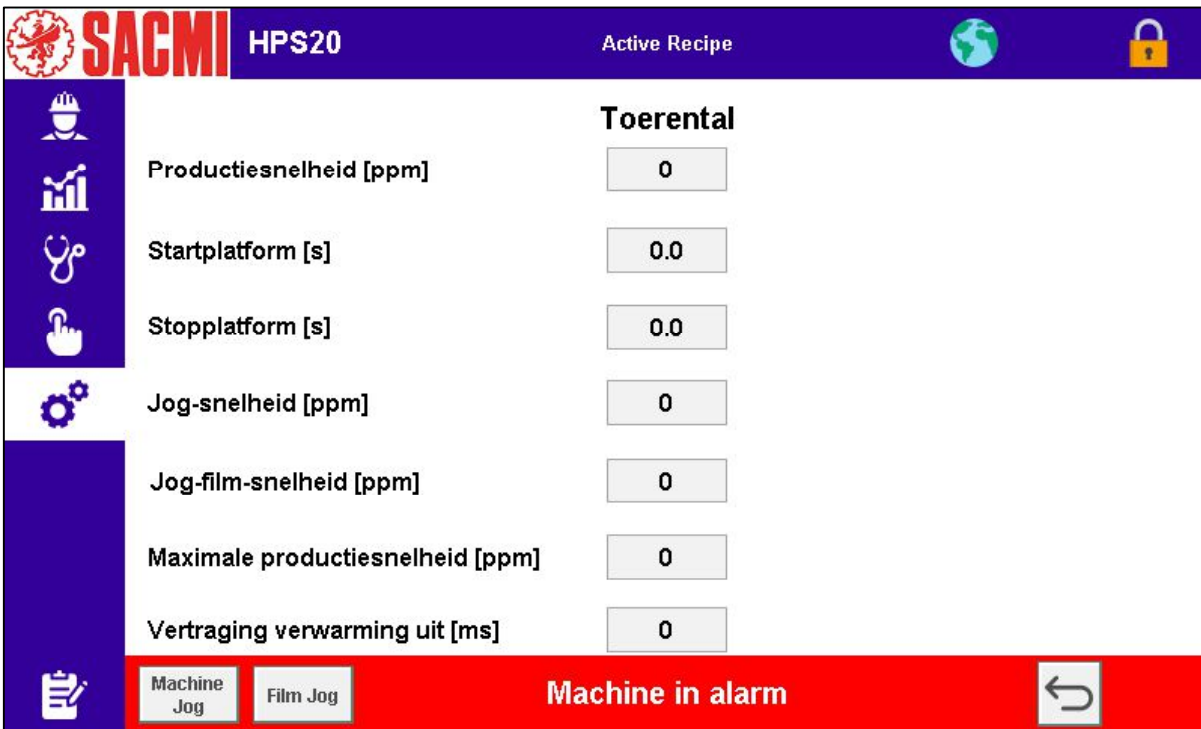
Afbeelding 15: Pagina Instellingen

Met elke knop kunt u pagina's weergeven van waaruit u de parameters kunt wijzigen:

- **Snelheid:** op de volgende pagina kunt u de snelheidsparameters van de machine wijzigen (maximum, jog machine, enz.);
- **Nokkenketting:** hiermee kunt u de parameters wijzigen met betrekking tot de ketting die verantwoordelijk is voor het transport van het product;
- **Film:** hiermee kunt u alle instellingen met betrekking tot de verpakking weergeven;
- **NPNB:** geeft de functionaliteit aan van Alleen zakken met product;
- **Remschoenen:** op de volgende pagina kunnen de parameters worden gewijzigd met betrekking tot de remschoenen die verantwoordelijk zijn voor het snijden en transversale lassen van de verpakking;
- **NGNS:** geeft de functionaliteit aan van Producten in fase in de tunnel;
- **Motorkoppels:** vanuit het volgende menu is het mogelijk om de door de motoren ontwikkelde koppels en beperkingen te bekijken;
- **Uitwerpverwijdering:** het geeft alle parameters weer die nuttig zijn om het uitwerpen van niet-conforme verpakkingen te parametriseren;
- **Back-up/Herstel:** hiermee kunt u formaatgegevens via een USB-stick opslaan en/of herstellen.

Pagina Snelheid

Op de volgende pagina is het mogelijk om de snelheidsparameters van de machine in te stellen.



Toerental	
Productiesnelheid [ppm]	0
Startplatform [s]	0.0
Stopplatform [s]	0.0
Jog-snelheid [ppm]	0
Jog-film-snelheid [ppm]	0
Maximale productiesnelheid [ppm]	0
Vertraging verwarming uit [ms]	0

Machine Jog Film Jog Machine in alarm

Afbeelding 16: Pagina Snelheid

- **Productiesnelheid [ppm]**: hiermee kunt u de productiesnelheid van de machine instellen.
- **Startplatform [s]**: wanneer de startknop wordt ingedrukt, geeft dit de tijd aan die nodig is om de ingestelde productiesnelheid te bereiken;
- **Stopplatform [s]**: wanneer de stopknop wordt ingedrukt, geeft dit de tijd aan die nodig is om de machine te stoppen;
- **JOG-snelheid [ppm]**: hiermee kunt u de snelheid van de machine tijdens de Jog Machine wijzigen;
- **Jog-film-snelheid [ppm]**: hiermee kunt u de afwikkelingsnelheid van de film tijdens de Jog Film wijzigen;
- **Maximale productiesnelheid [ppm]**: geeft de maximale machinesnelheid aan die kan worden ingesteld voor het momenteel geladen recept.

Pagina Nokkenketting

Op de volgende pagina kunt u de parameters met betrekking tot de nokkenketting instellen die verantwoordelijk is voor het transport van de producten.



Afbeelding 17: Pagina Nokkenketting

- **Verbindingen tussen de nokken [aant.]:** hiermee kunt u de nokkenlengte in aantal verbindingen invoeren. Bovenstaand is een aanduiding van de lengte uitgedrukt in mm, berekend op basis van het aantal ingebrachte verbindingen;
- **Productaanwezigheid [Start]:** geeft de positie aan van de ketting waarin de controle voor de productaanwezigheid wordt gestart;
- **Productaanwezigheid [Stop]:** geeft de positie aan van de ketting waarin de controle voor de productaanwezigheid wordt voltooid;

Rechts van het invoerveld Stop [mm] is de huidige positie van de ketting te zien.

Pagina Film

Op de volgende pagina kunt u de parameters met betrekking tot de film instellen

SACMI HPS20 Active Recipe

Film

Snijlengte [mm] 0.0

Afdruk centreren ☒

Afdrukpositie [mm] 0

-20 -7 7 20 0.0

0

Max gemiste kerfaflezing [n°] 0

Max foutcorrectie [mm] 0

Foutcorrectie [%] 0

Filmspanning [%] 0

Machine Jog Film Jog Machine in alarm

Afbeelding 18: Pagina Film 1/2

SACMI HPS20 Active Recipe

Film

Spoelverbinding ☒

Pos. Activering van de spoelverbinding [deg] 0

Vertraging bij de activering van de spoelverbinding [step] 0

Spoelverbindingsduur [step] 0

Machine Jog Film Jog Machine in alarm

Afbeelding 19: Pagina Film 2/2

- **Snijlengte [mm]:** hiermee kunt u de lengte van de zak instellen;

- **Filmspanning [%]:** hiermee kan de filmspanning via de afwikkelaar (indien aanwezig in de machine) worden verhoogd of verlaagd. Het verhogen van de procentuele waarde vermindert de spanning van de film; het verlagen van de waarde verhoogt de spanning;
- **Kerffotocel:** geeft de mogelijkheid aan om de functie voor het centreren van afdrukken te activeren/deactiveren;
- **Afdrukpositie [mm]:** geeft de fase van de film aan zodat de afdruk met het pakket gecentreerd is; vervolgens is er een indicator om de fout, in mm, van de afdrukcentreringsfout te controleren;
- **Maximale gemiste kerfaflezing [aant.]:** staat voor het maximum aantal ontbrekende kerven voordat een stopalarm wordt gegenereerd;
- **Maximale foutcorrectie [mm]:** hiermee kunt u de bovengrens (uitgedrukt in mm) van de correctie invoeren; een hoge waarde betekent snellere correctietijden in, maar grotere instabiliteit in het onderhoud van de filmfase; met een lage waarde ontstaat een grotere stabiliteit, maar langere correctietijden;
- **Foutcorrectie [%]:** met deze parameter kan de te corrigeren hoeveelheid mm worden aangepast. Een 100% correctie betekent het volledig corrigeren van de fout die de machine heeft berekend; het verlagen van deze waarde beperkt de correctie voor elke cyclus. Deze parameter verbetert de stabiliteit van het correctiesysteem van de filmpositie.
- **Spoelverbinding:** schakelt de automatische verbinding van de spoelen in/uit;
- **Pos. Activering van de spoelverbinding [graad]:** geeft het activeringspunt aan van de rol die verantwoordelijk is voor de verbinding en verwijst naar de positie van de virtuele filmas (uitgedrukt in machinegraden);
- **Vertraging bij de activering van de spoelverbinding [stap]:** geeft in machinestappen aan waarop geïntervenieerd moet worden met de rol van de spoelverbinding in de positie aangegeven in de vorige parameter;
- **Spoelverbindingsduur [stap]:** geeft in machinestappen aan hoeveel druk op de rol moet blijven staan voordat de spoelverbinding wordt gestopt.

Pagina NPNB (Alleen Zakken met Product)

Op de volgende pagina kunt u de parameters met betrekking tot de functionaliteit van Alleen Zakken met Product instellen. Deze functie maakt het mogelijk om het maken van lege zakken te voorkomen door een gebrek aan producten onder de nokkenketting. Wanneer de productaanwezigheidsfotocel het product in het observatievenster niet detecteert dat is ingesteld in de kettingsparameters, stopt de machine de film en de remschoen alleen in afwachting dat het product opnieuw wordt geproduceerd.



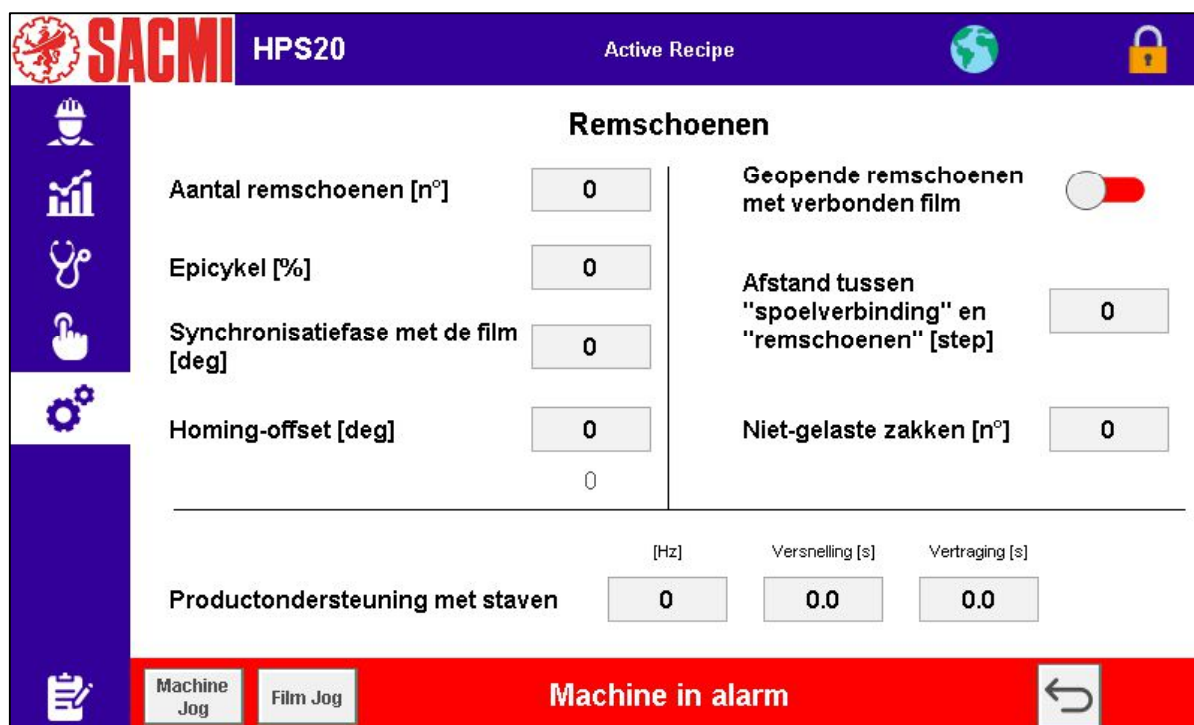
Afbeelding 20: Pagina NPNB

- **Alleen Zakken met Product (NPNB):** hiermee kunt u de functie No Product No Bag in-/uitschakelen;
- **Startpositie NPNB-fase:** geeft de activeringsfase van de bovengenoemde functie aan. Deze waarde moet worden ingevoerd op basis van de positie van de nokken wanneer die zich in de kantelfase aan het kettingseinde bevindt. De positie kan worden bekeken via de indicator aan de rechterkant;
- **Pos. Stop remschoenen tijdens de NPNB [graad]:** hiermee kunt u de positie van de remschoenen instellen wanneer de NPNB wordt geactiveerd door gebrek aan product;
- **Nokkenprofielstraal [graad]:** hiermee kan de verbinding tussen een stop en een herstart van de remschoenen tijdens de NPNB worden gewijzigd: een grotere straal betekent dat de herstartbeweging van de remschoenen zachter wordt. Deze waarde moet in overeenstemming zijn met de stop van de remschoenen (zie hierboven), zodat er in totaal een som is van niet meer dan 360 machinegraden;

- **NPNB-vertragingstlengten [aant.]:** geeft het aantal machinestappen aan vanaf de detectie van de productafwezigheid tot de stop van de film en de remschoenen;
- **Vertraging bij het openen van de rollen tijdens de NPNB [s]:** staat voor de vertraging waarmee de hete rollen worden geopend vanaf de activering van de NPNB. Met deze functie kunt u de hete rollen openen terwijl de film wordt gestopt om te voorkomen dat het hete oppervlak in contact komt met de verpakking die de film zelf zou beschadigen. De vertraging wordt in seconden weergegeven.

Pagina Remschoenen

Op de volgende pagina kunt u de parameters instellen met betrekking tot de bewegingen van de remschoenen tijdens de automatische cyclus.



SACMI HPS20 Active Recipe

Remschoenen

Aantal remschoenen [n°]	0	Geopende remschoenen met verbonden film	☐
Epicykel [%]	0	Afstand tussen "spoelverbinding" en "remschoenen" [step]	0
Synchronisatiefase met de film [deg]	0	Niet-gelaste zakken [n°]	0
Homing-offset [deg]	0		
	0		
Productondersteuning met staven	0 [Hz]	Versnelling [s]	0.0
		Vertraging [s]	0.0

Machine in alarm

Afbeelding 21: Pagina Horizontale Las 3/4

- **Aantal remschoenen [aant.]:** hiermee kunt u het aantal remschoenen instellen dat op de enkele as is geïnstalleerd;
- **Epicykel [%]:** vertegenwoordigt, in procenten, de synchronisatiesnelheid met de film tijdens de snij- en lasfase; waarden hoger dan 100% geven snelheden aan die hoger zijn dan die van de film;
- **Synchronisatiefase met de Film [graad]:** geeft aan voor hoeveel rotatiegraden de remschoenen synchroon moeten zijn met de filmsnelheid (tijdens de snij- en lasfase);

- **Homing-offset [graad]:** geeft de offset weer tussen de "nul" van de homing-sensor en de "nul" van de remschoenen (volledig geopende remschoenen).

Pagina NGNS (Buiten Fase in de Tunnel)

Op de volgende pagina kunt u de parameters instellen met betrekking tot de functionaliteit Buiten Fase in de Tunnel (No Gap No Seal). Met deze functie kunt u voorkomen dat het product tussen de remschoenen wordt geplet. Als de fotocel detecteert dat het product niet in fase is, worden de remschoenen volledig geopend zodat het product kan passeren zonder geplet te worden.



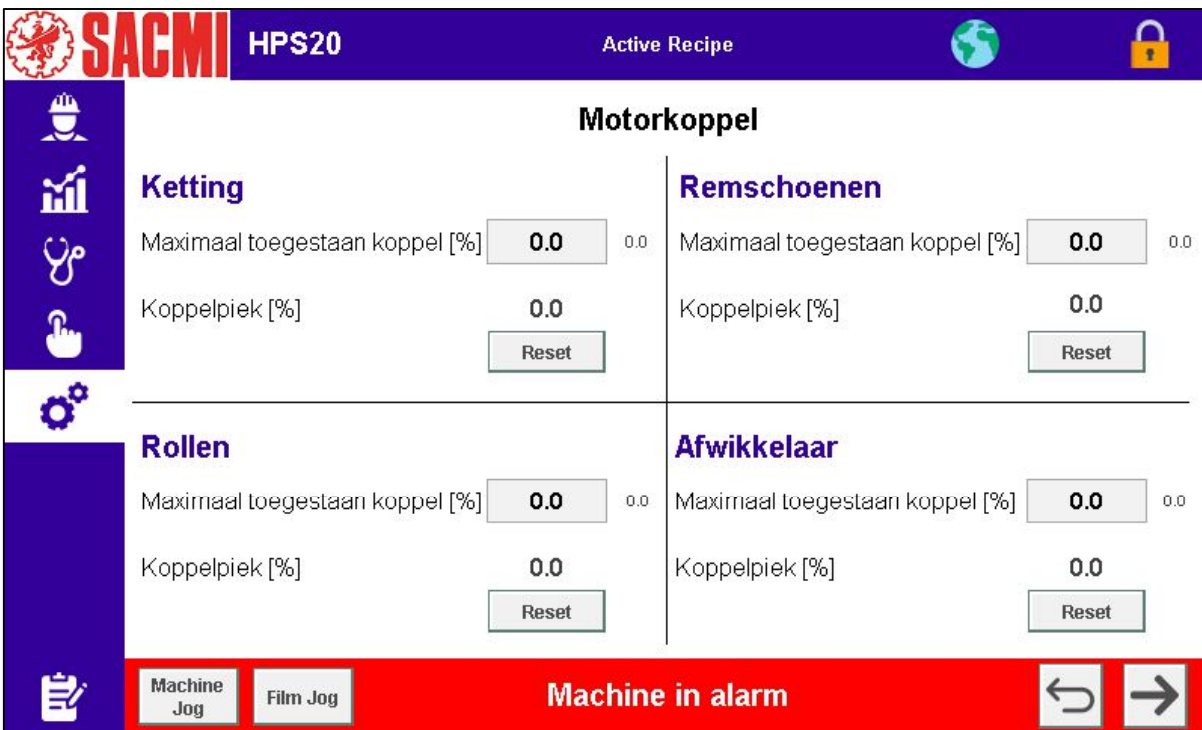
Afbeelding 22: Pagina NGNS

- **Buiten Fase in de Tunnel (NGNS):** activeert/deactiveert de bovengenoemde functionaliteit;
- **NGNS [Start]:** geeft het begin van het productobservatievenster in de tunnel aan; deze fase vertegenwoordigt het punt waar de fotocel het product **niet** mag onderscheppen;
- **NGNS [Stop]:** geeft het einde van het productobservatievenster in de tunnel aan;
- **Afstand tussen "NGNS-sensor" en "Remschoenen" [stap]:** vertegenwoordigt de vertraging, uitgedrukt in machinestappen, waarmee de NGNS wordt geactiveerd vanaf de detectie van de "buiten fase" door de fotocel.

Pagina Motorkoppels

Op de volgende pagina kunt u de directe koppel ontwikkeld door de motoren, de geregistreerde koppelpieken

en hun limieten bekijken.



SACMI HPS20		Active Recipe				
Motorkoppel						
    	Ketting		Remschoenen			
	Maximaal toegestaan koppel [%]	0.0	0.0	Maximaal toegestaan koppel [%]	0.0	0.0
	Koppelpiek [%]	0.0		Koppelpiek [%]	0.0	
		Reset			Reset	
	Rollen		Afwikkelaar			
	Maximaal toegestaan koppel [%]	0.0	0.0	Maximaal toegestaan koppel [%]	0.0	0.0
	Koppelpiek [%]	0.0		Koppelpiek [%]	0.0	
		Reset			Reset	
Machine Jog Film Jog		Machine in alarm ↶ ↷				

Afbeelding 23: Pagina Motorkoppels

Voor elke as is het mogelijk om het momenteel ontwikkelde koppel te bewaken, maar ook om de geregistreerde koppelpiek weer te geven (koppelpiek [%]). De waarden worden uitgedrukt als een percentage van het maximumkoppel dat door elke motor kan worden ontwikkeld. Met de Resetknop kan het laatst geregistreerde maximumkoppelrecord gereset worden. De parameter Maximaal Toegestane Koppel [%] vertegenwoordigt de maximale koppellimiet die van toepassing is op de motor: zodra deze limiet wordt overschreden, genereert de machine een noodstop met als gevolg verlies van de assen.

Pagina Uitwerpverwijdering

Op de volgende pagina kunt u de parameters invoeren met betrekking tot het uitwerpen van de uitgeworpen producten.

SACMI HPS20 Active Recipe

Uitwerpverwijdering

Verwijdering van dubbele zakken ☒

Positie van dubbele zakken [deg] Start [deg] Stop [deg] 0 0 0

Positie van de verwijderingsluchtstroom [deg] Start [deg] Stop [deg] 0 0 0

Afstand tussen "FTC dubbele zak" en "luchtstroom" [step] 0

Verwijdering van gelaste zakken ☒

Positie van de verwijderingsluchtstroom [deg] Start [deg] Stop [deg] 0 0 0

Afstand tussen "spoelverbinding" en "luchtstroom" [step] 0

Aantal van zakken om te verwijderen [n°] 0

Machine Jog Film Jog

Machine in alarm

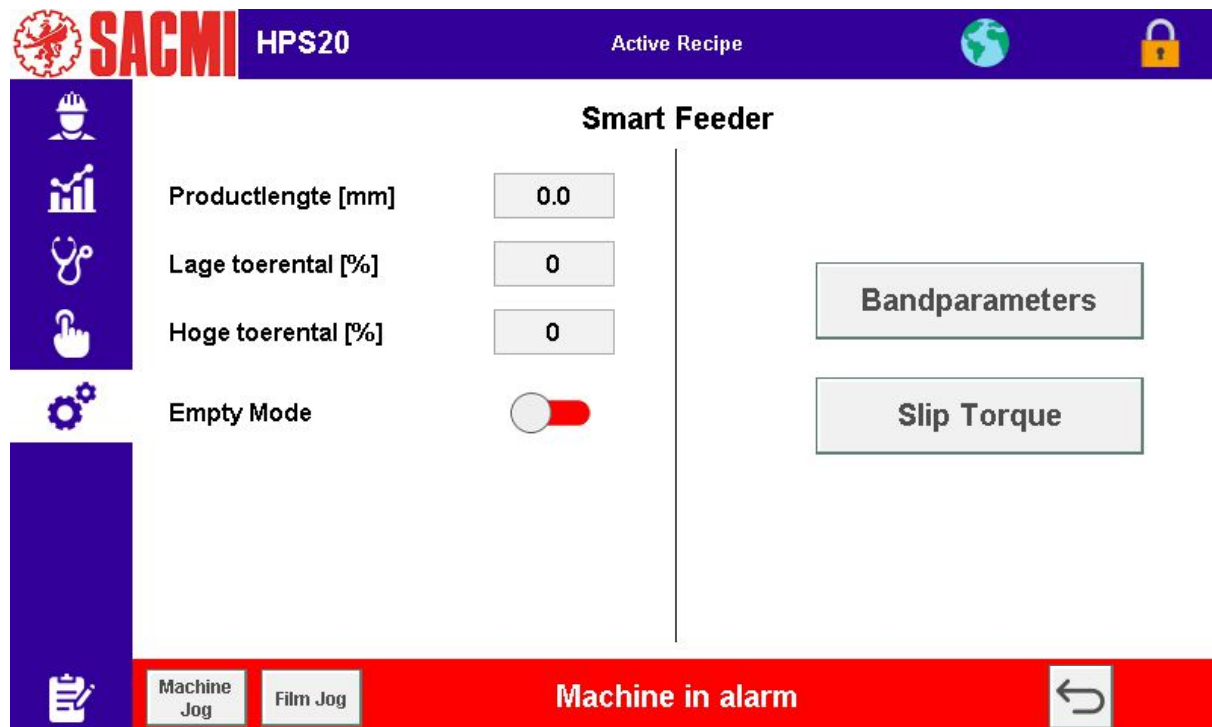
Afbeelding 24: Pagina Uitwerpverwijdering

- **Verwijdering van lange zakken:** activeert/deactiveert de verwijderfunctie van de "lange zak". Deze toestand kan optreden na activering van de NGNS (Buiten Fase in de Tunnel);
- **Pos. Lange zak [Start]:** geeft het begin aan van het observatievenster van lange zakken op de uitvoerband; de referentiepositie is die van de VirtualFilm-as; de startfase bevindt zich op het punt waar onder normale bedrijfsomstandigheden geen product aanwezig mag zijn;
- **Pos. Lange zak [Stop]:** vertegenwoordigt het einde van het venster voor abnormale observatie van zakken;
- **Verwijderingsluchtstroom [Start]:** geeft de startfase van het uitwerpen aan in geval van abnormale detectie van zakken;
- **Verwijderingsluchtstroom [Stop]:** vertegenwoordigt de eindfase van de verwijderingsluchtstroom. De start- en stopfasen verwijzen naar de VirtualFilm;
- **Afstand van "fotocel lange zak" tot "luchtstroom" [step]:** geeft in machinestappen de afstand aan tussen de fotocel die verantwoordelijk is voor het detecteren van de abnormale zak en de luchtstroom voor verwijdering;

- **Verwijdering van gelaste zakken:** schakelt de mogelijkheid in/uit van het uitwerpen van pakketten met een las veroorzaakt door de spoelverbinding;
- **Luchtstroom [Start]:** geeft de fase aan waarin de luchtstroom voor uitwerpen wordt uitgevoerd;
- **Luchtstroom [Stop]:** geeft de laatste fase weer waarin de luchtstroom voor uitwerpen wordt uitgevoerd;
- **Afstand van "spoelverbinding" tot "luchtstroom" [stap]:** geeft de afstand in machinestappen tussen het punt waar de spoel is samengevoegd en de verwijderingsluchtstroom weer;
- **Aantal zakken om te verwijderen [aant.]:** geeft het aantal zakken weer dat uit de uitgangsband moet worden verwijderd nadat een automatische las door de spoelverbinding is uitgevoerd.

Hoofdpagina Smart Feeder

De Smart Feeder is het automatische toevoersysteem voor producten binnen de flowpack.



Afbeelding 25: Smart Feeder – Hoofdpagina

- **Productlengte:** de lengte, uitgedrukt in mm, van het te verpakken product;
- **Lage snelheid [%]:** geeft de procentuele waarde van de nominale snelheid weer waarmee de machine moet werken als alleen de *minimum*-fotocel op de slipkoppelband is ingeschakeld (<100%);
- **Hoge snelheid [%]:** geeft de procentuele waarde van de nominale snelheid weer waarmee de machine moet werken als alle drie fotocellen zijn ingeschakeld (>100%);
- **Vacuümmodus:** maakt het mogelijk om met de verpakkingsmachine op de nominale snelheid te werken, zelfs zonder inkomend product;

Met de knoppen Band- en Slipkoppelparameters kunt u de pagina's weergeven die nuttig zijn voor het instellen van de gelijdelijke banden.

Pagina Slipkoppelband

Slip Torque	
FTC Minimum	Delay ON [ms]: 0 Delay OFF [ms]: 0
FTC Medium	Delay ON [ms]: 0 Delay OFF [ms]: 0
FTC Maximum	Delay ON [ms]: 0 Delay OFF [ms]: 0
FTC vastgelopen producten	Delay ON [ms]: 0
Bandstart/-stop [s]	[Hz]: 0 Versnelling [s]: 0 Vertraging [s]: 0

Machine Jog Film Jog Machine in alarm

Afbeelding 26: Smart Feeder – Pagina Slipkoppel

- **Minimum-fotocel:** hiermee kunt u een filter op het minimumniveau van de fotocel op de Slipkoppelband plaatsen. Delay ON [ms] geeft de minimale tijd aan waarin de fotocel moet worden afgelezen om de verpakkingsmachine op *lage snelheid* te laten werken; Delay OFF [ms] geeft de tijd aan waarin de fotocel geen producten mag detecteren om de flowpack op "nul" te brengen.
- **Medium-fotocel:** hiermee kunt u een filter op het mediumniveau van de fotocel op de Slipkoppelband plaatsen. Delay ON [ms] geeft de minimale tijd aan waarin de fotocel moet worden afgelezen om de verpakkingsmachine op *nominale snelheid* te laten werken; Delay OFF [ms] geeft de tijd aan waarin de fotocel geen producten mag detecteren om de flowpack op *lage snelheid* te brengen.
- **Maximum-fotocel:** hiermee kunt u een filter tot het maximale niveau van de fotocel op de Slipkoppelband plaatsen. Delay ON [ms] geeft de minimale tijd aan waarin de fotocel moet worden afgelezen om de verpakkingsmachine op *hoge snelheid* te laten werken; Delay OFF [ms] geeft de tijd aan waarin de fotocel geen producten mag detecteren om de flowpack op *nominale snelheid* te brengen.

- **Fotocel vastgelopen producten:** het ON-filter geeft de minimale tijd aan waarin de fotocel moet worden afgelezen, zodat het stopalarm wordt gegenereerd dat de aanwezigheid van producten aangeeft die vastzitten aan de ingang.
- **Start/Stop band:** hiermee kunt u de dynamiek invoeren waarmee de Slipkoppelband moet starten/stoppen (Versnelling en Vertraging) en ook de werkfrequentie van de inverter die de motor bestuurt.

Pagina Faseringsbandparameters

	Band E	Band F
Fase	☒	☒
Lengte [mm] (*aanbevolen)	0.0 *	0.0 *
Productfase [deg]	0	0
Max. fasecorrectie [%]	0	0
Fasedrempel [deg]	0	0
Afstand om correctie te reactiveren [mm]	0	
Afstand van FTC tot het uiteinde van de band [mm]	0	0

Machine Jog Film Jog **Machine in alarm** ↩️ ➡️

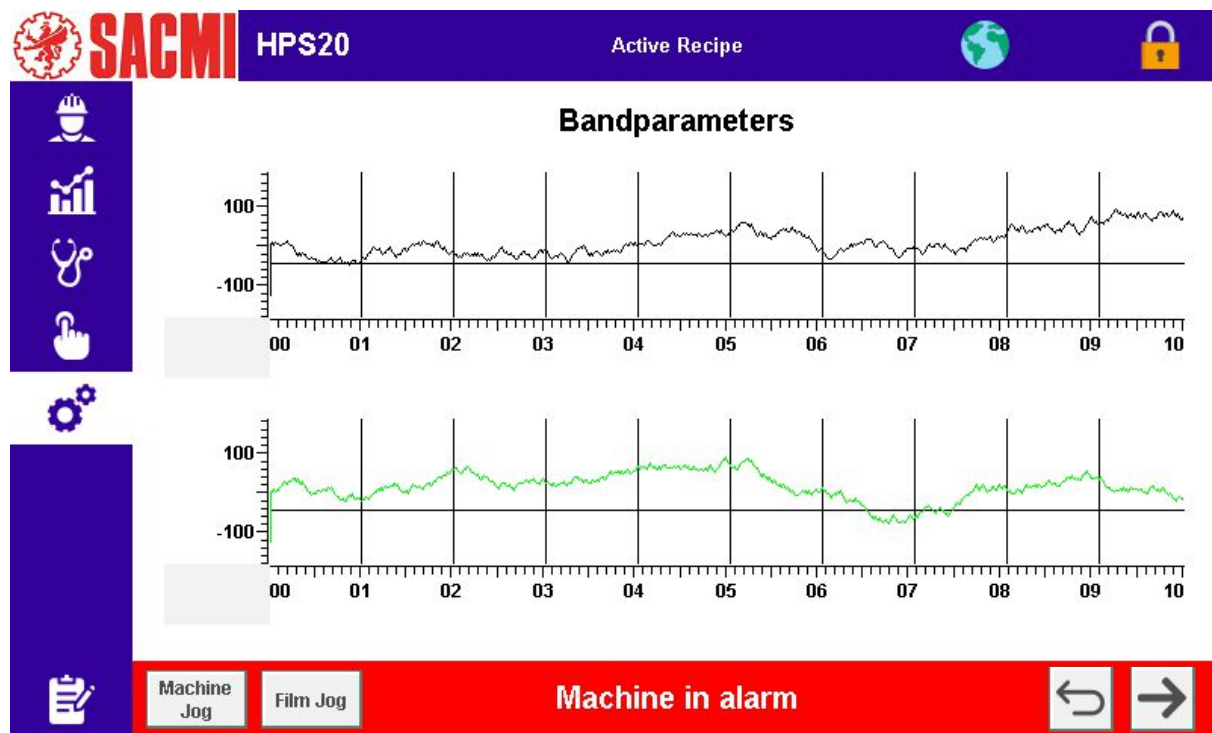
Afbeelding 27: Smart Feeder – Pagina Bandparameters

Band E is de voorfaseringsband; Band F is de faseringsband die zich vlak voor de nokkenkettingen van de verpakkingsmachine bevindt.

- **Fase:** maakt het in-/uitschakelen van de fasecorrectie van de producten mogelijk.
- **Lengte [mm] (*aanbevolen):** met de aanbeveling kunt u de beginwaarden voor de juiste werking van het systeem invoeren. De band E moet een lengte hebben die ongeveer gelijk is aan de lengte van het product; in plaats daarvan zal de band F een lengte hebben die ongeveer gelijk is aan de nokkenlengte van de ketting van de verpakkingsmachine.
- **Productfase:** vertegenwoordigt de synchronisatiefase tussen het product op de banden en de ketting van de flowpack.
- **Max. fasecorrectie [%]:** geeft het percentage fouten in de fase aan (gedetecteerd door de fotocel) die gecorrigeerd moeten worden.

- **Fasedrempel [graad]:** geeft de drempel aan waarvoor de correctie naar voren (waardoor het product wordt versneld) of achteruit (waardoor het product wordt vertraagd) moet worden uitgevoerd.
- **Reactiveringsafstand van de correctie [mm]:** alleen geldig voor band E. Geeft aan na hoeveel mm, vanaf de uitlezing van het product, de correctie opnieuw mogelijk gemaakt moet worden. Deze parameter is nuttig om continue correctie door de band E te voorkomen in het geval dat de producten niet perfect verzameld op de band E aankomen.
- **Afstand van de fotocel tot het bandeinde [mm]:** de afstand, in mm, van de positie van de fotocel op beide banden en het uiteinde van de banden zelf.

Pagina Smart Feeder – Grafieken



Afbeelding 28: Smart Feeder – Pagina Grafieken



HPS20
Active Recipe









Band F

Reset

1	0	7	0	13	0	19	0
2	0	8	0	14	0	20	0
3	0	9	0	15	0	21	0
4	0	10	0	16	0	22	0
5	0	11	0	17	0	23	0
6	0	12	0	18	0	24	0



Machine Jog
Film Jog

Machine in alarm


Afbeelding 29: Smart Feeder – Geschiedenis Fouten Band F

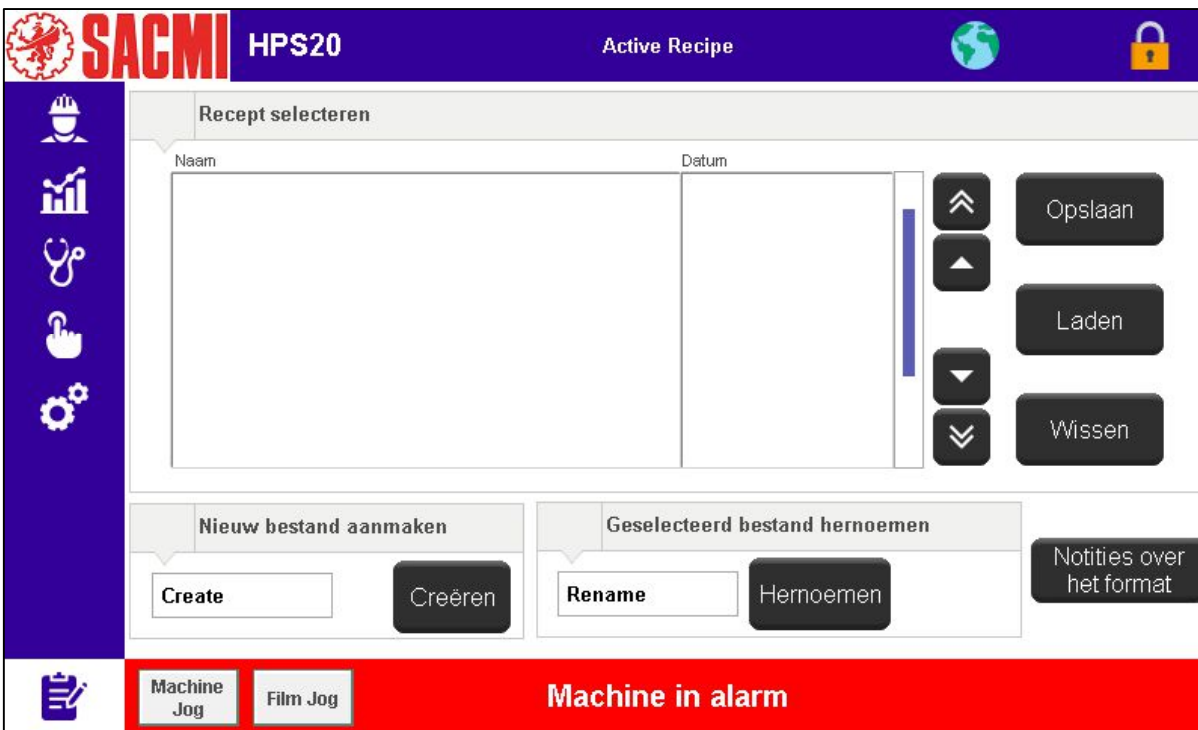
Via de twee eerder getoonde pagina's heeft u de mogelijkheid om de prestaties van het systeem te evalueren: via de grafieken heeft u zicht op de voortgang van de correcties van beide banden; door de geschiedenis van de fouten die zijn geregistreerd op band F (24 records) heeft u de mogelijkheid om de variatie van de fouten van volgende producten nauwkeuriger te evalueren. Door deze gegevens te interpreteren, is het mogelijk om de parameters van de banden op de juiste manier aan te passen om correcties tot een minimum te beperken en zo maximale prestaties van het toevoersysteem te verkrijgen.

Pagina "RECEPTEN"

Voor elke type verpakking dat u wilt verkrijgen, moet u de machineparameters anders aanpassen. Elk parameterset wordt **Recept** of **Formaat** genoemd.

U kunt verschillende recepten opslaan, zodat u alle parameters kunt opslaan en ze gemakkelijk opnieuw kunt laden wanneer u een bepaald formaat wilt produceren.

Recepten worden beheerd vanuit het menu Recepten, toegankelijk via de balk aan de linkerzijde.



Afbeelding 30: Pagina Receptbeheer

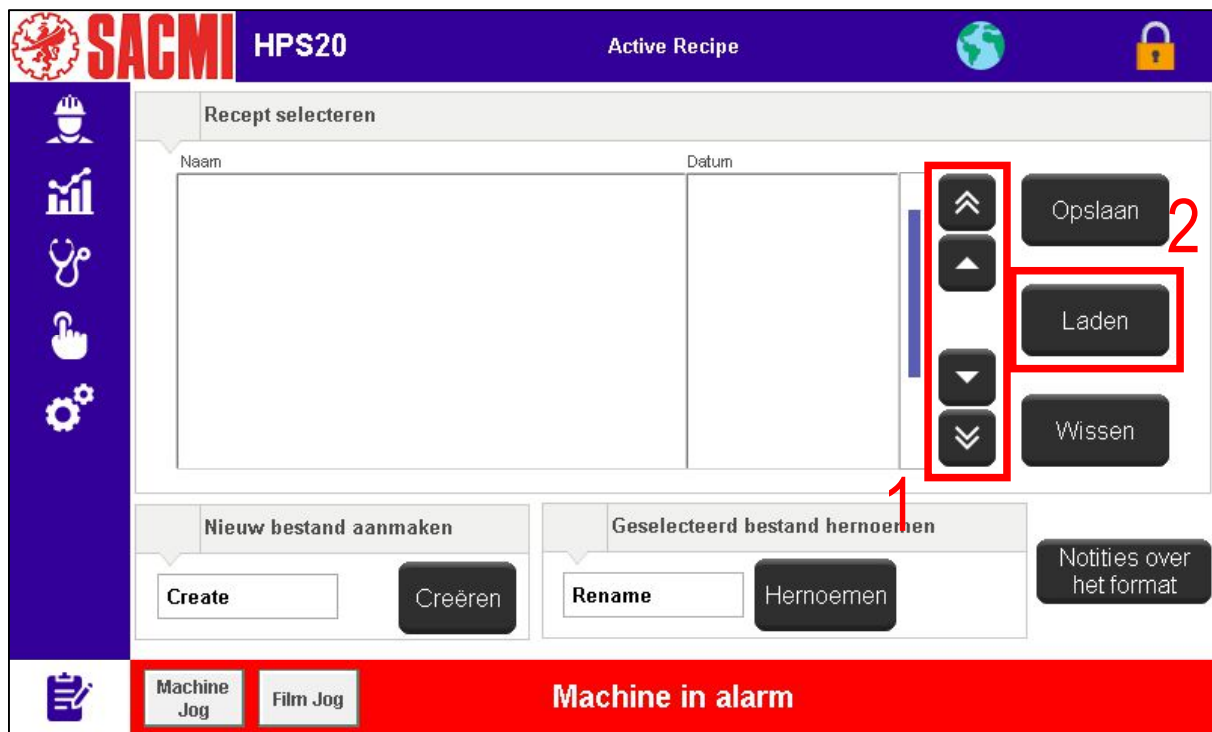
Om het gebruik van recepten te begrijpen, is het belangrijk om onderscheid te maken tussen:

- **de huidige parameters**, d.w.z. de parameters die momenteel door de machine worden geladen en gebruikt;
- **parameters opgeslagen in het recept**, d.w.z. parameters opgeslagen in de verschillende recepten.

Alle hieronder beschreven handelingen omvatten het overschrijven van de in het recept opgeslagen parameters in de huidige parameters (het laden van het recept in de machine) en vice versa (het opslaan van machinegegevens in het recept).

RECEPTWIJZIGING

Om een bestaand recept te laden, **selecteert u (1)** het gewenste formaat en drukt u op de knop **Laden (2)**.



Afbeelding 31: Receptwijziging

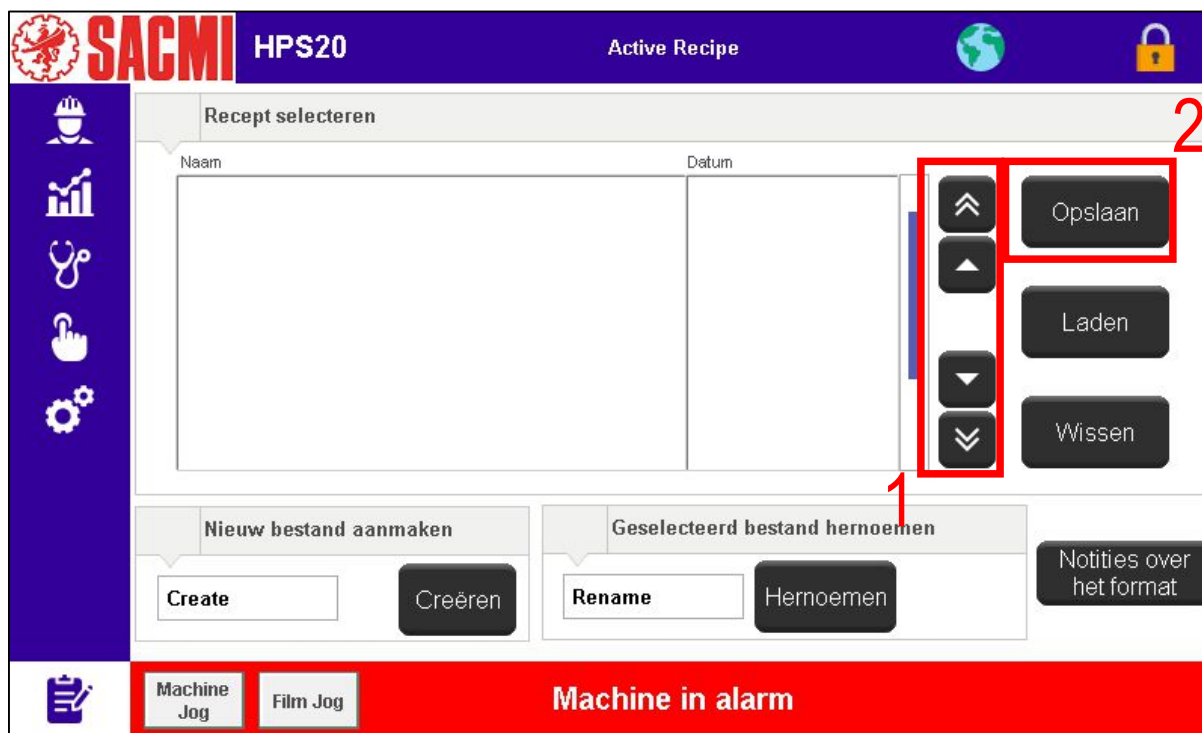
Na bevestiging van de handeling zullen de in het recept opgeslagen parameters de huidige parameters van de machine overschrijven.

Let op: na het laden van een recept worden wijzigingen in de huidige parameters niet automatisch opgeslagen. In dit verband is het noodzakelijk om deze parameters in het recept op te slaan (zoals later zal worden uitgelegd). Niet-opgeslagen wijzigingen gaan bij elke nieuwe receptwijziging verloren.

EEN BESTAAND RECEPT BEWERKEN

Om een bestaand recept te wijzigen, moet u het volgens de hierboven beschreven procedure laden.

Op dit punt kunt u de parameters wijzigen en pas later moet u het recept opslaan met de knop **Opslaan**.

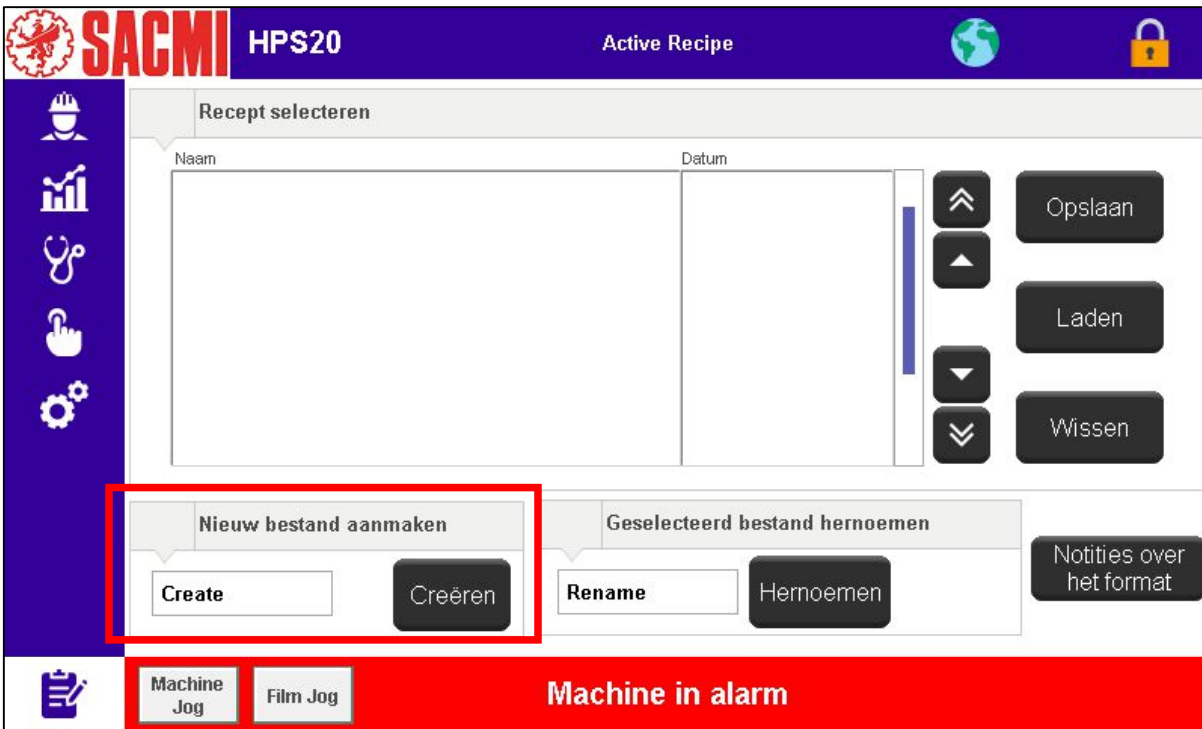


Afbeelding 32: Een bestaand recept bewerken

Zodra het opslaan is bevestigd, worden de nieuwe parameters opgeslagen door de vorige parameters te overschrijven.

EEN NIEUW RECEPT AANMAKEN

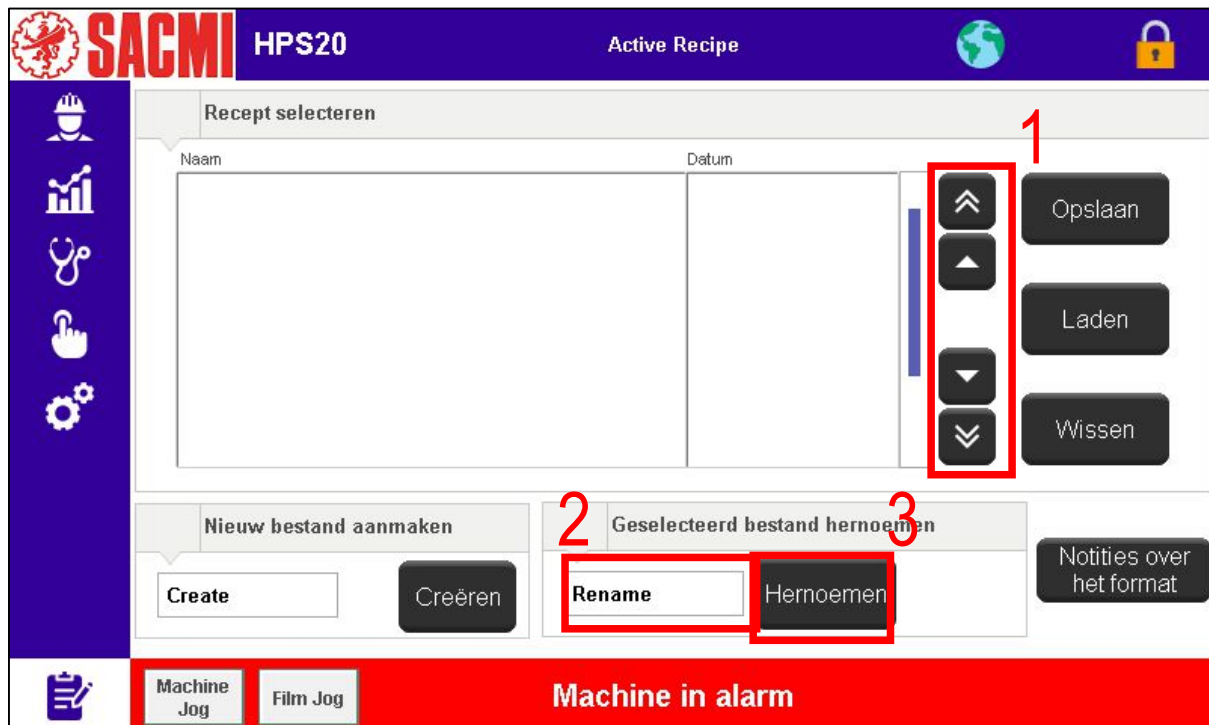
Als u een nieuw recept wilt aanmaken, voert u de naam in die aan de indeling moet worden toegewezen en drukt u op de knop **Aanmaken**. Het zojuist aangemaakte recept neemt automatisch alle parameters die momenteel in de machine zijn geladen over. Na het aanbrengen van de juiste wijzigingen in de instellingen en parameters, voert u gewoon de procedure uit om het eerder bekeken recept op te slaan.



Afbeelding 33: Een nieuw recept aanmaken

EEN BESTAAND RECEPT HERNOEMEN

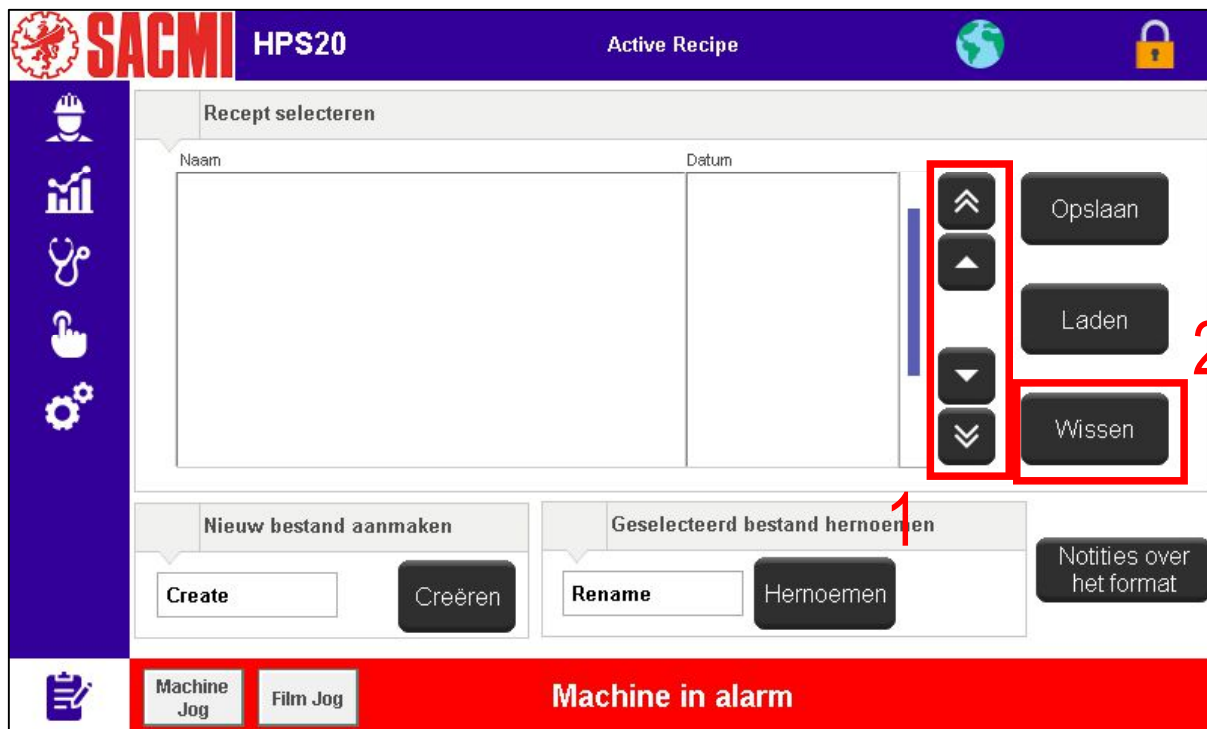
Om een bestaand recept te hernoemen, selecteert u het met de juiste pijlen (1), voert u de nieuwe naam (2) in en drukt u op **Hernoemen** (3).



Afbeelding 34: Een bestaand recept hernoemen

EEN RECEPT VERWIJDEREN

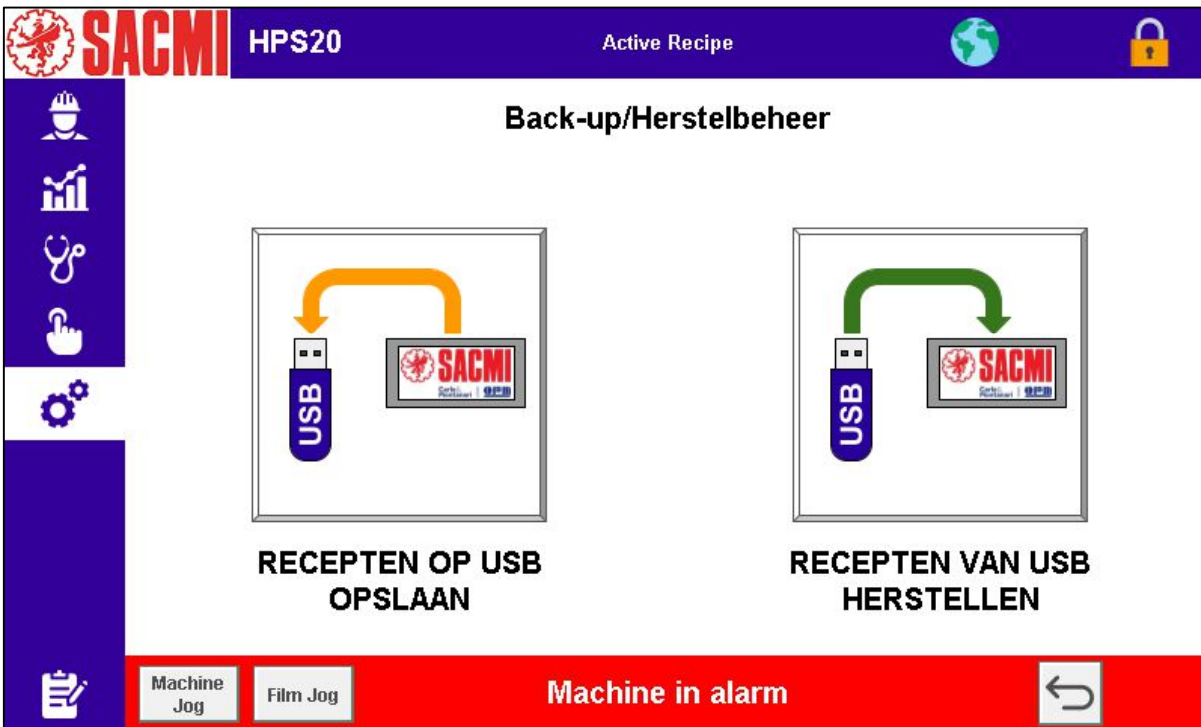
Om een bestaand recept te verwijderen, selecteert u het met de juiste pijlen (1) en drukt u op **Wissen** (2).



Afbeelding 35: Een recept verwijderen

Zodra de verwijdering is bevestigd, wordt het recept permanent verwijderd.

Pagina Back-up/Herstelbeheer



Afbeelding 36: Back-up/Herstelbeheer

In de vorige paragraaf zijn alle functies voor het beheer van formaatgegevens in het interne geheugen van het paneel geëvalueerd. Als de display wordt vervangen, gaan alle recepten verloren. Om dit probleem op te lossen, is het voldoende om gebruik te maken van de mogelijkheid om de receptgegevens op te slaan op de USB-stick die op de achterkant van het bedieningspaneel is geïnstalleerd. In het geval van een storing bij het vorige, zal het voldoende zijn om het opslagapparaat te verwijderen en in het nieuwe display te plaatsen, waarbij de functie *Herstellen* wordt gebruikt.

RECEPTEN OP DE USB OPSLAAN

Door op deze knop te drukken en de keuze te bevestigen, worden alle recepten die momenteel lokaal in het paneel zijn opgeslagen naar de USB-stick gekopieerd om een veilige back-up te maken in het geval van een plotselinge storing van het bedieningsdisplay. Als er geen alarmbericht verschijnt, is de bewerking geslaagd; controleer anders de integriteit van de USB-support die op de achterkant van het paneel is geïnstalleerd.

Telkens wanneer u de opslagbewerking op een flashdrive uitvoert, worden de formaten die zijn opgeslagen op de USB-stick overschreven met de meest recente formaten.

Als u een formaat verwijdert (zoals in de vorige paragraaf), zal deze bewerking het recept alleen op het interne geheugen van het paneel verwijderen en niet op het opslagapparaat.

Let op: bij het aanmaken of wijzigen van bestaande recepten vindt het opslaan op een USB-stick **niet** automatisch plaats. Het is de verantwoordelijkheid van de bediener om de opslaghandeling op de sleutel uit te voeren wanneer er wijzigingen worden aangebracht in de parameters van de verpakkingsmachine, zodat de back-up altijd op de meest recente stand is.

RECEPTEN VANAF DE USB HERSTELLEN

Door op deze knop te drukken, verschijnt de volgende pop-up.



Afbeelding 37: Recepten vanaf de USB herstellen

Door de keuze te bevestigen, worden alle recepten die eerder op de sleutel zijn opgeslagen, hersteld en kunnen ze door de machine worden gebruikt.

N.B.: de herstelbewerking omvat het **overschrijven** van alle gegevens die momenteel in de machine zijn opgeslagen met de back-up-gegevens die op een flashdrive zijn opgeslagen (door de eerder onderzochte bewerking van het opslaan van de formaten op USB).

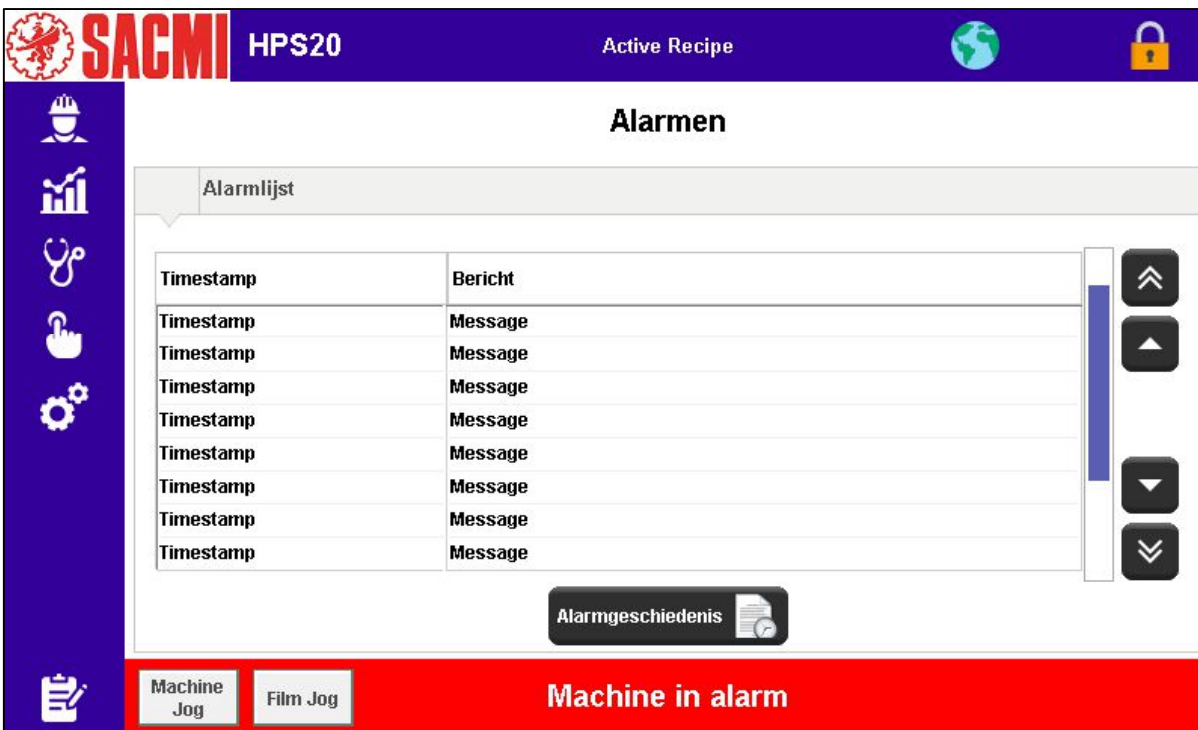
N.B.: na bevestiging van herstel worden de gegevens die op het opslagapparaat zijn opgeslagen naar het geheugen van het paneel overgedragen. Om deze wijzigingen effectief te maken, is na bevestiging een **uitschakel-/inschakelcyclus** van de machine vereist.

Pagina Alarmen

De pagina "alarmen" toont de lijst met alarmen die momenteel actief zijn. Alarm betekent het optreden van een abnormale toestand, een operationeel probleem of een niet-veilige toestand.

Het alarm dat de uitschakeling veroorzaakt wordt weergegeven op het volgende scherm. Zodra de oorzaak is geïdentificeerd, moet deze worden verwijderd en vervolgens moet de machine worden gereset (door op de resetknop te drukken) om opnieuw te starten.

De alarmpagina kan worden weergegeven door op de statusbalk onderaan te drukken.



Afbeelding 38: Pagina Alarmen

De lijst met alarmmeldingen en mogelijke oplossingen wordt aan het einde van de paragraaf weergegeven.

Nadat de oorzaak van het alarm is opgelost en op de resetknop is gedrukt, verdwijnt het alarm uit de lijst. Om de alarmgeschiedenis te bekijken, drukt u op de knop Alarmgeschiedenis onderaan.



HPS20

Active Recipe










Alarmgeschiedenis

Alarmgeschiedenis

Timestamp	Alarmnaam	Bericht
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message
Timestamp	Name	Message

Alarmlijst



Machine Jog

Film Jog

Machine in alarm

Afbeelding 39: Pagina Alarmgeschiedenis

In de alarmgeschiedenis kunt u alle alarmen bekijken die ervoor gezorgd hebben dat de machine gestopt is: aan de linkerkant ziet u de datum en tijd van de gebeurtenis en aan de rechterkant de beschrijving van het probleem. U kunt door de items in de lijst met behulp van de juiste pijlen bladeren.

Editie HPS/21-01

42

Alarmlijst en informatieberichten

Als er een probleem zich voordoet waarvoor de machine een stop moet uitvoeren, zowel noodstop als stop, wordt er een waarschuwing op het paneel weergegeven met betrekking tot het probleem dat zich heeft voorgedaan. Er worden de berichten die worden weergegeven getoont.

Groep	Alarm
Alarmeren en algemene informatie	Initialisatie bezig
	Initialisatie mislukt
	Veiligheidscircuit NIET OK. Druk op Reset om te herstellen
	Wachten op de initialisatie van het apparaat
	Laden van machineconfiguratie bezig
	Laden van machineconfiguratie mislukt
	Laden van recept bezig
	Laden van recept mislukt
	Stopknop ingedrukt
	Geen recept geactiveerd
	Fout in het beheer van de signalen voor apparaatuitwisseling
	Machine in handmatige modus
	Ontbrekende toestemming voor stroomafwaartse machine
	Ingangsmodule 1 fout
	Ingangsmodule 2 fout
	Thermokoppelmodule fout
	Uitgangsmodule 1 fout
	Geen perslucht
	Machine JOG
	Temperatuurregelaar moet hersteld worden
	Home niet uitgevoerd
	Paddenstoel-noodknop ingedrukt
	USB-flashstation niet correct gelezen. Controleer de juiste werking ervan

Groep	Alarm
Mastermachine	Fasering van het masterapparaat
Ketting	Homing van de kettingas
	Fasering van het kettingapparaat
	Kettingasfout bij het nokkenbeheer
	Het kettingapparaat in afwachting van de masterreferentie
	Maximaal kettingkoppel bereikt
	Te veel mislukte pogingen tot homing van de ketting. Controleer de werking van de productaanwezigheidsfotocel
	Procedure voor homing van de ketting afgelopen. Controleer de juiste aflezing van de homing-sensor
	Er is een fout opgetreden bij het configureren van de kettingas. Controleer de ingevoerde mechanische parameters
Film	Rollenas ontbreekt
	Afwikkelas ontbreekt
	Fasering van het filmapparaat
	Rollenasfout bij het nokkenbeheer
	Afwikkelasfout bij het nokkenbeheer
	Masterfilm-asfout bij het nokkenbeheer
	Het filmapparaat is in afwachting van de masterreferentie
	Maximaal rollenkoppel bereikt
	Zoek naar kerf
	Onjuiste berekening van de virtuele-film-nok
	NPNB-fase gewijzigd tijdens automatische cyclus. Resetten en herstarten
	Film Jog
	Temperatuur van het tweede rolpaar te laag
	Temperatuur van het tweede rolpaar te hoog
	Temperatuur van het derde rolpaar te laag
	Temperatuur van het derde rolpaar te hoog
	Spoel beëindigd op haspel 1

	Spoel beëindigd op haspel 2
	Film afwezig. Een nieuwe spoel invoegen
	Spoelhouderhaspelen uitgeschakeld
	Maximaal afwikkelpoppel bereikt
	Procedure van zoek naar kerf afgelopen. Controleer de juiste aflezing van de fotocel
	Fout tijdens de configuratie van de rolas. Controleer de ingevoerde mechanische parameters
	Fout tijdens de configuratie van de afwikkelas. Controleer de ingevoerde mechanische parameters
	Kerf niet gedetecteerd. Controleer de positie van de fotocel en de juiste werking ervan
	Filmbreuk gedetecteerd. Controleer de integriteit van de film
	Filmeinde
	Drukker gereed ontbreekt
Remschoenen	Remschoenas ontbreekt
	Fasering van het remschoenapparaat
	Fout van de remschoenas in nokkenbeheer
	Het remschoenapparaat in afwachting van de masterreferentie
	Maximaal remschoenkoppel bereikt
	Temperatuur van de bovenste remschoenen te laag
	Temperatuur van de bovenste remschoenen te hoog
	Temperatuur van de onderste remschoenen te laag
	Temperatuur van de onderste remschoenen te hoog
	Onjuiste nokkenberekening van remschoenen
	Homing-procedure voor remschoenen afgelopen. Controleer de juiste aflezing van de homing-sensor
	Fout tijdens de configuratie van de remschoenas. Controleer de ingevoerde mechanische parameters
Smart Feeder	As Band F ontbreekt
	As Band E ontbreekt
	Fasering Smart Feeder-apparaat
	As band F fout bij het nokkenbeheer

	As band E fout bij het nokkenbeheer
	Band F maximumkoppel bereikt
	Band E maximumkoppel bereikt
	Fout tijdens de asconfiguratie van band E. Controleert de ingevoerde mechanische parameters
	Fout tijdens de asconfiguratie van band F. Controleert de ingevoerde mechanische parameters
	Fout bij de inverter-motor van de Slipkoppel
	Vastgelopen producten bij de ingang van de Slipkoppelband

