

1.2. Technische Daten

➤ UMGEBUNGSBEDINGUNGEN FÜR DEN BETRIEB

Betriebstemperatur	:	zwischen +5°C und +40°C
Lagertemperatur	:	zwischen -25°C und +55°C
Feuchtigkeit	:	zwischen 30% und 95%

➤ ELEKTRISCHE DATEN

Versorgungsspannung	:	400V
Phasenanzahl	:	3
Netzfrequenz	:	50Hz

Sicherungstyp	:	gG
Größe	:	50A
Abschaltvermögen	:	100KA

Nennleistung	:	12KW
Nennstrom	:	22A

Spannung der Anschlüsse	:	230V
Nennstrom der Anschlüsse	:	2A

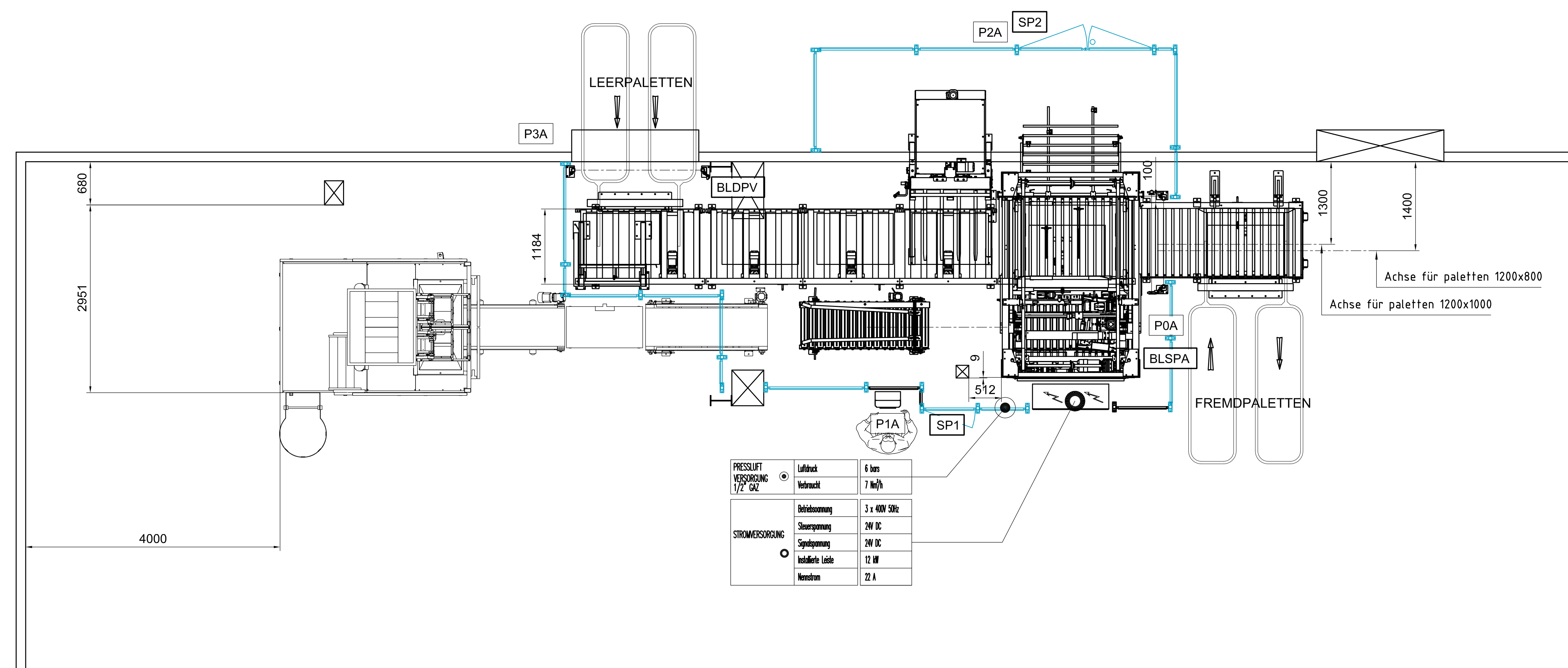
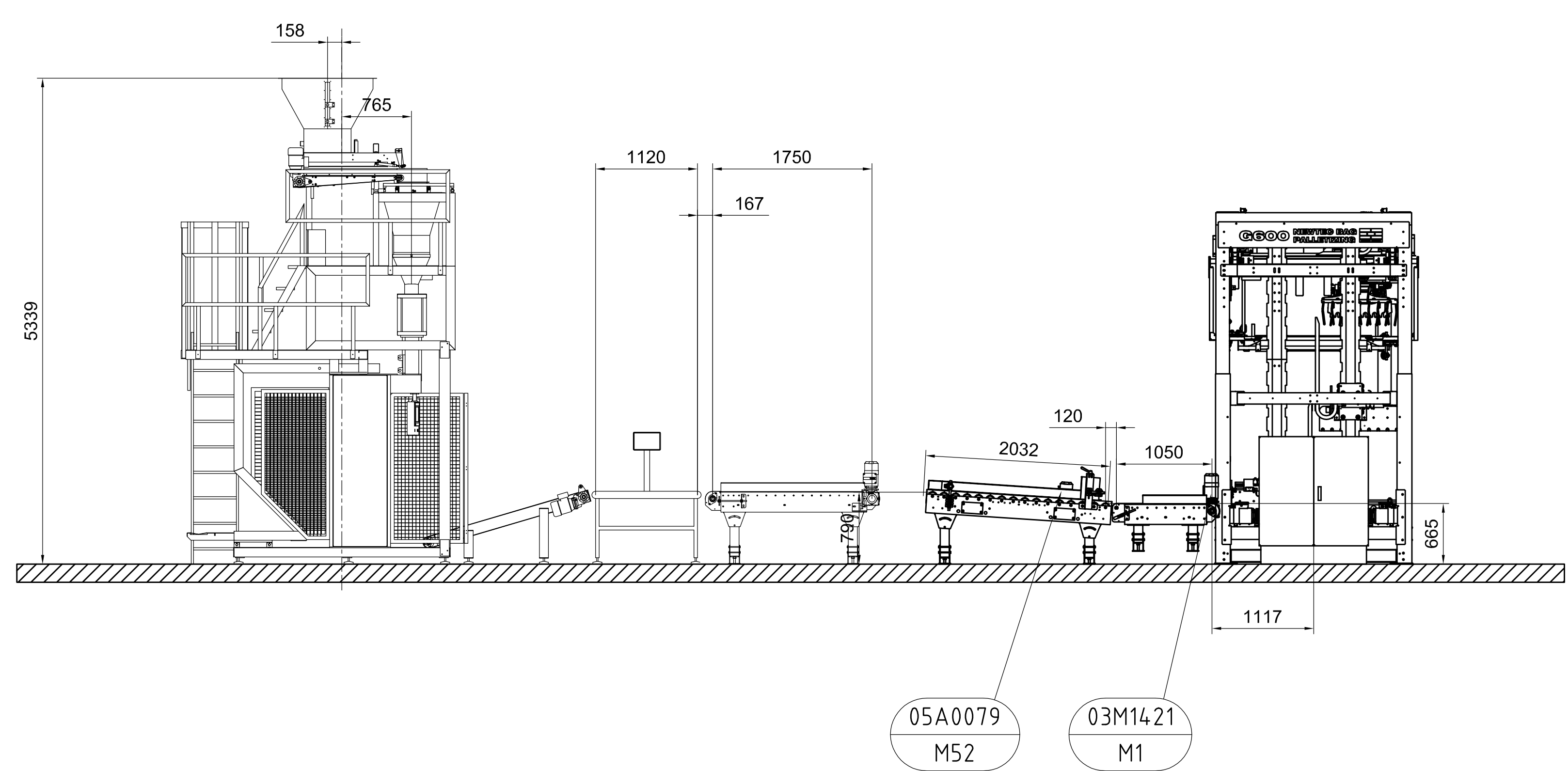
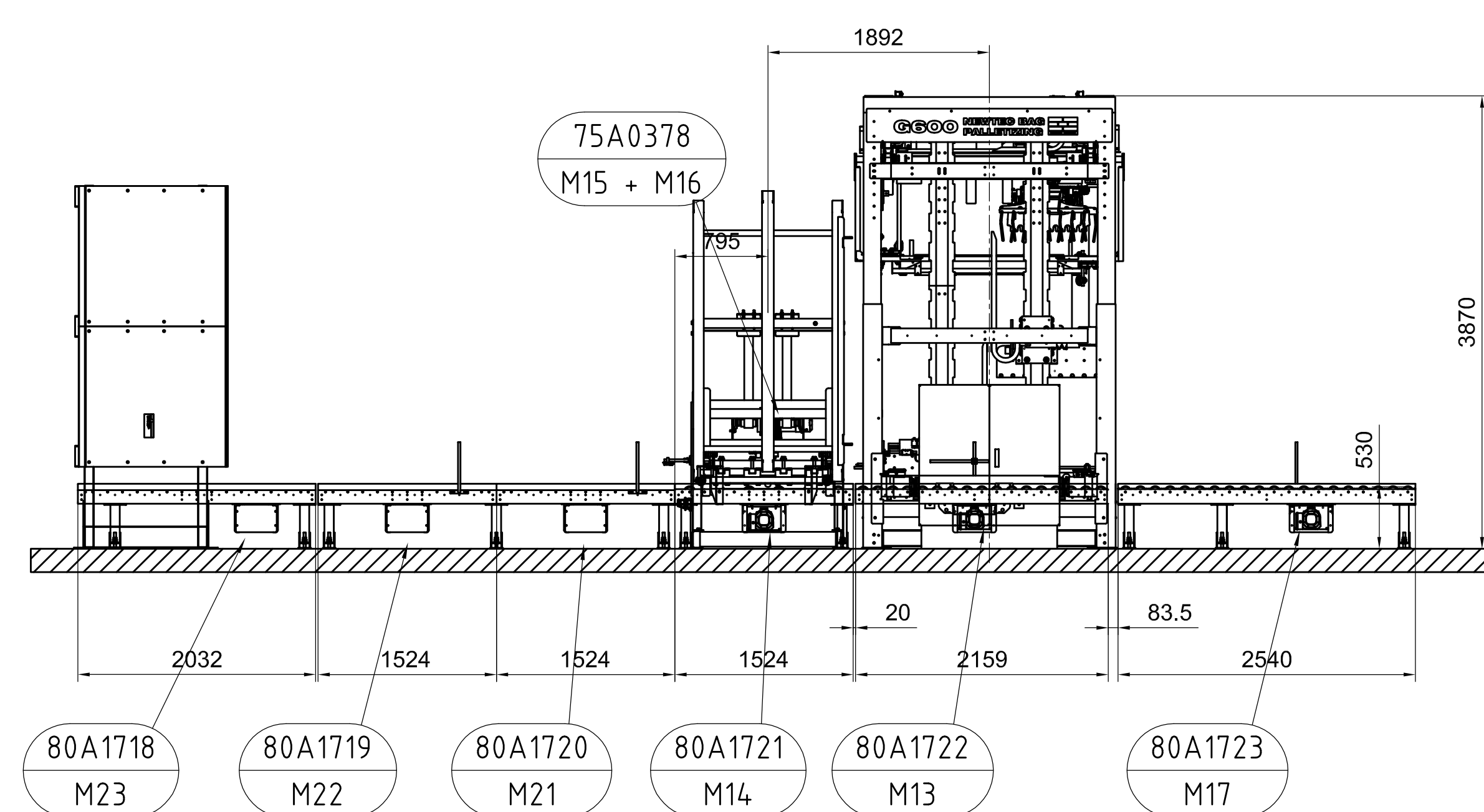
Für externe Verbindungen verfügbare Anschlüsse

Höchstspannung	:	250V
Nennstrom	:	5A
Netzfrequenz	:	50Hz
Abschaltvermögen Anschluss	:	1250VA

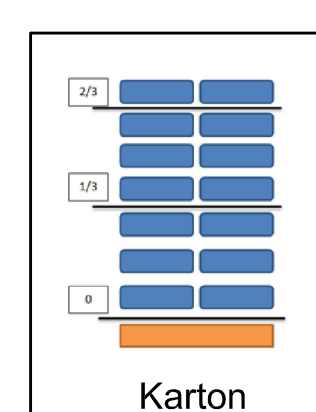
➤ PNEUMATISCHE DATEN

Druck	:	6bars
Theoretischer Verbrauch	:	7Nm ³ /h

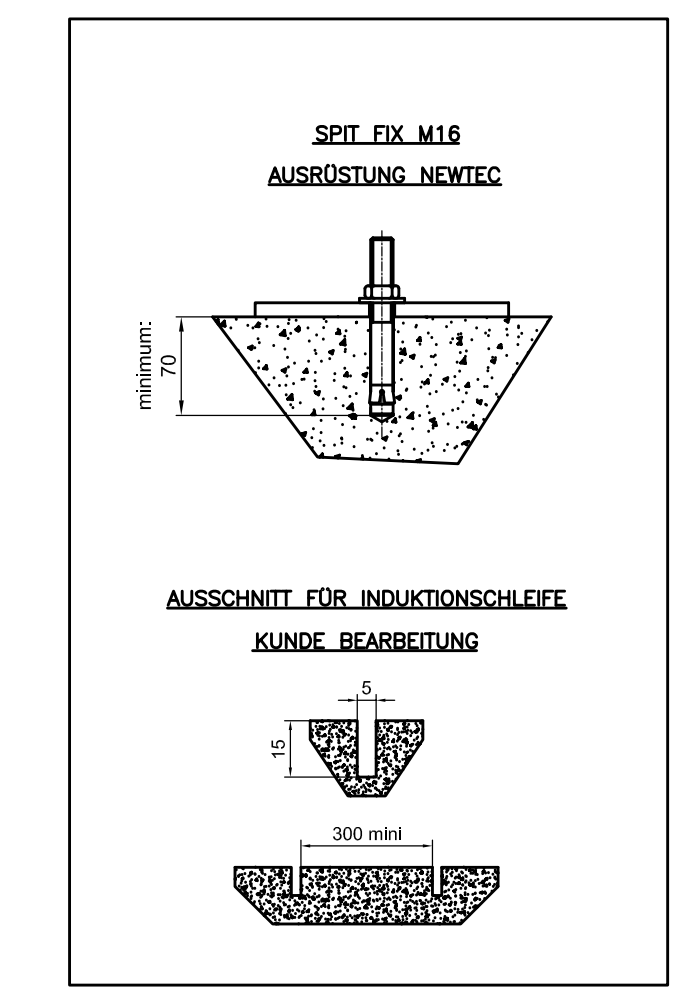
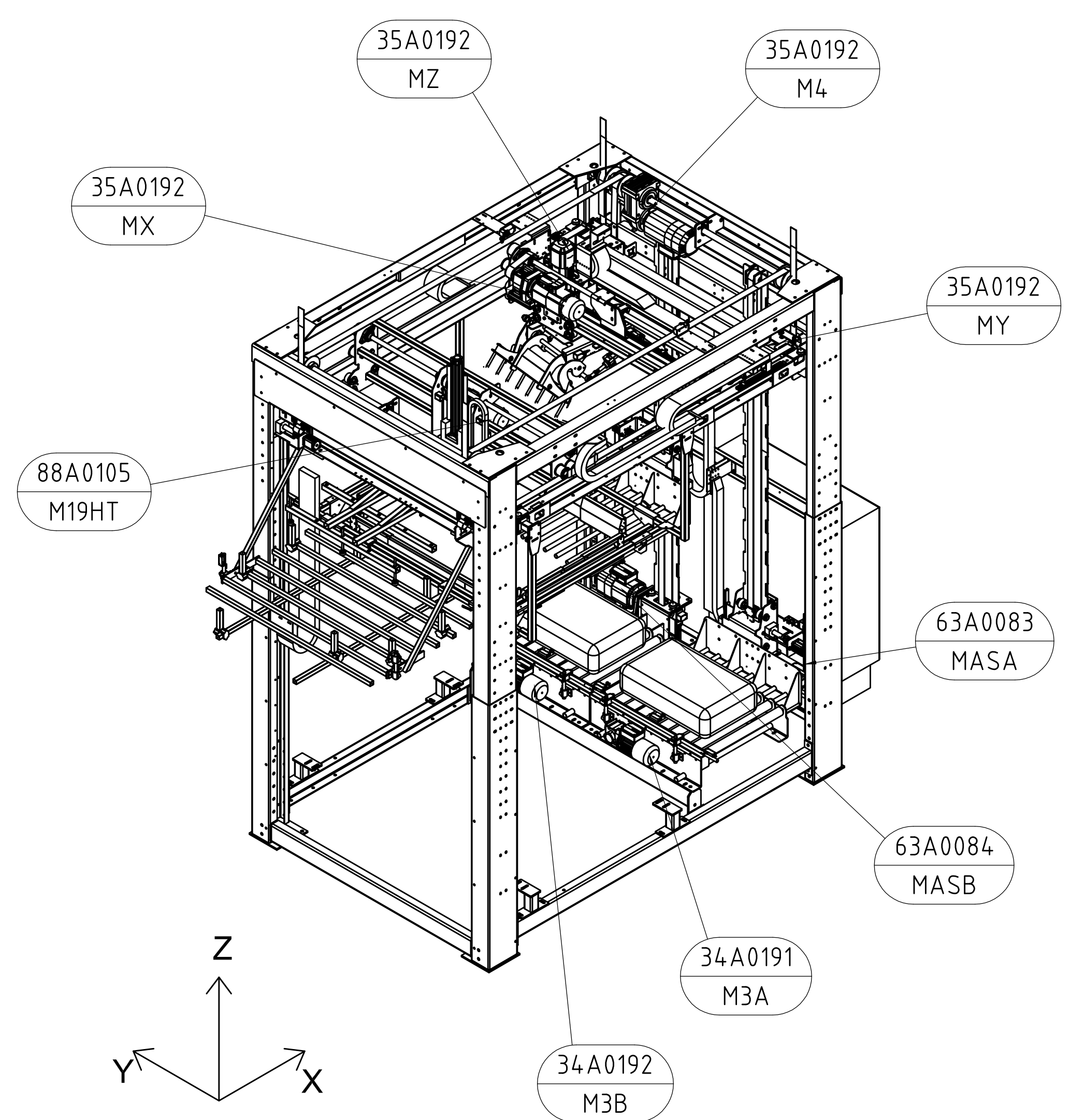
1.3. Übersichtsplan



PRESSLUFT	Luftdruck	6 bar
VERSORGUNG	Verbrauch	7 M³/h
Stromversorgung	3 x 400 V 50 Hz	
Stromversorgung	200 kW	
Stromversorgung	200 kW	
Stromversorgung	12 kW	
Stromversorgung	22 A	



PALETTIERVERBAND	SCHICHT 1 600	SCHICHT 1 600	SCHICHT 1 600	SCHICHT 1 600	SCHICHT 1 300	SCHICHT 1 400	SCHICHT 1 300	SCHICHT 1 600
ABMESSUNGEN PALETTE	450	470	500	600	790	480	700	380



Nom	Description	Repère Moteur
88A0105	BLATT AUFLER	M19HT
80A1723	RÖLLENFÖRDERER	M17
80A1722	RÖLLENFÖRDERER	M13
80A1721	RÖLLENFÖRDERER	M14
80A1720	RÖLLENFÖRDERER	M21
80A1719	RÖLLENFÖRDERER	M22
80A1718	RÖLLENFÖRDERER	M23
75A0378	PALETTERVERTEILER	M15 + M16
63A0084	SACKLIFTUNG	MASB
63A0083	SACKLIFTUNG	MASA
35A0192	SACKGREIFER	MZ
35A0192	ÜBERSETZUNG ASCHE Y	MY
35A0192	ÜBERSETZUNG ASCHE Y	MX
35A0192	VERTIKALHUB	M4
34A0192	SACKRÖLLENFÖRDERER	M3B
34A0191	SACKRÖLLENFÖRDERER	M3A
03M1421	FÖRDERBAND	M1
05A0079	PRODUKT VERTEILER	M52

<u>Legend :</u>	
	Kontrollstation Symbol
	Signalsäule
	Sicherheits Lichtschranke Symbol
	Sicherheitsendschalter Symbol

Reperre	MISE A JOUR	Date
d)	AVT 1	08/08/16
c)	Update	27/05/16
b)	Adding rollers	09/05/16
a)	Création du plan	14/03/16

Tolerance	mm	±1	±2	±3	±5	±10	±15	±25	±45
Longueur	m	1	3	5	10	20	30	50	100

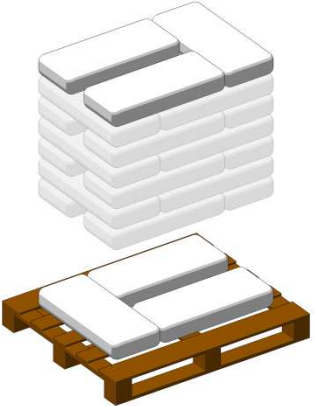
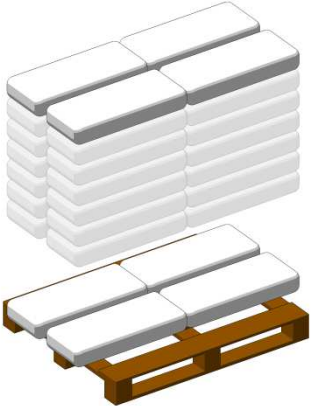
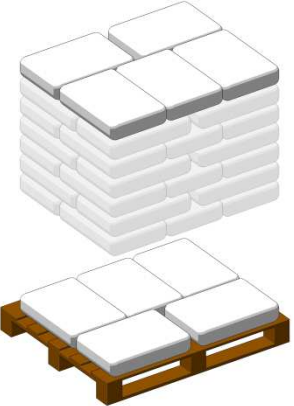
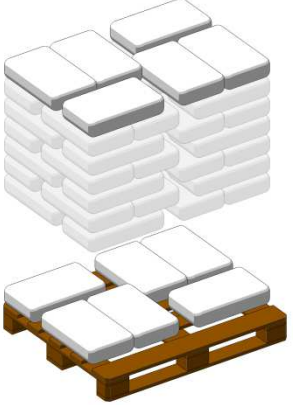
CHIMPAL	600.S1000.G067.053.OR3
---------	------------------------

BECKMANN

Echelles :	Dessine par: VILACROUX	Le : 14/03/2016	A1607/d
------------	------------------------	-----------------	---------

1.4. Anordnung

1.4. Anordnung

0300 - 0301	0402	0500 - 0501
		
0606 - 0607	0903 - 0904	
		

1.5. Erklärungen

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

EC DECLARATION OF CONFORMITY

DER MATERIALEN BEZÜGLICH DIE DER INTERNE FESTIGUNGSKONTROLLE UNTERWORFEN SIND

(nach Anlage IIA der Direktive 2006/42/CE)

CONCERNING THE EQUIPMENTS SUBJECTED TO THE INTERNAL CONTROL OF FABRICATION (according to appendix IIA of the directive 2006/42/CE)

Der unterzeichneter Hersteller erklärt dass die neue Arbeitsanlage

Undersigned manufacturer hereby declares that the new equipment specified here below

Benennung / *Designation*

PALETTIERANLAGE

Typ

CHIMIPAL 600.S1000.G067.053.OR3

N°

A1607

Kunde / *Customer*

BECKMANN

In der Gesamtheit der sachdienlichen Verfügungen befriedigt:

Complies with the relevant requirements of:

- der Maschine Richtlinie 2006/42/EG geändert

machinery directive 2006/42/CE modified

- der CEM Richtlinie 2004/108/EG (1)

CEM directive 2004/108/CE (1)

Und ist ebenfalls für die Bildung der technische Dokumentation der Maschine verantwortlich.

and is also responsible for compiling a technical manual for the machine.

- (1) Sofern die newtec standard Bestandteile benutzt gewesen sind oder sofern Sie selbst die Übereinstimmungsbeweise der Bestandteile erhalten haben, die Sie uns genau angegeben haben.

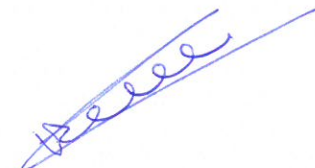
(1) If newtec bag palletizing standard components are used. Or, if you have obtained the CE conformity documents yourselves from the manufacturers of components you have requested.

Diese Erklärung ist nur rechtsgültig, wenn das Material den Empfehlungen entsprechend eingerichtet ist, die in der anwesende Dokumentation erscheinen.

This declaration is only valid if the equipment is installed and used in compliance with the recommendations provided in the present manual.

newtec bag palletizing
32 avenue de Suisse
F - 68110 ILLZACH

Illzach, den 6. Juli 2016



David BAINIER

Leiter Abwicklung / *Design department manager*

KONTROLLBESTÄTIGUNG

MANUFACTURER'S TEST CERTIFICATE

Benennung / *Designation*

Typ:

N°:

Kunde / *Customer*

PALETTIERANLAGE

CHIMIPAL 600.S1000.G067.053.OR3

A1607

BECKMANN

Es wird bestätigt, dass die durchgehende Druckhöhe in einem gegebenen Zeitraum (Laeq) konstant und ausgeglichen ist, und bei einer Entfernung von 1 Meter unter den 80 dB (A) liegt.

Das Ausrüstungstragen von Hörschutz ist obligatorisch.

We hereby certify that the continuous noise pressure level A measured does not exceed 80 dB (A) at 1 meter (L_{Aeq}).

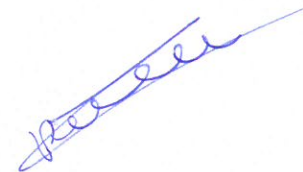
Ear protection equipment is compulsory.

newtec bag palletizing

32 avenue de Suisse

F – 68110 ILLZACH

In ILLZACH, den 6. Juli 2016



David BAINIER

Leiter Abwicklung / *Design department manager*

Kunde / *Customer*

BECKMANN

N°

A1607

Die Verfügbarkeit der Ersatzteile :

Availability of spare parts:

Sie haben die Versicherung, alle Stücke unserer Herstellung und nach unseren Plänen für Ihr Material zu finden

You will be sure to find all parts we make and according to our drawings for your equipment

Typ

CHIMIPAL 600.S1000.G067.053.OR3

Sogar nach dem Stoppen von ihrer Herstellung.

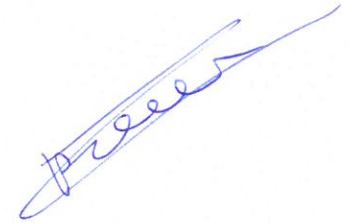
even if they are not made anymore.

Die nicht angefertigten Stücke nach unseren Plänen betreffend „sogenannte Stücke des Handels“ wie die Detektoren, der Getriebemotoren, der Automat, die Lagern, die Rollen, die Bänder oder Gurten u.s.w. Auswechslungsstücke können vorgeschlagen werden, sowie der Vorschlag technischer Hilfe.

For parts not our making, bought from suppliers, such as sensors, motoreducers, PLC, etc. substitution parts will be proposed, as well as technical support.

newtec bag palletizing
32 avenue de Suisse
F – 68110 ILLZACH

ILLZACH, den 6. Juli 2016



David BAINIER

Leiter Abwicklung / *Design department manager*

1.6. Erkennungszeichen

- Das Markierungsschild und das EG-Markierungsschild befinden sich auf einem der hinteren Stützen des Palettierersgerüst (siehe beiliegendes Dokument)



- Die Einzelheit der maximalen und erlaubten Lasten befindet sich auf der nächsteTabelle :

maximales Einzelgewicht	50 kg
maximales Reihengewicht	150 kg
maximales Lagegewicht	250 kg
maximales Vollpalettengewicht (Leerpalette inbegriffen)	2050 kg

NEWTEC BAG

PALLETIZING

32, Avenue de Suisse - 68110 ILLZACH FRANCE
Tél. +33 (0)389 633 750 / Fax. +33 (0)389 618 212
info@newtecbag.com / www.newtecbag.com

Manufacturing Number : A1607

Year : 2016

Type : 600.S1000.G067.053.OR3

Designation : EQUIPEMENT DE PALETTISATION

Maximum load: see Instructions Manual

2. ANWEISUNGEN FÜR VERPACKUNG, TRANSPORT UND LAGERUNG

	Bei Land	Bei See
Verpackung	Die Frachtgutvorbereitung der einzelnen Maschinenbaugruppen wird von uns vorgenommen, so dass alle Baugruppen mit größtmöglicher Sicherheit bewegt werden können.	Die Materialien sind auf Holzlagungsträgern (SKID) eingepackt und verkeilt. Nachdem Trockenmittelbeutel in den Bezügen eingefügt wurden, werden diese bezügt und thermogeseigtelt. Die SKID werden innerhalb des Behälters geschoben.
Transport	Das Verkeilen und Festsetzen der verschiedenen Elemente wurde sorgfältig vorbereitet, um ihre Sicherheit während des Transports zu gewährleisten.	Die Beförderungsbedingungen sind FOB (Free On Board) nach Incoterms Industrie-und Handelskammer 1990.
Lagerung	Die Anlagenteile müssen in einem geschlossenen und belüfteten Raum gelagert werden und gegen Klimaeinflüsse (Frost/Regen/Sonne) geschützt sein. Die Lagertemperaturen liegen zwischen min. -5°C und max. +55°C. Der Feuchtigkeitsgehalt darf maximal 95% (kondensatfrei) betragen. <i>Anmerkung:</i> Es wird davon ausgegangen, dass der Kunde bei Eingang der Anlagenteile eine Prüfung durchführen muss und eine Abnahme der besagten Anlagenteile erfolgt. Newtec bag palletizing kann keine Haftung für Anlagenteile übernehmen, die beim Transport oder der Lagerung verloren gegangen sind oder beschädigt wurden.	
Lagerdauer	Gemäß den im Folgenden beschriebenen Bedingungen beträgt die Lagerdauer (einschließlich Transport) maximal zwölf Monate, wobei alle 3 Monate eine Prüfung der Anlagenteile durchgeführt werden muss. Wenn Kondensatbildung festgestellt wird, muss der Kunde die Reinigung und den Austausch der Teile übernehmen, an denen es zur Korrosion gekommen ist. <i>Anmerkung:</i> Die Einlagerung der Anlagenteile geschieht unter der Verantwortung des Kunden. Newtec bag palletizing haftet nicht für Schäden, die bei der Lagerung entstehen.	Gemäß den im Folgenden beschriebenen Bedingungen beträgt die Lagerdauer (einschließlich Transport) maximal zwölf Monate, wobei alle 3 Monate eine Prüfung der Anlagenteile und besonders eine visuelle Kontrolle der Dichtheit der Schutzhüllen durchgeführt werden muss. Während dieser vierteljährlichen Beaufsichtigung soll der Kunde die Erneuerung der Trockenmittelbeutel vornehmen. Er soll sich dann, noch einmal, von der Dichtheit der Hüllen überzeugen. Wenn eine Verdichtungsbildung festgestellt ist, soll der Kunde die Reinigung und den Ersatz der Stücke übernehmen, die die Korrosion ertragen haben. <i>Bemerkung:</i> Die Materialien sind unter Verantwortung des Kunden eingelagert. NEWTEC BAG PALLETIZING könnte für Verantwortlichen von den bewirkten Schäden während der Lagerung nicht verpflichtet sein.

3. ANWEISUNGEN FÜR DIE MONTAGE UND INBETRIEBNAHME

- 3.1. Warnung für die Handhabung
- 3.2. Handhabungspläne
- 3.3. Montage- und Installationsverfahren
- 3.4. Anschluss an das Stromnetz
- 3.5. Vorsichtsmaßnahmen vor der Inbetriebnahme
- 3.6. Kontrollen und Endprüfungen für den Produktionsstart

3.1. Warnung für die Handhabung.

Alle mit der Handhabung und dem Anheben der Anlage zusammenhängenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem und befugtem Personal ausgeführt werden.

- Die Bediener müssen angemessene und individuelle Schutzausrüstungen tragen, wie etwa:

Tragen eines Schutzhelms	Tragen von Ohrenschützern	Tragen von Sicherheitsschuhen	Tragen von Schutzbrillen	Tragen von Handschuhen
				

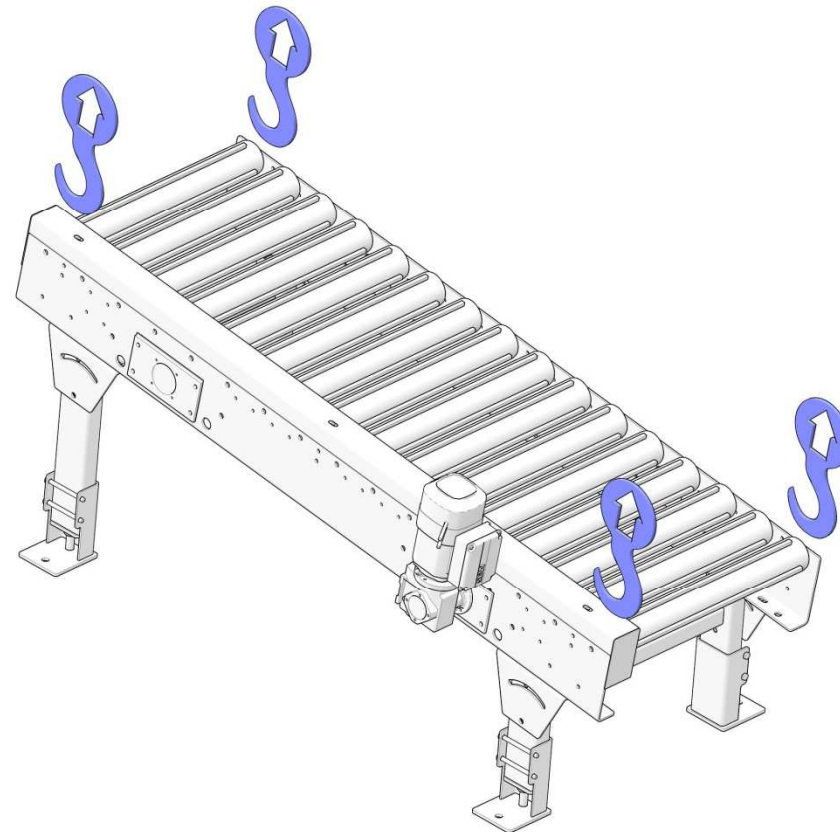
- Es ist strengstens untersagt, sich unter den angehobenen Lasten zu bewegen oder aufzuhalten.
- Vor jedem Hub- und Handhabungsvorgang ist zu prüfen, ob während der Lagerung Schäden an den Anlagenteilen entstanden sind.
- Achten Sie darauf, dass kein Hubgeschirr auf zerbrechlichen Komponenten (Instrumente – Steuerelemente – Getriebemotoren usw.) aufliegt oder diese beschädigt.

3.2. Handhabungspläne

400

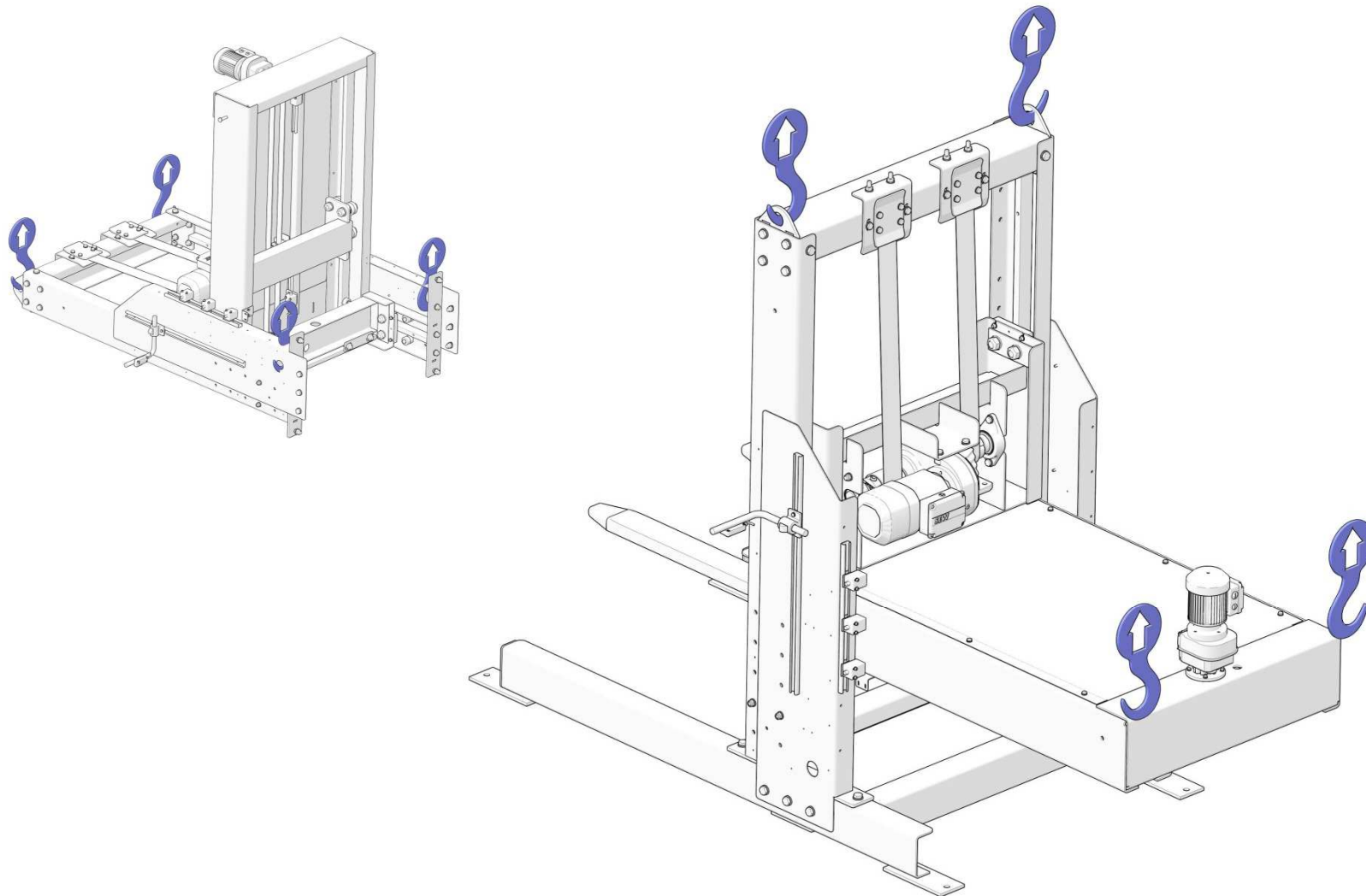


05A



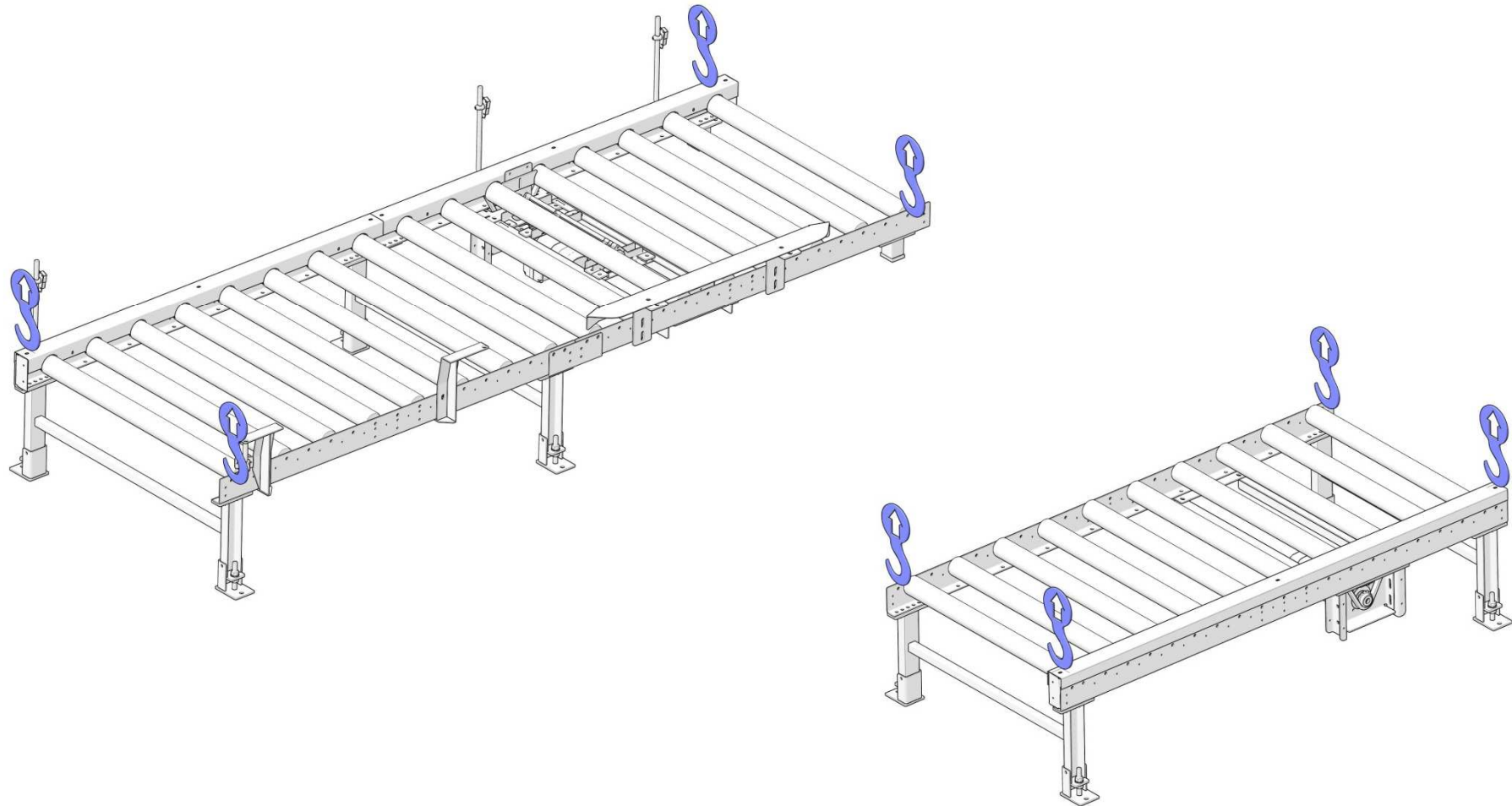
75A

640



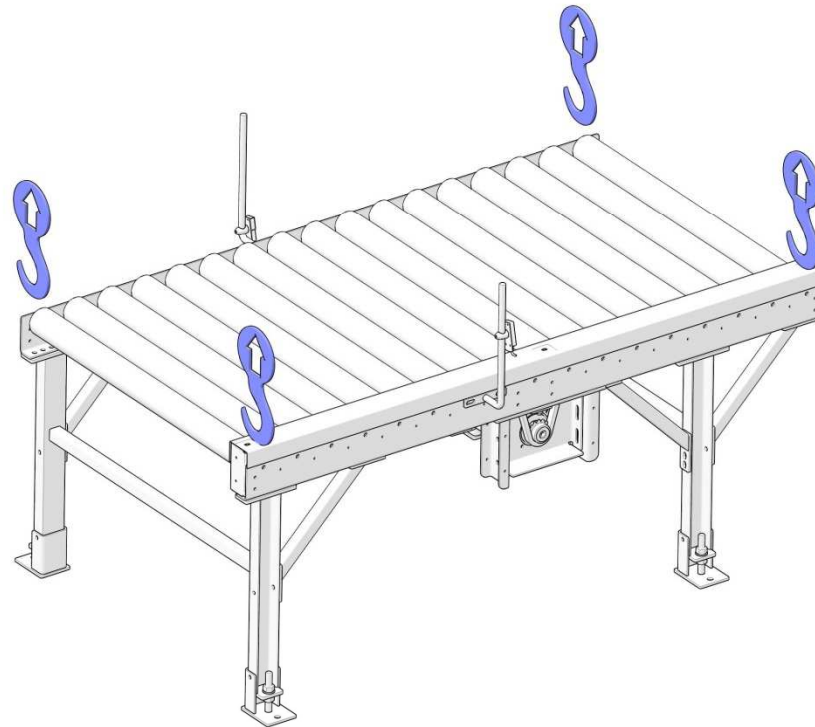
80A (INFEED)

220



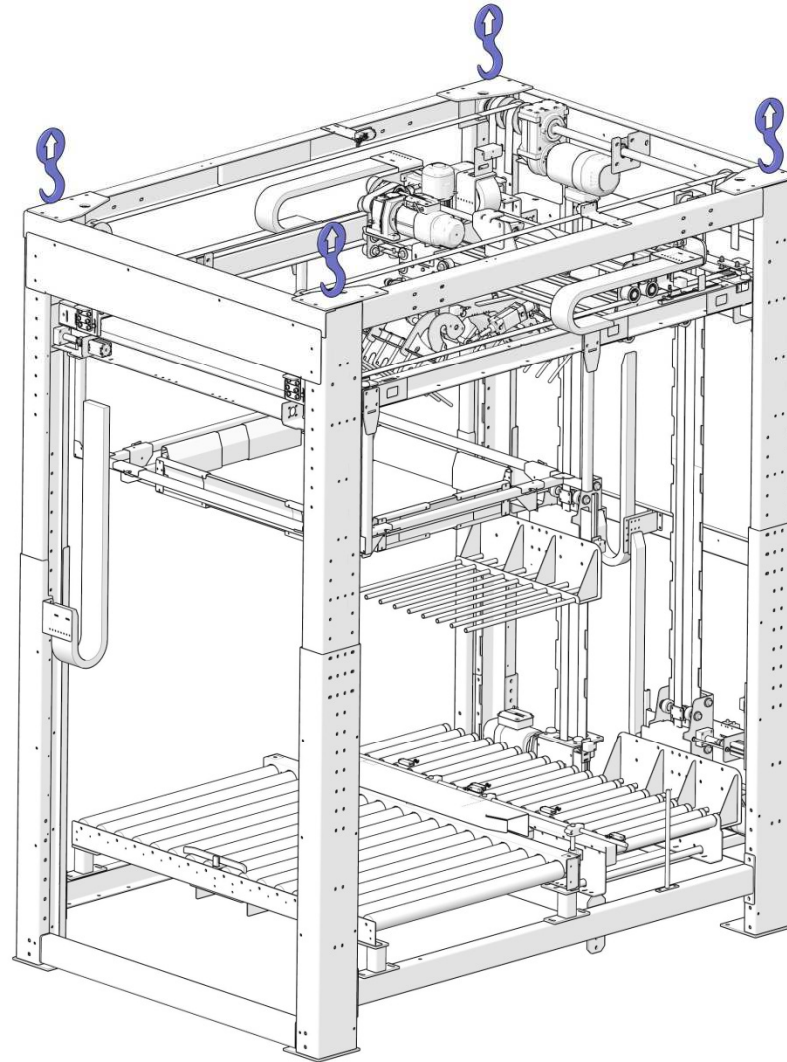
80A (OUTFEED)

380



G600

2700



3.3. Montage- und Installationsverfahren

3.3.1. Allgemeines

In dem Verfahren werden die Hauptvorgänge beschrieben.

Der Installationsplan sowie die Übersicht der elektrischen Klemmleisten des Schaltplans sind erforderlich, um die Arbeiten unter den besten Bedingungen auszuführen.

3.3.2. Prüfung

Überprüfen Sie mithilfe der Packliste, ob die Lieferung vollständig ist und nichts fehlt.

Prüfen Sie den einwandfreien Zustand des Materials und teilen Sie beim Transport oder der Lagerung entstandene Schäden mit.

3.3.3. Handhabung – Anheben

Siehe die Abschnitte 3.1. – 3.2.

Alle Arbeiten zur Handhabung und zum Anheben der Anlagenteile werden unter der Verantwortung des Kunden ausgeführt.

3.3.4. Positionierung der Anlagenteile

Zeichnen Sie auf dem Boden die Hauptachsen der Anlage auf:

- Gurtförderachse
- Querachse der Palettieranlage
- Leerpallettenmagazinachse

3.3.5. Mechanische Vormontage

Leerpalletten-Verteiler (Foto 1)

- Montage der Füllstücke auf den Holmen des Leerpalletten-Verteilers durch Verschraubung.

FOTO 1



Holmen

Befestigungs-
schrauben



Oberes Teil des Palettierers

- Den Schaltschrank vom Palettierer trennen
- Die 8 Bolzen, die das oberer Teil festhalten, abschrauben (siehe Foto)
- Das oberer Teil des Gestells hochheben
- Auf die richtige Höhe einstellen und die Bolzen anziehen
- Die Sicherheiten der Hebebühne freigegeben
- Die Führungsschienen hochziehen und sie auf das Gestell befestigen
- Der Mast der Sackhubvorrichtung hochziehen und ihn auf den Träger und Querbalken befestigen
- Den Hebebühnetisch auf sein Träger montieren, mit der Versäzung von einem Schritt, Richtung Palettierer Auslauf
- Die Portalsensoren einrichten
- Die Kabelschleppträgern wieder montieren
- Herstellung der elektrischen und pneumatischen Anschlüsse.



Befestigungs-
schrauben

3.3.6. Installation

➤ Von newtec bag palletizing überwachte Installation

- ✓ MENGENMÄSSIGE KONTROLLE des Materials nach der Packungsliste.
- ✓ QUALITÄTSKONTROLLE Materials (Zerbrechen, Beschädigung des Materials während der Überführung, während der Ausladung)
- ✓ DIE ANLAGENTEILE werden durch den Kunden nach Anweisungen der Mitarbeiter von newtec bag palletizing installiert.

➤ Installation durch Mitarbeiter von newtec bag palletizing und/oder den Kunden.

- ✓ MENGENMÄSSIGE KONTROLLE des Materials nach der Packungsliste.
- ✓ QUALITÄTSKONTROLLE Materials (Zerbrechen, Beschädigung des Materials während der Überführung, während der Ausladung)
- ✓ VORZEICHNUNG DES ACHSEN auf dem Boden (siehe Übersichtsplan)

Die hauptsächliche Achsen sind:

- Gurtförderachse
- Querachse der Palettieranlage
- Leerpallettenmagazinachse.

3.3.7. Mechanische Montage der Linie

Siehe Übersichtsplan

- AUFSTELLUNG IN REIHENFOLGE:

- * die Palettieranlage, die Brücke mit dem Greiffer
- * die Vollpalettenrollenbahn
- * die Leerpallettenrollenbahn
- * der Leerpallettenverteiler
- * das Anschlagblech
- * der Produktverteiler
- * die Lichtschränke werden auf Rollenbahnen aufgebaut.
- * die Doppeltlichtschränke auf Pfosten werden eingerichtet
- * wenn notwendig, den Schaltschrank wieder anschließen (siehe Schaltplan)
- * den Luftdruckanschluss wieder anschließen (siehe Pneumatischerplan)
- * alle regulierbare Gestelle von den Rollenbahnen anschweißen
- * die Sicherheitsgittern werden auf Pfosten festgeschraubt, die auf dem Boden festgeboltzt werden.
- * die Einrichtung mit Expansionsboltzen auf den Boden befestigen.



ACHTUNG:

Die Ausrichtung muss nach ca. 1 Betriebsstunde der Anlage ausgeführt werden.

3.3.8. Elektrische Montage der Linie

Siehe den Übersichtsplan und die elektrische Pläne

- Die elektrische Montage besteht im Wesentlichen aus der Neuverlegung und dem Neuanschluss aller Kabel, die von den Anlagenteilen zu den unterschiedlichen Klemmleisten des Schaltschranks führen.

3.4. Anschluss an das Stromnetz

3.4. Anschluss an das Stromnetz

TECHNISCHE DATEN DES STROMNETZES

Die elektrische Anlage der Maschine ist für den Betrieb an einem elektrischen Stromnetz mit den folgenden Eigenschaften vorgesehen:

- Nennspannung : 400V
- Frequenz : 50Hz
- Anzahl der verwendeten Phasen : 3
- Schutz der elektrischen Anlage gemäß NFC 15100 oder CEI 364 oder HD 384

VERSORGUNGSKABEL

Das aus 3 Phasen und dem Schutzleiter bestehende Versorgungskabel muss im elektrischen Schaltschrank an den vorgesehenen Stellen angeschlossen werden:

- Schutzleiter : PE
- Die 3 Phasen : am Haupttrennschalter (Stromzufuhr)

Der Querschnitt und die Länge dieser Leiter müssen den Angaben in den folgenden Tabellen entsprechen:

<i>STROM an A</i>	<i>Min. Q in mm²</i>	<i>Max. Q in mm²</i>
$I \leq 12$	1.5	6
$12 < I \leq 16$	2.5	6
$16 < I \leq 23$	4	6
$23 < I \leq 29$	6	6
$29 < I \leq 40$	10	16
$40 < I \leq 53$	16	16
$53 < I \leq 67$	25	70
$67 < I \leq 83$	35	70

Querschnitt (mm ²)	Bemessungsstrom der Sicherungen vom Typ aM (A)								
	16	20	25	32	40	50	63	80	100
1.5	55/64	37/45	25/30	15/20					
2.5	116	84/94	58/68	40/49	26/32	17/20			
4	181	147	118	84/95	58/68	42/48	28/33	18/23	
6	273	223	178	139	105/117	79/89	55/64	37/42	26/31
10				227	181	147	113/125	80/94	57/69
16						236	189	151	120
25		L maxi in Meter						231	185
35									262

Querschnitt (mm ²)	Bemessungsstrom der Sicherungen vom Typ B (A)											
	6	10	13	16	20	25	32	40	50	63	80	100
1.5	296	178	137	111	89	71	56	44	36	28	22	18
2.5	494	296	228	185	148	119	93	74	59	47	37	30
4	790	474	385	296	237	190	148	119	95	75	59	47
6		711	547	444	356	284	222	178	142	113	89	71
10			912	741	593	474	370	296	237	188	148	119
16					948	759	593	474	379	301	237	190
25							926	741	593	470	370	296
35									830	658	519	415
50										894	704	563

Querschnitt (mm ²)	Bemessungsstrom der Sicherungen vom Typ C (A)											
	6	10	13	16	20	25	32	40	50	63	80	100
1.5	148	89	68	56	44	36	28	22	18	14	11	9
2.5	247	148	114	93	74	59	46	37	30	24	19	15
4	395	237	182	148	119	95	74	59	47	38	30	24
6	593	356	274	222	178	142	111	89	71	56	44	36
10	988	593	456	370	296	237	185	148	119	94	74	59
16		948	729	593	474	379	296	237	190	150	119	95
25				926	741	593	463	370	296	235	185	148
35						830	648	519	415	329	259	207
50							880	704	563	446	351	281

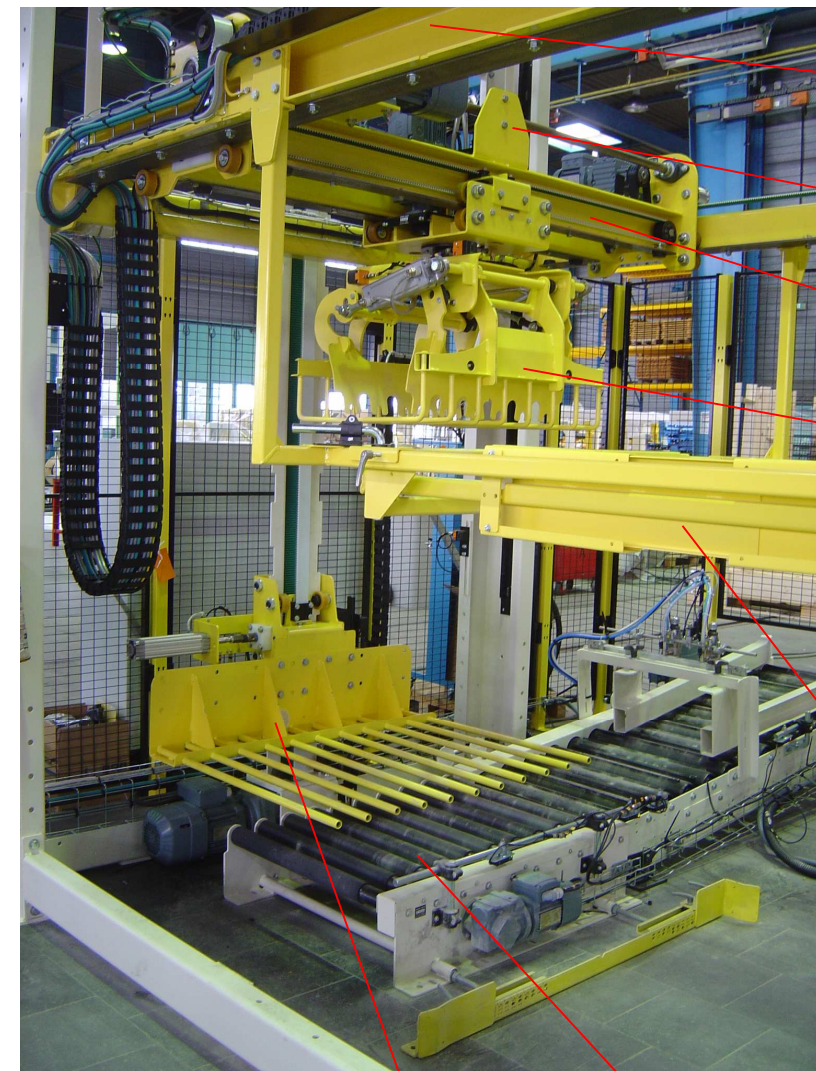
3.5. Vorsichtsmaßnahmen vor der Inbetriebnahme

1. Stellen Sie sicher, dass sich **keine Person** im Anlagenbereich aufhält.
2. Die Fotozellen und Reflektoren müssen **sauber** sein.
3. Stellen Sie sicher, dass der Druck im Druckluftkreis bei **ca. 6 bar** liegt.
4. Prüfen Sie die **Versorgungsspannung**, bevor Sie den Hauptschalter bestätigen.
5. Prüfen Sie, ob Größe und Typ der **Sicherungen** richtig sind.

3.6. Kontrollen und Endprüfungen für den Produktionsstart

4. BETRIEBSANLEITUNGEN

BETRIEBSANLEITUNG DES G300



Portal

Schlitten

Brück

Greifer

Rahmen
Sackführung

Sack-
hubvorrichtung

Rollenbahn
Sackaufnahme

INHALT

I.	START.....	4
II.	PRÄSENTATION.....	5
A.	PRÄSENTATION DES SCHALTPULTS.....	5
B.	AUFBAU DER MENÜS.....	6
III.	REZEPTAUSWAHL.....	7
IV.	PRODUKTIONSAUFNAHME.....	9
A.	STARTVORGANG	9
B.	STOPPVORGANG	13
C.	SIMULATIONSBETRIEB	14
D.	LEERUNG DER PALETTIERANLAGE	15
E.	PALETTENWECHSEL.....	16
V.	REZEPTERSTELLUNG.....	17
VI.	EINSTELLUNG DES REZEPTS.....	22
A.	EINSTELLUNG DER SACKPOSITION.....	29
VII.	REZEPTKOPIE.....	31
VIII.	HANDBETRIEB.....	32
IX.	WARTUNGSMODUS.....	33
A.	BEWEGEN DER PALETTIERANLAGE IM WARTUNGSBETRIEB.....	33
B.	ANZEIGEN UND VERSTEHEN DER DIAGNOSEHILFEN.....	34
X.	FEHLER UND HISTORIE.....	36
A.	ANZEIGEN UND QUITTIEREN EINES FEHLERS	36
B.	Fehlerhistorie.....	37
C.	LISTE DER FEHLER, URSACHEN UND ABHILFEMASSNAHMEN	39
XI.	OPTIONEN.....	43
A.	Fixierung.....	43
B.	KARTONABLAGE	44
C.	UMREIFUNGSMASCHINE	44
XII.	ANHANG.....	48
A.	Einstellung der Uhrzeit und des Datums	48
B.	Sack- und Palettenzähle	49
C.	Wechseln der Sprache	49
D.	Reinigung des Bildschirms	50
E.	SPEICHERN	50

I. START

- ☞ Schalten Sie die Maschine ein.
- ☞ Warten Sie, bis die Begrüßungsseite erscheint (schwarzer Bildschirm mit einem Zähler oben rechts)

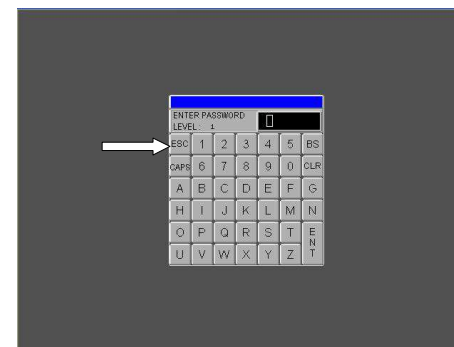


- Bei Erscheinen der Begrüßungsseite ertönt das akustische Warnsignal.
- ☞ Drücken Sie auf , um es zu stoppen.

Mehrere Auswahlmöglichkeiten:

-  Automatikbetriebsseite
-  Handbetriebsseite
-  Inhalt
-  Rezepteinstellungsseite

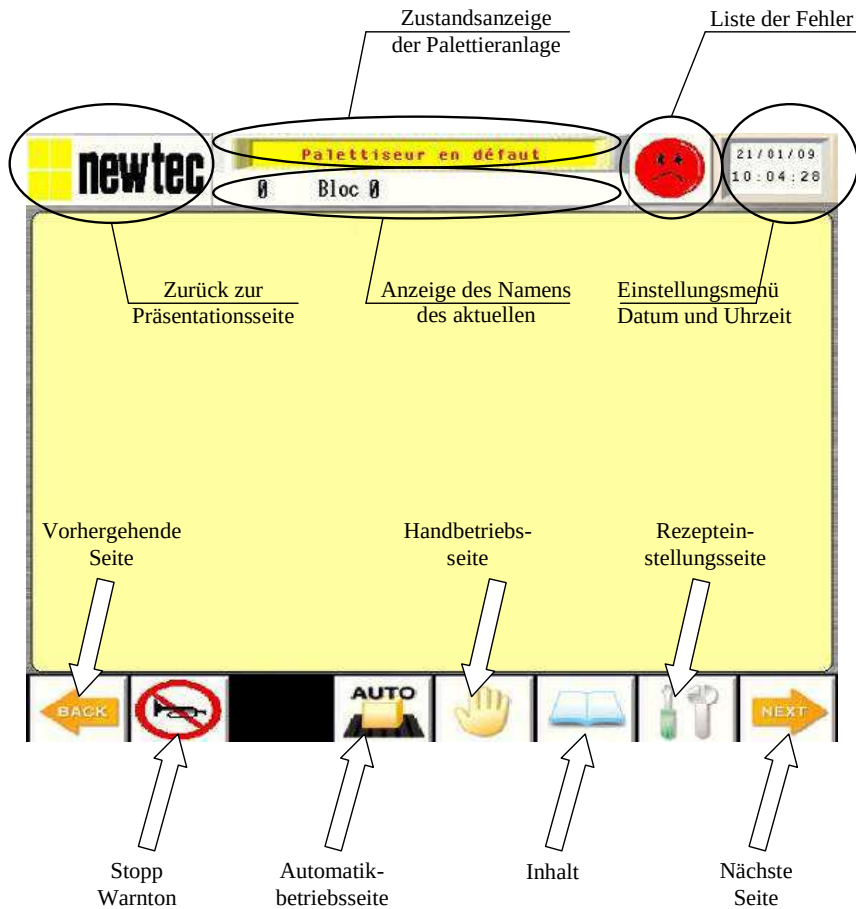
- ⚠ Achtung: Die Seite "Rezepteinstellung"  ist nur befugtem Personal zugänglich.



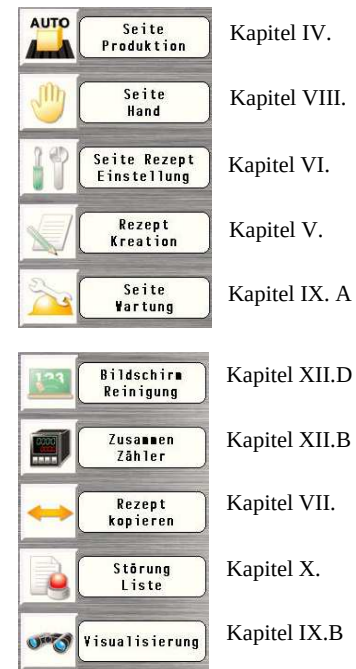
- ☞ Geben Sie das Passwort ein (befugtes Personal)
- ☞ Drücken Sie auf "ESC" (unbefugtes Personal)

II. PRÄSENTATION

A. PRÄSENTATION DES SCHALTPULTS



B. AUFBAU DER MENÜS



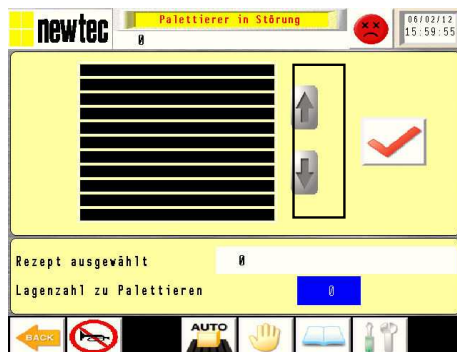
III. REZEPTAUSWAHL



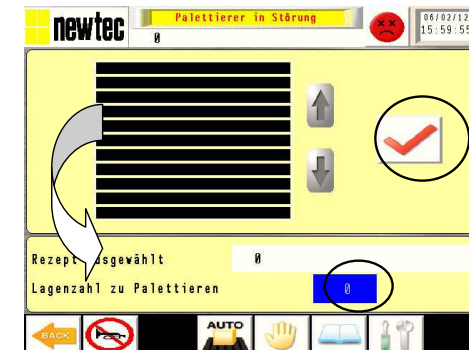
☞ Wählen Sie die Taste "AUTO", um auf die Rezeptauswahl zuzugreifen.



☞ Drücken Sie auf das Rechteck, um auf die Liste mit den Rezepten zuzugreifen.



☞ Mit den Pfeilen ↑ oder ↓ wählen Sie das Rezept aus.



- ☞ Bestätigen Sie das auszuwählende Rezept mit der Taste ☒.
- ☞ Prüfen Sie, ob es ausgewählt ist, indem Sie seinen Namen in der Registerkarte 'Ausgewähltes Rezept' anzeigen.
- ☞ Wählen Sie die auf der Palette abzulegende Lagenzahl aus.

IV. PRODUKTIONSAUFNAHME



A. STARTVORGANG



Wenn die Zustandsanzeige der Palettieranlage "Palettieranlage gestört" anzeigt.

☞ Drücken Sie auf die Taste , um auf die Liste der aktiven Fehler zuzugreifen.



☞ Löschen Sie die Fehlerursachen (z.B. die NOT-AUS-Taster zurücksetzen)



☞ Quittieren Sie sie durch Drehen des Schlüssels.
☞ Kehren Sie zurück zur Automatikbetriebsseite



Weitere Informationen über die Fehler finden Sie in Kapitel X "Fehler"



Wenn die Anzeige "Nicht in Ausgangsstellung" anzeigt
☞ Drücken Sie auf die Taste "ON" des Feldes



☞ Kontrollieren Sie die Anzahl kompletter auf der Palette abgelegter Lagen sowie die Anzahl Sacke der letzten Lage, wenn sie nicht komplett ist.

⚠ Dieser Vorgang ist sehr wichtig für die Neueinstellung des Portals und des Programms. Bestätigen Sie mit der Taste .



Die Zustandsanzeige zeigt "Wird initialisiert" an, und die Palettieranlage geht in die Ausgangsstellung.

Wenn in der Anzeige "Palettieranlage wartet" erscheint, ist die Palettieranlage produktionsbereit.

Wenn sich die Palettieranlage nicht bewegt und in der Anzeige immer noch "Wird initialisiert" steht

↳ Drücken Sie auf "Startbedingungen sehen".



Die in rot dargestellten Startbedingungen blockieren den Produktionsstart.
Die Palettieranlage kann nicht selbständig in die Ausgangsstellung gehen, wenn:

- * Es einen Sack auf der Hubvorrichtung gibt:
↳ Entfernen Sie ihn.
- * Es keine Palette mehr im Gestell gibt.
↳ Legen Sie eine Leerpallette ein.



Die Option "Beladung Palette".

- ↳ Wechseln Sie in den Handbetrieb
- ↳ Drücken Sie auf "Palettenwechsel".
- ↳ Kehren Sie zur Automatikbetriebsseite zurück.

* Erstellen Sie ein Rezept, wenn das mit OK ausgewählte Rezept in rot erscheint (Siehe Kapitel Rezepterstellung).

* In den anderen Fällen sollte sich die Palettieranlage selbständig neu einstellen.



Wenn alle Bedingungen für den Produktionsstart erfüllt sind:

↳ Drücken Sie auf die Taste "START".

Die grüne Taste blinkt und das akustische Warnsignal warnt vor dem Start der Linie.
Nach 3 Sekunden startet die Palettieranlage mit der Produktion.

B. STOPPVORGANG



☞ Drücken Sie auf die Taste "STOP", um die Palettieranlage zu stoppen.

Wenn sich die Palettieranlage bewegt, blinkt die Taste "STOP".

Die Zustandsanzeige zeigt "Stoppanforderung" an.

Die Palettieranlage blockiert die Sackzufuhr und stoppt, wenn sie sich wieder in der Ausgangsstellung befindet.

Die Palettieranlage ist gestoppt, wenn in der Anzeige "Palettieranlage wartet" erscheint.

C. SIMULATIONSBETRIEB

Im Simulationsbetrieb kann die Palettieranlage leer betrieben werden. Dadurch ist Folgendes möglich:

- Sie können die Einstellungen eines Rezepts überprüfen.
- Das Wartungspersonal kann den Betrieb der Palettieranlage kontrollieren.



Stellen Sie sicher, dass sich kein Sack in der Palettieranlage befindet und dass eine Leerpallette im Gestell vorhanden ist.

☞ Starten Sie die Palettieranlage im Produktionsbetrieb gemäß des Startvorgangs.

☞ Drücken Sie auf die Taste "Simulation".

Die Anzeige zeigt "Simulationsbetrieb aktiviert" an.

Im Kapitel "Stoppvorgang" erfahren Sie, wie der Simulationsbetrieb gestoppt wird.

D. LEERUNG DER PALETTIERANLAGE

Nach Durchführung eines Produktionstyps und wenn die Palette unvollständig ist:
 ➤ Drücken Sie auf die Taste "Leerung der Palettieranlage", um eine Leerung zu starten.

Die Bänder drehen sich über eine bestimmte Zeit. Dann hebt sich der Rahmen, um die Palette freizugeben.



- Entnehmen Sie die unvollständige Palette.
- Legen Sie eine Leerpallette ein.
- Starten Sie eine neue Produktion, indem Sie den Fehler "Tür offen" oder "Lichtschranke" quittieren.
- Wählen Sie das Rezept für die neue Produktion aus.
- Drücken Sie auf die Taste "Zyklusstart".

E. PALETTENWECHSEL

Der automatische Palettenwechsel erfolgt ohne Eingreifen des Bedieners.

Manueller Palettenwechsel:

Wenn eine Palette vollständig ist, eine Leerung angefordert wurde oder die Taste "Palettenwechsel" auf der Handbetriebsseite betätigt wurde, geht der Rahmen in die obere Position.

- Öffnen Sie die Tür
- Entnehmen Sie die volle Palette.
- Legen Sie eine Leerpallette in das Gestell ein.
- Quittieren Sie den Fehler "Tür offen".
- Drücken Sie auf die Taste "Zyklusstart".
- Oder drücken Sie im Handbetrieb erneut auf die Taste "Palettenwechsel".

Der Rahmen geht automatisch wieder in die untere Position.



Achtung:

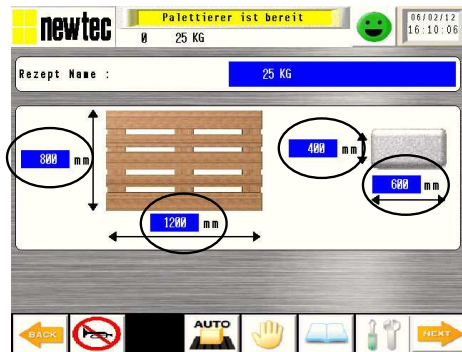
Legen Sie niemals eine unvollständige Palette wieder in das Gestell ein. Der Fallrahmen könnte gegen die Säcke stoßen und sich verformen.

V. REZEPTERSTELLUNG



☞ Wählen Sie das zu erstellende Rezept aus (siehe Kapitel III)

Achtung: Prüfen Sie das ausgewählte Rezept.
Bei der Rezepterstellung wird das alte Rezept gelöscht, wenn die Berechnung bestätigt wird.



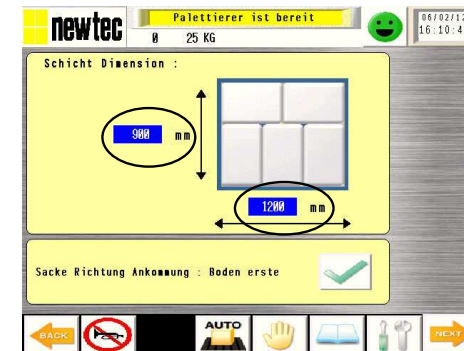
☞ Geben Sie die Abmessungen der Leerpallette und des vollen Sacks ein.



☞ Geben Sie dem zu erstellenden Rezept einen Namen.

☞ Bestätigen Sie durch Drücken auf "ENT".

☞ Wechseln Sie zur nächsten Seite mit der Taste "Next".



☞ Erzeugen Sie von Hand eine komplette Lage, indem Sie die Säcke auf den Boden stellen.

☞ Vermessen Sie die Lage.

☞ Geben Sie die Abmessungen am Bildschirm ein.

☞ Geben Sie an, ob die Säcke mit dem Boden nach vorn ankommen.

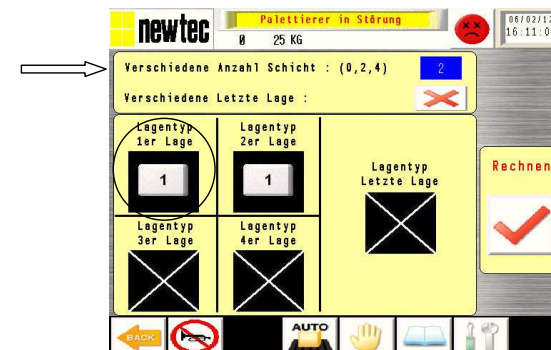
Wenn die Säcke mit dem "Boden nach vorn" ankommen.

☞ Lassen Sie ☒ unverändert.

Wenn die Säcke mit dem "Boden nicht nach vorn" ankommen.

☞ Drücken Sie auf die Taste ☐, die sich in ☒ umwandelt.

☞ Wechseln Sie zur nächsten Seite mit der Taste

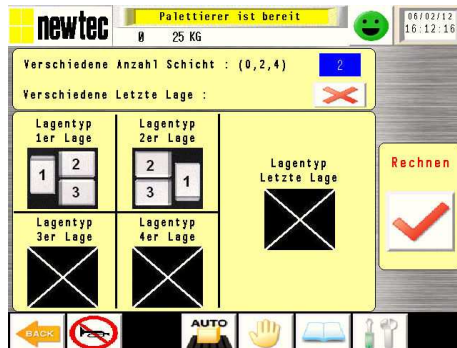


☞ Geben Sie die Lagenanzahl ein, die die Palettieranlage ausführen muss (0, 2 oder 4).

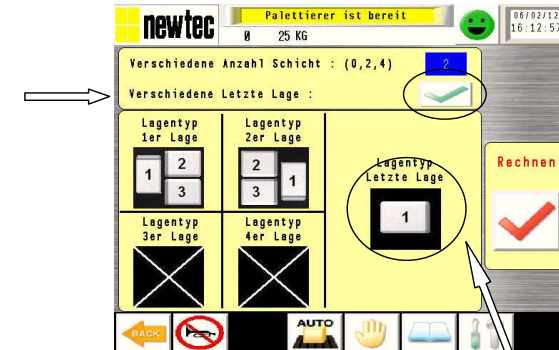
☞ Drücken Sie auf die Darstellung der Lage Nr. 1, damit die Liste mit den auf der Palettieranlage verfügbaren Lagenschemata erscheint.



- ↳ Drücken Sie auf die Zeichnung mit dem Lagenschema für die Lage Nr. 1.
- ↳ Kontrollieren Sie Ihre Wahl und bestätigen Sie sie mit der Taste ☒.



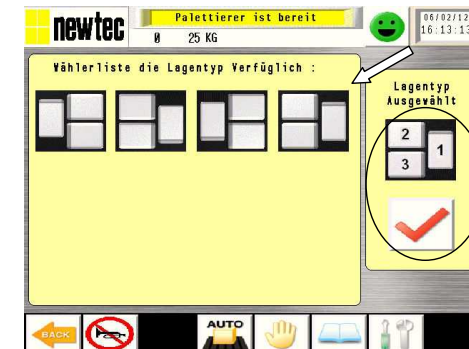
- ↳ Wiederholen Sie den obigen Vorgang für alle verschiedenen Lagen (2 oder 4)



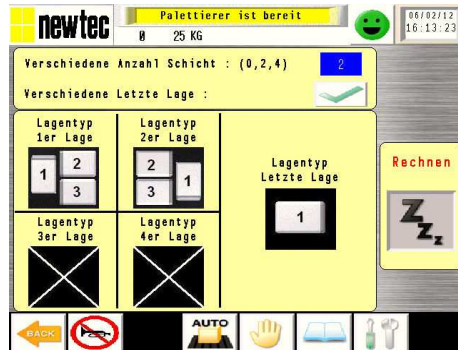
- Wenn die letzte Lage mit den anderen übereinstimmt:
- ↳ Drücken Sie auf die Taste ☒, die sich in ☐ umwandelt.

- Wenn die letzte Lage von den anderen abweicht:
- ↳ Lassen Sie ☒ unverändert.

- ↳ Drücken Sie auf die Darstellung der letzten Lage, damit die Liste mit den auf der Palettieranlage verfügbaren Lagenschemata erscheint.



- ↳ Drücken Sie auf die Zeichnung mit dem Lagenschema für die letzte Lage.
- ↳ Kontrollieren Sie Ihre Wahl und bestätigen Sie sie mit der Taste ☒.



Wenn alle Lagen ausgewählt sind:

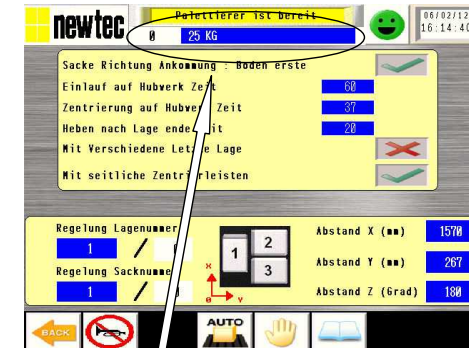
- ☞ Bestätigen Sie die Berechnung mit der Taste .
- Die Zeichnung  erscheint anstelle von .

Die Berechnungsdauer hängt von den eingegebenen Daten ab.
Zum Beispiel: 3 Sekunden pro unterschiedlicher Lage:
≈ 9 Sekunden für 2 Lagen + 1 letzte Lage unterschiedlich.

Nach Abschluss der Berechnung erscheint wieder .

- ☞ Drücken Sie auf eine der Shortcut-Tasten,  um dieses Menü zu verlassen.

VI. EINSTELLUNG DES REZEPTS

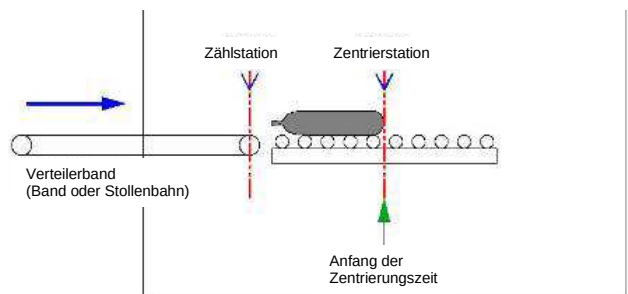


- ☞ Drücken Sie auf den Namen des Rezepts, um ihn zu ändern.

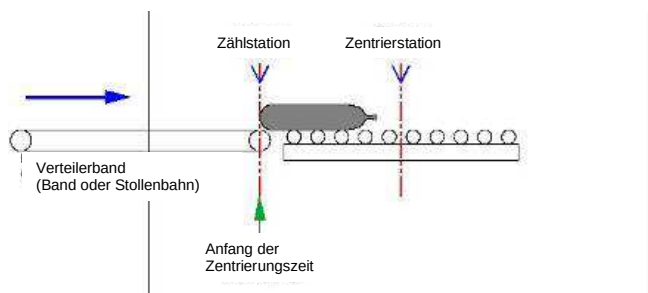
Ankunftsrichtung der Säcke:



- Wenn "Boden nach vorn" ausgewählt wurde, beginnt die Zentrierung des Sacks mit der ansteigenden Rampe der Sackzentrierstation.



- Wenn "Boden nicht nach vorn" ausgewählt wurde, beginnt die Zentrierung des Sacks mit der absteigenden Rampe der Sackzentrierstation. Dies ermöglicht eine genaue Zentrierung selbst mit einem genähten Sack, der mit dem Boden nach hinten ankommt.

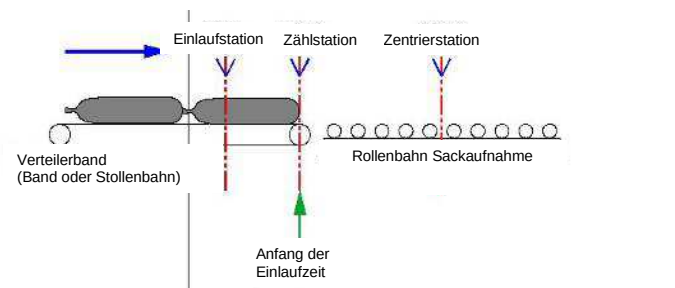


Einlaufzeit an der Hubvorrichtung:

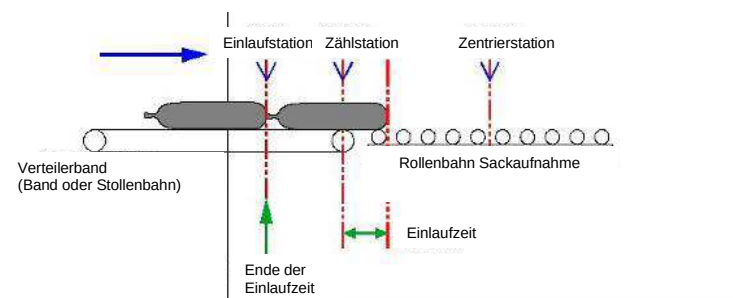


Dies ist die Zeit, in der ein Sack gleichzeitig die Einlaufzellen und die Zählerzelle abgedeckt. Nach Ablauf dieser Zeit stoppt der Verteilerband, wenn die Einlaufzelle immer noch durch einen Sack abgedeckt wird. Der erste Sack gelangt in die Palettieranlage, und der zweite Sack bleibt auf dem Verteilerband in Warteposition. Der Zweck ist dabei, nur einen Sack gleichzeitig auf die Rollenbahn der Sackaufnahme gelangen zu lassen. Diese Zeit wird in Zehntelsekunden (0,01) angegeben.

Einlaufbeginn



Einlaufzeit



Zentrierungszeit an der Hubvorrichtung:

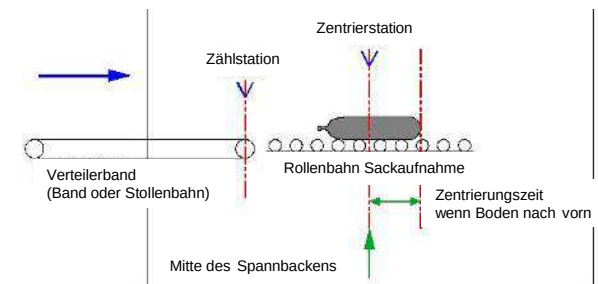
The screenshot shows the Newtec control interface with the following data:

- Palettierer ist bereit (Green smiley face)
- 0 25 KG
- 06/02/12 16:16:49
- Sacke Richtung Ankomung : Boden erste
- Einlauf auf Hubverk Zeit: 60
- Zentrierung auf Hubverk Zeit: 37** (highlighted with a white arrow)
- Heben nach Lage ende Zeit: 20
- Mit Verschiedene Letzte Lage: (Red X icon)
- Mit seitliche Zentrierleisten: (Green checkmark icon)
- Regelung Lagenummer: 1 / 10
- Regelung Sacknummer: 3 / 3
- Abstand X (mm): 1070
- Abstand Y (mm): 150
- Abstand Z (Grad): 90
- Buttons: BACK, STOP, AUTO, HAND, INFO

Dies ist die Zeit, in der ein Sack auf den Spannbacken zentriert wird.
Der Anfang dieser Zeitschaltung hängt von der Ankunftsrichtung der oben ausgewählten Säcke ab.
Die Stapelgüte hängt von der Einstellungsgüte ab.
Diese Zeit wird in Zehntelsekunden (0,01) angegeben.

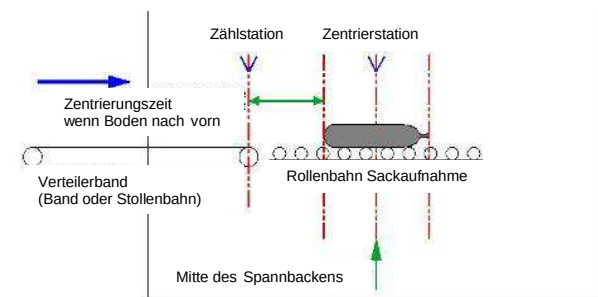
Zentrierungszeit

Boden nach vorn



Zentrierungszeit

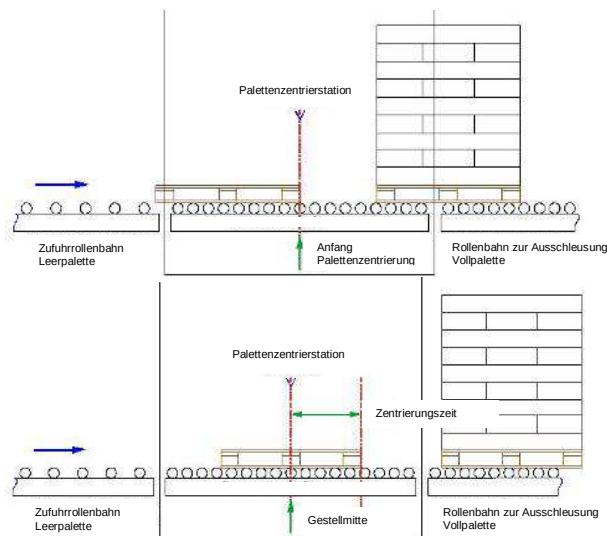
Boden nach hinten



Hebezeit Lagenende:



Wenn eine Lage beendet ist, fährt das Portal so weit hoch, bis die Zelle zum Absetzen der Lage freigegeben wird. Dazu kommt noch die "Hebezeit Lagenende". In dieser Zeit wird die Höhe des Portals möglichst genau so eingestellt, dass eine optimale Absetzgüte erreicht wird. Idealerweise gibt es nur einen minimalen Sacksturz. Bei dicken Säcken muss diese Zeit erhöht werden. Bei dünnen Säcken muss sie verringert werden. Diese Zeit wird in Zehntelsekunden (0,01) angegeben.



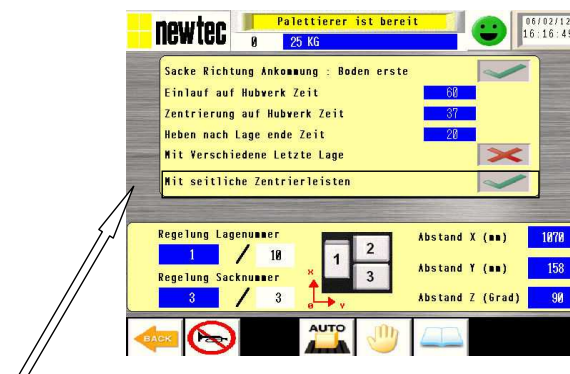
Zentrierungszeit der Palette: (Option automatischer Palettenwechsel)
Ab dem Moment, in dem die Leerpallette erkannt wird, ist die Gestell-Rollenbahn über eine bestimmte Zeit in Betrieb, um die Palette in der Palettieranlage zu zentrieren. Diese Zeit wird in Zehntelsekunden (0,01) angegeben.

Mit "Letzte Lage unterschiedlich":



Nur wenn ein Rezept mit unterschiedlicher letzter Lage erstellt wurde, kann mit oder ohne unterschiedliche letzter Lage palettisiert werden, indem das Kästchen aktiviert bzw. deaktiviert wird.

Mit Sackhalteklappen:



Beim Öffnen der Spannbacken kann der Druck, der durch die Sackhalteklappen auf den Sack ausgeübt wird, unterbrochen werden, wenn dieser leicht ist. Durch die Klappen, die den Sack halten, kann dieser nicht herunterfallen und seine Position auf der Palette verändert.

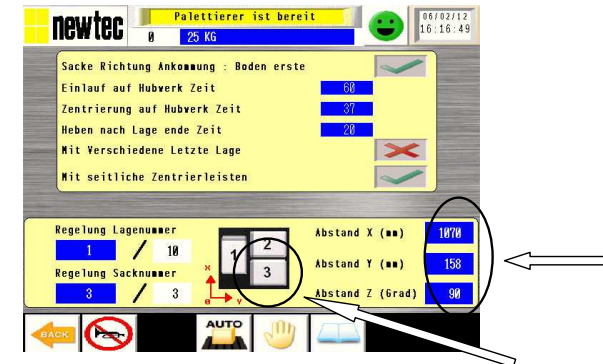
A. EINSTELLUNG DER SACKPOSITION



☞ Wählen Sie die Nummer der einzustellenden Lage aus.
Die Position der Säcke der genannten Lage wird angezeigt.



☞ Wählen Sie die Nummer des zu justierenden Sacks aus.
☞ Verwenden Sie die Nummern auf der Legendarstellung sowie die Achsmarkierung.



Ändern Sie die X-, Y- und Z-Maße des Sacks mithilfe der Achsmarkierung.

Die Anzahl unterschiedlicher Lagen wird bei der Rezepterstellung definiert ☐ und kann nicht geändert werden.

Wenn das Rezept mit 2 unterschiedlichen Lagen erstellt wurde, haben die Säcke der Lage Nr. 3 dieselben Maße wie die Säcke der Lage Nr. 1 und so weiter.



Wenn das Rezept mit einer unterschiedlichen letzten Lage erstellt wurde:
☞ Geben Sie die Nummer der letzten einzustellenden Lage ein, damit Sie auf die Sackparameter dieser Lage zugreifen können.

VII. REZEPTKOPIE



Stoppen Sie die Palettieranlage, um das Rezept zu kopieren!

- ↪ Mit diesem Menü können Sie das aktuelle Rezept in ein anderes Rezept kopieren.
- ↪ Wenn das aktuelle Rezept nicht das Rezept ist, das Sie kopieren möchten, schlagen Sie im Kapitel III "Rezeptauswahl" nach.

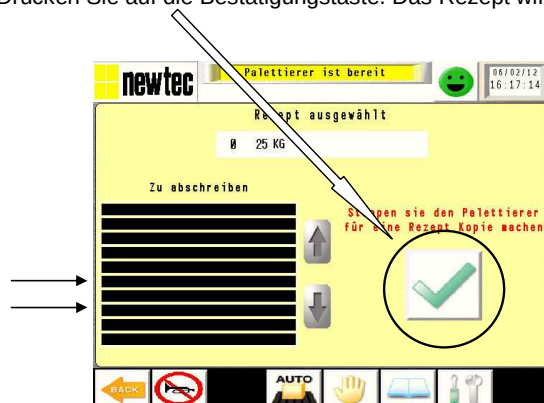


- ↪ Wählen Sie einen Ort aus, an den Sie das aktuelle Rezept kopieren möchten. Bei Bedarf blättern Sie



mit den Pfeiltasten durch die Liste der verfügbaren Rezepte.

- ↪ Drücken Sie auf die Bestätigungstaste. Das Rezept wird kopiert.



VIII. HANDBETRIEB



Um die Palettieranlage im Handbetrieb bewegen zu können, stoppen Sie vorher den Zyklus und quittieren Sie die Fehler.



Bestimmte Tasten lösen sofortige Befehle aus (Sackförderer, Hubvorrichtung anheben, Hubvorrichtung absenken, Portal anheben, Portal absenken), andere Tasten starten Zyklen (Spannbackenöffnung, Sackaufnahme und Achsenstart, Rückkehr in die Aufnahme position, Palettenwechsel).

Mit der Taste "Rückkehr in die Aufnahme position" kann auch die Nullpunkterfassung der drei Achsen nach einem Stromausfall oder nach einem Umrichterfehler mit Bezugspunktverlust gestartet werden.

So wird ein Sack im Handbetrieb abgesetzt:

- ↪ Heben Sie die Sackhubvorrichtung an.
- ↪ Drücken Sie auf die Taste "Sackaufnahme und Achsenstart".
- ↪ Senken Sie die Sackhubvorrichtung wieder ab.

Die Tastenanzahl hängt von den auf Ihrer Maschine installierten Optionen ab.



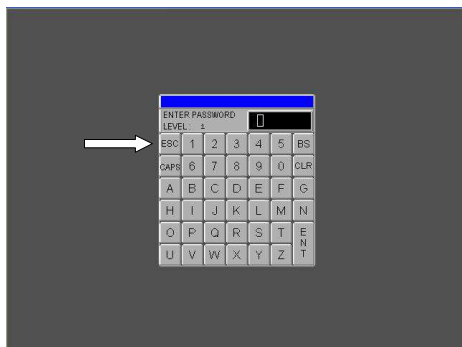
Achtung: Beim Absenken der Sackhubvorrichtung oder des Portals stellen Sie sicher, dass kein Hindernis (Sack oder sonstiges) die Bewegung stört, da sie sonst beschädigt werden könnte.

IX. WARTUNGSMODUS



A. BEWEGEN DER PALETTIERANLAGE IM WARTUNGSBETRIEB

Zugriff nur für befugtes Personal.



- ↳ Geben Sie das Passwort ein (befugtes Personal)
- ↳ Drücken Sie auf "ESC" (unbefugtes Personal)

Um die Palettieranlage im Wartungsbetrieb bewegen zu können, stoppen Sie vorher den Zyklus und quittieren Sie die Fehler.



- ↳ Betätigen Sie die Motoren oder Stellglieder der Liste, indem Sie die entsprechende "GO"-Taste drücken.

Der Umfang dieser Liste hängt von den auf der Maschine installierten Optionen ab.



Achtung: Bei Bewegen der Palettieranlage im Wartungsbetrieb stellen Sie sicher, dass kein Hindernis (Sack oder sonstiges) die Bewegung stört, da sie sonst beschädigt werden könnte.

B. ANZEIGEN UND VERSTEHEN DER DIAGNOSEHILFEN



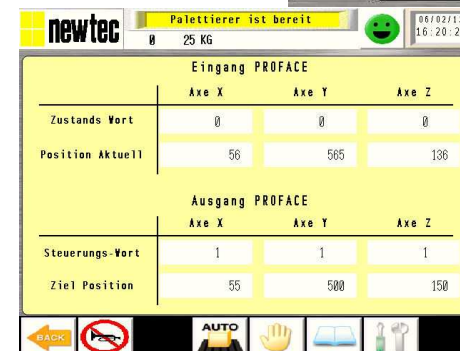
Anzeige der Variablen und des Programms.



Zum Verwenden der Variablen- und Programmanzeige wenden Sie sich bitte an den technischen Support von NEWTEC:

Tel.: +33 (0) 389 63 37 62
E-Mail: sav@newtec-group.com

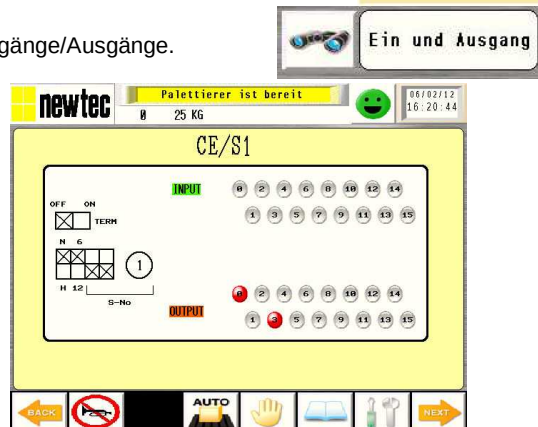
Anzeige des Ethernetbus.



Mit der Anzeige des Ethernetbus kann der Dialog zwischen dem Automaten und den Achsumrichtern gesehen werden.
Die aktuellen Positionen und die Zielpositionen werden für die X- und Y-Achse in Millimetern und für die Z-Achse in Grad angegeben.
Das Maß 0 ist der Nullpunkt jeder Achse und nicht die Sackaufnahme-position.

Die Zustands- und Befehlsörter sind hexadezimal ausgedrückte.
16-Bit-Wörter. Nähere Informationen hierzu finden Sie in der SEW-Dokumentation.

Anzeige der Eingänge/Ausgänge.



Mit den Anzeigeseiten der Eingänge und Ausgänge sowie mit dem Schaltplan kontrollieren Sie die elektrischen Verbindungen zwischen den Sensoren bzw. den Stellgliedern und dem Automaten.

Anzeige der aktuellen Stellungen.



Die Palettieranlage wird als grafcet programmiert.
Bei einer telefonischen Störungsbehebung kann der technische Support von NEWTEC Sie um Angabe der aktuellen Stellungen der Palettieranlage bitten, damit er sich in den Sequenzen zurechtfinden kann.
Die grafcet-Anzahl hängt von den auf der Maschine installierten Optionen ab.

X. FEHLER UND HISTORIE

A. ANZEIGEN UND QUITTIEREN EINES FEHLERS



Die Fehler werden in umgekehrter Reihenfolge ihres Auftretens geordnet.
Wenn Sie Hilfe zu einem Fehler benötigen, wählen Sie den Fehler aus, und es erscheint eine spezielle Hilfeseite (siehe unten).



B. FEHLERHISTORIE



☞ Drücken Sie die Tasten, um die Fehlerhistorie anzuzeigen.

Die Fehler werden in umgekehrter Reihenfolge ihres Auftretens geordnet.



☞ Zeigen Sie das Datum und die Uhrzeit des Auftretens des Fehlers sowie die Quittierungsuhrzeit an.

☞ Drücken Sie auf  um die Sortierung umzukehren.

☞ Drücken Sie auf die Tasten  , um durch die Fehlerliste zu blättern.

☞ Drücken Sie auf die Taste , um die Fehlerhistorie auf der Speicherkarte (.csv-Datei, mit Excel öffnen) zu speichern.

☞ Drücken Sie auf die Taste "  ", um zur nächsten Seite zu gelangen.



Die Fehler können folgendermaßen geordnet werden:

- Nach kumulierter Zeit
- Nach Häufigkeit des Auftretens.

C. LISTE DER FEHLER, URSACHEN UND ABHILFEMAßNAHMEN

FEHLER	URSACHEN	ABHILFEMAßNAHMEN
Fehler Tür offen	Eine Tür der Palettieranlage ist geöffnet	Die Türen schließen
Fehler NOT-AUS	- Ein Not-Aus wurde ausgelöst - Eine Tür der Palettieranlage ist geöffnet - Ein Kontakt der Wiedereinschaltkette des Sicherheitsrelais ist außer Betrieb	- Die NOT-AUS-Taster kontrollieren - Die Türen schließen - Die Kontakte der NOT-AUS-Kette kontrollieren
Fehler Sicherheitssperre Zufuhr Leerpallette	- Eine Person hat die Sicherheitssperre durchquert - Die Sperre ist verschmutzt - Interner Sperrenfehler	- Die Sperre zurücksetzen - Die Sperre reinigen - Die Fehlernummer am Display der Sperre ablesen und in der SICK-Dokumentation nachschlagen
Fehler Sicherheitssperre Ausschleusung Vollpalette	- Eine Person hat die Sicherheitssperre durchquert - Die Sperre ist verschmutzt - Die Sperrensequenz ist nicht richtig abgelaufen - Interner Sperrenfehler	- Die Sperre zurücksetzen - Die Sperre reinigen - Die Sperrsensoren kontrollieren - Die Fehlernummer am Display der Sperre ablesen und in der SICK-Dokumentation nachschlagen
Thermischer Fehler	- Einer der Motoren wird überlastet - Einer der Hilfskontakte der Thermosicherungen ist defekt	- Den Motor der Thermosicherung und dessen Belastung kontrollieren - Die Kontaktkette der Thermosicherungen kontrollieren
Fehler Umrichter X-Achse	Elektrisches oder mechanisches Problem bzw. Verbindungsproblem mit dem Automaten	- Die Fehlernummer am Display des Umrichters ablesen und in der SEW-Dokumentation nachschlagen - Die Ethernetverbindung kontrollieren
Fehler Umrichter Y-Achse	Elektrisches oder mechanisches Problem bzw. Verbindungsproblem mit dem Automaten	- Die Fehlernummer am Display des Umrichters ablesen und in der SEW-Dokumentation nachschlagen - Die Ethernetverbindung kontrollieren
Fehler Umrichter Z-Achse	Elektrisches oder mechanisches Problem bzw. Verbindungsproblem mit dem Automaten	- Die Fehlernummer am Display des Umrichters ablesen und in der SEW-Dokumentation nachschlagen - Die Ethernetverbindung kontrollieren
Fehler Riemen locker	- Das Portal liegt auf einem Gegenstand auf - Ein oder mehrere Riemen des Portals sind defekt	- In das Wartungsmenü gehen und das Portal anheben - Die Riemen kontrollieren und ggf. austauschen
Sicherheitsfehler Sackhubvorrichtung	- Die Sicherung der Sackhubvorrichtung ist nicht eingefahren - Druckluftmangel - Sensoren oder Stellglieder defekt	- Druckluftversorgung kontrollieren - Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren
Sicherheitsfehler Portal	- Die Sicherung des Portals auf der Seite der Sackhubvorrichtung ist nicht eingefahren - Die Sicherung des Portals auf der Seite der Palettieranlage ist nicht eingefahren - Druckluftmangel - Sensoren oder Stellglieder defekt	- Druckluftversorgung kontrollieren - Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren
Fehler X-Achse nicht in	Mechanisches Gleiten	Die Mechanik kontrollieren

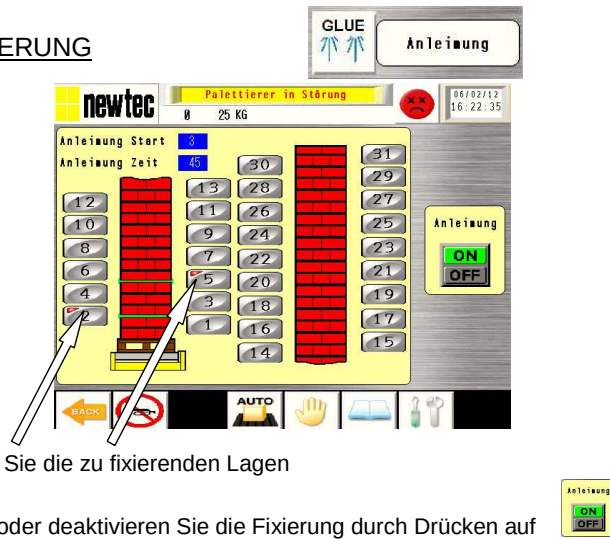
Aufnahmeposition	Sensor außer Betrieb	- Die Maschine ausschalten, nach einer Minute wieder einschalten und den Nullpunkt neu erfassen - Den Sensor austauschen
Fehler Y-Achse nicht in Aufnahmeposition	- Mechanisches Gleiten - Sensor außer Betrieb	- Die Mechanik kontrollieren - Die Maschine ausschalten, nach einer Minute wieder einschalten und den Nullpunkt neu erfassen - Den Sensor austauschen
Fehler Z-Achse nicht in Aufnahmeposition	- Mechanisches Gleiten - Sensor außer Betrieb	- Die Mechanik kontrollieren - Die Maschine ausschalten, nach einer Minute wieder einschalten und den Nullpunkt neu erfassen - Den Sensor austauschen
Fehler Sackzählstation	Zelle verschmutzt, verstellt oder von einem Gegenstand verdeckt	Die Zelle einstellen, reinigen und kontrollieren
Fehler Sackzentrierstation	Zelle verschmutzt, verstellt oder von einem Gegenstand verdeckt	Die Zelle einstellen, reinigen und kontrollieren
Sensorfehler Sackhubvorrichtung	Sensoren für Sackhubvorrichtung oben und unten gleichzeitig aktiviert	Die Sensoren kontrollieren
Fehler Spannbackenöffnung	- Information Spannbacken offen fehlt - Sensor oder Stellglieder defekt - Mechanik blockiert	- Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor kontrollieren
Fehler Spannbackenschließung	- Information Spannbacken geschlossen fehlt - Sensor oder Stellglieder defekt - Mechanik blockiert	- Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor kontrollieren
Fehler Klappenöffnung	- Information Klappen offen fehlt - Sensor oder Stellglieder defekt - Mechanik blockiert	- Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor kontrollieren
Fehler Klappenschließung	- Information Klappen offen vorhanden - Sensor oder Stellglieder defekt - Mechanik blockiert	- Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor kontrollieren
Fehler Palettenhöhe	Portal in der oberen Position und Zelle zum Absetzen der Lage abgedeckt	- Anzahl der Lagen auf der Palette verringern - Die Zellen und Sensoren einstellen, reinigen und kontrollieren
Fehler Zelle zum Absetzen der Lage	Zelle zum Absetzen der Lage während der Absenkbewegung des Portals abgedeckt	- Die Zelle einstellen, reinigen und kontrollieren - Bei der Wiederherstellung der Ausgangsstellung auf die Lagen- und Sackzähler achten
Fehler Portal nicht in Position	- Nach dem Ablegen einer Lage ist die Zelle zum Absetzen der Lage nicht abgedeckt - Beim Neustart der Palettieranlage mit einer Leerpallette befand sich das Portal nicht in der unteren Position	- Die Zelle einstellen, reinigen und kontrollieren - Bei der Wiederherstellung der Ausgangsstellung auf die Lagen- und Sackzähler achten
Fehler Zelle zur Palettentzentrierung	- Palettentauschleusungszeit überschritten - Förderer blockiert - Zelle verschmutzt, verstellt oder von einem Gegenstand verdeckt	- Die Sensoren und Stellglieder kontrollieren - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor kontrollieren
Fehler Kleberstand niedrig	Kleberbehälter leer	Kleberbehälter auffüllen

Fehler Aufnahme Zwischenlage	- Keine Zwischenlagen mehr im Magazin - Luftdruck zu niedrig - Bewegung zu schnell	- Zwischenlagenmagazin auffüllen - Luftdruck prüfen - Geschwindigkeit des Zylinders einstellen
Fehler Verlust Zwischenlage	- Luftdruck zu niedrig - Schlechte Qualität der Zwischenlage - Zelle verstellt	- Luftdruck prüfen - Qualität der Zwischenlagen prüfen - Zelle "Zwischenlage vorhanden" prüfen
Keine Zwischenlagen mehr im Magazin		
Fehler Anheben Zwischenlage	- Luftdruck zu niedrig - Zylinder defekt - Sensor verstellt	- Luftdruck prüfen - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor für obere Position prüfen
Fehler Absenken Zwischenlage	- Luftdruck zu niedrig - Zylinder defekt - Sensor verstellt - Keine Zwischenlagen mehr im Magazin	- Luftdruck prüfen - Die Mechanik kontrollieren - Den Sensor für obere Position prüfen - Magazin auffüllen
Fehler Sensor für untere Position Stapelabnehmer	Der Leerpallettenstapelabnehmer hat die Frist zur Erreichung der unteren Sensorposition überschritten.	- Den Stapelabnehmer über das Wartungsmenü wieder anheben - Die Mechanik, die Position der Riemen prüfen und feststellen, ob ein Gegenstand das Absenken des Stapelabnehmers blockiert
Fehler Umrichter Plattendrehung	Elektrisches oder mechanisches Problem bzw. Verbindungsproblem mit dem Automaten	- Die Fehlernummer am Display des Umrichters ablesen und in der SEW-Dokumentation nachschlagen - Die Ethernetverbindung kontrollieren
Fehler Umrichter Spulenverschiebung	Elektrisches oder mechanisches Problem bzw. Verbindungsproblem mit dem Automaten	- Die Fehlernummer am Display des Umrichters ablesen und in der SEW-Dokumentation nachschlagen - Die Ethernetverbindung kontrollieren
Fehler Umrichter Folienspannung	Elektrisches oder mechanisches Problem bzw. Verbindungsproblem mit dem Automaten	- Die Fehlernummer am Display des Umrichters ablesen und in der SEW-Dokumentation nachschlagen - Die Ethernetverbindung kontrollieren
Nachlauf Spulenschlitten	Der Spulenhalterschlitten der Umreifungsmaschine ist an den Sensoren für obere oder untere Position vorbei gelaufen	Den Spulenhalterschlitten der Umreifungsmaschine wieder in die richtige Position bringen
Keine Folie für Umreifungsmaschine	Die Folienspule der Umreifungsmaschine ist leer oder die Folie ist gelöst	Die Spule wechseln oder die Folie wieder einhaken
Haube Spulenhalter offen	Die Haube des Spulenhalterschlittens ist nicht geschlossen	Die Haube des Schlittens wieder schließen
Neuaufwickeln des Riemens für den Folienschlitten	- Der Schlitten gleitet nicht frei - Ein Gegenstand blockiert die Absenkbewegung des Schlittens	- Die Mechanik prüfen - Im Wartungsmodus Anheben des Schlittens anfordern, um den Riemen vollständig abzuwickeln und anschließend richtig wieder aufzuwickeln
Abschaltung Widerstand Folienschnitt	Der Schutzschalter des Widerstands hat ausgelöst	- Den Schutzschalter prüfen - Das Steuerrelais des Schutzschalters prüfen
Fehler Eingangs-/Ausgangskarten	- Fehler in der Kartenstromversorgung - Falsche Adressierung der Karten	- Den Schaltplan hinzuziehen und die Stromversorgung, die Adressen und das Netz kontrollieren - Kontrollieren, ob keine Kurzschlüsse

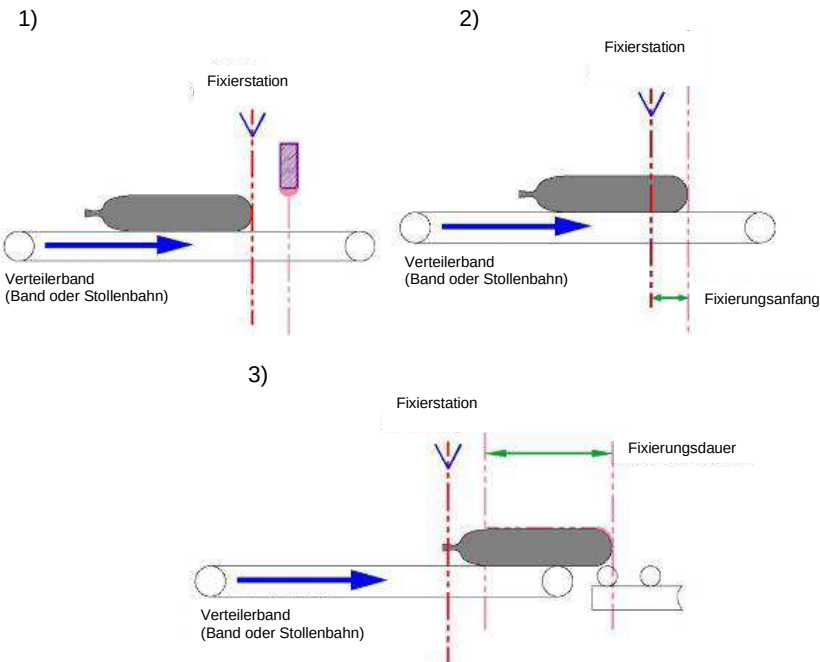
	- Kurzschluss an einem Ausgang - FLEX NETWORK Netz nicht angeschlossen	vorhanden sind
Kommunikationsfehler (Ethernetbus der Umrichter)	- Ethernet nicht angeschlossen - Netz falsch konfiguriert - Schalter außer Betrieb - Umrichterprogramm auf STOP	- Das Netz, die Konfiguration und die Netzbestandteile kontrollieren - Die Maschine ausschalten und nach einer Minute wieder einschalten
X-Achse nicht referenziert	Nach einem Stromausfall oder einem Umrichterfehler	- Auf die Taste "Rückkehr zum Nullpunkt" der Seite "Automatikbetrieb" drücken - Auf die Taste "Rückkehr in die Aufnahmeposition" der Seite "Handbetrieb" drücken
Y-Achse nicht referenziert	Nach einem Stromausfall oder einem Umrichterfehler	- Auf die Taste "Rückkehr zum Nullpunkt" der Seite "Automatikbetrieb" drücken - Auf die Taste "Rückkehr in die Aufnahmeposition" der Seite "Handbetrieb" drücken
Z-Achse nicht referenziert	Nach einem Stromausfall oder einem Umrichterfehler	- Auf die Taste "Rückkehr zum Nullpunkt" der Seite "Automatikbetrieb" drücken - Auf die Taste "Rückkehr in die Aufnahmeposition" der Seite "Handbetrieb" drücken
Umrichter X-Achse nicht bereit	- Kein Strom am Umrichter - Umrichter abgesichert gestoppt - Kein DIOO-Eingang am Umrichter	- Die Stromversorgung des Umrichters kontrollieren - Die NOT-AUS-Kette kontrollieren - Kontrollieren, ob der Umrichter entriegelt ist
Umrichter Y-Achse nicht bereit	- Kein Strom am Umrichter - Umrichter abgesichert gestoppt - Kein DIOO-Eingang am Umrichter	- Die Stromversorgung des Umrichters kontrollieren - Die NOT-AUS-Kette kontrollieren - Kontrollieren, ob der Umrichter entriegelt ist
Umrichter Z-Achse nicht bereit	- Kein Strom am Umrichter - Umrichter abgesichert gestoppt - Kein DIOO-Eingang am Umrichter	- Die Stromversorgung des Umrichters kontrollieren - Die NOT-AUS-Kette kontrollieren - Kontrollieren, ob der Umrichter entriegelt ist
Keine Leerpalletten	Keine Paletten mehr im Stapelabnehmer	Den Stapelabnehmer mit Leerpalletten befüllen
Ablageanforderung Haube auf Palette	In die Maschine gelangen, um die Haube auf der Palette abzulegen, dann die Palettieranlage neu starten	
Umrichter Drehtisch nicht bereit	- Kein Strom am Umrichter - Umrichter abgesichert gestoppt - Kein DIOO-Eingang am Umrichter	- Die Stromversorgung des Umrichters kontrollieren - Die NOT-AUS-Kette kontrollieren - Kontrollieren, ob der Umrichter entriegelt ist
Umrichter Spulenhalterschlitten nicht bereit	- Kein Strom am Umrichter - Umrichter abgesichert gestoppt - Kein DIOO-Eingang am Umrichter	- Die Stromversorgung des Umrichters kontrollieren - Die NOT-AUS-Kette kontrollieren - Kontrollieren, ob der Umrichter entriegelt ist
Umrichter zum Dehnen der Folie nicht bereit	- Kein Strom am Umrichter - Umrichter abgesichert gestoppt - Kein DIOO-Eingang am Umrichter	- Die Stromversorgung des Umrichters kontrollieren - Die NOT-AUS-Kette kontrollieren - Kontrollieren, ob der Umrichter entriegelt ist

XI. OPTIONEN

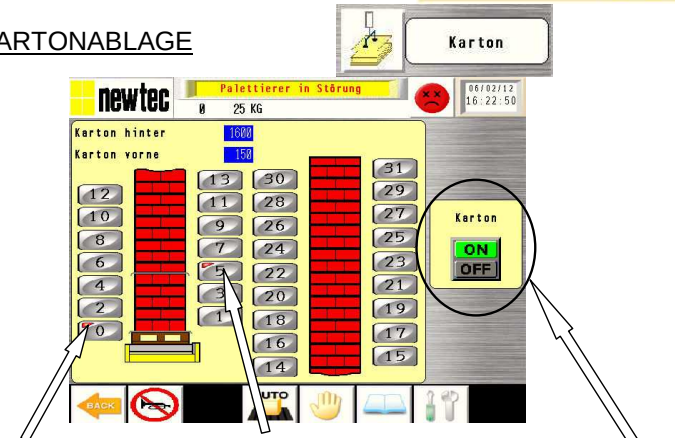
A. FIXIERUNG



Abbildungen

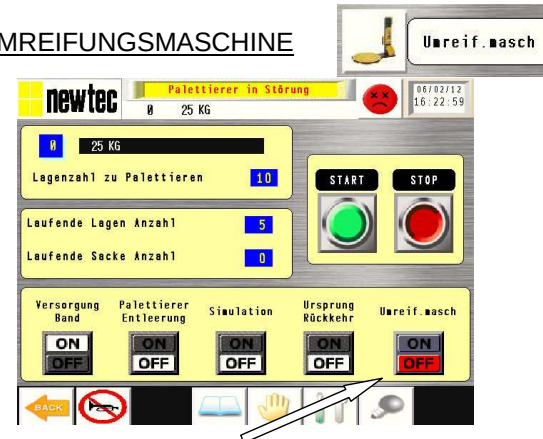


B. KARTONABLAGE



- Wählen Sie die Lage 0, wenn sich der Karton auf der Palette befindet.
- Wählen Sie die Lage, auf der die Ablage erfolgt (Bspl.: Lage 5).
- Drücken Sie auf "ON" oder "OFF", um die Kartonablage zu aktivieren oder deaktivieren.

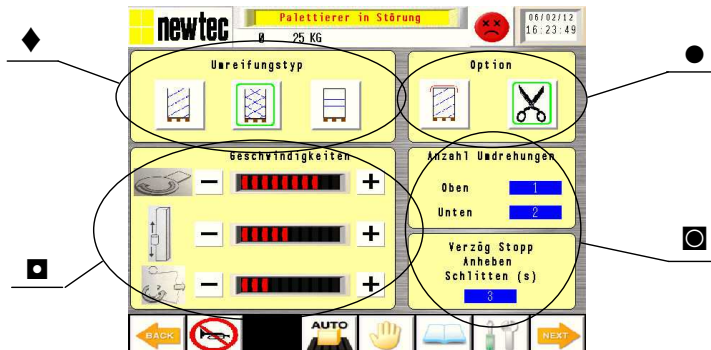
C. UMREIFUNGSMASCHINE



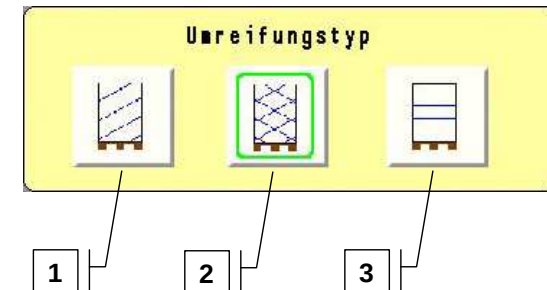
- Drücken Sie auf die Taste "ON" oder "OFF" der Umreifungsmaschine auf der Produktionsseite, um die Umreifungsfunktion zu aktivieren oder deaktivieren.



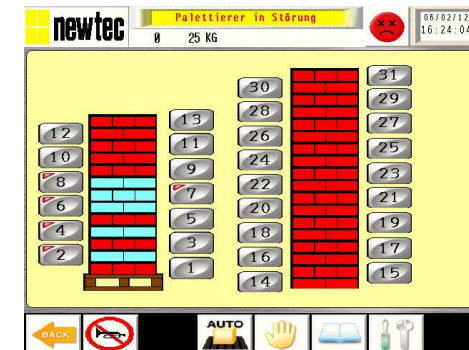
- Drücken Sie im Handbetrieb einmal auf die Taste "Umreifung", das Portal wird angehoben, um die Umreifungsmaschine freizugeben.
- Drücken Sie noch einmal auf die Taste und der Umreifungszyklus wird ausgeführt, so wie er im Menü "Umreifung" eingestellt wurde.



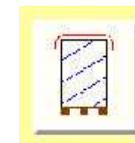
◆ Wahl zwischen 3 Umreifungstypen:



1. Einfache Umreifung, nur beim Anheben des Schlittens
2. Doppelte Umreifung, beim Anheben und Absenken des Schlittens
3. Umreifung pro Lage mit Auswahl der zu umreifenden Lagen auf der nächsten Seite



● Zwei Optionen möglich:

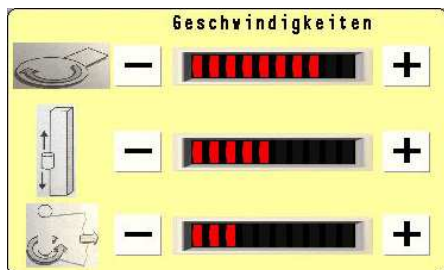


Mithilfe dieser Funktion ist es möglich, eine Haube auf die Palette zu setzen. Die Ablage der Haube wird durch eine Meldung und ein Tonsignal angezeigt. Legen Sie die Haube ab und starten Sie die Palettieranlage neu. Die Umreifungsmaschine hebt sich wieder und beendet ihren Zyklus.



Mit dieser Taste können Sie den automatischen Folienschnitt aktivieren oder deaktivieren.

- Einstellung der Geschwindigkeiten der Plattendrehung und der Hub-/Absenkbewegung des Schlittens sowie der Spannung, mit der die Folie aufgezogen wird.



- Verschiedene Einstellungen

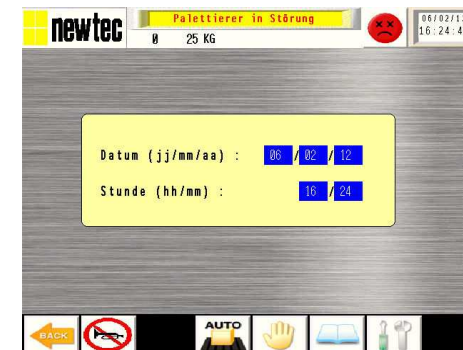
- ☞ Wählen Sie die Anzahl der vollständigen Umdrehungen für die Umreifung für den oberen und unteren Teil der Palette aus.
- ☞ Die Anzahl der Umreifungen für den oberen Teil wird auch für die Umreifung pro Lage verwendet.



- ☞ Geben Sie die Hebezeit des Schlittens nach Abschluss der Palettenerkennung an. Dies ermöglicht es, den oberen Teil der Palette abzudecken.

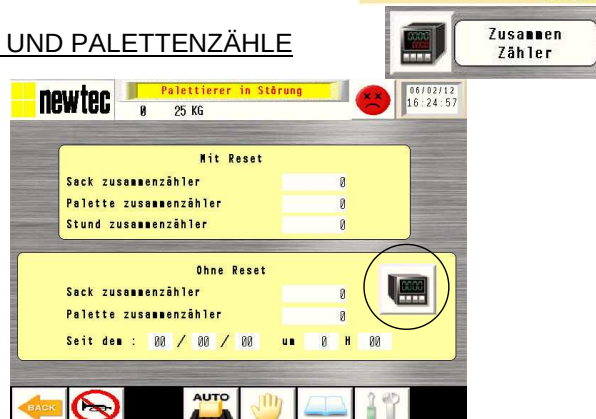
XII. ANHANG

A. EINSTELLUNG DER UHRZEIT UND DES DATUMS



- ☞ Ändern Sie die falschen Felder und bestätigen Sie durch Drücken auf die Taste .

B. SACK- UND PALETTENZÄHLE



☞ Drücken Sie auf "  ", um auf Null zurückzusetzen.

☞ Sie verfügen über Sack-, Paletten- und Stundengesamtzähler sowie über Sack- und Palettentageszähler mit Angabe des Datums und der Uhrzeit des letzten Reset.

C. WECHSELN DER SPRACHE



☞ Wählen Sie die Sprache durch Drücken auf die entsprechende Flagge aus.

D. REINIGUNG DES BILDSCHIRMS



Der Bildschirm deaktiviert sich und Sie haben 10 Sekunden Zeit für die Reinigung mit einem angefeuchteten Lappen.



E. SPEICHERN



Speichern Sie die Rezepte auf der Speicherkarte durch Drücken auf .

Sie können die Rezepte von der Speicherkarte zum Terminal zurück übertragen, indem Sie auf die folgende Taste drücken:



Das Datum der letzten Speicherung oder der letzten Übertragung wird gespeichert.

5. SICHERHEITSHINWEISE

- 5.1. Allgemeines / unsachgemäße Verwendung
- 5.2. Sicherheitshinweise
- 5.3. Sicherheitshinweise zu den elektrischen Einrichtungen
- 5.4. Sicherheitsschilder

5.1. Allgemeines / unsachgemäße Verwendung

Das Unternehmen newtec bag palletizing **übernimmt keinerlei Haftung bei Problemen**, die aus einer unsachgemäßen Verwendung der Maschine resultieren.

Arbeiten und Vorgänge, die in dieser Bedienungsanleitung nicht beschrieben werden, sind **von newtec bag palletizing nicht genehmigt**.

Darüber hinaus sind die **Installationsbedingungen unbedingt zu beachten**.

Es ist strengstens VERBOTEN:

- **Bewegliche Maschinenteile für den Transport von Personen zu verwenden,**
- **Über Schutzvorrichtungen zu klettern oder diese mithilfe von Zubehörteilen außer Betrieb zu nehmen,**
- **Auf den Maschinenrahmen und die Bandförderer zu klettern.**

Die Gestaltung der Arbeitsräume muss der geltenden Gesetzgebung insbesondere im Hinblick auf die Bediener (Absaugung, Belüftung) entsprechen.