

Handleiding pps display

Bij noodstop van het apparaat komt de volgende tekst op het display

```
"MENU  1 POT  11.5"  
"!! NOODSTOP !! "
```

Met F6 kunnen nu wijzigingen gedaan worden. De eerste maal moet een paswoord worden ingegeven

```
" Key Protected."  
"Passwoord: 0000"
```

Met F4 kan het getal op 1 gezet worden hierna met F3 het cijfer 3 plaatsen opschuiven zodat er 1000 staat en dit met F6 bevestigen

Hierna verschijnt in het display de volgende tekst

```
"Potmaat      "  
"              0.1 cm "
```

Hiermee kan de pot maat ingesteld worden

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

```
"Fotocel  potten "  
"Tellen   0.00sec"
```

Dit is de telvertragingstijd D.w.z. de tijd die de pot nodig heeft om de fotocel te passeren

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Javo pot plaats station

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Aantal potten “
“per rij 0 stuk “

Dit is het aantal potten welke afgeduwd worden

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Overshoot 1e pot “
“ 0 pulsen “

dit is een waarde welke aangeeft hoeveel pulsen de band doorloopt na stoppen.
Normaal is dit ongeveer 20

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Pot transport “
“afstand 0.0 mm”

Dit is de afstand die de transport band aflegt als er een pot geteld is

Παγίνα 2

Javo pot plaats station

Met F6 kan de waarde veranderd worden na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Aanvoer afduwen ”
“lengte 0.0 mm ”

Deze afstand dient ervoor om nadat het aantal potten bereikt is de rij door te transporteren

Met F6 kan de waarde veranderd worden na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Aantal rijen in ”
“blok 1 0 rijen ”

aantal rijen in een blok D.w.z. het aantal rijen in de vork

Met F6 kan de waarde veranderd worden na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

Παγινά 3

“Aantal rijen in “
“blok 2 0 rijen “

aantal rijen in het 2e blok D.w.z. het aantal rijen in de vork maar eventueel een pad tussen de blokken bijvoorbeeld 2 rijen minder om tussen door te lopen

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Afvoerband rij “
“afstand 0.0 mm”

Dit is de afstand van de pot op de brede band

Met F6 kan de waarde veranderd worden na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

‘Afstand tussen “
“blokken 0.0 mm”

Ruimte tussen de blokken voor de buitenkant van de vorken

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Javo pot plaats station

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

Als nu F1 weer ingedrukt wordt dan kan er een ander programma (potmaat) gekozen worden

Door weer F1 drukken naar het volgende programma

Als het apparaat in noodstop staat kan met F2 het JAVO menu gekozen worden

```
"JAVO MENU      0"  
"TOETS CODE IN !!"
```

de JAVO code is 1590

Met F6 kan de waarde veranderd worden na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

Als dit gedaan is komt de volgende tekst

```
"Aanvoerrol      "  
"omtrek      0.0 mm"
```

Hier de omtrek van de aanvoerrol transportband in vullen dit is de smalle band

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Javo pot plaats station

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Aanvoerrol “
“ 0 pulsen “

dit zijn het aantal pulsen per omwenteling van de rol b.v.

Kast 1.10 en een vin op de motor met 3 bladen betekent 10 X 3 X 2 (per blad 2 pulsen)=60

Met F6 kan de waarde veranderd worden na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Afvoerrol “
“omtrek 0.0 mm”

Hier de omtrek van de afvoerrol transportband in vullen dit is de brede band

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

“Afvoerrol “
“ 0 pulsen “

dit zijn het aantal pulsen per omwenteling van de rol b.v.

Kast 1.30 en een vin op de motor met 3 bladen betekent 30 X 3 X 2 (per blad 2 pulsen)=180

Jawo pot plaats station

Met F6 kan de waarde veranderd worden. Na indrukken F6 knippert de waarde

Met F4 het eerste getal veranderen en met F3 naar links verplaatsen

Als de waarde goed is dit weer met F6 bevestigen

Hierna kan met F1 naar de volgende instelling gegaan worden

Als het apparaat in stop staat kan met F5 het reset menu gekozen worden

“Rij naar afduw “
“positie en start”

Nadat weer F5 ingedrukt is rijd de duwer naar voren en reset blok en rijteller

Met F1 reset totaal teller

“RESET=F5 00000”
“ Totaalteller “

Weer F1

“RESET=F5 00000”
“ Potten teller “

Weer F1

“RESET=F5 00000”
“ Blokteller “

Door F5 te drukken teller reset

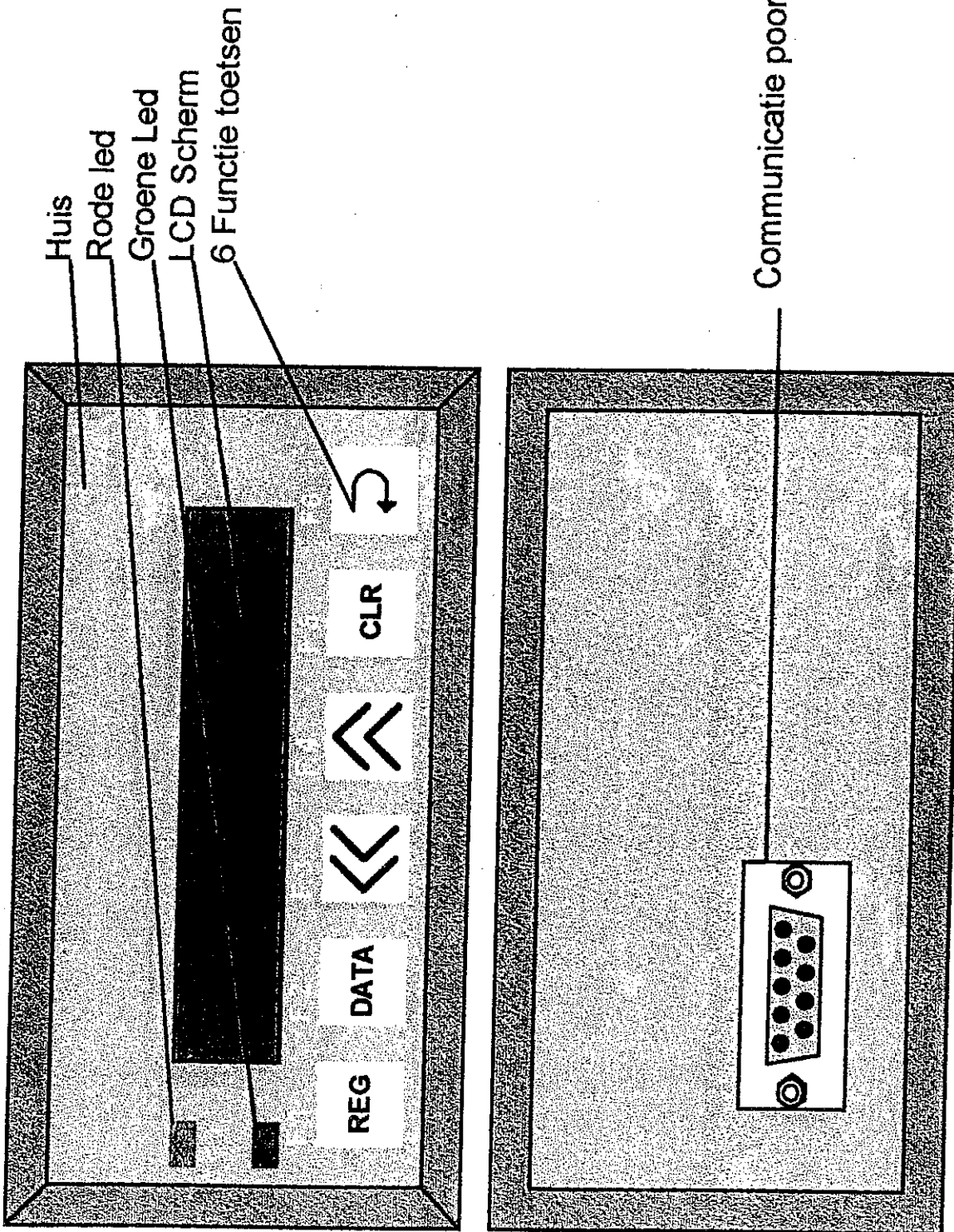
Παγίνα 7

.Java pot plaats station

Met F2 komt het productiescherm

"Pottotaal= 00000 "

"0/ 0 Ry= 0/ 0 "



De NT2S-SF123 krijgt zijn spanning aangeleverd uit de PLC periferiepoort

In en uitgangen op de PLC

<u>Ingangen</u>	<u>Symbool</u>	<u>Omschrijving</u>
000.00	Aanvoerpulsen	Aanvoerband pulsen
000.01	Afvoerpulsen	Afvoerband pulsen
000.02	Fc-laatste-pot	Fotocel voorverzamen vol of gestagneerd
000.03	Fotocelbegin-lang	Telfotocel
000.04	Noodstop	Noodstop relais vrijgegeven
000.05	Werkstop	Stopknop ingedrukt
000.06	1-rij-minder	Schakelaar 1 rij minder
000.07	Fc-opraapkant	Fotocel over lengte afvoerband
000.08	Afd-rust	Nad afduwer rust
000.09	Afd-uit	Afduwer uit stand
000.10	Hef-hoog	Hefcilinder hoog
000.11	Hef-laag	Hefcilinder laag
001.00	Hoogt-duwer	Hoogtoeren afduwer
001.01	Afleveren-achte	Afleveren achteruit
001.02	Relaisstoring	Relais thermisch uitgeschakeld
001.03	Fc-einde-afvoer	Fotocel einde afvoerband
001.04	Afleveren_voor	Schakelaar afleveren vooruit
001.05	Heffen_aan	Hefcilinder wordt gebruikt
001.06	Stopknop	Rode knop op bedieningskastje
001.07	Startknop	Groene knop op bedieningskastje
001.08	Einde-fc	Laatste fotocel
001.09	Hulp??	
001.10	VerstekAanGW	
001.11	VerstekAanOE	

<u>Uitgangen</u>	<u>Symbool</u>	<u>Omschrijving</u>
010.00	Aanvoerband	Aanvoer potten vanaf potmachine
010.01	Korte-aanvoer	Verzamelband
010.02	Band-3-aan	Band in PPS
010.03	Br-band-voor	Brede aanvoerband vooruit
010.04	Stopcilinder	Stop cilinder actief
010.05	Mot-vooruit	Motor vooruit
010.06	Mot-achteruit	Motor achteruit
010.07	Afd-snel	Afduwer snel
010.14	Storinglamp	Storing lampje
011.00	Cil-afd-hoog	Cilinder afduwer omhoog
011.01	Cil-afd-laag	Cilinder afduwer laag
011.02	Stop-cilinder	Potten voorverzamen
011.03	Band3-snel	Band 3 snel
011.04	Lampje_aan	Machine gestart
011.05	Lampje_uit	Machine staat uit of in storing
011.07	Band-laag	Aanvoerband laag

In- uitgangen lijst PLC. Project: PPS. PLC: CPM1A40

In- uitgang	Component	Bijzonderheden	Zek.	Aders kabel naar kastje op brede band
+ 24VDC				1
- 0VDC				2
I 0.00	Pulsen aanvoerband			
I 0.01	Pulsen afvoerband			3
I 0.02	Fotocel laatste pot voorverzamelen			
I 0.03	Fotocel pottenteller			
I 0.04	Kontakt noodstoprelais aan			
I 0.05	Werkstop	Op 2-voudig knoppenkastje		4
I 0.06	Schakelaar 1 rij minder	Op kast		
I 0.07	Fotocel over lengte afvoerband			5
I 0.08	Afduwer rust	Benaderingsschakelaar		
I 0.09	Afduwer uit	Benaderingsschakelaar		
I 0.10	Verstek -1	Op deur		
I 0.11	Verstek normaal			
I 1.00	Verstek bij het begin van het blok			
I 1.01	Drukknop nieuw blok	Op knoppenkastje		
I 1.02	Thermische beveiligingen			
I 1.03	Fotocel einde afvoerband			6
I 1.04	Schakelaar afleveren	Op 2-voudig knoppenkastje		7
I 1.05				
I 1.06	Stopknop	Op deur		
I 1.07	Startknop	Op deur		
I 1.08				
I 1.09	Extern startsignaal uitgang 10.00			
I 1.10				
I 1.11				
				Klemmen
O 10.00	Aanvoerband potten vanaf potmachine			
O 10.01	Voorverzamelband	0,37kW Motor		
O 10.02	Band in de afduwer	0,37 kW Motor		
O 10.03	Brede afvoerband	0,55 kW Motor 2	F1	M2
O 10.04	Stop cilinder voorverzamelen	Via relais G2R. K10.04.		
O 10.05	Afduwmotor vooruit	0,75 kW Motor 1 op freq. 0,75kW	F2	M1
O 10.06	Afduwmotor achteruit	0,75 kW Motor 1 op freq. 0,75kW	F2	M1
O 10.07	Afduwmotor snel	0,75 kW Motor 1 op freq. 0,75kW	F2	M1
O 11.00				
O 11.01				
O 11.02				
O 11.03	Band in afduwer snel			
O 11.04	Lamp machine gestart	Lamp in startknop		
O 11.05	Lamp machine in storting	Lamp in stopknop		
O 11.06				
O 11.07	Voorverzamelband lage snelheid	Op klem B3 Freq. - parameter 15		
	Overig			
	Transformator 120VA		F9	
	WCD railmontage		F8	
	Noodstopcircuit	Terminal 1 - 6		
	Noodstoprelais	K 0.04		
	Noodstop	At door of the panel		
	Potentiaal free contact machine runs	Terminal 7 - 8.		
	Potentiaal free contact machine runs	Terminal 9 - 10.		
	Thermic error	Red lamp		
	Display	NT2S-SF122B-EV2		
Instellingen				
1	Aanvoerrol omtrek	37 mm (=omtrek rol) x 3,14 = 116,2 mm.		
2	Aanvoerrol pulsen	3 vin (op motor) x 2 x 10 (=vertraging) = 60 pulsen.		
3	Afvoerrol omtrek	155 mm (=omtrek rol) x 3,14 = 486,7.		
4	Afvoerrol pulsen	2 vin (op motor) x 2 = 4. 4 x 39 = 156. 156 x tandwielvertraging = 288. Tandwielvertraging = 24 : 13 = 1,84.		

In- uitgangen lijst PLC. Project: PPS. PLC: CPM1A40

In- uitgang	Component	Bijzonderheden	Zek.	Aders kabel naar kastje op brede band
+ 24VDC				1
- 0VDC				2
I 0.00	Pulsen aanvoerband			
I 0.01	Pulsen afvoerband			3
I 0.02	Fotocel laatste pot voorverzamelen			
I 0.03	Fotocel pottenteller			
I 0.04	Kontakt noodstoprelais aan			
I 0.05	Werkstop	Op 2-voudig knoppenkastje		4
I 0.06	Schakelaar 1 rij minder	Op kast		
I 0.07	Fotocel over lengte afvoerband			5
I 0.08	Afduwer rust	Benaderingsschakelaar		
I 0.09	Afduwer uit	Benaderingsschakelaar		
I 0.10	Verstek -I	Op deur		
I 0.11	Verstek normaal			
I 1.00	Verstek bij het begin van het blok			
I 1.01	Drukknop nieuw blok	Op knoppenkastje		
I 1.02	Thermische beveiligingen			
I 1.03	Fotocel einde afvoerband			6
I 1.04	Schakelaar afleveren	Op 2-voudig knoppenkastje		7
I 1.05				
I 1.06	Stopknop	Op deur		
I 1.07	Startknop	Op deur		
I 1.08				
I 1.09	Extern startsignaal uitgang 10.00			
I 1.10				
I 1.11				
				Klemmen
O 10.00	Aanvoerband potten vanaf potmachine			
O 10.01	Voorverzamelband	0,37kW Motor		
O 10.02	Band in de afduwer	0,37 kW Motor		
O 10.03	Brede afvoerband	0,55 kW Motor 2	F1	M2
O 10.04	Stop cilinder voorverzamelen	Via relais G2R. K10.04.		
O 10.05	Afduwmotor vooruit	0,75 kW Motor 1 op freq. 0,75kW	F2	M1
O 10.06	Afduwmotor achteruit	0,75 kW Motor 1 op freq. 0,75kW	F2	M1
O 10.07	Afduwmotor snel	0,75 kW Motor 1 op freq. 0,75kW	F2	M1
O 11.00				
O 11.01				
O 11.02				
O 11.03	Band in afduwer snel			
O 11.04	Lamp machine gestart	Lamp in startknop		
O 11.05	Lamp machine in storting	Lamp in stopknop		
O 11.06				
O 11.07	Voorverzamelband lage snelheid	Op klem B3 Freq. – parameter 15		
	Overig			
	Transformator 120VA		F9	
	WCD railmontage		F8	
	Noodstopcircuit	Klem 1 – 6		
	Noodstoprelais	K 0.04		
	Noodstop	Op kastdeur en knoppenkastje		
	Potentiaal vrij kontakt machine gestart	Klem 7 – 8.		
	Potentiaal vrij kontakt machine gestart	Klem 9 – 10.		
	Thermische storting	Rode lamp		
	Display	NT2S-SF122B-EV2		
Instellingen				
1	Aanvoerrol omtrek	37 mm (=omtrek rol) x 3,14 = 116,2 mm.		
2	Aanvoerrol pulsen	3 vin (op motor) x 2 x 10 (=vertraging) = 60 pulsen.		
3	Afvoerrol omtrek	155 mm (=omtrek rol) x 3,14 = 486,7.		
4	Afvoerrol pulsen	2 vin (op motor) x 2 = 4. 4 x 39 = 156. 156 x tandwielvertraging = 288.		
		Tandwielvertraging = 24 : 13 = 1,84.		