

8152450

Etikettieren

FESTO

CP Factory/CP Lab

Original-
Betriebsanleitung

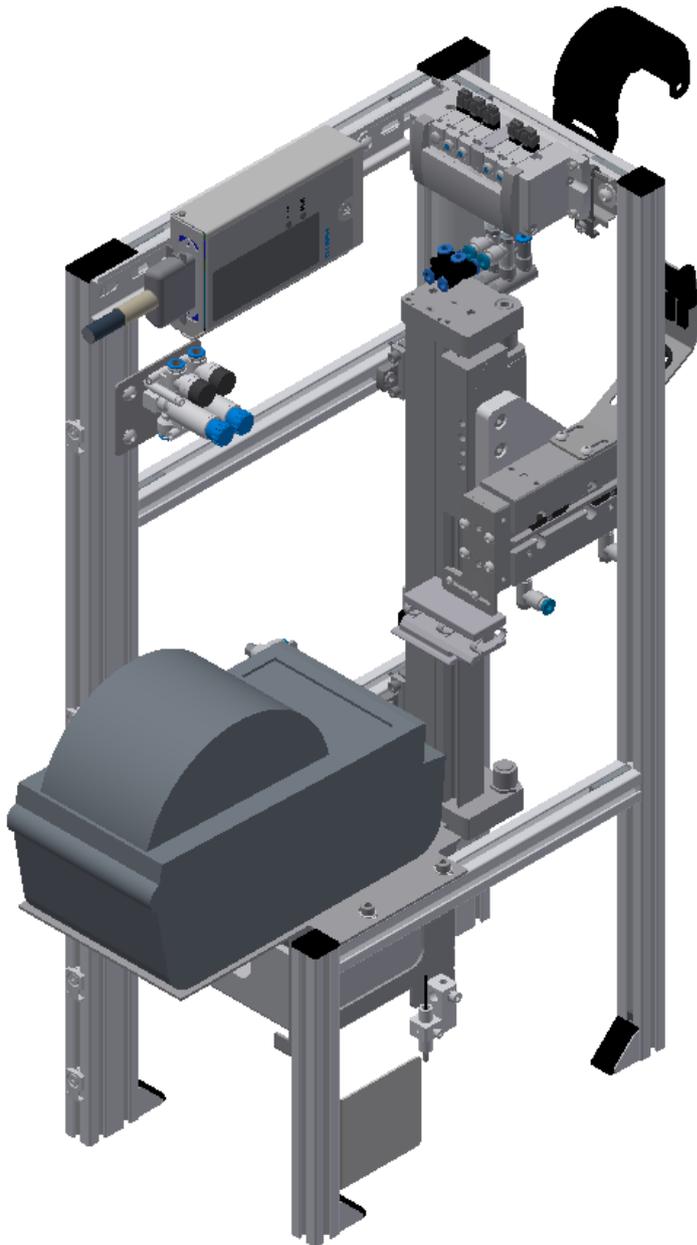


Abbildung ähnlich

Festo Didactic
8152450 de
06/2023

Bestell-Nr.: 8152450
Stand: 06/2023
Autoren: Olaf Schober
Layout: Frank Ebel
Dateiname: CP-AM-LABEL-D-8152450-A002.docx

© Festo Didactic SE, Rechbergstraße 3, 73770 Denkendorf, Germany, 2023



+49 711 3467-0



www.festo-didactic.com



+49 711 34754-88500



did@festo.com

Original Betriebsanleitung

© 2023 alle Rechte sind der Festo Didactic SE vorbehalten.



Soweit in dieser Betriebsanleitung nur von Lehrer, Schüler etc. die Rede ist, sind selbstverständlich auch Lehrerinnen, Schülerinnen etc. gemeint. Die Verwendung nur einer Geschlechtsform soll keine geschlechtsspezifische Benachteiligung sein, sondern dient nur der besseren Lesbarkeit und dem besseren Verständnis der Formulierungen.

	VORSICHT
	<p>Diese Betriebsanleitung muss dem Anwender ständig zur Verfügung stehen. Vor Inbetriebnahme muss die Betriebsanleitung gelesen werden. Die Sicherheitshinweise müssen beachtet werden. Bei Missachten kann es zu schweren Personen- oder Sachschäden kommen.</p>

Hauptdokument

zugehörige Dokumente in der Anlage:

Sicherheitshinweise zum Transport (Druck / elektronisch)

Datenblätter der Komponenten (Druck / elektronisch)

Schaltplan (Druck / elektronisch)

Inhalt

1 Sicherheitshinweise	5
1.1 Warnhinweissystem	5
1.2 Piktogramme	6
1.3 Allgemeine Voraussetzungen zur Installation des Produkts	7
1.4 Allgemeine Voraussetzungen zum Betreiben der Geräte	7
2 Bestimmungsgemäße Verwendung	8
3 Für Ihre Sicherheit	9
3.1 Wichtige Hinweise	9
3.2 Qualifizierte Personen	10
3.3 Verpflichtung des Betreibers	10
3.4 Verpflichtung der Auszubildenden	10
4 Grundlegende Sicherheitshinweise	11
4.1 Allgemein	11
4.2 Mechanik	11
4.3 Elektrik	12
4.4 Pneumatik	14
4.5 Cyber Security	16
4.6 Weitere Sicherheitshinweise	17
4.7 Gewährleistung und Haftung	18
4.8 Gewährleistung und Haftung für Anwendungsbeispiele	18
4.9 Transport	19
4.10 Typenschild	20
4.11 CE Konformitätserklärung	21
4.12 Produktsicherheit	24
4.13 Schutzeinrichtungen	25
4.13.1 Not-Halt	25
4.13.2 Weitere Schutzeinrichtungen	25
5 Technische Daten	26
6 Aufbau und Funktion	28
6.1 Transport	28
6.2 Systemüberblick	30
6.3 Das Applikationsmodul Etikettieren	31
6.3.1 Elektrik	32
6.3.2 Pneumatik	35
6.4 Funktion	38
6.5 Ablaufbeschreibung	38
6.6 Elektrische Anschlüsse	40
6.6.1 Übersicht	40
6.6.2 E/A Modul XD1	41
7 Inbetriebnahme	42
7.1 Arbeitsplatz	42
7.2 Sichtprüfung	43
7.3 Sicherheitsvorschriften	43
7.4 Montage	44

7.4.1 CP Applikationsmodul an CP Lab Band montieren	44
7.4.2 CP Applikationsmodul elektrisch an CP Lab Band anschließen	48
7.4.3 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen (optional – nicht an allen Applikationsmodulen verfügbar)	50
7.4.4 CP Applikationsmodul an CP Factory Grundmodul montieren	51
7.4.5 CP Applikationsmodul elektrisch an Grundmodul CP Factory anschließen	54
7.4.6 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen	55
7.5 Sensoren justieren	56
7.5.1 Einweg Lichtschranke (Werkstückerkennung)	56
7.5.2 Näherungsschalter (Zylinder Z und X-Achse)	58
7.5.3 Vakuumsaugdüse	60
7.6 Drosselrückschlagventile einstellen	62
7.7 Druckregler einstellen	64
8 Bedienung	66
8.1 Applikationsmodul Etikettieren am HMI einrichten	66
8.2 Transitionen des Applikationsmoduls	72
8.3 Prozess des Applikationsmoduls	74
8.4 Ablaufdiagramm	75
8.4.1 MES Parameter (LABEL)	81
8.4.2 Default Parameter (LABEL)	82
9 Fehlermeldungen und Meldetexte am HMI	83
9.1 Meldetexte	84
9.2 Interaktive Fehlermeldungen	85
9.2.1 Default Betrieb	85
9.2.2 MES Betrieb	86
9.2.3 Generell	86
9.2.4 Applikationsmodul Etikettieren	86
10 Ersatzteilliste	87
10.1 Elektrische Teile	87
10.2 Pneumatische Teile	87
11 Wartung und Reinigung	88
12 Weitere Informationen und Aktualisierungen	89
13 Entsorgung	90

1 Sicherheitshinweise

1.1 Warnhinweissystem

Diese Betriebsanleitung enthält Hinweise, die Sie zu Ihrer persönlichen Sicherheit sowie zur Vermeidung von Sachschäden beachten müssen. Die Hinweise zu Ihrer persönlichen Sicherheit sind in der Betriebsanleitung durch ein Sicherheitssymbol gekennzeichnet. Hinweise, die sich nur auf Sachschäden beziehen, haben kein Sicherheitssymbol.

Die unten aufgeführten Hinweise sind nach Gefahrengrad sortiert.

	 GEFAHR
	<p>... weist auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die zum Tod oder schweren Körperverletzungen führt, wenn sie nicht vermieden wird.</p>

	 WARNUNG
	<p>... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zum Tod oder schweren Körperverletzungen führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.</p>

	 VORSICHT
	<p>... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu mittleren und leichten Körperverletzungen oder zu schwerem Sachschaden führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.</p>

	HINWEIS
	<p>... weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu Sachschaden oder Funktionsverlust führen kann, wenn sie nicht vermieden wird.</p>

Wenn mehr als ein Gefahrengrad vorliegt, wird der Sicherheitshinweis verwendet, der den höchsten Gefahrengrad darstellt. Ein Sicherheitshinweis kann neben dem Personenschaden auch einen Sachschaden enthalten.

Gefährdungen, die nur einen Sachschaden zur Folge haben, werden als „Hinweis“ beschrieben.

1.2 Piktogramme

Dieses Dokument und die beschriebene Hardware enthalten Hinweise auf mögliche Gefahren, die bei unsachgemäßem Einsatz des Systems auftreten können.

Folgende Piktogramme werden verwendet:



Warnung vor einer Gefahrenstelle



Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



Vor Inbetriebnahme die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.



Warnung vor Handverletzungen



Warnung vor dem Heben schwerer Lasten



Informationen und/oder Verweise auf andere Dokumentationen

1.3 Allgemeine Voraussetzungen zur Installation des Produkts

- Festo Didactic Produkte dürfen nur für die in der jeweiligen Betriebsanleitung beschriebenen Anwendungen verwendet werden. Wenn Produkte und Komponenten anderer Hersteller verwendet werden, müssen diese von Festo empfohlen oder genehmigt werden.
- Der ordnungsgemäße Transport, die Lagerung, die Installation, die Montage, die Inbetriebnahme, der Betrieb und die Wartung sind erforderlich, um einen sicheren Betrieb der Produkte zu gewährleisten.
- Die zulässigen Umgebungsbedingungen müssen eingehalten werden. Die Angaben in der jeweiligen Betriebsanleitung sind zu beachten.
- Die Sicherheitseinrichtungen sind arbeitstäglich zu überprüfen
- Anschlussleitungen müssen vor der Verwendung auf Beschädigung geprüft werden. Bei Beschädigung müssen diese ersetzt werden.

Anschlussleitungen müssen den Mindestspezifikationen entsprechen.

1.4 Allgemeine Voraussetzungen zum Betreiben der Geräte

Allgemeine Anforderungen bezüglich des sicheren Betriebs der Anlage:

- In gewerblichen Einrichtungen sind die Unfallverhütungsvorschriften des jeweiligen Landes zu beachten.
- Der Labor- oder Unterrichtsraum muss durch einen Arbeitsverantwortlichen überwacht werden.
 - Ein Arbeitsverantwortlicher ist eine Elektrofachkraft oder eine elektrotechnisch unterwiesene Person mit Kenntnis von Sicherheitsanforderungen und Sicherheitsvorschriften mit aktenkundiger Unterweisung.

Der Labor- oder Unterrichtsraum muss mit den folgenden Einrichtungen ausgestattet sein:

- Es muss eine NOT-AUS-Einrichtung vorhanden sein.
 - Innerhalb und mindestens ein NOT-AUS außerhalb des Labor- oder Unterrichtsraums.
- Der Labor- oder Unterrichtsraum ist gegen unbefugtes Einschalten der Betriebsspannung bzw. der Druckluftversorgung zu sichern.
 - z. B. Schlüsselschalter
 - z. B. abschließbare Einschaltventile
- Der Labor- oder Unterrichtsraum muss durch Fehlerstromschutzeinrichtungen (RCD) geschützt werden.
 - RCD-Schutzschalter mit Differenzstrom ≤ 30 mA, Typ B. Bei Betrieb von Maschinen mit nicht vermeidbarem Ableitstrom sind geeignete Maßnahmen zu treffen und diese in der Arbeitsplatzgefährdungsbeurteilung zu dokumentieren.
- Der Labor- oder Unterrichtsraum muss durch Überstromschutzeinrichtungen geschützt sein.
 - Sicherungen oder Leitungsschutzschalter
- Es dürfen keine Geräte mit Schäden oder Mängeln verwendet werden.
 - Schadhafte Geräte sind zu sperren und aus dem Labor- oder Unterrichtsraum zu entnehmen.
 - Beschädigte Verbindungsleitungen, Druckluftschläuche und Hydraulikschläuche stellen ein Sicherheitsrisiko dar und müssen aus dem Labor- oder Unterrichtsraum entfernt werden.
- Sicherheitseinrichtungen müssen arbeitstäglich auf deren Funktion überprüft werden.
- Anschlussleitungen und Zubehör muss vor der Verwendung auf Beschädigung geprüft werden

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Komponenten und Systeme von Festo Didactic sind nur zu benutzen:

- für die bestimmungsgemäße Verwendung im Lehr- und Ausbildungsbetrieb
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand

Die Komponenten und Systeme sind nach dem heutigen Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei unsachgemäßer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter und Beeinträchtigungen der Komponenten entstehen.

Das Lernsystem von Festo Didactic ist ausschließlich für die Aus- und Weiterbildung im Bereich Automatisierung und Technik entwickelt und hergestellt. Das Ausbildungsunternehmen und/oder die Auszubildenden hat/haben dafür Sorge zu tragen, dass die Auszubildenden die Sicherheitsvorkehrungen, die in dieser Betriebsanleitung beschrieben sind, beachten.

Die Ausbildung an komplexen Maschinen stellt ein höheres Gefährdungspotential dar. Der Betreiber muss eine Arbeitsplatzgefährdungsanalyse erstellen und dokumentieren. Die Auszubildenden sind vor dem Arbeiten in allen sicherheitsrelevanten Punkten zu unterweisen.

Festo Didactic schließt hiermit jegliche Haftung für Schäden des Auszubildenden, des Ausbildungsunternehmens und/oder sonstiger Dritter aus, die bei Gebrauch/Einsatz dieses Gerätes außerhalb einer reinen Ausbildungssituation auftreten; es sei denn Festo Didactic hat solche Schäden vorsätzlich oder grob fahrlässig verursacht.

Erweiterungen oder Zubehör muss von Festo Didactic genehmigt sein und darf nur im Rahmen des dafür vorgesehenen Verwendungszweckes eingesetzt werden.

Die Maschine entspricht zum Zeitpunkt der Inverkehrbringung den Anforderungen der europäischen Richtlinien. Mit der Veränderung der Maschine erlischt die CE-Konformitätsbestätigung des Herstellers. Nach einer wesentlichen Änderung muss die CE-Konformität neu bewertet werden.

3 Für Ihre Sicherheit

3.1 Wichtige Hinweise

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb der Komponenten und Systeme von Festo Didactic ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften.

Diese Betriebsanleitung enthält die wichtigsten Hinweise, um die Komponenten und Systeme sicherheitsgerecht zu betreiben. Insbesondere die Sicherheitshinweise sind von allen Personen zu beachten, die mit diesen Komponenten und Systemen arbeiten. Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none">• Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen!

	 VORSICHT
	<ul style="list-style-type: none">• Durch unsachgemäße Reparaturen oder Veränderungen können unvorhersehbare Betriebszustände entstehen. Führen Sie keine Reparaturen oder Veränderungen an den Komponenten und Systemen durch, die nicht in dieser Betriebsanleitung beschrieben sind.

3.2 Qualifizierte Personen

- Das in dieser Betriebsanleitung beschriebene Produkt darf nur von Personen bedient werden, die für die jeweilige Aufgabe gemäß der Betriebsanleitung, insbesondere den Sicherheitshinweisen, qualifiziert ist.
- Qualifizierte Personen sind Personen, die aufgrund ihrer Ausbildung und Erfahrung in der Lage sind, Risiken zu erkennen und mögliche Gefahren bei der Arbeit mit diesem Produkt zu vermeiden.

3.3 Verpflichtung des Betreibers

Der sichere Betrieb der Station liegt in der Verantwortung des Betreibers!

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen an den Komponenten und Systemen arbeiten zu lassen, die:

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit, Sicherheitshinweise und die Unfallverhütungsvorschriften vertraut und in die Handhabung der Komponenten und Systeme eingewiesen sind,
- das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben,
- der Betrieb nur durch qualifizierte Personen erfolgt,
- geeigneten organisatorischen Maßnahmen ergriffen werden um einen sicheren Ausbildungsablauf /Training sicherzustellen,

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals soll in regelmäßigen Abständen überprüft werden.

3.4 Verpflichtung der Auszubildenden

Alle Personen, die mit Arbeiten an den Komponenten und Systemen beauftragt sind, verpflichten sich, vor Arbeitsbeginn:

- das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in dieser Betriebsanleitung zu lesen,
- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten.

4 Grundlegende Sicherheitshinweise

4.1 Allgemein

	 VORSICHT
	<ul style="list-style-type: none"> • Die Auszubildenden dürfen nur unter Aufsicht einer Ausbilderin/eines Ausbilders an den Komponenten und Anlagen arbeiten. • Beachten Sie die Angaben der Datenblätter zu den einzelnen Komponenten, insbesondere auch alle Hinweise zur Sicherheit! • Tragen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Sicherheitsschuhe). • Legen Sie keine Gegenstände auf der Oberseite von Schutzumhausungen ab. Durch Vibration können diese herunterfallen.

4.2 Mechanik

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Energieversorgung ausschalten! <ul style="list-style-type: none"> – Schalten Sie sowohl die Arbeitsenergie als auch die Steuerenergie aus, bevor Sie an der Schaltung arbeiten. – Greifen Sie nur bei Stillstand in den Aufbau. – Beachten Sie mögliche Nachlaufzeiten von Antrieben. • Verletzungsgefahr bei der Fehlersuche! <ul style="list-style-type: none"> – Benutzen Sie zur Betätigung von Sensoren ein Werkzeug, z.B. einen Schraubendreher.

	 VORSICHT
	<ul style="list-style-type: none"> • Verbrennungen durch heiße Oberflächen <ul style="list-style-type: none"> – Im Betrieb können Geräte hohe Temperaturen erreichen, die bei Berührung zu Verbrennungen führen können. • Maßnahmen, wenn eine Wartung erforderlich ist. <ul style="list-style-type: none"> – Lassen Sie das Gerät abkühlen, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen. – Verwenden Sie die geeignete persönliche Schutzausrüstung, z. B. Schutzhandschuhe.

4.3 Elektrik

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none">• Spannungsfrei schalten!<ul style="list-style-type: none">– Schalten Sie die Spannungsversorgung aus, bevor Sie an der Schaltung arbeiten.– Beachten Sie, dass elektrische Energie in einzelnen Komponenten gespeichert sein kann. Informationen hierzu finden Sie in den Datenblättern und Betriebsanleitungen der Komponenten.– Warnung! Kondensatoren im Gerät können noch geladen sein, selbst wenn das Gerät von allen Spannungsquellen getrennt wurde.• Gefahr durch Fehlfunktion<ul style="list-style-type: none">– Es dürfen keine offenen Flüssigkeiten an der Station gelagert werden (z.B. Getränke)– Bei Betauung (Feuchtigkeit an der Oberfläche) darf die Station nicht eingeschaltet werden.– Verlegen sie keine Rohre / Schläuche mit flüssigen Medien nahe der Maschine• Stromschlag durch Anschluss an eine ungeeignete Stromversorgung!<ul style="list-style-type: none">– Wenn Geräte an eine ungeeignete Stromversorgung angeschlossen werden, können freiliegende Komponenten gefährliche Spannungen führen, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können.– Verwenden Sie nur Netzteile, die SELV (Safety Extra Low Voltage) oder PELV- (Schutzkleinspannung) Ausgangsspannungen für alle Anschlüsse und Klemmen der Elektronikmodule.• Elektrischer Schlag, wenn keine Schutzleiterverbindung besteht<ul style="list-style-type: none">– Bei fehlenden oder falsch realisierten Schutzleiteranschlüssen für Geräte der Schutzklasse I können an berührbaren, leitfähigen Teilen hohe Spannungen anliegen die bei Berührung zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können.– Erden Sie das Gerät gemäß den geltenden Vorschriften.

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none">• Brandgefahr durch die Verwendung einer ungeeigneten Stromversorgung<ul style="list-style-type: none">– Wenn Geräte an eine ungeeignete Stromversorgung angeschlossen werden, kann es zu einer Überhitzung der Komponenten kommen, die einen Brand verursachen kann.– Verwenden Sie für alle Anschlüsse und Klemmen der Elektronikmodule nur Netzteile mit begrenzter Energie (LPS).

	 VORSICHT
	<ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie für die elektrischen Anschlüsse nur dafür vorgesehene Verbindungsleitungen. • Verlegen Sie Anschluss- und Verbindungsleitungen so, dass sie nicht geknickt, geschert oder gequetscht werden. Auf dem Fußboden verlegte Leitungen sind mit einer Kabelbrücke zu schützen. • Verlegen Sie Leitungen nicht über heiße Oberflächen. <ul style="list-style-type: none"> – Heiße Oberflächen sind mit einem Warnsymbol entsprechend gekennzeichnet. • Achten Sie darauf, dass Verbindungsleitungen nicht dauerhaft unter Zug stehen. • Geräte mit Erdungsanschluss sind stets zu erden. <ul style="list-style-type: none"> – Sofern ein Erdungsanschluss (grün-gelbe Laborbuchse) vorhanden ist, muss der Anschluss an Schutzerde stets erfolgen. Die Schutzerde muss stets als erstes (vor der Spannung) kontaktiert werden und darf nur als letztes (nach Trennung der Spannung) getrennt werden. – Einige Geräte haben einen hohen Ableitstrom. Diese Geräte müssen zusätzlich mit einem Schutzleiter geerdet werden. • Beim Ersetzen von Sicherungen: Verwenden Sie nur vorgeschriebene Sicherungen mit der richtigen Nennstromstärke und Auslösecharakteristik. • Wenn in den technischen Daten nicht anders angegeben, besitzt das Gerät keine integrierte Sicherung. • Bei <ul style="list-style-type: none"> – sichtbarer Beschädigung, – defekter Funktion, – unsachgemäßer Lagerung oder – unsachgemäßem Transport ist kein gefahrloser Betrieb des Geräts mehr möglich. <ul style="list-style-type: none"> – Schalten Sie sofort die Spannung ab. • Schützen Sie das Gerät vor unbeabsichtigtem Wiedereinschalten.

4.4 Pneumatik

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none">• Drucklos schalten!<ul style="list-style-type: none">– Schalten Sie die Druckluftversorgung aus, bevor Sie an der Schaltung arbeiten.– Prüfen Sie mit Druckmessgeräten, ob die komplette Schaltung drucklos ist.– Beachten Sie, dass in Druckspeichern Energie gespeichert sein kann. Informationen hierzu finden Sie in den Datenblättern und Betriebsanleitungen der Komponenten.• Verletzungsgefahr beim Einschalten von Druckluft!<p>Zylinder können selbsttätig aus- und einfahren.</p>• Unfallgefahr durch ausfahrende Zylinder!<ul style="list-style-type: none">– Platzieren Sie pneumatische Zylinder immer so, dass der Arbeitsraum der Kolbenstange über den gesamten Hubbereich frei ist.– Stellen Sie sicher, dass die Kolbenstange nicht gegen starre Komponenten des Aufbaus fahren kann.• Unfallgefahr durch abspringende Schläuche!<ul style="list-style-type: none">– Verwenden Sie kürzest mögliche Schlauchverbindungen.– Beim Abspringen von Schläuchen: Schalten Sie die Druckluftzufuhr sofort aus.• Überschreiten Sie nicht den zulässigen Druck von 600 kPa (6 bar).• Schalten Sie die Druckluft erst ein, wenn Sie alle Schlauchverbindungen hergestellt und gesichert haben.• Entkuppeln Sie keine Schläuche unter Druck.<ul style="list-style-type: none">– Versuchen Sie nicht, Schläuche oder Steckverbindungen mit den Fingern oder der Hand zu verschließen.• Prüfen Sie regelmäßig den Stand des Kondensats in der Wartungseinheit. Entleeren Sie bei Bedarf das Kondensat und entsorgen es fachgerecht.

	 VORSICHT
	<ul style="list-style-type: none">• Pneumatischer Schaltungsaufbau<ul style="list-style-type: none">– Verbinden Sie die Geräte mit dem Kunststoffschlauch mit 4mm oder 6mm Außendurchmesser.– Stecken Sie den Schlauch bis zum Anschlag in die Steckverbindung.• Pneumatischer Schaltungsabbau<ul style="list-style-type: none">– Schalten Sie vor dem Schaltungsabbau die Druckluftversorgung aus.– Drücken Sie den blauen Lösungsring nieder, der Schlauch kann abgezogen werden.• Lärm durch ausströmende Druckluft<ul style="list-style-type: none">– Lärm durch ausströmende Druckluft kann schädlich für das Gehör sein. Reduzieren Sie den Lärm durch den Einsatz von Schalldämpfern oder tragen Sie einen Gehörschutz, falls der Lärm sich nicht vermeiden lässt.– Alle Abluftanschlüsse der Komponenten der Gerätesätze sind mit Schalldämpfern versehen. Entfernen Sie diese Schalldämpfer nicht.

4.5 Cyber Security

Festo Didactic bietet Produkte und Lösungen mit Sicherheitsfunktionen an, die den sicheren Betrieb von Anlagen, Systemen, Maschinen und Netzwerken unterstützen. Um Anlagen, Systeme, Maschinen und Netzwerke vor Cyber-Bedrohungen zu schützen, ist es erforderlich, ein ganzheitliches, modernes Security-Konzept zu implementieren und kontinuierlich aufrechtzuerhalten. Die Produkte und Lösungen von Festo sind nur ein Bestandteil eines solchen Konzepts.

Der Kunde ist dafür verantwortlich, den unbefugten Zugriff auf seine Anlagen, Systeme, Maschinen und Netzwerke zu verhindern. Systeme, Maschinen und Komponenten sollten nur an das Unternehmensnetzwerk oder das Internet angeschlossen werden, wenn und soweit dies erforderlich ist, und mit geeigneten Sicherheitsmaßnahmen (z. B. Verwendung von Firewalls und Netzwerksegmentierung, Defense-in-Depth). Die Anbindung eines Produktes an das Unternehmensnetzwerk oder Internet ohne geeignete Sicherheitsmaßnahmen kann zu Schwachstellen führen, die einen unerwünschten, entfernten Zugriff auf das Netzwerk – auch über die Systemgrenzen der Festo Lösung hinaus – ermöglichen mit der Absicht, Datenverluste herbeizuführen oder Anlagen und Systeme zu manipulieren oder zu sabotieren. Typische Angriffsformen beinhalten unter anderem: Denial-of-Service (außer Betrieb setzen eines Produkts), entfernte Ausführung von Schadcode, Privilege Escalation (Ausführen von Programmcode mit höheren Zugriffsrechten als erwartet), Ransomware (Verschlüsseln von Daten und Aufforderung zur Zahlung für deren Entschlüsselung). Im Rahmen von industriellen Anlagen und Maschinen kann es hierdurch insbesondere auch zu unsicheren Maschinenzuständen mit Gefahr für Menschen und Ausrüstung kommen. Darüber hinaus sollten die Festo-Richtlinien zu geeigneten Sicherheitsmaßnahmen berücksichtigt werden. Festo Produkte und Lösungen werden ständig weiterentwickelt, um sie sicherer zu machen. Festo empfiehlt dringend, Produktupdates sobald verfügbar zu installieren und immer die neuesten Produktversionen zu verwenden. Die Verwendung von Produktversionen, die nicht mehr unterstützt werden, und die Nichtinstallation der neuesten Updates können die Gefährdung der Kunden durch Cyber-Bedrohungen erhöhen.

Unterstützen Sie Festo bei der fortwährenden Gewährleistung Ihrer Sicherheit. Wenn Sie Sicherheitslücken in unseren Produkten finden, informieren Sie bitte das Festo Product Security Incidence Response Team (PSIRT) in deutscher oder englischer Sprache per Email an psirt@festo.com oder online Kontaktformular auf <https://www.festo.com/psirt>.

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Unsichere Betriebszustände aufgrund von Softwaremanipulationen <ul style="list-style-type: none"> – Softwaremanipulationen (z. B. Viren, Trojaner, Malware oder Würmer) können zu unsicheren Betriebszuständen in Ihrem System führen, die zum Tod, zu schweren Verletzungen und zu Sachschäden führen können. – Halten Sie die Software auf dem neuesten Stand. – Integrieren Sie die Automatisierungs- und Antriebskomponenten in ein ganzheitliches, industrielles Sicherheitskonzept für die Installation oder Maschine, das dem neuesten Stand der Technik entspricht. – Stellen Sie sicher, dass Sie alle installierten Produkte in das ganzheitliche industrielle Sicherheitskonzept einbeziehen. – Schützen Sie Dateien, die auf austauschbaren Speichermedien gespeichert sind, durch geeignete Schutzmaßnahmen vor bösartiger Software, z. B. Virens Scanner.

4.6 Weitere Sicherheitshinweise

Allgemeine Anforderungen bezüglich des sicheren Betriebs der Geräte:

- Verlegen Sie Leitungen nicht über heiße Oberflächen.
 - Heiße Oberflächen sind mit einem Warnsymbol entsprechend gekennzeichnet.
- Die zulässigen Strombelastungen von Leitungen und Geräten dürfen nicht überschritten werden.
 - Vergleichen Sie stets die Strom-Werte von Gerät, Leitung und Sicherung.
 - Benutzen Sie bei Nichtübereinstimmung eine separate vorgeschaltete Sicherung als entsprechenden Überstromschutz.
- Geräte mit Erdungsanschluss sind stets zu erden.
 - Sofern ein Erdanschluss (grün-gelbe Laborbuchse) vorhanden ist, so muss der Anschluss an Schutzterde stets erfolgen. Die Schutzterde muss stets als erstes (vor der Spannung) kontaktiert werden und darf nur als letztes (nach der Trennung der Spannung) getrennt werden.
- Wenn in den Technischen Daten nicht anders angegeben, besitzt das Gerät keine integrierte Schaltung.

	<p style="text-align: center;"> WARNUNG</p> <ul style="list-style-type: none">• Dieses Produkt ist für industrielle Umgebungen konzipiert und kann in kleingewerblichen oder häuslichen Umgebungen Funktionsstörungen verursachen.
---	---

4.7 Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Anlage
- Unsachgemäßes Montieren, in Betrieb nehmen, Bedienen und Warten des Systems
- Betreiben der Anlage bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder nicht ordnungsgemäß angebrachten oder nicht funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen
- Nichtbeachten der Hinweise in der Betriebsanleitung bezüglich Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Rüsten der Anlage
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an der Anlage
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.
- Staub, der von Baumaßnahmen herrührt, ist von der Anlage fernzuhalten (Abdecken).
Siehe Kapitel Umwelтанforderungen (Verschmutzungsgrad)

4.8 Gewährleistung und Haftung für Anwendungsbeispiele

Die Anwendungsbeispiele sind nicht verbindlich und erheben keinen Anspruch auf Vollständigkeit in Bezug auf Konfiguration, Ausstattung oder eventuell auftretende Ereignisse. Die Anwendungsbeispiele stellen keine spezifischen Kundenlösungen dar, sondern sollen lediglich typische Aufgaben unterstützen. Sie sind für den ordnungsgemäßen Betrieb der beschriebenen Produkte verantwortlich. Diese Anwendungsbeispiele entheben Sie nicht der Verantwortung für die sichere Handhabung bei Verwendung, Installation, Betrieb und Wartung der Anlage.

4.9 Transport

 WARNUNG	
	<ul style="list-style-type: none">• Gefahr durch Kippen<ul style="list-style-type: none">– Für den Transport der Station sind geeignete Verpackungen und geeignete Transportmittel zu wählen. Die Station kann mit einem Flurförderfahrzeug an der Unterseite angehoben werden. Beachten Sie, dass es durch außermittigen Schwerpunkt zum Kippen kommen kann.– Stationen mit hohen Aufbauten haben einen hochgelegenen Schwerpunkt.– Achten Sie beim Transport auf Kippen.

HINWEIS	
	<ul style="list-style-type: none">• Station enthält empfindliche Bauteile!<ul style="list-style-type: none">– Vermeiden Sie Rütteln beim Transport• Die Station darf nur auf festem, schwingungsfreiem Untergrund installiert werden.<ul style="list-style-type: none">– Achten Sie auf eine ausreichende Tragfähigkeit des Bodens.

4.10 Typenschild



Typenschild Beispiel

Position	Beschreibung
1	Max. Druck Pneumatik (falls vorhanden)
2	Stromaufnahme
3	Betriebsspannung
4	Seriennummer
5	Modellnummer (Bestellnummer) aaaaaa-aa (kanadische Nomenklatur) bbbbbbbb (deutsche Nomenklatur)
6	CE Kennzeichnung
7	WEEE Kennzeichnung
8	Ursprungsland
9	Fertigungsjahr
10	Gewicht
11	Data Matrix Code (Modell- und Seriennummer)

4.11 CE Konformitätserklärung

FESTO

(DE) Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller. Der beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union.

(EN) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer. The object of the declaration described is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation.

(BG) Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя. Предметът на описаната декларация отговаря на съответното законодателство на Съюза за хармонизация.

(CS) Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce. Popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie.

(DA) Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar. Genstanden for erklæringen, som beskrevet, er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning.

(EL) Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή. Ο περιγραφόμενος στόχος της δήλωσης είναι σύμφωνα με τη σχετική ενωσιακή νομοθεσία εναρμόνισης.

(ES) La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante. El objeto de la declaración descrita es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión.

(ET) Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel. Kirjelatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega.

(FI) Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla. Kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukais-tamisääsäädännön vaatimusten mukainen.

(FR) La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant. L'objet décrit de la déclaration est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable.

(HU) Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adják ki. Az ismertetett nyilatkozat tárgyja megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak.

(IT) La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante. L'oggetto della dichiarazione descritto è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione.

(LT) Ši atitikties deklaracija išduota tik gamintojo atsakomybe. Aprašytas deklaracijos objektas atitinka susijusius derinamuosius Sąjungos teisės aktus.

(LV) Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz ražotāja atbildību. Aprakstītais deklarācijas objekts atbilst attiecīgajam Savienības saskaņošanas tiesību aktam.

(NL) Deze conformiteitsverklaring wordt verstrekt onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant. Het beschreven voorwerp is in overeenstemming de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie.

(PL) Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta. Wymieniony przedmiot niniejszej deklaracji jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego.

(PT) A presente declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante. O objeto da declaração descrito está em conformidade com a legislação aplicável de harmonização da União.

(RO) Prezenta declaratie de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. Obiectul descris al declaratiei este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii.

(SK) Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na vlastnú zodpovednosť výrobcu. Uvedený predmet vyhlásenia je v zhode s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Unie.

(SL) Za izdajo te izjave o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec. Opisani predmet izjave je v skladu z ustreznimi zakonodajo Unije o harmonizaciji.

(SV) Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. Föremålet för försäkran överensstämmer med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen.

(TR) Bu Uygunluk Belgesi tamamen üreticinin sorumluluğunda altındadır. Belgede açıklanan obje, Birliğin ilgili uyum mevzuatına uygundur.

EG-Konformitätserklärung
EU Declaration of Conformity
Декларация за съответствие на ЕС
Prohlášení o shodě ES
EF-overensstemmelseserklæring
Αηλώση συμμόρφωσης ΕΚ
Declaración de conformidad CE
EÜ vastavusdeklaratsioon
EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus
Déclaration CE de conformité
EK megfelelőségi nyilatkozat
Dichiarazione di conformità EU
EB atitikties deklaracija
EK atbilstības deklarācija
EG-erklæring van
overenstemming
Deklaracja zgodności WE
Declaração de conformidade CE
Declaratie de conformitate CE
Vyhlásenie o zhode ES
Izjava ES o skladnosti
EG-försäkran om Överensstämmelse

The installation instructions according to the manual have to be followed. The person authorized to compile the technical documents is Philippe Drolet, Product conformity, Festo Didactic Ltée/Ltd. Canada.

Festo Didactic Ltée/Ltd. · 675 rue du Carbone · Québec, QC G2K 2K7 · CANADA · www.festo-didactic.com

8101137 – DoC0039

FESTO

2022-03-02

8032510	CP-AM-DRILL
8032507	CP-AM-PRESS
8032508	CP-AM-MAG
8032509	CP-AM-TURNOVER
8032511	CP-AM-CAM
8038567	CP-AM-MPRESS
8043598	CP-AM-IDRILL-C21
8050101*	CP-L-LINEAR-C11-M0
8050102*	CP-L-LINEAR-C13-M0
8058667*	CP-L-BRANCH-C21
8061184	CP-AM-OUT
8068413	CP-AM-iPICK-C21
8088783	CP-AM-OVEN-230V
8091107	CP Lab HMI Panel
8092833*	SC CP LAB STD CFG 4
8092834*	SC CP LAB STD CFG 6
8092835*	SC CP LAB STD CFG 8
8092836*	SC CP LAB STD CFG 10
8108237*	CP-L-LINEAR-C11-M6
8129428	CP-Lab/MPS HMI Panel
8132970*	CP-L-LINEAR-C11-M0-V2
8146023*	CP-L-LINEAR-C13-M0-V2
8146024*	CP-L-LINEAR-C11-M6-V2
8152450	CP-AM-LABEL-V2
8154245	CP-AM-MEASURE-V2
8155207	CP-AM-CAM-V2
8167762*	CP-L-LINEAR-C11-M0 V2
8167762*	CP-L-LINEAR-C11-M0 V2
8167764*	CP-L-LINEAR-C11-M6 V2
8172797*	CP-L-LINEAR-NO-PLC-M0
2006/42/EC	EN 60204-1:2018
2014/30/EU	EN 61326-1:2013-01
2011/65/EU	EN 63000:2016-10
2014/53/EU*	See Appendix A for details



Festo Didactic Ltée/Ltd

675 rue du Carbone
 Québec, QC G2N 2K7
 Canada
 www.festo-didactic.com

Francis Larrivée
 Francis Larrivée, ing.
 Engineering

Philippe Drolet
 Philippe Drolet, ing.
 Product Compliance

Appendix A:

Extracted from: Siemens EU-Declaration of Conformity No. A5E50679864A; REV.: 001 /
[CE-DoC_A5E50679864A_RF200R_RF300R_RED_RoHS_2020-12-11.pdf \(siemens.com\)](#)



Anhang RED & RoHS / Annex RED & RoHS
 zur EU-Konformitätserklärung / to EU-Declaration of Conformity
 Nr./No. A5E50679864A; REV.: 001

Produktgruppenbezeichnung/-modell SIMATIC RF200R / RF300R HF RFID READERS
 Product group identification/-model (13.56 MHz)

Die Übereinstimmung der bezeichneten Produkte (unter Verwendung des Zubehörs) des oben genannten Gegenstandes mit den Vorschriften der angewandten Richtlinie(n) wird nachgewiesen durch die vollständige Einhaltung folgender Normen / Vorschriften (variantenabhängig, siehe Anhang Produkte - Tabelle 1. Angewandte Normen werden durch ein „x“ gekennzeichnet, wohingegen nicht angewandte Normen durch ein „-“ gekennzeichnet werden.):

The conformity of the designated products (using the accessory) of the object described above with the provisions of the applied Directive(s) is proved by full compliance with the following standards / regulations (depending on versions, see annex Products - Table 1. Applicable Standards are marked by a "x" whereas not applicable Standards are marked by a "-");

Art. 3 (1) a) Schutz der Gesundheit und Sicherheit - Normen / Health and Safety - standards:

Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue	Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue
EN 62368-1 + A11	2014/2017	EN 50364	2018

Art. 3 (1) b) EMV Normen / EMC standards:

Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue	Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue
ETSI EN 301 489-1	V2.2.3	EN IEC 61000-6-1	2019
ETSI EN 301 489-3	V2.1.1	EN IEC 61000-6-2	2019
EN 55011 + A1 + A11	2016/2017/2020	EN 61000-6-3 + A1	2007/2011
EN 55032 + A11 Class A/B	2015/2020	EN IEC 61000-6-4	2019
EN 55035 + A11	2017/2020	EN IEC 61000-6-8	2020

Art. 3 (2) Effiziente Nutzung des Funkspektrums Harmonisierte Normen / Efficient usage of spectrum Harmonized standards:

Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue	Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue
ETSI EN 300 330	V2.1.1		

Art. 3 (3) a)-l) Delegierte Rechtsakte für Funkanlagen / Delegated acts for Radio equipment

Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue	Referenznummer Reference number	Ausgabedatum Date of issue

4.12 Produktsicherheit

 WARNUNG	
	<ul style="list-style-type: none">• Allgemeine Produktsicherheit, CE-Konformität<ul style="list-style-type: none">– Das Produkt erfüllt die Anforderungen aller anwendbaren EU-Richtlinien. Diese bestätigen wir mit der CE Kennzeichnung.– Infolge von Änderungen (Hardware / Software) Ergänzungen oder nicht bestimmungsgemäßer Verwendung durch den Betreiber kann die Produktsicherheit nicht mehr gewährt werden. Die CE – Konformitätserklärung des Herstellers erlischt in diesem Fall. Der Betreiber muss die Sicherheit neu bewerten und die CE-Konformität feststellen.

4.13 Schutzeinrichtungen

Zur Risikominderung enthält diese Maschine trennende Schutzeinrichtungen, um den Zugang zu gefährlichen Bereichen zu unterbinden. Diese Schutzeinrichtungen dürfen nicht entfernt oder manipuliert werden.

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none">• Beschädigung der Schutzscheibe<ul style="list-style-type: none">– Scheiben dürfen nicht mit scharfem oder alkoholischem Reinigungsmittel gereinigt werden. Gefahr der Versprödung, Bruchgefahr!– Bei sichtbarer Beschädigung ist diese Schutzeinrichtung zu ersetzen. Wenden Sie sich bitte an unseren Service.

4.13.1 Not-Halt

Besitzt eine Station einen Not-Halt Schlagtaster, schaltet das Nothaltsignal alle Aktoren ab. Zum Wiederanlauf ist eine Quittierung durch den Bediener erforderlich, es findet kein automatischer Wiederanlauf statt.

4.13.2 Weitere Schutzeinrichtungen

Die einzelnen Komponenten wie beispielsweise Netzteile und Steuerungen besitzen integrierte Sicherheitsfunktionen wie Kurzschlusschutz, Überstromschutz, Überspannungsschutz oder Thermische Überwachung. Informieren Sie sich bei Bedarf über die Anleitung des entsprechenden Gerätes.

5 Technische Daten

Parameter	Wert
Elektrik	
Betriebsspannung	24 V DC, 0,2 A sichere Kleinspannung (PELV) / Applikationsmodul 1 AC 100-240 V, 2 A / Drucker
Digitale Eingänge	6
Digitale Ausgänge	7
Druckluft	
Versorgungsdruck	6 bar, 90 psi
Versorgungsmenge	≥ 40 l/min
Druckluftqualität	EN ISO 8573-1
Drucktaupunkt (Klasse 4)	≤ +3° C
Umwelt	
Betriebsumgebung	Nur innerhalb des Gebäudes verwenden
Umgebungstemperatur	5° C ... 40° C
Rel. Luftfeuchtigkeit	80 % bis 31° C
Verschmutzungsgrad	2, trockene, nicht leitfähige Verschmutzung
Betriebshöhe	Bis 2000 m ü. NN
Emissions-Schalldruckpegel	L _{pA} < 70 dB
Zulassung	
CE Kennzeichnung nach	Maschinenrichtlinie EMV-Richtlinie RoHS-Richtlinie
EMV Umgebung	Industrielle Umgebung Klasse A (gemäß EN 55011)
Maße	
Länge x Breite x Höhe	434 mm
Breite	198 mm
Höhe	766 mm
Gewicht	Ca. 11,0 kg
Änderungen vorbehalten	

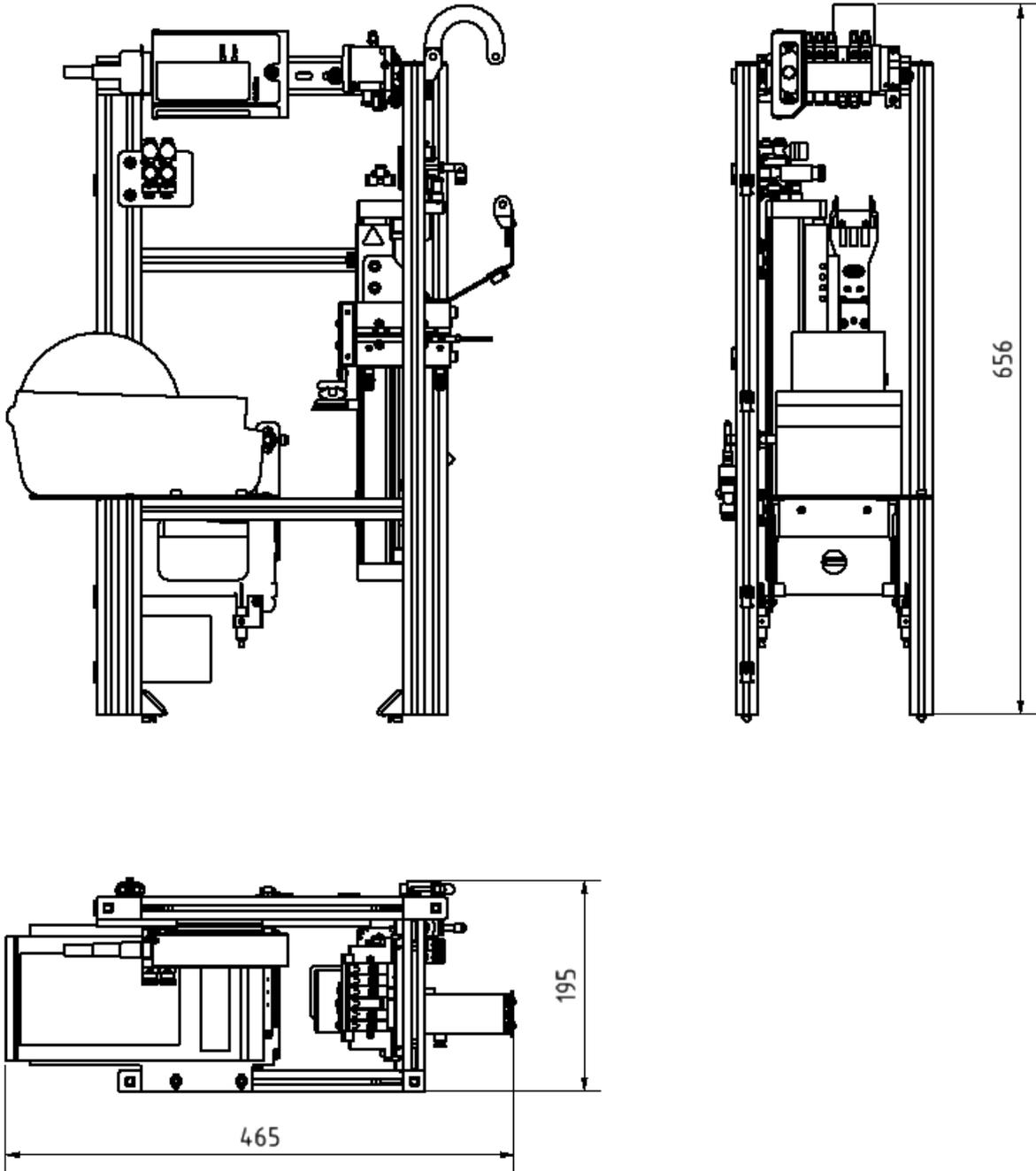


Abbildung ähnlich

6 Aufbau und Funktion

6.1 Transport

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Bewegen von schweren Maschinen/Maschinenteile schädigt den Bewegungsapparat <ul style="list-style-type: none"> – Bei der Auslieferung der Stationen muss besonders darauf geachtet werden, dass schwere Maschinen/Maschinenteile nur mit einem geeigneten Flurförderzeug transportiert werden. Das Gewicht einer Station kann bis zu 50 kg betragen. – Verwenden Sie geeignete Transportmittel – Bewegen Sie die Maschinen/Maschinenteile nur an den dafür vorhergesehenen Tragepunkte – Beachten Sie den Lastaufnahme punkt

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Sicherung von Verkehrswegen <ul style="list-style-type: none"> – Die Zulieferwege müssen vor dem Transport geräumt und für das Flurförderfahrzeug befahrbar sein. Gegebenenfalls müssen Warnschilder oder Absperrbänder angebracht werden. • Vorsicht <ul style="list-style-type: none"> – Beim Öffnen der Transportboxen ist Vorsicht geboten, zusätzliche Komponenten, wie Computer können in der Box mitgeliefert werden, diese sind vor dem herausfallen zu sichern.

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Quetschgefahr Hände/Füße <ul style="list-style-type: none"> – Die Stationen dürfen nicht an oder gar unter den Aufstellfüßen gegriffen werden erhöhte Quetsch oder Einklemmgefahr. – Beim Ablassen der Station ist darauf zu achten das keine Füße unter den Aufstellfüßen sind.



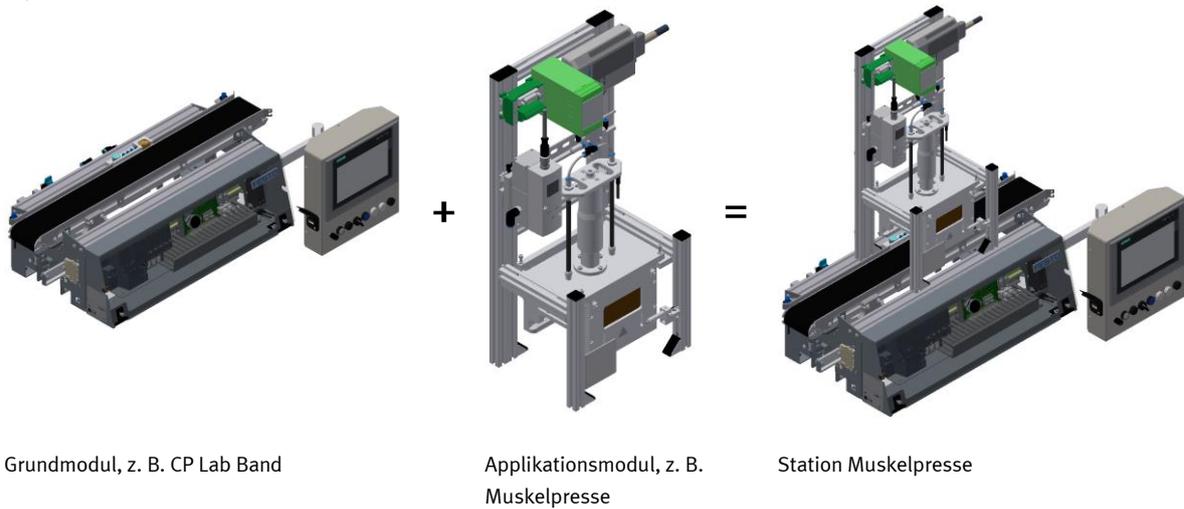
HINWEIS

- Wird die Transportbox geöffnet, sind die gegebenenfalls zusätzlichen Komponenten gegen herausfallen zu sichern und diese zuerst zu entnehmen.
- Anschließend kann die Transportbox entfernt/vollständig geöffnet und die Station entnommen und an Ihren Bestimmungsort gebracht werden.
- Alle hervorstehenden Komponenten sind besonders zu beachten, Sensoren oder ähnliche Kleinteile können bei unsachgemäßem Transport sehr schnell zerstört werden.
- Überprüfen Sie bitte den Halt aller Profilverbinder mit einem Innensechskantschlüssel Größe 4...6. Die Verbinder können sich beim Transport aufgrund von unvermeidbaren Vibrationen lösen.

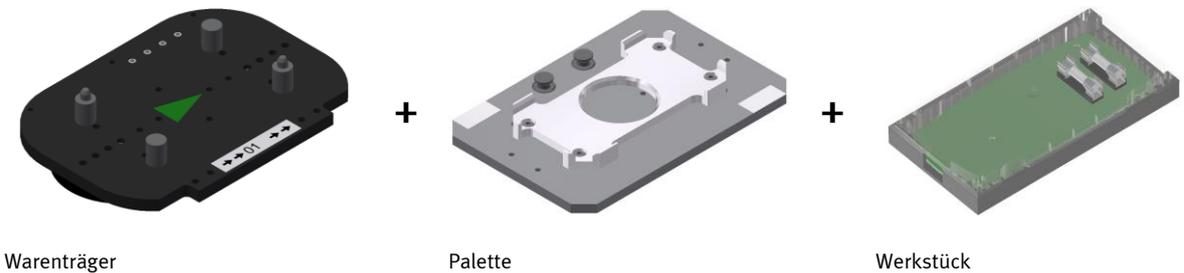
6.2 Systemüberblick

CP Lab Band, CP Factory Linear, CP Factory Weiche und CP Factory Bypass werden Grundmodul genannt. Wird auf ein Grundmodul ein Applikationsmodul, z.B. das CP Applikationsmodul Muskelpresse montiert, so entsteht eine Station.

Beispiel

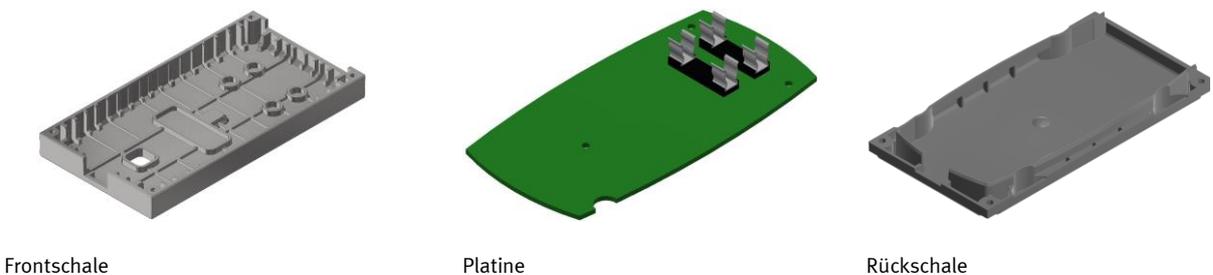


Werden mehrere Stationen hintereinander gesetzt, so entsteht eine Fertigungsstraße.



Auf den Gurtbändern der Grundmodule werden Warenträger transportiert. Auf den Warenträgern wiederum werden Paletten mit fest montierter Werkstückaufnahme platziert. Die Werkstücke werden auf die Werkstückaufnahme gelegt oder von dort entnommen. Auch Paletten können in manchen Stationen auf einem Warenträger abgelegt oder von dort gegriffen werden.

Das typische Werkstück einer CP Factory/Lab Anlage ist die grob vereinfachte Form eines Handys. Das Werkstück besteht aus Frontschale, Platine mit maximal zwei Sicherungen und Rückschale:



6.3 Das Applikationsmodul Etikettieren

Die Aufgabe des Applikationsmoduls Etikettieren ist es

- Ein Werkstück mit einem Etikett zu versehen.

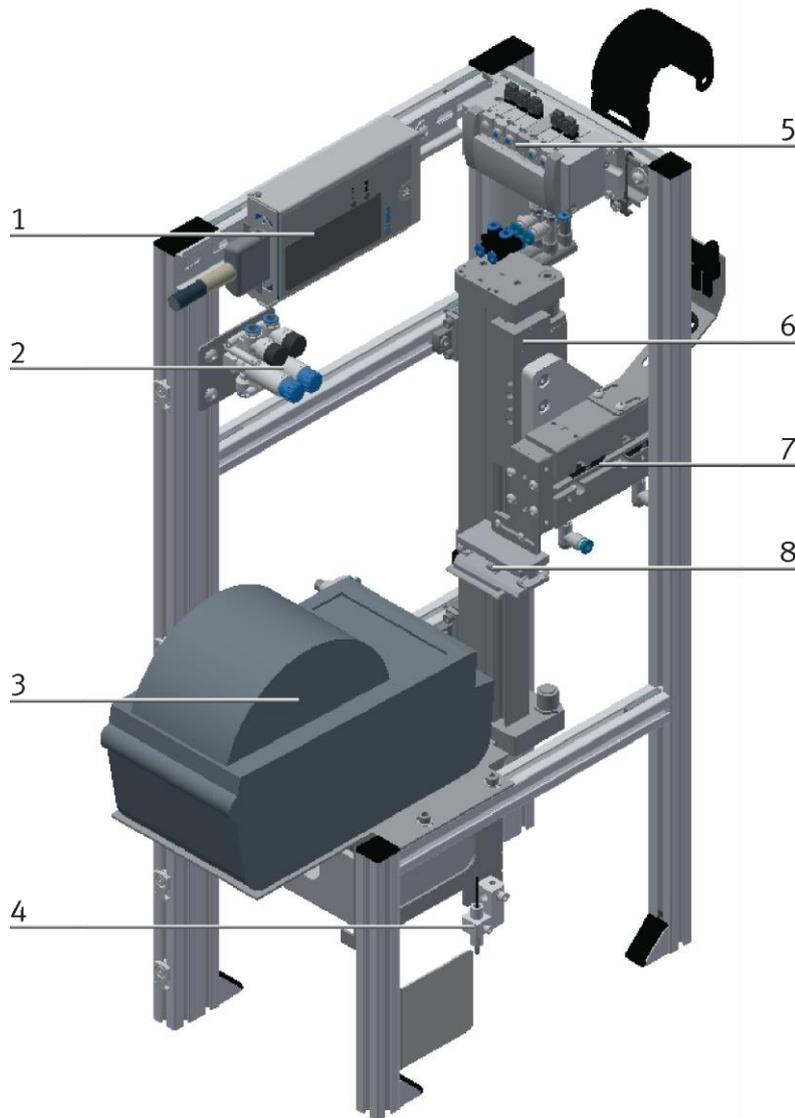


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	E/A Modul
2	Druckregelventil für Vakuum und Z-Achse (ca. 2 bar)
3	Etikettendrucker
4	Sensor Werkstückabfrage
5	Ventilinsel
6	Zylinder Z-Achse
7	Mini Schlitten X-Achse
8	Anschlussplatte / Vakuumsauger

6.3.1 Elektrik

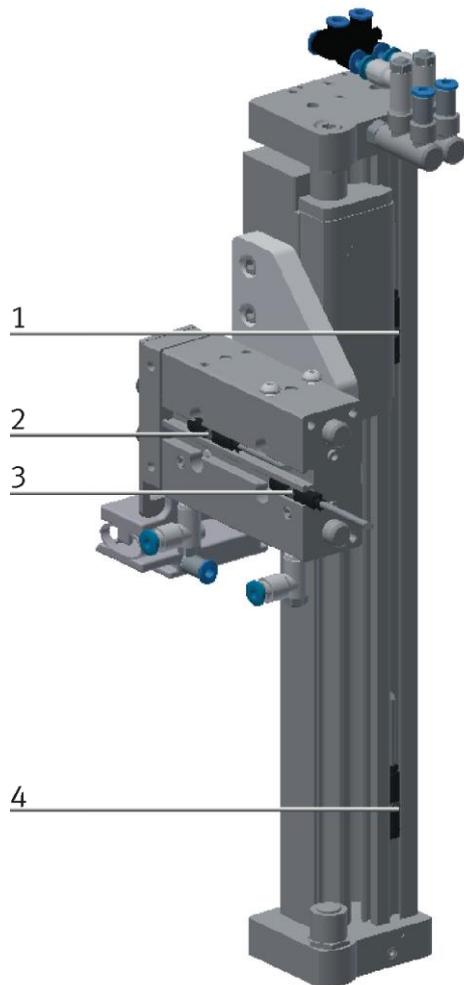


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	Teilenummer	BMK	Verwendung
1	Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG3	Z-Achse oben
2	Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG4	X-Achse Etikett Abholposition
3	Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG3	X-Achse hinten
4	Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG4	Z-Achse unten

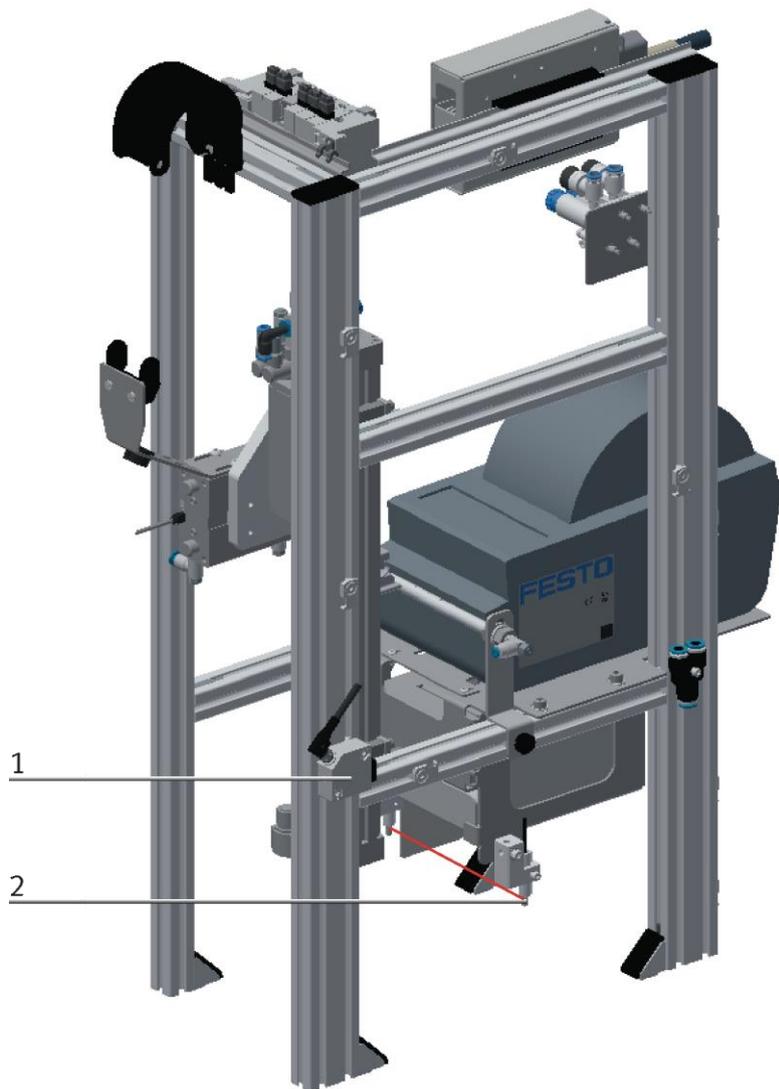
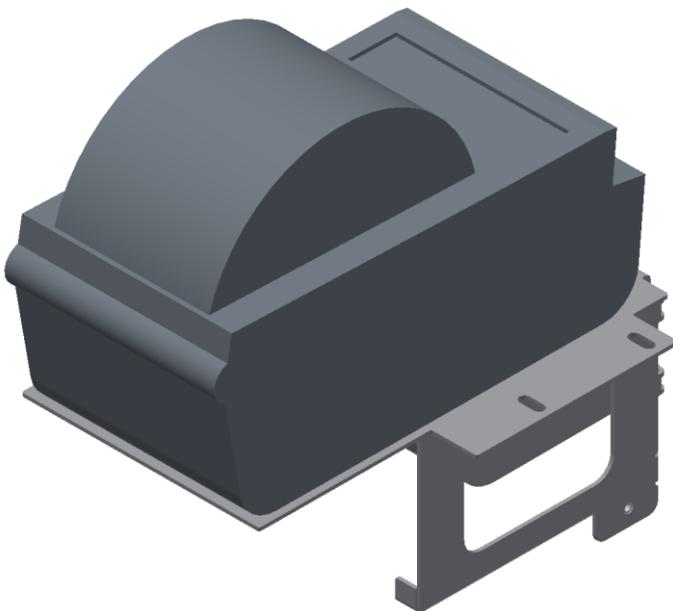


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	Teilenummer	BMK	Verwendung
1	Lichtleitergerät D: SOEG-L-Q30-P-A-S-2L	8127556	BG5	Werkstück vorhanden
2	Lichtleiter SOOC-TB-M4-2-R25	552812	BG5	Werkstück vorhanden

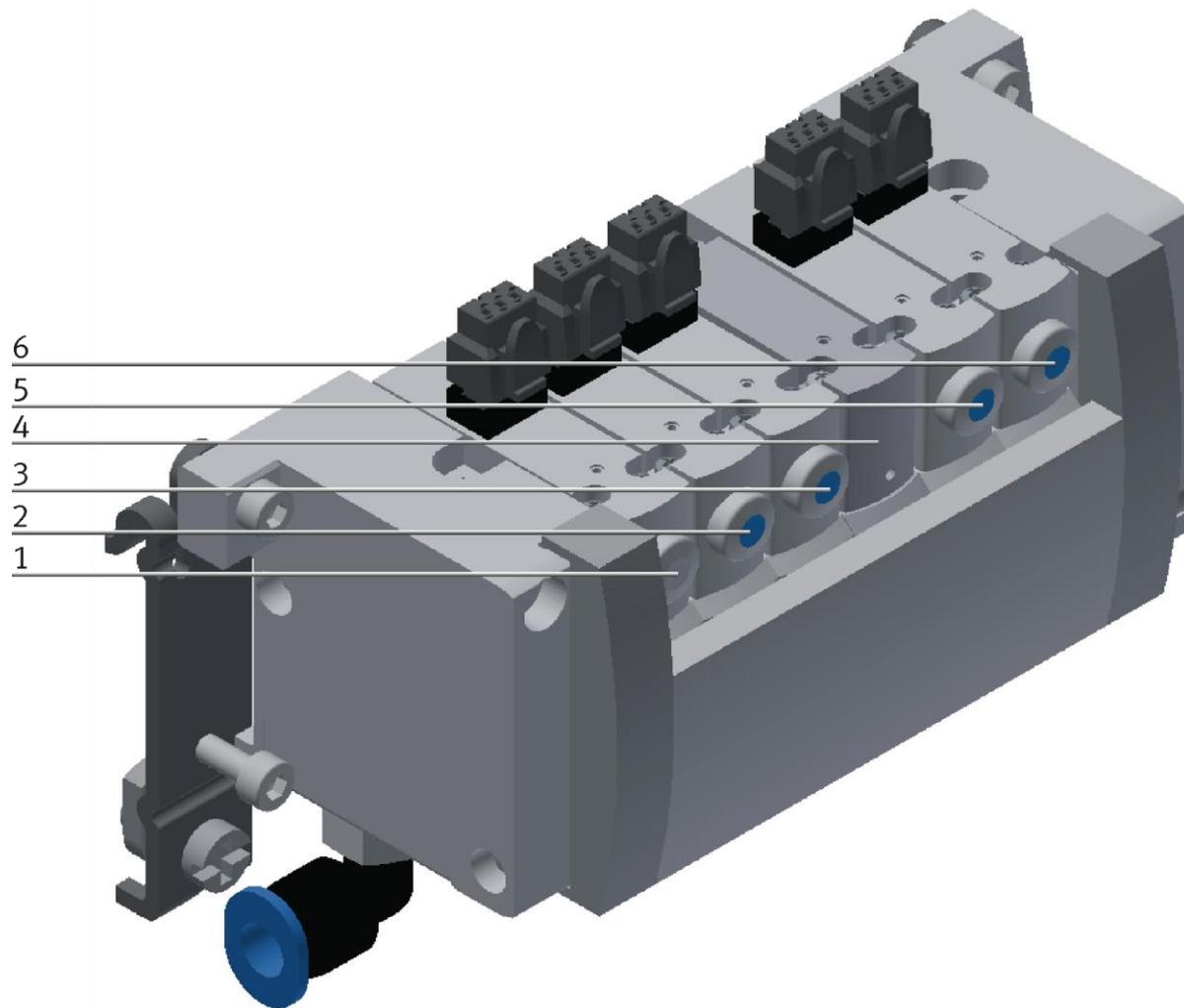


E/A Modul XD1 Teilenummer 8027412 - Abbildung ähnlich



Zebra Label Printer ZD410 - PH1 / Teilenummer ZEB.ZD410 - Abbildung ähnlich

6.3.2 Pneumatik



Ventilinsel CPVSC1 / Teilenummer 525675 - Abbildung ähnlich

Beschreibung Ventile von links nach rechts

Position	Bezeichnung	Teilenummer	BMK	Verwendung
1	Ventil CPVSC1-M-M5	548901	MB 1	X-Achse ausfahren
2	Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 3	Z-Achse nach oben
3	Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 4	Z-Achse nach unten
4	Speiseplatte CPVSC1-SP-M5	527532	XL10	
5	Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 6	Vakuum einschalten
6	Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 7	Blasen

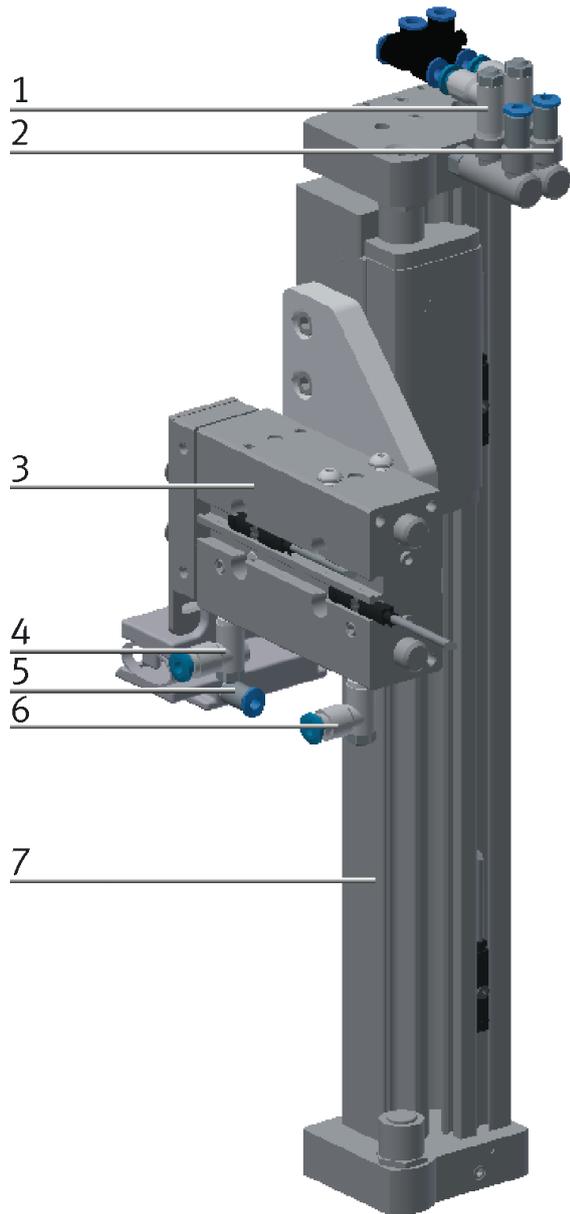


Abbildung ähnlich

Position	Bezeichnung	Teilenummer
1	Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D mit HGL-M5-B	193138 / 530029
2	Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D mit HGL-M5-B	193138 / 530029
3	Führungszylinder DFM-12-50-P-A-GF	170829
4	Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D	193138
5	QS-Anschluss Platte / Vakuumsauger QSM-M5-3-I	153313
6	Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D	193138
7	Zylinder Z-Achse DGC-18-200-GF-PPV-A	8153144

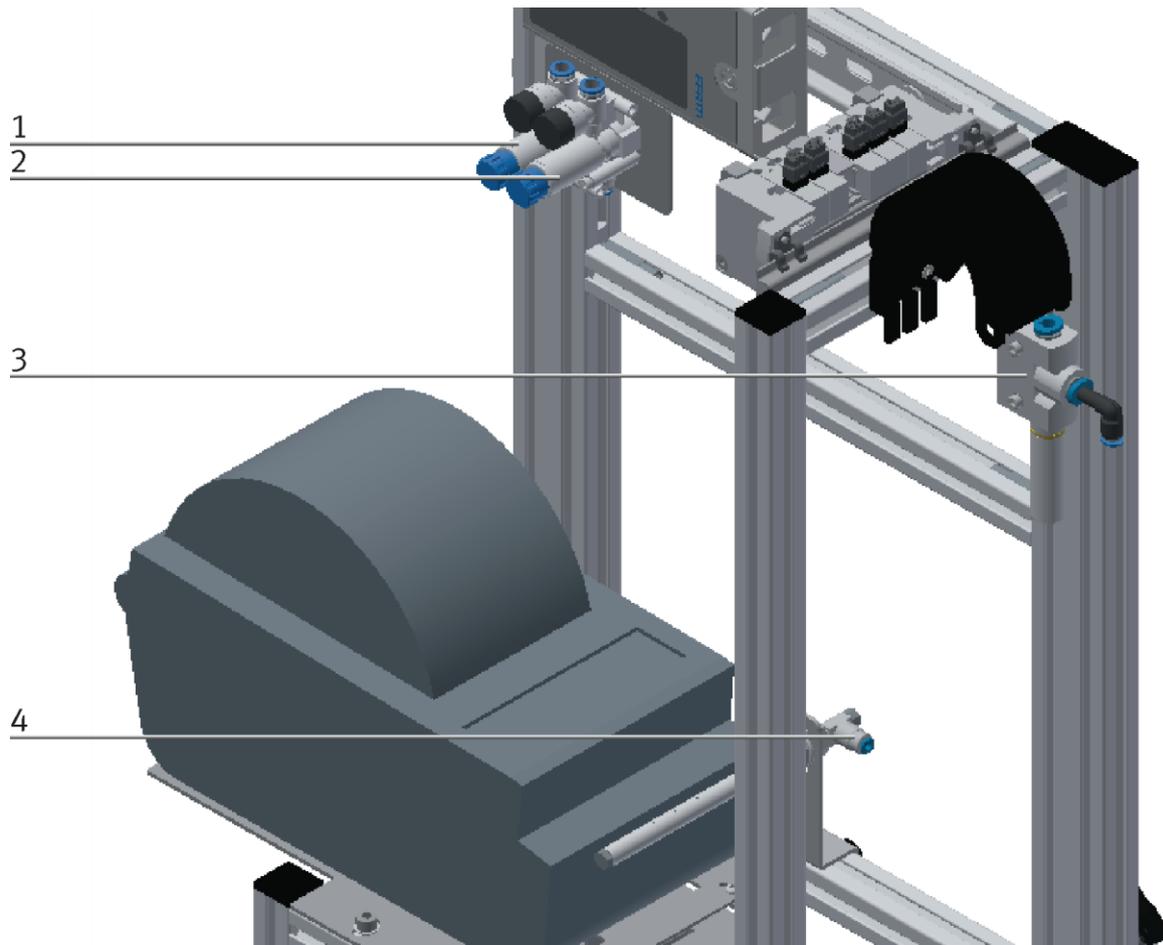


Abbildung ähnlich

Position	Bezeichnung	Teilenummer
1	Druckregler für Vakuum VRPA-CM-Q6-E	8086004
2	Druckregler für Z-Achse (ca. 2 bar) VRPA-CM-Q6-E	8086004
3	Vakuumdüse für Sauganschlussplatte VN-05-H-T4-PQ2-VQ2-O1-P	536796
4	Drossel-Rückschlagventil für Blasrohr GRLZ-M5-QS-3-LF-C	175055

6.4 Funktion

Das Applikationsmodul bringt ein Etikett auf ein Werkstück auf. Die Werkstücke werden beim Einlauf in das Applikationsmodul von der Lichtschranke erkannt und der Warenträger gestoppt. Ist der Warenträger gestoppt, fährt die X-Achse in die Abholposition. Ein Etikett wird vom Drucker bedruckt. Im Drucker sind 3 Dateien für die Druckdaten vorhanden. Die Dateien enthalten 2 Parameter die vom Kunden angepasst werden können. Die Auswahl der Datei wird von der SPS übernommen, die SPS erhält ihre Information vom MES System (MES Mode gewählt) oder aus der Transitionstabelle (Default Mode gewählt)

Wird das Etikett vom Drucker ausgeschoben, wird das Blasrohr mit Druckluft beaufschlagt, das Etikett wird so nach oben an den Vakuumsauger/Anschlussplatte geblasen. Das Vakuum wird eingeschaltet und das Etikett an die Anschlussplatte gesaugt. Anschließend wird die X-Achse zurückgefahren. Die Z-Achse fährt nach unten und bringt das Etikett auf das Werkstück auf. Ist das Etikett aufgebracht, fährt die Z-Achse wieder nach oben und die Klemmung wird geklemmt. Anschließend wird der Warenträger wieder aus dem Applikationsmodul entlassen.

6.5 Ablaufbeschreibung

Startvoraussetzungen

- Alle Verbindungen sind ordnungsgemäß hergestellt

Ausgangsstellung

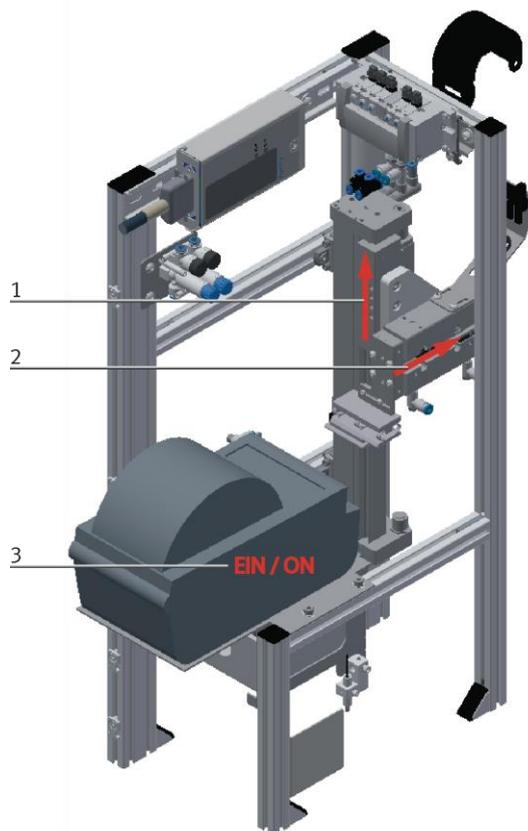


Abbildung ähnlich

1. Der Zylinder Z-Achse muß sich in seiner oberen Endlage befinden
2. Der Zylinder X-Achse muß sich in seiner hinteren Endlage befinden
3. Der Etikettendrucker muss eingeschaltet sein

Ablauf

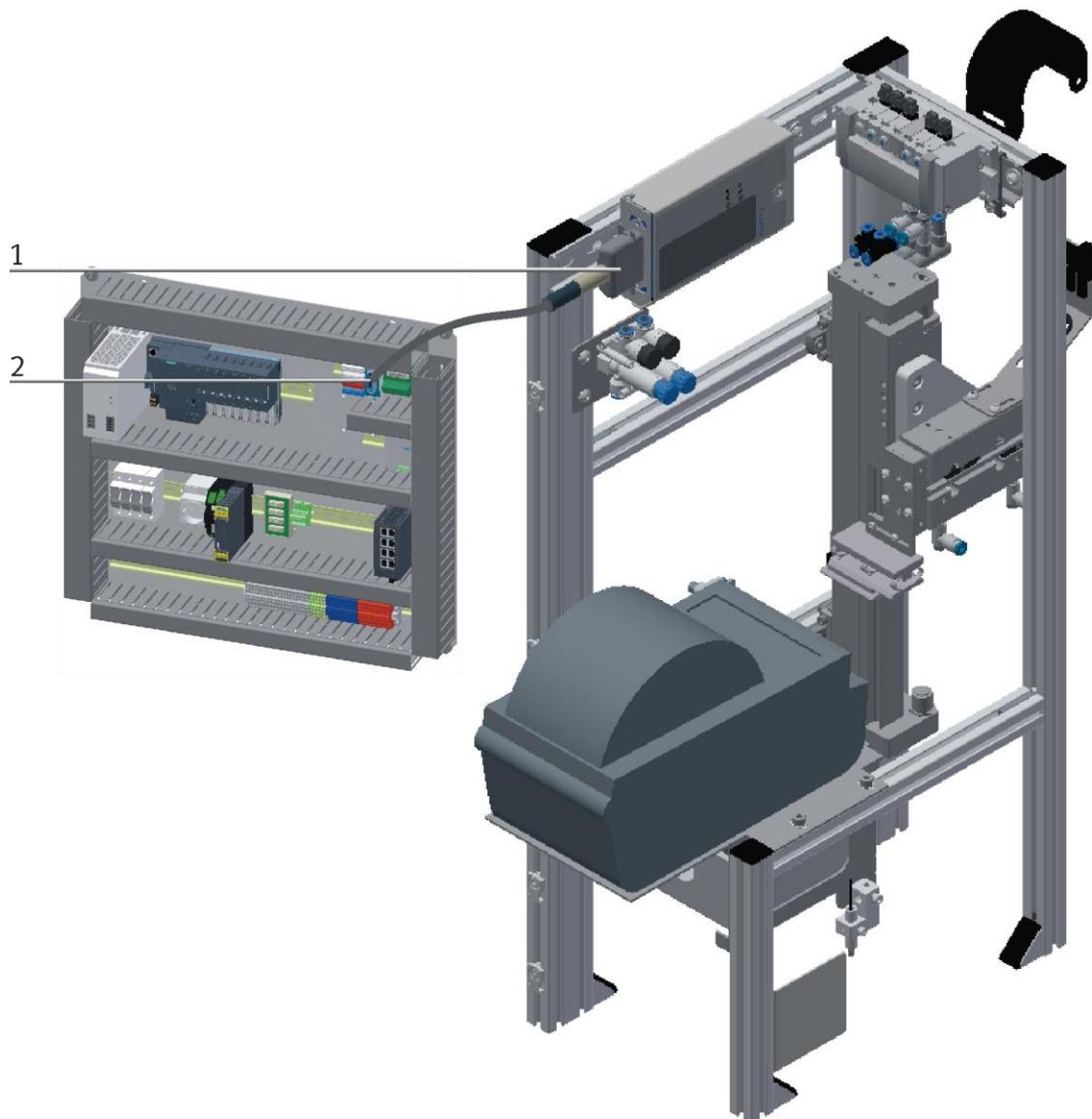
1. Wird ein Warenträger mit einem Werkstück durch die Lichtschranke des Applikationsmoduls befördert, wird der Warenträger gestoppt und ein Automatikablauf gestartet
2. Die X-Achse fährt aus und das Vakuum wird eingeschaltet
3. Ein Etikett wird bedruckt
4. Das Blasrohr wird eingeschaltet und Luft strömt aus
5. Das Etikett wird vom Drucker ausgeschoben
6. Das Etikett wird an die Anschlussplatte gesaugt
7. Die X-Achse fährt zurück
8. Z-Achse fährt nach unten
9. Das Etikett wird auf das Werkstück aufgebracht
10. Die Z-Achse fährt wieder nach oben und wird geklemmt
11. Der Warenträger wird wieder entlassen und verläßt das Applikationsmodul

6.6 Elektrische Anschlüsse

6.6.1 Übersicht

Anschluss mit Syslinksteckern

Das Applikationsmodul wird über E/A mit dem Elektroboard des Moduls verbunden. Das E/A Modul (1) des Applikationsmoduls wird an das E/A Terminal (2) auf dem Elektroboard des Moduls angeschlossen. Das Beispiel bezieht sich auf den Anschluss an einem Grundmodul linear, es ist möglich dass beim Anschluss an ein anderes Modul die Klemmenbezeichnungen des E/A Terminals abweichen.



Elektrischer Anschluss mittels E/A Beispiel / Abbildung ähnlich

6.6.2 E/A Modul XD1



Abbildung ähnlich

Eingänge

Bezeichnung	BMK	Applikation	Applikation SysLink
X-Achse Etikett Abholposition (vorne)	BG1	XD1 / XK:I0	XD1:XS13
X-Achse hinten	BG2	XD1 / XK:I1	XD1:XS14
Z-Achse oben	BG3	XD1 / XK:I2	XD1:XS15
Z-Achse unten	BG4	XD1 / XK:I3	XD1:XS16
Werkstück vorhanden	BG5	XD1 / XK:I4	XD1:XS17
Vakuum ist aufgebaut	BP6	XD1 / XK:I5	XD1:XS18
		XD1 / XK:I6	XD1:XS19
		XD1 / XK:I7	XD1:XS20

Ausgänge

Bezeichnung	BMK	Applikation	Applikation SysLink
X-Achse ausfahren	MB1	XD1 / XK:O0	XD1:XS1
		XD1 / XK:O1	XD1:XS2
Z-Achse nach oben	MB2	XD1 / XK:O2	XD1:XS3
Z-Achse nach unten	MB3	XD1 / XK:O3	XD1:XS4
Zylinder Klemmung öffnen	MB4	XD1 / XK:O4	XD1:XS5
Vakuum einschalten	MB5	XD1 / XK:O5	XD1:XS6
Blasen	MB6	XD1 / XK:O6	XD1:XS7
Schneidemotor einschalten	TM8	XD1 / XK:O7	XD1:XS8

7 Inbetriebnahme

	HINWEIS
	<p>Was im Folgenden für die Inbetriebnahme gilt, ist ebenso für die Wiederinbetriebnahme gültig.</p>

- Das CP Applikationsmodul wird vormontiert geliefert.
- Alle Anbauteile sind einzeln verpackt.
- Alle Komponenten, Verschlauchungen und Verkabelungen sind eindeutig gekennzeichnet, so dass ein Wiederherstellen aller Verbindungen problemlos möglich ist.
- Zum Betrieb innerhalb einer CP Factory/Lab Anlage muss das CP Applikationsmodul auf ein Grundmodul aufgesetzt und montiert werden.

	HINWEIS
	<p>Die allgemeinen Montageanweisungen können Sie der Betriebsanleitung Ihres Grundmoduls entnehmen. Es folgen hier nur spezifische Hinweise zum CP Applikationsmodul.</p>

7.1 Arbeitsplatz

Zur Inbetriebnahme des CP Applikationsmoduls benötigen Sie:

- Ein CP Applikationsmodul
- Ein Grundmodul CP Factory oder ein Grundmodul CP Lab Band für die Montage des CP Applikationsmoduls
- Ein SysLink-Kabel für die Verbindung zwischen den E/A Terminals von CP Applikationsmodul und Grundmodul CP Factory
- Einen Warenträger mit Palette und Werkstück zur Ausrichtung des CP Applikationsmoduls (optional)
- Einen bauseitigen elektrischen Anschluss im Raum, siehe Datenblatt Grundmodul.
- Einen bauseitigen pneumatischen Anschluss im Raum, siehe Datenblatt Grundmodul.

7.2 Sichtprüfung

	 WARNUNG
	Schäden sind immer sofort zu beheben.

Die Sichtprüfung ist vor jeder Inbetriebnahme durchzuführen!

Vor jedem Start des CP Applikationsmodul ist Folgendes auf sichtbare Schäden und Funktion zu prüfen:

- Elektrische Anschlüsse
- Mechanische Komponenten und Verbindungen
- Not-Halt Einrichtungen

7.3 Sicherheitsvorschriften

	 WARNUNG
	Schäden sind immer sofort zu beheben.

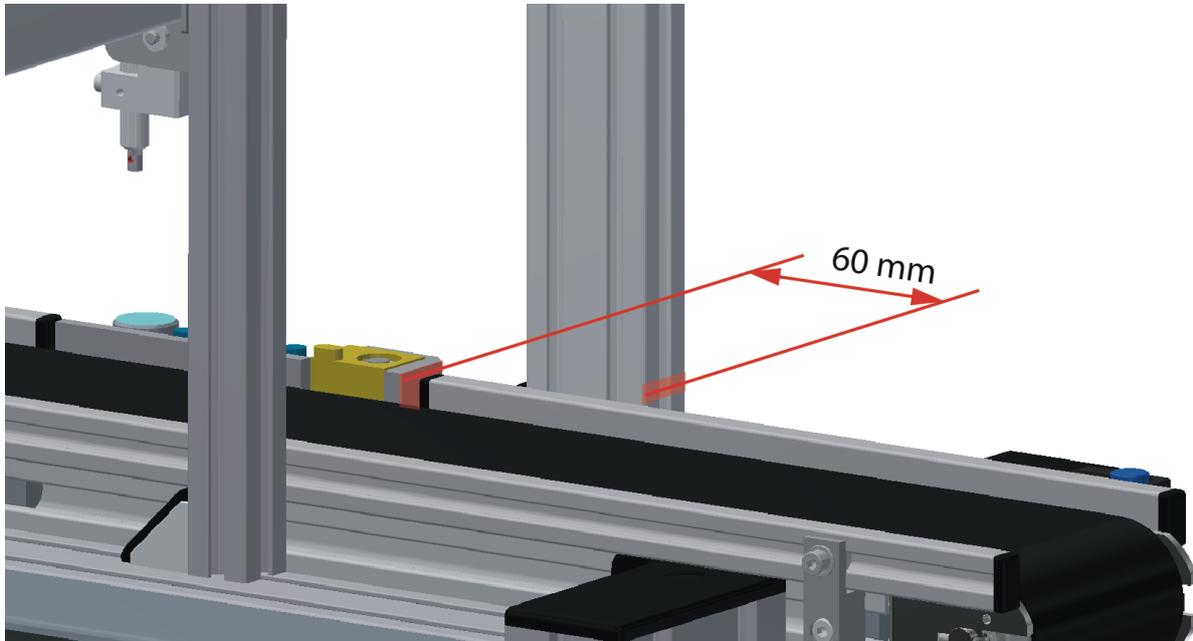
Das CP Applikationsmodul darf nur unter folgenden Voraussetzungen in Betrieb genommen werden:

- Der technische Zustand –mechanisch und elektrisch– des CP Applikationsmodul ist einwandfrei.
- Das CP Applikationsmodul wird bestimmungsgemäß eingesetzt.
- Die Betriebsanleitung wurde gelesen und verstanden.
- Alle Sicherheitseinrichtungen sind vorhanden und aktiv.

7.4 Montage

Das Applikationsmodul wird mit folgendem Abstand (siehe Bild) auf das Grundmodul montiert, der Abstand zwischen der Stopperkante und der Profilkante ist bei einem CP-Lab Band derselbe wie bei einem CP-Factory Grundmodul.

Der Montageablauf wird im folgenden Kapitel exemplarisch erläutert. Das angezeigte Maß ist ein Näherungswert, es ist möglich das eine Feineinstellung für eine fehlerfreie Bearbeitung notwendig wird.



Beispiel Abstand Applikationsmodul zu Stopper / Abbildung ähnlich

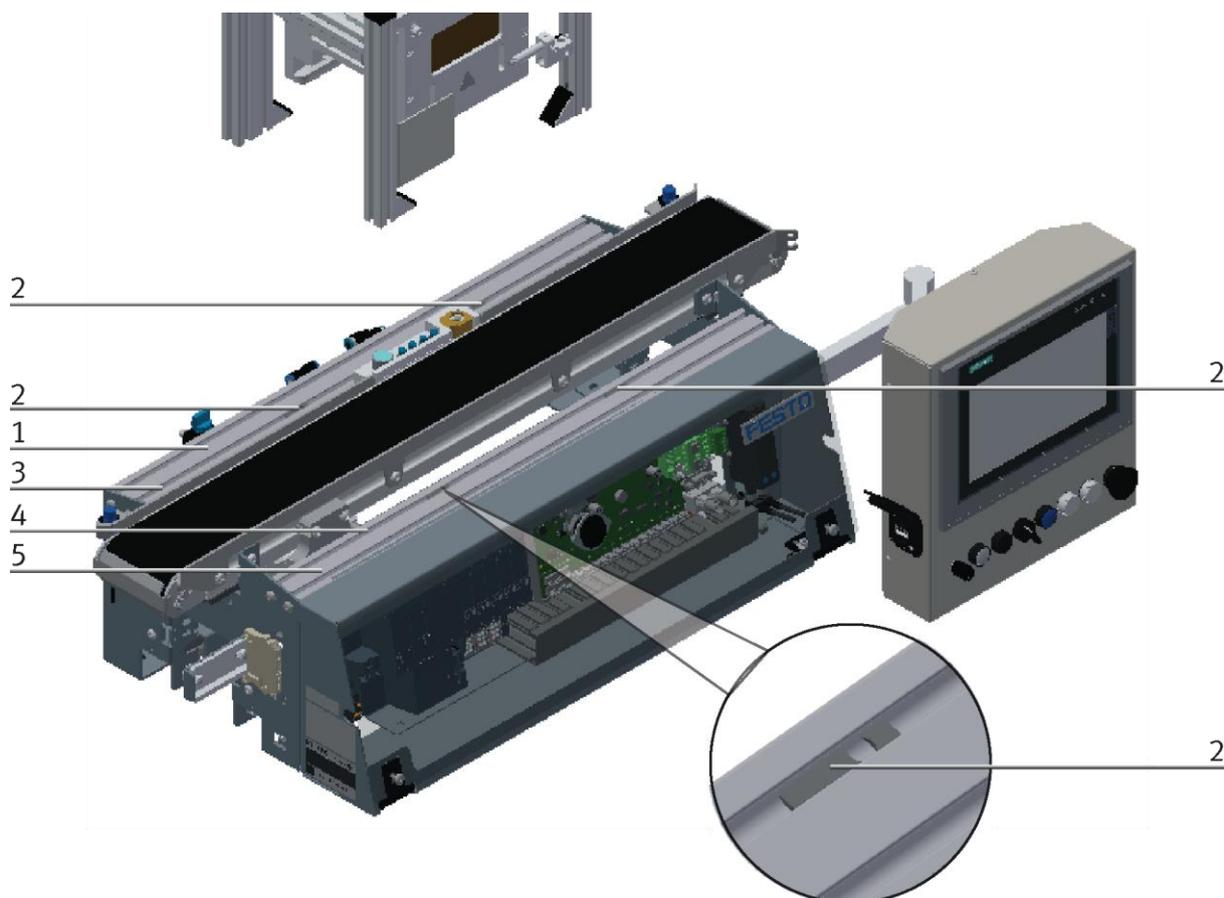
7.4.1 CP Applikationsmodul an CP Lab Band montieren

	HINWEIS
	<p>Die Vorgehensweise zur Montage eines CP Applikationsmoduls auf ein Grundmodul ist bei allen Grundmodulen identisch. Das folgende Beispiel ist exemplarisch für alle Grundmodule und Applikationen.</p>

Nutensteine in den Querprofilen des Grundmoduls CP Lab Band positionieren

Die Montage des CP Applikationsmodul ist sehr einfach:

- Platzieren Sie zwei M5-Nutensteine (2) in der inneren, vorderen Nut des Querprofils (4) vom Grundmodul CP Lab Band.
- Platzieren Sie anschließend zwei weitere M5-Nutensteine (2) in der inneren, hinteren Nut des Querprofils (3) vom Grundmodul CP Lab Band.
- Die Nutensteine (2) sind anschließend ungefähr auf den Abstand der senkrechten Querprofile des CP Applikationsmodul zu positionieren.



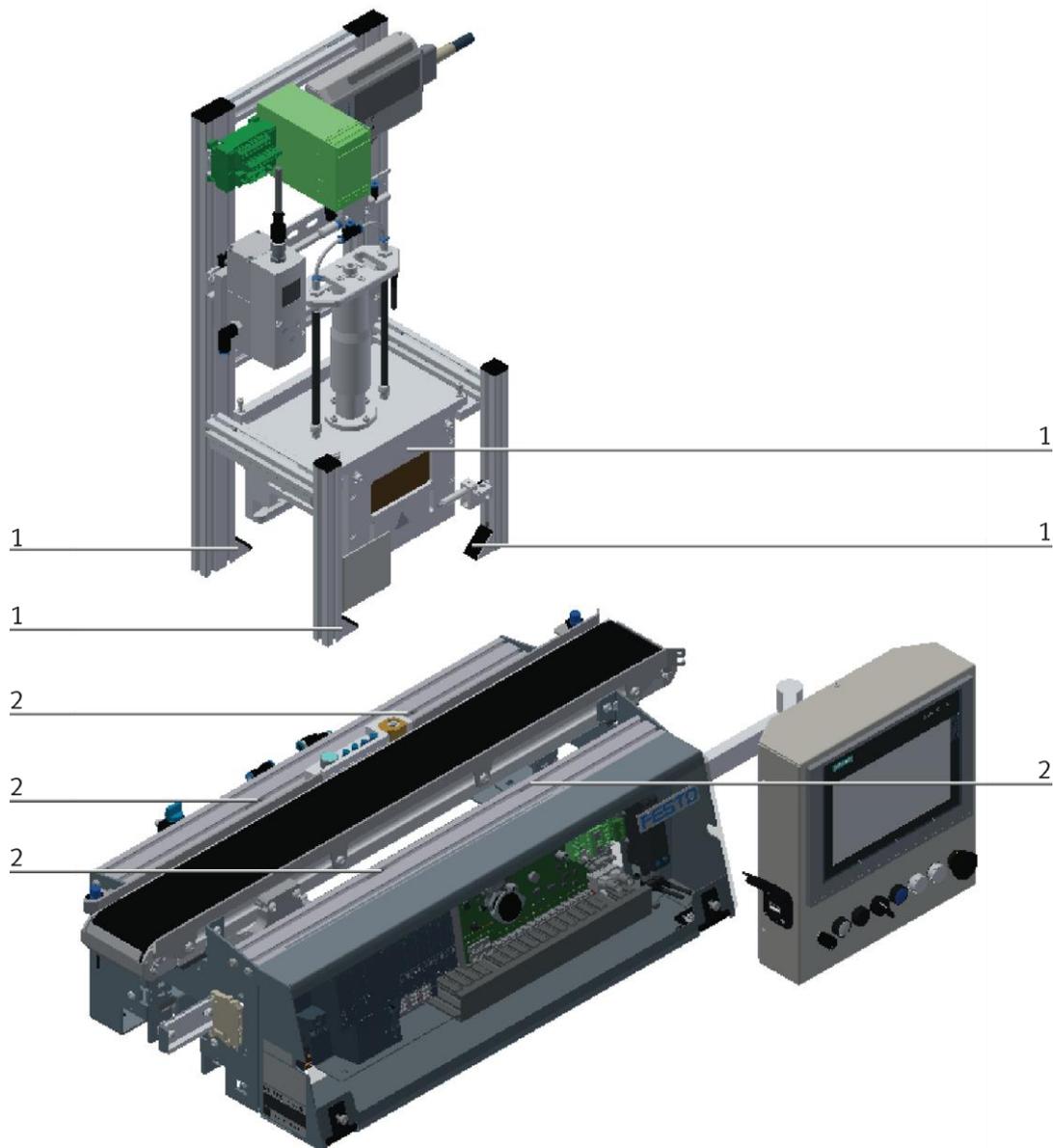
Nutensteine positionieren / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Querprofil hinten
2	Nutenstein
3	Innere Nut (Querprofil hinten)
4	Innere Nut (Querprofil vorn)
5	Querprofil vorn

Applikationsmodul auf das Grundmodul CP Lab Band aufsetzen

- Setzen Sie das CP Applikationsmodul auf das Grundmodul CP Lab Band.
- Positionieren Sie die Nutensteine (2) so unter den Montagewinkeln (1) des CP Applikationsmodul, dass die Innengewinde der Nutensteine unter den Langlöchern der Montagewinkel zu sehen sind.

	HINWEIS
	Verwenden Sie Innensechskantschlüssel, um die Nutensteine seitlich zu verschieben.

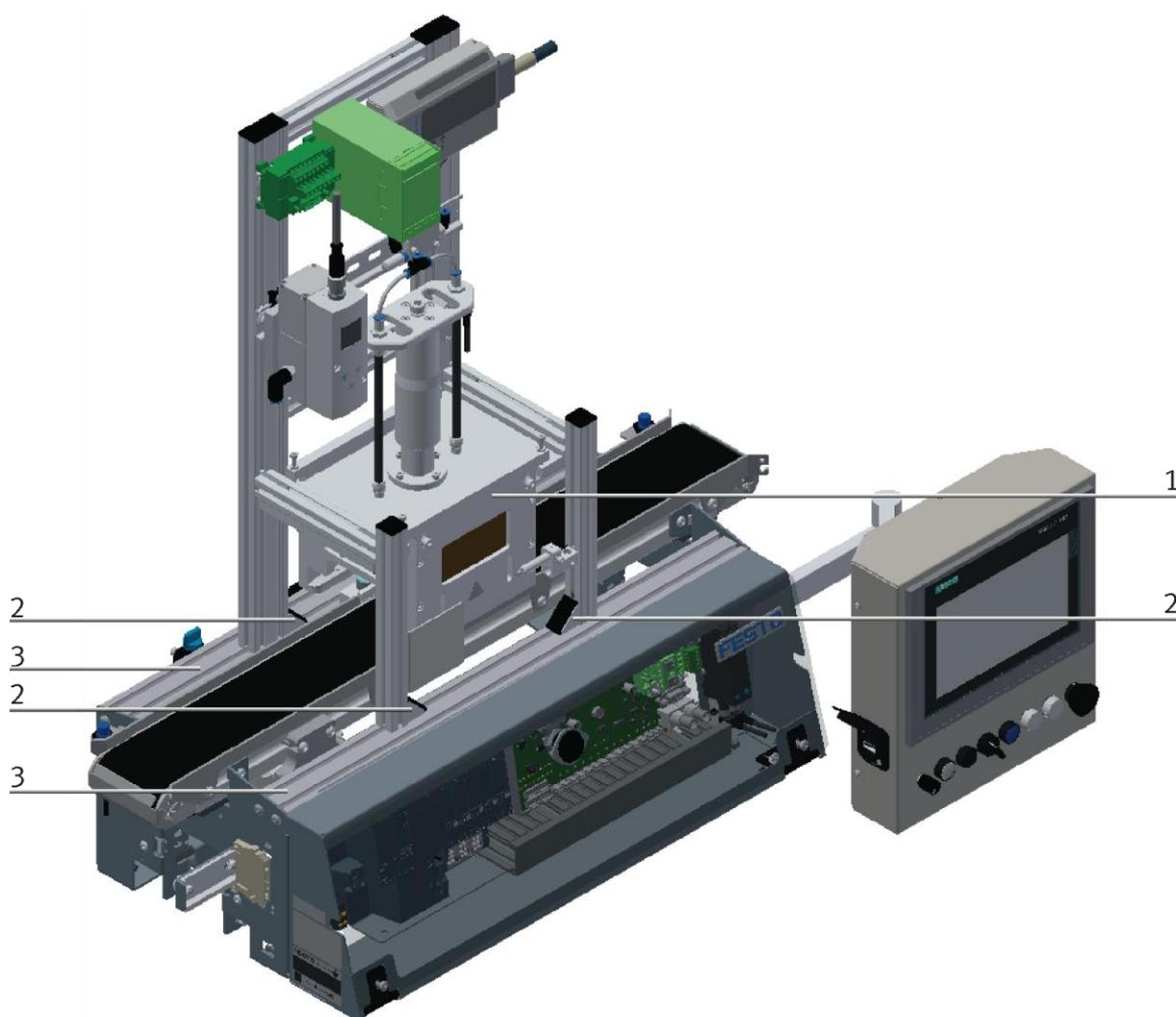


CP Applikationsmodul aufsetzen / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul: Montagewinkel
2	Nutenstein

CP Applikationsmodul ausrichten und auf dem Grundmodul CP Lab Band fixieren

- Verwenden Sie Linsenkopfschrauben M5x8, um die Montagewinkel (1) des CP Applikationsmodul zunächst lose mit den Querprofilen (2) des Grundmoduls CP Lab Band zu verbinden.
- Verschieben Sie das CP Applikationsmodul ggfs. noch an die gewünschte Position, nachdem Sie alle Linsenkopfschrauben angesetzt haben.
- Schieben Sie einen Warenträger mit Palette und Frontschale an die Stopperposition. Die Frontschale zeigt mit der Innenseite nach oben. Die Bohrung der Frontschale befindet sich links.
- Überprüfen Sie mittels Sichtprüfung, ob die Position passt.
- Ziehen Sie anschließend die Linsenkopfschrauben fest.
- Setzen Sie anschließend die schwarzen Abdeckungen auf die Montagewinkel.



CP Applikationsmodul festschrauben / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul
2	Montagewinkel mit Abdeckung
3	Grundmodul CP Lab Band: Querprofil

7.4.2 CP Applikationsmodul elektrisch an CP Lab Band anschließen SysLink-Schnittstelle für digitale Signale

	<p style="text-align: center;">HINWEIS</p> <p>Bei Sondervarianten des Grundmoduls CP Lab Band, unbedingt die entsprechende Betriebsanleitung des Grundmoduls CP Lab Band beachten!</p>
---	---

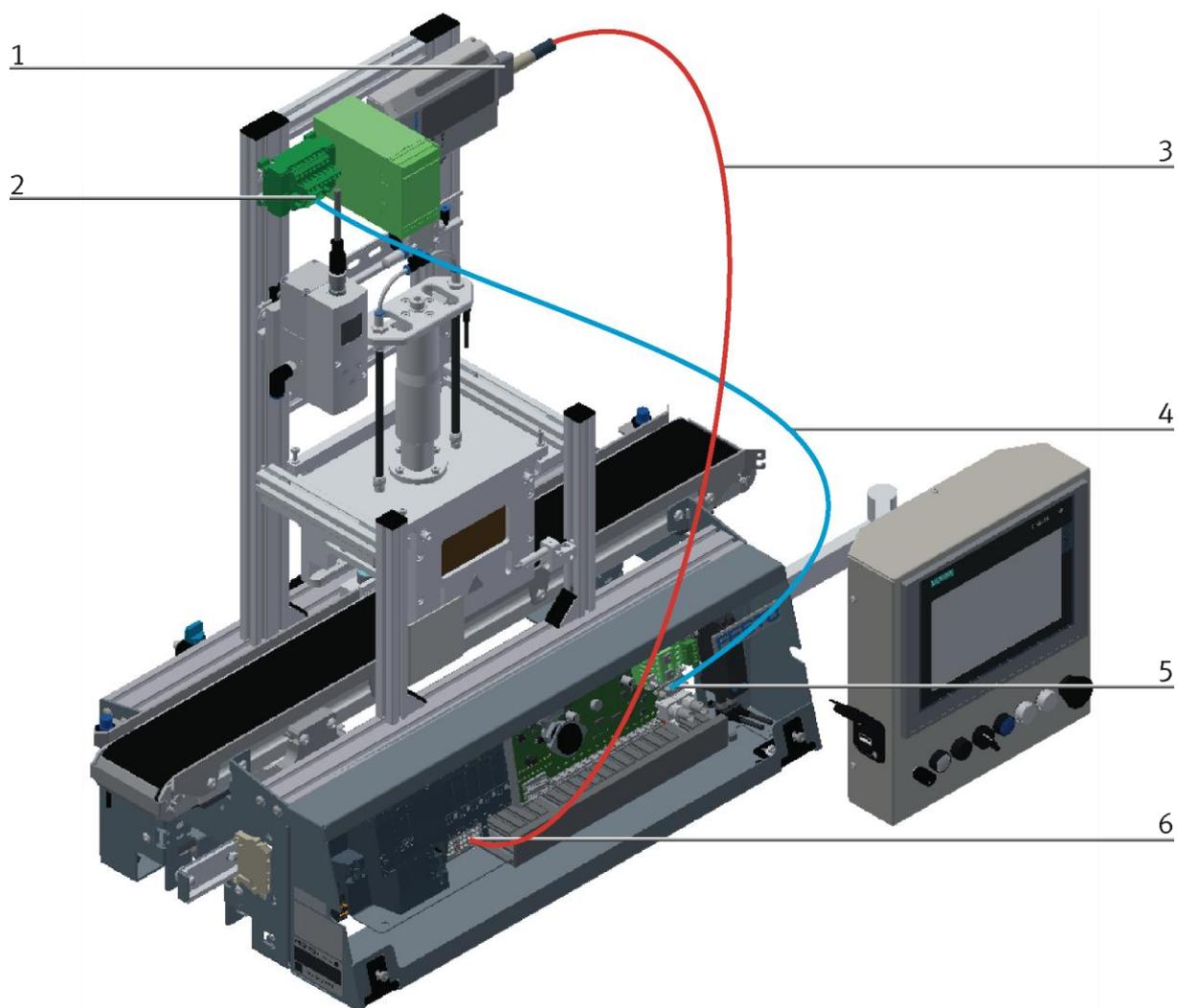
Das CP Applikationsmodul tauscht mit dem Grundmodul digitale Ein- und Ausgangssignale über die SysLink-Schnittstelle aus:

- Verbinden Sie hierzu das E/A Terminal (1) des CP Applikationsmodul mit der Steuerung (6) des Grundmoduls CP Lab Band. Verwenden Sie dafür das bereits an der Steuerung montierte, auf der Rückseite des Grundmoduls CP Lab Band herausgeführte Verbindungskabel mit SysLink-Stecker (3).

D-Sub-Schnittstelle für analoge Signale (optional – nicht an allen Applikationsmodulen verfügbar)

Das CP Applikationsmodul Muskelpresse liefert ein analoges Ausgangssignal. Dieses ist auf dem Analog-Terminal (2) aufgelegt und mit den analogen Eingängen des Grundmoduls zu verbinden:

- Verbinden Sie das Analog-Terminal (2) des CP Applikationsmodul mit der D-Sub-Schnittstelle für analoge Signale (5) auf der Platine XZ1 des Grundmoduls CP Lab Band. Verwenden Sie hierzu das mitgelieferte Verbindungskabel (4) mit Standard D-Sub Steckern: 15-polig, zweireihig.

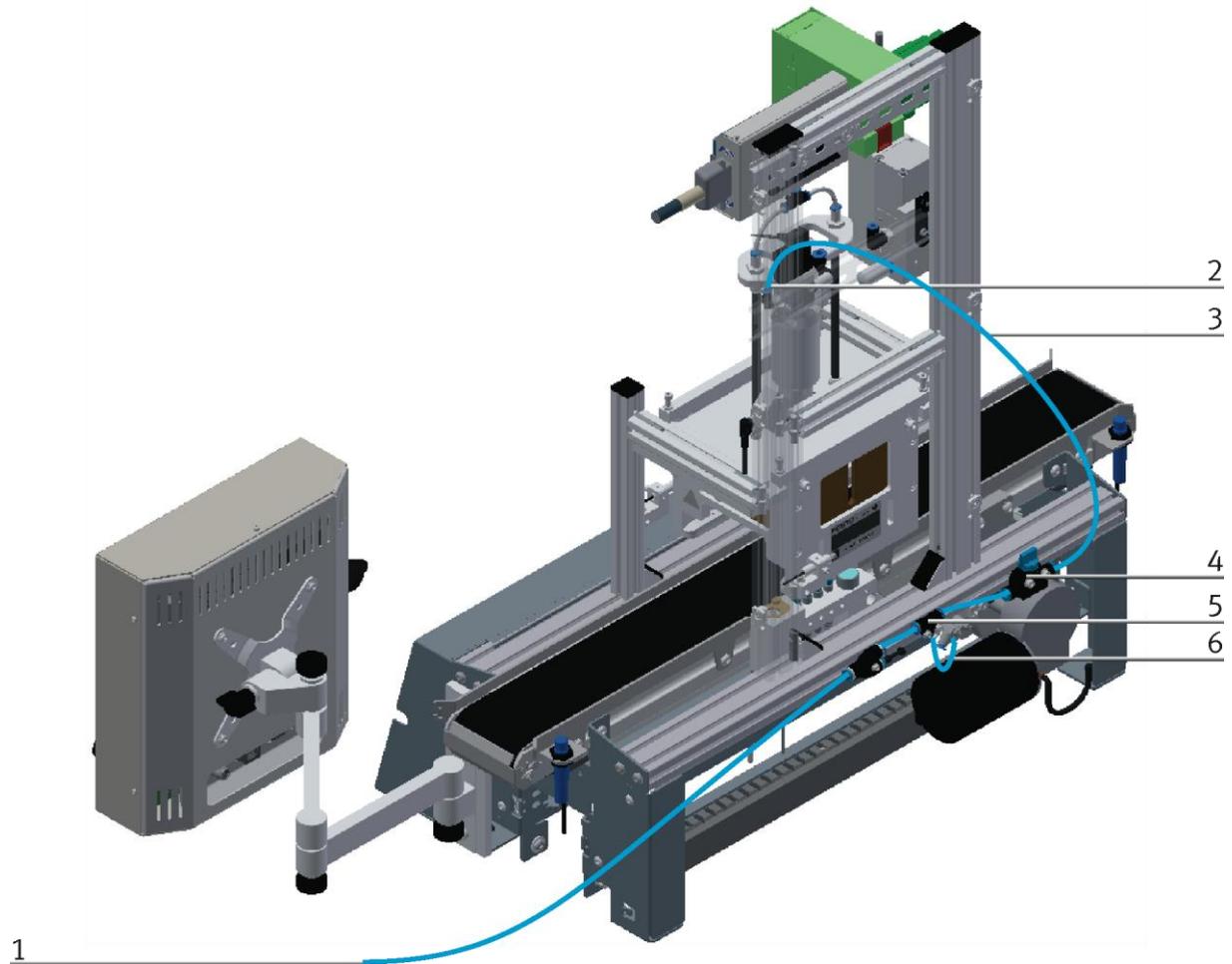


Elektrische Anschlüsse / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul: E/A-Terminal (+BG-XD1)
2	CP Applikationsmodul: Analog-Terminal (+BG-XD2A)
3	Verbindungskabel mit einem SysLink-Stecker (SysLink-Kabel)
4	Verbindungskabel mit 15-poligen Standard D-Sub-Steckern
5	Grundmodul CP Lab Band: Platine (-XZ1 / X5)
6	Grundmodul CP Lab Band: SPS (-Eingänge / KF2; Ausgänge / KF4)

7.4.3 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen (optional – nicht an allen Applikationsmodulen verfügbar)

Der pneumatische Anschluss erfolgt nach dem Prinzip der folgenden Skizze. Das Applikationsmodul wird von der Ventilinsel/Ventil (2) mit dem Absperrventil (4) am Transportband verbunden. Der Schlauch (3) (Nennweite 4) wird einfach in den QS Stecker gesteckt. Die Zuleitung (1) wird in den T-Stecker (5) gesteckt, aus diesem T-Stecker wird auch das CP Lab Band versorgt (6).



1 Applikationsmodul pneumatisch anschließen / Abbildung ähnlich

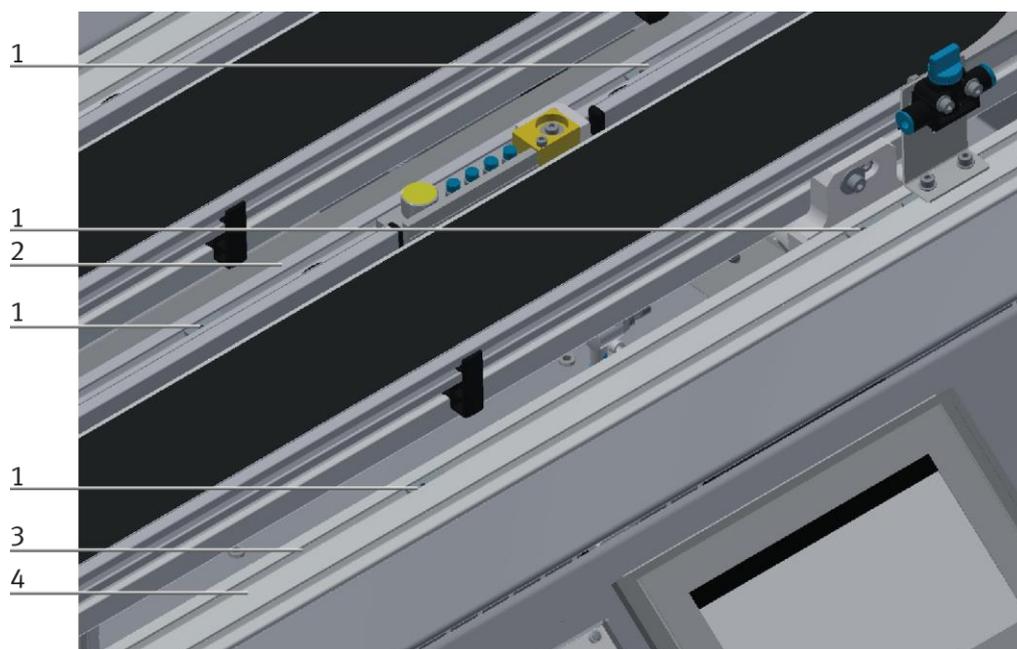
7.4.4 CP Applikationsmodul an CP Factory Grundmodul montieren

	HINWEIS
<p>Die Vorgehensweise zur Montage eines CP Applikationsmoduls auf ein Grundmodul ist bei allen Grundmodulen identisch. Das folgende Beispiel ist exemplarisch für alle Grundmodule und Applikationen.</p>	

Nutensteine in den Querprofilen des Grundmoduls CP Lab Band positionieren

Die Montage des CP Applikationsmodul ist sehr einfach:

- Platzieren Sie zwei M5-Nutensteine (1) in der inneren Nut des vorderen Querprofils (4) vom Grundmodul.
- Platzieren Sie anschließend zwei weitere M5-Nutensteine (1) in der Nut des hinteren Querprofils (2) vom Grundmodul.
- Die Nutensteine (1) sind anschließend ungefähr auf den Abstand der senkrechten Querprofile des CP Applikationsmodul zu positionieren.



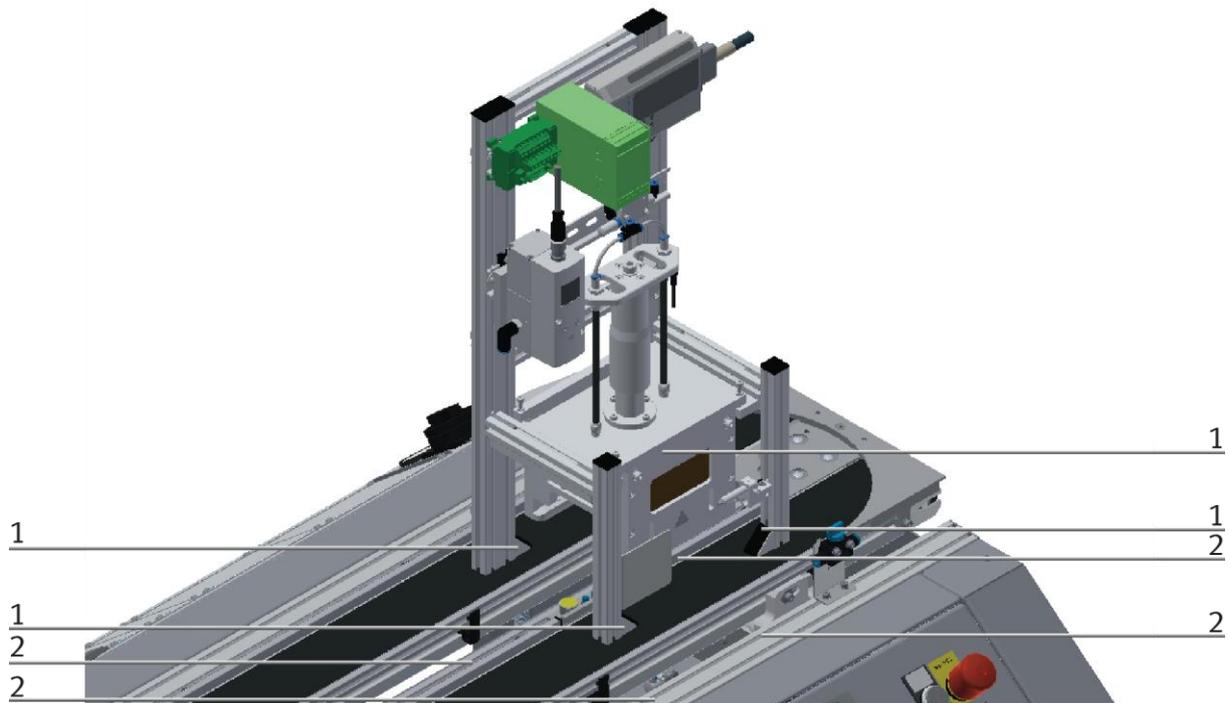
Nutensteine positionieren / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Nutenstein
2	Querprofil hinten
3	Innere Nut (Querprofil vorne)
4	Querprofil vorn

Applikationsmodul auf das Grundmodul aufsetzen

- Setzen Sie das CP Applikationsmodul auf das Grundmodul.
- Positionieren Sie die Nutensteine (2) so unter den Montagewinkeln (1) des CP Applikationsmodul, dass die Innengewinde der Nutensteine unter den Langlöchern der Montagewinkel zu sehen sind.

	HINWEIS
	Verwenden Sie Innensechskantschlüssel, um die Nutensteine seitlich zu verschieben.

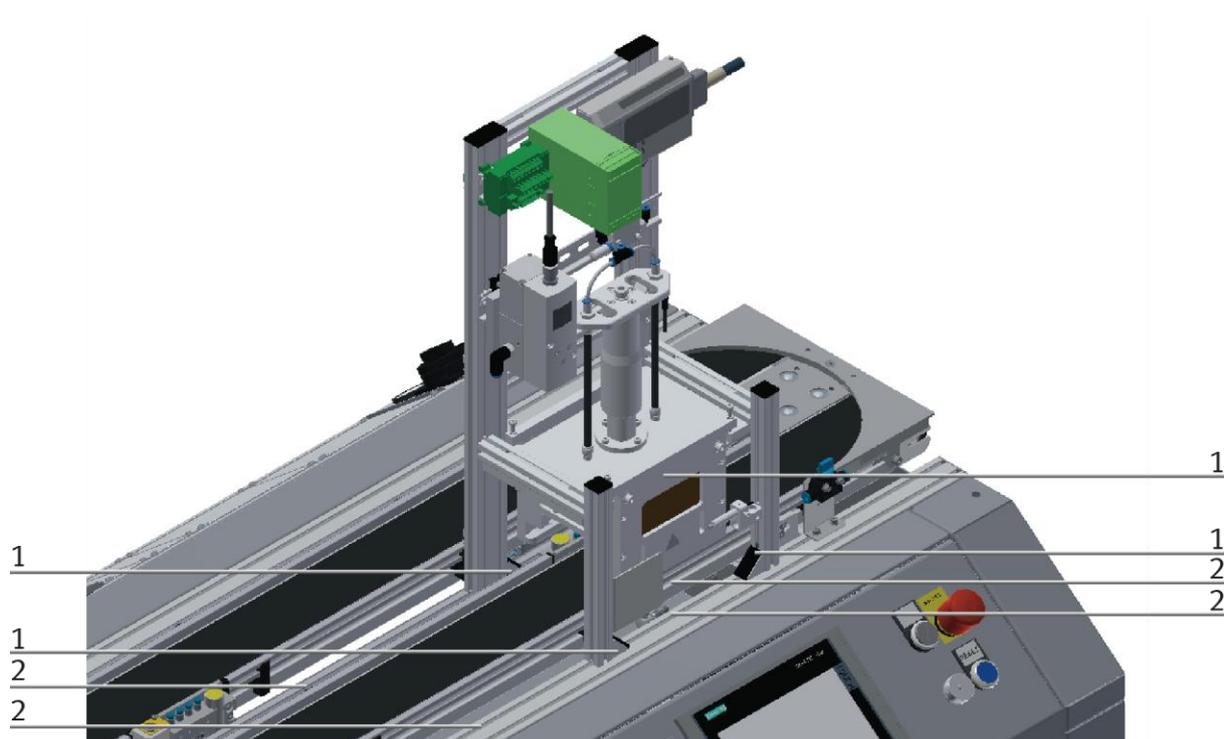


CP Applikationsmodul aufsetzen / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul: Montagewinkel
2	Nutenstein

CP Applikationsmodul ausrichten und auf dem Grundmodul fixieren

- Verwenden Sie Linsenkopfschrauben M5x8, um die Montagewinkel (1) des CP Applikationsmodul zunächst lose mit den Querprofilen (2) des Grundmoduls zu verbinden.
- Verschieben Sie das CP Applikationsmodul ggfs. noch an die gewünschte Position, nachdem Sie alle Linsenkopfschrauben angesetzt haben.
- Schieben Sie einen Warenträger mit Palette und Frontschale an die Stopperposition. Die Frontschale zeigt mit der Innenseite nach oben. Die Bohrung der Frontschale befindet sich links.
- Überprüfen Sie mittels Sichtprüfung, ob die Position passt.
- Ziehen Sie anschließend die Linsenkopfschrauben fest.
- Setzen Sie anschließend die schwarzen Abdeckungen auf die Montagewinkel.



CP Applikationsmodul festschrauben / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul: Montagewinkel mit Abdeckung
2	Grundmodul: Querprofil

7.4.5 CP Applikationsmodul elektrisch an Grundmodul CP Factory anschließen

SysLink-Schnittstelle für digitale Signale

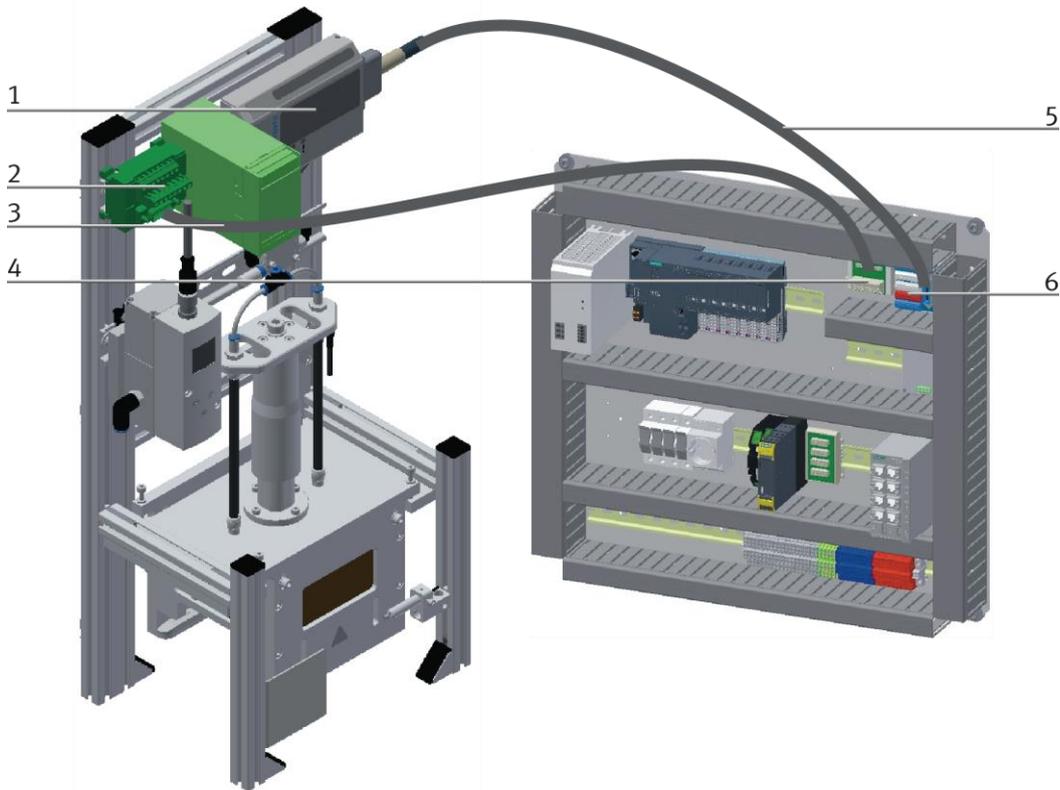
Das CP Applikationsmodul tauscht mit dem Grundmodul digitale Ein- und Ausgangssignale über die SysLink-Schnittstelle aus:

- Verbinden Sie das E/A Terminal (1) des CP Applikationsmodul mit dem E/A Terminal (6) auf dem Elektroboard des Grundmoduls CP Factory. Verwenden Sie dafür das mitgelieferte Verbindungskabel mit SysLink-Steckern (5).

D-Sub-Schnittstelle für analoge Signale (optional – nicht an allen Applikationsmodulen verfügbar)

Das CP Applikationsmodul liefert über die Abstandssensoren zwei analoge Ausgangssignale. Diese sind auf dem Analog-Terminal aufgelegt und mit den analogen Eingängen des Grundmoduls zu verbinden:

- Verbinden Sie das Analog-Terminal (2) des CP Applikationsmodul mit dem Analog-Terminal (4) auf dem Elektroboard des Grundmoduls CP Factory. Verwenden Sie hierzu das mitgelieferte Verbindungskabel (3) mit Standard D-Sub Steckern: 15-polig, zweireihig.

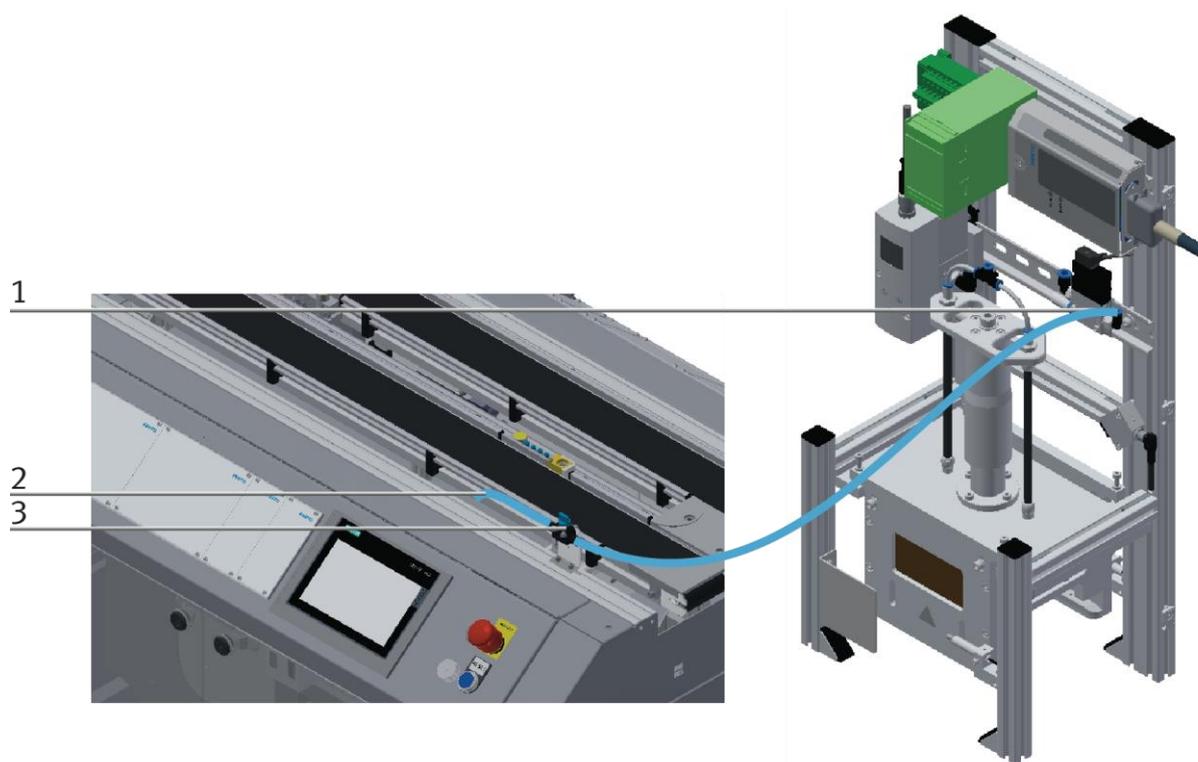


Elektrische Anschlüsse

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul Messen: E/A-Terminal (+BG-XD1)
2	CP Applikationsmodul: Analog-Terminal (+BG-XD2A)
3	Verbindungskabel mit 15-poligen D-Sub-Steckern
4	Elektroboard Grundmodul CP Factory: Analog-Terminal (+K1-XD16A)
5	Verbindungskabel mit SysLink-Steckern (SysLink-Kabel)
6	Elektroboard Grundmodul CP Factory: E/A-Terminal (+K1-XD15)

7.4.6 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen

Der pneumatische Anschluss erfolgt nach dem Prinzip der folgenden Skizze. Das Applikationsmodul wird von der Ventilinsel mit dem Absperrventil (3) am Transportband verbunden. Der Schlauch (Nennweite 4) wird einfach in den QS Stecker gesteckt. Die Zuleitung (2) wird in das Absperrventil (3) gesteckt.



Applikationsmodul pneumatisch anschließen / Abbildung ähnlich

7.5 Sensoren justieren

7.5.1 Einweg Lichtschränke (Werkstückerkennung)

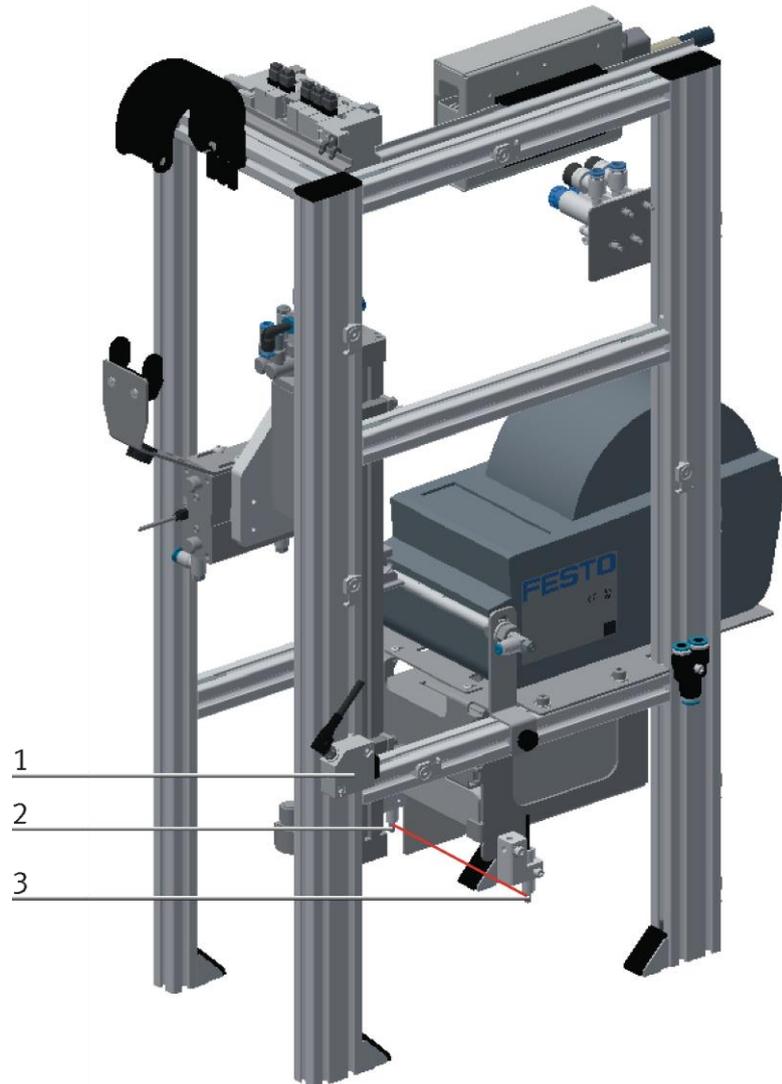


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Lichtleitergerät 8127556 (D: SOEG-L-Q30-P-A-S-2L)
2	Sensorhülse mit Sensor 552812 (SOOC-TB-M4-2-R25) und Vorsatzlinse 552830 (SASF-L1-LA-M2)
3	Sensorhülse mit Sensor 552812 (SOOC-TB-M4-2-R25) und Vorsatzlinse 552830 (SASF-L1-LA-M2)

Die Einweg-Lichtschanke wird zum Werkstücknachweis eingesetzt. An ein Lichtleitergerät werden flexible Lichtleiter angeschlossen. Das Lichtleitergerät arbeitet mit sichtbarem Rotlicht. Das Werkstück unterbricht die Lichtschanke.

Voraussetzungen

- Lichtleitergerät montiert.
- Elektrischer Anschluss des Lichtleitergerätes hergestellt.
- Spannungsversorgung ist vorhanden

Vorgehen

Montieren Sie die Lichtleiterköpfe gegenüber liegend an das Applikationsmodul

Richten Sie Sender- und Empfänger-Lichtleiter aus.

Montieren Sie die Lichtleiter an das Lichtleitergerät.

Drehen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubendreher an der Einstellschraube, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.

Hinweis

Maximal 12 Umdrehungen der Einstellschraube sind zulässig.

Legen Sie ein Werkstück in den Erfassungsbereich der Lichtschanke. Die Schaltzustandsanzeige erlischt.

Dokumente

- Datenblätter / Bedienungsanleitung
Lichtleitergerät D: SOEG_L (8127556)
Lichtleiter Einweg SOOC-TB-M4-2-R25 (552812)
Vorsatzlinse SASF-L1-LA-M2 (552830)

7.5.2 Näherungsschalter (Zylinder Z und X-Achse)

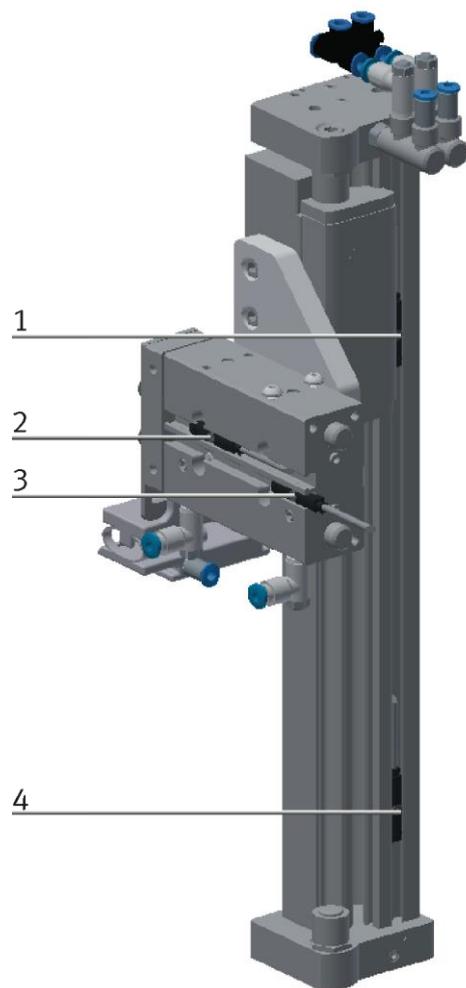


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Z-Achse oben / 574335 (SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE)
2	X-Achse in Abholposition / 574335 (SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE)
3	X-Achse hinten / 574335 (SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE)
4	Z-Achse unten / 574335 (SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE)

Die Näherungsschalter werden zur Endlagenkontrolle des Zylinders für die Z und X-Achse eingesetzt. Die Näherungsschalter reagieren auf einen Permanentmagneten auf dem Kolben des Zylinders.

Voraussetzungen

- Zylinder Z und X-Achse montiert.
- Pneumatischer Anschluss des Zylinders hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.
- Elektrischer Anschluss der Näherungsschalter hergestellt.
- Spannungsversorgung ist vorhanden

Vorgehen

1. Der Zylinder ist in der Endlage die abgefragt werden soll.
2. Verschieben Sie den Näherungsschalter, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.
3. Verschieben Sie den Näherungsschalter in die gleiche Richtung um einige Millimeter, bis die Schaltzustandsanzeige wieder erlischt.
4. Verschieben Sie den Näherungsschalter an der halben Strecke zwischen Einschalt- und Ausschaltpunkt.
5. Drehen Sie die Klemmschraube des Näherungsschalters mit einem Sechskantschraubendreher SW 1,3 fest.
6. Kontrollieren Sie die Positionierung des Näherungsschalters durch wiederholte Probeläufe des Zylinders.

Dokumente

- Datenblätter / Bedienungsanleitungen
Näherungsschalter 574335 (SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE)

7.5.3 Vakuumsaugdüse

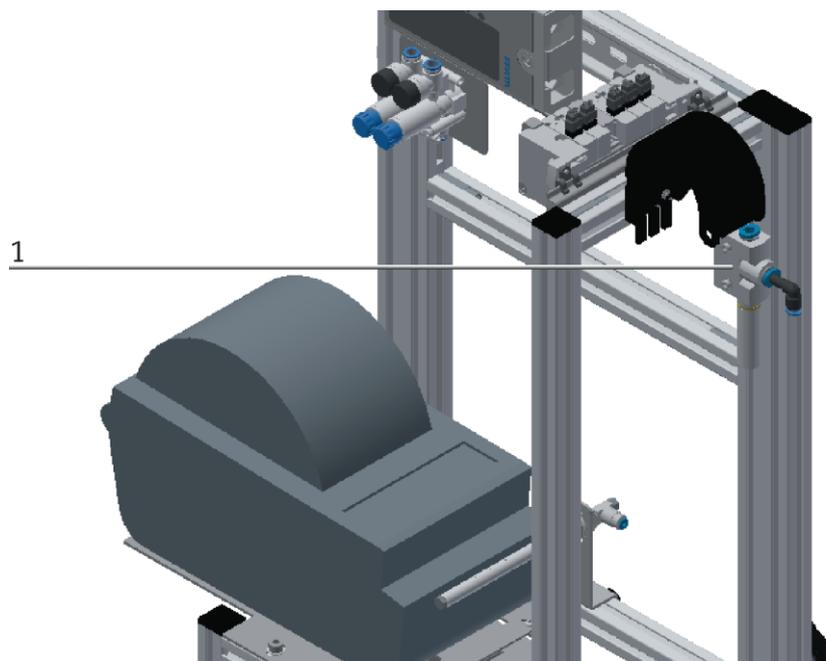


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Vakuumsaugdüse / 536796 (VN-05-H-T4-PQ2-VQ2-O1-P)

Die Vakuumsaugdüse saugt das Etikett an die Adapterplatte- ein sicherer Transport des Etiketts ist so gewährleistet.

Voraussetzungen

- Vakuumsaugdüse montiert
- Pneumatischer Anschluss des Vakuumsaugdüse hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.
- Elektrischer Anschluss der Vakuumsaugdüse hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

Stellen Sie sicher, dass im Transportbereich des Werkstücks:

- sich niemand unter dem Werkstück befindet
- sich keine Fremdgegenstände befinden (z. B.: durch Schutzgitter)
- Vermeiden Sie lange Schlauchleitungen und große Volumen zwischen Sauggreifer und Vakuumsaugdüse. Ein großes Volumen führt zu langen Evakuierungszeiten und möglichen Einstellfehlern am Vakuumschalter.
- Berücksichtigen Sie auftretende Beschleunigungen, Fremdeinwirkungen etc. am Werkstück bei der Einstellung der notwendigen Haltekraft.

Zum Aufbau des Vakuums:

- Beaufschlagen Sie die VN-...-P mit einem Betriebsdruck an Druckluftanschluss. Dadurch wird ein entsprechendes Vakuum am Vakuumanschluss erzeugt. Durch Verändern des Betriebsdrucks wird das Vakuum eingestellt. Das Werkstück muss durch das erzeugte Vakuum sicher am Sauggreifer halten.

Zur Einstellung des Vakuumschalters:

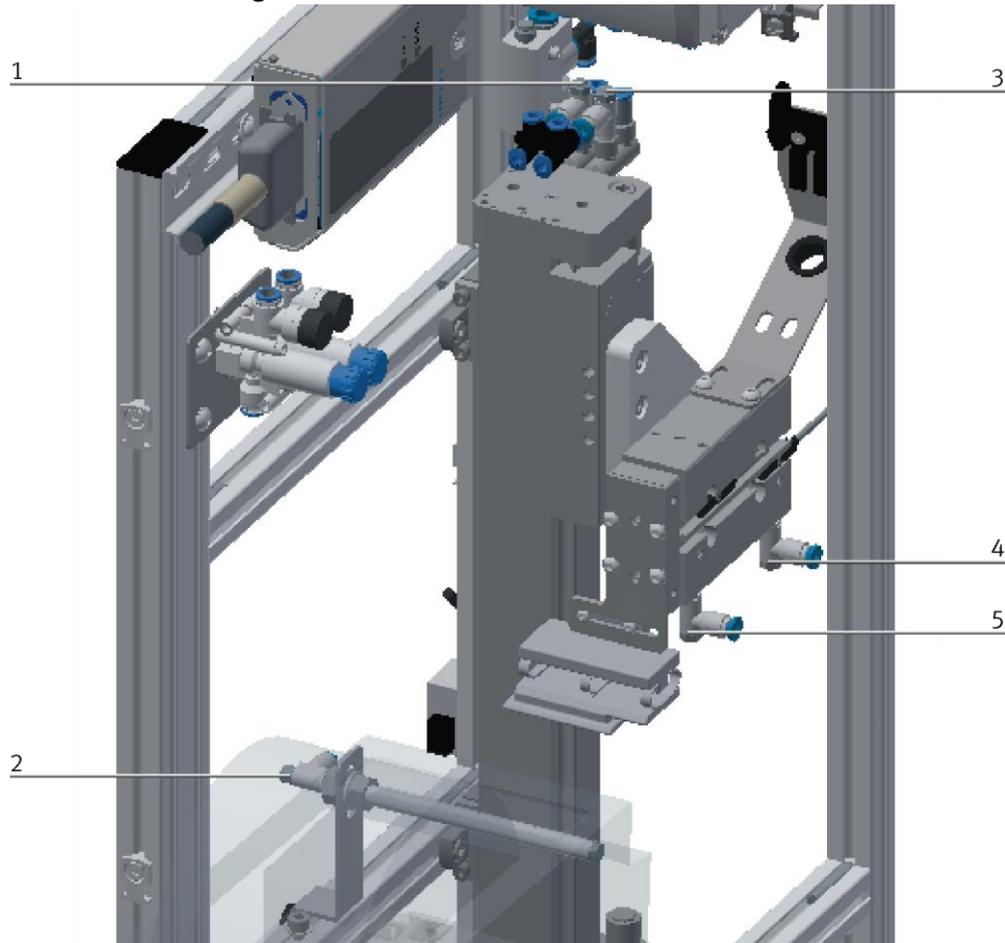
- Die Einstellung des Vakuumschalters zur Überwachung des Vakuums hängt von der jeweiligen Anwendung ab.
- Schalten Sie die Betriebsspannung ein. Die VN-...-P befindet sich im Grundzustand.
- Definition
Schaltdruck SP
Vakuum, bei dem die VN-...-P schaltet.
Teachdruck TP
Vakuum zum Zeitpunkt der Programmierung

Stellen Sie den Schaltdruck im EDIT-Modus wie folgt ein:

1. Beaufschlagen Sie die VN-...-P mit einem Teachdruck (z. B.: TP1). Die Reihenfolge der Teachdrücke ist unerheblich.
2. Drücken Sie den Edit-Knopf, bis die LED zu blinken beginnt. Beim Loslassen speichert die VN-...-P den ersten Teachdruck. Danach blinkt die LED weiter.
3. Beaufschlagen Sie die VN-...-P mit dem anderen Teachdruck (z. B.: TP2).
4. Drücken Sie den Edit-Knopf, bis die LED aufhört zu blinken. Beim Loslassen speichert die VN-...-P den zweiten Teachdruck und beendet den EDIT-Modus. Der Zusammenhang zwischen Teachdruck, Schaltdruck und Hysterese zeigt die nachfolgende Tabelle. Bei der VN-...-O1-P wird der Schaltdruck aus dem Mittelwert bei der Teachdrücke gebildet ($SP = \frac{1}{2} (TP1 + TP2)$). Bei der VN-...-O2-P wird der höhere Teachdruck zum Schaltdruck.

Prüfen Sie in einem Probelauf mit wechselndem Drücken, ob die VN-...-P wie gewünscht schaltet. Parallel zum programmierten Schaltverhalten leuchtet die LED

7.6 Drosselrückschlagventile einstellen



Drosselrückschlagventile / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Drosselrückschlagventil 193138 (GRLA-M5-QS-4-D) für Zylinder Z-Achse
2	Zuluftdrossel 175055 (GRLZ-M5-QS-3-LF-C) für Blasrohr (zur Bestimmung der Durchflussmenge)
3	Drosselrückschlagventil 193138 (GRLA-M5-QS-4-D) für Zylinder Z-Achse
4	Drosselrückschlagventil 193138 (GRLA-M5-QS-4-D) für Zylinder X-Achse
5	Drosselrückschlagventil 193138 (GRLA-M5-QS-4-D) für Zylinder X-Achse

Drosselrückschlagventile werden zur Regulierung der Abluftmenge bei doppelwirkenden Antrieben eingesetzt. In umgekehrter Richtung strömt die Luft über das Rückschlagventil und hat vollen Durchgangsquerschnitt.

Durch freie Zuluft und gedrosselte Abluft wird der Kolben zwischen Luftpolstern eingespannt (Verbesserung des Laufverhaltens, auch bei Laständerung)

Voraussetzungen

- Pneumatischer Anschluss der Zylinder hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.

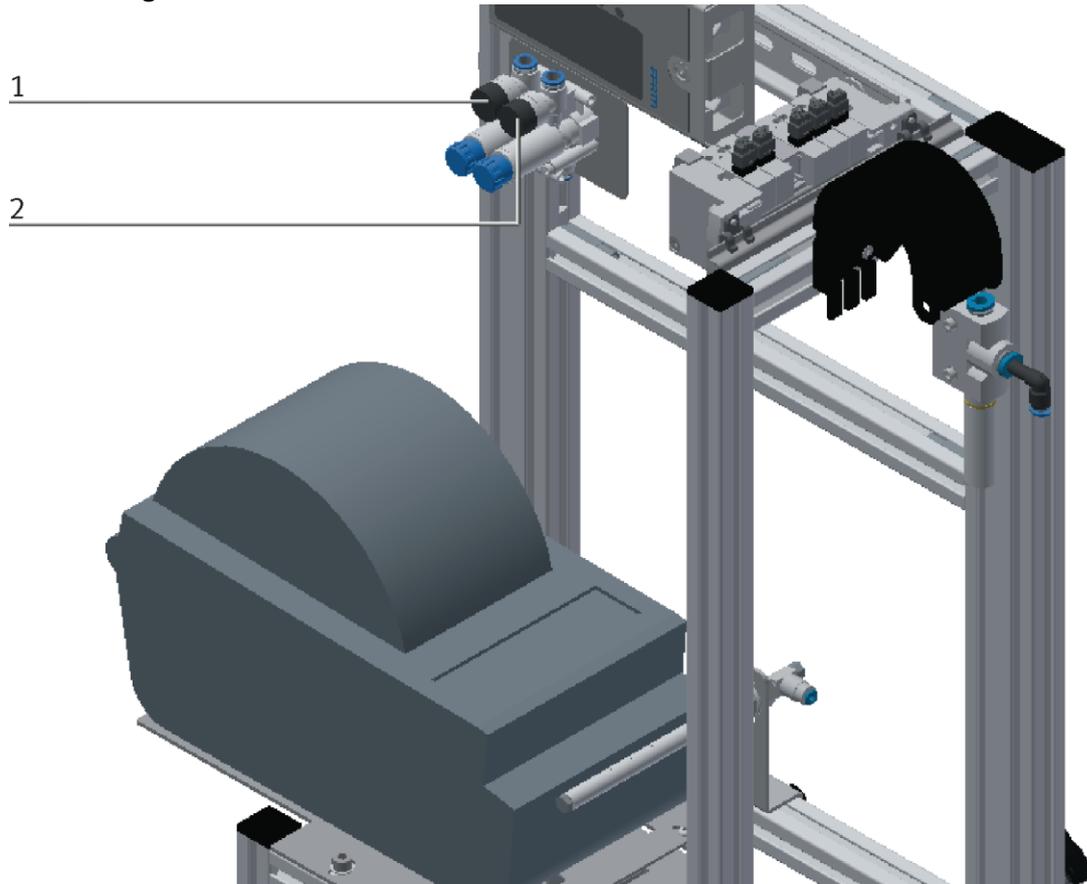
Vorgehen

1. Drehen Sie die beiden Drosselrückschlagventile zunächst ganz zu und dann wieder etwa eine Umdrehung auf.
2. Starten Sie einen Probelauf
3. Drehen Sie die Drosselrückschlagventile langsam auf, bis die gewünschte Kolbengeschwindigkeit erreicht ist.

Dokumente

- Datenblätter
 - Drosselrückschlagventil 193138 (GRLA-M5-QS-4-D)
 - Drosselrückschlagventil 175055 (GRLZ-M5-QS-3-LF-C)

7.7 Druckregler einstellen



Druckregelventil / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Druckregler 8086004 (VRPA-CM-Q6-E) für Vakuum
2	Druckregler 8086004 (VRPA-CM-Q6-E) für Z-Achse

Druckregler dienen zur Regelung des Luftdrucks der Achsen und des Vakuums für den Vakuumsauger.

Bedarf

- Der pneumatische Anschluss der Zylinder und das Vakuum wurden hergestellt.
- Die Druckluftversorgung ist eingeschaltet.

Vorgehen Vakuum

1. Stellen Sie zuerst das Druckregelventil auf vollständig geschlossen. Drehen Sie dann an der Schraube und stellen Sie es auf ca. 1 bar. Ziehen Sie die Rändelschraube fest, um die Schraube zu sichern.
2. Starten Sie einen Testlauf, das Werkstück darf nicht herunterfallen.

Vorgehen Achsen

1. Stellen Sie zuerst das Druckregelventil auf vollständig geschlossen. Drehen Sie dann an der Schraube und stellen Sie es auf ca. 2 bar. Ziehen Sie die Rändelschraube fest, um die Schraube zu sichern.
2. Starten Sie einen Testlauf, die Achsen sollten leicht von Hand anzuhalten sein.

Dokumente

- Datenblätter
Druckregelventil 8086004 (VRPA-CM-Q6-E)

8 Bedienung

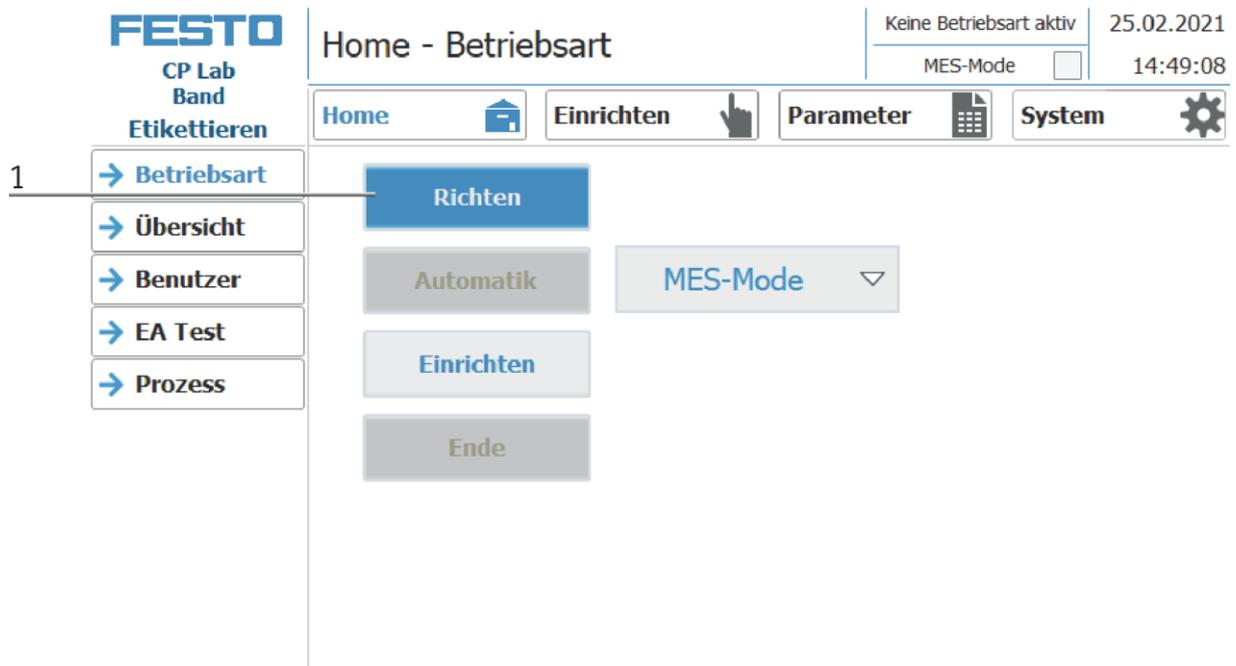
Ein Applikationsmodul besitzt keine Bedienelemente. Eine Bedienung des Applikationsmoduls wird erst durch die Montage an ein Grundmodul des CP-Lab oder CP-Factory Systems möglich.

Die Bedienung des Applikationsmoduls kann jeder Kunde nach seinen Wünschen realisieren, die mitgelieferten Programme sind lediglich ein Bedienungsvorschlag mit dem das Applikationsmodul am CP-Lab oder CP-Factory System betrieben werden kann. Eigene Bedienkonzepte oder externe Steuerungen sind ebenfalls möglich.

Ist das Applikationsmodul an ein CP Lab oder einer CP Factory Grundmodul montiert, ist die allgemeine Bedienung hierzu in den Handbüchern des CP-Lab oder CP-Factory Systems beschrieben. Alle applikationsspezifischen Informationen sind in diesem Handbuch des Applikationsmoduls beschrieben.

8.1 Applikationsmodul Etikettieren am HMI einrichten

1. Wenn das Applikationsmodul noch nicht gestartet wurde, im Home Bildschirm unter Betriebsart auf den Button Richten klicken. Das Applikationsmodul fährt in seine Grundstellung.



2. Anschließend auf Einrichten klicken, der Einrichtbetrieb ist aktiv.

FESTO
CP Lab
Band
Etikettieren

Home - Betriebsart

Vorwahl Automatik 25.02.2021
Default-Mode 14:49:08

Home Einrichten Parameter System

→ Betriebsart
→ Übersicht
→ Benutzer
→ EA Test
→ Prozess

Richten
Automatik Default-Mode
Einrichten
Ende

3. Auf Einrichten Seite wechseln

FESTO
CP Lab
Band
Etikettieren

Einrichten - Applikation

Einrichten 25.02.2021
Default-Mode 14:49:33

Home Einrichten Parameter System

→ Applikation
→ Band
→ Stopper
→ Drucker

Ausfahren (PH_MB1)	PH_BG1	X-Achse	PH_BG2
00000ms	79	00938ms	
Heben (PH_MB3)	PH_BG3	Z-Achse	
04235ms	86		
Senken (PH_MB)	PH_BG4	Z-Achse	
00000ms	81		
Einschalten (PH_MB6)	PH_BP6	Vakuum	
010000ms	43		
Einschalten (PH_MB7)		Blasluft	
006184ms	25		
Einschalten (PH_MA8)		Schneidmot.	
000000ms	18		

0=kein Werkstück vorhanden
PH_BG5

4. Applikation auswählen



CP Lab
Band
Etikettieren

Einrichten - Applikation

Einrichten 25.02.2021
Default-Mode 14:49:33

Home 

Einrichten 

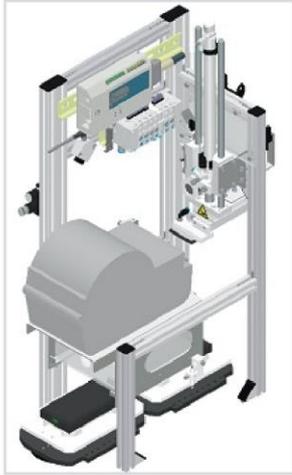
Parameter 

System 

Ausfahren (PH_MB1)	PH_BG1	X-Achse	PH_BG2
00000ms		79	00938ms
Heben (PH_MB3)	PH_BG3	Z-Achse	
04235ms		86	
Senken (PH_MB)	PH_BG4	Z-Achse	
00000ms		81	
Einschalten (PH_MB6)	PH_BP6	Vakuum	
010000ms		43	
Einschalten (PH_MB7)		Blasluft	
006184ms		25	
Einschalten (PH_MA8)		Schneidmot.	
000000ms		18	

O=kein Werkstück vorhanden

PH_BG5



4 → Applikation

→ Band

→ Stopper

→ Drucker

5. Applikation ist ausgewählt, um das Applikationsmodul einzurichten. Durch Betätigen der Buttons, können die entsprechenden Aktoren gestartet werden. Die Sensoren sind nur Anzeige und können nicht manuell gesetzt werden.



CP Lab
Band
Etikettieren

Einrichten - Applikation

Einrichten 25.02.2021
Default-Mode 14:49:33

Home 

Einrichten 

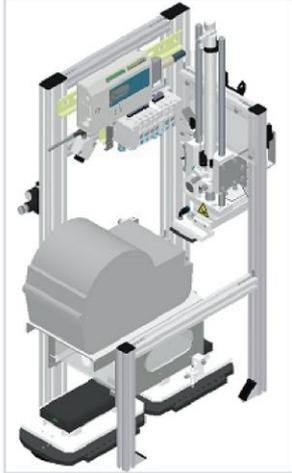
Parameter 

System 

1	→ Applikation	Ausfahren (PH_MB1)	PH_BG1	X-Achse	PH_BG2	
		00000ms		79		00938ms
2	→ Band → Stopper	Heben (PH_MB3)	PH_BG3	Z-Achse		
		04235ms		86		
3		Senken (PH_MB)	PH_BG4	Z-Achse		
		00000ms		81		
4		Einschalten (PH_MB6)	PH_BP6	Vakuum		
		010000ms		43		
5		Einschalten (PH_MB7)		Blasluft		
		006184ms		25		
6	→ Drucker	Einschalten (PH_MA8)		Schneidmot.		
		000000ms		18		

0=kein Werkstück vorhanden

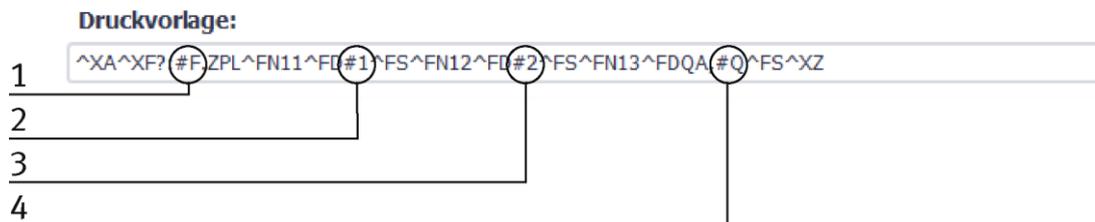
PH_BG5



Position	Beschreibung
1	X-Achse verfahren Ausfahren Button: X-Achse in Abholposition verfahren (Aktor PH_MB1 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) PH_BG1: Sensor PH_BG1 Anzeige (grün wenn X-Achse in Abholposition ist) PH_BG2: Sensor PH_BG2 Anzeige (grün wenn X-Achse hinten ist)
2	Z-Achse verfahren Heben Button: Z-Achse nach oben verfahren (Aktor PH_MB3 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) PH_BG3: Sensor PH_BG3 Anzeige (grün wenn Z-Achse oben ist)
3	Z-Achse verfahren Senken Button: Z-Achse nach unten verfahren (Aktor PH_MB wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) PH_BG4: Sensor PH_BG4 Anzeige (grün wenn Z-Achse unten ist)
4	Vakuum einschalten Einschalten Button: Vakuum wird eingeschalten (Aktor PH_MB6 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) PH_BP6: Schalter PH_PB6 Anzeige (grün wenn Vakuum aufgebaut und Etikett angesaugt ist)
5	Blasluft einschalten Einschalten Button: Blasluft wird eingeschalten (Aktor PH_MB7 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
6	Schneidmotor einschalten Einschalten Button: Funktion Schneiden wird eingeschalten (Aktor PH_MA8 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Etikettenpapier abschneiden (optionaler Befehl an Drucker)

6. Bei der Applikation Etikettieren kann der Drucker im Einrichtbetrieb ebenfalls ausgewählt und eingerichtet werden. Durch Betätigen des Start Buttons, kann ein Druckvorgang mit der entsprechenden Variablen gestartet werden.

Druckercode/Druckervorlage



Position	Beschreibung
1	#F – ist der Wert für den Dateinamen – siehe Parameter
2	#1 – ist der Wert für die Variable 1 – siehe Parameter
3	#2 – ist der Wert für die Variable 2 – siehe Parameter
4	#Q – ist der Wert für den QR String – siehe Beschreibung Parameter - nur im MES Mode verfügbar

Position	Beschreibung
1	Druckvorlage Hier werden die möglichen Daten für Drucker angezeigt
2	QR String Der QR String ist nur im MES Mode verfügbar
3	Druckausgabe Hier werden die tatsächlich übermittelten Daten an den Drucker angezeigt
4	Button Druck starten: Führt einen Druck aus
5	Aktueller Schritt: Nur Anzeige / hier wird der aktuelle Schritt angezeigt
6	File-Nr.: Im Einrichtbetrieb kann die Dateinummer editiert werden, ansonsten dient es zur Anzeige der aktuellen Dateinummer
7	Variable 1: Im Einrichtbetrieb kann die Variable 1 editiert werden, ansonsten dient es zur Anzeige der aktuellen Variablen 1
8	Variable 2: Im Einrichtbetrieb kann die Variable 2 editiert werden, ansonsten dient es zur Anzeige der aktuellen Variablen 2

8.2 Transitionen des Applikationsmoduls

Die Transitionen befinden sich im Untermenü Parameter

Parameter - Transitionen

Automatik 25.02.2021
Default-Mode 14:50:16

Home Einrichten Parameter System

→ Applikation
→ **Transitionen**
→ Band, Stopper

Nr.	Start- bedingung	Applikation ausführen	File.-Nr.	Variable 1	Variable 2	...	Endzustand OK	NOK
Init		✓	0	0	0	0	0	0
1	0	✓	0	0	0	0	0	0
2	0	✓	0	0	0	0	0	0
3	0	✓	0	0	0	0	0	0
4	0	✓	0	0	0	0	0	0
5	0	✓	0	0	0	0	0	0
6	0	✓	0	0	0	0	0	0
7	0	✓	0	0	0	0	0	0
8	0	✓	0	0	0	0	0	0
9	0	✓	0	0	0	0	0	0
10	0	✓	0	0	0	0	0	0

Wird das Untermenü Transitionen ausgewählt, werden die Transitionen des montierten Applikationsmoduls angezeigt.

Die Transitionen aller weiteren Applikationsmodule finden Sie in den zugehörigen Handbüchern der Applikationsmodule.

1. Mit einem Klick auf das Zahnrad kommt man zu den Einstellungen der Transitionen. (siehe folgendes Bild)

Einstellungen der Transitionstabelle

Initialisierung der Warenträger

Zustandscode auf dem RFID beim Warenträger-Einlauf: 2

Zustandscode auf dem RFID beim Warenträger-Auslauf: 3

1 Warenträger initialisieren mit Zustandscode: 4

Anzahl der zu initialisierenden Warenträger: 5

Bereits initialisierte Warenträger: 6

Ausführung der Transitionen

Erneute Prüfung der Startbedingungen nach Applikationsausführung 7

8

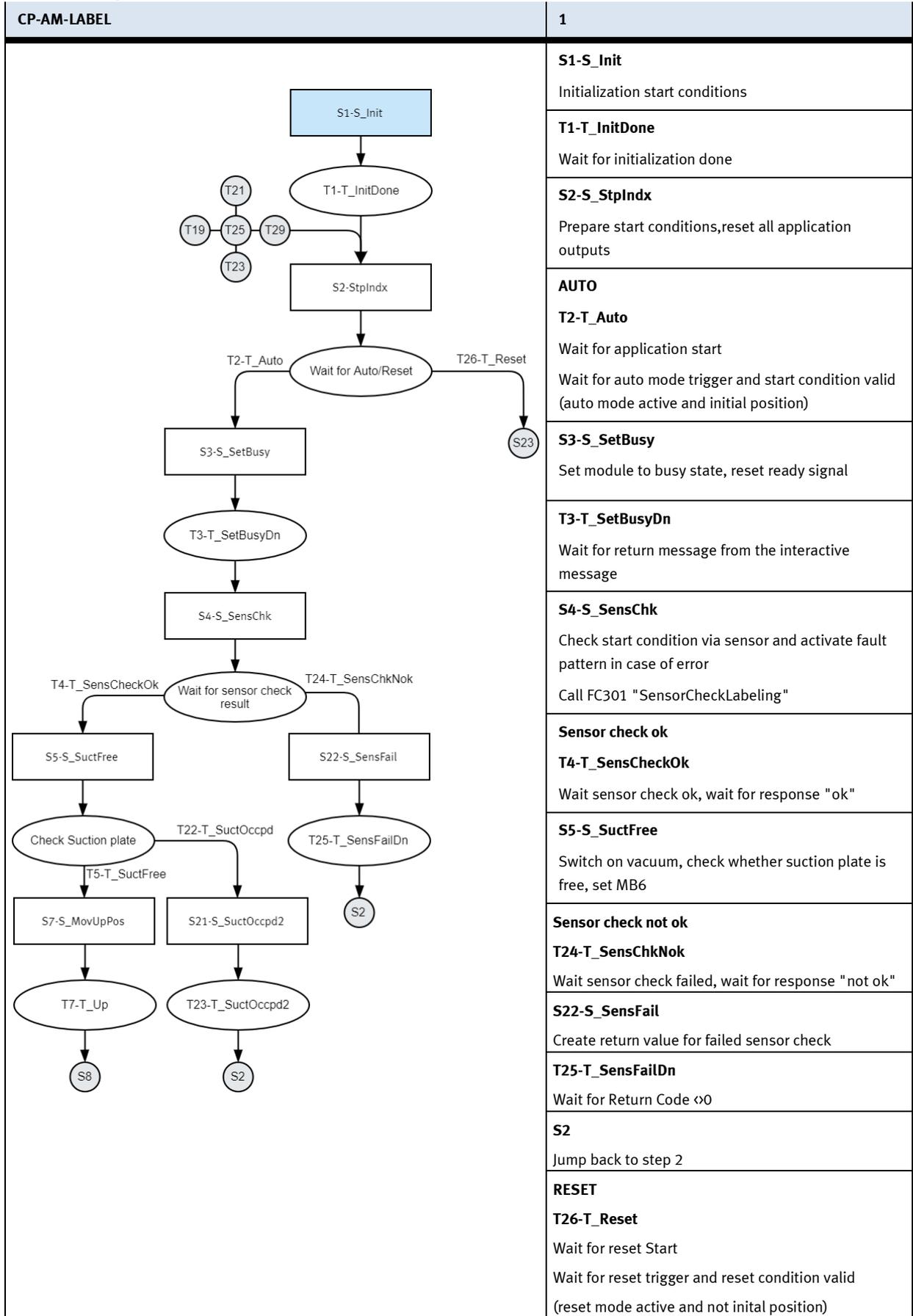
Positionsnummer	Beschreibung
1	Warenträger initialisieren: Der nächste Warenträger der an der Stopperposition ankommt, wird mit dem Endzustand (Zustandscode kann unter Pos. 4 eingetragen werden) der ersten Zeile der Transitionstabelle initialisiert
2	Zustandscode auf dem RFID beim Warenträger-Einlauf: Anzeige der Startbedingung für die Applikationsabarbeitung
3	Zustandscode auf dem RFID beim Warenträger-Auslauf: Anzeige des Endzustands nach der Applikationsbearbeitung
4	Mit Zustandscode: Beim Initialisieren (Pos. 1 / Warenträger initialisieren) wird der Warenträger mit dem hier eingetragenen Zustandscode initialisiert
5	Anzahl der zu initialisierten Warenträger: Editierbar, hier kann die Anzahl der zu initialisierenden Warenträger eingegeben werden.
6	Bereits initialisierte Warenträger: Anzeige der bereits initialisierten Warenträger
7	Erneute Prüfung der Startbedingungen nach Applikationsausführung: Ist diese Funktion aktiviert, werden nach der Abarbeitung einer Transitionsbedingung die Startbedingungen erneut geprüft. So ist es möglich eine Applikation mehrmals ausgeführt wird, ohne dass der Warenträger die Arbeitsposition verlässt.
8	Einstellungen verlassen

8.3 Prozess des Applikationsmoduls

The screenshot displays the FESTO HMI interface for the 'Home - Prozess' application. The top status bar shows 'Automatik' and 'MES-Mode' (indicated by a green square), the date '25.02.2021', and the time '14:50:48'. Below the status bar is a navigation menu with four main sections: 'Home' (with a house icon), 'Einrichten' (with a hand icon), 'Parameter' (with a grid icon), and 'System' (with a gear icon). On the left side, there is a vertical menu with five options, each preceded by a blue arrow: 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The 'Prozess' option is highlighted in blue. The main content area of the screen is currently empty.

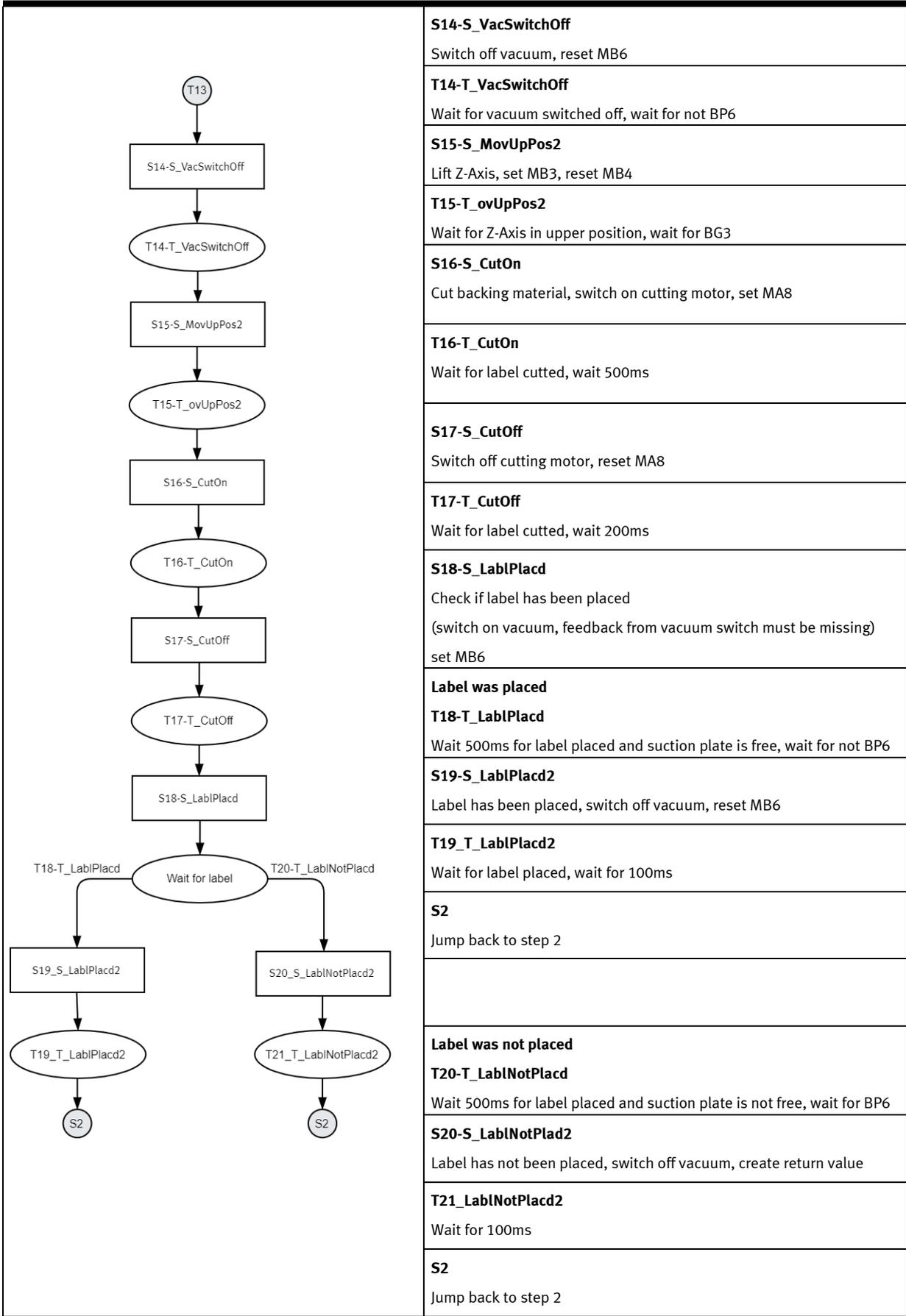
Für dieses Applikationsmodul steht auf dem HMI keine Prozess-Seite zur Verfügung.

8.4 Ablaufdiagramm



CP-AM-LABEL	2
	<p>Suction plate is free T5-T_SuctFree Wait for suction plate is free and Vacuum sensor BP6 is not active</p>
	<p>S7-S_MovUpPos Lift Z-Axis, set MB3, reset MB4</p>
	<p>T7-T_Up Wait for Z-Axis in upper position, wait for BG3</p>
	<p>Suction plate is occupied T22-T_SuctOccpd Wait for suction plate is occupied, wait for BG6</p>
	<p>S21-S_SuctOccpd2 Suction plate occupied, create return value</p>
	<p>T23-T_SuctOccpd2 Wait for Retun Code <math>\leftrightarrow 0</math></p>
	<p>S2 Jump back to step 2</p>

CP-AM-LABEL	3
<pre> graph TD T7((T7)) --> S8[S8-S_MovPickPos] S8 --> T8((T8-T_MovPickPos)) T8 --> S9[S9-S_PrintLabel] S9 --> T9((T9-T_PrintLabel)) T9 --> S10[S10-S_VacSwitchOn] S10 --> T10((T10-T_VacSwitchOn)) T10 --> S11[S11-S_MovBackPos] S11 --> T11((T11-T_MovBackPos)) T11 --> S12[S12-S_MovDwnPos] S12 --> T12((T12-T_MovDwnPos)) T12 --> S13[S13-S_WaitPos] S13 --> T13((T13-T_WaitPos)) T13 --> S13[S13-S_WaitPos] S13 --> T13((T13-T_WaitPos)) T13 --> S14((S14)) </pre>	<p>S8-S_MovPickPos Extend X-Axis to label pick position, set MB1</p> <p>T8-T_MovPickPos Wait for X-Axis in label pick position, wait for BG1</p> <p>S9-S_PrintLabel Load print parameters, set start bit for print</p> <p>T9-T_PrintLabel Wait for label printed, wait for not busy and not started</p> <p>S10-S_VacSwitchOn Activate blowing air and vacuum, set MB6, reset MB7</p> <p>T10-T_VacSwitchOn Wait for vacuum built up conditions</p> <p>S11-S_MovBackPos Switch off blowing, retract X-axis, reset MB7, reset MB1</p> <p>T11-T_MovBackPos Wait for X-Axis retracted and Z-Axis in upper position</p> <p>S12-S_MovDwnPos Lower Z-axis, set MB4, reset MB3</p> <p>T12-T_MovDwnPos Wait for Z-Axis in lower position, wait for BG4</p> <p>S13-S_WaitPos Wait step for placing label on part</p> <p>T13-T_WaitPos Wait for 500ms</p>
CP-AM-LABEL	4



S14-S_VacSwitchOff	Switch off vacuum, reset MB6
T14-T_VacSwitchOff	Wait for vacuum switched off, wait for not BP6
S15-S_MovUpPos2	Lift Z-Axis, set MB3, reset MB4
T15-T_ovUpPos2	Wait for Z-Axis in upper position, wait for BG3
S16-S_CutOn	Cut backing material, switch on cutting motor, set MA8
T16-T_CutOn	Wait for label cutted, wait 500ms
S17-S_CutOff	Switch off cutting motor, reset MA8
T17-T_CutOff	Wait for label cutted, wait 200ms
S18-S_LablPlacd	Check if label has been placed (switch on vacuum, feedback from vacuum switch must be missing) set MB6
Label was placed	
T18-T_LablPlacd	Wait 500ms for label placed and suction plate is free, wait for not BP6
S19-S_LablPlacd2	Label has been placed, switch off vacuum, reset MB6
T19-T_LablPlacd2	Wait for label placed, wait for 100ms
S2	Jump back to step 2
Label was not placed	
T20-T_LablNotPlacd	Wait 500ms for label placed and suction plate is not free, wait for BP6
S20-S_LablNotPlacd2	Label has not been placed, switch off vacuum, create return value
T21-LablNotPlacd2	Wait for 100ms
S2	Jump back to step 2

CP-AM-LABEL	5
<pre> graph TD T26((T26)) --> S23[S23-S_ResX] S23 --> T27((T27-T_ResLiftDn)) T27 --> S26[S26-S_WhereIsZ] S26 -- T30-T_ZIsUp --> S24[S24-S_ResZUP] S26 -- T31-T_ZIsDown --> S27[S27-S_ResZDown] S26 -- T32-T_ZIsBetween --> S28[S28-S_ResZBetween] S24 --> T28((T28-T_ResZDn)) T28 --> S25[S25-S_ResDone] S25 --> T29((T29-T_ResOkDn)) T29 --> S2((S2)) S27 --> T33((T33-T_WaitDown)) T33 --> S29[S29-S_ResClampOpen] S29 --> T35((T35-T_WaitClampOpen)) T35 --> S24((S24)) S28 --> T34((T34-T_WaitBetween)) T34 --> S24((S24)) T34((T34)) --> T30((T30-T_ZIsUp)) T35((T35)) --> T30 </pre>	<p>S23-S_ResX Reset: Retract X-Axis</p>
	<p>T27-T_ResLiftDn Wait for X-Axis retracted, wait for BG2</p>
	<p>S26-S_WhereIsZ Reset: check position of Z-axis</p>
	<p>Z-Axis is up</p>
	<p>T30-T_ZIsUp Wait for Z-Axis is in upper position, wait for BG3</p>
	<p>S24-S_ResZUP Reset: Lift Z-Axis, set MB3, reset MB4</p>
	<p>T28-T_ResZDn Wait for Z-Axis in upper position, wait for 200ms</p>
	<p>S25-S_ResDone Reference run completed, reset MB4</p>
	<p>T29-T_ResOkDn Wait for Z-Axis in upper position, wait for BG3</p>
	<p>S2 Jump back to step 2</p>
	<p>Z-Axis is down</p>
	<p>T31-T_ZIsDown Wait for Z-Axis is in lower position, wait for BG4</p>
	<p>S27-S_ResZDown Reset: Ventilate cylinder chamber of lowering Z-axis, set MB4, reset MB3</p>
	<p>T33-T_WaitDown Wait for Z-Axis in lower position, wait for 200ms</p>
	<p>S29-S_ResClampOpen Reset: Ventilate cylinder chambers of raising and lowering Z-axis, set MB3, set MB4</p>
<p>S29-S_ResClampOpen Reset: Ventilate cylinder chambers of raising and lowering Z-axis, set MB3, set MB4</p>	
<p>T35-T_WaitClampOpen Wait for clamp opened, wait for 300ms</p>	
<p>S24 Jump back to step 24</p>	

CP-AM-LABEL	6
	<p>Z-Axis is between T32-T_ZIsBetween Wait for Z-Axis not in upper and not in lower position, wait for not BG3 and not BG4</p>
	<p>S28-S_ResZBetween Reset: Ventilate cylinder chambers of raising and lowering Z-axis, set MB3, set MB4</p>
	<p>T34-T_WaitBetween Wait until chambers are filled, wait 300ms</p>
	<p>S24 Jump back to step 24</p>

8.4.1 MES Parameter (LABEL)

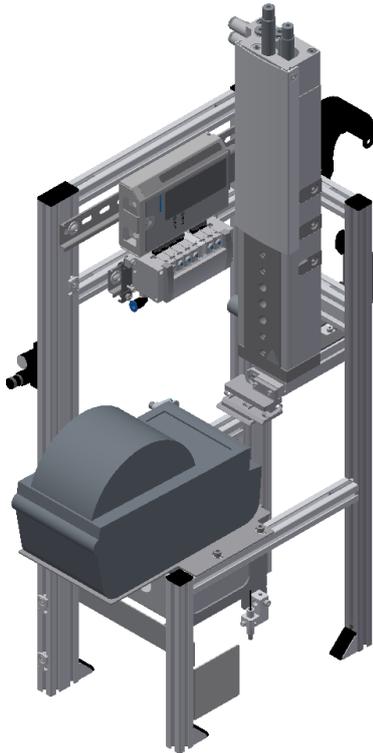


Abbildung ähnlich

Die folgenden MES-Operationen sind für das AM LABEL verfügbar.

Operation Nummer	Beschreibung
114	Labelling / print label

Operation Number (OpNo): Short Description:

Description:

Free Text (Web-Page): ^

No.	Description	Low limit	High limit	Type	Value
1	printer program	0	0	changable	4
2	parameter 1	0	0	changable	0
3	parameter 2	0	0	changable	0

8.4.2 Default Parameter (LABEL)

Parameter-Nr.	Beschreibung
1	<p>Datei-Nr.</p> <p>0: Nicht definiert (Leeres Label wird ausgedruckt)</p> <p>1: Rahmen mit ONo, OPos und Festo-Logo</p> <p>2: Rahmen mit ONo, OPos und ohne Festo-Logo</p> <p>3: QR-Code</p> <p>Begrenzung: Keine Begrenzung des Wertes in der Transitionstabelle</p> <p>Hinweis: Die Datei-Nr. wählt die gewünschte Bildvorlage für den Druck aus. Die Bildvorlage ist über die Webseite des Druckers zu erstellen.</p>
2	<p>Variable 1</p> <p>Wert: Beliebig</p> <p>Begrenzung: Keine Begrenzung des Wertes in der Transitionstabelle</p> <p>Hinweis: Die Bedeutung der Variable 1 ist abhängig von der gewählten Bildvorlage.</p>
3	<p>Variable 2</p> <p>Wert: Beliebig</p> <p>Begrenzung: Keine Begrenzung des Wertes in der Transitionstabelle</p> <p>Hinweis: Die Bedeutung der Variable 2 ist abhängig von der gewählten Bildvorlage.</p>

9 Fehlermeldungen und Meldetexte am HMI

Generell gibt es drei verschiedene Meldeklassen. Diese sind wie folgt angelegt

- Meldeklasse 0 (wird rot hinterlegt in der Meldezeile angezeigt)
 - das Programm wird sofort gestoppt und der Automatikmode beendet
 - die Fehlerursache muss behoben werden
 - Anschließend den Fehler quittieren und die Station wieder starten
- Meldeklasse 1 (wird rot hinterlegt in der Meldezeile angezeigt)
 - das Programm und der Automatikmode werden zum Zyklusende gestoppt
 - die Fehlerursache muss behoben werden
 - Anschließend den Fehler quittieren und die Station wieder starten
- Meldeklasse 2 (wird gelb hinterlegt in der Meldezeile angezeigt)
 - das Programm und der Automatikmode werden weiter ausgeführt
 - wird die Fehlerursache behoben, wird der Fehler automatisch quittiert
- Hinweise
 - Werden am HMI Angezeigt aber nicht in MES verarbeitet

9.1 Meldetexte

Melde-Klasse	Location	Alarmname	
0	ActuatorCntrApp	X-axis	Timeout: Endlagensensor PH_BG1 nicht erreicht/verlassen! Endlage/Sensor prüfen. Instanz: X-axis.
0	ActuatorCntrApp	X-axis	Timeout: Endlagensensor PH_BG2 nicht erreicht/verlassen! Endlage/Sensor prüfen. Instanz: X-axis.
0	ActuatorCntrApp	X-axis	Timeout: Beide Endlagen-Sensoren PH_BG1/PH_BG2 führen gleiches Signal! Sensoren/Endlagen prüfen. Instanz: X-axis;
0	ActuatorCntrApp	Z-axis_up	Timeout: Endlagensensor PH_BG3 nicht erreicht/verlassen! Endlage/Sensor prüfen. Instanz: Z-axis_up.
0	ActuatorCntrApp	Z-axis_down	Timeout: Endlagensensor PH_BG4 nicht erreicht/verlassen! Endlage/Sensor prüfen. Instanz: Z-axis_down.
0	ActuatorCntrApp	Vacuum	Timeout: Rückmeldung von Sensor (PH_BP6) ohne Ansteuerung des Aktor PH_MB6! Instanz: Vacuum. Ansteuerung/Sensor prüfen!
0	ActuatorCntrApp	Vacuum	Timeout: Keine Rückmeldung Sensor (PH_BP6) bei Aktivierung Aktor PH_MB6! Instanz: Vacuum. Ansteuerung/Sensor prüfen.
0	ActuatorCntrApp	BlowAir	Timeout (5000 ms) Aktivierung Aktor PH_MB7! Instanz: BlowAir.
0	ActuatorCntrApp	CutPulse	Timeout (3000 ms) Aktivierung Aktor @1%#@! Instanz: CutPulse.
0	ErrorApp	ErrPrinterJob	Zeitüberschreitung: Keine Rückmeldung des Druckauftrag; Parameter ONo: 1021 OPos: 1; PLC: plcLabel; Instanz: ErrPrinterJob.
0	ErrorApp	ErrLabelNotPlaced	Etikett wurde nicht plaziert / Saugplatte nicht frei ! (Sensor: PH_BP6); Etikett entfernen! PLC: plcLabel; Instanz: ErrLabelNotPlaced.
0	LabelPrintSrv	WarnPrinterOFF	Drucker ist nicht eingeschaltet! Bitte Drucker prüfen!
0	LabelPrintSrv	WarnPrinterPaused	Der Drucker ist in PAUSE-Mode: Bitte Drucker prüfen!

9.2 Interaktive Fehlermeldungen

9.2.1 Default Betrieb

Interaktive Meldungen werden über ein Pop-Up Fenster am HMI dargestellt.

Das Pop-Up Fenster besitzt 3 Schaltflächen.



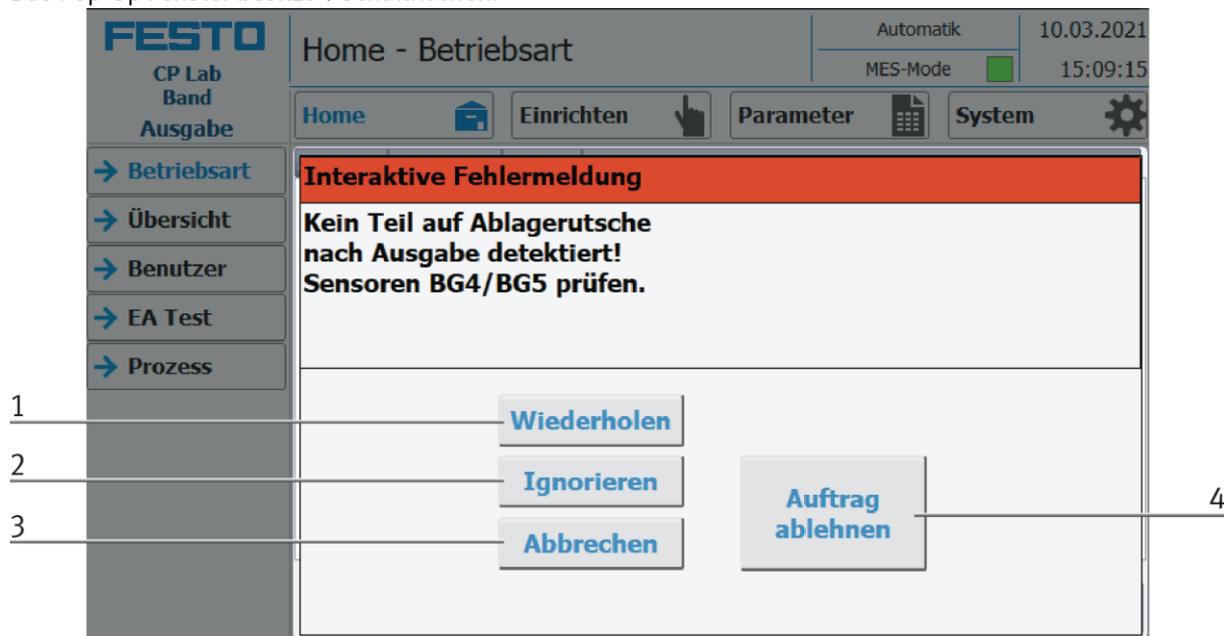
Beispiel Applikationsmodul Ausgabe - Interaktive Meldungen im Default Mode

Position	Bemerkung
1	Wiederholen -Es wird versucht, die Applikation erneut auszuführen.
2	Ignorieren – Der Fehlerzustand wird ignoriert, der Warenträger erhält den Zustandscode wie in der Transitionstabelle in der Spalte „Ausgangszustand“ angegeben. Die Applikation wird nicht mehr ausgeführt.
3	Abbrechen – Der Fehlerzustand wird ignoriert, der Warenträger erhält den Zustandscode, wie er im Ein/Ausgabefeld neben der Schaltfläche angezeigter Wert dargestellt ist. Dieser kann in diesem interaktiven Fehlermeldungsfenster verändert werden.

9.2.2 MES Betrieb

Interaktive Meldungen werden über ein Pop-Up Fenster am HMI dargestellt.

Das Pop-Up Fenster besitzt 4 Schaltflächen.



Beispiel Applikationsmodul Ausgabe - Interaktive Meldungen im MES Mode

Position	Bemerkung
1	Wiederholen -Es wird versucht, die Applikation mit den gleichen Parametern erneut auszuführen.
2	Ignorieren – Die Applikation wird nicht ausgeführt jedoch im MES so behandelt, als ob der Auftragsschritt fehlerfrei durchlaufen worden ist.
3	Abbrechen – Die Applikation wird nicht mehr ausgeführt. Im MES wird diese Auftragsposition mit Fehler beendet und abgebrochen, je nachdem, ob ein Fehlerschritt definiert ist oder nicht.
	Auftrag ablehnen – Die Applikation wird nicht ausgeführt. Im MES wird der Schritt dieser Auftragsposition zurückgesetzt und beim nächsten Eintreffen des Wareenträgers erneut gestartet.

9.2.3 Generell

Wert	Fehler	Fehler beheben
100	Auftrag fehlerhaft abgebrochen	Auftrag erneut starten

9.2.4 Applikationsmodul Etikettieren

Wert	Text	Fehler beheben
1060	Saugplatte ist belegt	Etikett entfernen und Sensor BG6 prüfen
1061	Etikett wurde nicht platziert	Saugplatte und Sensor BG6 prüfen
1062	Drucker nicht bereit	Drucker einschalten und prüfen
1063	Etikett drucken fehlgeschlagen	Drucker überprüfen
1064	Vakuum aufbauen fehlgeschlagen	Vakuumeinheit überprüfen
5067	Kein Werkstück auf Palette erkannt	Palette / Sensor BG1 prüfen

10 Ersatzteilliste

10.1 Elektrische Teile

Bezeichnung	Teilenummer	BMK	Verwendung
Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG3	Z-Achse oben
Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG4	X-Achse Etikett Abholposition
Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG3	X-Achse hinten
Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-2,5-OE	574335	BG4	Z-Achse unten
Lichtleitergerät D: SOEG-L-Q30-P-A-S-2L	8127556	BG5	Werkstück vorhanden
Lichtleiter SOOC-TB-M4-2-R25	552812	BG5	Werkstück vorhanden
E/A Modul	8027412	XD1	
Zebra Label Drucker	ZEB.ZD410	PH1	

10.2 Pneumatische Teile

Bezeichnung	Teilenummer	BMK	Verwendung
Ventil CPVSC1-M-M5	548901	MB 1	X-Achse ausfahren
Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 3	Z-Achse nach oben
Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 4	Z-Achse nach unten
Speiseplatte CPVSC1-SP-M5	527532	XL10	
Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 6	Vakuum einschalten
Ventil CPVSC1-K-M5C	548899	MB 7	Blasen
Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D mit HGL-M5-B	193138 / 530029		
Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D mit HGL-M5-B	193138 / 530029		
Führungszylinder DFM-12-50-P-A-GF	170829		
Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D	193138		
QS-Anschluss Platte / Vakuumsauger QSM-M5-3-I	153313		
Drossel-Rückschlagventil GRLA-M5-QS-4-D	193138		
Zylinder Z-Achse DGC-18-200-GF-PPV-A	8153144		
Druckregler für Vakuum VRPA-CM-Q6-E	8086004		
Druckregler für Z-Achse (ca. 2 bar) VRPA-CM-Q6-E	8086004		
Vakuumdüse für Sauganschlussplatte VN-05-H-T4-PQ2-VQ2-O1-P	536796		
Drossel-Rückschlagventil für Blasrohr GRLZ-M5-QS-3-LF-C	175055		

11 Wartung und Reinigung

Die Komponenten und Systeme von Festo Didactic sind wartungsfrei.

In regelmäßigen Abständen sollten:

- Die Linsen der optischen Sensoren, der Faseroptiken sowie Reflektoren
- die aktive Fläche des Näherungsschalters
- die gesamte Station

mit einem weichen, fusselreifen Tuch oder Pinsel gereinigt werden.

	<p style="text-align: center;"><i>HINWEIS</i></p> <p>Es dürfen keine aggressiven oder scheuernden Reinigungsmittel verwendet werden.</p>
---	---

Schutzabdeckungen dürfen nicht mit alkoholischen Reinigungsmitteln gereinigt werden, es besteht die Gefahr der Versprödung.

12 Weitere Informationen und Aktualisierungen

Weitere Informationen und Aktualisierungen zur Technischen Dokumentation der Komponenten und Systeme von Festo Didactic finden Sie im Internet unter der Adresse:
www.ip.festo-didactic.com



13 Entsorgung

	<p style="text-align: center;"><i>HINWEIS</i></p> <p>Elektronische Altgeräte sind Wertstoffe und gehören nicht in den Hausmüll. Die Entsorgung erfolgt über die kommunalen Sammelstellen.</p>
---	--

Festo Didactic SE

Rechbergstraße 3
73770 Denkendorf
Germany



+49 711 3467-0



+49 711 34754-88500



www.festo-didactic.com



did@festo.com