

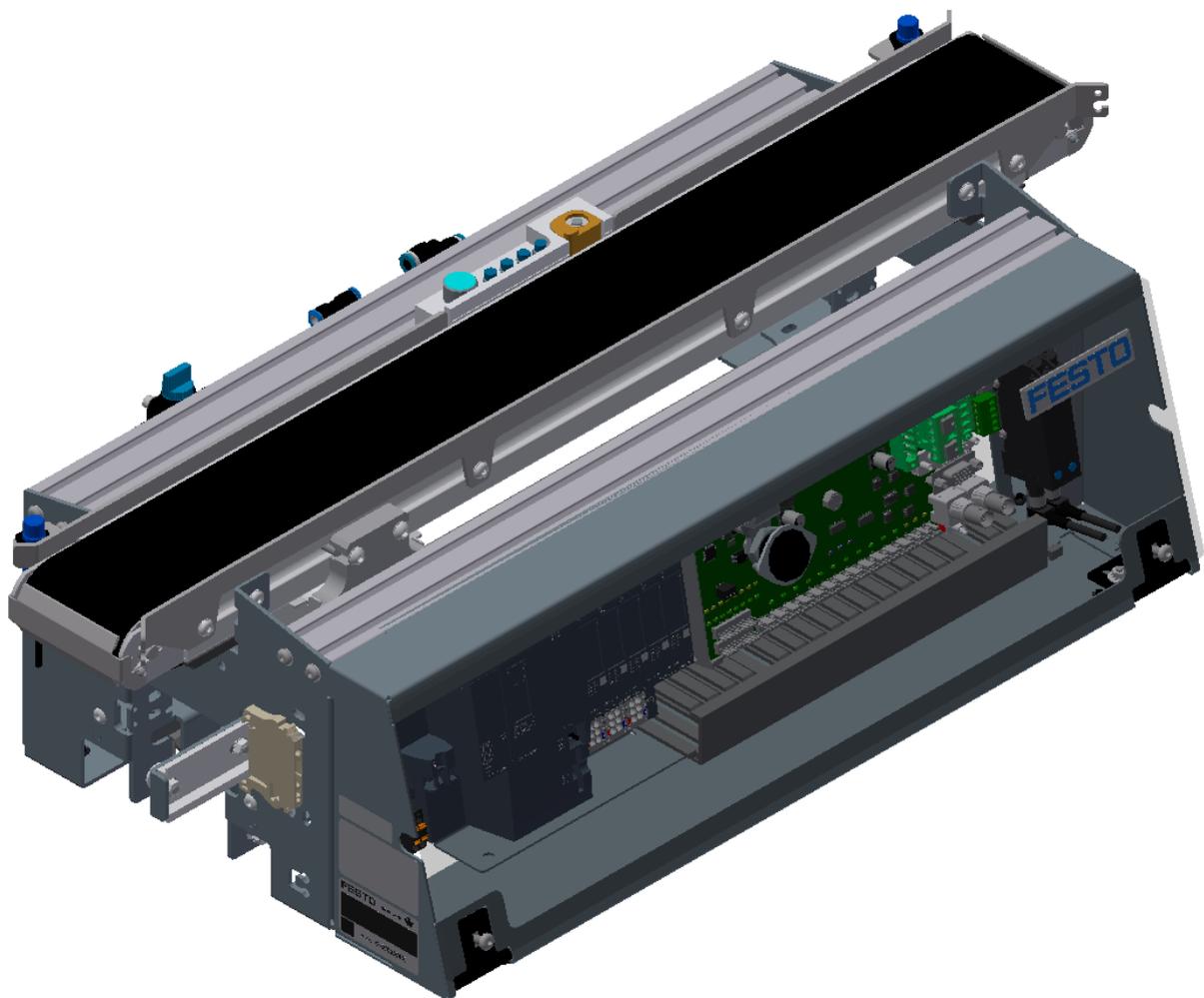
# CP Lab Band

CP-L-Linear-8167762

# FESTO

CP Factory/CP Lab

Original-  
Betriebsanleitung



Stand: 05/2023  
Autoren: Olaf Schober  
Layout: Frank Ebel  
Dateiname: CP-L-LINEAR-8167762-D-A001.doc

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

 +49 711 3467-0  [www.festo-didactic.com](http://www.festo-didactic.com)  
 +49 711 34754-88500  [did@festo.com](mailto:did@festo.com)

Originalbetriebsanleitung

© 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.

	 <b>VORSICHT</b>
	<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	6
1.1	Warnhinweissystem	6
1.2	Piktogramme	7
1.3	Allgemeine Voraussetzungen zur Installation des Produkts	8
1.4	Allgemeine Voraussetzungen zum Betreiben der Geräte	8
2	Bestimmungsgemäße Verwendung	9
3	Für Ihre Sicherheit	10
3.1	Wichtige Hinweise	10
3.2	Qualifizierte Personen	11
3.3	Verpflichtung des Betreibers	11
3.4	Verpflichtung der Auszubildenden	11
4	Grundlegende Sicherheitshinweise	12
4.1	Allgemein	12
4.2	Mechanik	12
4.3	Elektrik für Produktsicherheit	13
4.4	Pneumatik	15
4.5	Cyber Security	17
4.6	Weitere Sicherheitshinweise	18
4.7	Gewährleistung und Haftung	19
4.8	Gewährleistung und Haftung für Anwendungsbeispiele	19
4.9	Transport	20
4.10	Typenschild	21
4.11	CE Konformitätserklärung	22
4.12	Produktsicherheit	25
4.13	Schutzeinrichtungen	26
4.13.1	Klappe am CP Lab Transportband	26
4.13.2	Not-Halt	26
4.13.3	Weitere Schutzeinrichtungen	26
5	Technische Daten	27
6	Einleitung	30
6.1	Allgemeines zum CP Lab System	30
6.1.1	Applikationsmodule	31
6.1.2	Weitere Module	40
6.2	Ressourcen	42
7	Aufbau und Funktion	45
7.1	Transport	45
7.2	Systemüberblick	47
7.3	Das CP Lab Band	48
7.4	Stoppereinheit	50
7.5	Signalgeber	55
7.6	Elektrische Verbindungen	56
7.6.1	Verbindungen ohne HMI	58
7.6.2	Verbindungen mit HMI (optional)	58
7.7	Ethernet	59

8 Inbetriebnahme	60
8.1 Sichtprüfung	60
8.2 Sicherheitsvorschriften	60
8.3 Arbeitsplatz	61
8.4 Funktionserweiterung mit CP Applikationsmodul	61
8.4.1 CP Applikationsmodul montieren	61
8.4.2 CP Applikationsmodul elektrisch an CP Lab Band anschließen	65
8.4.3 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen (optional – nicht an allen Applikationsmodulen verfügbar)	67
8.4.4 Elektrische Inbetriebnahme	68
8.4.5 AUS Taste	69
8.4.6 E/A Schnittstelle	70
8.5 Inbetriebnahme	72
9 Bedienung	74
9.1 Starten der Station	74
9.2 Menüarchitektur des CP Lab Bildschirms	75
9.3 Betriebsarten	78
9.3.1 Betriebsmode	78
9.3.2 Betriebsart Richten	81
9.3.3 Betriebsart Einrichten	82
9.4 Betriebsart Automatik	95
9.4.1 Hauptmenü - Home	96
9.4.2 Hauptmenü - Einrichten	101
9.4.3 Hauptmenü – Parameter	101
9.4.4 Hauptmenü – System	105
9.5 Station einschalten	113
9.5.1 Automatik starten	114
9.5.2 Ablaufbeschreibung Automatik	118
9.5.3 Ablaufbeschreibung Takt Ende	119
9.6 Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP	120
9.6.1 Generische Ablaufsimulation	121
9.6.2 Werkerführung mit Bildaufruf	122
9.6.3 Werkerführung mit html Seiten Aufruf	124
9.7 HMI Erweiterung mit G120 Frequenzumrichter	125
10 Komponenten	129
10.1 Touchpanel CP-L-HMI-T7 (optional)	129
10.1.1 Platine XZ1	131
10.1.2 SYS link Kabel - Schnittstelle	134
10.1.3 RFID Schreib Lesesystem	135
10.1.4 Ethernet Switch (optional)	136
10.1.5 Steuerungen	137
10.1.6 Signalwandler	138
10.1.7 Magnetventil	140
11 Erweiterungen	141
11.1 Erweiterung mit einer Aktiven Ecke	141
11.2 Erweiterung mit einer passiven Ecke	143
11.3 Erweiterung Robotino Andockvorrichtung	145

12 Meldetexte und interaktive Fehlermeldungen am HMI	147
12.1 Meldetexte	147
12.2 Interaktive Fehlermeldungen	148
12.2.1 Default Betrieb	148
12.2.2 MES Betrieb	149
12.2.3 Generell	149
13 Ersatzteilliste	150
13.1.1 Elektrik	150
13.1.2 Pneumatik	150
14 Wartung und Reinigung	151
15 Weitere Informationen und Aktualisierungen	152
16 Entsorgung	153

# 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.

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

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

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

	<b><i>HINWEIS</i></b>
	<p>... weist auf eine <b>möglicherweise</b> 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.

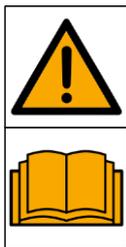
Folgende Piktogramme werden verwendet:



Warnung vor einer Gefahrenstelle



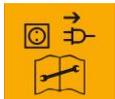
Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



Vor Inbetriebnahme die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.



Das Gerät vor Installations-, Reparatur-, Wartungs- und Reinigungsarbeiten ausschalten und den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.



Warnung vor Handverletzungen



Warnung vor Einzugsgefahr



Warnung vor dem Heben schwerer Lasten



Elektrostatisch gefährdete Bauelemente



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  $\leq 30$  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.

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

	 <b>VORSICHT</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>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.</b></li></ul>

### **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

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

### 4.2 Mechanik

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

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

## 4.3 Elektrik für Produktsicherheit

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

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

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

## 4.4 Pneumatik

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

	 <b>VORSICHT</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Pneumatischer Schaltungsaufbau</b><ul style="list-style-type: none"><li>– Verbinden Sie die Geräte mit dem Kunststoffschlauch mit 4mm oder 6mm Außendurchmesser.</li><li>– Stecken Sie den Schlauch bis zum Anschlag in die Steckverbindung.</li></ul></li><li>• <b>Pneumatischer Schaltungsabbau</b><ul style="list-style-type: none"><li>– Schalten Sie vor dem Schaltungsabbau die Druckluftversorgung aus.</li><li>– Drücken Sie den blauen Lösungsring nieder, der Schlauch kann abgezogen werden.</li></ul></li><li>• <b>Lärm durch ausströmende Druckluft</b><ul style="list-style-type: none"><li>– 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.</li><li>– Alle Abluftanschlüsse der Komponenten der Gerätesätze sind mit Schalldämpfern versehen. Entfernen Sie diese Schalldämpfer nicht.</li></ul></li></ul>

#### 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](mailto:psirt@festo.com) oder online Kontaktformular auf <https://www.festo.com/psirt>.

 <b>WARNUNG</b>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Unsichere Betriebszustände aufgrund von Softwaremanipulationen</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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.</li> <li>– Halten Sie die Software auf dem neuesten Stand.</li> <li>– Integrieren Sie die Automatisierungs- und Antriebskomponenten in ein ganzheitliches, industrielles Sicherheitskonzept für die Installation oder Maschine, das dem neuesten Stand der Technik entspricht.</li> <li>– Stellen Sie sicher, dass Sie alle installierten Produkte in das ganzheitliche industrielle Sicherheitskonzept einbeziehen.</li> <li>– Schützen Sie Dateien, die auf austauschbaren Speichermedien gespeichert sind, durch geeignete Schutzmaßnahmen vor bösartiger Software, z. B. Virens Scanner.</li> </ul> </li> </ul>

#### 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.

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

#### 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

 <b>WARNUNG</b>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Gefahr durch Kippen</b><ul style="list-style-type: none"><li>– 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.</li><li>– Stationen mit hohen Aufbauten haben einen hochgelegenen Schwerpunkt.</li><li>– Achten Sie beim Transport auf Kippen.</li></ul></li></ul>

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

4.10 Typenschild



Typenschild Beispiel

Position	Beschreibung
1	Typcode
2	Materialnummer
3	Produktionscode
4	Technische Daten
5	Technische Daten
6	Technische Daten
7	Sicherheitshinweis
8	Herstelleradresse
9	UK Importadresse
10	Ursprungsland
11	Internet Adresse Serviceportal
12	CE Kennzeichnung
13	Symbol Warnhinweis
14	UKCA Kennzeichnung
15	Symbol Betriebsanleitung lesen
16	WEEE Kennzeichnung
17	QR Code (Modell- und Seriennummer)

## 4.11 CE Konformitätserklärung

(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 ainuvastusel. Kirjelatud deklareeritav toode on kooskõlas asjaomaste liidu ühtlustamisaktidega.

(FI) Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla. Kuvattu vakuutuksen kohde on asiaa koskevan unionin yhdenmukais-tamislainsäädännön 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. Praktiskais 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 declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului. Obiectul descris al declarației 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.

# FESTO

EG-Konformitätserklärung  
EU Declaration of Conformity  
Декларация за съответствие на ЕС  
Prohlášení o shodě ES  
EF-overensstemmelseserklæring  
Αηλωζη ζυμμόρφωσης 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-verklaring van  
overeenstemming  
Deklaracja zgodności WE  
Declaração de conformidade CE  
Declarație 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

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

Festo Didactic Ltée/Ltd. · 675 rue du Carbone · Québec, QC G2N 2K7 · CANADA · [www.festo-didactic.com](http://www.festo-didactic.com)

8101137 – DoC0039



**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

 <b>WARNUNG</b>	
	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Allgemeine Produktsicherheit, CE-Konformität</b><ul style="list-style-type: none"><li>– Die Produktsicherheit für das CP-Lab Transportband wurde im Rahmen einer Risikobeurteilung evaluiert.</li><li>– Infolge von Änderungen (Hardware / Software) Ergänzungen oder nicht bestimmungsgemäßer Verwendung</li><li>– durch den Betreiber kann die Produktsicherheit nicht mehr gewährt werden.</li><li>– Die CE – Konformitätserklärung des Herstellers erlischt in diesem Fall. Der Betreiber muss die Sicherheit neu bewerten und die CE-Konformität feststellen.</li></ul></li></ul>

#### 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.

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

##### 4.13.1 Klappe am CP Lab Transportband

Transparente, schlagfeste Polycarbonatscheibe mit Schloß.

Zugang nur mit Werkzeug (Schaltschrankschlüssel), Werkzeug muss sicher verwahrt sein!

Zugang nur für Elektrofachkraft.

Die Klappe besitzt keine Überwachung! Achten Sie darauf, dass die Klappe stets geschlossen ist.

##### 4.13.2 Not-Halt

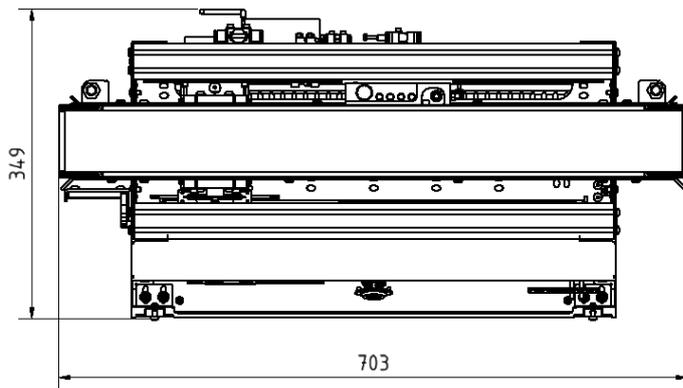
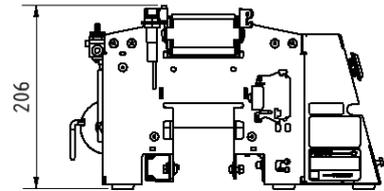
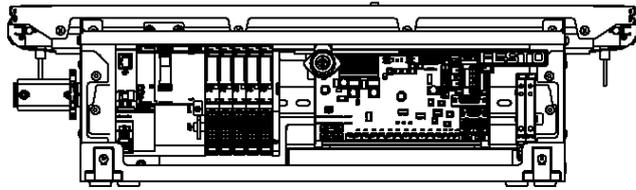
Besitzt eine Station einen Not-Halt Schlagtaster, schaltet das Nothaltsignal alle Aktoren ab. Zum Wiederanlauf ist eine Quittierung durch den Bediener erforderlich, es findet kein automatischer Wiederanlauf statt.

##### 4.13.3 Weitere Schutzeinrichtungen

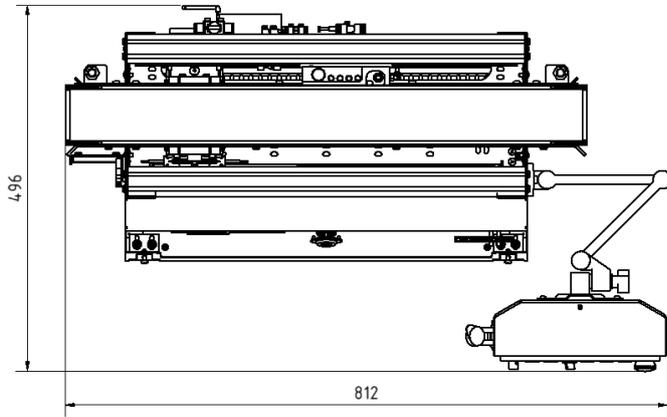
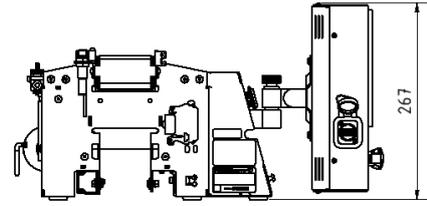
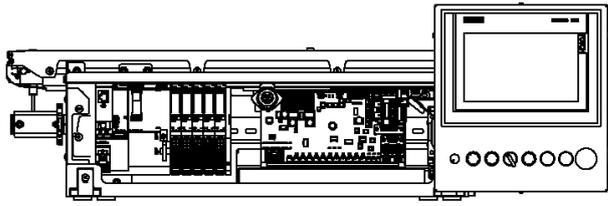
Die einzelnen Komponenten wie beispielsweise Netzteile und Steuerungen besitzen integrierte Sicherheitsfunktionen wie Kurzschlusschutz, Überstromschutz, Überspannungsschutz oder Thermische Überwachung. Informieren Sie sich bei Bedarf über die Anleitung des entsprechenden Gerätes.

## 5 Technische Daten

Parameter	Wert
<b>Elektrik</b>	
Betriebsspannung	24 V DC, 4.5 A sichere Kleinspannung (PELV)
<b>Umwelt</b>	
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
<b>Zulassung</b>	
CE Kennzeichnung nach	Maschinenrichtlinie EMV-Richtlinie RoHS-Richtlinie
EMV Umgebung	Industrielle Umgebung Klasse A (gemäß EN 55011)
<b>Maße</b>	
Länge	810 mm
Breite	415 mm
Höhe	289 mm
Gewicht	Ca. 12,5 kg
<b>Änderungen vorbehalten</b>	



Ohne HMI / Abbildung ähnlich



Mit HMI (optional) / Abbildung ähnlich

## 6 Einleitung

### 6.1 Allgemeines zum CP Lab System

Das Lernsystem CP Lab von Festo Didactic orientiert sich an unterschiedlichen Bildungsvoraussetzungen und beruflichen Anforderungen. Das CP Lab Band und die Applikationsmodule des Systems ermöglichen eine an der betrieblichen Realität ausgerichtete Aus- und Weiterbildung. Die Hardware setzt sich aus didaktisch aufbereiteten Industriekomponenten zusammen.

Das CP Lab liefert Ihnen ein geeignetes System, mit dem Sie die Schlüsselqualifikationen

- Sozialkompetenz,
- Fachkompetenz und
- Methodenkompetenz

praxisorientiert vermitteln können. Zusätzlich können Teamfähigkeit, Kooperationsbereitschaft und Organisationsvermögen trainiert werden.

In Lernprojekten können die realen Projektphasen geschult werden. Hierzu gehören:

- Planung,
- Montage,
- Programmierung,
- Inbetriebnahme,
- Betrieb,
- Wartung,
- Fehlersuche.

Diese Bedienungsanleitung beschreibt den Umgang mit dem CP Lab Band und den Applikationsmodulen. Es werden alle für den Betrieb notwendigen Vorgänge erklärt und beschrieben. Teilweise wird mit Hilfe von Grafiken oder Bildern der Sachverhalt erläutert, diese dienen somit einer einfacheren Verständigung.

Das CP Lab System wurde für alle entwickelt, die in der Ausbildung etwas bewegen wollen. Sei es bei den Elektro- oder Metallberufen, beim Mechatroniker in der Techniker- oder Ingenieurausbildung.

### Prinzip

Beim Technikunterricht für Schüler setzen wir in unseren einfachen Modellen O-Ring-Antriebe ein. Beim CP Lab Band wird der Materialtransport mit einem industrieüblichen Gurtband realisiert. In der industriellen, automatisierten Fertigung spielen Gurtbänder eine wesentliche Rolle. Transportiert werden Produkte auf Warenträgern mit Gurtbändern unterschiedlicher Breite oder auch auf Doppelgurtbändern.

### CP Lab System mit Applikationsmodulen

Das CP Lab System ist ein modulares System welches aus 2 wesentlichen Bestandteilen besteht, zum einen dem CP Lab Band welches mit verschiedenen Antriebskonzepten bestückt werden kann und zum anderen die darauf aufbauenden Applikationsmodule welche mit automatisierten Einheiten Themen wie Sensorik, elektrisches Positionieren, Handling, Montage, Kameraspektion, RFID und vielen anderen aufgreifen.

### 6.1.1 Applikationsmodule

- CP Applikationsmodul Ausgabe  
zur Entnahme von Werkstücken aus dem System  
Komplexität mittel, elektropneumatischer Modul

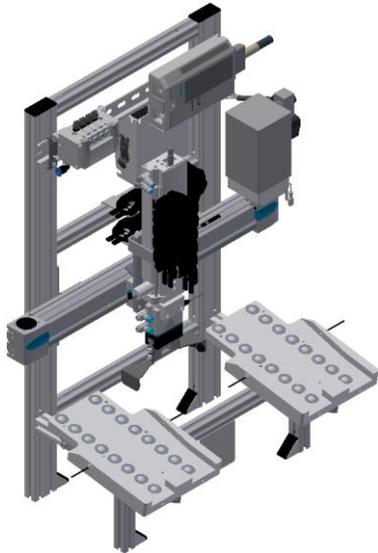


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Bohren  
zum Bohren von Gehäuseteilen  
Komplexität einfach, elektropneumatischer Modul

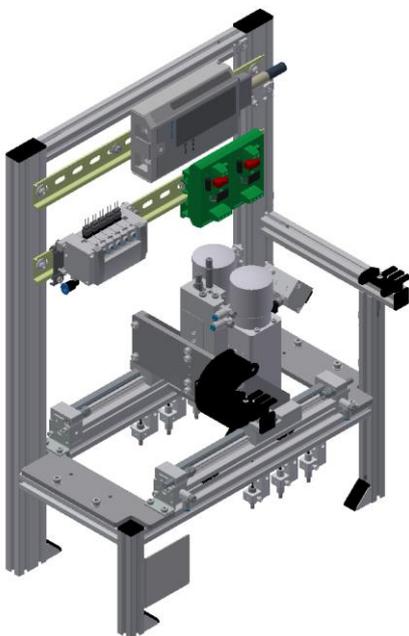


Abbildung ähnlich

- CP Factory cobot Station  
zur Montage von verschiedenen Werkstücken / mit Hilfe eines Werkers oder auch ohne  
Komplexität hoch, industrieller, kollaborativer 6-achs Roboter

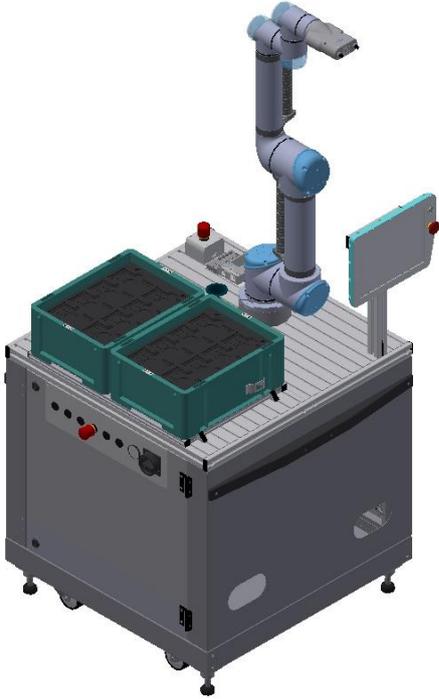


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Dosieren  
um Kugeln in verschiedenen Farben und Durchmessern zu dosieren und auszugeben  
Komplexität hoch, elektropneumatischer Modul

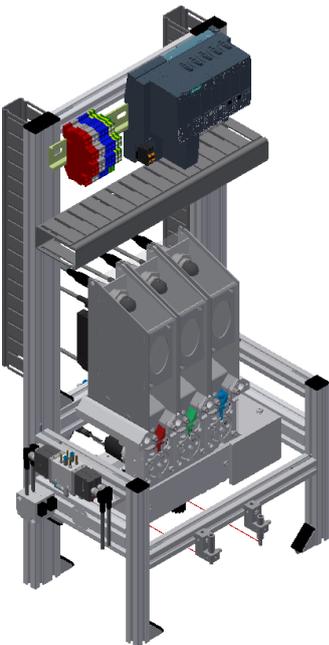


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Etikettieren  
um Werkstücke mit einem Label zu versehen  
Komplexität hoch, elektropneumatischer Modul

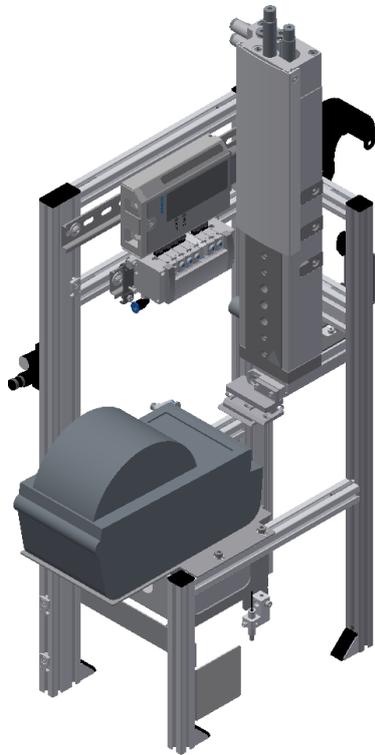


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Handarbeitsplatz  
zur händischen Bearbeitung von Paletten und/oder Werkstücken an einem Stopper  
Komplexität einfach, Software Modul

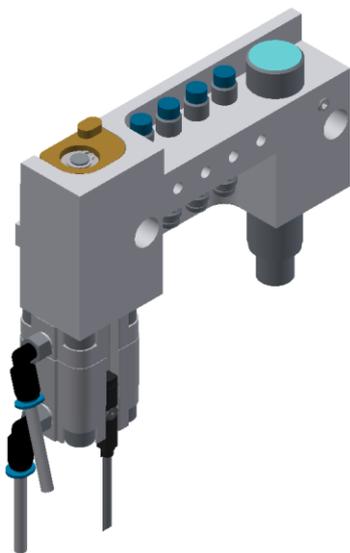


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Hochregallager für Werkstücke zum Ein/Auslagern von Werkstücken  
Komplexität hoch, 2 Zahnriemenachsen

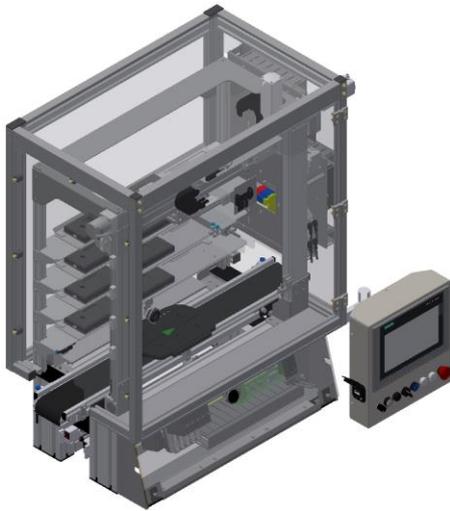


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Hochregallager für Werkstücke zum Ein/Auslagern von Werkstücken  
Komplexität hoch, 2 Zahnriemenachsen

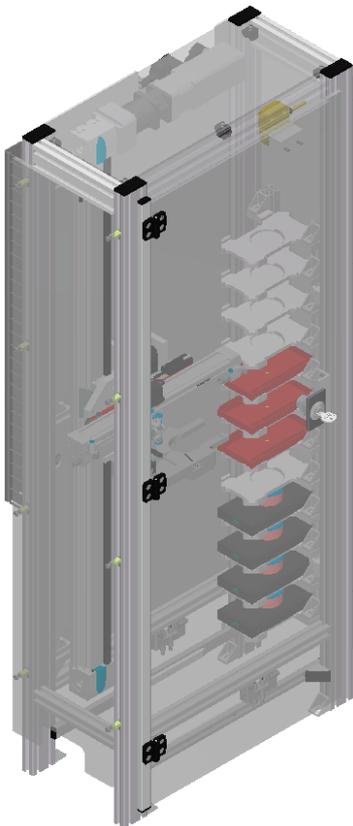


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul iBohren  
zum Bohren von Gehäuseteilen  
Komplexität einfach, elektropneumatischer Modul mit Controller mit Web-Interface für Cyber-Physical System

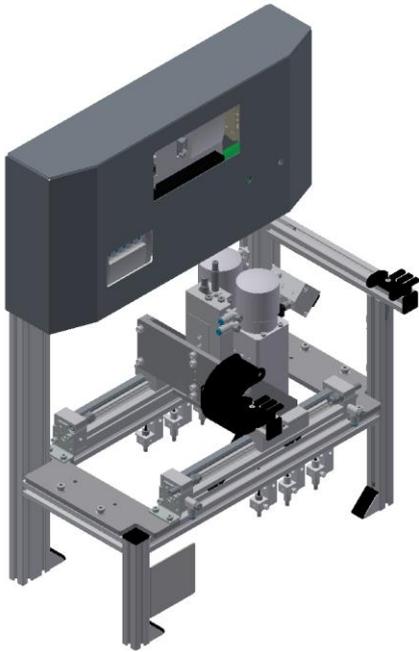


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Kamerainspektion  
mit Kamera zur Überprüfung von Objekteigenschaften  
Komplexität hoch, Festo Kamerasystem mit Auswertesoftware

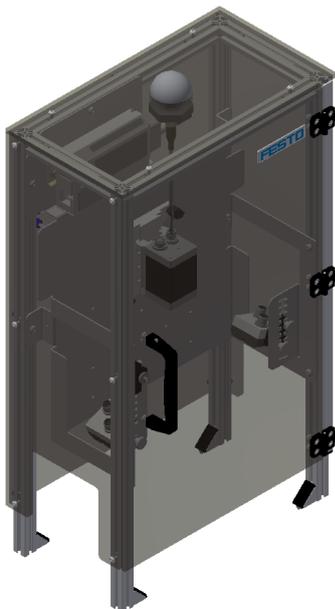


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Magazin  
für das Zuführen von Gehäuseteilen. Unterschieden in Magazin Rückschale und Magazin Frontschale  
Komplexität einfach, elektropneumatisches Modul

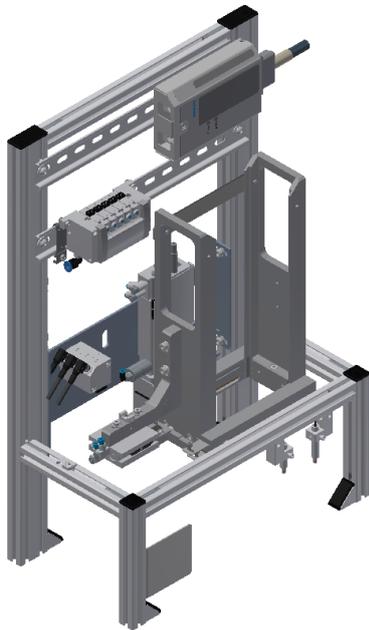


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Messen  
zur Qualitätssicherung  
Komplexität hoch, Verarbeitung von analogen Eingangssignalen

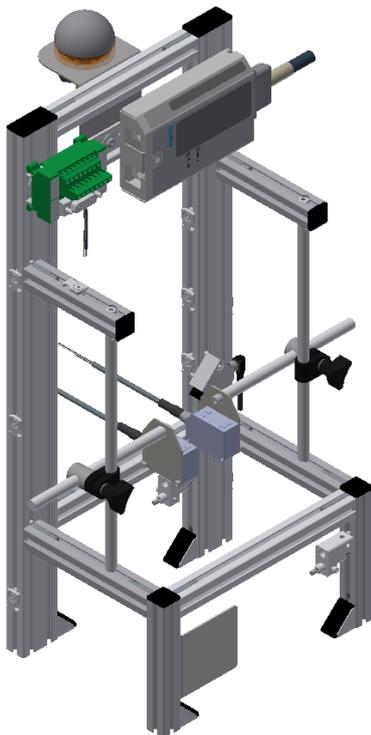


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Muskelpresse  
zum Verpressen der Gehäuseteile  
Komplexität mittel, elektropneumatisches Modul (pneumatischer Muskel), Regelungstechnik

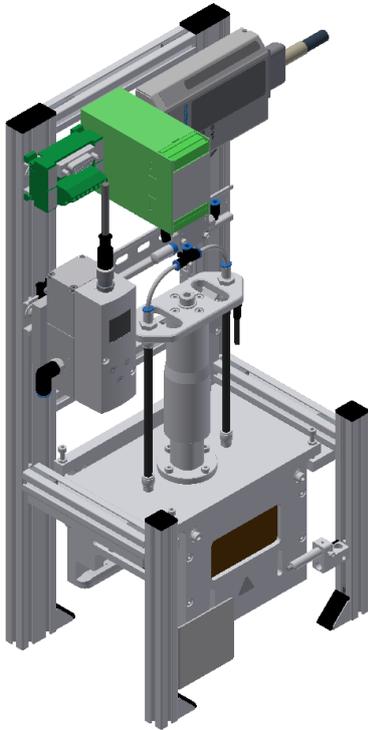


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Pick by light  
Handarbeitsplatz an dem Werkstücke für die Montage zur Verfügung gestellt werden.  
Komplexität mittel, elektrisches Modul

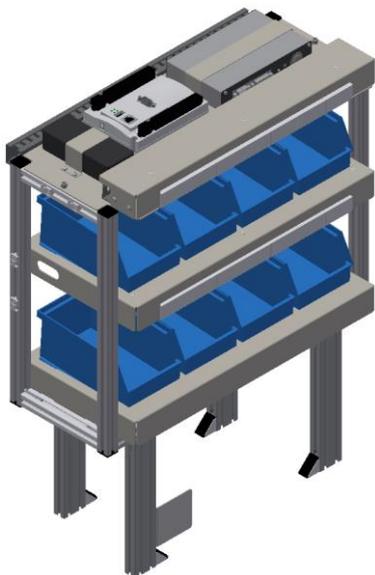


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Presse  
zum Verpressen der Gehäuseteile  
Komplexität einfach, elektropneumatisches Modul

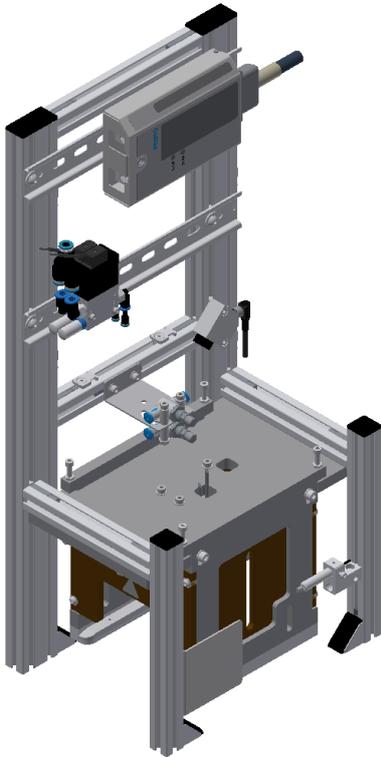


Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Tunnelofen  
zum Erwärmen von Werkstücken für eine thermische Bearbeitung  
Komplexität mittel bis hoch, regelungstechnischer Modul mit Analogverarbeitung und PWM



Abbildung ähnlich

- CP Applikationsmodul Wenden  
zum Wenden von Werkstücken  
Komplexität mittel, elektropneumatisches Modul

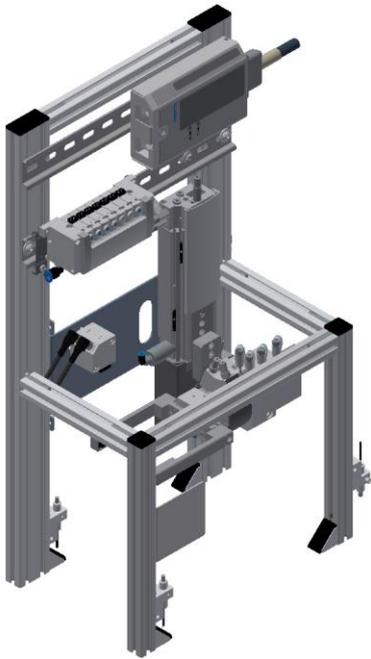


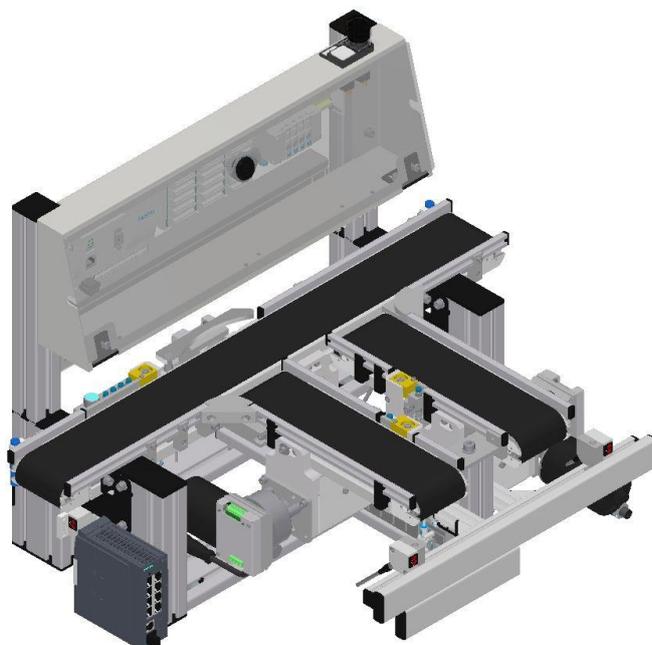
Abbildung ähnlich

### 6.1.2 Weitere Module

- Mobilroboter Robotino® für Warenträger  
Das AGV System wird für den Transport von Warenträgern verwendet.



- CP Lab Bridge  
Die Aufgabe der CP Lab Weiche ist es Warenträger mit und ohne Werkstücke auf CP Factory Module oder einen Robotino auszuschleusen. Zusätzlich können Warenträger von CP Factory Modulen oder von einem Robotino in das CP Lab System eingeschleust werden.



- MSRS20  
Das Anwendungsmodul MSRS20 dient zum Lagern von Waren, die von einem Robotino kommen. Die Bedienung erfolgt wird mit einem iPad. Die Waren werden von einer Person manuell bearbeitet.

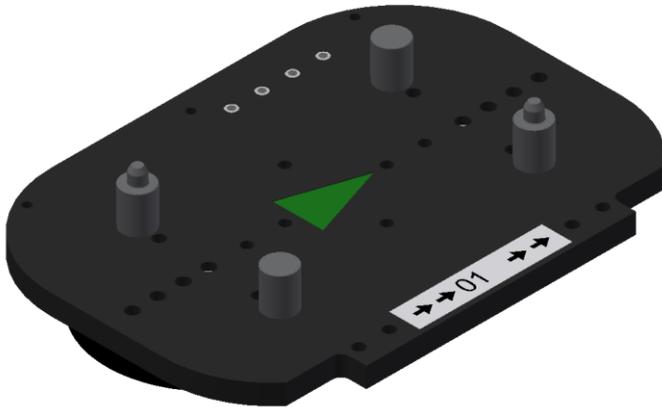


Abbildung ähnlich

## 6.2 Ressourcen

Die Trainingsausstattung des Systems besteht aus mehreren Ressourcen. Je nach Prozessauswahl, werden die verschiedenen Ressourcen genutzt.

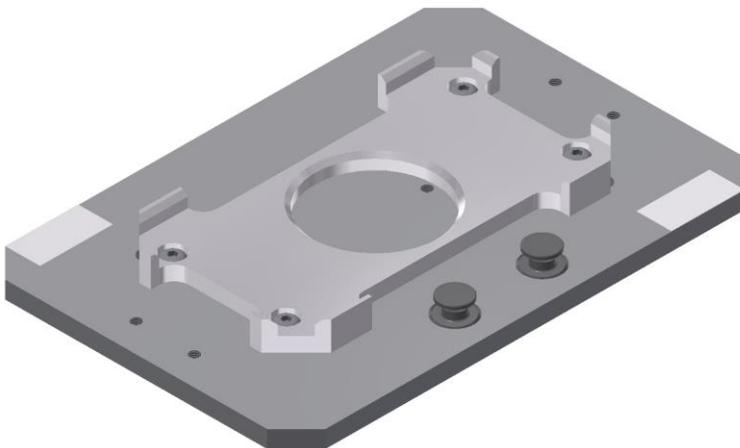
Folgende Ressourcen stehen zur Verfügung:



Warenträger / Abbildung ähnlich

Für den Transport der Paletten stehen diese Warenträger zur Verfügung.

Teilenummer in MES – 31



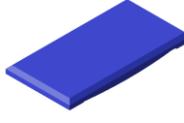
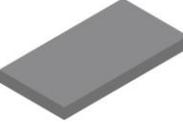
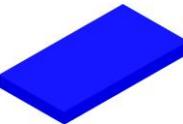
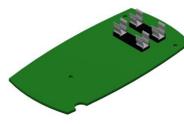
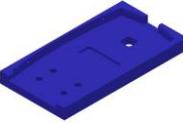
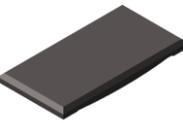
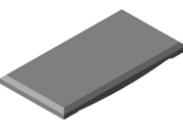
Palette / Abbildung ähnlich

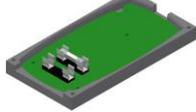
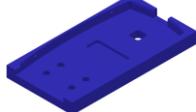
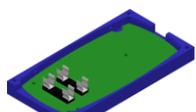
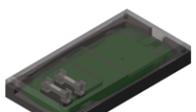
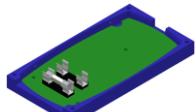
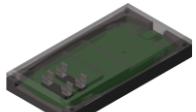
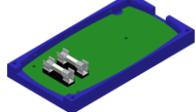
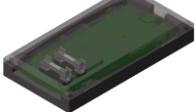
Für die Aufnahme von jeweils einem Werkstück stehen diese Paletten zur Verfügung.

Teilenummer in MES – 25

**Werkstücke**

Die Werkstücke werden ja nach Projekt in Produktionsteile und in externe Produktionsteile unterschieden.

Werkstücke	Bezeichnung	Werkstücke	Bezeichnung
	CP Rohmaterial schwarz NR. 101		CP Rückschale blau NR. 113
	CP Rohmaterial grau NR. 102		CP Rückschale rot NR. 114
	CP Rohmaterial blau NR. 103		CP – Platine Nr. 120
	CP Rohmaterial rot NR. 104		CP Sicherung Nr. 130
	CP Frontschale Rohmaterial rot NR. 107		CP Frontschale schwarz Nr. 210 – ist eine CNC Fräsmaschine in der Anlage, kann die Frontschale auch dort produziert werden und wird somit zum Produktionsteil.
	CP Frontschale Rohmaterial blau NR. 108		CP Frontschale schwarz keine Sicherung Nr. 211
	CP Frontschale Rohmaterial grau NR. 109		CP Frontschale schwarz Sicherung links Nr. 212
	CP Frontschale Rohmaterial schwarz NR. 110		CP Frontschale schwarz Sicherung rechts Nr. 213
	CP Rückschale schwarz NR. 111		CP Frontschale schwarz Sicherungen beide Nr. 214
	CP Rückschale grau NR. 112		

Werkstücke	Bezeichnung	Werkstücke	Bezeichnung
	CP Frontschale grau Nr. 310 – ist eine CNC Fräsmaschine in der Anlage, kann die Frontschale auch dort produziert werden und wird somit zum Produktionsteil.		CP FrontschaleNr. 510 – ist eine CNC Fräsmaschine in der Anlage, kann die Frontschale auch dort produziert werden und wird somit zum Produktionsteil.
	CP Frontschale grau keine Sicherung Nr. 311		CP Frontschale rot keine Sicherung Nr. 511
	CP Frontschale grau Sicherung links Nr. 312		CP Frontschale rot Sicherung links Nr. 512
	CP Frontschale grau Sicherung rechts Nr. 313		CP Frontschale rot Sicherung rechts Nr. 513
	CP Frontschale grau beide Sicherungen Nr. 314		CP Frontschale rot beide Sicherungen Nr. 514
	CP Frontschale blau Nr. 410 – ist eine CNC Fräsmaschine in der Anlage, kann die Frontschale auch dort produziert werden und wird somit zum Produktionsteil.		CP schwarz komplett ohne Platine Nr. 1200
	CP Frontschale blau keine Sicherung Nr. 411		CP Teil Kunde Nr. 1210 frei wählbar
	CP Frontschale blau Sicherung links Nr. 412		CP schwarz Teil keine Sicherung Nr. 1211
	CP Frontschale blau Sicherung rechts Nr. 413		CP schwarz Teil Sicherung links Nr. 1212
	CP Frontschale blau beide Sicherungen Nr. 414		CP schwarz Teil Sicherung rechts Nr. 1213
			CP schwarz Teil beide Sicherungen Nr. 1214

## 7 Aufbau und Funktion

### 7.1 Transport

	 <b>WARNUNG</b>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Bewegen von schweren Maschinen/Maschinenteile schädigt den Bewegungsapparat</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>– 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.</li> <li>– Verwenden Sie geeignete Transportmittel</li> <li>– Bewegen Sie die Maschinen/Maschinenteile nur an den dafür vorhergesehenen Tragepunkte</li> <li>– Beachten Sie den Lastaufnahme punkt</li> </ul> </li> </ul>

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

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



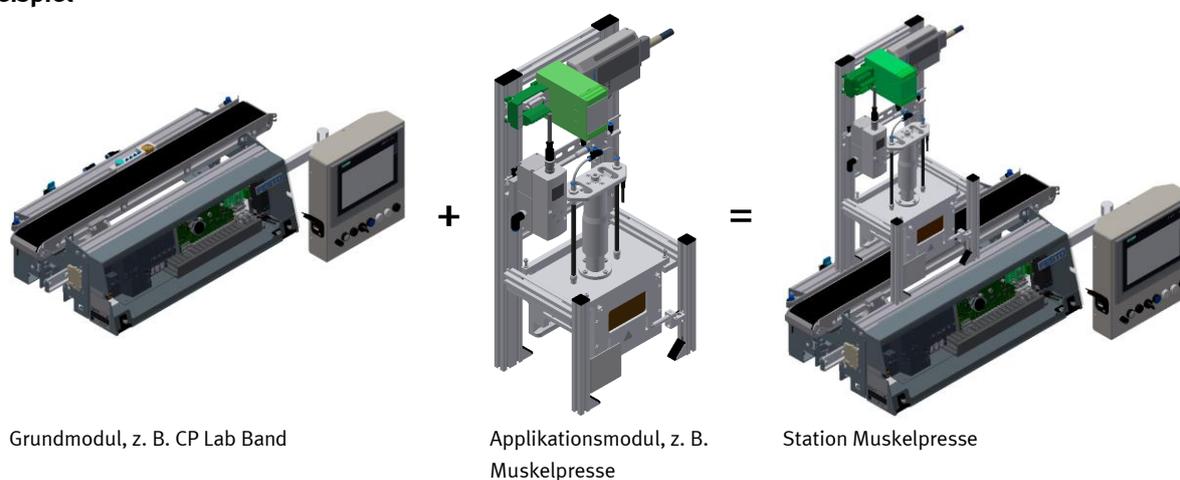
## *HINWEIS*

- 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.

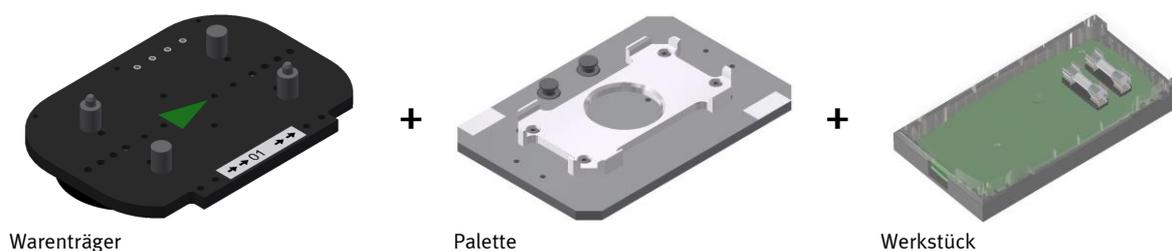
## 7.2 Systemüberblick

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

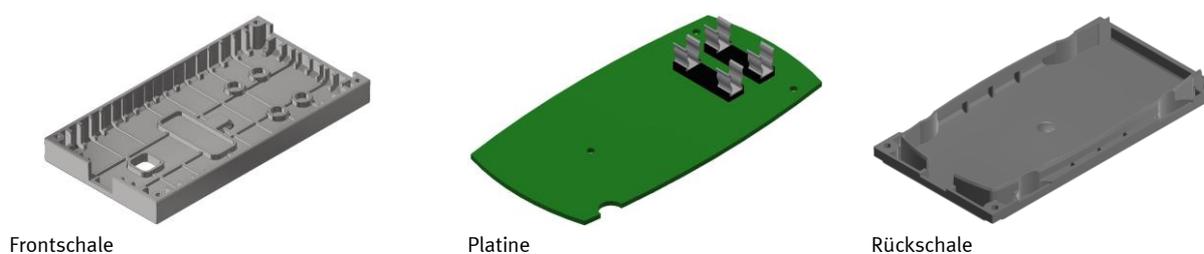


Werden mehrere Stationen hintereinander gesetzt, so entsteht eine Fertigungsstraße.



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:

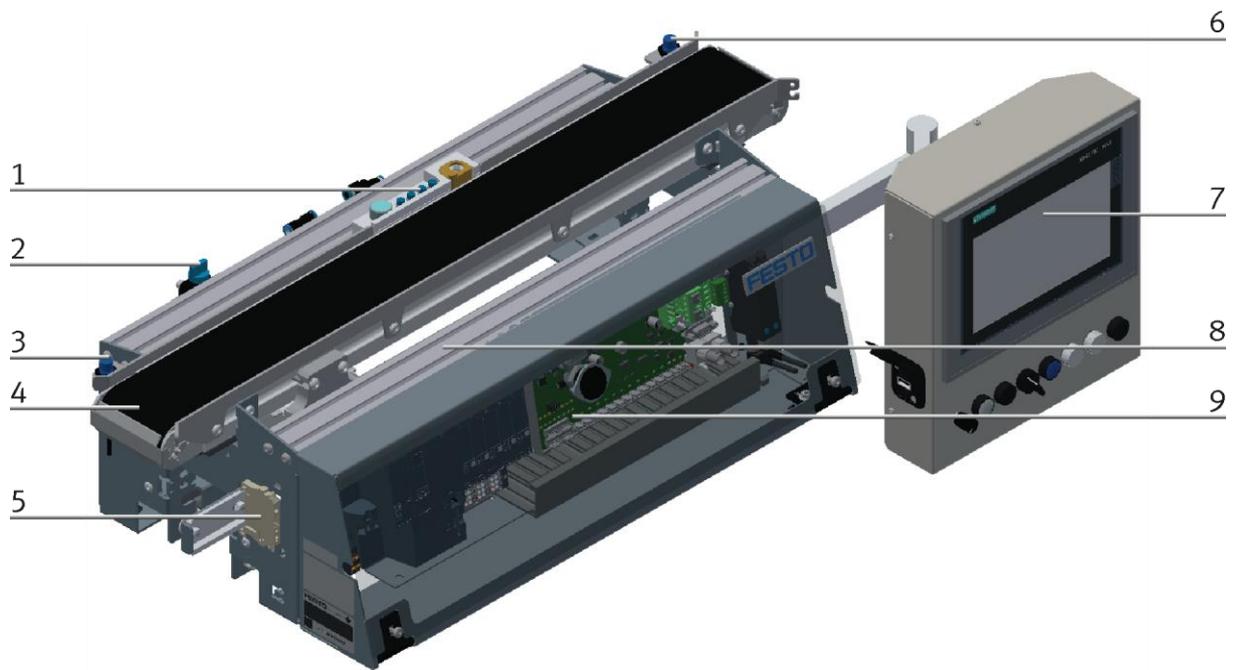


### 7.3 Das CP Lab Band

Das CP Lab Band besteht aus

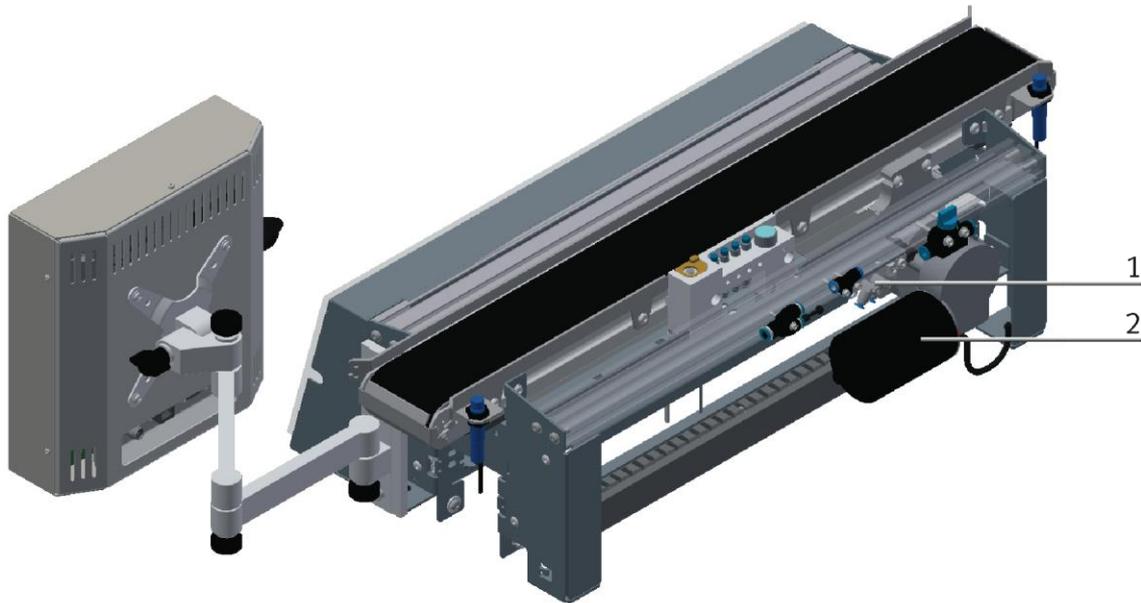
- einem 80mm breiten und 700mm langen Transportband
- einem Grundgestell
- einem Schaltkasten für die Steuerung und weiteren elektrischen Komponenten
- einem Bedienpanel an einem Galgen (optional)
- Am Grundgestell befinden sich Koppelsensoren um eine einfache Kommunikation mit weiteren, direkt angeschlossenen CP Lab Bändern zu ermöglichen.
- Am Anfang und am Ende des CP Lab Bandes befinden sich kapazitive Sensoren, diese erkennen die Palette auf dem Transportband.
- Eine Stoppereinheit mit verschiedenen Erkennungsmöglichkeiten welche die Warenträger stoppt und identifiziert
- Einem 24 V Getriebemotor der sich gegen andere Motoren (230 V / 400V) tauschen läßt. Am Motor befindet sich eine Geberscheibe, mit der sich die Drehzahl erfassen läßt.

Die Aufgabe des CP Lab Bandes ist es Warenträger mit und ohne Werkstücke hin und her zu fahren oder zu anschließenden CP Lab Bändern zu transportieren. Einfache Aufgaben lassen sich hier realisieren. Zudem ist es möglich das CP Lab Band mit verschiedenen Applikationsmodulen zu erweitern. Das Aufgabenfeld läßt sich so wie gewünscht erweitern.



CP Lab Band Frontansicht / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	Position	Beschreibung
1	Stoppereinheit für Warenträger	6	Kapazitiver Sensor Bandende
2	Absperrventil	7	Bedienpanel / Tochpanel (CP-L-HMI-T7 / optional) Teilenummer 8091107
3	Kapazitiver Sensor Bandanfang	8	Grundgestell
4	Transportband	9	Schaltkasten für Elektrobauteile und Steuerung
5	Koppelsensor Vorgängerstation		



CP Lab Band Rückansicht / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Ventil Stopper mit Handhilfsbetätigung 574351 / VUVG-L10-M52-MT-M5-1P3
2	24 V Motor Alternativ auch 230 V Motor / 400 V Motor möglich

#### 7.4 Stoppereinheit

Die Stoppereinheit befindet sich in der Mitte des CP Lab Bandes. Der Warenträger fährt über die ausgefahrene Stoppereinheit. Die Schraube (Pos.1 Bild unten) fährt in die Nut des Warenträgers. Am Ende der Nut wird der Warenträger gestoppt.

Mittels der Sensoren an der Stoppereinheit kann nun die Identität des Warenträgers festgestellt werden – hierfür gibt es 2 Möglichkeiten

- Variante 1  
Über 4 induktive Sensoren wird die Identität ermittelt; Die Warenträger können für diese Übung mit Gewindestiften an verschiedenen Positionen versehen werden.
- Variante 2  
Die Identität wird über den RFID Sensor ausgelesen.

Es besteht weiterhin die Möglichkeit den ersten der induktiven Sensoren auch als Überwachung zu nutzen, hier wird dann der erste Gewindestift abgefragt und meldet wenn der Warenträger am Stopper steht.

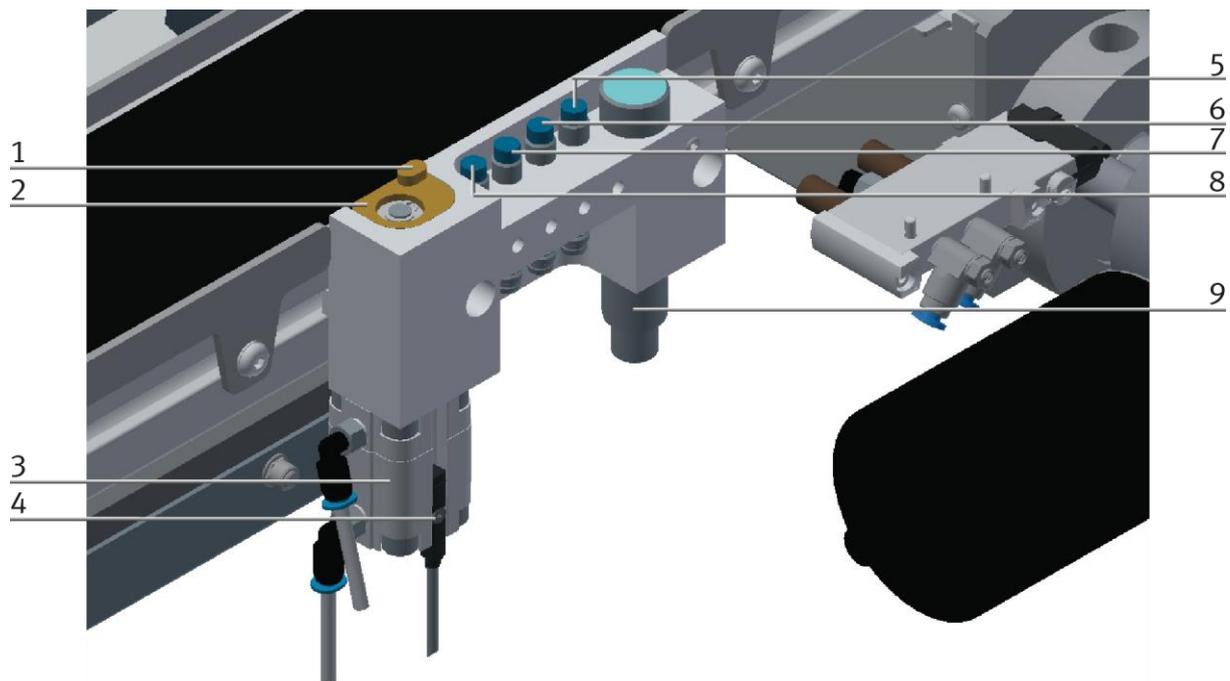
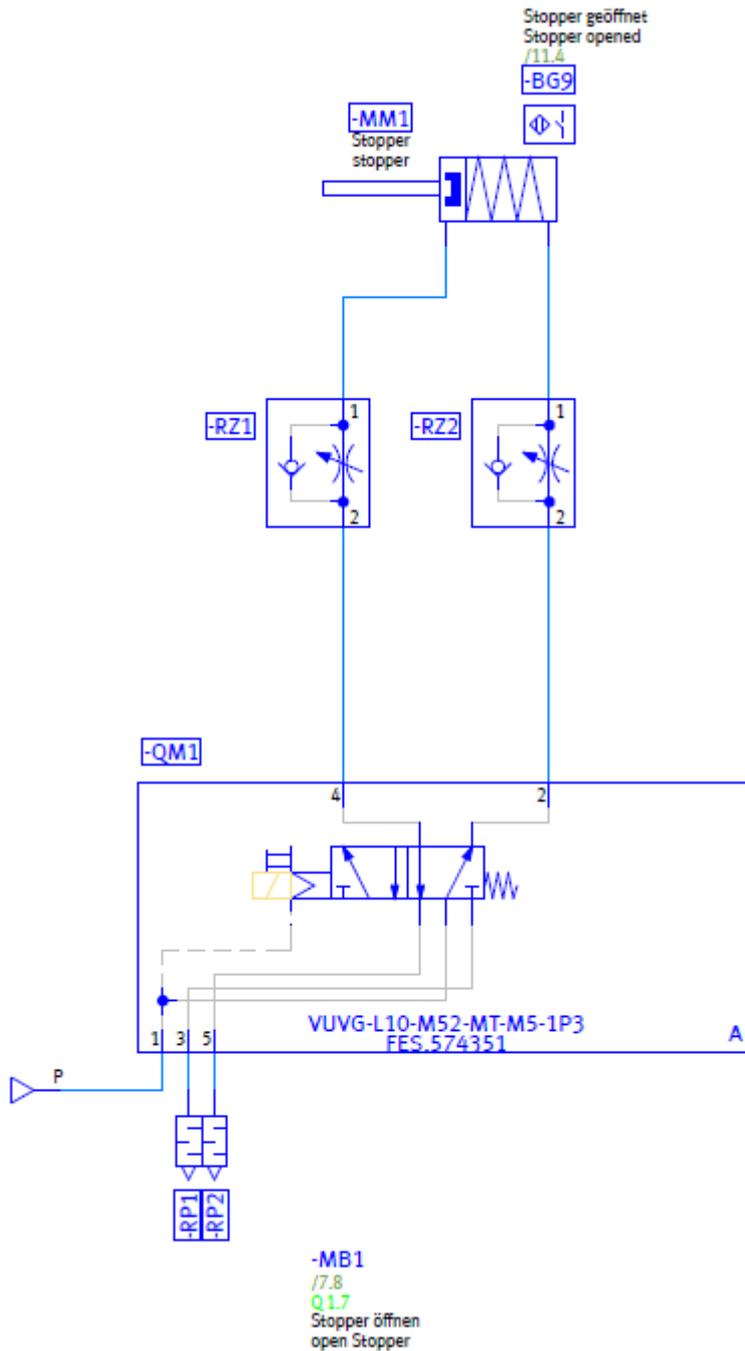


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	Position	Beschreibung
1	Stopper mit Führung für Warenträger	6	Induktiver Sensor 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
2	Gefederte Stopperklinke	7	Induktiver Sensor 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
3	Stopper 157211 / AEVUZ-16-5-P-A	8	Induktiver Sensor 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
4	Sensor für Stopper eingefahren 574334 / SMT-8M-A-PS-24V-E-0,3-M8D	9	RFID Schreib-Lesekopf M18 Siemens 6GT2821-1AC32
5	Induktiver Sensor 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L		

Die CP Factory/Lab Stoppereinheit besteht aus

- 1 federrückgestellten Zylinder AEVUZ-16-5-P-A mit 2 pneumatischen Anschlüssen
- 2 Drossel-Rückschlagventilen (Abluftdrosseln)
- 1 monostabilen 5/2-Wegeventil (VUVG-L10-M52-MT-M5-1P3)
- 1 Messingelement
- 1 Feder



**Aufbau:**

In das Innengewinde der Zylinder-Kolbenstange ist eine Innensechskantschraube mit Unterlagscheibe eingebracht. Die Unterlagscheibe bildet mit dem Messingelement einen Formschluss, solange das Messingelement nicht per Hand nach unten gedrückt wird und sich der Zylinder in der Grundstellung befindet. Zwischen Messingelement und Zylinder-Korpus ist eine Feder eingebracht.

Der Zylinder ist über zwei Anschlüsse mit jeweils einem Drossel-Rückschlagventil verbunden. Die Drossel-Rückschlagventile sind wiederum mit dem monostabilen 5/2-Wegeventil verbunden.

Die Verwendung des federrückgestellten Zylinders als zweifach-wirkenden Zylinder mit einem monostabilen 5/2-Wegeventil ist den folgenden Anforderungen an den Stopper geschuldet:

**Stopper-Anforderungen:**

- In der Grundstellung soll die Kolbenstange des Zylinders ausfahren.
- Die Geschwindigkeit für Aus- und Einfahrbewegung des Zylinders soll separat einstellbar sein.
- Übermäßige Geräuschentwicklung bei der Aus- und Einfahrbewegung des Zylinders ist zu vermeiden.
- Bei Druckluft- oder Spannungsabfall muss der Zylinder seine Grundstellung einnehmen, also ausfahren.
- Druckluft- und/oder Spannungswiderkehr dürfen zu keiner Gefährdungsexposition führen.
- Das Ausfahren des Zylinders darf keine übermäßige Stoßwirkung auf einen darüber liegenden Warenträger ausüben.
- Der Zylinder ist möglichst klein zu dimensionieren.

**Analyse des Bewegungsprofils:**

Ausgangssituation:

Im drucklosen Zustand befindet sich die Kolbenstange aufgrund der Federrückstellung in der oberen Endlage, da es sich um einen Kompaktzylinder der Baureihe AEVUZ (ziehende Funktionsweise) handelt. Auch das Messingelement befindet sich in der oberen Endlage, da aufgrund der ausgefahrenen Zylinder-Kolbenstange die Feder zwischen Messingelement und Zylinderkorpus entspannt ist.

Sowohl das Messingelement, wie auch die Kolbenstange lässt sich im drucklosen Zustand nach unten drücken. Messingelement und Kolbenstange kehren danach wieder in ihre Grundstellung zurück.

Druckluftzuschaltung / -widerkehr:

Sobald die Druckluft zugeschaltet wird, kann die Kolbenstange nicht mehr per Hand nach unten gedrückt werden. Das Messingelement jedoch schon, da dessen Position in der Grundstellung des Zylinders nur von dem Zustand der Feder zwischen Messingelement und Zylinderkorpus abhängt.

Das Verhalten bei Druckluftzuschaltung / -widerkehr ist vergleichbar mit der Aufwärtsbewegung:

Aufwärtsbewegung:

Das 5/2-Wegeventil belüftet in der Grundstellung die untere Kammer des Zylinders. Der steigende Druck in der unteren Kammer und die im Zylinder eingebaute Feder drücken die Kolbenstange aus dem Zylindergehäuse bis die obere Endlage erreicht ist. Das Drossel-Rückschlagventil -RZ2 lässt in diesem Fall die Druckluft ohne Drosselung hindurch. Die Druckluft aus der oberen Kammer entweicht über das Drossel-Rückschlagventil -RZ1. Es handelt sich hier also um eine Abluftdrosselung. Dadurch kann die Geschwindigkeit der Aufwärtsbewegung eingestellt werden.

Befindet sich kein Warenträger über dem Stopper, so kehrt auch das Messingelement in seine Grundstellung zurück. Die Aufwärtsbewegung der Kolbenstange entspannt während der Bewegung die Feder zwischen Messingelement und Zylinderkorpus. Dadurch wird auch das Messingelement nach oben gedrückt.

Befindet sich ein Warenträger über dem Stopper, so wird das Messingelement allein durch die Kraft der Feder zwischen Messingelement und Zylinderkorpus gegen den Warenträger gedrückt. Die Federkraft ist gering genug, dass der Warenträger nicht nach oben gedrückt wird und stark genug, dass das Messingelement in die Grundstellung zurückkehrt, nachdem der Warenträger den Stopper verlassen hat.

Abwärtsbewegung:

Wird die Ventilspule oder die Handbedienung des monostabilen 5/3-Wegeventils betätigt, so wechselt das Ventil in die Arbeitsstellung. Die untere Kammer des Zylinders wird über die Drossel des Drossel-Rückschlagventils -RZ2 entlüftet, während -RZ1 die Druckluft ungedrosselt in die obere Kammer des Zylinders strömen lässt. Es handelt sich hierbei also ebenfalls um eine Abluftdrosselung. Damit kann die Geschwindigkeit der Abwärtsbewegung über -RZ2 eingestellt werden.

Bei der Abwärtsbewegung werden zusätzlich die Feder des Zylinders und die Feder zwischen Messingelement und Zylinderkorpus vorgespannt.

### **Monostabiles 3/2-Wegeventil mit Drosselung und einfachwirkendem Zylinder**

Diese Variante kann nicht verwendet werden, da

- die Geschwindigkeiten für die Aus- und Einfahrbewegung nicht unabhängig voneinander eingestellt werden können
- aufgrund der kleinen Baugröße des einfach-wirkenden Zylinders eine präzise Einstellung der Zuluftdrossel erschwert wird =>Geräuschentwicklung
- bei kleinen Baugrößen des einfach-wirkenden Zylinders mit Abluftdrosselung kein genügend großes Druckluftpolster in der Kammer aufgebaut werden kann, damit sich der Mechanismus der Abluftdrosselung positiv auswirkt

## 7.5 Signalgeber

Die Antriebseinheit ist mit einer Geberscheibe mit 8 Aussparungen ausgestattet. Die Scheibe wird durch 2 Lichtschranken abgefragt, eine Auswertung der Drehzahl ist so möglich.

Eine Umdrehung entspricht 94,2 mm

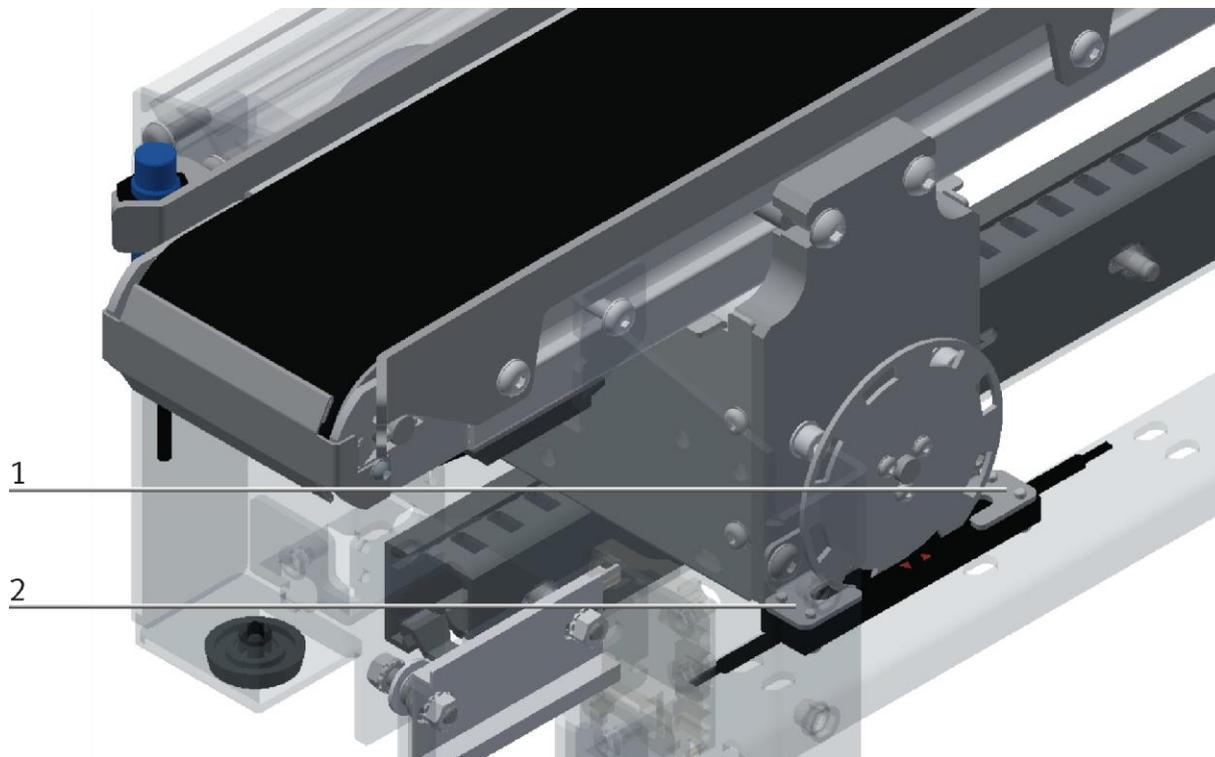
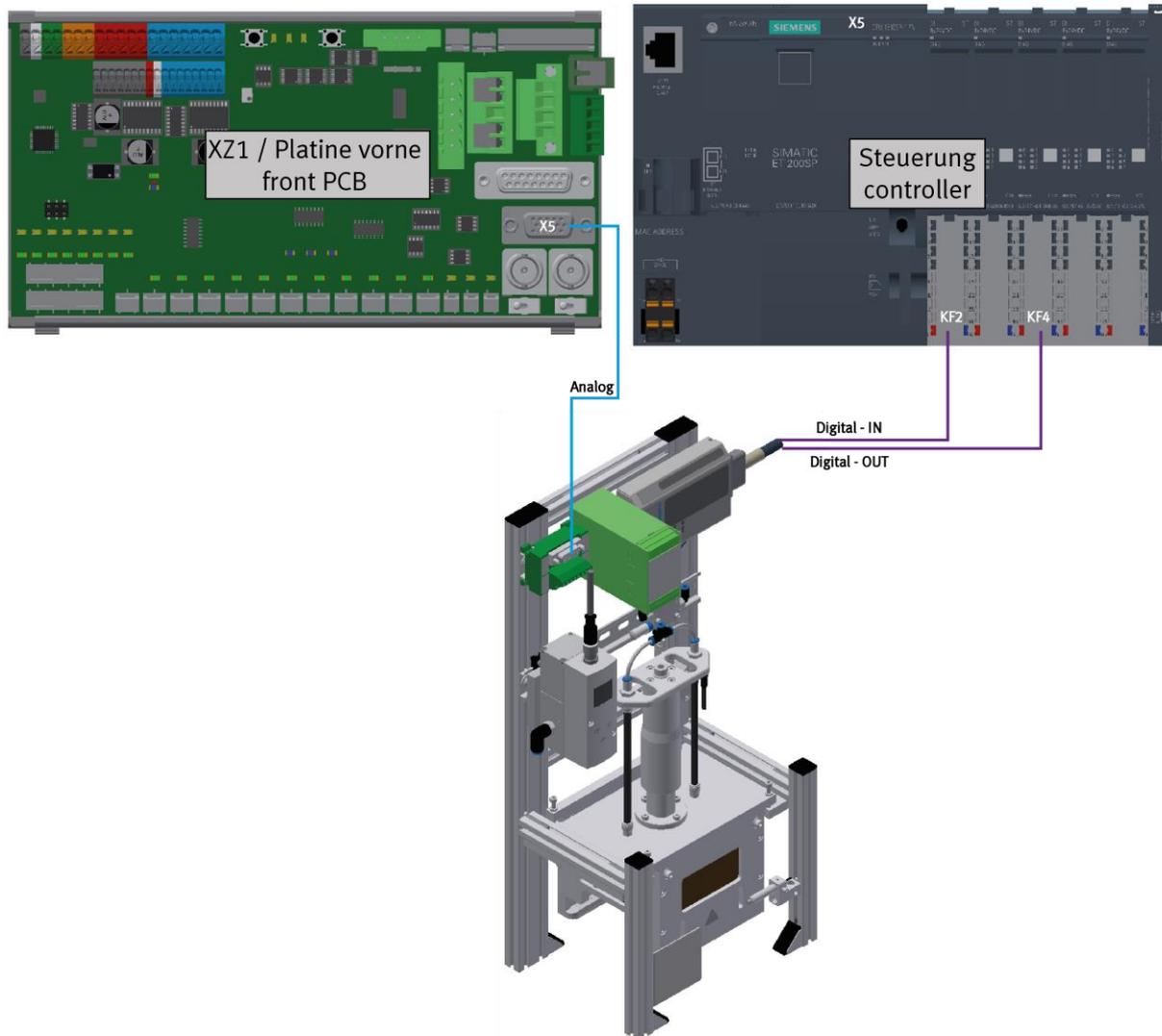


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Lichtschranke Kanal A (BG7) / Gebersignal oder Koppelsensor ist über Knebelschalter auf der Platine wählbar (links Drehgeber, rechts Koppelsensor)
2	Lichtschranke Kanal B (BG8) / Gebersignal oder Koppelsensor ist über Knebelschalter auf der Platine wählbar (links Drehgeber, rechts Koppelsensor)





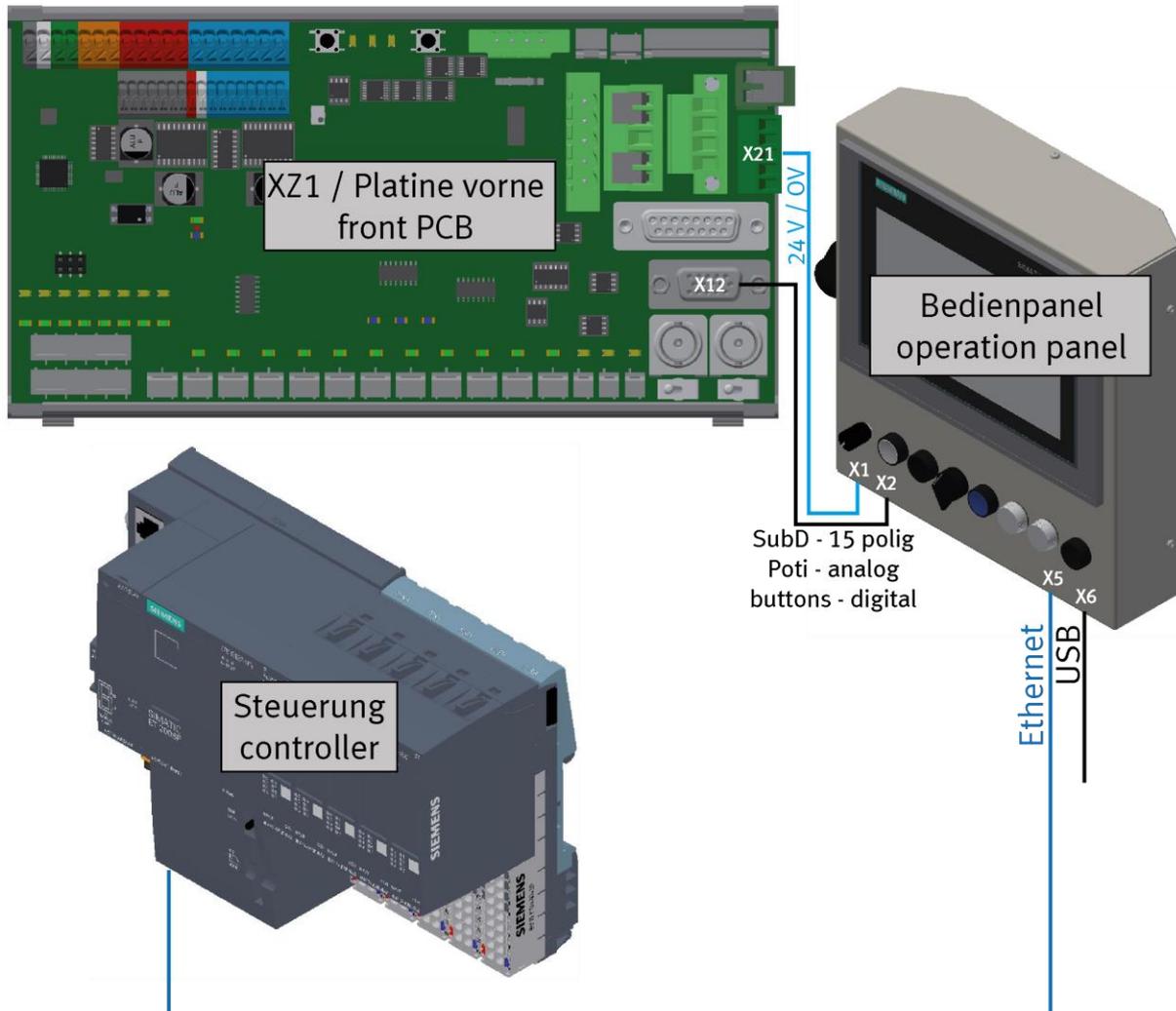
Elektrische Verbindungen Applikationsmodul / Abbildung ähnlich

Wird ein Applikationsmodul an das CP Lab Band angeschlossen, wird das Kabel das fest an KF2 (Eingänge) und KF4 (Ausgänge) der SPS verdrahtet ist, auf den SYS-Link Stecker des E/A Terminals gesteckt. Sollte das Applikationsmodul eine analoge Schnittstelle besitzen, wird das Analoge Terminal auf die Platine XZ1 an der Schnittstelle X5 eingesteckt.

### 7.6.1 Verbindungen ohne HMI

Bei Verwendung ohne HMI\* ist am X21 eine Brücke zwischen Pin 4 und 5 erforderlich.

### 7.6.2 Verbindungen mit HMI (optional)



Weitere elektrische Verbindungen / Abbildung ähnlich

Die Potentiometer des Bedienfeldes sind an den 15 Pol SubD Stecker am Bedienpanel angeschlossen, die Tasten gehen ebenfalls über diesen Stecker. Das zugehörige Kabel geht an XZ1/X12. Die externe Spannungsversorgung wird über am XZ1/X21 angeschlossen.

### 7.7 Ethernet

Der Scalance XB008 ist optional für die Ethernetverteilung verfügbar.

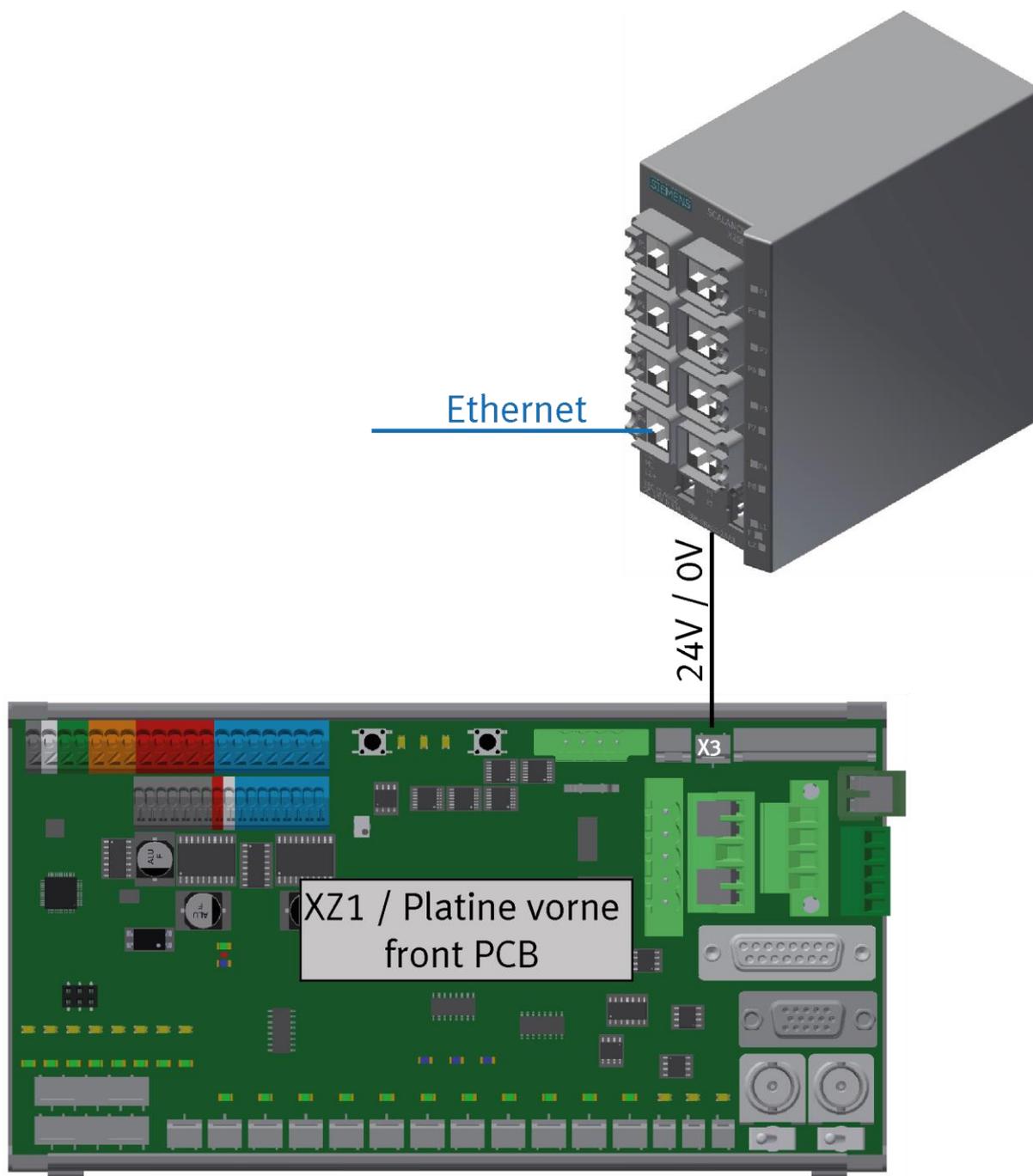


Abbildung ähnlich

## 8 Inbetriebnahme

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

- Das CP Lab Band 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.

### 8.1 Sichtprüfung

	 <b>WARNUNG</b>
	Schäden sind immer sofort zu beheben.

Die Sichtprüfung ist vor jeder Inbetriebnahme durchzuführen!

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

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

### 8.2 Sicherheitsvorschriften

	 <b>WARNUNG</b>
	Schäden sind immer sofort zu beheben.

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

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

### 8.3 Arbeitsplatz

Zur Inbetriebnahme des CP Lab Bandes benötigen Sie:

- Ein CP Lab Band
- Einen Warenträger mit Palette und Werkstück
- Einen bauseitigen elektrischen Anschluss im Raum
- Einen bauseitigen pneumatischen Anschluss im Raum

### 8.4 Funktionserweiterung mit CP Applikationsmodul

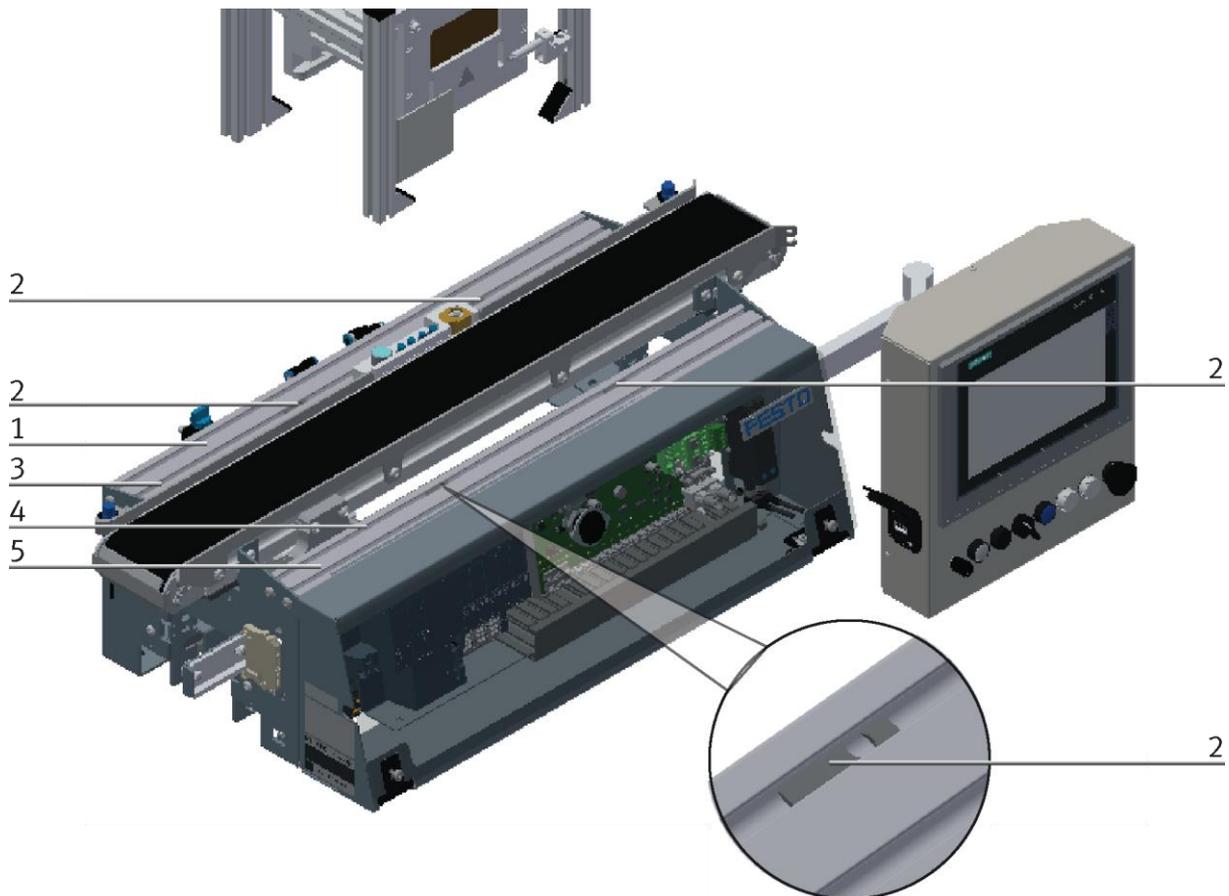
#### 8.4.1 CP Applikationsmodul montieren

	<b>HINWEIS</b>
	<p>Die Vorgehensweise zur Montage eines CP Applikationsmoduls auf ein Grundmodul ist bei allen Grundmodulen identisch.</p> <p>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.



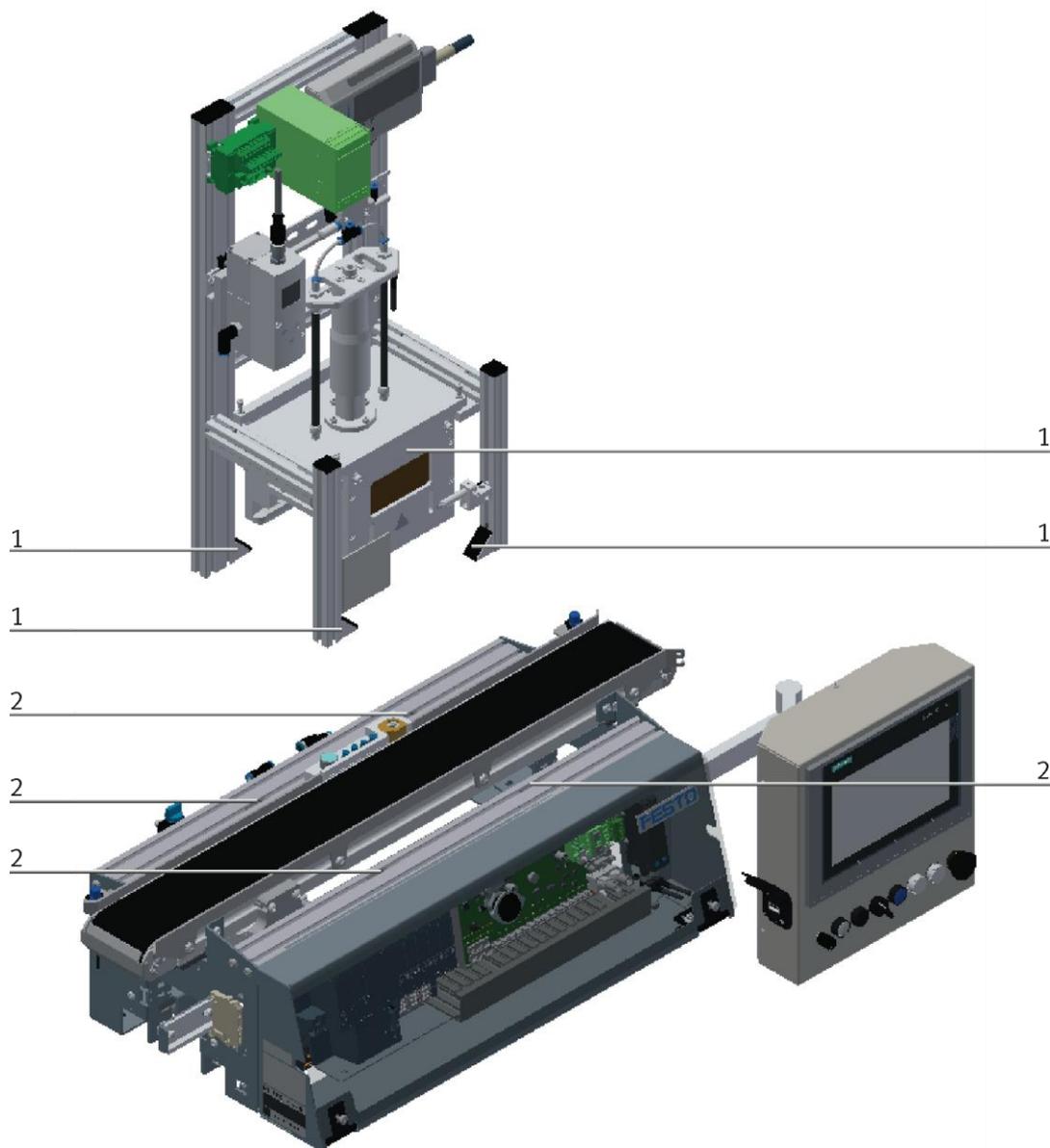
Nutensteine positionieren / Abbildung ähnlich

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.

	<b>HINWEIS</b>
	Verwenden Sie Innensechskantschlüssel, um die Nutensteine seitlich zu verschieben.

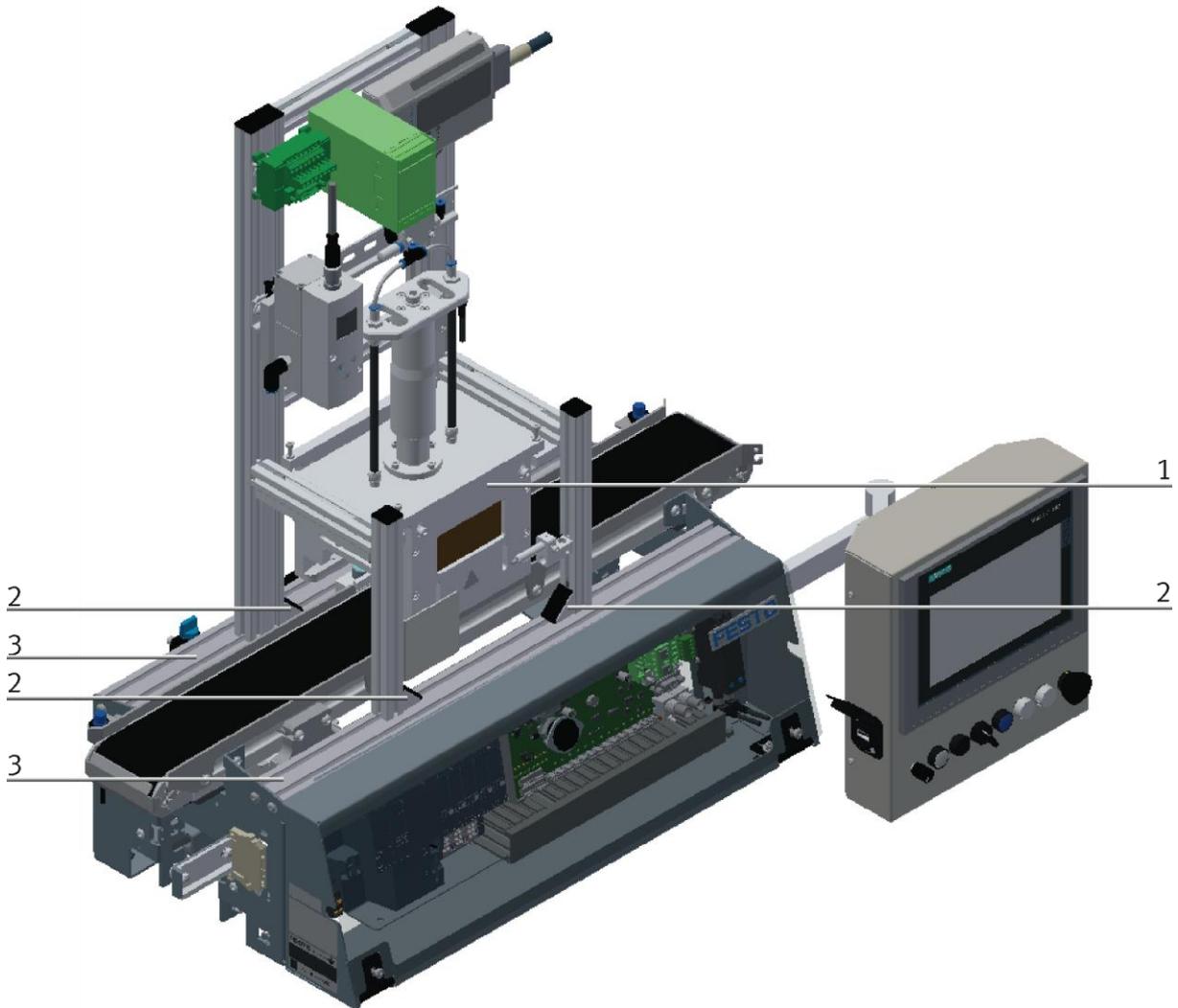


CP Applikationsmodul aufsetzen / Abbildung ähnlich

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

## 8.4.2 CP Applikationsmodul elektrisch an CP Lab Band anschließen

### SysLink-Schnittstelle für digitale Signale

	<b>HINWEIS</b>
	Bei Sondervarianten des Grundmoduls CP Lab Band, unbedingt die entsprechende Betriebsanleitung des Grundmoduls CP Lab Band beachten!

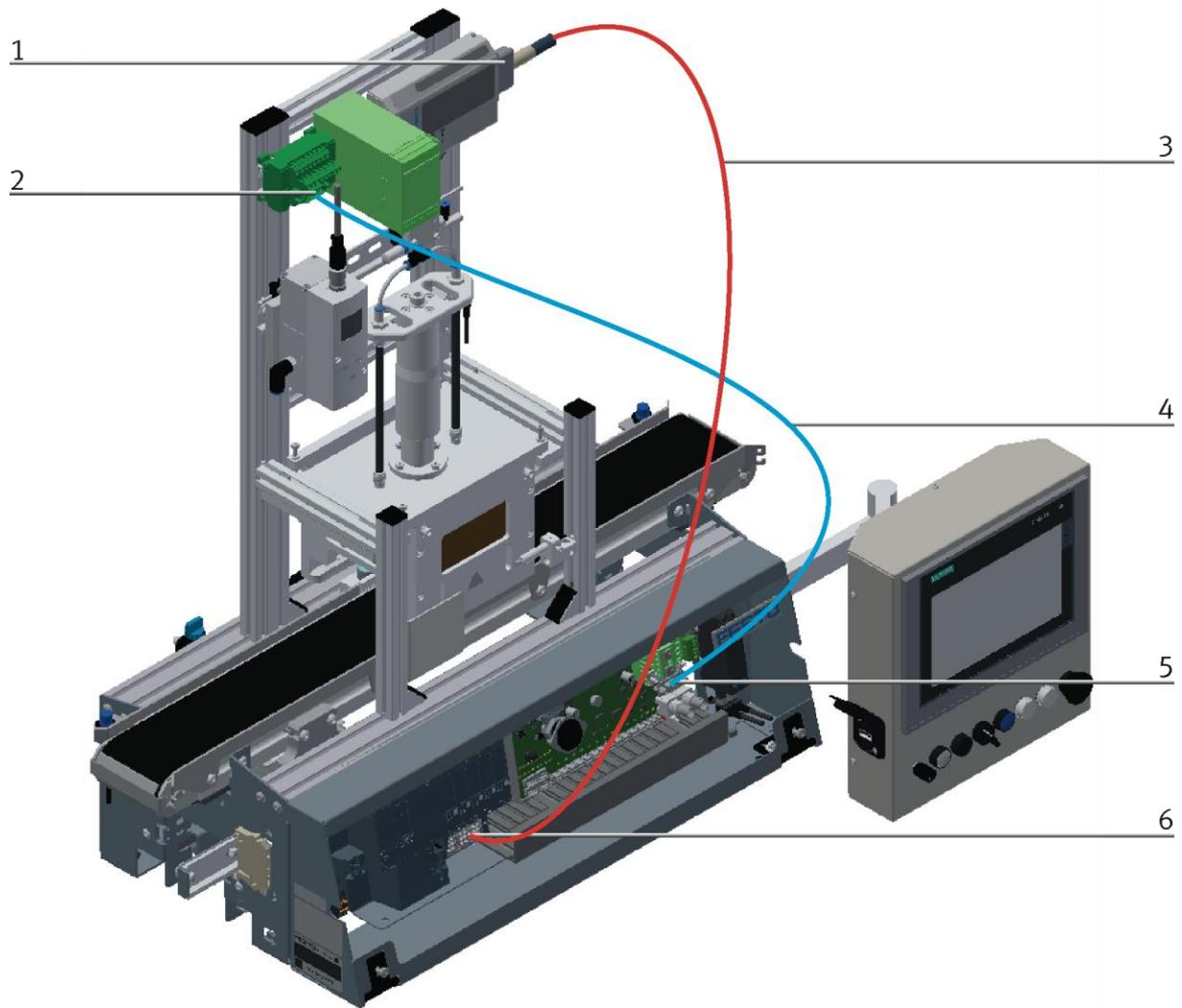
Das CP Applikationsmodul tauscht mit dem Grundmodul digitale Ein- und Ausgangssignale über die SysLink-Schnittstelle aus:

- 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.

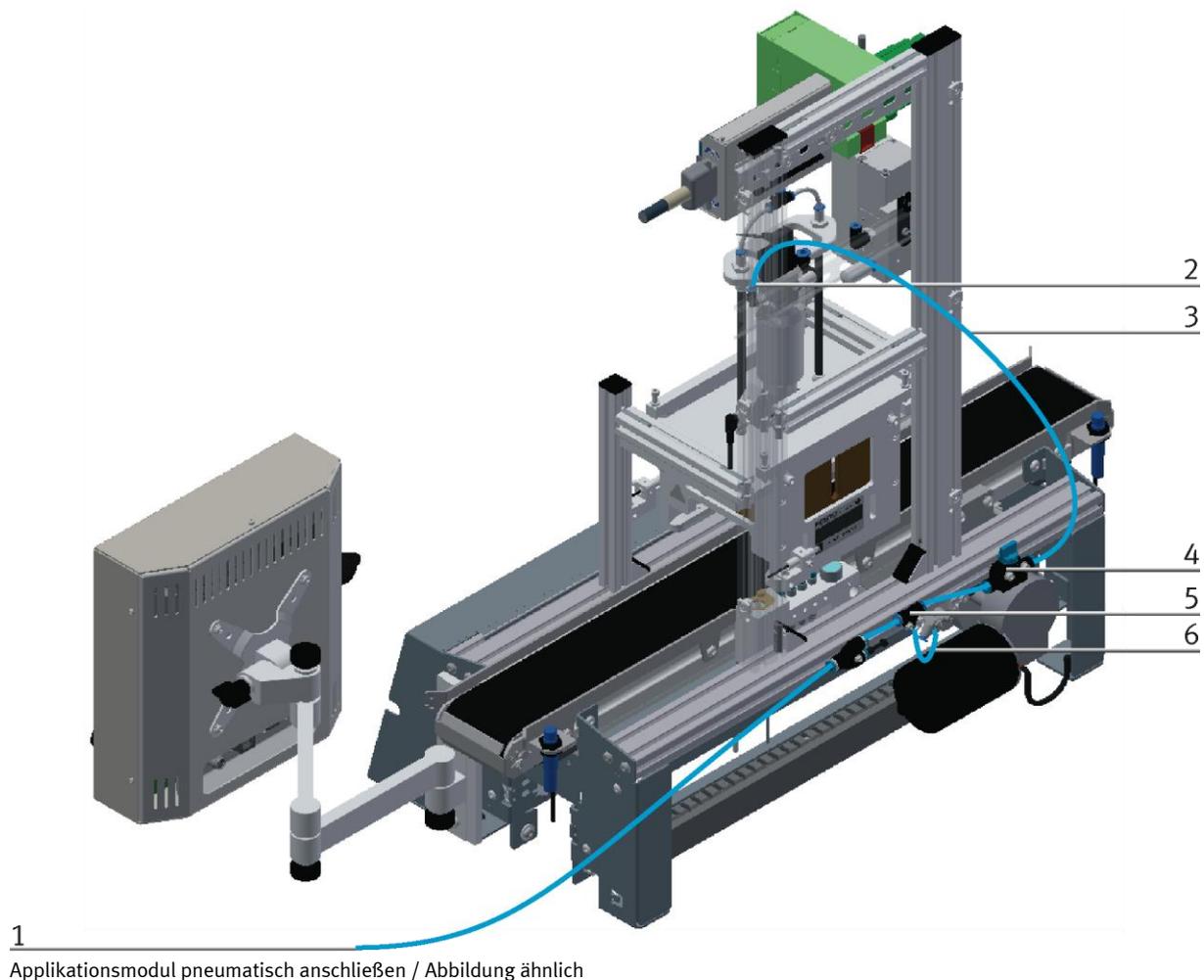


Elektrische Anschlüsse / Abbildung ähnlich

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)

### 8.4.3 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).



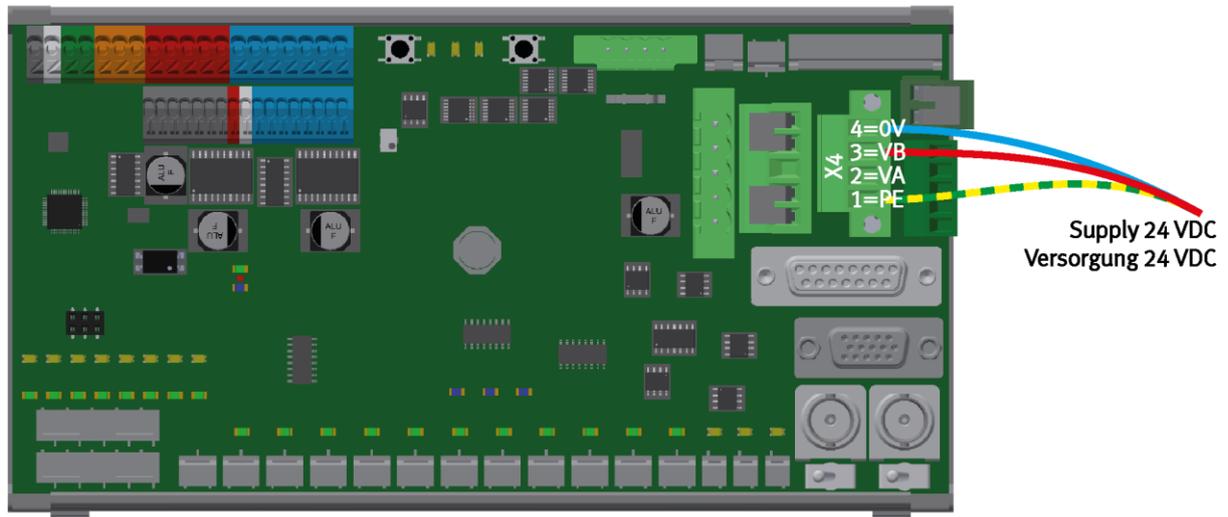
### 8.4.4 Elektrische Inbetriebnahme

Nun muß das CP Lab Band mit elektrischer Spannung (24V) versorgt werden. Die Externe Spannungsversorgung wird folgendermaßen angeschlossen

0V an XZ1/X4 Klemme 4

24V an XZ1/X4 Klemme 3

PE an XZ1/X4 Klemme 1



Verkabelung des CP Lab Bandes / Abbildung ähnlich

### 8.4.5 AUS Taste

Das Touchpanel (optional) ist mit einer AUS Taste ausgestattet. Die AUS Taste wird über ein 5 poliges Kabel an die Spannungsversorgung XZ1/X21 angeschlossen.

Die Spannung (24VDC) wird dem System über Klemme XZ1 von einem externen Netzteil zugeführt. Als Dauerplus (24VB) wird diese Spannung dann über das M12 Kabel in das TouchPanel geleitet. Im TouchPanel verbindet der AUS Taster den geschalteten Plus (24VNA) mit 24VB. Wird also der AUS Taster gedrückt, wird 24VNA von 24VB getrennt sowie alle weiteren Objekte, die an Klemme XZ1 über 24VNA versorgt werden.

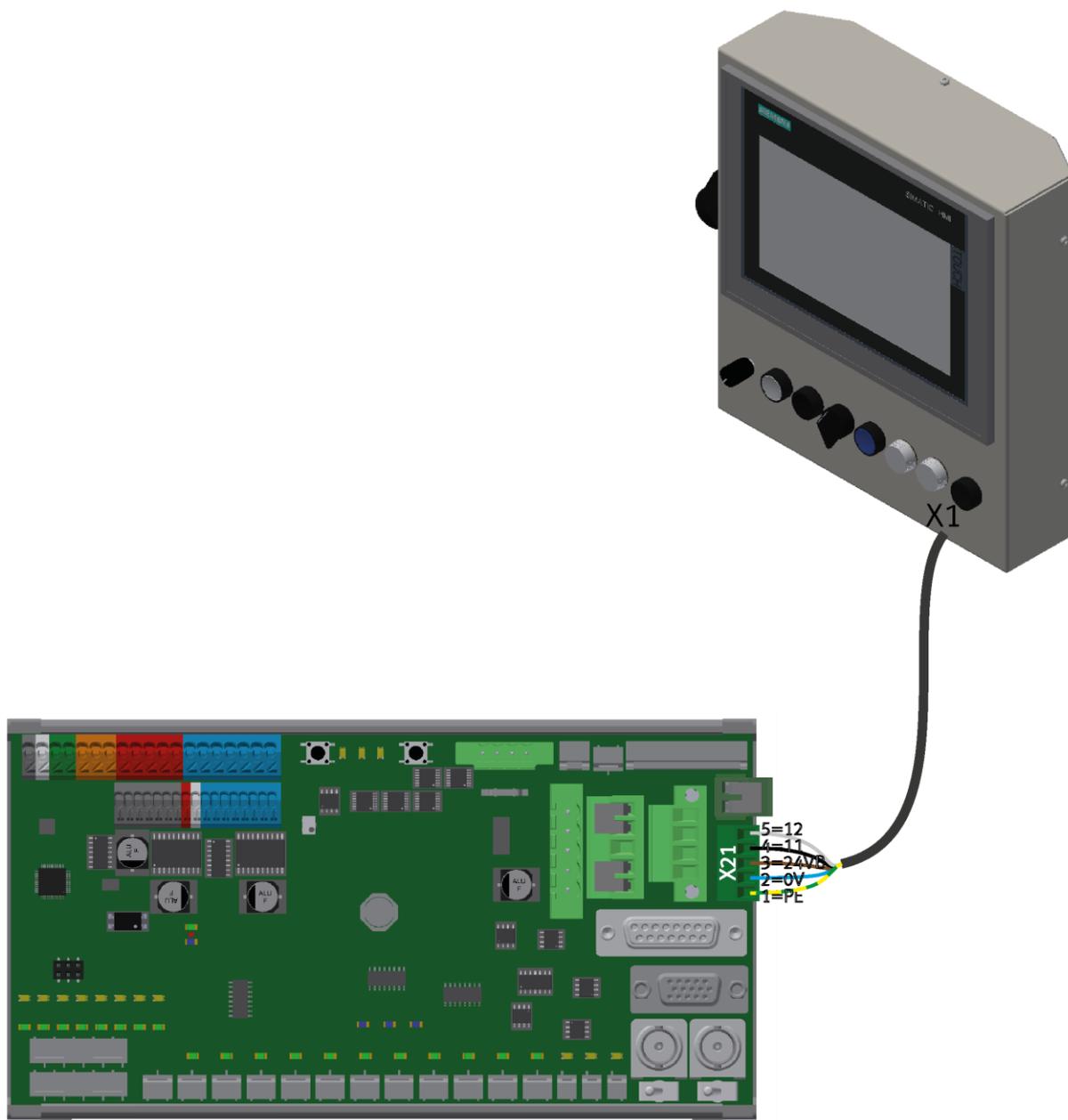


Abbildung ähnlich

### 8.4.6 E/A Schnittstelle

#### Beschreibung Schnittstelle Eingänge

Name	Klemme an ET200 SP	SysLink Kabel	SysLink Stecker
Applikation IN0	KF2 / Klemme: 1 (I0)	WG21 / GYPk	XG2: 1
Applikation IN1	KF2 / Klemme: 2 (I1)	WG21 / RDBU	XG2: 2
Applikation IN2	KF2 / Klemme: 3 (I2)	WG21 / WHGN	XG2: 3
Applikation IN3	KF2 / Klemme: 4 (I3)	WG21 / BNGN	XG2: 4
Applikation IN4	KF2 / Klemme: 5 (I4)	WG21 / WHYE	XG2: 5
Applikation IN5	KF2 / Klemme: 6 (I5)	WG21 / YEBN	XG2: 6
Applikation IN6	KF2 / Klemme: 7 (I6)	WG21 / WHGY	XG2: 7
Applikation IN7	KF2 / Klemme: 8 (I7)	WG21 / GYBN	XG2: 8

#### Beschreibung Schnittstelle Ausgänge

Name	Klemme an ET200 SP	SysLink Kabel	SysLink Stecker
Applikation OUT0	KF4 / Klemme: 1 (O0)	WG21 / WH	XG4: 1
Applikation OUT1	KF4 / Klemme: 2 (O1)	WG21 / BN	XG4: 2
Applikation OUT2	KF4 / Klemme: 3 (O2)	WG21 / GN	XG4: 3
Applikation OUT3	KF4 / Klemme: 4 (O3)	WG21 / YE	XG4: 4
Applikation OUT4	KF4 / Klemme: 5 (O4)	WG21 / GY	XG4: 5
Applikation OUT5	KF4 / Klemme: 6 (O5)	WG21 / PK	XG4: 6
Applikation OUT6	KF4 / Klemme: 7 (O6)	WG21 / BU	XG4: 7
Applikation OUT7	KF4 / Klemme: 8 (O7)	WG21 / RD	XG4: 8

#### Beschreibung Schnittstelle Spannung

Name	SysLink Kabel	SysLink Stecker
24VB	WG21 / WHPK	XZ1/X1:8 / VB
0VB	WG21 / WHBU	XZ1/X1:13 / 0V
24VA	WG21 / BK	XZ1/X1:5 / VA
0VA	WG21 / PKBN	XZ1/X1:14 / 0V
0VA	WG21 / PUR	XZ1/X1:15 / 0V

## E/A Modul



E/A Modul XD1 / Abbildung ähnlich

XZ1 Aus	XD1 Ein	XD1 Aus	zur Applikation
X11 - VB	XG1: 24VB	XJ1:22	APP_24VB
X11: 0V	XG1: 0VB	XJ1:23	APP_24VB
X11: VA	XG1: 24VA	XJ1:10	APP_24VB
X11: 0V	XG1: 0VA	XJ1:11+12	APP_24VB
X14:1	XG1:1 / I0	XJ1:13	APP_DI0
X14:2	XG1:2 / I1	XJ1:14	APP_DI1
X14:3	XG1:3 / I2	XJ1:15	APP_DI2
X14:4	XG1:4 / I3	XJ1:16	APP_DI3
X14:5	XG1:5 / I4	XJ1:17	APP_DI4
X14:6	XG1:6 / I5	XJ1:18	APP_DI5
X14:7	XG1:7 / I6	XJ1:19	APP_DI6
X14:8	XG1:8 / I7	XJ1:20	APP_DI7
X15:1	XG1:9 / O0	XJ1:1	APP_DO0
X15:2	XG1:10 / O1	XJ1:2	APP_DO1
X15:3	XG1:11 / O2	XJ1:3	APP_DO2
X15:4	XG1:12 / O3	XJ1:4	APP_DO3
X15:5	XG1:13 / O4	XJ1:5	APP_DO4
X15:6	XG1:14 / O5	XJ1:6	APP_DO5
X15:7	XG1:15 / O6	XJ1:7	APP_DO6
X15:8	XG1:16 / O7	XJ1:8	APP_DO7

## 8.5 Inbetriebnahme

	 <b>WARNUNG</b>
	<p><b>Einzugsgefahr an den Gurtbändern</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Beim Starten des Automatikbetriebs beginnen sich die Riemen der Transportbänder zu bewegen, hierbei entsteht Einzugsgefahr.</li> <li>– Beim Start nicht direkt an den Bandenden stehen oder sich festhalten, genügend Abstand halten.</li> <li>– Das Nichtbeachten der aufgeführten Hinweise kann zu Verletzungen führen.</li> </ul>

Für das CP Lab Band wurde bereits eine „Erstinbetriebnahme“ ab Werk durchgeführt.

Führen Sie folgende Schritte durch, damit mit dem CP Lab Band und dem eventuell vorhandenen Applikationsmodul gearbeitet werden kann:

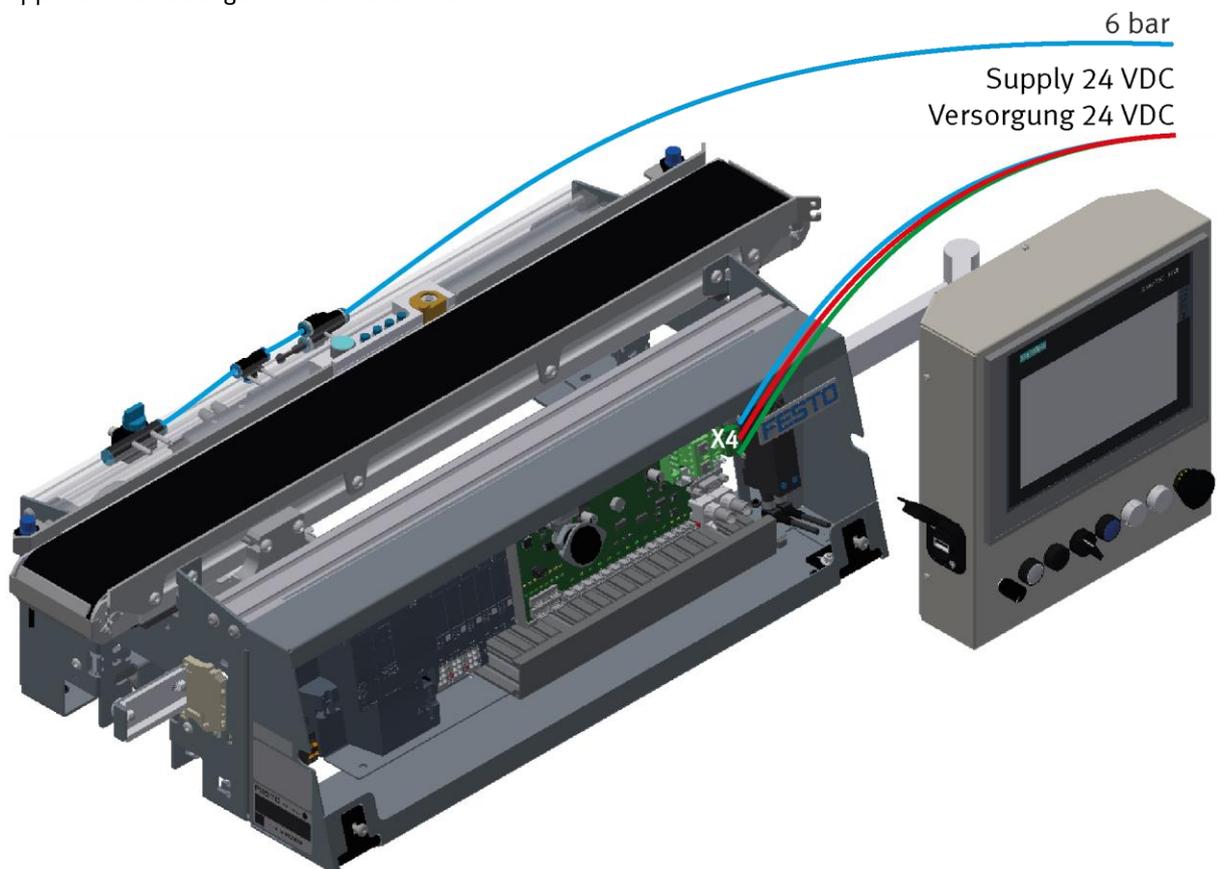


Abbildung ähnlich

230 V Netzteil mit Spannung versorgen und 24 V Versorgungskabel des Moduls anschließen.

1. Die Spannungsversorgung ist korrekt an das CP Lab Band angeschlossen aber noch nicht eingeschaltet.
2. Das CP Lab Band wird mit ca. 6 bar Druckluft versorgt. Bei einer Erstinbetriebnahme ist darauf zu achten den Druck langsam zu Erhöhen. Hiermit werden unvorhersehbare Vorgänge unterbunden.
3. Alle NOT- Halt- Signalgeber (Drucktaster, Türkontakt, Lichtschranken, usw.) sind nicht betätigt bzw. aktiviert und entriegelt.
4. Eventuell verbaute Applikation auf optische Schäden kontrollieren und gegebenenfalls in Ordnung bringen
5. Werkstücke entnehmen
6. Spannungsversorgung am Netzteil einschalten.
7. Das HMI (Touchpanel) wird gestartet und fährt hoch
8. Leuchttaster Q1 am Bedienpanel blinkt
9. Leuchttaster Q1 drücken
10. Q1 Leuchttaster leuchtet.
11. Am HMI die Fehlermeldung quittieren
12. Am HMI den Richten Betrieb auswählen und den Richten Button drücken
13. Am HMI Automatik auswählen und Automatik Button drücken

## 9 Bedienung

Die Bedienung wird anhand eines Beispiels erklärt, Abweichungen bei anderen Applikationsmodulen sind möglich.

### 9.1 Starten der Station

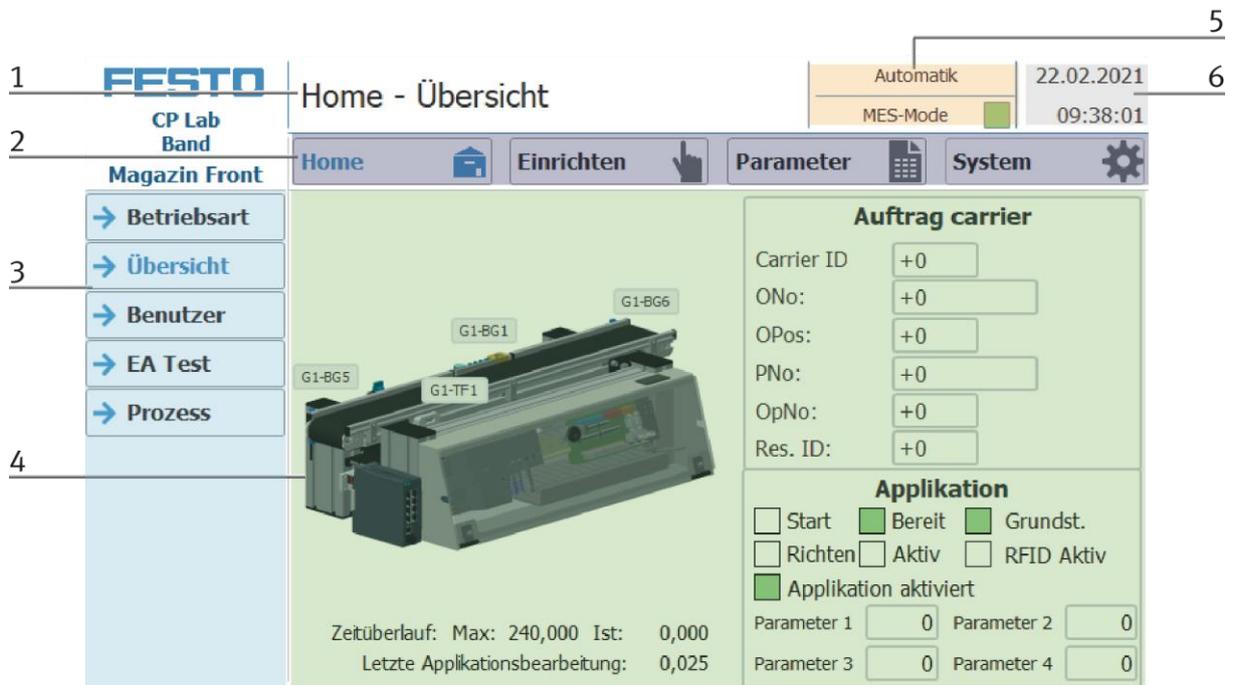
Eine Erstinbetriebnahme wurde bereits ab Werk für die Station durchgeführt.

Befolgen Sie diese Schritte, um mit der Station und den Anwendungen zu arbeiten:

1. Stellen Sie eine Netzversorgung von 230 V AC her.
2. Das System wird mit ca. 6 bar Druckluft. Achten Sie bei der ersten Inbetriebnahme darauf, den Druck langsam zu erhöhen. (Verhindert unvorhersehbare Ereignisse).
3. Jetzt können Sie mit dem System arbeiten.

### 9.2 Menüarchitektur des CP Lab Bildschirms

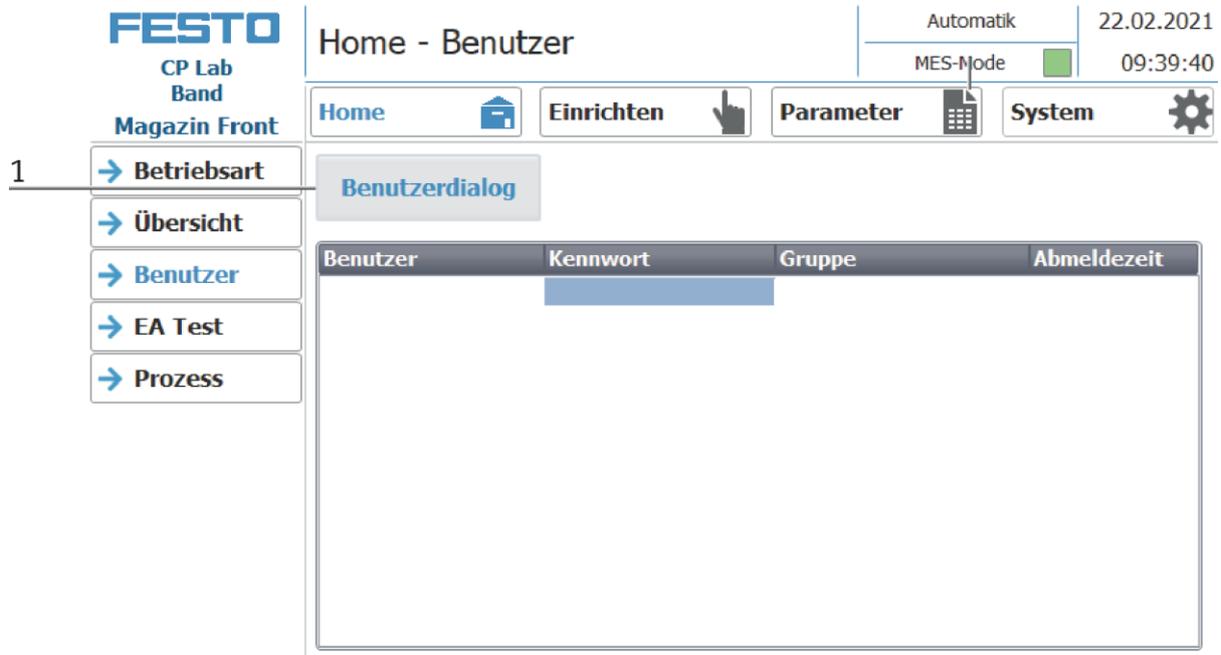
Diese Beschreibung dient als Beispiel, es wurde mit einem CP-Lab Band und einem Applikationsmodul Magazin erstellt. Ist kein oder ein anderes Applikationsmodul montiert, können einige der Funktionen nicht oder in anderer Form vorhanden sein.



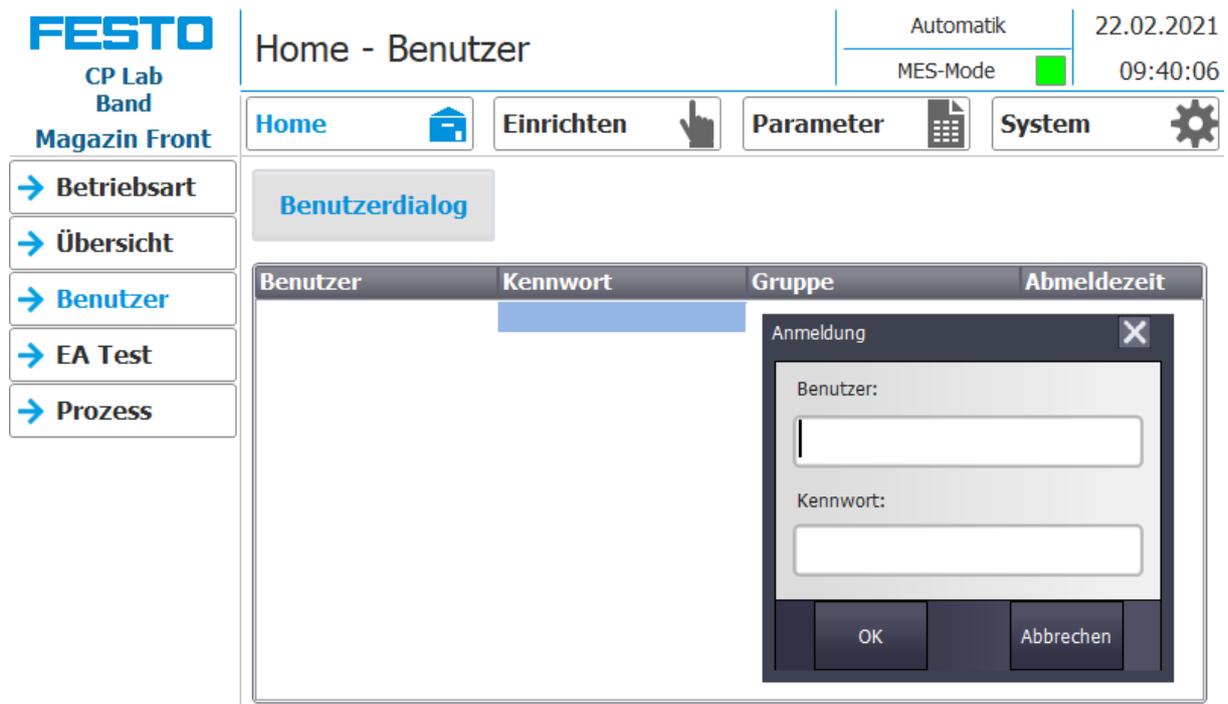
Position	Beschreibung
1	Anzeige/Beschreibung des Menüs Anzeige von Meldetexten – siehe Kapitel Fehlermeldungen und Meldetexte am HMI
2	Hauptmenü (wird immer gleich angezeigt) Home: hier kann das Modul gesteuert werden, der Mode (Default/MES) kann gewählt, der Automatik oder der Einrichtbetrieb kann ebenfalls bedient werden. Einrichten: Hier kann die Applikation im Einrichtbetrieb manuell bedient werden Parameter: Hier werden die Parameter der Applikation eingestellt, eine Simulation kann gestartet werden, die Transitionen werden festgelegt oder das Band System: hier werden die Systemparameter wie Sprache, Uhrzeit usw. eingestellt
3	Untermenü Wechselnder Inhalt, in Abhängigkeit vom Hauptmenü
4	Wechselnder Inhalt, in Abhängigkeit vom Haupt oder Untermenü
5	Anzeige der Betriebsart und des Betriebsmode
6	Anzeige des Datums und der aktuellen Uhrzeit

### Anmeldung als Administrator

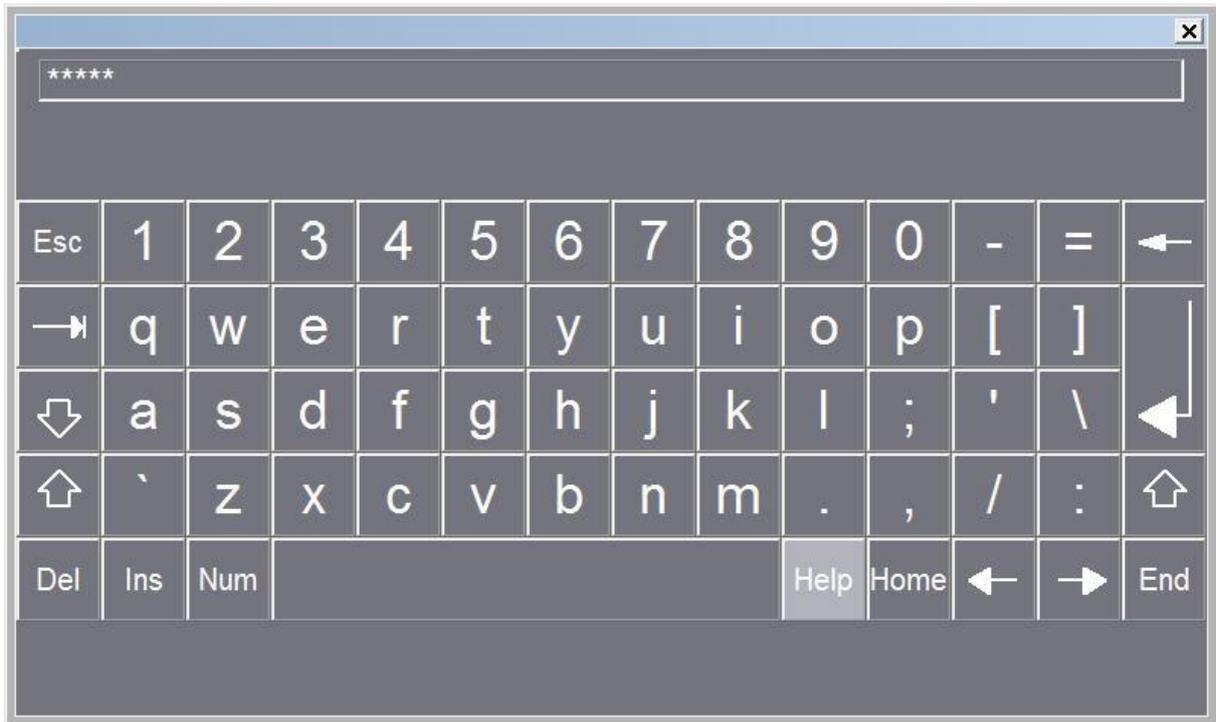
Es gibt 2 Funktionen in der Bedienung des HMI die nur zur Verfügung stehen, wenn der Bediener sich am HMI anmeldet. Diese Funktionen sind der E/A Test in der Betriebsart Einrichten und der Bereich Benutzer. Wurde eine Anmeldung in einer der Funktionen durchgeführt, steht die andere Funktion ebenfalls zur Verfügung ohne, dass der Benutzer sich erneut anmelden muss. Der Ablauf wird exemplarisch an der Funktion Benutzer erklärt.



1. Mit einem Klick auf den Button Benutzerdialog öffnet sich das folgende Fenster.



2. Klickt man in die Felder Benutzer oder/und Kennwort, öffnet sich das Eingabefenster und die Benutzerdaten können eingegeben werden.



- Hier können die Benutzerdaten eingegeben werden mit der Return Taste wird die Eingabe bestätigt.  
 Benutzer: festo  
 Passwort: festo



CP Lab  
Band  
Magazin Front

## Home - Benutzer

Automatik 22.02.2021  
 MES-Mode ■ 09:40:51

- Betriebsart
- Übersicht
- Benutzer
- EA Test
- Prozess

Home 
Einrichten 
Parameter 
System 

Benutzerdialog

Benutzer	Kennwort	Gruppe	Abmeldezeit
festo	*****	Benutzer	5

- Der Benutzer ist nun als „Administrator“ angemeldet und die Funktionen Benutzer und E/A Test stehen zur Verfügung.

### 9.3 Betriebsarten

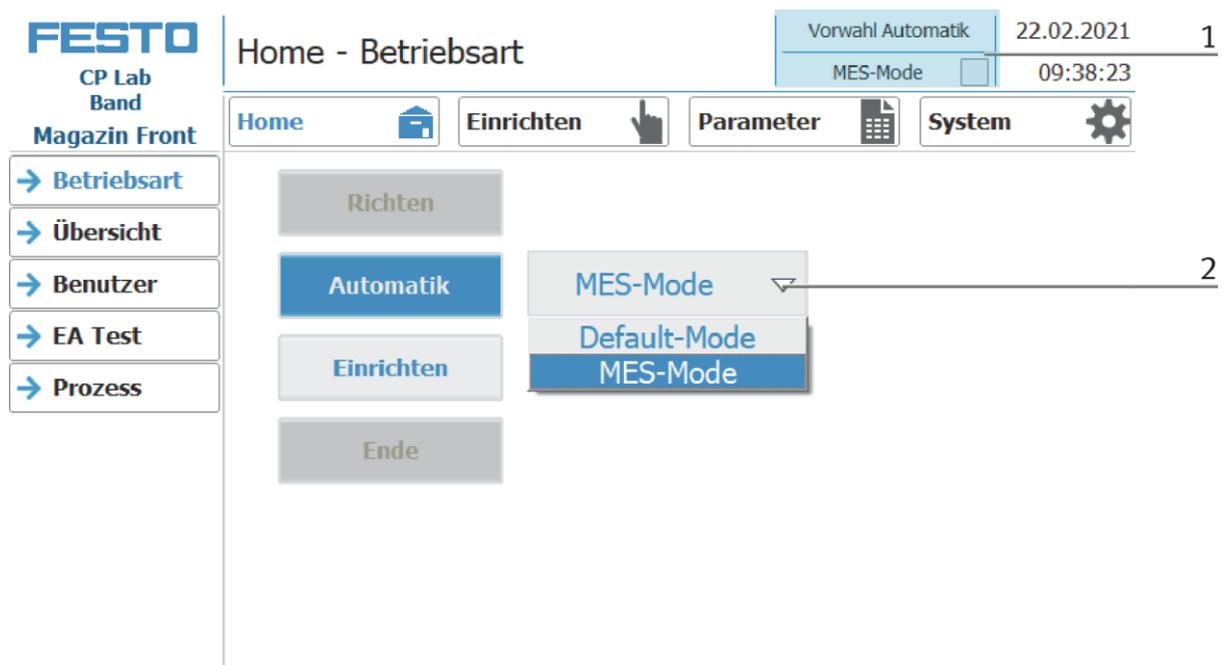
Folgende Betriebsarten stehen zur Verfügung

- Richten  
Die Station wird in ihre Grundstellung gefahren
- Einrichten  
Die Station läuft im Einrichtbetrieb, Aktoren können angesteuert und beobachtet werden
- Automatik  
Die Station läuft im Automatikbetrieb, alle Prozesse laufen automatisch ab, es können keine Aktoren angesteuert werden.  
In der Betriebsart Automatik gibt es zwei Betriebsmodes: den Defaultmode und den MES Mode.

#### 9.3.1 Betriebsmode

Der Betriebsmode kann zwischen MES und Default eingestellt werden, es gibt zwei Möglichkeiten diesen einzustellen.

1. Mit einem Klick in den blau markierten Bereich öffnet sich ein Pop Up Fenster in dem der Betriebsmode ausgewählt werden kann. In dem Pop Up sind auch weitere Funktionen integriert.
2. Auf der Home/Betriebsart Seite kann der Betriebsmode ebenfalls eingestellt werden.



Auswahlmöglichkeiten des Betriebsmodes

- MES-Mode  
Im MES Mode werden sämtliche Prozesse von der MES Software zentral gestartet, ausgeführt und überwacht. Alle Stationen müssen hierfür in den MES Mode gestellt und Automatik gestartet werden.
- Default Mode  
Im Default Mode wird der Automatikablauf nicht zentral gesteuert, es werden alle Informationen aus den Transitionstabellen (Siehe Kapitel Schematischer Prozessablauf) an jeder Station separat ausgelesen und abgearbeitet.

### Anzeige Betriebsmodus MES

In der Bedienart Home auf der Seite Übersicht werden verschiedene Zustände angezeigt.

Position	Beschreibung
1	Auf Untermenüpunkt Übersicht wechseln
2	Anzeige verschiedener Informationen zur Station
3	Anzeige Betriebsmode MES aktiv
4	Anzeige der Auftragsdaten des aktuellen Werkstückträgers
5	Anzeige verschiedener Funktionen (grün markiert wenn aktiv) und deren Parameter

### Anzeige Betriebsmodus Default

In der Bedienart Home auf der Seite Übersicht werden verschiedene Zustände angezeigt.

The screenshot displays the 'Home - Übersicht' interface. On the left, a vertical menu (1) includes 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The main area (2) features a 3D model of the machine with components labeled G1-BG1, G1-BG5, G1-TF1, and G1-BG6. The right-hand panel (4) shows 'RFID Zustandscode' with fields for 'Einlauf' (0), 'Auslauf' (0), and 'Anzahl' (Soll: +1, Ist: +0). Below this is the 'Applikation' section (5) with checkboxes for 'Start', 'Bereit', 'Grundst.', 'Richten', 'Aktiv', and 'RFID Aktiv', and 'Applikation aktiviert' (checked). It also includes four parameter input fields, all set to 0. The top right corner (3) shows 'Automatik' mode, 'Default-Mode' (checked), and the date '22.02.2021' with time '09:39:07'. A green status bar at the bottom left (2) displays 'Zeitüberlauf: Max: 240,000 Ist: 0,000' and 'Letzte Applikationsbearbeitung: 0,025'.

Position	Beschreibung
1	Auf Untermenüpunkt Übersicht wechseln
2	Anzeige verschiedener Informationen zur Station
3	Anzeige Betriebsmode MES aktiv
4	Anzeige der Auftragsdaten des aktuellen Werkstückträgers (RFID Zustandscode)
5	Anzeige verschiedener Funktionen (grün markiert wenn aktiv) und deren Parameter

### 9.3.2 Betriebsart Richten

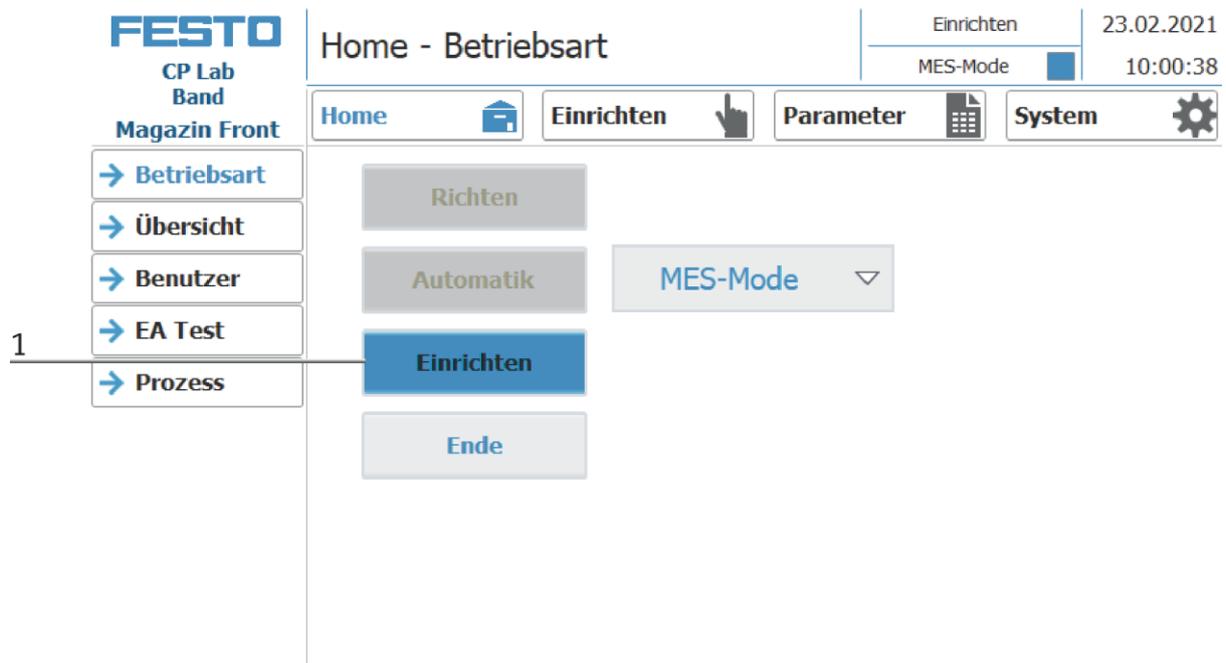
In der Betriebsart Richten wird die Station in ihre Grundstellung gefahren.

The screenshot shows the control interface for the FESTO CP Lab Band Magazin Front. The title bar reads 'Home - Betriebsart'. The status bar indicates 'Keine Betriebsart aktiv' and 'MES-Mode' is not selected. The date is 22.02.2021 and the time is 09:36:55. The main navigation bar contains 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The left sidebar has 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The main display area shows a 'Richten' button, a 'MES-Mode' dropdown menu, and 'Automatik', 'Einrichten', and 'Ende' buttons.

1. Nach dem Einschalten der Station blinkt der Richten Button, diesen drücken um die Station in Ihre Grundstellung zu fahren.
2. Während des Vorgangs wird hier die Betriebsart Richten angezeigt.

### 9.3.3 Betriebsart Einrichten

In der Betriebsart Einrichten können sämtliche Sensoren angezeigt und Aktoren vom HMI aus angesteuert werden. Dies wird zur Fehlersuche oder bei der Inbetriebnahme eingesetzt.



1. Der Automatikbetrieb ist nicht aktiv und der Einrichten Button ist nicht ausgegraut – Einrichten Button drücken um die Betriebsart Einrichten zu aktivieren.
2. Die aktuell ausgeführte Betriebsart wird hier angezeigt

### Applikation einrichten

1. Auf Einrichten Button klicken
2. Applikation auswählen – hier wird immer die aktuell montierte Applikation angezeigt. Im Beispiel wäre dies die Applikation Magazin. Der Inhalt dieser Seite wechselt in Abhängigkeit des montierten Applikationsmoduls. Die Beschreibung der Funktionen ist den Betriebsanleitungen der Applikationsmodule beschrieben. Hier wird das Magazin als Beispiel verwendet.



**CP Lab  
Band**

## Einrichten - Applikation

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode  09:44:29

1 Home 
Einrichten 
Parameter 
System 

2 **Magazin Front**

- Applikation
- Band
- Stopper

Heben (CL_MB1)	CL_BG1	Hubzylinder	CL_BG2	Senken (CL_MB2)
00000ms		88		03092ms
Öffnen (CL_MB3)	CL_BG3	Vereinzeler	CL_BG4	Schliessen (CL_MB4)
00000ms		83		00000ms
Entsperren (CL_MB5)	CL_MB5	Klemmung		
00000ms		104		

0=Magazin leer

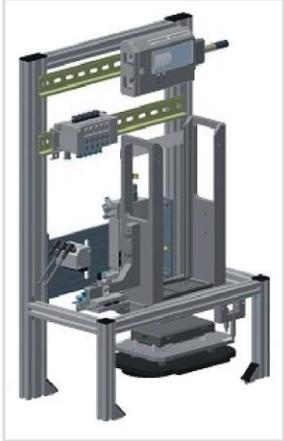
Palette vorhanden

Frontschale vorhanden

CL\_BG5

CL\_BG7

CL\_BG8





CP Lab  
Band  
Magazin Front

## Einrichten - Applikation

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:44:29

Home
Einrichten
Parameter
System

1 → Applikation	Heben (CL_MB1)	CL_BG1	Hubzylinder	CL_BG2	Senken (CL_MB2)
	00000ms		88		03092ms
2 → Band	Oeffnen (CL_MB3)	CL_BG3	Vereinzeler	CL_BG4	Schliessen (CL_MB4)
	00000ms		83		00000ms
3 → Stopper	Entsperren (CL_MB5)	CL_MB5	Klemmung		
	00000ms		104		

4 — 0=Magazin leer

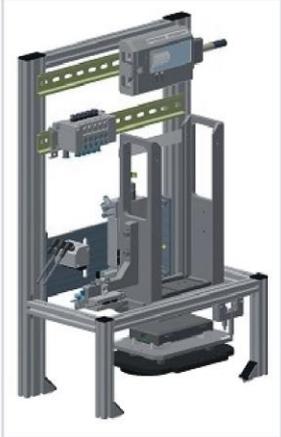
5 — Palette vorhanden

6 — Frontschale vorhanden

CL\_BG5

CL\_BG7

CL\_BG8

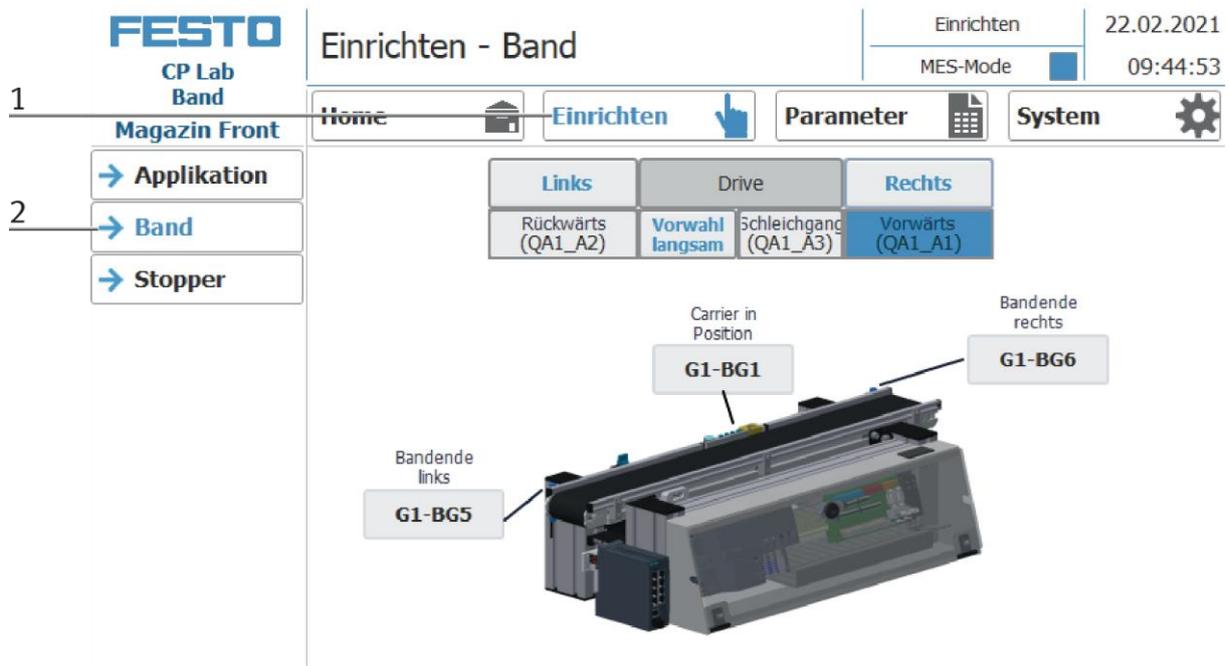


Im Einrichten Menü unter Applikation können die Funktionen durch klicken der Buttons aktiviert werden.

Positionsnummer	Beschreibung
1	Hubzylinder (Z-Achse) verfahren Heben: nach oben fahren (Aktor CL_MB1 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) CL_BG1: Sensor CL_BG1 nur Anzeige (leuchtet grün wenn Z-Achse oben ist) Hubzylinder: Anzeige Z-Achse CL_BG2: Sensor CL_BG2 nur Anzeige (Leuchtet grün wenn Z-Achse unten ist) Senken: Z-Achse nach unten verfahren (Aktor CL_MB2 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
2	Vereinzeler verfahren Oeffnen: Vereinzeler öffnen (Aktor CL_MB3 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) CL_BG3: Sensor CL_BG3 nur Anzeige (leuchtet grün wenn Vereinzeler geöffnet ist) Vereinzeler: Anzeige Vereinzeler CL_BG4: Sensor CL_BG4 nur Anzeige (Leuchtet grün wenn Vereinzeler geschlossen ist) Schliessen: Vereinzeler schliessen (Aktor CL_MB4 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
3	Klemmung entsperren Entsperren: Klemmung entsperren (Aktor CL_MB5 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) CL_MB5: Anzeige (leuchtet grün wenn Klemmung entsperrt ist ist) Klemmung: Anzeige Klemmung
4	0=Magazin leer: Sensor CL_BG5 Anzeige (leuchtet grün wenn das Magazin leer ist)
5	Palette /Frontschale vorhanden: Sensor CL_BG7 Anzeige (leuchtet grün wenn eine Palette mit Frontschale vorhanden ist)
6	Front-/Rückschale vorhanden: Sensor CL_BG8 Anzeige (leuchtet grün wenn eine Front-/Rückschale vorhanden ist)

**Band einrichten**

1. Auf Einrichten Button klicken
2. Band auswählen – hier werden die Funktionen des Transportbandes angezeigt und/oder gesteuert.





CP Lab  
Band  
Magazin Front

## Einrichten - Band

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:44:53

1 → Applikation

2 → Band

→ Stopper

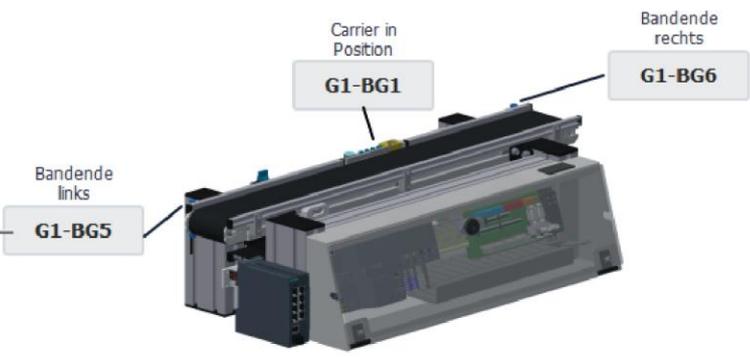
Links	Drive	Rechts
Rückwärts (QA1_A2)	Vorwahl langsam	Schleichgang (QA1_A3)
		Vorwärts (QA1_A1)

Home

Einrichten

Parameter

System



Carrier in Position: G1-BG1

Bandende links: G1-BG5

Bandende rechts: G1-BG6

Positionsnummer	Beschreibung
1	Band rechts/links fahren lassen Links: Band bewegt sich nach links gegen den Uhrzeigersinn Drive: Anzeige Transportband Rechts: Band bewegt sich nach rechts im Uhrzeigersinn
2	Rückwärts: Band nach links bewegen (Aktor QA1_A2 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Vorwahl langsam: Bandgeschwindigkeit langsam stellen Schleichgang: Band langsam bewegen (Aktor QA1_A3 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Vorwärts: Band nach rechts bewegen (Aktor QA1_A1 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
3	Sensor G1-BG5 Anzeige Bandende links (leuchtet grün wenn aktiv) Sensor G1-BG1 Anzeige Carrier in Position (leuchtet grün wenn aktiv) Sensor G1-BG6 Anzeige Bandende rechts (leuchtet grün wenn aktiv)

### Stopper einrichten

1. Auf Einrichten Button klicken
2. Stopper auswählen – hier werden die Funktionen der Stopperposition angezeigt und/oder gesteuert.

**FESTO**  
CP Lab  
Band

Magazin Front

1 → Applikation  
→ Band  
2 → Stopper

Einrichten - Stopper

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:45:08

Home Einrichten Parameter System

Senken (MB1)	G1_BG9	Stopper
00258ms	4715	

TF1 BG1 MB1 BG9

**RFID Daten**

initialis.	Carrier ID: 0	PNo: +0	Tag erkannt
lesen	ONo: +0	Res. ID: +0	Bereit
schreiben	OPos: +0	Operation: +0	Aktiv
Daten löschen	Zustand: 0		Fehler
	Par. 1: +0	Par. 2: +0	Zeitüberlauf
	Par. 3: +0	Par. 4: +0	

The screenshot shows the control interface for the FESTO CP Lab Band Magasin Front. It includes a navigation menu, a status bar, and a main control area with buttons for 'Applikation', 'Band', and 'Stopper'. A 3D diagram of the stopper mechanism is shown with labels TF1, BG1, MB1, and BG9. A central 'RFID Daten' panel is visible, with a 'lesen' button highlighted. The RFID data panel shows 'MES Mode' and 'Default Mode' sections with various input fields and a status indicator on the right.

Positionsnummer	Beschreibung
1	Stopper herunter fahren Senken: Stopper nach unten fahren (Aktor MB1 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) G1_BG9 :Sensor G1_BG9 Stopper unten (leuchtet grün wenn aktiv) Stopper: Anzeige Stopper
2	Bereich RFID Daten MES Mode: Anzeige der Auftragsdaten Default Mode: Anzeige des RFID Zustands
3	Bereich RFID beschreiben und auslesen initialisieren: RFID Daten auf null setzen lesen: RFID Daten auslesen schreiben: aktuelle Daten auf RFID schreiben Daten löschen: alle Daten in der Eingabemaske werden gelöscht – nicht direkt auf dem RFID (für eine einfachere Eingabe)
4	Bereich Anzeige der aktiven Sensoren (leuchtet grün wenn aktiv) und Aktoren (leuchtet orange wenn aktiv) am Stopper
5	Anzeige des RFID Lesezustands

### Parameter Applikation einrichten

1. Auf Parameter Button klicken
2. Applikation auswählen – hier können nun die Parameter der Applikation eingerichtet werden.

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

Parameter - Applikation

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:48:25

Home Einrichten Parameter System

2 → Applikation  
→ Transitionen  
→ Band, Stopper

1

**Aktivierung**

Applikation aktivieren

**Arbeitsposition**

Ohne Applikation

Modus **Applikation simulieren** ▼

Bearbeitungsende bestätigen

Rückgabewert Applikation 0

Zeit der Applikationsbearbeitung (s) 5,000



CP Lab  
Band  
Magazin Front

## Parameter - Applikation

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:48:25

Home
Einrichten
Parameter
System

**Aktivierung**

**Applikation aktivieren**  1

**Arbeitsposition**

**Ohne Applikation**  2

**Modus** Applikation simulieren 3

**Bearbeitungsende bestätigen**  4

**Rückgabewert Applikation**  5

**Zeit der Applikationsbearbeitung (s)**  6

Positionsnummer	Beschreibung
1	Hier kann das Applikationsmodul aktiviert werden (Haken gesetzt). Ist kein Applikationsmodul aktiviert, wird der Warenträger am Stopper angehalten und ohne Bearbeitung wieder entlassen.
2	Hier kann festgelegt werden ob die Station ohne Applikationsmodul betrieben werden soll. Wird hier ein Hacken gesetzt, wird ohne Applikationsmodul gearbeitet. In diesem Fall gibt es zwei Möglichkeiten, die Werkerführung oder eine Simulation der Applikation. Diese Funktion ist hilfreich, wenn das Applikationsmodul nicht vorhanden ist, die Funktion aber in einen Prozess integriert werden soll. Siehe Kapitel Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP
3	Hier kann im Simulationsmodus festgelegt werden ob ein Handarbeitsplatz oder das Applikationsmodul simuliert werden soll. Siehe Kapitel Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP. Siehe nächstes Bild
4	Soll das Bearbeitungsende bestätigt werden, ist hier ein Haken zu setzen. Der Prozess wird erst weitergeführt, wenn dies am HMI bestätigt wurde, ansonsten wird der Prozess nach Bearbeitungsende automatisch fortgeführt.
5	Hier kann der gewünschte Rückgabewert eingetragen werden
6	Hier kann die Bearbeitungszeit im Falle einer Simulation eingegeben werden.

**FESTO**  
CP Lab  
Band

Ohne Appl.-modul

→ Applikation  
→ Transitionen  
→ Band, Stopper

Parameter - Applikation

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:48:51

Home Einrichten Parameter System

**Aktivierung**

Applikation aktivieren

**Arbeitsposition**

Ohne Applikation  1

Modus Applikation simulieren

Bearbeitungsende bestä Applikation simulieren

Rückgabewert Applikation Werkerführung

Zeit der Applikationsbearbeitung (s) 5,000

1. Auswahl zwischen

Applikation simulieren – es ist keine Applikation aktiviert, ein Automatikablauf wird simuliert. Die Bearbeitungszeit für die Simulation kann hierfür in diesem Fenster vorgegeben werden.

und Werkerführung. (Siehe Kapitel Werkerführung)

E/A Test

1

2

3

4

Positionsnummer	Beschreibung
1	Einrichtenbetrieb muss aktiv sein
2	Home auswählen
3	E/A Test auswählen
4	Durch klicken in diesen Bereich werden die Ausgänge freigegeben und können aktiviert werden. Eine Anmeldung als „Administrator“ ist erforderlich.



CP Lab  
Band  
Magazin Front

## Home - EA Test

Einrichten 22.02.2021  
MES-Mode 09:42:45

Home

Einrichten

Parameter

System

Eingänge			Ausgänge		
Byte 0	Byte 1	IO-Link	Byte 0	Byte 1	IO-Link
0.0	SF1	BG1	0.0	PF1	PH2.0
0.1	SF2	BG2	0.1	PF4	PH2.1
0.2	SF3	BG3	0.2	PF2	PH2.2
0.3	SF4	BG4	0.3	PF3	PH2.3
0.4	BG1	BG7/KG1	0.4	QA1-A1	GF1
0.5	NA	BG8/KG2	0.5	QA1-A2	GF2
0.6	BG5	KF21_I6	0.6	QA1-A3	AGNDA
0.7	BG6	BG9	0.7	MB1	AGNDE

IW43 0 IB45 46

IW46 0 IB48 0

AW43 273 AW45 14811

1

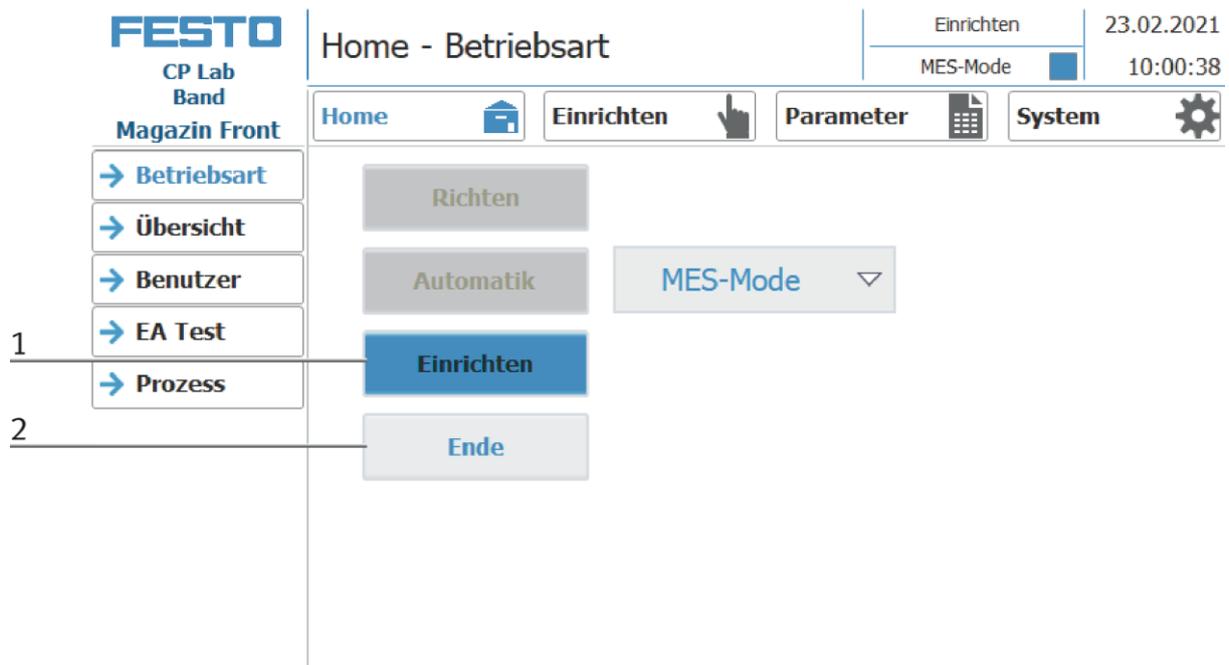
2

3

**Ausgänge freigegeben. ACHTUNG Aussprung aus OB1 Keine Programm-bearbeitung!**

Positionsnummer	Beschreibung
1	Durch klicken in ein Feld, wird dieser digitale Ausgang aktiviert (orange wenn aktiv)
2	Durch erneutes klicken in dieses Feld werden die Ausgänge wieder gesperrt
4	Mit diesen Reglern können Werte für die analogen Ausgänge eingestellt werden (blau wenn aktiv, Wert wird über dem Regler angezeigt).

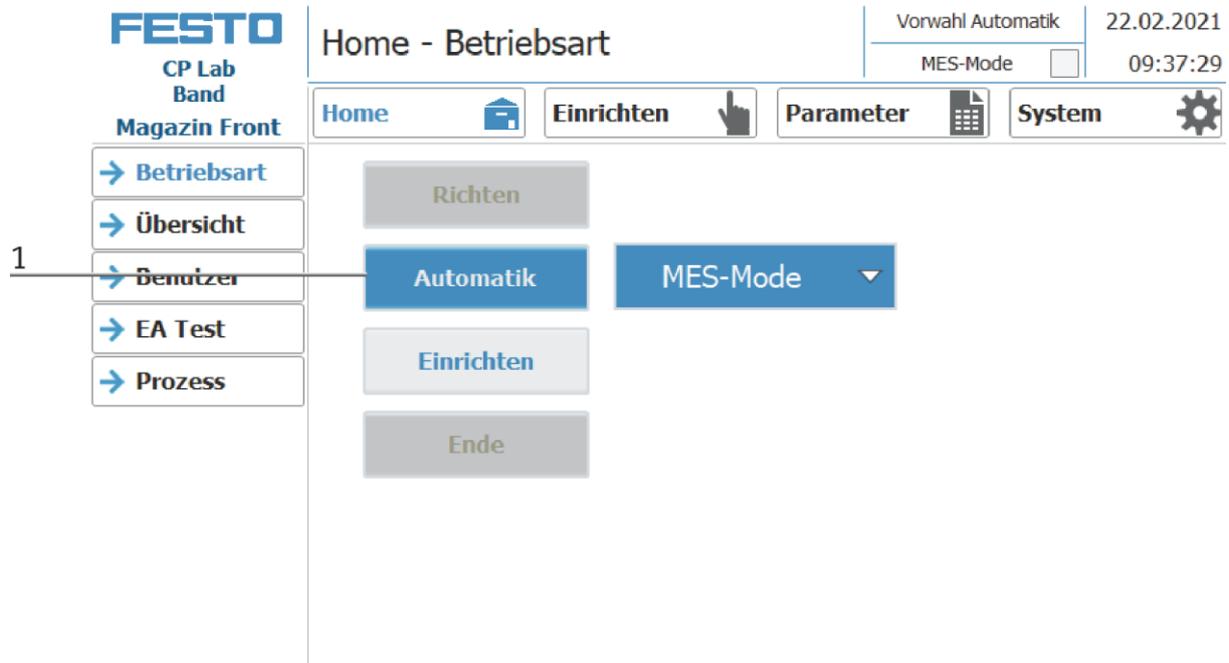
### Betriebsart Einrichten beenden



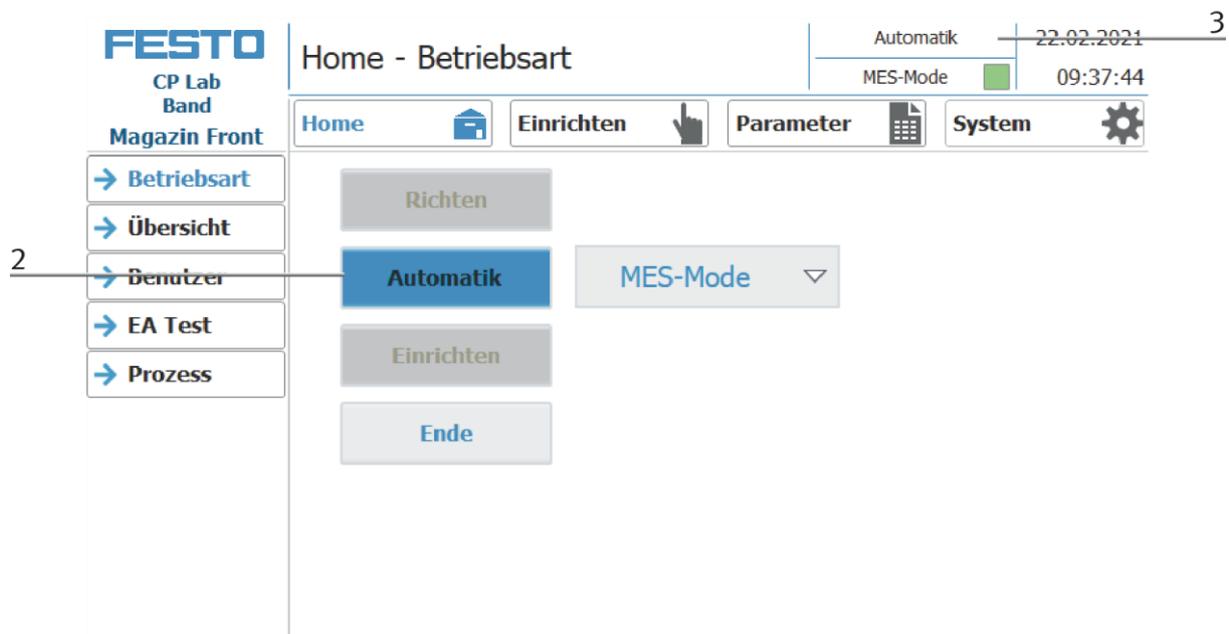
1. Die Betriebsart Einrichten ist aktiv, Button leuchtet blau
2. Zum Beenden der Betriebsart Einrichten den Ende Button drücken.

### 9.4 Betriebsart Automatik

Im Automatikbetrieb können an der Station die gewünschten Automatikabläufe abgearbeitet werden. Je nach Auswahl des Betriebsmodes werden die Abläufe über die Transitionstabellen (Default) oder über MES gesteuert.



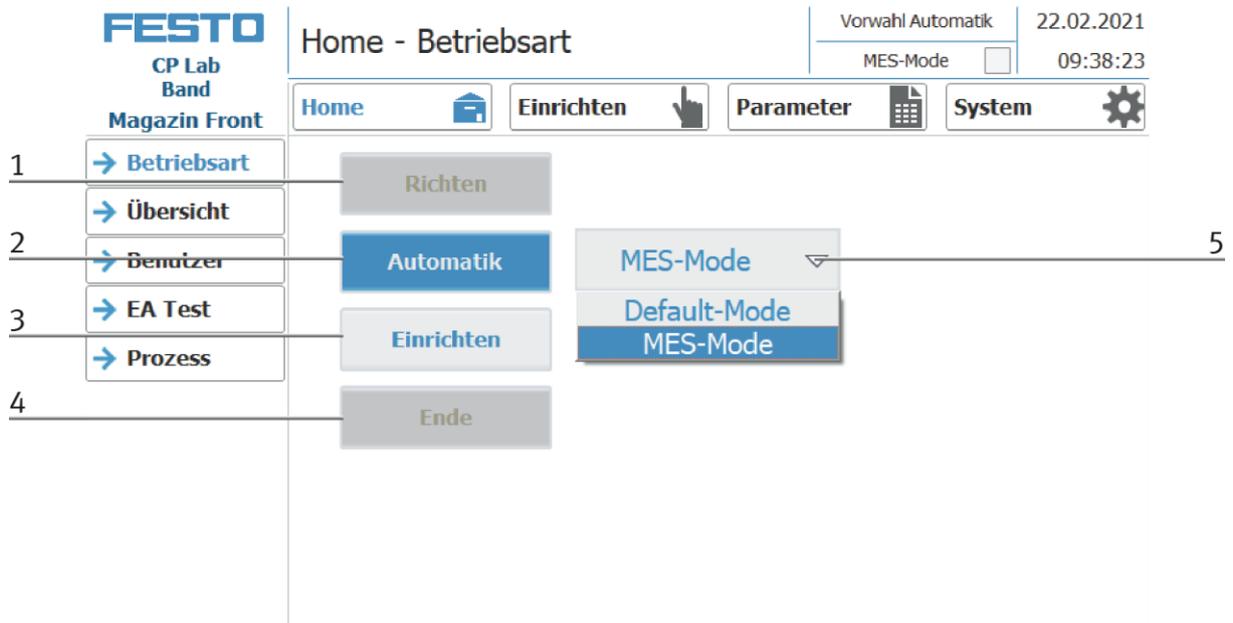
1. Automatik Button blinkt blau – Button drücken um den Automatikbetrieb zu aktivieren



2. Automatikbetrieb ist aktiviert, Button leuchtet blau
3. Anzeige des aktiven Automatikbetriebs

### 9.4.1 Hauptmenü - Home

#### Untermenü Betriebsart



In der Bedienart Home, kann die Betriebsart sowie der gewünschte Mode (MES oder Default) ausgewählt und gestartet werden.

Position	Beschreibung
1	Richten Button: Richtenvorgang starten
2	Automatik Button: Hier wird ein Automatikablauf in Abhängigkeit des Modes (Default/MES) gestartet
3	Einrichten Button: Hier kann das Applikationsmodul manuell gesteuert und Sensoren angezeigt werden. Um ein Applikationsmodul in Betrieb zu nehmen oder für die Fehlersuche geeignet. Es gibt keinen Unterschied bezüglich des Modes – der Einrichtbetrieb ist unabhängig von Default oder MES Mode.
4	Ende Button: Hier wird die aktuell aktive Betriebsart gestoppt.
5	Auswahl des Modes: Default – Automatikablauf wird mit den hinterlegten Transitionen abgearbeitet MES – Automatikablauf wird von MES Software komplett gesteuert

### Untermenü Übersicht

In der Bedienart Home auf der Seite Übersicht werden verschiedene Zustände angezeigt.  
(wechselnde Inhalte in Abhängigkeit des gewählten Betriebsmodes)

Position	Beschreibung
1	Anzeige verschiedener Informationen zur Station
2	Anzeige der Auftragsdaten des aktuellen Werkstückträgers
3	Anzeige verschiedener Funktionen (grün markiert wenn aktiv) und deren Parameter

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

Band Start/Stop durch Sensoren /  
Energiespar-Mode: Band-Instanz Drive1 ist gest...

Automatik | 22.02.2021  
MES-Mode ■ | 09:47:42

Home

Einrichten

Parameter

System

→

Applikation

→

Transitionen

→

Band, Stopper

Zeit	Datum	Status	Text
09:47:20	22.02.2021	K	Band Start/Stop durch Sensoren / Energiespar-Mode: Band-Instanz Drive1 ist gestoppt !

Fehlermeldungen werden ebenfalls im Übersichtsfenster angezeigt.

**Untermenü Benutzer**

Hier ist es möglich verschiedene Bediener anzulegen. Die Funktion ist unabhängig vom gewählten Mode (MES – oder Default)

The screenshot shows the 'Benutzerdialog' (User Dialog) screen in the FESTO CP Lab Band Magazin Front software. The interface includes a top navigation bar with 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' buttons. A left sidebar contains navigation options like 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The main area displays a table with columns for 'Benutzer', 'Kennwort', 'Gruppe', and 'Abmeldezeit'. The table contains one entry for 'festo' with a group of 'Benutzer' and a logoff time of 5 minutes.

Benutzer	Kennwort	Gruppe	Abmeldezeit
festo		Benutzer	5

Anzeige/Bearbeitung aller Benutzer, eine Anmeldung als „Administrator“ ist erforderlich.

### Untermenü E/A Test

Hier werden die Ein/Ausgänge angezeigt. Im Einrichtbetrieb können die Ausgänge zusätzlich aktiviert werden.

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

Home - EA Test

Automatik 22.02.2021  
MES-Mode ■ 09:41:31

Home Einrichten Parameter System

→ Betriebsart  
→ Übersicht  
→ Benutzer  
→ EA Test  
→ Prozess

Eingänge			Ausgänge		
Byte 0	Byte 1	IO-Link	Byte 0	Byte 1	IO-Link
0.0	SF1	BG1	0.0	PF1	PH2.0
0.1	SF2	BG2	0.1	PF4	PH2.1
0.2	SF3	BG3	0.2	PF2	PH2.2
0.3	SF4	BG4	0.3	PF3	PH2.3
0.4	BG1	BG7/KG1	0.4	QA1-A1	GF1
0.5	NA	BG8/KG2	0.5	QA1-A2	GF2
0.6	BG5	KF21_I6	0.6	QA1-A3	AGNDA
0.7	BG6	BG9	0.7	MB1	AGNDE
IW43	0	IB45	46	AW43	AW45
IW46	0	IB48	0		

**Ausgänge freigeben. ACHTUNG Ausprung aus OB1 Keine Programm-bearbeitung!**

### Untermenü Prozess

Hier werden die Prozesse der Applikation angezeigt (falls vorhanden).

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

Home - Prozess

Automatik 22.02.2021  
MES-Mode ■ 09:43:15

Home Einrichten Parameter System

→ Betriebsart  
→ Übersicht  
→ Benutzer  
→ EA Test  
→ Prozess

**9.4.2 Hauptmenü - Einrichten**

Siehe Kapitel Betriebsart einrichten.

**9.4.3 Hauptmenü – Parameter**

**Untermenü Applikation**

Siehe Kapitel Betriebsart einrichten.

**Untermenü Transitionen**

Nr.	Startbedingung	Applikation ausführen	Parameter				Endzustand	
			Parameter 1	Parameter 2	Parameter 3	Parameter 4	OK	NOK
Init			0	0	0	0	100	0
1	100	<input checked="" type="checkbox"/>	0	0	0	0	200	0
2	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
3	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
4	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
5	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
6	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
7	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
8	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
9	0	<input type="checkbox"/>	0	0	0	0	0	0
10	0	<input type="checkbox"/>	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

## Untermenü Band, Stopper

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

Parameter - Band, Stopper

Automatik 22.02.2021  
MES-Mode  09:46:54

Home  Einrichten  Parameter  System 

→ Applikation  
→ Transitionen  
→ Band, Stopper

Transport, Energie

**Band stoppen vor Applikationsbeginn**  1

**Band Start/Stopp durch Sensoren**  2

**Band Energieparmodus mit Sensoren**  3

**Bandgeschwindigkeit reduzieren**  4

Stopper

**Stopper 1: Stau im Bandauslauf prüfen**  5

**Stopper 1: Stopper schalten ohne MES-Verbindung**  6

Positionsnummer	Beschreibung
1	Band stoppen vor Applikationsbeginn Ist diese Funktion aktiviert (Haken gesetzt) wird das Transportband gestoppt bevor die Applikation ihre Bearbeitung startet
2	Band Start/Stopp durch Sensoren: Haken setzen wenn das Band automatisch mit den Sensoren an den Bandenden geschaltet werden soll. Einschalten wenn Sensor Bandanfang einen Warenträger meldet, ausschalten wenn der Sensor am Bandende den vorbeifahrenden Warenträger meldet
3	Band Energiesparmodus mit Sensoren: Wird über die Sensoren kein Werkstück mehr auf dem Band erkannt, wird das Band abgeschaltet Siehe folgende Grafik
4	Bandgeschwindigkeit reduzieren: Hier wird die Bandgeschwindigkeit herabgesetzt um Energie zu sparen
5	Stopper: Stau am Bandauslauf prüfen: Warenträger wird erst vom Stopper entlassen wenn das Band am Bandauslauf nicht belegt ist.
6	Stopper 1: Stopper schalten ohne MES-Verbindung Funktion aktiv MES ein – Warenträger laufen ständig durch / MES aus – Warenträger laufen ständig durch Funktion nicht aktiv MES ein – Warenträger laufen ständig durch / MES aus – Warenträger bleiben stehen

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

Band Start/Stop durch Sensoren /  
Energiespar-Mode: Band-Instanz Drive1 ist gest...

Automatik | 22.02.2021  
MES-Mode ■ | 09:47:21

Home

Einrichten

Parameter

System

→ Applikation

→ Transitionen

→ Band, Stopper

Transport, Energie

<b>Band stoppen vor Applikationsbeginn</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Band Start/Stop durch Sensoren</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Band Energiesparmodus mit Sensoren</b>	<input checked="" type="checkbox"/>
<b>Bandgeschwindigkeit reduzieren</b>	<input type="checkbox"/>

Stopper

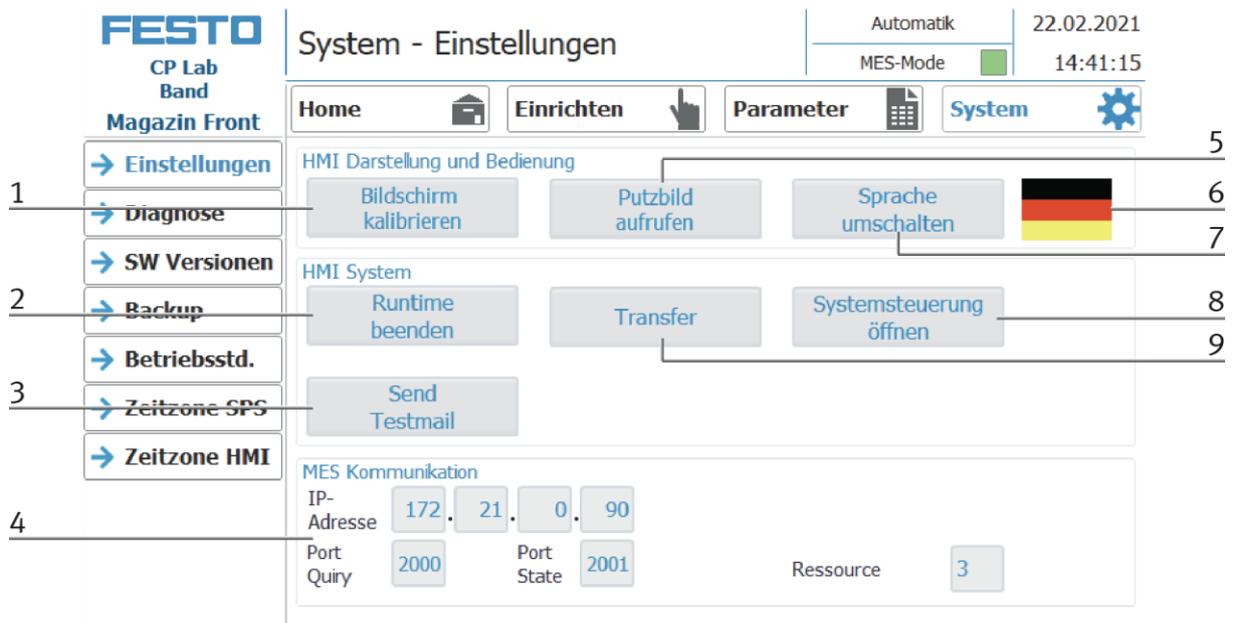
<b>Stopper 1: Stau im Bandauslauf prüfen</b>	<input type="checkbox"/>
<b>Stopper 1: Stopper schalten ohne MES-Verbindung</b>	<input type="checkbox"/>

Ist die Funktion Band Energiesparmodus mit Sensoren aktiviert und die Bänder stoppen wenn keine Werkstückträger auf dem Band sind, wird dies im oberen Meldefenster angezeigt.

### 9.4.4 Hauptmenü – System Untermenü Einstellungen

The screenshot displays the 'System - Einstellungen' (System - Settings) interface. At the top, it shows the 'FESTO CP Lab Band Magazin Front' logo and the title 'System - Einstellungen'. The top right corner indicates the system status: 'Automatik', 'MES-Mode' (checked), and the date/time '22.02.2021 14:41:15'. The main navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' (selected). The 'System' button is marked with a '1'. Below this, the interface is divided into three sections: 'HMI Darstellung und Bedienung' (HMI Display and Operation) with buttons for 'Bildschirm kalibrieren', 'Putzbild aufrufen', and 'Sprache umschalten'; 'HMI System' with buttons for 'Runtime beenden', 'Transfer', and 'Systemsteuerung öffnen'; and 'MES Kommunikation' (MES Communication) with input fields for 'IP-Adresse' (172.21.0.90), 'Port Quiry' (2000), 'Port State' (2001), and 'Ressource' (3). A left sidebar contains a list of menu items: 'Einstellungen', 'Diagnose', 'SW Versionen', 'Backup', 'Betriebsstd.', 'Zeitzone SPS', and 'Zeitzone HMI'. The 'Einstellungen' item is highlighted with a blue arrow and a '2' label.

2. Um in die Systemeinstellungen zu gelangen muss der Button System ausgewählt werden
3. Auf Einstellungen klicken



Das System kann in dieser Betriebsart eingestellt werden.

Positionsnummer	Beschreibung
1	Button Bildschirm kalibrieren – Falls Buttons ungenau reagieren, kann die Genauigkeit des Touchscreens durch Kalibrieren wieder hergestellt werden
2	Button Runtime beenden: Die Runtime wird beendet und zu Windows zurückgekehrt.
3	Sende Test mail – Ein Test mail an den eMailserver senden (alle Fehlermeldungen werden vom HMI an den eMailserver auf dem MES4 PC gesendet – Diese Funktion testet ob die Konfiguration in Ordnung ist.)
4	Anzeige der MES IP Adresse zusätzlich kann hier die IP des MES eingestellt werden. (Passwort geschützt. User: festo, PW: festo) Eingabefelder für eigene Ressourcen-Nr., Abfrage-Port und Status-Port der MES-Verbindung
5	Button Putzbild aufrufen – hier kann der Bildschirm gereinigt werden. Die Touchfunktion wird unterbrochen und eine unbeabsichtigte Bedienung wird ausgeschlossen
6	Flagge zeigt nur aktuelle Sprache an. Mit Klick auf Button neben der Flagge kann Sprache umgeschaltet werden
7	Button Sprache umschalten: hier kann die Sprache geändert werden
8	Button Systemsteuerung öffnen: Windows Systemsteuerung wird geöffnet
9	Button Transfer: Runtime wird geschlossen und der Transfermode des HMI wird aufgerufen

Untermenü Diagnose

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

System - Diagnose

Automatik 22.02.2021  
MES-Mode 14:42:12

Home Einrichten Parameter System

1 → Einstellungen  
→ **Diagnose**  
→ SW Versionen  
→ Backup  
→ Betriebsstd.  
→ Zeitzone SPS  
→ Zeitzone HMI

Status	Name	Oper...	Slot	Type
✓	plcConv			ET 200SP station
✓	plcLabMagFront	↓	1	CPU 1512SP F-..
✓	DI 8x24VDC HF_1		2	DI 8x24VDC HF
✓	DI 8x24VDC HF_1		3	DI 8x24VDC HF
✓	DQ 8x24VDC/0.5A HF_1		4	DQ 8x24VDC/0.
✓	DQ 8x24VDC/0.5A HF_1		5	DQ 8x24VDC/0.
✓	CM 4xIO-Link_1		6	CM 4xIO-Link
✓	Server module 1		7	Server module

2 3 4 5

Positionsnummer	Beschreibung
1	Anzeige der Anlage
2	Diagnosenachricht per Mail versenden
3	Nächste Diagnosenachricht
4	Vorherige Diagnosenachricht
5	Home Button

### Untermenü Software Version

The screenshot displays the 'System - Version' menu in the FESTO CP Lab Band Magazin Front software. The interface includes a top status bar with 'Automatik' and 'MES-Mode' indicators, a date of '22.02.2021', and a time of '14:42:53'. A navigation bar contains buttons for 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. A left sidebar lists menu items: 'Einstellungen', 'Diagnose', 'SW Versionen', 'Backup', 'Betriebsstd.', 'Zeitzone SPS', and 'Zeitzone HMI'. The main content area shows 'aktuelle Bibliotheksversion:' followed by a box containing 'V4.00'.

Anzeige der aktuellen Bibliotheksversion

Untermenü Backup

Positionsnummer	Beschreibung
1	Button Parameter speichern: alle Parameter werden gespeichert, hierfür ist es notwendig den Button für mindestens 2 Sekunden gedrückt zu halten. Die Anzeige stellt das Datum der letzten Speicherung dar.
2	Button Parameter laden: alle Parameter werden geladen, hierfür ist es notwendig den Button für mindestens 2 Sekunden gedrückt zu halten Die Anzeige zeigt das Datum an welchem die Parameter zuletzt geladen wurden.

Untermenü Betriebsstundenzähler

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

System - Betriebsstundenzähler

Automatik 22.02.2021  
MES-Mode 14:43:35

Home Einrichten Parameter System

Betriebszeiten Steuerung Ein 0a 2d 11h 44min 32s → 100%

**Aktuelle Aufzeichnung**

Gesamt 0a 2d 11h 44min 32s → 100%

Betriebsart Automatik 0a 0d 19h 51min 55s → 33%

Betriebsart Einrichten 0a 0d 0h 1min 46s → 0%

Andere Betriebsarten 0a 1d 15h 50min 51s → 67%

**Bisherige Aufzeichnungen kumuliert**

Gesamt 0a 0d 0h 0min 0s → 0%

Betriebsart Automatik 0a 0d 0h 0min 0s → 0%

Betriebsart Einrichten 0a 0d 0h 0min 0s → 0%

Andere Betriebsarten 0a 0d 0h 0min 0s → 0%

Letzte Rücksetzung 01.01.1990 00:00:00

1 Aktuelle Aufzeichnung zurücksetzen

Anzeige der Betriebszeiten mit Aufteilung auf die jeweilige Betriebsart.

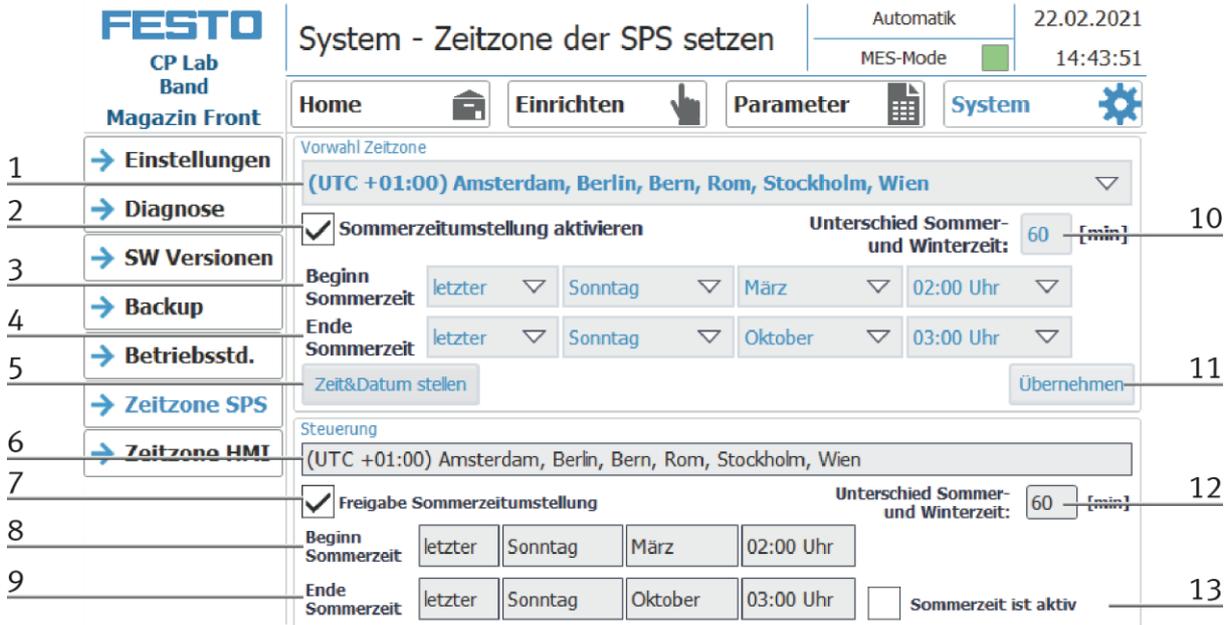
Im Bereich „Betriebszeiten“ wird die Zeit seit Einschalten der Steuerung gezählt.

Im Bereich „Aktuelle Aufzeichnung“ wird die Zeit bis zum nächsten Betätigen der Schaltfläche „Aktuelle Aufzeichnung zurücksetzen“ gezählt. Die Zeiten sind in die Rubriken „Gesamt“, „Betriebsart Automatik“ und „Andere Betriebsarten“ aufgeteilt. Unter der Rubrik „Andere Betriebsarten“ werden die Zeiten gezählt, während sich die Station in der Betriebsart „Vorwahl Automatik“, „Richten“ und „Keine Betriebsart“ befindet. Der Wert in der Zeile „Gesamt“ stellt jeweils die Summe der nach Betriebsart unterschiedenen Betriebszeiten dar. Die prozentuale Angabe bezieht sich auf den Anteil der Betriebsart auf die Gesamtzeit.

Mit dem Button (1) „Aktuelle Aufzeichnung zurücksetzen“ wird die aktuelle Aufzeichnung auf 0 gesetzt und die darin enthaltenen Betriebszeiten werden zum Bereich „Bisherige Aufzeichnungen kumuliert“ addiert. Somit kann die aktuelle Aufzeichnung zum Beispiel für tagesaktuelle Aufzeichnungen verwendet werden.

Alle Zählwerte sind in einem remanenten Datenbaustein gespeichert. Beim Umladen der Steuerung gehen diese verloren. Falls sie erhalten bleiben sollen, müssen die Werte zuvor gesichert werden.

Untermenü Zeitzone in der SPS



In diesem Menü kann die Uhrzeit und Zeitzone der SPS eingestellt werden. Die Voreinstellungen der SPS werden überschrieben beim Betätigen der Schaltfläche „Übernehmen“.

Positionsnummer	Beschreibung
1	Auswahl der Zeitzone
2	Haken gesetzt – die Sommerzeitumstellung wird automatisch umgestellt an den Zeitpunkten „Beginn Sommerzeit“ und „Ende Sommerzeit“ Haken nicht gesetzt – Es erfolgt keine Sommerzeitumstellung
3	Einstellung Beginn der Sommerzeit
4	Einstellung Ende der Sommerzeit
5	Zeit & Datum stellen: Bei Betätigung dieses Buttons öffnet sich ein Pop-Up Fenster zum Einstellen der Uhrzeit der SPS
6	Anzeige der aktuellen Zeitzone der Steuerung (Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)
7	Anzeige, ob Sommerzeitumstellung in der SPS aktiv ist. (Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)
8	Anzeige des aktuellen Beginns der Sommerzeit in der Steuerung (Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)
9	Anzeige des aktuellen Endes der Sommerzeit in der Steuerung (Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)
10	Eingabe des Zeitunterschieds zwischen Sommer und Winterzeit in min.
11	Gewählte Einstellungen für die Zeitzone und Zeitumstellung übernehmen mit Betätigen des Buttons.
12	Anzeige des Zeitunterschieds zwischen Sommer und Winterzeit in min. (Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)
13	Anzeige, ob momentan die Sommerzeit aktiv ist. (Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)

**Untermenü Zeitzone am HMI**

**FESTO**  
CP Lab  
Band  
Magazin Front

System - Zeitzone der HMI setzen

Automatik 29.04.2021  
MES-Mode 11:16:52

Home Einrichten Parameter System

→ Einstellungen  
→ Diagnose  
→ SW Versionen  
→ Backup  
→ Betriebsstd.  
→ Zeitzone SPS  
→ Zeitzone HMI

**Date/Time Properties** OK X

Date/Time

Current Time  
10:04:11

Time Zone  
(GMT+01:00) Amsterdam, Berlin, Bern, Ro

Daylight savings time currently in effect

Apply

**Wichtiger Hinweis**  
Bitte stellen Sie in diesem Dialog die Zeitzone des HMI entsprechend der Zeitzone der SPS ein.  
Die Einstellung der Uhrzeit sowie die Einstellung bzgl. Sommer-/Winterzeit werden durch die SPS synchronisiert.  
Nach Abschluss der Eingabe Dialog manuell schliessen.

In diesem Menü kann die Uhrzeit und Zeitzone der HMI eingestellt werden. Die Voreinstellungen der HMI werden überschrieben. Es ist wichtig, die Zeitzone in der HMI gleich einzustellen, wie sie in der SPS eingestellt ist, da sonst bestimmte Funktionen einen anderen Zeitstempel bekommen. (z.B. E-Mail-Versand)

Positionsnummer	Beschreibung
1	System Pop-Up Fenster des HMI zur Auswahl der Zeitzone. Die ausgewählte Zeitzone im drop-down Feld Time Zone wird durch Betätigen des Buttons „Apply“ in die HMI übernommen.  Schließen Sie vor Verlassen des Menüpunktes das System Pop-Up Fenster durch Betätigen des X am rechten oberen Rand.

### 9.5 Station einschalten

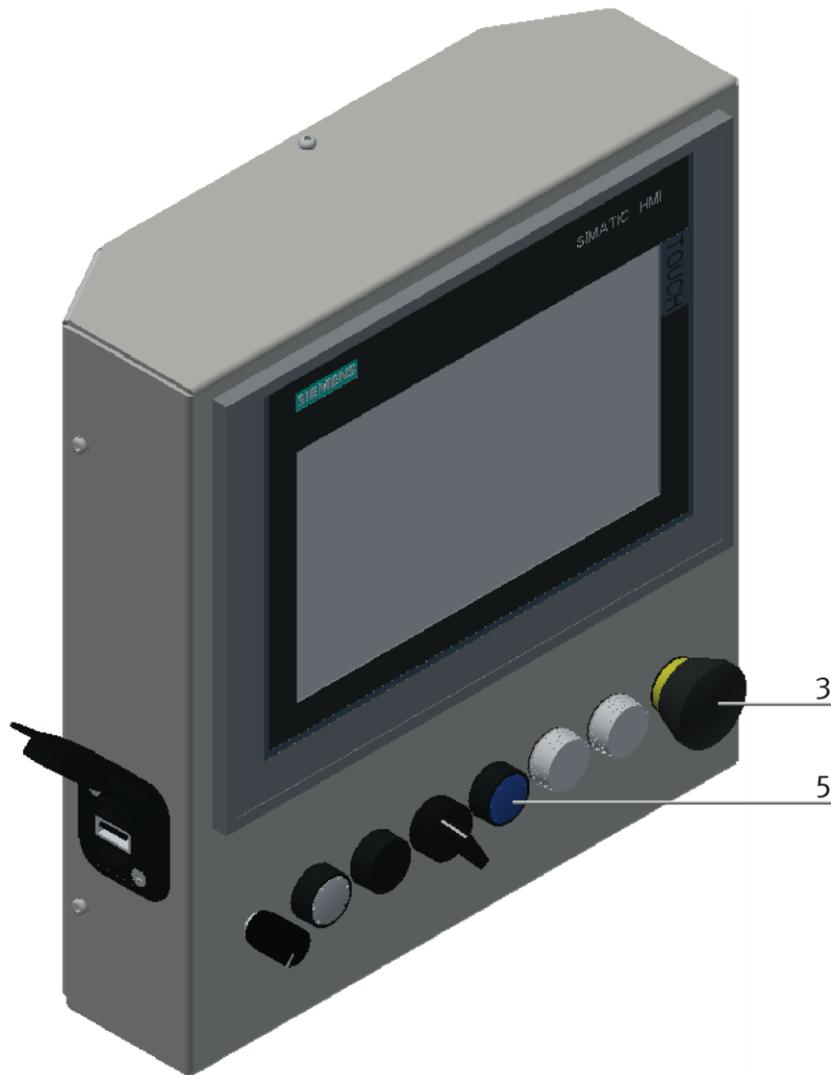


Abbildung ähnlich

1. Die Station ist mit Spannung versorgt.
2. Die Station ist mit 6 bar Luftdruck versorgt.
3. Alle NOT- Halt- Signalgeber (Drucktaster, Türkontakt, Lichtschranken, usw.) sind nicht betätigt und entriegelt.
4. Hauptschalter an Spannungsversorgung einschalten.
5. Richten Taste drücken, Richten Taste leuchtet blau, HMI wird gestartet und fährt hoch.
6. Warten bis HMI bereit ist.

### 9.5.1 Automatik starten

 <b>WARNUNG</b>	
	<p><b>Einzugsgefahr an den Gurtbändern</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>– Beim starten des Automatikbetriebs beginnen sich die Riemen der Transportbänder zu bewegen, hierbei entsteht Einzugsgefahr.</li><li>– Beim Start nicht direkt an den Bandenden stehen oder sich festhalten, genügend Abstand halten.</li><li>– Das Nichtbeachten der aufgeführten Hinweise kann zu Verletzungen führen.</li></ul>

Für das CP Lab Band wurde bereits eine „Erstinbetriebnahme“ ab Werk durchgeführt.

Führen Sie folgende Schritte durch, damit mit dem CP Lab Band und dem eventuell vorhandenen Applikationsmodul gearbeitet werden kann:

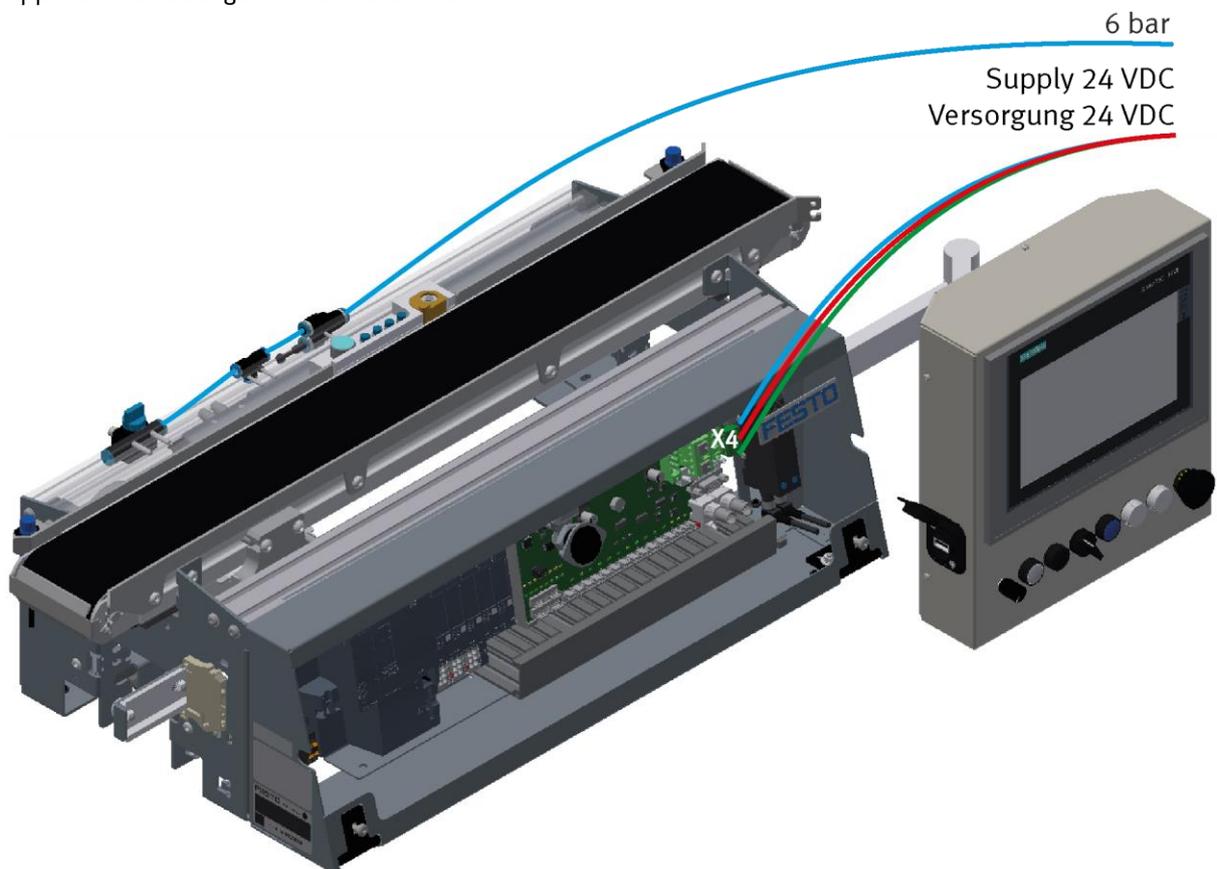


Abbildung ähnlich

1. Die Spannungsversorgung ist korrekt an das CP Lab Band angeschlossen aber noch nicht eingeschaltet.
2. Das CP Lab Band wird mit ca. 6 bar Druckluft versorgt. Bei einer Erstinbetriebnahme ist darauf zu achten den Druck langsam zu Erhöhen. Hiermit werden unvorhersehbare Vorgänge unterbunden.
3. Alle NOT- Halt- Signalgeber (Drucktaster, Türkontakt, Lichtschranken, usw.) sind nicht betätigt bzw. aktiviert und entriegelt.
4. Eventuell verbaute Applikation auf optische Schäden kontrollieren und gegebenenfalls in Ordnung bringen
5. Werkstücke entnehmen
6. Spannungsversorgung am Netzteil einschalten.
7. Das HMI (Touchpanel) wird gestartet und fährt hoch
8. Leuchttaster Q1 am Bedienpanel blinkt
9. Leuchttaster Q1 drücken
10. Q1 Leuchttaster leuchtet.
11. Am HMI die Fehlermeldung quittieren

11 **FESTO** NOT HALT ist betätigt !! Not Halt Taster -F2-FQ1 prüfen und mit Taster -F2-SF1 bestätigen. Keine Betriebsart aktiv 29.04.2021  
MES-Mode  11:05:48

**CP Lab Band**  
**Magazin Front**

→ Betriebsart  
→ Übersicht  
→ Benutzer  
→ EA Test  
→ Prozess

Home  Einrichten  Parameter  System 

Richten MES-Mode ▾

Automatik

Einrichten

Ende

12. Die Fehlermeldung wird im Hauptfenster angezeigt. Nachdem die Fehlersituation behoben wurde, kann sie durch Drücken der RESET-Taste bestätigt werden. Hier erscheint ein Häkchen für die Siemens-Steuerung.

The screenshot shows the FESTO CP Lab Band Magasin Front interface. At the top left is the FESTO logo and 'CP Lab Band Magasin Front'. A red error banner at the top reads: 'NOT HALT ist betätigt !! Not Halt Taster -F2-FQ1 prüfen und mit Taster -F2-SF1 bestätigen.' To the right of the banner, it says 'Keine Betriebsart aktiv' and '29.04.2021'. Below the banner, there are buttons for 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. A table below the buttons shows a log entry:

Zeit	Datum	Status	Text
11:05:41	29.04.2021	KG	NOT HALT ist betätigt !! Not Halt Taster -F2-FQ1 prüfen und mit Taster -F2-SF1 bestätigen.

On the left side, there are menu items: 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. At the bottom right, there is a button with a grid icon and a checkmark, with the number '12' next to it.

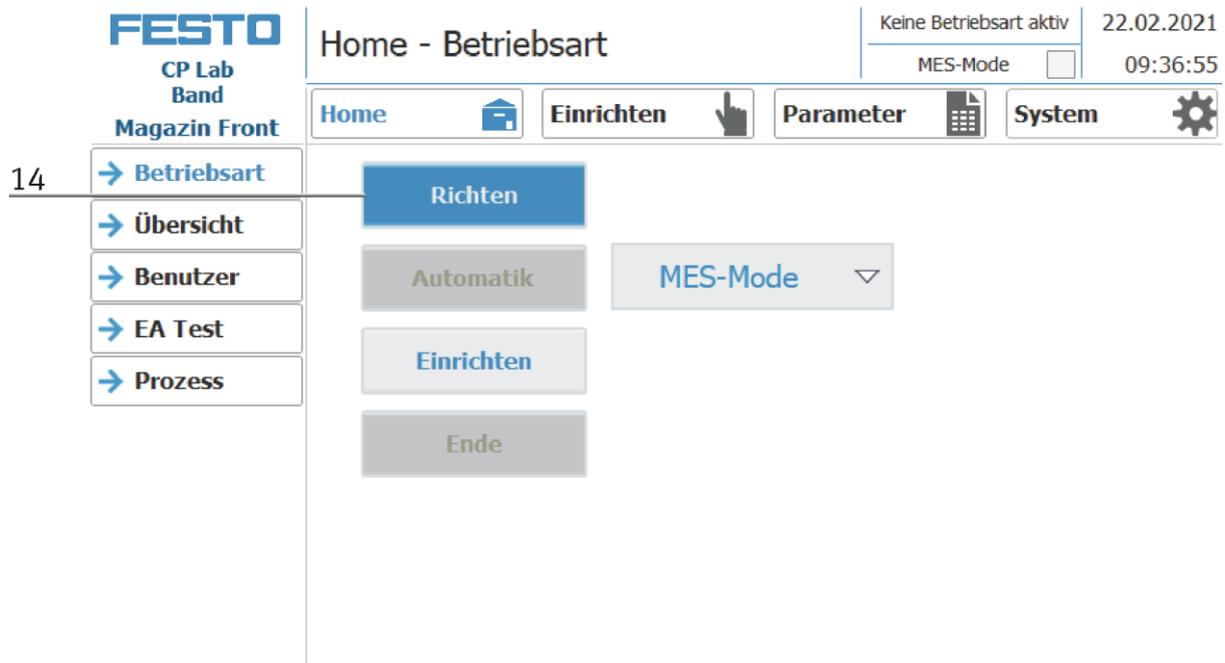
13. Auf den Home Button drücken

The screenshot shows the FESTO CP Lab Band Magasin Front interface after pressing the Home button. The title bar now reads 'Home - Betriebsart'. The error banner is gone. The table below the buttons is empty:

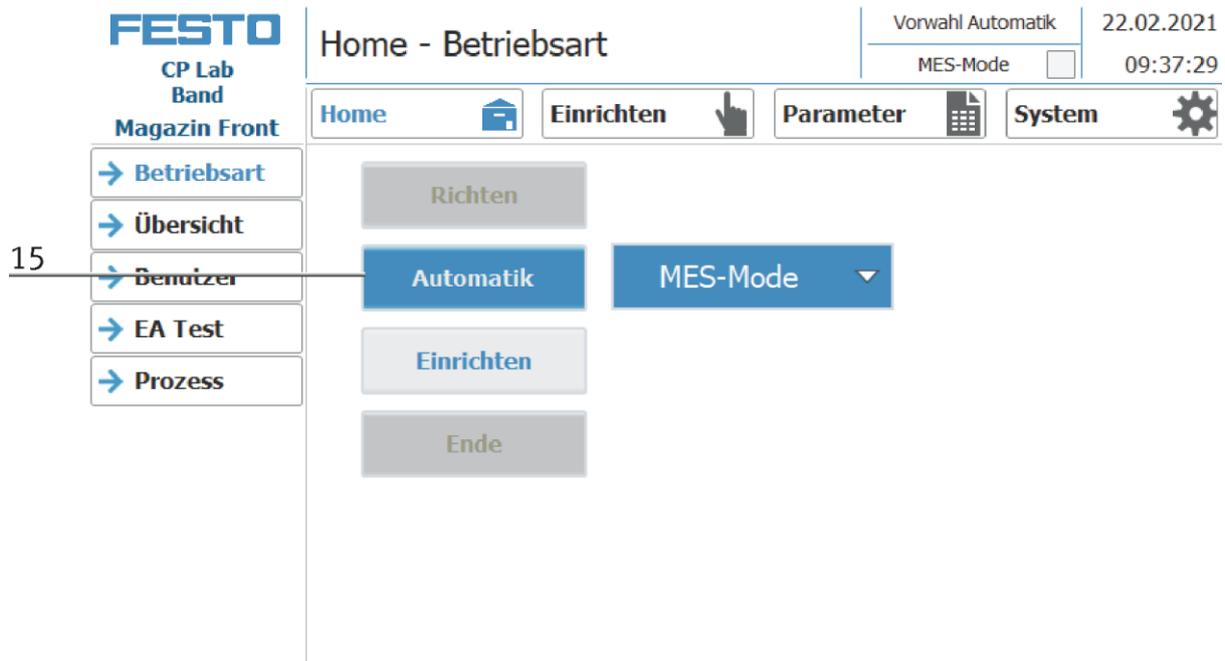
Zeit	Datum	Status	Text
------	-------	--------	------

The 'Home' button is now highlighted. The number '13' is written on the left side of the screenshot.

14. Nun den RICHTEN Button drücken

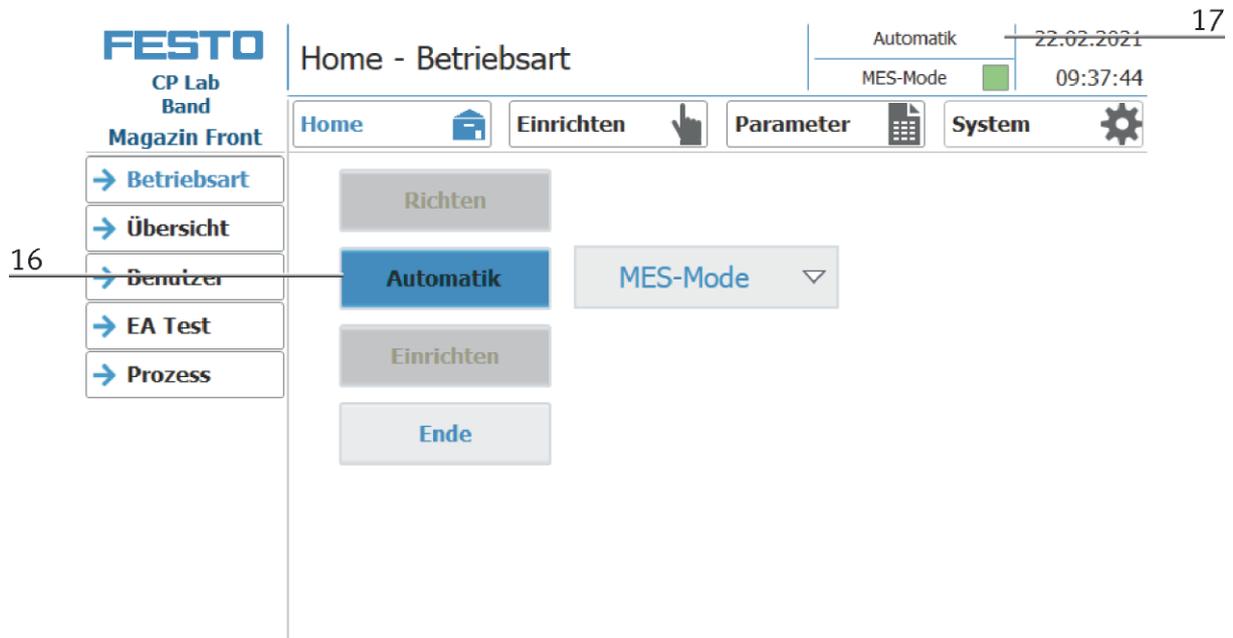


15. Im Anschluss den AUTOMATIK Button drücken.



16. Der Automatik Button leuchtet

17. Automatik Modus ist aktiv



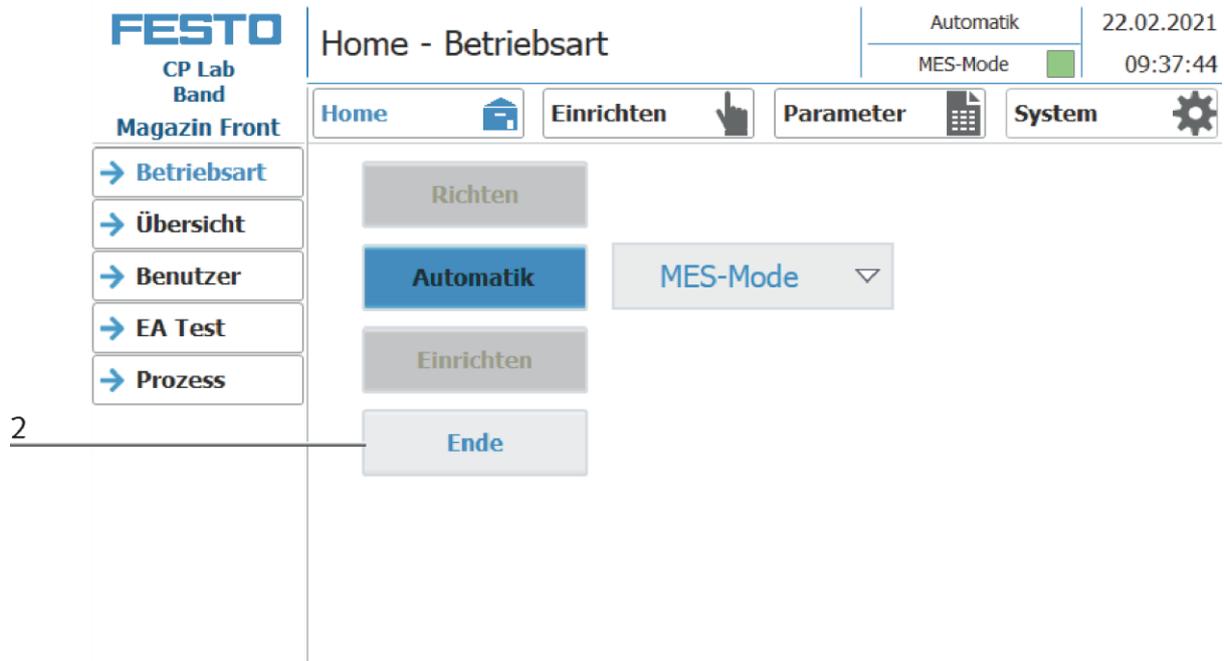
### 9.5.2 Ablaufbeschreibung Automatik

Nachdem der Automatikablauf am HMI gestartet wurde,

1. Wird der Automatik Button blau hinterlegt
2. Die Stopper werden eingefahren
3. Das Werkstück wird im Umlaufbetrieb transportiert
4. Fährt nun ein Warenträger in das Modul/Applikationsmodul, führt diese Ihren Automatikablauf durch. Der Ablauf des Moduls/Applikationsmoduls wird allerdings nur dann gestartet, wenn die Operation in MES für diese Ressource bestimmt ist und die Ressource diese Operation auch ausführen kann.
5. Die Anzeigen Busy wird aktiv.
6. Während dieser Zeit wird der Automatikablauf in der Applikation ausgeführt.
7. Die nächste Ressource und die Operation werden auf den RFID Chip geschrieben
8. Ist das Modul/Applikationsmodul fertig, wechselt die Anzeige wieder auf den Ursprungszustand und der Stopper wird eingefahren
9. Der Warenträger fährt aus der Arbeitsposition und steht weiteren Modulen/Applikationsmodulen zur Verfügung.

### 9.5.3 Ablaufbeschreibung Takt Ende

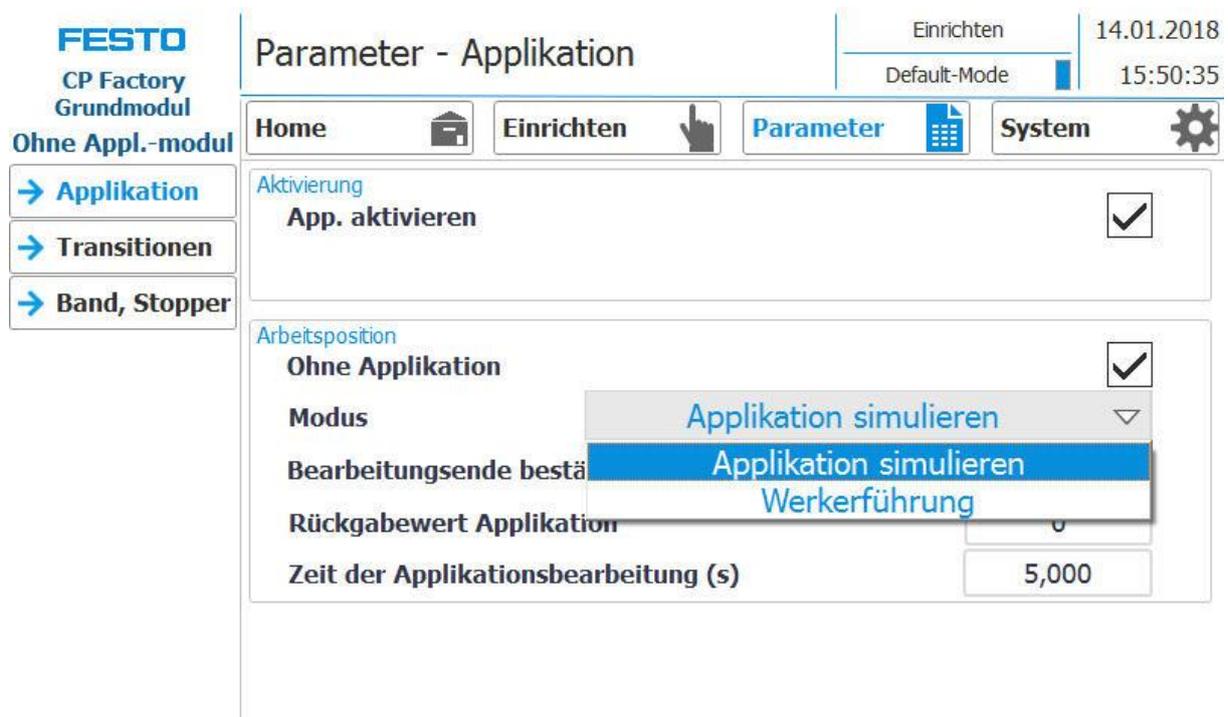
1. Ein Automatikablauf ist aktiv
2. Den Ende Button drücken



3. Die Station führt Ihren Ablauf bis zum Takt Ende aus. Während dieser Zeit blinkt der Ende Button.
4. Die Stopper werden ausgefahren
5. Die Transportbänder bleiben stehen

### 9.6 Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP

Das folgende Kapitel ist für alle Grundmodule (Bypass, Linear, Weiche und auch CP Lab Bänder) gültig. Es wird exemplarisch am Grundmodul Linear erläutert.



Auswahl des Modus über das Touch Panel

Jede freie - nicht mit einem Applikationsmodul bestückte - Arbeitsposition kann eine einfache Werkerführung und eine einfachen Ablaufsimulation zur Verfügung stellen.

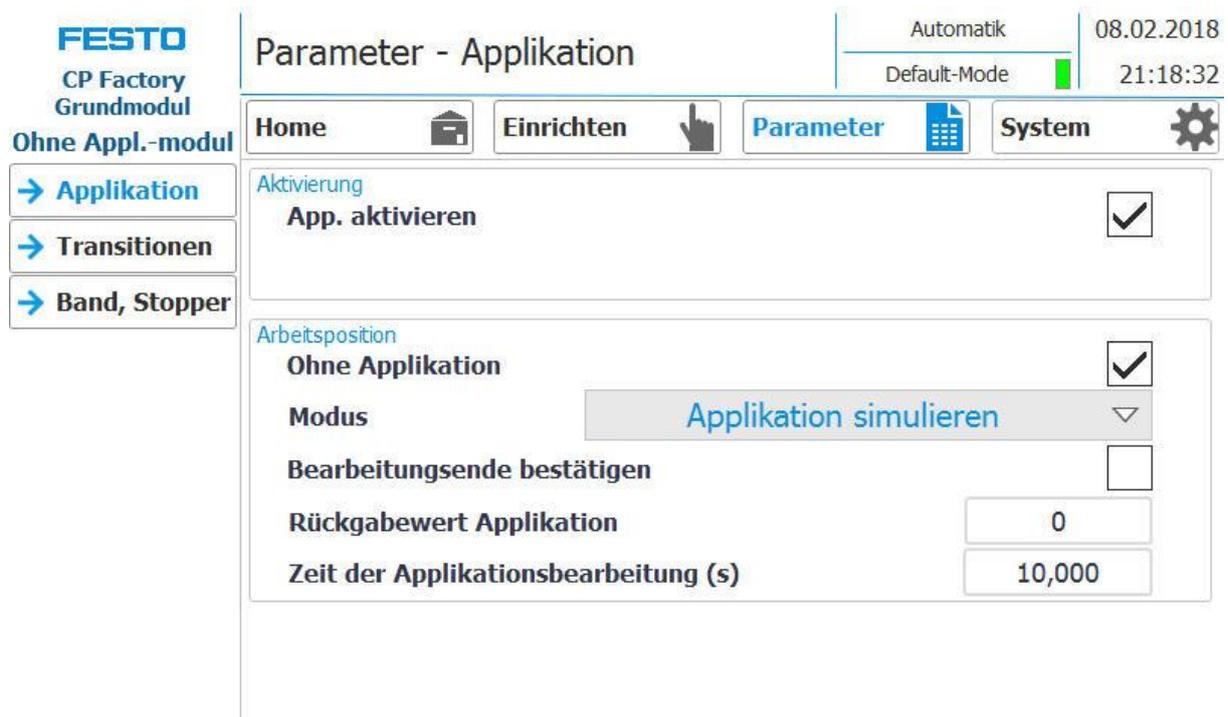
Damit stellt jede freie AP sowohl im Default Mode als auch im MES Mode folgende Funktionen bereit:

1. Generische Ablaufsimulation
2. Werkerführung

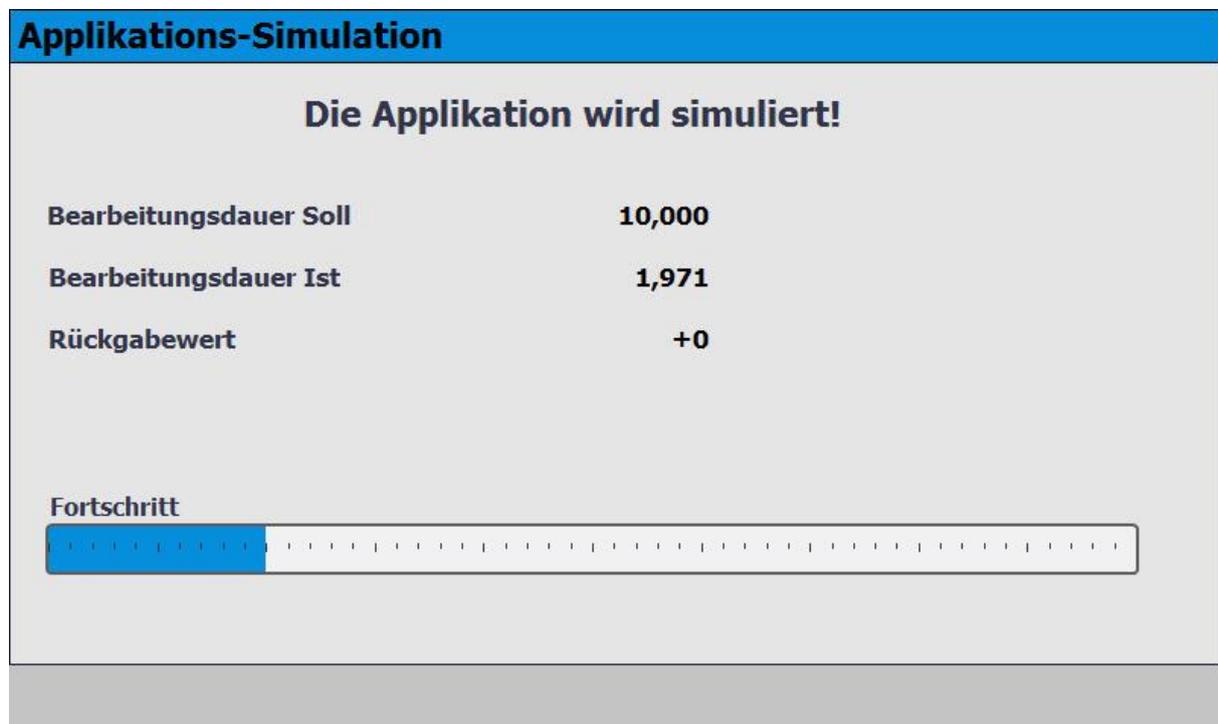
Mit bestücktem Applikationsmodul kommt die Applikationsfunktion hinzu

1. Ablaufsimulation der Applikation
2. Werkerführung
3. Applikationsfunktion

9.6.1 Generische Ablaufsimulation

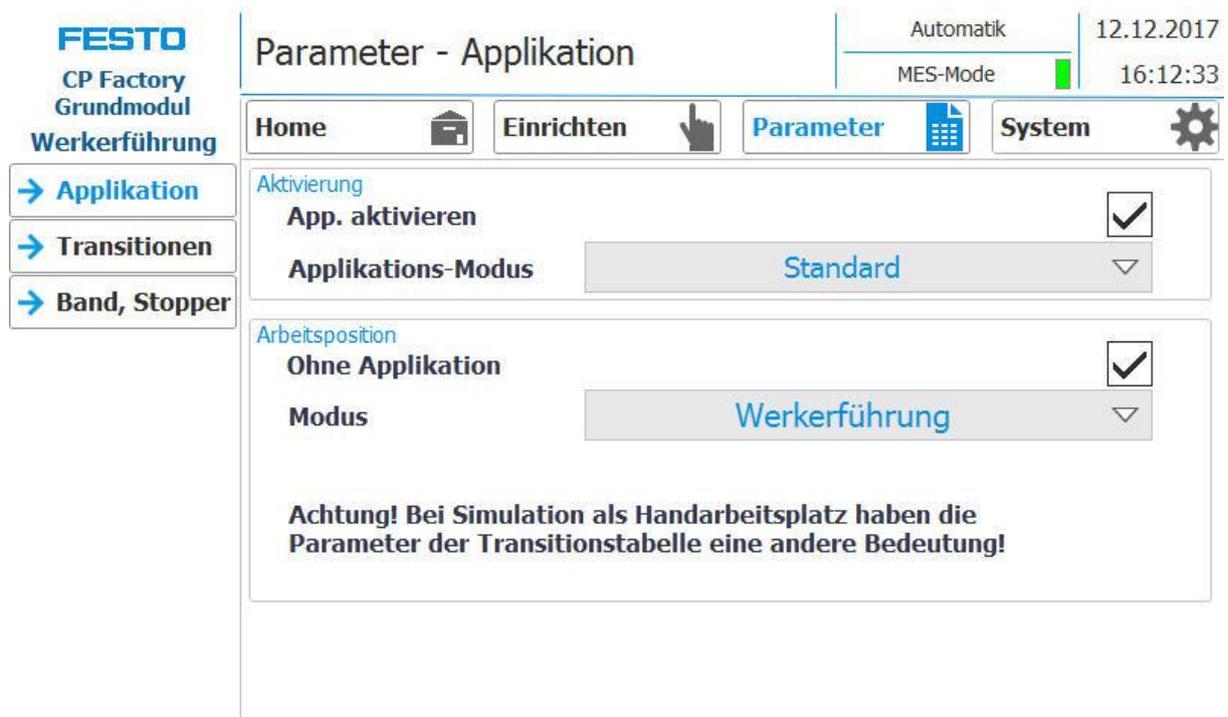


1. Steht der Modus auf Applikation simulieren und ein Werkstückträger fährt in die Applikation, wird dieser gestoppt. Der Applikationsablauf wird simuliert, dies wird durch folgenden Screen angezeigt



2. Die Bearbeitungszeit beträgt in diesem Fall 10 Sek. dies kann bei den Parametern eingestellt werden. Die aktuelle Zeit wird durch den Balken im Fortschritt angezeigt. Nach Simulationsende, wird der voreingestellte Rückgabewert in MES übertragen.
3. Der Werkstückträger wird aus der Arbeitsposition entlassen.

### 9.6.2 Werkerführung mit Bildaufruf



1. Steht der Modus auf Applikation Werkerführung (Applikations-Modus muss auf Standard stehen) und ein Werkstückträger fährt in die Applikation, wird dieser gestoppt.
2. Der Werker muss nun die vorgegebenen Arbeitsaufgabe abarbeiten. Diese wird in der Transitionstabelle vorgegeben und besteht aus dem Element (Parameter 1) und der Aktion (Parameter2).

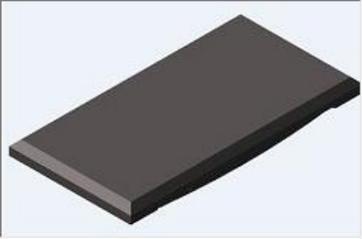
Parameter 1 / Element		Parameter 2 / Aktion	
0	Kein Teil	0	Keine Aktion
1	Frontschale	1	Prüfen
2	Rückschale	2	Entnehmen
3	Platine	3	Montieren
4	Vordere Sicherung (in Transportrichtung gesehen)	4	Einlegen
5	Hintere Sicherung (in Transportrichtung gesehen)	5	Auflegen
6	Beide Sicherungen	6	Nacharbeiten
7	Werkstück	7	Reserve_7
8	Reserve_8	8	Reserve_8
9	Reserve_9	9	Reserve_9
10	Reserve_10	10	Reserve_10

## Werkerführung

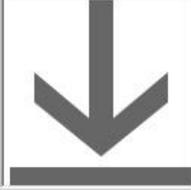
**Arbeitsschritt:**

Parameter 1 : Element       Parameter 2 : Aktion

Rückschale



Einlegen



**Benötigte Zeit:**      **4,138**

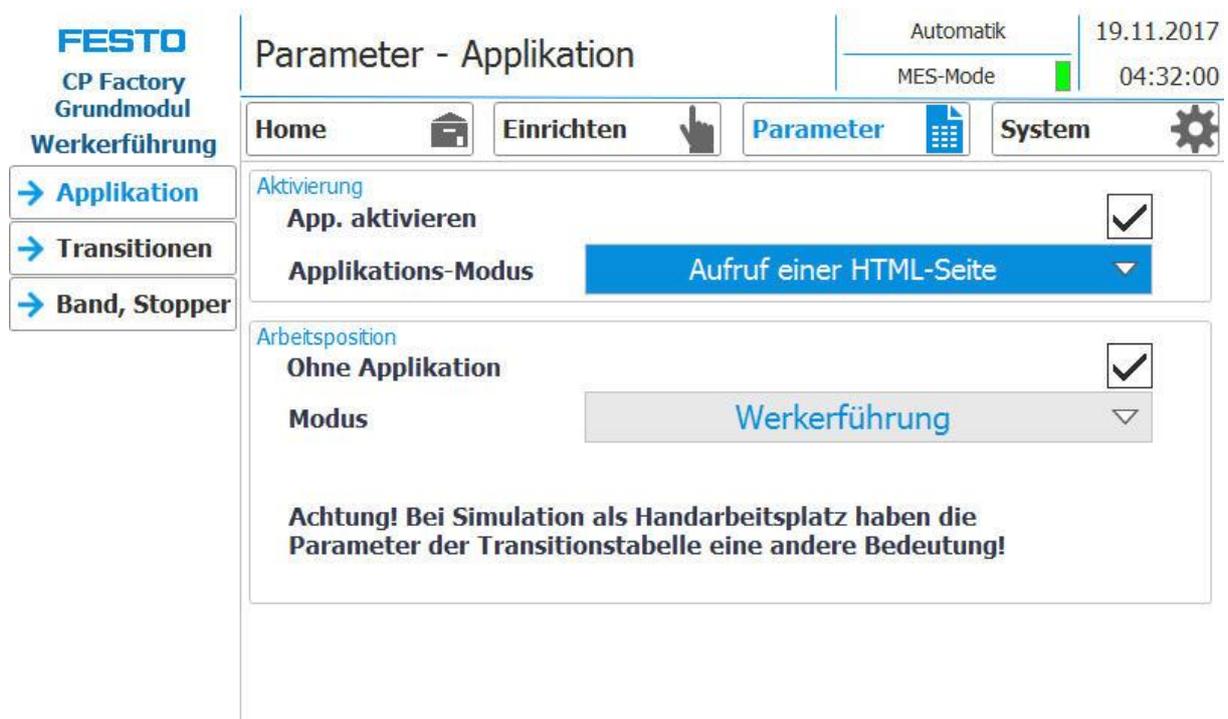
**Auftrag bzw. Arbeitsschritt:**

Ablehnen

Bestätigen

3. In diesem Fall ist das Element 2 und die Aktion 4 in den Transitionen vorgegeben. Der Werker muss eine Rückschale einlegen.
4. Hat der Werker die Aufgabe erfüllt, muss er den Bestätigen Button drücken um die Aufgabe abzuschließen. Die Daten werden an MES übertragen
5. Der Werkstückträger wird aus der Arbeitsposition entlassen.

### 9.6.3 Werkerführung mit html Seiten Aufruf



1. Steht der Modus auf Applikation Werkerführung (Applikations-Modus muss auf Aufruf einer HTML Seite stehen /nur im MES Mode möglich) und ein Werkstückträger fährt in die Applikation, wird dieser gestoppt.
2. Der Werker muss nun die vorgegebene Arbeitsaufgabe abarbeiten. Diese wird auf einer html-Seite beschrieben, welche vom Kunden erstellt werden muss. Die URL dieser Seite, welche auf dem MES-PC vorhanden sein muss, kann im Arbeitsplan des MES angegeben werden. Diese Werkerführung (abhängig vom html-Seiteninhalt) wird gestartet, wenn für die AP im Arbeitsplan die OpNo 510 gewählt wird und die URL im Arbeitsschritt auf diesen URL-link zeigt



3. In diesem Fall wurde die html-Seite so gestaltet, dass eine Arbeitsanweisung zum Montieren der vorderen Sicherung bei der Werkerführung erscheint.
4. Hat der Werker die Aufgabe erfüllt, muss er den Bestätigen Button drücken um die Aufgabe abzuschließen. Die Daten werden an MES übertragen
5. Der Werkstückträger wird aus der Arbeitsposition entlassen.

### 9.7 HMI Erweiterung mit G120 Frequenzumrichter

Die Erweiterung mit einem Frequenzumrichter erfordert einen anderen Motor, der DC Motor wird durch einen regelbaren AC Motor ersetzt. Die Regelung wird von einem Frequenzumrichter übernommen. Hier kommt ein G120 zum Einsatz. Der Frequenzumrichter kann im Einrichtbetrieb manuell angesteuert werden. Die Ansteuersignale werden im Automatikbetrieb automatisch gesetzt. Der Zustand zuvor gesetzter Signale im Einrichten wird dabei überschrieben.

Es ist möglich, dem Band einen Drehzahlswert vorzugeben.

1. Hierzu in den Einrichten Betrieb wechseln
2. Den G120 auswählen
3. In diesem Feld (Steuerwort 1) können die Ausgänge geschaltet werden (Erläuterung im Folgenden)
4. In diesem Feld kann der Override eingestellt werden (Erläuterung im Folgenden)
5. In diesem Feld (Zustandswort 1) werden die Eingänge/Signale angezeigt (Erläuterung im Folgenden)

**FESTO CP Factory Grundmodul**

**Einrichten - G120 Antrieb** | Einrichten | 12.02.2019  
Default-Mode | 18:17:05

1. Home | **Einrichten** | Parameter | System

Ohne Appl.-modul

- Applikation
- Band
- Stopper
- 2. → **G120**

**STW1**

ON	Solwert freigeben
kein OFF2	Störung quittieren
kein OFF3	Führung durch PLC
Betrieb freigeben	Richtungsumkehr
Betriebsbedingung	MOP höher
HLG freigeben	MOP tiefer

**ZSW1**

Einschaltbereit	Drehzahlabweichung in Toleranzbereich
Betriebsbereit	Führung gefordert
Betrieb freigegeben	Vergleichsdrehzahl erreicht
Störung wirksam	I, M, oder P-Grenze nicht erreicht
OFF2 inaktiv	Haltebremse offen
OFF3 inaktiv	Keine Übertemp. Motor
Einschaltsperr aktiv	Motor dreht vorwärts
Warnung wirksam	Keine Warnung Thermische Überlast

4. Soll | OVRD | Ist

+2600,00	100,0	+0,00
----------	-------	-------

5.

Werden die Ausgänge gesetzt, werden sie blau hinterlegt. Siehe Ausbildungsunterlagen G120 –Seite 124.



Position	Beschreibung
1	ON – Setzt den Umrichter in den Zustand „Betriebsbereit“ (Ready to run), die Drehrichtung ist über Bit11 festzulegen.
2	Kein OFF2 – Zum Stillstand austrudeln, sofortige Impulssperre, Antrieb trudelt aus bis zum Stillstand.
3	Kein OFF3 – Schnellstopp, schnelles Anhalten: Abschalten mit der schnellst möglichen Verzögerungsrate.
4	Betrieb freigeben Regelung und Umrichterimpulse werden freigegeben.
5	Betriebsbedingung -
6	HLG freigeben – Hochlaufgeber freigeben
7	Sollwert freigeben – der am HLG-Eingang gewählte Wert wird freigegeben.
8	Störung quittieren – Fehler wird mit einer positiven Flanke quittiert, der Umrichter schaltet dann in den Zustand „Anlaufsperr“ um.
9	Führung durch PLC – Steuerung über Schnittstelle, Prozessdaten gültig
10	Richtungsumkehr – Motor läuft gegen den Uhrzeigersinn als Reaktion auf einen positiven Sollwert.
11	MOP höher – Motorpotenziometer höher stellen
12	MOP tiefer – Motorpotenziometer tiefer stellen



Der Sollwert kann nur im Einrichtbetrieb verändert werden. Dieser Sollwert wird allerdings auch für den Automatikbetrieb übernommen. So ist es möglich, die Transportbandgeschwindigkeit an die jeweiligen Gegebenheiten anzupassen.

Position	Beschreibung
1	Sollwert – Eingabe des Sollwerts durch klicken in das Feld – eine Eingabemaske geht auf und der gewünschte Sollwert kann eingegeben werden. Nur im Einrichtbetrieb veränderbar [U/min]
2	Anzeige des Override – Wechsel zwischen 50/100 je nach Vorwahl im Einrichten Transportband
3	Istwert – Anzeige des aktuellen Override

Anzeige des Umrichterzustands, aktive Anzeigen sind grün hinterlegt.  
 Siehe Ausbildungsunterlagen G120 –Seite 125.



Position	Beschreibung
1	Einschaltbereit – Stromversorgung ist eingeschaltet, Elektronik ist initialisiert, Impulse sind gesperrt.
2	Betriebsbereit – Umrichter ist eingeschaltet (ON-Befehl steht an), keine Störung ist aktiv, Umrichter kann anlaufen sobald der Befehl „Betrieb freigegeben“ gegeben wird. Siehe Steuerwort 1, Bit =
3	Betrieb freigegeben – Antrieb folgt Sollwert. Siehe Steuerwort 1, Bit 3.
4	Störung wirksam – Antrieb gestört. Im Antrieb liegt eine Störung vor, er ist daher nicht in Betrieb und schaltet nach erfolgreicher Behebung und Quittierung der Störung in den Zustand „Anlaufsperr“ um.
5	OFF2 inaktiv – Befehl „zum Stillstand austrudeln“ steht an.
6	OFF3 inaktiv – Befehl Schnellstopp steht an.
7	Einschaltsperr aktiv – Der Antrieb wird nur dann wieder in den Zustand „Eingeschaltet“ versetzt, wenn die Befehle „kein Austrudeln“ UND „Kein Schnellstopp“ – gefolgt von „ON“ – gegeben werden.
8	Warnung wirksam – Antrieb noch in Betrieb; Warnung im Service-/Wartungsparameter; keine Quittierung; siehe Alarmparameter r2110.
9	Drehzahlabweichung in Toleranzbereich – Sollwert-Istwert-Abweichung innerhalb des Toleranzbereichs.
10	Führung gefordert – Das Automatisierungssystem wird aufgefordert, die Steuerung zu übernehmen.
11	Vergleichsdrehzahl erreicht
12	I, M, oder P-Grenze nicht erreicht
13	Haltebremse offen – Signal kann zum Ansteuern einer Haltebremse verwendet werden
14	Keine Übertemp. Motor
15	Motor dreht vorwärts
16	Keine Warnung Thermische Überlast

## 10 Komponenten

### 10.1 Touchpanel CP-L-HMI-T7 (optional)

Die Bedienung des Systems erfolgt über das Touchpanel. Die obere Bedienreihe ist optional verfügbar.

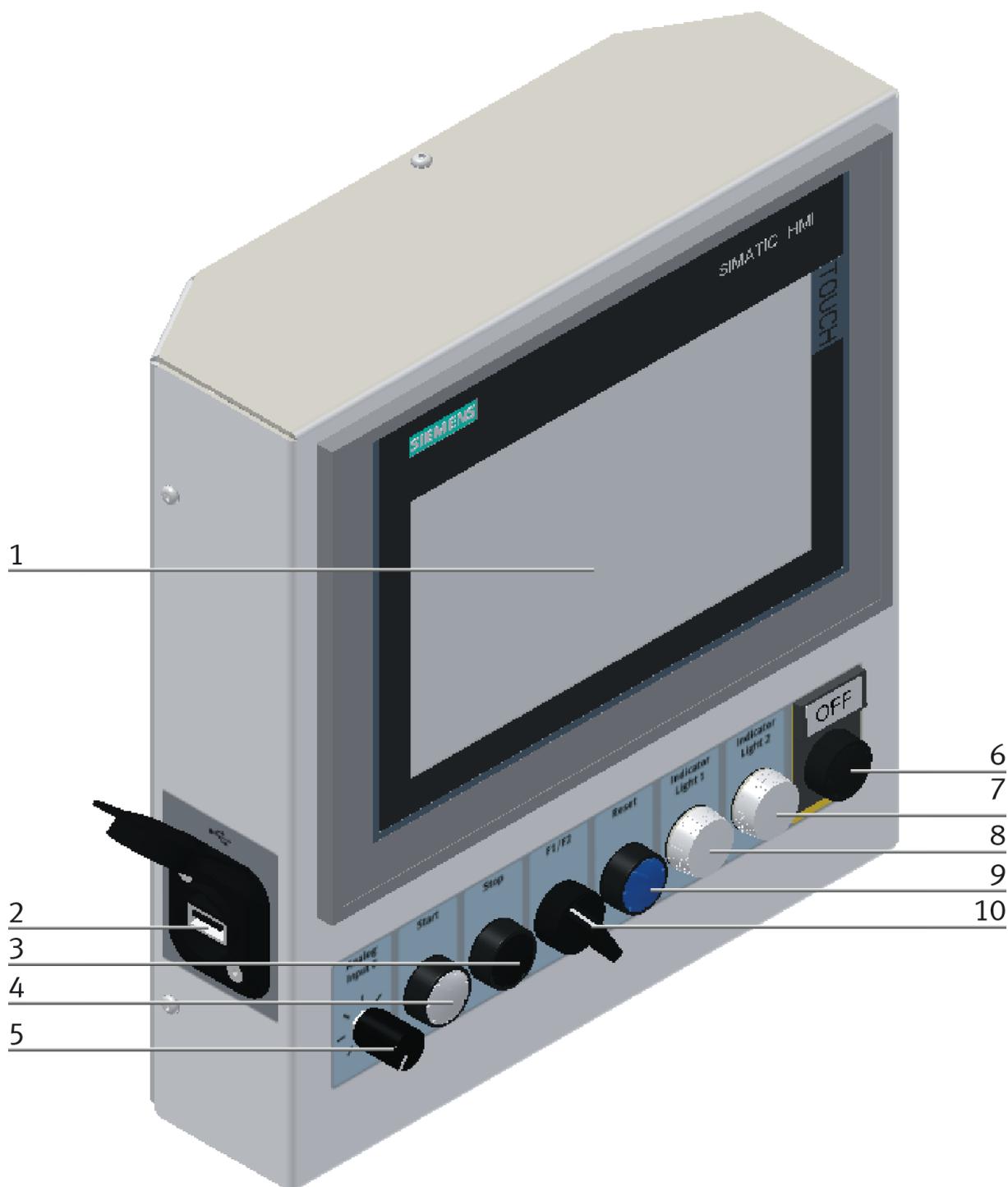


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	X2 Sub D 15 pol./ Eingang	X2 Sub D 15pol. /Ausgang
1	Touchbildschirm		
2	USB-Buchse X6		
3	STOP Taster schwarz / Taster SF2	SF2 / X2: 3 / I1	
4	START Leuchttaster weiß / Taster SF1 / Leuchte PF1	SF1 / X2: 1 / I0	PF1 / X2: 2 / Q0
5	Potentiometer RA1		
6	AUS Taster SF5 – an M12 Einbaustecker		
7	Q2 Leuchtmelder weiss / Leuchte PF4		PF4 / X2: 8 / Q3
8	Q1 Leuchtmelder weiss / Leuchte PF3		PF3 / X2: 6 / Q2
9	RESET Leuchttaster blau / Taster SF4 / Leuchte PF2	SF4 / X2: 7 / I3	PF2 / X2: 4 / Q1
10	Wahlschalter 00Auto/F1 /SF3	SF3 / X2:5 / I2	



**X14 Eingänge**

Funktion	Steuerung	XZ1 aus	XZ1 ein	Sensor / Aktor
Taste Start	KF3:I0 / XG3:1	X14:1	X12:1 / I0	SF1
Taste Stop (Öffner)	KF3:I1 / XG3:2	X14:3	X12:3 / I1	SF2
Wahlschalter Bedienpanel	KF3:I2 / XG3:3	X14:5	X12:5 / I2	SF3
Taste Richten	KF3:I3 / XG3:4	X14:7	X12:7 / I3	SF4
Identcode Bit 0	KF3:I4 / XG3:5	X14:2	X13	BG1 / Identcode Bit 0
Not-Halt Freigabe	KF3:I5 / XG3:6	X14:4	X4:3	24VA
Palette an Bandende links	KF3:I6 / XG3:7	X14:6	X22:3	BG5
Palette an Bandende rechts	KF3:I7 / XG3:8	X14:8	X25:3	BG6

**X15 Ausgänge**

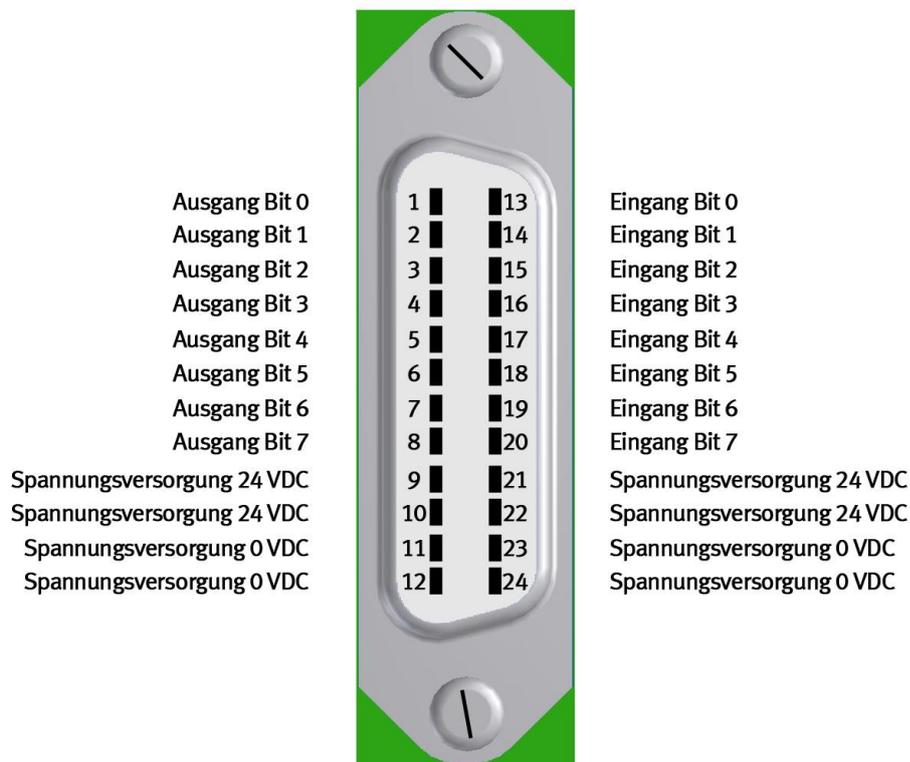
Funktion	Steuerung	XZ1 aus	XZ1 ein	Sensor / Aktor
Lampe Start	KF5:O0 / XG5:1	X15:1	X12:2 / O0	PF1
Lampe Richten	KF5:O1 / XG5:2	X15:3	X12:4 / O1	PF2
Lampe Q1	KF5:O2 / XG5:3	X15:5	X12:6 / O2	PF3
Lampe Q2	KF5:O3 / XG5:4	X15:7	X12:8 / O3	PF4
Bandantrieb rechtslauf	KF5:O4 / XG5:5	X14:2	X7:4 / X9:9	SL - Motorregelung
Bandantrieb linkslauf	KF5:O5 / XG5:6	X14:4	X7:3	L - Motorregelung
Bandantrieb Schleichgang	KF5:O6 / XG5:7	X14:6	X7:2	R - Motorregelung
Stopper öffnen	KF5:O7 / XG5:8	X14:8	X33:1/2	MB1

**Verbindungen über IO-Link**

Funktion	I/O Link interface	XZ1 Ein	Sensor / Aktor
Identcode Bit 0	I0 / A1	X13	BG1 / Identcode Bit 0
Identcode Bit 1	I1 / A3	X16	BG2 / Identcode Bit 1
Identcode Bit 2	I2 / A5	X17	BG3 / Identcode Bit 2
Identcode Bit 3	I3 / A7	X20	BG4 / Identcode Bit 3
Nicht belegt	O1 / B1	X9:2	
Nicht belegt	O2 / B3	X9:3	
Nicht belegt	O3 / B5	X9:4	
Nicht belegt	O4 / B7	X9:5	

Funktion	I/O Link interface	XZ1 Ein	Sensor / Aktor
Koppelsensor Empfänger rechts	I4 / B1	X29	KG1
Koppelsensor Empfänger links	I5 / B3	X30	KG2
Stopper geöffnet	I7 / B7	X28	BG9
Nicht belegt	I6 / B5	X9:2	
Koppelsensor Sender links	O4 / B2	X31	GF1
Koppelsensor Sender rechts	O5 / B4	X32	GF2
Nicht belegt	O6 / B6	X9:6	
Nicht belegt	O7 / B8	X9:7	

### 10.1.2 SYS link Kabel - Schnittstelle



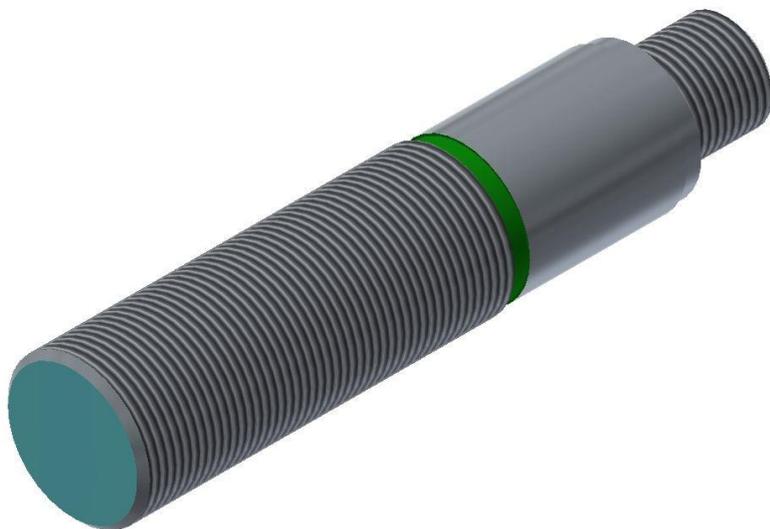
Syslink – Belegung

SYSLINK PIN	Bit	Bezeichnung	Syslink PIN	Bit	Funktion
01	0	Ausgang AX.0	13	0	Eingang EX.0
02	1	Ausgang AX.1	14	1	Eingang EX.1
03	2	Ausgang AX.2	15	2	Eingang EX.2
04	3	Ausgang AX.3	16	3	Eingang EX.3
05	4	Ausgang AX.4	17	4	Eingang EX.4
06	5	Ausgang AX.5	18	5	Eingang EX.5
07	6	Ausgang AX.6	19	6	Eingang EX.6
08	7	Ausgang AX.7	20	7	Eingang EX.7
09	24V	Spannungs-versorgung	21	24V	Spannungsversorgung
10	24V	Spannungs-versorgung	22	24V	Spannungsversorgung
11	0V	Spannungs-versorgung	23	0V	Spannungsversorgung
12	0V	Spannungs-versorgung	24	0V	Spannungsversorgung

### 10.1.3 RFID Schreib Lesesystem

Der RFID Schreib/Lesekopf beschreibt und/oder liest die Daten von einem RFID-Datenträger der sich auf der Unterseite des Wareenträgers befindet. Informationen zum Werkstück können so ausgelesen oder mitgesendet werden.

Der Schreib/Lesekopf ist direkt an den I/O Link der ET200SP angeschlossen.



Schreib Lesekopf RF210R IO-Link / Abbildung ähnlich

Es gibt 2 verschiedene Schreib/Leseköpfe welche in der Software verschieden angesprochen werden, dies gilt es zu berücksichtigen.

Reader RF210R, Bestellnummer 6GT2821-1AC32 mit Schnittstelle IO-Link V1.0

Reader RF210R, Bestellnummer 6GT2821-1BC32 mit Schnittstelle IO-Link V1.1



TW-R16-B128 RFID-Datenträger / Abbildung ähnlich

Klemme Schreib Lesekopf	Kabel	I/O Link
TF1:1 / 24 V	XTF1:1 / BN	XG1/X12:1 - L+
TF1:3 / 0V	XTF1:3 / BU	XG1/X12:3 - L-
TF1:4 / Data	XTF1:4 / BK	XG1/X12:2 - C/Q

### 10.1.4 Ethernet Switch (optional)



Siemens Scalance Ethernet switch / Abbildung ähnlich

Der SCALANCE XB008 verfügt über acht RJ45-Buchsen für den Endgeräteanschluss oder weiterer Netzsegmente.

### 10.1.5 Steuerungen

Die Steuerung regelt alle Abläufe sowie die Kommunikation im Palettentransfersystem. Es können verschiedene Steuerungen zum Einsatz kommen.

Es ist auch möglich anstelle einer Steuerung ein E/A Terminal für die Kommunikation zu montieren.

#### ET200SP mit CPU1512

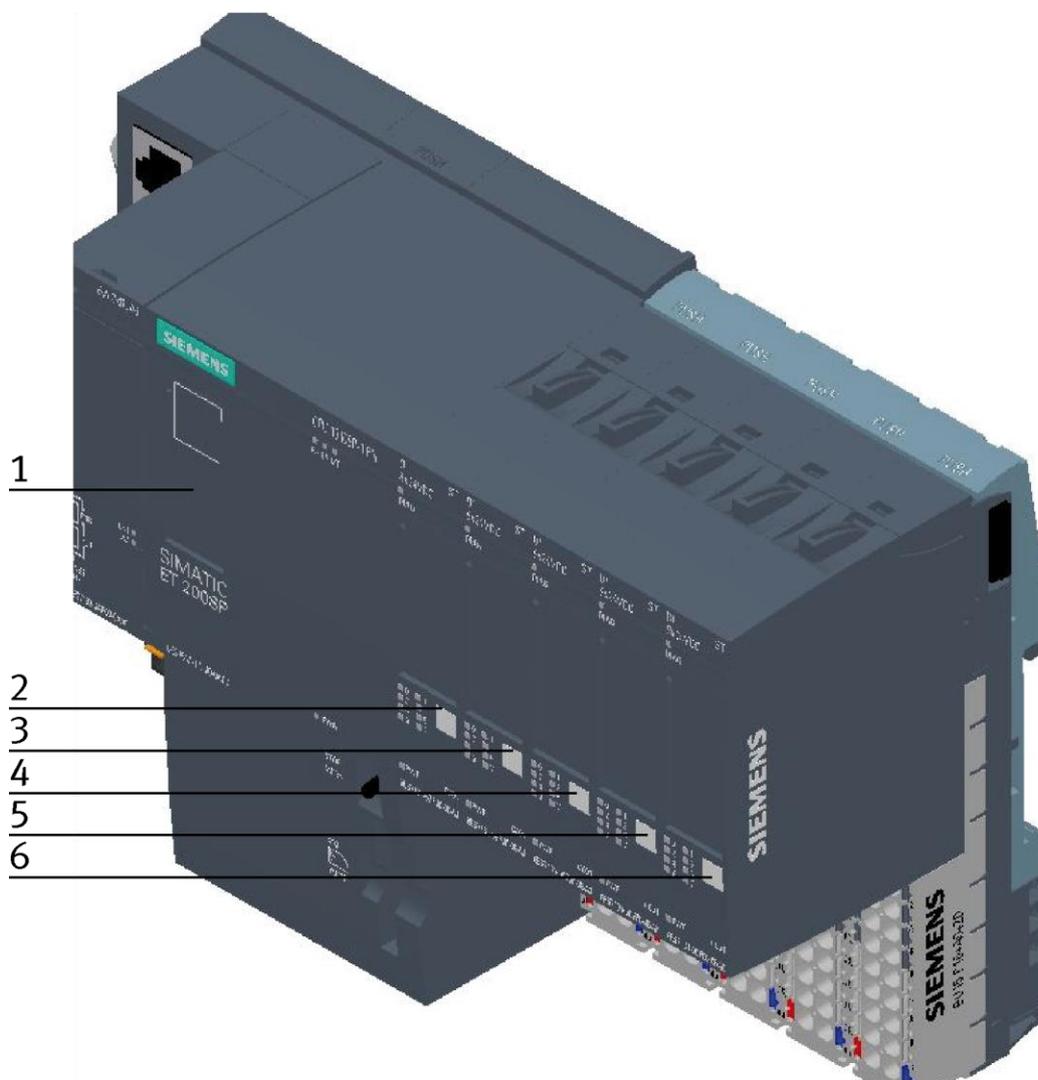


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CPU1512SP F-1PN / K1-KF1 / 6ES7512-1SK00-0AB0
2	DI / 8x 24VDC / K1-KF2 / 6ES7131-6BF00-0CA0
3	DI / 8x 24VDC / K1-KF3 / 6ES7131-6BF00-0CA0
4	DO / 8x 24VDC 0,5A / K1-KF4 / 6ES7132-6BF00-0CA0
5	DO / 8x 24VDC 0,5A / K1-KF5 / 6ES7132-6BF00-0CA0
6	CM / 4x IO-Link ST / K1-KF6 / 6ES7137-6BD00-0BA0

### 10.1.6 Signalwandler

Der Signalwandler ist ein Lichtleitergerät mit einem teachbaren Schaltpunkt.



Signalwandler 552796 / SOE4-FO-L-HF2-1P-M8 / Abbildung ähnlich

	 <b>WARNUNG</b>
	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Nicht für den Einsatz als Sicherheitsbauteil! Elektrische Spannung! Vor Arbeiten an der Elektrik: Spannung ausschalten.</b></li></ul>

**Montage und Einstellung**

Anschluss des Kunststoff-Lichtleiters

1. Klemmbügel öffnen.
2. Lichtleiter bis zum Anschlag in den Halter einführen (Widerstand bei Einführen am O-Ring muss überwunden werden)
3. Klemmbügel schließen.

**Empfindlichkeit einstellen bei laufendem Prozess (drehender Bandmotor)**

1. Lichtleiter auf Objekt ausrichten: => LED grün leuchtet, LED gelb ist undefiniert.
2. Im Lichtweg befindet sich nur der laufende Prozess; Taste ca. 3 s drücken bis beide LEDs gleichzeitig blinken.
3. Taste erneut drücken bis mindestens ein Prozesszyklus im Lichtweg stattgefunden hat.
  - a) grüne LED blinkt kurz und beginnt zu leuchten, => Empfindlichkeitseinstellungen werden gespeichert, Sensor ist betriebsbereit.
  - b) beide LEDs blinken gleichzeitig=> Sensor kann das Objekt nicht erfassen, es werden keine Empfindlichkeitseinstellungen gespeichert.

**Ausgangsfunktion einstellen (N.O. / N.C.)**

1. Taste ca. 13 s drücken => LEDs blinken abwechselnd.
2. Taste loslassen: => grüne LED blinkt.
3. Während die grüne LED blinkt, wird bei jedem Tastendruck die Ausgangsfunktion invertiert. Die aktuelle Funktion wird durch die gelbe LED angezeigt.
4. Taste für 10 s nicht betätigen: => eingestellte Funktion wird gespeichert, Sensor ist betriebsbereit.

**Werkseinstellung / Maximale Empfindlichkeit (default)**

1. Kein Objekt im Erfassungsbereich. Taste ca. 3 s drücken bis beide LEDs gleichzeitig blinken.
2. Kein Objekt im Erfassungsbereich. Taste ca. 1 s drücken.
  - => Sensor ist auf maximale Empfindlichkeit eingestellt.
  - => Sensor hat wieder die Werkseinstellung

**Steuerleitung (ET) / Ablauf externer Teach-in**

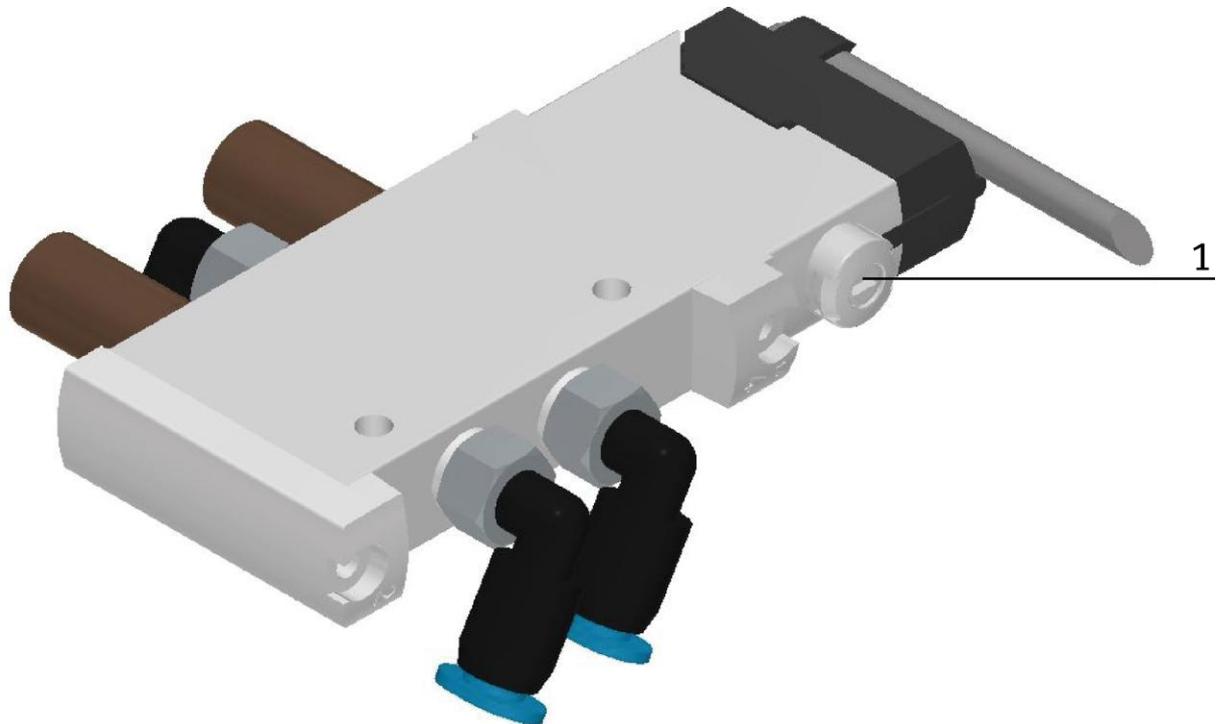
- 3 s an +U<sub>B</sub> / Teachpunkt 1 festlegen
- offen
- 3 s an +U<sub>B</sub> / Teachpunkt 2 festlegen
- offen Einstellung gespeichert Ende externer Teach

### 10.1.7 Magnetventil

Das Magnetventil steuert den Zylinder der Stoppereinheit. Das Magnetventil verfügt über eine Handhilfsbetätigung. (Pos.1 im Bild)

Wird diese gedrückt (tastend), fährt der Zylinder der Stoppereinheit für die Dauer des Drucks nach unten.

Wird die Handhilfsbetätigung gedrückt und gedreht (rastend) fährt der Zylinder dauerhaft nach unten.

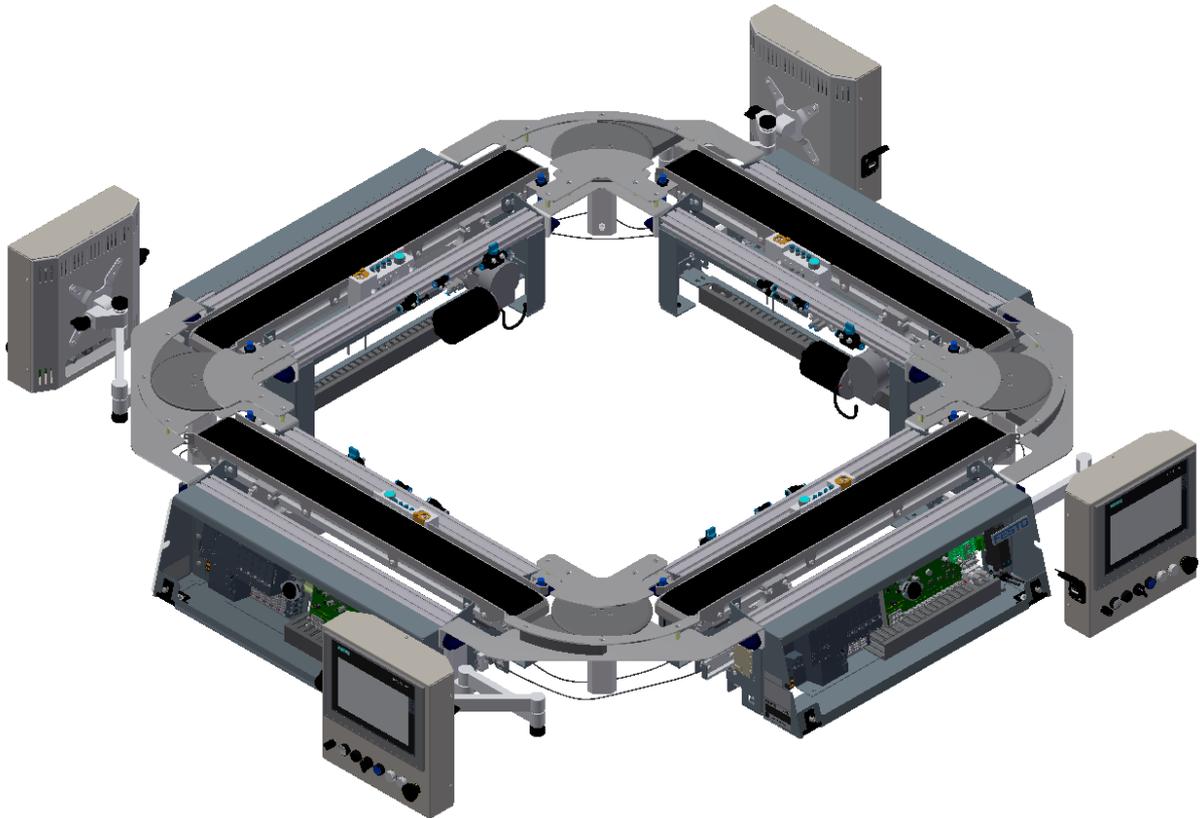


Magnetventil 574351 / VUVG-L10-M52-MT-M5-1P3 / Abbildung ähnlich

## 11 Erweiterungen

### 11.1 Erweiterung mit einer Aktiven Ecke

Damit aus mehreren CP Lab Bändern ein Umlauf realisiert werden kann, ist es möglich die CP Lab Bänder im Rechteck zusammen zu stellen und die Bänder mit aktiven Ecken zu verbinden. Ein Motor treibt die Ecke an und der Warenträger wird auf das folgende CP Lab Band transportiert. Die aktiven Ecken werden parallel an den verwendeten Motor angeschlossen, die Ecke wird an die linke Seite des CP Lab Bandes montiert. Die Koppelsensoren der Bänder werden einfach mit Lichtleiterbrücken an das folgende CP Lab Band weitergeleitet.



Beispiel Verkettung 4 CP Lab Bänder mit aktiven Ecken / Abbildung ähnlich

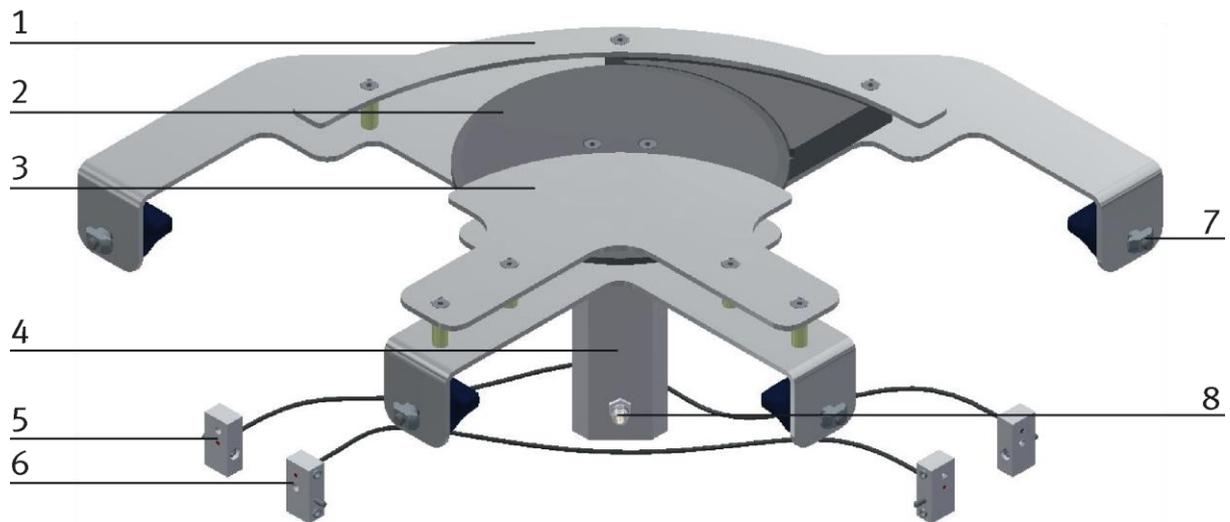


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Äußere Leitplanke
2	Drehteller
3	Innere Leitplanke
4	Motor
5	Koppelsensor Weiterleitung
6	Koppelsensor Weiterleitung
7	Befestigungsschraube
8	Anschluss Motor (siehe Schaltplan S.13)

### 11.2 Erweiterung mit einer passiven Ecke

Damit aus mehreren CP Lab Bändern ein Umlauf realisiert werden kann, ist es möglich die CP Lab Bänder im Rechteck zusammen zu stellen und die Bänder mit passiven Ecken zu verbinden. Die Ecken sind mit Kugeln ausgestattet die es ermöglichen den Warenträger ohne Antrieb auf ein im rechten Winkel montiertes weiteres Band zu transportieren. Die Koppelsensoren der Bänder werden einfach mit Lichtleiterbrücken an das folgende CP Lab Band weitergeleitet.

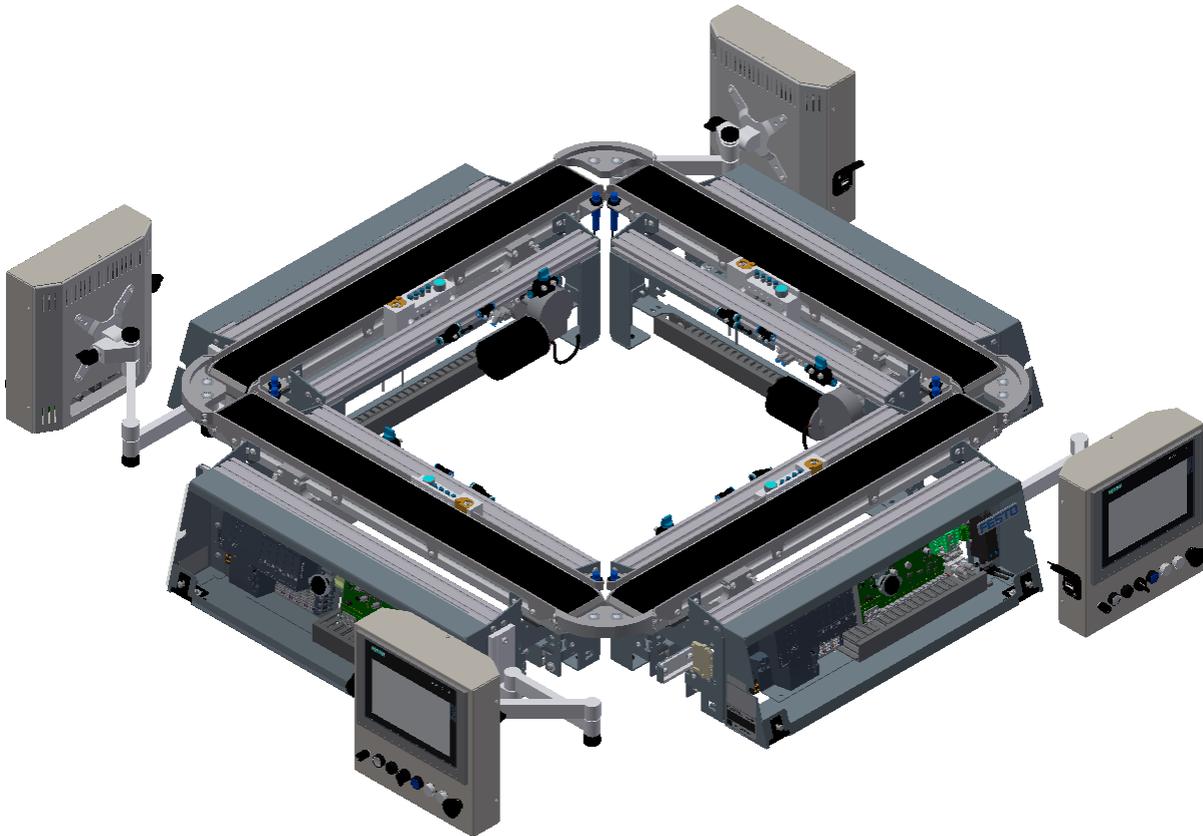


Abbildung ähnlich

Beispiel Verkettung 4 CP Lab Bänder auf Wägen mit passiven Ecken

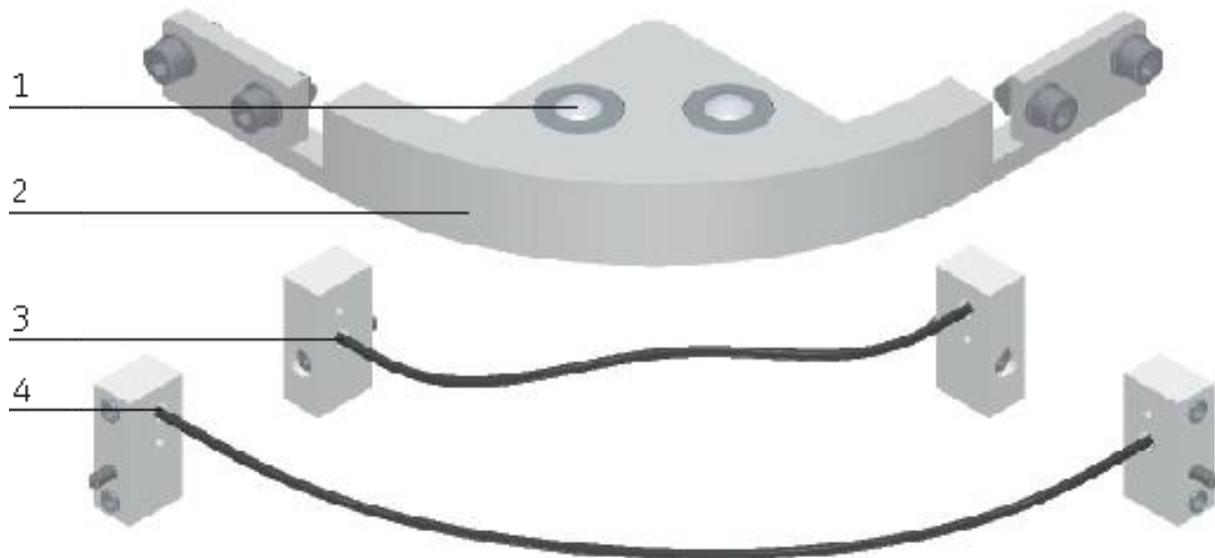


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Kugelrolle
2	Passive Leitplanke
3	Koppelsensor Weiterleitung
4	Koppelsensor Weiterleitung

### 11.3 Erweiterung Robotino Andockvorrichtung

Damit ein Robotino an ein CP Lab Band andocken kann, ist eine kleine Profilkonstruktion inklusive Sensoren notwendig. Das CP-Lab Band ist mit den entsprechenden Kabeln bereits vorbereitet. Die Eingänge der Koppelsensoren werden nun für die Kopplung des Robotinos verwendet.



Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Koppelsensor Robotino
2	Profilkonstruktion zur Andockung eines Robotinos linke Seite
3	Koppelsensor Robotino
4	Profilkonstruktion zur Andockung eines Robotinos rechte Seite

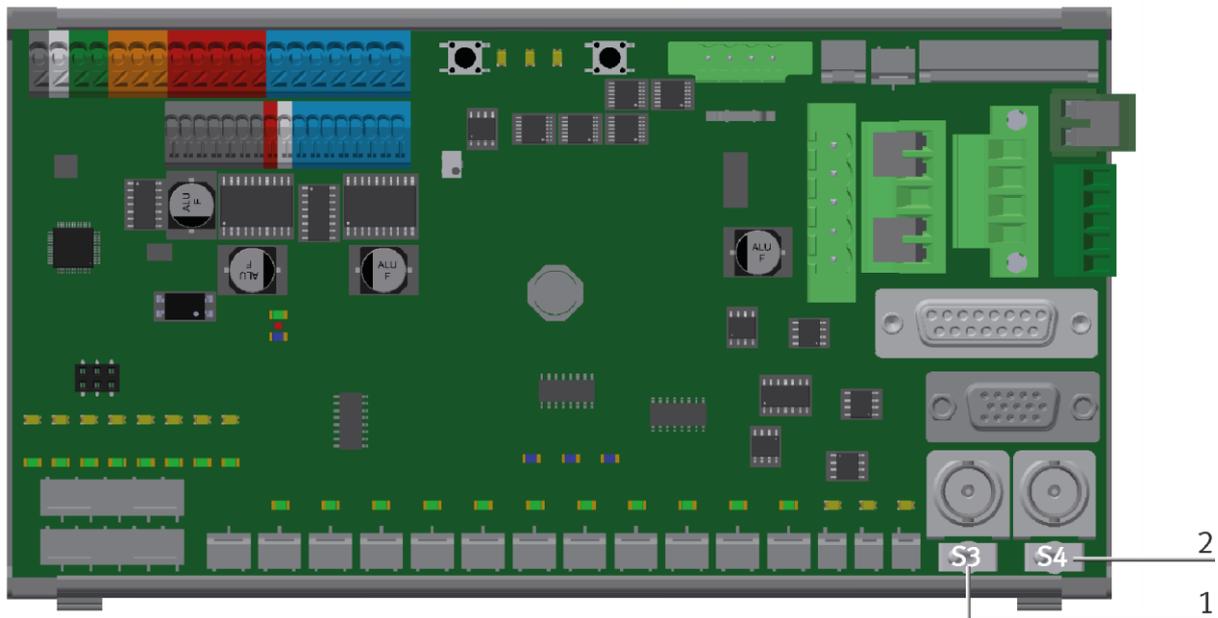


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	<p>Schalter S3</p> <p>Stellung links – Encoder A wird verwendet / Sensor für Andockvorrichtung rechts bzw. Koppelsensor rechts ist deaktiviert.</p> <p>Stellung rechts – Encoder A wird nicht verwendet / Sensor für Andockvorrichtung rechts bzw. Koppelsensor rechts ist aktiviert.</p>
2	<p>Schalter S4</p> <p>Stellung links – Encoder B wird verwendet / Sensor für Andockvorrichtung links bzw. Koppelsensor links ist deaktiviert.</p> <p>Stellung rechts – Encoder B wird nicht verwendet / Sensor für Andockvorrichtung links bzw. Koppelsensor links ist aktiviert.</p>

## 12 Meldetexte und interaktive Fehlermeldungen 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

### 12.1 Meldetexte

Aktuell sind keine Meldetexte verfügbar.

## 12.2 Interaktive Fehlermeldungen

### 12.2.1 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 angezeigten Wert dargestellt ist. Dieser kann in diesem interaktiven Fehlermeldungsfenster verändert werden.

### 12.2.2 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 Auftragschritt 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 Warenträgers erneut gestartet.

### 12.2.3 Generell

Wert	Fehler	Fehler beheben
100	Auftrag fehlerhaft abgebrochen	Auftrag erneut starten

## 13 Ersatzteilliste

### 13.1.1 Elektrik

Bezeichnung	Teilenummer	BMK	Verwendung
Näherungsschalter SIEN-M8NB-PS-S-L	150395	BG1	Identcode Bit0
Näherungsschalter SIEN-M8NB-PS-S-L	150395	BG2	Identcode Bit1
Näherungsschalter SIEN-M8NB-PS-S-L	150395	BG3	Identcode Bit2
Näherungsschalter SIEN-M8NB-PS-S-L	150395	BG4	Identcode Bit3
Kapazitiver Sensor	117066	BG5	Palette an linkem Ende
Kapazitiver Sensor	117066	BG6	Palette an rechtem Ende
Lichtleitergerät D: SOEG-E-Q30-PS-S-2L	165323	KG1	Koppelsensor Empfänger rechts (n.c.)
Lichtleitergerät D: SOEG-L-Q30-P-A-S-2L	165323	KG2	Koppelsensor Empfänger links (n.c.)
Näherungsschalter SMT-8M-A-PS-24V-E-0,3-M8D	574334	BG9	Stopper geöffnet
Lichtleitergerät D: SOEG-E-Q30-PS-S-2L	165323	GF1	Koppelsensor Sender rechts (n.c.)
Lichtleitergerät D: SOEG-L-Q30-P-A-S-2L	165323	GF2	Koppelsensor Sender links (n.c.)
Anlaufstrombegrenzer	150768	QA1	Bandmotor
Lichtleitergerät SOE4-FO-L-HF2-1P-M8	552796	BG7	Drehgeber Ch. A
Lichtleitergerät SOE4-FO-L-HF2-1P-M8	552796	BG8	Drehgeber Ch. B

### 13.1.2 Pneumatik

Bezeichnung	Teilenummer	BMK	Verwendung
Magnetventil VUVG-L10-M52-MT-M5-1P3	574351	MB 1	Stopper öffnen

## 14 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;"><b><i>HINWEIS</i></b></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.

## 15 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](http://www.ip.festo-didactic.com)



## 16 Entsorgung

	<p style="text-align: center;"><b><i>HINWEIS</i></b></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](http://www.festo-didactic.com)



[did@festo.com](mailto:did@festo.com)