

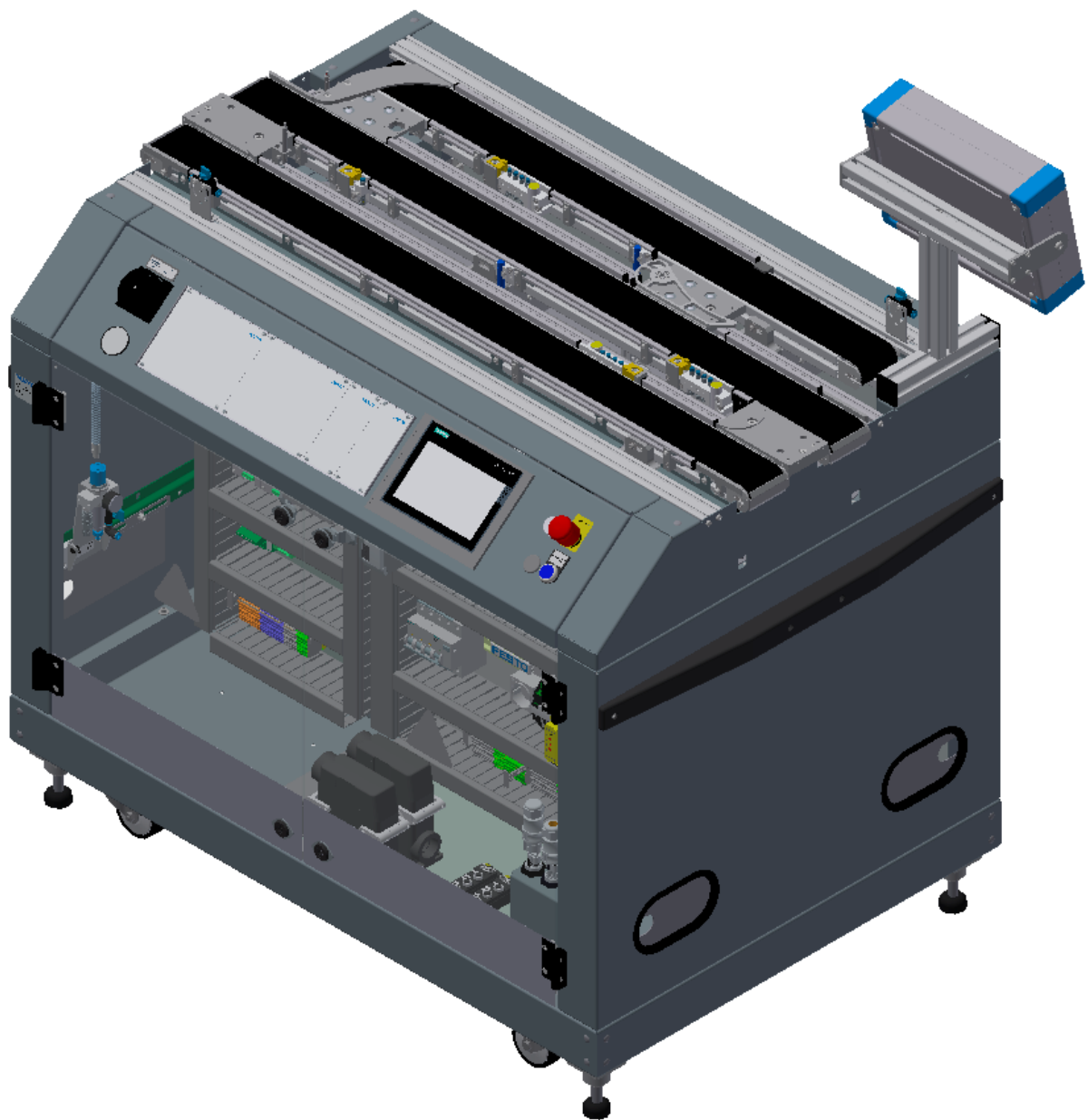
8173367

Grundmodul Bypass

FESTO

CP Factory

Original operating
instructions



Festo Didactic
8173367 de
02/2024

Bestell-Nr.: 8173367
Stand: 02/2024
Autoren: Olaf Schober
Layout: Frank Ebel
Dateiname: CP-F-BYPASS-D-8173367-A001.docx

© Festo Didactic SE, Rechbergstraße 3, 73770 Denkendorf, Germany, 2024



+49 711 3467-0

+49 711 34754-88500



www.festo-didactic.com



did@festo.com

Originalbetriebsanleitung

© 2024 alle Rechte sind der Festo Didactic SE vorbehalten.



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

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

Hauptdokument

zugehörige Dokumente in der Anlage:

Sicherheitshinweise zum Transport (Druck / elektronisch)

Datenblätter der Komponenten (Druck / elektronisch)

Schaltpläne (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	13
4.4 Pneumatik	16
4.5 Cyber Security	18
4.6 Weitere Sicherheitshinweise	19
4.7 Gewährleistung und Haftung	20
4.8 Gewährleistung und Haftung für Anwendungsbeispiele	20
4.9 Transport	21
4.10 Typenschilder Stationen	22
4.11 Allgemeine Maschinensicherheit	23
4.12 Schutzeinrichtungen	24
4.12.1 Flügeltüren an Unterflurschaltschränken	24
4.12.2 Not-Halt	25
4.12.3 Weitere Schutzeinrichtungen	25
5 Technische Daten	26
5.1 Aufbau	27
6 Einleitung	30
6.1 Allgemeines zu CP Factory	30
6.2 Ressourcen	31
7 Aufbau und Funktion	35
7.1 Transport	35
7.2 Systemüberblick	37
7.3 Das Grundmodul Bypass	38
7.3.1 Verwendungsmöglichkeiten	41
7.3.2 Stoppereinheiten	44
7.4 Mechanischer Aufbau	45
7.4.1 Die Versorgung des Grundmoduls Bypass	49
7.5 Elektrischer Aufbau	51
7.5.1 Übersicht Verkabelung	56
7.6 Beispielaufbau Not-Halt am Grundmodul Linear	58
7.6.1 Not-Halt Konfiguration	60

7.6.2 Not-Halt quittieren nach Neustart	60
7.6.3 Not-Halt quittieren nach Not-Halt	60
7.7 Funktionserweiterung durch Applikationsmodule	61
7.7.1 Montage von Applikationsmodulen	61
7.7.2 CP Applikationsmodul elektrisch an Grundmodul CP Factory anschließen	64
7.7.3 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen	65
7.8 Inbetriebnahme	66
7.8.1 Pneumatische Inbetriebnahme	66
7.8.2 Elektrische Inbetriebnahme	66
7.9 Sichtprüfung	66
7.10 Sensoren justieren	67
7.10.1 Näherungsschalter (Stopper Identsensor)	67
7.10.2 Näherungsschalter (Stopper Zylinder)	69
7.10.3 Näherungsschalter (Zylinder Weiche)	71
7.11 Drosselrückschlag Ventile einstellen	73
8 Bedienung	76
8.1 Starten der Station	76
8.2 Die Bedienelemente des Grundmodul Bypass	76
8.3 Ablaufbeschreibung des Grundmoduls Bypass	78
8.3.1 Menüaufbau des Bedienpanels	83
8.4 Betriebsarten	86
8.4.1 Betriebsmode	86
8.4.2 Betriebsart Richten	89
8.4.3 Betriebsart Einrichten	90
8.5 Betriebsart Automatik	111
8.5.1 Hauptmenü - Home	112
8.5.2 Hauptmenü - Einrichten	117
8.5.3 Hauptmenü – Parameter	117
8.5.4 Hauptmenü – System	120
8.6 Station einschalten	128
8.6.1 Automatik starten	129
8.6.2 Ablaufbeschreibung Automatik	132
8.6.3 Ablaufbeschreibung Takt Ende	133
8.7 Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP	134
8.7.1 Generische Ablaufsimulation	135
8.7.2 Werkerführung mit Bildaufruf	136
8.7.3 Werkerführung mit html Seiten Aufruf	138
8.8 RFID Tag manuell beschreiben	139
8.8.1 Warenträger	139
8.8.1 Parameter CP Factory Grundmodul Bypass	141
9 Komponenten	143
9.1 Elektrische Komponenten	143
9.1.1 2 Quadranten Regler	143
9.1.2 Steuerung SPS	147
9.1.3 Bedienpanel	148
9.1.4 Scalance Ethernet Switch	149
9.1.5 RFID	152



9.1.6 Lastkreisüberwachung	155
9.1.7 Netzteil	157
9.1.8 Mini Terminal	159
9.1.9 SYS link Schnittstelle	164
9.2 Mechanische Komponenten	165
9.2.1 Motor Transportband	165
9.2.2 Die Stoppereinheit	166
9.2.3 Der Transport des Grundmoduls	168
9.2.4 Bedienpanel Arbeitsstellung	169
10 Meldetexte und interaktive Fehlermeldungen am HMI	171
10.1 Meldetexte	171
10.2 Interaktive Fehlermeldungen	172
10.2.1 Default Betrieb	172
10.2.2 MES Betrieb	173
10.2.3 Generell	173
11 Wartung und Reinigung	174
12 Weitere Informationen und Aktualisierungen	175
13 Entsorgung	176



1 Sicherheitshinweise



1.1 Warnhinweissystem


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

Die unten aufgeführten Hinweise sind nach Gefahrengrad sortiert.

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

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

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

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

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

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

1.2 Piktogramme

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

Folgende Piktogramme werden verwendet:



Warnung vor einer Gefahrenstelle



Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung



Vor Inbetriebnahme die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.



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 ≤ 30 mA, Typ B. Bei Betrieb von Maschinen mit nicht vermeidbarem Ableitstrom sind geeignete Maßnahmen zu treffen und diese in der Arbeitsplatzgefährdungsbeurteilung zu dokumentieren.
- Der Labor- oder Unterrichtsraum muss durch Überstromschutzeinrichtungen geschützt sein.
 - Sicherungen oder Leitungsschutzschalter
- Es dürfen keine Geräte mit Schäden oder Mängeln verwendet werden.
 - Schadhafte Geräte sind zu sperren und aus dem Labor- oder Unterrichtsraum zu entnehmen.
 - Beschädigte Verbindungsleitungen, Druckluftschläuche und Hydraulikschläuche stellen ein Sicherheitsrisiko dar und müssen aus dem Labor- oder Unterrichtsraum entfernt werden.
- Sicherheitseinrichtungen müssen arbeitstäglich auf deren Funktion überprüft werden.
- Anschlussleitungen und Zubehör muss vor der Verwendung auf Beschädigung geprüft werden

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

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

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

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

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

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

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

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

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



3 Für Ihre Sicherheit

3.1 Wichtige Hinweise

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

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

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

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

3.2 Qualifizierte Personen

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

3.3 Verpflichtung des Betreibers

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

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

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

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



3.4 Verpflichtung der Auszubildenden

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



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



4 Grundlegende Sicherheitshinweise

4.1 Allgemein



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



4.2 Mechanik



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



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

4.3 Elektrik



	 GEFAHR
	<ul style="list-style-type: none">• Lebensgefahr bei unterbrochenem Schutzleiter!<ul style="list-style-type: none">– Der Schutzleiter (grün-gelb) darf weder außerhalb noch innerhalb des Geräts unterbrochen werden.– Die Isolierung des Schutzleiters darf weder beschädigt noch entfernt werden.• Lebensgefahr durch Reihenschaltung von Netzteilen!<ul style="list-style-type: none">– Berührungsspannungen > 25 V AC bzw. > 60 V DC sind nicht zulässig. Spannungen > 50 V AC bzw. 120 V DC können bei Berührung tödlich sein.– Schalten Sie keine Spannungsquellen hintereinander.• Lebensgefahr durch elektrischen Schlag!<p>Schützen Sie die Ausgänge der Netzteile (Ausgangsbuchsen/-klemmen) und daran angeschlossene Leitungen vor direkter Berührung.</p><ul style="list-style-type: none">– Verwenden Sie nur Leitungen mit ausreichender Isolation bzw. Spannungsfestigkeit.– Verwenden Sie Sicherheitssteckbuchsen mit berührungssicheren Kontaktstellen.



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

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

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

4.4 Pneumatik

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



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

4.5 Cyber Security

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

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

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

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

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 Schutzerde stets erfolgen. Die Schutzerde 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.

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

4.7 Gewährleistung und Haftung

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

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

4.8 Gewährleistung und Haftung für Anwendungsbeispiele

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

4.9 Transport

	<div style="background-color: #c85130; color: white; text-align: center; padding: 5px;">! WARNUNG</div> <ul style="list-style-type: none"> • Gefahr durch Kippen <ul style="list-style-type: none"> – Für den Transport der Station sind geeignete Verpackungen und geeignete Transportmittel zu wählen. Die Station kann mit einem Flurförderfahrzeug an der Unterseite angehoben werden. Beachten Sie, dass es durch außermittigen Schwerpunkt zum Kippen kommen kann. – Stationen mit hohen Aufbauten haben einen hochgelegenen Schwerpunkt. – Achten Sie beim Transport auf Kippen.
	<div style="background-color: #f1c40f; color: black; text-align: center; padding: 5px;">! VORSICHT</div> <ul style="list-style-type: none"> • Gefahr durch Bruch einer Geräterolle! Die Geräterollen sind keine Transportrollen! Die Geräterollen sind nur für die Platzierung der Station vorgesehen. Vor der Inbetriebnahme müssen die Schraubfüße die Rollen vollständig entlasten. Die Schraubfüße sind so einzustellen, dass die Station waagrecht steht und mit der benachbarten Station auf gleicher Höhe ausgerichtet ist. <ul style="list-style-type: none"> – Beim Transport der Station sind stets Sicherheitsschuhe zu tragen!
	<div style="background-color: #2980b9; color: white; text-align: center; padding: 5px;">HINWEIS</div> <ul style="list-style-type: none"> • Station enthält empfindliche Bauteile! <ul style="list-style-type: none"> – Vermeiden Sie Rütteln beim Transport – Die Station darf nur auf festem, schwingungsfreiem Untergrund installiert werden. – Achten Sie auf eine ausreichende Tragfähigkeit des Bodens.



4.10 Typenschilder Stationen

1	FESTO	
2	CP-F-LINEAR-C42	
3	Mat.-Nr.: xxxxxxx	
4	Auftrag: aaaaaaaaaa M306 2020	
5	3AC 400V 50/60 Hz	
6	I=1A SCCR=10kA p=6 bar 90 psi	
7	■ 3S7PNLMDTQG	9
8	Festo Didactic SE Rechbergstrasse 3 DE-73770 Denkendorf	8
		9
		8

Beispiel Typenschild



Position	Beschreibung
1	Bezeichnung / Konfiguration
2	Interne Materialnummer
3	Auftragsnummer, Chargencode, Baujahr
4	Daten elektrischer Anschluss
5	Stromausnahme, Kurzschlussfestigkeit, Eingangsdruck Druckluft (bar / psi)
6	Unique-DI, eindeutige Maschinenkennung
7	Herstelleranschrift
8	Data-Matrix-Code eines Links auf Internet-Seite des Produktes
9	CE Kennzeichnung

4.11 Allgemeine Maschinensicherheit

 WARNUNG	
	<ul style="list-style-type: none">• Allgemeine Maschinensicherheit, CE-Konformität<ul style="list-style-type: none">– Die einzelnen Module dieser Anlage beinhalten Steuerungsprogramme, für das die Sicherheit der Maschine evaluiert wurde.– Die Sicherheitsrelevanten Parameter bzw. die Prüfsumme der Sicherheitsfunktion ist in der Betriebsanleitung der jeweiligen Stationen aufgeführt.– Wenn Programme geändert werden, kann die Maschinensicherheit beeinträchtigt sein. Ein geändertes Steuerungsprogramm kann eine wesentliche Veränderung der Maschine darstellen.– Die CE – Konformitätserklärung des Herstellers erlischt in diesem Fall. Der Betreiber muss die Maschinensicherheit neu bewerten und die CE-Konformität feststellen

4.12 Schutzeinrichtungen

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

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

4.12.1 Flügeltüren an Unterflurschaltschränken

Transparente, schlagfeste Polycarbonatscheiben mit Schloß.

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

Zugang nur für Elektrofachkraft. Die Schutztüren besitzen keine Überwachung! Achten Sie darauf, dass die Schutztüren stets geschlossen sind.

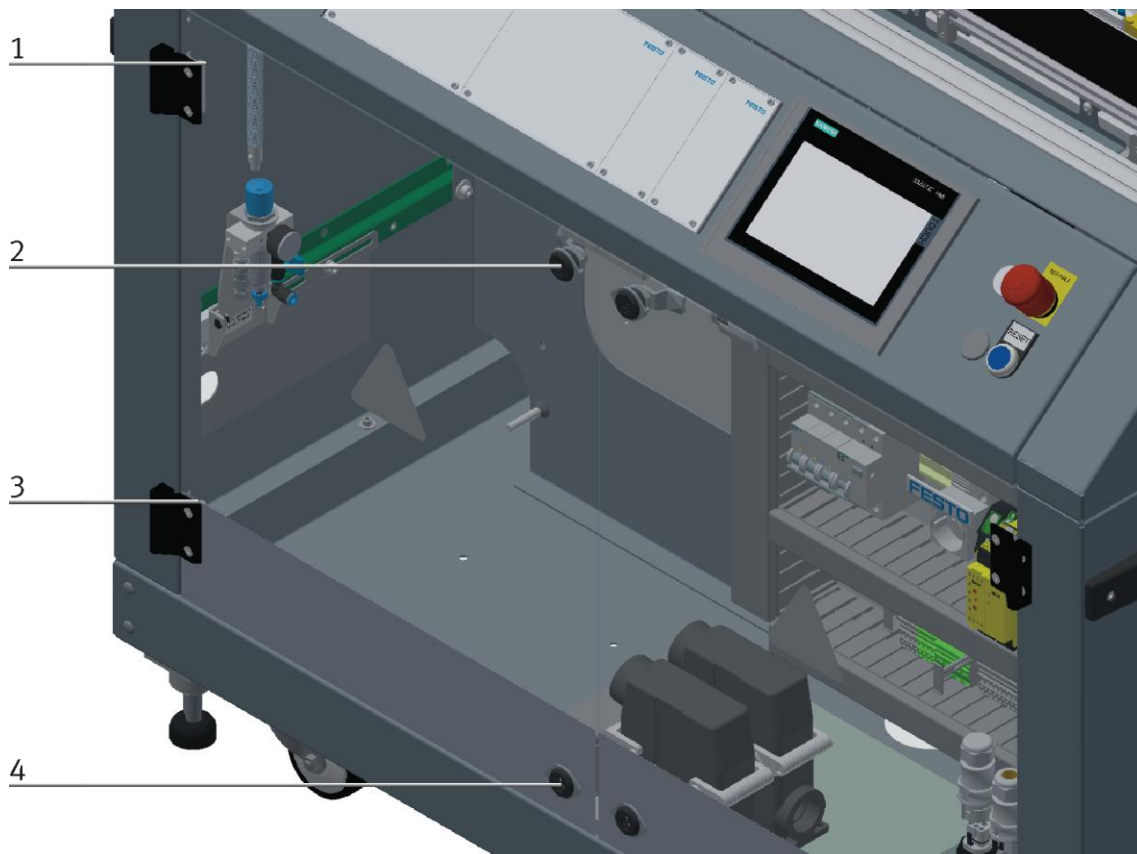


Abbildung ähnlich

Die Scharniere der Schaltschranktüren sind Federblechen (1, 3) versehen. Sind die Schaltschrankschlösser (2, 4) nicht verschlossen, wird die Tür automatisch einen Spalt geöffnet und erinnert den Anwender daran die Tür mit den Schaltschrankschlössern fest zu verschließen.

4.12.2 Not-Halt

Jede Station enthält einen Not-Halt Schlagtaster. Alle Not-Halttaster in der Anlage sind verkettet. Das Nothaltsignal schaltet alle Aktoren ab. Zum Wiederanlauf ist eine Quittierung durch den Bediener erforderlich, es findet kein automatischer Wiederanlauf statt.

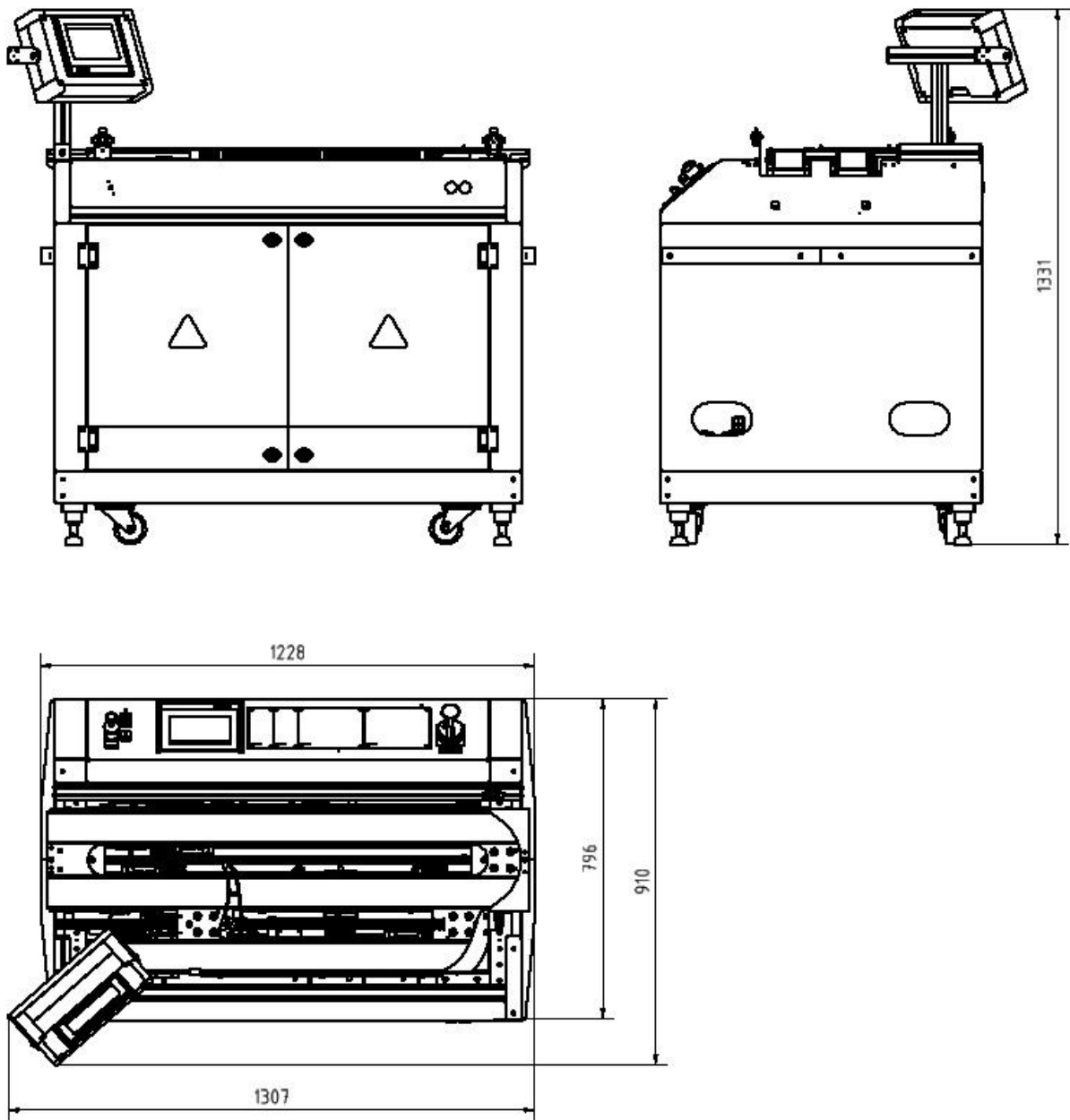
4.12.3 Weitere Schutzeinrichtungen

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.

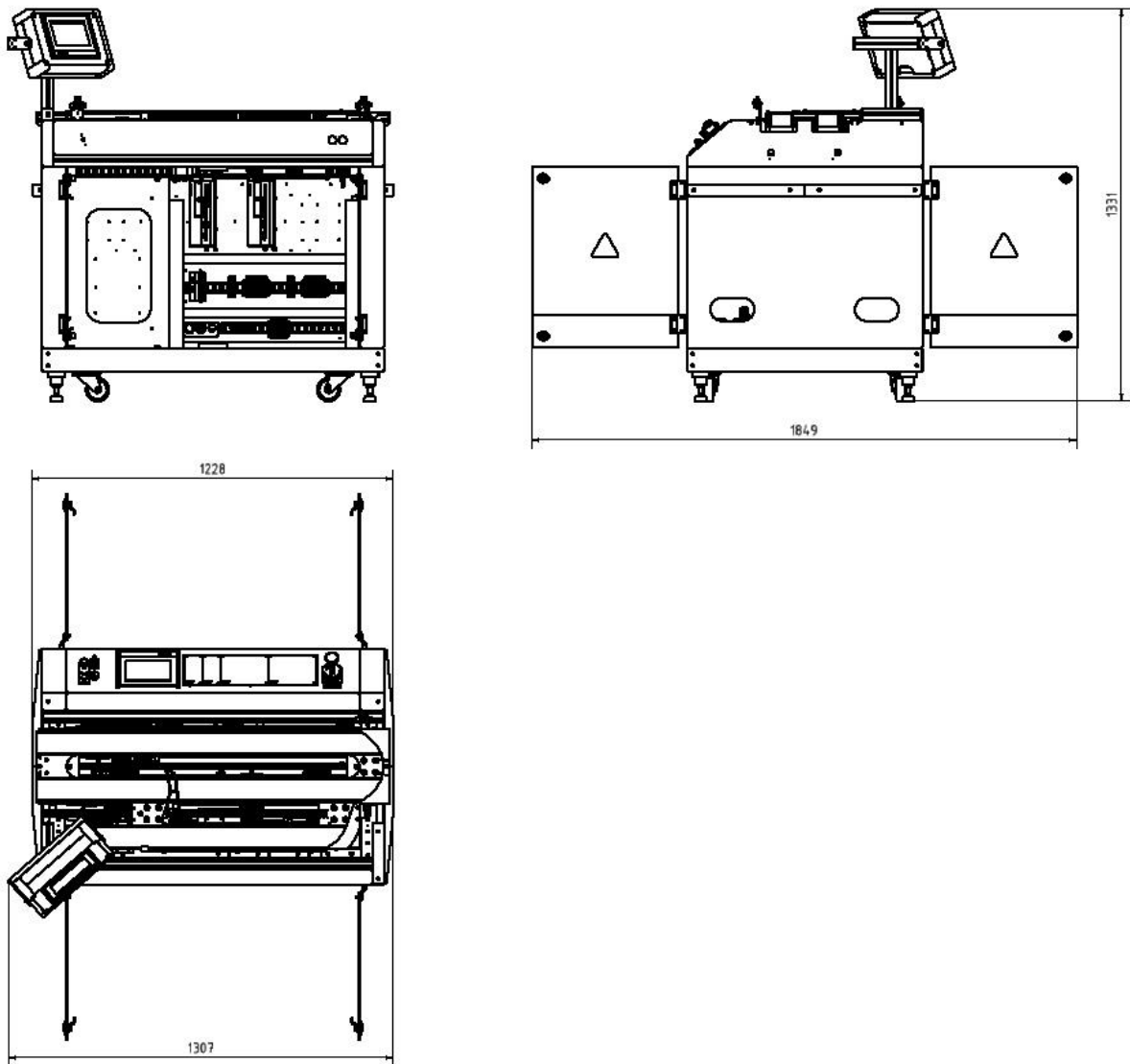
5 Technische Daten

Parameter	Wert
Elektrik	
Betriebsspannung	3AC 400 V±10%, 50 Hz
Stromversorgungssystem	TNC-S, Außenleiter L1, L2, L3, Neutralleiter N, Schutzleiter PE
Volllaststrom	1 A
Steuerspannung, Spannung für Kleinantriebe	24 V DC sichere Kleinspannung (PELV)
Netzanschluss	IEC 60309, CEE 16 A
Max. Vorsicherung der Installation	16 A
Ableitstrom	≤ 18 mA
Verbindungsleitung zwischen den Stationen	Systemstecker
Schutzklasse	I, Betrieb nur mit Schutzerdung. Anschluss eines zweiten Schutzleiters aufgrund hohen Ableitstromes erforderlich
Überspannungskategorie	CAT II, Betrieb nur an der Gebäudeinstallation
Kurzschlussfestigkeit (SCCR)	10kA
Druckluft	
Versorgungsdruck	6 bar, 90 psi
Versorgungsmenge	≥ 40 l/min
Druckluftqualität	EN ISO 8573-1
Drucktaupunkt (Klasse 4)	≤ +3° C
Umwelt	
Betriebsumgebung	Nur innerhalb des Gebäudes verwenden
Umgebungstemperatur	5° C ... 40° C
Rel. Luftfeuchtigkeit	80 % bis 31° C
Verschmutzungsgrad	2, trockene, nicht leitfähige Verschmutzung
Betriebshöhe	Bis 2000 m ü. NN
Emissions-Schalldruckpegel	L _{pA} < 70 dB
Zulassung	
CE Kennzeichnung nach	Maschinenrichtlinie EMV-Richtlinie RoHS-Richtlinie
EMV Umgebung	Industrielle Umgebung Klasse A (gemäß EN 55011)
Änderungen vorbehalten	

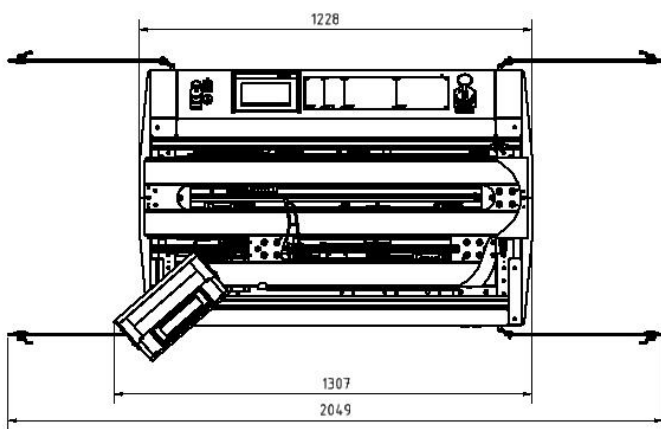
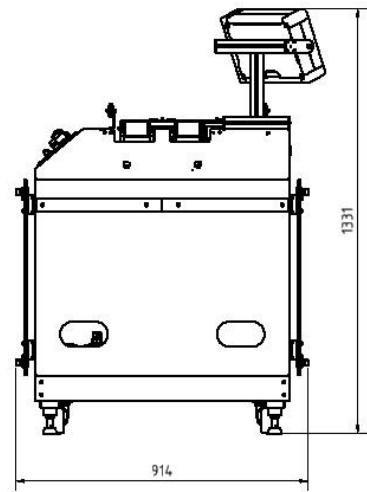
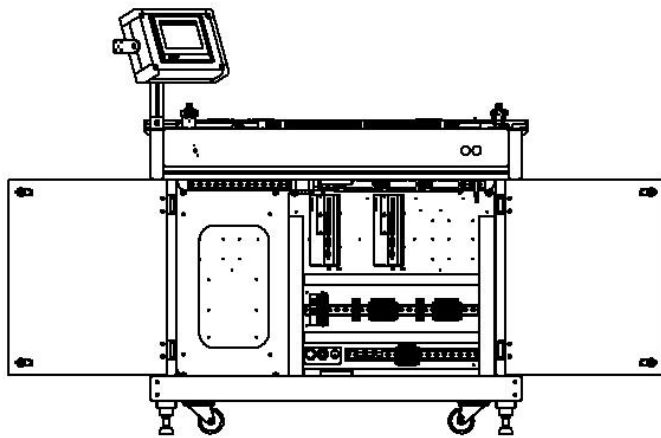
5.1 Aufbau



Zeichnung mit geschlossenen Türen / Abbildung ähnlich



Zeichnung mit geöffneten Türen 90° / Abbildung ähnlich



Zeichnung mit geöffneten Türen 180° / Abbildung ähnlich

Empfohlener Mindestabstand zu räumlicher Begrenzung 1,2 m

6 Einleitung

6.1 Allgemeines zu CP Factory

Das CP Factory System wurde in enger Zusammenarbeit mit Lehrern und Ausbildern entwickelt. Das Ergebnis ist ein Ausbildungssystem, das mit völlig neuartigen Eigenschaften die Anforderungen an Modularität, Mobilität, Flexibilität und Offenheit bestens erfüllt.

Das Erreichen der in der heutigen komplexen Arbeitswelt erforderlichen Ausbildungsziele

- Sozialkompetenz,
- Fachkompetenz und
- Methodenkompetenz

wird beim Einsatz des CP Factory Systems wesentlich erleichtert.

Die zweiseitigen symmetrischen Basismodule mit zugehörigem Steuerungsboard und Bedieneinheit sind identisch und eignen sich mit dem technischen System „Transferstrecke mit Antrieb und Stopper“ hervorragend zur Ausbildung in SPS-Programmierung und Antriebstechnik von Grundlagen bis zum mittleren Niveau.

Durch die patentierten passiven Palettenumlenker wird der dauerlauffähige Prozess „Palettenumlauf“ bereits bei Nutzung eines einzelnen Basismoduls möglich.

Der industrierelevante Basisprozess „Palettenumlauf“ enthält bereits eine Vielzahl wichtiger Lerninhalte wie

- Antriebstechnik mit Gleichstrom-Getriebemotor
- Antriebstechnik mit Asynchronmotor und Umrichter (Option)
- Antriebstechnik mit Servomotor und Servoumrichter (Option)
- Paletten - Stop – Einrichtung
- Paletten-Hub- und Indexiereinrichtung (Option)
- Paletten-Identifikation über binäre Codierung
- Paletten-Identifikation mit RFID
- Grundlagen der Elektropneumatik (am Beispiel Stop-Zylinder)
- SPS Programmierung Grundlagen
- SPS Programmierung Schrittketten
- SPS Programmierung Betriebsarten
- SPS Programmierung binäre Codierung
- SPS Programmierung Kommunikation mit RFID
- SPS Programmierung / Visualisierung mit Touch Panel
- SPS Programmierung Kommunikation mit Frequenzumrichter (Option)

Durch das Aufsetzen technologiespezifischer Applikationsmodulen wie Magazine, Handhabungseinheiten oder Bearbeitungseinheiten wird das Grundmodul Linear zur Station. Die standardisierte mechanische und elektrische Schnittstelle zwischen Applikationsmodul und Grundmodul ermöglicht die problemlose Inbetriebnahme.

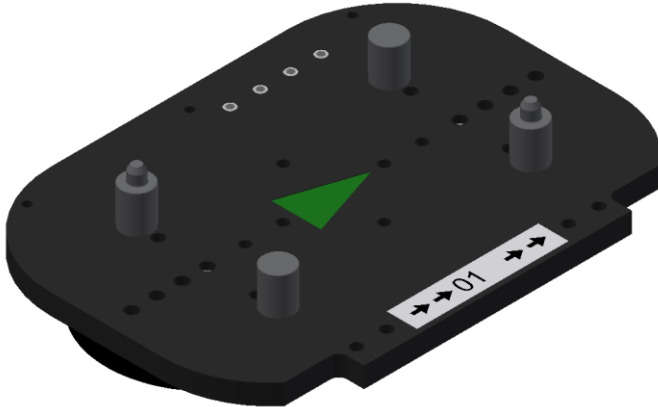
Für nahezu alle Lernfelder bildet das CP Factory System die ideale Plattform. Die Zusammenarbeit verschiedener Teams wird gefördert und das Prozessverständnis vertieft.

Speziell auch die Themen rund um Vernetzung, Kommunikation und Datenerfassung können an diesem System verständlich dargestellt und geübt werden.

6.2 Ressourcen

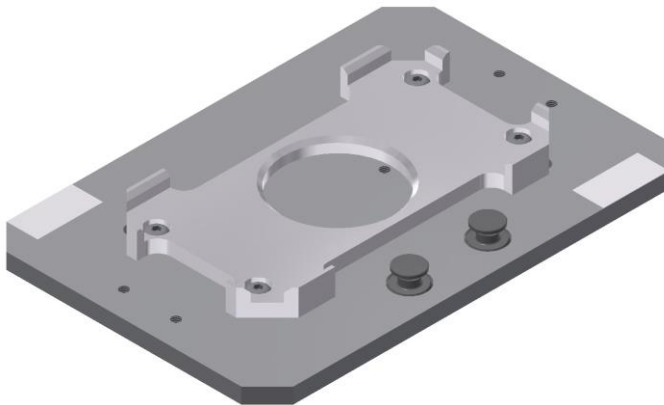
Die Trainingsausstattung des Systems besteht aus mehreren Ressourcen. Je nach Prozessauswahl, werden die verschiedenen Ressourcen genutzt.

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

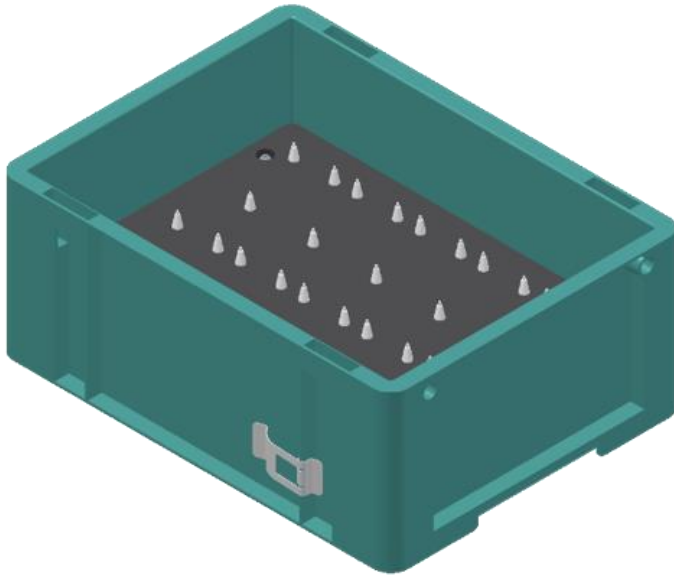


Abbildung ähnlich

Kiste mit Aufnahme für 10 Platinen
Teilenummer in MES - 27

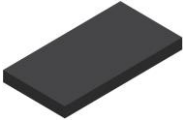
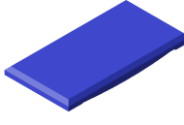
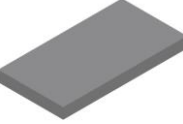
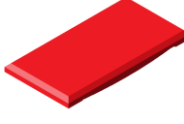
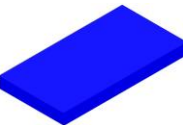
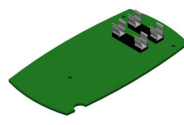


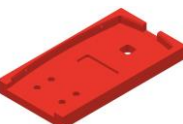

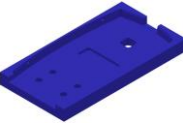
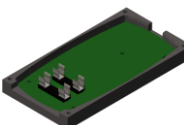

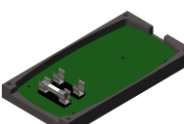

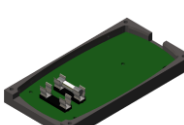
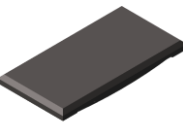
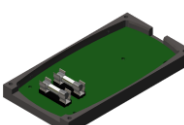
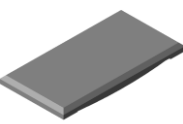


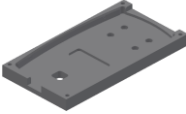

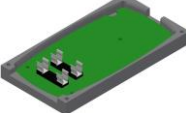
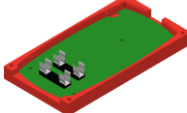
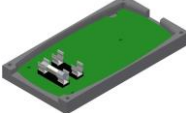
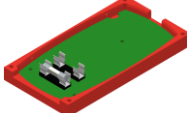
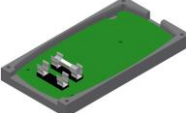
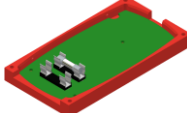

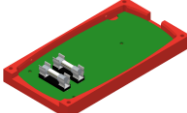
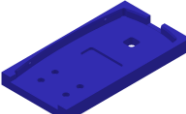
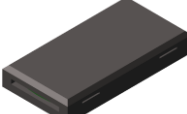
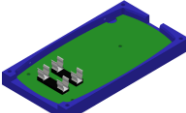
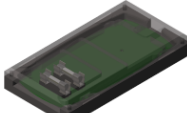
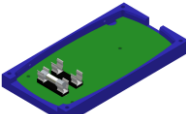
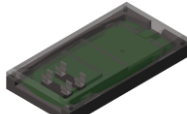
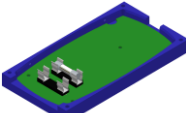
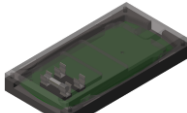
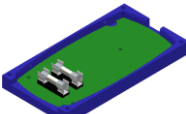
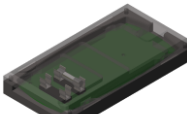
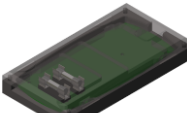
Abbildung ähnlich

Kiste mit Aufnahme für 8 Front/Rückschalen oder montierte Werkstücke
Teilenummer in MES -28

Werkstücke



Die Werkstücke werden je 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 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 blau NR. 108		CP Frontschale schwarz keine Sicherung Nr. 211
	CP Frontschale grau NR. 109		CP Frontschale schwarz Sicherung links Nr. 212
	CP Frontschale 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

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Bewegen von schweren Maschinen/Maschinenteile schädigt den Bewegungsapparat <ul style="list-style-type: none"> – Bei der Auslieferung der Stationen muss besonders darauf geachtet werden, dass schwere Maschinen/Maschinenteile nur mit einem geeigneten Flurförderzeug transportiert werden. Das Gewicht einer Station kann bis zu 500 kg betragen. – Verwenden Sie geeignete Transportmittel – Bewegen Sie die Maschinen/Maschinenteile nur an den dafür vorhergesehenen Tragepunkte – Beachten Sie den Lastaufnahmepunkt

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

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



HINWEIS

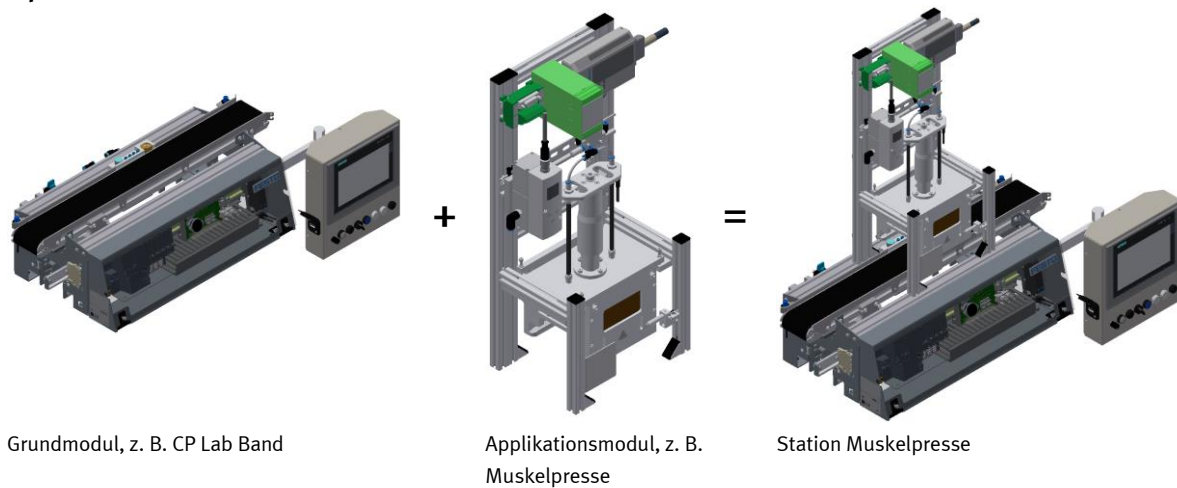
- Wird die Transportbox geöffnet, sind die gegebenenfalls zusätzlichen Komponenten gegen herausfallen zu sichern und diese zuerst zu entnehmen.
- Anschließend kann die Transportbox entfernt/vollständig geöffnet und die Station entnommen und an Ihren Bestimmungsort gebracht werden.
- Alle hervorstehenden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

7.2 Systemüberblick

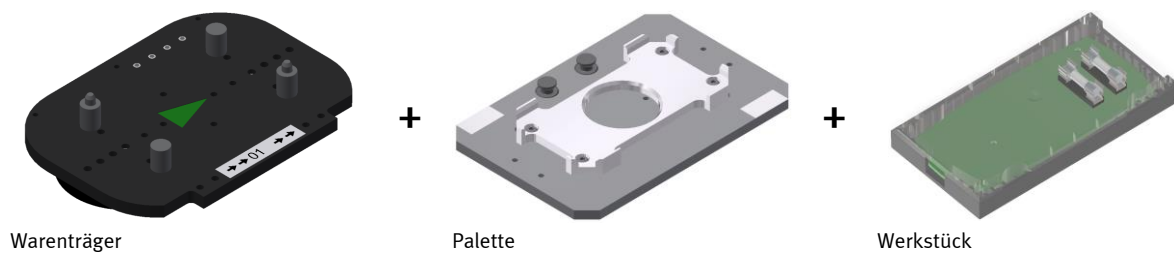
CP Lab Band, CP Factory Linear, CP Factory Weiche und CP Factory Bypass werden Grundmodul genannt.

Wird auf ein Grundmodul ein Applikationsmodul, z.B. das CP Applikationsmodul Muskelpresse montiert, so entsteht eine Station.

Beispiel

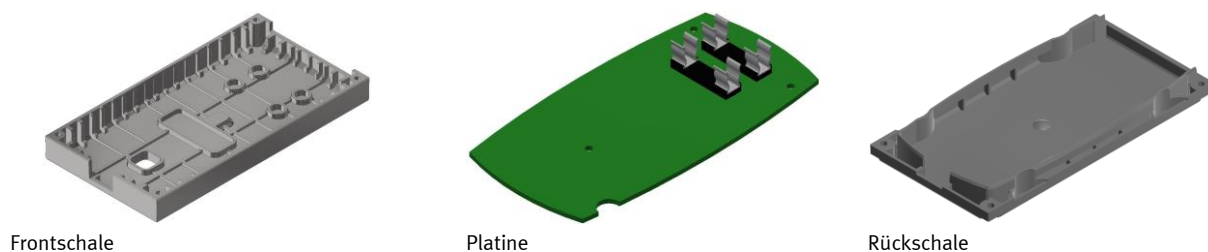


Werden mehrere Stationen hintereinander gesetzt, so entsteht eine Fertigungsstraße.

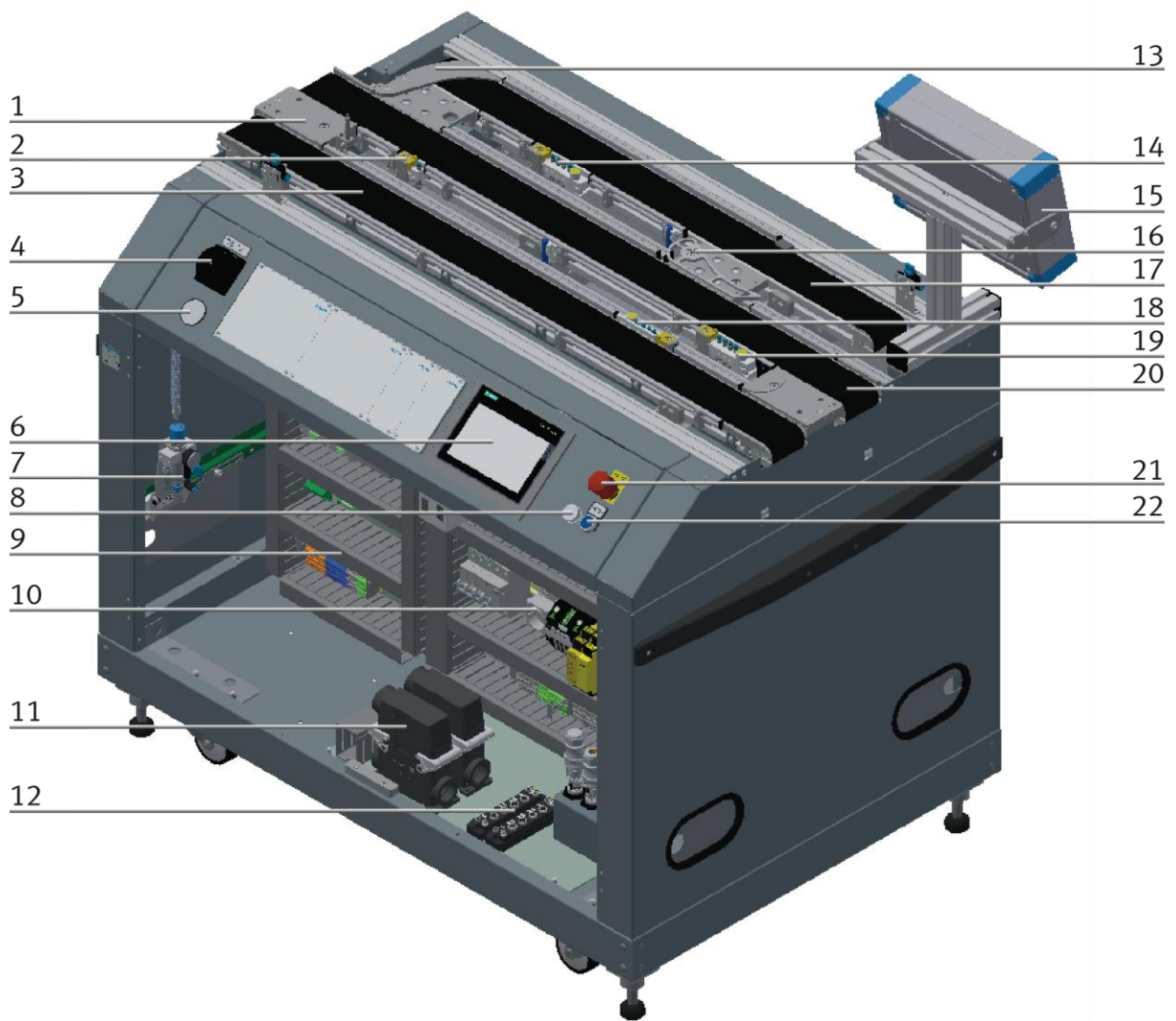


Auf den Gurtbändern der Grundmodule werden Warenträger transportiert. Auf den Warenträgern wiederum werden Paletten mit fest montierter Werkstückaufnahme platziert. Die Werkstücke werden auf die Werkstückaufnahme gelegt oder von dort entnommen. Auch Paletten können in manchen Stationen auf einem Warenträger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



CP Factory Grundmodul Bypass / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Umlenkung – kein weiteres Modul angedockt
2	Transportband Vorderseite
3	Stoppereinheit Rückseite Haupttransportband
4	Hauptschalter
5	Manometer
6	Touchpanel
7	Wartungseinheit
8	Ethernetschnittstelle
9	E-Board / Bypassband / hinten
10	E-Board / Band Gerade / vorne
11	Multicontact Versorgungsstecker
12	Turck E/A Modul mit RFID Schnittstelle um 2 Schreib/Leseköpfe anzuschließen
13	Leitblech für die Einsschleusung
14	Stoppereinheit für eine Applikation, einen Handarbeitsplatz oder um Werkstücke aus dem System zu entnehmen RFID Bereich Bypass
15	Touchpanel für die Rückseite
16	Weiche für Bypass Band
17	Bypass Transportband
18	Stoppereinheit Vorderseite
19	Stoppereinheit für Bypass Band / RFID Bereich Weiche
20	Transportband gerade Rückseite
21	Not-Aus Schalter
22	Steuerung ein Druckschalter

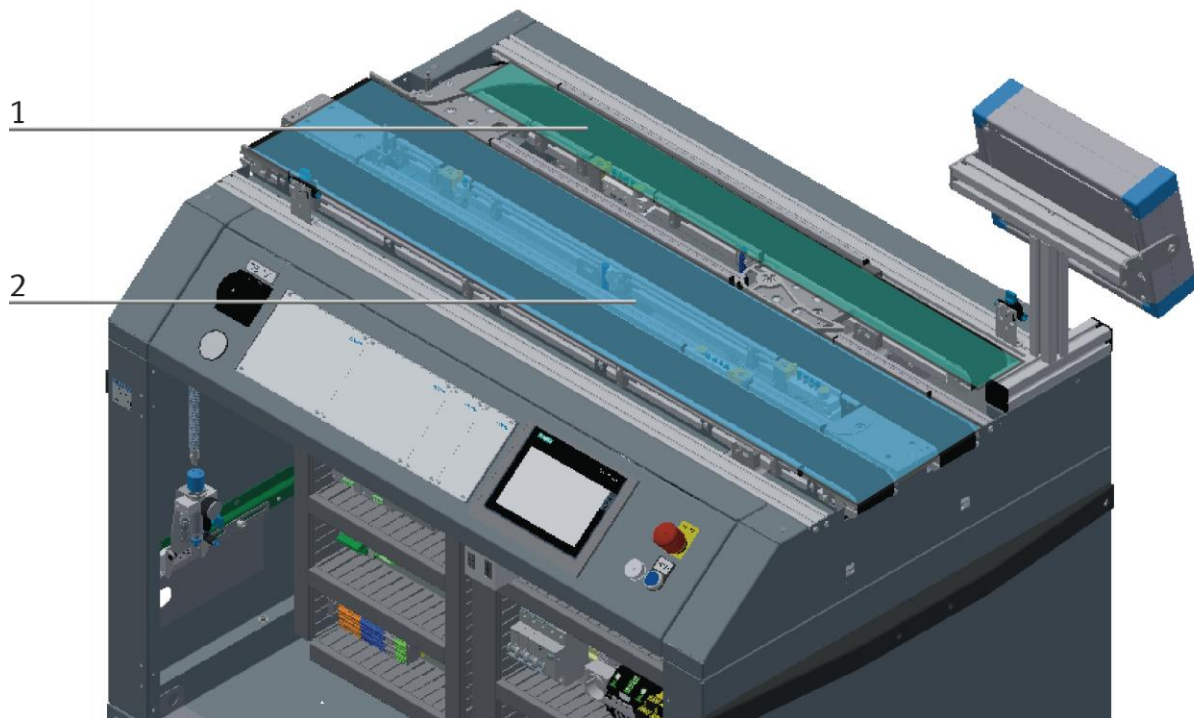


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Bypass Band
2	Band Gerade

7.3.1 Verwendungsmöglichkeiten

Band Gerade:

Am Band Gerade ist eine Applikation montiert: diese wird am E/A Terminal des E-Boards (Band gerade) angesteckt – oder über TCP-IP wenn es eine intelligente Applikation ist.

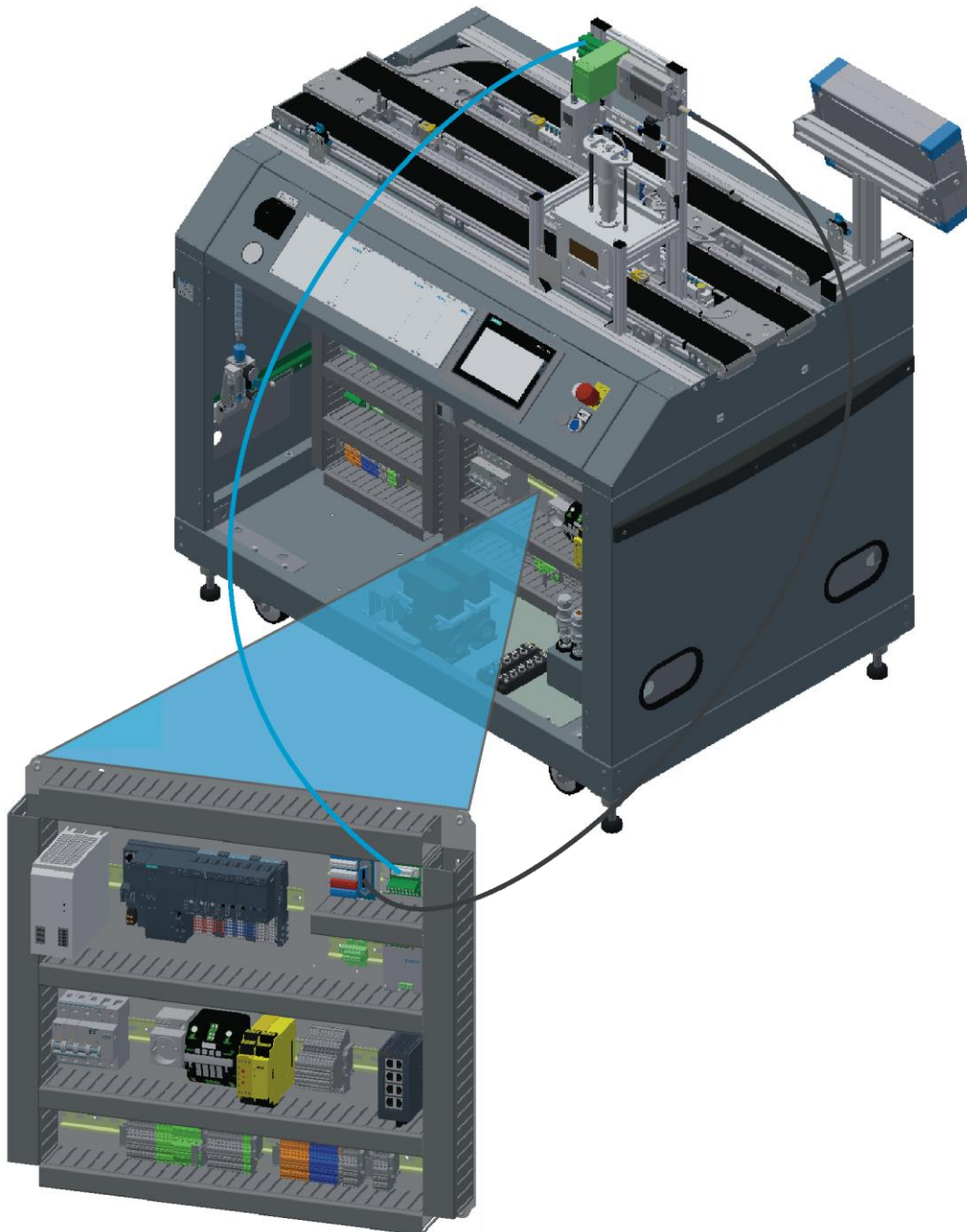


Abbildung ähnlich

Bypass Band:

Am Band Bypass ist eine Applikation montiert: diese wird am E/A Terminal (optional am analog Terminal) des E-Boards (Band Bypass) angesteckt – oder über TCP-IP wenn es eine intelligente Applikation ist.

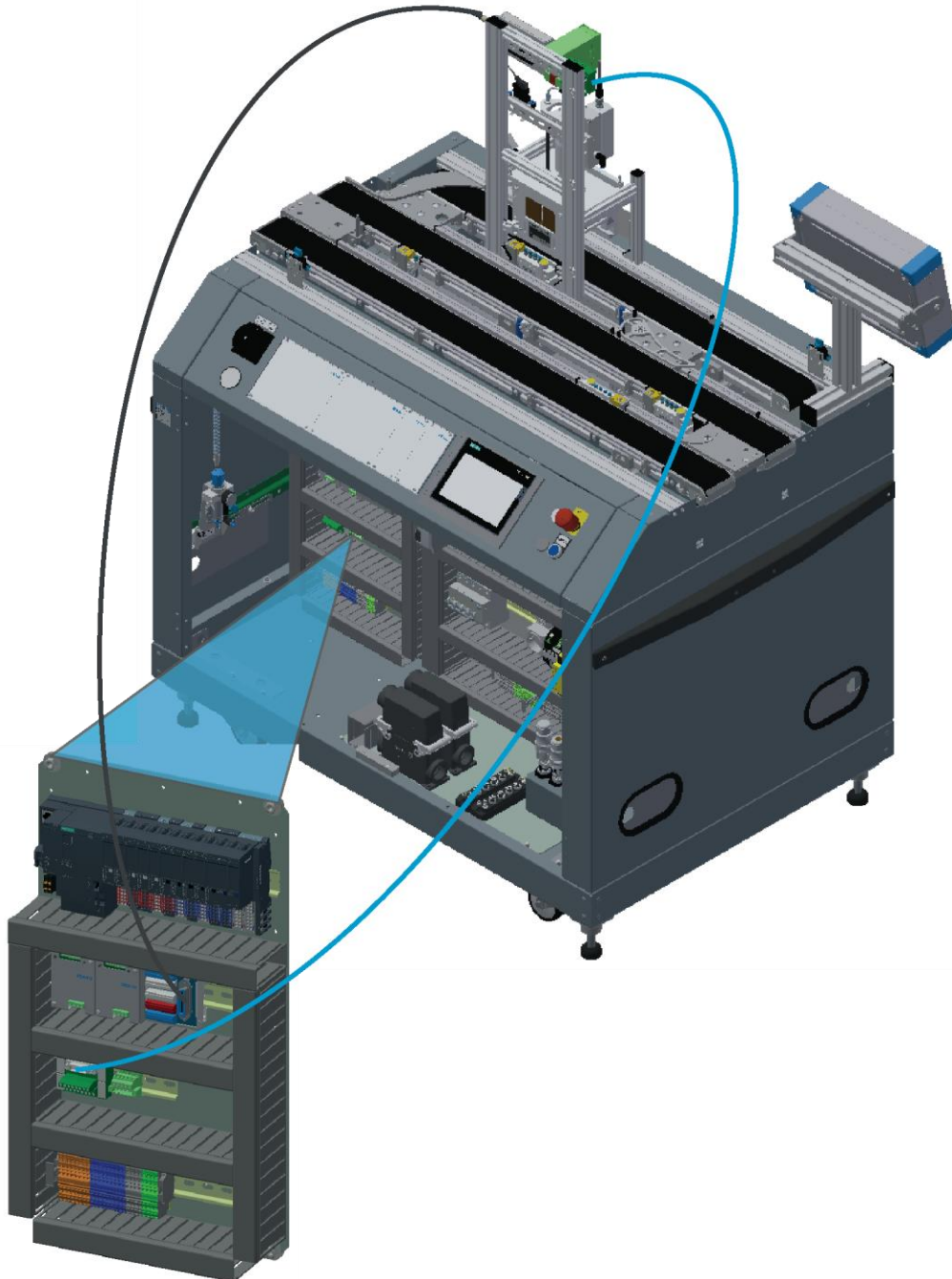


Abbildung ähnlich

Bypass Band:

Am Band Bypass ist eine Cobot Station montiert:

Die Steuerung des E-Boards (Band Bypass) wird mittels Profinet an die Steuerung des Roboters angeschlossen. Die Steuerung der Cobot Station, wird über TCP/IP mit der Steuerung des E-Boards (Band Bypass) verbunden.

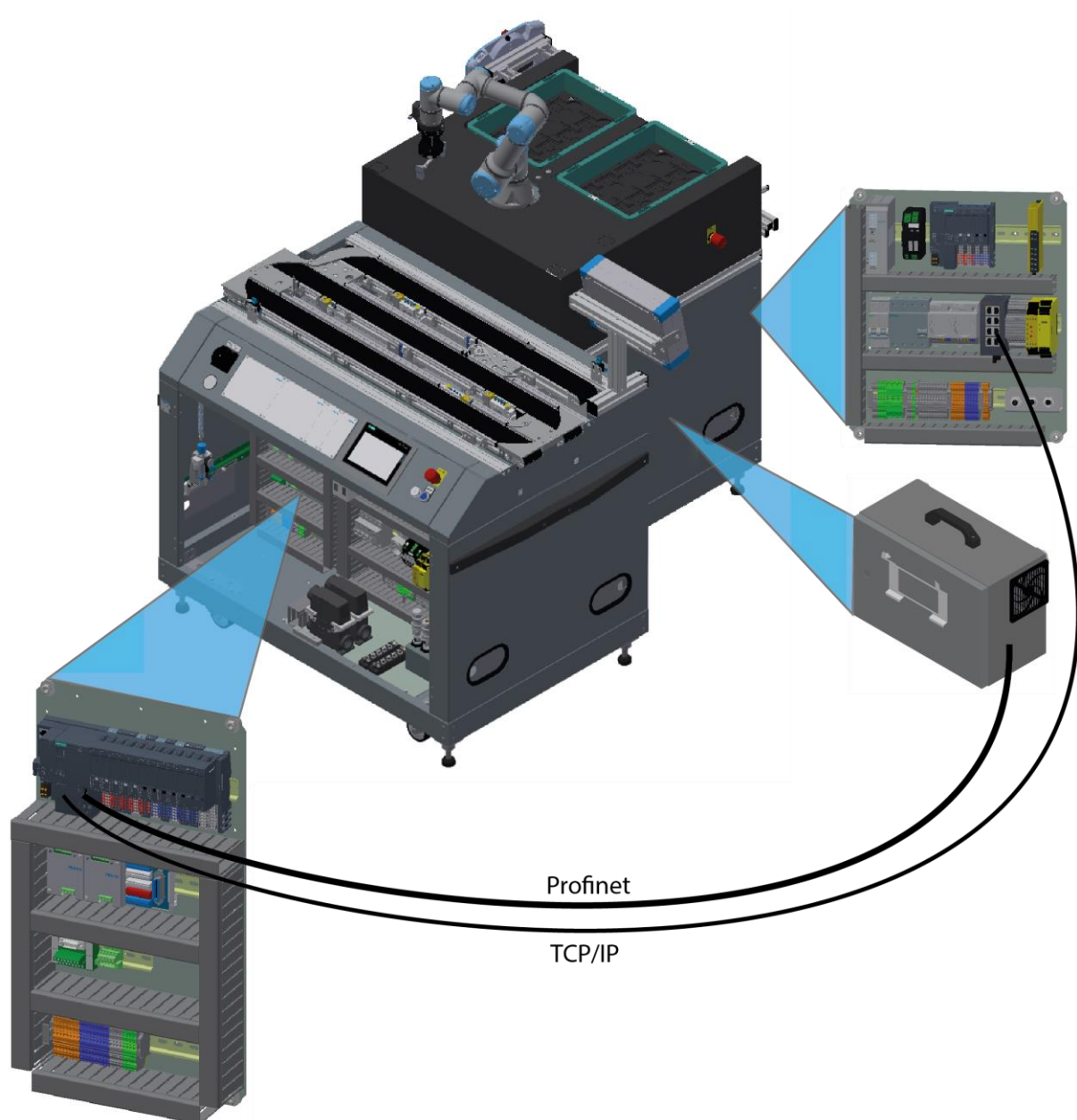


Abbildung ähnlich

7.3.2 Stoppereinheiten



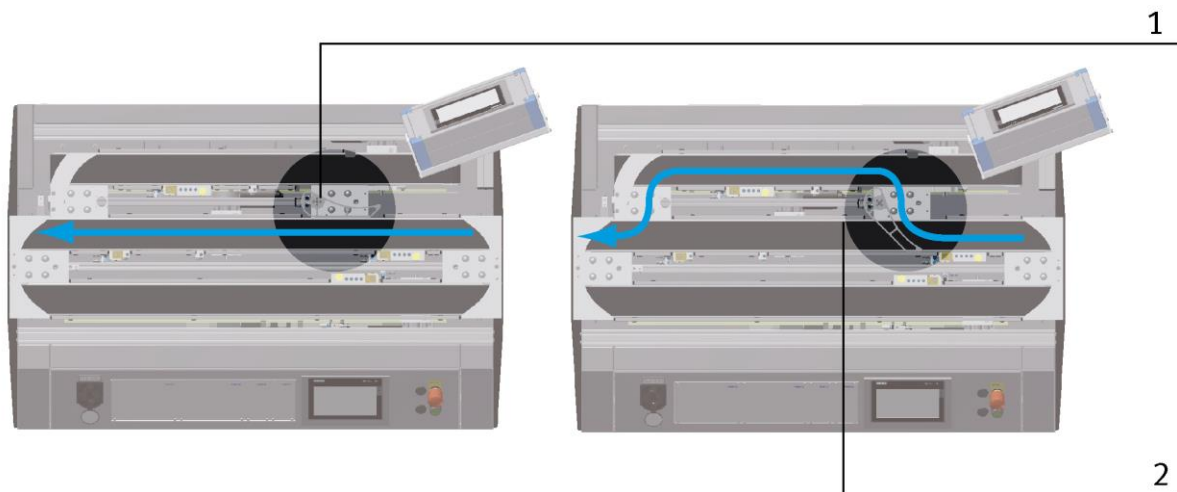
CP Factory Grundmodul ByPass / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Stoppereinheit Grundmodul Bypass / Transportband 1 / Multipolverteiler MPV3 (XD40)
2	Stoppereinheit Grundmodul / Band 1 / Multipolverteiler MPV1 (XD20)
3	Stoppereinheit Grundmodul Bypass / Band 2 Bypass Band / Multipolverteiler MPV2 (XD30)
4	Stoppereinheit Grundmodul Bypass / Haupt Band / Multipolverteiler MPV1 (XD20)


7.4 Mechanischer Aufbau

Das Grundmodul Bypass ist für eine Bedienung von beiden Seiten konstruiert. An der Rückseite ist das Bypass Transportband montiert. Da hier nicht genügend Platz für die Montage des Touchpanels im Grundgestell vorhanden ist, ist das Touchpanel an ein Profil angebracht.

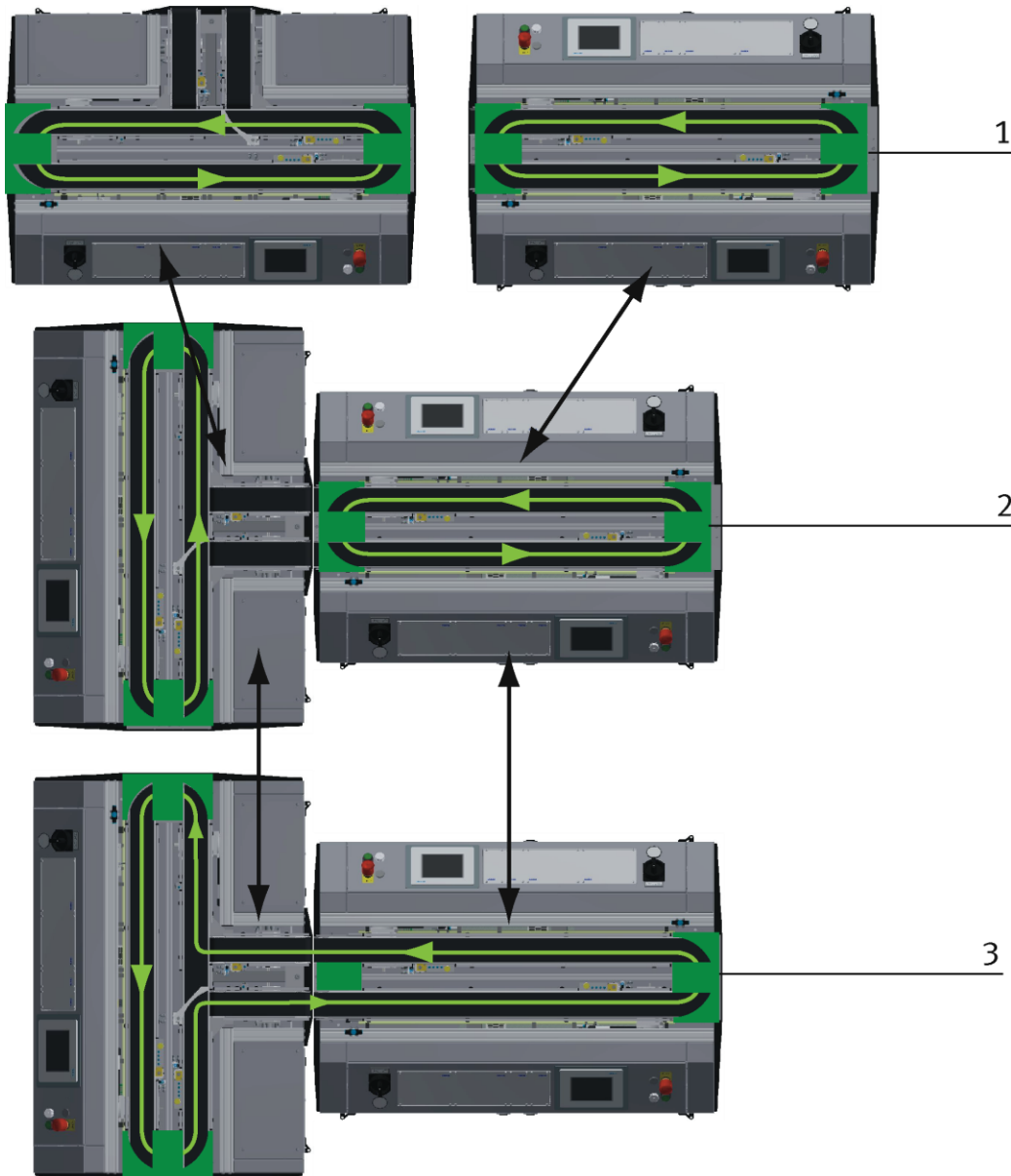
Die Seiten sind identisch aufgebaut, es gibt für jede Seite eine autarke Elektrik, Pneumatik, einen Antrieb und die Bedienung. Es ist auch möglich an einem Grundmodul Bypass nur an einer Seite eine Applikation zu installieren und dort zu betreiben. Die andere Seite kann weiterhin über ihr eigenes Bedienpanel gesteuert werden. Das Grundmodul Bypass ist mit mechanisch verstellbaren Füßen ausgestattet. Ist ein verschieben des Moduls nötig, kann das Modul auf die Rollen abgelassen und problemlos transportiert werden.



Aufbau des Moduls Bypass Beispiel / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Weichen stehen in Stellung Warenträger nicht ausschleusen
2	

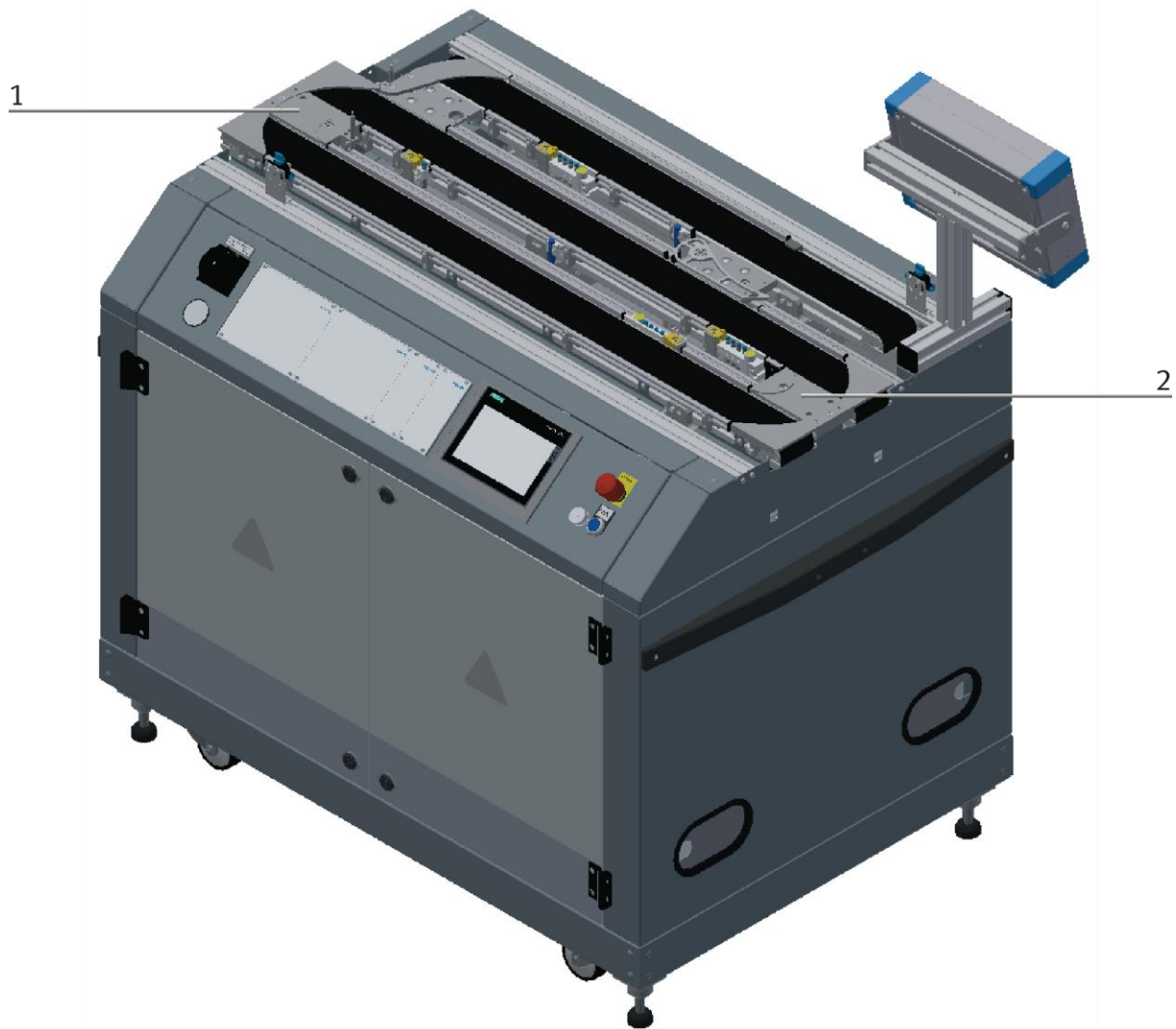
Die Module können auf zwei Arten betrieben werden – als Einzelstation oder in Verkettung mit weiteren Modulen. Beim Verbund mit einem weiteren Modul, ist es notwendig die Umlenkung am Bandende durch ein Auflageblech zu ersetzen. Die Weiche ist eine Ausnahme, wird diese als Einzelstation betrieben, ist es nicht möglich Werkstücke über die Weichen aus-oder einzuschleusen.



Beispiel Aufbauvarianten / Abbildung ähnlich

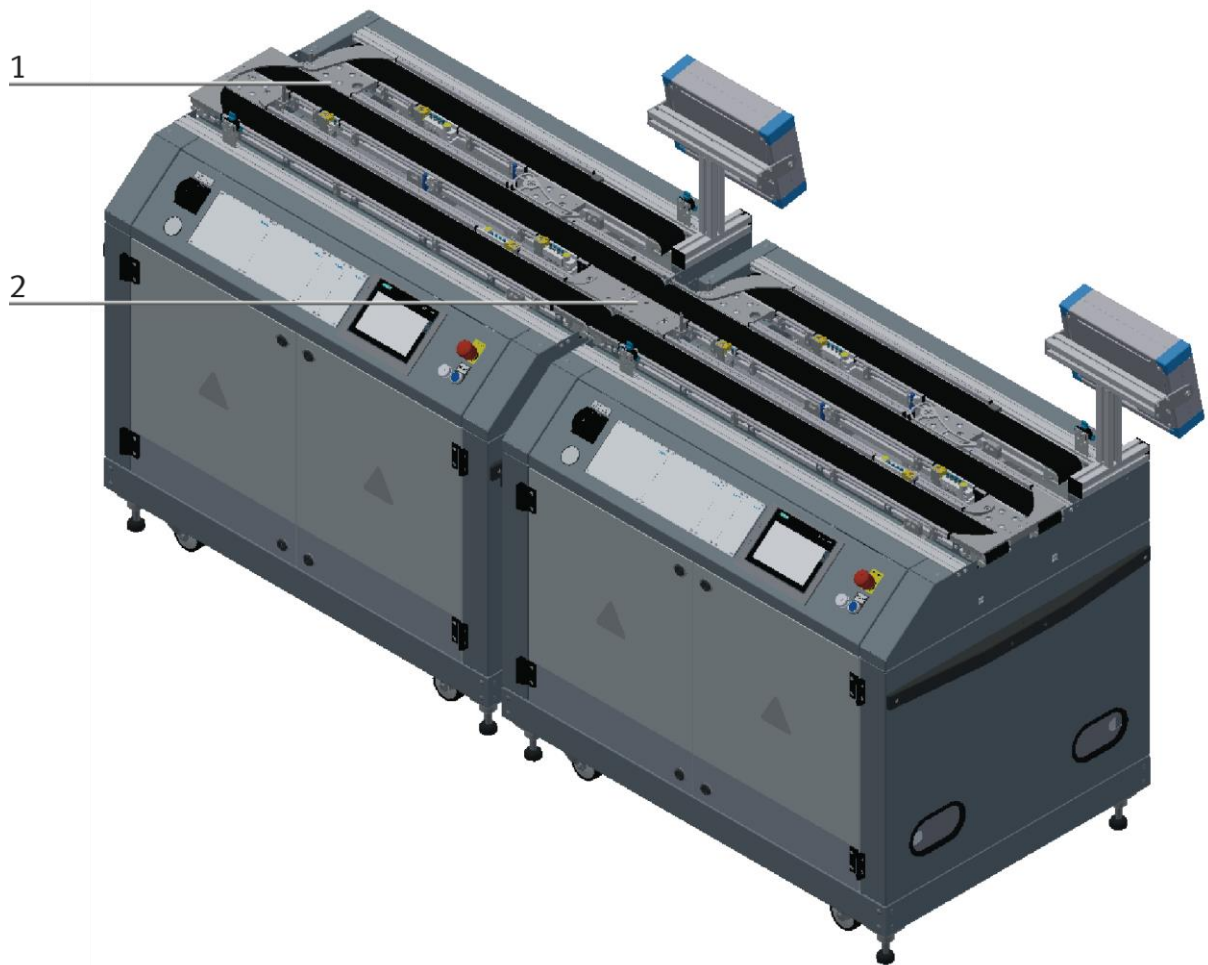
Mit den steckbaren Bandumlenkungen ergeben sich verschiedene Möglichkeiten den Transportfluss zu steuern. Je nachdem können verschiedene Module einzeln oder im Verbund betrieben werden.

Position	Beschreibung
1	Betrieb als Einzelstation / nicht zusammengestellt
2	Betrieb als Einzelstation / Stationen stehen zusammen
3	Betrieb in Verkettung mit weiterer Station



Aufbau als autarkes Grundmodul Bypass / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1+2	Umlenkung – der Warenträger wird auf dem Grundmodul von einem Transportband auf das andere Transportband umgelenkt.

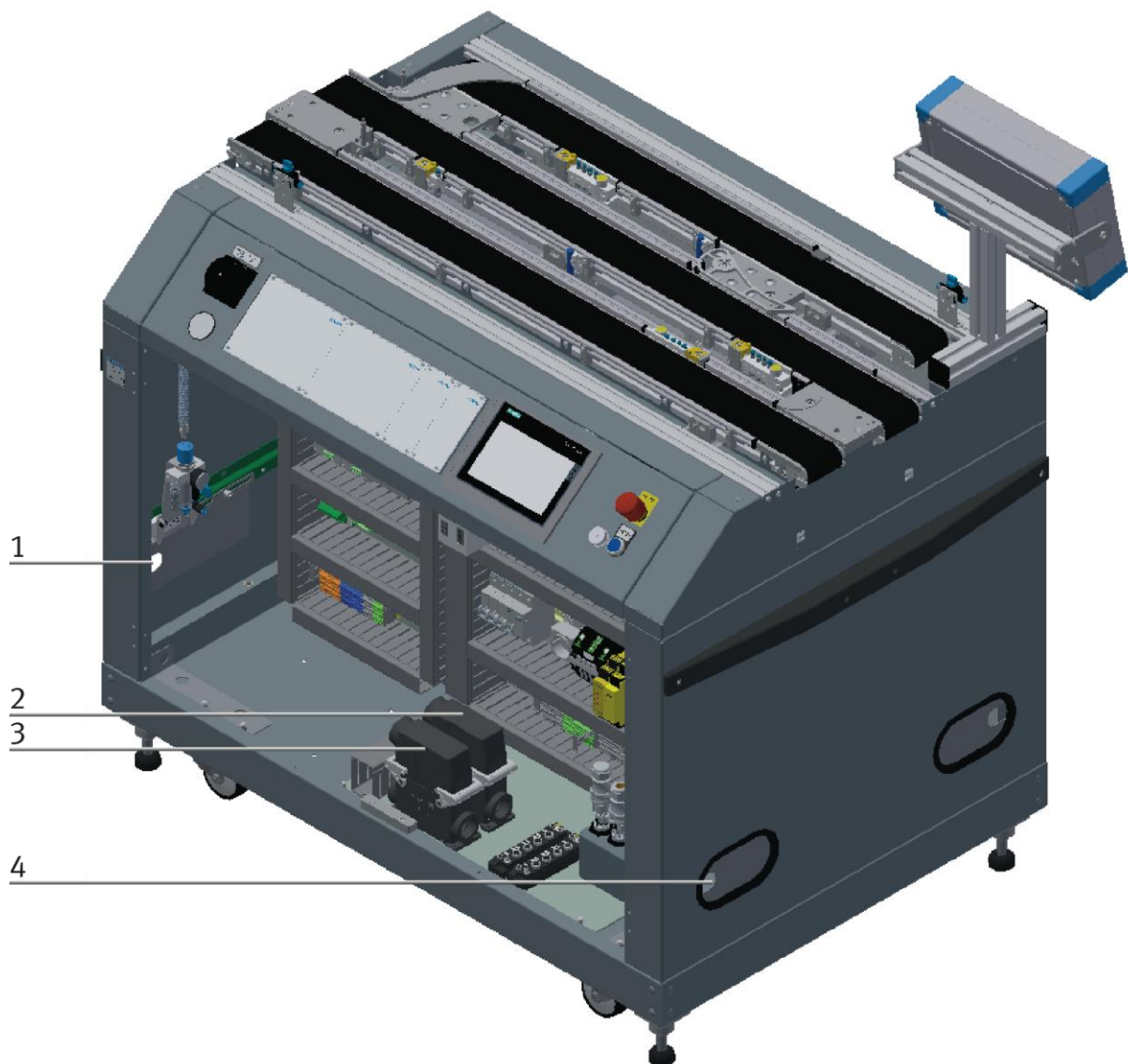


Aufbau im Verbund mit weiterem Grundmodul Bypass / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Ersatzleitplanke (Auflageblech) bei Anschluss eines weiteren Grundmoduls – der Warenträger wird so nicht umgelenkt, sondern auf das folgende Grundmodul geleitet.
2	Umlenkung – der Warenträger wird auf dem Grundmodul von einem Transportband auf das andere Transportband umgelenkt.


Die Umlenkung und das Auflageblech sind nur gesteckt und können jederzeit ohne Werkzeug getauscht werden.


7.4.1 Die Versorgung des Grundmoduls Bypass



CP Factory Versorgung / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Eingangsöffnung für die Verbindung von Spannung, Kommunikation und Pneumatik
2	Verbindung K2 XZ1
3	Verbindung K2 XZ2
4	Abgangsöffnung für den Anschluss eines weiteren Grundmoduls





WARNUNG

- **Stromschlag beim Greifen in die Ein- / Auslassöffnungen**
 - Die Ein-/Auslassöffnungen sind gegen das Eingreifen mit einem Blech gesichert.

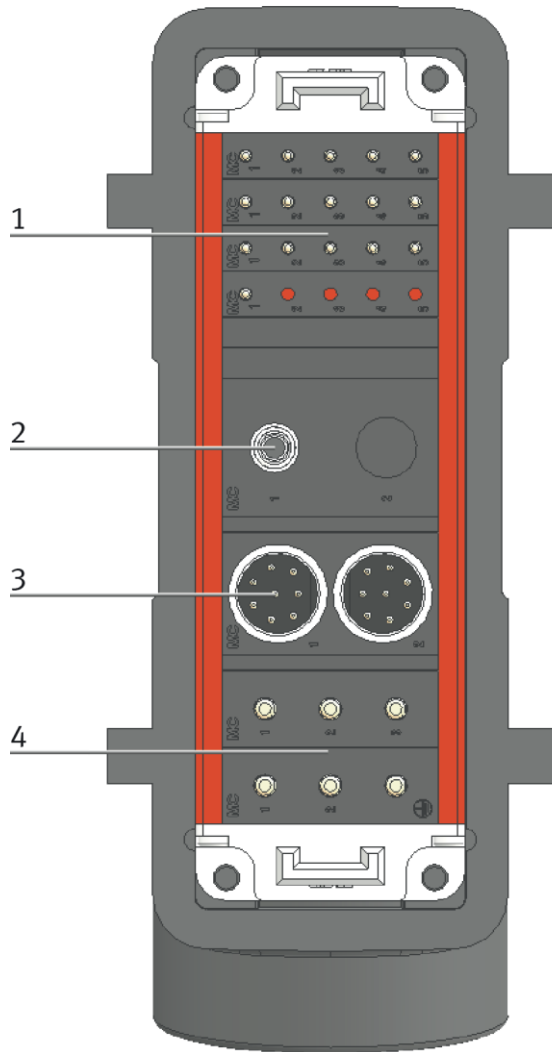
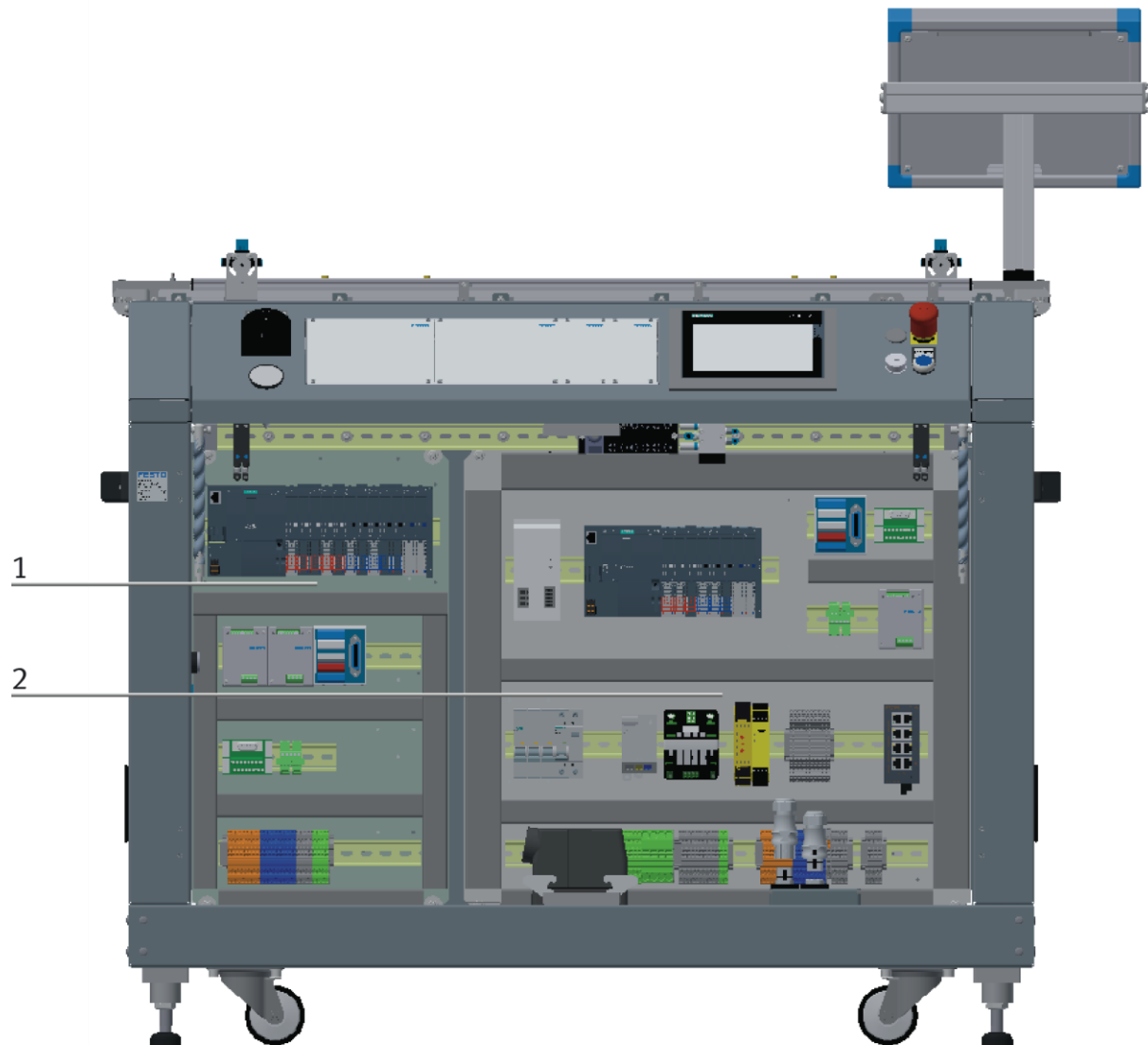


Abbildung ähnlich

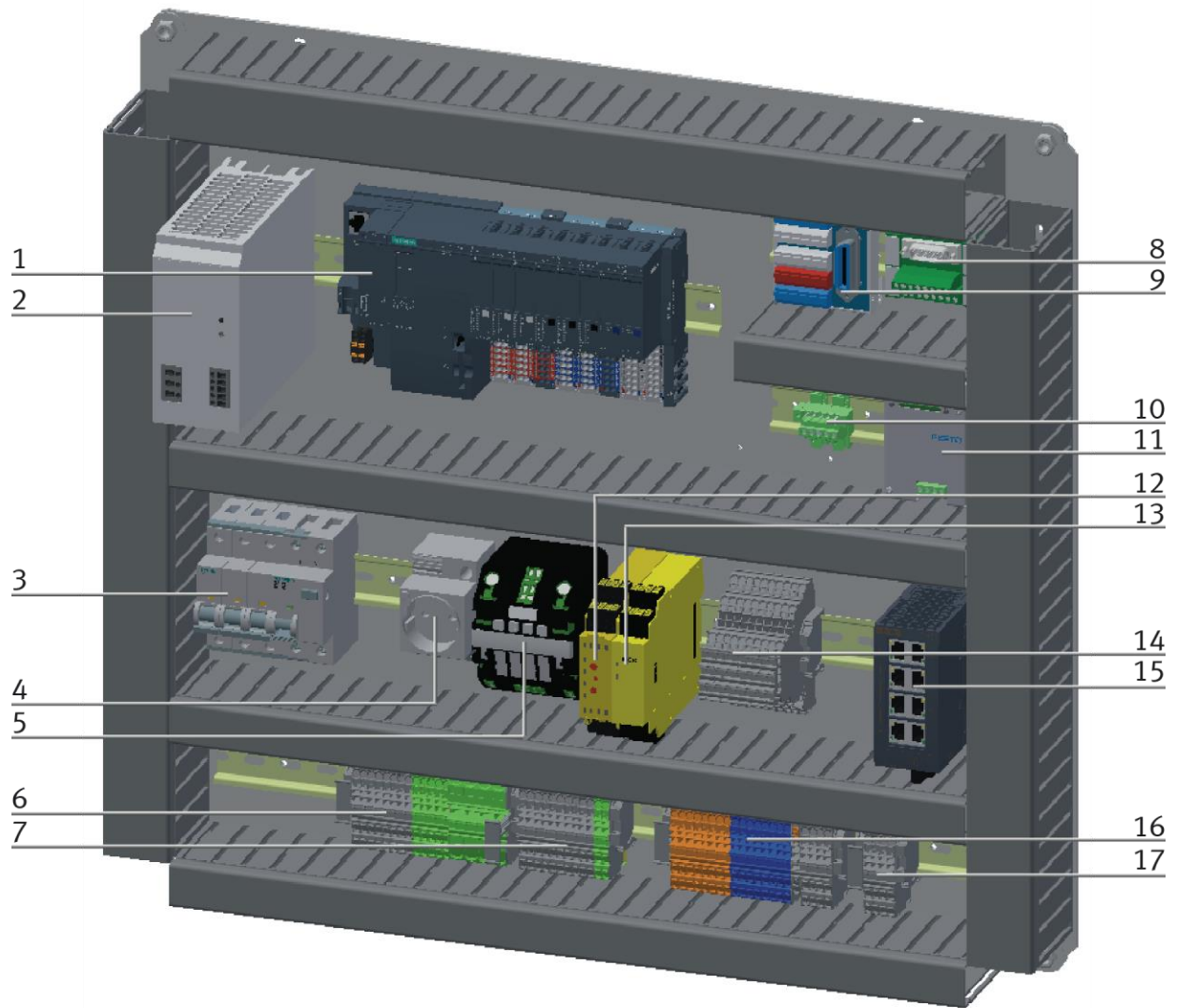
Position	Beschreibung
1	Not-Aus Verbindungskette
2	Druckluft
3	Netzwerk
4	400 V

7.5 Elektrischer Aufbau

Das Modul Bypass besitzt ein Elektroboard (2) für die elektrischen Komponenten des Moduls. Dieses Elektroboard ist im rechten Teil des Gehäuses montiert. Beim Grundmodul Bypass ist ein weiteres E-Board (1) auf der linken Seite des Gehäuses montiert, es ist für die die Anschlüsse des Bypass Bandes.

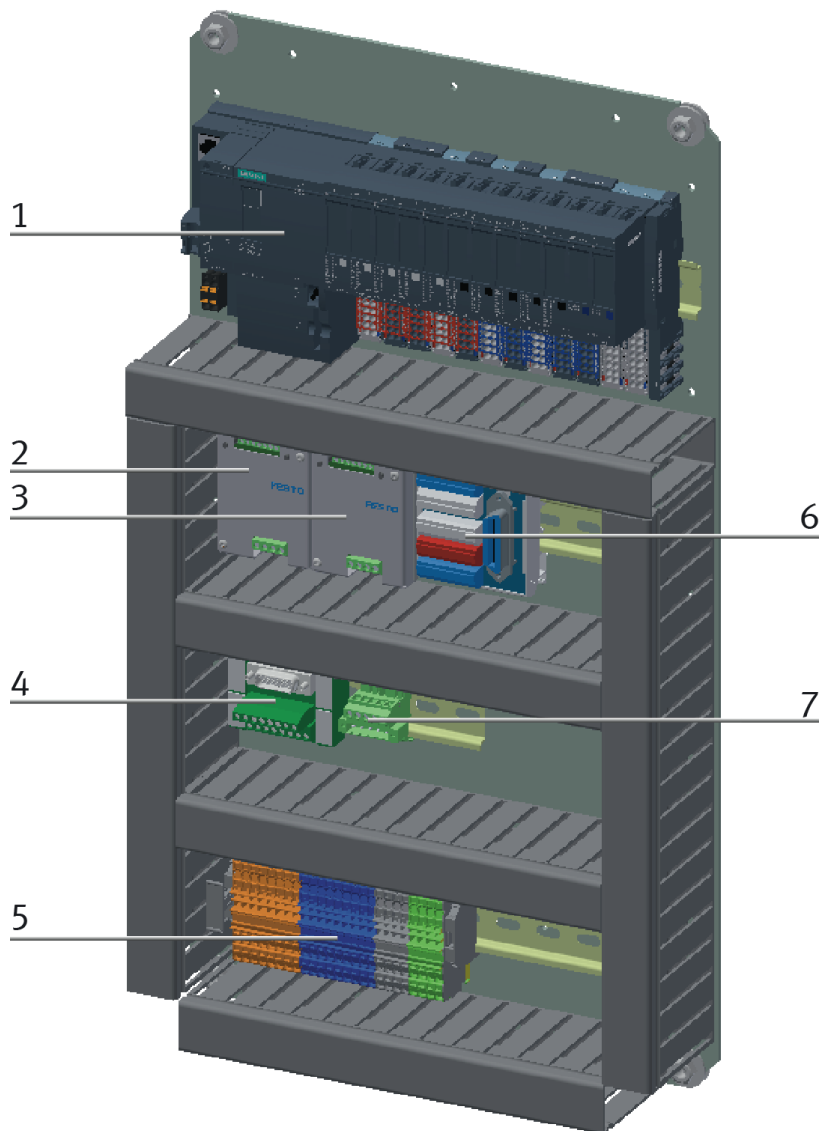


Elektro Boards Grundmodul Beispiel / Abbildung ähnlich



Elektroboard Grundmodul mit Siemens Steuerung / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	BMK	Beschreibung / Bestellnummer
1	SPS	TB1	Festo CACN-3A-1-10 / 2247682
2	Spannungsversorgung 24 V	K1-K5-	Siemens ET200 SP CPU 1512SP F-1 P
3	Sicherungen	FC1 + FC2	
4	Steckdose 230V	K1-XJ4	
5	Leitungsschalter / elektronische Überstromschutzeinrichtungen	K1-FC2	MICO4.6 24V/4*1/2/4/6ADC MURR.9000-41034-0100600
6	Klemmen	XD0	
7	Klemmen	XD01	
8	Analog Terminal	XD16A	526213
9	E/A Terminal	XD15	2627642
10	24 V Versorgungsstecker	XJ8	UMSTBVK 2,5/5-GF-5,08
11	Anlaufstrombegrenzer	QA1	Kaleja M-MZS-4-30 / 06.05.020
12	Not-Halt Gerät	F2-KF1	Sick 1085344
13	Not-Halt Gerät	F2-KF2	Sick FlexiClassic UE410-4RO / 6026143
14	Klemmen	XD14	
15	Ethernet Switch	XF1	Siemens Scalance XB008 / 6GK5008-OBA00-1AB2
16	Klemmen	XD10	
17	Klemmen	XD13	



Elektro board Bypass Seite / Abbildung ähnlich

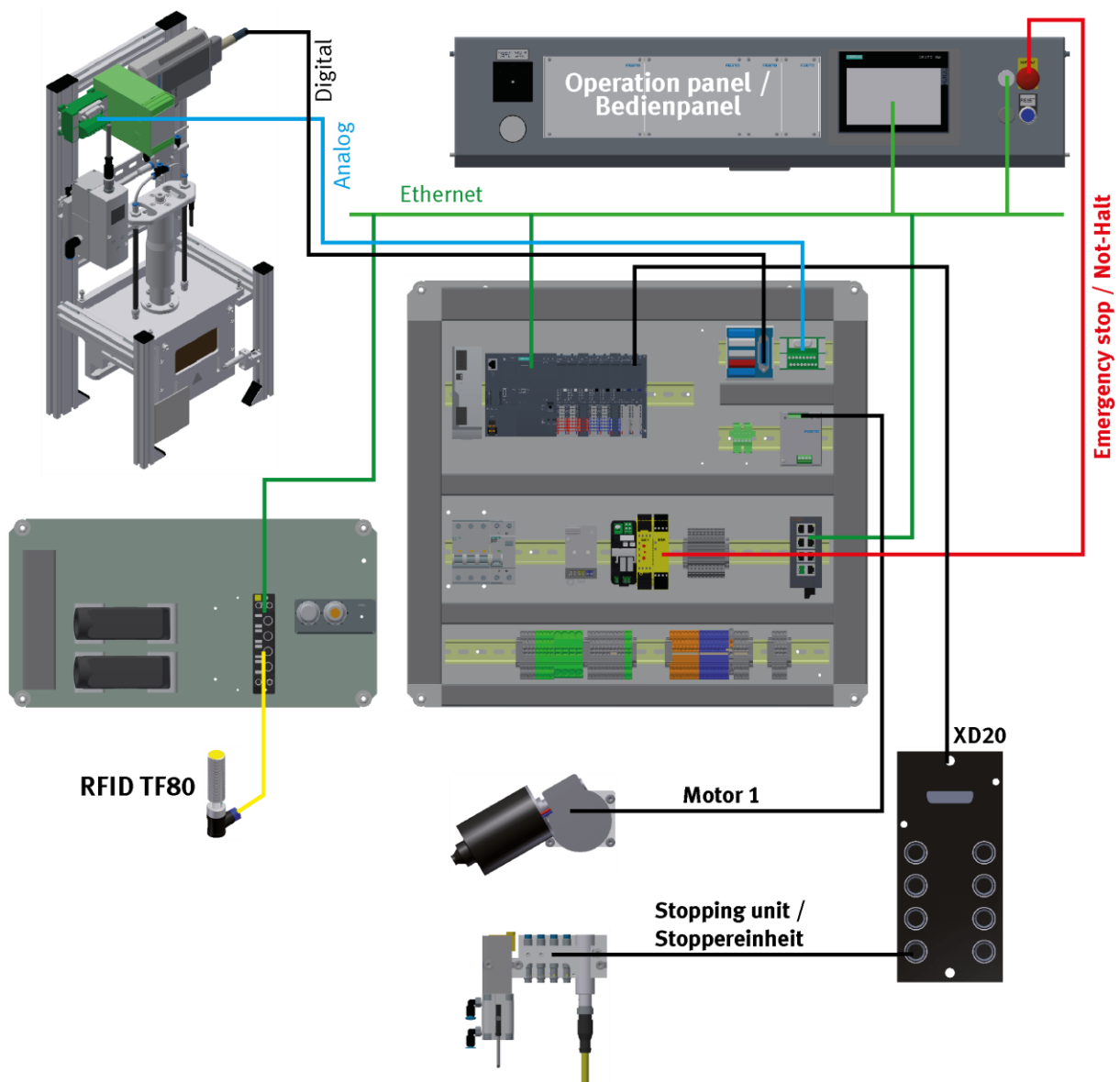
Position	Beschreibung	BMK	Beschreibung / Bestellnummer
1	SPS	K5-KF1	Siemens ET200 SP CPU 1512SP F-1 P
2	Anlaufstrombegrenzer	QA1	Kaleja M-MZS-4-30 / 06.05.020
3	Anlaufstrombegrenzer	QA2	Kaleja M-MZS-4-30 / 06.05.020
4	E/A Terminal	XD15	
5	Klemmen	XD10/XD12	
6	Analog Terminal	XD16A	UM 45-D15SUB/B
7	24 V Versorgungsstecker	XJ8	UMSTBVK 2,5/5-GF-5,08



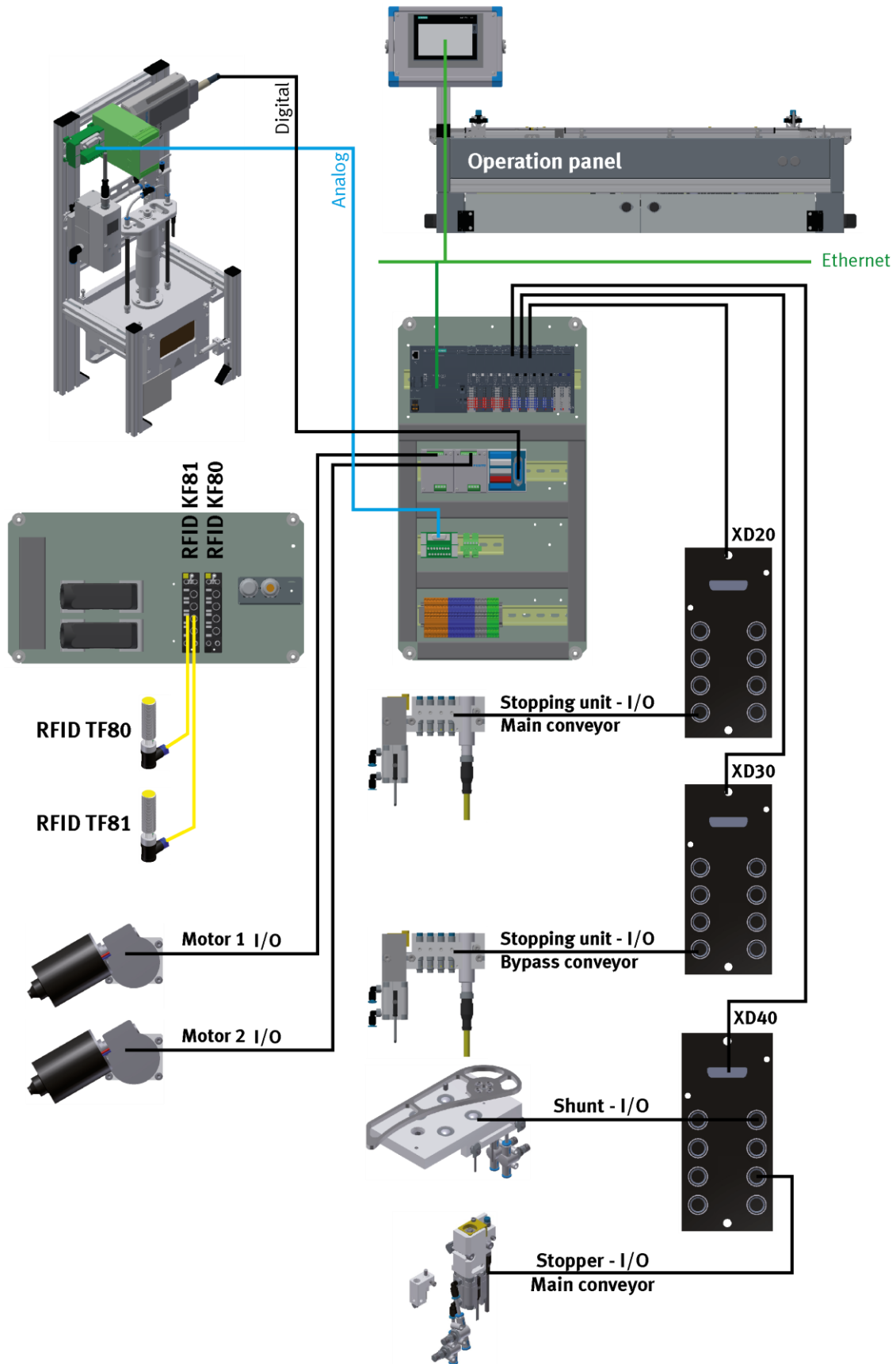
Elektroboard Vorderseite / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung	BMK	Beschreibung / Bestellnummer
1	Versorgungsstecker	K2-XZ1	
2	Versorgungsstecker	K2-XZ2	
3	Versorgungsstecker	K2-XJ1	
4	Versorgungsstecker	K2-XJ2	
5	RFID	K2-KF80	Turck TBEN-S2-2RFID-4DXP / 6814029
6	RFID	K2-KF81	Turck TBEN-S2-2RFID-4DXP / 6814029

7.5.1 Übersicht Verkabelung

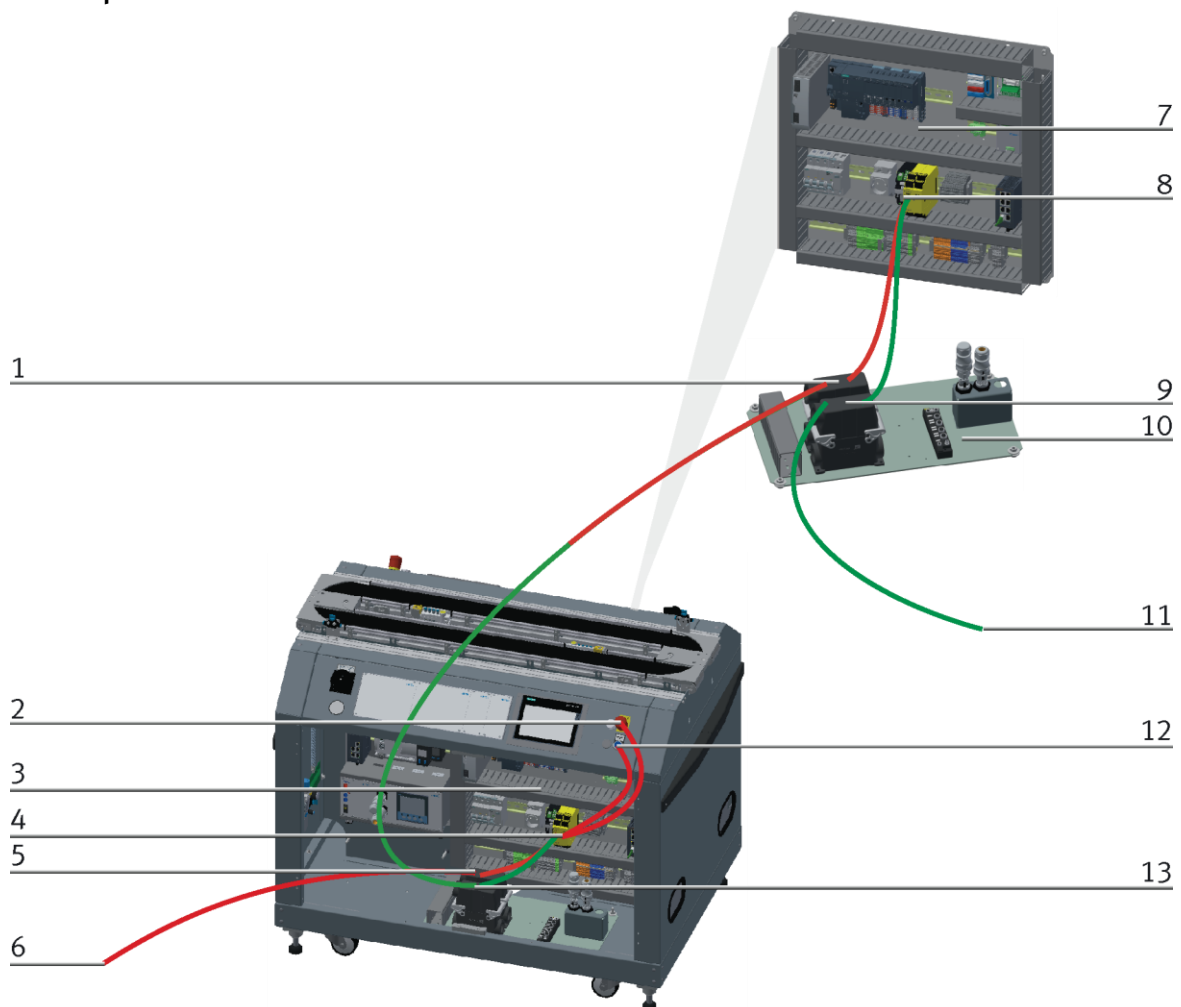


Verkabelung Vorderseite mit Siemens Steuerung / Abbildung ähnlich



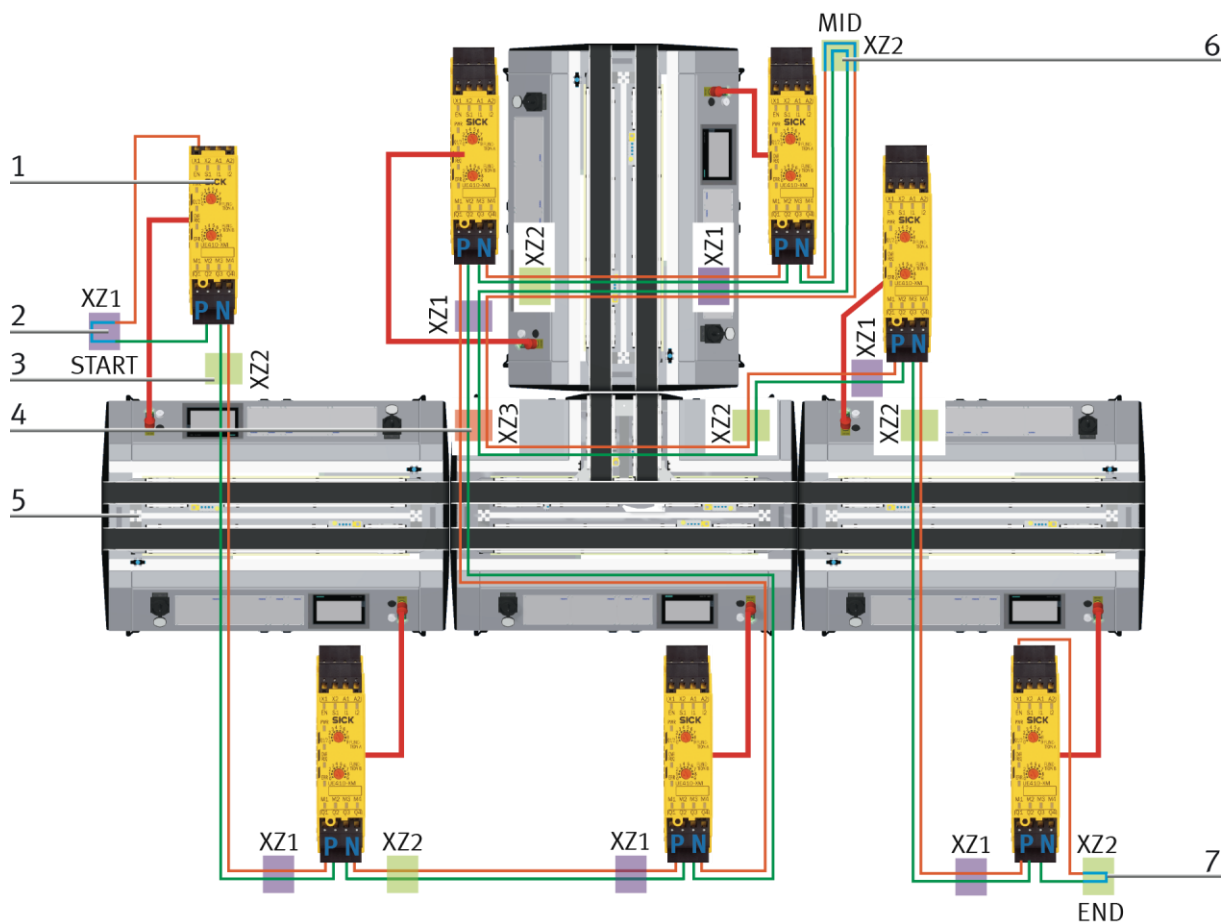
Verkabelung Rückseite / Bypass mit Siemens Steuerung / Abbildung ähnlich

7.6 Beispielaufbau Not-Halt am Grundmodul Linear



Aufbau des Not-Halt Systems / Abbildung ähnlich

Pos	Benennung
1	Steckverbindung XZ1 Rückseitiges E-Board K2
2	Not-Halt Druckschalter F2-FQ1 / zu Not-Halt Relais UE410-GU/ F2-KF1
3	Frontseitiges E-Board K1
4	Not-Halt Relais Sick FlexiClassic UE410-GU / F2-KF1
5	Steckverbindung XZ1 Frontseitiges E-Board K2
6	Verbindungskabel zu Vorgängerstation
7	Rückseitiges E-Board K1
8	Not-Halt Relais Sick FlexiClassic UE410-GU/ F2-KF1
9	Steckverbindung XZ2 Rückseitiges E-Board K2
10	Rückseitiges E-Board K2
11	Verbindungskabel zu Nachfolgestation
12	Richten Druckschalter F2-SF1 / zu Not-Halt Relais UE410-GU/ F2-KF1
13	Steckverbindung XZ2 Frontseitiges E-Board K2



Aufbau des Not-Halt Systems / Abbildung ähnlich

Pos	Benennung
1	Not-Halt Sick FlexiClassic UE410-GU Kennzeichnung P (IP/OP = in/out Previous) Kennzeichnung N (IN/ON = in/out Next) Sick FelxiClassic UE410-4RO4 für die Not-Halt Verkettung ist nicht grafisch dargestellt
2	Eingehende Steckverbindung XZ1 / START, erster Not-Halt an Hauptstrecke (Brücke notwendig)
3	Ausgehende Steckverbindung XZ2
4	Ausgehende Steckverbindung XZ3 (nur an Weiche möglich)
5	Grundmodul Linear
6	Ausgehende Steckverbindung XZ2 / MID, letzter Not-Halt an Abzweigstrecke (Brücke notwendig)
7	Ausgehende Steckverbindung XZ2 / END, letzter Not-Halt an Hauptstrecke (Brücke notwendig)

Das Not-Halt System wirkt sich auf die Ganze Linie aus, wird also ein Not-Halt gedrückt, bleiben alle Stationen in der Linie stehen.

7.6.1 Not-Halt Konfiguration

Jede Anlage besitzt zwingend 1 START und 1 END Stecker, alle Stecker dazwischen sind MID Stecker. Die Richtung geht hierbei von der Einspeisung immer entlang des Ausgangs X2.

Wird die Konfiguration des Not-Halt Systems geändert, ist es notwendig die Not-Halt Relais neu einzulernen. Dies ist notwendig bei der Erstinbetriebnahme oder wenn ein Not-Halt Kabel umgesteckt wird. In diesem Falle gehen Sie wie folgt vor

1. Schalten Sie die Spannungsversorgung (Klemmen A1, A2) an allen Hauptmodulen aus.
2. Stellen Sie mit einem Schraubendreher an allen Modulen des Systems die Schalterstellungen an den Drehschaltern auf 1 ein. (ist in diesem System immer 1, kann für andere Zwecke auch anders sein)
3. Schalten Sie bei gedrückter ENTER-Taste des Hauptmoduls UE410-GU die Spannungsversorgung aller Module an.
4. Wenn die Anzeige ERR anfängt zu blinken, lassen Sie die ENTER-Taste innerhalb von 3 Sekunden wieder los.
5. Die gewählte Betriebsart ist nullspannungssicher gespeichert und aktiv.

7.6.2 Not-Halt quittieren nach Neustart

1. Not-Halt ist gedrückt, Station ist ausgeschaltet
2. Hauptschalter einschalten (5 sec. warten)
3. RESET Button blinkt schnell
4. Not-Halt zum entriegeln herausziehen
5. RESET Button blinkt langsam
6. RESET Button drücken – Not-Halt wird quittiert
7. Lampe RESET Button geht aus
8. HMI quittieren


Dieser Vorgang ist an allen Stationen durchzuführen!

7.6.3 Not-Halt quittieren nach Not-Halt

1. Not-Halt ist an einer Station gedrückt
2. RESET Button an der Station mit Not-Halt blinkt schnell
3. RESET Button an allen anderen Stationen leuchtet
4. Gedrückten Not-Halt zum entriegeln herausziehen
5. RESET Button blinkt langsam
6. RESET Button drücken – Not-Halt wird quittiert
7. Lampe RESET Button geht aus
8. HMI an allen Stationen quittieren

7.7 Funktionserweiterung durch Applikationsmodule

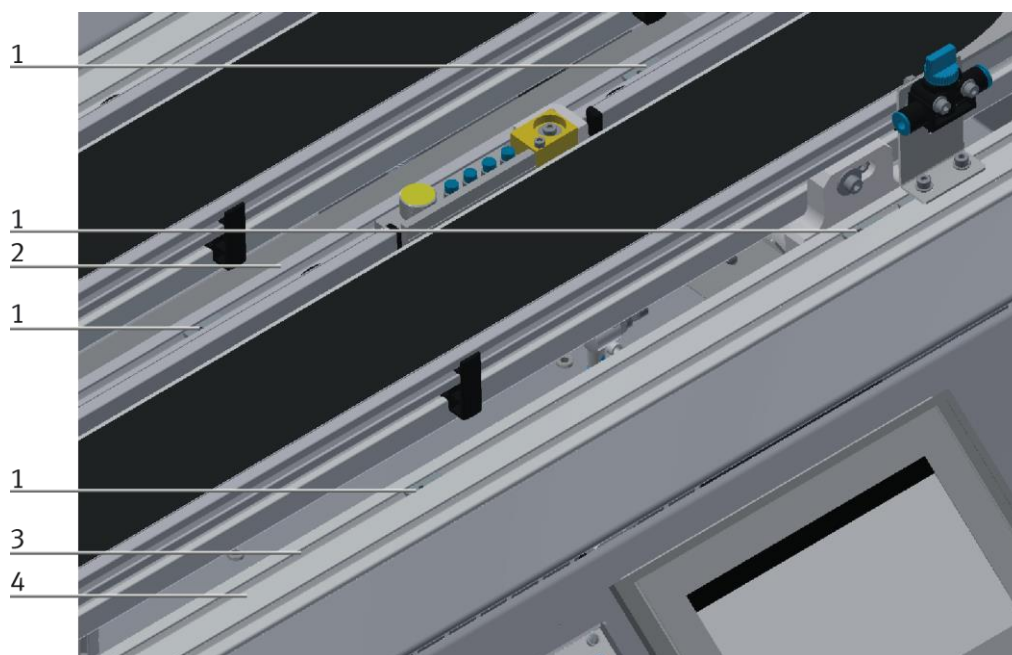
7.7.1 Montage von Applikationsmodulen

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

Nutensteine in den Querprofilen des Grundmoduls CP Lab Band positionieren

Die Montage des CP Applikationsmodul ist sehr einfach:

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




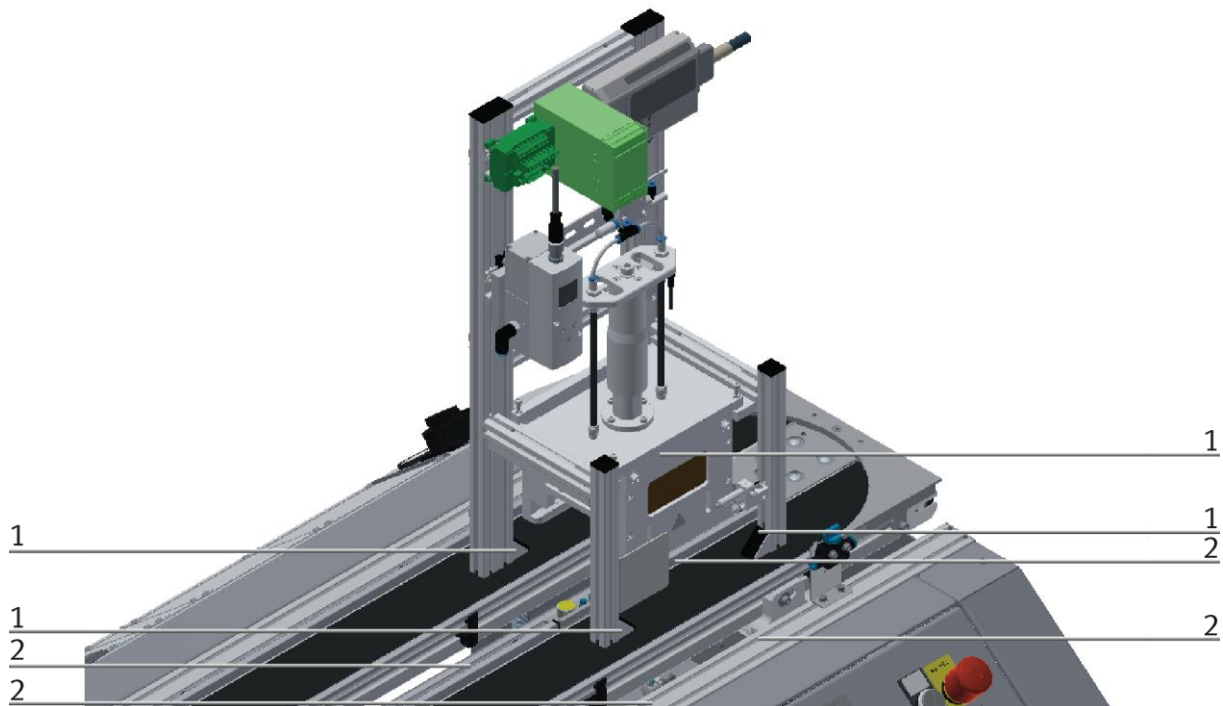
Nutensteine positionieren / Abbildung ähnlich

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

Applikationsmodul auf das Grundmodul aufsetzen

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

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

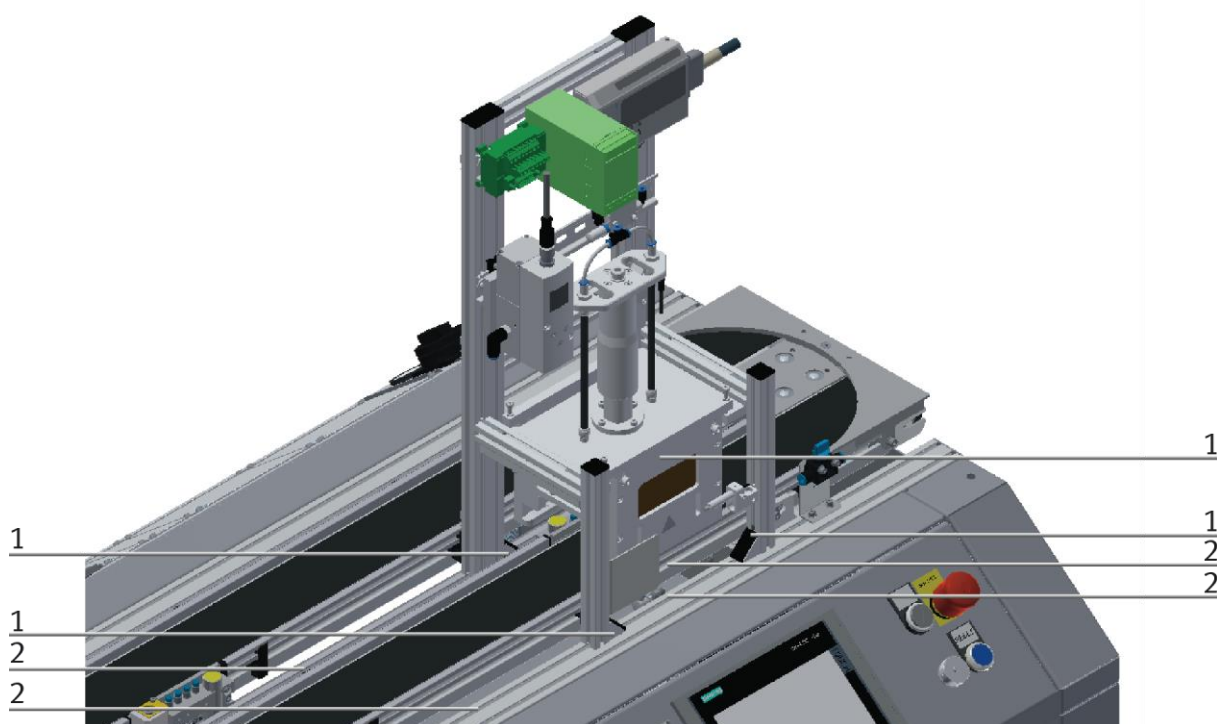


CP Applikationsmodul aufsetzen / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	CP Applikationsmodul: Montagewinkel
2	Nutenstein

CP Applikationsmodul ausrichten und auf dem Grundmodul fixieren

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



CP Applikationsmodul festschrauben / Abbildung ähnlich

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

7.7.2 CP Applikationsmodul elektrisch an Grundmodul CP Factory anschließen

SysLink-Schnittstelle für digitale Signale

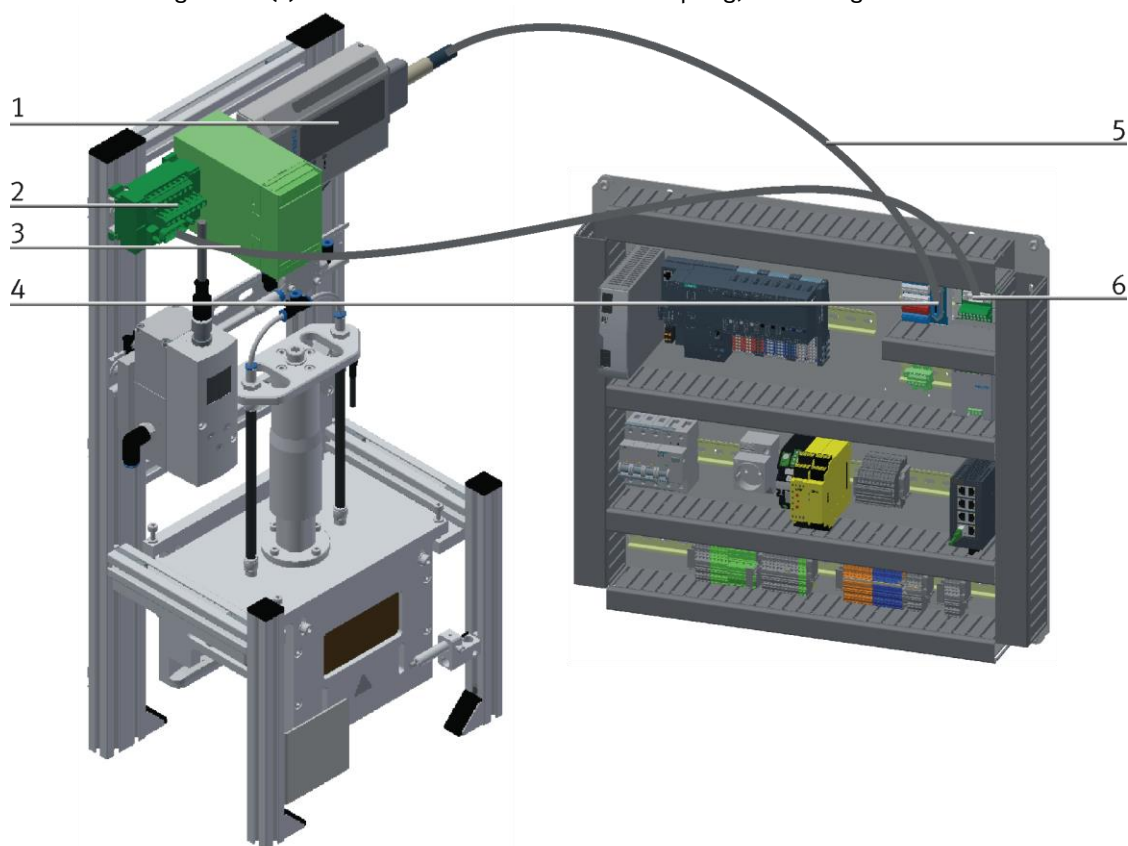
Das CP Applikationsmodul tauscht mit dem Grundmodul digitale Ein- und Ausgangssignale über die SysLink-Schnittstelle aus:

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

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

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

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

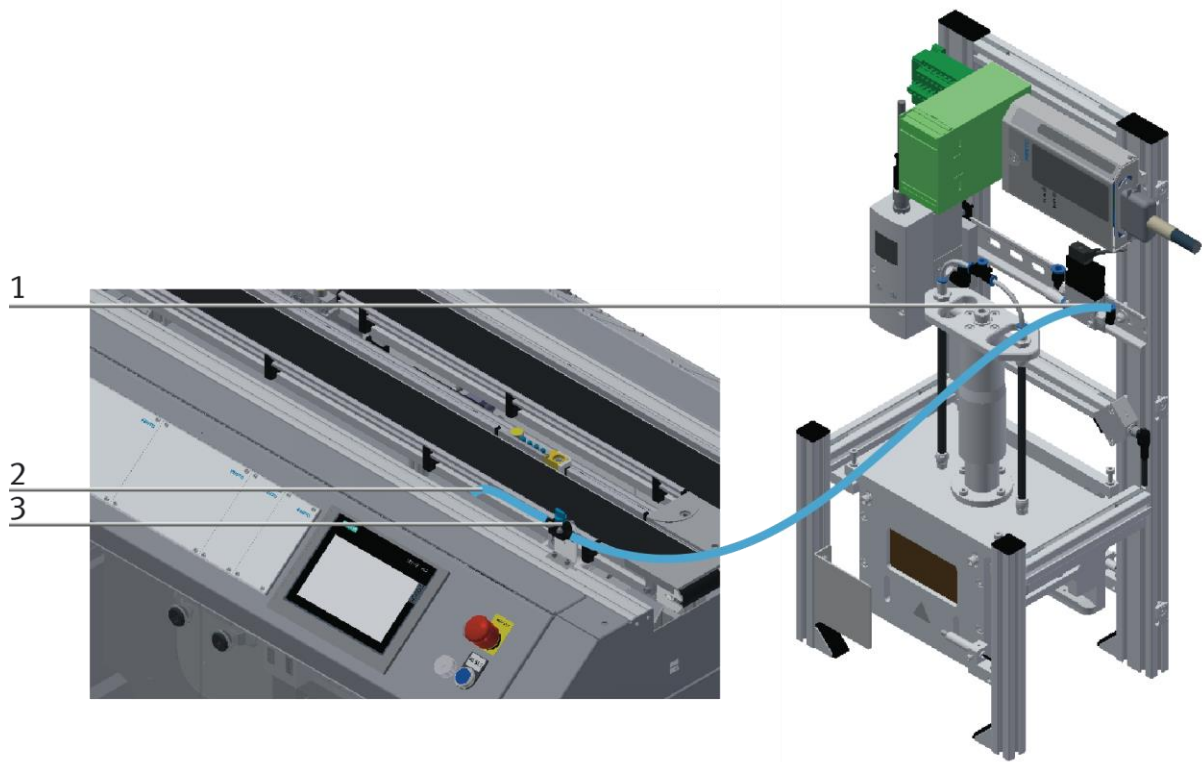


Elektrische Anschlüsse

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

7.7.3 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen

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



Applikationsmodul pneumatisch anschließen / Abbildung ähnlich

7.8 Inbetriebnahme

Das Grundmodul Bypass besitzt mehrere Komponenten die bei der Inbetriebnahme angeschlossen werden müssen. Die Vorgehensweise hierzu ist in den folgenden Kapiteln beschrieben.

7.8.1 Pneumatische Inbetriebnahme

Der mechanische Aufbau muss erfolgt und abgeschlossen sein. Zu Beginn ist das Grundmodul Bypass an das pneumatische System des Raumes anzuschließen. Die Wartungseinheit hierfür ist vom Kunden bereit zu stellen und sollte sich unmittelbarer Nähe befinden. Der Kupplungsstecker hat eine 5 mm Nennweite. Sollte das vorhandene System mit 7.9 mm Nennweite ausgestattet sein, ist es möglich den Kupplungsstecker der Wartungseinheit gegen einen größeren (Zwischenstück 1/8 auf 1/4 notwendig) auszutauschen.

Ist dies erfolgt, kann die Station mit 6 bar versorgt werden und die pneumatische Inbetriebnahme ist abgeschlossen.

7.8.2 Elektrische Inbetriebnahme

Nun muss das Grundmodul Bypass mit elektrischer Spannung (400V) versorgt werden. Die Spannung muss vom Kunden zur Verfügung gestellt werden. Auch eine fachmännische Verlegung muss gewährleistet sein.

7.9 Sichtprüfung

Die Sichtprüfung muss vor jeder Inbetriebnahme durchgeführt werden!

Überprüfen Sie vor dem Start der Station:

- die elektrischen Anschlüsse
- den korrekten Sitz und den Zustand der Druckluftanschlüsse
- die mechanischen Komponenten auf sichtbare Defekte (Risse, lose Verbindungen usw.)
- die NOT-Halt Einrichtungen auf Funktion

Beseitigen Sie entdeckte Schäden vor dem Start der Station!

7.10 Sensoren justieren

7.10.1 Näherungsschalter (Stopper Identsensor)

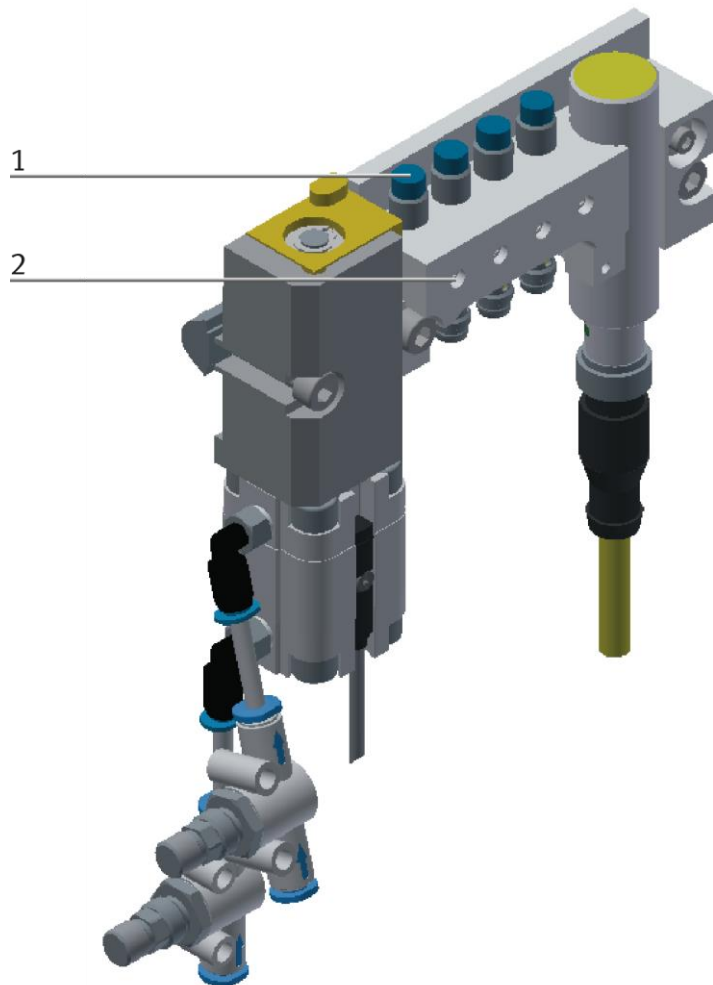


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Sensor Stopper Identsensor / 150395 (SIEN-M8NB-PS-S-L) 1 Position (BG21/BG31/BG41) 2 Position (BG22/BG32/BG42) 3 Position (BG23/BG33/BG43) 4 Position (BG24/BG34/BG44)
2	Schraube um den Sensor zu klemmen.

Die Näherungsschalter werden für die Kontrolle der Palette eingesetzt.

Voraussetzungen

- Stoppereinheit ist am Band montiert
- Elektrischer Anschluss der Näherungsschalter hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

1. Der Stopper befindet sich in der ausgefahrenen Position und eine Palette wurde am Stopper angehalten.
2. Verschieben Sie den Näherungsschalter, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.
3. Verschieben Sie den Näherungsschalter in die gleiche Richtung um einige Millimeter, bis die Schaltzustandsanzeige wieder erlischt.
4. Verschieben Sie den Näherungsschalter an der halben Strecke zwischen Einschalt- und Ausschaltpunkt.
5. Drehen Sie die Klemmschraube des Näherungsschalters mit einem Sechskantschraubendreher SW 1,3 fest.
6. Kontrollieren Sie die Positionierung des Näherungsschalters durch wiederholtes auf und absetzen der Palette.

Dokumente

- Datenblätter / Bedienungsanleitungen
Näherungsschalter 150395 (SIEN-M8NB-PS-S-L)

7.10.2 Näherungsschalter (Stopper Zylinder)

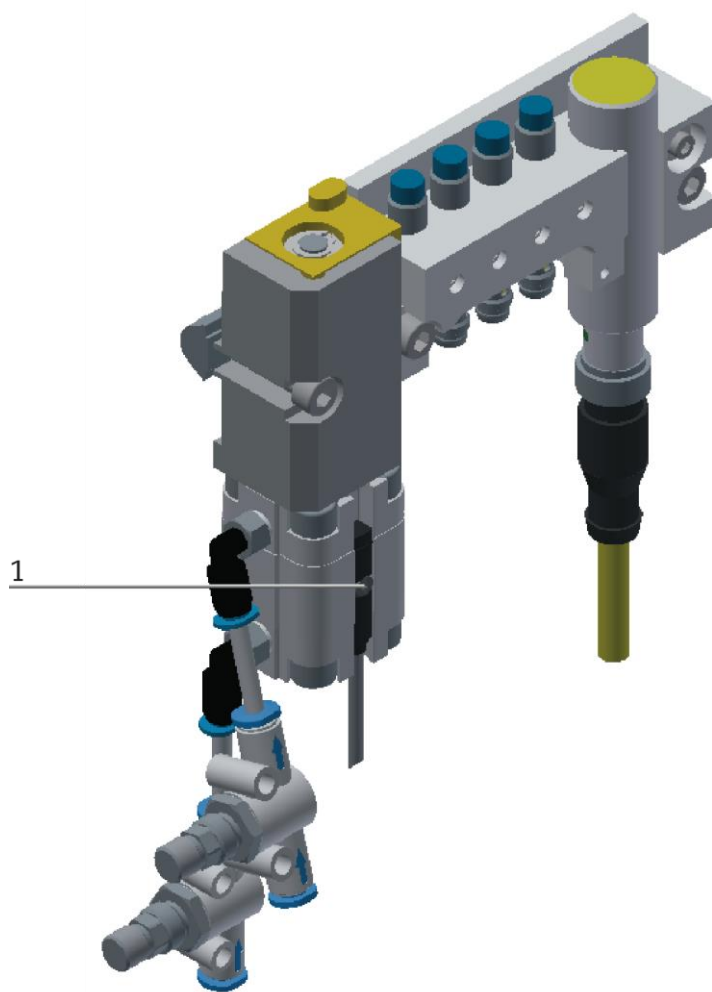


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Sensor Stopper in unterer Position/ 574334 (SMT-8M-A-PS-24V-E-0,3-M8D) (BG20) / (BG30) / (BG30) / (BG40)

Die Näherungsschalter werden zur Endlagenkontrolle des Stopperzylinders eingesetzt. Die Näherungsschalter reagieren auf einen Permanentmagneten auf dem Kolben des Zylinders.

Voraussetzungen

- Zylinder ist am Transportband montiert.
- Pneumatischer Anschluss des Zylinders hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.
- Elektrischer Anschluss der Näherungsschalter hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

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

Dokumente

- Datenblätter/ Bedienungsanleitungen
Näherungsschalter 574334 (SMT-8M-A-PS-24V-E-0,3-M8D)

7.10.3 Näherungsschalter (Zylinder Weiche)

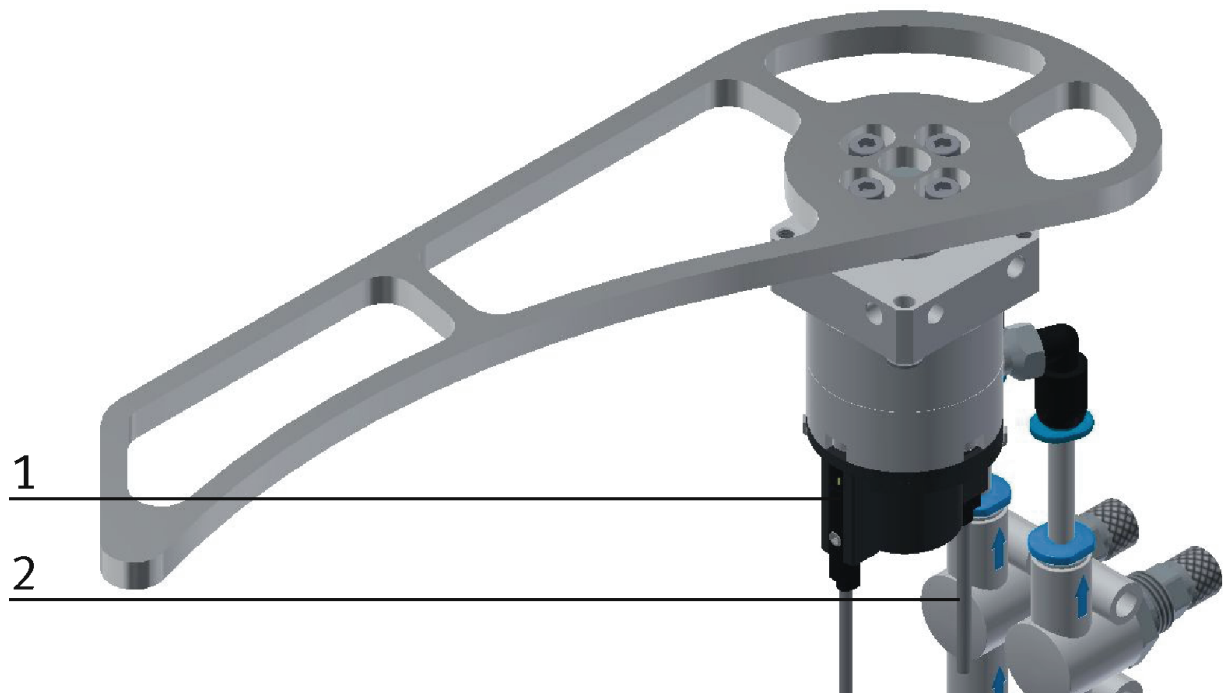


Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Sensor Bypass geschlossen / 551373 (SMT-10M-PS-24V-E-2,5-L-OE) (BG40)
2	Sensor Bypass offen/ 551373 (SMT-10M-PS-24V-E-2,5-L-OE) (BG41)

Die Näherungsschalter werden zur Endlagenkontrolle des Zylinders der Weiche eingesetzt. Die Näherungsschalter reagieren auf einen Permanentmagneten auf dem Kolben des Zylinders.

Voraussetzungen

- Die Weiche ist am Transportband montiert.
- Pneumatischer Anschluss des Zylinders hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.
- Elektrischer Anschluss der Näherungsschalter hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

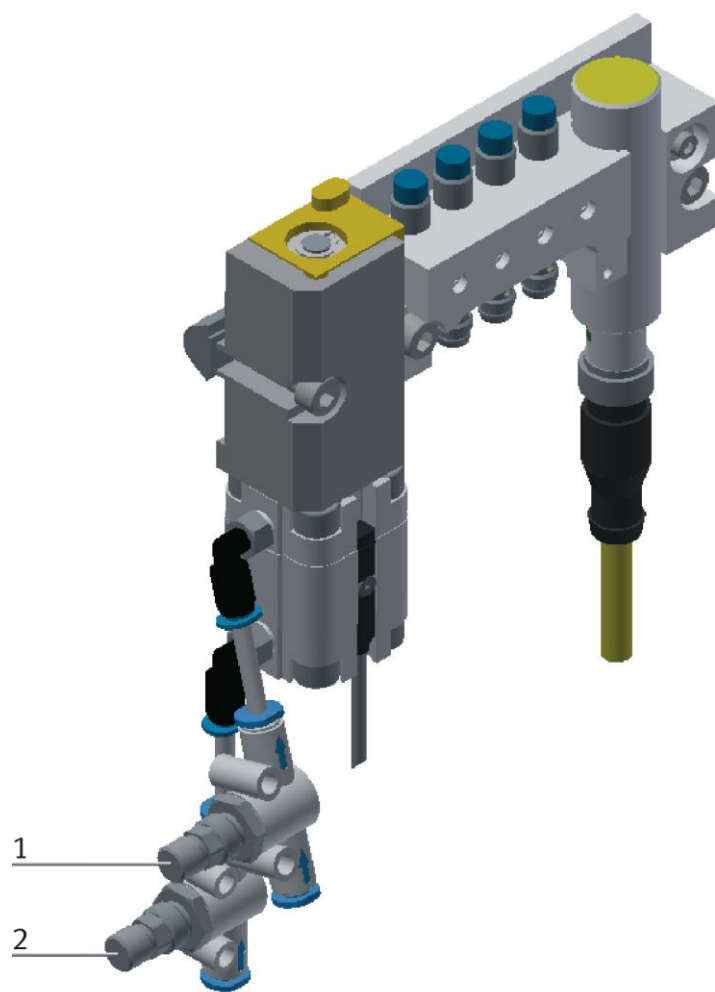
Vorgehen

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

Dokumente

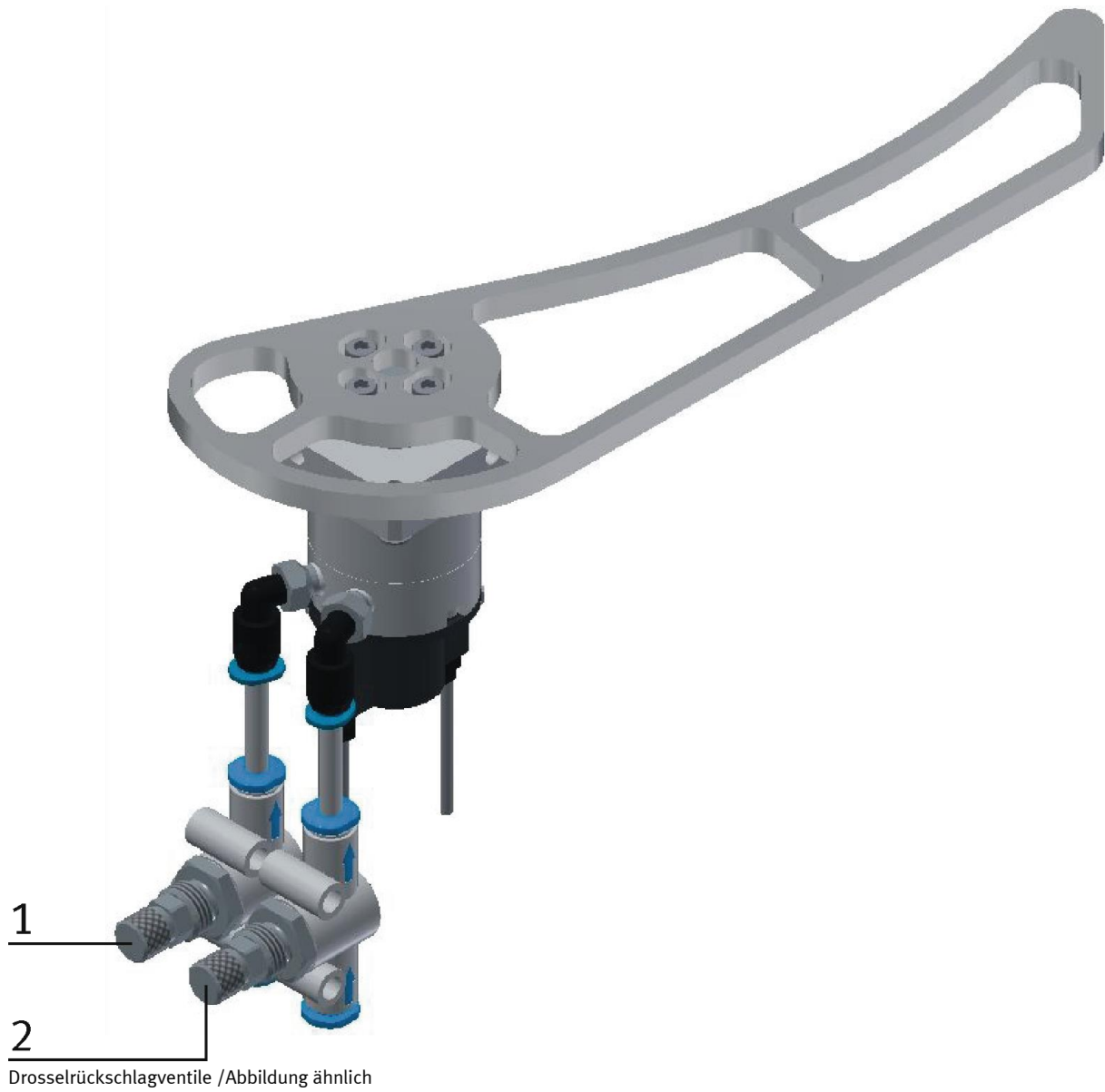
- Datenblätter/ Bedienungsanleitungen
Näherungsschalter 551373 (SMT-10M-PS-24V-E-2,5-L-OE)

7.11 Drosselrückschlag Ventile einstellen



Drosselrückschlagventile / Abbildung ähnlich

Pos	Beschreibung
1	Drosselrückschlagventil GRLA für Stopperzylinder
2	Drosselrückschlagventil GRLA für Stopperzylinder



Pos	Beschreibung
1	Drosselrückschlagventil GRLA für Zylinder der Weiche
2	Drosselrückschlagventil GRLA für Zylinder der Weiche

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

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

Voraussetzungen

- Pneumatischer Anschluss des Zylinders hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.

Vorgehen

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

Dokumente

- Datenblätter
Drosselrückschlagventil (193138)

8 Bedienung

8.1 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:

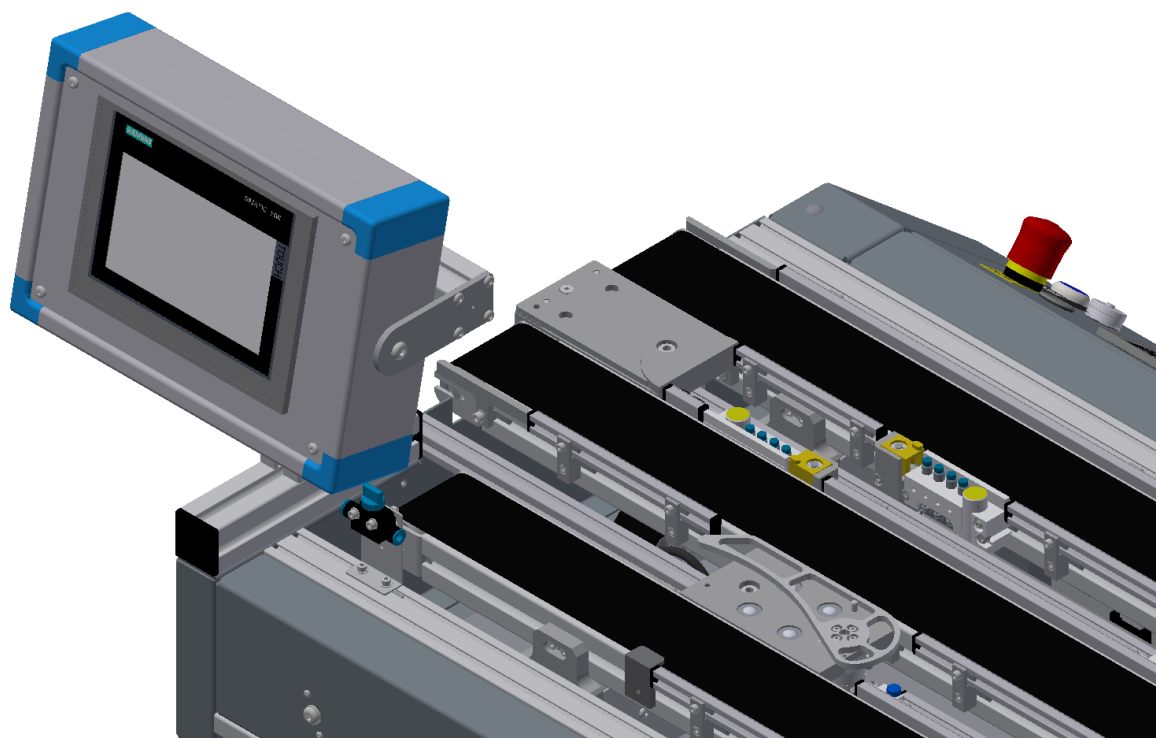
1. Stellen Sie eine Netzversorgung von 400 V AC für das Grundmodul her.
2. Das Grundmodul wird mit ca. 6 bar Druckluft. Achten Sie bei der ersten Inbetriebnahme darauf, den Druck langsam zu erhöhen. (Verhindert unvorhersehbare Ereignisse).
3. Jetzt können Sie mit der Station arbeiten.

8.2 Die Bedienelemente des Grundmodul Bypass



CP Factory Bedienpanel / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Hauptschalter –QB1
2	Manometer
3	Touch Panel – PH1 / Festo Panel oder Siemens Panel möglich
4	Not-Halt Schalter – F2-FQ1
5	Netzwerkbuchse
6	Reset Druckschalter – F2-SF1
7	Wahlschalter Betriebsart (Optional)



Bedienpanel Rückseite / Abbildung ähnlich

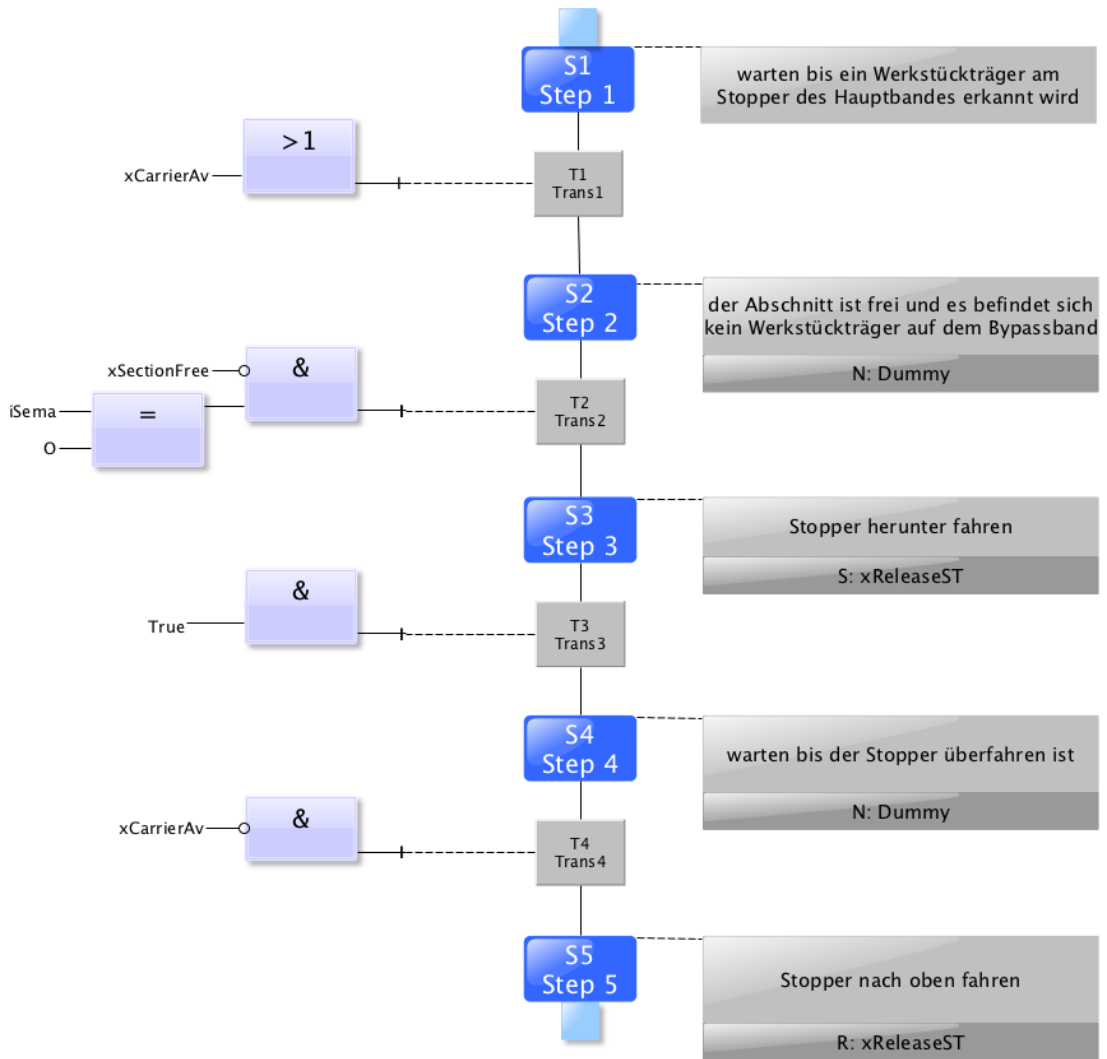
8.3 Ablaufbeschreibung des Grundmoduls Bypass



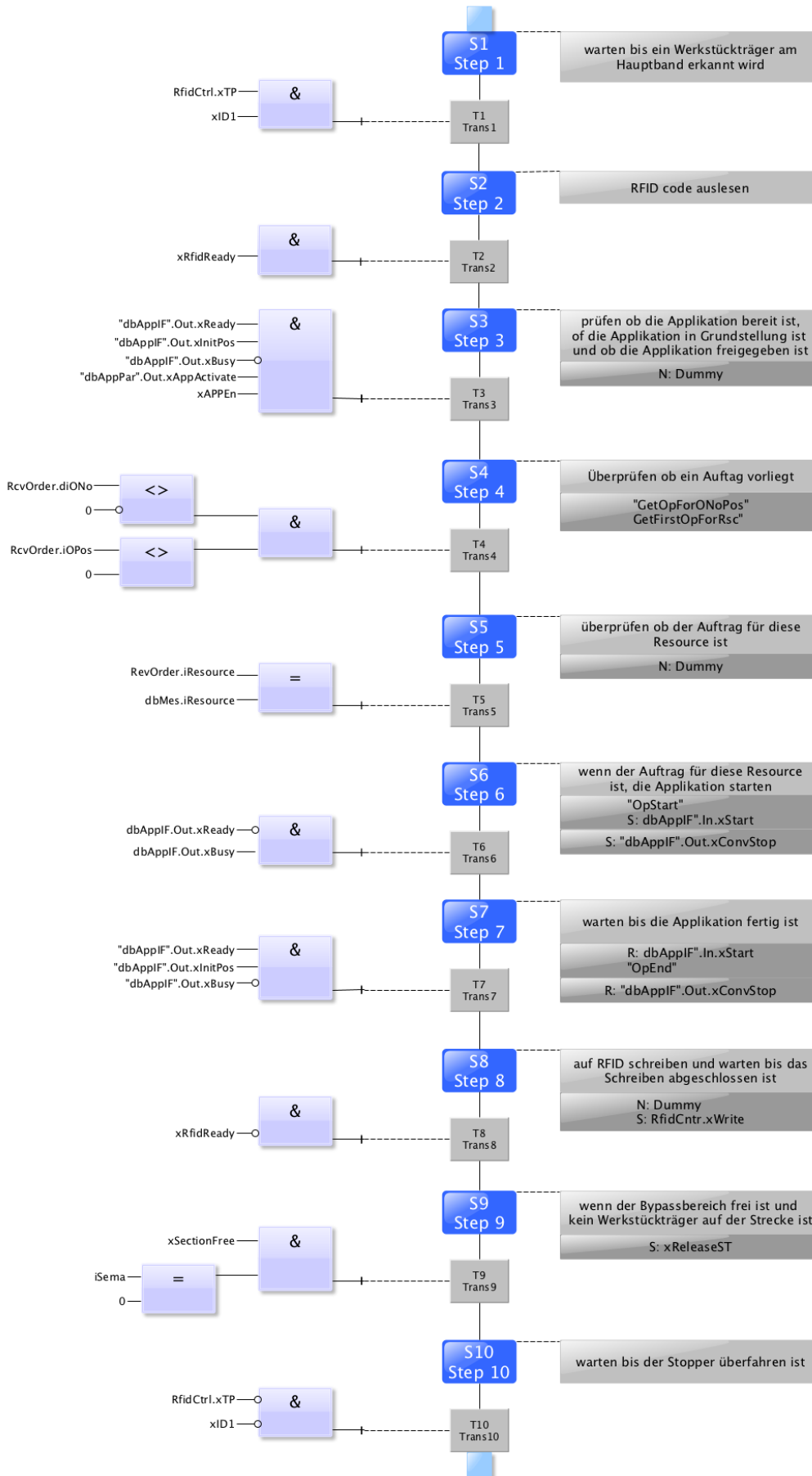
Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Stopper in Bypass
2	Stopper ohne RFID
3	Weiche
4	Stopper Weiche Bypass

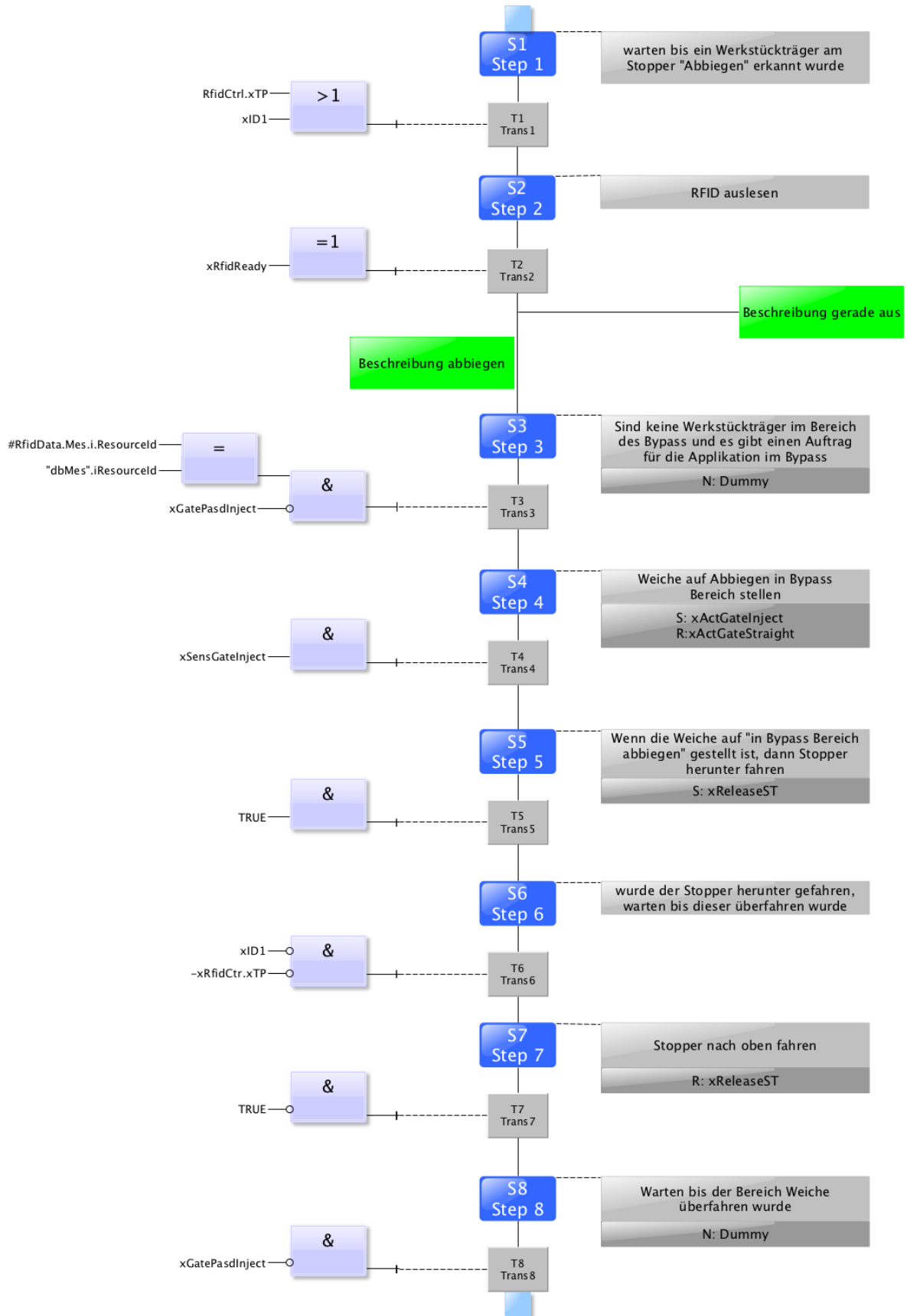
Ablaufbeschreibung Bypass



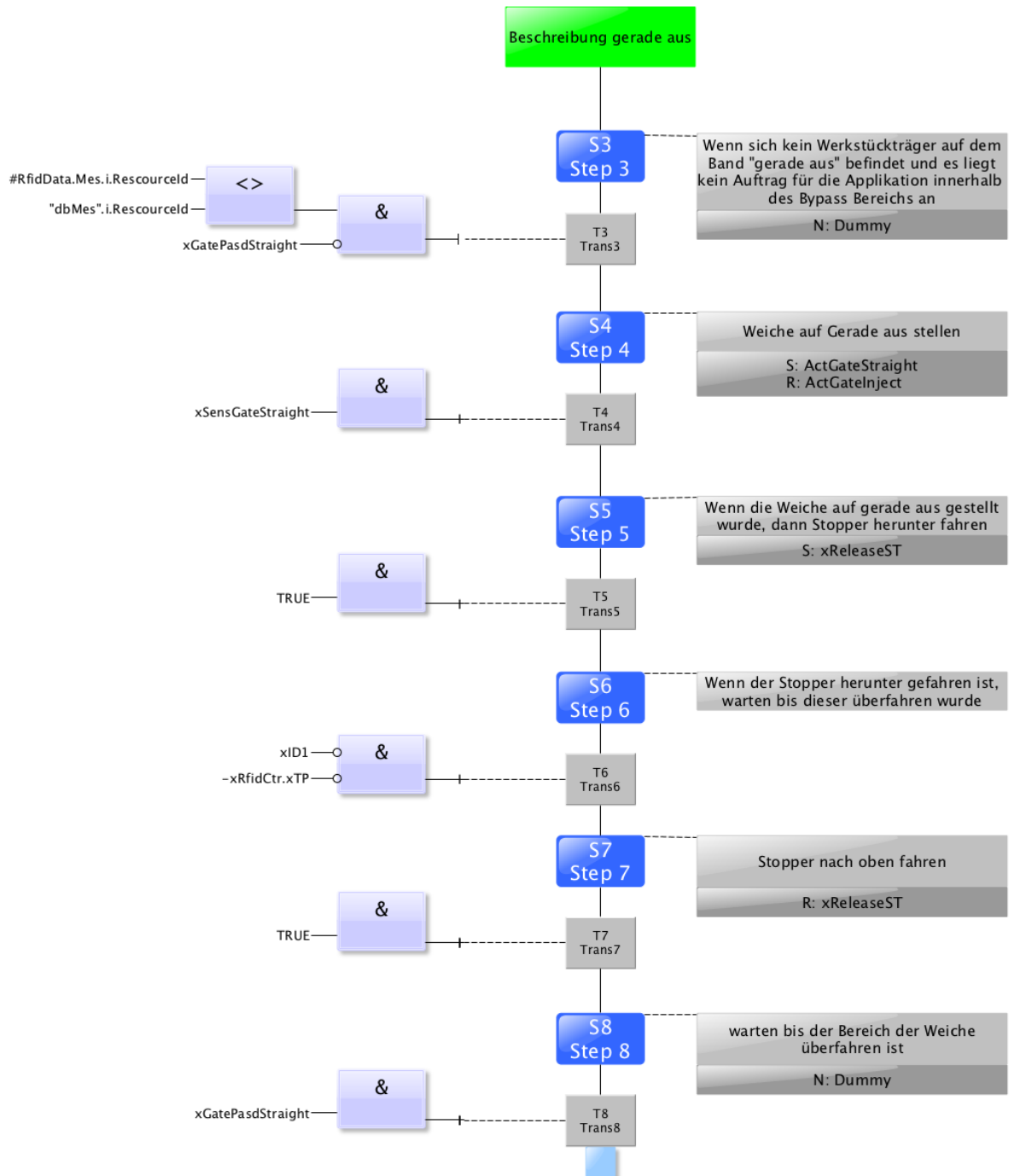
Stopper ohne RFID



Automatic Stopper im Bereich Bypass



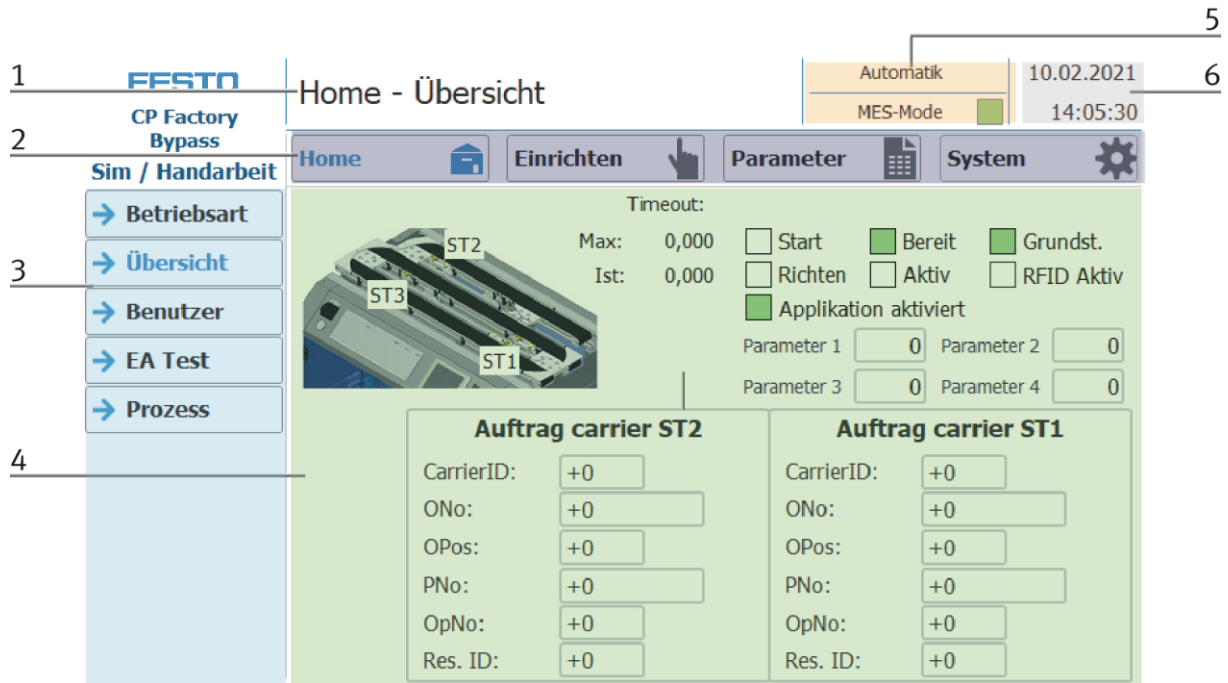
Bypass abbiegen



Bypass gerade aus

8.3.1 Menüaufbau des Bedienpanels

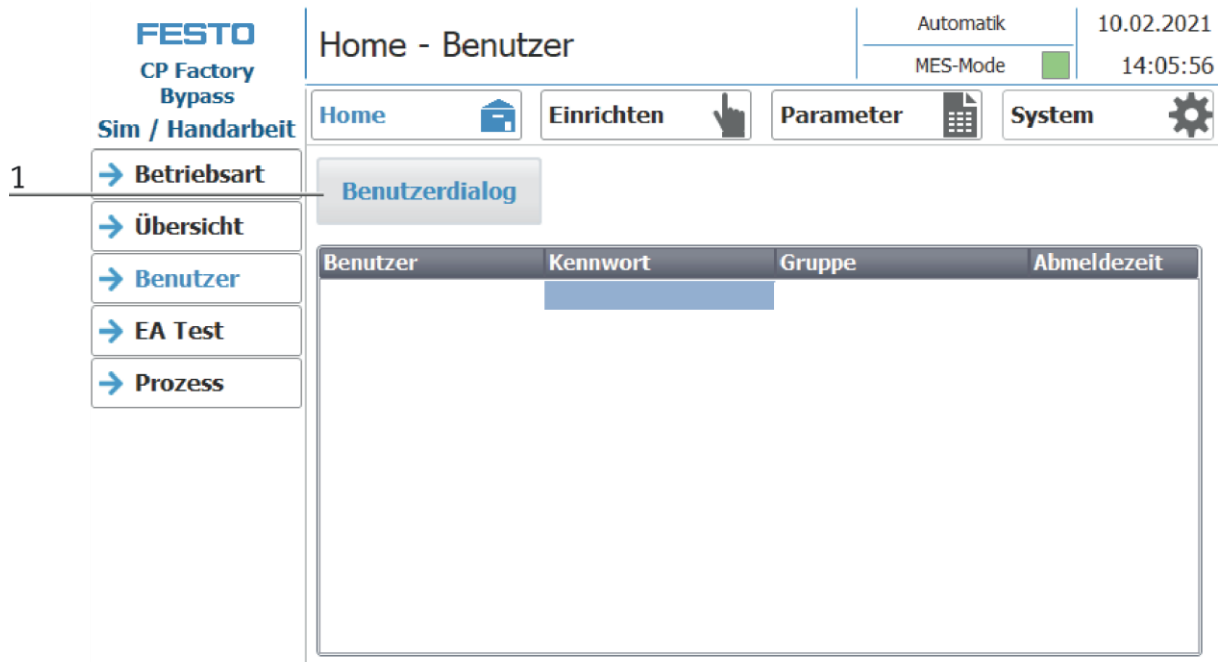
Diese Beschreibung dient als Beispiel, es wurde mit einem Grundmodul Bypass und einem Handarbeitsplatz erstellt. Ist kein oder ein anderes Applikationsmodul montiert, können einige der Funktionen nicht oder in anderer Form vorhanden sein.



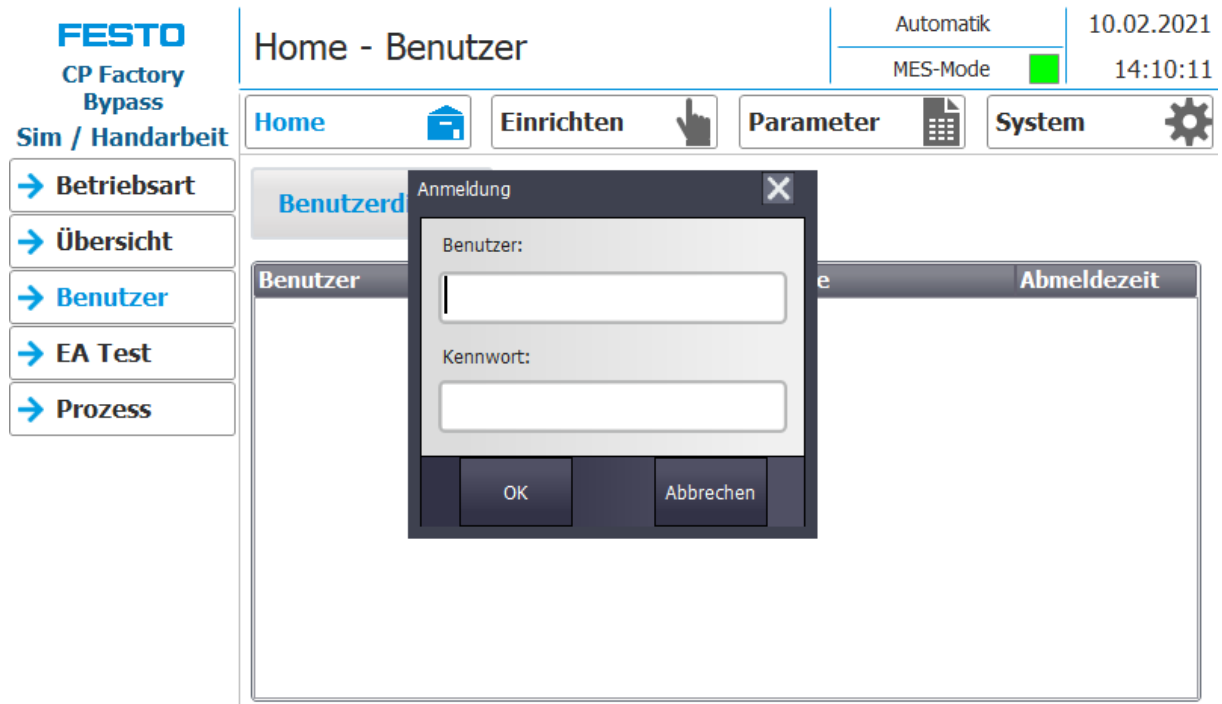
Position	Beschreibung
1	Anzeige/Beschreibung des Menüs Anzeige von Meldetexten – siehe Kapitel Fehlermeldungen und Meldetexte am HMI
2	Hauptmenü (wird immer gleich angezeigt) Home: hier kann das Modul gesteuert werden, der Mode (Default/MES) kann gewählt, der Automatik oder der Einrichtbetrieb kann ebenfalls 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

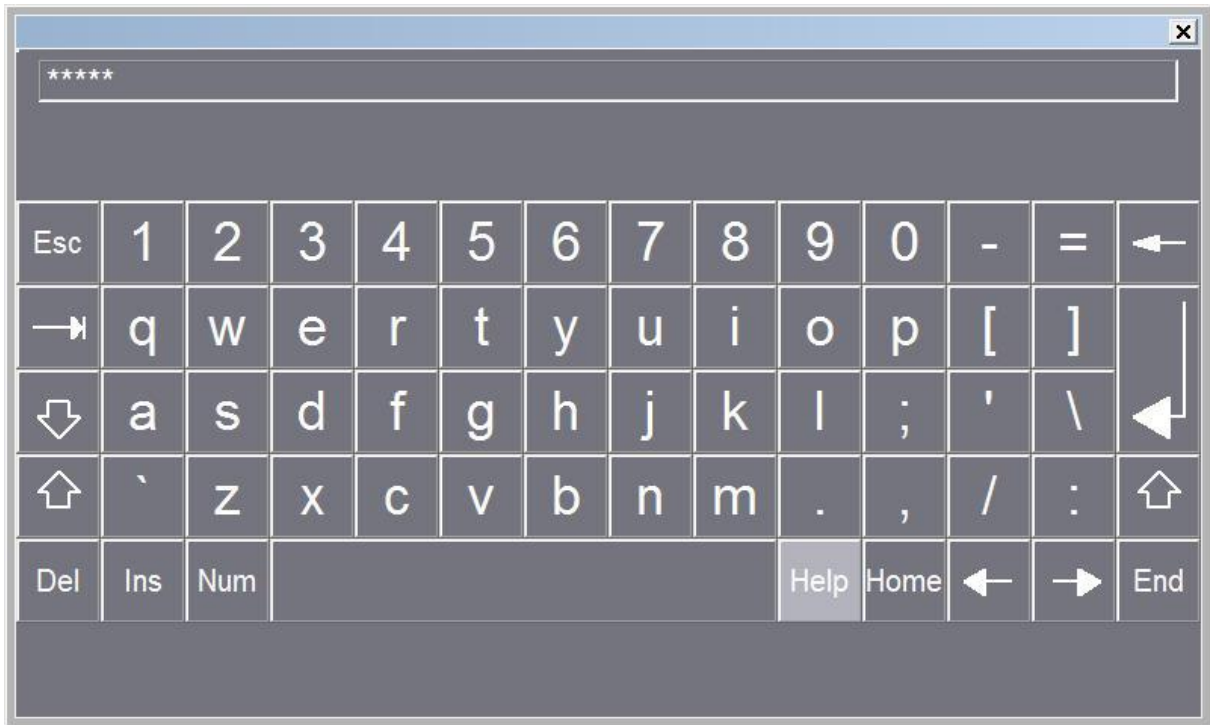
Es gibt 2 Funktionen in der Bedienung des HMI die nur zur Verfügung stehen, wenn der Bediener sich am HMI anmeldet. Diese Funktionen sind der E/A Test in der Betriebsart Einrichten und der Bereich Benutzer. Wurde eine Anmeldung in einer der Funktionen durchgeführt, steht die andere Funktion ebenfalls 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

The screenshot shows the FESTO CP Factory Bypass user interface. The top header includes the FESTO logo, 'CP Factory Bypass', and 'Sim / Handarbeit'. The main title is 'Home - Benutzer'. On the right, it shows 'Automatik' and 'MES-Mode' (with a green indicator) and the date '10.02.2021' and time '14:10:43'. Below the header is a navigation bar with buttons for 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. A sidebar on the left contains menu items: 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The main content area is titled 'Benutzerdialog' and contains a table with user information.

Benutzer	Kennwort	Gruppe	Abmeldezeit
Administrator	*****	Administratorengruppe	5
festo	*****	Administratorengruppe	5
PLC User	*****	Unberechtigt	5

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

8.4 Betriebsarten

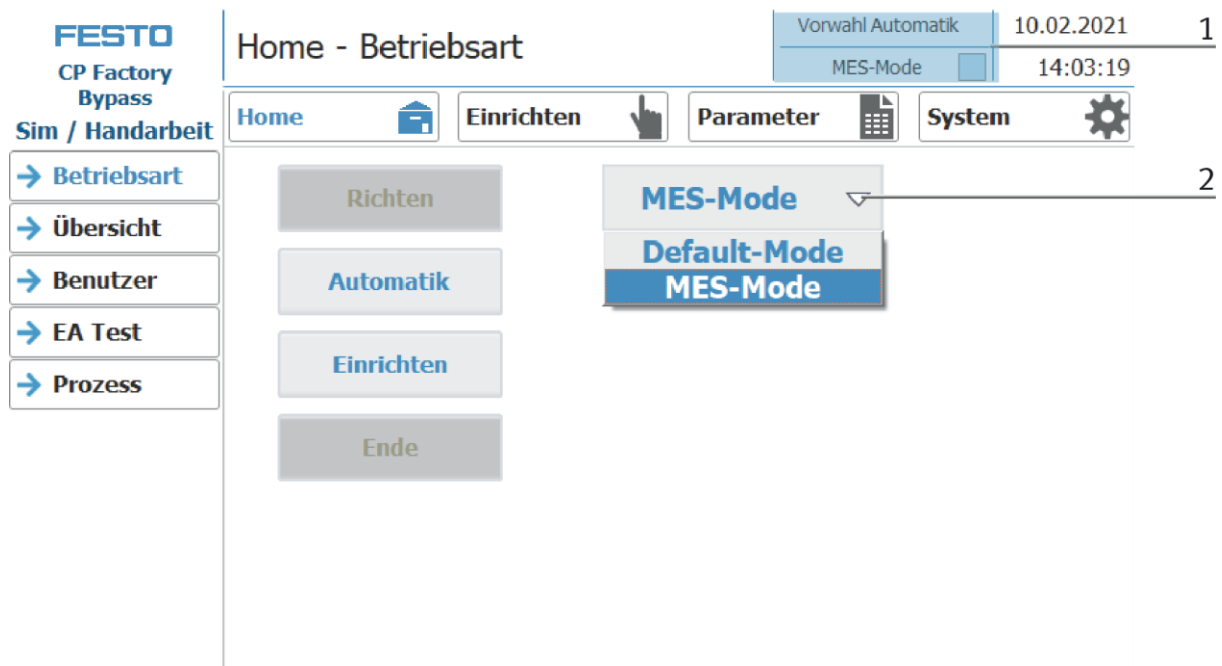
Folgende Betriebsarten stehen zur Verfügung

- 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.

8.4.1 Betriebsmode

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

6. 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.
7. Auf der Home/Betriebsart Seite kann der Betriebsmode ebenfalls eingestellt werden.

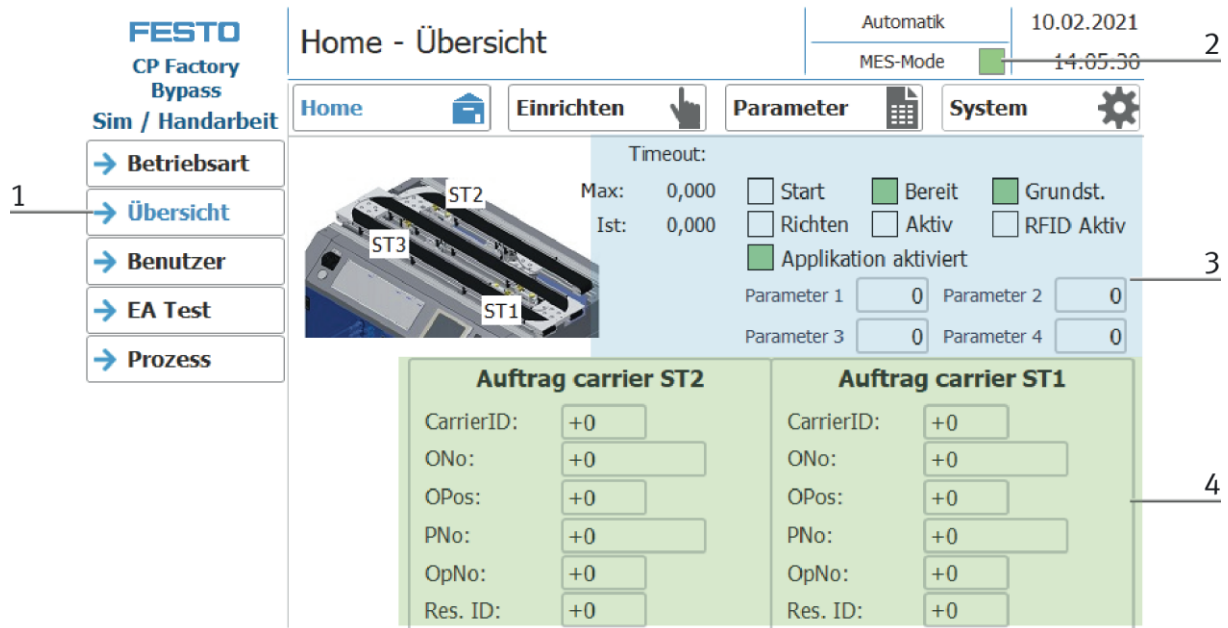


Auswahlmöglichkeiten des Betriebsmodes

- 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

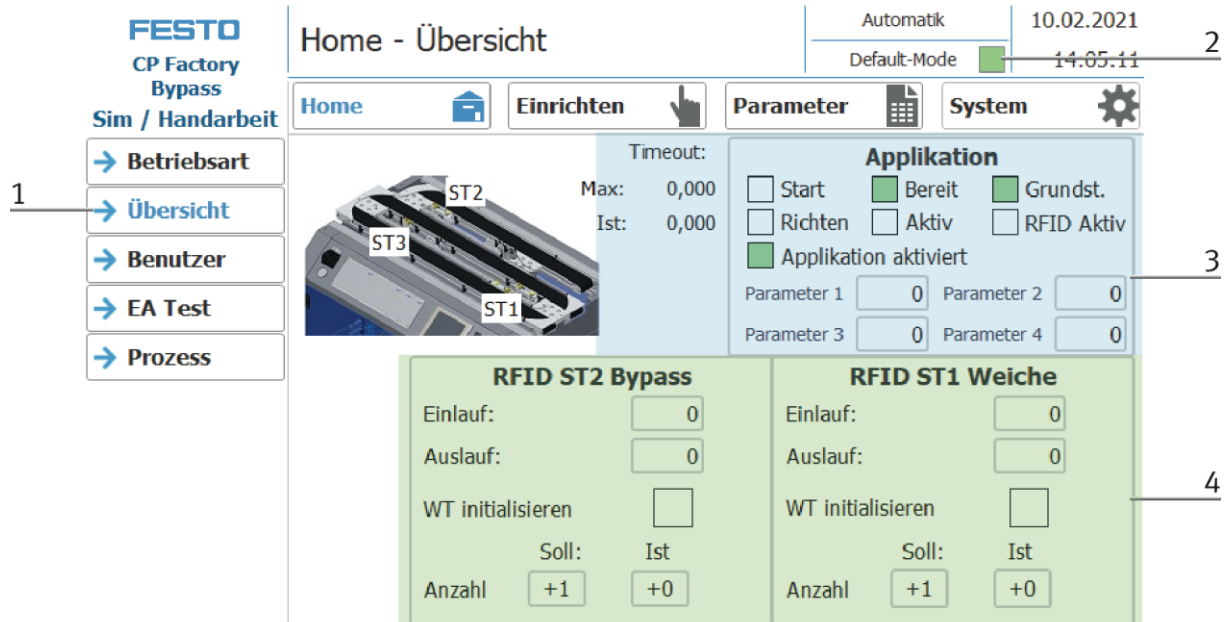
In der Bedienart Home auf der Seite Übersicht werden verschiedene Zustände angezeigt.



Position	Beschreibung
1	Auf Untermenüpunkt Übersicht wechseln
2	Anzeige Betriebsmode MES aktiv
3	Anzeige verschiedener Funktionen (grün markiert wenn aktiv)
4	Anzeige der Auftragsdaten des aktuellen Werkstückträgers

Anzeige Betriebsmodus Default

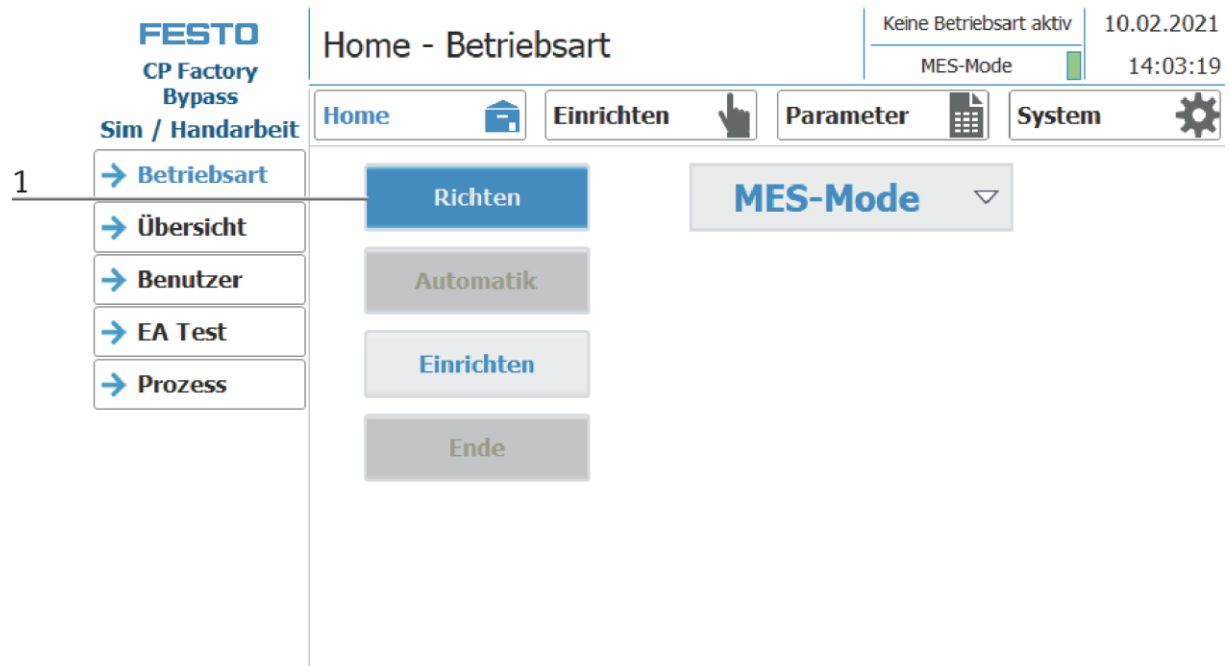
In der Bedienart Home auf der Seite Übersicht werden verschiedene Zustände angezeigt.



Position	Beschreibung
1	Auf Untermenüpunkt Übersicht wechseln
2	Anzeige Betriebsmode Default aktiv
3	Anzeige verschiedener Funktionen (grün markiert wenn aktiv) Anzeige verschiedener Informationen der Station und ihrer Parameter
4	Anzeige des RFID Status Codes ST1 (Weiche) und ST2 (Applikation)

8.4.2 Betriebsart Richten

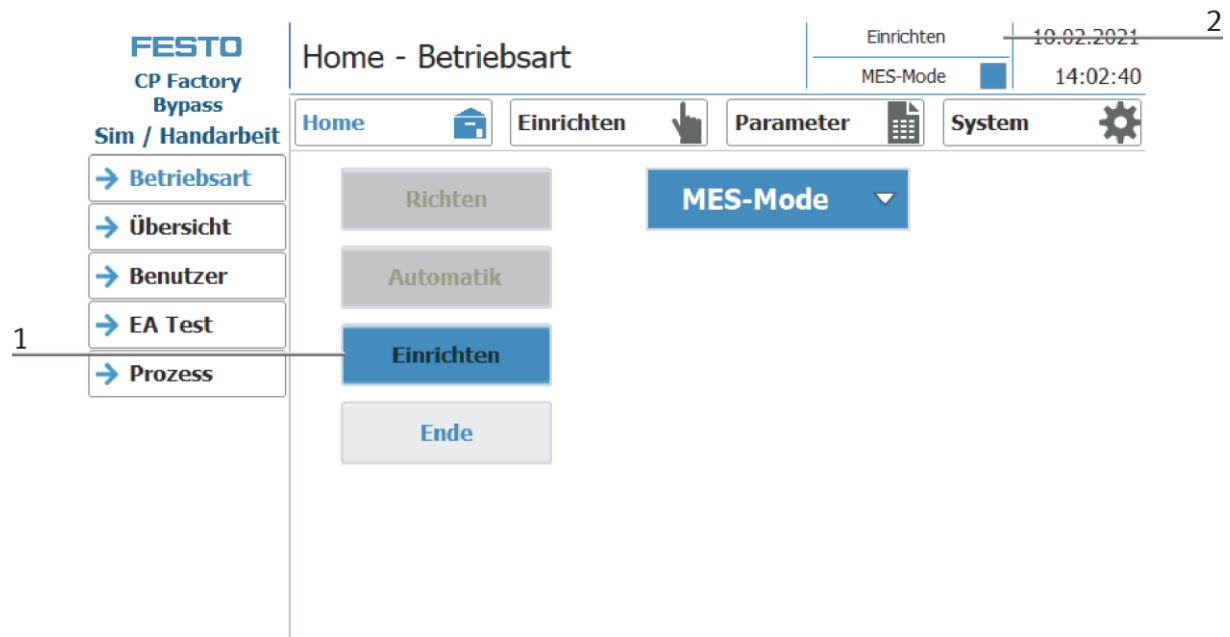
In der Betriebsart Richten wird die Station in ihre Grundstellung gefahren.



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.

8.4.3 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.



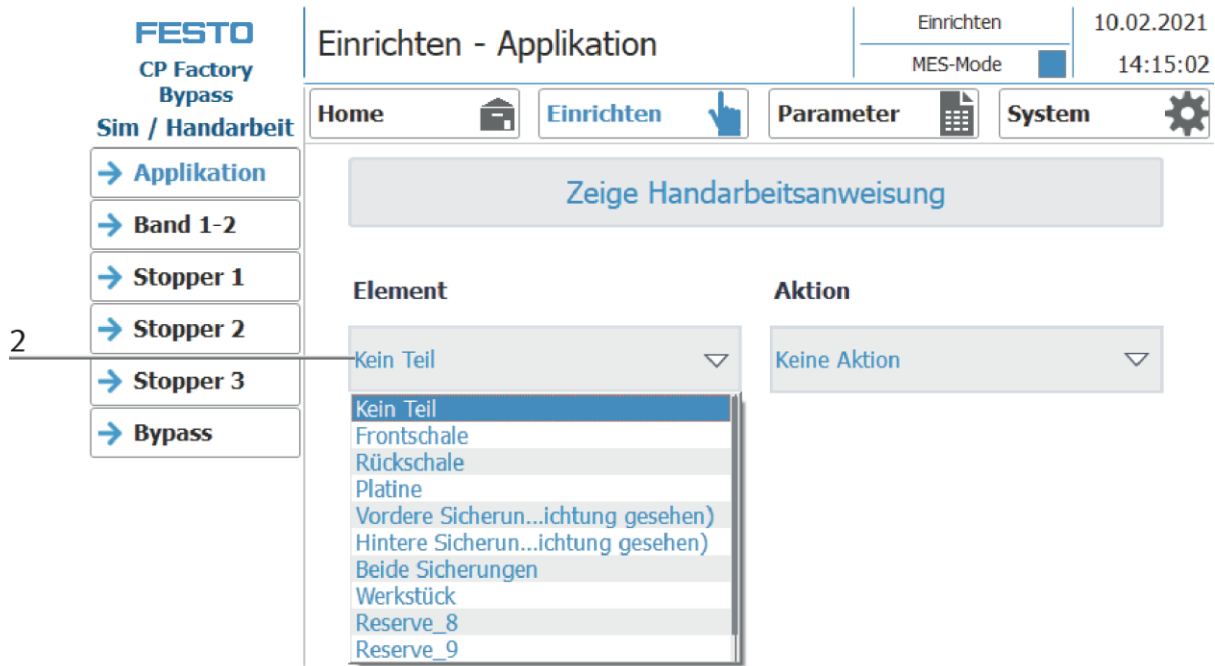
1. Der Automatikbetrieb ist nicht aktiv und der Einrichten Button ist nicht ausgegraut – Einrichten Button drücken um die Betriebsart Einrichten zu aktivieren.
2. Die aktuell ausgeführte Betriebsart wird hier angezeigt

Applikation einrichten

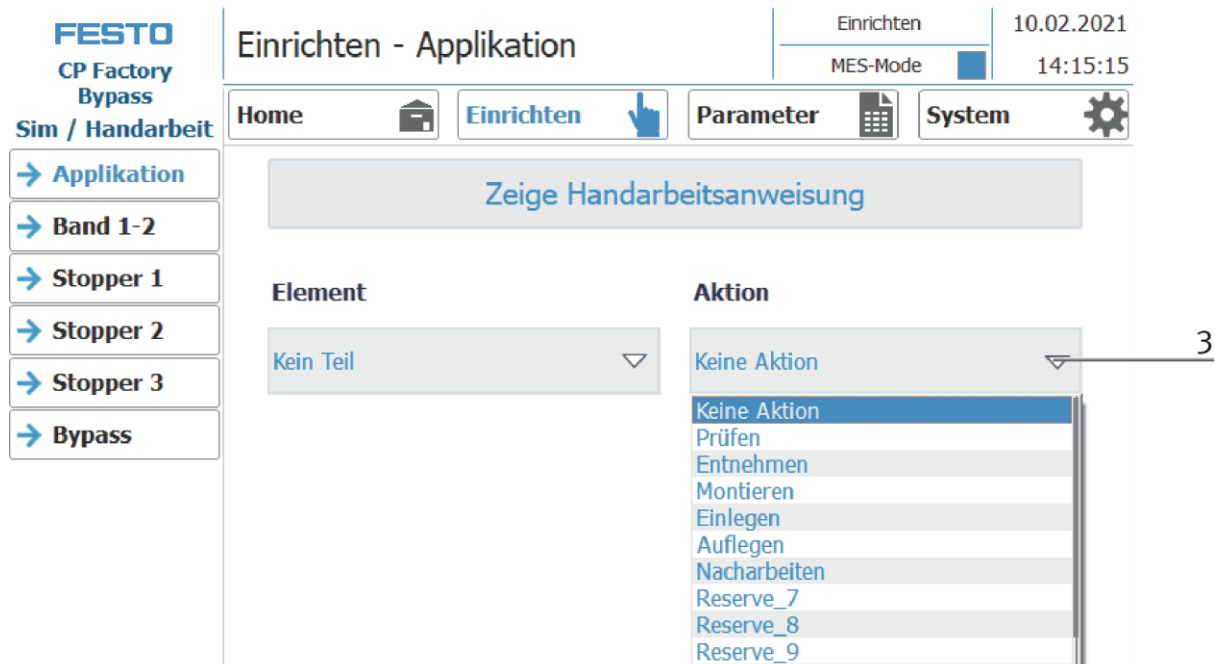
1. Auf Einrichten Button klicken
2. Applikation auswählen – hier wird immer die aktuell montierte Applikation angezeigt. Im Beispiel wäre dies ein Handarbeitsplatz. Der Inhalt dieser Seite wechselt in Abhängigkeit des montierten Applikationsmoduls oder des Handarbeitsplatzes. Die Beschreibung der Funktionen ist den Betriebsanleitungen der Applikationsmodule beschrieben.
3. Im Einrichten Menü unter Applikation können die Funktionen durch klicken der Buttons aktiviert werden.

The screenshot shows the 'Einrichten - Applikation' interface. At the top, there is a navigation bar with 'Home', 'Einrichten' (highlighted with a hand cursor and labeled '1'), 'Parameter', and 'System'. The 'Einrichten' button is the focus of the first step. Below the navigation bar, there is a 'Sim / Handarbeit' section with a list of options: 'Applikation' (labeled '2'), 'Band 1-2', 'Stopper 1', 'Stopper 2', 'Stopper 3', and 'Bypass'. The 'Applikation' option is selected. The main content area features a large button 'Zeige Handarbeitsanweisung' and two dropdown menus: 'Element' (currently set to 'Kein Teil') and 'Aktion' (currently set to 'Keine Aktion'). The top right corner shows the date '10.02.2021' and time '14:28:45', along with 'Einrichten' and 'MES-Mode' indicators.

1. Button Zeige Handarbeitsanweisung: mit Klick auf diesen Button öffnet sich ein neues Fenster, hier werden die zuvor eingestellten Arbeitsschritte Schrittweise durchgeführt.



2. Button Element: mit Klick auf diesen Button öffnet sich ein Untermenü, hier kann das zu montierende Element ausgewählt werden.



3. Button Aktion: mit Klick auf diesen Button öffnet sich ein Untermenü, hier kann die auszuführende Aktion ausgewählt werden.

Band 1+2 einrichten

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

FESTO
CP Factory
Bypass

Einrichten - Band 1-2

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:16:14

1 Home Einrichten Parameter System

2 → Applikation
→ Band 1-2
→ Stopper 1
→ Stopper 2
→ Stopper 3
→ Bypass

Band 1	Links	Drive	Rechts
	Rückwärts (QA1_A2)	Vorwahl langsam	Schleichgang (QA1_A3)
			Vorwärts (QA1_A1)

Band 2	Links	Drive2	Rechts
	Rückwärts (QA2_A2)	Vorwahl langsam	Schleichgang (QA2_A3)
			Vorwärts (QA2_A1)

BG26 ST1 Band 1 ST3 BG27

Band 2 ST2

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Einrichten - Band 1-2

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:16:14

Home

Einrichten

Parameter

System

	Links	Drive	Rechts			
Band 1	Rückwärts (QA1_A2)	Vorwahl langsam	Schleichgang (QA1_A3)	Vorwärts (QA1_A1)		1
Band 2	Rückwärts (QA2_A2)	Vorwahl langsam	Schleichgang (QA2_A3)	Vorwärts (QA2_A1)		2
						3
						4

1

2

3

4

5

Positionsnummer	Beschreibung
1	Band 1 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	Band 2 rechts/links fahren lassen Links: Band bewegt sich nach links gegen den Uhrzeigersinn Drive : Anzeige Transportband Rechts: Band bewegt sich nach rechts im Uhrzeigersinn
4	Rückwärts: Band nach links bewegen (Aktor QA2_A2 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Vorwahl langsam: Bandgeschwindigkeit langsam stellen Schleichgang: Band langsam bewegen (Aktor QA2_A3 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Vorwärts: Band nach rechts bewegen (Aktor QA2_A1 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
5	Anzeige der Stopper und Bänder (leuchtet grün wenn aktiv)

Stopper 1 einrichten

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

FESTO CP Factory Bypass

Einrichten - Stopper 1 | Einrichten 10.02.2021 | MES-Mode 14:16:33

1 **Home** **Einrichten** **Parameter** **System**

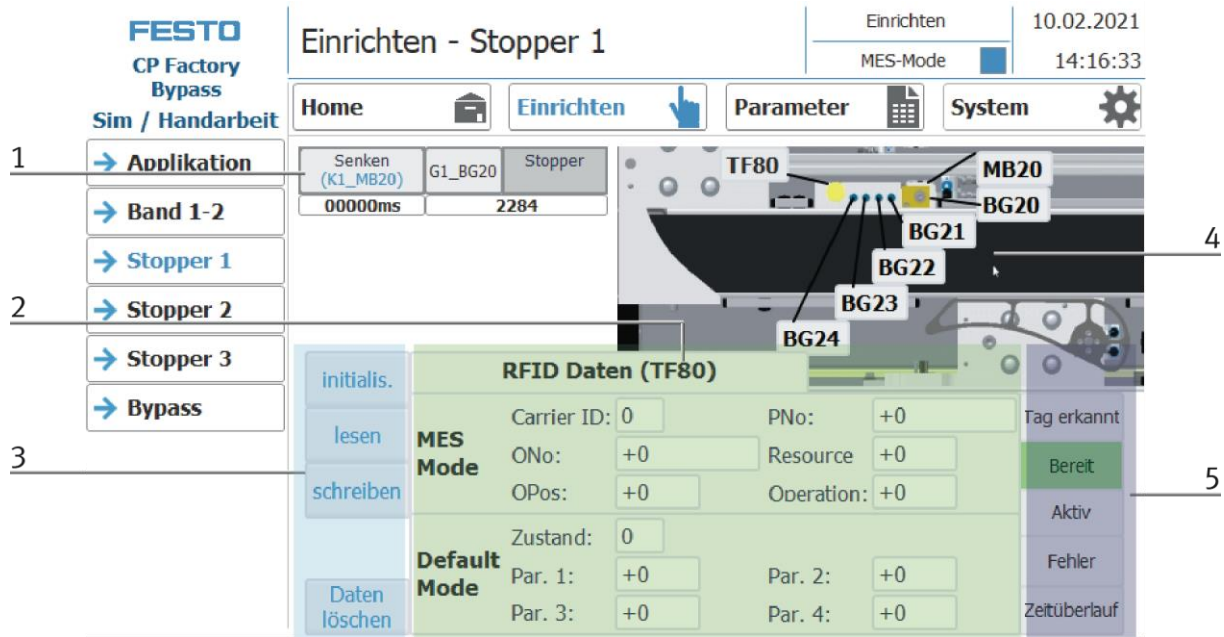
Sim / Handarbeit

2 → **Applikation**
 → **Band 1-2**
 → **Stopper 1**
 → **Stopper 2**
 → **Stopper 3**
 → **Bypass**

Senken (K1_MB20)	G1_BG20	Stopper
00000ms		2284

RFID Daten (TF80)

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



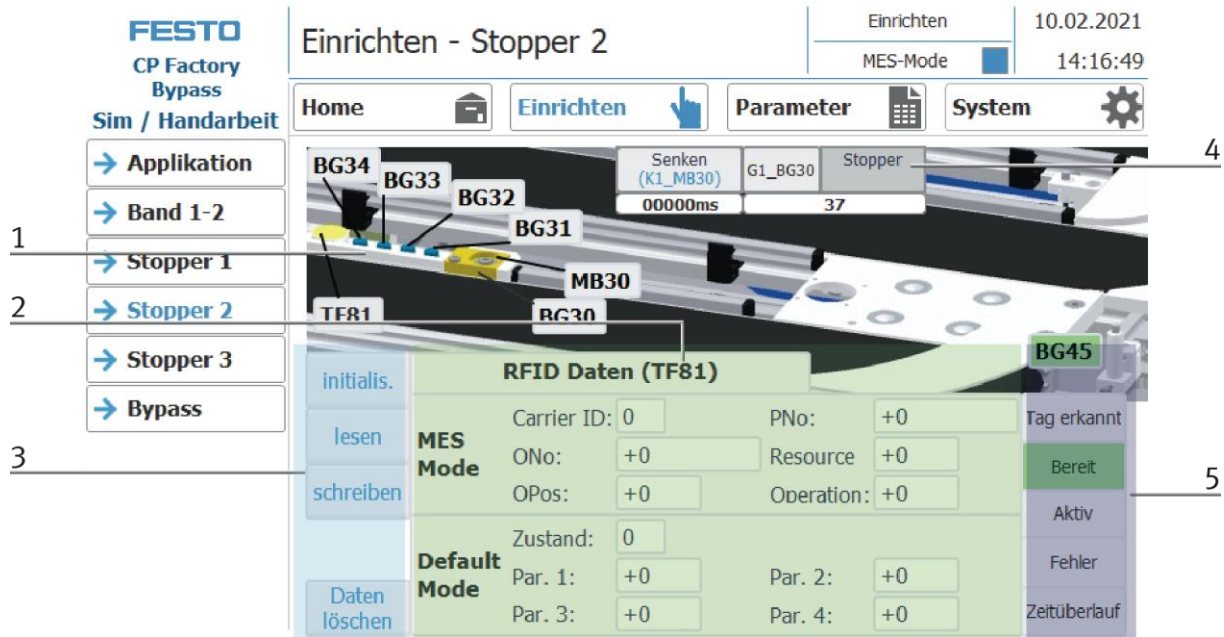
Positionsnummer	Beschreibung
1	Stopper herunter fahren Senken: Stopper nach unten fahren (Aktor K1_MB20 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) G1_BG20 :Sensor G1_BG20 Stopper unten (leuchtet grün wenn aktiv) Stopper: Anzeige Stopper
2	Bereich RFID Daten MES Mode: Anzeige der Auftragsdaten Default 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 (leuchten grün wenn aktiv) und Aktoren (leuchten orange wenn aktiv) am Stopper
5	Anzeige des RFID Lesezustands

Stopper 2 einrichten

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

The screenshot shows the 'Einrichten - Stopper 2' configuration screen in the FESTO CP Factory Bypass software. The interface includes a navigation menu on the left with options like 'Applikation', 'Band 1-2', 'Stopper 1', 'Stopper 2', 'Stopper 3', and 'Bypass'. The main area displays a 3D model of the assembly line with various components labeled (BG34, BG33, BG32, BG31, TF81, MB30, BG30, BG45). A table shows RFID data for TF81, including Carrier ID, PNo, ONo, OPos, Zustand, and parameters (Par. 1-4). The status is 'Tag erkannt' and 'Bereit'.

RFID Daten (TF81)	
initialis.	
lesen	
schreiben	
Daten löschen	
MES Mode	Carrier ID: 0
	PNo: +0
	ONo: +0
	Resource: +0
	OPos: +0
	Operation: +0
Default Mode	Zustand: 0
	Par. 1: +0
	Par. 2: +0
	Par. 3: +0
	Par. 4: +0
	Tag erkannt
	Bereit
	Aktiv
	Fehler
	Zeitüberlauf



Positionsnummer	Beschreibung
1	Bereich Anzeige der aktiven Sensoren (leuchtet grün wenn aktiv) und Aktoren (leuchtet orange wenn aktiv) am 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	Stopper herunter fahren Senken: Stopper nach unten fahren (Aktor K1_MB30 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) G1_BG30: Sensor G1_BG30 Stopper unten (leuchtet grün wenn aktiv) Stopper: Anzeige Stopper
5	Anzeige des RFID Lesezustands

Stopper 3 einrichten

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

FESTO
CP Factory
Bypass

Einrichten - Stopper 3

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:16:59

1 **Sim / Handarbeit** Home Einrichten Parameter System

Senken (K1_MB42)	G1_BG42	Stopper
00000ms		2270

2

- Applikation
- Band 1-2
- Stopper 1
- Stopper 2
- Stopper 3
- Bypass

Labels in the 3D model: BG43, BG45, BG44, MB42, BG42, BG27

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Einrichten - Stopper 3

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:16:59

1 → **Applikation**

→ Band 1-2

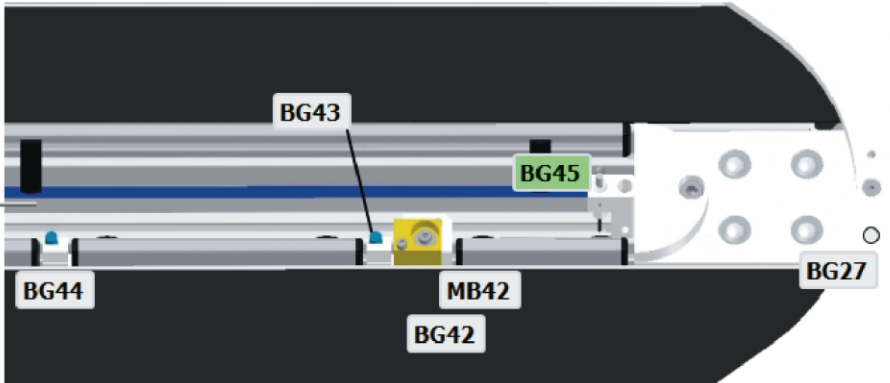
→ Stopper 1

→ Stopper 2

→ Stopper 3

2 → **Bypass**

Senken (K1_MB42)	G1_BG42	Stopper
00000ms	2270	



Positionsnummer	Beschreibung
1	Stopper herunter fahren Senken: Stopper nach unten fahren (Aktor K1_MB42 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) G1_BG42: Sensor G1_BG42 Stopper unten (leuchtet grün wenn aktiv) Stopper: Anzeige Stopper
2	Bereich Anzeige der aktiven Sensoren (leuchtet grün wenn aktiv) und Aktoren (leuchtet orange wenn aktiv) am Stopper

Bypass einrichten

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

The screenshot shows the 'Einrichten - Bypass' control interface. At the top left is the 'FESTO CP Factory Bypass' logo. The title bar reads 'Einrichten - Bypass'. On the right, it shows 'Einrichten' and 'MES-Mode' (checked), along with the date '10.02.2021' and time '14:17:09'. Below the title bar is a navigation bar with 'Home', 'Einrichten' (highlighted with a hand icon), 'Parameter', and 'System' buttons. A left sidebar menu is labeled 'Sim / Handarbeit' and contains options: 'Applikation', 'Band 1-2', 'Stopper 1', 'Stopper 2', 'Stopper 3', and 'Bypass' (highlighted with a hand icon). The main content area features a table of valve settings:

Schliessen (K1_MB40)	G1_BG40	Bypass	G1_BG41	Oeffnen (K1_MB41)
00000ms		17		00000ms

Below the table is a 3D simulation of the valve mechanism. Labels include MB41, BG41, MB40, BG40, BG35, and BG44. A blue dot indicates the current position of the valve.

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Einrichten - Bypass

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:17:09

1 → **Applikation**

→ **Band 1-2**

→ **Stopper 1**

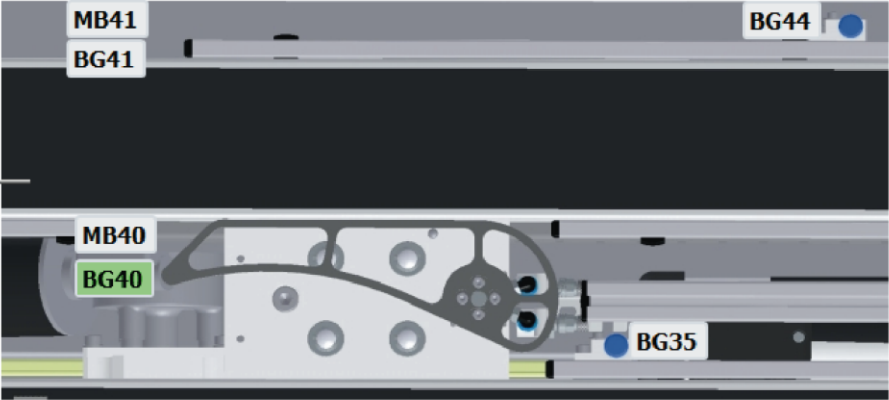
→ **Stopper 2**

→ **Stopper 3**

2 → **Bypass**

Home
Einrichten
Parameter
System

Schliessen (K1_MB40)	G1_BG40	Bypass	G1_BG41	Oeffnen (K1_MB41)
00000ms		17		00000ms



Positionsnummer	Beschreibung
1	Bypass bedienen Schließen: Bypass in Position schließen stellen (Aktor K1_MB40 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) G1_BG40 :Sensor G1_BG40 Bypass geschlossen (leuchtet grün wenn aktiv) Bypass: Anzeige Bypass G1_BG41: Sensor G1_BG41 Bypass geöffnet (leuchtet grün wenn aktiv) Oeffnen: Bypass in Position oeffnen stellen (Aktor K1_MB41 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
2	Bereich Anzeige der aktiven Sensoren (leuchtet grün wenn aktiv) und Aktoren (leuchtet orange wenn aktiv) am Stopper

Parameter Applikation einrichten

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

The screenshot shows the 'Parameter - Applikation' configuration screen in the FESTO CP Factory Bypass interface. The top navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' buttons. The 'Parameter' section is active, showing 'Aktivierung' and 'Arbeitsposition' settings. A warning message is displayed at the bottom.

1 → **Parameter** button in the navigation bar.

2 → **Applikation** button in the left sidebar.

Parameter - Applikation (Title)

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:17:29

Home Einrichten Parameter System

Sim / Handarbeit

→ Applikation
→ Transitionen
→ Band, Stopper

Aktivierung

Applikation aktivieren

Applikations-Modus Standard

Arbeitsposition

Ohne Applikation

Modus Werkerführung

Achtung! Bei Simulation als Handarbeitsplatz haben die Parameter der Transitionstabelle eine andere Bedeutung!

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Parameter - Applikation

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:17:29

Home
Einrichten
Parameter
System

Aktivierung

Applikation aktivieren 1

Applikations-Modus Standard 2

Arbeitsposition

Ohne Applikation 3

Modus Werkerführung 4

Achtung! Bei Simulation als Handarbeitsplatz haben die Parameter der Transitionstabelle eine andere Bedeutung!

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 der Applikations-Modus ausgewählt werden (Siehe folgendes Bild)
3	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
4	Hier kann im Simulationsmodus festgelegt werden ob ein Handarbeitsplatz oder das Applikationsmodul simuliert werden soll. Siehe Kapitel Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP. Siehe übernächstes Bild

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Parameter - Applikation

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:17:51

Home Einrichten Parameter System

→ Applikation
→ Transitionen
→ Band, Stopper

Aktivierung

Applikation aktivieren

Applikations-Modus Standard Standard
Standard
Aufruf einer HTML-Seite 1

Arbeitsposition

Ohne Applikation Werkerführung

Modus Werkerführung

Achtung! Bei Simulation als Handarbeitsplatz haben die Parameter der Transitionstabelle eine andere Bedeutung!

Positionsnummer	Beschreibung
1	Auswahl zwischen Standardanzeige oder ob das Applikationsmodul auf einer HTML Seite angezeigt werden soll. (Nicht bei allen Applikationsmodulen verfügbar)

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

- Applikation
- Transitionen
- Band, Stopper

Parameter - Applikation

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:17:29

Home Einrichten Parameter System

Aktivierung

Applikation aktivieren

Applikations-Modus Standard

Arbeitsposition

Ohne Applikation

Modus Applikation simulieren

Applikation simulieren

Werkerführung

**Achtung! Bei Simulation
Parameter der Transitionstabelle eine andere Bedeutung!**

Positionsnummer	Beschreibung
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

The screenshot shows the 'Home - EA Test' interface. At the top right, it displays 'Einrichten' with the date '10.02.2021' and 'MES-Mode' with the time '14:11:37'. The main navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The left sidebar has 'Sim / Handarbeit' and a menu with 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The central area features two 8x5 grids for 'Eingänge' and 'Ausgänge', each with a 'Byte' header. The 'Eingänge' grid has values from 0.0 to 0.7, with 0.0 and 0.5 highlighted in green. The 'Ausgänge' grid has values from 0.0 to 0.7. Below the grids are buttons for 'IW6', 'IW8', 'IW10', and 'IW12'. A red warning box on the right contains the text: 'Ausgänge freigeben. ACHTUNG Ausprunng aus OB1 Keine Programm-bearbeitung!'. Callout numbers 1-4 indicate specific UI elements: 1 points to the date, 2 to the 'Home' button, 3 to the 'EA Test' menu item, and 4 to the red warning box.

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.

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Home - EA Test

Einrichten 10.02.2021
MES-Mode 14:12:14

Home

Einrichten

Parameter

System

Eingänge					Ausgänge				
		Byte					Byte		
0	1	2	3	4	0	1	2	3	4
0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7

IW6 2 IW10 3

IW8 3 IW12 4

AW6 15229 AW8

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

1

2

3

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
3	Mit diesen Reglern können Werte für die analogen Ausgänge eingestellt werden (blau wenn aktiv, Wert wird über dem Regler angezeigt).

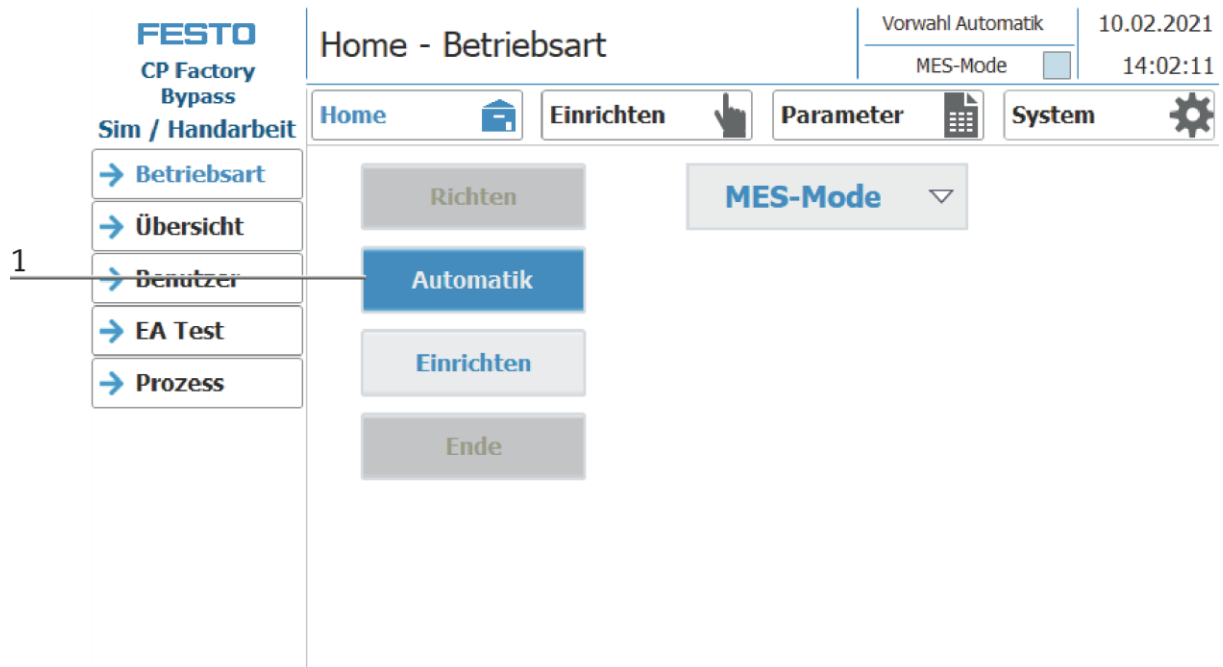
Betriebsart Einrichten beenden

The screenshot displays the 'Home - Betriebsart' (Home - Mode) screen of the FESTO CP Factory Bypass. The top right corner shows the date '10.02.2021' and time '14:02:40'. The 'Einrichten' (Setup) mode is selected, indicated by a blue square and the text 'MES-Mode'. The main control area features several buttons: 'Richten' (Align), 'Automatik' (Automatic), 'Einrichten' (Setup), and 'Ende' (End). The 'Einrichten' button is highlighted in blue, corresponding to annotation '1'. The 'Ende' button is highlighted in light grey, corresponding to annotation '2'. The left sidebar contains a menu with options: 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The top navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' buttons.

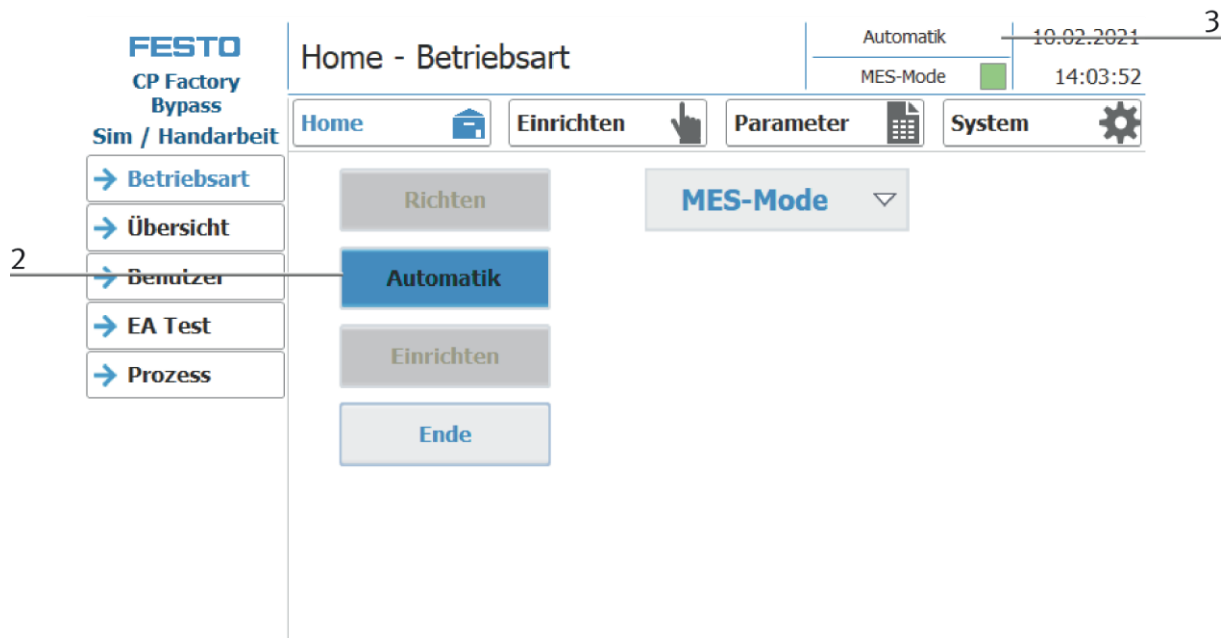
1. Die Betriebsart Einrichten ist aktiv, Button leuchtet blau
2. Zum Beenden der Betriebsart Einrichten den Ende Button drücken.

8.5 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.



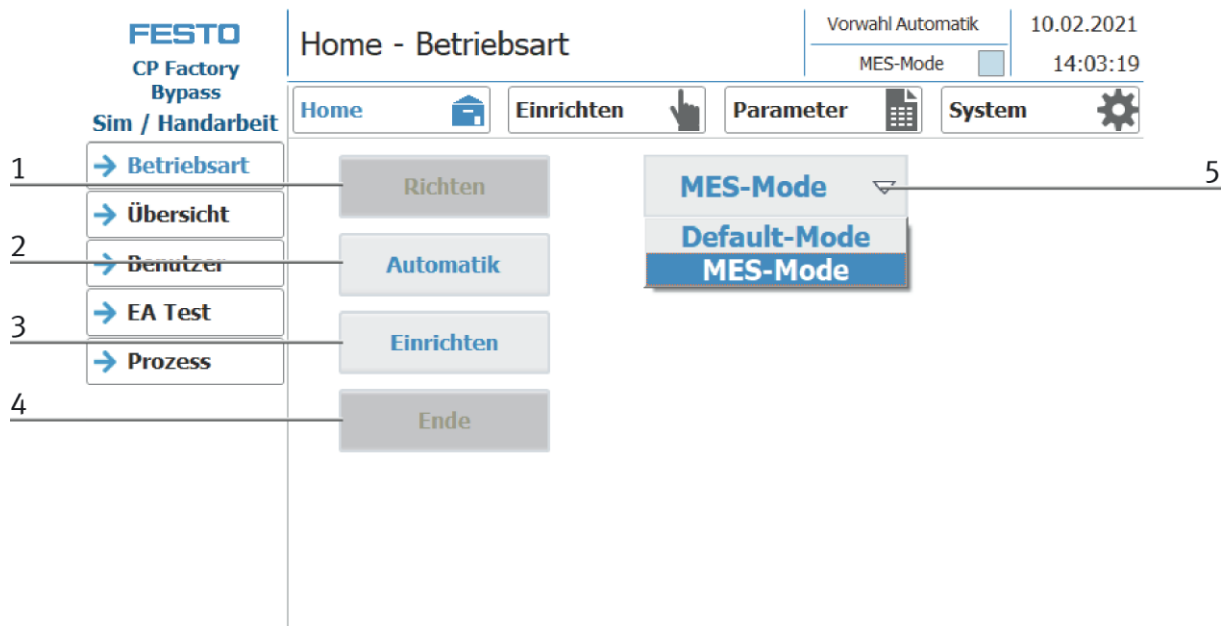
3. Automatik Button blinkt blau – Button drücken um den Automatikbetrieb zu aktivieren



4. Automatikbetrieb ist aktiviert, Button leuchtet blau

5. Anzeige des aktiven Automatikbetriebs

8.5.1 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 Funktionen der Station (grün markiert wenn aktiv)
2	Anzeige der Parameter
3	Anzeige der Auftragsdaten der aktuellen Werkstückträger

FESTO
 CP Factory
 Bypass
 Sim / Handarbeit


Band Start/Stop durch Sensoren /
 Energiespar-Mode: Band-Instanz Drive2 ist gest...

Automatik 10.02.2021
 Default-Mode ■ 14:04:43

Home  Einrichten  Parameter  System 

→ Betriebsart
 → Übersicht
 → Benutzer
 → EA Test
 → Prozess

Zeit	Datum	Status	Text
14:04:37	10.02.2021	K	Band Start/Stop durch Sensoren / Energiespar-Mode: Band-Instanz Drive2 ist gestoppt !
14:04:37	10.02.2021	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)

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Home - Benutzer

Automatik 10.02.2021
MES-Mode ■ 14:10:43

Home Einrichten Parameter System

Benutzerdialog

Benutzer	Kennwort	Gruppe	Abmeldezeit
Administrator	*****	Administratorengruppe	5
festo	*****	Administratorengruppe	5
PLC User	*****	Unberechtigt	5

→ Betriebsart
→ Übersicht
→ Benutzer
→ EA Test
→ Prozess

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

Untermenü EA Test

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

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

- Betriebsart
- Übersicht
- Benutzer
- EA Test
- Prozess

Home - EA Test

Automatik 10.02.2021
MES-Mode ■ 14:06:12

Home

Einrichten

Parameter

System

Eingänge					Ausgänge				
Byte					Byte				
0	1	2	3	4	0	1	2	3	4
0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7

IW6 2

IW8 3

IW10 3

IW12 4

Ausgänge freigegeben.
ACHTUNG
Ausprung aus OB1
Keine Programm-
bearbeitung!

Untermenü Prozess

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

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

- Betriebsart
- Übersicht
- Benutzer
- EA Test
- Prozess

Home - Prozess

Automatik 10.02.2021
MES-Mode ■ 14:13:42

Home

Einrichten

Parameter

System

8.5.2 Hauptmenü - Einrichten

Siehe Kapitel Betriebsart einrichten.

8.5.3 Hauptmenü – Parameter

Untermenü Applikation

Siehe Kapitel Betriebsart einrichten.

Untermenü Transitionen

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Parameter - Transitionen

Automatik 10.02.2021
Default-Mode ■ 14:18:11

Home
Einrichten
Parameter
System

Nr.	Start Bedingung	Appl. ausführen	Parameter				End Zustand	
			Parameter 1	Parameter 2	Parameter 3	Parameter 4	OK	NOK
Init	keine	✓	0	0	0	0	0	0
1	0	✓	0	0	0	0	0	0
2	0	✓	0	0	0	0	0	0
3	0	✓	0	0	0	0	0	0
4	0	✓	0	0	0	0	0	0
5	0	✓	0	0	0	0	0	0
6	0	✓	0	0	0	0	0	0
7	0	✓	0	0	0	0	0	0
8	0	✓	0	0	0	0	0	0
9	0	✓	0	0	0	0	0	0
10	0	✓	0	0	0	0	0	0

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

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

Untermenü Band, Stopper

FESTO
CP Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Parameter - Band, Stopper

Automatik 10.02.2021
MES-Mode ■ 14:18:26

Home
Einrichten
Parameter
System

→ Applikation

→ Transitionen

→ **Band, Stopper**

Transport, Energie

Band 1 Start/Stop durch Sensoren 1

Band 1 Energieparmodus mit Sensoren 2

Band 1 Geschwindigkeit reduzieren 3

Transport, Energie

Band 2 Start/Stop durch Sensoren 4

Band 2 Energieparmodus mit Sensoren 5

Band 2 Geschwindigkeit reduzieren 6

Stopper

Stopper 1: Stau im Bandauslauf prüfen 7

Stopper 1&2: Stopper schalten ohne MES-Verbindung 8

Positionsnummer	Beschreibung
1	Band 1 Start/Stop 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 vorbeigefahrenen Warenträger meldet
2	Band 1 Energiesparmodus mit Sensoren: Wird über die Sensoren kein Werkstück mehr auf dem Band erkannt, wird das Band abgeschaltet Siehe folgende Grafik
3	Band 1 Geschwindigkeit reduzieren: Hier wird die Bandgeschwindigkeit herabgesetzt um Energie zu sparen
4	Band 2 Start/Stop 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 vorbeigefahrenen Warenträger meldet
5	Band 2 Energiesparmodus mit Sensoren: Wird über die Sensoren kein Werkstück mehr auf dem Band erkannt, wird das Band abgeschaltet Siehe folgende Grafik
6	Band 2 Geschwindigkeit reduzieren: Hier wird die Bandgeschwindigkeit herabgesetzt um Energie zu sparen
7	Stopper 1: Stau am Bandauslauf prüfen: Warenträger wird erst vom Stopper entlassen wenn das Band am Bandauslauf nicht belegt ist.
8	Stopper 1& 2: 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 Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

Band Start/Stop durch Sensoren /
Energiespar-Mode: Band-Instanz Drive2 ist gest...

Automatik | 10.02.2021
MES-Mode ■ | 14:04:06

Home Einrichten Parameter System

→ Betriebsart
→ Übersicht
→ Benutzer
→ EA Test
→ Prozess

Richten MES-Mode
Automatik
Einrichten
Ende

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.

8.5.4 Hauptmenü – System Untermenü Einstellungen

FESTO
CP Factory
Bypass

System - Einstellungen

Automatik 10.02.2021
MES-Mode 14:18:54

Home Einrichten Parameter System

Sim / Handarbeit

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

HMI Darstellung und Bedienung

Bildschirm kalibrieren Putzbild aufrufen Sprache umschalten

HMI System

Runtime beenden Transfer Systemsteuerung öffnen

Send Testmail

MES Kommunikation

IP-Adresse 172.21.0.90
Port Query 2000 Port State 2001 Ressource 23

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

The screenshot displays the 'System - Einstellungen' (System - Settings) interface. At the top, it shows the 'FESTO CP Factory Bypass' logo and 'Sim / Handarbeit' mode. The main navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The settings are organized into sections: 'HMI Darstellung und Bedienung' (containing 'Bildschirm kalibrieren', 'Putzbild aufrufen', and 'Sprache umschalten'), 'HMI System' (containing 'Runtime beenden', 'Transfer', and 'Systemsteuerung öffnen'), and 'MES Kommunikation' (containing 'Send Testmail', 'IP-Adresse' (172.21.0.90), 'Port Quiry' (2000), 'Port State' (2001), and 'Ressource' (23)). A sidebar on the left lists navigation options: 'Einstellungen', 'Diagnose', 'SW Versionen', 'Backup', 'Betriebsstd.', 'Zeitzone SPS', and 'Zeitzone HMI'. The top right corner shows 'Automatik' mode, 'MES-Mode' status, and the date/time '10.02.2021 14:18:54'.

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 Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

System - Diagnose

Automatik 10.02.2021
MES-Mode 14:19:41

Home Einrichten Parameter System

Diagnose Überblick

Status	Name	Betri...	Steckplatz	Typ
✓	Anlage			
✓	plcBypass			ET 200SP stator

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

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 shows the 'System - Version' menu in the FESTO CP Factory Bypass software. The interface includes a top navigation bar with 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' buttons. A status bar at the top right shows 'Automatik' (10.02.2021) and 'MES-Mode' (14:20:00). A left sidebar contains a list of menu items: 'Einstellungen', 'Diagnose', 'SW Versionen', 'Backup', 'Betriebsstd.', 'Zeitzone SPS', and 'Zeitzone HMI'. The main content area displays '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

The screenshot shows the 'System - Betriebsstundenzähler' interface. At the top, it displays 'Automatik' and 'MES-Mode' (checked), along with the date '10.02.2021' and time '14:20:39'. The navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The main content area is titled 'Betriebszeiten' and shows 'Steuerung Ein' with a timer at 0a 3d 17h 47min 3s (100%). Below this, there are two main sections: 'Aktuelle Aufzeichnung' and 'Bisherige Aufzeichnungen kumuliert'. Each section has a 'Gesamt' row and three rows for different operating modes: 'Betriebsart Automatik', 'Betriebsart Einrichten', and 'Andere Betriebsarten'. The 'Aktuelle Aufzeichnung' section shows a total of 0a 3d 17h 47min 3s (100%), with 'Betriebsart Automatik' at 0a 0d 15h 19min 13s (17%), 'Betriebsart Einrichten' at 0a 0d 1h 38min 22s (2%), and 'Andere Betriebsarten' at 0a 3d 0h 49min 28s (81%). The 'Bisherige Aufzeichnungen kumuliert' section shows all values at 0. A button labeled '1' points to 'Aktuelle Aufzeichnung zurücksetzen'. The 'Letzte Rücksetzung' is 01.01.1990 00:00:00.

Anzeige der Betriebszeiten mit Aufteilung auf die jeweilige Betriebsart.

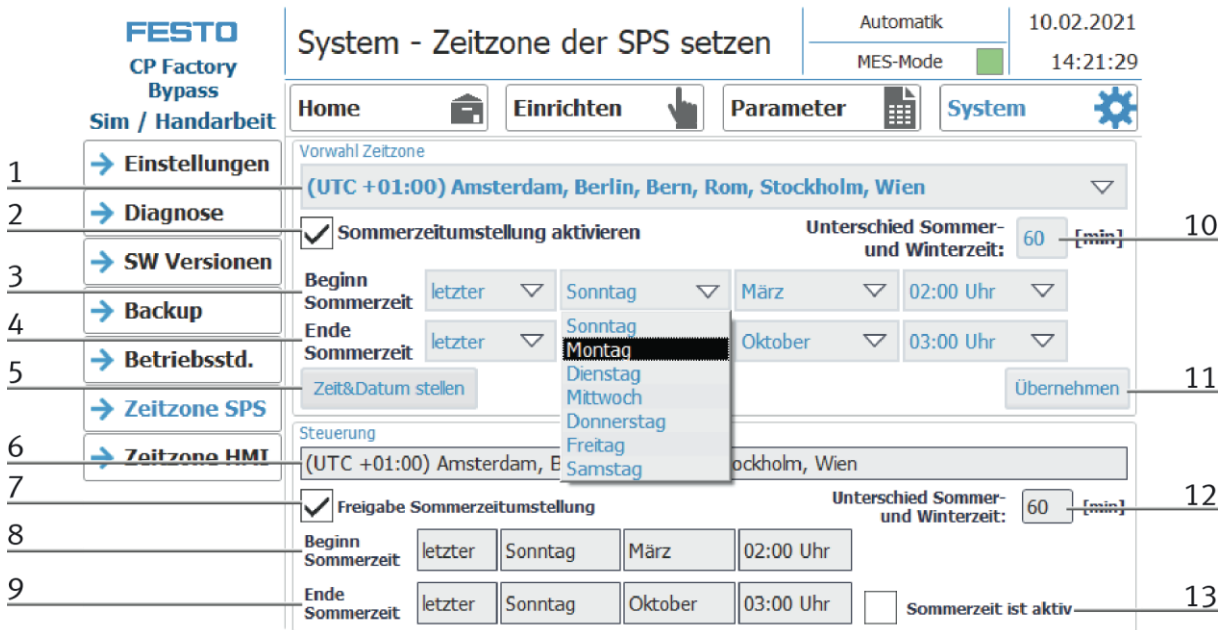
Im Bereich „Betriebszeiten“ wird die Zeit seit Einschalten der Steuerung gezählt.

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 Factory
Bypass
Sim / Handarbeit

System - Zeitzone der HMI setzen

Automatik 10.02.2021
MES-Mode 14:21:14

Home Einrichten Parameter System

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

Date/Time Properties

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.



8.6 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 einschalten
5. Richten Taste drücken, Richten Taste leuchtet blau, HMI wird gestartet und fährt hoch.
6. Warten bis HMI bereit ist.





8.6.1 Automatik starten

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

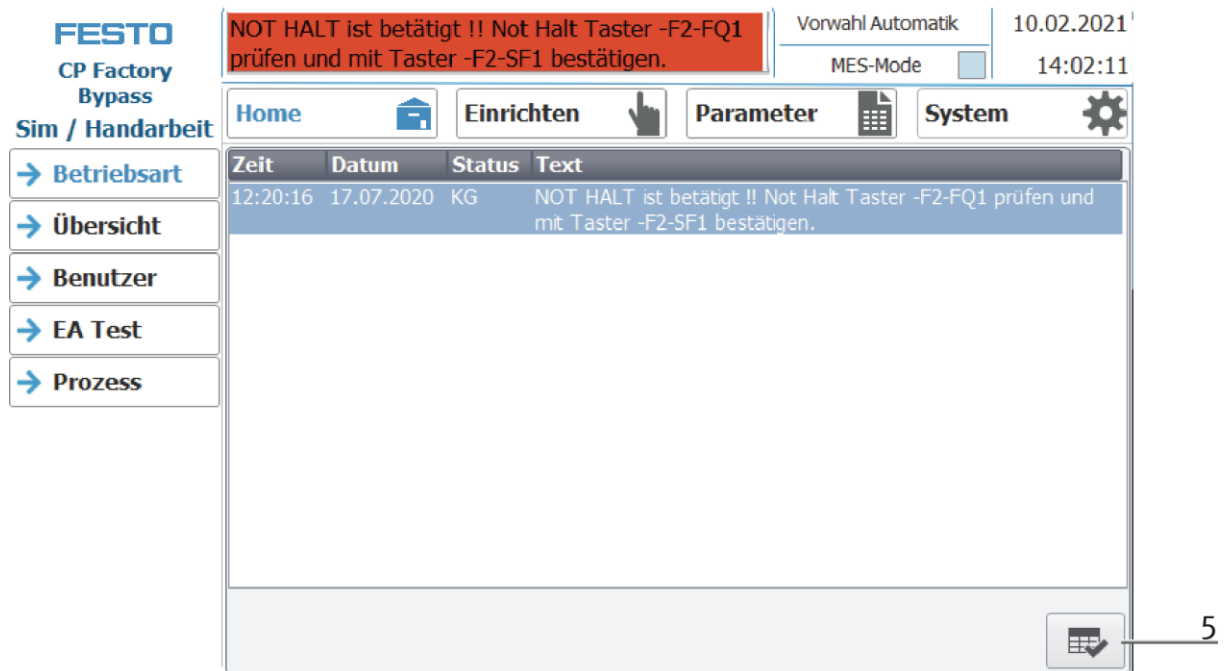
	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Gefahr des Quetschens am Weichenhebel bei Richtungswechsel <ul style="list-style-type: none"> – Wenn die Weiche von einer in die andere Richtung geschaltet wird, können Hände gequetscht werden. – Beim Starten nicht in die Weiche greifen, genügend Abstand halten. – Die Nichtbeachtung der angegebenen Information kann zu Verletzungen führen.

1. Ziehen Sie den Not-Aus-Schalter heraus
2. Drücken Sie die blaue Reset-Taste
3. Entfernen Sie alle vorhandenen Werkstücke
4. Bestätigen Sie Fehler auf dem HMI, indem Sie auf die Fehlermeldung klicken.

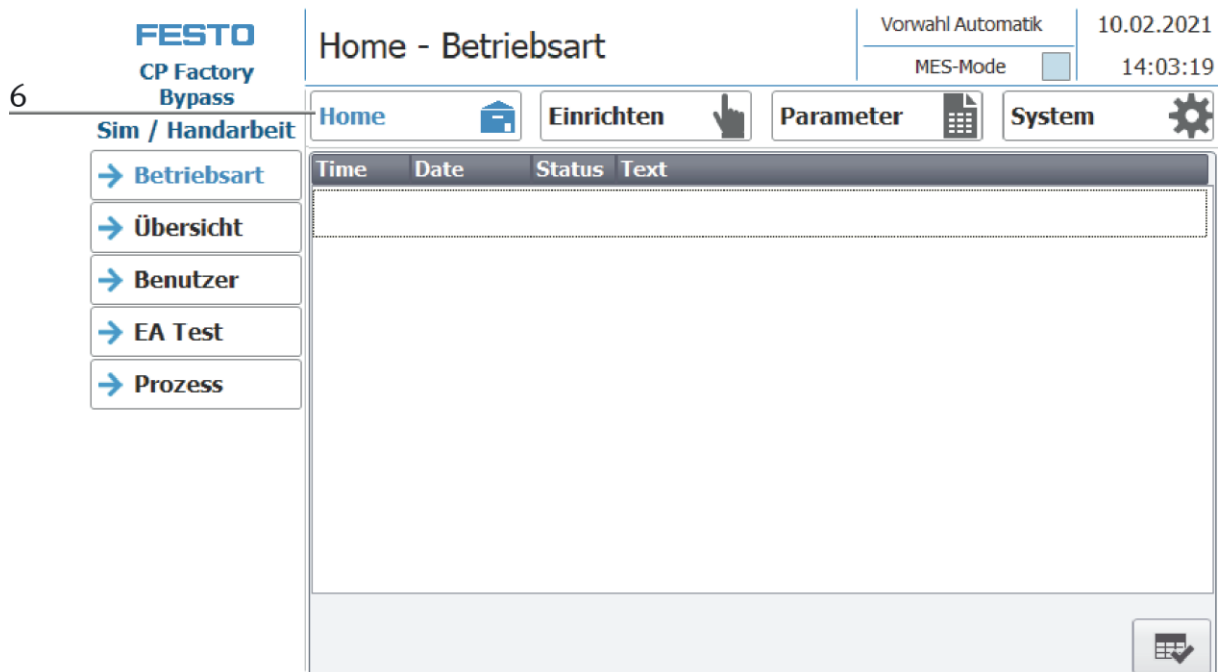
4

<p>FESTO</p> <p>CP Factory Bypass Sim / Handarbeit</p> <ul style="list-style-type: none"> → Betriebsart → Übersicht → Benutzer → EA Test → Prozess 	<div style="background-color: #e74c3c; color: white; padding: 2px; font-weight: bold;">NOT HALT ist betätigt !! Not Halt Taster -F2-FQ1 prüfen und mit Taster -F2-SF1 bestätigen.</div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; padding: 5px;"> Vorwahl Automatik 10.02.2021 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; padding: 5px;"> MES-Mode <input type="checkbox"/> 14:02:11 </div> <div style="display: flex; justify-content: space-between; border-top: 1px solid #ccc; padding-top: 5px;"> Home  Einrichten  Parameter  System  </div> <div style="text-align: center; padding: 10px;"> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-bottom: 10px;"> <div style="background-color: #95a5a6; padding: 10px 20px; border: 1px solid #ccc;">Richten</div> <div style="background-color: #2980b9; color: white; padding: 10px 20px; border: 1px solid #ccc;">MES-Mode ▼</div> </div> <div style="background-color: #2980b9; color: white; padding: 10px 20px; border: 1px solid #ccc; margin-bottom: 10px;">Automatik</div> <div style="background-color: #95a5a6; padding: 10px 20px; border: 1px solid #ccc; margin-bottom: 10px;">Einrichten</div> <div style="background-color: #95a5a6; padding: 10px 20px; border: 1px solid #ccc;">Ende</div> </div>
--	--

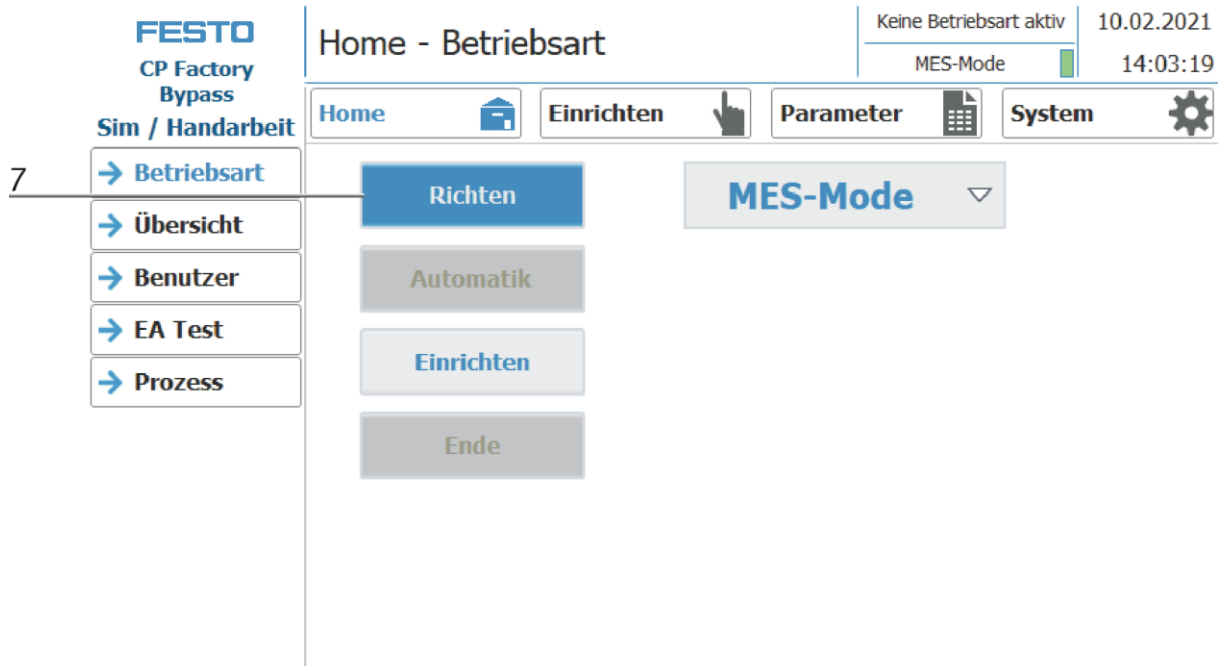
- Die Fehlermeldung wird im Hauptfenster angezeigt. Nachdem die Fehlersituation behoben wurde, kann sie durch Drücken der RESET-Taste bestätigt werden. Hier erscheint ein Häkchen für die Siemens-Steuerung.



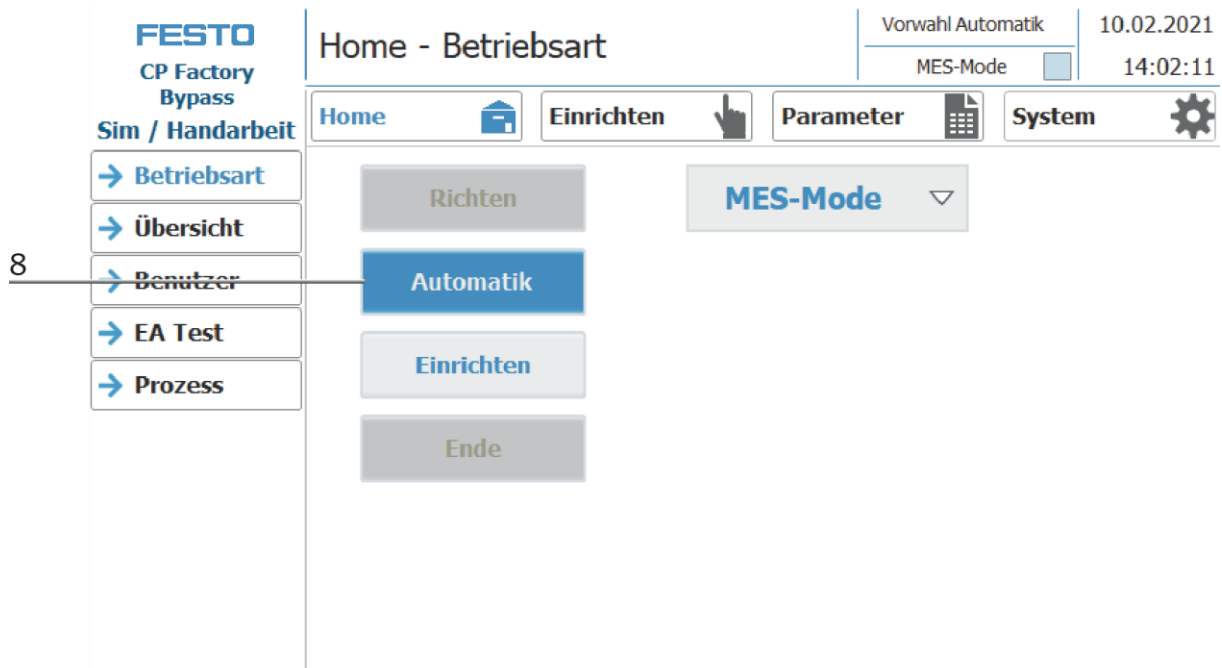
- Auf den Home Button drücken



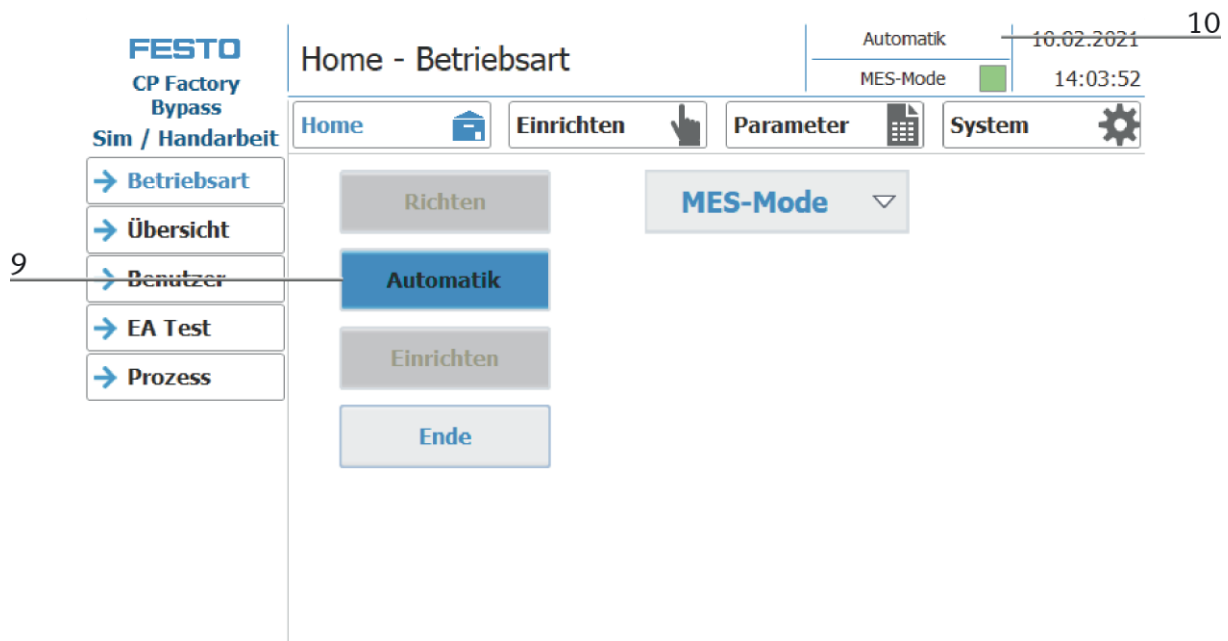
- Nun den RICHTEN Button drücken (es ist möglich das die Station schon in Ihrer Grundposition steht und dieser Schritt somit nicht notwendig ist)



- Im Anschluss den AUTOMATIK Button drücken.



9. Der Automatik Button leuchtet
10. Automatik Modus ist aktiv



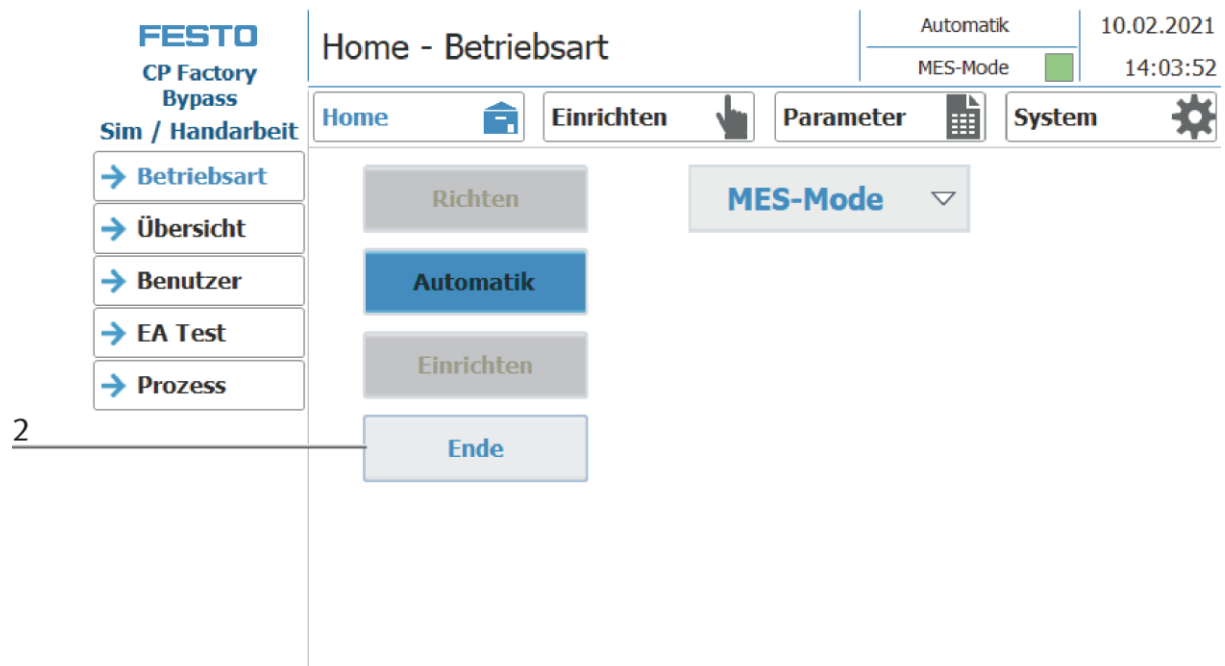
8.6.2 Ablaufbeschreibung Automatik

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.

8.6.3 Ablaufbeschreibung Takt Ende

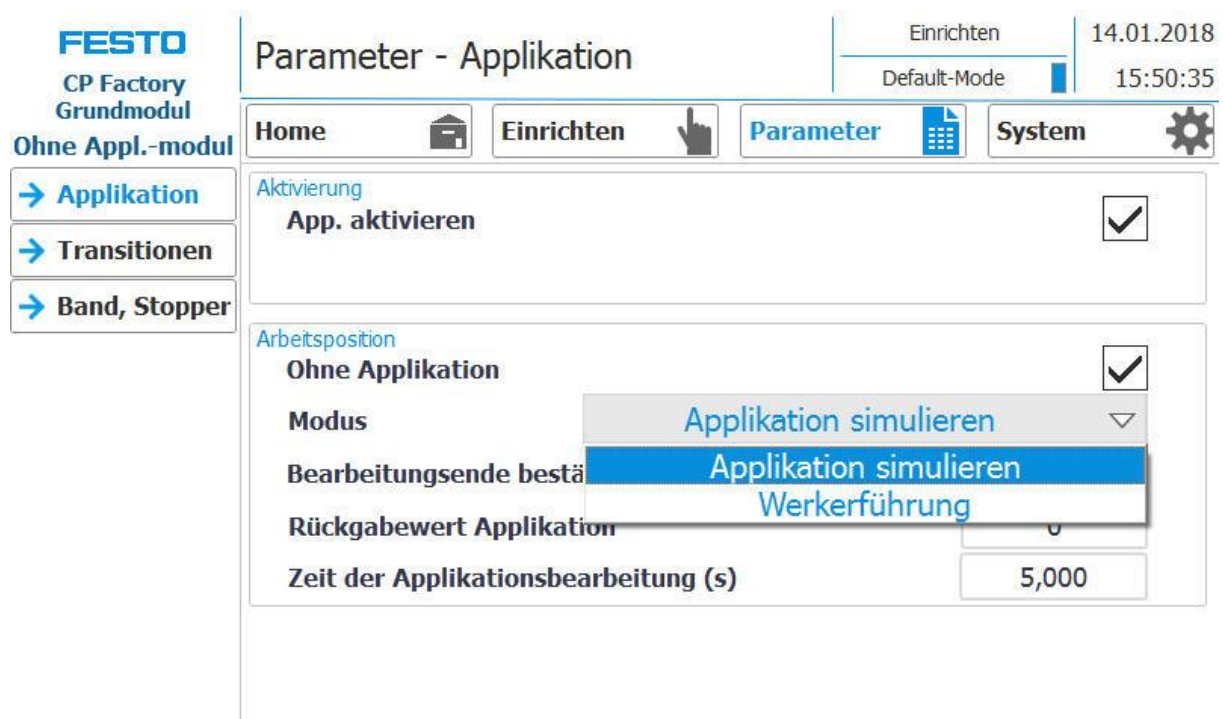
1. Ein Automatikablauf ist aktiv
2. Den Ende Button drücken



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

8.7 Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP

Das folgende Kapitel ist für alle Grundmodule (Bypass, Linear, Weiche) 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.

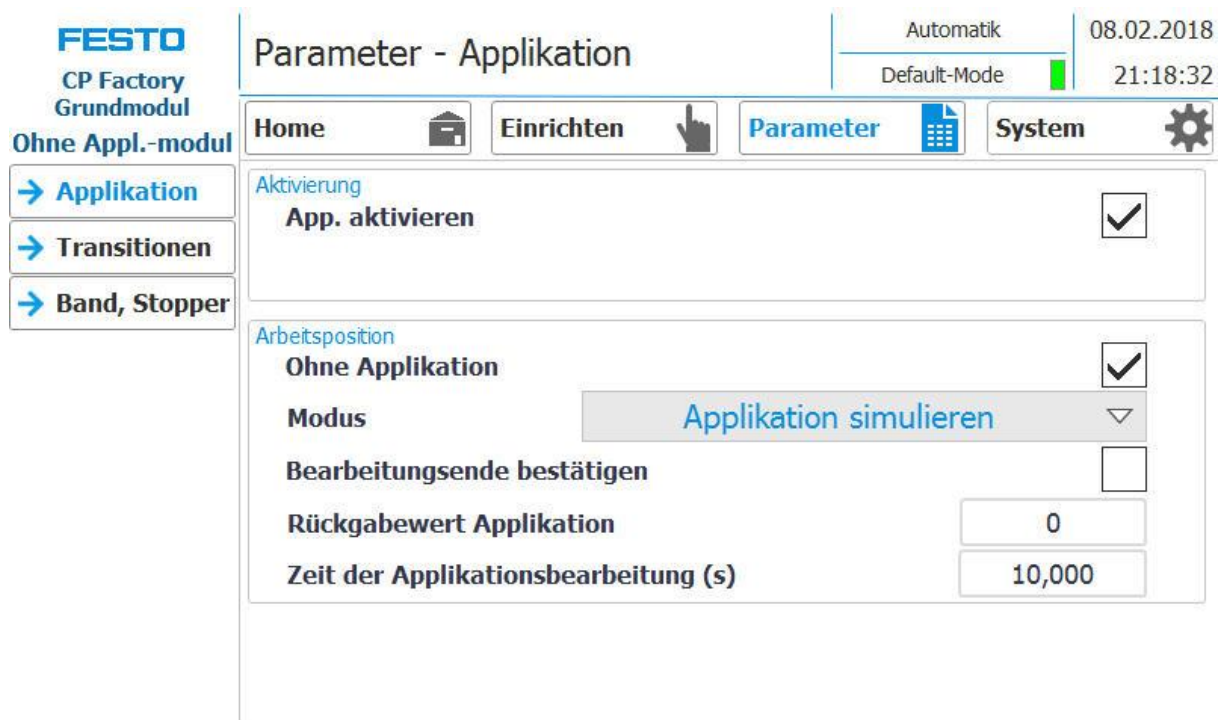
Damit stellt jede freie AP sowohl im Default Mode als auch im MES Mode folgende Funktionen bereit:

1. Generische Ablaufsimulation
2. Werkerführung

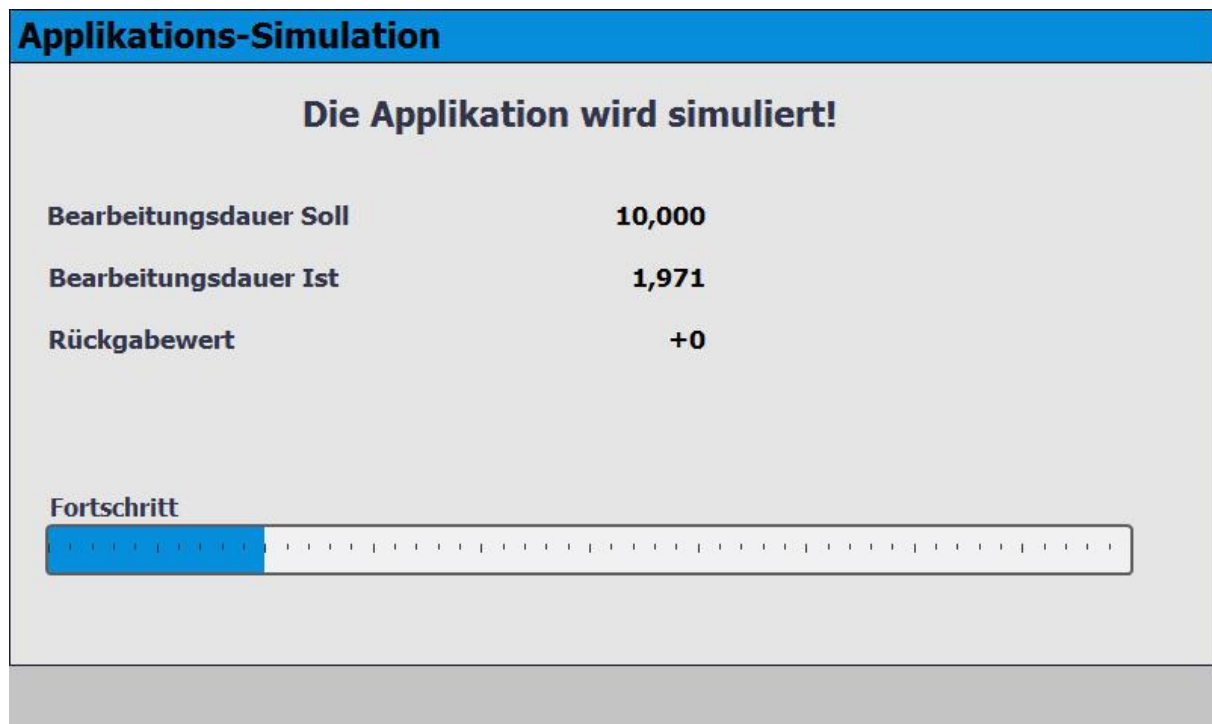
Mit bestücktem Applikationsmodul kommt die Applikationsfunktion hinzu

3. Ablaufsimulation der Applikation
4. Werkerführung
5. Applikationsfunktion

8.7.1 Generische Ablaufsimulation

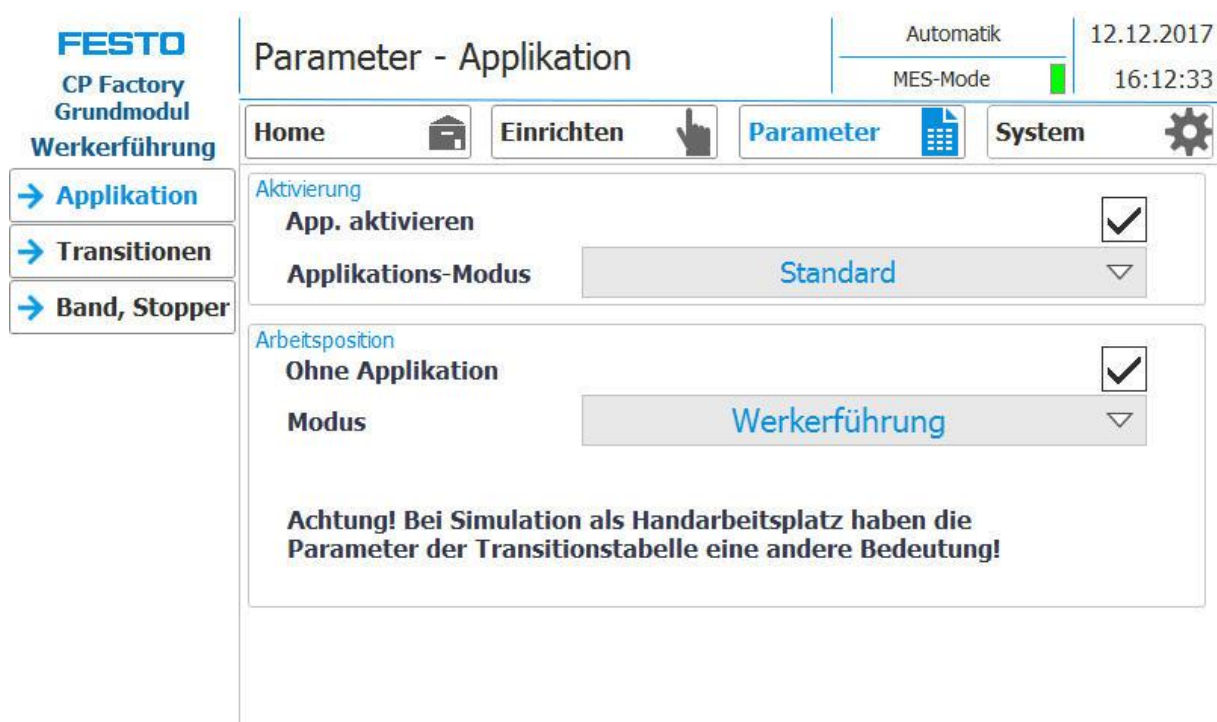


1. Steht der Modus auf Applikation simulieren und ein Werkstückträger fährt in die Applikation, wird dieser gestoppt. Der Applikationsablauf wird simuliert, dies wird durch folgenden Screen angezeigt



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.

8.7.2 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

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

8.7.3 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.

8.8 RFID Tag manuell beschreiben

8.8.1 Warenträger

Um einen Warenträger mit einer bestimmten ID zu beschreiben, oder um Information zu bekommen welche Daten auf dem Warenträger stehen, ist es möglich diese Daten auszulesen oder den Tag zu beschreiben.

Hierfür ist es notwendig dass sich ein Warenträger mit einem funktionierenden Tag an einer der Stopperpositionen befindet und die Station eingeschaltet ist.

Das folgende Beispiel gilt für alle Ausleseposition die eine ID von Warenträgern auslesen können.

The screenshot shows the FESTO control interface for 'Einrichten - Stopper'. The top right corner displays 'Einrichten' and 'Default-Mode' with a date of 04.05.2017 and time of 09:03:29. The main navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The left sidebar has 'Applikation', 'Band', and 'Stopper' options. The central area shows a 3D model of a workpiece with various components labeled: +G1, BG21, MB20, BG22, BG23, BG24, TF80, and BG20. Below the model is a table for 'RFID (TF1)' with the following data:

initialis.	RFID (TF1)		tag present
lesen	Carrier ID: 6	PNo: +0	ready
schreiben	ONo: +0	Resource: +0	busy
Daten löschen	OPos: +0	Operation: +0	error
	State Code: 0		timeout
	Par. 1: +0	Par. 2: +0	
	Par. 3: +0	Par. 4: +0	

Numbered callouts in the image point to: 1. 'Einrichten' tab; 2. 'Stopper' menu item; 3. 'tag present' indicator; 4. 'lesen' button; 5. 'Daten löschen' button; 6. 'Default Mode' section; 7. 'schreiben' button.

1. Betriebsart Einrichten auswählen
2. Im Einrichten Menü links den Stopper auswählen
3. Wird ein RFID erkannt, wird dies durch „tag present“ angezeigt. (TF80 und Button „tag present“ sind grün hinterlegt)
4. Die Daten des RFID Tags können durch Drücken des „lesen“ Button ausgelesen und angezeigt werden.
5. Daten löschen Button drücken
Für eine einfachere Eingabe werden alle Daten nur in der Eingabemaske gelöscht, die Daten auf dem Tag selbst bleiben vorhanden.

6. Eingabe der gewünschten Daten im Feld (alle Felder die weiß hinterlegt sind, können editiert werden)

MES Mode

Carrier ID – hier wird die Warenträgernummer angezeigt oder eingegeben

ONo – hier wird die Auftragsnummer angezeigt oder eingegeben

OPos – hier wird die Auftragsposition angezeigt oder eingegeben

PNo – hier wird die Teilenummer angezeigt oder eingegeben

Resource – hier wird die Ressource angezeigt oder eingegeben

Operation – hier wird die Nummer der Operation angezeigt oder eingegeben

Default Mode

State Code – hier wird der State Code für die Startbedingung eingegeben, stimmen diese mit den Transitionstabellen überein, werden die Parameter ausgelesen und der Automatikablauf der Applikation gestartet.

Parameter 1 = Eingabe des Parameterwerts (z.B. 1 / linke Seite Bohren)

Eingabe des Parameterwerts (z.B. 2 / rechte Seite Bohren)

Eingabe des Parameterwerts (z.B. 3 / beide Seiten Bohren)

Parameter 2 - 4 - in diesem Beispiel nicht verwendet

7. Button „schreiben“ drücken um die vorgenommenen Änderungen auf den Tag zu schreiben.

8.8.1 Parameter CP Factory Grundmodul Bypass

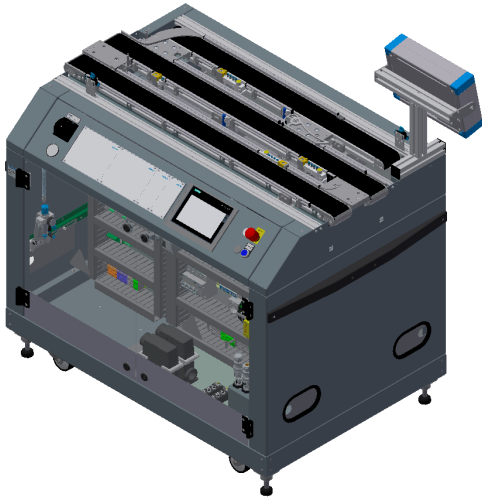


Abbildung similar

Die Parameter des Grundmodul-Bypass sind abhängig von der Station welche am Bypass Band des Grundmodul Bypass steht. Folgende Möglichkeiten stehen zur Verfügung:

- Roboter mit MR-Buffer-Station ist mit dem Bypass verbunden
- Anwendungsmodul ist auf dem Bypass-Band montiert (Wenn ein Anwendungsmodul montiert ist, stammen die Parameter aus dem Anwendungsmodul)

Default:

Parameter-Nummer	Beschreibung
1	Quelle [-] CP-F-BYPASS mit CP Factory MR-Kistenpuffer mit Roboter 0: Palette aus Kiste entnehmen 15: Palette von Bandposition aufnehmen Begrenzung: Keine Begrenzung des Wertes in der Transitionstabelle
2	Ziel [-] CP-F-BYPASS mit CP Factory MR-Kistenpuffer mit Roboter 0: Palette aus Kiste entnehmen 15: Palette von Bandposition aufnehmen Begrenzung: Keine Begrenzung des Wertes in der Transitionstabelle
3	Nicht verwendet
4	Nicht verwendet

Weiche:

Werkstückträger bei denen der RFID-Code mit dem Zustandscode (Startbedingung) aus der Transitionstabelle übereinstimmt, werden in den Abzweig gelenkt. Die Parameter „Quelle“ und „Ziel“ sind hier nicht weiter von Bedeutung.

Stopper im Abzweig (Bypass):

Werkstückträger bei denen der RFID-Code mit dem Zustandscode (Startbedingung) aus der Transitionstabelle übereinstimmt, werden gestoppt, andere werden freigegeben.

„dbAppIF.In“ wird in diesem Beispiel per PROFINET IO an das iDevice „CP-F-BUFH-B“ gemappt, um die Applikation ausführen zu können. In „dbAppIF.In“ sind die Parameter „Quelle“ und „Ziel“ wie folgt angelegt:

CP-F-BYPASS		CP-F-BUFH-B
„dbAppIF.In.Data.adiPar.adiPar[1]“	=	„AppIn.Data.adiPar.adiPar[1]“ →Quelle
„dbAppIF.In.Data.adiPar.adiPar[2]“	=	„AppIn.Data.adiPar.adiPar[2]“ →Ziel

MES:

Operation		Parameter- Nummer	Beschreibung
Nr.	Name		
---	---	---	WT wird automatisch in den Bypass geleitet, wenn die nächste Operation hierfür geplant ist

9 Komponenten

9.1 Elektrische Komponenten

9.1.1 2 Quadranten Regler

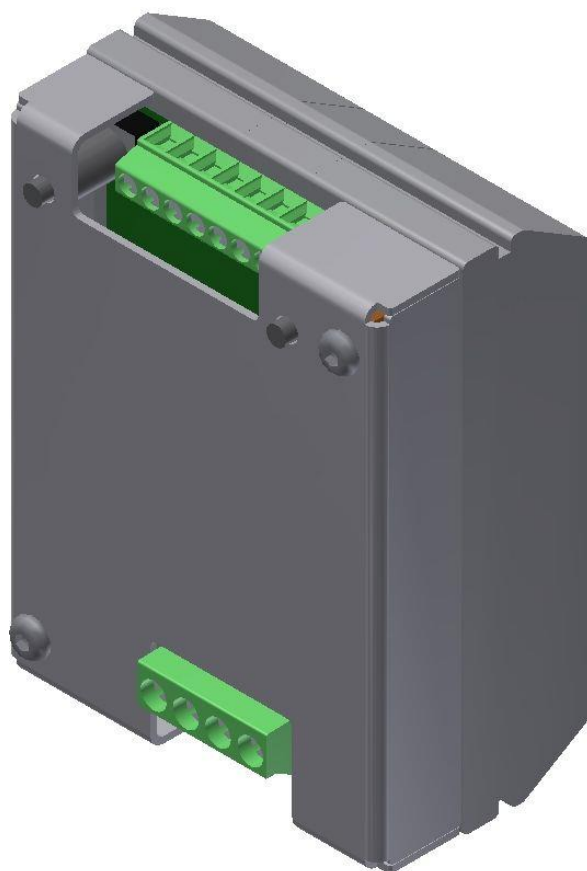


Abbildung ähnlich

Beschreibung

Elektronik für permanentmagneterregte DC-Motoren bis ca. 200W

Das Modul M-MZ-4-30 ist eine zwei Quadranten Motorsteuerung für DC-Motoren mit Links-Rechtslauf. Sie gewährleistet das sichere Ein - Ausschalten sowie die Drehrichtungssteuerung von Motoren. Im Aus-Zustand wird die Last kurzgeschlossen, dadurch ergibt sich eine dynamische Bremsung. Durch den Eingang SLOW kann zwischen Langsamfahrt (Einstellung am Tr1) und volle Drehzahl umgeschaltet werden. Am Eingang STOP kann ein Endschalter angeschlossen werden.

Anwendung:

Motorsteuerungen für bürstenbehaftete Motoren
elektronisches Lastrelais für Magnetventile und diverse Lasten

Eigenschaften

- Link/Rechtslauf
- Umschaltung zwischen voller Drehzahl und der am TR.1 eingestellten Drehzahl
- Anschluss für Endschalter für Stop
- Kurzschlussfest und Temp. geschützt
- Anlaufstrombegrenzung

Technische Daten

Typ: M-MZS-4-30

Artikel Nummer 06.05.020

Technisch Daten					
Steuerkreis	Eingang A1/A2 A1=Start Rechtslauf A2=Start Linkslauf	Einschaltwelle	8	(V)	
		Ausschaltwelle	5	(V)	
		Zul. Bereich	0-35	(V)	
	Eingang A3/A4 A3=Langsamfahrt A4=Stop	Schaltwelle	8	(V)	
		Zul. Bereich	0-35	(V)	
	Einstellbereich Drehzahl mit Trimmer an Frontplatte (Typisch)		0 bis max. Drehzahl		
	Einschaltverzögerung bei A1 und A2 auf 24V		< 2		(ms)
Lastkreis	Nennspannung (Versorgungsspannung) U_b /Bereich		24 (19-30)	(VDC)	
	Laststrom/Dauerbelastung		3/5 je nach Schaltfrequenz	(A)	
	Eingangsstrom bei U_n / ohne Lastkreis		T 10 mA	(mA)	
	Laststrom I_{max} . T=1 sec.		20	(A)	
	Stromerkennung Kurzschluß		95 Typ. (45-140)	A	
	Abschaltzeit Kurzschluß		80-400	μ s	
Sonstige Daten	Stromzufuhr bei Stop		<20	(mA)	
	Zulässige Umgebungstemperatur		-20 bis +40	(C°)	
	DIN VDE-Bestimmungen		0110, 0160 in Teilen		
	Belieb. Einbaulage / DIN-Schiene aufschnappbar		Nein / Ja		
	Gehäuse		Kunststoffgehäuse hellgrau		
	Abmessungen		59x77x50	mm	
	Gewicht		ca 100	G	
	Temp./Kurzschlußschutz		Ja / Ja		
	Anschlußart Schraubanschluß		Eindr. 4mm ² , feindr. 2,5mm ² Ja		

Anschlussplan

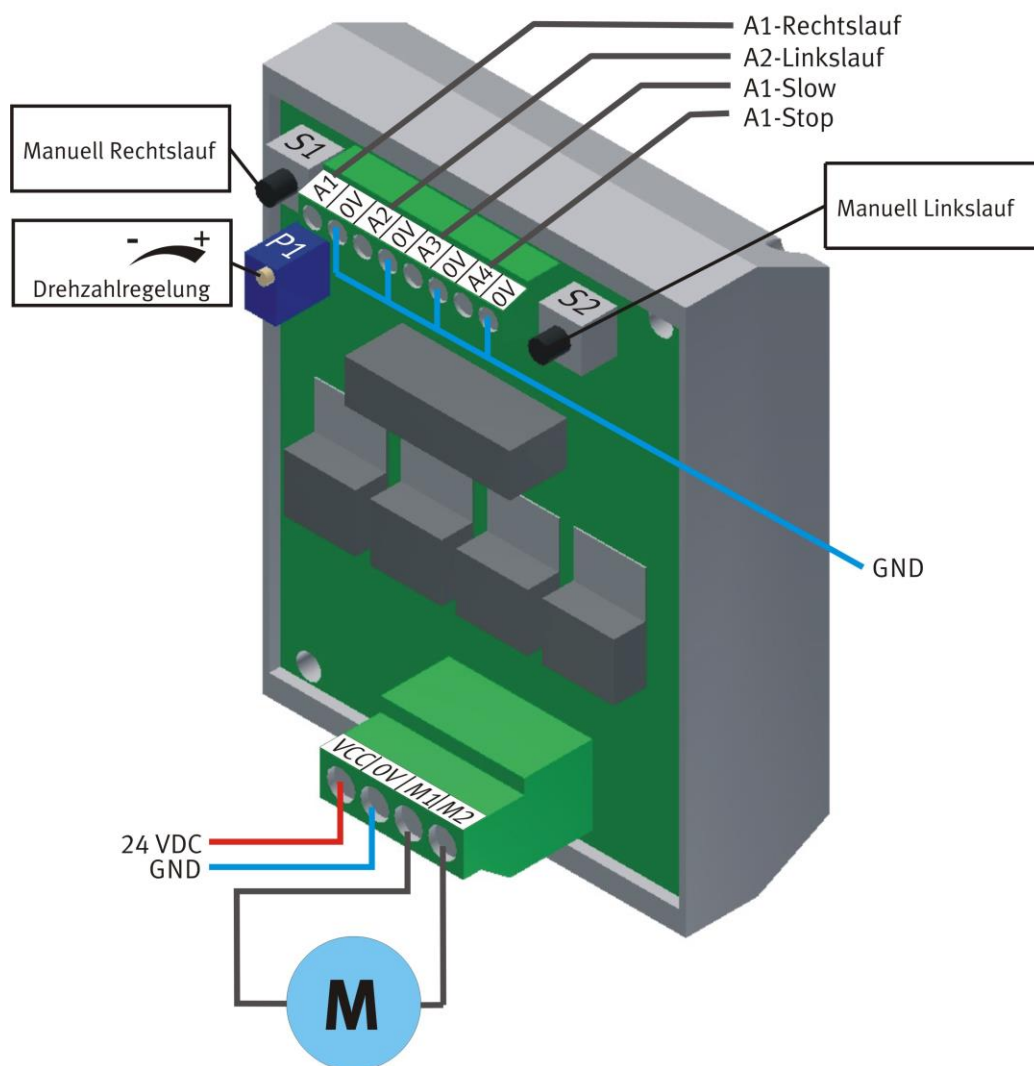


Abbildung ähnlich

Motor MA1 Grundmodul / Vorderseite

Ein/Ausgang	Anlaufstrombegrenzer	Beschreibung
Steuerung – K5-KF10 / Q0.4 / 0x:5	QA1 / X1:re	Bandantrieb 1: rechtslauf
Steuerung – K5-KF10 / Q0.5 / 0x:6	QA1 / X1:li	Bandantrieb 1: linkslauf
Steuerung – K5-KF10 / Q0.6 / 0x:7	QA1 / X1:sl	Bandantrieb 1: Schleichgang
Bandmotor DC / -X3M1:4	QA1 / X2:M1	Bandmotor Anschluss
Bandmotor DC / -X3M1:3	QA1 / X2:M2	Bandmotor Anschluss

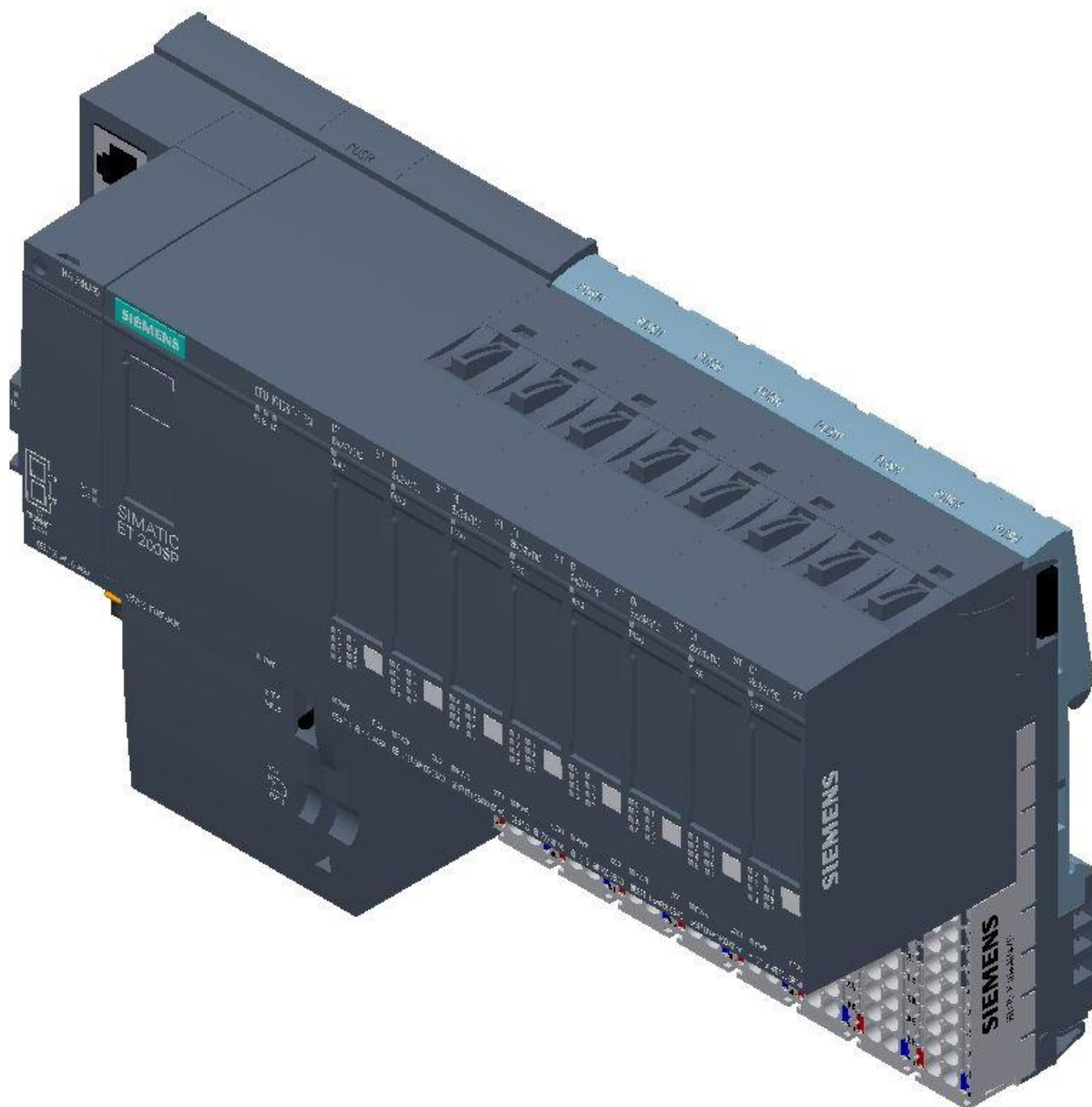
Motor MA1 / Bypass Modul Rückseite

Ein/Ausgang	Anlaufstrombegrenzer	Beschreibung
Steuerung – K5-KF10 / Q0.0 / 0x:1	QA1 / X1:re	Bandantrieb 1: rechtslauf
Steuerung – K5-KF10 / Q0.1 / 0x:2	QA1 / X1:li	Bandantrieb 1: linkslauf
Steuerung – K5-KF10 / Q0.2 / 0x:3	QA1 / X1:sl	Bandantrieb 1: Schleichgang
Bandmotor DC / -XJM1:4	QA1 / X2:M1	Bandmotor Anschluss
Bandmotor DC / -XJM1:3	QA1 / X2:M2	Bandmotor Anschluss

Motor MA2 / Bypass Modul Rückseite

Ein/Ausgang	Anlaufstrombegrenzer	Beschreibung
Steuerung – K5-KF10 / Q0.3 / 0x:4	QA2 / X1:re	Bandantrieb 2: rechtslauf
Steuerung – K5-KF10 / Q0.4 / 0x:5	QA2 / X1:li	Bandantrieb 2: linkslauf
Steuerung – K5-KF10 / Q1.5 / 0x:6	QA2 / X1:sl	Bandantrieb 2: Schleichgang
Bandmotor DC / -XJM2:4	QA2 / X2:M1	Bandmotor Anschluss
Bandmotor DC / -XJM2:3	QA2 / X2:M2	Bandmotor Anschluss

9.1.2 Steuerung SPS



Siemens ET200 SP / CPU 1512SP F-1PN / Abbildung ähnlich

Detaillierte Informationen zu der Steuerung befinden sich im Schaltplan.

9.1.3 Bedienpanel



Siemens TP 700 Comfort / Abbildung ähnlich

Spannungsversorgung

Typ der Spannungsversorgung	DC
Wert (DC)	24 V
Erlaubte Bereich, Untergrenze (DC)	19.2 V
Erlaubter Bereich, Obergrenze (DC)	28.8 V

Eingangsstrom

Stromaufnahme	0.5 A
Startstrom I ² t	0.5 A ² ·s

Leistung

Leistungsaufnahme	12 W
-------------------	------

Prozessor

Prozessortyp	X86
--------------	-----

Speicher

Flash	Yes
RAM	Yes
Verfügbarer Speicher für Benutzerdaten	12 Mbyte

9.1.4 Scalance Ethernet Switch



Siemens Scalance X208 Ethernet switch / Abbildung ähnlich

Der SCALANCE X208 verfügt über acht RJ45-Buchsen für den Endgeräteanschluss oder weiterer Netzsegmente.

Produkteigenschaften

SCALANCE X208

Betriebsanleitung, 12/2010, A5E00349864-16

TP-Schnittstellen / Steckerbelegung

Beim SCALANCE X208 sind die TP-Schnittstellen als RJ45-Buchse mit MDI-X Belegung (Medium Dependent Interface–Autocrossover) einer Netzkomponente ausgeführt.

RJ45-Buchse

Pinnummer

Belegung

Pin 8 n. c.

Pin 7 n. c.

Pin 6 TD-

Pin 5 n. c.

Pin 4 n. c.

Pin 3 TD+

Pin 2 RD-

Pin 1 RD+

ACHTUNG

An dem TP-Port in RJ45-Ausführung können TP-Cords oder TP-XP-Cords mit einer Maximallänge von 10 m angeschlossen werden.

Mit den IE FC Cables und IE FC RJ45 Plug 180 ist, je nach Leitungstyp, eine gesamte Leitungslänge von bis zu 100 m zwischen zwei Geräten zulässig.

Autonegotiation

Unter Autonegotiation versteht man die automatische Erkennung der Funktionalität der Schnittstelle der Gegenseite. Mit dem Autonegotiation-Verfahren können Repeater oder Endgeräte feststellen, über welche Funktionalität die Schnittstelle der Gegenseite verfügt, so dass ein automatisches Konfigurieren unterschiedlicher Geräte möglich ist. Das Autonegotiation-Verfahren ermöglicht es zwei Komponenten, die an einem Link-Segment angeschlossen sind, untereinander Parameter auszutauschen und sich mit Hilfe dieser Parameter auf die jeweils unterstützten Eckwerte der Kommunikation einzustellen.

Hinweis

Wird ein IE Switch Port, der im Autonegotiation-Modus arbeitet, an ein Partnergerät angeschlossen, das nicht im Autonegotiation-Modus arbeitet, dann muss dieses Partnergerät fest auf Halbduplex-Betrieb eingestellt sein. Wird ein IE Switch Port fest auf Vollduplex-Betriebsart eingestellt, so muss das angeschlossene Partnergerät ebenfalls auf Vollduplex eingestellt werden. Ist die Autonegotiation-Funktion ausgeschaltet, so ist auch die Funktion MDI/MDI-X Autocrossover nicht aktiv. Daher muss eventuell ein gekreuztes Kabel verwendet werden.

Hinweis

Der SCALANCE X208 ist ein Plug and Play Gerät, das für die Inbetriebnahme keine Einstellung benötigt.

MDI / MDIX Autocrossover Funktion

Die MDI / MDIX Autocrossover Funktion bietet den Vorteil einer durchgängigen Verkabelung, ohne dass externe, gekreuzte Ethernetkabel erforderlich sind. Fehlfunktionen bei vertauschten Send- und Empfangsleitungen werden dadurch verhindert. Die Installation wird dadurch für den Anwender wesentlich vereinfacht. IE Switches X-200 unterstützen die MDI / MDIX Autocrossover Funktion.

ACHTUNG

Bitte beachten Sie, dass eine direkte Verbindung zweier Ports am Switch oder eine unbeabsichtigte Verbindung über mehrere Switches hinweg zu einer unzulässigen Schleifenbildung führt. Eine solche Schleife kann zu Netzüberlast und zu Netzausfällen führen.

Polaritätsumkehrung (Auto Polarity Exchange)

Ist das Empfangsleitungspaar falsch angeschlossen (RD+ und RD- vertauscht), dann erfolgt automatisch die Umkehrung der Polarität

9.1.5 RFID



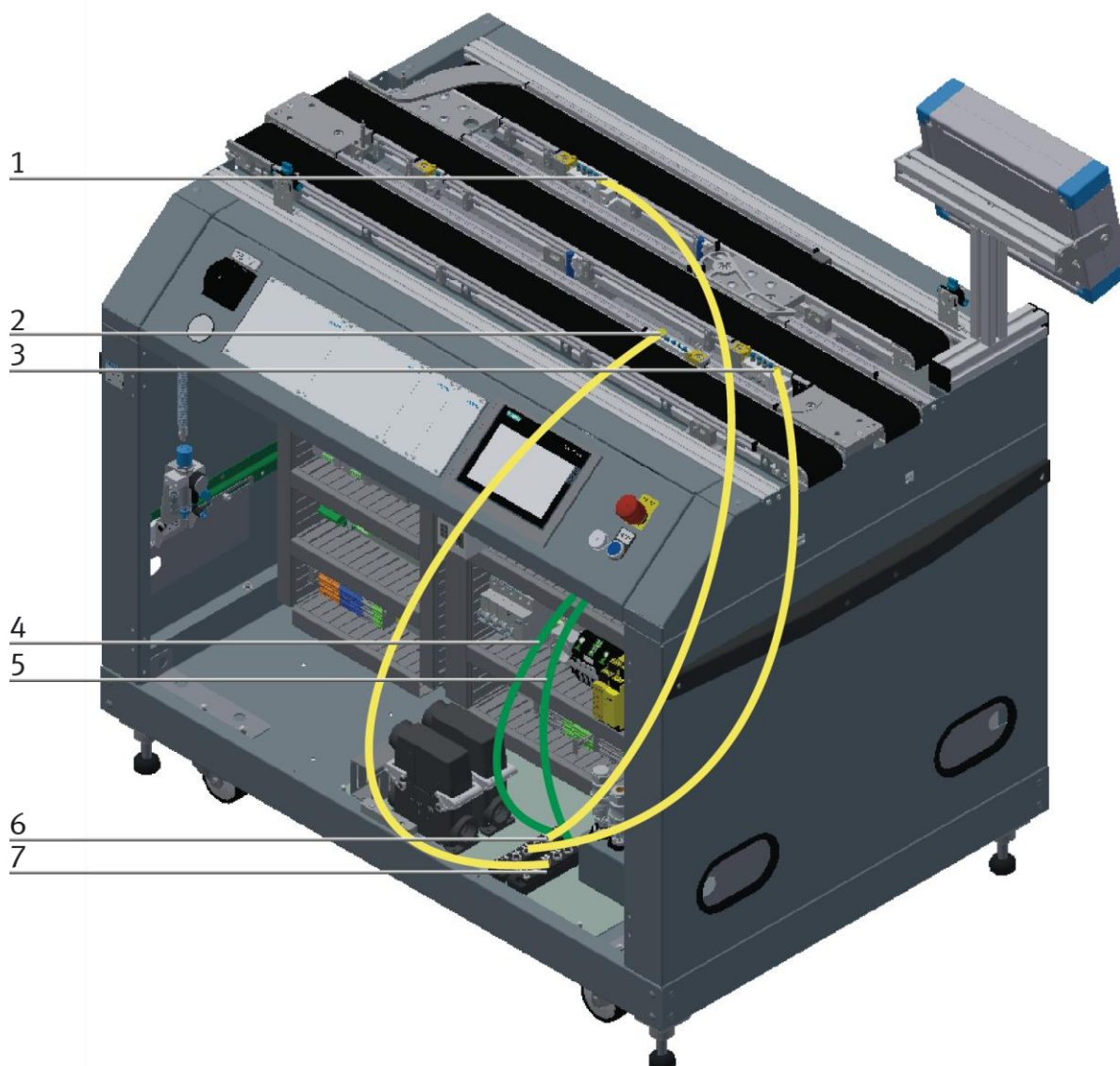
Turck – TBEN-S2-2RFID-4DXP / 6814029 / Abbildung ähnlich

I/O Daten Mapping

Die BLident RFID-A Interfacemodule können nicht alleine über die Prozessdaten gesteuert werden. Es ist in jedem Fall ein Software-Funktionsbaustein in der Steuerung erforderlich. Der Funktionsbaustein ist für RFID-Systeme standardisiert und heißt Proxy Ident Block oder kurz PIB.

Input	Byte	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
Chanel 0	0	Status word channel 0- low byte							
	1	Status word channel 0- high byte							
Chanel 1	2	Status word channel 1- low byte							
	3	Status word channel 1- high byte							

Output	Byte	Bit 7	Bit 6	Bit 5	Bit 4	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
Chanel 0	0	Control word channel 0- low byte							
	1	Control word channel 0- high byte							
Chanel 1	2	Control word channel 1- low byte							
	3	Control word channel 1- high byte							



Verdrahtung Ethernetmodul zu RFID-Interface (Beispiel) / Abbildung ähnlich

Pos	Benennung
1	Turck Schreib- /Lesekopf TB-M18-H1147 (BMK G-TF81)
2	Turck Schreib- /Lesekopf TB-M18-H1147 (BMK G-TF80)
3	Turck Schreib- /Lesekopf TB-M18-H1147 (BMK G-TF80)
4	Profinetkabel von RFID Modul KF81 auf Turck Profinet Switch
5	Profinetkabel von RFID Modul KF80 auf Turck Profinet Switch
6	Turck Ethernetmodul mit RFID-Interface (BMK -K2-KF81)
7	Turck Ethernetmodul mit RFID-Interface (BMK -K2-KF80)

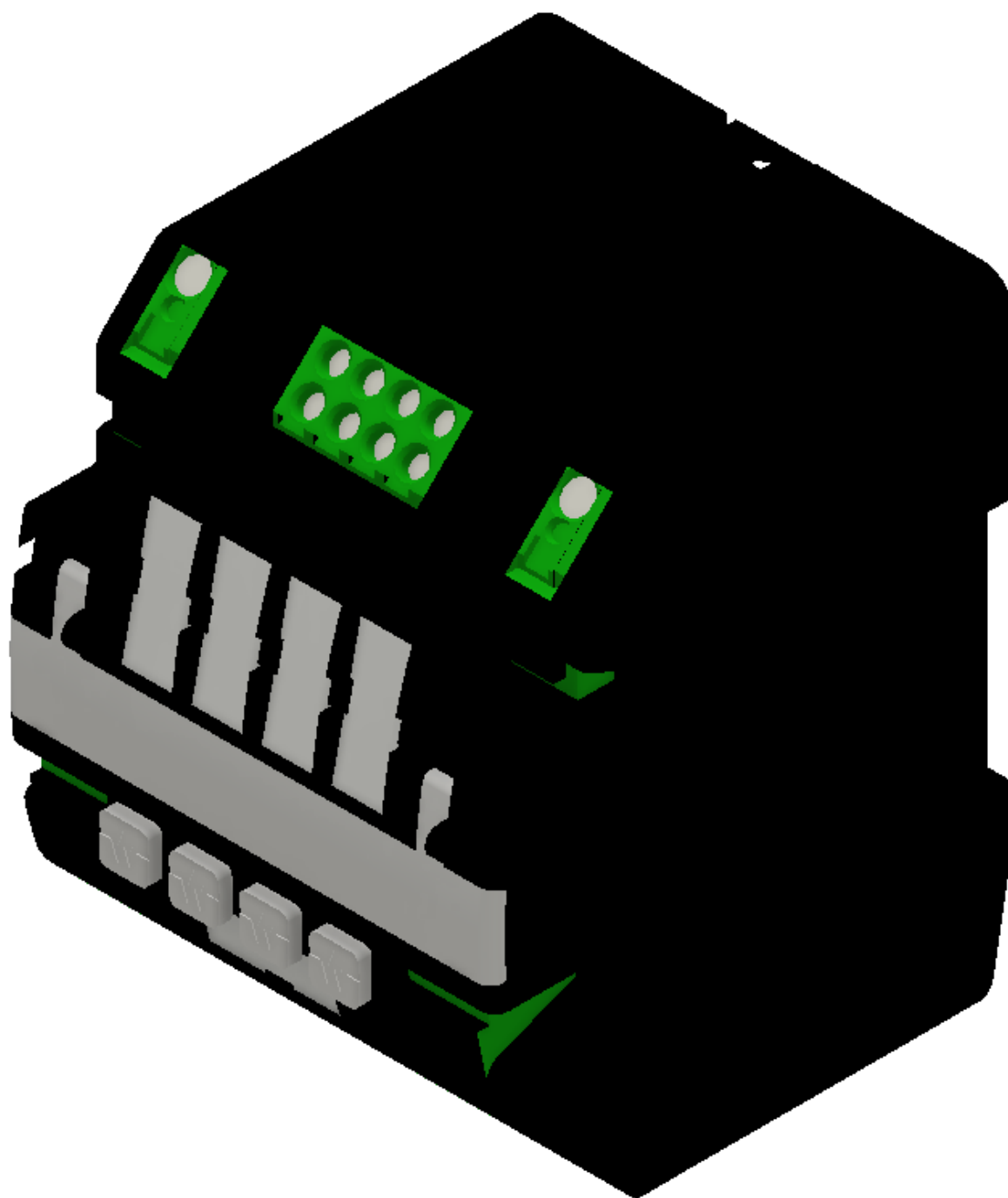


RFID Schreib- /Lesekopf

Der RFID Schreib- /Lesekopf von Truck ist in der Stoppereinheit am Band montiert.
Die Bezeichnung ist TB-M18-H1147

Benennung	
Betriebsspannung	10...30 VDC
DC Bemessungsbetriebsstrom	0-80 mA
Betriebsspannung	DC
Datenübertragung	induktive Kopplung
Arbeitsfrequenz	13,56 MHz
Schreibleseabstand	max. 30 mm

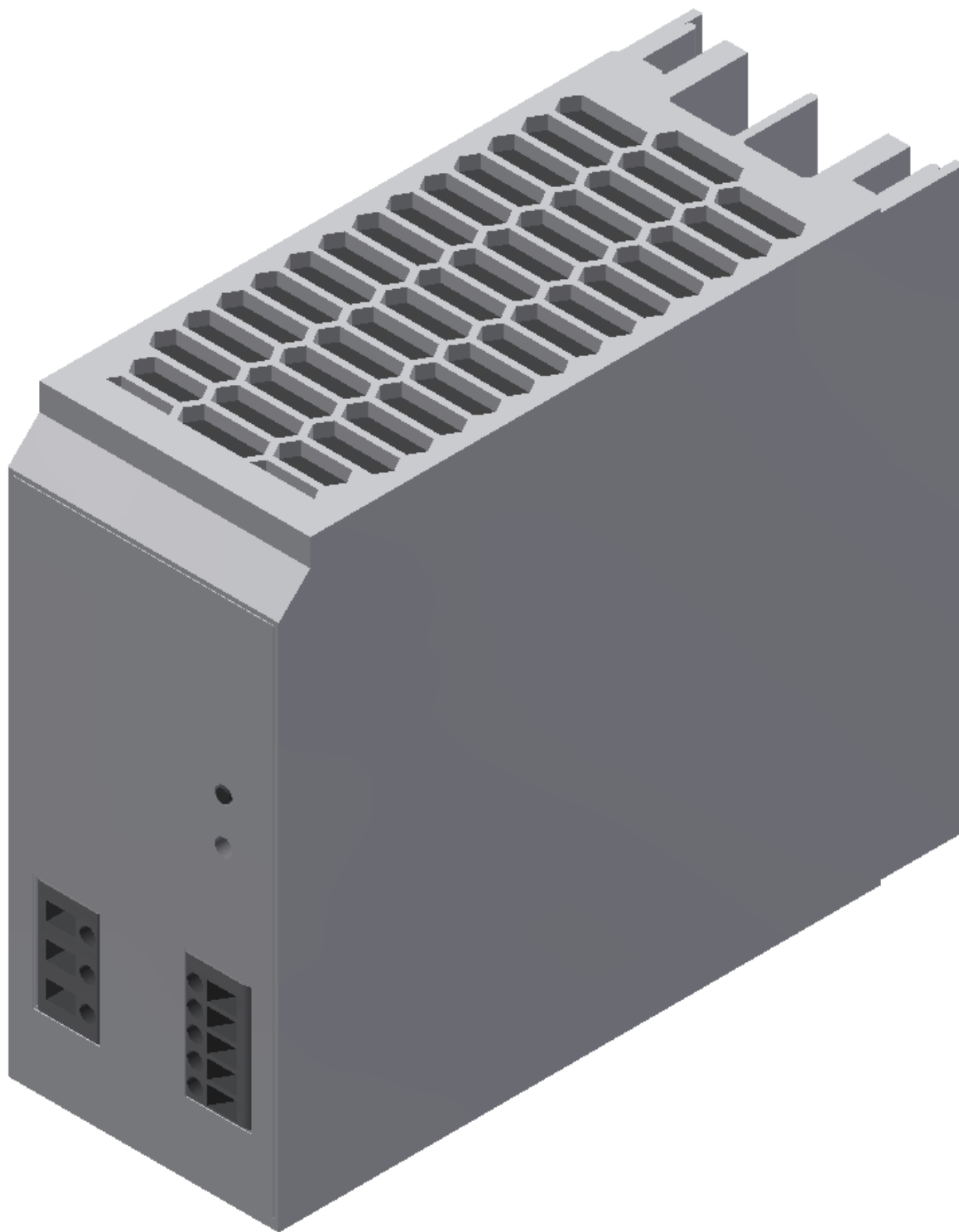
9.1.6 Lastkreisüberwachung



Murr Mico Lastkreisüberwachung 4-kanalig / Abbildung ähnlich

Benennung	
EINGANG	
Betriebsspannung	24 V DC (18...30 V DC)
STEUEREINGÄNGE	
Eingangsspannung (ON)	10...30 V DC
Impulslänge (ON)	min. 20 ms
STEUERAUSGÄNGE	
Sammelmeldeausgang	potenzialfrei 30 V AC/DC, 100 mA
ALLGEMEINE DATEN	
Anschlussart	Federkraftklemmen
Eingangsklemmen	1 × 16 mm ²
Ausgangsklemmen	je Ausgang 1 × 4 mm ²
Meldeklemmen	2.5 mm ²
Brückkonzept	einseitig mittels Federkraftklemme oder Brückset (max. 40 A)
Befestigungsart	schnappbar auf Tragschiene TH35 (EN 60715)
Abmessungen H×B×T	90×36×80 mm
Temperaturbereich	0...+55 °C (Lagertemperatur -40...+80 °C)
AUSGANG	
Stromeinstellung	1 A, 2 A, 4 A, 6 A, mittels versenktem Drehschalter, plombierbar
Einschaltkapazität	max. 20 mF (pro Kanal)

9.1.7 Netzteil



Netzteil Festo CACN-3A-1-10 / Abbildung ähnlich

Merkmale	Wert
Breite	60 mm
Höhe	130 mm
Länge	152,5 mm
Einbaulage	freie Konvektion
Primärversorgung	1-phasig
Eingangsstrom	1,5 - 3,0 A
Nennausgangsspannung DC	24 V
Nennausgangsstrom	10 A
Eingangsspannungsbereich AC	100 ... 240 V
Netzausfallüberbrückung	24 ms
Netzfrequenz	45 ... 65 Hz
Zulassung	C-Tick /c UL us - Listed (OL)
CE-Zeichen (siehe Konformitätserklärung)	nach EU-EMV-Richtlinie / nach EU-Niederspannungs-Richtlinie
Lagertemperatur	-40 ... 85 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	95 %
Schutzart	IP20
Umgebungstemperatur	-25 ... 70 °C
Produktgewicht	1.554 g
Befestigungsart	mit Hutschiene
Werkstoffhinweis	LABS-haltige Stoffe / enthaltenRoHS konform

9.1.8 Mini Terminal



Multipolverteiler / Abbildung ähnlich

Der Multipolverteiler ist für die Ein- und Ausgänge der Station. Es können PNP-Sensoren und 2-polige Aktuatoren angeschlossen werden. Der Anschluss erfolgt über 3-polige M8x1 Stecker. Der Sammelanschluß über 15-poligen D-Sub-Stecker. Die Schaltzustandsanzeige über gelbe LED's.

Pin-Belegung des Multipolverteilers

Kontaktbelegung D-Sub-Stecker 15-polig

Signalleitungen	Pin 1 bis Pin 15
DC 24V	Pin 13
0V	Pin 14 und Pin 15

Kontaktbelegung M8 Buchse entsprechend IEC 947-5-2

Steckplatz 0 bis 11

Signalleitung	Buchse 4
DC 24V	Buchse 1
0V	Buchse 3

XD20 – Multipolverteiler MPV1 / Vorderseite

15 poliger Sub-D / Pin	Bit	Benennung
1	Bit 0	Stopper unten / -BG20
2	Bit 1	Stopper senken / -MB20
3	Bit 2	Palette vorhanden/ Identsensor / -BG21
4	Bit 3	Reserve
5	Bit 4	Identsensor 2 / -BG22
6	Bit 5	Reserve
7	Bit 6	Identsensor 3 / -BG23
8	Bit 7	Reserve
9	Bit 8	Identsensor 4 / -BG24
10	Bit 9	Reserve
11	Bit 10	Optional / Folgestation frei 1
12	Bit 11	Reserve / optional Station belegt
13	+24 V	
14 und 15	0V	

XD20 – Multipolverteiler MPV1 / Rückseite / Band 1-Hauptband

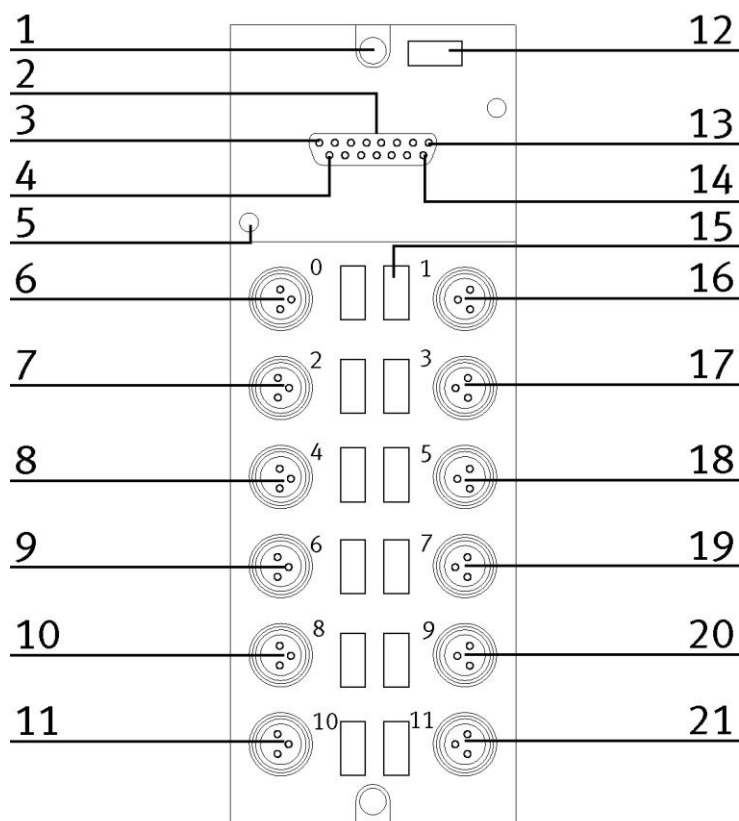
15 poliger Sub-D / Pin	Bit	Benennung
1	Bit 0	Stopper 1 unten / -BG20
2	Bit 1	Stopper 1 senken /-MB20
3	Bit 2	Palette vorhanden/ Identsensor 1 /-BG21
4	Bit 3	Reserve
5	Bit 4	Identsensor 2 /-BG22
6	Bit 5	Reserve
7	Bit 6	Identsensor 3 /-BG23
8	Bit 7	Reserve
9	Bit 8	Identsensor 4 / -BG24
10	Bit 9	Reserve
11	Bit 10	Reserve
12	Bit 11	Reserve
13	+24 V	
14 und 15	0V	

XD30 – Multipolverteiler MPV2 / Rückseite / Band2-Bypass

15 poliger Sub-D / Pin	Bit	Benennung
1	Bit 0	Stopper 2 unten/ -BG30
2	Bit 1	Stopper 2 senken /-MB30
3	Bit 2	Palette vorhanden/ Identsensor 2 /-BG31
4	Bit 3	Reserve
5	Bit 4	Identsensor 2 /-BG32
6	Bit 5	Reserve
7	Bit 6	Identsensor 3 /-BG33
8	Bit 7	Reserve
9	Bit 8	Identsensor 4 / -BG34
10	Bit 9	Reserve
11	Bit 10	Stau Bypass / -BG35
12	Bit 11	Reserve
13	+24 V	
14 und 15	0V	

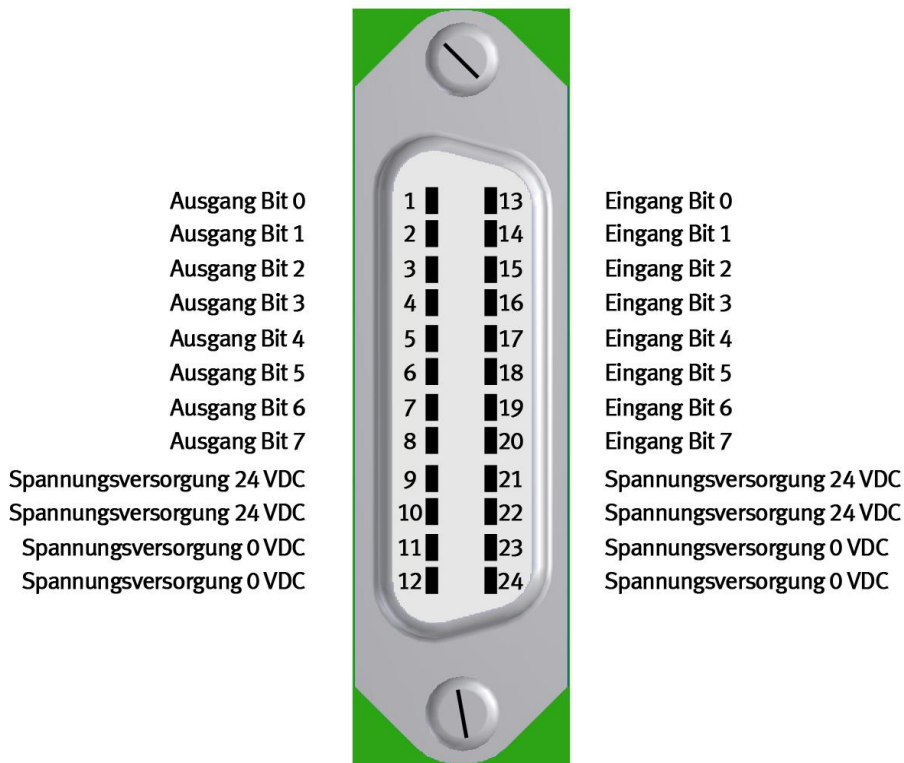
XD40 – Multipolverteiler MPV3

15 poliger Sub-D / Pin	Bit	Benennung
1	Bit 0	Bypass geschlossen / -BG40
2	Bit 1	Bypass geschlossen / -MB40
3	Bit 2	Bypass offen / -BG41
4	Bit 3	Bypass offen / MB41
5	Bit 4	Stopper 3 unten / -BG42
6	Bit 5	Stopper 3 senken / MB42
7	Bit 6	Stopper 3 Palette vorhanden / -BG43
8	Bit 7	Reserve
9	Bit 8	Band 1 Stau / -BG44
10	Bit 9	Reserve
11	Bit 10	WT vom Bypass einschleusen / -BG45
12	Bit 11	Reserve
13	+24 V	
14 und 15	0V	



Pos	Bezeichnung	Pos	Bezeichnung
1	Befestigungsbohrung M4	12	Bezeichnungsschild
2	15 pol Sub-D Stecker	13	PIN 8
3	PIN 1	14	PIN 15
4	PIN 9	15	Bezeichnungsschild
5	Befestigungsbohrung M3	16	OUT 0
6	IN 0	17	OUT 1
7	IN 1	18	OUT 2
8	IN 2	19	OUT 3
9	IN 3	20	OUT 4
10	IN 4	21	OUT 5
11	IN 5		

9.1.9 SYS link Schnittstelle

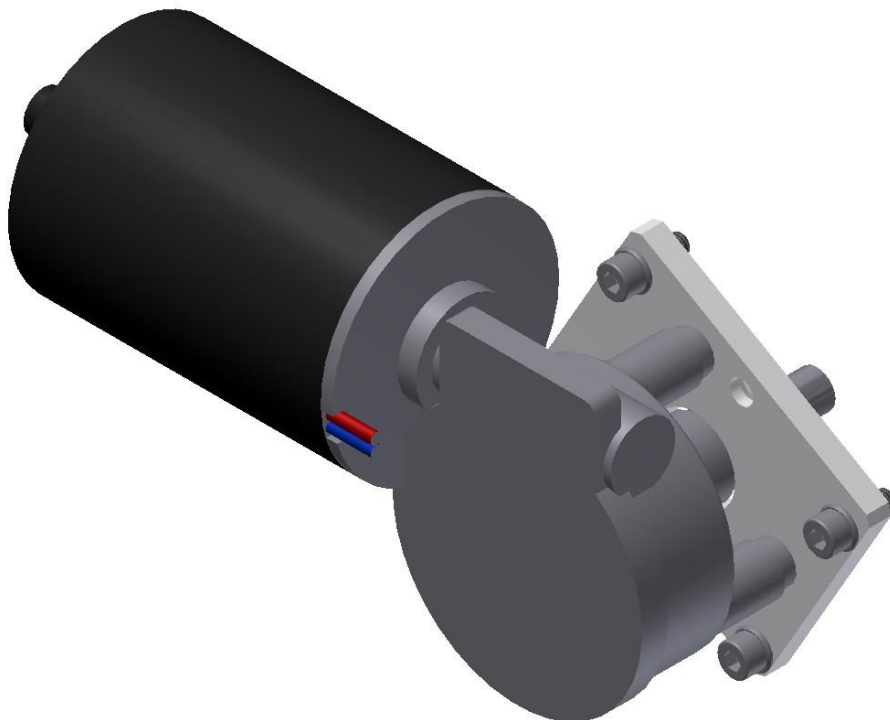


Syslink – Belegung

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	Spannungs-versorgung
10	24V	Spannungs-versorgung	22	24V	Spannungs-versorgung
11	0V	Spannungs-versorgung	23	0V	Spannungs-versorgung
12	0V	Spannungs-versorgung	24	0V	Spannungs-versorgung

9.2 Mechanische Komponenten

9.2.1 Motor Transportband

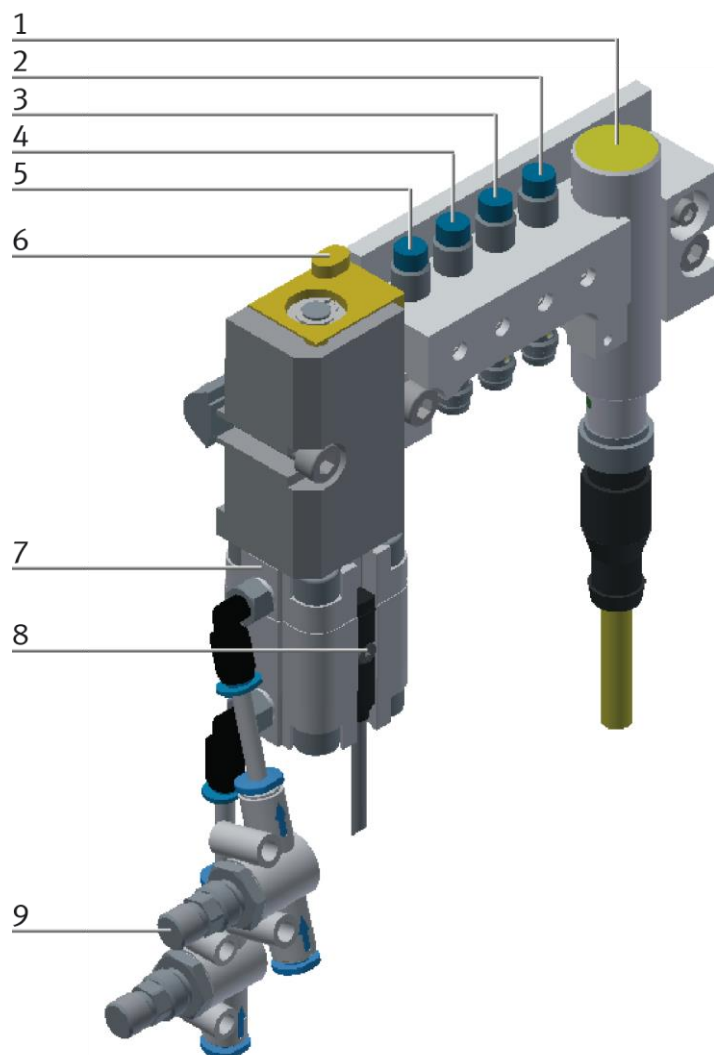


Motortyp 403438 / Abbildung ähnlich

Der Motor besitzt die BMK / -3M1

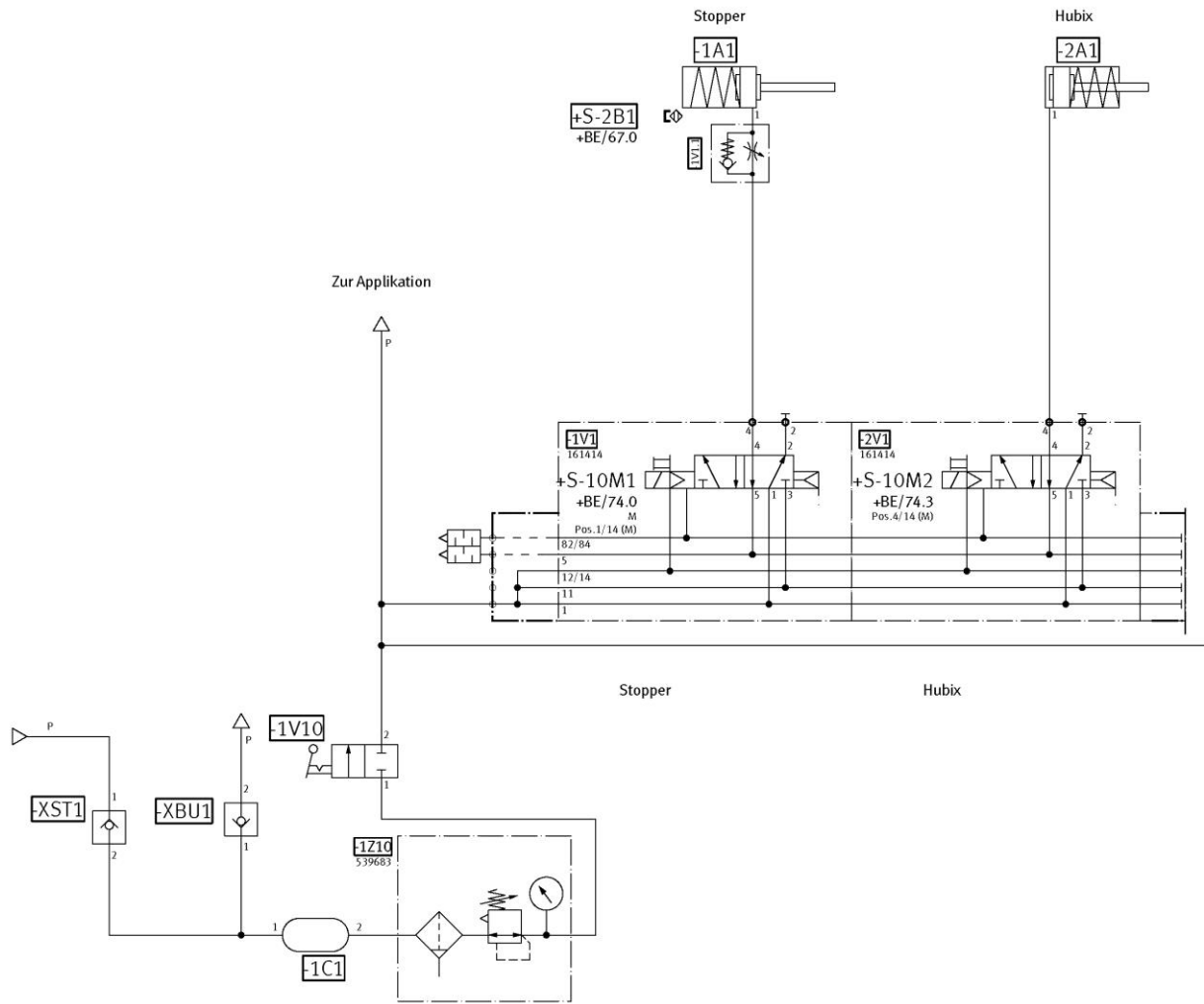
Benennung	
Nennspannung UN /Volt	36
Leerlaufdrehzahl n_0 [min ⁻¹]	120
Nenndrehmoment M_N [Nm]	2
Anlaufmoment M_A [Nm]	16
Getriebeübersetzung i	53/2
Anschlusswiderstand 2 Lamellen R [m]	3400
Anschlusswiderstand 4 Lamellen R [m]	3000
Schutzart IP 30	30
Gewicht [kg]	1

9.2.2 Die Stoppereinheit



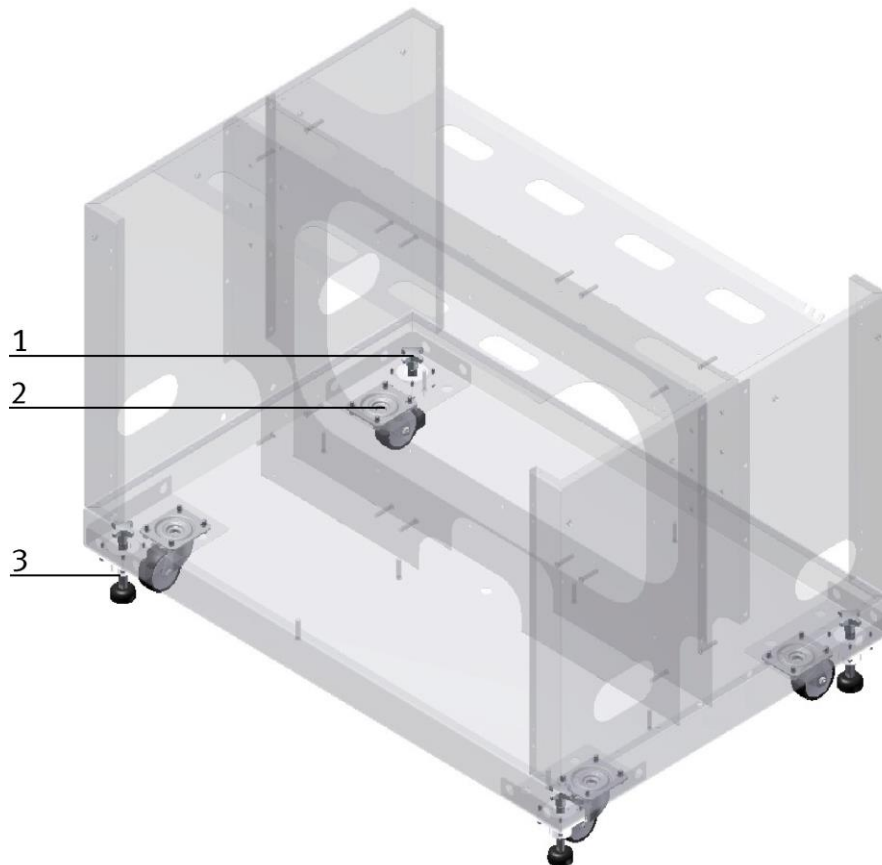
CP Factory Stoppereinheit / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Turck TB-M18-H1147 RFID SchreibLesekopf / IFM DTM424 RFID SchreibLesekopf
2	Palette vorhanden Identsensor 1 / Bestellnr. 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
3	Palette vorhanden Identsensor 2 / Bestellnr. 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
4	Palette vorhanden Identsensor 3 / Bestellnr. 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
5	Palette vorhanden Identsensor 4 / Bestellnr. 150395 / SIEN-M8NB-PS-S-L
6	Stoppereinheit
7	Stopper Zylinder / Bestellnr. 157211 / AEVUZ-16-5-P-A
8	Sensor Stopper eingefahren / Bestellnr. 574334 / SMT-8M-A-PS-24V-E-0,3-M8D
9	Drosselrückschlagventil / Bestellnr. 193967 / GR-QS-4



Pneumatikplan Stoppereinheit



9.2.3 Der Transport des Grundmoduls



CP Factory Transportmöglichkeit / Abbildung ähnlich

Mit Hilfe den mechanisch verstellbaren Füßen kann das Grundmodul Weiche abgesenkt und auf die Rollen gestellt werden. Ein einfacher Transport wird so ermöglicht. Wenn die Stellfüsse hochgedreht sind, kann das Grundmodul Weiche einfach verschoben werden.



Position	Beschreibung
1	Kreuzgriff um den Stellfuss in der Höhe zu verstellen
2	Rolle
3	Kontermutter um Stellfuss in der gewünschten Position zu arretieren.

	 WARNUNG
	<ul style="list-style-type: none"> • Quetschgefahr <ul style="list-style-type: none"> – Es ist darauf zu achten das beim Ablassen des Moduls nicht unter die Stellfüße gegriffen wird! – Das Nichtbeachten der aufgeführten Hinweise kann zu Verletzungen führen.

9.2.4 Bedienpanel Arbeitsstellung

Damit an die Komponenten im Grundgestell des Moduls leichter zugänglich sind, ist es möglich das komplette Bedienpanel nach oben zu klappen.

Das Panel wird unten gegriffen und nach oben geklappt. Ist das Panel komplett hochgeklappt, stehen die Federn senkrecht und stützen das Panel gegen herunterklappen.

 WARNUNG	
	<ul style="list-style-type: none"> • Quetschgefahr <ul style="list-style-type: none"> – Es ist darauf zu achten das die Federn senkrecht stehen und das Panel somit gegen herunterklappen gesichert ist. – Es ist zusätzlich darauf zu achten das keine dritte Person das Panel herunter klappen kann. – Das Nichtbeachten der aufgeführten Hinweise kann zu Verletzungen führen.

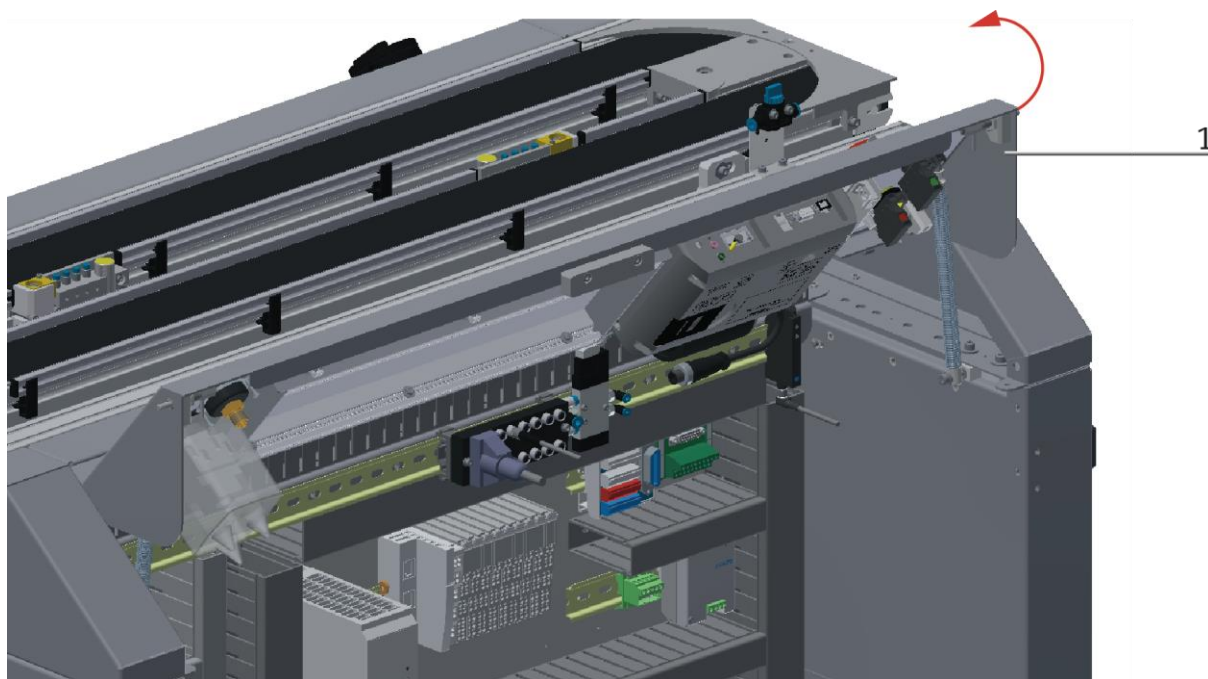


Abbildung ähnlich

1. Panel unten greifen und nach oben klappen

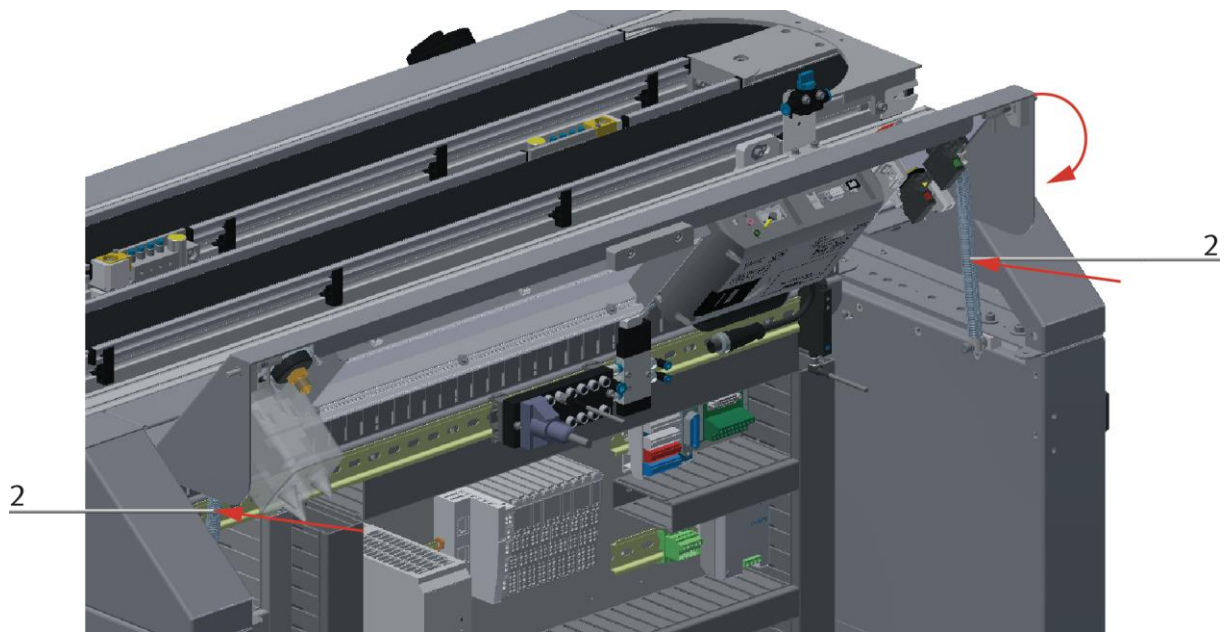


Abbildung ähnlich

2. Federn in der Mitte nach hinten drücken und Bedienpanel herunterklappen

10 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

10.1 Meldetexte

Aktuell sind keine Meldetexte verfügbar.

10.2 Interaktive Fehlermeldungen

10.2.1 Default Betrieb

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

Das Pop-Up Fenster besitzt 3 Schaltflächen.

Beispiel Applikationsmodul Ausgabe - Interaktive Meldungen im Default Mode

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

10.2.2 MES Betrieb

Interaktive Meldungen werden über ein Pop-Up Fenster am HMI dargestellt.
Das Pop-Up Fenster besitzt 4 Schaltflächen.



Beispiel Applikationsmodul Ausgabe - Interaktive Meldungen im MES Mode

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

10.2.3 Generell

Wert	Fehler	Fehler beheben
100	Auftrag fehlerhaft abgebrochen	Auftrag erneut starten


11 Wartung und Reinigung

Die Komponenten und Systeme von Festo Didactic sind wartungsfrei.

In regelmäßigen Abständen sollten:

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

mit einem weichen, fusselreifen Tuch oder Pinsel gereinigt werden.

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

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


12 Weitere Informationen und Aktualisierungen

Weitere Informationen und Aktualisierungen zur Technischen Dokumentation der Komponenten und Systeme von Festo Didactic finden Sie im Internet unter der Adresse:

www.ip.festo-didactic.com



13 Entsorgung

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

Festo Didactic SE

Rechbergstraße 3
73770 Denkendorf
Germany



+49 711 3467-0



+49 711 34754-88500



www.festo-didactic.com



did@festo.com