

8173365

Grundmodul Linear

FESTO

CP Factory/CP Lab

Original-
Betriebsanleitung



Festo Didactic
8173365
12/2022

Bestell-Nr.: 8173365
Stand: 12/2022
Autoren: Olaf Schober
Layout: Frank Ebel
Dateiname: CP-F-LINEAR-D-8173365-A001.doc

© Festo Didactic SE, Rechbergstraße 3, 73770 Denkendorf, Germany, 2022



 +49 711 3467-0  www.festo-didactic.com
 +49 711 34754-88500  did@festo.com

Originalbetriebsanleitung

© 2022 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 Linear	38
7.4	Mechanischer Aufbau	40
7.4.1	Die Versorgung des Grundmoduls	44
7.5	Elektrischer Aufbau	46
7.5.1	Übersicht Verkabelung	50
7.6	Beispielaufbau Not-Halt am Grundmodul Linear	51
7.6.1	Not-Halt Konfiguration	54
7.6.2	Not-Halt quittieren nach Neustart	54
7.6.3	Not-Halt quittieren nach Not-Halt	54

7.7 Funktionserweiterung durch Applikationsmodule	55
7.7.1 Montage von Applikationsmodulen	55
7.7.2 CP Applikationsmodul elektrisch an Grundmodul CP Factory anschließen	58
7.7.3 Pneumatischer Anschluss von Applikationsmodulen	59
7.8 Inbetriebnahme	60
7.8.1 Pneumatische Inbetriebnahme	60
7.8.2 Elektrische Inbetriebnahme	60
7.9 Sichtprüfung	60
7.10 Sensoren justieren	61
7.10.1 Näherungsschalter (Stopper Identsensor)	61
7.10.2 Näherungsschalter (Stopper Zylinder)	63
7.11 Drosselrückschlag Ventile einstellen	65
8 Bedienung	67
8.1 Starten der Station	67
8.2 Die Bedienelemente des Grundmoduls	67
8.3 Ablaufbeschreibung Stopper Grundmodul	68
8.4 Menüaufbau des Bedienpanels	70
8.5 Betriebsarten	73
8.5.1 Betriebsmode	73
8.5.2 Betriebsart Richten	76
8.5.3 Betriebsart Einrichten	77
8.6 Betriebsart Automatik	90
8.6.1 Hauptmenü - Home	91
8.6.2 Hauptmenü - Einrichten	96
8.6.3 Hauptmenü – Parameter	96
8.6.4 Hauptmenü – System	100
8.7 Station einschalten	108
8.7.1 Automatik starten	109
8.7.2 Ablaufbeschreibung Automatik	112
8.7.3 Ablaufbeschreibung Takt Ende	113
8.8 Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP	114
8.8.1 Generische Ablaufsimulation	115
8.8.2 Werkerführung mit Bildaufruf	116
8.8.3 Werkerführung mit html Seiten Aufruf	118
8.9 RFID Tag manuell beschreiben	119
8.9.1 Warenträger	119
9 Komponenten	121
9.1 Elektrische Komponenten	121
9.1.1 2 Quadranten Regler	121
9.1.2 Steuerung Siemens	124
9.1.3 Touch Panel	125
9.1.4 Scalance Ethernet Switch	126
9.1.5 RFID	129
9.1.6 Lastkreisüberwachung	132
9.1.7 Mini Terminal	134
9.1.8 SYS link Schnittstelle	137
9.2 Mechanische Komponenten	138



9.2.1 Motor Transportband	138
9.2.2 Die Stoppereinheit	139
9.2.3 Der Transport des Moduls	141
9.2.4 Bedienpanel Arbeitsstellung	142
10 Meldetexte und interaktive Fehlermeldungen am HMI	144
10.1 Meldetexte	144
10.2 Interaktive Fehlermeldungen	145
10.2.1 Default Betrieb	145
10.2.2 MES Betrieb	146
10.2.3 Generell	146
11 Wartung und Reinigung	147
12 Weitere Informationen und Aktualisierungen	148
13 Entsorgung	149



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 Schutz Erde stets erfolgen. Die Schutz Erde muss stets als erstes (vor der Spannung) kontaktiert werden und darf nur als letztes (nach Trennung der Spannung) getrennt werden. – 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. Virens Scanner.

4.6 Weitere Sicherheitshinweise

Allgemeine Anforderungen bezüglich des sicheren Betriebs der Geräte:

- Verlegen Sie Leitungen nicht über heiße Oberflächen.
 - Heiße Oberflächen sind mit einem Warnsymbol entsprechend gekennzeichnet.
- Die zulässigen Strombelastungen von Leitungen und Geräten dürfen nicht überschritten werden.
 - Vergleichen Sie stets die Strom-Werte von Gerät, Leitung und Sicherung.
 - Benutzen Sie bei Nichtübereinstimmung eine separate vorgeschaltete Sicherung als entsprechenden Überstromschutz.
- Geräte mit Erdungsanschluss sind stets zu erden.
 - Sofern ein Erdanschluss (grün-gelbe Laborbuchse) vorhanden ist, so muss der Anschluss an 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 Umweltauforderungen (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; padding: 5px; text-align: center;">  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: #ffc000; color: black; padding: 5px; text-align: center;">  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: #0056b3; color: white; padding: 5px; text-align: center;"> 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
		
		

Beispiel Typenschild



Position	Beschreibung
1	Bezeichnung / Konfiguration
2	Interne Materialnummer
3	Auftragsnummer, Chargencode, Baujahr
4	Daten elektrischer Anschluss
5	Stromaufnahme, 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.

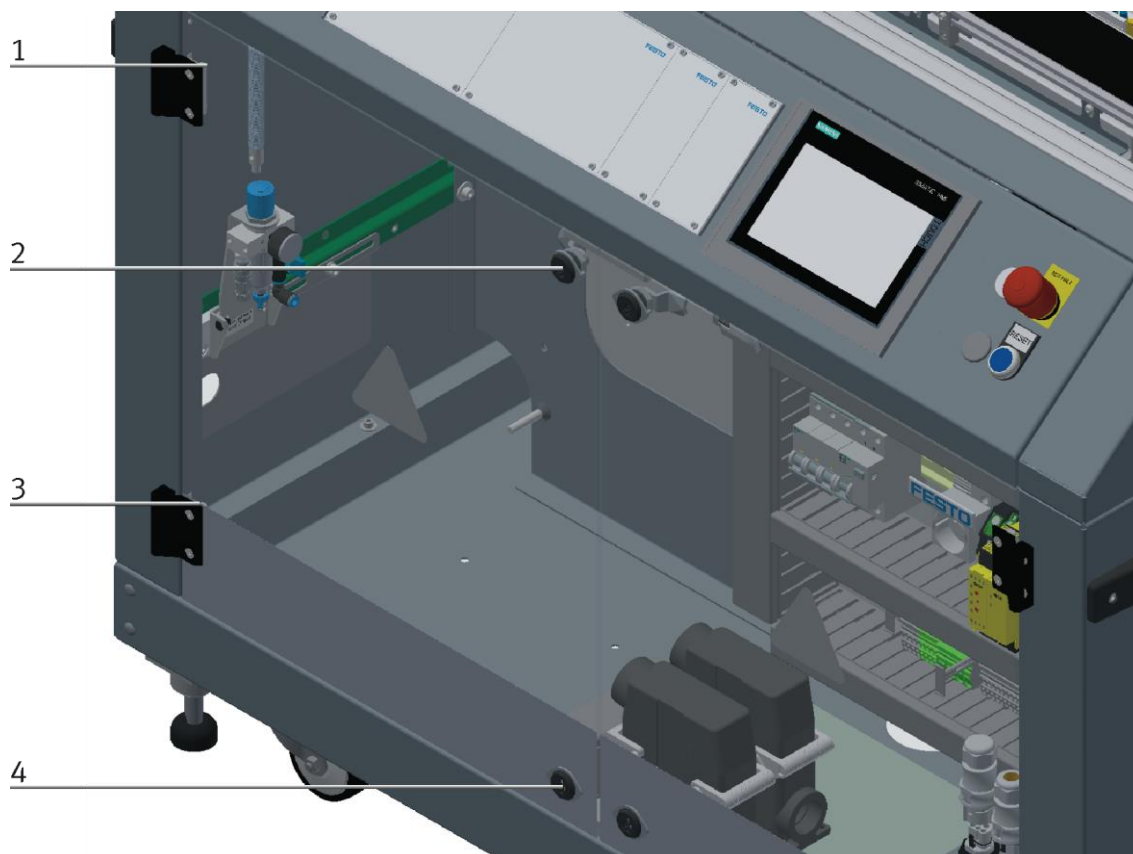


Abbildung ähnlich

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 Nothaltssignal schaltet alle Aktoren ab. Zum Wiederanlauf ist eine Quittierung durch den Bediener erforderlich, es findet kein automatischer Wiederanlauf statt.

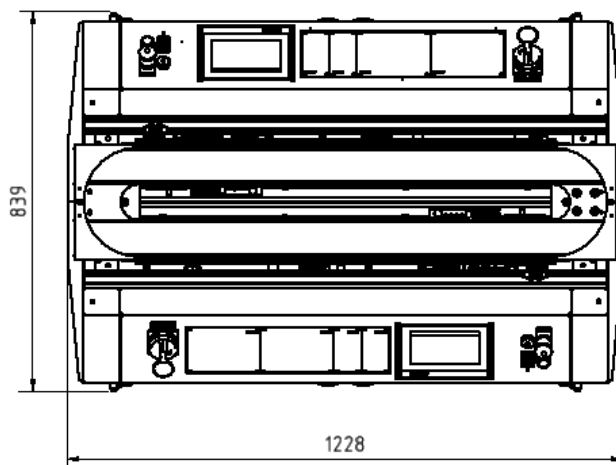
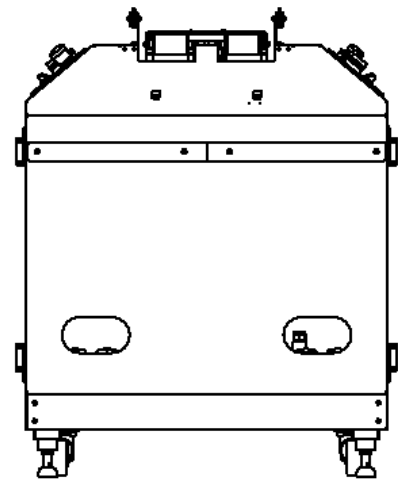
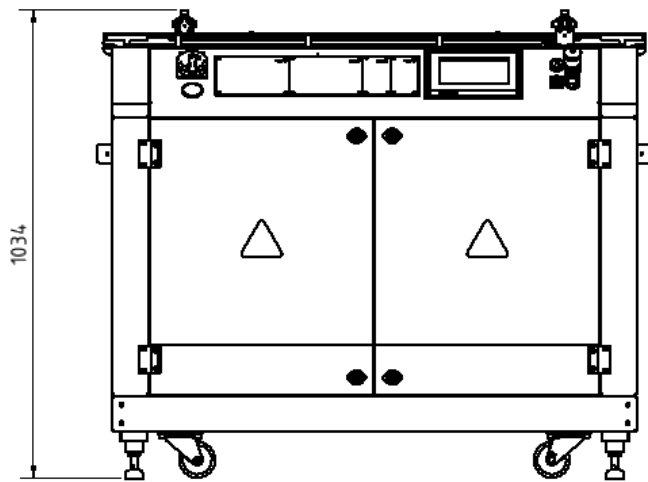
4.12.3 Weitere Schutzeinrichtungen

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.

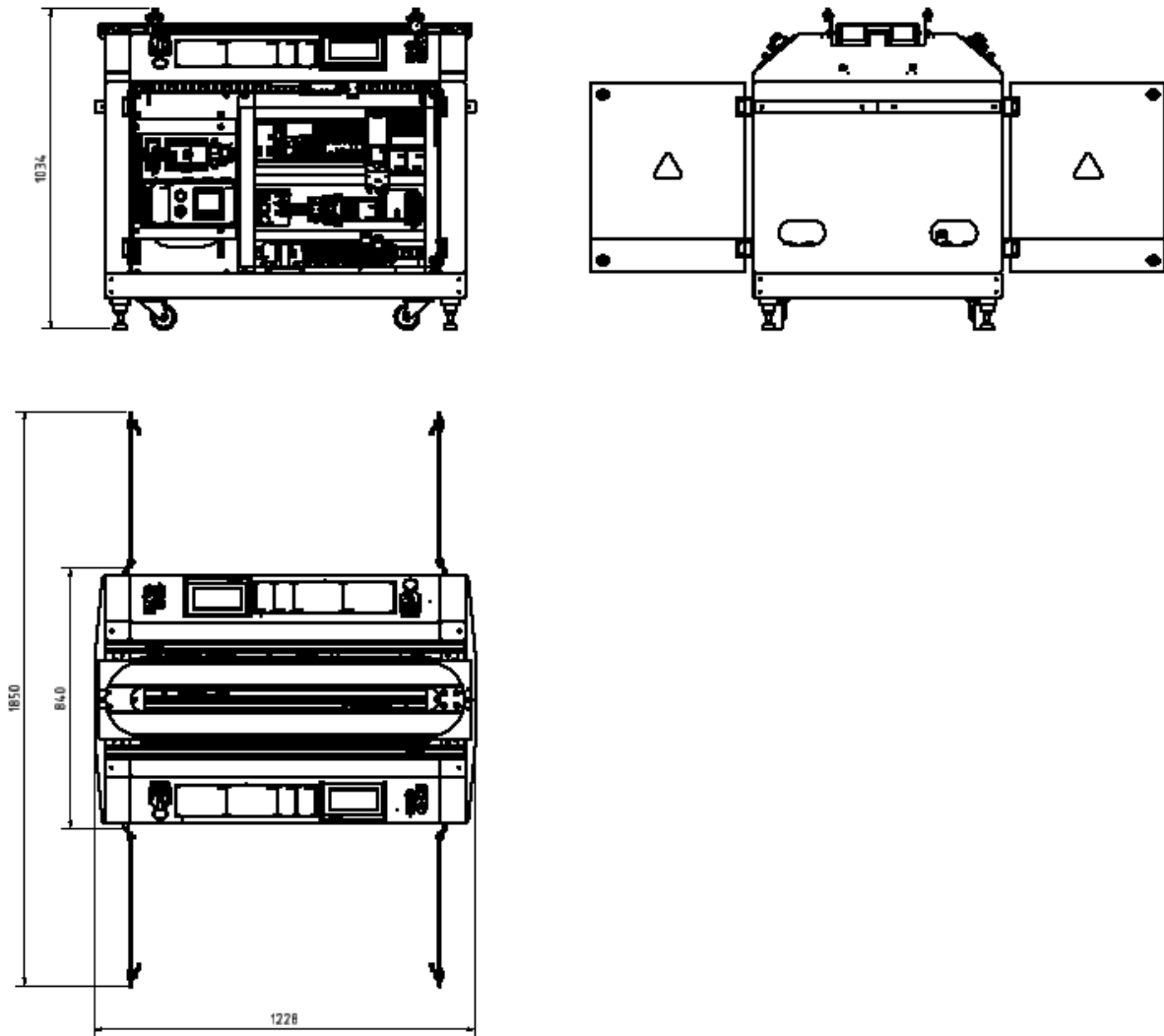
5 Technische Daten

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	

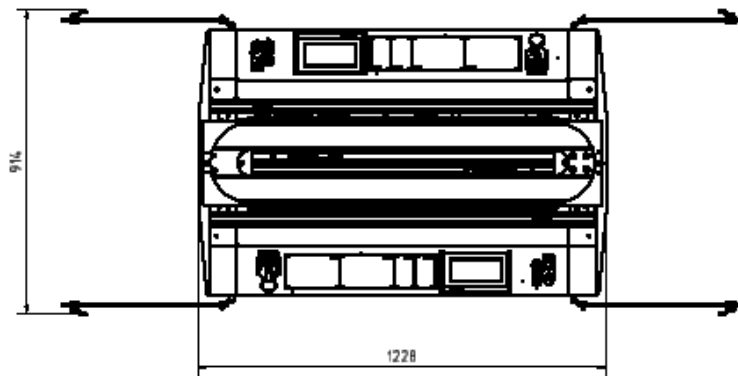
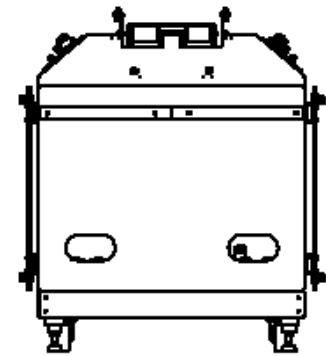
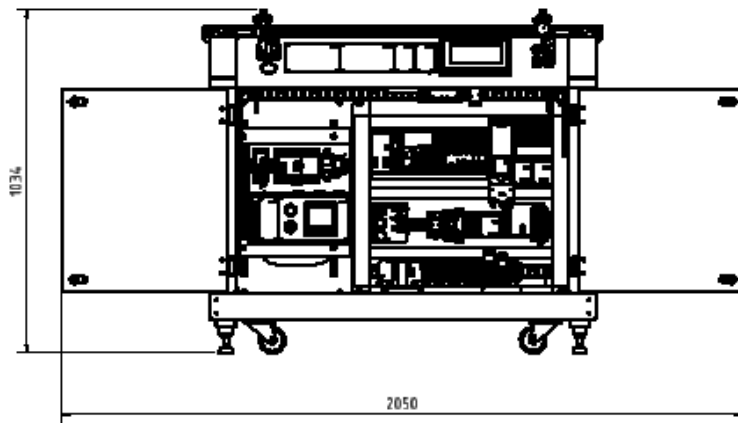
5.1 Aufbau



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.

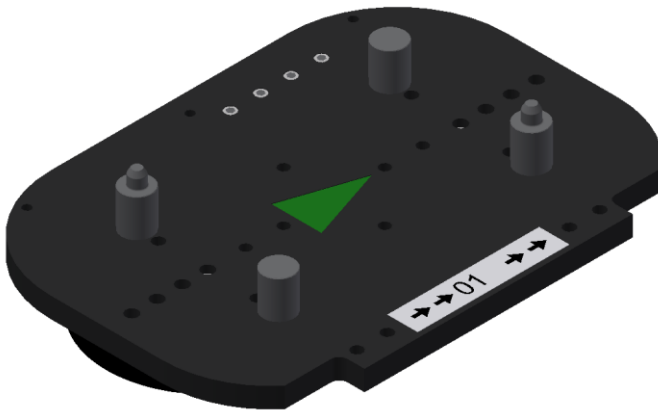
Für nahezu alle Lernfelder bildet das CP Factory System die ideale Plattform. Die Zusammenarbeit verschiedener Teams wird gefördert und das Prozessverständnis vertieft.

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.

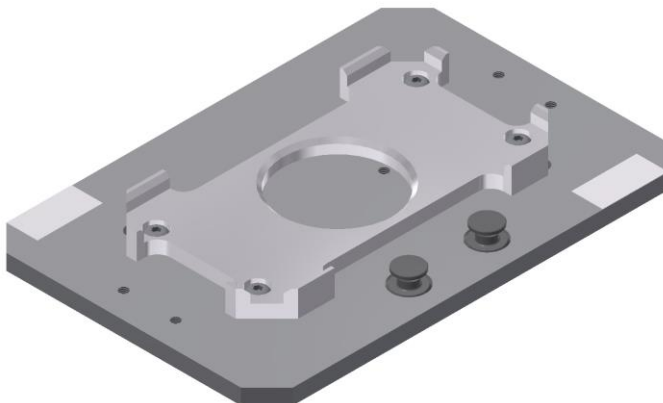
Folgende Ressourcen stehen zur Verfügung:



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

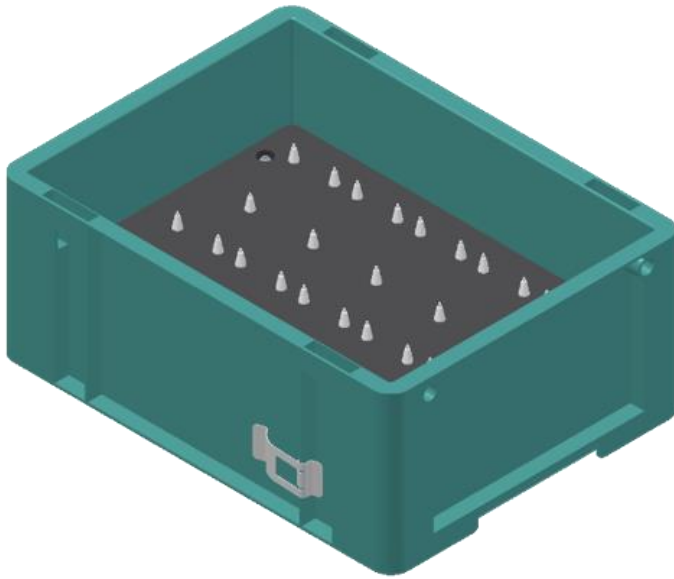


Abbildung ähnlich

Kiste mit Aufnahme für 10 Platinen
Teilenummer in MES - 27

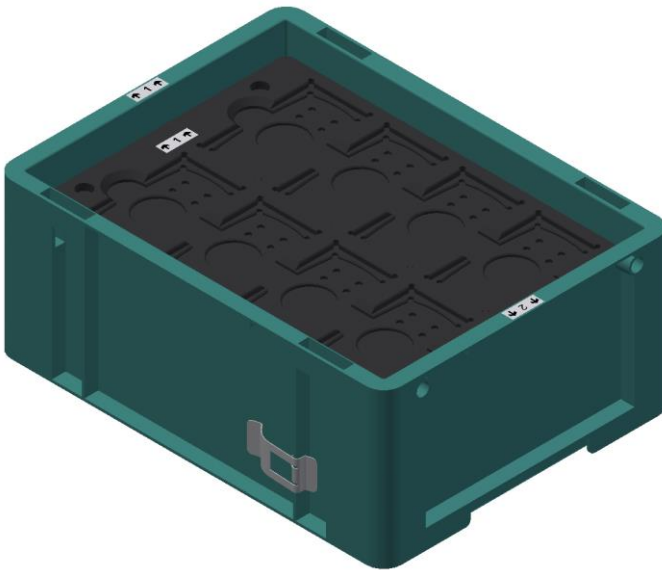
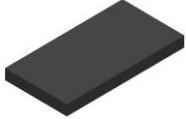
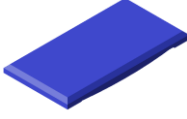
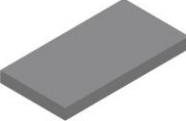
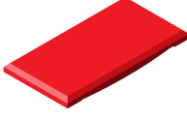
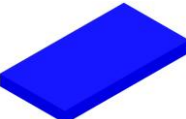
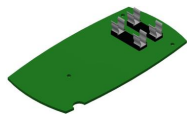




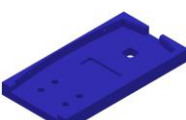
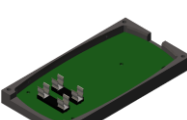
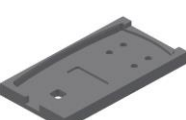
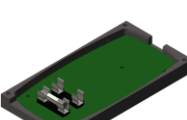

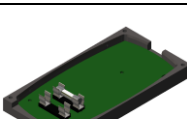
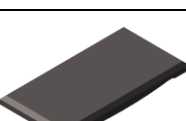
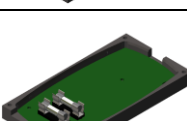
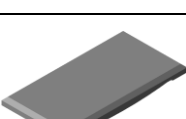


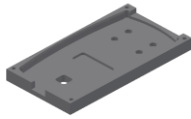


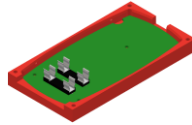
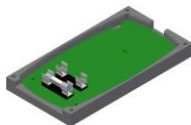
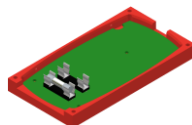
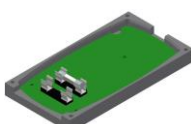
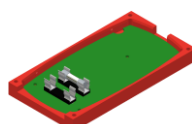


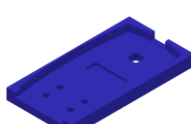
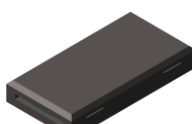
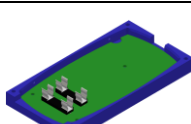
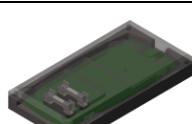
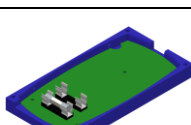
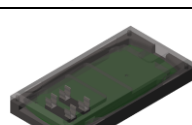
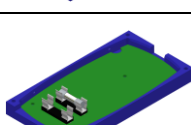
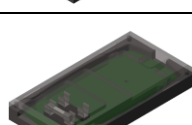
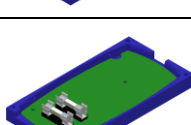
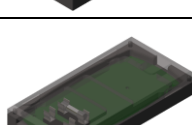
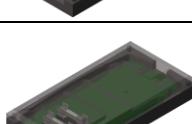
Abbildung ähnlich

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 Frontschale Nr. 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 Lastaufnahme punkt

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

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



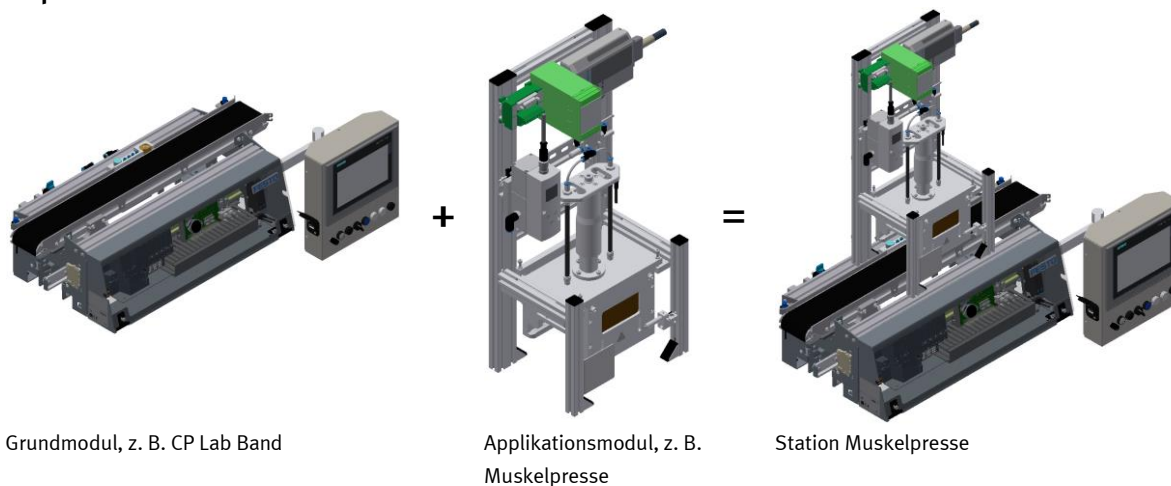
HINWEIS

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

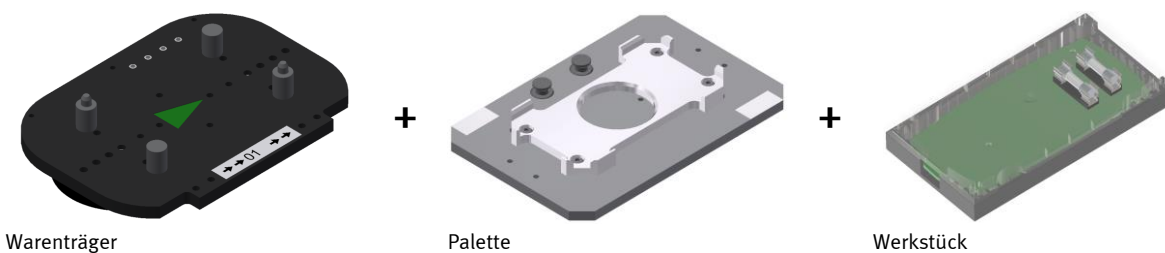
7.2 Systemüberblick

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

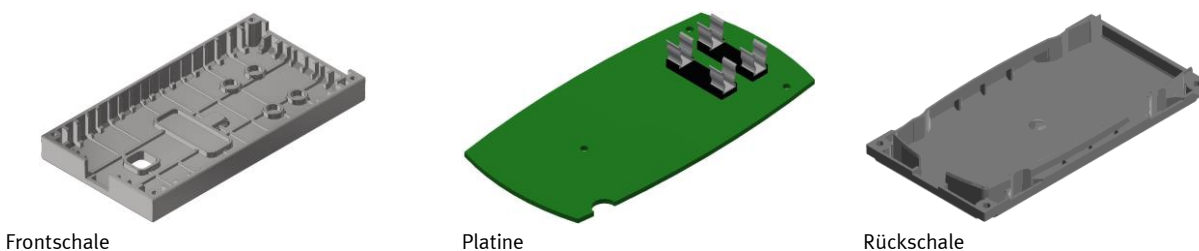


Werden mehrere Stationen hintereinander gesetzt, so entsteht eine Fertigungsstraße.



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:

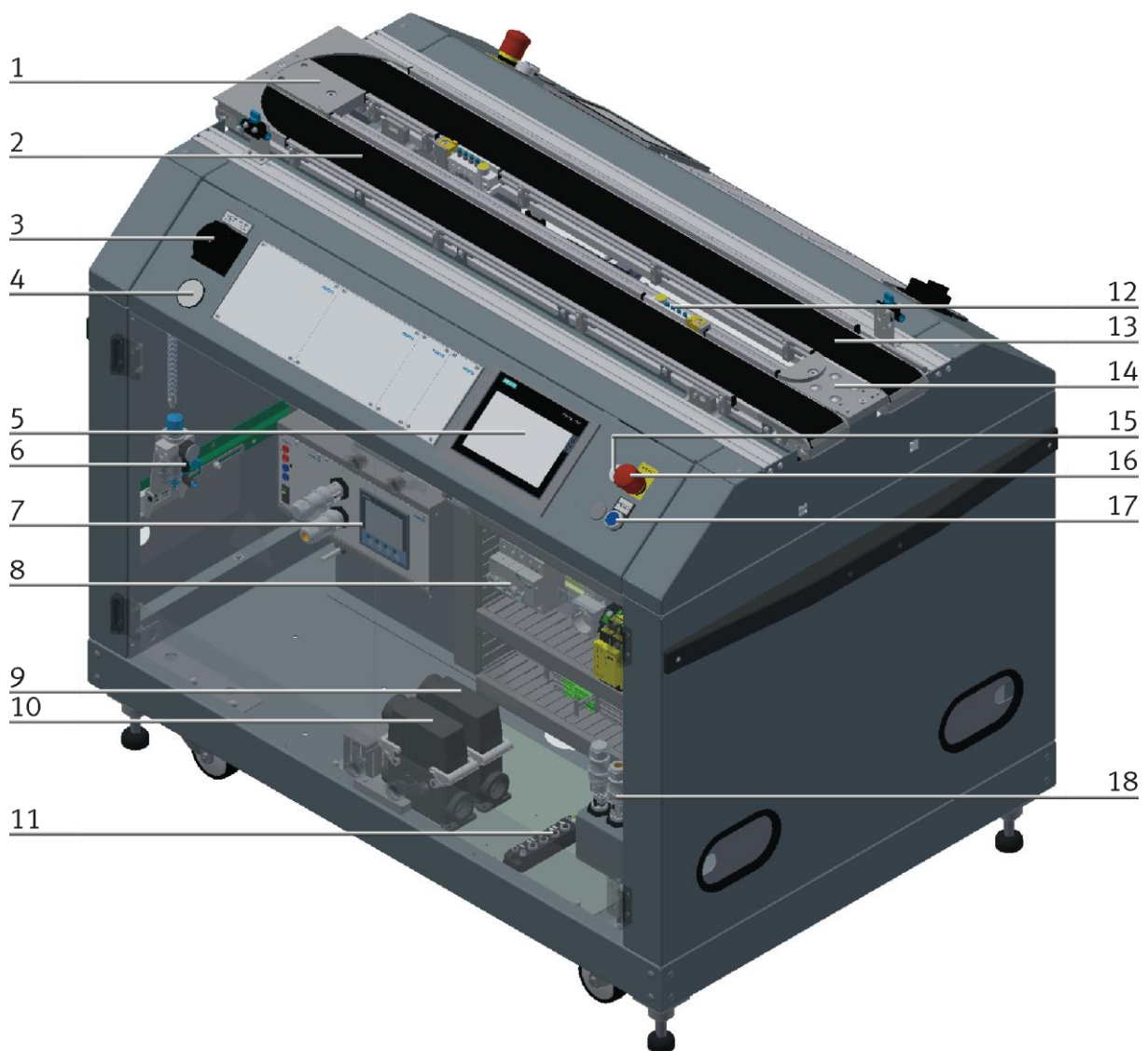


7.3 Das Grundmodul Linear

Das Grundmodul Linear besteht aus einer zweispurigen Transportstrecke mit einer Länge von 1 200 mm. Die Transportbänder besitzen eine Breite von 80 mm.

Auf den Transportbändern werden Platinen auf Warenträger befördert.

Die Warenträger sind mit einem Schreib/Lese Identsystem bestückt. Dieses Identsystem stellt einen wichtigen Punkt des CP Factory Systems dar. Die Warenträger werden mit den aktuellen Daten des zu transportierenden Werkstückes beschrieben. Alle für den Ablauf notwendigen Informationen werden hierbei mit dem Warenträger mitgeführt und stehen an jeder Arbeitsposition zur Verfügung.

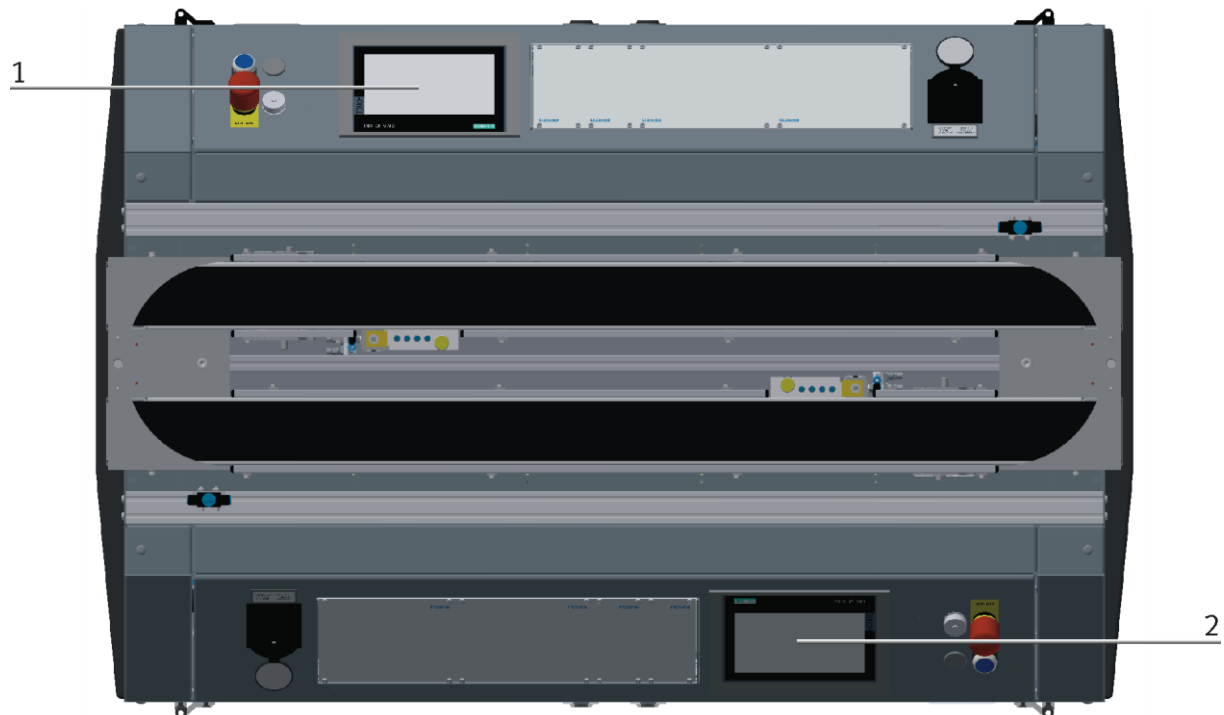


CP Factory Grundmodul Linear / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Umlenkung / Kein weiteres Modul angeschlossen
2	Transportband Vorderseite
3	Hauptschalter Bedienpanel
4	Manometer
5	TouchPanel Variante 1 / mit Festo Panel Variante 2 mit Siemens panel
6	Wartungseinheit
7	Energiemessbox (optional für Energiemonitoring)
8	Elektroboard für Grundmodul Linear
9	Multikontaktstecker Einspeisung
10	Multikontaktstecker Weiterleitung
11	Turck – RFID Interface für den Anschluss von 2 Schreib / Leseköpfen
12	Stoppereinheit
13	Transportband Vorderseite
14	Ersatzleitplanke / weiteres Modul angeschlossen
15	Ethernet Schnittstelle
16	Not-Halt
17	Reset Druckschalter
18	Steckkontakte für Energiemessbox

7.4 Mechanischer Aufbau

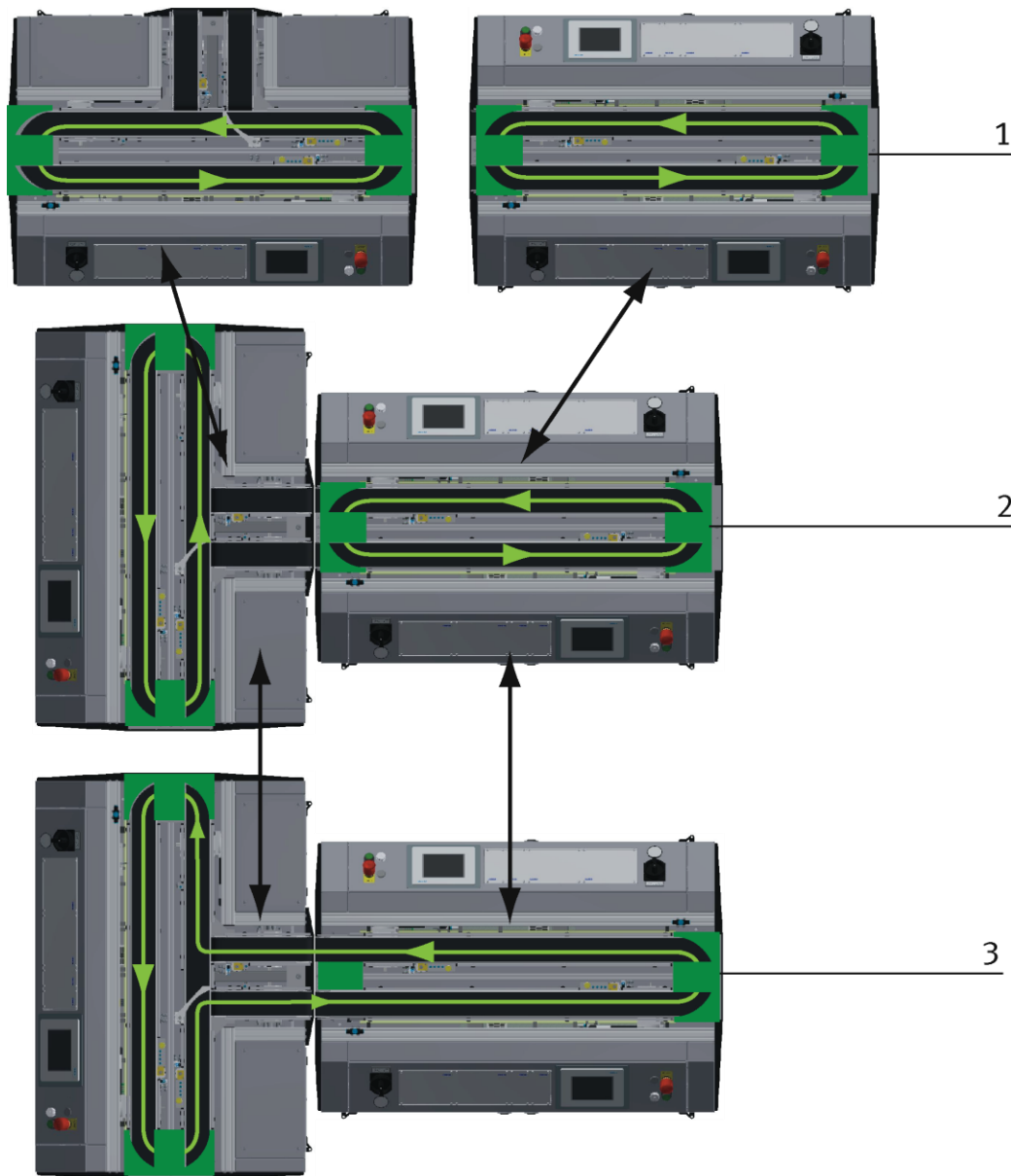
Das Grundmodul Linear ist für eine Bedienung von beiden Seiten konstruiert. Die Seiten sind identisch aufgebaut, es gibt für jede Seite eine autarke Elektrik, Pneumatik, einen Antrieb und die Bedienung. Es ist auch möglich an einem Grundmodul Linear nur an einer Seite ein Applikationsmodul zu installieren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



Aufbau eines Grundmoduls / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Bedienseite 1 (unabhängig von Seite 2)
2	Bedienseite 2 (unabhängig von Seite 1)

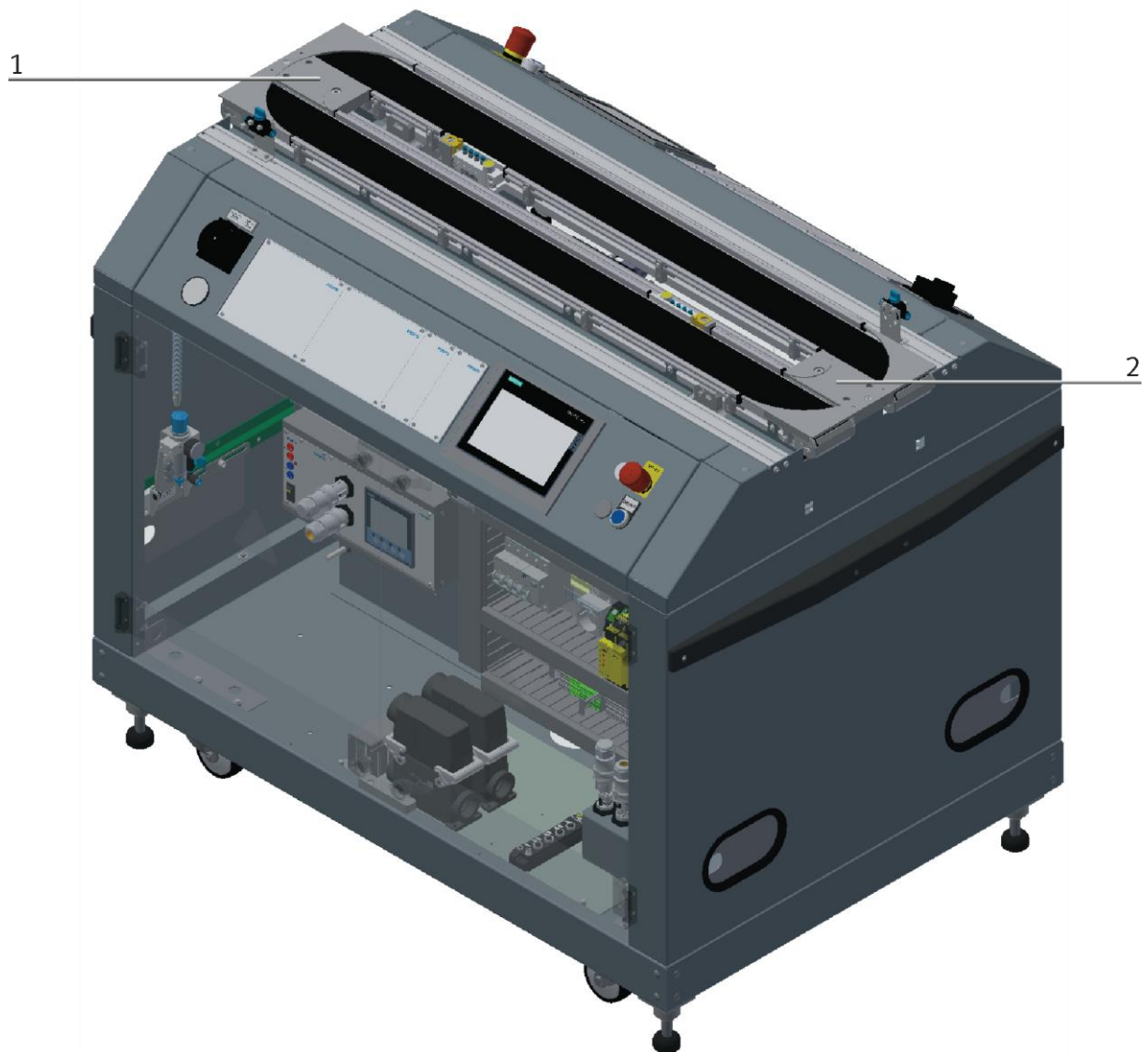
Die Module können auf zwei Arten betrieben werden – als Einzelstation oder in Verkettung mit weiteren Modulen. Beim Verbund mit einem weiteren Modul, ist es notwendig die Umlenkung am Bandende durch ein Auflageblech zu ersetzen. Die Weiche ist eine Ausnahme, wird diese als Einzelstation betrieben, ist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



Beispiel Aufbauvarianten / Abbildung ähnlich

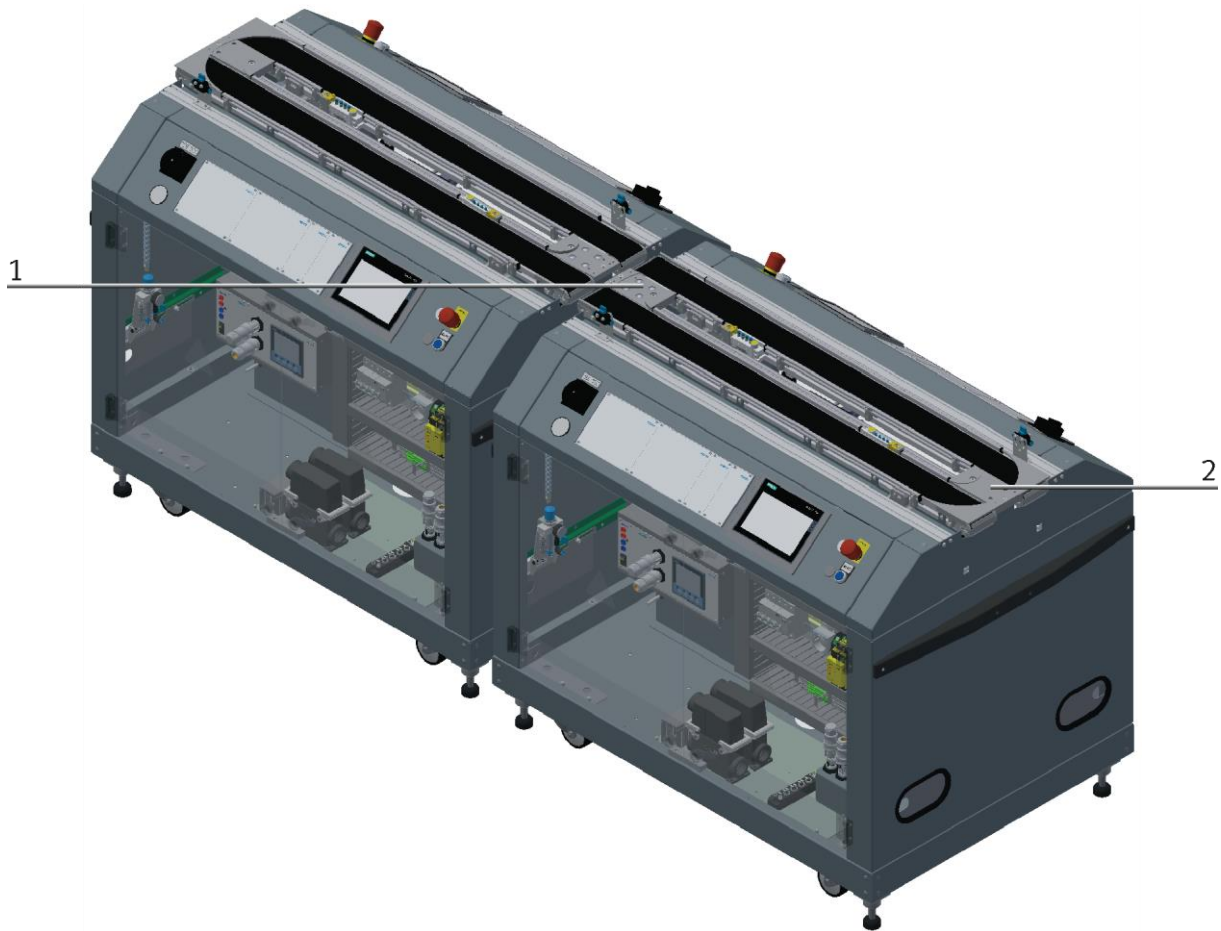
Mit den steckbaren Bandumlenkungen ergeben sich verschiedene Möglichkeiten den Transportfluss zu steuern. Je nachdem können verschiedene Module einzeln oder im Verbund betrieben werden.

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 / 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 / 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



CP Factory Versorgung / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Zugangsleitung Grundmodul mit Spannung, Kommunikation und Pneumatik
2	Verbindung K2 XZ1
3	Verbindung K2 XZ2
4	Ein-/Auslassöffnung für den Anschluss weitere Grundmodule




WARNUNG

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

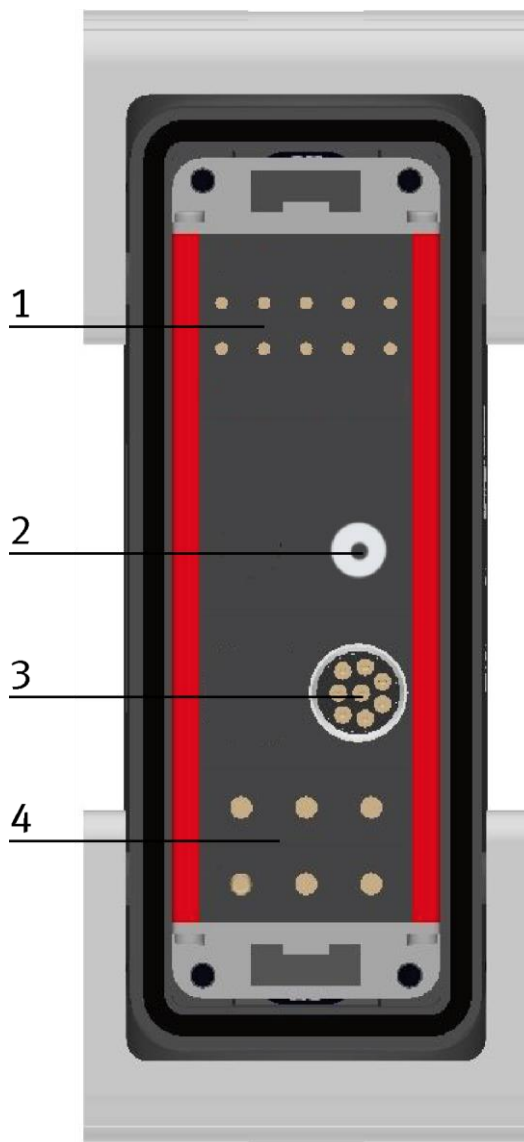


Abbildung ähnlich

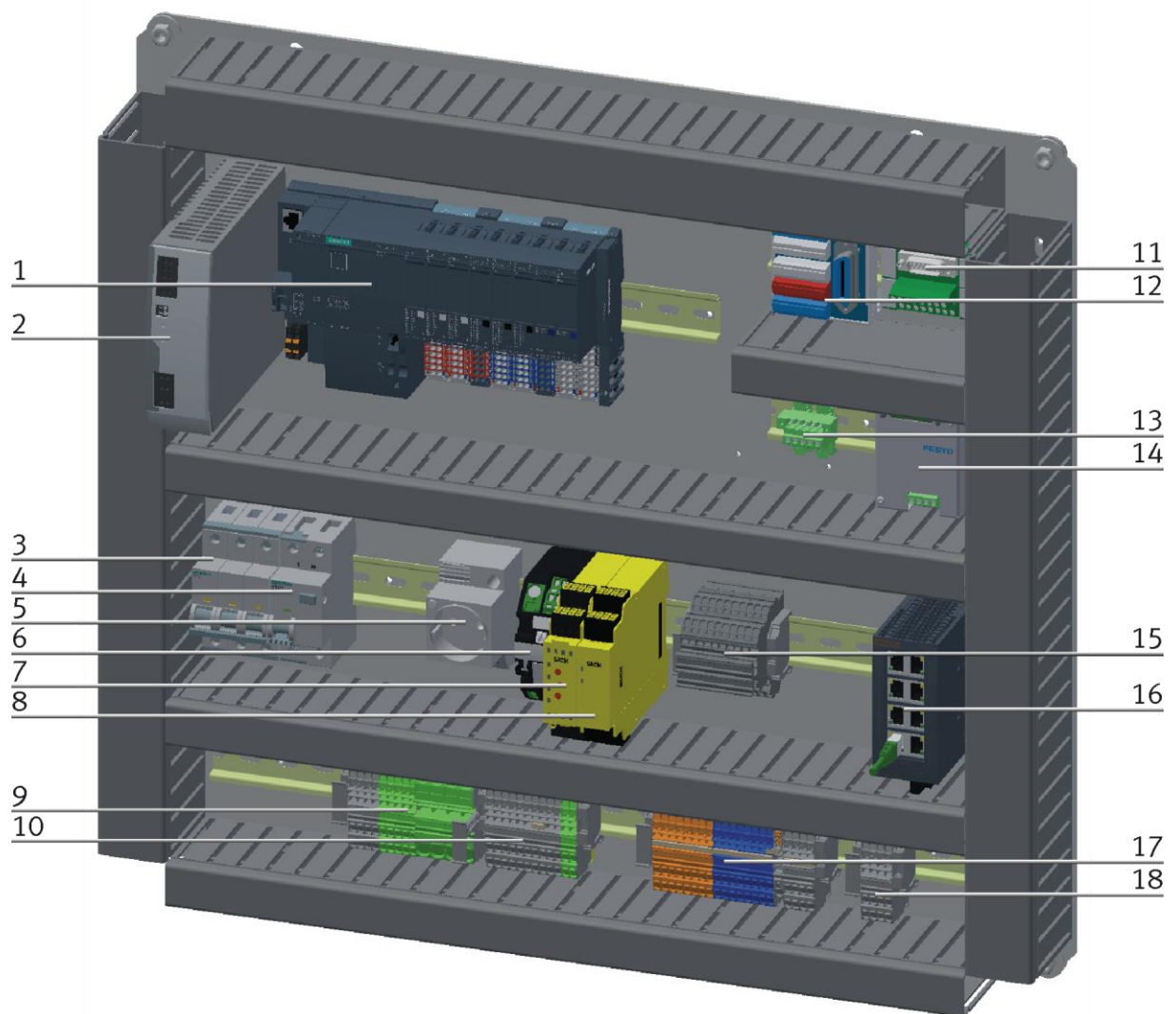
Position	Beschreibung
1	Not-Halt Verbindungskette
2	Druckluft
3	Netzwerk
4	400 V

7.5 Elektrischer Aufbau

Jedes Grundmodul besitzt auf jeder Bedienseite ein Elektroboard (2) für die elektrischen Komponenten des Grundmoduls. Dieses Elektroboard ist im rechten Teil des Gehäuses montiert. Werden am Grundmodul Applikationsmodule eingesetzt, werden diese an den E/A Terminals des Elektroboards angeschlossen. Je nach Applikationsmodul variieren die elektrischen Komponenten. Das Elektroboard im linken Bereich des Gehäuses ist für die weiteren Grundmodule wie z.B. das Hochregallager für Paletten vorgesehen. Optional ist es möglich ein weiteres Board im Grundmodul einzusetzen, soll eine Energiemessung erfolgen, wird im linken Teil des Gehäuses ein zweites Elektroboard (1) mit einer Energiemessbox und deren Zubehör montiert.

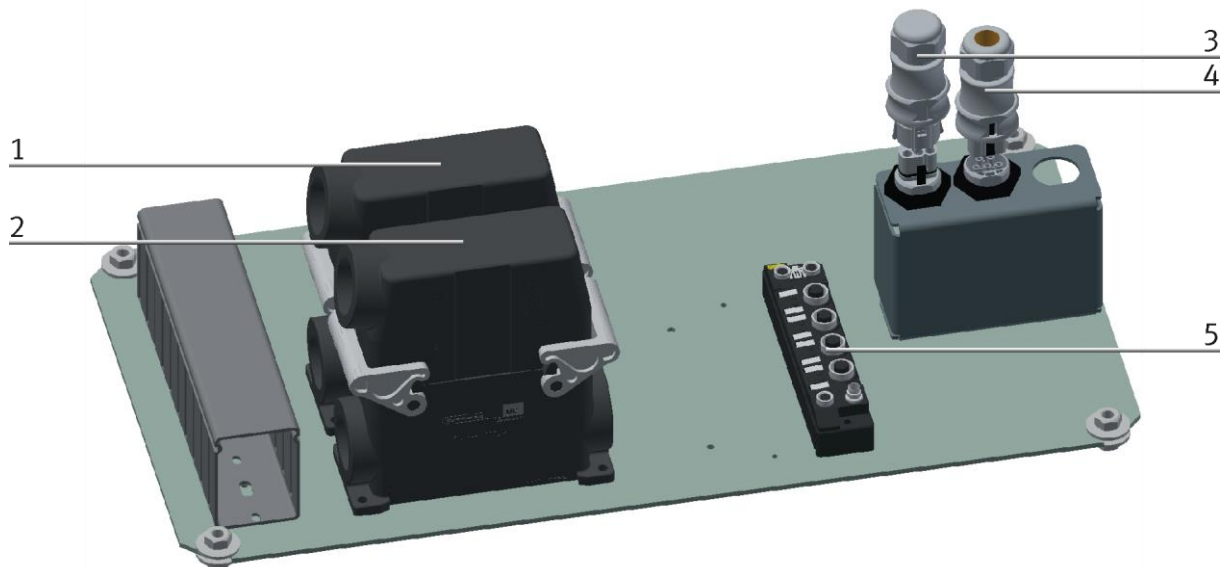


Elektro Boards Grundmodul / Abbildung ähnlich



Elektroboard Grundmodul mit Siemens Steuerung / Abbildung ähnlich

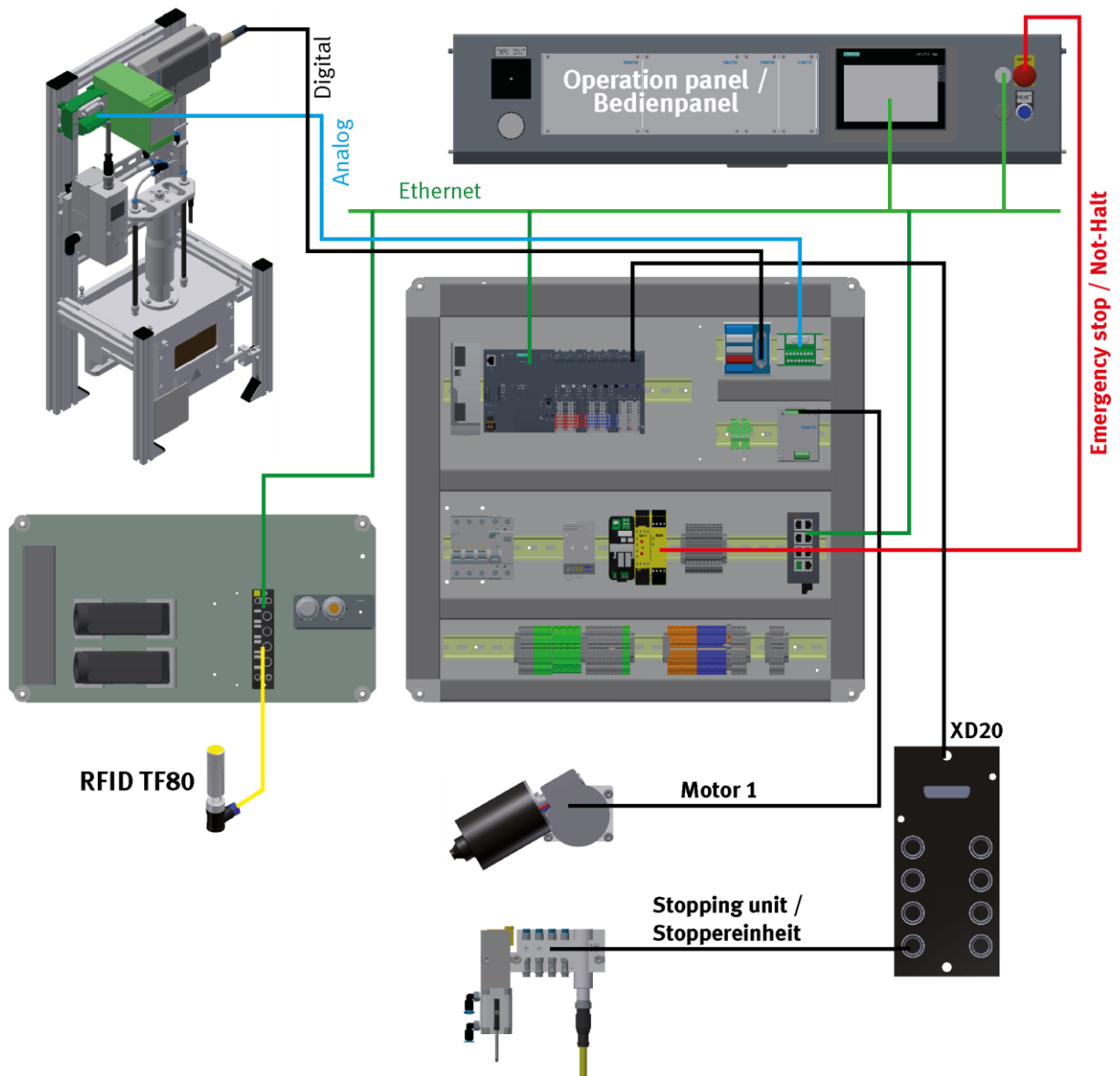
Position	Beschreibung	BMK	Beschreibung / Bestellnummer
1	SPS	K5KF1-K5KF21	Siemens ET200 SP CPU 1512 / 1516 SP F-1 P
2	Netzteil 24 V	TB1	Festo CACN-3A-1-10 / 2247682
3	Leitungsschutzschalter	FC1	Siemens 5SY6310-7
4	FI/LS-Schalter	FC2	Siemens 5SU1354-6KK06
5	Steckdose 230 V	K1-XJ4	709-581
6	Leitungsschalter / elektronische Überstromschutzeinrichtungen	FC4	Mico 2.6
7	Not-Halt Gerät	F2-KF1	Sick UE410-GU4 / 1094339
8	Not-Halt Gerät	F2-KF2	Sick UE410-4R04 / 6032676
9	Klemmen	K1-XD0	
10	Klemmen	K1-XD1	
11	Analog Terminal	XD16A	UM 45-D15SUB/B
12	E/A Terminal	XD15	
13	Versorgungsstecker	XJ8	UMSTBVK 2,5/5-GF-5,08
14	Anlaufstrombegrenzer	K1-QA1	Kaleja M-MZS-4-30 / 06.05.020
15	Klemmen	K1-XD14	
16	Ethernet Switch	K1-XF1	Siemens Scalance XB008 / 6GK5008-OBA00-1AB2
17	Klemmen	K1-XD10	
18	Klemmen	K1-XD13	



Elektroboard Vorderseite / Abbildung ähnlich

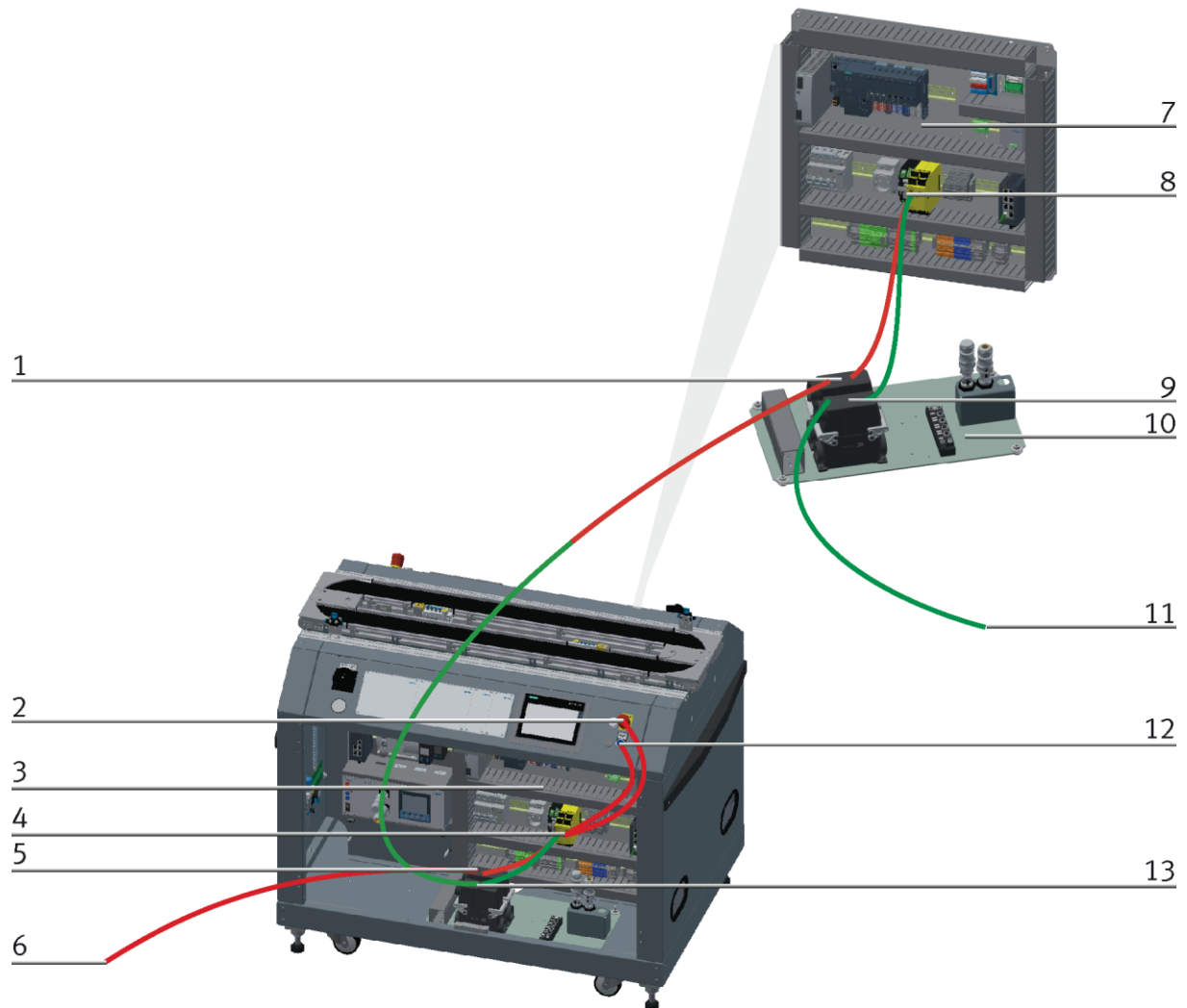
Position	Beschreibung	BMK	Beschreibung / Bestellnummer
1	Versorgungsstecker Einspeisung	K2-XZ1	MUC#61038
2	Versorgungsstecker Weiterleitung	K2-XZ2	MUC60851
3	Versorgungsstecker	K2-XJ1	WIE96.051.5053.0 / RST2015S B1 M01 GL
4	Versorgungsstecker	K2-XJ2	WIE96.052.5053.0 / RST2015S S1 M01V GL
5	RFID	K2-KF80	Turck TBEN-S2-2RFID-4DXP / 6814029

7.5.1 Übersicht Verkabelung



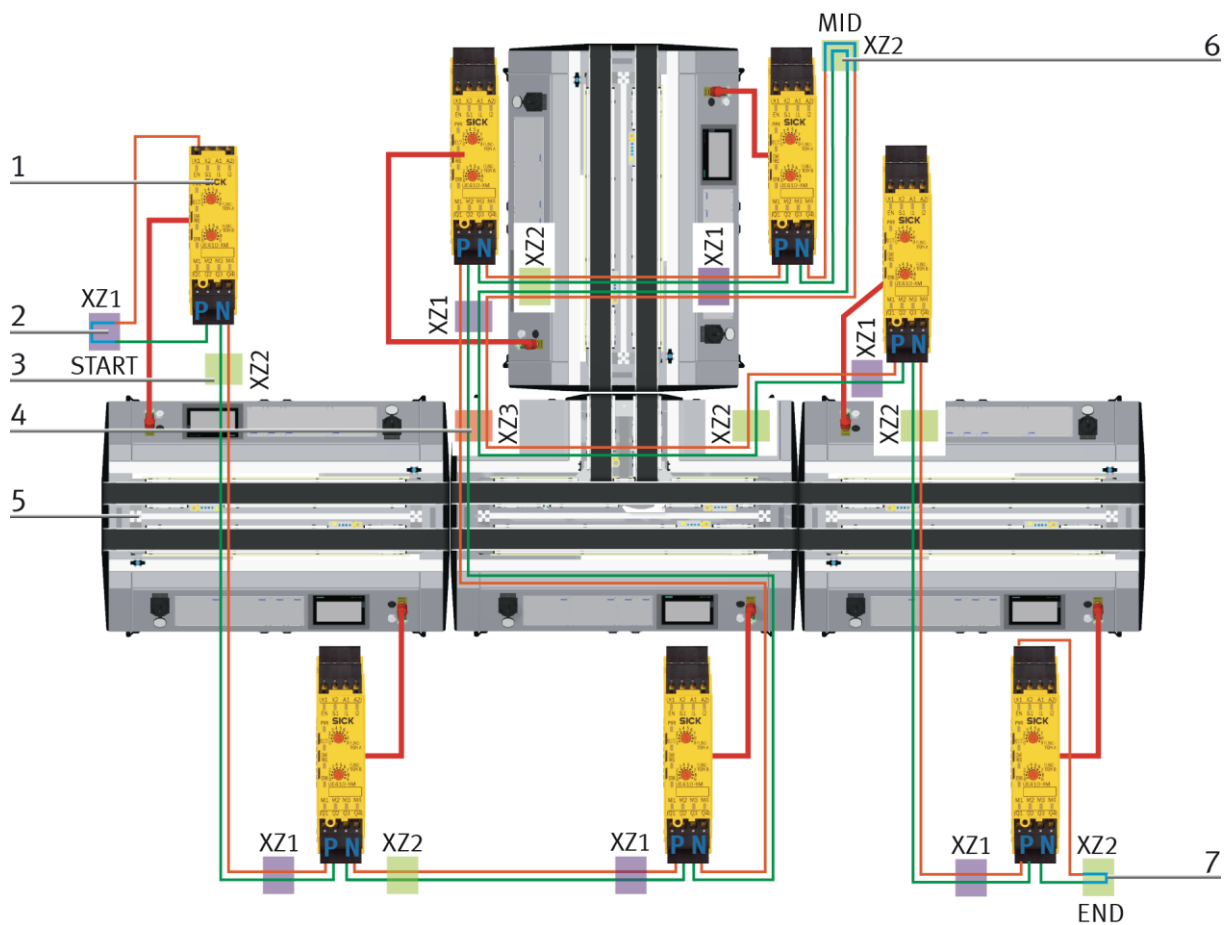
Übersicht Verkabelung / Abbildung ähnlich

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

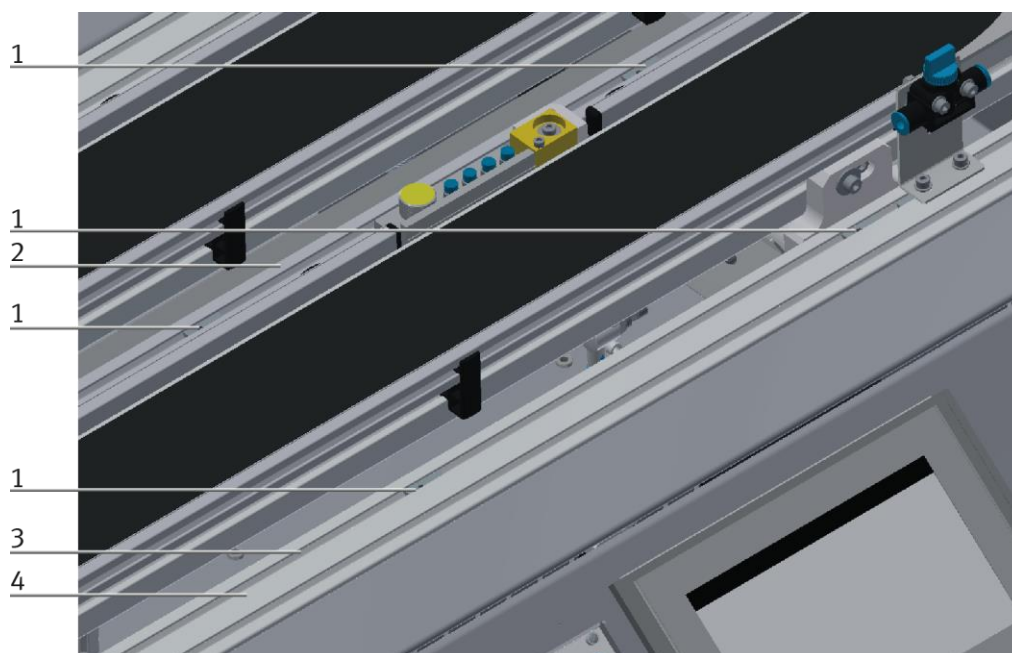
7.7.1 Montage von Applikationsmodulen

	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.




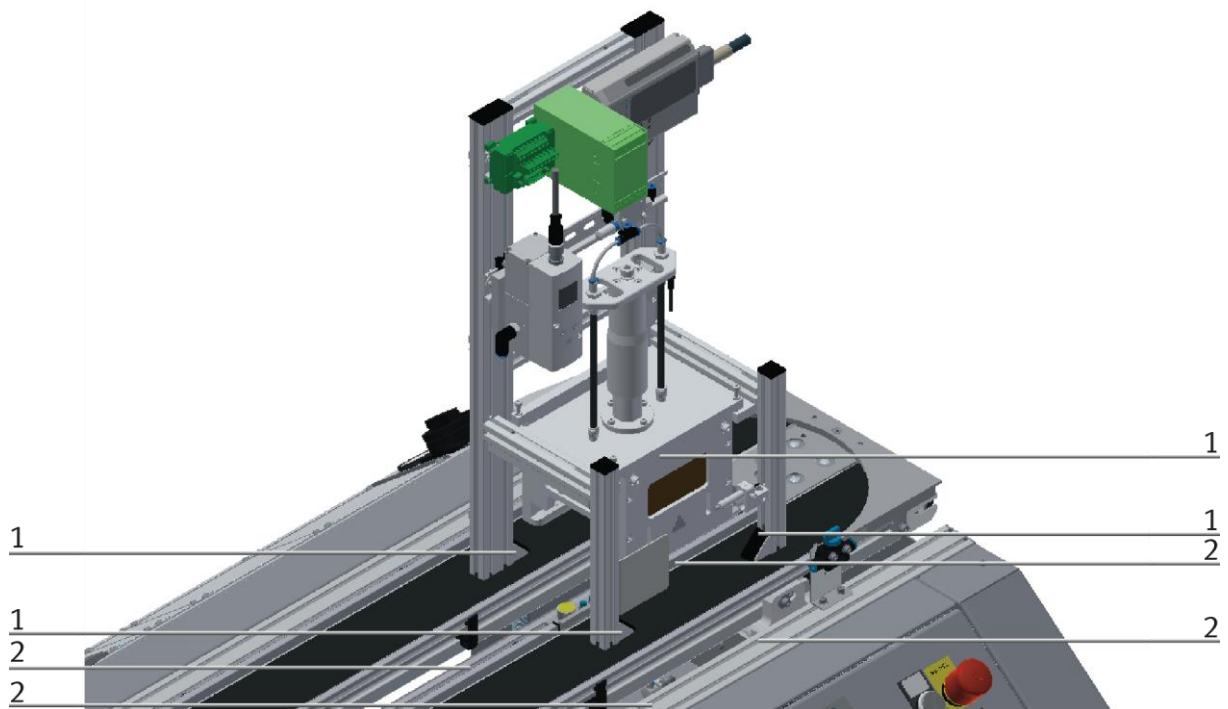
Nutensteine positionieren / Abbildung ähnlich

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.

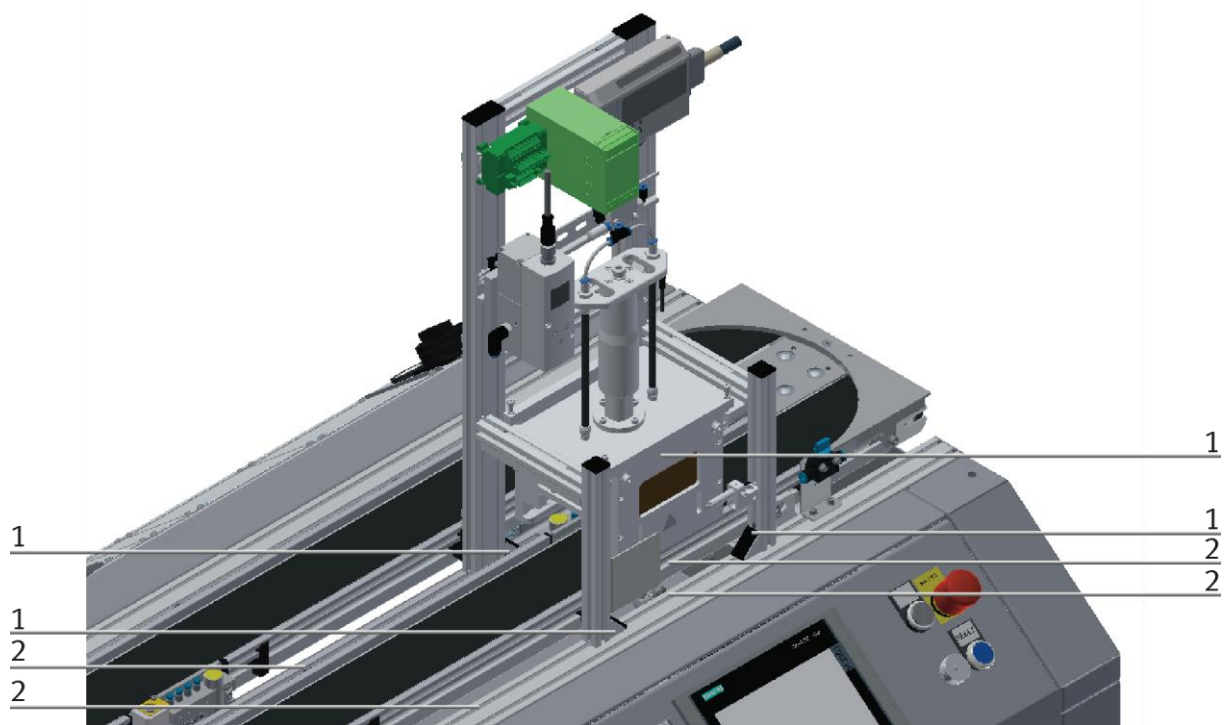


CP Applikationsmodul aufsetzen / Abbildung ähnlich

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

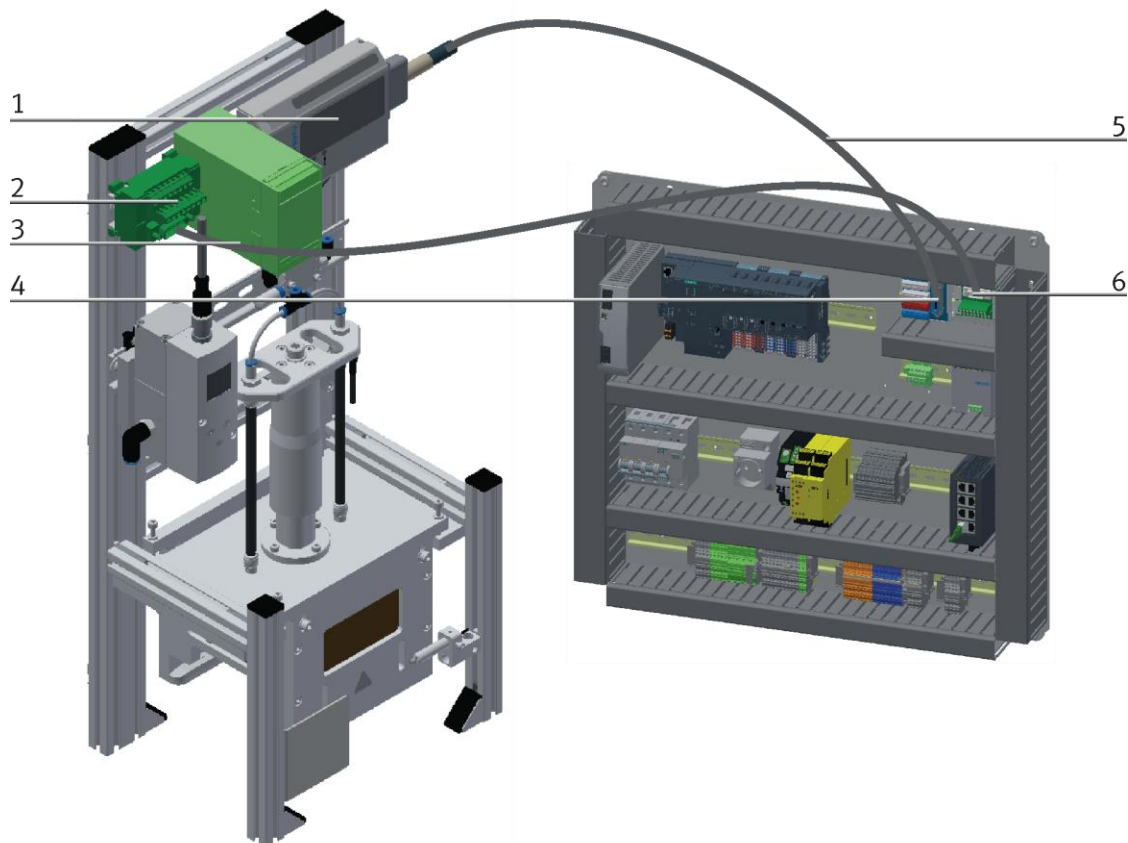
Das CP Applikationsmodul tauscht mit dem Grundmodul digitale Ein- und Ausgangssignale über die SysLink-Schnittstelle aus:

- 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.

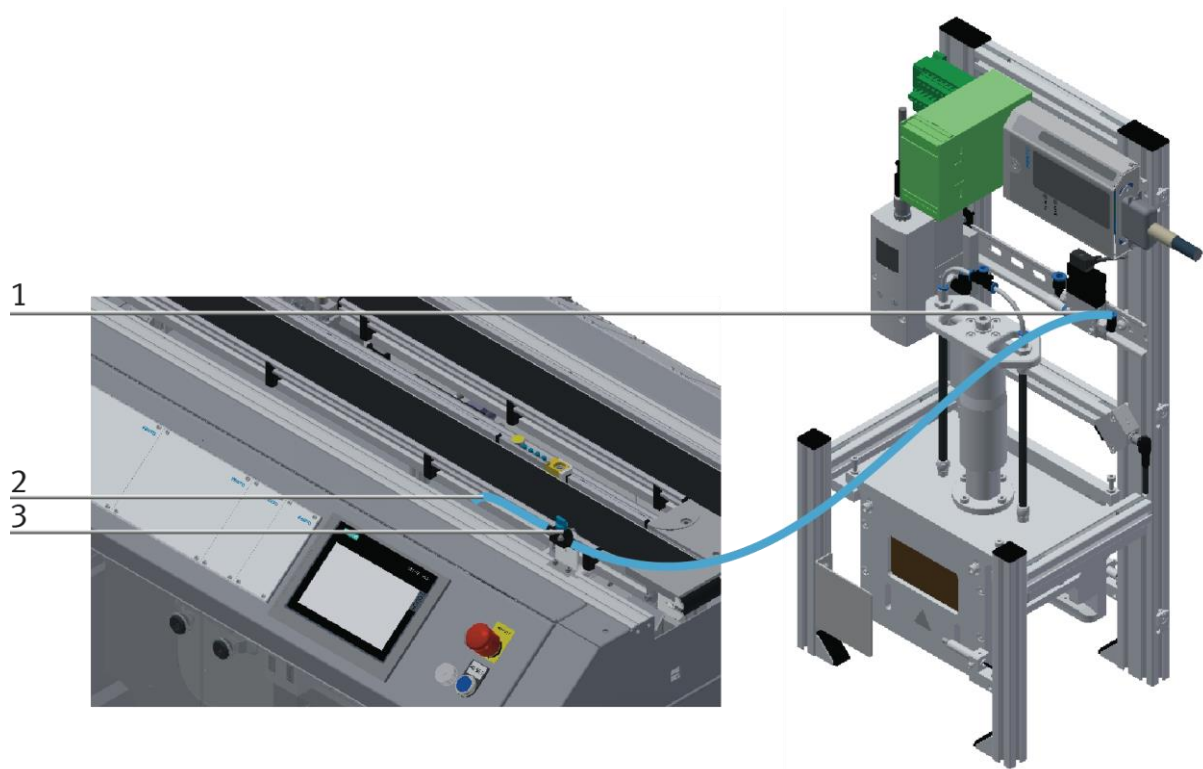


Elektrische Anschlüsse

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

Für die Station Linear wurde bereits eine „Erstinbetriebnahme“ ab Werk durchgeführt. Führen Sie folgende Schritte durch, damit mit der Station gearbeitet werden kann.

7.8.1 Pneumatische Inbetriebnahme

Der mechanische Aufbau muß erfolgt und abgeschlossen sein. Zu Beginn ist die Station 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 die Station Linear mit elektrischer Spannung (400V) versorgt werden. Die Spannung muss vom Kunden zur Verfügung gestellt werden. 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)

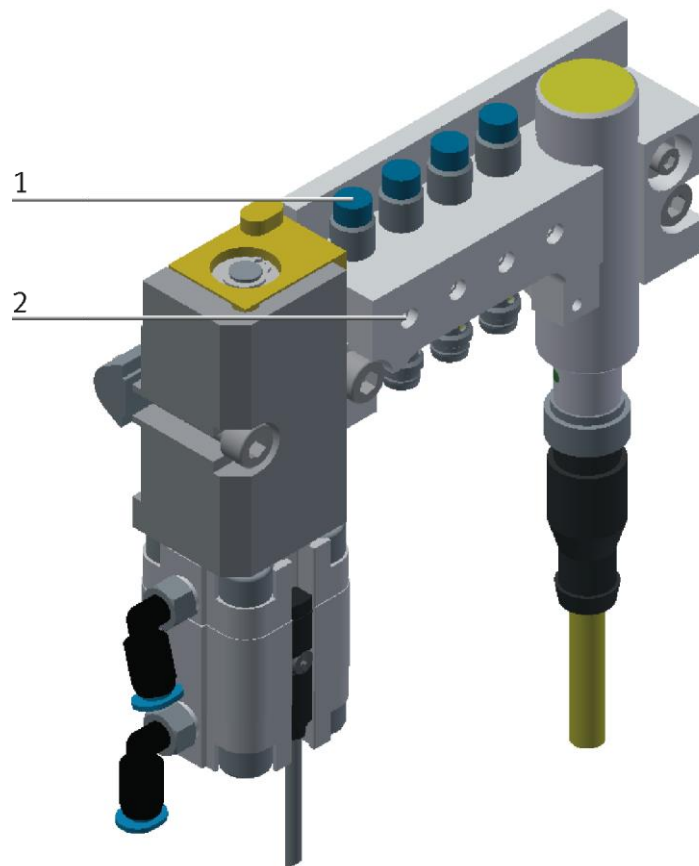


Abbildung ähnlich

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 des Warenträgers 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 ein Warenträger 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 des Warenträgers.

Dokumente

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

7.10.2 Näherungsschalter (Stopper Zylinder)

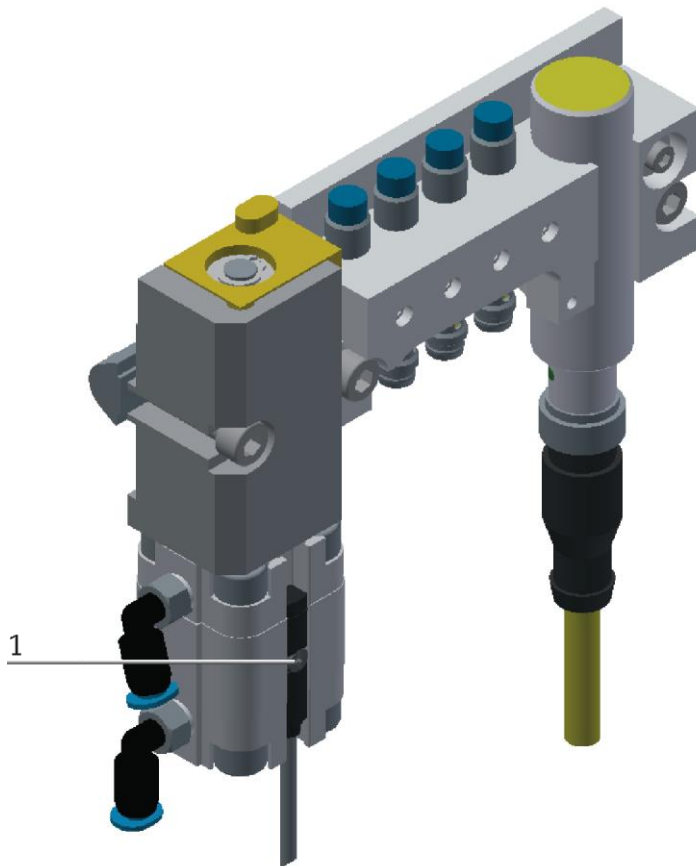


Abbildung ähnlich

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.

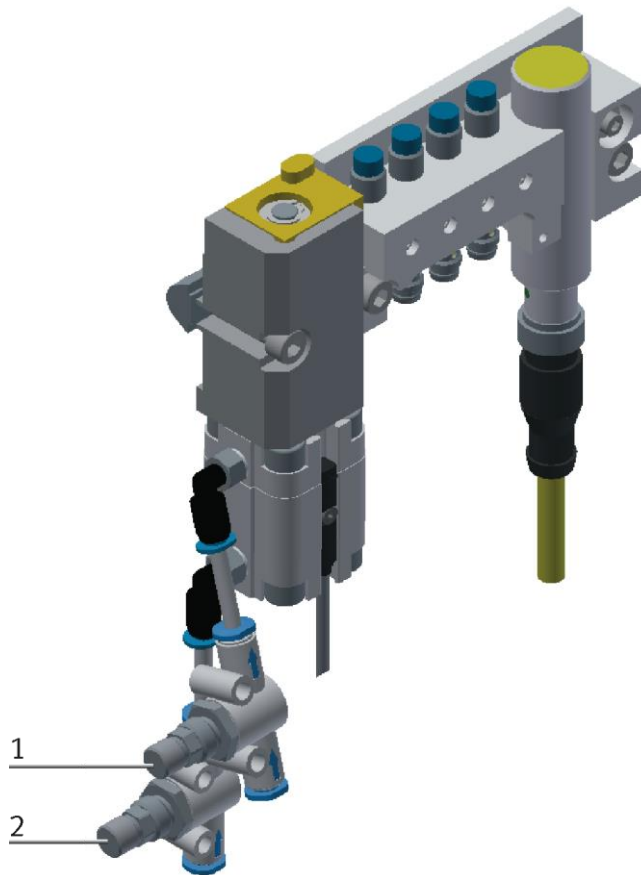
Vorgehen

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)

7.11 Drosselrückschlag Ventile einstellen



Drosselrückschlagventile / Abbildung ähnlich

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

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

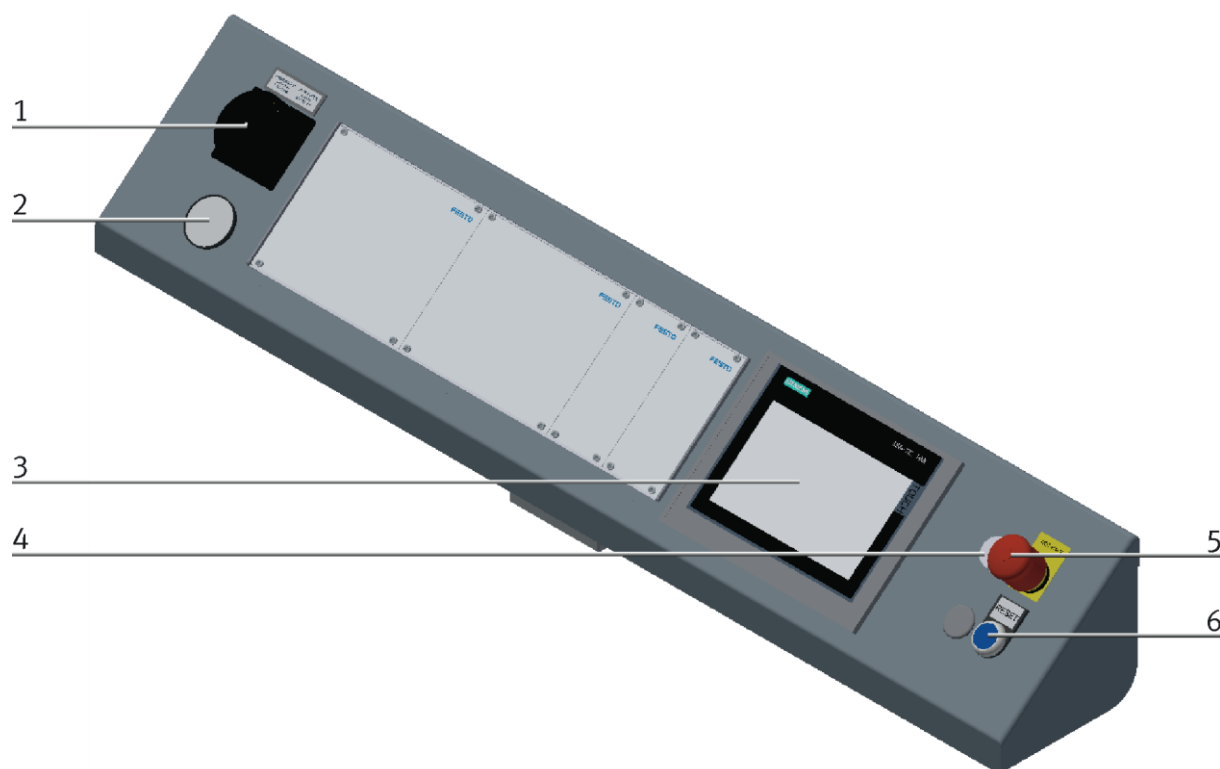
8.1 Starten der Station

Eine Erstinbetriebnahme wurde bereits ab Werk für die Station durchgeführt.

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

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

8.2 Die Bedienelemente des Grundmoduls



CP Factory Bedienpanel / Abbildung ähnlich

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

8.3 Ablaufbeschreibung Stopper Grundmodul

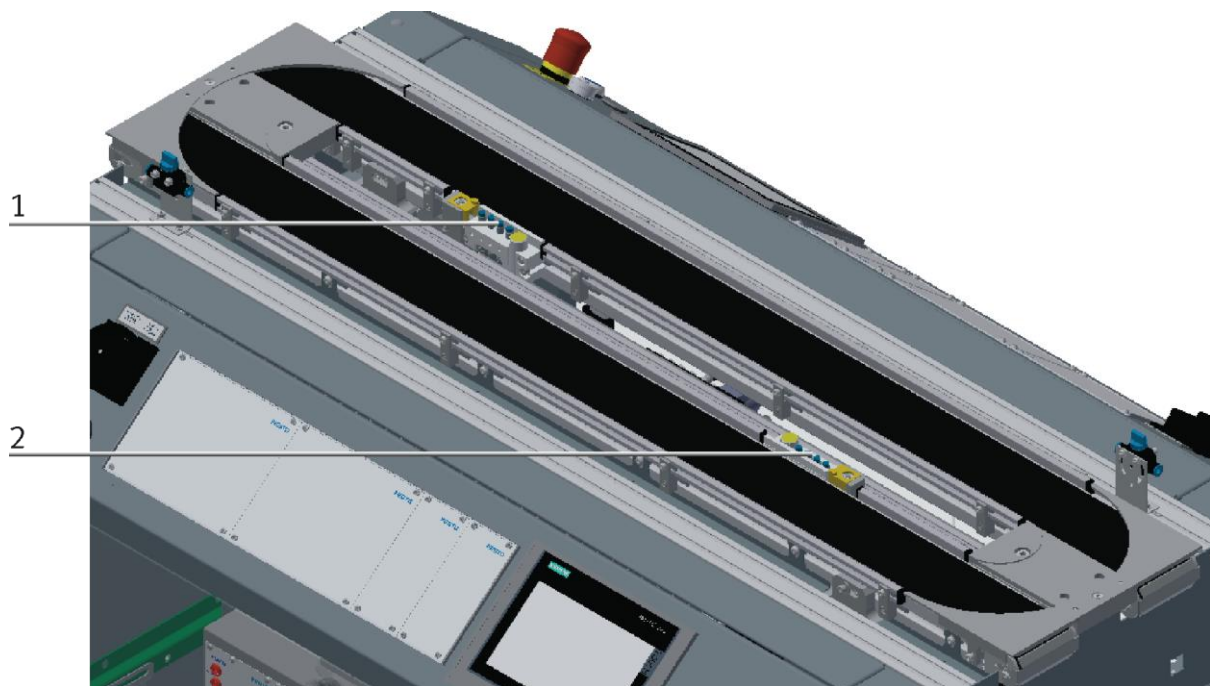
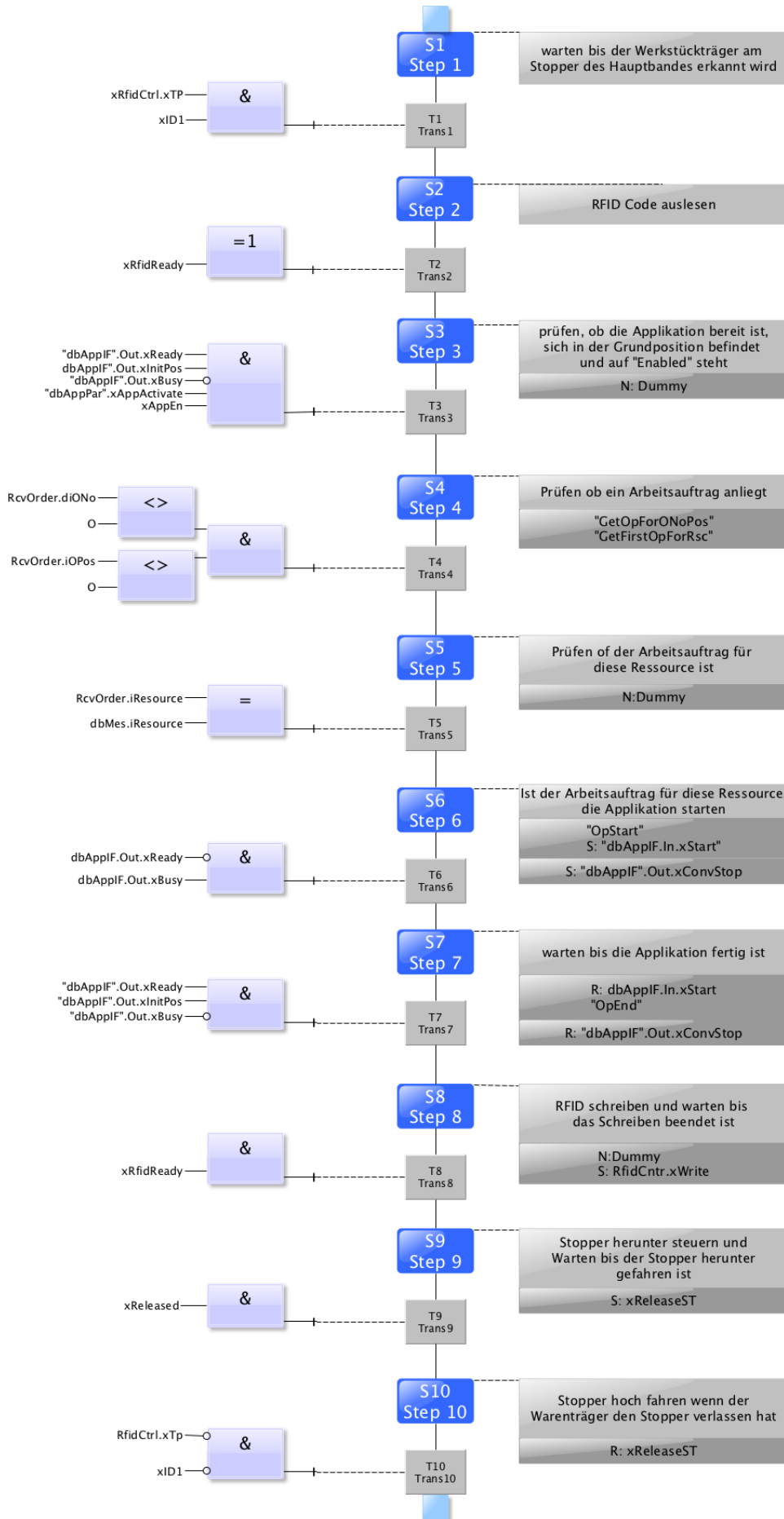


Abbildung ähnlich

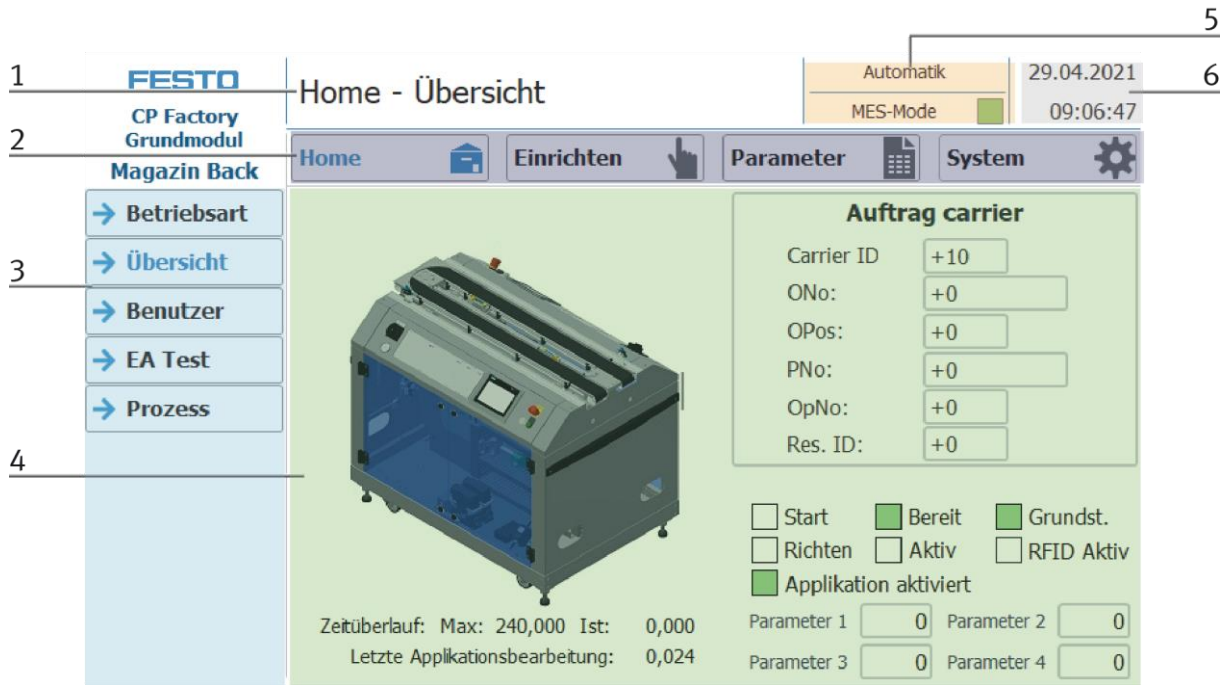
Position	Beschreibung
1	Stopper Rückseite
2	Stopper Vorderseite

Die Ablaufbeschreibung bezieht sich auf die Stopper des Grundmoduls. Der Ablauf ist für beide Seiten gleich.



8.4 Menüaufbau des Bedienpanels

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



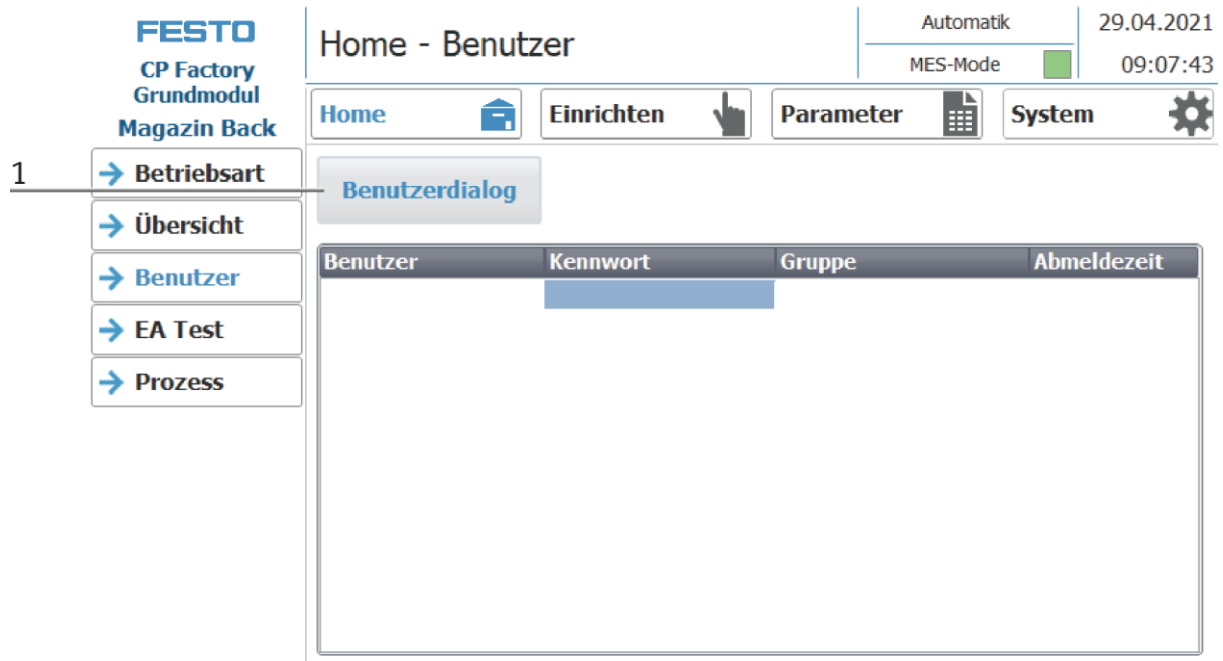
Position	Beschreibung
1	Anzeige/Beschreibung des Menüs Anzeige von Meldetexten – siehe Kapitel Fehlermeldungen und Meldetexte am HMI
2	Hauptmenü (wird immer gleich angezeigt) Home: hier kann das Modul gesteuert werden, der Mode (Default/MES) kann gewählt, der Automatik oder der Einrichtbetrieb kann ebenfalls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

Anmeldung als Administrator

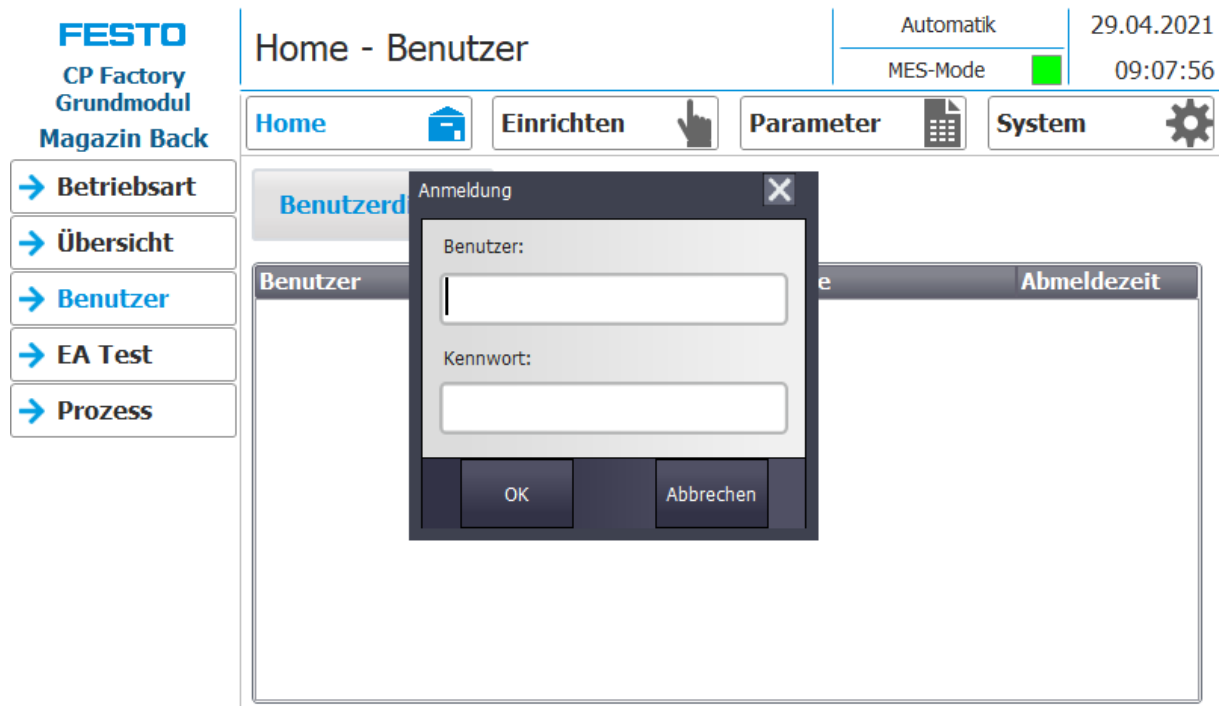
Es gibt 2 Funktionen in der Bedienung des HMI die nur zur Verfügung stehen, wenn der Bediener sich am HMI anmeldet. Diese Funktionen sind der E/A Test in der Betriebsart Einrichten und der Bereich Benutzer.

Wurde eine Anmeldung in einer der Funktionen durchgeführt, steht die andere Funktion ebenfalls zur Verfügung ohne, dass der Benutzer sich erneut anmelden muss.

Der Ablauf wird exemplarisch an der Funktion Benutzer erklärt.



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



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



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

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

- Betriebsart
- Übersicht
- Benutzer
- EA Test
- Prozess

Automatik 29.04.2021
MES-Mode ■ 09:08:29

Home - Benutzer

Home
Einrichten
Parameter
System

Benutzerdialog

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.

8.5 Betriebsarten

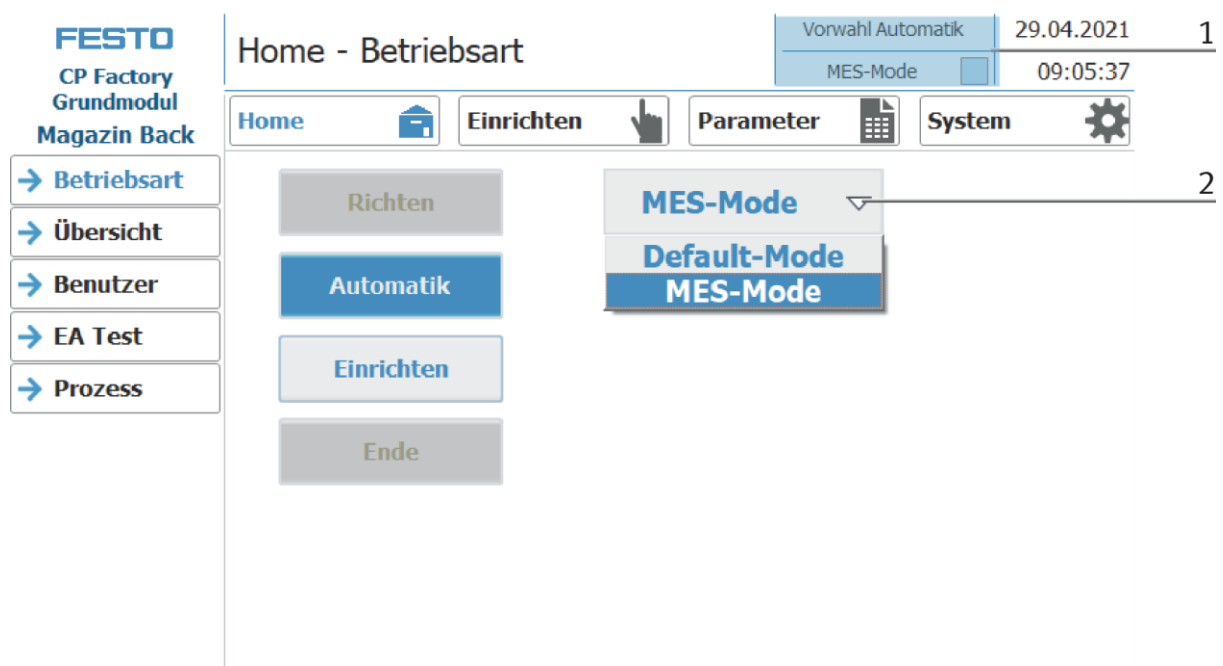
Folgende Betriebsarten stehen zur Verfügung

- 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.

8.5.1 Betriebsmode

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

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



Auswahlmöglichkeiten des Betriebsmodes

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

Anzeige Betriebsmodus MES

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

The screenshot displays the 'Home - Übersicht' interface. On the left, a navigation menu (1) includes 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The main area features a 3D model of the machine and a 'Auftrag carrier' panel (3) with fields for Carrier ID (+10), ONo (+0), OPos (+0), PNo (+0), OpNo (+0), and Res. ID (+0). Below this is a status panel (4) with checkboxes for 'Start', 'Richten', 'Applikation aktiviert', 'Bereit', 'Aktiv', and 'Grundst.', 'RFID Aktiv'. The bottom status bar (5) shows 'Zeitüberlauf: Max: 240,000 Ist: 0,000' and 'Letzte Applikationsbearbeitung: 0,024', along with four parameter fields (Parameter 1-4) all set to 0. The top right corner (2) indicates 'Automatik' mode, 'MES-Mode' status, date '29.04.2021', and time '09:06:47'.

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

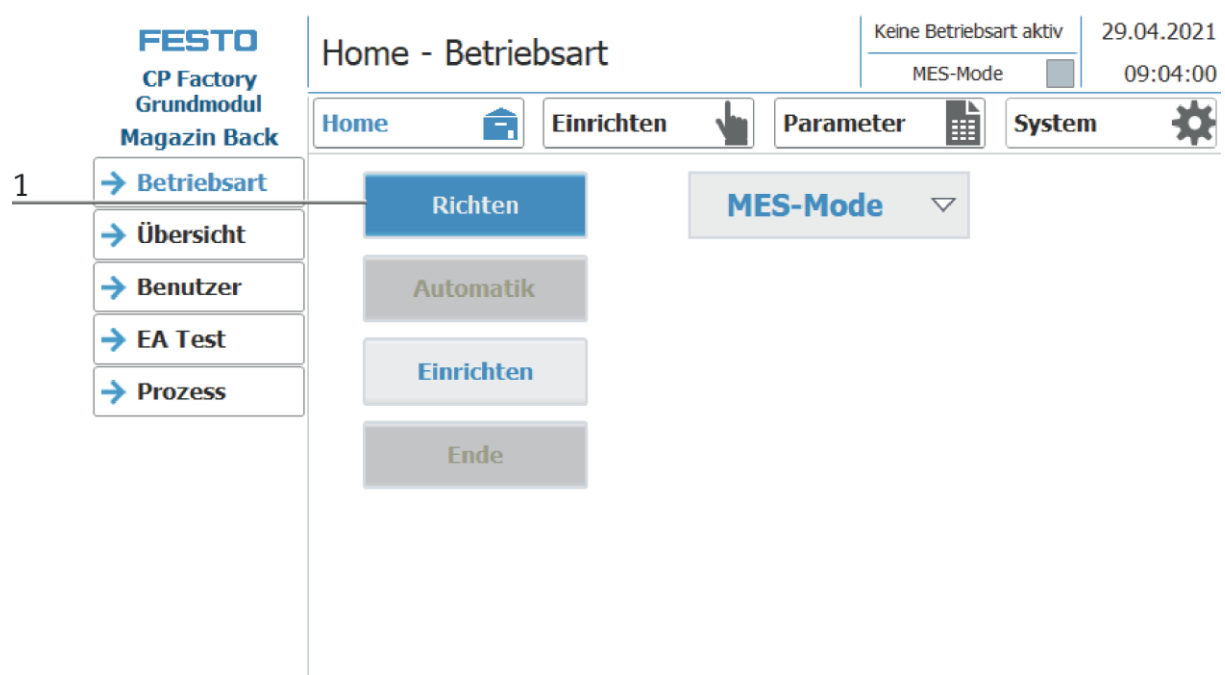
Anzeige Betriebsmodus Default

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 des RFID Zustandscodes
4	Anzeige verschiedener Funktionen (grün markiert wenn aktiv)
5	Anzeige verschiedener Informationen zur Station und deren Parameter

8.5.2 Betriebsart Richten

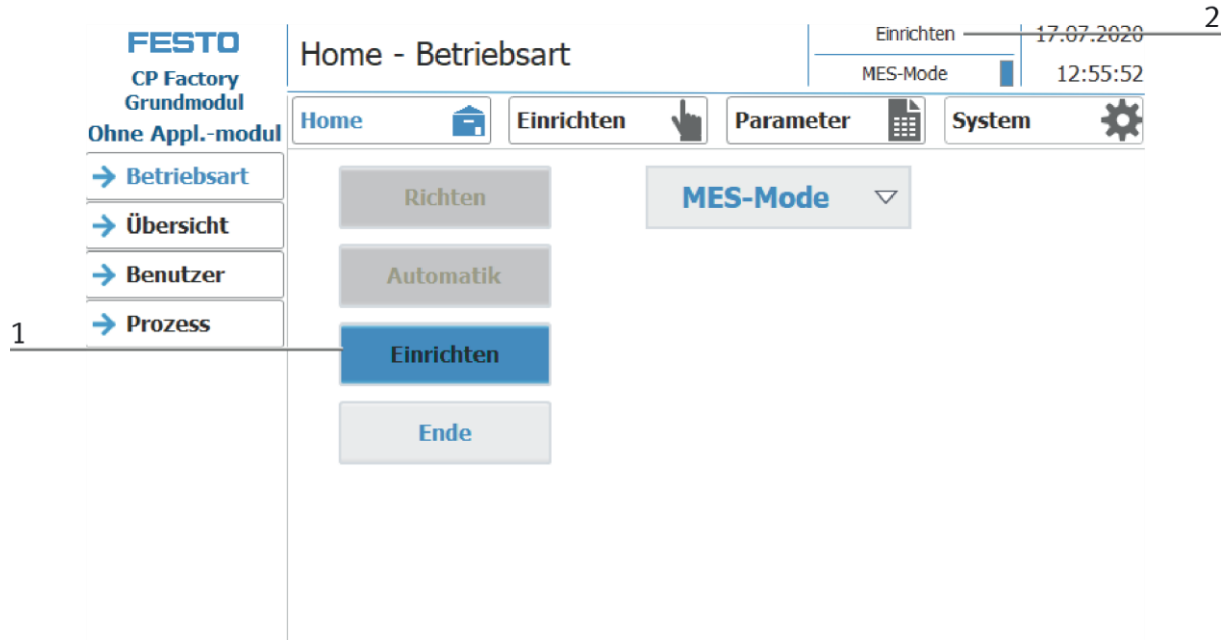
In der Betriebsart Richten wird die Station in ihre Grundstellung gefahren.



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.

8.5.3 Betriebsart Einrichten

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



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

Applikation einrichten

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

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

Einrichten - Applikation

Einrichten 29.04.2021
MES-Mode 09:10:37

1 → **Applikation**

2 → **Band**

→ **Stopper**

Heben (CL_MB1)	CL_BG1	Hubzylinder	CL_BG2	Senken (CL_MB2)
00000ms		150		00000ms
Öffnen (CL_MB3)	CL_BG3	Vereinzeler	CL_BG4	Schliessen (CL_MB4)
00000ms		150		00000ms
Entsperren (CL_MB5)	CL_MB5	Klemmung		
00000ms		213		

0=Magazin leer

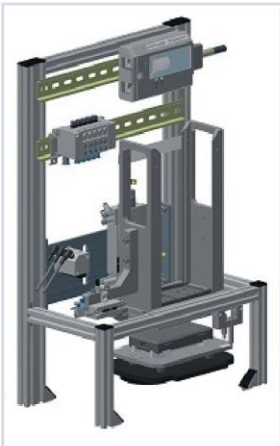
Frontschale vorhanden

Rückschale vorhanden

CL_BG5

CL_BG7

CL_BG8



FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

Einrichten - Applikation

Einrichten | 29.04.2021
MES-Mode | 09:11:07

1 → Applikation

2 → Band

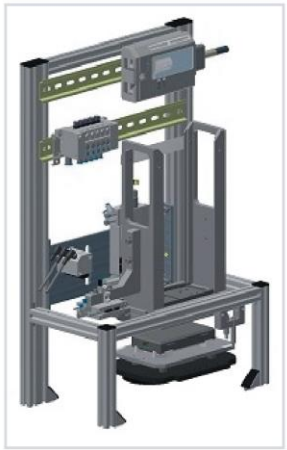
3 → Stopper

Heben (CL_MB1)	CL_BG1	Hubzylinder	CL_BG2	Senken (CL_MB2)
00000ms		151		00000ms
Oeffnen (CL_MB3)	CL_BG3	Vereinzeler	CL_BG4	Schliessen (CL_MB4)
00000ms		150		00000ms
Entsperren (CL_MB5)	CL_MB5	Klemmung		
00000ms		213		

4 ————— 0=Magazin leer CL_BG5

5 ————— Frontschale vorhanden CL_BG7

6 ————— Rückschale vorhanden CL_BG8



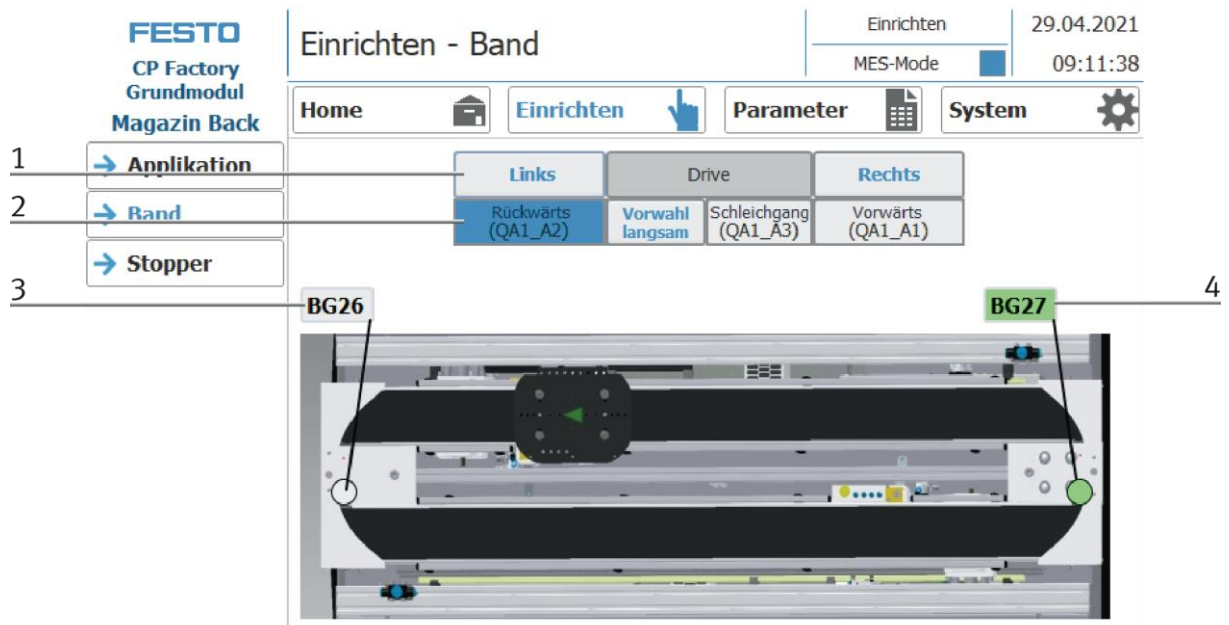
Im Einrichten Menü unter Applikation können die Funktionen durch klicken der Buttons aktiviert werden.

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

Band einrichten

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

The screenshot displays the 'Einrichten - Band' (Setup - Belt) interface of the FESTO CP Factory Grundmodul. The top navigation bar includes 'Home', 'Einrichten' (highlighted with a hand cursor), 'Parameter', and 'System' buttons. The 'Einrichten' button is labeled with '1'. The top right corner shows the date '29.04.2021' and time '09:11:20', along with 'MES-Mode' and 'Einrichten' status indicators. Below the navigation bar is a control panel with three main sections: 'Links', 'Drive', and 'Rechts'. The 'Links' section has a 'Rückwärts (QA1_A2)' button. The 'Drive' section has a 'Vorwahl langsam' button. The 'Rechts' section has a 'Schleichgang (QA1_A3)' and a 'Vorwärts (QA1_A1)' button. At the bottom, a 3D model of the transport belt is shown with callouts for 'BG26' and 'BG27'. A left sidebar contains a menu with 'Applikation', 'Band' (highlighted with a hand cursor and labeled '2'), and 'Stopper' options. The 'FESTO CP Factory Grundmodul Magazin Back' logo is visible in the top left corner.



Positionsnummer	Beschreibung
1	Band rechts/links fahren lassen Links: Band bewegt sich nach links gegen den Uhrzeigersinn Drive : Anzeige Transportband Rechts: Band bewegt sich nach rechts im Uhrzeigersinn
2	Rückwärts: Band nach links bewegen (Aktor QA1_A2 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Vorwahl langsam: Bandgeschwindigkeit langsam stellen Schleichgang: Band langsam bewegen (Aktor QA1_A3 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv) Vorwärts: Band nach rechts bewegen (Aktor QA1_A1 wird aktiviert, leuchtet blau wenn aktiv)
3	Sensor BG26 Anzeige Band Einlauf (leuchtet grün wenn aktiv)
4	Sensor BG27 Anzeige Band Auslauf (leuchtet grün wenn aktiv)

Stopper einrichten

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

FESTO
CP Factory
Grundmodul

Magazin Back

1 → Applikation
→ Band
2 → Stopper

Einrichten - Stopper

Einrichten 29.04.2021
MES-Mode 09:11:51

Home Einrichten Parameter System

Senken (G1_MB20)	G1_BG20	Stopper
00000ms		28458

RFID Daten

initialis. lesen schreiben Daten löschen

MES Mode

Carrier ID: 10 PNo: +0 Tag erkannt
 ONo: +0 Res. ID: +0 Bereit
 OPos: +0 Operation: +0 Aktiv

Default Mode

Zustand: 3 Fehler
 Par. 1: +0 Par. 2: +0
 Par. 3: +0 Par. 4: +0 Zeitüberlauf

BG21, BG22, BG23, BG24, TF80, MB20, BG20

Positionsnummer	Beschreibung
1	Stopper herunter fahren Senken: Stopper nach unten fahren (Aktor G1_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 (leuchtet grün wenn aktiv) und Aktoren (leuchtet orange wenn aktiv) am Stopper
5	Anzeige des RFID Lesezustands

Parameter Applikation einrichten

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

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

Parameter - Applikation

Einrichten 29.04.2021
MES-Mode 09:14:06

Home Einrichten Parameter System

2 → Applikation
→ Transitionen
→ Band, Stopper

Aktivierung

Applikation aktivieren

Arbeitsposition

Ohne Applikation

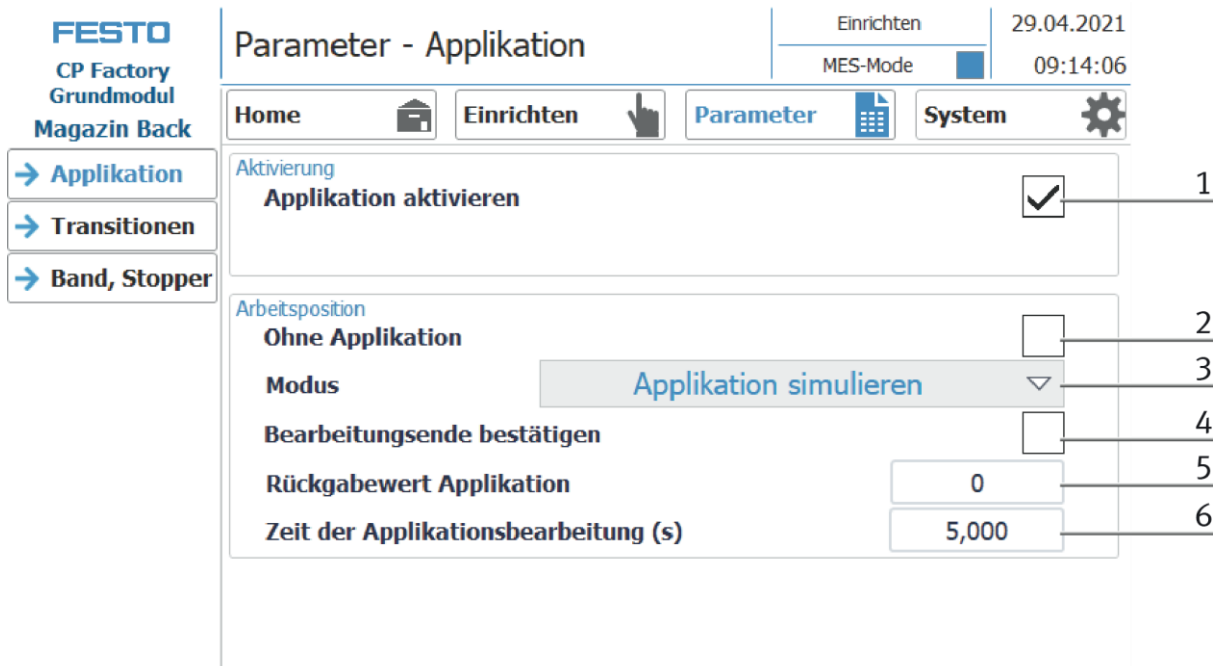
Modus Applikation simulieren ▼

Bearbeitungsende bestätigen

Rückgabewert Applikation 0

Zeit der Applikationsbearbeitung (s) 5,000

1



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

The screenshot shows the 'Parameter - Applikation' configuration window. The top navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The left sidebar has 'Applikation', 'Transitionen', and 'Band, Stopper'. The main content area is divided into sections: 'Aktivierung' with a checked 'Applikation aktivieren' checkbox; 'Arbeitsposition' with an unchecked 'Ohne Applikation' checkbox; 'Modus' with a dropdown menu open showing 'Applikation simulieren' (highlighted), 'Applikation simulieren', and 'Werkerführung'; 'Bearbeitungsende bestä...' with a value of '0'; 'Rückgabewert Applikation' with a value of '0'; and 'Zeit der Applikationsbearbeitung (s)' with a value of '5,000'. A callout '1' points to the first 'Applikation simulieren' option in the dropdown.

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

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
Grundmodul
Magazin Back

Home - EA Test

Einrichten 29.04.2021
MES-Mode ■ 09:09:58

Home

Einrichten

Parameter

System

Eingänge			Ausgänge				
	Byte			Byte			
	0	1	2	0	1	2	
	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	
	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	
	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	
	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	
	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	
	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	
	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	
	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	
IW6	3	IW10	32767	AW6	15798	AW8	
IW8	3	IW12	32767				

Ausgänge
frei-
geben.
ACHTUNG
Ausprung
aus OB1
Keine
Programm-
bear-
beitung!

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

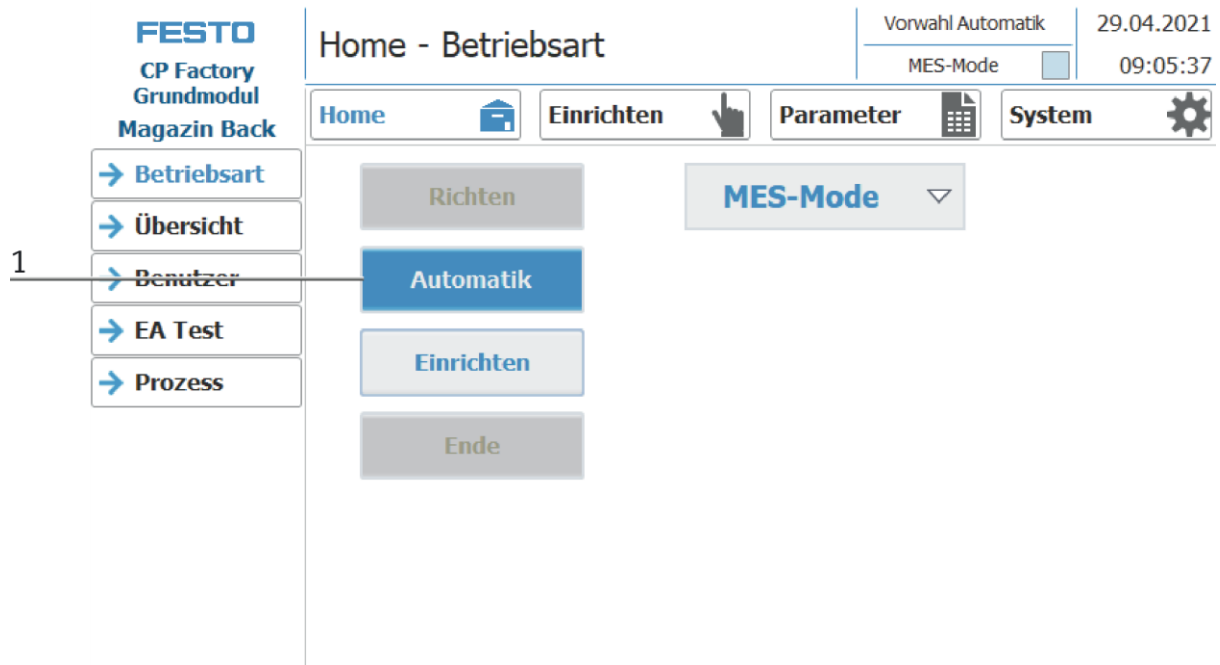
Betriebsart Einrichten beenden

The screenshot displays the 'Home - Betriebsart' interface. On the left, a vertical menu lists: 'FESTO CP Factory Grundmodul Magazin Back', '→ Betriebsart', '→ Übersicht', '→ Benutzer', '→ EA Test', and '→ Prozess'. The 'Betriebsart' item is highlighted in blue. In the main area, there are five buttons: 'Richten', 'Automatik', 'Einrichten', and 'Ende'. The 'Einrichten' button is highlighted in blue. A 'MES-Mode' dropdown menu is also visible. The top right corner shows 'Einrichten', 'MES-Mode', '29.04.2021', and '09:05:03'. A navigation bar at the top contains 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'.

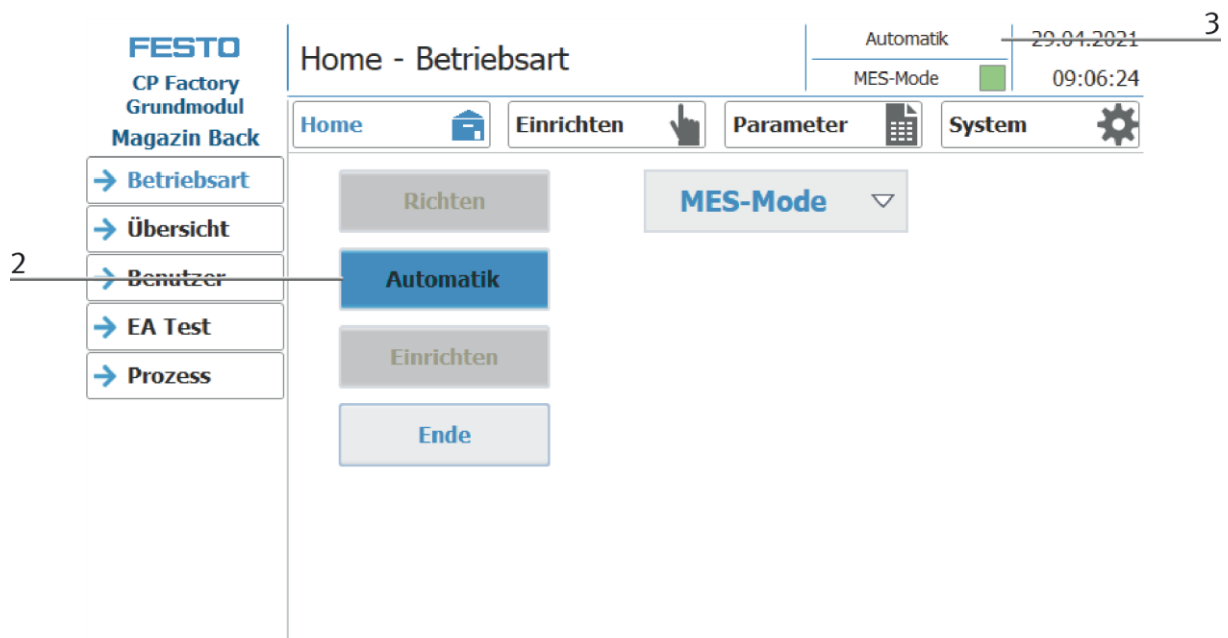
1. Die Betriebsart Einrichten ist aktiv, Button leuchtet blau
2. Zum Beenden der Betriebsart Einrichten den Ende Button drücken.

8.6 Betriebsart Automatik

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

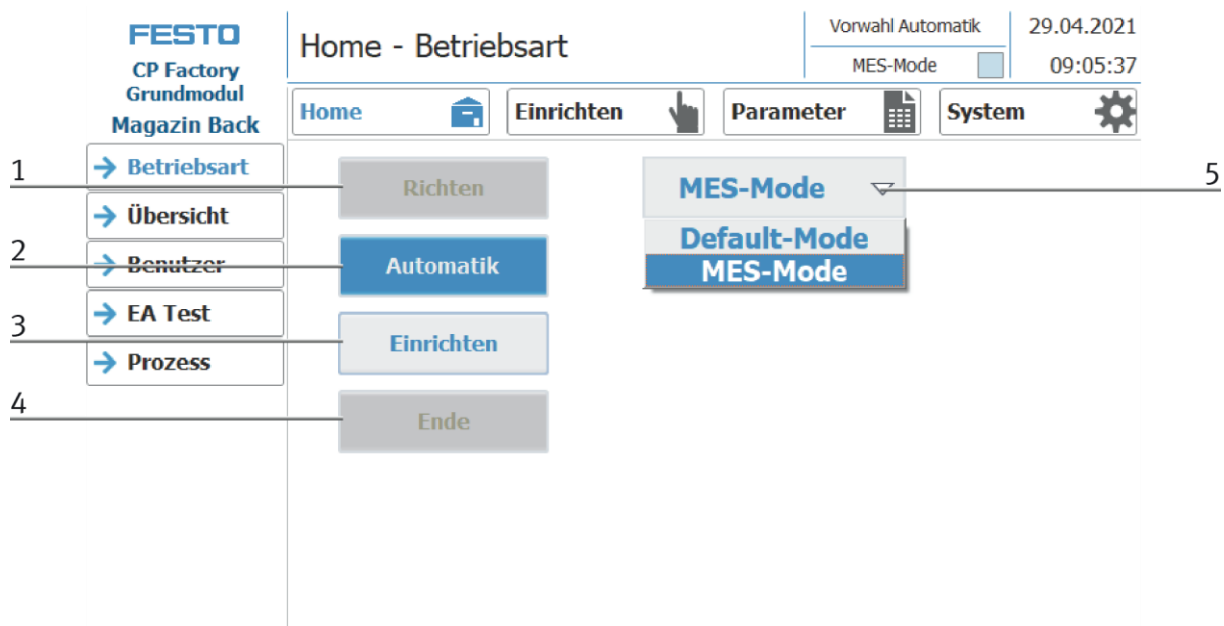


1. Automatik Button blinkt blau – Button drücken um den Automatikbetrieb zu aktivieren



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

8.6.1 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 Betriebsmodus)

The screenshot shows the 'Home - Übersicht' interface. At the top right, it displays 'Automatik' and 'MES-Mode' (checked) with the date '29.04.2021' and time '09:06:47'. The navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. The left sidebar lists menu items: 'Betriebsart', 'Übersicht', 'Benutzer', 'EA Test', and 'Prozess'. The main area features a 3D model of the machine. To its right, the 'Auftrag carrier' section shows fields for Carrier ID (+10), ONo (+0), OPos (+0), PNo (+0), OpNo (+0), and Res. ID (+0), labeled as '1'. Below this are status indicators: 'Start' (unchecked), 'Bereit' (checked), 'Grundst.' (checked), 'Richten' (unchecked), 'Aktiv' (unchecked), 'RFID Aktiv' (unchecked), and 'Applikation aktiviert' (checked), labeled as '2'. At the bottom, a green bar shows 'Zeitüberlauf: Max: 240,000 Ist: 0,000' and 'Letzte Applikationsbearbeitung: 0,024', along with four parameter fields (Parameter 1-4, all with value 0), labeled as '3'.

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

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

- Applikation
- Transitionen
- Band, Stopper

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

Automatik
29.04.2021

Default-Mode
■
09:14:06

Home
Einrichten
Parameter
System

Zeit	Datum	Status	Text
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
Grundmodul
Magazin Back

Home - Benutzer

Automatik | 29.04.2021
MES-Mode ■ | 09:08:29

Home

Einrichten

Parameter

System

Benutzerdialog

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

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

Untermenü E/A Test

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

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

Home - EA Test

Automatik 29.04.2021
MES-Mode ■ 09:08:43

Home

Einrichten

Parameter

System

→ Betriebsart

→ Übersicht

→ Benutzer

→ EA Test

→ Prozess

Eingänge			Ausgänge			
	Byte			Byte		
	0	1	2	0	1	2
	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6	0.6
	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7	0.7
IW6	3		IW10	32767		
IW8	3		IW12	32767		

AW6

AW8

Ausgänge freigeben.
ACHTUNG
Ausprunung aus OB1
Keine Programm-
bearbeitung!

Untermenü Prozess

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

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

Home - Prozess

Automatik 29.04.2021
MES-Mode ■ 09:09:05

Home

Einrichten

Parameter

System

→ Betriebsart

→ Übersicht

→ Benutzer

→ EA Test

→ Prozess

8.6.2 Hauptmenü - Einrichten

Siehe Kapitel Betriebsart einrichten.

8.6.3 Hauptmenü – Parameter

Untermenü Applikation

Siehe Kapitel Betriebsart einrichten.

Untermenü Transitionen

Keine Betriebsart aktiv 02.12.2022
Default-Mode 09:15:07

Home Einrichten Parameter System

Nr.	Startbedingung	Applikation ausführen	Parameter				Endzustand	
			Presskraft [N]	Presszeit [s]	---	---	OK	NOK
Init			0	0	0	0	1	0
1	1	✓	70	4	0	0	2	0
2	2	✓	80	3	0	0	3	0
3	3	✓	90	2	0	0	4	0
4	4	✓	110	2	0	0	5	0
5	5	✓	130	2	0	0	1	0
6	0		0	0	0	0	0	0
7	0		0	0	0	0	0	0
8	0		0	0	0	0	0	0
9	0		0	0	0	0	0	0
10	0		0	0	0	0	0	0

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

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

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

Einstellungen der Transitionstabelle

Initialisierung der Warenträger

Zustandscode auf dem RFID beim Warenträger-Einlauf: 2

Zustandscode auf dem RFID beim Warenträger-Auslauf: 3

1 Warenträger initialisieren mit Zustandscode: 4

Anzahl der zu initialisierenden Warenträger: 5

Bereits initialisierte Warenträger: 6

Ausführung der Transitionen

Erneute Prüfung der Startbedingungen nach Applikationsausführung 7

8

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

Untermenü Band, Stopper

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

FESTO
 CP Factory
 Grundmodul
 Magazin Back

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

Automatik 29.04.2021
 MES-Mode ■ 10:18:39

Home

Einrichten

Parameter

System

Transport, Energie

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

Stopper

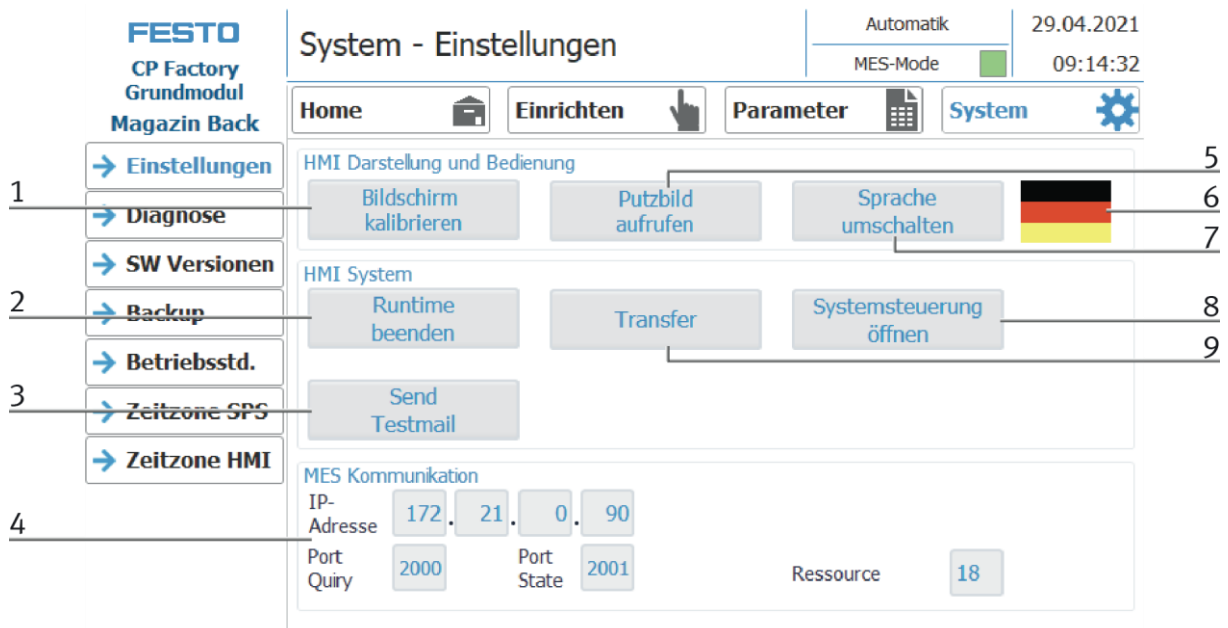
Stopper 1: Stau im Bandauslauf prüfen	<input type="checkbox"/>
Stopper 1: Stopper schalten ohne MES-Verbindung	<input type="checkbox"/>

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

8.6.4 Hauptmenü – System Untermenü Einstellungen

The screenshot shows the 'System - Einstellungen' (System - Settings) interface. At the top right, it displays 'Automatik' and 'MES-Mode' (with a green indicator), the date '29.04.2021', and the time '09:14:32'. Below this is a navigation bar with buttons for 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' (indicated by arrow 1). On the left, a vertical menu lists 'Einstellungen' (indicated by arrow 2), 'Diagnose', 'SW Versionen', 'Backup', 'Betriebsstd.', 'Zeitzone SPS', and 'Zeitzone HMI'. The main content area is divided into three sections: 'HMI Darstellung und Bedienung' with buttons for 'Bildschirm kalibrieren', 'Putzbild aufrufen', and 'Sprache umschalten' (with a German flag); 'HMI System' with buttons for 'Runtime beenden', 'Transfer', and 'Systemsteuerung öffnen', plus a 'Send Testmail' button; and 'MES Kommunikation' with input fields for IP-Adresse (172.21.0.90), Port Quiry (2000), Port State (2001), and Ressource (18).

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



Das System kann in dieser Betriebsart eingestellt werden.

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

Untermenü Diagnose

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

System - Diagnose

Automatik 29.04.2021
MES-Mode 09:14:58

Home Einrichten Parameter System

Diagnose Überblick

Status	Name	Betri...	Steckplatz	Typ
✓	Anlage			
✓	plcMagBack			ET 200SP-Station

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

2
3
4
5

Home Previous Next Mail

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

Untermenü Software Version

The screenshot displays the 'System - Version' menu in the Festo CP Factory Grundmodul software. The interface includes a top navigation bar with 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System' buttons. A status bar at the top right shows 'Automatik', 'MES-Mode' (indicated by a green square), the date '29.04.2021', and the time '09:15:14'. On the left, a vertical menu lists options: 'Einstellungen', 'Diagnose', 'SW Versionen', 'Backup', 'Betriebsstd.', 'Zeitzone SPS', and 'Zeitzone HMI'. The main content area shows 'aktuelle Bibliotheksversion:' followed by a text box containing 'V4.00'.

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

System - Version

Automatik 29.04.2021
MES-Mode 09:15:14

Home Einrichten Parameter System

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

aktuelle Bibliotheksversion:
V4.00

Anzeige der aktuellen Bibliotheksversion

Untermenü Backup

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

System - Backup Automatik 29.04.2021
MES-Mode 09:15:30

Home Einrichten Parameter System

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

Parameter abspeichern/laden

Parameter speichern 05.02.2021 13:16:08
Die Schaltflächen für mindestens 2 Sekunden betätigen um abzuspeichern/wiederherzustellen!

Parameter laden 05.02.2021 13:16:29

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' (indicated by a green square), along with the date '29.04.2021' and time '09:15:48'. 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 6d 9h 24min 37s and 100%. Below this, there are two columns: 'Aktuelle Aufzeichnung' and 'Bisherige Aufzeichnungen kumuliert'. Each column has a 'Gesamt' row and three rows for 'Betriebsart Automatik', 'Betriebsart Einrichten', and 'Andere Betriebsarten'. A button labeled 'Aktuelle Aufzeichnung zurücksetzen' is highlighted with a red line and the number '1'.

Anzeige der Betriebszeiten mit Aufteilung auf die jeweilige Betriebsart.

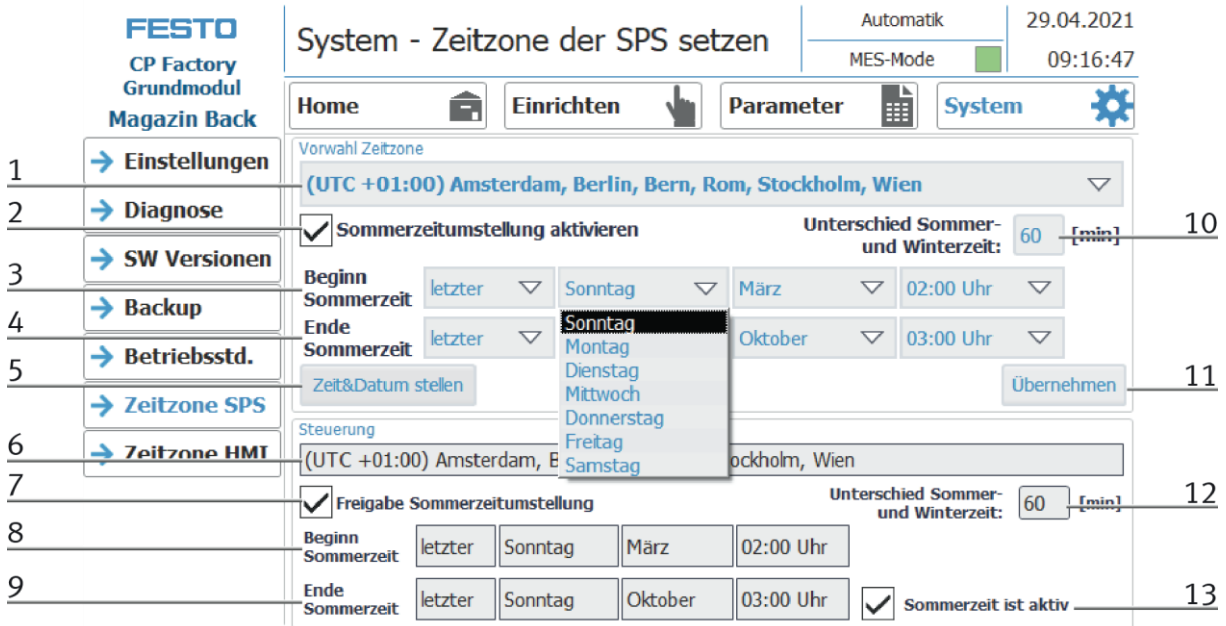
Im Bereich „Betriebszeiten“ wird die Zeit seit Einschalten der Steuerung gezählt.

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 <i>(Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)</i>
7	Anzeige, ob Sommerzeitumstellung in der SPS aktiv ist. <i>(Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)</i>
8	Anzeige des aktuellen Beginns der Sommerzeit in der Steuerung <i>(Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)</i>
9	Anzeige des aktuellen Endes der Sommerzeit in der Steuerung <i>(Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)</i>
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. <i>(Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)</i>
13	Anzeige, ob momentan die Sommerzeit aktiv ist. <i>(Erst gültig, wenn einmalig die Zeitzone der SPS über den Button „Übernehmen“ gesetzt wurde)</i>

Untermenü Zeitzone am HMI

FESTO
CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

System - Zeitzone der HMI setzen

Automatik 29.04.2021
MES-Mode 09:16:21

Home Einrichten Parameter System

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

Date/Time Properties OK X

Date/Time

Current Time 10:04:11

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

Daylight savings time currently in effect

Apply

Wichtiger Hinweis

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

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

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

8.7 Station einschalten

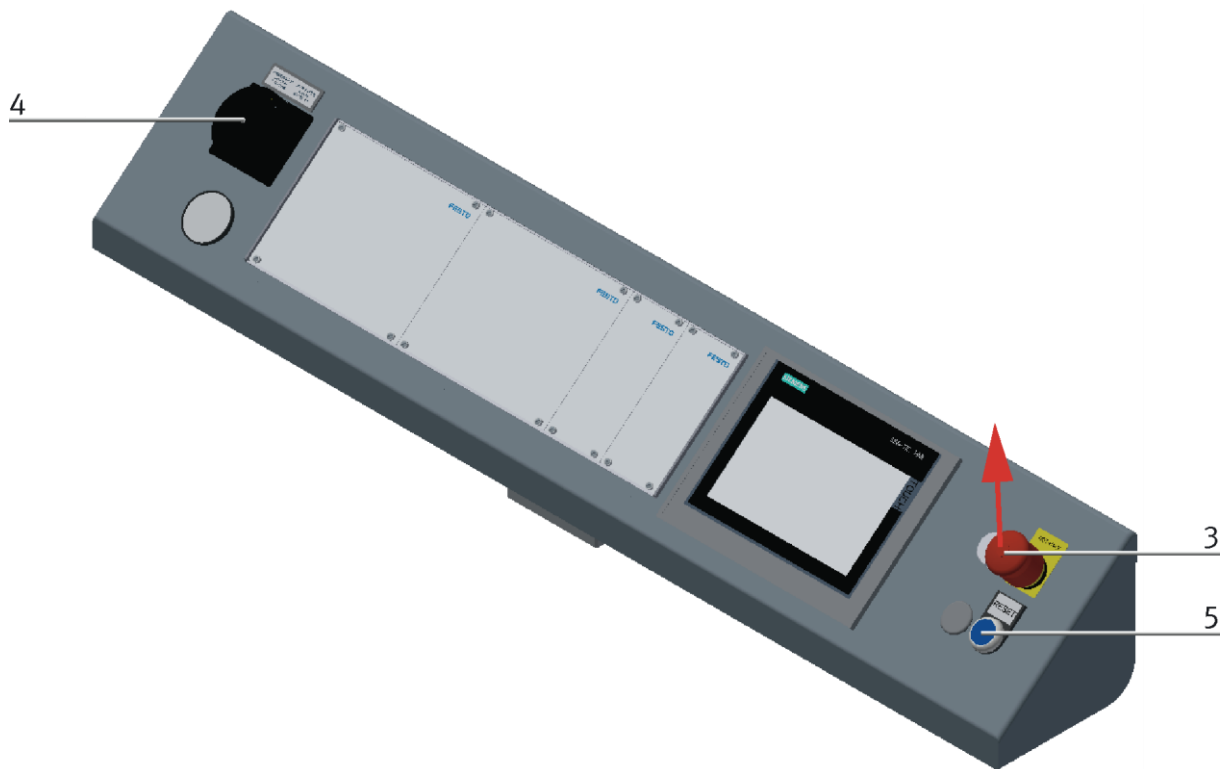




Abbildung ähnlich

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.

8.7.1 Automatik starten

Der folgende Ablauf wird beispielhaft für das Grundmodul Linear erläutert. Der Not-Halt wird an allen anderen Stationen des CP Factory-Systems auf die gleiche Art und Weise freigegeben.

	 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.

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

FESTO

NOT HALT ist betätigt !! Not Halt Taster -F2-FQ1 prüfen und mit Taster -F2-SF1 bestätigen.

Keine Betriebsart aktiv

29.04.2021

CP Factory
Grundmodul
Magazin Back

MES-Mode

10:13:30

Home

Einrichten

Parameter

System

- Betriebsart
- Übersicht
- Benutzer
- EA Test
- Prozess

Richten

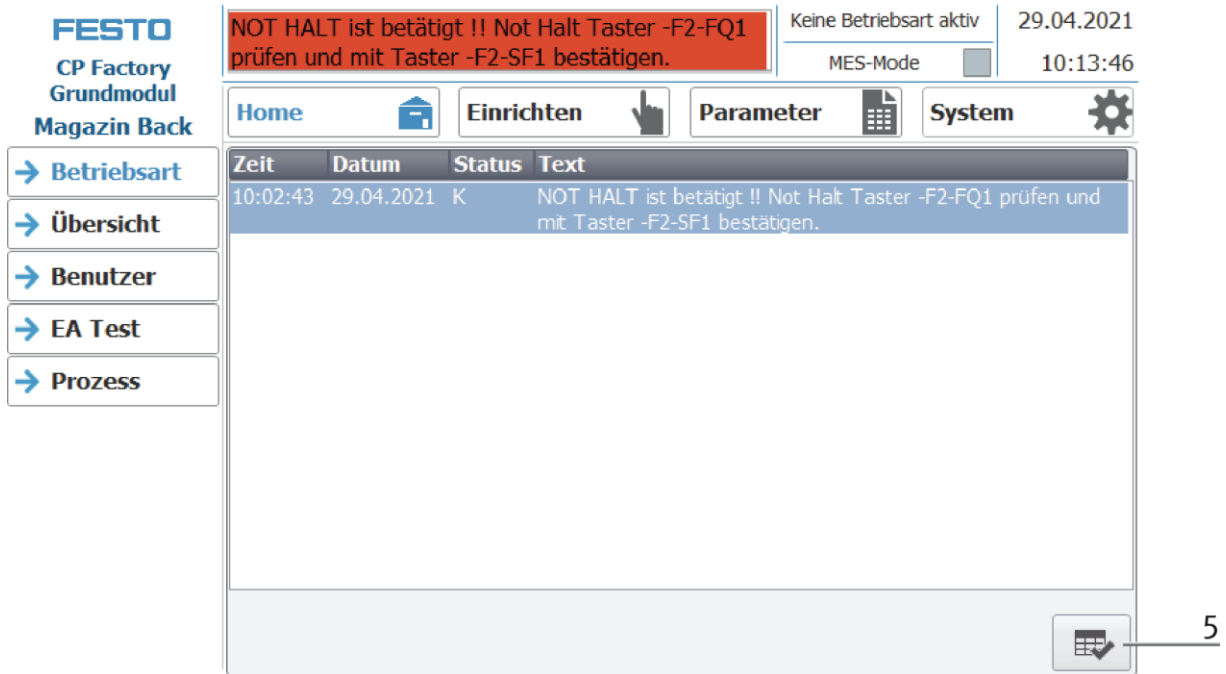
MES-Mode ▼

Automatik

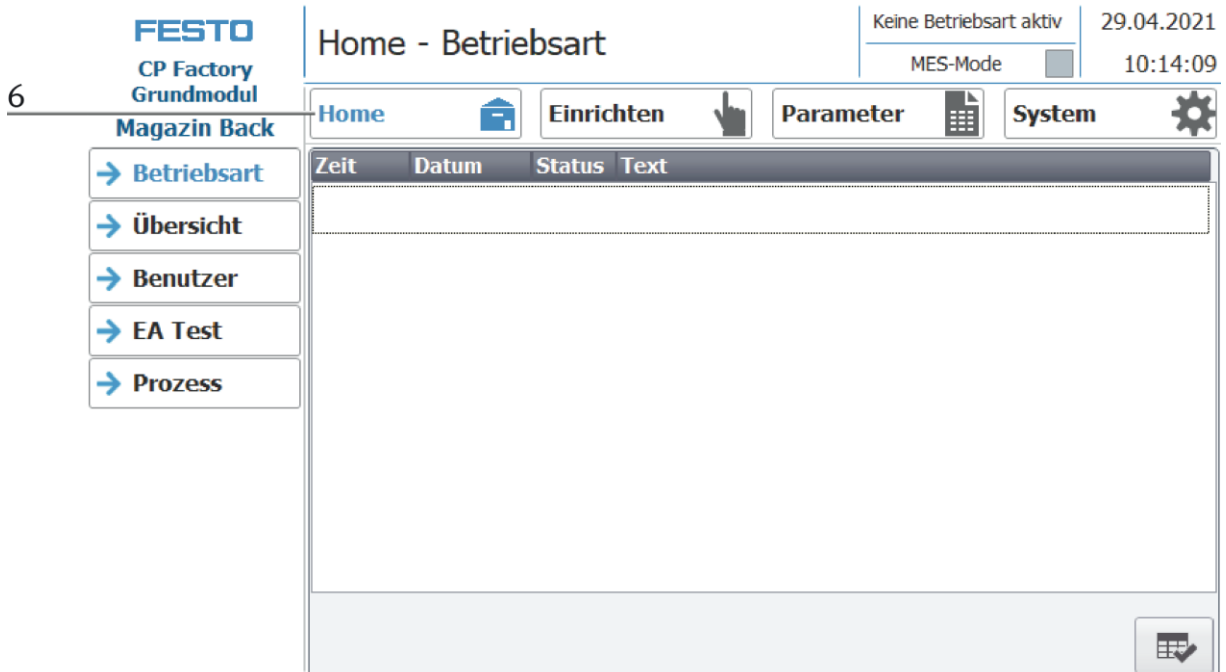
Einrichten

Ende

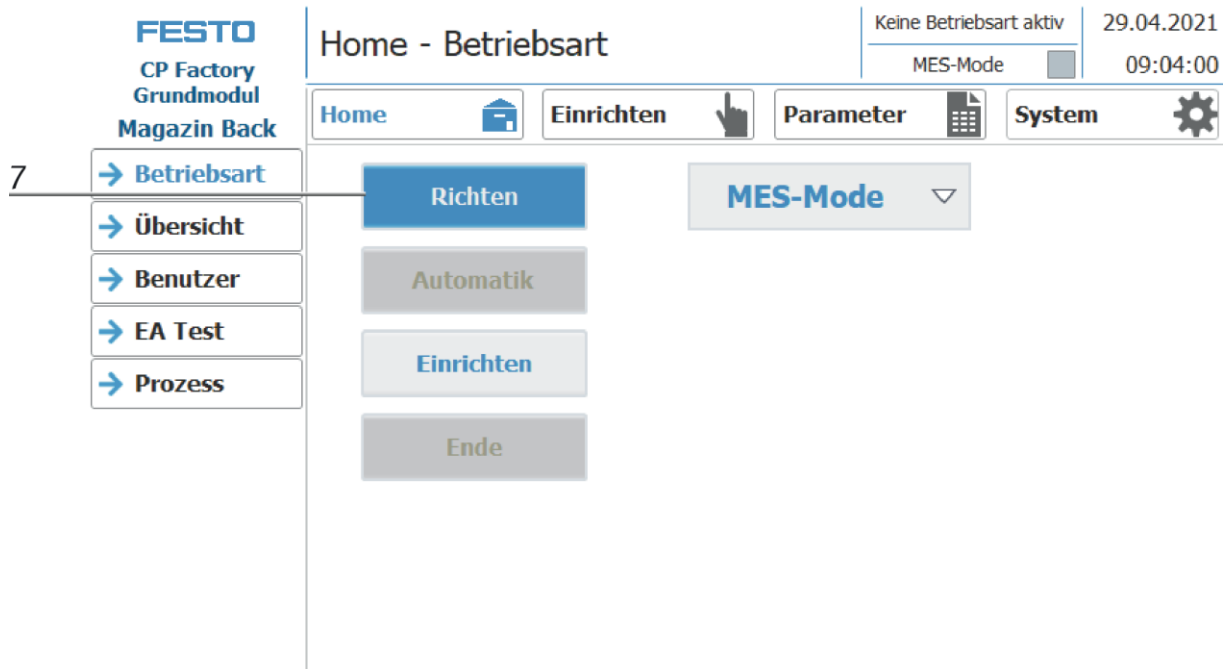
- Die Fehlermeldung wird im Hauptfenster angezeigt. Nachdem die Fehlersituation behoben wurde, kann sie durch Drücken der RESET-Taste bestätigt werden. Hier erscheint ein Häkchen für die Siemens-Steuerung.



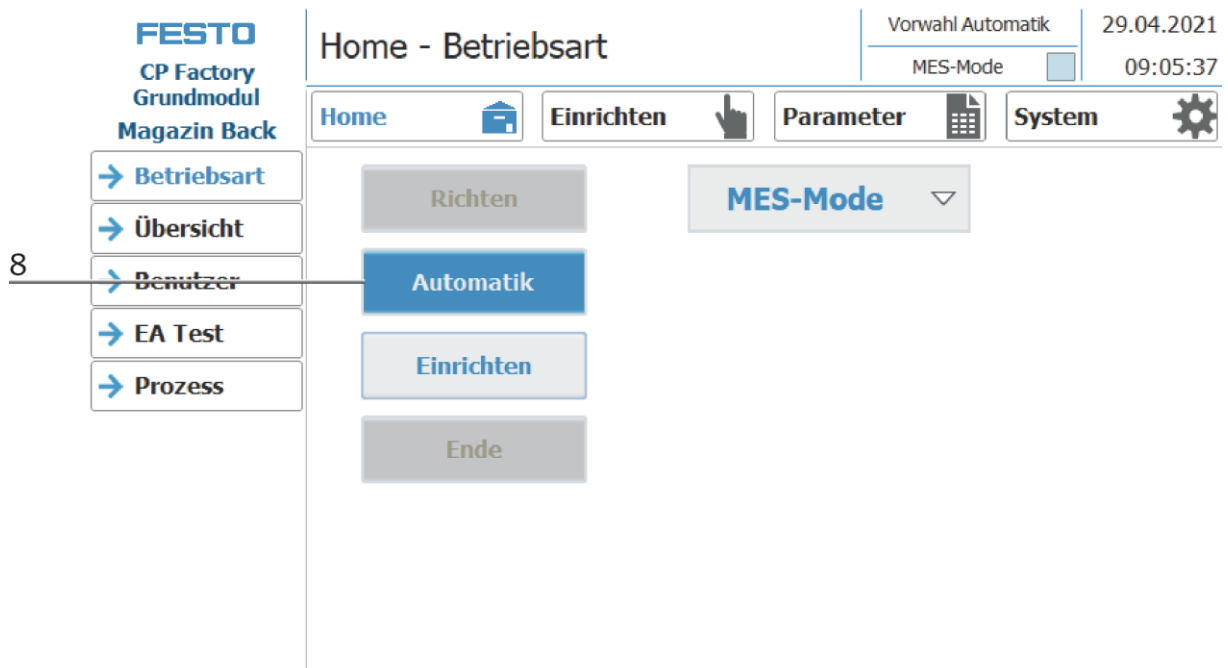
- Auf den Home Button drücken



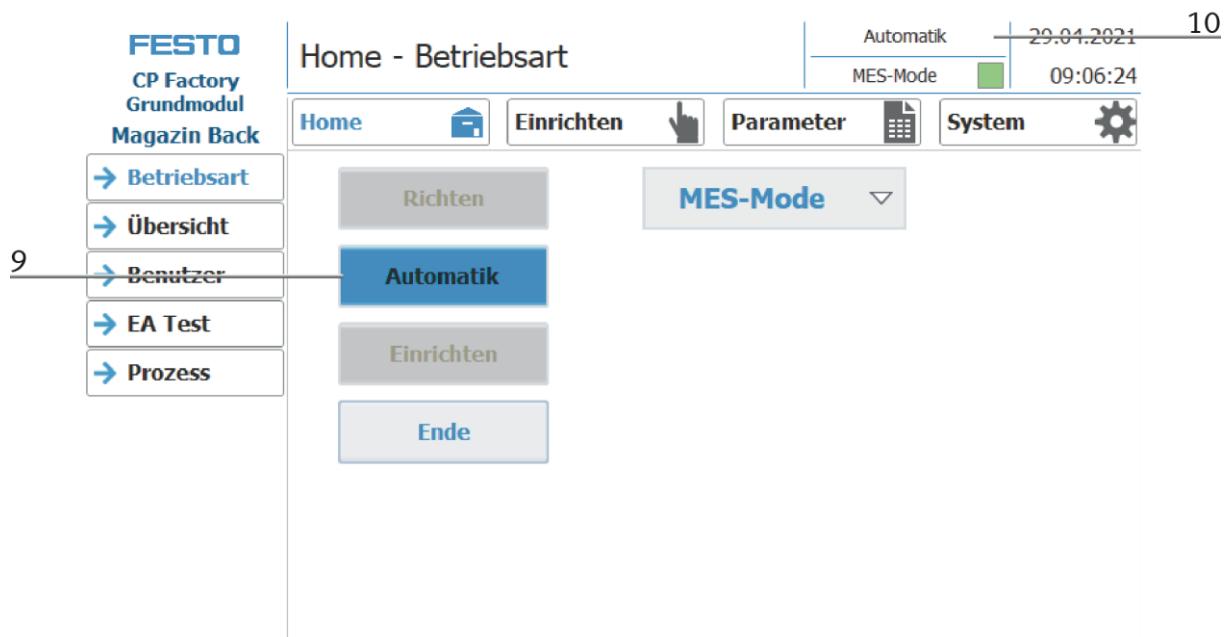
7. Nun den RICHTEN Button drücken



8. Im Anschluss den AUTOMATIK Button drücken.



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



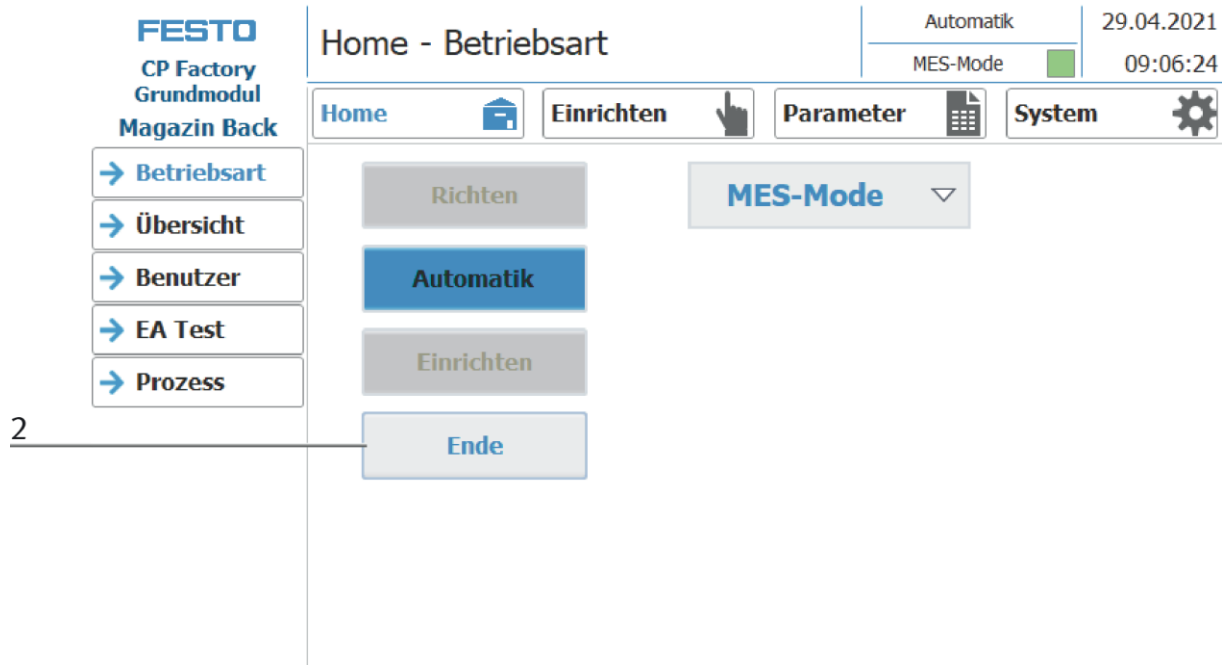
8.7.2 Ablaufbeschreibung Automatik

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.

8.7.3 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

8.8 Werkerführung und Ablaufsimulation an freier AP

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

The screenshot shows the 'Parameter - Applikation' interface. At the top right, there are status indicators: 'Einrichten' (14.01.2018) and 'Default-Mode' (15:50:35). The main navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. On the left, a sidebar shows 'Ohne Appl.-modul' with sub-options: '→ Applikation', '→ Transitionen', and '→ Band, Stopper'. The main content area is divided into sections: 'Aktivierung' with 'App. aktivieren' (checked), 'Arbeitsposition' with 'Ohne Applikation' (checked), and 'Modus' with a dropdown menu. The dropdown menu is open, showing 'Applikation simulieren' (selected) and 'Werkerführung'. Below the dropdown, there are fields for 'Bearbeitungsende bestä...' and 'Rückgabewert Applikation'. At the bottom, 'Zeit der Applikationsbearbeitung (s)' is set to '5,000'.

Auswahl des Modus über das Touch Panel

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

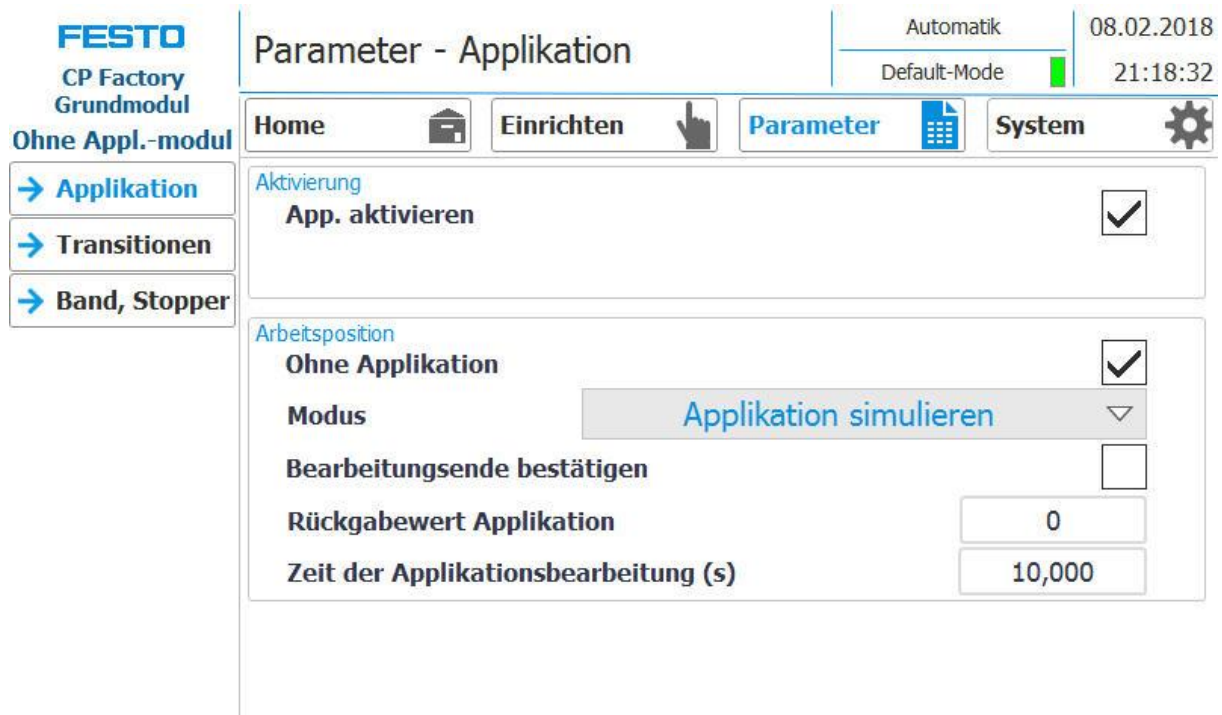
Damit stellt jede freie AP sowohl im Default Mode als auch im MES Mode folgende Funktionen bereit:

1. Generische Ablaufsimulation
2. Werkerführung

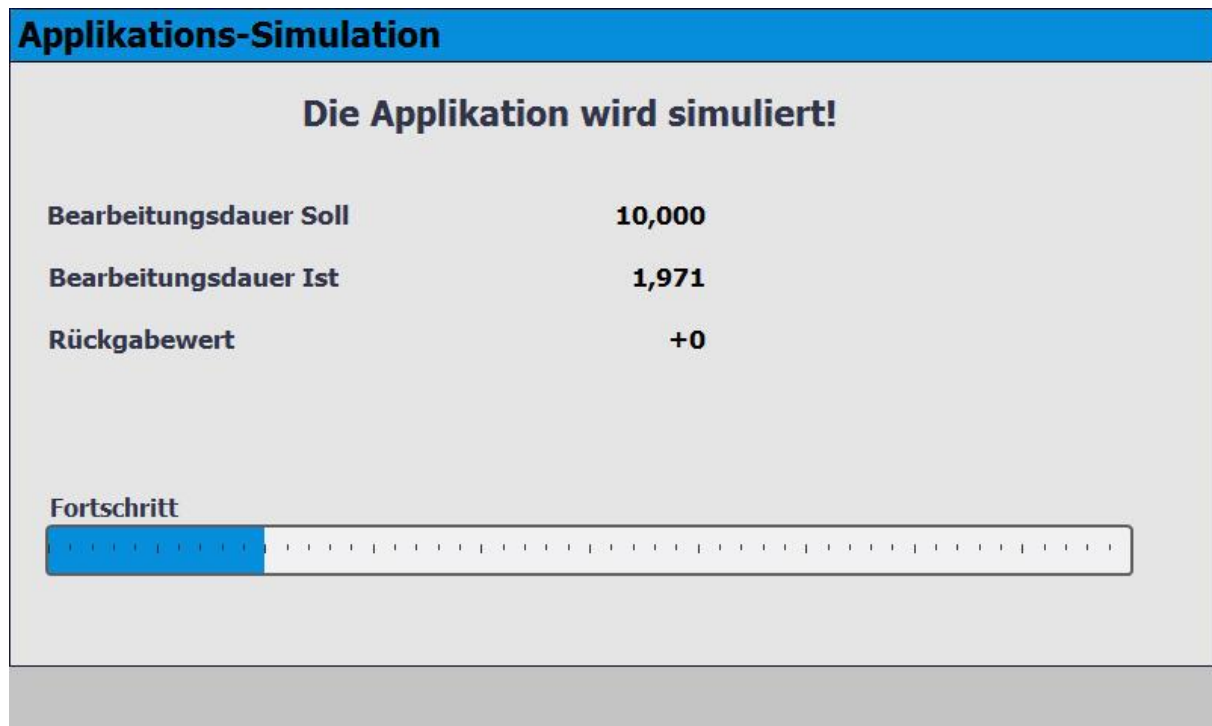
Mit bestücktem Applikationsmodul kommt die Applikationsfunktion hinzu

1. Ablaufsimulation der Applikation
2. Werkerführung
3. Applikationsfunktion

8.8.1 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.

8.8.2 Werkerführung mit Bildaufruf

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

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

Werkerführung

Arbeitsschritt:

Parameter 1 : Element Parameter 2 : Aktion

Rückschale



Einlegen



Benötigte Zeit: **4,138**

Auftrag bzw. Arbeitsschritt: Ablehnen Bestätigen

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

8.8.3 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.

8.9 RFID Tag manuell beschreiben

8.9.1 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 'Einrichten - Stopper' interface. At the top right, it displays 'Einrichten' and 'Default-Mode' with a date of '04.05.2017' and time '09:03:29'. The main navigation bar includes 'Home', 'Einrichten', 'Parameter', and 'System'. A left sidebar has 'Applikation', 'Band', and 'Stopper'. The central area shows a 3D model of a workpiece with RFID tags labeled BG20, BG21, BG22, BG23, BG24, TF80, and MB20. Below the model is a table for 'RFID (TF1)' with fields for Carrier ID, PNo, ONo, Resource, OPos, Operation, State Code, and parameters. A 'tag present' indicator is highlighted in green. Numbered callouts 1 through 7 point to specific UI elements.

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

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.

9 Komponenten

9.1 Elektrische Komponenten

9.1.1 2 Quadranten Regler

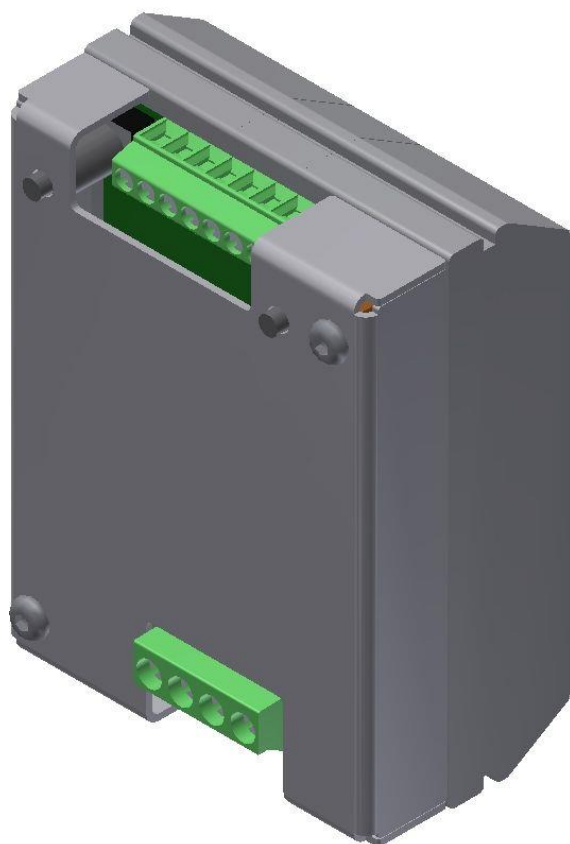


Abbildung ähnlich

Beschreibung

Elektronik für permanentmagneterregte DC-Motoren bis 200 W

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) Ub/Bereich		24 (19-30)	(VDC)	
	Laststrom/Dauerbelastung		3/5 je nach Schaltfrequenz (A)		
	Eingangsstrom bei Un / ohne Lastkreis		10 mA	(mA)	
	Laststrom I _{max} . T=1 sec.		20	(A)	
	Stromerkennung Kurzschluß		95 Typ. (45-140)	A	
	Abschaltzeit Kurzschluß		80-400	µs	
Sonstige Daten	Stromzufuhr bei Stop		<20	(mA)	
	Zulässige Umgebungstemperatur		-20 bis +40	(C°)	
	Sicherheitsnorm		EN 61010-1		
	Belieb. Einbaulage / DIN-Schiene aufschnappbar		Nein / Ja		
	Gehäuse		Kunststoffgehäuse hellgrau		
	Abmessungen		59x77x50	mm	
	Gewicht		ca. 100	gr	
	Temp./Kurzschlußschutz		Ja / Ja		
	Anschlußart Schraubanschluß		Eindr. ≤ 4mm ² , feindr. ≤ 2,5mm ² Ja		

Anschlussplan

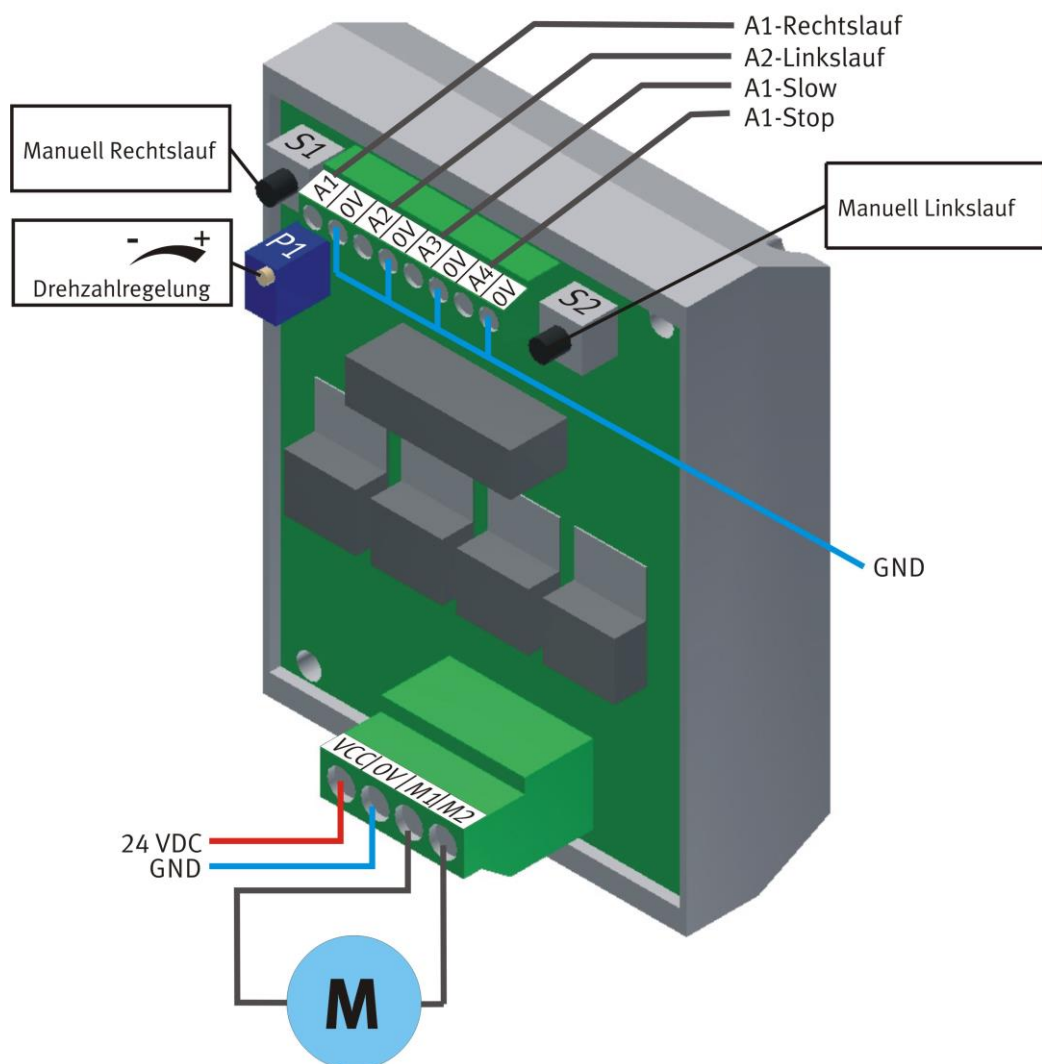
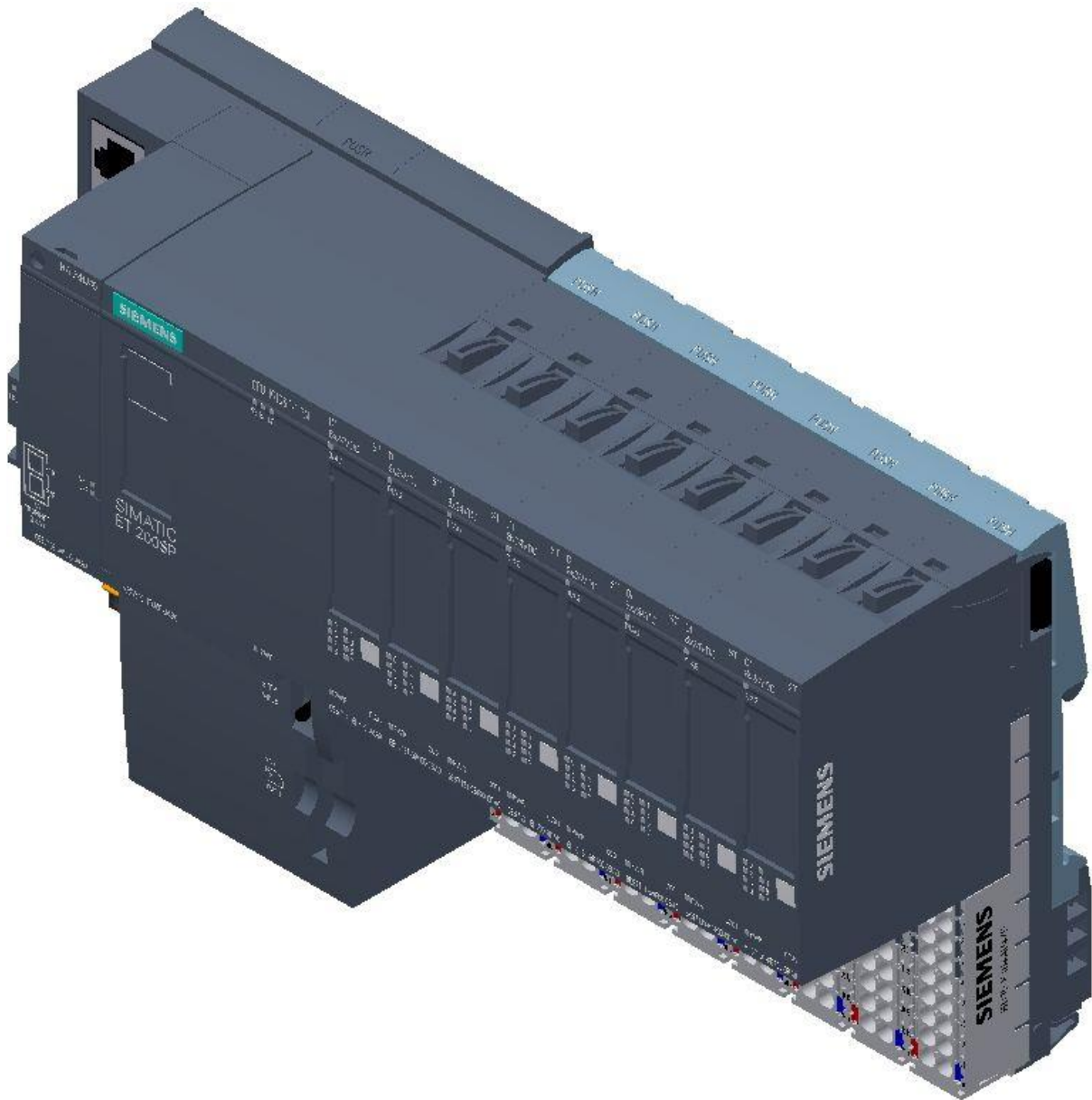


Abbildung ähnlich

Ein/Ausgang	Anlaufstrombegrenzer	Beschreibung
Steuerung -5K2 / Q0.4:26	X1:re	Bandantrieb rechtslauf
Steuerung -5K2 / Q0.5:27	X1:li	Bandantrieb linkslauf
Steuerung -5K2 / Q0.5:28	X1:sl	Bandantrieb Schleichgang
Steuerung -5K2 / Q0.6:29	X1:st	Bandantrieb Stopp
Bandmotor DC / -X3M1:4	X2:M1	Bandmotor Anschluss
Bandmotor DC / -X3M2:3	X2:M2	Bandmotor Anschluss

9.1.2 Steuerung Siemens



Siemens ET200 SP / CPU 1512/1516 SP F-1PN / Abbildung ähnlich

Detaillierte Informationen zu der Steuerung befinden sich im Schaltplan

9.1.3 Touch Panel



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^2t	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 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 Sende- 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



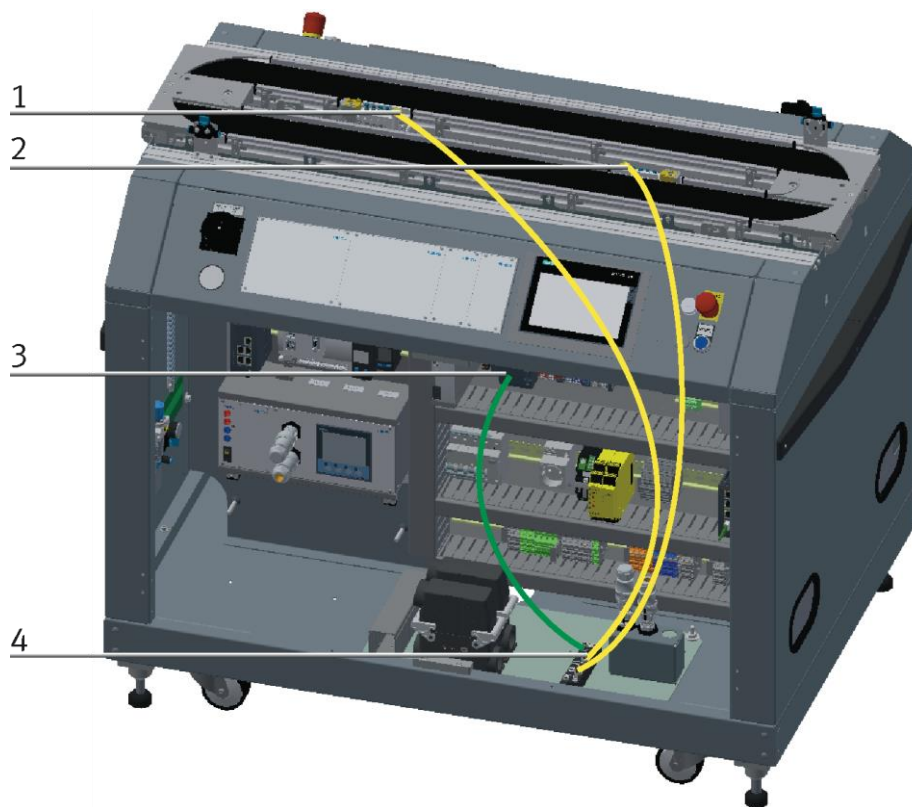
Turck – TBEN-S2-2RFID-4DXP / 6814029 / Abbildung ähnlich

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 RFID Modul mit RFID-Interface / Abbildung ähnlich

Pos	Benennung
1	Turck Schreib- /Lesekopf TB-M18-H1147 (BMK G1-TF80)
2	Turck Schreib- /Lesekopf TB-M18-H1147 (BMK G1-TF81)
3	Ethernetkabel von RFID Modul KF80 auf Turck Switch CU2208
4	Turck Ethernetmodul mit RFID-Interface (BMK –K2-KF80)



RFID Schreib- /Lesekopf / Abbildung ähnlich

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

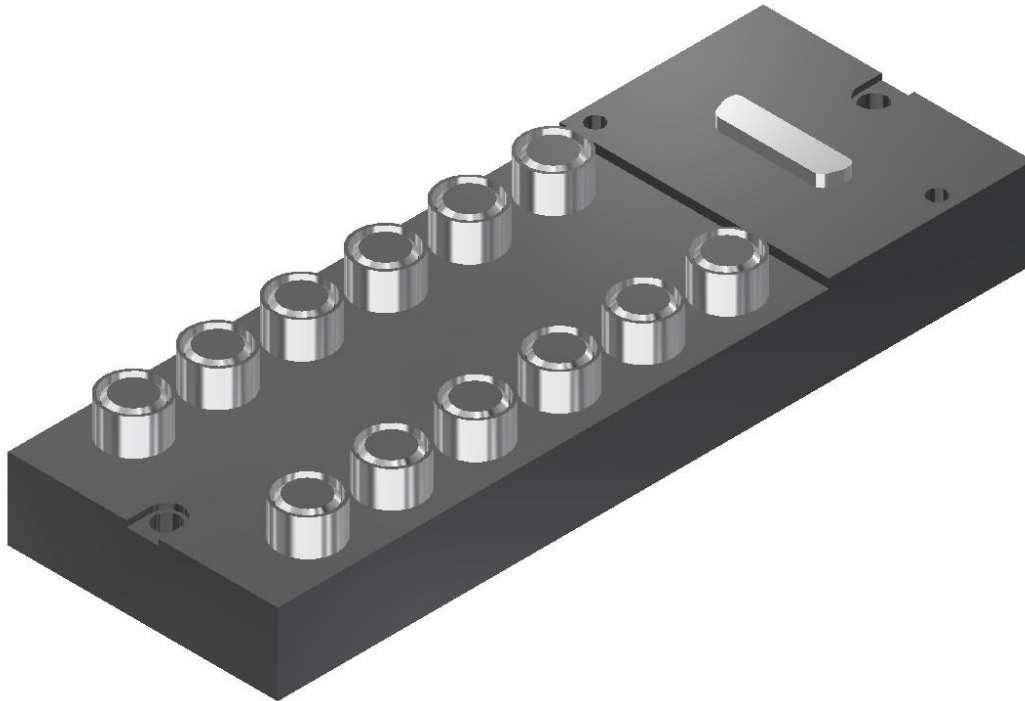
9.1.6 Lastkreisüberwachung



Murr Mico Lastkreisüberwachung 2-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 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

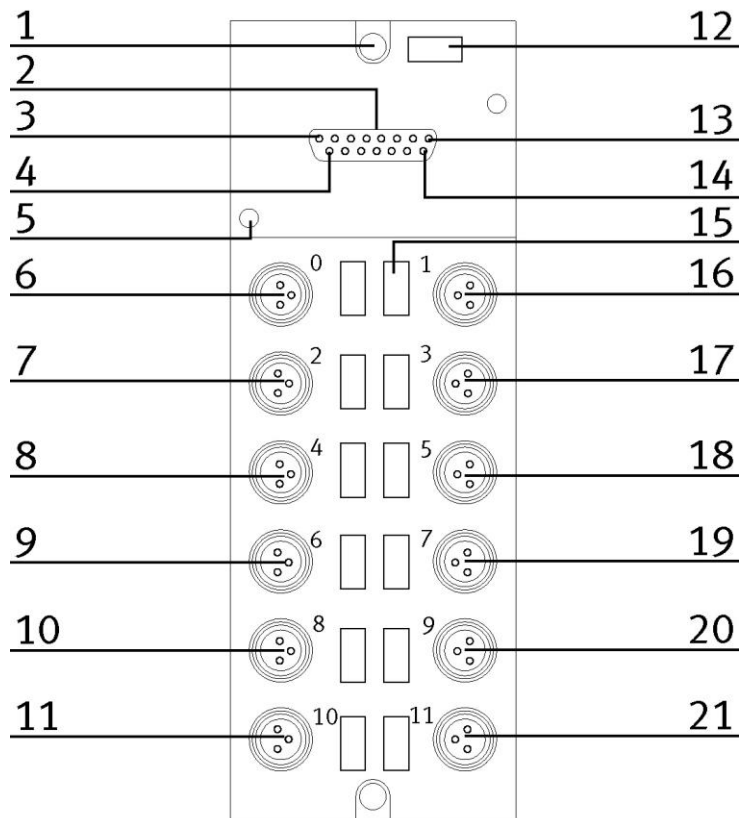
Kontaktbelegung M8 Buchse entsprechend IEC 947-5-2

Steckplatz 0 bis 11

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

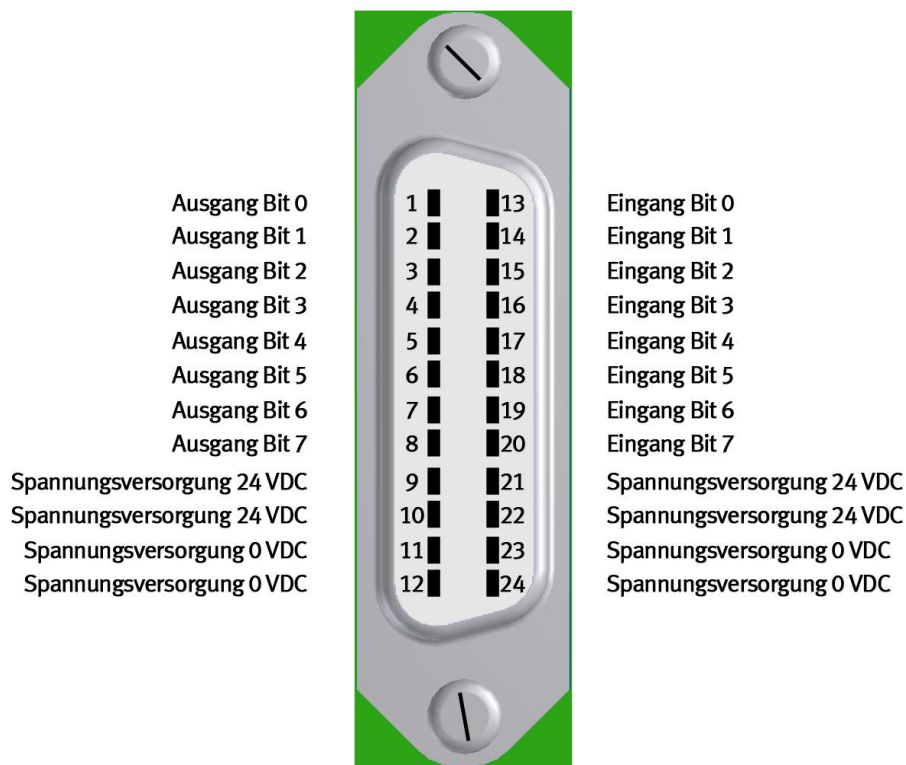
XD20 – Multipolverteiler MPV1

15 ploiger Sub-D / Pin	Bit	Benennung
1	Bit 0	Stopper / -BG20
2	Bit 1	Stopper / -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	Optional / Folgestation frei 1
12	Bit 11	Reserve / optional Station belegt
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		

9.1.8 SYS link Schnittstelle

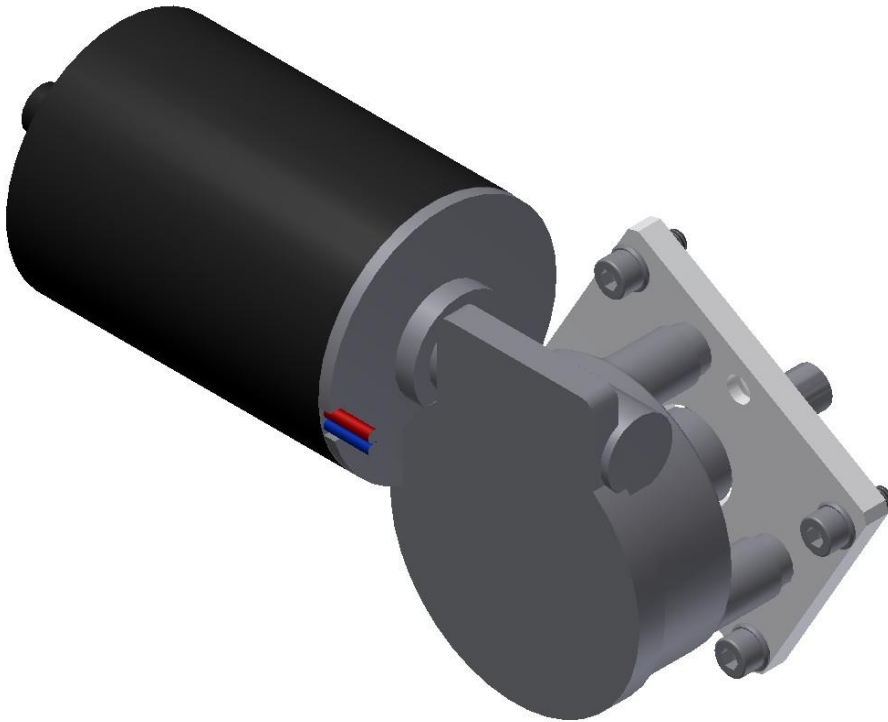


Syslink – Belegung

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

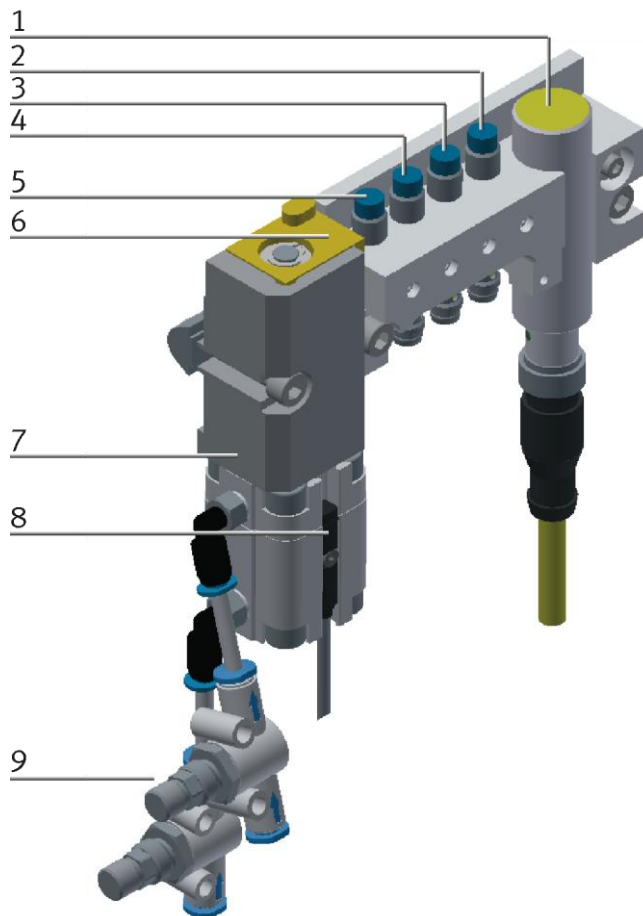


Motortyp 403438 / Abbildung ähnlich

Der Motor besitzt die BMK / -MA1

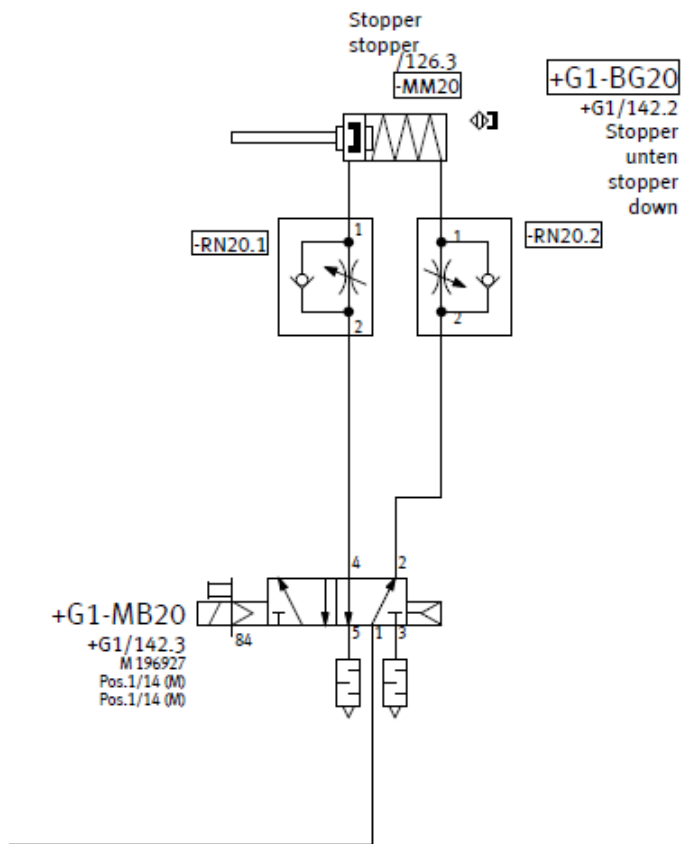
Benennung	
Nennspannung UN /Volt	36
Leerlaufdrehzahl n_0 [min ⁻¹]	120
Nenn Drehmoment M_N [Nm]	2
Anlaufmoment M_A [Nm]	16
Getriebeübersetzung i	53/2
Anschlusswiderstand 2 Lamellen R [m]	3400
Anschlusswiderstand 4 Lamellen R [m]	3000
Schutzart IP 30	30
Gewicht [kg]	1

9.2.2 Die Stoppereinheit



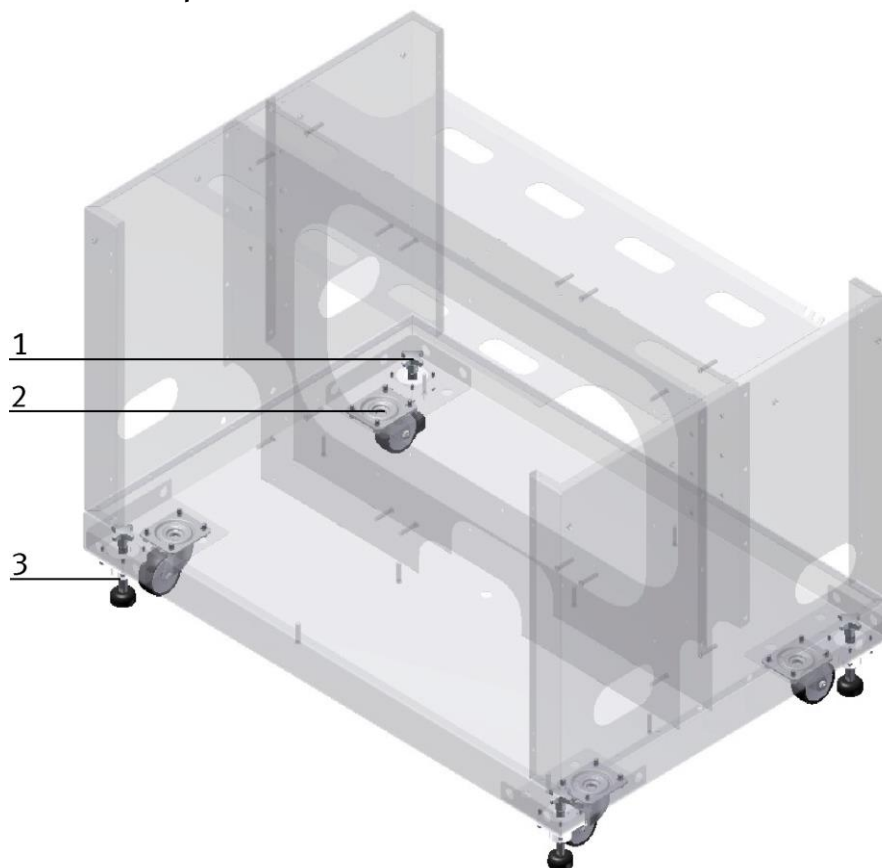
CP Factory Stoppereinheit / Abbildung ähnlich

Position	Beschreibung
1	Turck TB-M18-H1147 RFID SchreibLesekopf
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 Moduls



CP Factory Transportmöglichkeit / Abbildung ähnlich

Mit Hilfe den mechanisch verstellbaren Füßen kann das Modul abgesenkt und auf die Rollen gestellt werden. Ein einfacher Transport wird so ermöglicht. Sind die Stellfüße eingeschraubt, kann das Modul verschoben werden.



Position	Beschreibung
1	Kreuzgriff um den Stellfuss in der Höhe zu verstellen
2	Rolle
3	Stellfuss mit Kontermutter um den 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 herunterklappen kann. – Das Nichtbeachten der aufgeführten Hinweise kann zu Verletzungen führen.

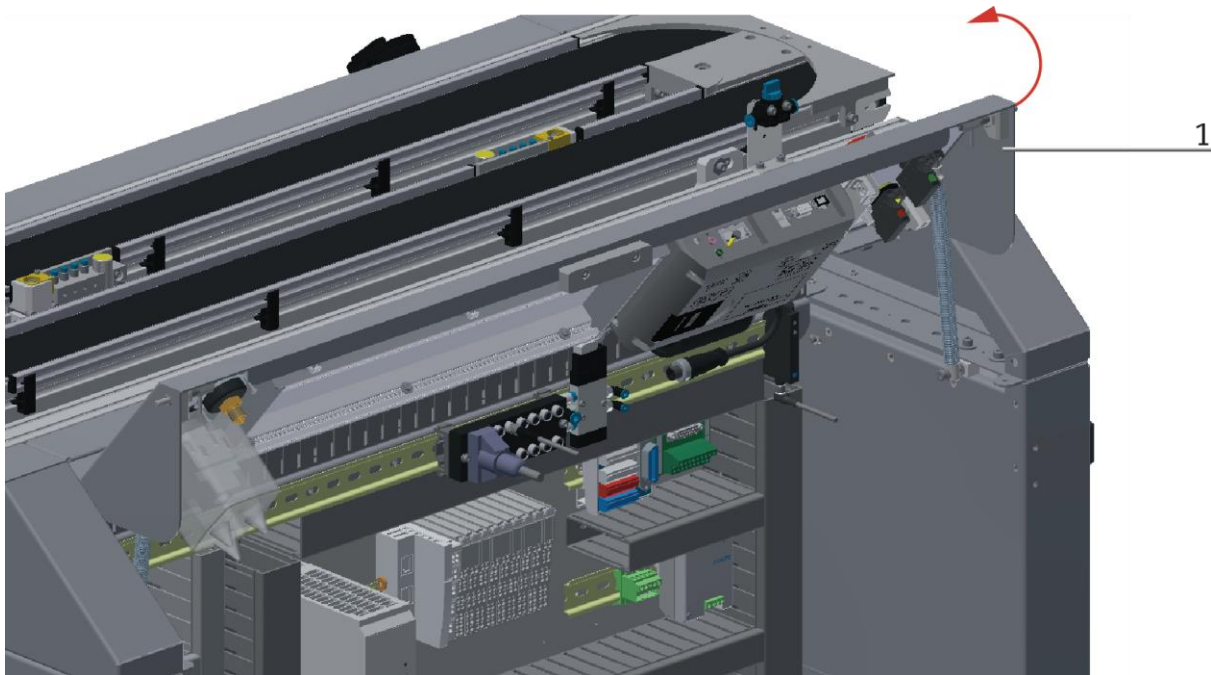


Abbildung ähnlich

1. Panel unten greifen und nach oben klappen

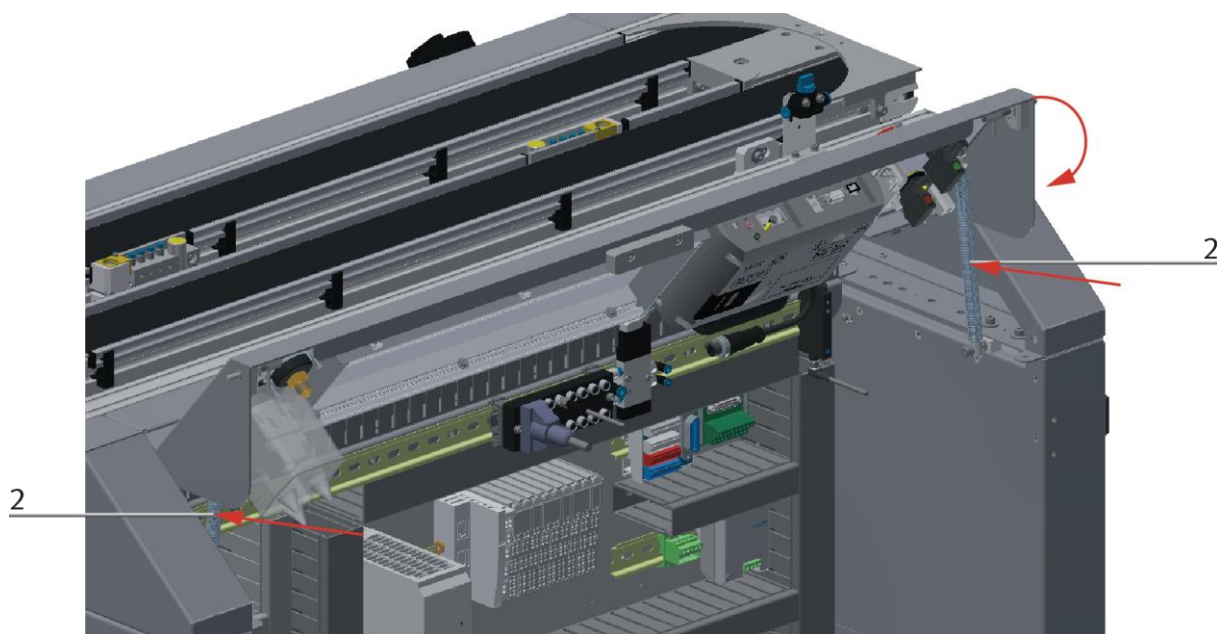


Abbildung ähnlich

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.



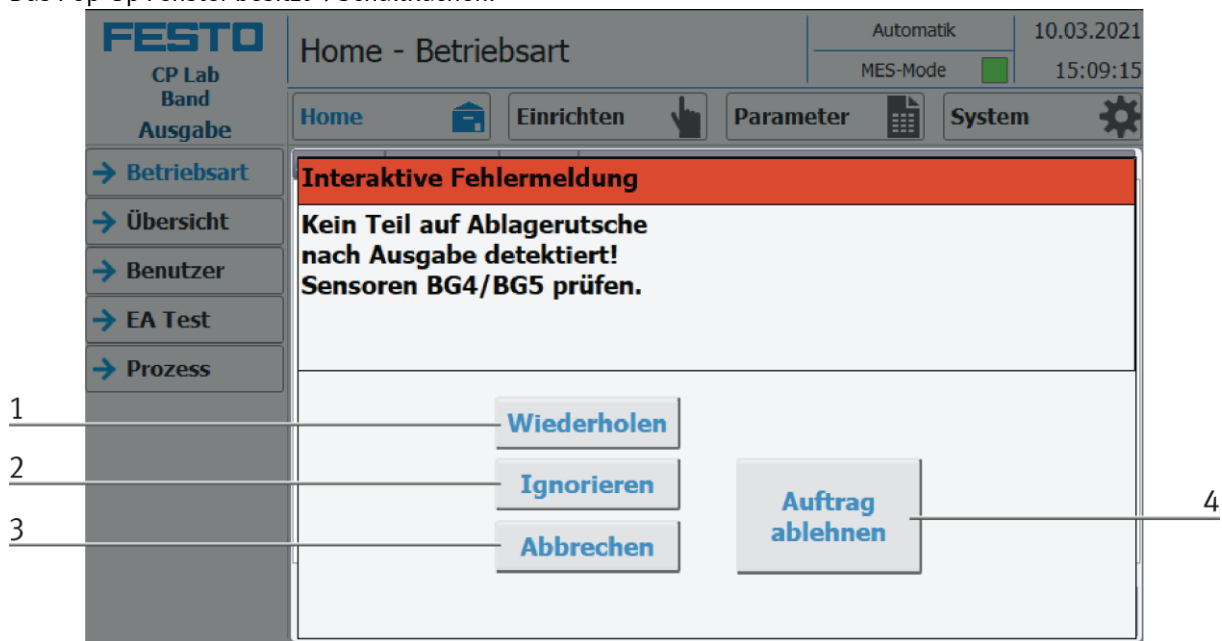
Beispiel Applikationsmodul Ausgabe - Interaktive Meldungen im Default Mode

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 angezeigten Wert dargestellt ist. Dieser kann in diesem interaktiven Fehlermeldungs Fenster 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.

	HINWEIS
	Es dürfen keine aggressiven oder scheuernden Reinigungsmittel verwendet werden.

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