

GEBRAUCHSANWEISUNG F3500

Für den normalen Gebrauch des Karussells, lesen Sie sorgfältig das Blatt **„Gebrauchsanweisung“**. Positionieren Sie das Karussell in der Nähe der Spritzgießmaschine und achten Sie darauf, dass die Formteile in die Kartons fallen und nicht beschädigt werden oder aus den Kartons fallen.

Legen Sie dann die Kartons in die entsprechenden Gehäuse auf dem Karuselltisch.

Blockieren Sie die Räder und planen Sie den Arbeitszyklus, wie in den folgenden Seiten beschrieben. Starten Sie die Produktion.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Mit dem Gerät können Sie eine Reihe von Behältern füllen, die auf dem Karussell positioniert sind. Die Teile, die in der Regel von einem Förderband oder einer anderen Maschine kommen, werden in Kartons abgelegt. Parameter und Betriebslogik können über das Bediengerät eingestellt werden.

EINSTELLUNG DER BETRIEBSPARAMETER

MENU

Die folgenden Tasten drücken, um durch das Menu zu navigieren.



Diese Taste drücken, um zur Hauptseite zurückzukehren.



Diese Taste drücken, um zur letzten Seite zurückzukehren.



Diese Taste drücken, um die nächste Seite anzuzeigen.



Diese Taste drücken, um das „Einstellungsmenu“ anzuzeigen (nur auf der Hauptseite vorhanden).



Position zurücksetzen. Wenn aktiv, wird die Maschine auf die Nullposition zurückgesetzt. Wenn nicht aktiv, erreicht die Maschine den nächsten Nocken und setzt die aktuelle Position auf Null zurück (manuelle Neupositionierung).

ANMERKUNG: die Optionen können nicht angezeigt werden, während ein Programm läuft. Drücken Sie die Taste „Optionen“, um die Anzahl der Stücke im Sack anzuzeigen



Diese Taste drücken, um der Arbeitszyklus zu starten. Ein Arbeitszyklus kann nur dann gestartet werden, wenn alle Parameter korrekt eingestellt sind.



Diese Taste drücken, um der Arbeitszyklus zu stoppen und zurückzusetzen.



Diese Taste drücken, um der Übergang zum nächsten Karton während der Füllphase zu erzwingen.



Diese Taste drücken, um ein Formteil für die Probenahme abzuziehen.




Diese Taste drücken, um der Alarm zu stummschalten und die Maschine in den Standby-Modus zu versetzen. Bei längerem Drücken (ca. 5 Sekunden) werden alle Betriebsparameter und Maschinenzustände zurückgesetzt.




Durch Drücken dieser Taste bei angehaltener Maschine können die Arbeitsparameter geändert werden; wenn sie während des Arbeitszyklus gedrückt wird, können die eingestellten Parameter anstelle der aktuellen Parameter angezeigt werden.



Die folgende Bildschirmseite wird angezeigt, wenn die Taste  auf der Hauptseite gedrückt wird.

- **STÜCK PRO FORMTEIL:** es zeigt die Anzahl der Stücke, die in den nach jedem Druck zu füllenden Kartons passen;
- **TEILE JE BEHÄLTER:** es zeigt die Anzahl der Stücke, die in jedem Karton gelegt werden (sie muss ein Vielfaches der Stückzahl pro Formteil sein);
- **LADE-STOPP-VERZÖGERUNG:** es zeigt die Verzögerungszeit für das Anhalten des Förderbands, beginnend mit dem letzten gezählten Formteil, vor dem Kartonwechsel.


Die Taste  drücken, um auf die nächste Bildschirmseite zugegriffen zu werden.


Die Taste  drücken, um das Karussell um einen Nocken/eine Position weiterzuschalten.



- **ANZAHL DER BEHÄLTER:** es zeigt die Anzahl der Maschinenpositionen (z. B. ein Teiler von 24);
- **AKTIVIERUNG DES ALARMS:** es zeigt den Sektor, in dem der Alarm ausgelöst werden soll. Der Wert muss zwischen 1 und der Anzahl der Sektoren in der Maschine liegen (ein Wert von 0 deaktiviert den Alarm). Bei mehrstöckigen Konfigurationen (Rutschenfunktion) werden alle Behälter gezählt, nicht nur die auf einer Etage.
- **WARTEZEIT BEHÄLTERWECHSEL:** es zeigt die Verzögerungszeit des Kartonwechsels, die z.B. für die Entleerung der Rutsche, die das Förderband ausstattet, verwendet werden kann.



Diese Taste  drücken, um zur Hauptseite zurückzukehren.

Diese Taste  drücken, um zur letzten Seite zurückzukehren.


Diese Taste  drücken, um auf die Systemoptionen zugegriffen zu werden.

SYSTEMOPTIONEN

Die folgenden Bildschirme sind nur nach Eingabe eines (änderbaren) Passworts zugänglich. Das Standardpasswort lautet **12345**.



- **F35XX-F3600-F37XX- F38XX oder F3200-F3900:** es ermöglicht die Wahl zwischen Band- und Karussellbetrieb (das eine schließt das andere aus);
- **RUTSCHE:** es ermöglicht die Verwendung der Rutsche für die zweite Etage des Karussells auszuwählen (diese Option kann nur nach Auswahl von F35XX-36XX- 37XX-38XX eingestellt werden).
- **KURZE ROLLBAHN:** es ermöglicht die Auswahl der kurzen Rollbahn für einen kontinuierlichen und verkürzten Zyklus (diese Option kann nur nach Auswahl von F3200-F3900 eingestellt werden).

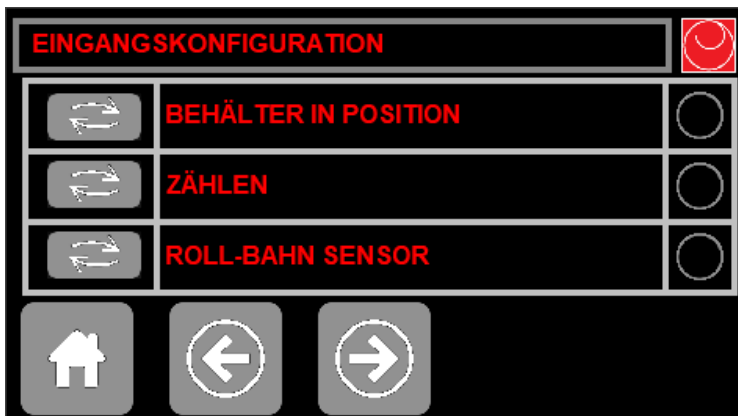
Diese Taste  setzt Parameter auf Werkseinstellungen zurück: Die Taste einige Sekunden lang drücken, bis das rote Licht aufleuchtet. Mit dieser Taste werden die Arbeitsparameter und Einstellungen auf die Werkseinstellungen zurückgesetzt. Schalten Sie die Steuerung aus und wieder ein, damit die Rückstellung wirksam wird.



- **WECHSELRICHTER:** es zeigt das Vorhandensein des Wechselrichters das Motorrelais bleibt immer aktiv und der Fahrbefehl wird über den Ausgang „Umrichterfreigabe“ gegeben);
- **ZEITGESTEUERTE BELADUNG:** es ermöglicht, eine Beladung zu einem bestimmten Zeitpunkt zu aktivieren.
- **NOCKENNUMMER:** es zeigt die Anzahl der Nocken an der Maschine (max. 24).



- **PHASENSTEUERUNG AUSSCHLUSS:** es schließt die Phasensteuerung.
- **POSITION NULL:** es aktiviert die Nullstellungsfunktion.
- **VERZÖGERUNG BEI VOLLER ROLLBAHN:** es gibt die Verzögerungszeit an, nach der das Gerät meldet, dass die Rollbahn mit zu entnehmenden Kartons voll ist.



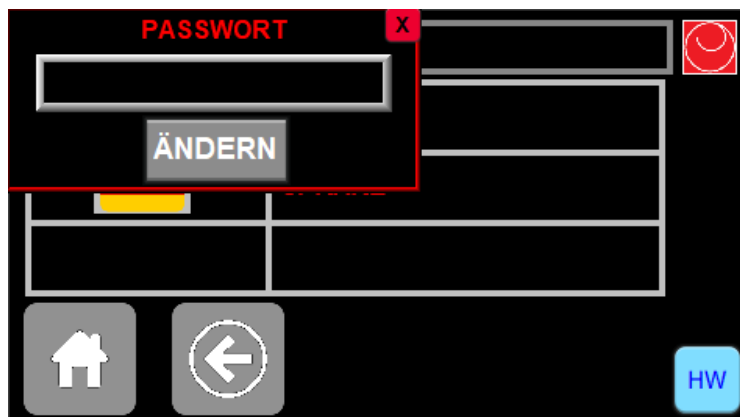
- **NOCKEN/BEHÄLTER SENSOR IN POSITION:** es zeigt den Typ des Sensoreingangs (leuchtet = Nocken in Position);
- **ZÄHLUNG:** es zeigt die Art der Stückzählung (on = Zählung läuft);
- **NULL:** es zeigt die Art des Sensoreingangs Null (on = Sensor in Nullstellung).



dieses Symbol kehrt den relativen Eingang von NO zu NC um. Die Spalte TEST zeigt den logischen Zustand des Eingangs.



- **PASSWORT (Standard 12345):** es ermöglicht, das gewünschte Passwort festzulegen. Das Passwort muss numerisch sein und aus mindestens 5 Ziffern bestehen;




- **SPRACHE:** es ermöglicht die Auswahl der gewünschten Sprache (Italienisch, Englisch, Spanisch, Französisch, Deutsch und Slowakisch). Drücken Sie die entsprechende Flagge, um die gewünschte Sprache einzustellen (siehe die Bildschirmseite unten).



Beim Einschalten des Systems wird ein akustisches und leuchtendes Signal zweimal blinken.

Damit die Parameter eingestellt oder der Arbeitszyklus gestartet werden kann, darf auf dem Display kein Fehler angezeigt werden. Ist dies nicht der Fall, muss der Status „INAKTIV“ durch Beseitigung der Fehlerursachen wiederhergestellt werden.

Die Maschine mit der Taste  zurücksetzen.


Um die Arbeitsparameter einzustellen, drücken Sie im Zustand „INAKTIV“ die Taste .


Nachdem Sie alle Parameter eingestellt haben, starten Sie den Arbeitszyklus durch Drücken der Starttaste .

Zu Beginn des Zyklus beginnt das Förderband, den Behälter auf dem Karussell zu füllen. Die Maschine wartet auf die Impulse des Stückzählers. Wenn der eingestellte Wert erreicht ist, beginnt eine Wartezeit. Während dieser Zeit werden die Teile, die sich zum Zeitpunkt des letzten Formteils bereits auf dem Band befinden, in die Kartons befördert. Wenn die Wartezeit vorbei ist, stoppt das Band und der Behälterwechsel findet statt. Ein neuer Zyklus beginnt. Wenn der vom Benutzer eingestellte Sektor erreicht ist, wird der Alarm aktiviert. Um den Alarm auszuschalten/zurückzusetzen, drücken Sie die Taste





Wenn der Karton des letzten Sektors gefüllt ist und der Alarm nicht deaktiviert wurde, geht die Maschine nicht mehr in den Zustand „INAKTIV“ über, andernfalls beginnt sie wieder mit dem ersten Sektor.

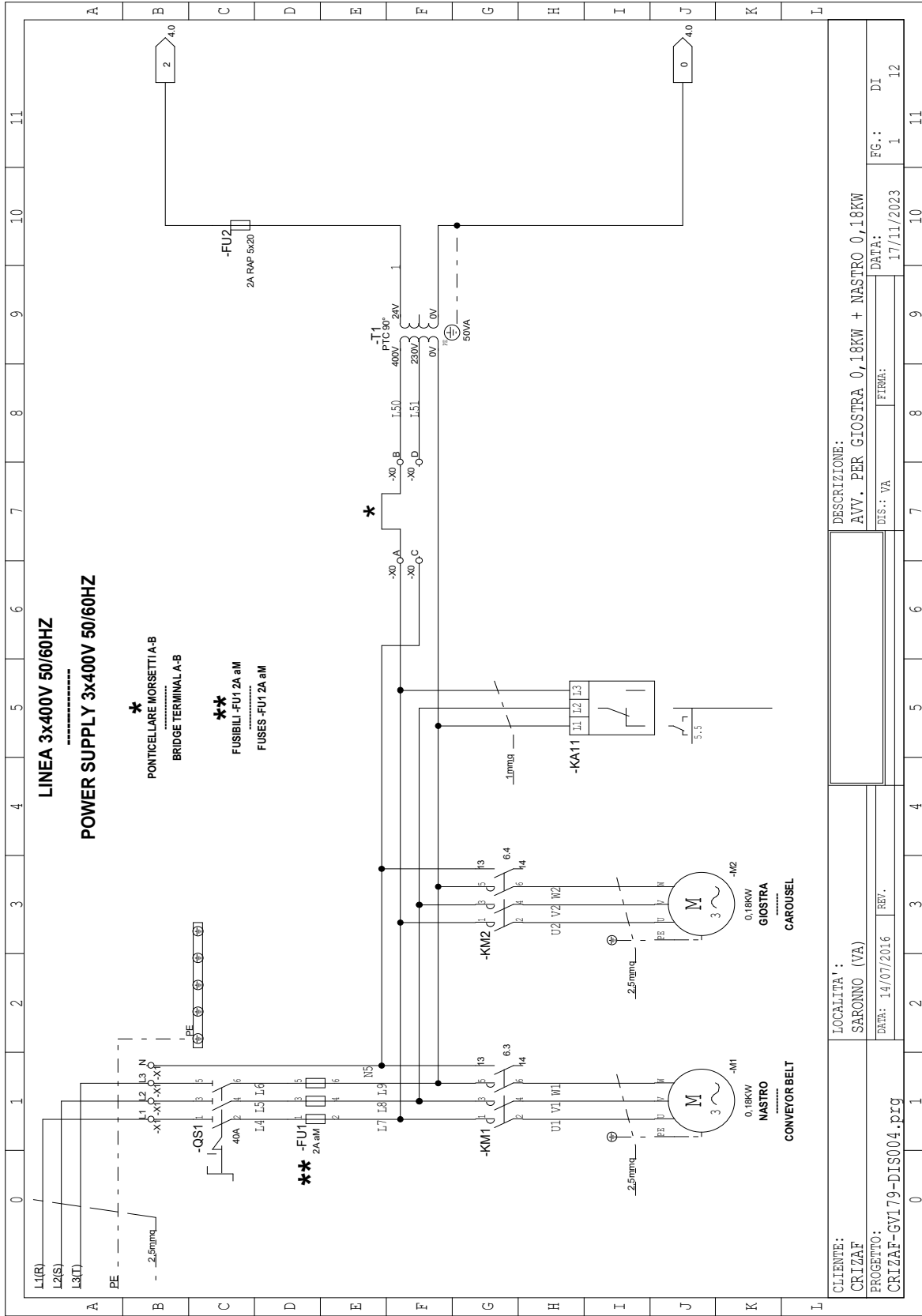
In der Phase des automatischen Ausfüllens wird ein Stück aus der Zählung durch Drücken der Taste  entfernt.

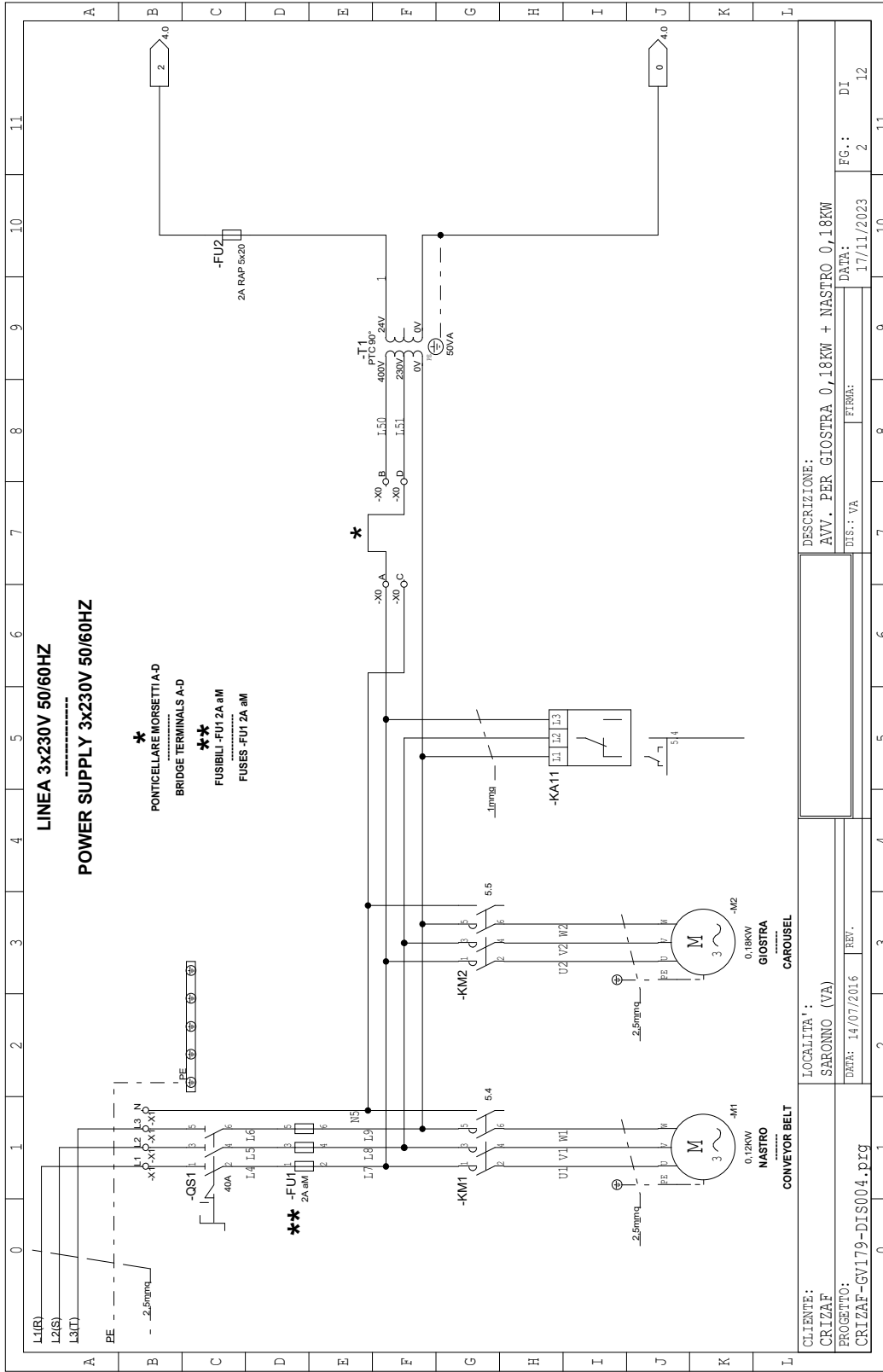
Im Ruhezustand wird das Karussell mit der manuellen Vorschubtaste  um einen Sektor weitergeschaltet. Wenn diese Taste in der Nähe des letzten Sektors gedrückt wird, kehrt die Maschine zum ersten Sektor zurück, ohne anzuhalten. Wenn die Option RUTSCHE aktiviert ist, hält die Maschine nicht an, sobald der Karton im letzten Sektor gefüllt ist, sondern bewegt die Rutsche auf die nächste Ebene und wiederholt den gesamten Zyklus.

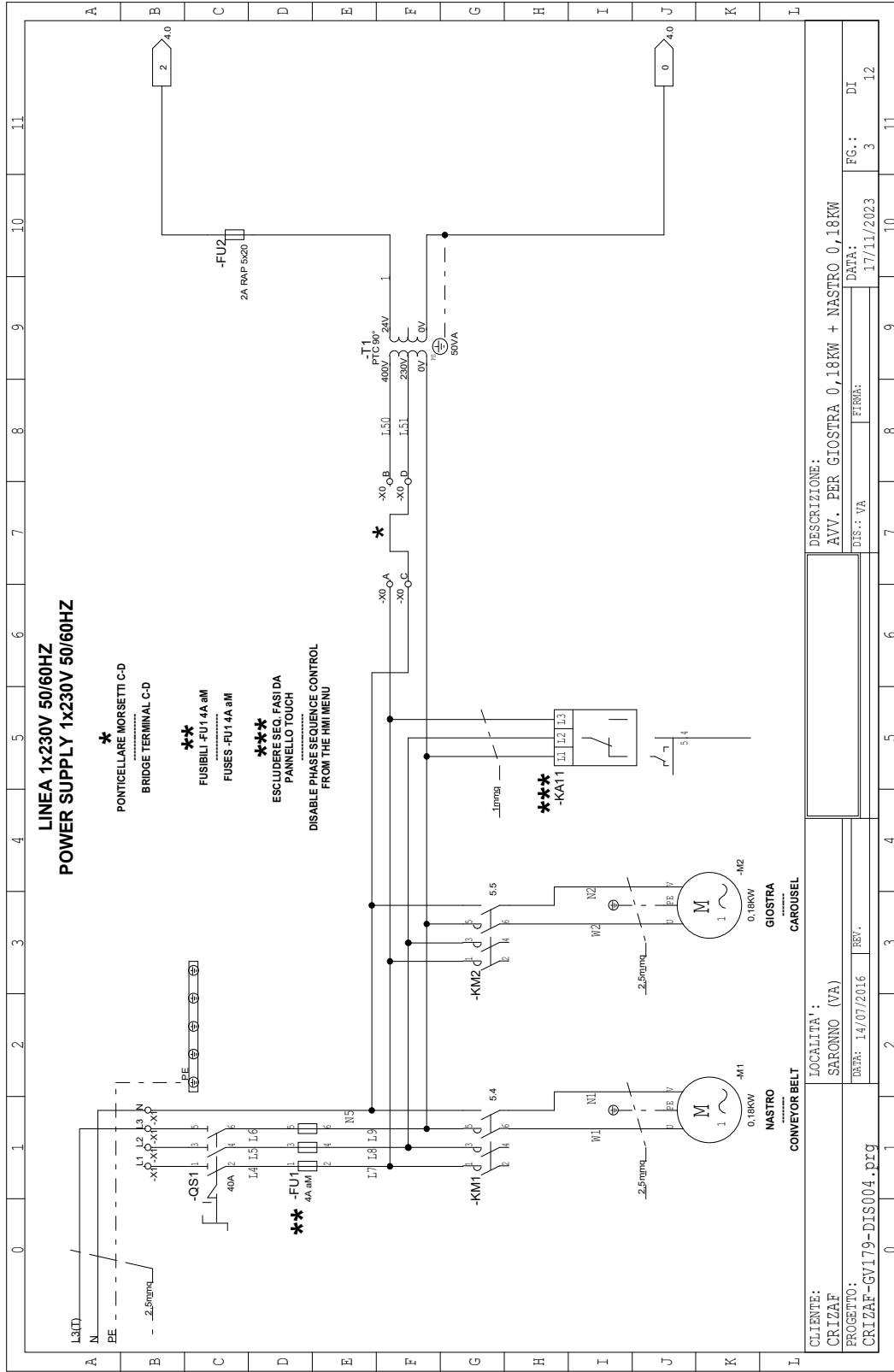
ANMERKUNGEN:

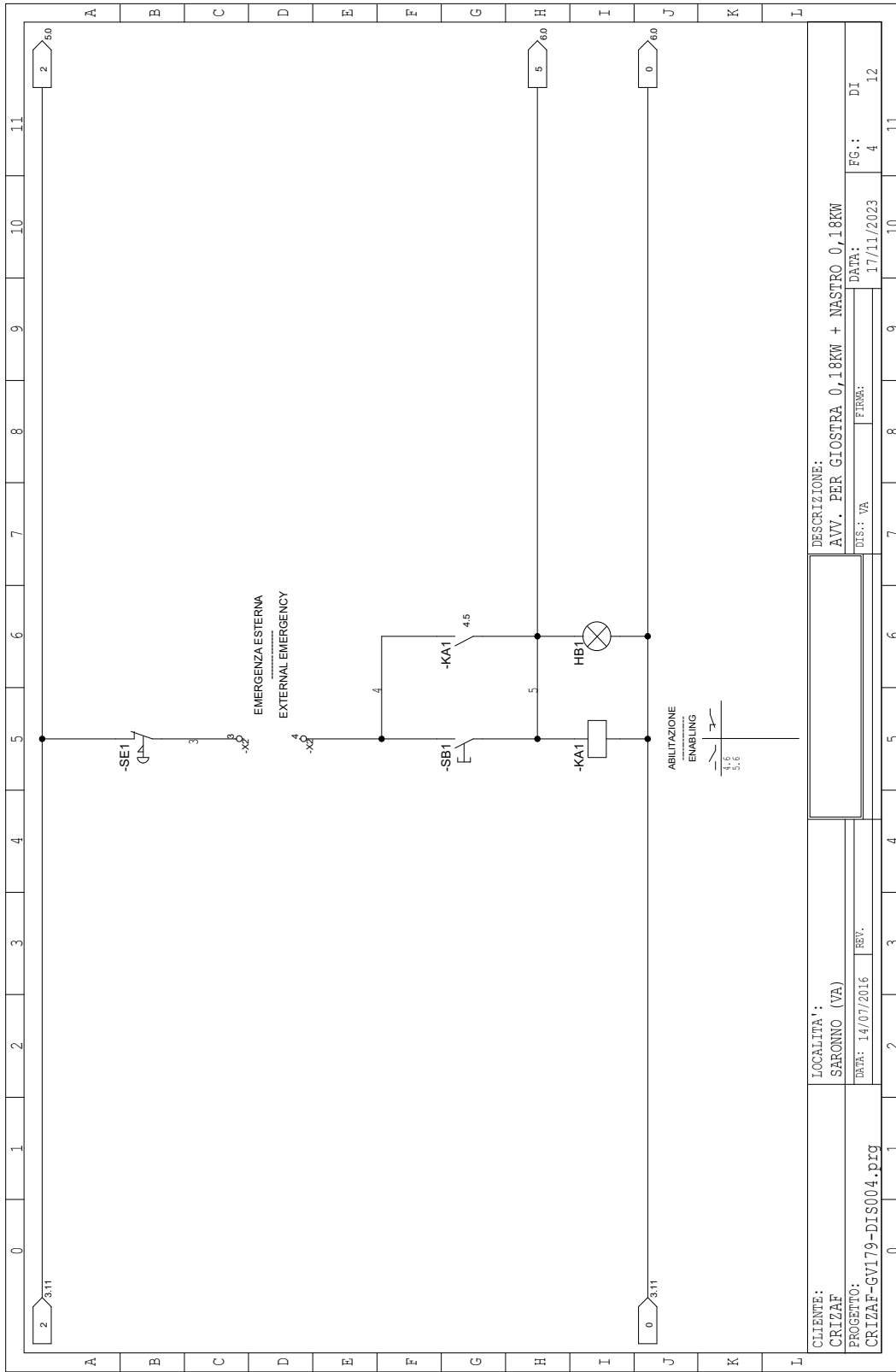
- Wenn Sie die Taste  während des Zyklus drücken, wird der Alarm ausgeschaltet und verhindert, dass die Maschine am Ende des Zyklus stoppt (denken Sie daran, volle Behälter zu entladen).
- Um die Anzahl der ausgefüllten Kartons zurückzusetzen, halten Sie die Taste .
- Wenn der STANDBY-Eingang (J3.6) nicht aktiv ist, zählt die Maschine keine Stücke. Im Zustand INAKTIV ist es nicht möglich, den Zyklus zu starten.
- Wenn das Zählsignal an den normalen Eingang angeschlossen ist, kann es maximal 50 Hz mit einer Impulsdauer von 1 ms betragen, wenn es an den Hilfszählereingang angeschlossen ist, 5 Hz mit einer Impulsdauer von mehr als 50 ms und weniger als 150 ms
- Wird innerhalb von 5 Sekunden kein Nocken erkannt, wird das Karussell gestoppt und die Maschine signalisiert die Blockierung des Karussells durch einen akustischen und optischen Alarm.

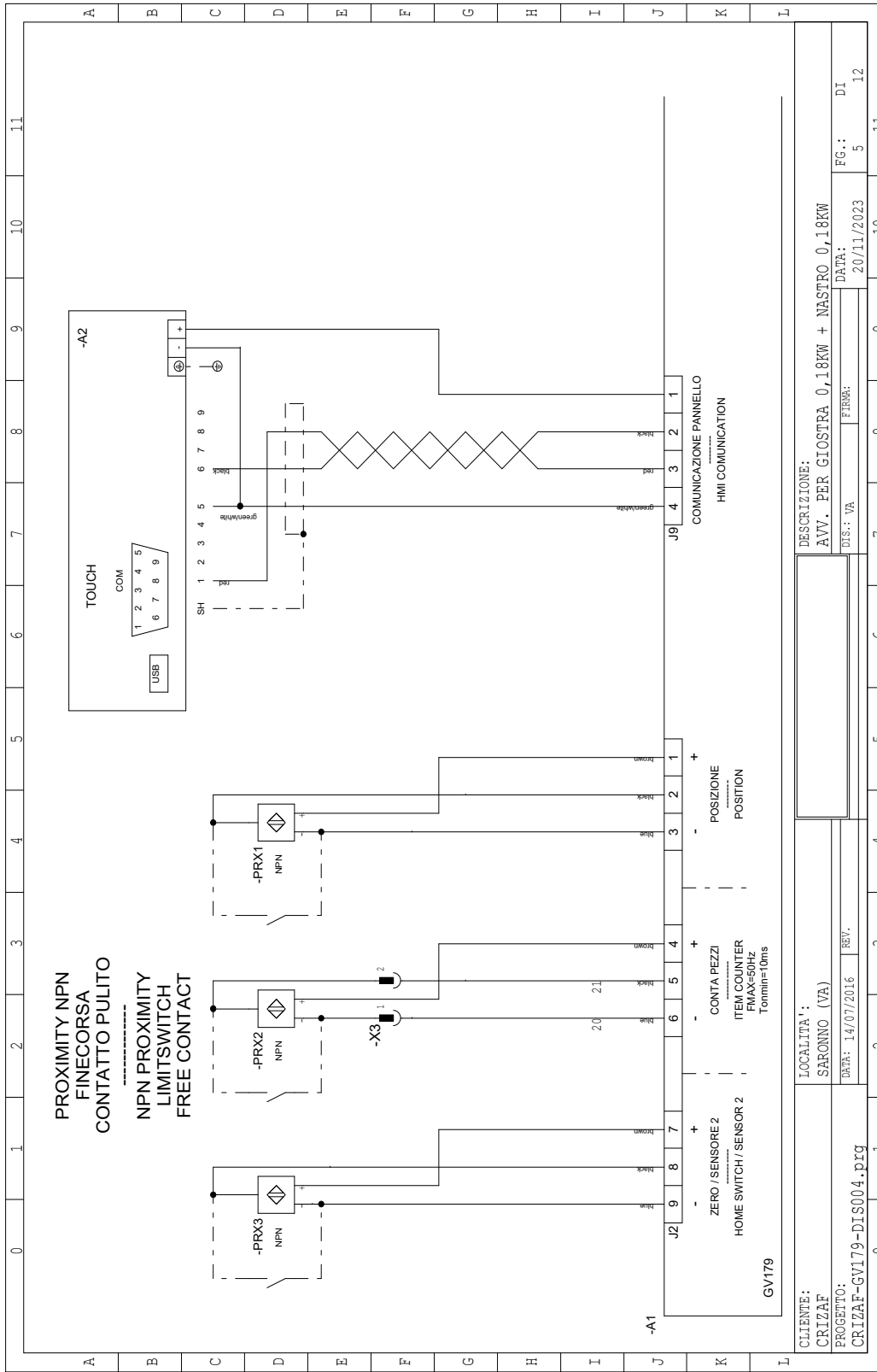
FEHLER	BESCHREIBUNG	GRUND
Blockierter Vorschub	In der Phase der Karussellbewegung erkennt das System keine Tischbewegung	<ul style="list-style-type: none"> • Karussellverklemmung • Defekt des Endschaltes Nockensystems • Elektrischer Fehler: defektes Bauteil oder unterbrochene Verbindung.
Fehler in der Phasenfolge	Die Phasen sind nicht in der richtigen Reihenfolge, um eine korrekte Tischdrehung zu gewährleisten	<ul style="list-style-type: none"> • Zwei Phasen am Klemmbrett X1 oder am Netzstecker invertieren. • Wenn stattdessen eine einphasige Stromversorgung verwendet wird, schließen Sie die Phasensteuerung im Menü Systemoptionen aus
Notfall	Das System befindet sich in einer Notsituation	Die Nottaste ist gedrückt, oder es besteht kein Durchgang zwischen den Klemmen X2.3 und X2.4. Drücken Sie die SB1-Einschalttaste, um das System wieder zu aktivieren.
Stückfehler pro Formteil	Es gibt einen Fehler bei der Eingabe von Formteilen	Überprüfen Sie, ob die Arbeitsoptionen nicht auf 0 gesetzt sind.
Stückfehler pro Karton	Es liegt ein Fehler bei der Eingabe der Teile pro Behälter vor	Überprüfen Sie, ob die Arbeitsoptionen nicht auf 0 gesetzt sind.
Fehlerzeitverzögerung	Es liegt ein Fehler bei der Eingabe der Verzögerungszeit für das Förderband vor	Überprüfen Sie, ob die Arbeitsoptionen nicht auf 0 gesetzt sind.
Fehleranzahl der Sektoren	Es liegt ein Fehler bei der Eingabe der Anzahl der Sektoren/ Behälter	Überprüfen Sie, ob die Arbeitsoptionen nicht auf 0 gesetzt sind.
Externe Signalunterbrechung	Kein Signal zum Zählen	Keine Spannung am STANDBY-Eingang (J3.6) der Karte.

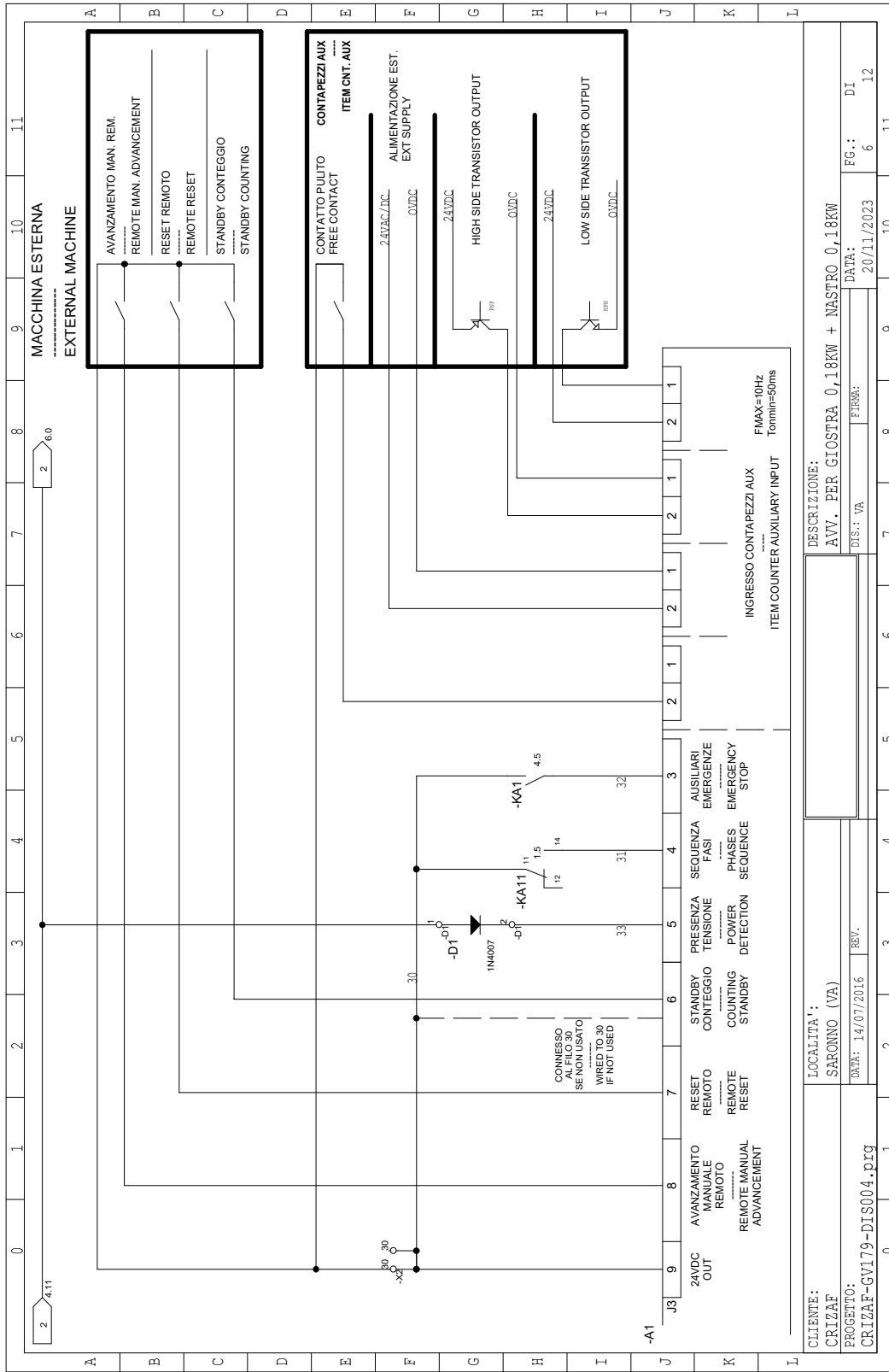


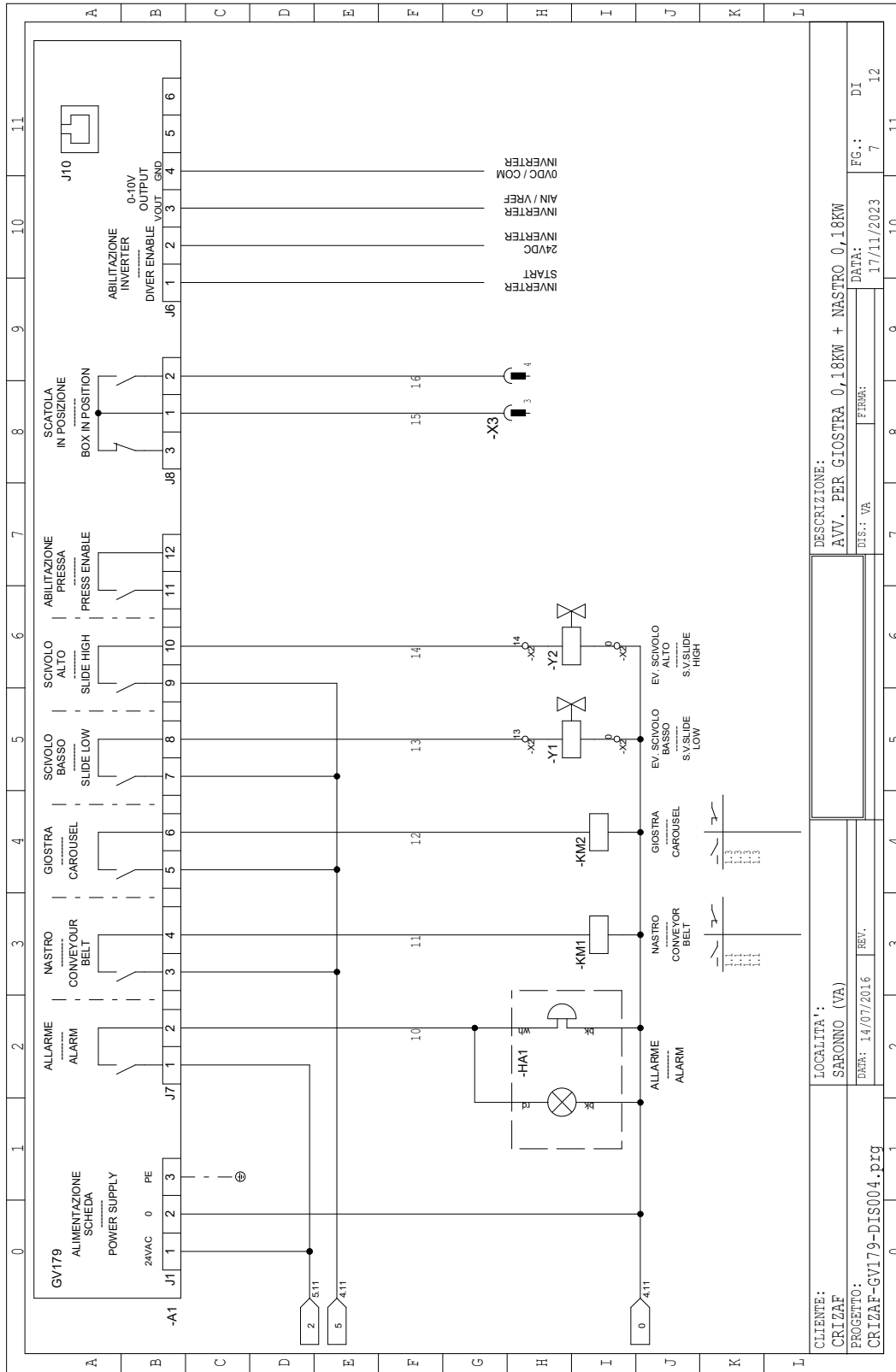




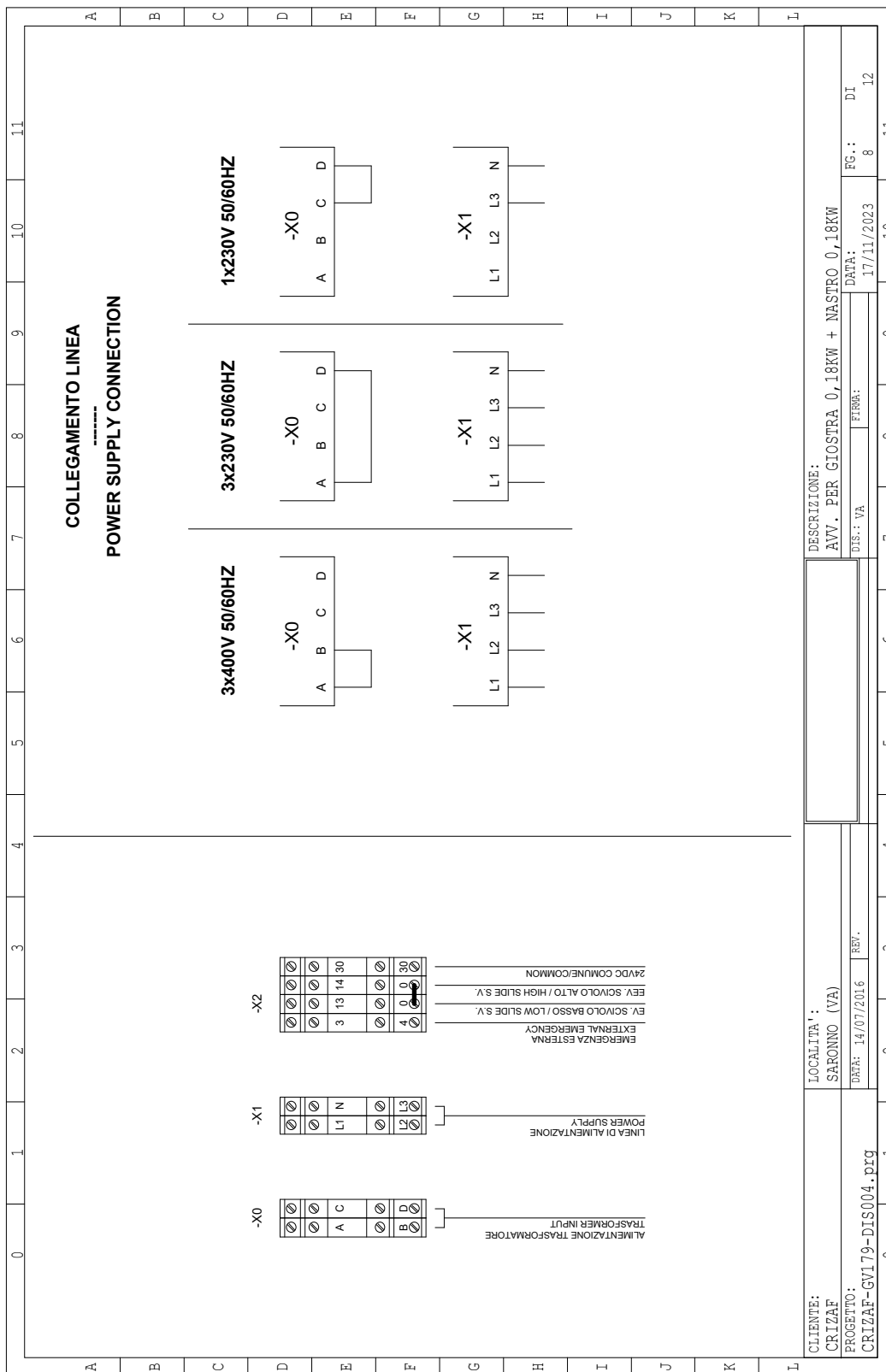


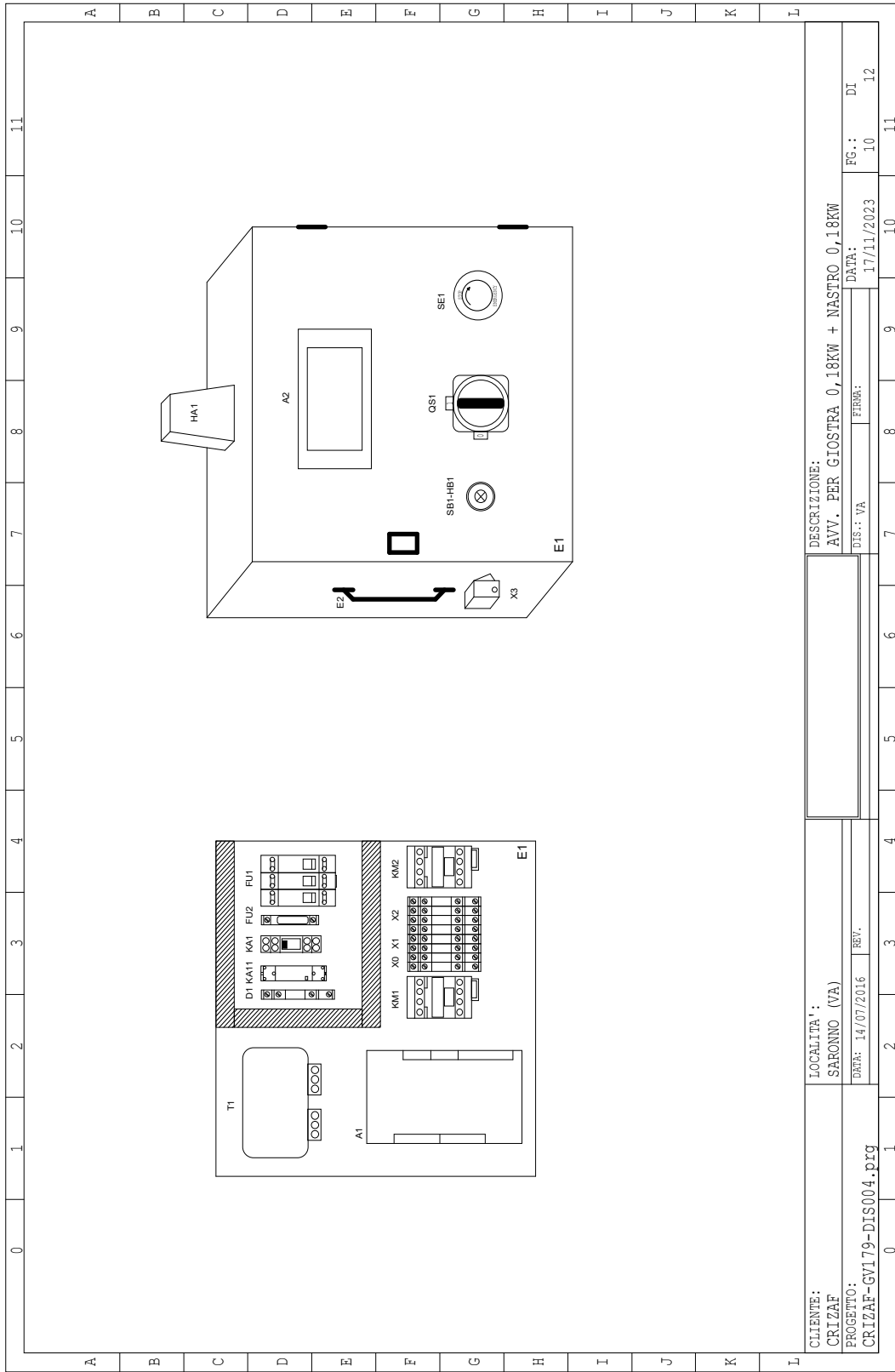




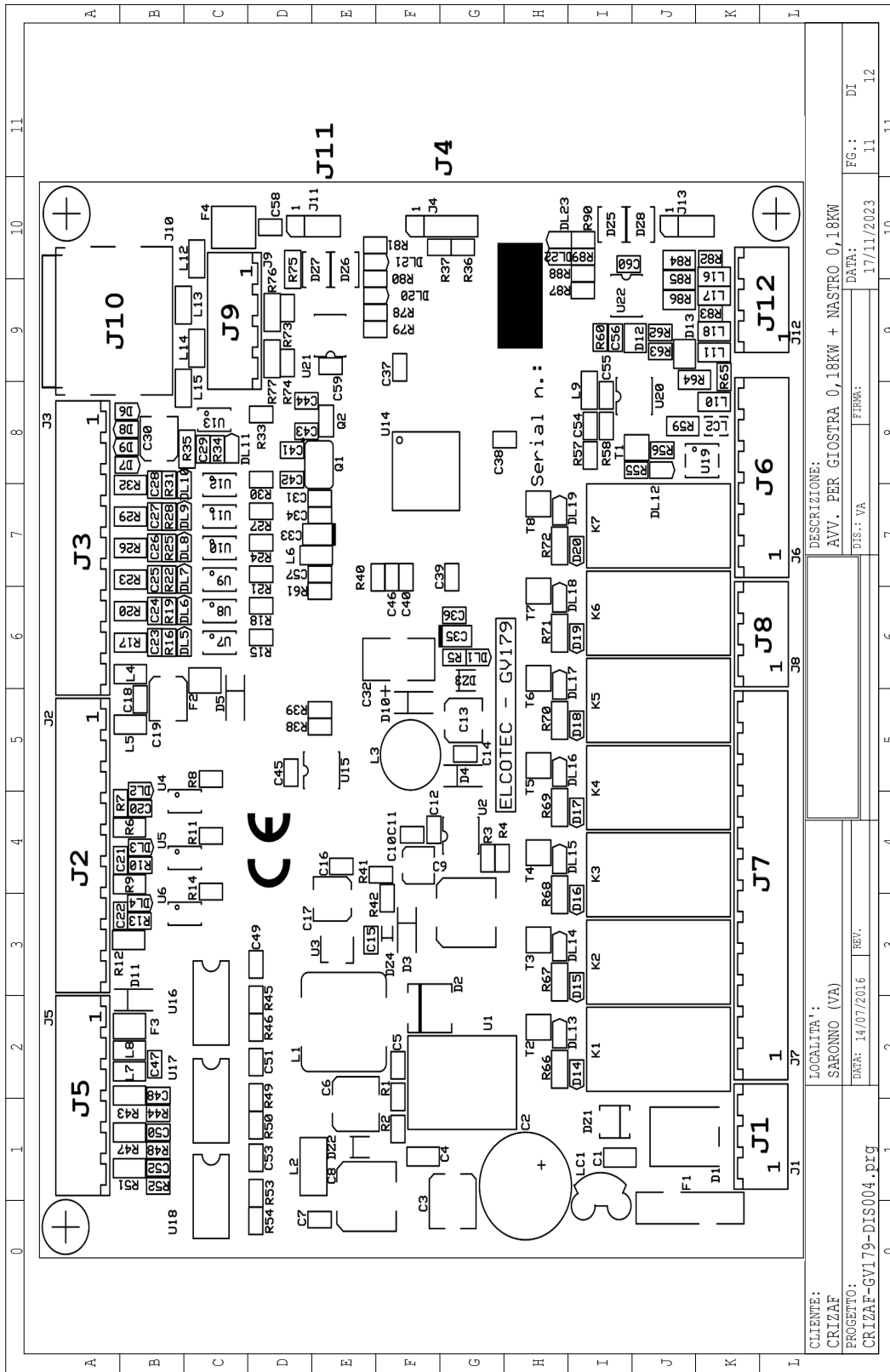


CLIENTE:		LOCALITÀ:		DESCRIZIONE:	
CRIZAF		SARONNO (VA)		AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW	
PROGETTO:		DATA:		DATA:	
CRIZAF-GV179-DIS004.prg		14/07/2016		17/11/2023	
		REV.:		FG.:	
		1.1		7	
		1.2		12	
		1.3			
		1.4			
		1.5			
		1.6			





CLIENTE: CRIZAF	LOCALITÀ: SARONNO (VA)	DESCRIZIONE: AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW
PROGETTO: CRIZAF-GV179-DIS004.prg	DATA: 14/07/2016	DIS.: VA
	REV.	FIRMA:
		DATA: 17/11/2023
		FIG.: DI
		10 12



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
CODE/CODICE	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIPTION	DESCRIZIONE	BESCHREIBUNG	CONSTRUCTEUR/BUILDER CONSTRUTTORE/ANBAUER	TYP/TYPE/TIPO				
A	-A1	ELECTRONIC CARD	ELECTRONIQUE	SCHEDA ELETTRONICA	ELECTRONIC BOARD	ELCOTEC	GV179 "A"				
B	-A2	OPERATOR PANEL	PANNEAU DE COMMANDE	PANNELLO OPERATORE	BEDIENFELD	KITE	FE4943C				
	-D1	DIODE	DIODE	DIODE	DIODE		180020000 WDK 2.5 1D A.2				
	-E1	CONTROL BOX	COFFRET DE MANEUVRE	CASSA DI COMANDO	GEHAUSE	ELDON	MAS0303015R5 300x200x155mm				
C	-E1	HANDLES	POIGNEES	MANIGLIE	GRIFFEN	TOGNU'	MF117D8				
	-E1	ADHESIVE	ADHESIF	ADESIVO	KLEBSTOFF	SERIFOT	ELCO 1841				
D	-FU1	FUSE	FUSIBLE	FUSIBILE	FUSIBILE	SICHERUNGEN	10x38 2A aM / 4A aM				
	-FU2	FUSE	FUSIBLE	FUSIBILE	FUSIBILE	SICHERUNGEN	5x20 2A gG				
	-HA1	LIGHT/ACOUSTIC MODULE	MODULE LUMIERE/ACOUSTIQUE	MODULO LUMINOSO/ACUSTICO	LICHTAKUSTIKMODUL	EBES	ML001H02RD				
E	-KA1	RELAY	RELAYS	RELE'	RELAYS	FINDER	40528024+9505				
	-KA11	RELAY	RELAYS	RELE'	RELAYS	GAVAZZI	DPA61CM44				
F	-KM1	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1H091087				
	-KM2	CONTACTOR	CONTACTEUR	CONTATTORE	SCHUTZE	TELEMECANIQUE	LC1H091087				
G	-QS1	MAIN SWITCH	INTERRUPTEUR GENERAL	INTERRUTTORE GENERALE	HAUPT SCHALTER	GIOVENZANA	SO032003R 3x40A+009/0001				
	-SBI-HB1	PUSH BUTTON	BOUTON	PULSANTE	PULSIEREND	TELEMECANIQUE	ZB5AV813-ZB5AZ009-ZBE101-ZB5V81				
	-SE1	PUSH BUTTON EMERGENCY	BOUTON ARRET D'URGENCE	PULSANTE FUNGO BLOCCO	PULSIERENDNOT-AUS	TELEMECANIQUE	ZB5AS844-ZB5AZ2009-ZBE102				
H	-T1	TRANSFORMER	TRANSFORMATEUR	TRASFORMATORE	TRAFO	TECNOCABLAGGI	50VA 0-230-400V / 0,24V PTC				
	-XD1-1X2	JUNCTION BOX	BORNES	MORSETTIERA	KLEMMEN	WEIDMULLER	N167430 ZDK 2.5				
I	-X3	CONNECTOR	CONNECTOR	CONNETTORE	CONNECTOR	ILME	CK 03/1A-CRFP 04 + OR 03 V-CRIM 04				
J											
K											
L											
<p>CLIENTE: LOCALITA' : CRIZAF SARONNO (VA)</p> <p>PROGETTO: DATA: 17/11/2023 CRIZAF-GV179-DIS004.prg REV. DATA: 17/11/2023</p> <p>DESCRIZIONE: AVV. PER GIOSTRA 0,18KW + NASTRO 0,18KW DIS.: VA ETRNO: DATA: 17/11/2023</p>											

CONNETTORE
INGRESSI / USCITE – 4 POLI

PLUG
INPUT / OUTPUT – 4 PIN

