

Handbuch 5101-Grafik

Bedienung über Touch- Panel mit dem Softwarepaket 4101-Grafik Verlege- und Wickelsystem 5101 N-P

Ausführung Softwarestand 11/2010

	Seite	
I	Allgemeine Hinweise	2
II	Hauptmaske zur Überwachung und Steuerung	3
III	Randsteuerung und Nebenwerte	4
IV	Sensorlose Randkorrektur	4
V	Programmhandling	5
VI	Hinweise zu Service- und Systemdaten	9
VII	Allgemeine Hinweise zur Profibus Kopplung	9

Achtung:

- Verlegung siehe „Handbuch Basisgerät“
- Kernsteuerung siehe „Handbuch Kernsteuerung“
- Systemeinweisung bei Profibusanbindung

I. Allgemeine Hinweise

Dieses Handbuch behandelt die Bedienung des Verlegesystems bei Einsatz des Softwaremoduls „5101-Grafik“.

Zur Erläuterung des Verlege- und Wickelsystems 5101 N-P bezüglich des Funktionsumfangs ist das Handbuch 5101 N zu Rate zu ziehen.

Anschluss, Inbetriebnahme und Kontrollhinweise für die Elektroabteilung, dem Service und dem Konstrukteur sind dem Handbuch „Profibusanbindung“ zu entnehmen.

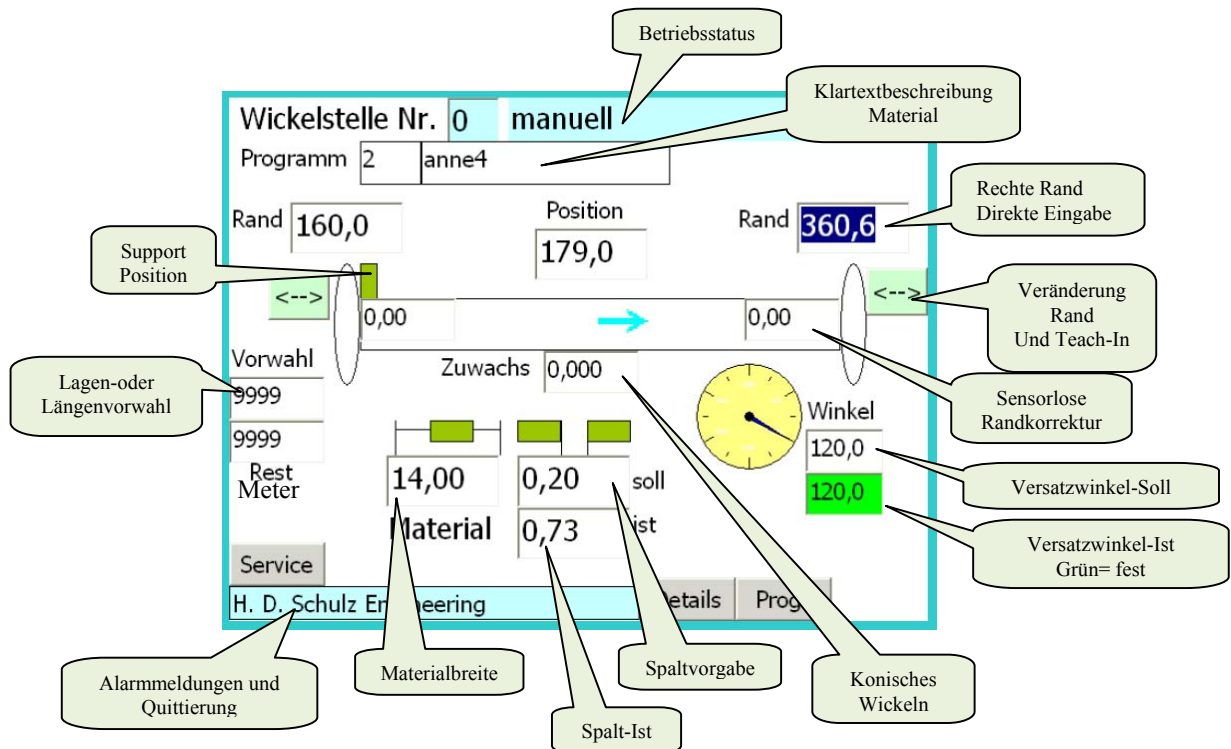
Das Softwaremodul „5101-Grafik“ bietet folgenden Bedienungsumfang:

- Bedienung von Einzel- und Mehrfachspulstellen
- Alle Funktionen des Grundgerätes in komfortabler Form
- Standard- Randbehandlung mit allen Funktionen
- Sensorlose Randkorrektur mit vollem Umfang
- Speichern und Laden von Anwenderprogrammen nur limitiert durch den Speicherumfang der SPS
 - o Texteingabe für die gespeicherten Programme
 - o Erstellen und Bearbeiten von Programmen offline
- Speichern von 10 Programmen für Systemdaten
- Unterstützung durch umfangreiche Hilfetexte
- Service-, Inbetriebnahme- und Diagnosemasken (siehe Handbuch Profibus)

Die Funktionen der Kernsteuerung (Handbuch Kernsteuerung) werden Bedienseitig nicht unterstützt, da bei Verwendung einer SPS diese über die Hauptsteuerung abgewickelt werden.

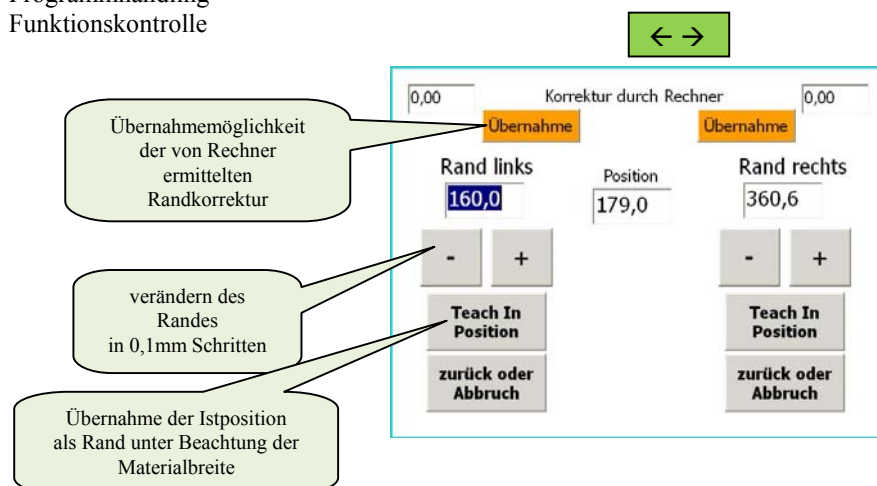
**Für den Erstanwender gilt:
Eine ausführliche Einweisung durch unser Personal wird dringend empfohlen!**

II. Hauptmaske zur Überwachung und Steuerung



Besonderheiten:

- Die Werte der sensorlosen automatischen Randkorrektur werden nur bei Freigabe im Set-Up angezeigt
- Bei grünem Winkelfeld wird der Winkel unter Veränderung des Ist- Spaltes eingehalten
 - o Abschaltung dieser Funktion durch Überschreiben der Materialbreite oder des Spaltes
- Die Eingabe \diamond 0 bei Zuwachs (konischer Wickel) wird grafisch dargestellt
- Je nach Grunddatenvorwahl, wird die Vorwahl in Meter oder Lagen vorgenommen und angezeigt
- Weitere Verzweigung in die Masken:
 - o Details Randbehandlung, Startposition usw.
 - o Progr Programmhändlung
 - o Service Funktionskontrolle



III. Details Randsteuerung und Nebenwerte

Wickelstelle Nr. 0 **manuell**

Rand-Beschleunigung

mm	soll	ist	mit Reduzierung
10,0	6	0	2,0
20,0	12	0	400,0
0,0			400,0

Randstop

Anbindeposition

12,0

Lagen ohne Spalt: 0

Zugvorgabe extern: 20,0

Auto-Randkorr.

Zusatzwerte zurück

H. D. Schulz Engineering

Callouts:

- Beim Annähern
- Beim Entfernen
- Beschleunigungsreduzierung bei Kernzuwachs anwählbar
- Verlegerichtung nach Anbinden
- Nach dem Anbinden
- Ausgabe für externe Einrichtung
- Beschleunigungsabnahme pro Lage

Besonderheiten:

- Zugvorgabe nur sichtbar bei entsprechender Freigabe im Set-Up
- Auto-Randkorr. (Maske für sensorlose Randkorrektur) nur sichtbar bei entsprechender Freigabe im Set-Up
- Die Werte der Beschleunigungsreduzierung sind nur bei der Wahl „mit Reduzierung“ sichtbar
- Je nach Grunddatenvorwahl, wird die Vorwahl in Meter oder Lagen vorgenommen und angezeigt
- Weitere Verzweigung in die Masken:
 - o Auto-Randkorr. Sensorlose Randkorrektur
 - o Zusatzwerte Abschiebeposition usw.
 - o Zurück Hauptmaske

Abschiebeposition = Absolutposition
Vorkontakt = Abstand vom Rand
(nur wenn benötigt)

- Randversatz beide Ränder
 - o Stellt eine mechanische Korrektur der Materialführungslinie dar. bleibt bei der Verlegestelle und ist nicht Programmbestandteil

Zusatzwerte

Wickelstelle Nr. 1 **manuell**

Abschiebeposition: 300,0 mm Position: 179,0

Vorkontakt: 50,0

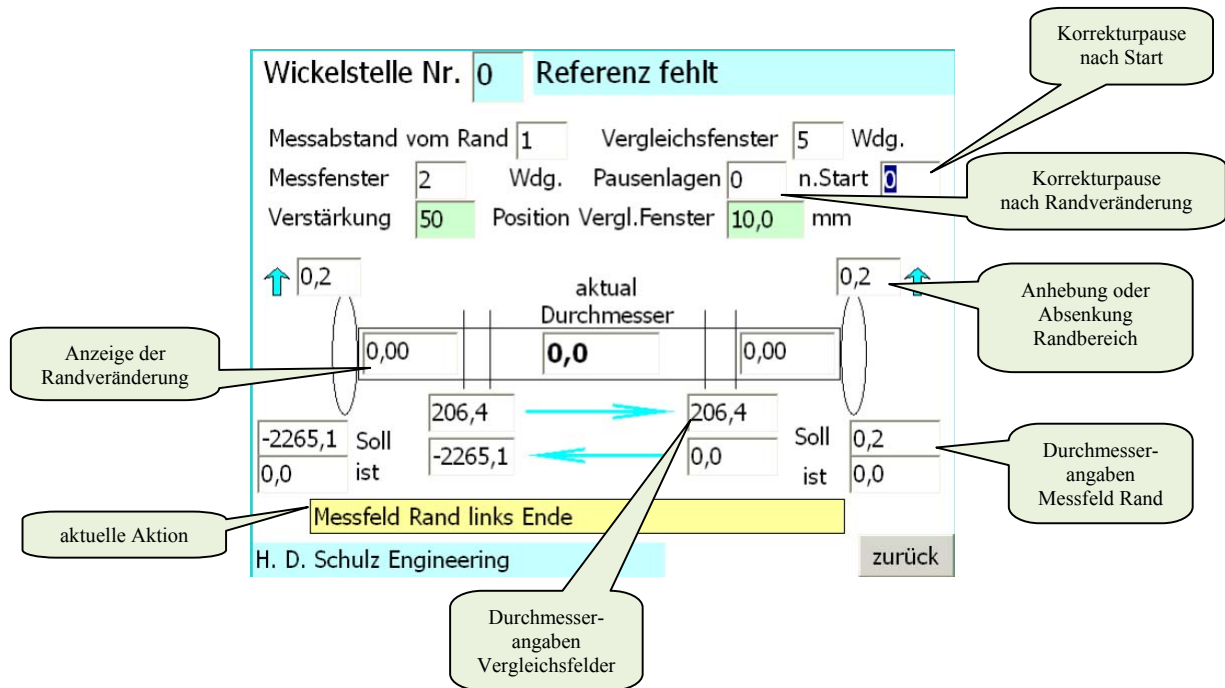
Randversatz beide Ränder: -1,8

H. D. Schulz Engineering

zurück

Callout: Istwert

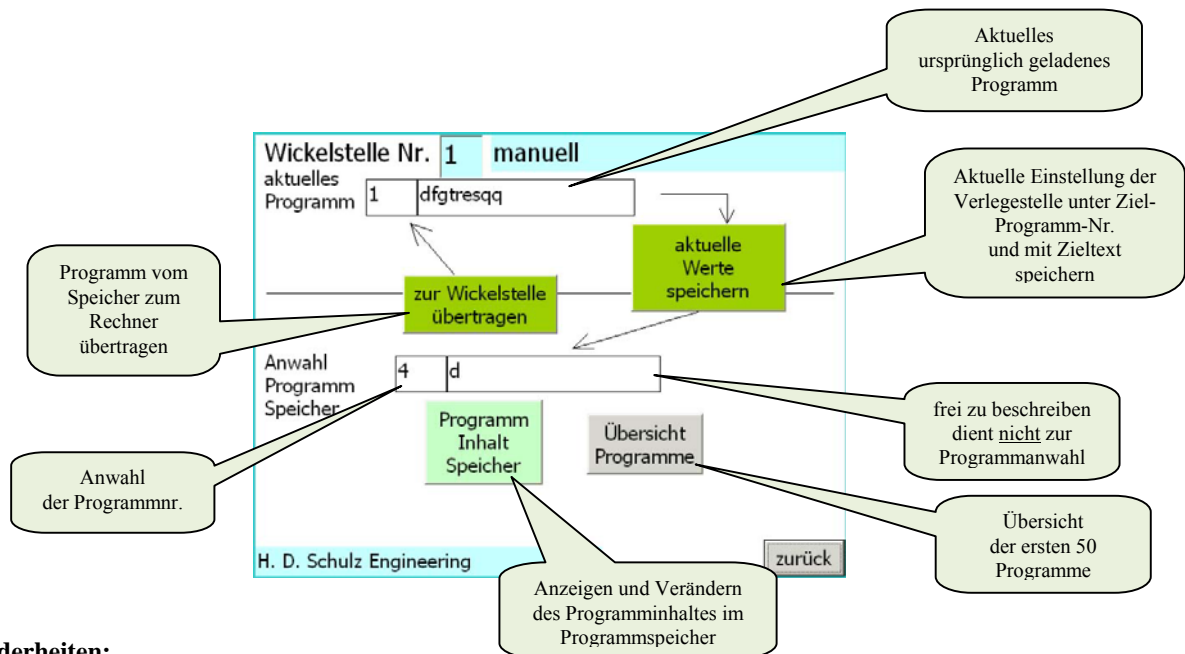
IV. Sensorlose Randkorrektur



Besonderheiten:

- Die Detailerläuterung ist im Handbuch 5101 N zu finden
- Einzugeben sind folgende Werte:
 - o Messabstand vom Rand (Anzahl Windungen „1“)
 - o Vergleichsfenster (Anzahl Windungen „4“)
 - o Messfenster (Anzahl Windungen „2“)
 - o Pausenlagen (Korrekturpause nach Korrekturbefehl „0“)
 - o n.Start (Korrekturpause nach Start einer neuen Spule „0“)
 - o Verstärkung (Bewertung Korrekturbefehle „50“)
 - o Position Vergl. Fenster (Abstand vom Rand der Vergleichsfenster „10,0“mm)
 - o ↑ Randveränderung (Anhebung oder Absenkung des Durchmessers am Rand gegenüber dem Vergleichsfenster „0,0“)
- Alle anderen Anzeige- Parameter sind nicht editierbar und dienen der Kontrolle
- Es wird empfohlen, bei regelmäßig auftretendem größeren Korrekturbedarf im Randbereich, die Grundeinstellung der Ränder entsprechend anzupassen

V. Programmhandling



Besonderheiten:

- Unter *aktuelles Programm* wird der ursprünglich geladene Programm-Name mit dem dazugehörigen Produkt-Text angezeigt, veränderbar sind diese Felder nicht.
 - o Es ist zu beachten, dass die Parameter des Programms in der Verlegestelle verändert werden können und dann nicht mehr dem Ursprungsprogramm entsprechen
- Nach Eingabe der Programmnummer für den Programmspeicher kann das Programm im Speicher verändert oder erstellt werden, ohne Beeinflussung der Verlegestelle. Der eingegebene Text wird unter der Programm-Nr. mit abgelegt. Diese Texteingabe kann **nicht** zur Programmwahl verwendet werden
 - o Betätigen der Taste „Programm Inhalt Speicher“ führt zum Aufruf der folgenden Masken
 - o 50 Programme sind in einer Übersicht bezüglich des eingegebenen Textes darstellbar
- Das Übertragen des gewählten Programmes zum Rechner ist in der Betriebsart *Automatik* nicht möglich

Anzeige des angewählten Programmes im Programmspeicher

Seite1 Speicher

Programm Nr.	4	Material	d
Rand <-	60,0	Randzuwachs	0,000
Rand ->	190,0	Randstop	0,0
Anbindeposition	0,0	Richtung	0
Mat.Breite	10,00	Spalt	0,20
Winkel	120,0	Dicke	2,0
Beschl. nähern mm	10,0	Wert	0
Beschl. entfernen mm	0,0	Wert	0
Lagen o. Meter	9999	Lagen Spaltlos	0
Abschiebepos.	300,0	Vorkontakt	50,0
H. D. Schulz Engineering		Auto-Randkorr.	zurück

Wird unter Programm-Nr. gespeichert

Grün= Winkel hat Vorrang

Nur relevant bei automatischer Beschleunigungsreduzierung

Lagen oder Meter Im Set-Up bestimmbar

mit Reduzierung

Automatische Randkorrektur

Besonderheiten:

- Die Maske *automatische Randkorrektur* wird nur bei entsprechender Freigabe im Set-Up angeboten
- Werte in mm wenn nicht anders beschrieben
- Zug- extern wird nur bei entsprechender Set-Up Einstellung angeboten
- Materialdicke und Durchmesser „Kern leer“ müssen nur in Verbindung mit einer automatischen Beschleunigungsreduzierung programmiert werden

Seite 2 Speicher

Bedeutung der Eingaben siehe
Unter **IV. sensorlose Randkorrektur**

Programm Nr.	2	Material	yhm
Anwahl Speicher sensorlose Randkorrektur			
Messabstand vom Rand	1	Vergleichsfenster	5
Messfenster	2	Wdg. Pausenlagen	0
Verstärkung	50	n.Start	0
Position Vergl.Fenster	10,0	mm	
Randanhebung links	0,2	Randanhebung Rechts	0,2
H. D. Schulz Engineering			zurück

Übersicht der Programme

Programmierte
Texteingabe

Seite1 Programmübersicht

P-01	dfgtresqq	P-14	
P-02	b	P-15	
P-03	c	P-16	
P-04	d	P-17	
P-05		P-18	
P-06		P-19	
P-07		P-20	
P-08		P-21	
P-09		P-22	
P-10		P-23	
P-11		P-24	
P-12		P-25	
P-13			

Seite 2 zurück

Besonderheiten:

- Diese Maske dient ausschließlich der der Programmübersucht. Eine Veränderung der Eingaben ist nicht möglich
- Umblättern auf Seite 2 stellt die Texteingaben der Programme 26-50 dar

VI. Hinweise zu Service- und Systemdaten

Die Bedeutung der unter „Service“ anzuwählenden Kontrollbilder sind dem Handbuch „Profibusanbindung“ zu entnehmen. Die Anwahl der Grunddatenmasken bleibt dem Inbetriebnahme Personal vorbehalten.
Ein nicht autorisierter Zugriff auf diese Daten kann zu Funktionsstörungen führen!

VII. Allgemeine Hinweise zur Profibus Kopplung

Je nach Systemauslastung der Gesamtanwendung werden die Daten Auf dem Terminal mit einer kleinen Verzögerung dargestellt. Auf die Funktion des Verlegerechners hat dieses keinen Einfluss.