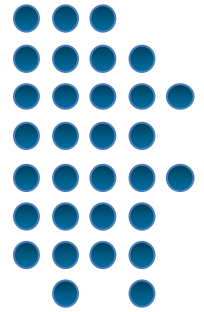


# RQ 800 VIPER



6064 McKee Road  
Fitchburg, WI 53719 USA  
Toll Free: 1 (877) 270-1250  
Phone: 1 (608) 270-1230

E-mail: [service@genepro-inc.com](mailto:service@genepro-inc.com)

# TABLA DE CONTENIDOS

---

## TABLA DE REVISIONES

## INTRODUCCIÓN

### PRÓLOGO

*Declaración de Misión*

## 1. SEGURIDAD Y SOPORTE

- 1.1 REQUISITOS DE SEGURIDAD Y ADVERTENCIAS
- 1.2 PRECAUCIONES GENERALES
- 1.3 CONDICIONES DE VENTA Y LIMITACIÓN DE RESPONSABILIDAD
- 1.4 GARANTÍA LIMITADA
- 1.5 CÓMO PONERSE EN CONTACTO CON GENEPRO

## 2. DESCRIPCIÓN GENERAL DEL PRODUCTO

- 2.1 INFORMACIÓN SOBRE EL PRODUCTO
- 2.2 DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO
  - 2.1.1 *Cinturón de Transporte*
  - 2.2.2 *estación de corte*
  - 2.2.3 *estación de distribución de*
  - 2.2.4 *sellado y de la estación de etiquetado*
  - 2.2.5 *La descarga de bolsa rellena de*
- 2.3 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

## 3. INSTALACIÓN Y AJUSTE INICIAL HASTA

- 3.1. ENCENDIDO Y APAGADO
- 3.2. PARADA DE EMERGENCIA
- 3.3. PRESIÓN DIGITAL CAMBIE
  - 3.3.1 *Ajuste de presión deseada*
- 3.4. SENSORES DE PELÍCULA
- 3.5. ALARMA TORRE
- 3.6. BOMBA
  - 3.6.1 *BombaBase*
  - 3.6.2 *BombaActualiza 1*
  - 3.6.3 *Bomba Actualiza 2*
- 3.7. IMPRESORA
  - 3.7.1 *Encendido*

- 3.7.2. *Cargando etiquetas*
- 3.7.3. *Etiqueta Modo dispensador*
- 3.7.4. *Ajustes de la impresora*
- 3.7.5. *formatos de etiquetas*

#### **4. PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN**

- 4.1. PANTALLA DE BIENVENIDA
- 4.2. PANTALLA PRINCIPAL
- 4.3. HISTORIA DE LOTES PANTALLA
- 4.4. ETIQUETAS ADICIONALES EN SÍMBOLO
- 4.5. CARGA DE CINE DE WINDOWS
- 4.6. PRODUCCIÓN PANTALLA DE
- 4.7. PAUSA PANTALLA DE
- 4.8. PANTALLA DE CONTROL MANUAL
- 4.9. VENTANA CEBAR LA BOMBA
- 4.10. VENTANA NUEVO LOTE
- 4.11. LLENAR PANTALLA DE VOLUMEN
- 4.12. CONFIGURACIÓN DE SOLDADURA PANTALLA DE
- 4.13. PROCESO COMPLETO VENTANA
- 4.14. ACTIVACIÓN DE FUNCIONES DE LA PANTALLA
- 4.15. CICLO DE ENJUAGUE
- 4.16. MANEJO DE ERRORES
- 4.17. BYPASS ERROR DE
- 4.18. PANTALLA DE BASE DE DATOS
- 4.19. PANTALLA DE CONFIGURACIÓN
- 4.20. ESTADÍSTICAS DE PANTALLA
- 4.21. DIAGNÓSTICO
- 4.22. TENDENCIA DE LA PANTALLA
- 4.23. ACCEDE
- 4.24. CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA
- 4.25. PARÁMETROS DE RETARDO
- 4.26. CONFIGURACIÓN DE PANTALLA
- 4.27. CONFIGURACIÓN DE LA IMPRESORA
- 4.28. DE COMUNICACIONES DE IMPRESIÓN
- 4.29. AJUSTES DEL MOTOR
- 4.30. MANUAL DE CONTROL DEL MOTOR
- 4.31. INFORMACIÓN DEL SISTEMA
- 4.32. PANTALLA CONFIGURACIÓN DE RED
  - 4.32.1 *ordenador anfitrión de la ubicacióncarpeta compartida*
  - 4.32.2 *de instalación de la máquina*
- 4.33. ARCHIVO DE LA PANTALLA DE ACCESO

#### **5. MANTENIMIENTO**

- 5.1 CONSIDERACIONES GENERALES Y LIMPIEZA
- 5.2 RECOMENDADOS EQUIPO DE MANTENIMIENTO

- 5.3 LUBRICACIÓN
  - 5.3.1 *cortador de la estación*
  - 5.3.2 *Cinturón de Transporte*
- 5.4 AJUSTE
  - 5.4.1 *Plataforma Bolsa rollo*
  - 5.4.2 *Ajuste de banda*
  - 5.4.3 *del sensorConsejo*
  - 5.4.4 *de corteestación*
  - 5.4.5 *estación de llenado*
  - 5.4.6 *estación de sellado*
  - 5.4.7 *estación de etiquetado*
- 5.5 SENSORES
- 5.6 DESCRIPCIONES DE LOS COMPONENTES
  - 5.6.1 *del filtrovacío y filtro de aire /regulador*
  - 5.6.2 *de parada de emergencia de relé*
  - 5.6.3 *X20e / S del estante*
  - 5.6.4 *Bloques terminales*
  - 5.6.5 *24 y 80 V CC Fuentes de alimentación*
  - 5.6.6 *Distribuidor de válvulas*
  - 5.6.7 *ACOPOS Drive*
  - 5.6.8 *Interruptores automáticos*
  - 5.6.9 *de distribución de energía MICObloque*
  - 5.6.10 *de toma de tensión*

## **6. GUÍA PARA LA SOLUCIÓN**

## **7. DE ERRORES GUÍA DE REFERENCIA**

## **8. ADVERTENCIA GUÍA DE REFERENCIA**

## **9. INFORMACIÓN DEL MÓDULO**

## **10. TABLA DE FIGURAS**

## **LISTA DE TABLAS**

## **11. APÉNDICE**

- 12.1 GUÍA DE REFERENCIAERROR DEL EJE
- 12.2 ERROR DE COMUNICACIÓN GUÍA DE REFERENCIA
- 12.3 SELLADOR DE CALOR DE ERROR REFERENCIA GUÍA

## **13 ÍNDICE**

## **TABLA DE REVISIONES**

---

Revisión	Resumen / DETALLES	fecha de distribución	AUTORES
Un	Manual de Prototipo	de septiembre de 2010	AF RF JO
B	Segunda Revisión	de diciembre de 2010	AG RF
C	<i>Adiciones:</i> Error guía de códigos de la tabla, formatos de etiquetas, Ajuste impresora, procedimientos de limpieza, Parámetros de retardo, Motor Manual operación, Descripción de componentes  <i>Actualizado:</i> sección de mantenimiento, ajuste, procedimientos de operación Pantallas, Recomendado Agentes de limpieza en	febrero / marzo de 2011	AG RF
D	<i>Actualizado: Error Guía de referencia y solución de problemas, nuevas capturas de pantalla</i>	de junio de 2011	de
e	<i>actualizacionesRF:sección de la bomba, el procedimiento de operación, Imágenes</i>	agosto 2015	NM JS

Este documento está dispuesto para ayudar en la búsqueda de la información necesaria para el manejo y operación del RQ 800 VIPER. Por favor refiérase a la Tabla de Contenidos para ayudar a localizar la información. En el caso de que se necesite ayuda adicional, por favor, póngase en contacto con GenePro, Inc.

### **Prólogo**

#### **Declaración de Misión**

Nuestra misión es proporcionar a los clientes con productos que ofrecen calidad y rendimiento excepcionales a precios competitivos. En GenePro, mantenemos bajo costo operativo, la fabricación ágil y sin adornos envasado y distribución para ahorrar dinero. La calidad y el rendimiento de los productos desarrollados en GenePro son el resultado del conocimiento reproductiva especializada combinada con años de investigación científica, todos trabajando para hacer de su empresa una, operación de ganadería rentable más eficiente.







## 1. SEGURIDAD Y SOPORTE

---

La siguiente sección describe las precauciones de seguridad básicas a deben seguirse cuando se opera la víbora RQ 800. Esta sección también proporcionará información adicional con respecto a las condiciones de venta y cómo ponerse en contacto GenePro para obtener ayuda.

### 1.1 Requisitos de seguridad y advertencias

Debido a la naturaleza de la máquina, los peligros inherentes están presentes particulares, deben estar operado por personas que no han sido adecuadamente entrenado o instruido en su uso. Existen estos mismos peligros se debe operar la máquina de maneras contrarias al uso previsto, tal como se describe en este manual del operador. Para garantizar una larga vida útil, así como la seguridad de todos aquellos que operan el RQ 800, por favor asegúrese de que cada operador tenga en cuenta las instrucciones y procedimientos antes del uso inicial de la máquina.

### 1.2 Precauciones generales

No se permiten alteraciones no autorizadas y los cambios a la máquina por cuestiones de seguridad. Cualquier violación de estas directrices también dará lugar a la garantía de la máquina sea nula.

Las reparaciones y el mantenimiento debe ser realizado únicamente por personas con formación específica con el conocimiento de la RQ 800.

línea de aire comprimido Principal deben ser desconectados antes de realizar cualquier trabajo en el sistema neumático .

en ningún momento durante la operación debe un alcance individuo en las partes móviles del RQ 800, por ejemplo, la correa de transporte, cortador, dispensador, selladores, etiquetadora. Si lo hace, podría provocar lesiones graves. Sólo una vez que la producción se ha detenido y alimentación desconectado se deben hacer los ajustes necesarios. Si es necesario activar el interruptor de parada de emergencia.

Antes de realizar los procedimientos de limpieza o de mantenimiento, garantizar el interruptor de alimentación principal está desconectada y bloqueada.

El RQ 800 requiere un 120 VCA o 240 VCA, tal como se especifica en la instalación.

### 1.3 Condiciones de Venta y Limitación de responsabilidad

#### **GENEPRO TÉRMINOS Y CONDICIONES DE VENTA STANDARD,**

GenePro, Inc. (GenePro) garantiza que las mercancías se ajustan a las especificaciones publicadas en la actualidad de GenePro. GENEPRO INC. No concede otra garantía, expresa o implícita, INCLUYENDO aptitud para un propósito O COMERCIALIZACIÓN, Y comprador asume todo riesgo o responsabilidad resultantes de destino de estos productos. RESPONSABILIDAD DE REPROQUEST PARA PRODUCTOS NONCOMFORMING BAJO ESTA GARANTÍA LIMITADA EXCLUSIVAMENTE, a opción del GENEPRO, AL PRECIO O SUSTITUCIÓN DE LOS PRODUCTOS comprar los bienes. RESPONSABILIDAD TOTAL DE GENEPRO, INCLUYENDO PERO NO LIMITADO A responsabilidad que surja de, COMO RESULTADO DE, O DE ALGUNA MANERA RELACIONADOS CON, contrato, agravio, incumplimiento de garantía, INFRACCIÓN, O DE OTRO TIPO, NO exceder en ningún caso el precio de compra de los bienes que SON OBJETO DE LA DEMANDA. BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA REPROQUEST RESPONSABLE POR PÉRDIDA DE GANANCIAS, DATOS O INFORMACIÓN DE CUALQUIER TIPO, INGRESOS O INDIRECTO, ESPECIAL,

INCIDENTAL, punitivo o consecuente, AÚN SI SE LE la posibilidad de dichos daños e incluso si CUALQUIER RECURSO ESTABLECIDO EN EL PRESENTE DOCUMENTO se encuentra que han fallado a su propósito esencial. Comprador renuncia a toda reclamación de escasez o defecto razonablemente perceptible a menos que se haga por escrito dentro de los 30 días después de recibir la mercancía. El comprador renuncia a cualquier otro crédito, salvo que se realice por escrito dentro de los 30 días después de enterarse de la base de la reclamación, o 120 días después de recibir las mercancías, lo que ocurra primero. Salvo en la medida resultante de la negligencia de GenePro, el comprador deberá indemnizar, defender y mantener GenePro de y contra cualquier reclamación, demanda, acción, sanción o responsabilidad (incluyendo los costos razonables y honorarios de abogados) que GenePro contrae o se hace responsable de que surja de la manipulación del comprador, uso o reventa de las mercancías después de que los bienes son entregados al punto FOB. El comprador deberá manejar, usar y disponer de los bienes que sean necesarios para la seguridad y protección de las personas, los bienes y el medio ambiente, y de acuerdo con las recomendaciones ReproQuest y leyes y regulaciones gubernamentales aplicables. El comprador deberá entregar la literatura más reciente producto a sus clientes y mantener un registro escrito de dichas entregas. El comprador sólo venderá a los que, en el mejor criterio del comprador, puede manejar, usar y disponer de las mercancías con seguridad. Los impuestos no se han incluido a menos que figuran específicamente en la factura. El comprador deberá pagar todos los impuestos u otros cargos relacionados con la mercancía. Los términos de este documento no son modificados por cualquier orden de compra del comprador u otro escrito similar.

## 1.4 Garantía limitada

GenePro será Garantía en piezas y mano de obra para reparar o reemplazar cualquier parte en el caso de que el Viper RQ 800 no puede realizar debido a defectos de fabricación durante un máximo de . un año desde la fecha de compra

Esta garantía no cubre:

- daños por uso indebidos
- daños efectuados después de enviar
- defectos distintos de la fabricación de
- uso y desgaste normal
- de daños por mal uso, abuso, accidentes, alteraciones, falta de cuidado y mantenimiento o voltaje incorrecto / suministro de aire
- daños por servicio debido a la no autorizada de reparación de
- Transporte y del envío
- Trabajo (después de la inicial de un año)
- la pérdida de producto como resultado directo de la falla mecánica del producto o de cualquier retraso en la prestación de servicio, la reparación o el reemplazo

\* para obtener información adicional sobre la garantía, consulte factura.

## 1.5 Como contactar GenePro

GenePro aprecia su negocio y se ha comprometido a que le asiste en el buen funcionamiento de su máquina. Es una prioridad para responder a las necesidades de servicio de manera rápida y eficiente. Para servicio al cliente, por favor, póngase en contacto con GenePro llamando al 1 (608) 270-1230 y pida hablar con un representante de servicio. Las preguntas también se pueden enviar por correo electrónico a [service@genepro-inc.com](mailto:service@genepro-inc.com)

Este manual proporciona información para su correcto funcionamiento, así como la resolución de los problemas que puedan surgir durante el uso del equipo. Una copia digital de este manual también se puede encontrar en línea en [www.genepro.com](http://www.genepro.com). Si se requiere asistencia adicional, por favor no dude en ponerse en contacto con GenePro más apoyo. Cuando llame, pregunte por el departamento de servicio y tener disponible la siguiente información:

Nombre de la compañía y la ubicación \_\_\_\_\_

Fecha de compra \_\_\_\_\_

Número de modelo \_\_\_\_\_

Número de serie \_\_\_\_\_

Esté preparado para describir el problema, así como los pasos que ya ha tomado durante la resolución de problemasproducto.

## 2. VISIÓN GENERAL DEL

---

esta sección contiene una descripción básica de la vóbra RQ 800 y sus componentes, además de proporcionar una descripción detallada de cómo se lleva a cabo cada operación durante el proceso de envasadoserie:.

### 2.1 informaciónProducto

**Número de Ver TipoPlaca**

**Fecha de producción:** Ver Tipo de placa

**Voltaje:** 120 / 240 VCA, 50/60 Hz, tal como se especifica en la instalación

**Amperaje:** 2.2 / 1.1A

**suministro deaire:** un mínimo de 60 PSI, 90 PSI recomienda

### 2.2 Descripción de la Operación



**Figura 2.1 RQ 800 ViperSistema**

## 2.2 Especificaciones Técnicas

**Capacidad de procesamiento:** 800 - 1600 bolsas por hora / 13 - 27 bolsas por minuto

**Tiempo de ciclo:** 2,25 - 4,5 segundos

**Revista Capacidad:** 1000 sacos por de alabeo:

**la presión operativa** 60-90 PSI

**presión máxima de funcionamiento:** 120 PSI

**suministro de Energía eléctrica:** 120/240 VAC

**compresor de air** requerido: más de 30 galones, 5+ CFM

**Temperatura ambiente:** a continuación 80° F

### 3. INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHAINICIAL

---

Un técnico entrenado GenePro estará a su disposición para llevar a cabo procedimientos de configuración de instalación y iniciales para garantizar que la operación apropiada puede comenzar inmediatamente después de recibir la máquina, así como continuar durante todo el la duración del uso.

*Una vez completada la instalación, la capacitación se llevará a cabo para los que se opera la máquina. Este manual sirve como una referencia adicional de los procedimientos operativos, y describe cómo obtener el servicio adicional de GenePro si es necesario.*

*Antes de que pueda comenzar, varios procedimientos de configuración deben tener lugar para los diversos componentes de la máquina. Por favor refiérase a esta sección durante la producción, así como en el caso de que la resolución de problemas y el ajuste puede ser necesario.*

#### 3.1. Encendido y apagado

para comenzar la producción, se convierten en el Viper RQ 800 con el interruptor principal (Figura 3.1 Interruptor de desconexión) se encuentra en la lado izquierdo de la carcasa de la máquina. Interruptor estará en la posición "OFF", mango de agarre y gire 90° hacia la derecha.

Para apagar la máquina, vaya a la pantalla "característica" y haga clic en 'apagar'. Una vez que la cinta transportadora está vacía y regresó a estado natal, el interruptor se puede girar a la posición "OFF". Aparecerá una pantalla que presenta la opción de "reinicio" o "PC apagado". El botón de reinicio permitirá la continuación de la tramitación. El botón de apagado del PC sólo está activa en las máquinas que ejecutan simultáneamente una versión de Windows en segundo plano. Este botón se debe utilizar antes de encender el interruptor en "OFF".



Figure 3.1 Interruptor de desconexión

#### 3.2. Parada de emergencia

En caso de una emergencia, activar el interruptor en la interfaz del operador. Para activar el interruptor (Figura 3.2.1 Interruptor de desconexión), pulse el botón. Para restablecer la parada de emergencia, gire hacia la derecha un cuarto de vuelta y el botón se extenderá de nuevo a su posición original.

Una vez que el interruptor de emergencia ha sido activado, la máquina debe reiniciarse antes de reanudar el funcionamiento normal. Garantizar la seguridad de las cuestiones han sido remediado y cualquier mantenimiento necesario se ha hecho en la máquina. Para reiniciar, encender el interruptor principal a la posición "OFF", restablezca el interruptor de parada de emergencia, espere unos diez segundos y encienda el interruptor de alimentación principal de nuevo a posición "ON".

## 3.3. Presión Digital Interruptor

Hay dos interruptores de presión digital instalado en el RQ 800 (Figura Switches 3.3 presión). Se utilizan para controlar el estado de presión de los diversos componentes neumáticos de la máquina. El sensor de la izquierda controla la presión del sistema, y el sensor de la derecha controla el nivel de vacío del brazo de etiqueta. Las tablas siguientes proporcionan una descripción de la configuración adecuada, así como la resolución de problemas guía.



Figure 3.3 Switches presión)

**Tabla 3.3.1 Recomendado establecer los valores de**

	Vacío	de
SP	75	75
HY	5	0
	NO	NC

**la Tabla 3.3.2 Presión del sistema Configuración de sensor de**

<i>ajuste de la</i>	<i>pantalla</i>	<i>Descripción / Instrucciones de</i>
Unidad	PSI	Seleccionar unidad de presión en función del alcance y de factores de conversión
tiempo de respuesta	25,	de tiempo situado entre la lectura del interruptor del valor de la presión aplicada y la rapidez con la salida responde a ese cambio.
Visualizar Código	G-ON	Cuando el estado de salida es "sobre" la pantalla es de color verde

*\*\* sensor pantalla será de color verde cuando la presión es adecuada*

**Tabla 3.3.3 Configuración del sensor de vacío**

<i>Ajuste</i>	<i>del</i>	<i>descripción / Instrucciones de</i>
unidad	Pa	Seleccionar unidad de presión en función del alcance y de factores de conversión
tiempo de respuesta	0	tiempoConjunto entre la lectura del interruptor del valor de presión aplicado y la rapidez con la salida responde a ese cambio.
Visualizar Código	G-ON	cuando el estado de salida es "sobre" la pantalla es de color verde

*\*\* pantalla del sensor será de color verde cuando la etiqueta está presente en el cojín de vacío del brazoetiqueta*

**Tabla 3.3.4 Presión de error del sensor códigos de**

<b>los error</b>	<b>muestra con</b>	<b>se problemas</b>	<b>Solución de problemas</b>
sobre el error actual	Er21	el flujo de corriente es más de 125 mA	desactiva la alimentación, retire el factor de salida del exceso de corriente, de volver a encender
Error de presión residual	ER40	la presión aplicada durante el punto cerode ajuste	de suministro Quitar la presión y repita el ajuste
aplicada error presión,	1.000, 10.00, -1.000 0.00	ajuste deseado supera las limitaciones del interruptor de	reinicio aplican presión para dentro ajustado en el rango
error de sistema	Er01	de error de datos interna, interno error del sistema	el poder Encienda y fuera de nuevo, si reinicio falla ReprO Quest contacto para la asistencia.

### **3.3.1. ajuste deseado presión**

presione momentáneamente el botón 'Editar' y 'out.Â' van a mostrar. Pulse la tecla "EDIT" dos veces, "SP" mostrará. Usa las flechas para ajustar de acuerdo con la configuración deseada. Cuando termine, pulse 'Editar' de nuevo para continuar. HY mostrará a continuación, utilice las flechas para ajustar. Cuando se han introducido valores de ajuste, pulse 'EDIT' dos veces para volver al modo de detección. El usuario también puede esperar 10 segundos para volver automáticamente al modo de detección.



## 3.4. sensores de película

El RQ 800 utiliza tres sensores fotoeléctricos en miniatura (Figura 3.4 Sensores fotoeléctricos) para detectar la película.

La primera película sensor de presencia (verde en la figura 3.4 Sensores fotoeléctricos) detectará la presencia de la bolsa sobre la cinta de transporte en posición de corte.

la posición de la película (rojo en la Figura 3.4 Sensores fotoeléctricos) detecta la ausencia de la película (el agujero perforado en la parte superior de la película) para asegurar una alineación correcta antes de llenar.

la segunda película sensor de presencia (azul en la Figura 3.4 Sensores fotoeléctricos) se asegurará de que la bolsa esté presente en la estación de llenado antes y durante el proceso de bombeo.

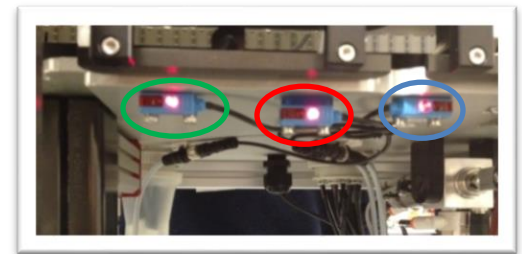


Figure 3.4 Sensores fotoeléctricos

*\*\* en el caso de que surja un problema con un sensor, consulte la guía de solución y / o en la sección de mantenimiento para obtener ayuda.*

## 3.5. alarma torre

El RQ 800 tiene un LED visual de la torre de tres colores para ayudar en la producción. Alarma mostrará una luz intermitente según el estado. También hay un zumbador audible. Este timbre se puede activar / desactivar en "CONFIGURACIÓN DEL SISTEMA".

**Tabla 3.5.1 luz de señal Descripción**

<i>Muestra</i>	<i>zumbador</i>	<i>Indicación</i>
<i>Verde Sólido</i>	<i>Ninguno</i>	<i>listo para procesar</i>
<i>amarillo intermitente</i>	<i>Ninguno</i>	<i>No está listo para procesar, consulte la solución de problemas</i>
<i>Rojo Intermitente</i>	<i>Una vez que</i>	<i>se produjo un error, se refiere a la guía de solución .</i>
<i>verde Intermitente</i>	<i>ninguna</i>	<i>Elaboración</i>
<i>verde, amarillo Sólidos</i>	<i>Ninguno</i>	<i>Procesamiento de Sólidos, esperando entrada del usuario</i>
<i>sólido verde, amarillo Intermitente</i>	<i>Ninguno</i>	<i>de procesamiento, pero advirtiendo presente</i>



Figure 3.5

# INSTALACIÓN Y PREPARACIÓN INICIAL

## 3.6. bomba

El RQ 800 puede equiparse con una de las tres bombas utilizadas para transferir fluido desde el contenedor al paquete; base, de actualización de 1, y actualizar 2. Todas las bombas se hacen girar por el motor de la bomba a 350 rpm y el uso de tubo de silicona con un diámetro interior 8,0 mm.

### 3.6.1 Pump Base

La base de la bomba de cabeza es un Watson Marlow modelo 313D que tiene una velocidad de flujo máxima de 2.000 ml / min.

- diales en los lados izquierdo y derecho (Figura 3.6.1 Configuración de llamada) se debe ajustar a 8,0 mm.
- para cargar la tubería, abre la puerta pista, agarrando la bomba a la flecha (la cabeza de la bomba Figura 3.6.3 Figura 3.6 o.3 cabezal de la bomba), situado en la parte frontal superior, y tirando hacia arriba.
- con la aguja de llenado firmemente unida a un extremo del tubo (usando pinzas si es necesario) de la aguja lugar en la guía de retención de color rojo en la parte frontal de la máquina ya través de la guiar el agujero (ver Figura 3.6.2 Posición de la aguja).
- pase la línea por cada guía, y en la bomba. Para cargar el tubo en la bomba, colocar en la puerta de la bomba abierta. Mantenga tubo en ligero ángulo hacia abajo (véase la figura 3.6.4), mientras que la creación de un pequeño lazo en la tubería a través de los rodillos. Cierre la puerta de la bomba - que debe hacer clic en su lugar
- Coloque el extremo abierto del tubo en el recipiente INICIAL..



Figure 3.6.1



Figure 3.6.2



Figure 3.6.3



Figure 3.6.4

## 3.6.2 Actualiza la bomba 1

La bomba de actualización 1 es un Watson Marlow 520 R2 con un caudal máximo de 3,5 l / min

- Para cargar la tubería, utilice un destornillador plano para girar la captura liberación de la tapa se indica en la figura 3.6.5 en sentido antihorario. Una vez que abrió la puerta ligeramente abierta saltará
- Con la aguja de llenado firmemente unida a un extremo del tubo (usando pinzas si es necesario) de la aguja lugar en la guía de retención de color rojo en la parte frontal de la máquina ya través del orificio de guía (véase la figura 3.6.2 Posición de la aguja).
- Mientras se mantiene la atonía en el tubo de modo que el soporte de la aguja puede moverse hacia arriba y hacia abajo a través de su rango completo de movimiento libre, colocar el tubo en la vía del sensor de detección de fluidos e inserte los dos pernos en los orificios de la sensor de la vivienda.
- sostenga la abrazadera de la manguera izquierda abierta (véase la figura 3.6.6), deslice la manguera en la abrazadera y la liberación.
- Si la máquina está encendida, pulse y mantenga pulsado el botón de liberación de motor amarilla para desenganchar la bomba del motor y gire el rotor de la bomba hacia la derecha de modo que el tubo se guía en su lugar por uno de los rodillos de guía de color negro.
- una vez que el tubo está completamente guiado en su lugar, mantenga abierto el abrazadera de la manguera derecha, deslice el tubo en su lugar, y suelte la abrazadera.
- Permitir tapa de la bomba para cerrar suavemente, de enganche no es necesario.



Figure 3.6.5

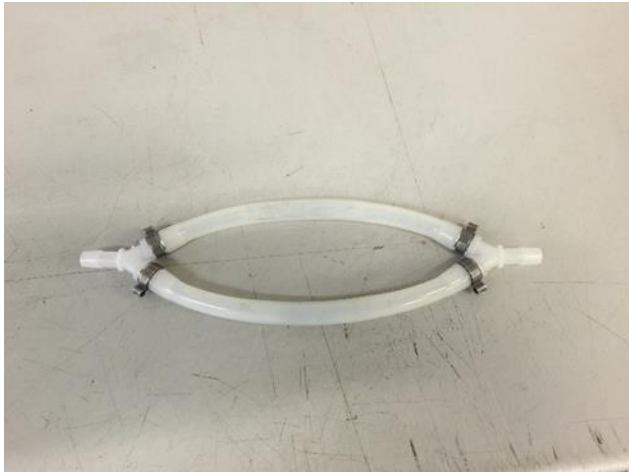


Figure 3.6.6

### 3.6.3 Pump Actualiza 2

La bomba de actualización 2 es un Watson Marlow 505 con un caudal máximo de 4.375 L / min y una precisión de 0,5%. Los usuarios de esta bomba recibirán con él, un conjunto especial de tubos paralelos conectados por uniones Y (Figura 3.6.7). Esta unidad de tubería es requerida por la bomba y se monta de forma que uno de los puertos de unión Y sobresaldrá hacia fuera a cada lado de la bomba. Los usuarios son responsables de cortar dos tramos de tubo; uno para ir desde la unión Y hacia adelante, a través del sensor de detección de líquidos y la aguja de llenado en su soporte, el otro va a ir desde el puerto de unión Y posterior a la platina, que se sentará en la parte inferior del contenedor de la fuente.

- Con el relleno aguja firmemente unida al extremo de la tubería (utilizando abrazaderas si es necesario) de la aguja lugar en la guía de retención de color rojo en la parte frontal de la máquina y a través del orificio de guía (véase la Figura 3.6.2 Posición de la aguja).
- Mientras se mantiene la holgura significativa en el tubo de manera que el soporte de la aguja puede moverse hacia arriba y hacia abajo a través de su rango completo de movimiento libre, colocar el tubo en la vía del sensor de detección de fluidos e inserte los dos pines en los orificios de la carcasa del sensor.
- Para cargar los tubos, gire los dos conjuntos de bloqueo atrapa 180 grados hacia arriba y la cubierta del rodillo de elevación hacia arriba y hacia fuera de la bomba. La figura 3.6.8 muestra un mecanismo de cierre bloqueado con un círculo rojo y una captura de desbloqueo con un círculo azul.

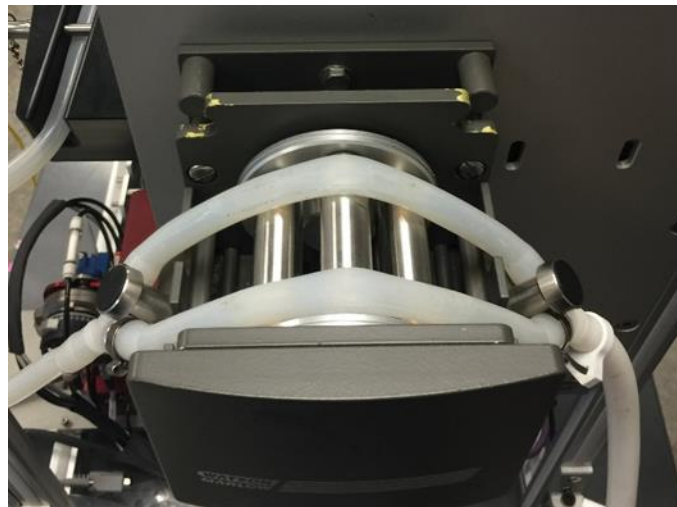


**Figura 3.6.7 Paralelo (Y)tubo del equipo de**



**Figure 3.6.8**

- Lugar donde se coloca la doble porción de tubería sobre rodillos de la bomba y tirar suavemente de modo que la unión tubo y queda atrapada en uno de los postes sosteniendo el tubo
- estirar el tubo sobre los rodillos y tire hacia abajo de manera que el segundo cruce y queda atrapada en el segundo tubo de retención posterior (Figura 3.6.9). Asegúrese de que ambos lados del conjunto de tubos paralelos en realidad son paralelos sea para continuar.



**Figura 3.6.9 Tubería cargada en la bomba de actualizar 2**

- Coloque la tapa sobre la tubería y los rodillos, presionando suavemente hacia abajo si es necesario, giran los dos conjuntos de lengüetas de cierre de una en una 180 grados hacia abajo.

### 3.7. impresora

laRQ 800 está equipado con una *Zebra GX420d* impresora térmica(ver Figura 3.7.1 trasera de la impresora y la Figura 3.7.2 frontal de la impresora) para su uso en el etiquetado automatizado de cada bolsa. A continuación se presentan los diagramas de las partes básicas y funciones se hace referencia en el uso de la impresora. Los formatos de etiquetas están precargadas en la impresora después de la instalación. Si se desea un logotipo, la imagen debe ser cargado en la impresora antes de la instalación. Póngase en contacto con ReproQuest para obtener ayuda.

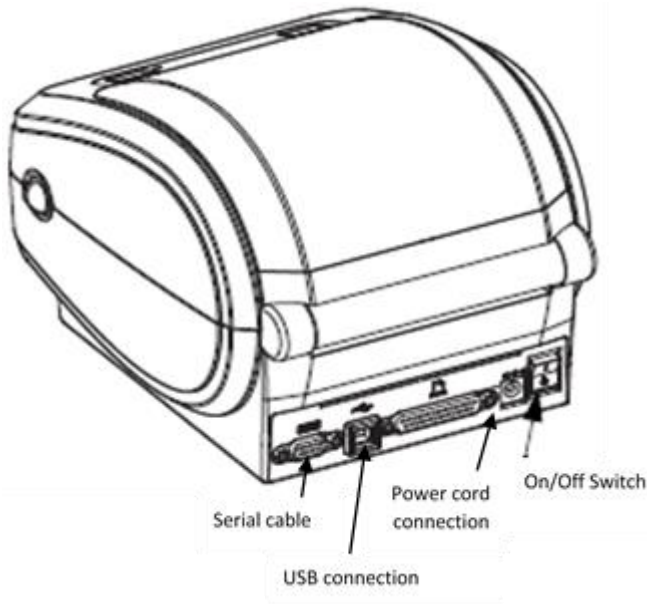


Figure 3.7.1

**\*\* Para obtener más información, consulte la guía de solución de problemas en el tramo final de la Manual**

Figure 3.7.2

**precaución \*\* Mantener el interruptor de encendido en la posición de apagado al conectar el cable de interfaz. El cable de alimentación debe estar instalada antes de conectar o desconectar el cable de comunicación. Una vez conectado, la impresora se encenderá cada máquina del tiempo está activado.**

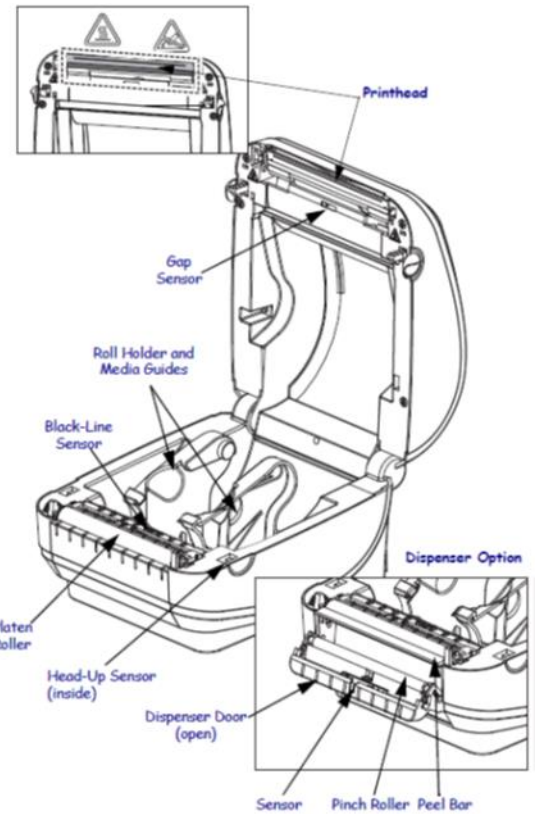


Table 3.7.1

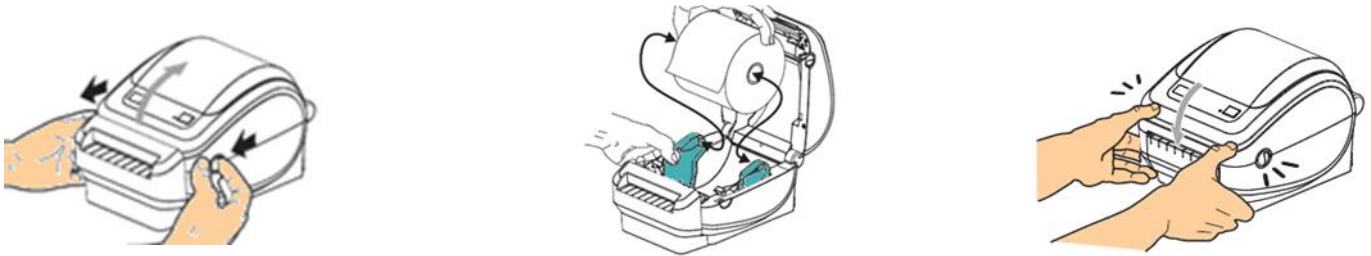
<b>LED Color</b>	<b>Estado de la impresora</b>	<b>Solución de problemas</b>
Apagado	Apagado	Compruebe que el interruptor de la impresora está encendido y el cable de alimentación está en su lugar y conectado a la fuente de alimentación
Ámbar	En pausa, la carga de	la luz cambiará a verde en 10 segundos , puede ser necesario si no la impresora que reiniciarse o se deja enfriar momentáneamente debido al sobrecalentamiento
verde fijo	funcionamiento normal	no se requiere acción
rojo intermitente	En pausa	los medios de comunicación está fuera, las etiquetas de volver a la carga, botón de alimentación de la prensa para reanudar la impresión de la cubierta superior no puede ser cerrado de forma segura, presione hacia abajo para asegurarse de que está bloqueado en su lugar
verde intermitente	el funcionamiento normal	impresora está recibiendo datos
intermitentes de color naranja	en pausa	la impresora está caliente, apague y deje que se enfríe durante cinco minutos antes de encender
bien rojo y verde parpadeante	necesidades de servicio	de contacto GenePro para obtener más ayuda en relación con el mantenimiento

### 3.7.1. **Encendido**

- 1) Pulse el interruptor de alimentación situado en la parte posterior de la impresora, hasta encender, y presione hacia abajo para que se apague. Una vez encendida, la luz de estado se iluminará de color ámbar.
- 2) Cuando la luz de estado está en verde, la impresora está lista para empezar el etiquetado.
- 3) Asegúrese de que los cables de tanto cable de suministro eléctrico negro y comunicación gris están conectados con el fin de sincronizar los controles con el sistema.

### **3.7.2.Colocación de etiquetas**

- 1) aflojar tornillo debajo de la impresora y deslice hacia atrás y hacia arriba para liberarla de la montura.



- 2) Abra la impresora tirando simultáneamente los pestillos de liberación lados derecho e izquierdo hacia delante y levantando la cubierta superior (Figura 3.7.32).
- 3) Ajuste las guías de etiquetas girando verde dial situado en el interior de la impresora. Cada guía debe estar estrechamente ajustado a la anchura de la etiqueta, sin causar fricción excesiva.
- 4) Retraer las guías de papel y colocar el rollo de papel en el soporte del rollo, liberar las guías para asegurar. Asegúrese de que las etiquetas de salir del rollo en la parte inferior y se vean hacia arriba. Tire del extremo del rollo de etiquetas de manera que salen de la parte frontal de la impresora.
- 5) Cerrar la tapa y encajar en su lugar.
- 6) Pulse el botón de alimentación (Figura 3.7.38) para alimentar una etiqueta en blanco.



### **3.7.3. Etiquetar Modo dispensador**

Esta característica permite que la máquina se conecte automáticamente, individuo etiquetas a cada bolsa, ya que se corta, llenos y sellados. Para completar el proceso de carga de etiquetas, los medios de comunicación deben ser alimentados a través del dispensador.

- 1) Pulse el botón de alimentación. Una vez varias pulgadas de medios de comunicación han salido de la impresora, retire las etiquetas y levante la hoja (Figura 3.7.6).
- 2) Abra la puerta del distribuidor, que se encuentra en la parte frontal de la impresora, abatiendo.

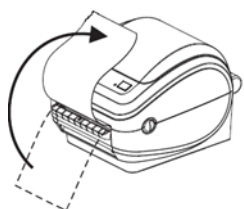


Figure 3.7.6

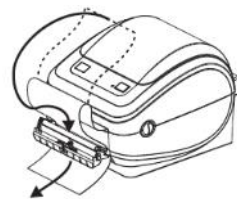


Figure 3.7.7

- 3) Inserte la hoja de etiquetas entre la puerta del distribuidor y el cuerpo de la impresora (Figura 3.7.7).

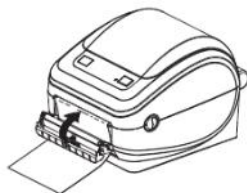


Figure 3.7.8

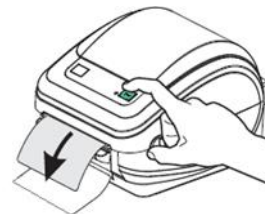


Figure 3.7.9

- 4) Cierre la puerta del dispensador (Figura 3.7.8).
- 5) Pulse el botón de alimentación (Figura 3.7.9) para avanzar los medios de comunicación y confirme la etiqueta y el respaldo se van a separar correctamente. Enhebrar el exceso de papel de soporte en la ranura situada por debajo de la puerta del distribuidor. Esto dirigirá papel de desecho lejos de las partes de la máquina que trabaja para mantener un funcionamiento suave impresora.

### **3.7.4. Ajustes de la**

**\*\* NOTA: CADA VEZ QUE SE ABRE LA TAPA DE LA IMPRESORA, ES NECESARIO PULSAR EL BOTÓN DE ALIMENTACIÓN ANTES DE REANUDAR LA OPERACIÓNUNA.**

#### ***3.7.4.1 etiqueta de configuración imprimir***

Para configuraciones de etiqueta, pulse y mantenga pulsado el botón de alimentación durante un destello verde y liberación.

#### ***3.7.4.2 calibración de sensor de papel***

Si las etiquetas están dispensando de forma inconsistente, o más de uno a la vez, puede ser necesario calibrar el sensor de papel. Para ello, mantenga pulsado el botón de alimentación (Figura 7.3.38) hasta dos destellos verdes, a continuación, suelte.

#### ***3.7.4.3 Restablecer configuración de fábrica***

Para restablecer la configuración predeterminada de fábrica, botón de avance (Figura 7.3.38) es titular esperar cuatro destellos verdes, a continuación, la liberación.

#### ***3.7.4.4 Entrar en el modo de volcado***

Si la impresora no imprime, puede que sea necesario para verificar que la impresora se está comunicando con la CPU. Para ello, debe introducir el modo de volcado.

Para entrar en el modo de volcado, gire a la impresora. Mantenga presionado el botón de alimentación (Figura 3.7.38) mientras se enciende y suelte cuando la luz parpadea en verde. Esto hará que la impresora para imprimir todas las comunicaciones exactamente como se recibieron.

Entrada al modo de volcado permitirá usuario verificar todos los caracteres que se envía a la impresora. Cada cinco segundos, la impresora debe recibir un "13" de la máquina. Durante la operación, la impresora debe recibir una cadena de texto de la máquina para cada etiqueta es imprimir.

### **3.7.5. Label Formatos**

Hay varios formatos de etiquetas que pueden ser seleccionadas. Todos los formatos vienen preactivado en la impresora. También se proporciona un logotipo predeterminado. Para cargar logotipos adicionales, póngase en contacto con GenePro. En el caso de que la memoria de la impresora está dañado, los formatos de formato predeterminado y etiquetas personalizadas uno a cuatro pueden ser descargados de la máquina. Esto también establece el reloj de la impresora. Para seleccionar un formato de etiqueta, logotipo o descargar formatos a la impresora, por favor refiérase a la Sección 4.27. Véase más abajo para ejemplos de diferentes variaciones. Si se desea un nuevo formato, por favor, póngase en contacto con GenePro para la asistencia en el diseño de su formato preferido.



**Default**



**Custom 1**



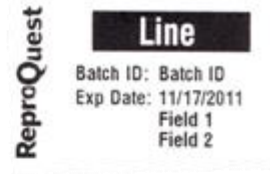
**Custom 2: Spanish**



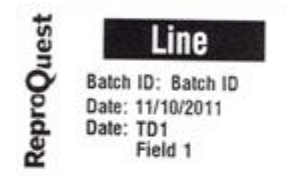
**Custom 3: German**



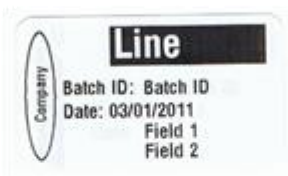
**Custom 4: French**



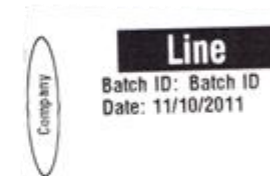
**Custom 5**



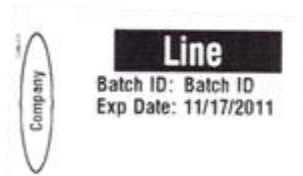
**Custom 6**



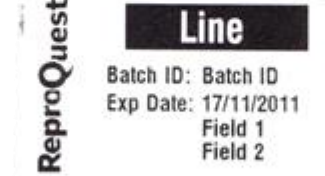
**Custom 7**



**Custom 8**



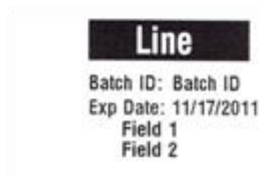
**Custom 9**



**Custom 10**



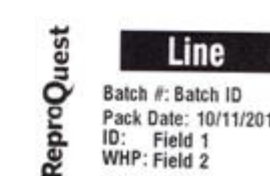
**Custom 11: Dutch**



**Custom 12**



**Custom 13**



**Custom 14**

#### 4. PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

Una vez completada la instalación, la producción puede comenzar. Tras el encendido se ha encendido, la máquina arrancará durante aproximadamente 30 segundos. Siguiendo la secuencia de arranque, la imagen de la máquina se mostrará en la pantalla. Pantalla táctil para comenzar.

El RQ 800 está equipado con una interfaz de operador diseñado específicamente. Este sistema puede ser operado tanto en el sitio de la máquina, así como a distancia a través de conexión Ethernet. La siguiente sección contiene descripciones de las pantallas de producción, así como instrucciones sobre la operación de la máquina durante todo el proceso de envasado.

#### 4.1. Pantalla de bienvenida

Durante el arranque inicial, se mostrará la pantalla que se muestra en la Figura 4.1.1. Toque la pantalla en cualquier lugar para proceder al menú principal de



la figura 4.1.1 Pantalla de bienvenida

## 4.2. por loteshistoria de la pantalla

por lotesalmacena información sobre la historia de los últimos 5 lotes envasados. La pantalla del historial de lote, que se muestra en la Figura 4.3.1, se puede acceder pulsando el botón 'lotes Historia' cerca de la mitad de los principales pantalla

The screenshot shows the 'Batch Log' screen for the RQ800 'VIPER' Packaging System. The title bar indicates the date 'Thu 07/02/15' and the time '12:12:37'. The main content area is titled 'Batch Log' and 'File'. A dropdown menu in the top right corner shows '56'. Below this, a table displays the following information:

Batch ID	56	Qty Requested	0
Boar ID	5	Qty Processed	23
Field 1		Expiration	2
Field 2		Volume	1610
Field 3		Error Cnt	4
Field 4		Calibration Cnt	0
Field 5		Start Time	01/01/1970 00:00:00
Field 6		End Time	07/01/2015 13:32:22
Field 7			

At the bottom of the screen, there are navigation buttons: 'Main', 'Alarm', 'Data', 'Diagnostics', 'Trend', and 'Setup'. A 'Save Log' button is located in the bottom right corner. The bottom right corner also displays 'Logged in as: Administrator' and a temperature indicator '191°C'.

**Figura 4.3.1 lotes historia de la pantalla**

los usuarios pueden elegir un lote utilizando la lista desplegable en el esquina superior derecha. Los cuadros de texto a la izquierda de la pantalla contienen la información introducida cuando el lote fue la primera carrera. Los cuadros de texto cerca de la derecha muestran información lateral en el ciclo de producción.

# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.3. etiquetas adicionales inmediata

si la máquina está siempre comenzó después de estar desconectado o desconectado de la alimentación, la ventana emergente se muestra en la Figura 4.4.1 se mostrará el principal pantalla cuando se accede a ella por primera vez. Esta pantalla es un mensaje para que el usuario retire las etiquetas adicionales de la impresora. Una vez hecho esto, o si no hay etiquetas adicionales, pulse "Confirmar" para ver la pantalla principal de



la Figura 4.4.1 Las etiquetas extradel símbolo del

## 4.4. de cargatintado

En el caso de que la película está vacía, o al comenzar la producción, una ventana emergente muestra en la figura 4.5.1 le pedirá al usuario cargar la película. Introduce el número de bolsas en rollo en el menor de los dos cuadros de texto, a continuación, pulse el botón "Reset", para restablecer el número de bolsas. Si no se presiona el botón de reinicio, el ordenador se carga el valor en el campo una vez que se pulsa en "Confirmar".



Figura 4.5.1Prepare película de pantalla

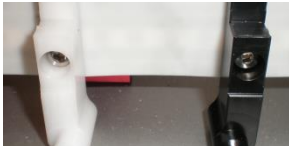


**Figura 4.5.2 Pantalla de carga de película**

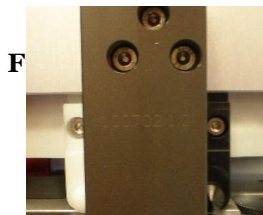
Una vez "Confirmar" se pulsa, aparecerá la ventana emergente se muestra en la figura 4.5.2 se pide al usuario para cargar la película. Al mismo tiempo, la correa de transporte comenzará avanzar lentamente.

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

Para empezar, asegúrese de colocar las guías de la correa de transporte están alineados con el bloque de la estación de sellado. Los dedos están curvados uno hacia el otro, de dos en dos, como se muestra en (véase la Figura 4.4.3). A fin de que la correa de transporte para alinearse antes de colocar la película, es necesario que los dos dedos curvados para estar alineadas con cada lado de la estación de sellado de bloque, como se ve en la figura 4.5.5.

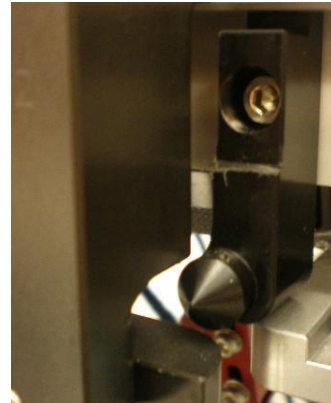


**Figure 4.5.3 Pair of Fingers**



**Figure 4.5.4 Sealing Block**

Proper alignment  
Fingers



**Figure 4.5.5 Fingers Behind Sealer**

Una vez que los dedos están en la posición correcta, la nueva película se puede cargar. Separar manualmente la parte superior de la película, y el hilo sobre la barra de guía. Posición primer hoyo en el primer dedo negro de la correa de transporte, y presione 'PELÍCULA DE CARGA'. Pantalla mostrará 'cargando', y la correa de transporte comenzará a moverse. Continuar hasta la celebración de la película segundo agujero se ha alineado sobre la cinta de transporte. La película se moverá en su lugar y el procesamiento comenzará.

*\*\* Consulte la guía de solución de problemas para obtener ayuda con alarmas o errores que puedan ocurrir durante el proceso de cargade cine*



# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.5. de la pantalla Producción

Cuando comienza la producción, la pantalla cambiará automáticamente a la que se muestra en la figura 4.6.1. Esta pantalla muestra los datos de producción actuales. El usuario puede detener la producción en cualquier momento pulsando el botón azul "pausa".

Se preguntará al usuario con la pantalla de pausa. A partir de aquí los ajustes necesarios se pueden hacer a los componentes.

Si se produce un error, se mostrará hacia la parte inferior de la pantalla en la "barra de alarmas". Errors can be acknowledged by touching the bar. Alternately, the 'ALARM HISTORY' will show a list of all active alarms.

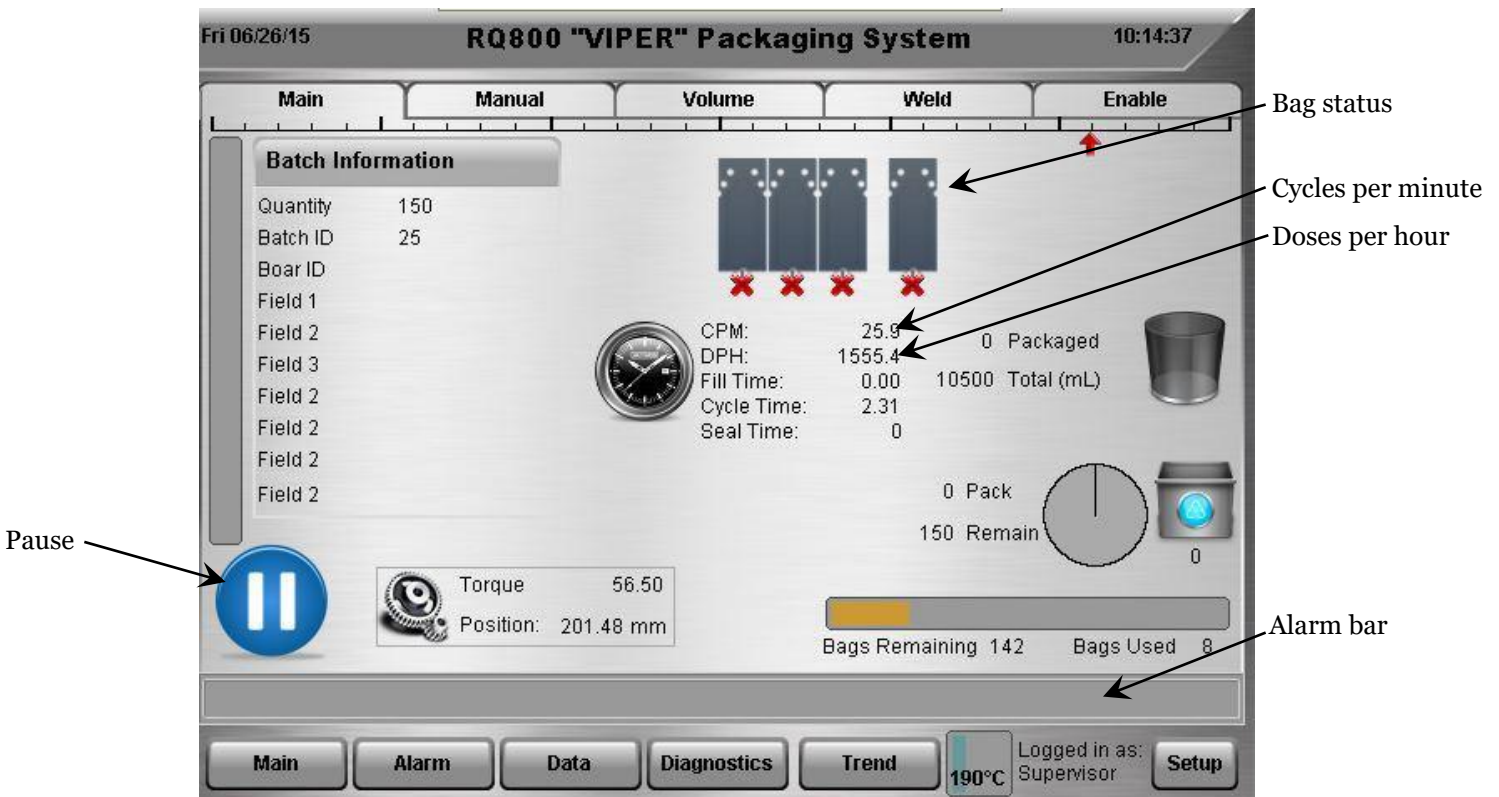


Figure 4.6.1 Production Screen

# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.6. Pausa Pantalla

Si la producción está en pausa, la pantalla muestra Figura 4.7.1. La pantalla 'PAUSA' da las opciones de usuario para ajustar el funcionamiento de la máquina o para cancelar el lote

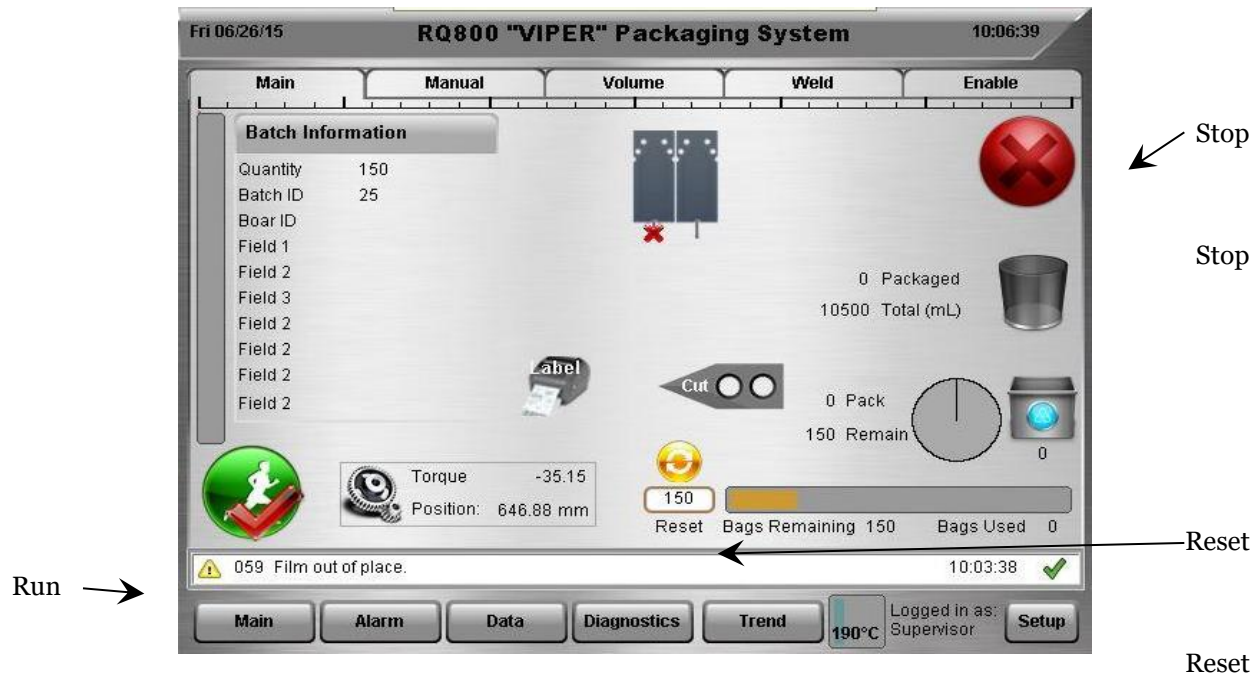


Figura 4.7.1 Pausa Pantalla

Sello: Prueba de funcionamiento de estación etiqueta

cortada: Estación de prueba de corte

reinicio funciones: Para cambiar el número de bolsas para ser producido en el lote actual, introduzca el nuevo número en el cuadro de texto y pulse el botón "Reset"

Stop: Cancela el lote actual y devuelve al usuario a la pantalla principal

Run: reinicia la producción en el lote actual

**\*\* LOS ERRORES NO SE BORRARÁ DURANTE LA PAUSA. LOS ERRORES PUEDEN SER RECONOCIDOS, PERO NO SE BORRARÁ HASTA QUE SE REANUDE EL FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA. CONSULTE EL MANEJO DEL ERROR EN LA SECCIÓN 4.16 DE ADICIONALES AYUDARÁ**

PROCEDIMIENTOS DE EXPLOTACIÓN,

## 4.7. pantalla de control manual

Si la cinta transportadora está fuera de posición, se puede ajustar antes de la producción o de producción, mientras está en pausa. Para ello, vaya a la pantalla de "Control Manual" representado en la figura 4.8.1. Pulse el avance o retroceso botones para ajustar la correa de transporte. El botón central "POWER" permite a la correa de transporte. En el caso de que la correa de transporte no está en movimiento, el usuario debe asegurarse de que está encendido. Si la banda tiene que ser ajustada manualmente, desconecte la alimentación y mover manualmente portador. Asegúrese de alimentación está conectada antes de reanudar cualquier otra acción. La Figura 4.8.2 muestra el motor apagado.

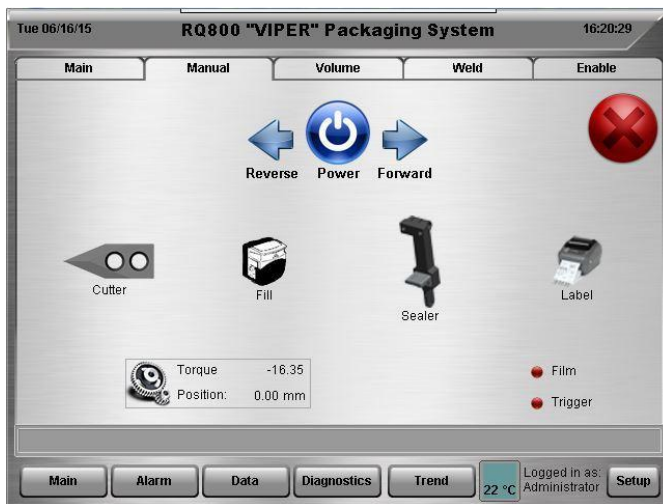


figura 4.8.1 Ajuste Carrier

La

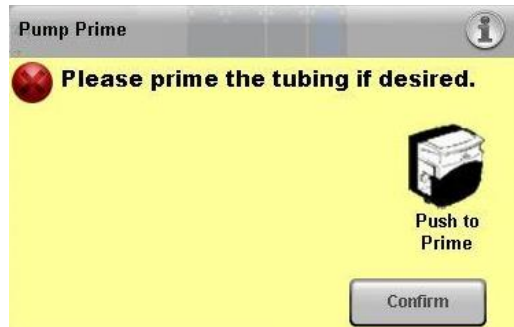


Figura 4.8.2 Índice de motor no está encendido

*\*\* Para más instrucciones sobre la colocación de la película y el ajuste, ver la sección Mantenimiento.*

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.8. primer BombaVentana



**BombaFigura 4.9.1 ventana Primer**

Después de la película se ha cargado, el procesamiento se iniciará automáticamente. Después de la primera dosis, el usuario se le pedirá que cebar la bomba. Cebado asegura que el tubo está vacío de todas las bolsas de aire, que es vital para asegurar volumen de la dosis exacta. . Mantenga pulsada la imagen de la bomba para ejecutar manualmente la bomba hasta que todo el aire está fuera de la

*tubería. \*\* Nota: no presione repetidamente el botón de la bomba*

Si hay más de cebado es necesario, espere hasta que la bomba se ha detenido antes de volver -pulsando botón de la bomba. Una vez que se haya completado privilegiada, pulse "Confirmar" y envasado continuarán.

## 4.9. Ventana Nuevo lote

Cuando una dosis que contiene una identificación de lote diferente está a punto de salir, usuario se le pedirá para verificar. Para reanudar la producción, toque 'Continuar' (Figura 4.10.1)



**Figura 4.10.1 Confirmar nuevalotes**

# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.10. Llenar pantalla de volumen

Después de varias bolsas han sido dispensada, es importante comprobar y calibrar el peso volumen de llenado. Para ello, pulse la pestaña "Volumen" en la parte superior de la pantalla para el acceso de los ajustes de volumen '(Figura 4.11.1).

El volumen de llenado deseado es pre-establecido. Calibración será utilizada para compensar el volumen de llenado de bolsas, si son demasiado claras o demasiado pesado.

Toque el cuadro de diálogo para introducir el volumen de relleno actual de la bolsa. Este es el peso de la dosis menos el peso de la bolsa vacía. Pulse el botón 'calibrar', y el cuadro de diálogo volverán a cero.

Una vez que la calibración deseada se ha logrado, pulse 'BACK' botón para volver a la pantalla anterior. Embalaje continuará entonces. Para verificar el volumen de llenado correcto, volver a pesar siguiente bolsa (llena de volumen calibrado) una vez que se ha dispensado.

**\*\* VOLUMEN DE LLENADO NO SE AJUSTARÁ A MENOS QUE SE PULSE EL BOTÓN DE CALIBRACIÓN Y EL COEFICIENTE DE CALIBRACIÓN VUELVE A 0.0**

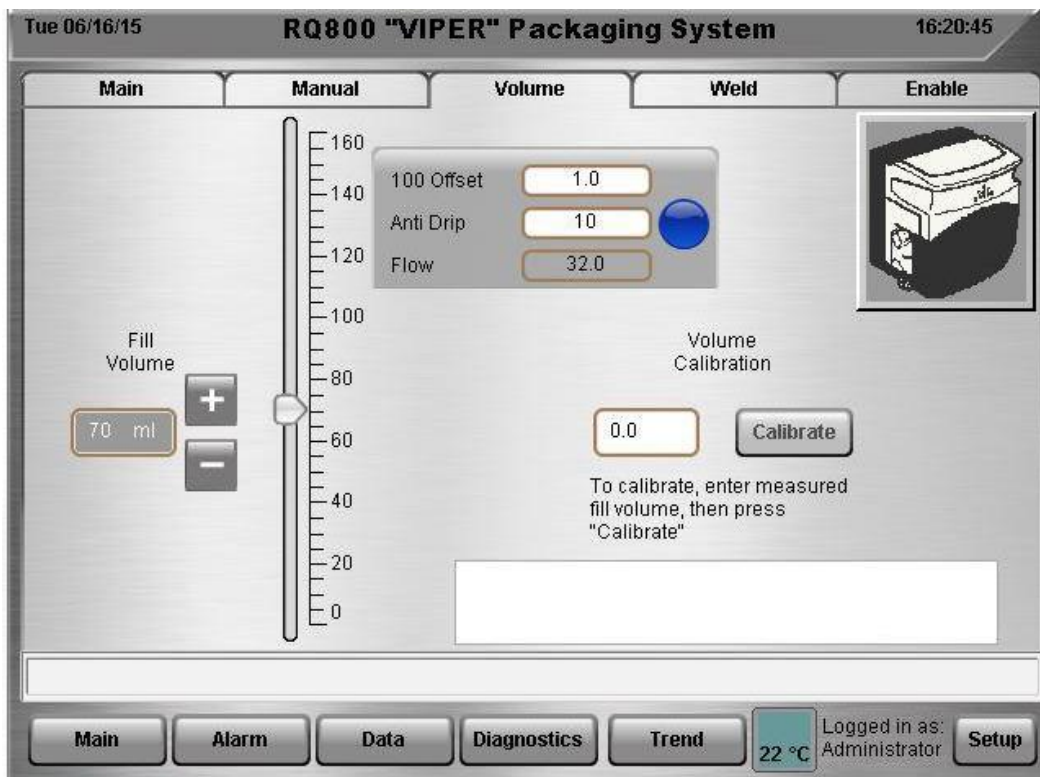
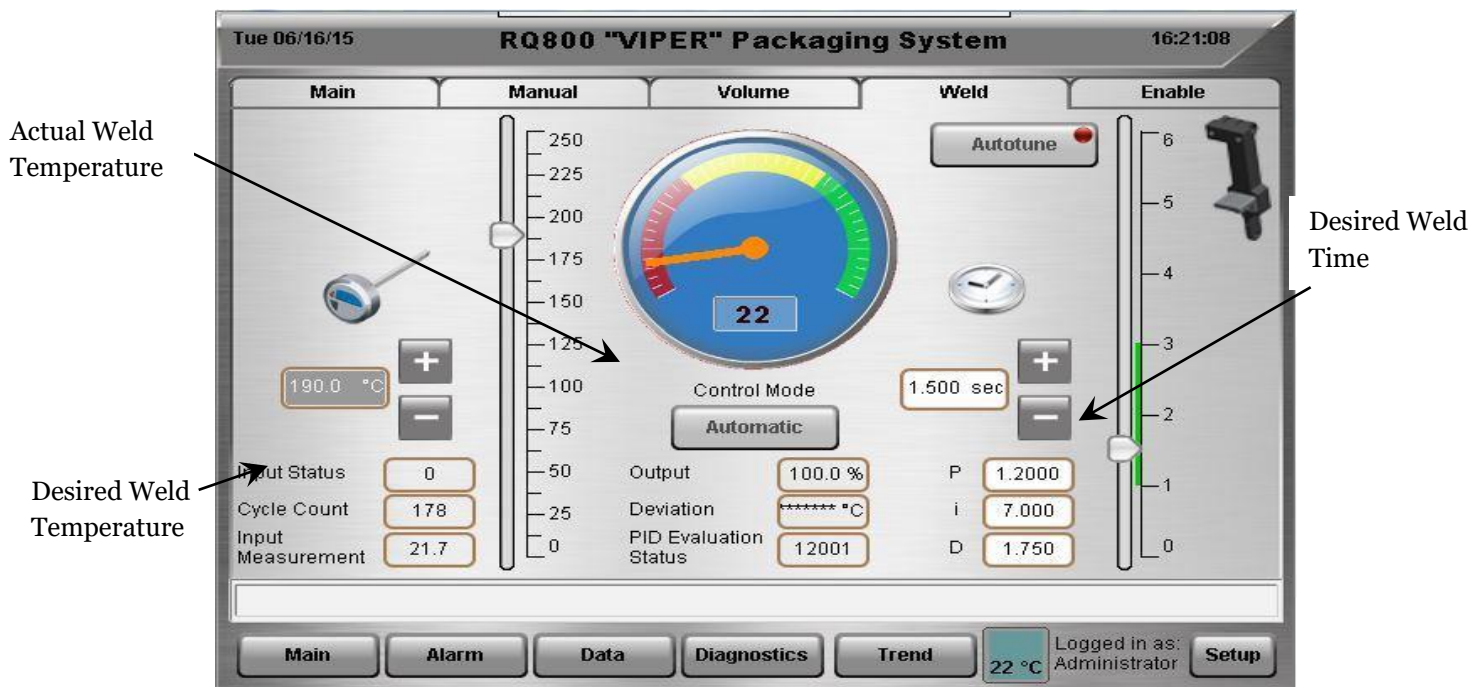


Figura 4.11.1 Configuración de volumen

## 4.11. Configuración de pantalla de soldadura

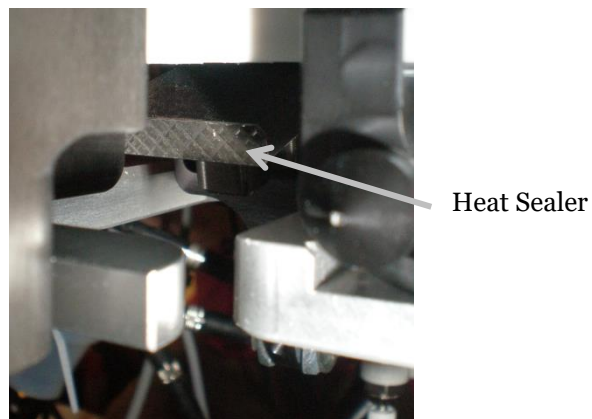


**Figura 4.12.1 Configuración de soldadura**

Esta pantalla permite al usuario ajustar la temperatura conjunto de yunques de calentamiento y tiempo de sellado. Para ello, el cuadro de diálogo tocar e introducir el valor de ajuste (Figura 4.12.1).

Tabla 4.12.1 muestra los ajustes de soldadura recomendados. Consulte Solución de problemas para obtener más ayuda con problemas de sellado.

Figura 4.12.2 muestra una vista de primer plano del cierre por calor. Se encuentra debajo del bastidor principal adyacente al bloque de sellado por calor y se retrae cuando no esté en uso. Sensor controlará la temperatura de soldadura actual, que se muestra en la parte inferior de cada pantalla al lado de la barra naranja / gris.



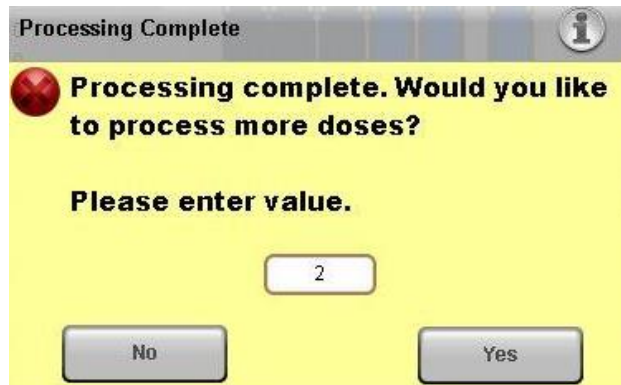
*Figure 4.12.2 Sealing Anvil*

soldar Temperatura	185 ° C
Tiempo de soldadura	2.000 segundos

**Tabla 4.12.1 Ajustes recomendados para soldar**

## 4.12. Proceso de ventana completa

Una vez que la máquina ha procesado el número solicitado de dosis, usuario se le pedirá a la ventana que se muestra en la figura 4.13.1 para envasar dosis adicionales que puedan ser necesarias.



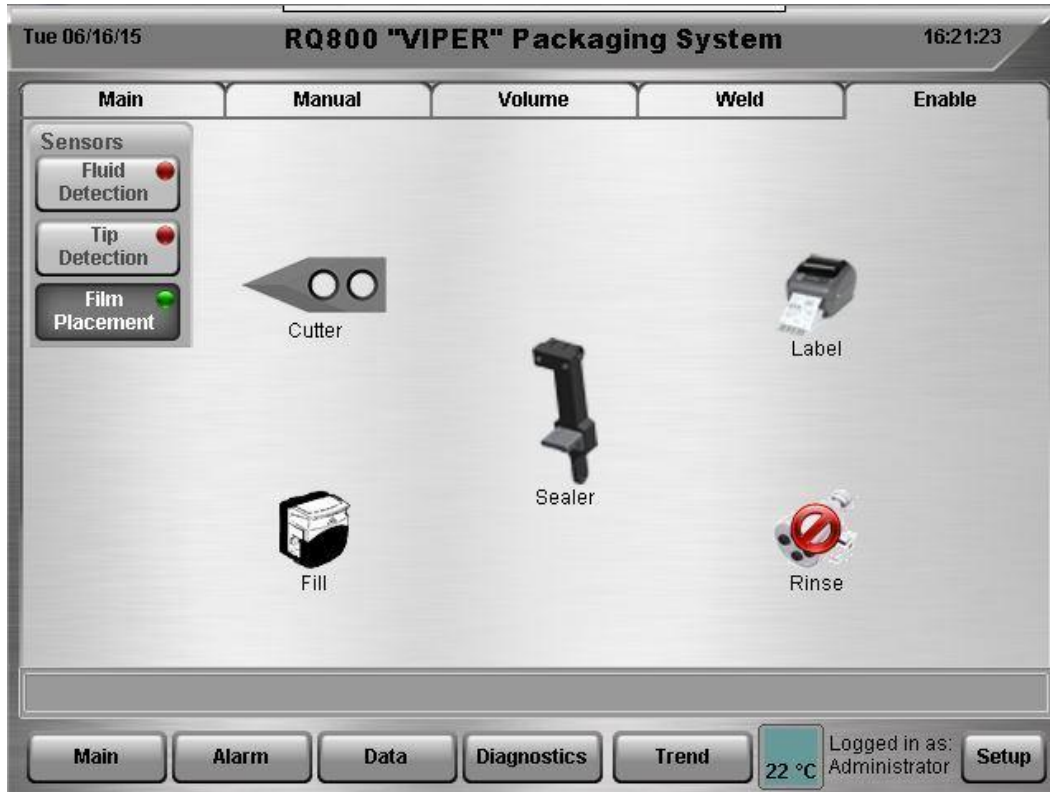
**Figura 4.13.1 más dosis**

Introduce el número estimado de dosis que quedan para ser envasados. A continuación pulse "Sí" para continuar el embalaje.

Pulse 'NO' a extremo por lotes.

### 4.13. activación de funciones de la pantalla


Esta pantalla se utiliza para desactivar o apagar las funciones y los sensores de la máquina específicos para los propósitos de diagnóstico o de personalización de usuario. Se permite al usuario habilitar / deshabilitar componentes de la RQ 800 antes de su envasado.



**Figura 4.14.1 Activar función de**

la prensa de cualquiera de las funciones correspondientes para activar o desactivar.

Para la producción, de corte, relleno, sellado, y todo debe estar en la etiqueta. Esto se indica mediante la eliminación del

 símbolo

de enjuague también se puede activar, y se utiliza para limpiar la tubería, si se deseafuido:..

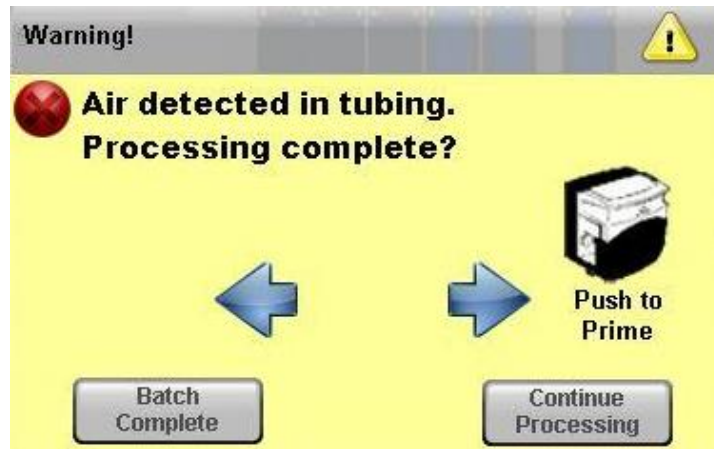
detección, sensores de detección de Tip y de colocación de película de fluido también pueden activado o desactivado como el usuario desea

la detecciónde Cuando está activada, esta sensor hace que el mensaje de advertencia en la figura 4.14.2 a aparecer cuando detecta burbujas de aire en la manguera de fluidotubería.

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

---





**Figura 4.14.2 aire detectada en la**

detección Sugerencia: cuando se activa, este sensor evita que la máquina de llenado de bolsas que pueden no tener una punta de

la colocación la película: cuando se activa este sensor hace que aparezca un mensaje de error que indica que las bolsas están fuera de posición y deben ajustarse hacia delante o hacia atrás

## PROCEDIMIENTOS DE FUNCIONAMIENTO

---

#### 4.14. Ciclo de enjuague

Entre cada lote, el tubo y la aguja de dispensación pueden reemplazarse o limpiarse, dependiendo de los requisitos específicos del usuario. El usuario puede activar la función de enjuague antes de comenzar la producción o en cualquier momento durante un lote de producción. La función de enjuague se puede activar y desactivar seleccionando la pestaña 'Activar' hacia la parte superior de la pantalla y activar la función de enjuague. Esta opción permite al usuario para enjuagar el tubo sin necesidad de retirar de la bomba después se completa el lote.

Para enjuagar y usar la tubería que se haya introducido en la máquina, colocar un cubo de agua destilada a la plataforma cubeta e insertar el tubo en la cubeta.

Una vez habilitado, el ciclo de enjuague se iniciará automáticamente cuando se completa un lote. La cinta transportadora se adelantará una bolsa, la aguja bajará, la bomba se iniciará, y se mostrará la ventana que se muestra en la figura 4.15.1.

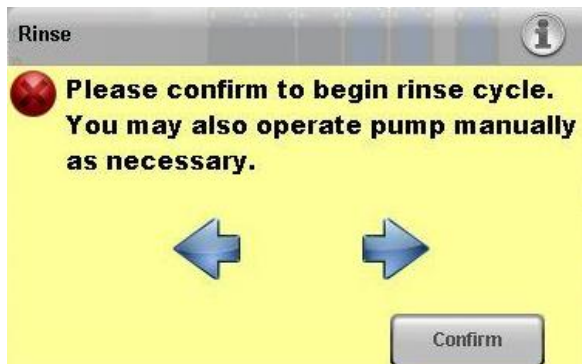


Figura 4.15.1 Begin Enjuague Ventana

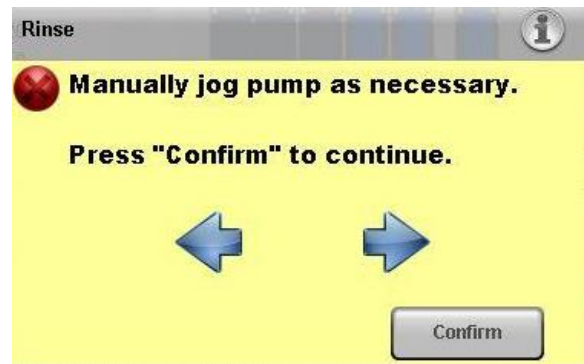


Figura 4.15.2 Ventana bomba manual

Cuando se haya completado el bombeo, el usuario puede pulsar "Confirmar" para pasar a la ventana que se muestra en la figura 4.15.2. Aquí el usuario puede pulsar las flechas de avance o hacia atrás para operar manualmente la bomba. Una vez finalizado el usuario debe pulsar "Confirmar" para pasar a la pantalla que se muestra en la figura 4.15.3. Aquí el usuario puede presionar 'Repeat' para realizar un ciclo de aclarado adicional o el usuario puede presionar 'completa' y se mostrará la pantalla principal.

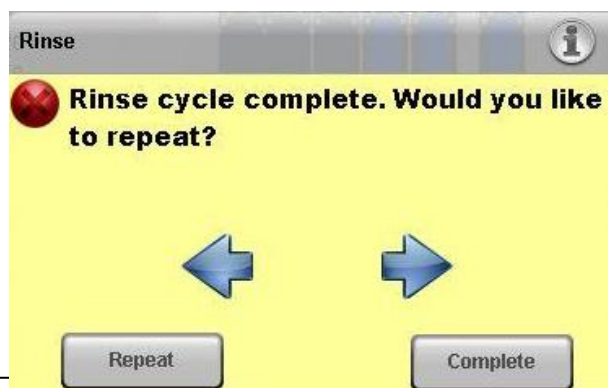


Figura 4.15.3 Pantalla de enjuague

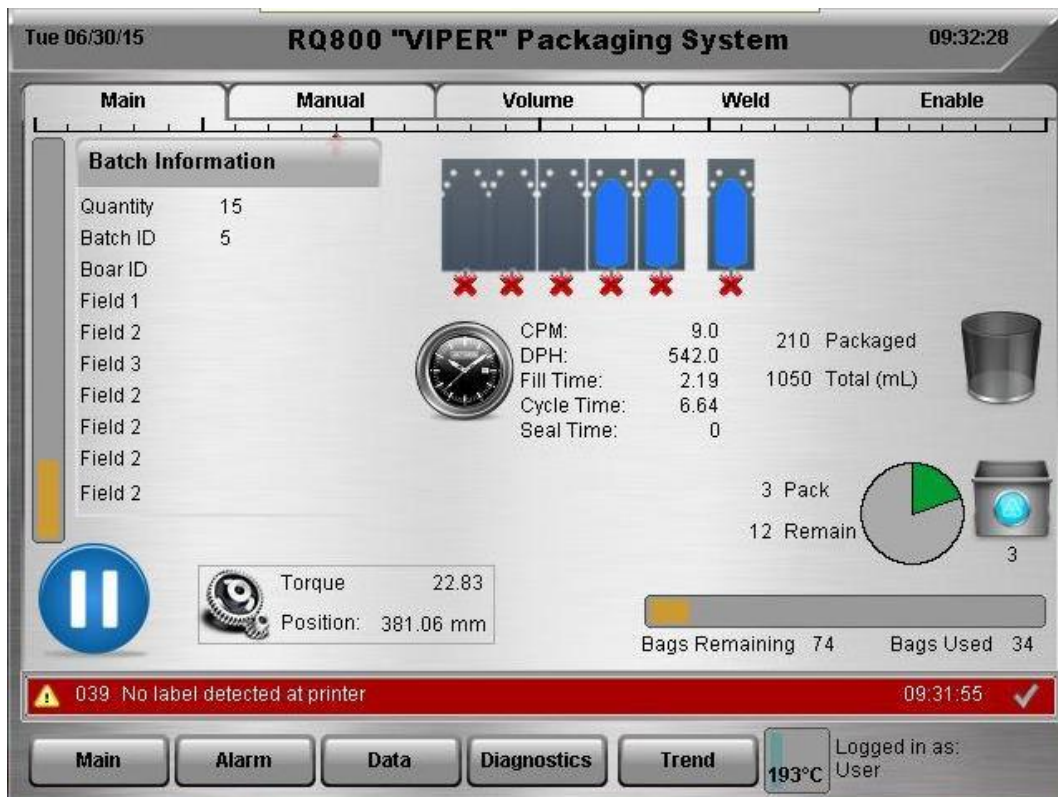
## OPERACIÓN

## PROCEDIMIENTOS DE

#### 4.15. Tratamiento de errores

de errores sirven para indicar al operador si lo hay de las funciones de la máquina no están funcionando correctamente. En cualquier momento se produce un error, el primer paso es determinar la causa. Una vez que la causa del error se ha subsanado, el error se puede borrar.

La mayoría de los errores se producen durante la producción. Figura 4.16.1 muestra un error que se ha producido durante la producción. Si se pulsa 'PAUSA' y se produce un error durante la pausa de la secuencia, el error se mostrará en la pantalla de pausa (Figura 4.16.2).



**Figura 4.16.1 Error durante la producción**

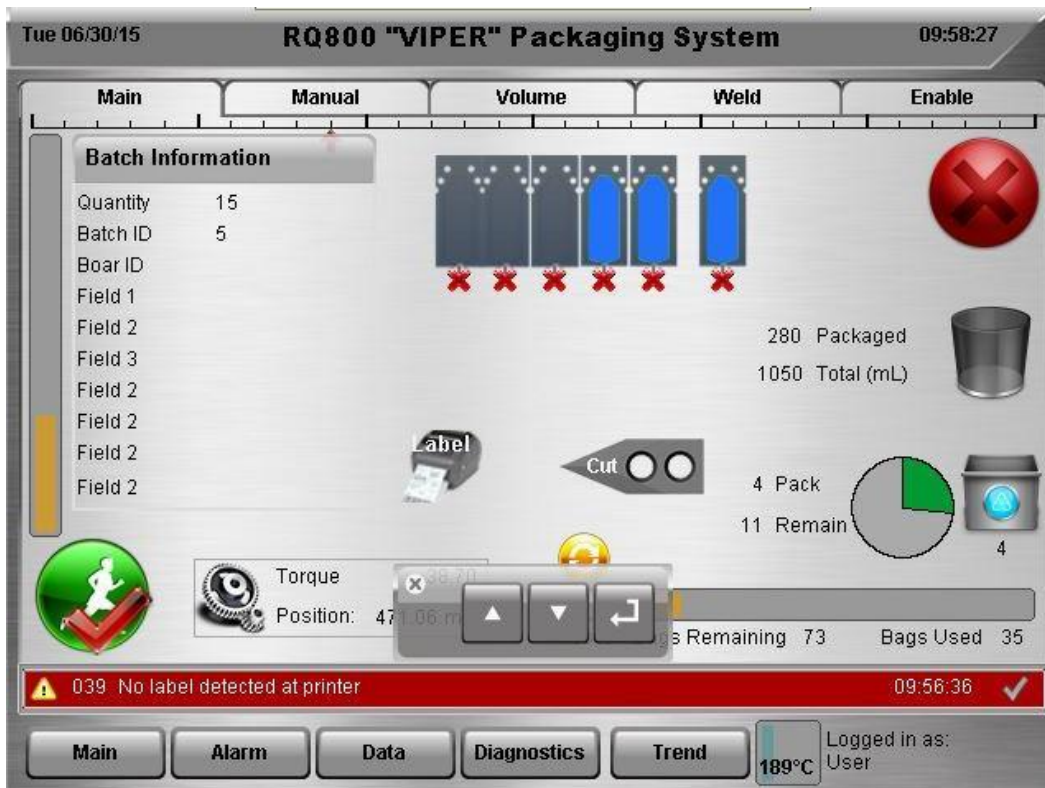
para borrar un error durante la producción, sólo tiene que tocar la barra de error rojo , una caja de control aparecerá similar a la figura 4.16.2. Esto permite al usuario desplazarse por los errores anteriores utilizando las flechas hacia arriba y hacia abajo. Pulse la flecha de retorno para reconocer el error. Procesamiento se reanudará, a condición de que el problema que provocó el error se resuelve.

Una vez que el error se borra, presione la "X" en la esquina superior izquierda del cuadro para descartarla.

Para borrar un error durante la pausa, el mismo procedimiento puede ser seguido con un paso adicional. Así como reconocer el error, la operación debe continuar pulsando el botón "RUN". Esto permite que la máquina para borrar el error y continuar el proceso.

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

A veces puede ser necesario para detener la máquina antes de que el error se puede borrar. Este es el caso cuando el error es debido a la película que se está fuera de lugar. Para eliminar este tipo de error, pulse 'PAUSA', a continuación, ajuste el soporte de manera que la película está en alineación correcta. Una vez que la película está en el lugar apropiado, volver al menú de pausa. Pulse 'RUN' para volver a la pantalla de la producción. Ahora bien, el error puede ser reconocida y la producción puede continuar.



**Figura 4.16.2 Error Aunque detuvo**

## LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS

separa ver una lista de todas las alarmas actuales y no reconocidas, pulse el botón de "alarma" en la parte inferior de la pantalla. Al pulsar el botón de 'alarma' llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la figura 4.16.3. Los usuarios pueden utilizar la flecha hacia arriba y abajo cerca de la parte derecha de la pantalla para seleccionar un error de las arriba mencionadas. Al pulsar el botón "Confirmar" va a reconocer o borrar selecciona el error y pulsando 'Todos' será reconocer o borrar todos los errores de la lista.



**Figura 4.16.3 Los errores actuales**

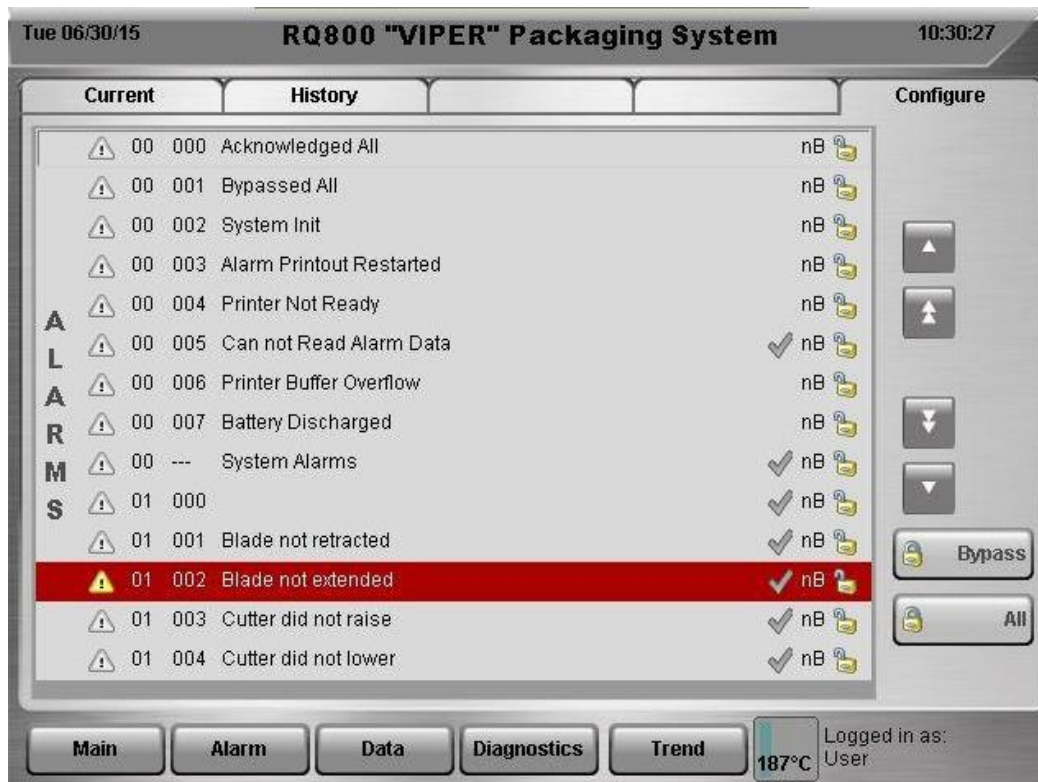
en la ficha Pantallas actuales " todos los errores actuales y la pestaña "Historial" muestra todos los errores previos. Las alarmas se pueden reconocer en esta pantalla también. Al pulsar la pestaña "Configurar" llevará a los usuarios a la pantalla de "bypass error 'donde los errores más persistentes pueden abordarse. Al pulsar el icono de engranaje y la bomba en la pestaña "Configurar 'llevará a los usuarios a la pantalla" Configuración del motor ", pero sólo cuando el usuario ha iniciado sesión como" Supervisor ".

**\*\* LOS ERRORES NO SE BORRARÁ DURANTE LA PAUSA. LOS ERRORES PUEDEN SER RECONOCIDOS, PERO NO DESAPARECERÁ HASTA QUE SE REANUDA EL FUNCIONAMIENTO DE LA MÁQUINA.**

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

### 4.16. Bypasserror

En algunos casos, como un fallo del sensor, el operador puede desear pasar por alto un error para permitir el procesamiento de continuar hasta que el sensor se puede sustituir . Para pasar por alto un error, siga el procedimiento para iniciar sesión, vaya a la página de "alarma" y acceder a la pestaña "Configuración" en la parte superior de la pantalla. La pantalla de configuración se muestra en la figura 4.17.1 y un problema con uno de los sensores de cuchilla de corte puede ser visto. Usa las flechas para desplazarse hacia arriba o hacia abajo para seleccionar el error de pasar por alto deseado, y presione 'Bypass'. Un icono indicará que la alarma se pasa por alto.

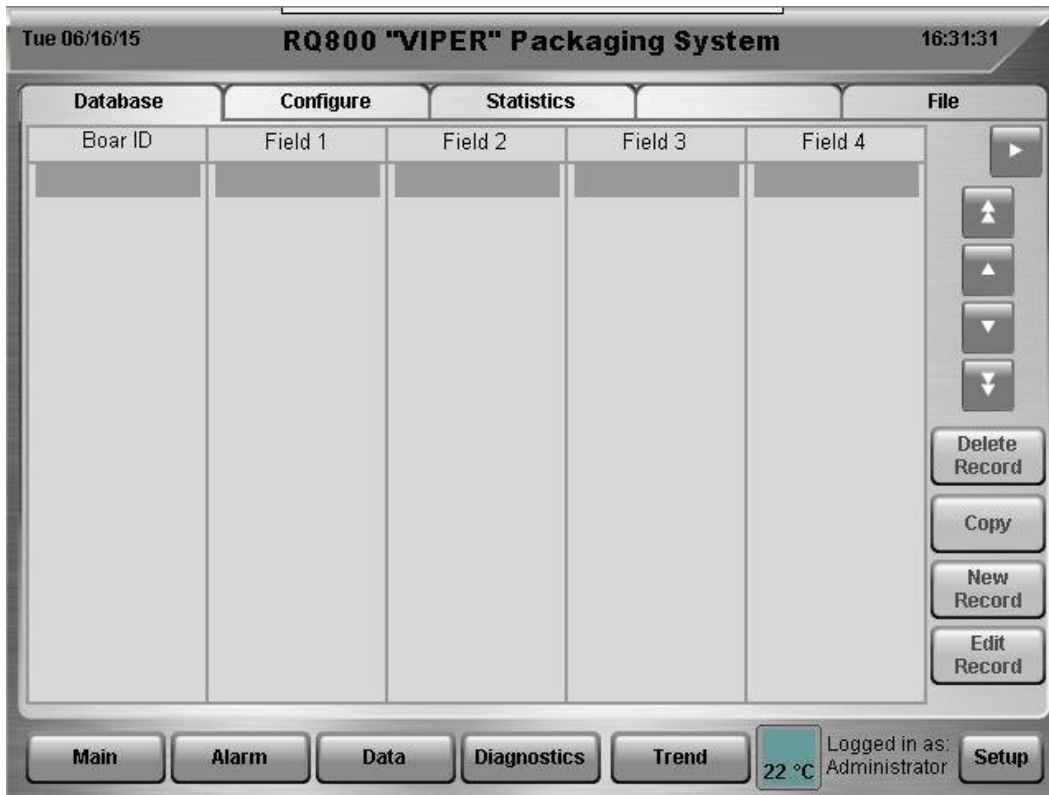


**Figura 4.17.1 Configurar la pantalla**

Si se omite una alarma, el sistema retrasa un tiempo determinado antes de continuar en lugar de esperar a que el sensor para activar. Esto hará que la máquina para reducir la velocidad un poco, pero permite al usuario continuar con el procesamiento incluso si un sensor ha fallado.

#### 4.17. Pantalla de base de datos

Al pulsar el botón "Datos" en la parte inferior de la pantalla llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la Figura 4.18. 1. Desde aquí, los usuarios pueden añadir y ver la información sobre los diferentes verracos que se utiliza. Los usuarios también pueden introducir información almacenada en un dispositivo externo a través de la pestaña "Archivo". Esta información puede ser utilizada al configurar el etiquetado de la caja para una producción.



**Figura 4.18.1 base de datosla pantalla**

#### 4.18. de la pantalla de configuración de

Al pulsar la pestaña "Configurar" en la parte superior de la pantalla Base de datos llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la Figura 4.19.1 . En el lado izquierdo de la pantalla, el usuario puede ajustar el número de columnas de la pantalla Base de datos y puede cambiar el título de cada columna de datos.

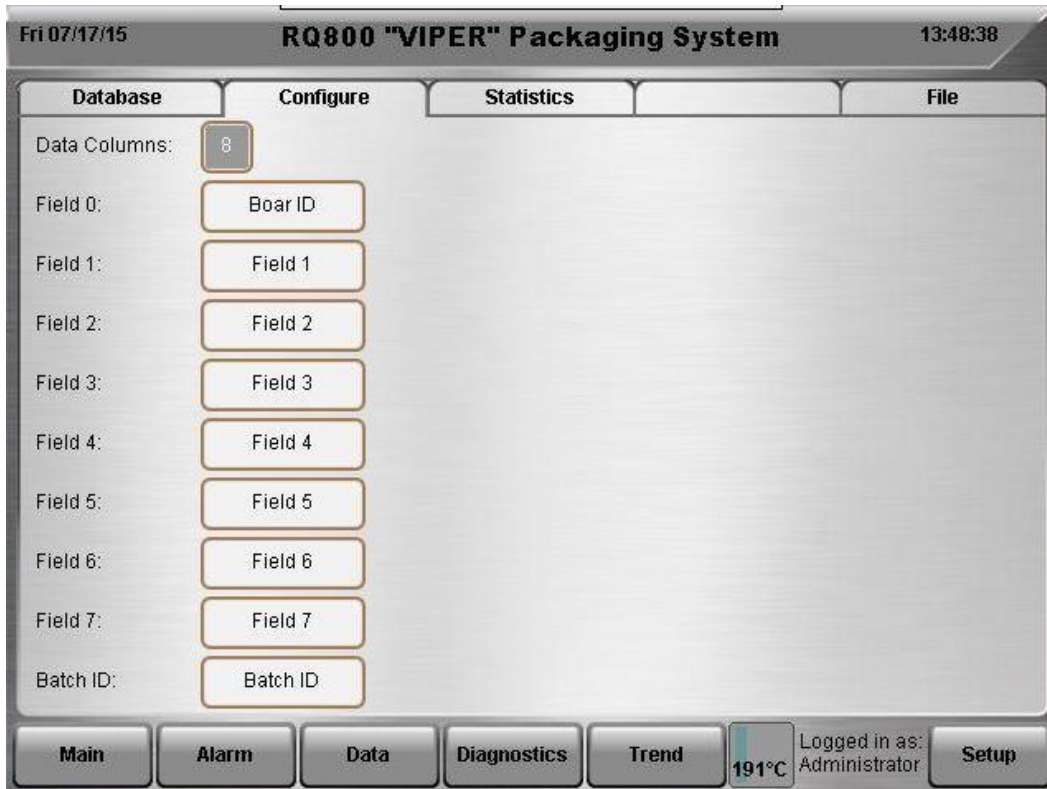


Figura 4.19.1 base de datos de pantalla Configurar



# OPERATIVO PROCEDIMIENTOS

## 4.19. Estadísticas de la pantalla

Al pulsar la pestaña "Estadísticas" ordenada la parte superior de la pantalla Base de datos llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la figura 4.20.1. Aquí se muestran las estadísticas actuales de la máquina y en general



Figura 4.20.1 EstadísticasPantalla

## 4.20. Diagnóstico

Al hacer clic en el botón "Diagnóstico" en la parte inferior de la pantalla principal se llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la figura 4.21.1. Desde aquí, el usuario puede manipular los actuadores en las diferentes estaciones individualmente. Presione la caja que rodea a una estación en particular para acceder a ella y una ventana que contiene la información de la estación seleccionada aparecerá. En todas las ventanas de la estación, los botones de los usuarios pueden pulsar aparecen como **amarillo** círculos que vuelven **serojas** cuando se activa la función. **grises** círculos indican los sensores y vuelven **seazules** cuando se activan. Muchos de los botones e indicadores de los sensores tienen una etiqueta abreviada. Una vez terminado, el usuario puede pulsar en cualquier lugar fuera de la ventana de control de la estación para cerrarla.

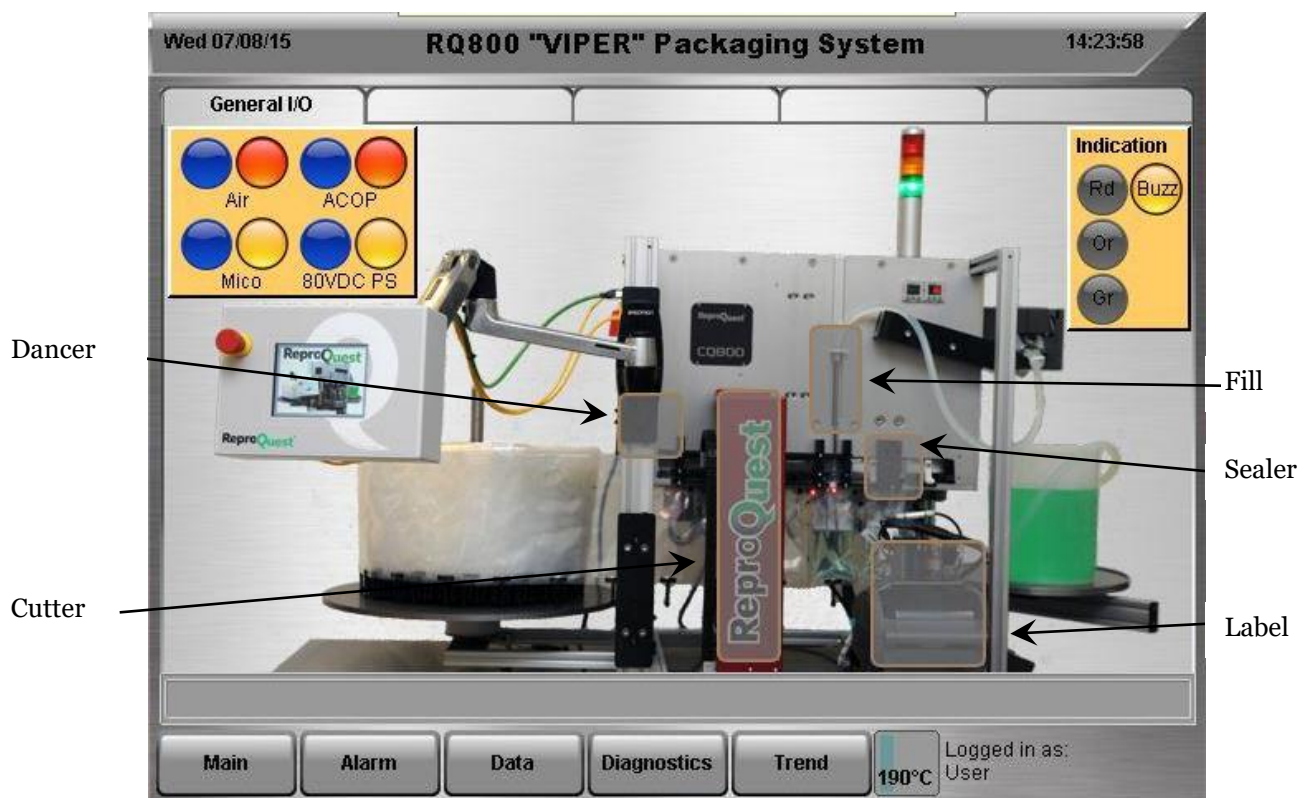


Figura 4.21.1 Diagnóstico Pantalla



Figura 4.21.2 Control de bailarín Ventana



Figura 4.21.3 estación de control de la ventana de corte



figura 4.21.4 Llenarventana de control de la estación



la figura 4.21.5 control de sellador ventana

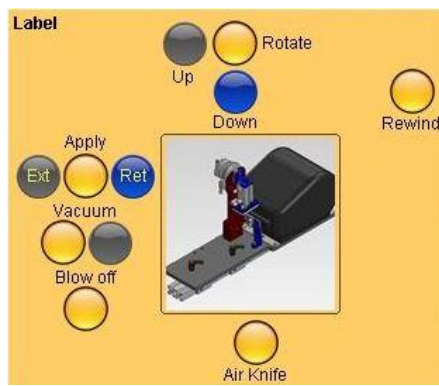


Figura 4.21.6 Etiqueta de control de la estación ventana

## 4.21. de tendencia de la pantalla

en la pantalla de tendencia mostrada en la figura 4.22.1, los usuarios pueden controlar el rendimiento de la máquina durante los ocho minutos anteriores. Sellado de temperatura aparecerá como una línea roja fina con las unidades de temperatura que se muestran a la izquierda de la gráfica. Las dosis por hora aparecerá como una delgada línea azul con las unidades que se muestran a la derecha del gráfico. Las unidades de tiempo son debajo del gráfico.

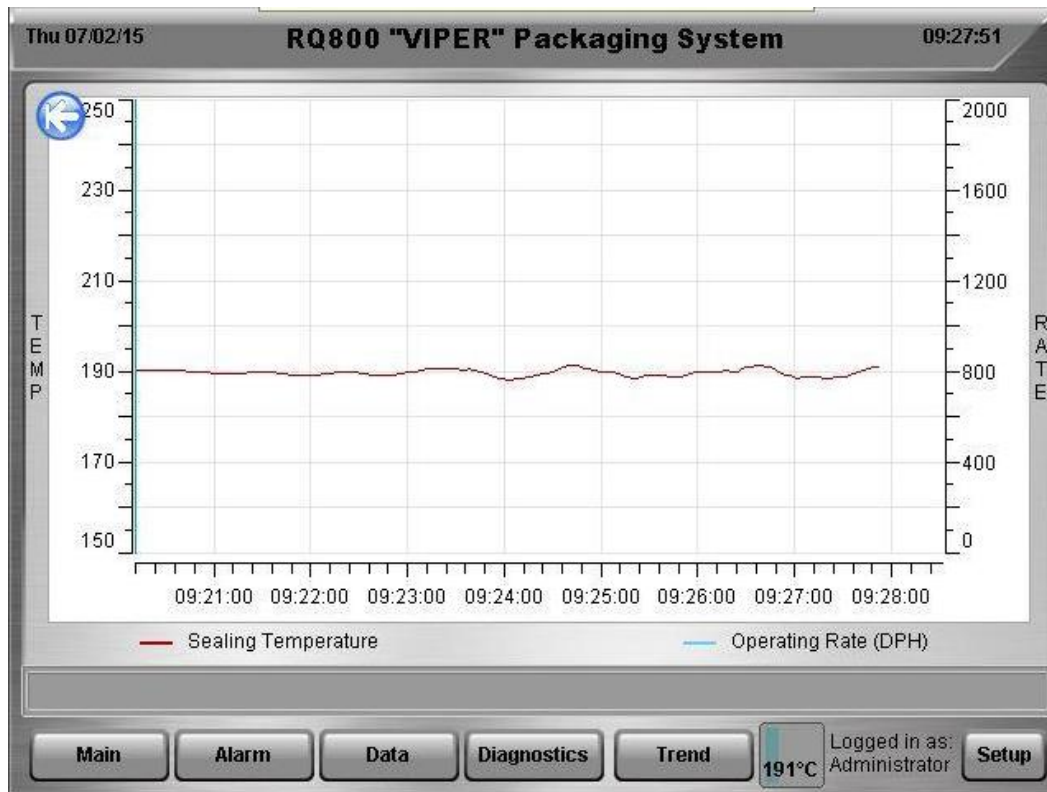


Figura 4.22.1 TrendPantalla

## 4.22. Login

Ciertas pantallas puede requerir derechos de supervisor a fin de tener acceso o ajustar la configuración. Para iniciar sesión, pulse la esquina inferior derecha de la pantalla para abrir la pantalla de acceso



**Figura 4.23.1 Iniciar sesión**

Press cuadro de diálogo para introducir la contraseña

RQ2701230

Contraseña:...Click 'ENTER' para acceder al sistema como Supervisor

Pulse " o "principal" para la pantalla principal. Ahora será capaz de acceder a las funciones bloqueadas

## 4.23. Configuración del sistema

Cuando haya iniciado sesión como supervisor, la configuración del sistema se puede acceder pulsando el botón "Configuración" en la esquina inferior de la pantalla



Figura 4.24.1 del sistema Ajustes de

Ajustes Retardo: Sistema retardo ajustes de

pantalla ajustes: Lengua y pantalla táctil de calibración

de la impresora ajustes: formato de la etiqueta y la información de la comunicación

ajustes del motor: ajustes para los motores de la correa de transporte y de la bomba

de habilitar el registro: la máquina registra el número de dosis empaquetadas en el tiempo con cada lote de identificación

de información del sistema: Información sobre la máquina la electrónica y su estado actual

Activar alarma: Activar / desactivar el timbre

Desactivar ID de lote Idx: Permite la creación automática de número de identificación de lote

bolsas por rollo: el valor por defecto para las bolsas por rollo

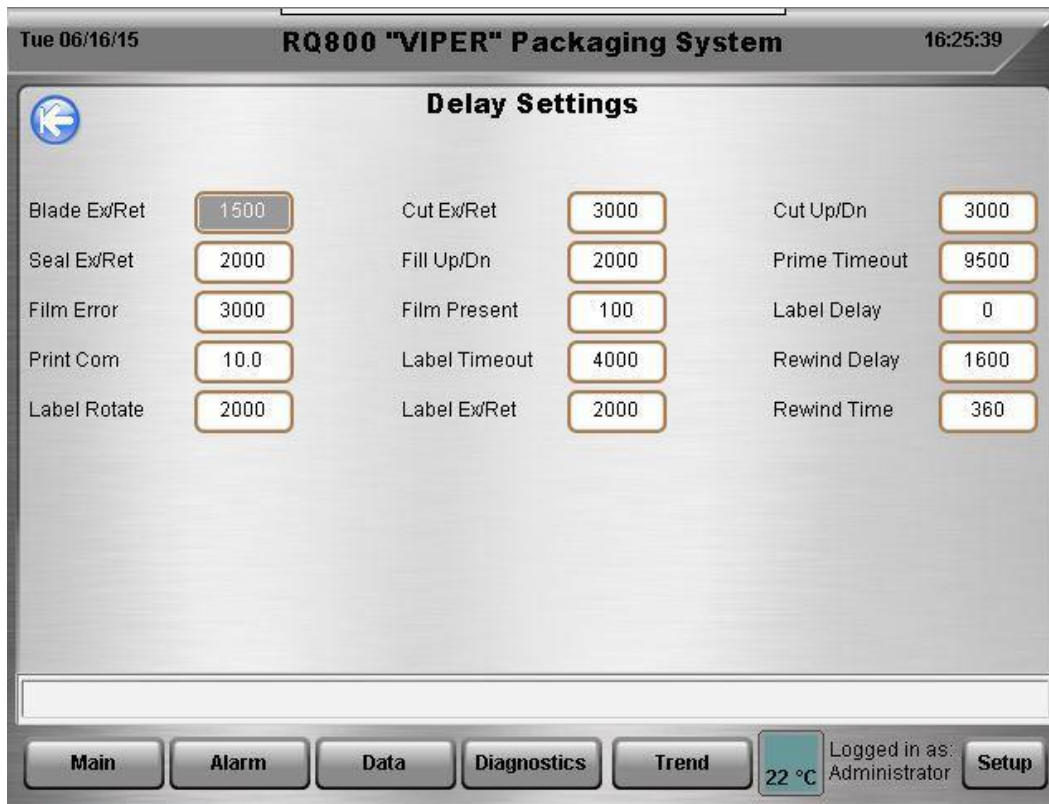
Las dosis por bandeja: valor seleccionado para el número de dosis para colocar en cada bandeja

adicional dosis: el valor por defecto cuando se le preguntó a seguir cuando se desee cantidad de bolsas está terminado

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.24. ajustes de retardo

Figura 4.25.1 muestra los ajustes de retardo de error. Estos valores determinan la demora antes de que ocurra un error para cada operación deRet.:



la figura 4.25.1

Hoja Ex / Retardo de la hoja extender y retraer

Sello Ex / Ret: retardo de sellador para extender y retraer

error de Cine: retardo para la colocación de bolsas de sensor

de impresión Com: retardo de comunicación de la impresora

de etiquetas Rotar: Retraso para el brazo de etiqueta para girar hacia arriba y hacia abajo

Cut Ex / Ret: retardo de parachoques para extender y retraer

Fill Up / Dn: retardo para relleno subir y bajar

Presentepelícula: retardo para la película que va a detectarse

etiqueta deTiempo deespera: retardo para la impresión de etiquetas

Label Ex / Ret: retraso para el brazo de etiqueta para extender y retraer

CORTARON / Dn: Retraso para el cortador para levantar y bajar



el primer tiempo de espera: Retraso de la bomba durante la primera dosis

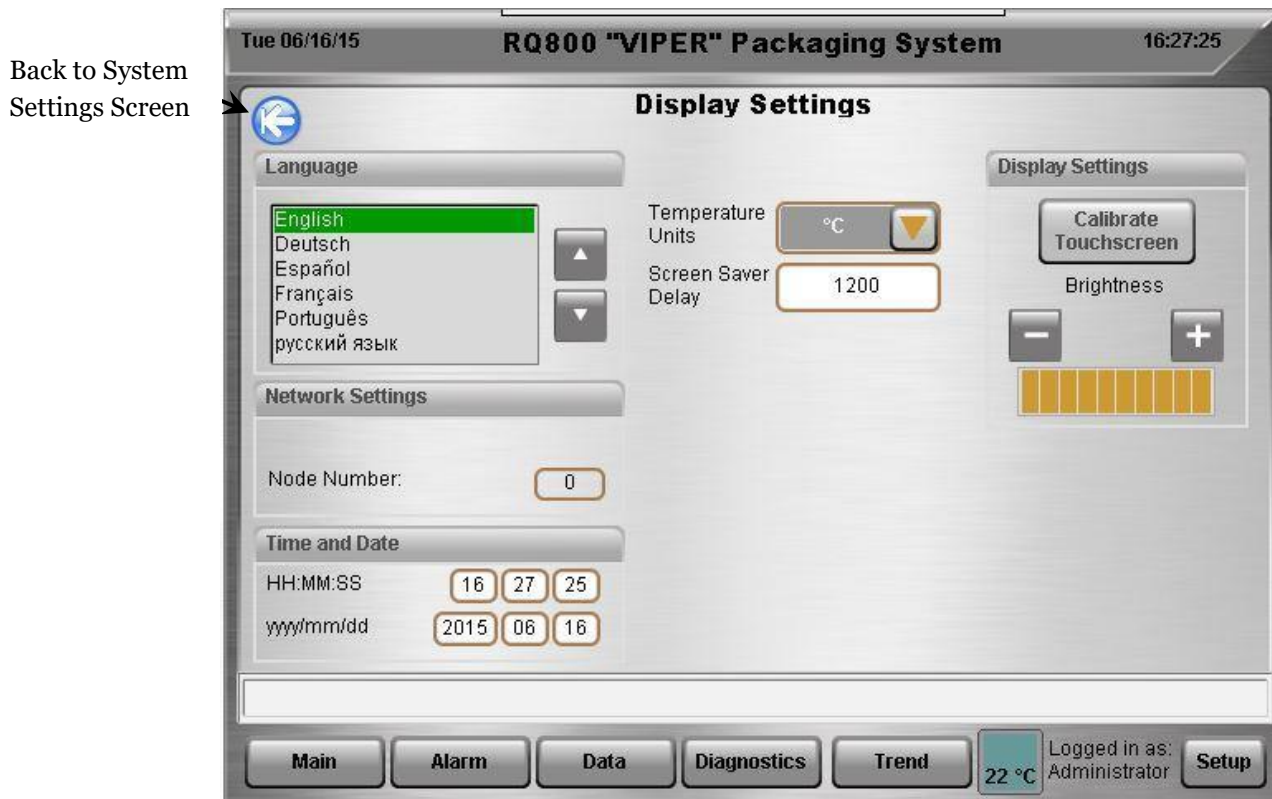
de etiqueta de retardo: retardo para recoger la etiqueta

de rebobinado de retardo: retardo antes rebobinadora quita holgura en respaldo de la etiquetatiempo:.

rebobinar el Duración del rebobinador tiempo permanece en quitar holgura en respaldo de la etiqueta.

## 4.25. Ajustes de visualización

en esta pantalla el usuario puede seleccionar un idioma, seleccione una unidad de medida de la temperatura, calibrar la pantalla táctil, ajustar el brillo de la pantalla y ajustar el reloj y el calendario.



**Figura 4.26.1 Parámetros de pantalla**

a calibrar la pantalla táctil, botón de calibración tocar. Pulse objetivos que aparecen. Cuando el usuario completado volverá a la pantalla 'display' settings.

## 4.27 Configuración de la impresora

dedesde la pantalla de configuración de la impresora se muestra en la figura 4.27.1, el usuario puede ajustar numerosos parámetros de la impresora

The screenshot shows the configuration interface for the RQ800 'VIPER' Packaging System. The title bar displays 'Tue 06/30/15', 'RQ800 "VIPER" Packaging System', and '11:51:16'. The interface is divided into three main sections: 'Settings', 'Communication', and 'File'. The 'Settings' section is currently active and displays 'Label Field Mappings'. This section contains two columns of dropdown menus for field assignments (FN0-FN17) and a right-hand column for label format settings. The 'File' section includes a 'Set Logo' button. At the bottom, there are navigation buttons for 'Main', 'Alarm', 'Data', 'Diagnostics', and 'Trend', along with a temperature display showing '199°C' and a 'Setup' button. The user is logged in as 'Supervisor'.

Field	Assignment	Field	Assignment	Setting
FN0:	Boar ID	FN9:	Exp Date	Label Format: Default
FN1:	Field 1	FN10:	Pack Date	Batch Label: Batch0
FN2:	Field 2	FN11:	Exp 1000	User Format 0: user0
FN3:	Not Used	FN12:	Pack 1000	User Format 1: user1
FN4:	Not Used	FN13:	Company	User Format 2: user2
FN5:	Not Used	FN14:	Address 1	User Format 3: user3
FN6:	Not Used	FN15:	Address 2	User Format 4: user4
FN7:	Not Used	FN16:	Telephone	Logo Name: [ ]
FN8:	Batch ID	FN17:	License	Date Format: MM/DD/YY
				Thousand Offset: 648
				Thousand Value: 984

**Figura 4.27.1 asignación de campos título**

deutilizando el menú desplegable "Formato de etiqueta" los usuarios pueden seleccionar del menú por defecto o uno de varios formatos de etiquetas personalizadas. FN0 FN aunque 17 son menús desplegables para información de campo impresora. Cada formato de etiqueta utiliza una combinación diferente de los campos de la impresora. Ejemplos de formatos de etiquetas personalizados del 1 al 14 se pueden ver en la Sección 3.75 de este manual. Para obtener ayuda en la personalización de etiquetas póngase en contacto con ReproQuest o consulte el manual de programación de ZPL.

## 4.28 Comunicaciones impresora

presionando la lengüeta 'Comunicación' cerca de la parte superior de los valores de la impresora llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la figura 4.28.1. Para la máquina impresora y para comunicarse, tasa de baudios, paridad bit de inicio y el bit de parada deben ser todos el mismo para ambas máquinas. Consulte la sección 3.74 de este manual para saber cómo imprimir una etiqueta de configuraciones. Esta etiqueta contendrá los ajustes actuales de la impresora. Siga las instrucciones en la pantalla de la máquina para saber cómo ajustar la configuración del puerto de la máquina para que coincida con los de la impresora.

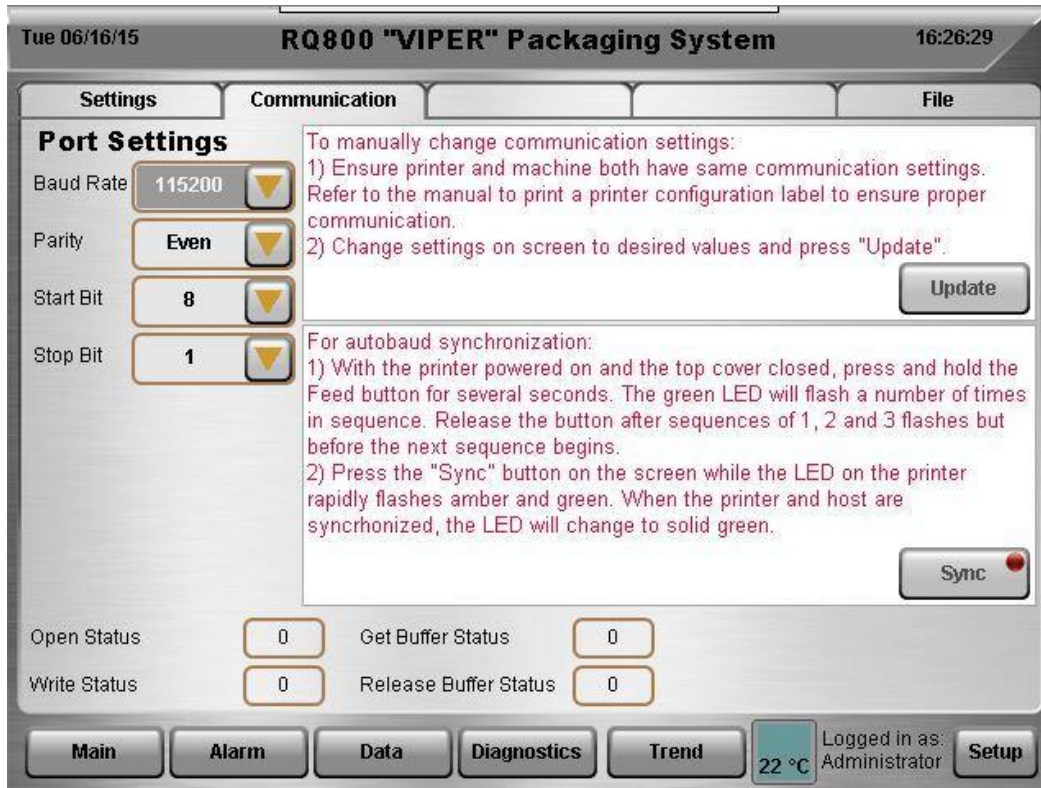


Figura 4.28.1 impresora Configuración de comunicaciones

## LOS PROCEDIMIENTOS OPERATIVOS

---

## 4.29 Configuración de motor

del sistema de configuración de la pantalla los usuarios pueden pulsar el botón "Configuración Motor" de ver la pantalla que se muestra en la figura 4.29.1. Desde esta pantalla, los usuarios pueden ver y ajustar la configuración de tanto el índice como motores de las bombas. Los valores por defecto para todos los valores se muestran en los cuadros de texto en la figura 4.29.1.

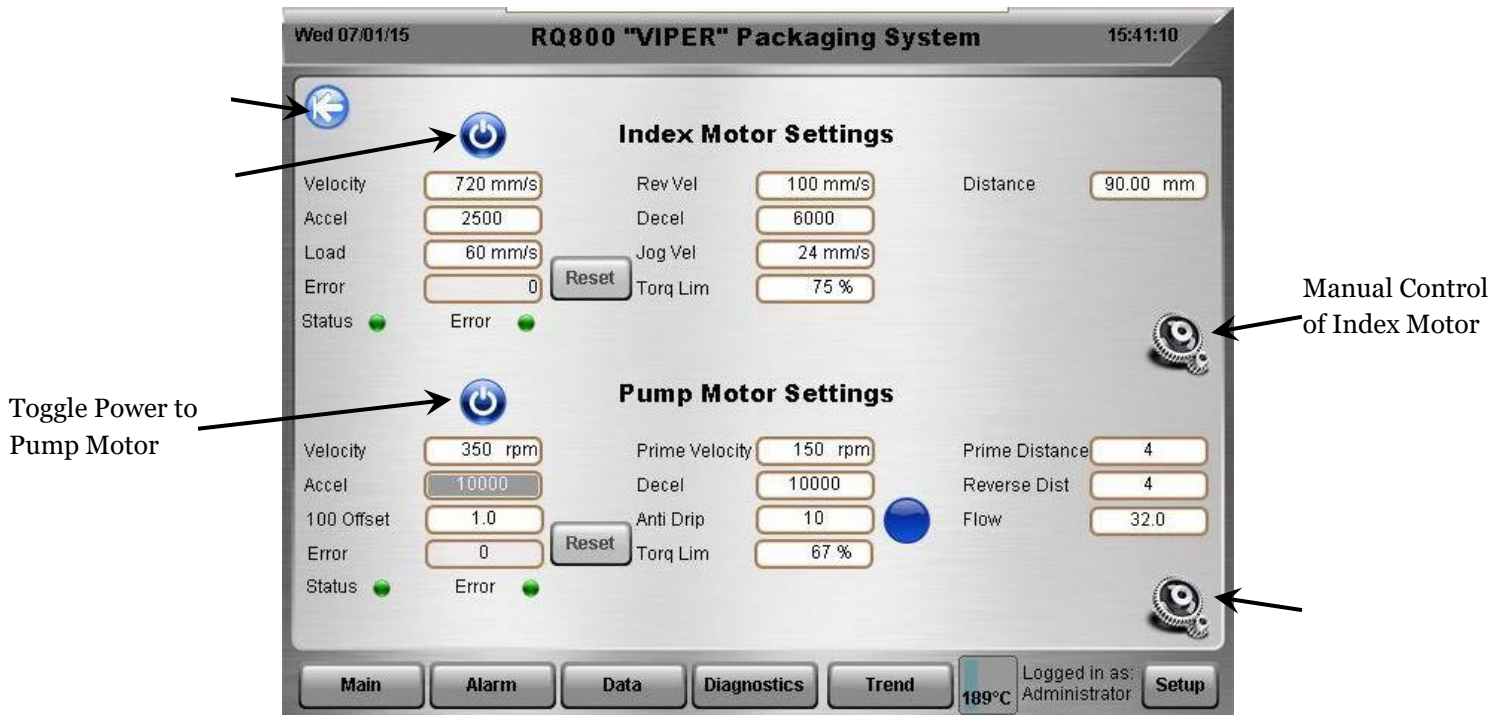


Figura 4.29.1 Ajustes del motor pantalla de configuración motor Índice:

Velocidad: Velocidad de la cinta cuando se mueve

de velocidad inversa: la velocidad utilizada durante la descarga de

distancia: la distancia que se movió en cada ciclo de producción

de aceleración y desaceleración: Valor que se utiliza para la aceleración y desaceleración

de carga Velocidad: La velocidad utilizada durante la carga de película

Velocity Jog: Velocidad utilizada durante el ajuste del índice

límite de par: Porcentaje de par máximo admisible para el aplicado por el

error motor: Aquí se muestra Error del motor y se puede borrar pulsando el botón de reinicio

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

ajustes del motor de la bomba:

**Velocidad:** la Velocidad de bomba que se utiliza durante el llenado

**de velocidad Prime:** Velocidad utilizado durante el cebado de la bomba manual de

**aceleración y desaceleración:** Valor se refiere a de aceleración y deceleración

**velocidad de flujo:** Valor que se utiliza para determinar las revoluciones del motor para el volumen deseado

**100Offset:** Compensación de volumen que compensa los cambios de volumen a lo largo de lotes utilizando la siguiente fórmula:  $\text{valor de consigna} + \text{offset} \left( \frac{\text{envasado total}}{100} \right)$

**Anti-goteo:** Después de bombeo es completa, revoca la distancia especificada para ayudar en la reducción de goteo

**Prime Revs:** Revoluciones adicionales añadidos durante la primera dosis, que se utiliza en el cebado de la bomba

**Límite de par:** El por ciento del par máximo permisible del motor aplicadas por

**Rev:** Número de revoluciones de la bomba y el tubo de vacío después de la transformación inversa

**de error:** Aquí se muestra Error del motor y se puede borrar pulsando el botón de reinicio

Para ajustar cualquiera de los ajustes, pulse el cuadro de texto para que aparezca un teclado, introduzca el valor deseado y pulse retorno. Un teclado muestra utilizada para ajustar la velocidad del motor índice se muestra en la figura 4.29.2. Los valores mínimos y máximos posibles se muestran en el teclado, no se puede superar. Cada motor se puede activar y desactivar presionando el botón de encendido azul para cada motor, activando el motor permite al usuario manipular el motor con la mano. El motor debe activarse antes de la producción.



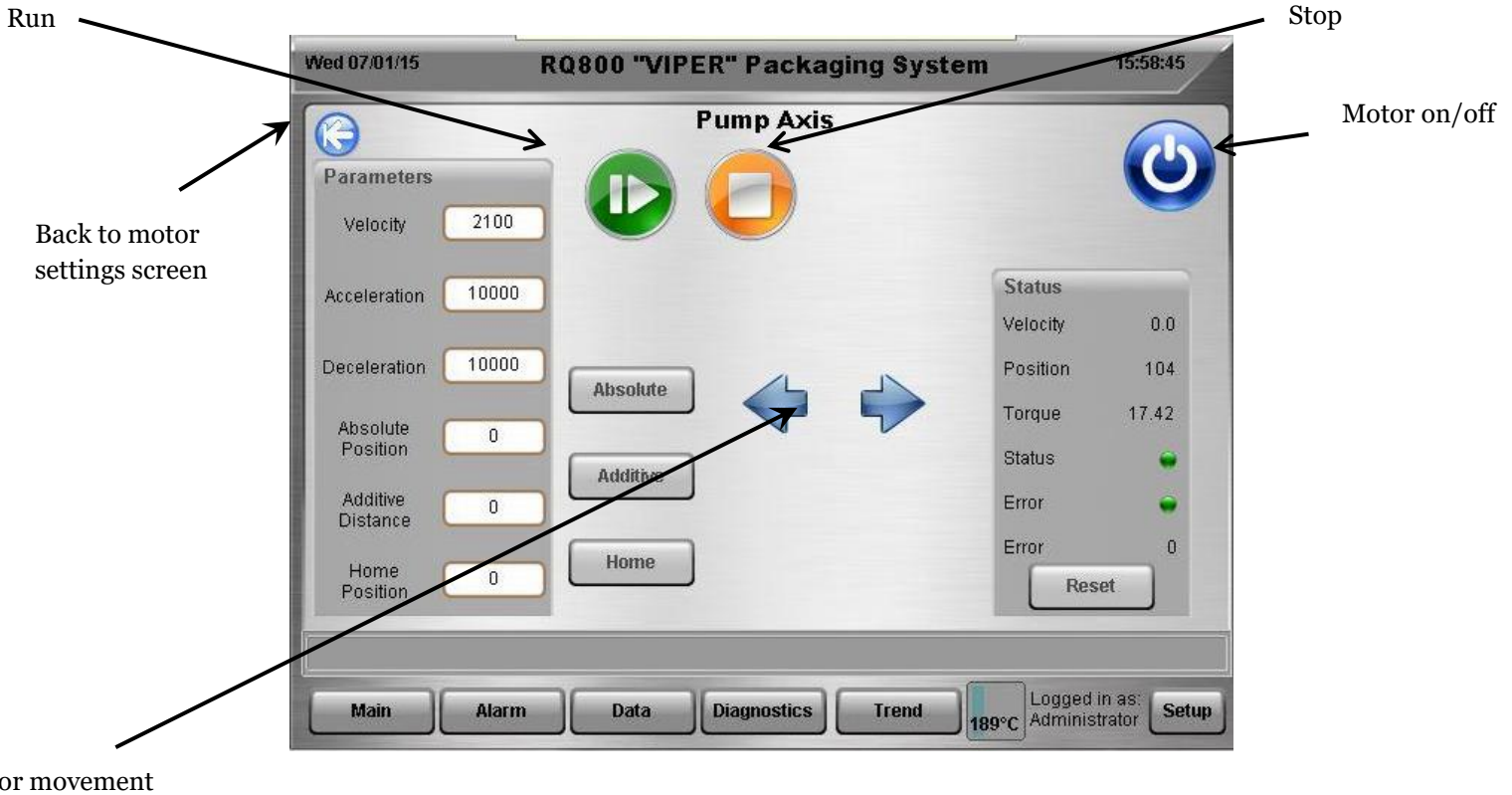
**Figura 4.29.2 muestra de ajuste Ajuste del teclado**

## **PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN**

---

### 4.30 de control del motor manual

Desde la pantalla de control manual el usuario puede pulsar cualquiera de los dos botones de control manual para ver la pantalla que se muestra en la figura 4.30.1. La pantalla para el control manual del motor de índice y el motor de la bomba son a la vez idéntica con la excepción del título en la parte superior de la pantalla. Figura 4.30.1 muestra la pantalla de control del motor de la bomba. Información motor actual se visualiza en el lado derecho de la pantalla. Cuando se produce el error, el motor puede ser resto pulsando el botón "Reset"



**Figura 4.30.1 Control manual del Índice Motor**

En esta pantalla el usuario tiene varias opciones para controlar el motor seleccionado.

Para encender el motor, pulse el botón de encendido azul para alternar el motor encendido y apagado. Cuando el motor está apagado, el usuario puede manipular con la mano.

**Run:** Pulse el botón verde "juego" para el motor para acelerar a la velocidad se muestra en el cuadro de texto 'Aceleración' hasta la velocidad se muestra en el texto 'Velocidad' caja. El motor se mantendrá a esta velocidad hasta que se pulse el botón amarillo "Stop", entonces el motor se ralentizará al tipo se muestra en la caja de texto el 'desaceleración'

**Absolute:** Escriba un valor en el cuadro de texto "Posición absoluta", pulse 'posición absoluta' y el motor irá a esa posición con relación a la 'posición de inicio'. Para definir la nueva posición inicial con respecto a la posición actual, escriba un valor en el cuadro de texto "posición inicial" y presione "Inicio"

**Additive:** Para mover el motor en relación con su posición actual, pulse las flechas hacia adelante o hacia atrás para mover el motor de forma manual, o escriba un valor en el cuadro de texto "Aditivo Posición" para mover el motor por una cantidad específica.

# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.31 Información Sistema

Presionando el botón " Información del sistema " en la página de configuración del sistema se llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la figura 4.31.1. Esta pantalla muestra para el usuario el estado actual del hardware de la máquina y cómo las piezas de hardware se están comunicando.

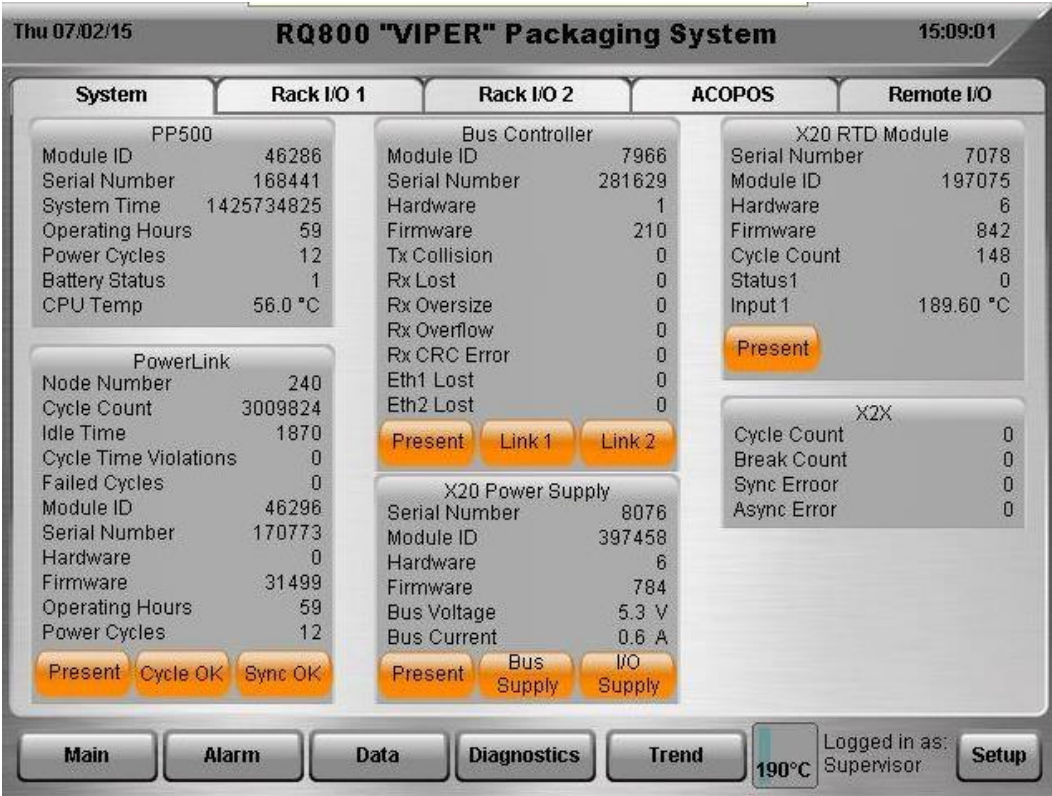


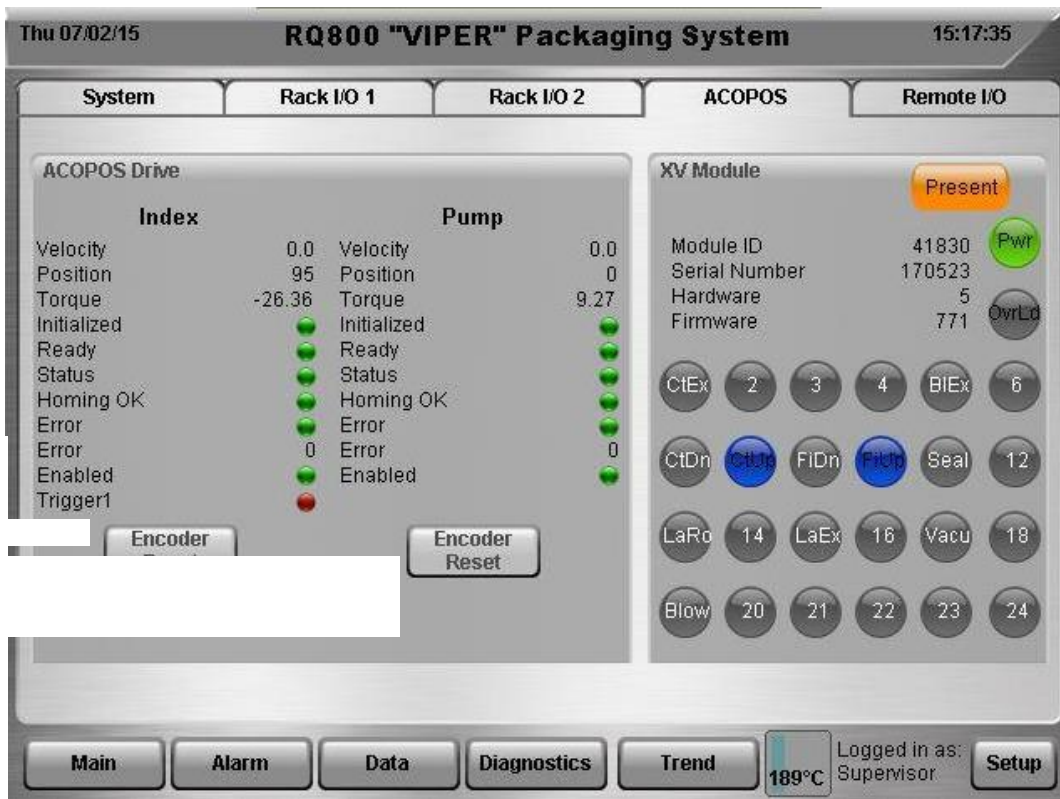
Figura 4.31.1 Sistema de información

Cerca de la parte superior de la pantalla 'Sistema' se muestra en la figura 4.31.1 es una fila de cinco fichas, la primera de las cuales es 'Sistema'. Las dos pestañas etiquetados 'rack de E / S 1' y 'rack de E / S 2' tanto la información de estado muestran en los relés computarizados montado en el interior de la puerta trasera derecha de la máquina.

# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN



La pestaña 'ACOPOS' se muestra en la Figura 4.31 0.2 muestra la información sobre el codificador digital que se ejecuta tanto el motor índice y el motor de la bomba.



**Figura 4.31.2 ACOPOS información de la unidad**

Si uno de los dos motores está siempre desconectado del codificador, se impide operativo cuando se vuelve a conectar por error número 39006. Este error no puede corregirse de la forma habitual, sino que el usuario debe acceder a restablecer la pantalla ACOPOS el codificador del motor afectado pulsando el botón "codificador reset". La quinta pestaña de ofertas de la pantalla "Información del sistema" con el estado de los tres módulos de control externo montado debajo de la carcasa de la máquina.

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

## 4.32 pantalla Configuración de red

Al pulsar la pestaña "Red" en la parte superior de la pantalla Configuración del sistema llevará al usuario a la pantalla que se muestra en la figura 4.32.1. Aquí el usuario puede utilizar los cuadros de texto para configurar la máquina para comunicarse con una red de ordenadores. Utilice la siguiente serie de pasos para que la máquina pueda acceder a un recurso compartido de red.

The screenshot displays the network configuration interface for the RQ800 "VIPER" Packaging System. At the top, the system name and time (13:50:23) are shown. The interface is divided into sections: "Settings", "Network", and "File". The "Data Setup" section contains the following fields:

- IP Address: 0 . 0 . 0 . 0
- Share: [Empty text box]
- User Name: [Empty text box]
- Password: [Empty text box]
- Domain: [Empty text box]
- Host: [Empty text box]
- Protocol: [Empty text box]

An "Enable Network" button is located to the right of the IP address field. The bottom navigation bar includes buttons for "Main", "Alarm", "Data", "Diagnostics", "Trend", and "Setup". A temperature display shows "191°C" and the login status "Logged in as: Administrator".

Figura 4.32.1 Configuración de red pantalla

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

### 4.32.1 del ordenador anfitrión de la ubicación de la carpeta compartida

\*\* Las siguientes instrucciones son para Windows 8, otras versiones pueden variar \*\*

- 1) determinar la dirección IP.
  - a. Desde el símbolo del sistema, escriba "ipconfig / all".

```

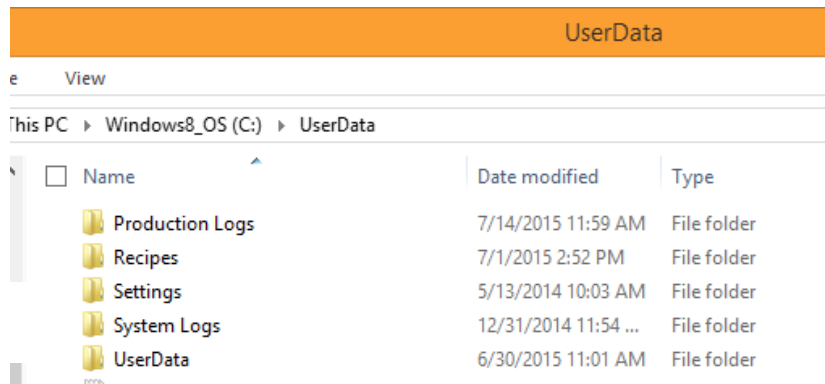
Ethernet adapter Ethernet:

    Connection-specific DNS Suffix . . . : 
    Description . . . . . : Intel(R) 82579LM Gigabit Network Connecti
on
    Physical Address. . . . . : 3C-97-0E-9F-86-60
    DHCP Enabled. . . . . : Yes
    Autoconfiguration Enabled . . . . . : Yes
    Link-local IPv6 Address . . . . . : fe80::a1dc:96a8:9adc:4474%3(Preferred)
    IPv4 Address. . . . . : 10.0.1.48(Preferred)
    Subnet Mask . . . . . : 255.255.255.0
    Lease Obtained. . . . . : Thursday, July 16, 2015 8:20:12 AM
    Lease Expires . . . . . : Friday, July 17, 2015 8:20:12 AM
    Default Gateway . . . . . : 10.0.1.1
    DHCP Server . . . . . : 10.0.1.1
    DHCPv6 IAID . . . . . : 255629070
    DHCPv6 Client DUID. . . . . : 00-01-00-01-19-48-E0-ED-3C-97-0E-9F-86-60

    DNS Servers . . . . . : 10.0.1.1
    NetBIOS over Tcpi. . . . . : Enabled
  
```

**Figura 4.32.2 dirección IP**

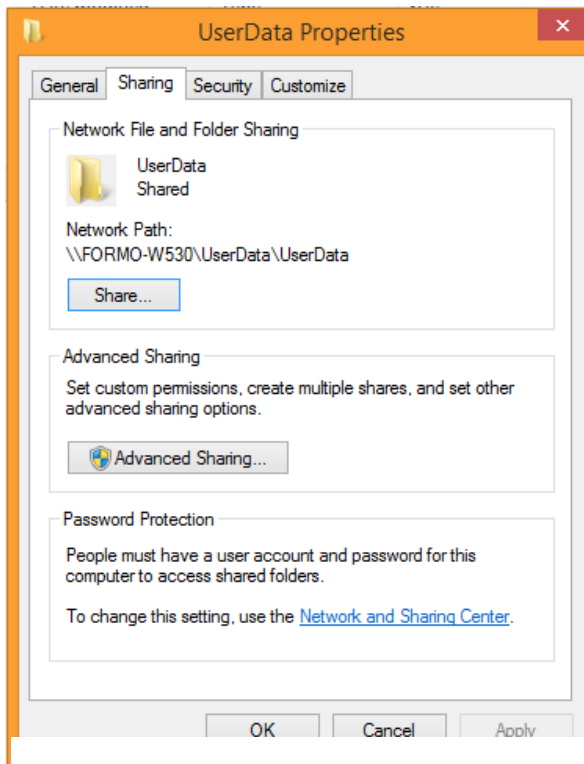
- b. la dirección IPv4 de la red Ethernet o adaptador inalámbrico es su dirección IP.
- 2) Configuración de una cuenta de usuario protegido por contraseña. Si es necesario, cree una nueva.
  - a. Vaya a Panel de control→Cuentas de usuario→Administrar cuentas.
  - b. Haga clic en "Añadir un nuevo usuario"
- 3) Encontrar la carpeta que desea compartir. Asegúrese de que no hay espacios o caracteres no válidos en el nombre del directorio y que es de 32 caracteres o menos. Por ejemplo, vamos a utilizar la carpeta "UserData".



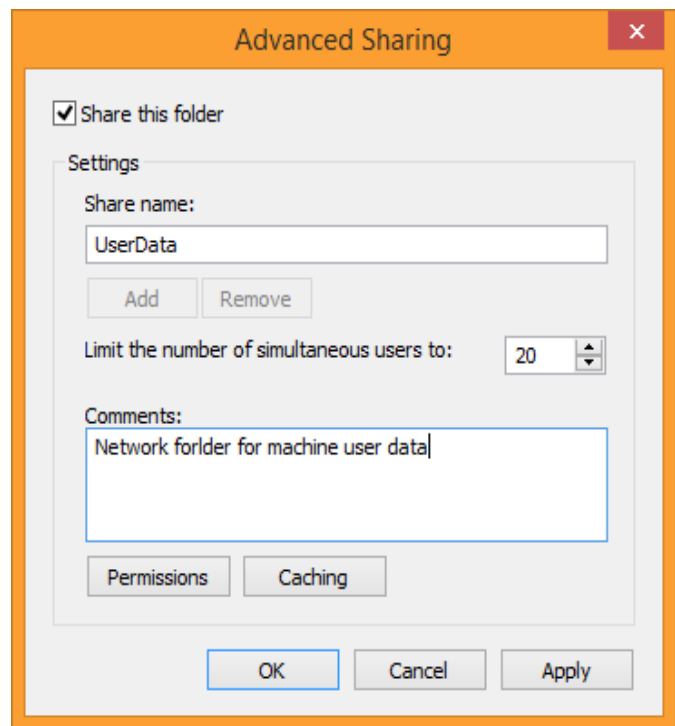
**Figura 4.32.3 Destinocarpeta**

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

- 4) clic derecho en la carpeta, seleccione "Propiedades". Ir a la pestaña "Compartir". Haga clic en "Configuración avanzada".
- 5) de verificación "Compartir esta carpeta". Introduzca el nombre del recurso compartido que desea utilizar. Utilizaremos "UserData".



**Figura 4.32.4** Carpeta compartida



**Figura 4.32.5** compartido avanzado

# PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

3.) Haga clic en "Permisos". Asegúrese de que el usuario creado tiene todos los permisos en el directorio.

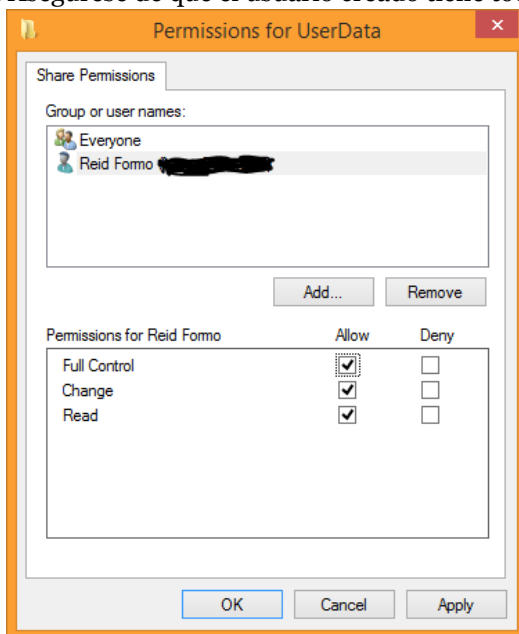


Figura 4.32.6

4.) Reiniciar laequipo

## 4.32.2 configuración de la máquina

- 1.) debe iniciar la sesión como "supervisor". Consulte el manual para más detalles.
- 2) Vaya a Configuración Red.

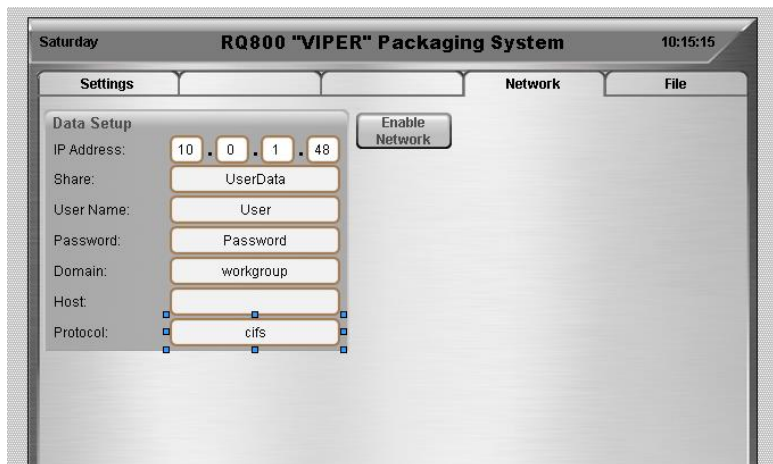


Figura 4.32.7

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

- 3.) introduzca la dirección IP del ordenador anfitrión. Introduzca el nombre de usuario y la contraseña del usuario que puede acceder a la carpeta compartida. Si se conoce entrar en el dominio. Por defecto, las ventanas de grupo de trabajo es "grupo de trabajo". Host puede permanecer vacío. El protocolo es "CIFS".
- 4.) Pulse "Activar Red". El equipo intentará conectarse a la acción. Cuando tiene éxito, "Red" se muestran ahora en la lista de dispositivos en la ficha "Archivo".

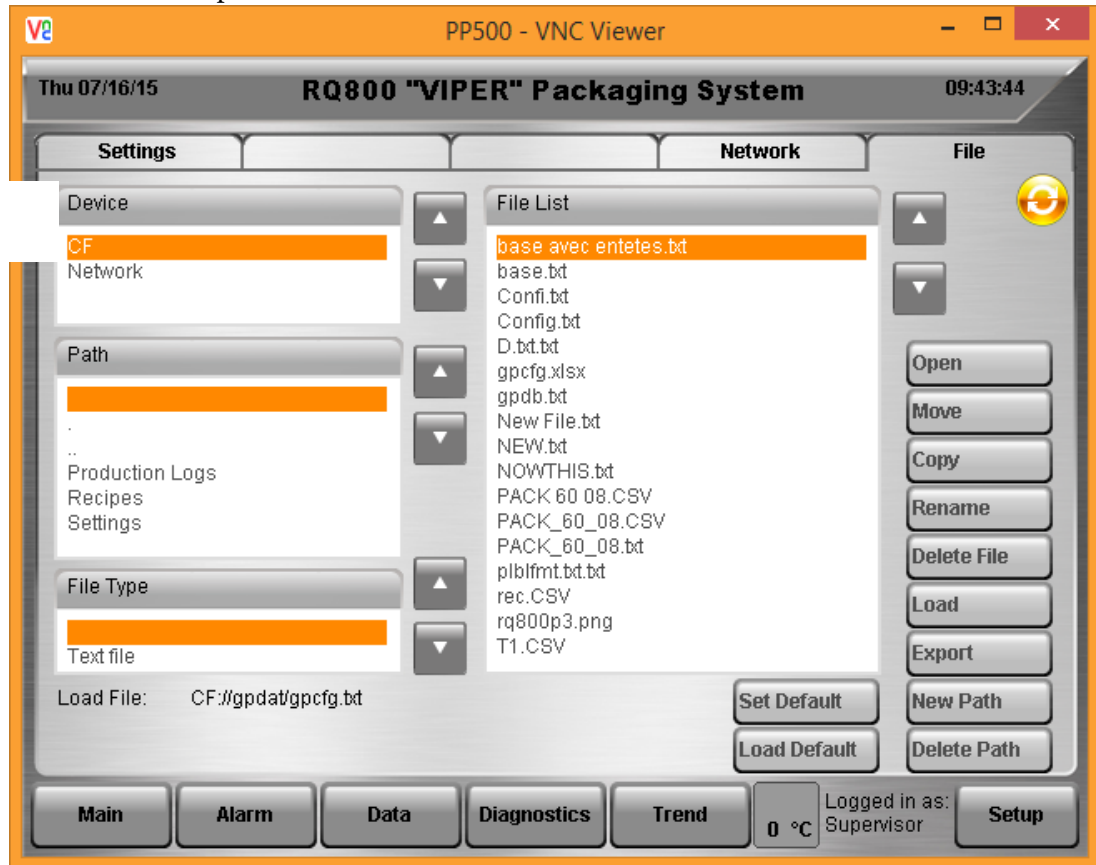


Figura 4.32.8

- a. Ahora puede acceder a la carpeta compartida en una redde ubicaciónpantalla.

## PROCEDIMIENTOS DE OPERACIÓN

### 4.33 de accesode la archivo

mediante la pantalla de acceso a archivos, muestra en la figura 4.33.1, los usuarios pueden tener la información de transferencia de la máquina hacia y desde dispositivos de almacenamiento de datos externos. Los usuarios pueden conseguir esta pantalla presionando la pestaña de Archivo en la pantalla Historial lotes, la pantalla de Datos, la pantalla opciones del sistema y la pantalla de configuración de la impresora. Figura 4.33.1 muestra cómo se ve la pantalla de archivos cuando el usuario llega a ella a través de la pantalla de Datos. Dependiendo de cómo el usuario llega a la pantalla de acceso de archivos, algunos de los botones pueden no estar disponibles. Todos los botones están disponibles cuando el usuario accede a la pantalla de archivos a través de la pantalla de datos y la pantalla Configuración del sistema, el botón "Exportar" no está disponible cuando se accede a través de la configuración de la impresora, y tanto el botón "Load" y el botón "Exportar" no están disponibles cuando se accede a través de la pantalla de lotes Historia.

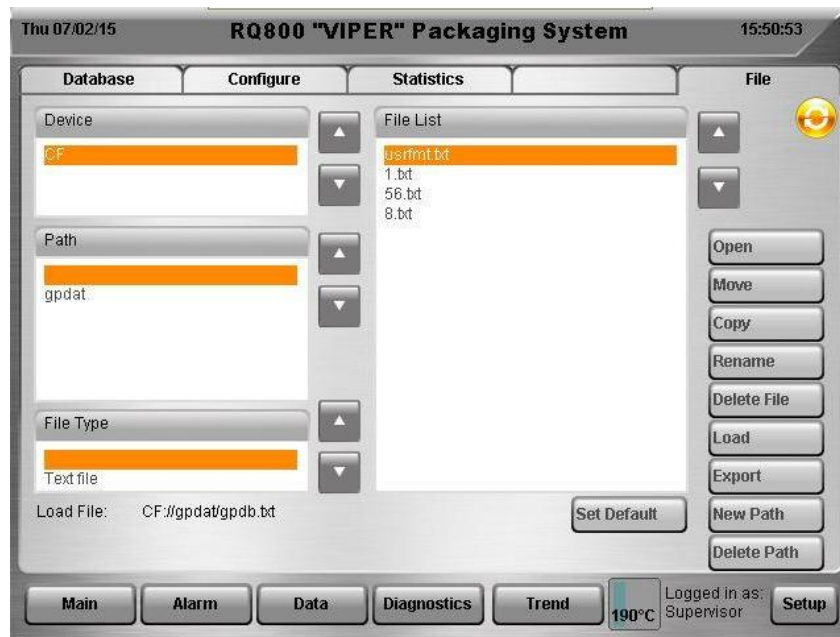


figura 4.33.1 filtro de archivos

En las cuatro ventanas de texto diferentes, los usuarios deben utilizar las flechas a la derecha de cada cuadro para seleccionar el elemento deseado. Cuando un nuevo dispositivo está conectado a la máquina, que no aparecerá en el cuadro de texto del dispositivo hasta que el usuario actualiza la lista pulsando el botón de actualización. La serie de botones en el lado derecho de la pantalla permite a los usuarios manipular los diferentes archivos y carpetas. Ruta de acceso se refiere a la primera capa de carpetas dentro del dispositivo que los artículos se pueden guardar o acceder. Carpetas dentro del dispositivo pueden crearse o eliminarse a través del "nuevo camino" y "Eliminar Path" botones en la esquina inferior derecha de la pantalla.

**\*\* LOS USUARIOS DEBEN SER CONSCIENTES DE LO QUE EL ARCHIVO QUE SE CARGA SE UTILIZA PARA Y NO, POR EJEMPLO, TRATAR DE CARGAR UN ARCHIVO DE FORMATO DE LA IMPRESORA EN LA HISTORIA DE LOS LOTES.**

## 5. DE MANTENIMIENTO

## 5.1 Consideraciones generales y limpieza

Antes de realizar cualquier procedimiento de limpieza, el interruptor principal debe ser "OFF" y la presión se alivia del sistema neumático. **\*\*NO HACERLO PUEDE CAUSAR LESIONES GRAVES**

Cualquier parte del RQ 800 que ha entrado en contacto con el semen o bolsas llenas durante toda la producción se debe limpiar todos los días. Estas áreas incluyen, pero no se limitan a: correa de transporte, guías de bolsa, la aguja de distribución (s), el yunque, el brazo de la etiqueta de sellado, la dispensación rampa y cubo plataforma desuave.

la máquina se debe limpiar con el producto de limpieza apropiado y una pelusa paño libre. *simple*™ verde o *Fórmula 409*™ se pueden utilizar para limpiar la máquina de cualquier residuo visible y fluido. Para mantener el buen funcionamiento, la correa de transporte, junto con otros componentes móviles de la máquina se debe limpiar una vez por semana o cada vez que sea visible la acumulación de escombros o el semen.

El alcohol isopropílico se puede utilizar para limpiar los componentes metálicos de la máquina, pero cualquier contacto con los sensores o los plásticos deben ser evitados debido a posibles daños. El alcohol provocará plástico se agriete. Cada uno de los fotosensores se debe limpiar cuidadosamente con agua destilada y un paño de algodón suave o paño sin pelusa.

**\*\* TENGA ESPECIAL CUIDADO AL LIMPIAR CERCA DE LA CUCHILLA DE CORTE, YA QUE ES AGUDA Y POTENCIALMENTE PELIGROSA**

tabla 5.1.1 Programa de mantenimiento

<b>Frecuencia</b>	<b>tareas</b>
dediarias	guía de separación de bolsas Limpio Limpio dispensación rampa y la estación etiqueta plataforma cubeta limpia
semanal	correa de transporte Limpio Limpio yunque de cierre Retire el adhesivo de la impresora y el rodillo con alcohol mineral
mensual	limpiar y lubricar la diapositiva de corte y ejes de control de cuchillas de corte limpio impresora de cabezal de impresión con la limpieza de la pluma Comprobar tazón de líquido en los filtros de aire Compruebe los elementos de filtro en los filtros de aire Comprobar elemento de filtro en sensor de vacío

## EL MANTENIMIENTO DEL



## 5.2 Recomendado Equipo de Mantenimiento

la siguiente tabla resume una recomendación general de herramientas y componentes para mantener a la mano para el mantenimiento de la RQ 800.

*\*\* Tenga en cuenta que esto es sólo para ser utilizado como una guía, y no es una lista exhaustiva de todos los escenarios posibles que puedan ocurrir.*

**Tabla 5.2.1 Mantenimiento de Material**

<b>Herramientas</b>	grasa de litio lubricante en spray para lacinta de impresora térmica limpieza pluma Inglés y métrica llave hexagonal conjunto pequeño de destornilladores para tornillos
<b>Agentes de Limpieza</b>	simple Green <sup>TM</sup> , 409 <sup>TM</sup> Fórmula Los hisopos de algodón o del paño sin pelusa
<b>piezas</b>	fusible 10A plano de corte elementos de filtro de sellado Yunque

## 5.3 Lubricación

### 5.3.1 cortador de la estación

de transmisión (1): Limpiar con un trapo húmedo. . Secar bien

de diapositivas (2): Lubricar los ejes con fina capa de grasa de litio(3):.

del cilindro Limpiar con un trapo húmedo. Secar bien. Lubricar ejes con fina capa de grasa de litio(4):..

parachoques El uso de un hisopo de algodón, aplique capa fina de grasa de litio a las superficies interiores de la ranura para la hoja, si se desea

### 5.3.2 Cinturón de Transporte

Limpiar a fondo los dedos y realizar un seguimiento de donde el cinturón se mueve a lo largo de la máquina con un trapo húmedo. Secar bien. También aplique una pequeña cantidad de lubricante seco en cadadedo.

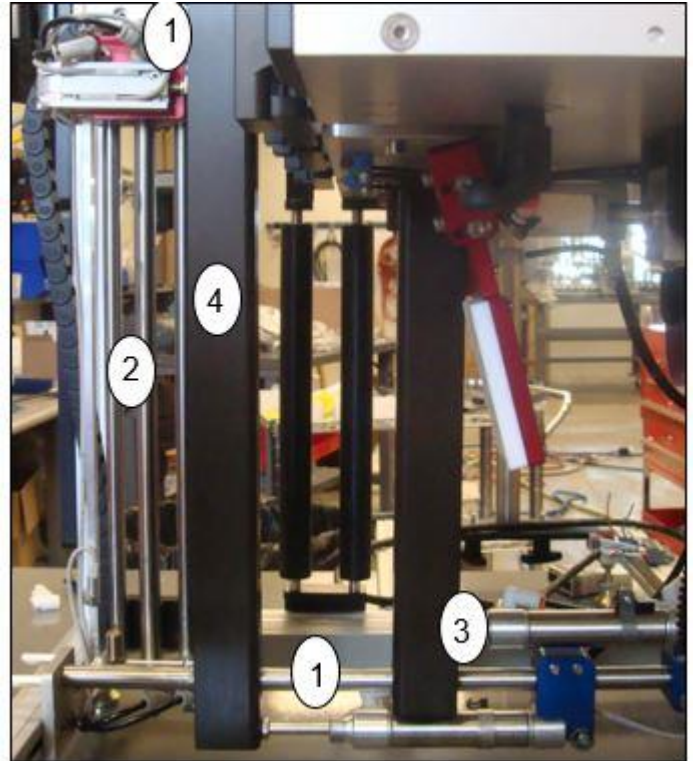


Figure 5.3

## 5.4 ajuste pordel

Al hacer los ajustes, las acciones pueden ser probados individualmente u... y la salida deseada para asegurar componente está funcionando sin proble... pantalla "Diagnostics. Prensa y activar del ajuste. Funciones enteras también se pueden probar en el menú de la pantalla 'característica de la j...'

### 5.4.1 **Bolsa Plataforma Rollo**

La película se alimenta a través de la máquina desde la plataforma de rollo de bolsa. Es fundamental que las bolsas están alimentando de manera uniforme en la máquina y que los agujeros se alineen con los dedos. Si la película no está en la alineación adecuada, las bolsas tenderán a saltar de los dedos o cortar de forma inadecuada. La plata... se puede ajustar aflojando el collar de bloqueo (Figura 5.4.1) situado debajo de la plataforma y aju... en cons... ia

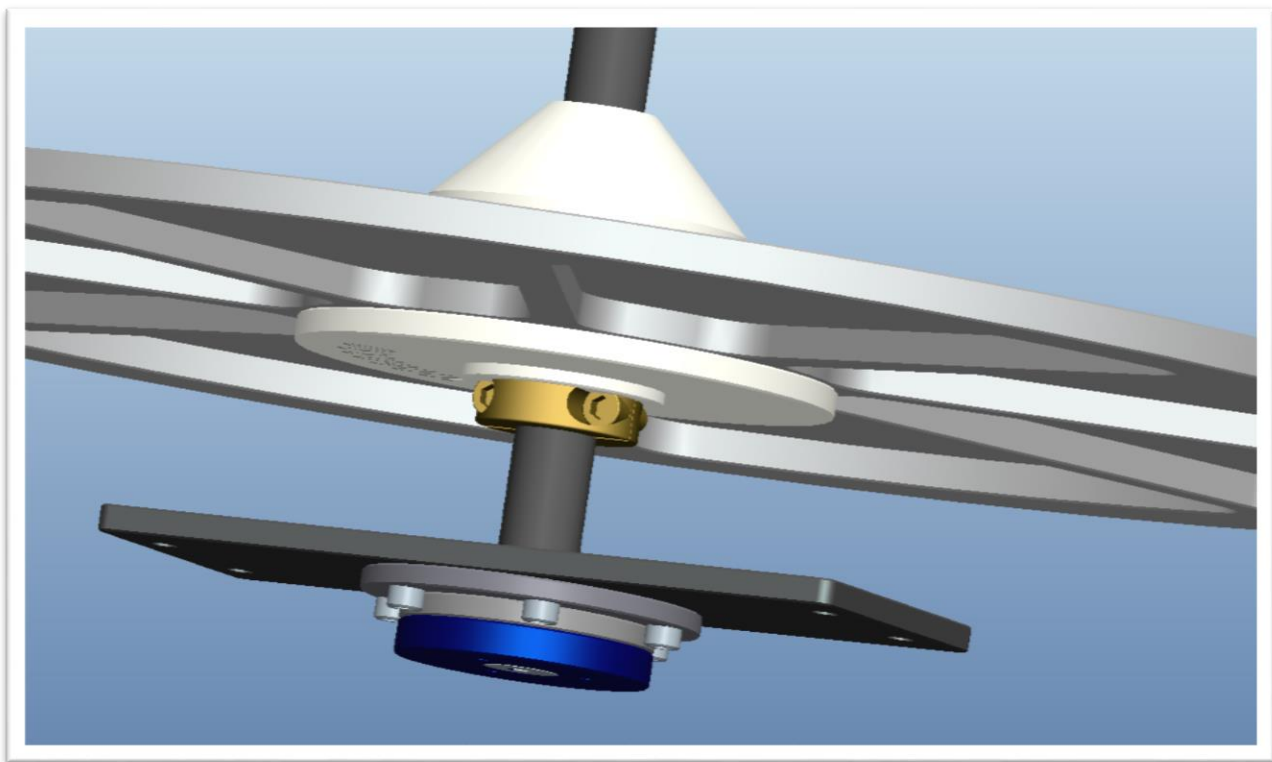
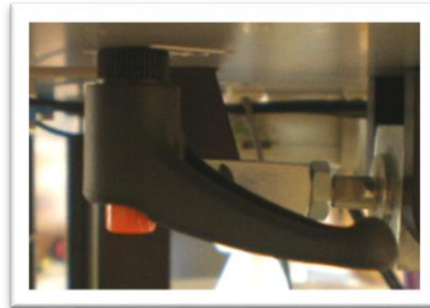


Figure 5.4.1 Bag Roll Platform Adjustment

### 5.4.2 Ajuste de la correa

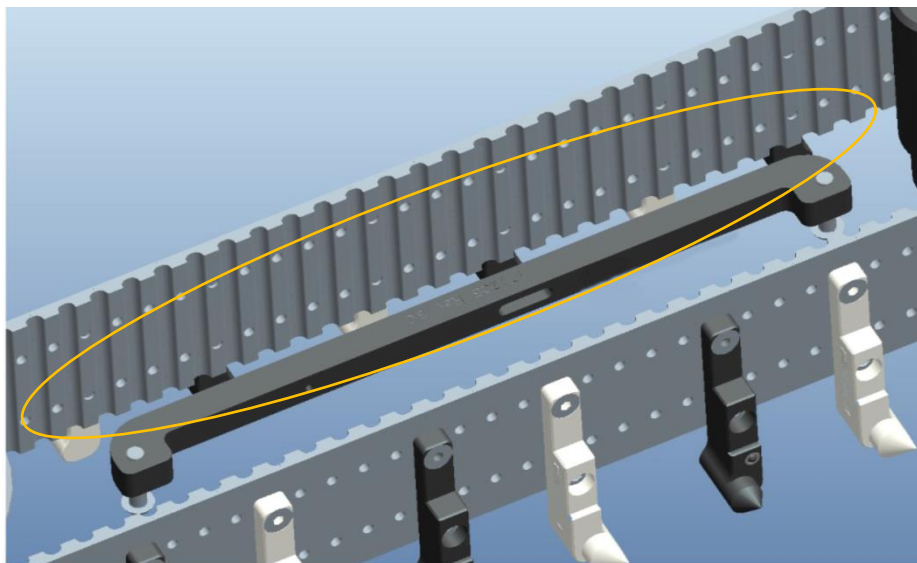
Para ajustar la tensión de la correa, palancas de uso ubicados debajo de bastidor principal (Figura 5.4.2).

Girando en sentido horario para apretar y en sentido antihorario para aflojar. Cuando tirantez deseado se alcanza palanca de retorno a la posición de bloqueo, fuera del camino de las piezas en movimiento. El cinturón debe ser firme, pero no demasiado apretado.



*Figure 5.4.2 Belt Tension Adjustment*

También hay un carril horizontal negro se muestra en la figura 5.4.3 que estabiliza la correa de transporte y mantiene los dientes de transporte posicionado correctamente contra los carriles de guía bolsa. El carril debe colocarse todo el camino a seguir en las ranuras de montaje.



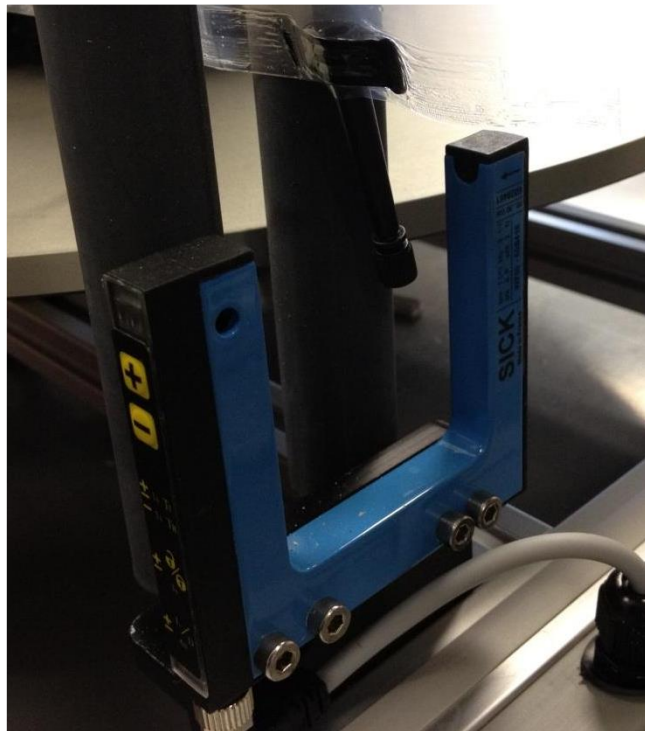
*Figure 5.4.3*

## 5.4.3 Punta del sensor

El sensor de punta (Figura 5.4.4) se utiliza para verificar que la punta está presente en la bolsa antes del llenado. La luz amarilla debe estar en la punta cuando no está presente y debe apagarse como una punta pasa a través de él. Los pasos siguientes describen cómo entrenar adecuadamente el sensor:

1. Mover una bolsa para que la punta está en el medio del sensor de extremo'..
2. sujetan el '+' y '-' botones a la vez durante 1 segundo' El LED rojo parpadea
3. Retire la punta del sensor..
4. Pulse - Tecla durante 1 segundo ". El LED rojo se apaga.
5. Si el LED rojo parpadea, repita el procedimiento. De lo contrario, el procedimiento se ha completado.

el '+' '-' Botones se pueden utilizar para modificar el umbral de conmutación en caso de necesidad. Si el LED no se apaga cuando la punta está presente, pulse el botón "+". Si el LED permanece apagado sin punta actual, pulse el botón "-". Este sensor también puede ser desactivada por el operador (véase el apartado 4.14).



**Figura 5.4.4bolsa de detección Tipsensor**

#### 5.4.4 Corte de la estación de

la estación de corte se considera en posición de espera cuando los dos topes negros se separan y la cuchilla se retrae. Para comenzar el proceso de corte, los parachoques se cerrarán juntos, tomados de la película en su lugar mientras la diapositiva disminuye. Cuchilla de corte se extenderá y se elevará. Después de bolsa ha sido de corte largo, la hoja se retrae y los parachoques volverá a sus posiciones de partida.

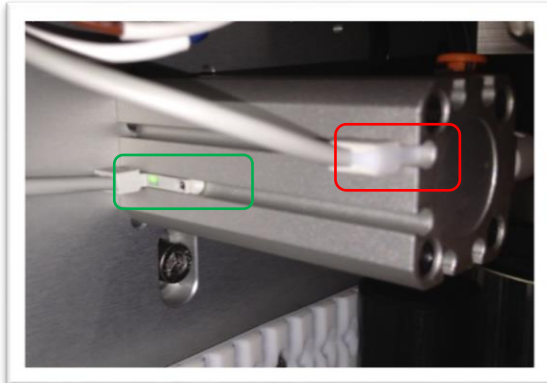


Figure 5.4.5 Upper Cylinder inside cabinet

Es

importante para el buen funcionamiento que los dos topes están

correctamente alineados, y que se

mueven a la misma velocidad. Hay cuatro cilindros responsable de extender y retraer los parachoques. Los dos cilindros inferiores (Figura 5.4.5) y dos cilindros superiores (Figura 5.4.6 y Figura 5.4.7). Se encuentra situada en el interior del gabinete, y uno se encuentra en la parte inferior del armario.

Cada uno de los cilindros superior tiene dos sensores de posición (uno para extender y uno para la posición de retracción).

Para ajustar los topes, aflojar los tornillos en los collares de eje azules situados en las guías. Asegurar los parachoques son paralelos y se encuentran firmemente en el centro.

El ajuste de la velocidad se realiza mediante la inserción de un destornillador de punta plana en los controladores de velocidad correspondientes. Girando en sentido horario se reduce la velocidad, así mismo hacia la izquierda aumentará la velocidad.

Los sensores para extender y retraer el cortador se encuentra en los cilindros superiores (estilo cuadrado). Cuando la máquina está en reposo en la posición inicial, el (verde) del sensor de la izquierda en la figura 5.4.5 e izquierda del sensor (verde) en la figura 5.4.6 deben estar iluminadas. Cuando los topes de corte están en la posición de corte, los sensores opuestos (rojo) debe ser iluminada.



Figure 5.4.4 Lower Cutter Cylinders

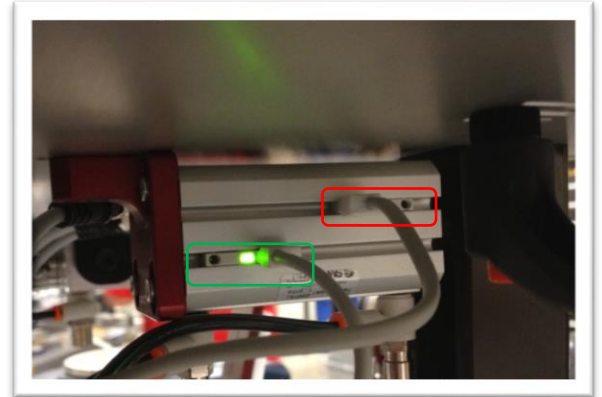


Figure 5.4.6 Upper Cylinder beneath cabinet

## MANTENIMIENTO

La corredera para el cortador tiene controladores de velocidad, situadas en la parte superior para regular la velocidad de la corredera. También hay dos sensores, uno situado en la parte superior y uno en la parte inferior. En el estado de residencia en reposo, el sensor superior (verde) debe estar iluminado (Figura 5.4.7). Cuando la corredera baja para realizar el corte, el sensor inferior (rojo) se iluminará.

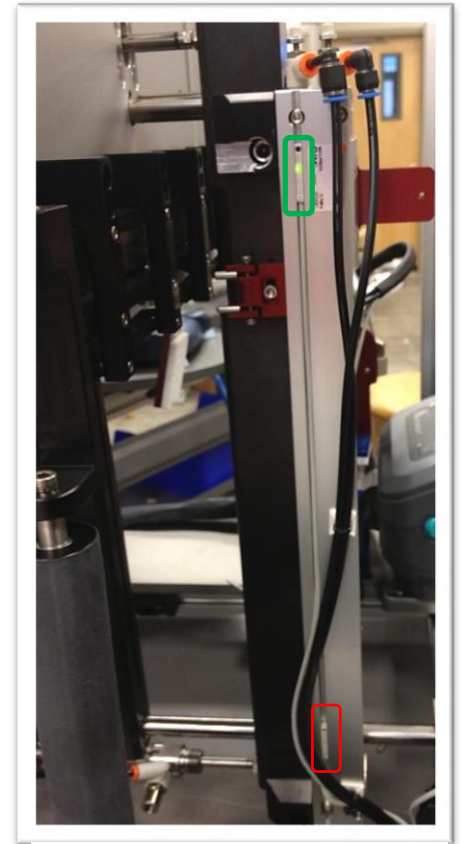


Figure 5.4.7 Cutter Slide

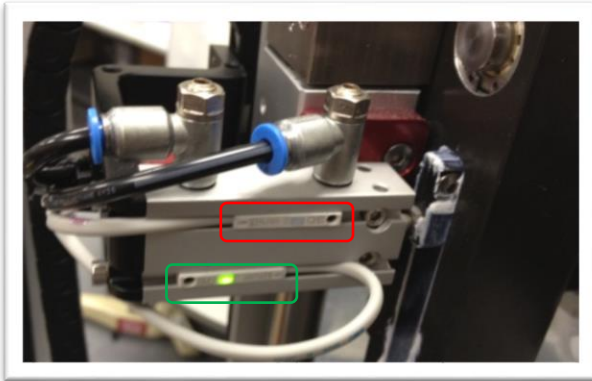


Figure 5.4.8 Blade Cylinder

El cilindro de la hoja también tiene dos controladores de velocidad, situadas en la parte superior. El sensor hacia la izquierda (verde) en la Figura 5.4.8 debe ser iluminada cuando la

máquina está en la posición inicial. Cuando la hoja se extiende, el sensor de la derecha (rojo) debe iluminar.

#### 5.4.5 Llenar la estación de



Figure 5.4.9 Needle in Lowered Position

la estación de llenado se compone de una corredera para subir y bajar la aguja, junto con un soporte de aguja y la aguja. La Figura 5.4.9 muestra la aguja alineada correctamente, unido a una tubería y en la posición bajada. La altura se puede ajustar mediante el uso de los parachoques para establecer parte superior e inferior de accidente cerebrovascular (amarilla en la Figura 5.4.10). Asegúrese siempre de que las paradas en la corredera están en su lugar y que las tuercas están apretadas antes de hacer ajustes para el resto de la estación.

Cuando la aguja está en la posición elevada, descansando la aguja debe llegar hasta justo por debajo de la parte superior de la película. Esto asegura que la aguja se alimenta entre los dos lados de la película. Si la aguja es demasiado baja, se "salte" fuera de la película.

Ajustar la velocidad de manera que la aguja sube y baja sin problemas.



## MANTENIMIENTO

ajustar la orientación de la aguja para que se mueva hacia arriba y hacia abajo en un movimiento suave y fluido. La corredera se puede ajustar de izquierda a derecha para asegurar que el soporte de la aguja no está frotando en el lado de la ranura (azul en la Figura 5.4.9). El soporte de la aguja se puede mover dentro o fuera para asegurar la aguja está alineado con el orificio de guía (azul en la figura 5.4.10).

Los sensores para la diapositiva se encuentran en la parte superior e inferior. Cuando la estación se encuentra en reposo en la posición inicial, el sensor superior (verde en la figura 5.4.10) debe estar iluminado. Cuando se baja la estación, el sensor inferior (rojo en la Figura 5.4.10) debe ser iluminado.

El sensor de detección de fluido (Figura 5.4.11) se utiliza para controlar las burbujas de aire en el fluido a medida que se bombea. Si se detectan burbujas de aire, la máquina va a notificar al operador. El LED rojo permanece encendido mientras el fluido está presente en el tubo.

Si el sensor no detecta burbujas de aire, el sensor puede estar sucio o puede ser necesario disminuir la sensibilidad.



Figure 5.4.11 Fluid Sensor

para ajustar la sensibilidad, abra la puerta transparente que cubre la parte delantera del sensor. Usando un pequeño destornillador de punta plana, hacer pequeños ajustes.

- Para aumentar la sensibilidad, gire hacia la derecha
- para disminuir la sensibilidad, vuelta hacia la izquierda

Este sensor puede ser desactivada por el operador (véase capítulo 4.14).

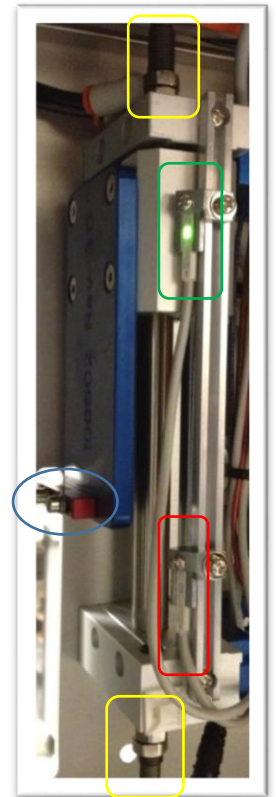


Figure 5.4.10 Fill Station Slide

Si el sensor está detectando burbujas, a pesar de que el tubo está lleno de fluido, puede necesitar la sensibilidad que aumentarse.

## 5.4.6 Estación de sellado

Las funciones de la estación de sellado usando un yunque de calor montado en un brazo de pivote para realizar la acción de sellado. La estación es accionado por un cilindro ubicado debajo del gabinete.

Ajustar la carrera aflojando la tuerca de bloqueo (Figura 5.4.12). El yunque puede ser movido por roscado el vástago del cilindro dentro o fuera de la horquilla.

- Para aumentar el recorrido del cilindro y efectivamente mover el yunque hacia el soporte, gire el vástago del cilindro en sentido horario (como frente a la máquina).
- Para reducir el recorrido de la cilindro y se mueven de manera efectiva el yunque lejos del soporte, gire el vástago del cilindro en sentido antihorario (como frente a la máquina).

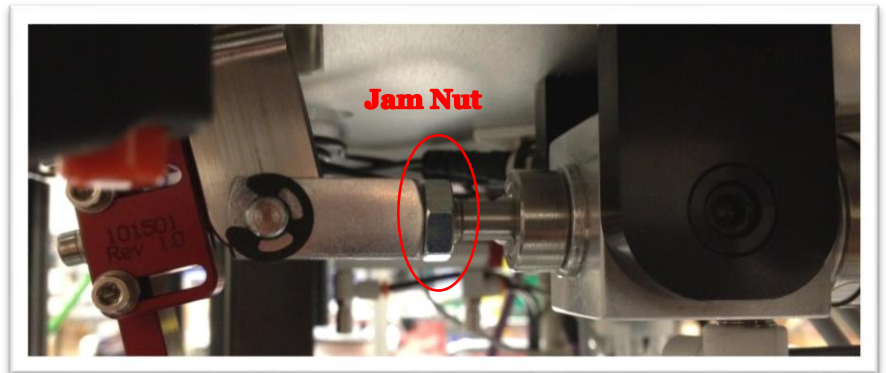


Figure 5.4.12 Sealer Adjustment

**\*\*el yunque debe extenderse lo suficiente como para satisfacer holgadamente el soporte sin una bolsa en su lugar. Siempre vuelva a apretar la tuerca de seguridad antes de reanudar el procesamiento.**

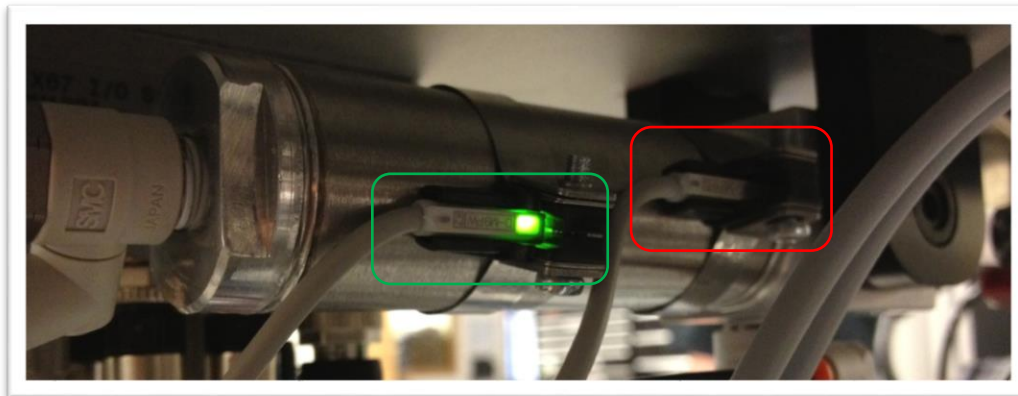


Figure 5.2 Sealer Cylinder

Los sensores para extender y retraer se pueden ajustar si es necesario. El sensor de retracción (verde en la Figura 5.4.13) debe ser iluminado cuando el cilindro se retrae y en la posición de reposo. El sensor para extender (rojo en la figura 5.4.13) debe estar encendida cuando la máquina está en la posición de sellado.

# MANTENIMIENTO

## 5.4.7 Estación de etiquetado

Durante el avance del índice, se imprime una etiqueta utilizando la información introducida por lotes en el ordenador. Este proceso es totalmente automatizado y utiliza un brazo neumático y de vacío para transferir cada etiqueta en la bolsa. El brazo empieza bajando en frente de la impresora. El vacío y el chorro de aire se activan y se imprime una etiqueta. Una vez que la etiqueta se ha detectado, el chorro de aire se apaga y el brazo se retrae. Después de que el índice de movimiento es completa y la película está en su lugar, el brazo gira hacia arriba, se apaga el vacío y se extiende a aplicar la etiqueta de la bolsa. El brazo entonces se retrae y gira de nuevo a la posición inicial.

Hay dos actuadores y cinco sensores utilizados para aplicar con precisión y eficiencia la etiqueta. El sensor de vacío (3.3 seg) indica cuando la etiqueta ha sido



Figure 5.4.14 Printer Plate

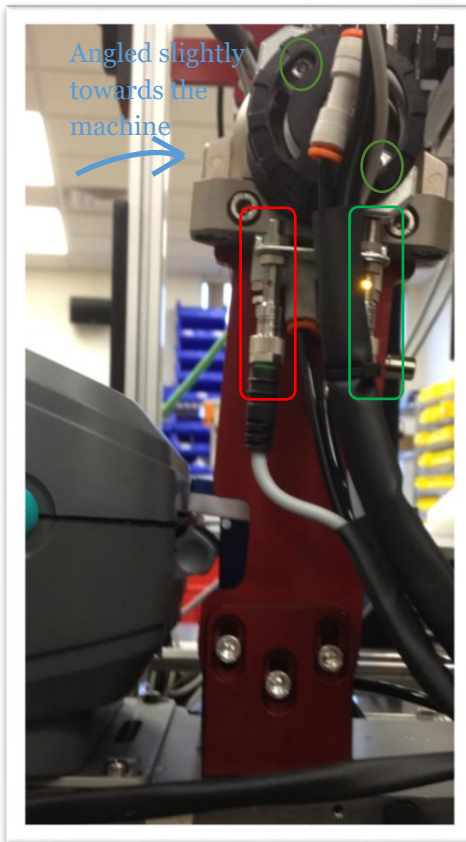


Figure 5.4.15 Label Arm and Rotary Actuator

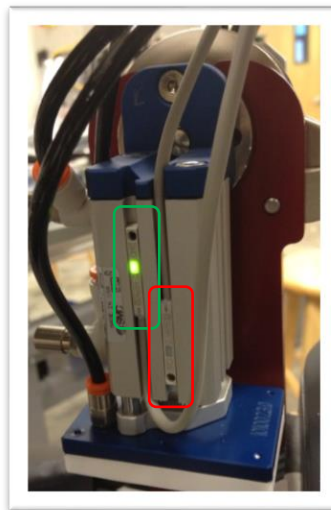


Figure 5.4.16 Label Arm Vertical

recogido. Los dos sensores que indican la rotación están situados a la derecha de la impresora (Figura 5.4.15). El sensor que indica la rotación hacia abajo a la posición inicial está a la derecha (verde). El sensor de rotación en la posición de aplicación está a la izquierda (rojo). También hay dos sensores en el brazo (Figura 5.4.16) para indicar cuando se extiende el brazo, como cuando está siendo recogido la etiqueta hacia arriba o aplicada. Cuando el brazo está en la posición de reposo retraída, la parte superior (verde en la Figura 5.4.17) sensor debe estar iluminado. Cuando se extiende el cilindro, el sensor inferior (rojo en la figura 5.4.16) debe estar iluminado.

La estación de etiquetado debe ser configurado siguiendo los pasos siguientes.

- o Deslice la placa de la impresora hacia delante de modo que el pasador se centra en la ranura (Figura 5.4 .14).
- o Mueva la barra de montaje del ventilador (pieza azul en la figura 5.4.17) hacia la impresora de forma que se acaba descansando contra la parte frontal del

dispensador de la impresora y apriete.

- o Ajuste la barra del soplador de manera que los agujeros se centran en la etiqueta un balance de la impresora (Figura 5.4.20). Los agujeros deben ser hacia arriba o en ángulo ligeramente hacia atrás hacia la impresora.
- o Ajuste la posición del brazo con tres tornillos situados debajo del brazo. Ajustarlo de manera que la almohadilla de recogida se centra en el material de la etiqueta y en paralelo con la barra de impresora pelado (Figura 5.4.19).

- o ajustar la altura del brazo usando los tres tornillos de un círculo en la figura 5.4.15. Incline el conjunto de brazo hacia adelante (fuera de la impresora) como se indica por la flecha. Ajustar la altura de lo que el cojín se reduce justo encima de la barra de pelar apagado (como se muestra en la Figura 5.4.18). Apriete los tornillos.
- o Ajustar la rotación usando las paradas (en el círculo de color naranja, la figura 5.4.16) para ajustar el brazo de modo que gira hacia abajo hasta casi tocar la tapa de la impresora. Ajustar las paradas aflojando el tornillo. Una vez que el tornillo está suelto, gire el brazo a la posición deseada y mover el tope inferior en su posición. Vuelva a apretar el tornillo. El tornillo se fija a la parada y se desliza en la ranura a lo largo de la

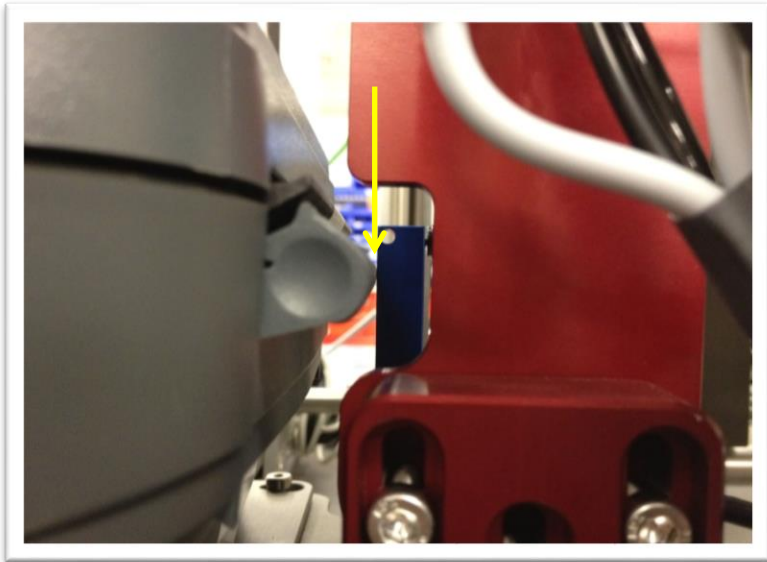


Figure 5.4.17 Blower Mount Position

circunferencia del cilindro. La almohadilla no debe ponerse en contacto con la tapa o la barra de desprendimiento durante la operación, pero debe ser lo más cerca posible.

- o Volver a comprobar que la altura de la almohadilla se extiende hacia abajo y casi toca la barra

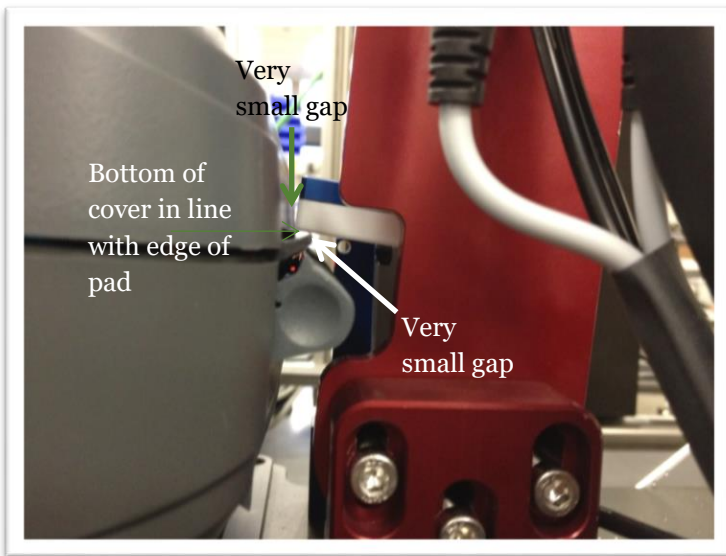


Figure 5.4.18 Label Pad Height and Rotation

de desprendimiento y gira hacia atrás hasta casi tocar la tapa de la impresora

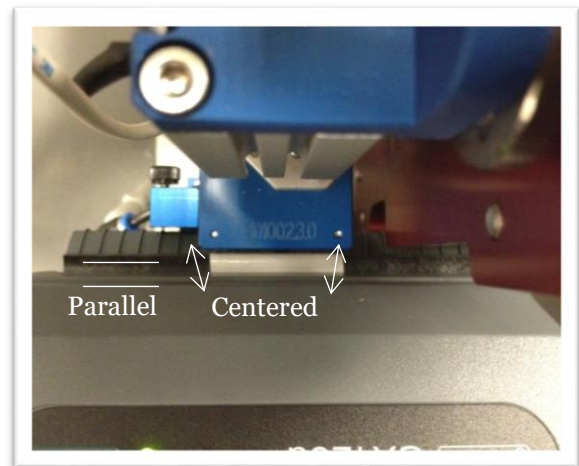
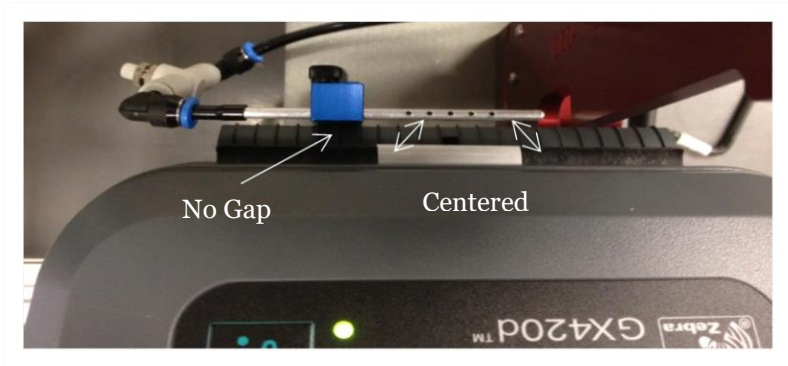


Figure 5.4.19 Label Pad Alignment



*Figure 5.4.20 Blower Bar Position*

# MANTENIMIENTO.

## 5.5 sensores

la siguiente tabla resume los sensores que se encuentran en la máquina así como su ubicación general. Para más información, consulte la sección correspondiente referencia a continuación.

**Tabla 5.5.1 Sensor Descripción**

del módulo de entrada	Nº de	Nombre	ubicación del	Estado Activo	
lamódulo X203	1	Fueracortador de retracción	del cilindro cortadorsuperior del interior del armario, hacia el lado frontal de la máquina	encendida cuando los parachoques son de corte retraída a la posición inicial	Figura 5.4.6 (pág. 62)
X20 Módulo 3	2	Fuera del cortador Extender	el cilindro de corte superior del interior del armario, hacia la parte trasera de la máquinala	enque se amplían los topes de corte y en la posición de corte	Figura 5.4.6 (pág. 62)
X20 módulo 3	3	Llenar	la diapositiva de relleno dentro del gabinete, la parte superior de la diapositiva	en la diapositiva cuando se eleva de llenado y en la posición inicial	Figura 5.4.11 (p. 64)
X20 módulo 3	4	Rellenar hacia abajo	de diapositivas de relleno dentro del gabinete, parte inferior de la diapositiva	en la diapositiva cuando relleno se baja y en la posición de llenado	Figura 5.4.11 (p. 64)
X20 Módulo 4	1	presión de aire	placa de la cara frontal de la máquina, a la izquierda del sensor	cuando se suministra aire a presión para máquina de	la figura 3.3.1 Interruptores de presión (p.)
Módulo X20 4	2	al vacío	Frenteplaca frontal de la máquina, sensor derecho	en vacío cuando está encendido y etiqueta se encuentra en la etiqueta del cojín del brazo	Figura 3.3.1 Interruptores de presión (p.)
Módulo X20 5	1	Detecciónlíquido de	dentrola tubería guía, bomba de cerca	cuando se inserta el tubo en orientar y llena de fluido de	la figura 5.4.12 (p. 64)

Módulo X671	1	Hoja de retracción	cilindro de la hoja, hacia la parte delantera de la máquina	sobre la cuchilla cuando se retrae a la posición inicial	Figura 5.4.9 (pág. 63)
X67 Módulo 1	2	deláminas Extender	la lámina de cilindro, hacia la parte trasera de la máquina	en lámina cuando se extiende y en la posición de corte	Figura 5.4.9 (pág. 63)
Módulo X67 1	3	cortador hasta	cortador de diapositivas, la parte superior de la diapositiva	en la diapositiva cuando el cortador se eleva a la posición inicial	Figura 5.4.8 (pág. 63)
Módulo X67 1	4	cortador de Down	cortador de diapositiva, parte inferior de la diapositiva	en la diapositiva cuando el cortador está en posición bajada	Figura 5.4.8 (pág. 63)
X67 Módulo 1	5	en el interior del cortador de retracción	superior del cilindro de corte debajo del gabinete, hacia la parte trasera de la máquina	sobre los topes cuando el cortador se retrae a la posición inicial	Figura 5.4.0,7 (p.62)



Módulo X67 1	6	en el interiorcortador Extender	del cilindrocuchilla superior debajo del gabinete, hacia la parte delantera de la máquina	enque se amplían los topes de corte y en la posición de corte	Figura 5.4.7 (pág. 62)
Módulo X67 1	7	Bolsa Tip	al lado de los rodillos como la película entra en la máquina	encendida cuando no propina la actualidad, cuando la punta entre los tenedores de sensor de	la figura 5.4.3 (pág. 61)
X67 Módulo 1	8	Film posición	debajo del gabinete, entre la estación de corte y relleno	apagado cuando agujero en frente de sensor, cuando la película frente al sensor	Figura 3.4.1 Sensores fotoeléctricos (p. )
X67 Módulo 2	1	Bolsa presente - corte	debajo del gabinete, a la derecha de la herramienta de corte	sobre cuando la bolsa en posición a la derecha de la cuchilla	Figura 3.4.1 Sensores fotoeléctricos (p)-.
Módulo 2X67	2	Bolsa presente relleno	Eldebajo del gabinete, a la derecha de la aguja	en cuando la bolsa en la posición en la estación de llenado	Figura 3.4.1 Sensores fotoeléctricos (p.)

X67 Módulo 2	3	Sello al	cedergabinete el cilindro de sellador, hacia la parte trasera de la máquinala	enque se retrae sellador y en posición de reposo	figura 5.4.14 (p. 65)
X67 Módulo 2	4	sello extiende por	sedebajo del gabinete el cilindro de sellador, hacia la parte delantera de la máquinala	enque se extiende sellador y en el sellado posición de la	figura 5.4.14 (p. 65)
Módulo X67 2	5	Etiqueta Girar hacia abajo	debajo cilindro giratorio, hacia la parte trasera de la máquinala	enetiqueta cuando el brazo se gira hacia abajo y en posición inicial	Figura 5.4.16 (p. 66)
X67 Módulo 2	6	etiqueta girar hasta	debajo de cilindro giratorio, hacia la parte delantera de la máquinala	enetiqueta cuando se hace girar el brazo hacia arriba y ense aplican posición	la figura 5.4.16(p. 66)
X67 Módulo 2	7	etiqueta de retracción	en el brazo etiqueta, hacia la parte superior del cilindro	On cuando se retrae el brazo etiqueta y en la posición inicial	Figura 5.4.17 (p. 66)
X67 Módulo 2	8	Etiqueta Extender	en el brazo etiqueta, hacia la parte inferior del cilindro	sobre cuando se extiende el brazo etiqueta y en la recogida o aplica posición de la	figura 5.4.17 (p. 66)
Acopos	1	Índice de Registro	Dentro del gabinete, en la guía de apoyo para el cinturón de índice	encuando inserto de acero en el dedo negro se encuentra en frente del sensor	<b>Error! No se encuentra la fuente de referencia.</b> (P. 60)

## 5.6 Descripción de Componentes

### 5.6.1 filtros de vacío y filtro de aire / regulador

El filtro de vacío (Figura 5.6.2) es importante proteger el generador de vacío y mantener el correcto funcionamiento de la estación de etiquetado. Es importante mantener un filtro libre de restricción excesiva y obstrucción.

Los elementos de filtro (Figura 5.6.1) situados en la parte posterior de la máquina también son importantes para mantener los componentes neumáticos de la máquina funcionando sin problemas. El componente de la derecha es un solenoide de arranque suave que proporciona un suministro suave de la presión de las líneas en el arranque.



Figure 5.6.1 Filter/Regulator

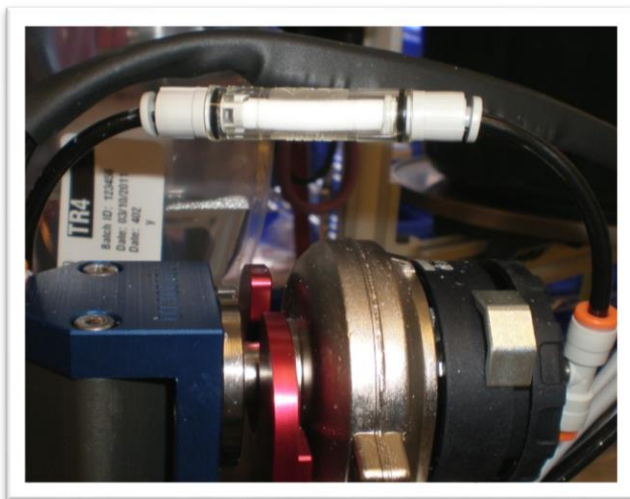


Figure 5.6.2 Vacuum Filter

### 5.6.2 Parada Relé de emergencia

Cuando se conecta la alimentación, la luz verde por T<sub>i</sub> debe estar iluminada. Si la luz no está encendida, compruebe el interruptor de alimentación para asegurarse de que es la posición "ON". Las luces indicadoras de K1 y K2 deben ser ambos cuando se dedica de parada de

emergencia. Cuando la dirección de parada se pone a cero, las dos luces deben estar encendidas. Durante el funcionamiento normal, las tres luces deberán tener una iluminación verde.



Figure 5.6.3 Emergency Stop Relay

## 5.6.3 X20 E / S de rack

Este rack contiene los módulos de entrada y de salida. Cada módulo tiene una página de información que se puede acceder a través de la pantalla "CONFIGURACIÓN" bajo "INFORMACIÓN DEL SISTEMA".

### 5.6.3.1 *Removing un módulo IO de X20 en rack*

Para extraer el bloque de terminales, inserte un destornillador de cabeza plana entre la parte superior del bloque de terminales y la módulo deseado (Figura 5.6.5). Saque con cuidado la lengüeta hacia abajo para liberar el bloque de terminales. Girar el bloque hacia el exterior y hacia abajo (Figura 5.6.6) hasta .Rotate perpendicular al

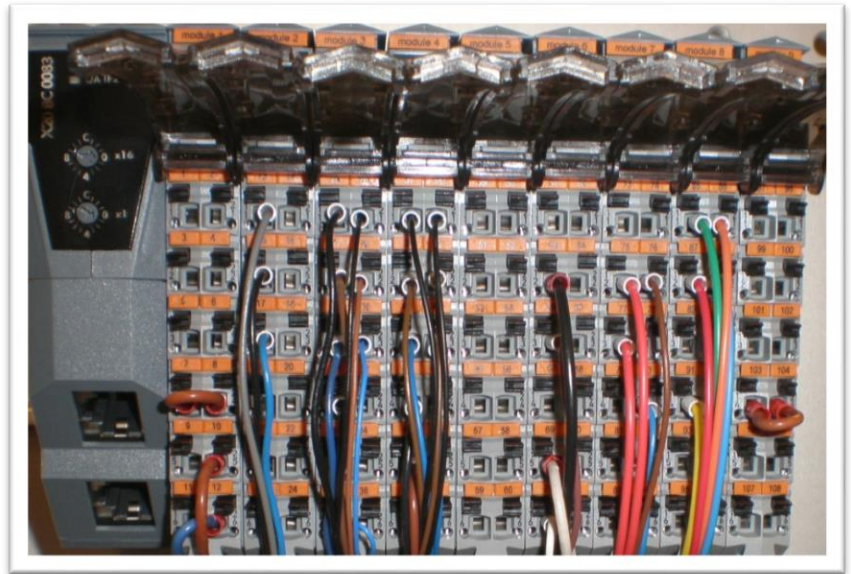


Figure 5.6.4 X20 I/O Rack

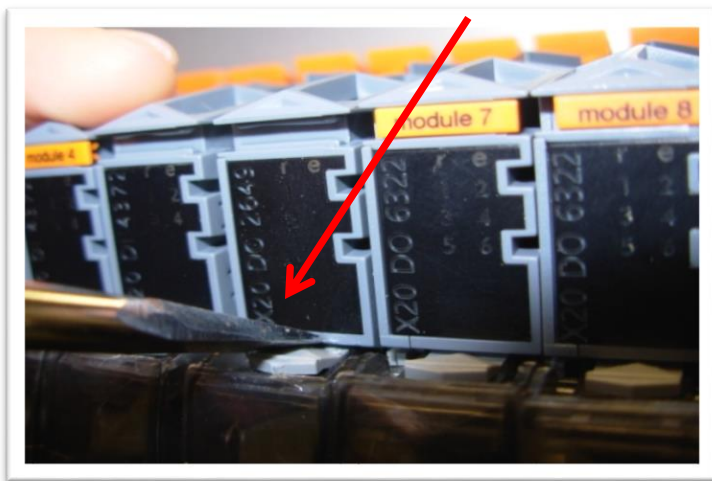


Figure 5.6.5 Removing Terminal Block

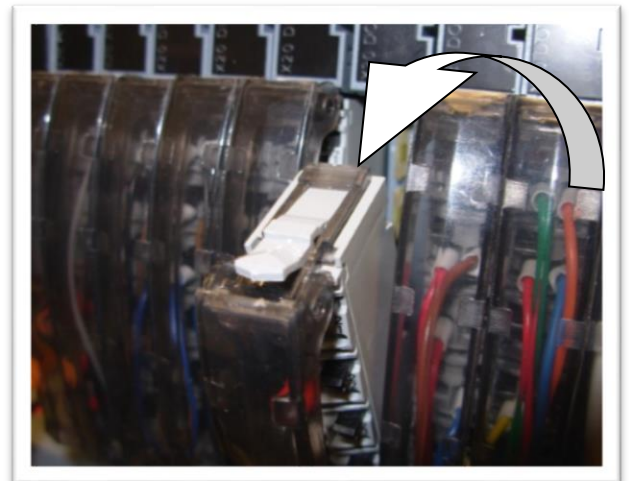


Figure 5.6.6 Rotate Terminal Block

bloque y soltar el gancho de la parte inferior (Figura 5.6.8).

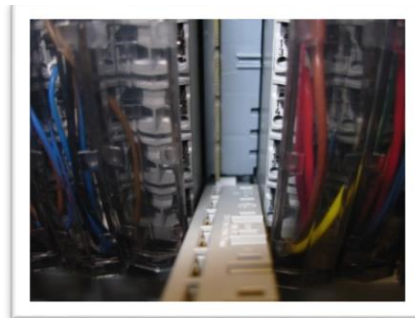


Figure 5.6.8

## MANTENIMIENTO

Una vez que el bloque de terminales se ha eliminado, presione la apertura en la parte superior del módulo, como se muestra en la Figura 5.6.7. Pull el módulo directamente por agarre como se muestra en la Figura 5.6.9. Sustituir el módulo mediante la alineación de las ranuras en la parte superior y parte inferior y la inserción recta hacia el interior. Vuelva a instalar el bloque de terminales en el orden inverso al desmontaje.

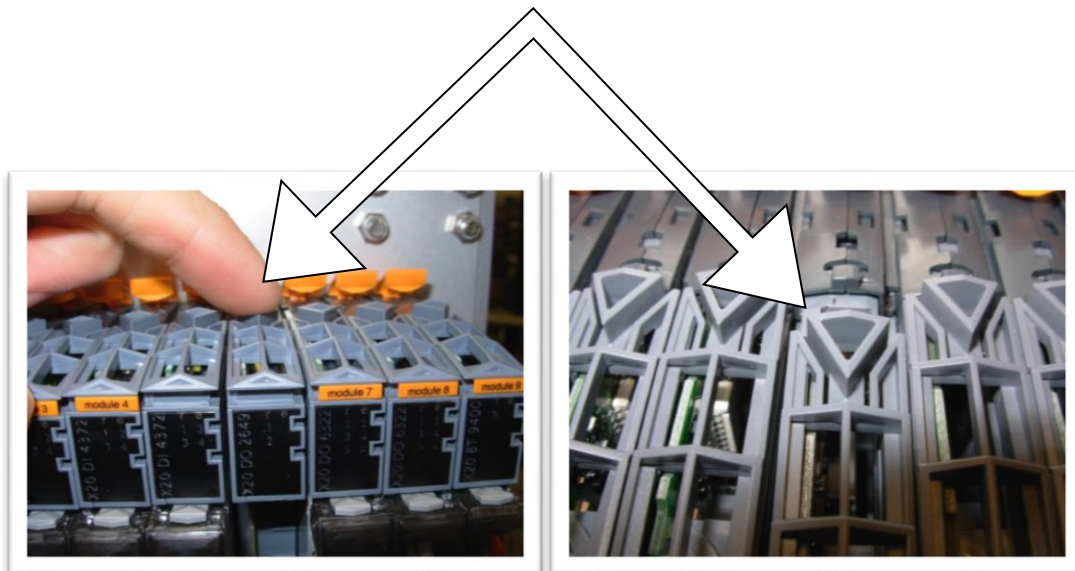


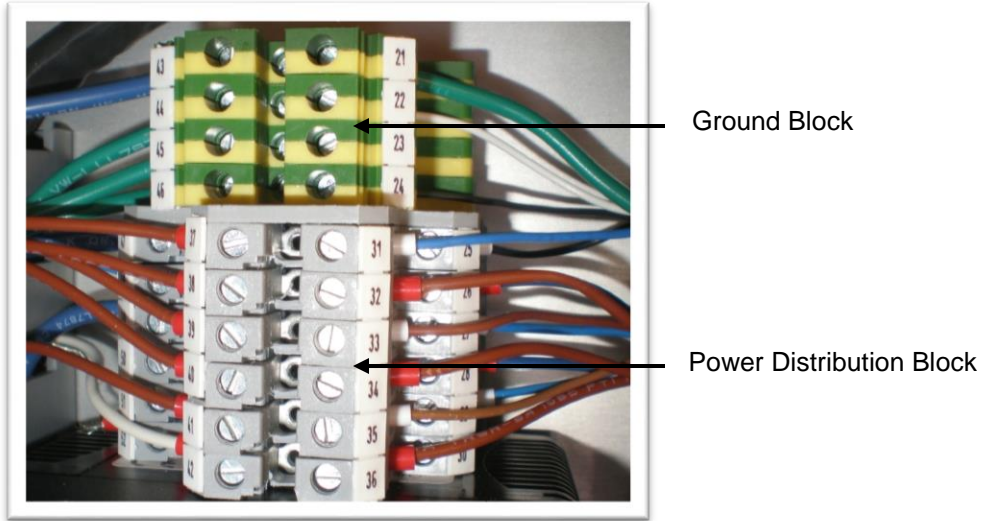
Figure 5.6.7 Release Button



Figure 5.6.9 Grip Module

#### 5.6.4 Bloques de terminales

Los bloques de terminales de distribuir la potencia de 24 V CC a los componentes que requiere tal tensión.



*Figure 5.6.10 Power Distribution Block*

**5.6.5 24 y 80 VDC alimentación suministra**

de la proporcionan 24 V DC fuente de alimentación de energía a todos los controles y la impresora (izquierda en Figura 5.6.11). El 80 VCC suministra energía de suministro de energía a los motores y se muestra a la derecha (Figura 5.6.11).

**5.6.6 Distribuidor de válvulas**

del colector de la válvula (Figura 5.6.12 Distribuidor de válvulas) controla todos los neumáticos en el RQ 800. El LED amarillo indica cuando una válvula está en un estado activo y el suministro de aire para activar un cilindro.



Figure 5.6.11 Power Supplies



Figure 5.6.12 Valve Manifold

# MANTENIMIENTO

## 5.6.7 ACOPOS Drive

potencias de accionamientoEl ACOPOS y controla los motores de índice y de la bomba. Esta unidad es responsable de todos los movimientos de estas dos características e incluye retroalimentación del codificador para verificar que el movimiento se completó como se llama.

## 5.6.8 Interrupor

Los disyuntores protegen los componentes de alto voltaje. Estos componentes incluyen los suministros de poderes, calentador, y los motores. Los interruptores (Figura 5.6.14) protegen de izquierda a derecha:

Fuente de alimentación de 24 V CC (10A)

Fuente de alimentación 80VDC (10A)

del calentador (2A)

Motores de accionamiento (5a)

El botón negro en la posición rebajada Indica el funcionamiento adecuado. Para probar, mueva el botón rojo para abrir el circuito. Pulse el botón negro para restablecer.

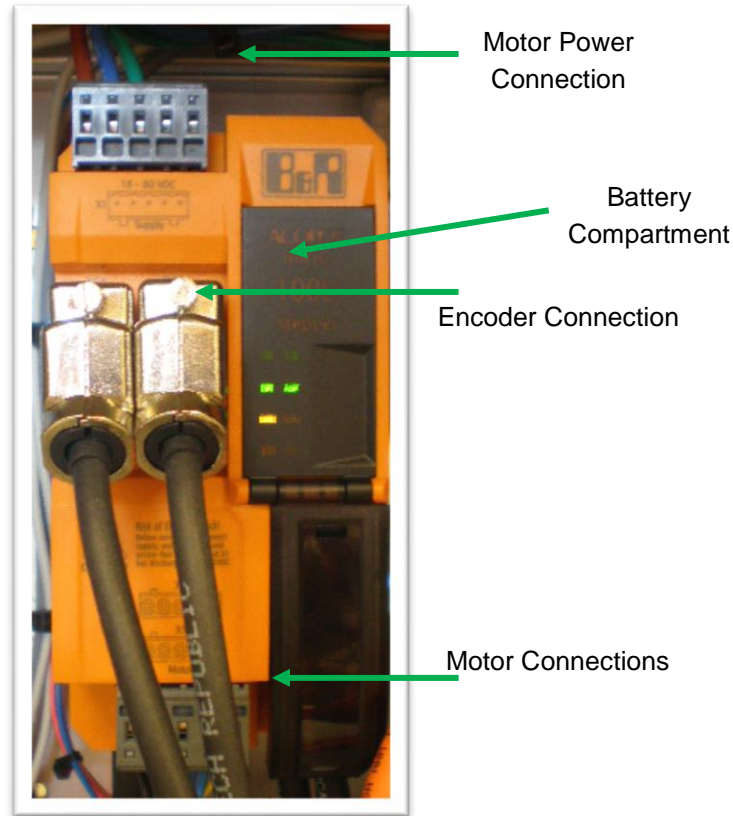


Figure 5.6.13 ACOPOS Drive

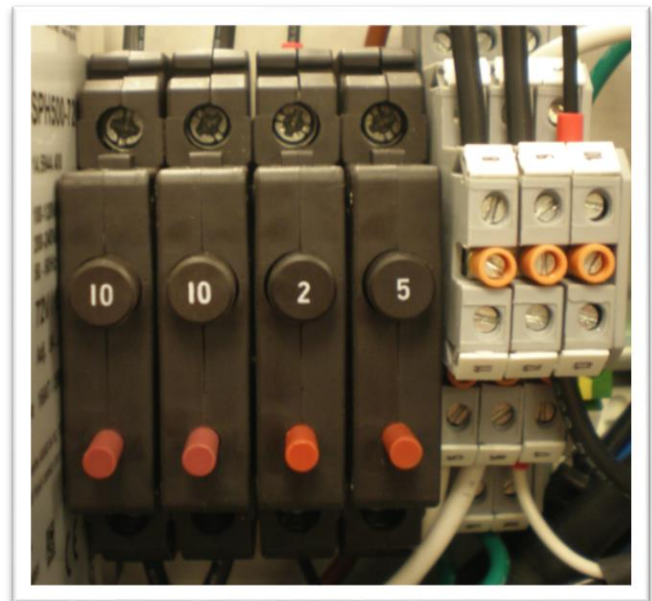


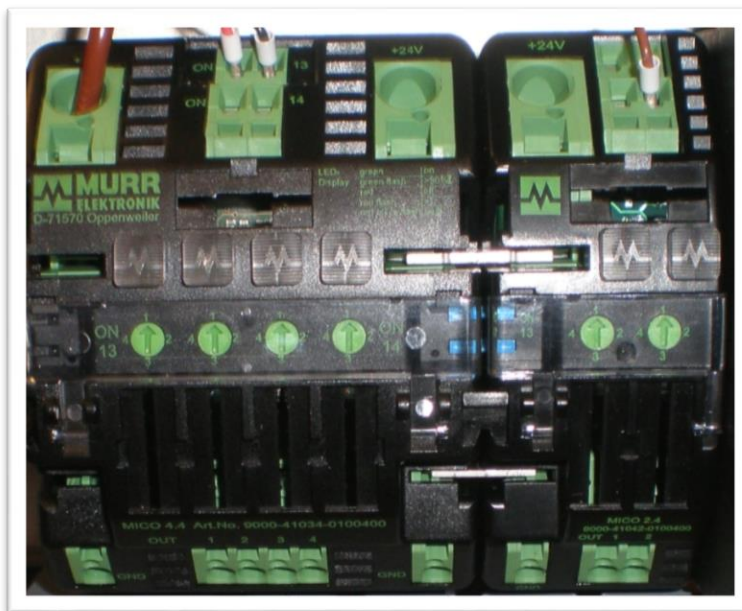
Figure 5.6.14 Circuit Breakers



**5.6.9 MICO Poder distribución de los bloques**

El bloque de distribución de energía MICO (Figura 5.6.15) protege todos los componentes de 24 V CC, así como la fuente de alimentación de 24 V CC de la sobrecarga. Hay seis canales, cada uno con su propia configuración actual como se indica por la línea turno. De izquierda a derecha:

- la interfaz de operador (1A)
- del estante X20 de E / S (2A)
- ACOPOS CPU (1A)
- XV / X67 Módulos (2A)
- Etiqueta rebobinadora (1A)
- la impresora de (4A)



**Figura 5.6.15 MICO alimentación Bloque de distribución**

**5.6.10 de potencia de entrada de**

la entrada de la energía (Figura 5.6.16) se encuentra en el lado izquierdo de la máquina, al lado del interruptor de alimentación principal. La entrada de alimentación contiene un fusible de 10A para proteger a toda la máquina.



**Figura 5.6.16 interruptor de alimentación y de entrada**

## 6. GUÍA SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Tabla 5.6.1 Guía averías

deEdición	Causa	Pasos para remediar
la máquina no se enciende	El cable de alimentación desconectado	Comprobar para cable de alimentación suelto o roto
	fusible fundido en el poder de entrada	Compruebe el fusible (Sec 5.6.10 en la página 75)
	Disparado interruptor de circuito	disyuntor de reinicio (Sec 5.6.8 en la página 74)
	interruptor de parada de emergencia dedica	interruptor de parada de emergencia reset (Sec 3.2 en la página)
Bolsas no llenan	bomba no girando	eje de accionamiento Comprobar para deslizarse
	Bolsas no reconocidos en la estación de llenado	Comprobar el sensor en la estación de llenado.limpio o posiblemente sustituir (Sec 3.4 en la página)
	El motor no funciona	Compruebe si hay cables sueltos (p.) Compruebe si el eje de la bomba de errores Verifique el disyuntor para el motor y la unidad (p.) tuboReemplazar
	Estación de rellenono está	activado, consulte la Sección 4.14 en la página 32
	sensor de punta no detectar punta	Asegúrese de que el indicador LED amarillo está apagando cuando una punta se mueve a través de él. Si no se enciende cuando no hay punta está presente, pulse '-' en el sensor hasta que la luz se enciende. Si amarillo cuando una punta está presente, pulse "+" en el sensor hasta que la luz se apaga. Véase capítulo 5.4.3 en la página 61.  Este sensor también puede ser desactivada por el operador (véase capítulo 4.14 en la página).
	de tubosse usa	tubos Mover a una nueva posición o cambiar

Volumen de llenado inconsistencia	la velocidad de la bomba es demasiado alto	fabricante de llamadas para recomendadas velocidad de la bomba
	tubería detiene un retorcimiento o curva cerrada	Ajuste tubería para eliminar la torcedura ocurra cerrada
	tubería tiene un agujero	cambiar lade tubo de
	bombacabeza essueltala	el eje Comprobar unidadparade desgaste
	tuberío no se inserta en la bombacorrectamente	Vuelva a insertarla tubería siguiendo las instrucciones en la sección 3.6 en la página 9

## MANUAL DE PROBLEMAS

estación de llenado no bajó la	aguja clavada en agujero pasante	aguja puede ser doblada o dañada de la aguja no está centrada sobre la ranura - moverse adentro, hacia afuera, hacia la izquierda o la derecha para corregirla.
	la unión en marco de diapositivas	Asegúrese de que el portaagujas no roce en el borde de espacio. Mover hacia la izquierda o hacia la derecha para corregir.
	Detener está suelto o fuera de posición.	Asegúrese de que parada en la posición correcta y apretar la tuerca de bloqueo.
	El sensor está fuera de su posición	de ajuste del sensor inferior, de modo que la luz es verde cuando deslizante está en posición bajada
la estación de llenado no elevar o no casa	agujase pegue en agujero pasante	aguja puede ser doblada o dañada de la aguja no está centrada sobre la ranura - moverse adentro, hacia afuera, hacia la izquierda o hacia la derecha para corregirranura.
	la unión en marco de diapositivas	Asegúrese de que el portaagujas no roce en el borde de la . Mover hacia la izquierda o hacia la derecha para corregir.
	Detener está suelto o fuera de posición.	Asegúrese de que parada en la posición correcta y apretar la tuerca de bloqueo.
	Sensor está fuera de posición	Ajustar el sensor superior que esa luz es verde cuando deslizante está en la posición planteado
	aguja está doblada	Reemplazarde la aguja

de Cineir detrás de la aguja en la estación de llenado	la aguja está fuera de lugar	portaagujas avanzar al ángulo de la aguja hacia atrás.
Film va delante de la aguja en la estación de llenado	aguja está doblada	Reemplazar de la aguja
	la aguja está fuera de lugar	portaagujas moverse hacia atrás para inclinar . la aguja hacia delante
película separadora que falta encortadora	Gap de placas separadoras demasiado ancho a través del cortador	Ajuste Espacio de
aire no detectado en el tubo	sensor de burbujas de aire detectar fluido incluso cuando no hay presente fluido	Sensibilidad demasiado alto - gire hacia la izquierda para disminuir el sensor está sucio - limpiar con limpiador como <i>simple Green</i> ™ o <i>Fórmula 409</i> ™
	de espuma u otra sustancia que se detectan como fluido	la sensibilidad Disminución girando en sentido antihorario

## GUÍA DE RESOLUCIÓN

aire detectada cuando la tubería estaba lleno	sensor de burbujas de aire no detección de líquidos, incluso con la actual de fluido	sensibilidad demasiado bajo - gire hacia la derecha para aumentar este sensor también puede ser desactivada por el operador (véase capítulo 4.14 en la página).
la bolsa no está sellado correctamente	temperatura demasiado baja	de temperatura establecido sección de punto de 4,12 (p Ajuste. 30)
	Sellado yunque sucia	Limpiar con limpiador como <i>Simple Green</i> ™ o <i>Fórmula 409</i> ™ (pág. 30 y 57)
	del yunque no se extiende correctamente	Ajuste del cilindro para proporcionar presión correcta
impresora no se enciende	interruptor está activado	el interruptor de circuito (Sec 5.6. 9 en el dep. 75) de
	cable alimentación desconectada	Comprobar cable de alimentación
	interruptor potenciado de la impresora está apagado	Compruebe la alimentación de la impresora (Sec 3.7 p. 13)
etiquetas múltiples, que expulsan a la vez	del sensor de papel no está detectando la etiqueta	Clean sensor de la impresora
	sensor de papel necesita la de calibración	dirección Siga en sección 3.7.4.2 (pág. 17)
no la impresión de etiquetas	no hay comunicación con la impresora	Comprobar las líneas siguen las instrucciones de la sección 3.7.4.3 (p.17) para restablecer la impresora
	Fuera de etiquetas	Sustitución de etiquetas
	para etiquetas atascado	Retire la impresora y el desatasco
	de etiquetas no se elimina desde el dispensador	Retire las etiquetas adicionales del dispensador

## GUÍA DE RESOLUCIÓN

de película fuera de lugar	película cargada incorrectamente	Consulte la sección 4.5 (pág. 25) en la película de carga, asegúrese de que está cargado correctamente en los dedos
	cinta de transporte está fuera de lugar	ajustar el cinturón de transporte en la posición adecuada (Sec 4.8 p. 27) El
	sensor no detecta correctamente agujero en la película	Limpiar sensor Ajustar el sensor por lo que se centra en el agujero de
	Bolsa no está asentado en los dedos correctamente	Consulte la Sección 4.5 (pág. 25) en la película Carga de la película se desliza en los dedos
de Cine de deslizamiento en los dedos	plataforma para bolsas la altura es incorrecto	Ajuste altura de la plataforma
	dedos están dañados	Sustituir dedos
	película se encuentra colocada incorrectamente	Consulte la Sección 4.5 en la página 25
Cortadores no se extienden o se retraen	Parachoques están pegando	Limpiar y lubricar según se g o (p. 58)
	Cilindro fuera de lugar	Compruebe que todos los cilindros asegúrese de que están llegando a la carrera completa y parachoques son paralelas
	no se mueve paralelamente	Ajuste controladores de velocidad de modo que todos los cilindros se mueven a la misma velocidad

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS GUÍA

de deslizamiento cortador se pegue	soporte de la cuchilla y / o la ranura de arrastre	Limpiar y lubricar el cortador (Sec 0 p. 58)
	del cilindro diapositiva se está pegando	a limpiar y lubricar el cortador (Sec 0 p. 58)
	de la hoja es la captura de	revisar una obstrucción o bordes que la hoja podría estar imponiendo
sellador no se extendía	Dedos en cinta de transporte están bloqueando cilindro	Ajuste de soporte a la posición correcta (p Sec 4.8 . 27)
	del sensor de posición del cilindro fuera de lugar	Comprobar el sensor de posición adecuada (Sec 5.4.6 pág. 62)
	de deslizamiento del cilindro está pegando	de diapositivas Lubricar
Índice error del eje 4007	de la correa de transporte se está deslizando	<p>Compruebe si hay un arrastre excesivo en la correa de transporte</p> <p>Lubricar correa de transporte</p> <p>Revisar la para el cine mermelada</p> <p>Compruebe que el sellador se retrae</p> <p>comprobar que la cuchilla se retrae</p> <p>comprobar que la aguja se eleva</p>
el poder eje Índice de error	error presente en los del eje de	errores de los ejes índice inicio (Sec 4.29 p. 51)
de la correa de transporte no se mueve	energía no está conectada	Conecte la alimentación al motor en "AJUSTE DE TRANSPORTISTA" ventana (Sec 4.8 p. 25)
bomba error del eje 4007	del motor de la bomba está deslizando	<p>Compruebe que el tubo está cargado correctamente en la bomba (Sec 3.6 p. 9)</p> <p>Comprobar que la cabeza de la bomba se monta apropiadamente en la del motor</p>
	bomba ajustes del motor son incorrecta	fabricante de contacto para los ajustes recomendados
de presión de aire de baja	presión no se suministra a sistema	<p>las líneas de suministro aire del Check</p> <p>Check regulador de aire y el filtro de cuestiones (Sec 3.3 p. 6) del</p> <p>Control solenoide de suministro de aire para la energía (Sec 5.6.1 pág. 70)</p>

	El sensor no está detectandoa presión	Comprobar las líneas de airepara el bloque, torcedura o fuga reemplace el sensor
--	---------------------------------------	---



de etiquetado recogido en la impresora	elemento de filtro en el filtro de vacío conectado	sustituir o limpiar (Sec 5.6.1 pág. 70)
	La etiqueta ya presentes en el cojín	retire la etiqueta
La etiqueta no se detecta en la impresora	la etiqueta no imprime	Compruebe comunicación de la impresora
	punto de ajuste del sensor de vacío demasiado bajo	Consulte la Sección 3.3 página 6.
	etiqueta anterior no haya sido recogido	quite las etiquetas adicionales
	de etiquetado ser recogido en la impresora	soplador fuera de posición - ajustar la posición del soplador (Sec. 5.4.7 pág 66)
		no las etiquetas centradas en la impresora - ajustar rollo de etiquetas en el interior de la impresora
de la almohadilla de vacío no está centrada en la etiqueta - (Sec 5.4.7 p 66) posición del brazo de etiquetado ajustar		
etiqueta pegada a la ventosa - retire la etiqueta		
brazo etiqueta no se extendía	sensor inferior en el brazo etiqueta fuera de posición	el ajuste de modo que la luz verde se enciende cuando el brazo está en la posición extendido
	del brazo no se extiende	sólo en posición correcta y que el brazo no está afectando a la izquierda de la impresora
		impresora plataforma demasiado cerca a la bolsa. Mueva la plataforma a cabo fuera de las bolsas llenas.
Brazo de etiqueta no está en posición de reposo	del brazo no se retractó	Ajustar el sensor de modo que la luz es verde cuando el brazo se retrae
	el brazo no gire hacia abajo	Asegúrese de que el sensor hacia la parte delantera es la luz cuando el brazo se hace girar en posición hacia abajo. Asegúrese de que el brazo está totalmente girado hacia abajo.

**\*\* CUANDO SE PRODUCEN ERRORES DURANTE EL FUNCIONAMIENTO, EL PRIMER INTENTO DE RESOLVER EL PROBLEMA SIGUIENDO LOS PASOS DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS. SI ESTAS SOLUCIONES NO CORRIGEN ADECUADAMENTE EL PROBLEMA, PÓNGASE EN CONTACTO CON EL DEPARTAMENTO DE SERVICIOS PARA OBTENER AYUDA ADICIONAL.**

## 7. ERROR GUÍA DE REFERENCIA

La siguiente tabla muestra los errores que pueden ocurrir durante el procesamiento.

**\*\* Consulte la guía de solución de problemas (p. 76) para obtener información adicional y soluciones para resolver el estado de error**

<b>Número de alarma</b>	<b>error</b>	<b>deCausa</b>
1	la hoja no retraída	sensor no recogió esa hoja replegada tras el recorte
2	deláminas que no se concede	sensor no recogió esa hoja extendida antes del corte
3	cortador no planteó	sensor no recoger fondos cortador después de la cuchilla extendió
4	cortador no bajó	del sensor no recogió diapositivas cortador de bajar para cortar la bolsa
5	dentro de corte no retraída	del sensor hacia la parte trasera del cilindro de corte por debajo del gabinete no se detectó en el interior del parachoques retraído tras el recorte
6	dentro de corte no extendida	del sensor hacia el frente del cilindro de corte por debajo gabinete no detectó el acoplamiento de tope antes de cortar
7	de corte exteriores no se retractó	del sensor hacia el frente del cilindro de cuchilla en el interior del gabinete no detectó parachoques fuera retraída después decorte
8	cortador fuera no se extiende	sensor dedehacia la parte trasera del cortador de cilindro superior del interior del armario no detectó el compromiso del parachoques antes del corte
9	cortador no inicial	sensor de posiciónhacia la parte trasera del cilindro de corte debajo de gabinetes o el sensor hacia el frente del cilindro de cuchilla en el interior del gabinete no detectó posición antes de avanzada de la correa
11	de relleno estación no está en casa	estación de relleno del sensor no se ha planteado no se detecta antes de avanzada de la correa
12 de	la estación de llenado no lo hizo elevar	la estación de llenado superior del sensor no detectó después de llenar
13	estación de llenado no bajar	sensor de la estación de llenado inferior no se detectó antes del llenado
14	de errorde la bomba durante el llenado	del error del eje de la bomba durante el bombeo en códigos de error del eje
15	veces la bomba fuera	de la bomba tiempo de espera agotado durante el llenado ciclo, se refiere a los códigos de error del eje
16	error de eje detuvo	error del motor de la bomba durante la parada, se refiere a los códigos de error del eje
17	de la bomba de error del motor durante el arranque	del motor de la bomba no se enciende durantepuesta en marcha
18	bomba dede error homing	motor de la bombano lo hizo en casa
20	no selladorcasa	sensor de retracciónsellador no se detecta antes de avance de la cinta
21	de calor de baja temperatura sellador	de sellado de temperatura yunque está más de ocho por ciento establecido en virtud deltemperatura



## ERROR DE GUÍA REFERENCE

<b>número de alarma</b>	<b>error</b>	<b>de Causa</b>
23 de	<i>sellador no se extendía</i>	<i>sellador extender el sensor no detecta extienden antes de sellar</i>
24	<i>sellador no se retractó</i>	<i>sellador Retirar el sensor no detecta retracción después de sellar</i>
25	<i>de error de entrada del sensor Templado</i>	<i>sin sensor de temperatura detecta</i>
30	<i>en tiempo real error de reloj</i>	<i>de error que recibe la información horaria de la CPU para la configuración de la impresora</i>
31	<i>Com de error de inicialización de puerto</i>	<i>puerto de comunicación con impresora no pudo abrir</i>
32	<i>Com puerto de obtener tampón de error</i>	<i>de error de amortiguación para el puerto de comunicación de la impresora adquisición de</i>
33	<i>Com error de búfer de puerto escriba</i>	<i>errores escritura tampón para la impresora</i>
34	<i>de salida error de búfer de de</i>	<i>de error búfer liberación después de la escritura de error de impresora</i>
35	<i>puertos Com cercano error al</i>	<i>error cerrar el puerto de comunicación después de la función de etiquetado está deshabilitada</i>
36	<i>impresora configurar tiempo de espera</i>	<i>Tiempo de espera sobrepasado durante la configuración de la impresora</i>
38	<i>Enviar información de la etiqueta a la impresora Tiempo de espera agotado</i>	<i>comunicación con la impresora Tiempo de espera agotado</i>
39	<i>no se marca detectada en el de la impresora</i>	<i>sensor de vacío no detectó etiqueta en la almohadilla del brazo de la etiqueta</i>
41	<i>del brazo de etiqueta no se extendía</i>	<i>sensor de brazo etiqueta menor no detectó extienden durante la impresión de etiquetas o aplicar a la película</i>
42	<i>del brazo de etiquetas no retraer</i>	<i>el brazo sensor de etiqueta superior no detectó retracción después de recoger la etiqueta o después de aplicar a la película</i>
43	<i>del brazo de etiquetas no girar hasta</i>	<i>sensor de brazo de etiquetas no detectó girar hasta se aplica la etiqueta</i>
45	<i>del brazo de etiquetas no en posición inicial</i>	<i>el brazo etiquetado no se detectó en retraída y se hace girar hacia abajo posición</i>

la50	<i>del motor Índice de Tiempo de espera agotado</i>	<i>avance de la cinta de transporte Tiempo de espera agotado, se refiere al eje código de error</i>
52	<i>del error del eje Índice previo para avanzar</i>	<i>error del eje Índice presente antes de que se hizo movimiento</i>
53	<i>Índice de error de avance del motor</i>	<i>produjo del error del eje Índice mientras cinta transportadora en movimiento, se refiere a código de error del eje</i>
54	<i>Índice de potencia del motor en caso de error</i>	<i>error se produjo cuando el motor de la correa de transporte encendido, se refiere a código de error del eje</i>
57	<i>Índice de error homing</i>	<i>error de índice durante el homing</i>
58	<i>Índice fuera de su posición</i>	<i>posición del codificador Índice no coincide con la posición pidió</i>
59	<i>película fuera de lugar</i>	<i>del sensor de posición de la película indica película delante del sensor de</i>

## 8. ADVERTENCIA GUÍA DE REFERENCIA

La siguiente sección describe las advertencias del sistema para indicar a los problemas potenciales usuarios que pueden causar errores durante el proceso.

<b>Número de alarma</b>	<b>advertencia</b>	<b>Descripción</b>
0	temperatura del sellador de	bajatemperatura del sellador de calor es demasiado baja
1	temperatura del sellador de alta	temperatura del sellador de calor es demasiado alto
2	Distribución de sobrecarga bloque de	bloque de MICO 1 o 2 tiene un circuito sobrecargado
3	80VDC fuente de alimentación no listo	suministra alimentación para motores no proporcionar energía a los motores
6	del módulo E / S faltante	módulo de bastidor de E / S no se comunica o desconectado del máquina
15	módulo de la presente XV	módulo de válvula no comunicar
16	XV de error de alimentación del módulo	error de alimentación del módulo de la válvula alimentación del
17	de sobrecarga módulo XV	de módulo de la válvula dibujo excesiva la corriente
de 18	de error suministro X20 de autobús - módulo de 1	error en la alimentación bus para el módulo X20PS9400
19	X20 / o error de la fuente de alimentación I - 1 módulo	de alimentación de error flexible para el módulo X20PS9400
20	de la batería HMI falta o baja	de la batería en la interfaz de operador no detectado
21	Bus error en la alimentación - módulo 9	error de la fuente de bus para el módulo X20BT9400
22	I / O error de la fuente de alimentación - módulo 9	de error Fuente de alimentación para X20BT9400 módulo
29 de	temperatura de la CPU alta	la temperatura de la CPU HMI es demasiado alto
30	temperatura ambiente demasiado alta	temperatura en el interior del gabinete de HMI es alta
31	error de ciclo de comunicación Powerlink	Se produjo un error durante el ciclo de comunicación powerlink de módulos de E / S
32	Error de sincronización de la comunicación Powerlink	Se produjo un error durante el ciclo de comunicación powerlink de módulos de E / S
35	Module 7 output error	Módulo 7 no funciona correctamente

36	<i>Module 8 output error</i>	<i>Módulo 8 no funciona correctamente</i>
37	<i>PID controller error</i>	<i>Error de control de la temperatura sellador térmico</i>
38	<i>COM Start bit error</i>	<i>Se produjo un error durante la comunicación con la impresora</i>
39	<i>COM Stop bit error</i>	<i>Se produjo un error durante la comunicación con la impresora</i>
40	<i>COM Parity error</i>	<i>Se produjo un error durante la comunicación con la impresora</i>
41	<i>COM Rx overrun</i>	<i>error de desbordamiento se produjo durante la comunicación con la impresora</i>



Las siguientes pantallas de información del sistema proporcionan información sobre el estado y los controles y de operador

## Screen

## Notes

**RQ800 "VIPER" Packaging System** Thu 07/02/15 15:09:01

System	Rack I/O 1	Rack I/O 2	ACOPOS	Remote I/O
<b>PP500</b> Module ID: 46286 Serial Number: 168441 System Time: 1425734825 Operating Hours: 59 Power Cycles: 12 Battery Status: 1 CPU Temp: 56.0 °C	<b>Bus Controller</b> Module ID: 7966 Serial Number: 281629 Hardware: 1 Firmware: 210 Tx Collision: 0 Rx Lost: 0 Rx Oversize: 0 Rx Overflow: 0 Rx CRC Error: 0 Eth1 Lost: 0 Eth2 Lost: 0 Present	<b>X20 RTD Module</b> Serial Number: 7078 Module ID: 197075 Hardware: 6 Firmware: 842 Cycle Count: 148 Status1: 0 Input 1: 189.60 °C Present		
<b>PowerLink</b> Node Number: 240 Cycle Count: 3009824 Idle Time: 1870 Cycle Time Violations: 0 Failed Cycles: 0 Module ID: 46296 Serial Number: 170773 Hardware: 0 Firmware: 31499 Operating Hours: 59 Power Cycles: 12 Present, Cycle OK, Sync OK	<b>X20 Power Supply</b> Serial Number: 8076 Module ID: 397458 Hardware: 6 Firmware: 784 Bus Voltage: 5.3 V Bus Current: 0.6 A Present, Bus Supply, I/O Supply		<b>X2X</b> Cycle Count: 0 Break Count: 0 Sync Error: 0 Async Error: 0	

Main Alarm Data Diagnostics Trend 190°C Logged in as: Supervisor Setup

Tue 06/16/15 **RQ800 "VIPER" Packaging System** 16:29:40

System	Rack I/O 1	Rack I/O 2	ACOPOS	Remote I/O
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>X20 Digital In 1</b></p> <p>Module ID: 7058</p> <p>Serial Number: 498055</p> <p>Hardware: 5</p> <p>Firmware: 801</p> <p><b>Present</b></p> </div> <div style="width: 45%;"> <p><b>Outside Cutter</b></p> <p>Retract: <input checked="" type="radio"/> Extend: <input type="radio"/></p> <p>Up: <input checked="" type="radio"/> Down: <input type="radio"/></p> </div> </div>				
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>X20 Digital In 2</b></p> <p>Module ID: 7058</p> <p>Serial Number: 498053</p> <p>Hardware: 5</p> <p>Firmware: 801</p> <p><b>Present</b></p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>Air: <input checked="" type="radio"/> Vac: <input type="radio"/></p> <p>MICO: <input checked="" type="radio"/> PS: <input checked="" type="radio"/></p> </div> </div>				
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>X20 Digital In 3</b></p> <p>Module ID: 7058</p> <p>Serial Number: 498054</p> <p>Hardware: 5</p> <p>Firmware: 801</p> <p><b>Present</b></p> </div> <div style="width: 45%;"> <p>Fluid: <input checked="" type="radio"/> 2: <input type="radio"/></p> <p>3: <input type="radio"/> 4: <input type="radio"/></p> </div> </div>				

Main Alarm Data Diagnostics Trend 22 °C Logged in as: Administrator Setup

Tue 06/16/15 **RQ800 "VIPER" Packaging System** 16:30:12

System	Rack I/O 1	Rack I/O 2	ACOPOS	Remote I/O
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>X20 Relay</b></p> <p>Module ID: 9851</p> <p>Serial Number: 171491</p> <p>Hardware: 5</p> <p>Firmware: 816</p> <p><b>Present</b></p> <p>Zero Crossing Status: <input type="radio"/></p> </div> <div style="width: 45%;"> <p><b>X20 DO 1</b></p> <p>Module ID: 7064</p> <p>Serial Number: 393692</p> <p>Hardware: 5</p> <p>Firmware: 819</p> <p>Output Status: <input checked="" type="radio"/> 2: <input type="radio"/> Accp: <input checked="" type="radio"/> Air: <input checked="" type="radio"/> MICO: <input type="radio"/> PS: <input type="radio"/></p> </div> </div>				
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p><b>X20 DO 2</b></p> <p>Module ID: 7064</p> <p>Serial Number: 393434</p> <p>Hardware: 5</p> <p>Firmware: 819</p> <p>Output Status: <input type="radio"/> Gr: <input type="radio"/> Or: <input type="radio"/> Red: <input type="radio"/> Buzz: <input type="radio"/> 5: <input type="radio"/> 6: <input type="radio"/></p> </div> <div style="width: 45%;"> <p><b>Bus Transmitter</b></p> <p>Module ID: 41528</p> <p>Serial Number: 173654</p> <p>Hardware: 6</p> <p>Firmware: 784</p> <p>Bus Voltage: 19.8 V</p> <p>Bus Current: 1.1 A</p> <p><b>Present</b> Bus Supply: <b>Supply</b> I/O Supply: <b>Supply</b></p> </div> </div>				

Main Alarm Data Diagnostics Trend 22 °C Logged in as: Administrator Setup

Tue 06/16/15 **RQ800 "VIPER" Packaging System** 16:30:40

System    Rack I/O 1    Rack I/O 2    **ACOPOS**    Remote I/O

**ACOPOS Drive**

Index		Pump	
Velocity	0.0	Velocity	0.0
Position	0	Position	0
Torque	-16.79	Torque	1.85
Initialized	<span style="color: green;">●</span>	Initialized	<span style="color: green;">●</span>
Ready	<span style="color: green;">●</span>	Ready	<span style="color: green;">●</span>
Status	<span style="color: green;">●</span>	Status	<span style="color: green;">●</span>
Homing OK	<span style="color: green;">●</span>	Homing OK	<span style="color: green;">●</span>
Error	<span style="color: green;">●</span>	Error	<span style="color: green;">●</span>
Error	0	Error	0
Enabled	<span style="color: green;">●</span>	Enabled	<span style="color: green;">●</span>
Trigger1	<span style="color: red;">●</span>		

Index Encoder
Pump Encoder

**XV Module** Present

Module ID: 41830 Pwr

Serial Number: 170609

Hardware: 5

Firmware: 771 OvrLd

CtEx 2

3

4

BIEx 6

6

CtDn

CtUp

FIDn

FIUp

Seal

12

LaRo 14

LaEx 16

Vacu 18

Blow 20

21

22

23

24

Tue 06/16/15 **RQ800 "VIPER" Packaging System** 16:30:57

System	Rack I/O 1	Rack I/O 2	ACOPOS	Remote I/O
<b>X67 MM 1</b> <span style="float:right">Present</span> Module ID: 4881 Serial Number: 276500 Hardware: 6 Firmware: 912 Blade R <input checked="" type="checkbox"/> Blade E <input type="checkbox"/> Cut Up <input checked="" type="checkbox"/> Cut Down <input type="checkbox"/> ICut R <input checked="" type="checkbox"/> ICut E <input type="checkbox"/> Bag Tip <input type="checkbox"/> Bag Pos <input type="checkbox"/> Bag Tip Latch <input type="checkbox"/> Ack <input type="checkbox"/>	<b>X67 MM 2</b> <span style="float:right">Present</span> Module ID: 4881 Serial Number: 276534 Hardware: 6 Firmware: 912 Pos Cut <input type="checkbox"/> Pos Fill <input type="checkbox"/> Seal Ret <input checked="" type="checkbox"/> Seal Ext <input type="checkbox"/> Lbl Down <input checked="" type="checkbox"/> Lbl Up <input type="checkbox"/> Lbl Ret <input checked="" type="checkbox"/> Lbl Ext <input type="checkbox"/>	<b>X67 Interface</b> <span style="float:right">Present</span> Module ID: 43279 Serial Number: 169534 Hardware: 1 Firmware: 2 Reset <input type="button"/> Reset <input type="button"/> Reset <input type="button"/> Reset <input type="button"/> 1 <input type="button"/> 2 <input type="button"/> 3 <input type="button"/> 4 <input type="button"/> <input type="button"/> <input type="button"/>		

22 °C
Logged in as: Administrator

## 10. APPENDIX

### 12.1 Axis error Reference Guide

The following table is a list of axis error codes to reference in the case of pump or index errors.

<i>Error ID</i>	<i>Error Text</i>	<i>Notes</i>
1	Invalid parameter ID	
2	Data block for upload is not available	
3	Write access for a read-only parameter	
4	Read access for a write- only parameter	
8	Data block read access already initialized	
9	Data block write access already initialized	
10	Data block read access not initialized	
11	Data block write access not initialized	
16	The data segment is already the last when reading the data block	
17	The data segment is already the last when writing the data block	
18	The data segment is not yet the last when reading the data block	
19	The data segment is not yet the last when writing the data block	
21	Check sum after data block write is invalid	
23	Parameter ID in data block is invalid (data block write)	
25	Burn system module only allowed immediately after download	
27	Operating system not able to be started (operating system is not on the FEPROM)	
40	Value of parameter higher than maximum value	
41	Value of parameter higher than maximum value	
42	Value of parameter higher than maximum value	
52	Value of parameter lower than minimum value	
53	Value of parameter lower than minimum value	
54	Value of parameter lower than minimum value	
64	Hardware ID in BR module is invalid (data block write)	
65	Hardware version in BR module is invalid (data block write)	
66	The operating system on the drive is incompatible to the existing network	
67	Necessary parameter is missing or is invalid	
68	Data block length invalid	
69	Command interface is occupied	
70	Value of a necessary parameter too high	
71	Value of a necessary parameter too low	

1001	Error-FIFO overflow	
1002	Parameter outside the valid range	

<i><b>Error ID</b></i>	<i><b>Error Text</b></i>	<i><b>Notes</b></i>
1003	Parameter cannot be written while loop control is active	
1004	Timeout in network life sign monitor	
1005	Parameter cannot be written while a movement is active	
1006	Invalid parameter for trigger event (digital input + edge)	
1007	Master for network coupling deactivated - one master is already sending	
1008	Master for network coupling deactivated - Encoder error	
1009	Error during memory allocation	
1011	Quickstop input active	
1012	Breakdown of cyclic network communication	
1013	Station is not available for network communication	
1014	Network command interface is occupied	
1016	Maximum cycle time exceeded - CPU load too high	
1017	Invalid parameter ID for cyclic read access	
1018	Invalid parameter ID for cyclic write access	
1021	Parameter cannot be written: Function block active	
1022	Timeout in life sign monitoring of cyclic data to drive	
1023	Network coupling with the cyclic communication mode not allowed	
1024	Cyclic communication mode with current network configuration not possible	
2001	Upload of trace data not allowed: Recording active	
2003	Trace start not allowed: Recording active	
2006	Initialization of trace parameters not allowed: Recording active	
4005	Controller cannot be switched on: Drive in error state	
4007	Lag error stop limit exceeded	Motor slipped during motion, check for drag
4008	Positive limit switch reached	
4009	Negative limit switch reached	
4010	Controller cannot be switched on: Both limit switches are closed	
4011	Controller cannot be switched off: Movement active	
4012	Controller cannot be switched on: Init parameters missing or not valid	
4014	Two encoder control: Stop limit of positions difference exceeded	
5001	Target position exceeds positive SW limit	
5002	Target position exceeds negative SW limit	
5003	Positive SW limit reached	
5004	Negative SW limit reached	

5005	Start of movement not possible: Position controller inactive	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
5006	Start of movement not possible: Axis not referenced	
5010	Move in pos. direction not possible: Pos. limit switch is closed	
5011	Move in neg. direction not possible: Neg. limit switch is closed	
5012	Start of movement not possible: Stop ramp active	
5013	Cyclic set value mode cannot be switched on: Movement active	
5015	Start of movement not possible: Homing procedure active	
5016	Parameter cannot be written: Homing procedure active	
5017	Homing procedure mode not possible: Position controller inactive	
5018	Homing procedure not possible: Movement active	
5019	Homing parameter outside the valid range	
5020	Homing procedure not possible: Both limit switches are closed	
5021	Limit switch closed: No direction change for this homing mode	
5022	Second limit switch signal received: Reference switch not found	
5023	Incorrect limit switch signal received for current movement direction	
5024	Cyclic set value mode aborted: Set positions missing	
5025	Homing offset with counting range correction cannot be set	
5026	Basis movement parameters (with override) exceed speed limit value	
5027	Basis movement parameters (with override) exceed acceleration limit value	
5028	Current movement is not a basis movement	
5029	Trigger ignored - remaining distance exceeds SW limit	
5030	Homing procedure mode not possible: Position controller active	
5031	Homing procedure mode not possible: Cyclic set values mode is off	
5032	Acceleration too low - braking distance exceeds positive SW limit	
5033	Acceleration too low - braking distance exceeds negative SW limit	
5034	Homing procedure not possible: Encoder error	
5035	Reference marks not detected	
5036	Acceleration stop limit exceeded	
5101	Cam profile compensation gears: Limit values exceeded	
5102	Too many changes of cam profile per cycle (master period too short)	



5103	Slave trigger FIFO full	
5104	Slave trigger FIFO empty	
5105	Master trigger FIFO full	
5106	Master trigger FIFO empty	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
5107	Cam coupling cannot be started: Parameter outside the valid range	
5108	Master compensation trigger FIFO full	
5109	Master compensation trigger FIFO empty	
5110	Cam coupling aborted: Cyclic set positions missing	
5111	Cam coupling aborted: Encoder error	
5112	Command not allowed: Cam profile coupling not active	
5113	Command not allowed: Controller is already active	
5114	Parameter cannot be written: Cam coupling active	
5115	Restart command not possible: The cam automat is not active	
5201	Parameter cannot be written: Drumsequencer active	
5202	Cam Control: Switch positions not in ascending order	
5300	Data block for upload is not available	
5301	Start cam automat linkage not possible: Parameter outside the valid range	
5302	Parameter cannot be written: Cam automat active	
5303	Cam profile data not available at index	
5304	Format error in cam profile data	
5311	Cam automat: Event leads to non initialized state	
5315	Download error: Cam profile data in use by cam automat or function block	
5316	Event type is not possible for entry in compensation gears	
5319	Cam profile data not allowed for state 0	
5329	No valid cam profile data or state deactivated	
6000	Master sampling time is not a multiple of position controller sampling time	
6001	Sync controller: Timeout for sync telegram occurred	
6002	Sync controller: Error tolerance of system time difference exceeded	
6008	Controller is already active	
6011	Controller is not in speed mode	
6014	Drive initialization active	
6015	CAN controller: CAN bus disturbance (receive error counter greater 96)	
6016	CAN controller: CAN bus disturbance (transmit error counter greater 96)	
6017	Software: Watchdog active	
6018	Hardware: 15V power supply fail	
6019	ACOPOS: Overcurrent	

6020	Hardware: 24V power supply fail	
6021	Low level at controller enable input	
6023	Voltage sag at controller enable input	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
6024	Current was latched before conversion (OpSys error in ABLs)	
6025	Temperature was latched before conversion (OpSys error in ABLs)	
6026	Holding brake: Stator current limit exceeded during release	
6027	Holding brake: Manual operation not permitted	
6028	Holding brake: Undervoltage/-current (wire breakage, check 24V supply)	
6029	Holding brake: Control signal on and output status off	
6030	Holding brake: Brake output is active, but no brake entered in motor data	
6031	System module already deleted	
6032	Interface: FPGA configuration error	
6033	Type of servo amplifier is not supported by ACOPOS-firmware	
6034	Cyclic set value mode aborted: Set speeds missing	
6036	Motor parameters missing or invalid	
6038	Torque limit higher than peak motor torque	
6040	Operating system version is less than allowed minimum version	
6041	Operating system version is greater than allowed maximum version	
6042	Operating system version is not in the allowed range	
6043	PHASING_MODE is not valid	
6044	Phasing: Rotational direction or position not valid	
6045	Power stage: Connection X5: No current flow	
6046	Phasing: No rotor movement	
6047	Holding brake: Control signal off and output status on	
6048	Motor holding brake movement monitor: Position error too large	
6049	Power stage: Connection X5: Current measurement faulty	
6050	Write parameter not allowed: Set current filter or notch filter active	
6051	Phasing: Speed too high	
6052	Power stage: High-side: Overcurrent	
6053	Power stage: Low-side: Overcurrent	
6054	Power stage: Overcurrent	
6055	Holding brake: Low voltage	
6056	Holding brake: Low current	
6057	Position loop controller: Load encoder error	
6058	Enable1: Voltage sag	

6059	Enable2: Voltage sag	
6060	Power stage: Limit speed exceeded	
6061	CTRL Speed controller: Limit speed exceeded	
6062	CTRL Speed controller: Speed error stop limit exceeded	
6063	Holding brake: External voltage on output over 24V	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
7012	Encoder: Hiperface error bit	
7013	Encoder: Status message	
7014	Encoder: CRC error during parameter transfer	
7015	Encoder: Timeout error during parameter transfer	
7016	Encoder: Busy error during parameter transfer	
7017	Encoder: Error while reading encoder parameter	
7020	OEM data: Data write error	
7021	Encoder: Timeout error while reading absolute position	
7022	Encoder: Initialization is active	
7023	Encoder: Parameter transfer is active	
7029	Encoder: Incremental signal amplitude too small	
7030	Encoder: Incremental signal amplitude too large	
7031	Encoder: Incremental signal amplitude too large (Disturbance)	
7032	Encoder: Incremental signal amplitude too small (Disturbance, no connection)	
7033	Encoder: Incremental position step too large	
7036	Encoder: Interface ID invalid (Check slot and Interface EEPROM data)	
7038	Encoder: Position value not synchronous with absolute value	
7039	Incremental encoder: Cable disturbance track A	
7040	Incremental encoder: Cable disturbance track B	
7041	Incremental encoder: Cable disturbance track R	
7042	Incremental encoder: Edge distance of quadrature signal too small	
7043	Encoder: Cable disturbance track D	
7044	Encoder: Parity	
7045	Resolver: Signal disturbance (plausibility check)	
7046	Resolver: Cable disturbance	
7047	Invalid distance of reference marks	
7048	Error during the reading of encoder memory	
7049	Abnormal encoder current consumption	
7050	Incremental encoder: Illegal AB signal change	
7051	Encoder: Acceleration too large (Disturbance)	
7052	Encoder: Encoder is not Supported	
7100	Parameter function not supported. (Module ?)	

7200	DC bus: Overvoltage	
7210	DC bus: Charging: Voltage unstable	
7211	DC bus: Voltage drop	
7212	DC bus: High voltage drop	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
7214	DC bus: Charging resistor hot (too many power line fails)	
7215	Power mains: At least one phase of the power line failed	
7217	DC bus: Nominal voltage detection: Voltage too high	
7218	DC bus: Nominal voltage detection: Voltage too low	
7219	DC bus: Charging: Voltage too low	
7220	DC bus: Nominal voltage detection: Voltage not allowed	
7221	Mains: Failure	
7222	Power stage: Connection X5: Ground fault	
7223	DC bus: Overvoltage DC-GND	
7224	Connector to back plane: 24V-GND contact monitoring: Voltage too low	
7225	DC bus: Overvoltage	
7226	DC bus: Overcurrent	
7227	Bleeder: Overcurrent	
7300	Digital IO: IO Configuration invalid	
7401	Parameter position exceeds maximum data length	
7402	Processing of parameter sequence aborted: Write error	
7403	Processing of parameter sequence is still active	
7404	Parameter sequence not available at index	
8001	EEPROM select not valid	
8003	Table index not valid	
8004	EEPROM variable type not valid	
8005	EEPROM type not valid	
8006	Value of EEPROM parameter is zero	
8007	Value of EEPROM parameter is not valid	
8020	Invalid switch frequency	
9000	Heatsink temperature sensor: Overtemperature - Movement stopped	
9001	Heatsink temperature sensor: Overtemperature - Limiter active	
9002	Heatsink temperature sensor: Not connected or destroyed	
9003	Heatsink temperature sensor: Not connected or destroyed	
9010	Temperature sensor (Motor Choke External): Overtemperature	
9011	Temperature sensor (Motor Choke External): Overtemperature - Limiter active	

9012	Temperature sensor (Motor Choke External): Not connected or destroyed	
9013	Temperature sensor (Motor Choke External): Short circuit	
9030	Junction temperature model: Overtemperature - Movement stopped	
9031	Junction temperature model: Overtemperature - Limiter active	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
9040	Bleeder temperature model: Overtemperature - Movement stopped	
9041	Bleeder temperature model: Overtemperature - Limiter active	
9050	ACOPOS peak current: Overload - Movement stopped	
9051	ACOPOS peak current: Overload - Limiter active	
9060	ACOPOS continuous current: Overload - Movement stopped	
9061	ACOPOS continuous current: Overload - Limiter active	
9070	Motor temperature model: Overload - Movement stopped	
9071	Motor temperature model: Overload - Limiter active	
9075	ACOPOS continuous power: Overload - Movement stopped	
9076	ACOPOS continuous power: Overload - Limiter active	
9078	ACOPOS temperature sensor: Overtemperature - Movement stopped	
9079	ACOPOS temperature sensor: Overtemperature - Limiter active	
9300	Current controller: Overcurrent	
10000	Identification parameter(s) missing	
10001	Parameter identification: Invalid sub-mode	
10100	Parameter identification: Quality factor not fulfilled	
10101	No ISQ-filter free	
10102	No resonance-frequency for ISQ-filter (band-stop) found	
29200	The axis object is invalid	
29203	Drive is not ready	
29204	Invalid parameter number	
29205	The axis is not homed	
29206	The controller is off	
29207	This movement type is currently not allowed	
29208	The axis object was changed since last FB call	
29209	The drive is in error state	
29210	Parameter initialization (Global-init) failed	
29211	Switching the motor holding brake not possible, Controller is on	
29214	Homing not possible	
29215	Continuous movement not possible	

29217	Invalid input parameter	
29218	Unknown PLCopen axis state	
29219	Invalid PLCopen parameter value	
29221	No cam name	
29222	Error at cam download	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
29225	The target position is outside the axis period	
29226	Error on drive. Use MC_ReadAxisError for details	
29227	No further master position can be sent on the network from this drive	
29228	No further master position can be read from the network on this drive	
29229	Synchronized movement not possible	
29230	Internal error: Error at parameter list transfer	
29231	The master velocity is invalid, 0 or negative	
29232	Internal error: Invalid SPT resource type	
29233	SPT resource of required type not available	
29234	Internal error: Number of requested SPT resources not available	
29235	The functionality is not available for the current axis type	
29237	Error in TriggerInput parameters	
29238	The FB cannot be used in the current state	
29239	This functionality is not available on CAN-Bus	
29241	Wrong data type for specific ParID	
29242	Cyclic read data full	
29246	TouchProbe window invalid	
29247	Master sync position cannot be reached	
29250	CamTableID is invalid	
29251	Error at parameter table download	
29252	Error at parameter list initialization	
29253	Error at parameter sequence download	
29254	Error at parameter sequence initialization	
29255	Initialization not possible, axis coupling is active	
29256	Multiple commands not possible at the same time	
29257	The specified data address is invalid	
29260	No data object name specified	
29261	Invalid data object index	
29263	Slave channel already in use	
29264	Cyclic write data full	
29265	Communication to drive failed	
29266	The MasterParID was changed since last FB call	
29267	Invalid number of cam profile polynomials	

29268	FB aborted by another one	
29269	Error during saving of the NC-INIT parameter module	
29270	Error during loading of the NC-INIT parameter module	
29271	Selected MC_TouchProbe function block is not active	
29272	Error at initialization of Automat	
29273	The given "Subject" is invalid	
29274	Error at initialization of parameters. Use MC-ReadAxisError for details	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
29275	At least one input value was changed while "Enable = TRUE"	
29276	A phase shift is already in progress	
29277	An offset shift is already in progress	
29278	Selected mode not supported without entry of a period	
29279	Output value cannot be calculated	
29280	No valid master defined	
29281	This functionality is not available for ACOPOSmulti drives	
29283	Master or slave position of first cam profile point not equal to 0	
29284	Too few curve points	
29285	Invalid cam profile section type	
29286	Invalid mode for the last cam profile point	
29287	Invalid master or slave position for last cam profile point	
29288	Master positions are not strictly monotonic increasing	
29289	Invalid boundary parameters	
29290	Too many cam profile polynomials	
29291	Turning point outside of cam profile section	
29292	Identical slave positions not permitted	
29293	Specified data length is 0 or too low	
29294	Not able to determine error text. See error text string for details	
29295	An error has occurred. See "ErrorRecord" output for details	
29296	Not enough space in Broadcast channel	
29297	Problem with variable in permanent memory	
29298	Erro in network configuration	
29299	Error occurred during the setup operation	
29300	Invalid number of polynomials in the cam	
29301	No cam value can be calculated	
29302	One instance of the function block is already active	
29303	Specified IntervalTime too small	
29304	This functionality is not available for ACOPOS	

29305	ParID cannot be read in this mode	
29306	Invalid interpolator mode	
29307	Master period is zero	
29308	Internal calculation error	
29309	General internal error	
29489	Internal values of the axis structure are invalid	
29490	Error at internal initialization (global init)	
29491	Error at internal initialization (software limits)	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
29492	Error at internal initialization (homing of virtual axis)	
29498	ACP10_MCLibrary: Initializaiton aborted	
29499	ACP10_MCLibrary: Error with details in "ASCII Data"	
31201	Di/Do Interface: Drive not ready	
31220	Encoder error: Encoder not configured	
31221	Encoder error: Cable disturbance or signal disturbance	
31224	Encoder Interface: HW Module not OK	
31240	Homing procedure mode not allowed with current HW Type	
31247	Drive Interface: DrvOK not set from HW Module	
31248	Trigger Interface: HW Module not OK	
31249	Drive Interface: HW Module not OK	
31250	Di/Do Interface: HW Module not OK	
31260	Current axis configuration only possible in simulation mode	
32001	Error calling CAN_xopen()	
32002	Error defining Write COB for Broadcast Command	
32003	Error defining Write COB for Parameter Read Request	
32004	Error defining Write COB for Parameter Write Request	
32005	Error defining Read COB for Parameter Read Response	
32006	Error defining Read COB for Parameter Write Response	
32007	Error defining Read COB for Monitor Data from the drive	
32008	Error sending Read Request (network error ?)	
32009	Error sending Write Request (network error ?)	
32010	Drive not responding to Read Request (is the drive in the network ?)	
32011	Drive not responding to Write Request (is the drive in the network ?)	
32012	Error reading module description of system module	
32013	No operating system present on the drive	
32014	Operating system version on the drive not compatible with NC manager version	
32015	Error creating message queue	



32016	Error sending an idle time command to the NC Manager Task	
32017	Wrong boot state after start of operating system	
32018	Invalid Parameter ID in system module	
32019	Download of NC system module not allowed (the module is on the PLC)	
32020	System module data could not be read from the drive during NC manager INIT	
32021	System module data could not be read from the drive after download	
32022	Error aborting data block access before download	
32023	Error reading boot state before download	
32025	Wrong boot state after SW Reset before download	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32026	Error during INIT of data block write access for download	
32027	Error sending data segment for download	
32029	Response error after sending data segment for download	
32030	Error at command for system module burn after download	
32031	Error reading status for system module burn after download	
32032	Error while burning system module after download	
32033	Timeout while burning system module after download	
32034	Error at SW Reset before download	
32035	Error at SW Reset after download	
32036	Different system module data after download	
32037	Error message(s) lost because of FIFO overflow (acknowledge errors)	
32038	Error searching for INIT parameter module	
32039	Error reading INIT parameter module	
32040	Version of INIT parameter module is not compatible to NC manager	
32041	The module acp10cfg does not exist	
32042	The module acp10cfg is not an NC data module	
32043	The NC module type of the module acp10cfg is invalid	
32044	The NC module type of the module acp10cfg cannot be read	
32045	The data address in module acp10cfg cannot be read	
32046	The data section of module acp10cfg is empty	
32047	A CAN node number in module acp10cfg is invalid	
32048	A CAN node number in module acp10cfg is used repeatedly	
32049	This NC action is not allowed during Trace is active	
32050	A Trace Data Upload is already active	
32051	Invalid Trace Status for Trace Data Upload	

32053	Error defining Write COB for Parameter Read Request 2	
32054	Error defining Write COB for Parameter Write Request 2	
32055	Error defining Read COB for Parameter Read Response 2	
32056	Error defining Read COB for Parameter Write Response 2	
32057	Error accessing HS task class table	
32058	Error accessing task class table	
32059	Parameter tk_no invalid for access to task class table	
32060	Timeout for cyclic data from drive - Indications invalid (network error ?)	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32061	Timeout sending a Read Request telegram (network error ?)	
32062	Timeout sending a Write Request telegram (network error ?)	
32063	Data address zero (set/read parameter via service interface)	
32064	Convert text into binary data is not possible for this parameter data type	
32065	Convert binary data into text is not possible for this parameter data type	
32066	Parameter ID zero (set/read parameter via service interface)	
32067	Parameter ID invalid (set/read parameter with option ncDATA_TEXT)	
32069	The data address of the ACOPOS parameters in module acp10cfg cannot be read	
32070	Drive for ACOPOS parameters in module acp10cfg not found	
32071	The ACOPOS parameters are invalid (an update of AutomationStudio is necessary)	
32072	Wrong boot state after SW Reset	
32073	Download of NC system module: Error reading NC hardware version of BsLoader	
32074	Incompatible NC hardware version: Download of BsLoader not possible	
32075	Incompatible NC hardware version: Download of operating system not possible	
32076	FIFO for messages with high priority to NC Manager Task is full	
32077	A POWERLINK node number in module acp10cfg is invalid	
32078	A POWERLINK node number in module acp10cfg is used repeatedly	
32079	With this version one CAN interface must be in module acp10cfg	
32080	With this version one POWERLINK interface must be in module acp10cfg	
32081	With this version only one POWERLINK interface is allowed in module acp10cfg	

32082	Module acp10cfg contains a CAN interface without any drive node	
32083	Module acp10cfg contains a POWERLINK interface without any drive node	
32084	The NC configuration does not contain any ACOPOS module	
32085	Module acp10cfg invalid (AutomationStudio V2.2 or higher necessary)	
32086	With this version no CAN interface is allowed in module acp10cfg	
32087	With this version no POWERLINK interface is allowed in module acp10cfg	
32088	The INIT parameter module specified in the NC Mapping Table does not exist	
32089	NC-HW-ID of INIT parameter module is not compatible to NC manager	
32090	NC object type of INIT parameter module is not equal to NC object	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32091	Invalid block data in INIT parameter module (data range exceeded)	
32092	Error sending a command to the NC Idle Task	
32093	NcManCtrl is defined repeatedly with different values	
32094	NetworkInit is defined repeatedly for ncMANAGER with different values	
32095	Value of drive group in CAN-CFG-Module higher than maximum value	
32096	Size of data buffer for trace data upload in module acp10cfg too small	
32097	All counts of used network interfaces in module acp10cfg are zero	
32098	Version of the module acp10cfg is not compatible with NC manager	
32099	Length of data section of module acp10cfg is too small	
32100	Memory for NC error text management cannot be allocated	
32101	Error accessing NC error text module in BR module table	
32102	Version ID of error text module not equal to that of NC manager	
32103	Data section of error text module cannot be read	
32104	Data section of error text module is empty	
32105	Length of data section of error text module is too small	
32106	Error list of error text module not equal with that of NC manager	
32107	Parameter list of error text module not equal with that of NC manager	
32108	The last error number of error text module is not equal to 65535	
32109	The last parameter ID of error text module is not equal to 65535	
32110	Length of data section of CAN-CFG-Module cannot be read	

32111	Length of data section of CAN-CFG-Module is too small	
32112	The data address in the CAN-CFG-Module cannot be read	
32113	The enable code in the CAN-CFG-Module is invalid	
32114	Values not equal to zero in reserved area of CAN-CFG-Module	
32115	The basis CAN ID for WR/RD channel1 in the CAN-CFG-Module is invalid	
32116	The basis CAN ID for WR/RD channel2 in the CAN-CFG-Module is invalid	
32117	The basis CAN ID for WR/RD channel3 in the CAN-CFG-Module is invalid	
32118	The basis CAN ID for monitor data in the CAN-CFG-Module is invalid	
32119	Invalid basis CAN ID for cyclic data to the drive in CAN-CFG-Module	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32120	Invalid basis CAN ID for cyclic data from the drive in CAN-CFG-Module	
32121	The CAN ID for the SYNC telegram in the CAN-CFG-Module is invalid	
32122	The CAN ID for the broadcast command in the CAN-CFG-Module is invalid	
32123	Error defining Read COB for WR2 Request (external set position mode)	
32124	Error defining Read COB for WR2 Response (external set position mode)	
32125	Error defining Read COB for RD2 Request (external set position mode)	
32126	Error defining Read COB for RD2 Response (external set position mode)	
32127	Error deleting Write COB for Broadcast Command (external set position mode)	
32128	Error defining Read COB for Broadcast Command (external set position mode)	
32129	Error defining Read COB for cyclic user data from drive (ext. set pos. mode)	
32130	This external set position mode is only allowed with one CAN interface	
32131	The specified NC data module does not exist	
32132	The specified module is not an NC data module	
32133	The NC module type of the specified NC data module is invalid	
32134	The NC module type of the specified NC data module cannot be read	
32135	The data address of the specified NC data module cannot be read	
32136	The Data section of the specified NC data module is empty	
32137	Data address of structure for a data block operation is zero	
32138	Data address zero (user data for data block operation)	
32139	Data length zero (user data for data block operation)	

32140	Data block operation: Data module name or data address must be zero	
32141	Invalid data format in a parameter sequence	
32142	ID or type of a parameter invalid in parameter sequence with text format	
32143	Data of a parameter in a parameter sequence longer than 6 bytes	
32144	Error for an ACOPOS Parameter Table specified in the NC Mapping Table	
32145	The ACOPOS Parameter Table does not exist	
32146	The ACOPOS Parameter Table is not an NC data module	
32147	The NC module type of the ACOPOS Parameter Table is invalid	
32148	The NC module type of the ACOPOS Parameter Table cannot be read	
32149	The data address in the ACOPOS Parameter Table cannot be read	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32150	The data section of the ACOPOS Parameter Table is empty	
32151	Error initializing memory buffer for XML parser	
32152	No XML elements present in an ACOPOS Parameter Table	
32153	The first XML element is invalid in the ACOPOS Parameter Table	
32154	The ACOPOS Parameter Table does not contain any ACOPOS parameters	
32155	Nesting depth for ACOPOS parameter groups exceeded	
32156	ID or type of an ACOPOS parameter invalid for text conversion	
32157	Length of parameter data too large for ACOPOS parameter in XML data	
32158	ACOPOS parameter: An attribute is not defined (ID)	
32159	ACOPOS parameter: An attribute is not defined (Value)	
32160	Basis movements with mode ncTRG_STOP are not allowed for ncV_AXIS	
32161	ncNC_SYS_RESTART,ncACKNOWLEDGE is not allowed (network.init=ncFALSE)	
32162	Internal task class number wrong (from now on operation is blocked !!!)	
32163	A system module download to all drives is not possible with SwNodeSelect	
32164	The text defined with NetworkInit (global) is invalid	
32165	A CAN node number is equal to NodeNr_SwNodeSelect	
32166	Network initialization during active network initialization not allowed	
32167	The text defined with NetworkInit is invalid	
32168	NodeNr_SwNodeSelect is defined repeatedly with different values	
32169	The node number defined with NodeNr_SwNodeSelect is invalid	

32170	A data module name has to be entered for this data block operation	
32171	Index zero is not allowed (user data for data block operation)	
32172	The specified data module name is not valid for a BR module	
32173	Memory for data module creation cannot be allocated	
32174	Error with installation of data module into BR module table	
32175	Error with installation of data module into BR module table	
32176	Text for parameter data too large for parameter sequence with text format	
32177	Text for parameter data too large for parameter list with text format	
32178	This NC object is not enabled for this ACOPOS (channel number too high)	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32179	ID or type of a parameter invalid in parameter list with text format	
32180	Data address of structure for a parameter list operation is zero	
32181	Data address zero (user data for parameter list operation)	
32182	Data length zero (user data for parameter list operation)	
32183	Data length invalid (user data for parameter list operation)	
32184	Invalid data format in a parameter list	
32185	Data of a parameter in a parameter list longer than 6 bytes	
32186	NetBasisInitNr is defined repeatedly for ncMANAGER with different values	
32187	Error for synchronization of network initialization (details in Logger)	
32188	This NC object is defined in hardware configuration and NC Mapping Table	
32189	Timeout for cyclic data from drive - Indications invalid (network error ?)	
32190	Error defining Write COB for selection of node number via software	
32191	This parameter ID is reserved for the PLCopen MC library	
32192	The specified data module is not an INIT Parameter module	
32193	For this NC object type no INIT parameter module is present	
32194	This function is not implemented for this NC object type	
32195	Error downloading BsLoader to ACOPOS	
32196	Error downloading operating system to ACOPOS	
32197	Error downloading BsLoader to ACOPOS (additional info in Logger)	

32198	Error downloading operating system to ACOPOS (additional info in Logger)	
32200	Error calling plAcycWrite() (read parameter)	
32201	Error calling plAcycWrite() (write parameter)	
32202	Error calling plAcycRead() (read parameter)	
32203	Error calling plAcycRead() (write parameter)	
32204	Timeout while reading par. via acyclic channel (is the drive in the network ?)	
32205	Timeout while writing par. via acyclic channel (is the drive in the network ?)	
32206	Cyclic channel: Read Request in spite of Wait for Response	
32207	Cyclic channel: Write Request in spite of Wait for Response	
32208	Error using plAction(DEVICE_TO_BUS_NR) (additional info in Logger)	
32209	Error using plAction(GET_IDENT) (additional info in Logger)	
32210	Wrong interface ident when calling plState() (additional info in Logger)	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32211	Interface not available when calling plState() (additional info in Logger)	
32212	Fatal interface error when calling plState() (additional info in Logger)	
32213	Timeout for POWERLINK interface (additional info in Logger)	
32214	Error calling plAcycOpen() (additional info in Logger)	
32215	Error calling plCECreate() (additional info in Logger)	
32216	Error using plAction(GET_IF_PAR) (additional info in Logger)	
32217	Broadcast channel: Error calling plAcycWrite() (read parameter)	
32218	Broadcast channel: Error calling plAcycWrite() (write parameter)	
32219	Error using plAction(GET_IF_MUXPRESCALE) (additional info in Logger)	
32220	Error using plAction(GET_IF_CYCLE_TIME) (additional info in Logger)	
32221	Error using plAction(GET_IF_PRESCALE) (additional info in Logger)	
32222	Error using plAction(GET_STATIONFLAG) (additional info in Logger)	
32223	Error calling plGetNodeInfo() (additional info in Logger)	
32224	Error calling plAction(GET_PROTOCOL_VERSION) (additional info in Logger)	
32225	This ACOPOS POWERLINK node does not exist in the AR Configuration	
32226	A SDC node number in module acp10cfg is invalid	
32227	A SDC node number in module acp10cfg is used repeatedly	

32228	There is no network interface (POWERLINK or SDC) contained in acp10cfg	
32229	The object acp10sdc does not exist (necessary for SDC NC objects)	
32230	Error at SDC initialization (see Logger)	
32231	Error at SDC configuration (see Logger)	
32232	The object acp10sim does not exist (necessary for ACOPOS simulation)	
32233	The object acp10bsl contains no NC system module	
32234	The object acp10sys contains no NC system module	
32235	Data address zero for parameter in parameter sequence	
32236	Data address zero for parameter in parameter list	
32237	Channel index for ACOPOS parameters in module acp10cfg is invalid	
32238	This function is not implemented at this time	
32239	Basic memory for INIT parameter modules could not be allocated	
32240	NC object data invalid (PV with INIT value in variable declaration ?)	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32241	Data block operation: Data module name must be zero	
32242	Conditions for cam profile transfer via Systick-Task are not fulfilled	
32243	Error using plAction(GET_PDO_INFO) (additional info in Logger)	
32244	No PDO defined in the cyclic frame for this channel: NC object is disabled	
32245	The Memory for operating the broadcast channel cannot be allocated	
32246	'Direction' of the POWERLINK broadcast channel is not 'Output'	
32251	NcNetCyc: Response timeout	
32252	NcNetCyc: Unexpected Response (invalid counter value)	
32260	Trace: No valid test data point is defined	
32261	Trace trigger: The NC object is invalid	
32262	Trace test data point: The NC object is invalid	
32263	Trace trigger: The NC object is not enabled for this ACOPOS	
32264	Trace test data point: The NC object is not enabled for this ACOPOS	
32265	Trace trigger: Trace for this NC object already active at trace start	
32266	Trace test data point: Trace for this NC object already active at trace start	
32267	Trace trigger: The trace interface for this NC object is occupied	
32268	Trace test data point: The trace interface for this NC object is occupied	
32269	Trace: Too many test data points for one NC object	



32270	ACOPOS coupling: The channel number of send data is invalid	
32271	ACOPOS coupling: The channel number of receive data is invalid	
32272	ACOPOS coupling: Send data with this channel number are not configured	
32273	ACOPOS coupling: The NC object of send data is invalid	
32274	Network coupling: The broadcast channel was not configured	
32275	Network coupling: The broadcast channel was not successfully initialized	
32276	Network coupling: Cycle times not equal (network interfaces, NC task class)	
32277	Network coupling: In the broadcast channel no more data record has place	
32278	ACOPOS coupling: Zero as Parameter ID of send data is not allowed	
32279	Service interface: Data address zero	
32280	Timeout for enable of acyclic network communication	
32294	NC Manager error: Pointer of function nctune_sequ() is zero	
32295	NC Manager error: Data structure address zero when calling nctune_sequ()	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32296	NC Manager error: Data structure size invalid when calling nctune_sequ()	
32297	NC Manager error: NC object address zero when calling nctune_sequ()	
32298	NC Manager error: Unknown error number when calling nctune_sequ()	
32300	For controller setup the library acp10tun must be transferred to the target	
32301	Setup start not allowed: 'count.error' is greater than zero	
32302	Start setup not possible: A setup operation is already active	
32303	Setup start not possible: The axis is not global initialized	
32304	Setup start not possible: The controller is not switched off	
32305	Setup start not possible: The controller is not ready	
32306	Setup start not possible: The trace is already active	
32307	Setup for controller: Percentage for rated current higher than maximum value	
32308	Setup for controller: Percentage for rated current lower than minimum value	
32309	Setup for controller: Percentage for speed higher than maximum value	
32310	Setup for controller: Percentage for speed lower than minimum value	
32311	Setup for controller: Move distance higher than maximum value	

32312	Setup for controller: Move distance lower than minimum value	
32313	Setup start not possible with this mode: The axis is not referenced	
32314	Setup for controller: Mode invalid	
32315	Setup for controller: Mode invalid (Library)	
32316	Setup for controller: The calculated inertia is zero	
32317	Setup for controller: SCTRL_KV is zero	
32318	Setup for controller: POS_CTRL_KV is zero	
32319	Setup for controller: Calculation of result parameters was not possible	
32320	Setup for controller: Speed limit values too high for MOTOR_SPEED_RATED	
32321	Setup for controller: Coefficient a0 is zero ('+ncISQ_F1_NOTCH' not possible)	
32400	Memory cannot be allocated	
32401	No file name specified	
32402	The specified file cannot be opened	
32403	The specified file cannot be created	
32404	Error at writing into a file	
32405	Error at reading from a file	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32406	The specified file cannot be created	
32407	Error at writing into a file	
32408	Error at closing a file	
32409	The specified file cannot be deleted	
32410	The data object type is invalid	
32411	The address of the data object structure is zero	
32412	The name in the data object structure is zero	
32413	The data address in the data object structure is zero	
32414	The data length in the data object structure is zero	
32415	No File Device specified	
32416	The FileIO functions do not exist (is library FileIO existing ?)	
32417	Error at writing into an NC data module	
32418	No XML elements present in MTC data	
32419	MTC data: XML elements invalid or in wrong order	
32420	The MTC data contain an invalid configuration	
32421	The MTC data contain noconfiguration for Multi Axes Trace	
32422	The MTC data contain more than one configuration for Multi Axes Trace	
32423	MTC-Daten: Trigger.NcObject ist invalid	
32424	MTC-Daten: Trigger.Condition ist invalid	
32425	MTC-Daten: Channel.NcObject ist invalid	

32426	Trace trigger: The event is invalid	
32427	Trace trigger: Parameter ID zero not allowed if event unequal to OFF	
32494	AcoposSimulation=Off for one channel although activated for the other channel	
32495	AcoposSimulation: Different values defined for real and virtual axis	
32496	Error creating cyclic task for PLCopen MC (details in Logger)	
32497	Task class for handling of cyclic data with PLCopen in acp10cfg is invalid	
32498	PLCopen_CyclicData_TaskClass is lower than zero or higher than maximum value	
32499	PLCopen_CyclicData_TaskClass: Values for real and virtual axis are not equal	
32500	The Message FIFO already exists	
32501	Error creating Message FIFO	
32502	The Critical Section for Command Semaphore already exists	
32503	Error creating Critical Section for Command Semaphore	
32504	The NC Manager Idle Task already exists	
32505	Error creating NC Manager Idle Task	
32506	Error reading Taskclass Cycle Time	
32507	Error reading Taskclass Tolerance	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
32508	Error sending an idle time command to the NC Manager Task	
32509	The Critical Section for Network Command Trace already exists	
32510	Error creating Critical Section for Network Command Trace	
32511	The Critical Section for messages with high priority already exists	
32512	Error creating Critical Section for messages with high priority	
32513	The Critical Section for global variables already exists	
32514	Error creating Critical Section for global variables	
33000	Master cycle time is not a multiple of communication cycle time	
33002	Floating-Point exception	
33003	Address error exception	
33004	Bus error exception	
33005	Exception	
33006	Access violation Exception	
33007	Violation address	
36001	Parameter limited to valid range	
36002	Total time for the position loop controller limited to prediction time	

37101	Calculated compensation distance on slave axis limited to maximum	
37102	Calculated compensation distance on slave axis limited to minimum	
37103	Slave trigger outside of window	
37104	Slave trigger missing	
37105	Master compensation trigger outside of window	
37107	Displacement actual/set position too high during 'controller switch on'	
37108	Calculated compensation distance of master axis limited to minimum	
37109	Master trigger outside of window	
37110	Master position at start higher than first trigger position	
37111	Cam profile data: Difference between polynomial value $y(x_n)$ and slave period	
37112	Polynomial within cam profile data exceeds limit value	
37113	Cam profile compensation gears: Limit values exceeded	
38000	Current controller: Motor speed is too high during switching on	
38001	Torque limiter: Limit value too high	
38003	Motor holding brake: Test torque was limited	
<b>Error ID</b>	<b>Error Text</b>	<b>Notes</b>
38004	Motor holding brake: Test torque less than load torque	
38005	Motor test: Speed is too high during switch on	
38006	Current controller: Permissible current offset values exceeded	
38007	System administration: BsLoader activ: Jumper plugged	
38008	Bleeder: No current flow	
39001	Encoder: Position correction active	
39002	Resolver: Speed limit for 14 bit resolution exceeded	
39003	EnDat encoder: Alarm bit is set	
39004	EnDat encoder: Alarm bit - Lighting failure	
39005	EnDat encoder: Alarm bit - Signal amplitude too small	
39006	EnDat encoder: Alarm bit - Position value contains an error	
39007	EnDat encoder: Alarm bit - Overvoltage	
39008	EnDat encoder: Alarm bit - Undervoltage	
39009	EnDat encoder: Alarm bit - Overcurrent	
39010	EnDat encoder: Alarm bit - Battery change required	
39011	EnDat encoder: Warning bit - Frequency too high	
39012	EnDat encoder: Warning bit - Temperature too high	
39013	EnDat encoder: Warning bit - Lighting reserve reached	
39014	EnDat encoder: Warning bit - Battery charge too low	

39016	Incremental encoder emulation: Frequency too high	
39017	Encoder: CRC error while reading position	
39018	Reference pulse monitoring: Faulty position, resolution, or reference pulse	
39019	Serial encoder interface: Stop bit error	
39020	Serial encoder interface: Receive data overrun	
39021	Serial encoder interface: Send data error	
39022	EnDat encoder: Warning bit is set	
39023	EnDat encoder: CRC error while reading EnDat2.2 additional information	
39024	EnDat encoder: Alarm bit - Power failure	
39025	EnDat encoder: Alarm bit - multiturn overflow	
39026	EnDat encoder: Type 3 error while reading EnDat2.2 additional information	
39027	Encoder Emulation: 5V power supply fail	
39028	Encoder: Multiturn failure	
39301	Digital IO: 24V power supply fail	
39302	Digital IO 1-4: Diagnose bit active (current, 24V supply)	
39303	Digital IO 5-8: Diagnose bit active (current, 24V supply)	
39305	Digital IO 10: Diagnose bit active (current, temperature)	
39306	Digital IO 9: Diagnose bit active (current, temperature)	
39307	Digital IO: outputs deactivated by output mask after network error	
41001	Heatsink temperature sensor: Overtemperature	
41011	Temperature sensor (Motor Choke External): Overtemperature	
41031	Junction temperature model: Overtemperature	
41041	Bleeder temperature model: Overtemperature	
41051	ACOPOS peak current: Overload	
41061	ACOPOS continuous current: Overload	
41070	Motor temperature model: Overtemperature	
41075	ACOPOS continuous power: Overload	
41078	ACOPOS temperature sensor: Overtemperature	
64001	ncalloc in slower task class than defined for NC Manager Task	
64002	Delay before SW Reset (network with ascending node numbers ?)	
64003	Delay before NC System Start (network with ascending node numbers ?)	
64004	The following boot error could be entered here with a delay	
64005	Timeout for parameter enable after start of operating system	
64006	Drive did not become synchronous with network master	
64007	Timeout for enable of acyclic network communication	

64008	Timeout for enable of cyclic network communication	
64009	Acp10cfg contains a POWERLINK interface, for which no axis is defined	
64010	NC software test version (validity period in Logger)	
64500	Positive speed limiter active	
64501	Negative speed limiter active	
64502	Positive direction acceleration torque limiter active	
64503	Negative direction acceleration torque limiter active	
64504	Positive direction deceleration torque limiter active	
64505	Negative direction deceleration torque limiter active	
64506	Recovery power limiter active (deceleration too high)	
65535	Response error	

## 12.2 Communication Error Reference Guide

<i><b>Error Number</b></i>	<i><b>Description</b></i>	
60	No message received	
8071	No buffer available in the send buffer manager	
8072	Invalid buffer rejected	
8073	Invalid I/O control code	
8078	Send buffer waiting queue full	
8079	Frame buffer with defective character	
8210	Buffer is corrupted	
8251	Device not open	
8252	Device not found	
8253	Syntax error in mode parameter string, or mode parameter not supported by the specified device	
8254	Too many devices opened at once	
8255	/PA, /DB, /SB must always be specified together	
8256	Command not supported by driver (hardware)	
8257	Required resource not available (memory, OS object, etc.)	

## 12.3 Heat Sealer Error Reference Guide

<i>Error ID</i>	<i>Description</i>	<i>Notes</i>
65534	The function block is disabled. enable = FALSE.	
12001	The integral element of the manipulated variable has reached its maximum limit.	
12002	The integral element of the manipulated variable has reached its minimum limit.	
12003	The Y_fbk input exceeds the range defined with Y_max and Y_min and has therefore been limited to this range.	
12004	The cycle time in which the LCRPIDTune() function block is called is too large. Therefore, calculated control parameters could be inaccurate. The cycle time should be less than 1/10 of the smallest time constant in the system (eg dead-time, delay times of PT1 or PT2).	
12005	T1 = 0. The intended PT1 functionality is reduced to purely P functionality. An intended PT2 functionality is reduced to simply PT1 functionality, if T2 > 0. If T2 should also equal 0, then the PT2 element degenerates to a true P-element.	
12007	A time parameter is too small based on the actual cycle time dt of the function block call. Since this is first determined during runtime, the affected time parameter is limited and this warning is output. More detailed information can be found in the description of the status output for the respective function block.	
12008	The A input exceeds the value range defined with Y_max and Y_min while being limited to this range.	
12009	Input Y_man exceeds the value range defined with Y_max and Y_min while being limited to this range.	
12010	T1 value entered is not larger than the corresponding task cycle time.	
12012	T2 = 0. The intended PT2 functionality is reduced to simply PT1 functionality, if T1 > 0. If T1 should also equal 0, then the PT2 element degenerates to a true P-element.	
12013	T2 value entered is not larger than the corresponding task cycle time.	
12015	Tt = 0. The intended dead-time behavior is reduced to an identical image.	
12016	Tt was entered as smaller than the corresponding task cycle time, and was automatically increased to this value.	
12017	Tt was not entered as a whole number multiple of the cycle time. Tt was set to the next lower whole-number multiple of the cycle time.	
12018	An error occurred while allocating memory for the internal ring buffer. This results in a limited dead-time functionality with Tt = 0 (ie only an identical image).	



<b>Error ID</b>	<b>Description</b>	<b>Notes</b>
12019	A change of the tuning mode is not possible and will be ignored.	
12020	Amplitude during oscillation attempt tuning is too low. Therefore, an additional switching hysteresis is used (see Data types: lcrpid_tune_osc_options_typ). This warning no longer occurs after V2.50.	
12021	No turning point detected during heating.	
12022	Values not set or set incorrectly in the lcrtemp_tune_set_typ structure were replaced by default values.	
12023	Not set or incorrectly set filter_base_T rounded up to a multiple of the task cycle time or set to the default value.	
12024	Values not set or set incorrectly in the lcrtemp_pid_set_typ structure were replaced by default values.	
12025	Invalid value for Kfbk	
12026	Invalid value for Kp.	
12027	Invalid value for Kw	
12028	Invalid value for Tf	
12029	Invalid value for Tn.	
12030	Invalid value for Tv	
12031	Invalid value for T	
12032	t_min_pulse is greater than t_period.	
12033	t:period is less than dt (= cycle time of the function block call).	
12034	Invalid value for dy_up or dy_down.	
12035	Invalid value for t_change_up or t_change_down.	
12036	Invalid value for t_impulse (>= t_change_up or t_change_down)	
12037	Y_max is less than or equal to Y_min or Y_max > 100 or Y_min < -100	
12038	Tuning aborted because request was changed before the state output was set to LCRPIDAUTOTUNE_STATE_FINISHED (50).	
12039	Error calculating controller parameters (see addInfo output).	
12040	Tuning aborted because the maximum time addPar.t_autotune_max has been exceeded.	
12041	Tuning aborted because W was changed before the state output was set to LCRPIDAUTOTUNE_STATE_FINISHED (50).	
12042	Invalid value for deadband_mode. Permitted values: 0, 1, 2.	
12043	WX_max is less than or equal to WX_min.	
12044	The dead band is greater than the range from WX_min..WX_max (deadband > (WX_max - WX_min)).	
12045	NoOfPoints is not between 2 and 1000, or ptr_table is zero, or violation of the continuity rule found.	
12046	T1 is negative. y remains 0 until T1 returns to a positive value.	



<b>Error ID</b>	<b>Description</b>	<b>Notes</b>
12048	Tt is negative. y remains 0 until Tt returns to a positive value. A new value is not applied until a positive edge on the enable input.	
31550	Invalid value for Tn.	
31551	Invalid value for base	
31552	ident invalid	
31553	Specified mode is invalid.	
31554	Parameter data indicated as invalid by LCRPIDpara().	
31556	Invalid value for d_mode.	
31557	Invalid value for dy_max.	
31558	Invalid value for fbk_mode.	
31559	Tuning aborted because an invalid request was detected.	
31560	Tuning aborted because the controlled variable X is outside the permissible range ( $X < X_{min}$ or $X > X_{max}$ ).	
31561	The difference between W and X is too minor to start tuning.	
31562	Error determining the slope of the controller value.	
31563	Null pointer specified.	
31564	Y_min or Y_max was changed during tuning.	
31565	Set temperature (Temp_set) is lower than the ambient temperature.	
31566	Parameter structure (Icrtemp_set_typ) for LCRTempTune() is not connected.	
31567	In the Icrtemp_pid_opt_typ structure, an invalid value has been entered for Kp_h or Kp_c.	
31568	Parameter structure (Icrtemp_set_typ) for LCRTempPID() is not connected.	
31569	Specified mode is invalid, see LCRTempPID()	
31570	Task class invalid or not recognized.	
31571	tKnick >= tAlt was selected for aging!	
31572	Invalid internal step causes a calculation error of tAlt. Restart FBK.	
33100	The increase of the current temperature was above the specified increase ( $\Delta T_{sync\_cool}$ ) during the time frame cnt_wait_cool and the temperature has already risen to the upper temperature limit ( $T_{set} + \Delta T_{sync\_stop}$ ). The rdyToCool output is set to TRUE to make synchronization possible. If the okToCool input is not set to TRUE after 5 task cycles (FBK call), the tuning is executed anyways with the warning output LCR_WARN_LCRTEMP Tune_ASYNC.	
33101	The tuning procedure will be executed immediately because the current temperature has exceeded the specified upper limit ( $T_{set} + \Delta T_{sync\_stop}$ ), even though the other zones are not yet ready for the cooling tuning. As a result, tuning of the pure cooling zones is not synchronous to the other zones.	

<i><b>Error ID</b></i>	<i><b>Description</b></i>	<i><b>Notes</b></i>
33102	Warning: The filter time constant Tf entered is not larger than the corresponding task cycle time.	
33150	The combination of enable_cooling and disable_heating would make a tuning procedure unnecessary.	
33151	The combination of enable_cooling and disable_heating would make regulation unnecessary.	
33152	The time constant t_ignore_dT_heat is greater than the heating time.	
33153	Error: The damping constant D is negative. y remains 0 until D returns to a positive value.	
33154	Error: The filter time constant Tf is less than or equal to 0. y remains 0 until Tf returns to a strictly positive value.	



6064 McKee Road

Fitchburg, WI 53719 USA

Toll Free: 1 (877) 270-1250

Phone: 1 (608) 270-1230

E-mail: [service@genepro-inc.com](mailto:service@genepro-inc.com)