

Stół obrotowy z automatycznym cyklem *Ramię obrotowe z automatycznym cyklem*

OBSŁUGA I CYKLE

Wydanie 4



TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

SPIS TREŚCI

1 OPERATORZY	3
2 PANEL STEROWANIA	3
3 WYŚWIETLACZ	7
4 WŁĄCZANIE	8
5 ZAŁADUNEK I ROZŁADUNEK	9
6 CYKL PRACY W GÓRĘ I W DÓŁ.....	10
7 CYKL PRACY W GÓRĘ.....	10
8 CYKL PRACY W DÓŁ.....	11
9 CYKL PODWÓJNA PALETA/STOS	12
10 CYKL WARSTWOWY	12
11 CYKL PRACY – WARSTWA WIERZCHNIA.....	13
12 OBSŁUGA MANUALNA	13
13 WZMOCNIENIE	14
15 RESETOWANIE	15
15.1 UZYSKANIE POZYCJI ZEROWEJ, GDY OBECNOŚĆ MASZINY PROXIMITY I KOŁA FONICZNEGO	15
16 WZNOWIENIE PRACY PO ZATRZYMANIU AWARYJNYM	16
17 DIAGNOSTYKA	17
18 FUNKCJE USB	18
18.1 AKTUALIZACJA OPROGRAMOWANIA I JĘZYKA	19

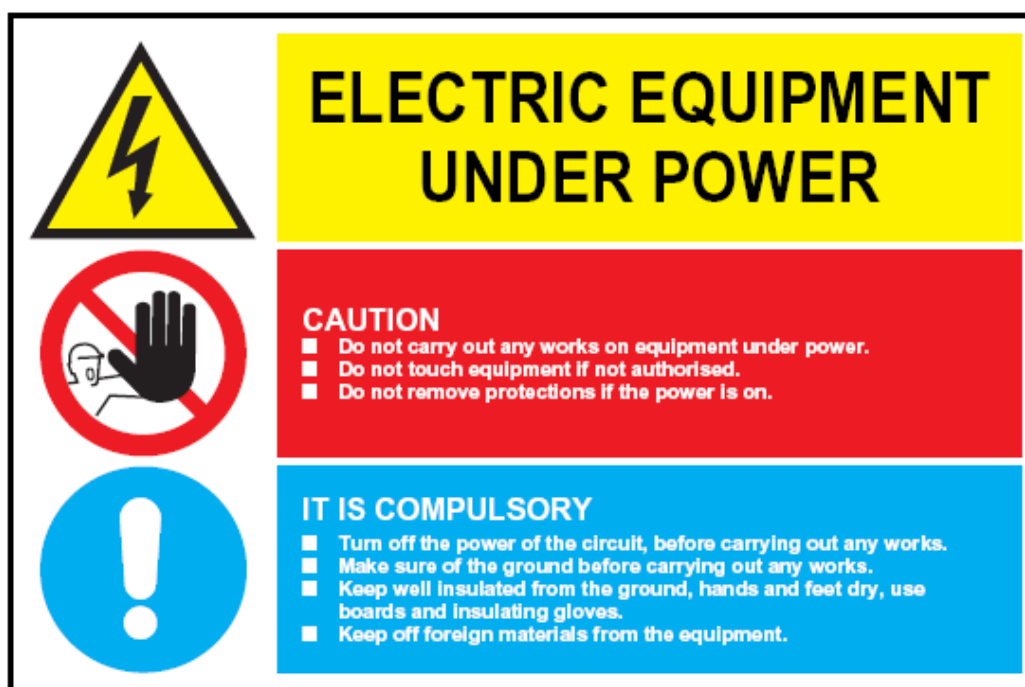
Mając na uwadze ciągłą poprawę funkcji niniejszej maszyny, niektóre z jej elementów i/lub właściwości mogą ulegnąć zmianie bez powiadomienia i bez uszczerbku dla ważności niniejszego dokumentu. W przypadku stwierdzenia różnic pomiędzy treścią niniejszej instrukcji a rzeczywistą pracą maszyny, należy poinformować o tym Producenta.

1 OPERATORZY

Maszyna została zaprojektowana do użycia przez jednego operatora. Operatorzy muszą:

- zrozumieć treść niniejszej instrukcji obsługi;
- posiadać wiedzę na temat głównych norm zapobiegania wypadkom;
- wiedzieć w jaki sposób zareagować w sytuacji awaryjnej;
- być wyposażeni w niezbędny sprzęt ochrony osobistej i wiedzieć, jak z niego korzystać w prawidłowy sposób.

Wykwalifikowani technicy ds. konserwacji, a także posiadający wymienione cechy, muszą być odpowiednio przeszkoleni w zakresie branży mechanicznej i elektrycznej.



2 PANEL STEROWANIA

Elementy sterujące maszyną znajdują się na panelu sterowania, który znajduje się na kolumnie w miejscu łatwo dostępnym dla operatora.

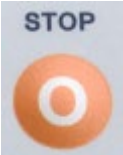
Pozycja panelu sterowania umożliwia sterowanie urządzeniami znajdującymi się:

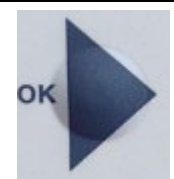
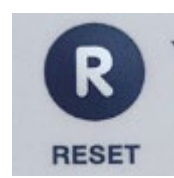
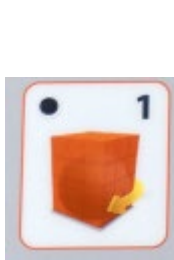
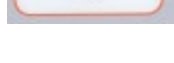
- z dala od niebezpiecznych obszarów maszyny;
- z dala od miejsca pracy maszyny;
- w pobliżu urządzeń do zatrzymania awaryjnego.

Urządzenia sterujące są podzielone na:

- siłowniki mechaniczne (przyciski);
- urządzenia informacyjne.

Poniżej znajduje się krótki opis funkcji każdego przycisku i wskaźnika znajdującego się na panelu sterowania.

PRZYCISK	PRZYCISK	FUNKCJA
	START	Po wciśnięciu przycisku START uruchamiany zostaje wybrany cykl owijania. Wciśnięcie przycisku START podczas każdego cyklu owijania powoduje zatrzymanie ruchu w celu miejscowego wzmocnienia owijania ładunku. Po zwolnieniu przycisku wózek ponownie zaczyna się ruszać. Wciśnięcie przycisku START powoduje zresetowanie cyklu z tej samej pozycji w której został przerwany.
	STOP	Wciśnięcie przycisku STOP powoduje zatrzymanie cyklu roboczego maszyny. Wciśnięcie przycisku STOP powoduje przerwanie cyklu roboczego maszyny.
	JOG +	Wciśnięcie JOG + powoduje przesunięcie menu do góry w pozycji pionowej.
	JOG -	Wciśnięcie JOG - powoduje przesunięcie menu w dół w pozycji pionowej.
	ESC	Wciśnij przycisk Esc w celu wyjścia z menu lub z ustawień parametrów, w celu wejścia na wyższy poziom ustawień, w celu anulowania wartości danego parametru, który został zmieniony lub w celu skasowania błędów pojawiających się na panelu sterującym.

	OK	Wciśnięcie OK powoduje wybór wyświetlonego menu i wejście do kolejnego poziomu wyświetlania/ustawiania lub potwierdzenie wybranej wartości.
	RESET	Wciśnięcie RESET powoduje zainicjalizowanie maszyny. Wciśnięcie przycisku RESET w każdym momencie powoduje ustawienie maszyny w pozycji zerowej i opuszczenie wózka.
	ON/OFF	Włączanie/wyłączanie panelu sterowania.
	OBRÓT STOŁU (PRZYCISK I KONTROLKA) PROGRAM 1	Gdy maszyna jest w trybie RĘCZNYM, przycisk ten rozpoczyna i zatrzymuje obrót stołu. Po wybraniu (w trybie AUTOMATYCZNYM lub RĘCZNYM - kontrolka LED świeci się), na wyświetlaczu pojawi się prędkość obrotu stołu (obr/min). Szybkość można zmienić za pomocą przycisków JOG + i JOG-.
	REGULACJA NAPIĘCIA FOLII (PRZYCISK I KONTROLKA) PROGRAM 2	Po wybraniu (włączenie kontrolki LED) na wyświetlaczu pojawi się wartość ustawiona dla NAPIĘCIA FOLII (procent). Wartość można zmienić za pomocą przycisków JOG + i JOG-.
		Jeśli przyciski funkcyjne są wyłączone: wybierz 1. szybki program dla następnego cyklu owijania.
		Jeśli przyciski funkcyjne są wyłączone: wybierz 2. szybki program dla następnego cyklu owijania.

	OBNIŻANIE WÓZKA (PRZYCISK I KONTROLKA) PROGRAM 3	Gdy maszyna jest w trybie RĘCZNYM, przycisk ten rozpoczyna i zatrzymuje obniżanie wózka. Po wybraniu (w trybie AUTOMATYCZNYM lub RĘCZNYM - kontrolka LED świeci się) na wyświetlaczu pojawi się prędkość (Hz) obniżania wózka. Szybkość można zmienić za pomocą przycisków JOG + i JOG-. Jeśli przyciski funkcyjne są wyłączone: wybierz 3. szybki program dla następnego cyklu owijania.
	PODNOSZENIE WÓZKA (PRZYCISK I KONTROLKA) PROGRAM 4	Gdy maszyna jest w trybie RĘCZNYM, przycisk ten rozpoczyna i zatrzymuje podnoszenie wózka. Po wybraniu (w trybie AUTOMATYCZNYM lub RĘCZNYM - kontrolka LED świeci się) na wyświetlaczu pojawi się prędkość (Hz) podnoszenia wózka. Szybkość można zmienić za pomocą przycisków JOG + i JOG-. Jeśli przyciski funkcyjne są wyłączone: wybierz 4. szybki program dla następnego cyklu owijania.
	REGULACJA OWIJANIA GÓRNEGO (PRZYCISK I KONTROLKA) PROGRAM 5	Po wybraniu (kontrolka LED świeci się) na wyświetlaczu pojawi się wartość ustawiona dla OWIJANIA GÓRNEGO. Wartość można zmienić za pomocą przycisków JOG + i JOG-. Jeśli przyciski funkcyjne są wyłączone: wybierz 5. szybki program dla następnego cyklu owijania.
	REGULACJA OWIJANIA DOLNEGO (PRZYCISK I KONTROLKA) PROGRAM 6	Po wybraniu (kontrolka LED świeci się) na wyświetlaczu pojawi się wartość ustawiona dla OWIJANIA DOLNEGO. Jeśli przyciski funkcyjne są wyłączone: wybierz 6. szybki program dla następnego cyklu owijania.
	PRZYCISK ZATRZYMANIA AWARYJNEGO	Po naciśnięciu wszystkie ruchome części maszyny zostają bezpiecznie zatrzymane w najkrótszym możliwym czasie. Należy go użyć w przypadku wystąpienia niebezpiecznych warunków lub ostrzeżeń alarmowych.



Przycisk ON/OFF nie powoduje odcięcia zasilania! W celu uniknięcia niebezpieczeństwa, przed serwisowaniem należy wyciągnąć wtyczkę zasilającą z gniazda.

W panelu sterowania znajdują się dwie czerwone diody LED, które wskazują, odpowiednio, zasilanie maszyny (POWER) i jej stan (STATUS).

Dioda STATUS zapala się na dwie sekundy na początku cyklu i miga aż do jego końca, sygnalizując, że maszyna pracuje w cyklu pracy. Poza zapalaniem się diody STATUS, przy starcie cyklu uruchamiany jest także sygnał dźwiękowy trwający kilka sekund.

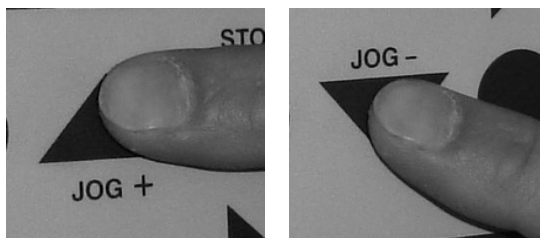
Sygnał dźwiękowy jest uruchamiany przy każdym włączeniu i wyłączeniu cyklu roboczego oraz w sytuacji awaryjnej.

Ponadto, panel sterowania jest wyposażony w odbiornik na podczerwień do zdalnego sterowania, za pomocą którego następuje uruchomienie maszyny.

3 WYŚWIETLACZ

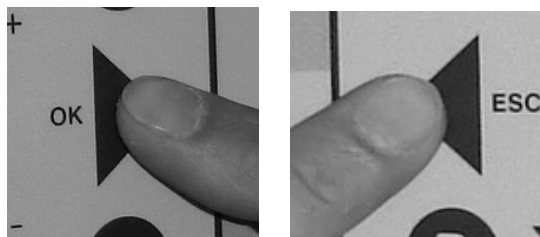
Wyświetlacz na panelu sterowania maszyny pozwala operatorom podejrzeć alarmy i ustawienia parametrów oraz wybór funkcji.

Za pomocą przycisków JOG + oraz JOG- można przewijać menu i ustawiać wartości parametrów.

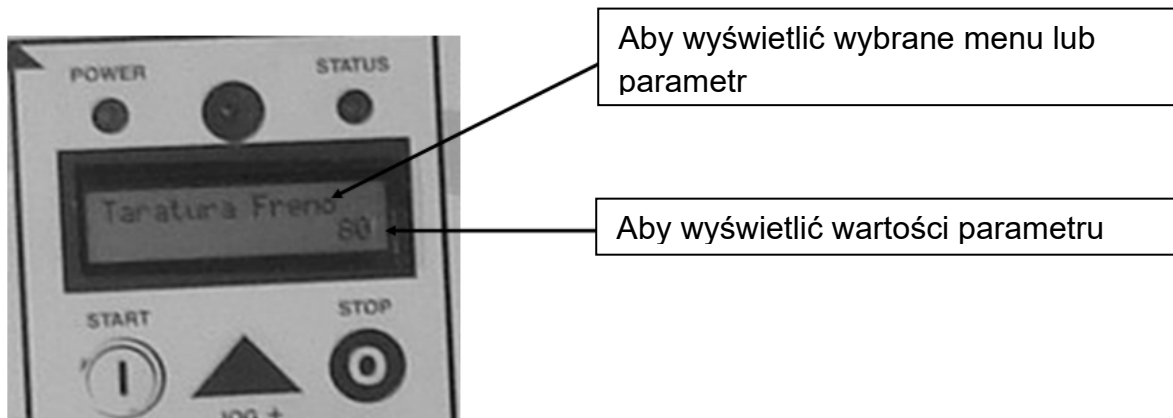


Naciśnij przycisk OK, aby wybrać opcję menu i przejść do następnego widoku lub ustawienia poziomu lub potwierdzić wprowadzone wartości.

Naciśnij przycisk ESC, aby wyjść z menu lub parametru, powrócić do poprzedniego poziomu lub anulować wprowadzoną wartość.

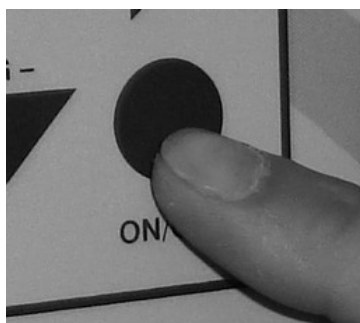


Poniższe zdjęcie pokazuje przykład wyświetlania parametru i wybranej wartości.



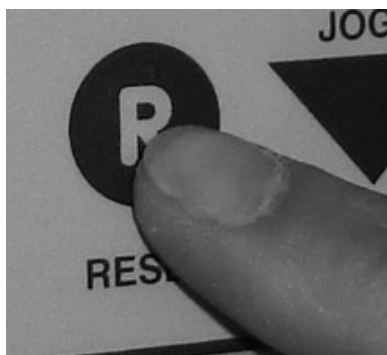
4 WŁĄCZANIE

Jeżeli panel sterowania jest wyłączony, należy wcisnąć przycisk ON/OFF, aby włączyć zasilanie i odczekać chwilę.



Wersja oprogramowania pokładowego oraz wartość wybranego parametru zostaną wyświetlone na kilka sekund.

Naciśnij RESET, aby zainicjalizować maszynę.





Jeśli na maszynie znajduje się mechaniczny wyłącznik krańcowy bezpieczeństwa, po naciśnięciu na przycisk RESET, włączy się sygnał akustyczny. Stół obrotowy i wózek osiągną swoje położenie zerowe.

Jeśli na maszynie znajduje się zderzak bezpieczeństwa, procedura pierwszego cyklu RESET opisana została poniżej. Najpierw wózek i stół obrotowy muszą osiągnąć swoje położenie zerowe. Po osiągnięciu dolnego wyłącznika krańcowego kolumny przez wózek, znajdzie się on na wysokości 75 cm. Następnie na ekranie pojawi się "Naciśnąć na zabezpieczenie pod wózkiem, aby ukończyć pierwsze zresetowanie". Przesunąć w górę zderzak bezpieczeństwa umiejscowiony pod wózkiem, by wyłączyć połączenia elektryczne i zakończyć pierwszy cykl reset, co umożliwi sprawdzenie procedury awaryjnej. Wózek powróci do swego położenia zero, które znajduje się na dolnym wyłączniku krańcowym kolumny. Wykonanie tej procedury konieczne jest za każdym razem, gdy uruchamia się maszynę i kiedy aktywowane jest zabezpieczenie zatrzymania awaryjnego.

Wydany zostanie sygnał akustyczny dla cykliw RESET, kiedy wciśnie się na przycisk RESET. Stół obrotowy i wózek osiągną swoje położenie zerowe.

Kiedy obecny jest zderzak bezpieczeństwa, pierwszy cykl reset może zostać zatrzymany tylko poprzez naciśnięcie na PRZYCISK AWARYJNY.

Po ukończeniu cyklu RESET, maszyna znajdzie się w położeniu zerowym i będzie gotowa do pracy. Maszyna została zaprogramowana do wykonywania różnych cykli owijania.

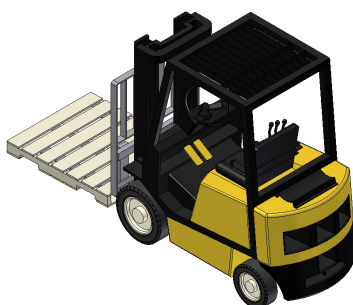
Operator musi wybrać cykl, który najlepiej odpowiada cechom ładunku do owinięcia. Wybrać rodzaj cyklu do wykonania i ustawić wartości parametrów zgodnie ze specyficznymi wymogami.

5 ZAŁADUNEK I ROZŁADUNEK

Należy umieścić ładunek do owinięcia na stole obrotowym w prawidłowy sposób, sprawdzając jego stabilność i dopasować końcówkę folii do palety.



Ładunek musi być dobrze wyważony, aby nie doszło do niebezpiecznych sytuacji.

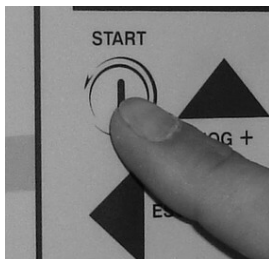


Pod koniec cyklu owijania należy przeciąć folię, rozładować owinięty produkt i załadować na nową paletę. Jeśli maszyna nie znajduje się w prawidłowej pozycji po zatrzymaniu, należy nacisnąć przycisk RESET i nastąpi powrót do pozycji wyjściowej.

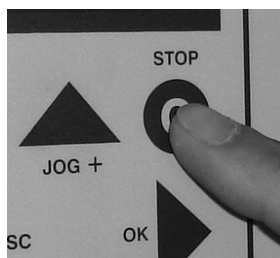
6 CYKL PRACY W GÓRĘ I W DÓŁ

Paleta jest owijana kiedy wózek porusza się w górę i w dół.

Naciśnij przycisk START, aby rozpocząć automatyczny cykl owijania. Zostanie uruchomiony sygnał dźwiękowy. Dioda STATUS zapali się na dwie sekundy i będzie migać aż do końca cyklu.



Pod koniec cyklu owijania maszyna zatrzyma się automatycznie w położeniu wyładunku. Gdy maszyna pracuje w trybie standardowym cykl nie powinien być ręcznie zatrzymywany. Naciśnij przycisk STOP tylko wtedy, gdy wymagane jest zatrzymanie cyklu pracy z konkretnego powodu. Cykl zostanie zawieszony.

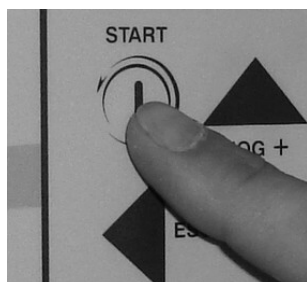


Po naciśnięciu przycisku START, cykl rozpocznie się od tej samej pozycji, w której został przerwany i zostanie zakończony.

7 CYKL PRACY W GÓRĘ

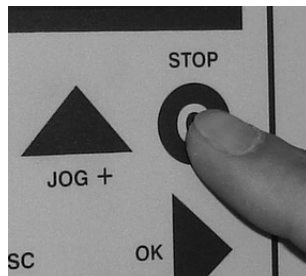
Paleta jest owijana, gdy wózek porusza się w górę.

Naciśnij przycisk START, aby rozpocząć automatyczny cykl owijania. Zostanie uruchomiony sygnał dźwiękowy. Dioda STATUS zapali się na dwie sekundy i będzie migać aż do końca cyklu. Ładunek jest owijany podczas ruchu wózka w górę. Gdy wózek osiągnie najwyższą pozycję zarówno wózek, jak i ruch obrotowy zostają zatrzymane



Wybierz sposób zakończenia cyklu owijania:

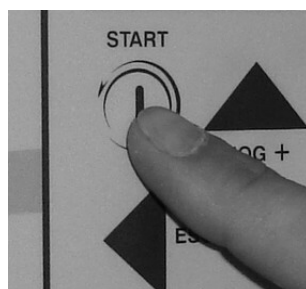
- przytnij folię, a następnie naciśnij przycisk STOP, aby zatrzymać cykl. Stół zatrzymuje się podczas, gdy wózek powraca do swojego dolnego położenia.



8 CYKL PRACY W DÓŁ

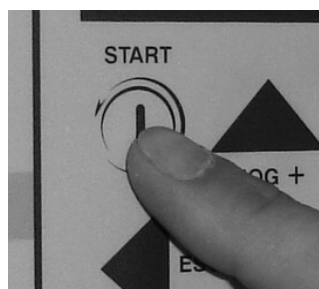
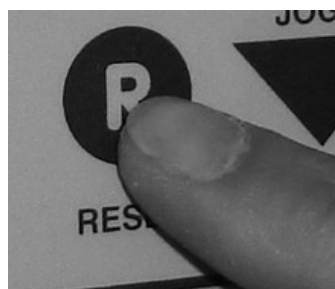
Ładunek jest owijany, gdy wózek porusza się w dół.

Naciśnij przycisk START, aby rozpocząć automatyczny cykl owijania. Zostanie uruchomiony sygnał dźwiękowy. Dioda STATUS zapali się na dwie sekundy i będzie migać aż do końca cyklu. Stół zostaje unieruchomiony podczas, gdy wózek porusza się w górę. Gdy wózek osiągnie najwyższą pozycję rozpoczyna się cykl owijania ładunku z góry do dołu.



Cykl owijania można również rozpocząć, gdy wózek znajduje się w górnej pozycji. Wybierz cykl DESCENT (cykl pracy w dół) i naciśnij RESET.

Maszyna wraca do pozycji zerowej, a wózek znajduje się w górnym położeniu. Naciśnij przycisk START, aby rozpocząć cykl owijania ładunku z góry do dołu.



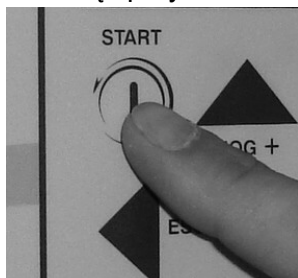
9 CYKL PODWÓJNA PALETA/STOS

Niniejszy cykl umożliwia owinięcie dwóch palet, umieszczonych jedna na drugiej.

Ustawić następujące parametry:

- C17: wysokość zwoju
- C37: wysokość palety w cyklu podwójnej palety/stosu
- C38: kiedy wózek musi podnieść się po owinięciu pierwszej palety

Nacisnąć przycisk START by rozpocząć cykl owijania.



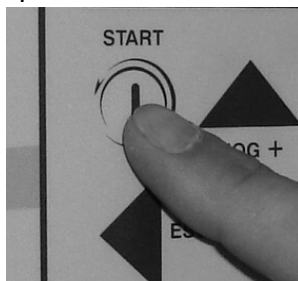
Pierwsza paleta jest owijana do ustawionej wysokości (czyli tylko w trakcie podnoszenia) a następnie maszyna ustawia się na wysokości górnej palety.

Maszyna rozpocznie owijanie górnej palety (zarówno w trakcie podnoszenia jak i opuszczania) i zatrzyma się na wysokości, od której rozpoczęła cykl owijania drugiej palety.

10 CYKL WARSTWOWY

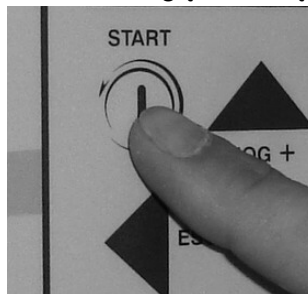
Wraz z uruchomieniem tego cyklu, maszyna kontynuuje owijanie, do momentu wykrycia przez fotokomórkę obecności przedmiotu.

Nacisnąć przycisk START by rozpocząć cykl owijania (nie ma szczególnych parametrów do wprowadzenia, w odniesieniu do tej funkcji).



Maszyna rozpoczyna cykl owijania do momentu aż fotokomórka wykrywania wysokości palety, przestanie wykrywać obecność palety.

Ustawić drugą warstwę produktu i ponownie nacisnąć przycisk START.

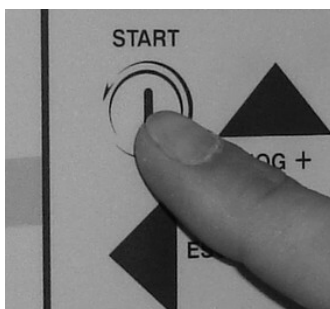


Maszyna wznowi cykl owijania aż do odłączenia fotokomórki, po czym zatrzyma się.

Można powtórzyć proces, do momentu, kiedy po naciśnięciu przycisku START, okaże się, że fotokomórka jest odłączona. W tym przypadku, maszyna ustawi wózek na dole, w pozycji zerowej.

11 CYKL PRACY – WARSTWA WIERZCHNIA

Cykl ten pozwala na nałożenie folii zabezpieczającej na górną powierzchnię ładunku. Naciśnij przycisk START, aby rozpocząć automatyczny cykl owijania. Zostanie uruchomiony sygnał dźwiękowy. Dioda STATUS zapali się na dwie sekundy i będzie migać aż do końca cyklu. Gdy cykl owijania z góry na dół zostanie zakończony, wózek lekko się opuszcza i cykl zostaje zatrzymany.

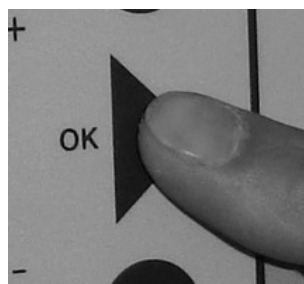


Nałóż warstwę wierzchnią. Naciśnij START, aby ponownie uruchomić cykl. Wózek przesunie się lekko w górę i nastąpi owinięcie warstwy wierzchniej ładunku. Cykl przebiega dalej owijając ładunek podczas ruchu wózka w dół.

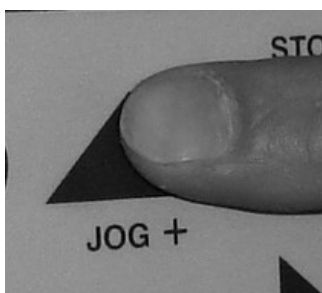
12 OBSŁUGA MANUALNA

Maszyna działa poprzez przytrzymanie polecenia. W przypadku obrotu możliwe jest ustawienie polecenia samozatrzymującego poprzez przytrzymanie przycisku OK przez co najmniej 5 sekund. Jeśli samozatrzymanie się nie powiedzie, powtórz operację. Po wybraniu obsługi ręcznej MANUAL należy postępować w następujący sposób:

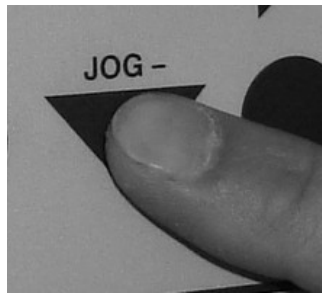
- naciśnij przycisk OK, aby rozpocząć obrót stołu;



- nacisnąć przycisk JOG +, aby podnieść wózek;



- nacisnąć przycisk JOG -, aby obniżyć wózek.



Zawsze można nacisnąć RESET, aby maszyna wróciła do swojej pozycji zerowej, a wózek do pozycji dolnej.

13 WZMOCNIENIE

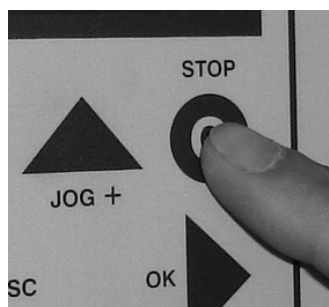


Podczas każdego cyklu owijania (ale nie podczas cyklu ręcznego) można wcisnąć START, aby zatrzymać ruch wózka wzdłuż kolumny w celu miejscowego wzmocnienia owinięcia ładunku. Wózek rozpocznie ponownie swoją pracę po zwolnieniu przycisku START.

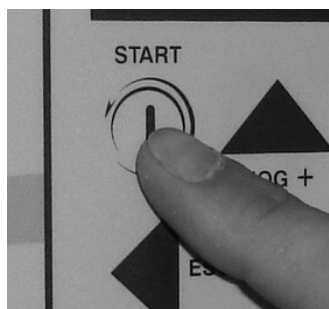
14 PAUZA

Podczas każdego cyklu owijania, ale nie podczas cyklu ręcznego:

- naciśnij STOP, aby przerwać cykl;



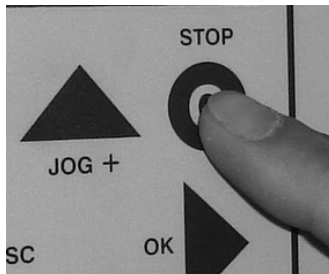
- naciśnij START, aby ponownie uruchomić cykl od momentu, w którym został on zatrzymany.



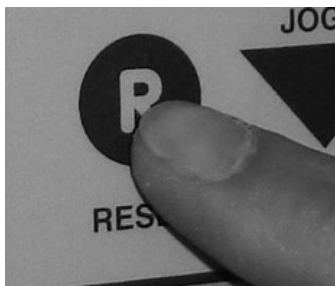
15 RESETOWANIE

Podczas każdego cyklu owijania, ale nie podczas cyklu ręcznego:

- naciśnij STOP, aby przerwać cykl;



- naciśnij RESET, aby maszyna ustawiła się z powrotem do pozycji zerowej.



15.1 UZYSKANIE POZYCJI ZEROWEJ, GDY OBECNOŚĆ MASZINY PROXIMITY I KOŁA FONICZNEGO

Maszyna, przy pierwszym ресecie następującym po włączeniu zasilania, zapamiętuje bieżącą pozycję jako wirtualne zero.

Na początku każdego cyklu maszyna zapamiętuje nowe wirtualne zero.

Ma to na celu umożliwienie użytkownikowi zmiany zera według własnego uznania; ponadto pozwala to również upewnić się, że po załadowaniu maszyny na końcu pakowania paleta może zostać wznowiona z tej samej pozycji.

Kolejne ресеты przywrócą stół do tej pozycji. Dlatego po wystąpieniu błędu podczas naciśnięcia resetu paleta ustawi się tak, jak zaczęła. Tylko pierwszy reset ustawia wirtualne zero, kolejne ресеты są ważne dla zera ustawionego na początku cyklu.

16 WZNOWIENIE PRACY PO ZATRZYMANIU AWARYJNYM

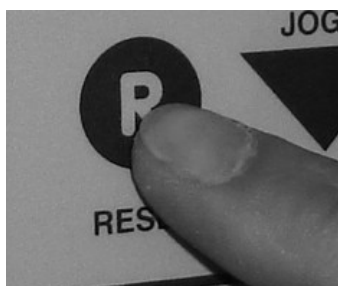


W przypadku zagrożenia należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, który znajduje się na panelu sterowania (czerwony przycisk na żółtym tle). Maszyna zostanie w bezpieczny sposób zatrzymana w możliwie najkrótszym czasie.



Po naciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego, należy postąpić w następujący sposób:

- zresetować przycisk awaryjnego zatrzymania;
- nacisnąć przycisk RESET, aby przywrócić pracę maszyny.



Po naciśnięciu przycisku RESET, maszyna osiąga pozycję zerową. Po zakończeniu ponownego pozycjonowania, następuje uruchomienie sygnału dźwiękowego.

Należy nacisnąć przycisk START, aby kontynuować cykl, który działał przed zatrzymaniem awaryjnym. Poprzez naciśnięcie wyłącznie przycisku START po zresetowaniu przycisku awaryjnego, maszyna nie może być ponownie uruchomiona. Na wyświetlaczu pojawi się komunikat o konieczności ponownego ustawienia maszyny (poprzez naciśnięcie przycisku RESET).



Przed wznowieniem pracy maszyny po zatrzymaniu awaryjnym, należy upewnić się, że sytuacja, która spowodowała zagrożenie, została usunięta.

17 DIAGNOSTYKA

Poniższa tabela opisuje awarie, które mogą mieć miejsce.

AWARIA	MOŻLIWE ROZWIĄZANIA
Brak zasilania elektrycznego (dioda POWER nie świeci)	Należy sprawdzić, czy wtyczka została w prawidłowy sposób podłączona do gniazda zasilającego. Należy sprawdzić, czy główny przełącznik maszyny znajduje się w pozycji ON. Należy sprawdzić, czy w sieci znajduje się napięcie. Należy sprawdzić stan bezpieczników panelu sterowania. Należy skontaktować się z producentem.
Stół obraca się w nieprawidłowy sposób	Należy sprawdzić, czy parametry stołu obrotowego zostały poprawnie ustawione. Należy sprawdzić i jeżeli to konieczne zanotować informacje o napięciu łańcucha stołu obrotowego, jak określono w instrukcji konserwacji oraz w informacjach ogólnych. Należy sprawdzić, czy wyłączniki krańcowe pod stołem działają w prawidłowy sposób. Należy skontaktować się z producentem.
Wózek w nieprawidłowy sposób przesuwa się w górę i w dół	Należy sprawdzić, czy parametry przesuwu wózka w górę i w dół zostały w prawidłowy sposób ustawione. Należy skontaktować się z producentem.
Folia rozdziera się podczas automatycznego cyklu owijania	Należy sprawdzić, czy parametry hamulca zostały w prawidłowy sposób ustawione. Należy skontaktować się z producentem.

Sposób naprawy i uruchamiania maszyny po interwencji muszą być uzgodniony z producentem, gdy powyższe informacje są niewystarczające do usunięcia usterki.

18 FUNKCJE USB



**UŻYWAĆ JEDYNNIE NAPĘDÓW USB FLASH 2.0 (STANDARDOWE NAPĘDY 3.0 NIE SĄ WSPOMAGANE)
NOŚNIK PAMIĘCI USB MUSI BYĆ SFORMATOWANY W STANDARDZIE FAT32; NIE SĄ DOZWOLONE NOŚNIKI PRZEKRACZAJĄCE 8 GB**

Funkcje USB mogą być używane przez operatora do aktualizacji oprogramowania i/lub parametrów panelu elektrycznego, w celu naprawy błędów systemowych lub przywrócenia panelu, jak również w celu dodania funkcji oprogramowania lub pakietów językowych.

Ponadto funkcje USB pozwalają użytkownikowi na tworzenie kopii zapasowych całego zestawu parametrów i/lub pojedynczych programów użytkownika.

Aby uzyskać dostęp do menu USB, należy naciskać z pozycji głównej strony przycisk "Jog –" dopóki nie osiągnie się pozycji "Funkcje USB", następnie należy nacisnąć "OK" w celu otwarcia menu USB.

Nie rozpoczynać cyklu owijania z włączoną funkcją USB.

Menu funkcji USB zawiera następujące funkcje:

- 1) **Ładuj program użytkownika:** pozwala to użytkownikowi na załadunek, z pamięci flash, programu zapisanego wcześniej za pomocą funkcji "Zapisz program użytkownika" (patrz następny wpis). Jeśli wybrany program nie jest obecny w pamięci USB, panel wyświetli komunikat o błędzie. Związek pomiędzy plikami bin przechowywanymi w pamięci USB a aktualnie załadowanym programem użytkownika wynosi 1:1, tj. jeśli PRG16.bin jest obecny w pamięci USB, program użytkownika panelu elektrycznego 16 zostanie zastąpiony przez dane zawarte wewnątrz PRG16.bin.
- 2) **Zapisz program użytkownika:** pozwala użytkownikowi na zapisanie na nośniku jednego z 32 wcześniej ustawionych programów. Plik zostanie zapisany jako "PRGxx.bin", gdzie "xx" oznacza numer programu (na przykład programu numer 3 zostanie zapisany jako "PRG03.bin"). Pliki zapisane z pozycji panelu mogą mieć zmienianą nazwę (z użyciem komputera) z odmiennym numerem programu: w taki sposób użytkownik może tworzyć kopie tego samego programu użytkownika, lecz wszystkie z takimi samymi wartościami dla ustawień parametrycznych (wartości nie mogą być edytowane).
 - **UWAGA:** Polecenie "Zapisz program użytkownika" tworzy kopię zapasową tylko jednego z 32 ustawionych parametrów cyklu (tylko parametry P); aby utworzyć kopię zapasową całego zestawu parametrów, patrz poniższa funkcja "Zapisz Par".
- 3) **Rejestr danych:** Niniejsza funkcja nie jest jeszcze aktywna, lecz jest przystosowana do zapisywania zaawansowanych statystyk maszyny.
- 4) **Zapisz par:** Niniejsza funkcja tworzy na nośniku pamięci całkowitą kopię wszystkich parametrów ustawionych na panelu, które mogą być załadowane w późniejszym czasie, w celu przywrócenia panelu lub w celu stworzenia kopii wszystkich ustawień na innych maszynach (na przykład panel pomocniczy) Plik zostanie zapisany w pamięci USB jako "CC_ALL.bin".
- 5) **Read Par:** niniejsze polecenie ładuje kopię informacji dotyczących innych maszyn, uprzednio zapisanych w pamięci flash.

- **UWAGA:** gdy plik "CC_ALL.bin" jest ładowany na innym panelu, bardzo ważne jest sprawdzenie, czy wersja oprogramowania odpowiada wersji zapisanej na panelu oryginalnym, lub, w przypadku gdy wersja oprogramowania nie pasuje, zapewnienie że ustawienie parametrów nie zostanie zmienione z jednej wersji na drugą (na przykład, w przypadku dodawania nowych parametrów).

Jeżeli ustawienie parametrów różni się pomiędzy dwoma panelami docelowymi, jedynym sposobem na skopiowanie ustawień jest dokonanie ich manualnej zmiany, poprzez obsługę maszyny (zobacz również funkcja "Save all as .txt")

- 6) Zapisz wszystko jako .txt: za pośrednictwem niniejszego polecenia panel zapisze w pamięci flash zarówno kopię binarną EB jak i plik tekstowy z pełną listą wszystkich ustawień (wartości parametrów, wersja oprogramowania, numer seryjny itp). Plik binarny jest taki sam jak plik utworzony za pośrednictwem polecenia "Save Par", z wyjątkiem jego nazwy, która, w tym przypadku zostanie wygenerowana z numeru seryjnego maszyny: na przykład, jeżeli numer seryjny maszyny posiada formę C1500001M, plik będzie posiadał nazwę 1500001M.bin i 1500001M.txt).

18.1 AKTUALIZACJA OPROGRAMOWANIA I JĘZYKA

W celu aktualizacji pakietu oprogramowania i języka na EB, postępować zgodnie z procedurą przedstawioną poniżej:

- 1) Skopiować 2 pliki dla języka - CeC_Ing.bin, CEC_Par.bin – i plik oprogramowania - CEC_SW.bin – na nośnik pamięci USB.
 - 2) Włączyć panel i wprowadzić USB z prawidłowymi plikami dla maszyny
 - 3) Poczekać na zakończenie instalacji. Panel zażąda 3 plików, lecz operator może zwyczajnie wprowadzić USB do panelu i proces instalacji zostanie przeprowadzony w sposób automatyczny.
 - 4) Po zakończeniu instalacji, EB będzie w języku włoskim (czyli w języku domyślnym), w celu jego ustawienia na żądany język nacisnąć Jog-, aby uzyskać dostęp do menu i ponownie go nacisnąć, aż do dotarcia do menu "Parametry ogólne".
Nacisnąć OK aby uzyskać dostęp i ponownie nacisnąć OK na pierwszej pozycji "Język", aby uzyskać dostęp do wykazu języków. Następnie nacisnąć Jog-, aż do dotarcia do pożądanego języka i nacisnąć OK.
- **UWAGA:** Jeżeli nie zachodzi konieczność aktualizacji oprogramowania, operator może zaktualizować jedynie język, umieszczając na nośniku USB wyłącznie pliki CeC_Ing.bin i CEC_Par.bin.
W przeciwnym przypadku, przy każdej aktualizacji oprogramowania, może również zachodzić konieczność ponownej instalacji plików językowych.



EVOPAC S.r.l.
Via Calcinaro, 2071
47521 Cesena (FC) - Italy
Tel. 0547.630152
e-mail: info@evopac.com
www.evopac.com