

**MACHINE
model PAL-108S****1.1 INLEIDING**

In deze handleiding staat het doel waarvoor de machine is gemaakt. Deze handleiding bevat eveneens informatie over de prestaties, de technische eigenschappen, de manier waarop de machine gebruikt moet worden en voorschriften voor het onderhoud om ervoor te zorgen dat de machine probleemloos en correct functioneert.

Deze handleiding maakt onlosmakelijk deel uit van de machine en moet daarom zorgvuldig bewaard worden zodat men de handleiding later altijd even kan raadplegen.

Wij adviseren de gebruiker de handleiding aandachtig te lezen en zich aan de voorschriften en de procedures die erin vermeld worden te houden, omdat er belangrijke gegevens omtrent een veilig gebruik en onderhoud in staan.

1.2 FABRIKANT**SORMA S.p.A.**

Via Delle Mele n°65

47020 CESENA (FC) ITALIA

Tel. (+39)- 0547- 41 861 1

Fax. (+39)- 0547- 418612

e-mail : sorma@sormaitalia.com

<http://www.sormaitalia.com>**1.3 VERTROUWELIJKE INFORMATIE**

De informatie die in deze handleiding vermeld staat is eigendom van de firma SORMA S.P.A. en moet als vertrouwelijk beschouwd worden; het is dan ook niet toegestaan iets uit deze handleiding te veelelvoudigen of openbaar te maken zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de firma SORMA S.P.A. Het is eveneens niet toegestaan deze handleiding voor andere doeleinden te gebruiken dan die nauw verbonden zijn met de plaatsing, het beheer en het onderhoud van de machine.

De illustraties, de beschrijvingen, de referenties en de technische gegevens die in deze handleiding opgenomen zijn gelden uitsluitend ter informatie en zijn niet bindend.

De firma SORMA behoudt zich het recht voor op elk gewenst moment en zonder voorafgaand bericht alle wijzigingen die zij noodzakelijk acht aan te brengen zonder de verplichting op zich te nemen deze handleiding telkens up-to-date te maken.

1.4 WAARSCHUWINGEN

De waarschuwingen met aanwijzingen hoe men moet handelen om risico's te voorkomen worden benadrukt aan de hand van onderstaande symbolen. Als deze waarschuwingen onderschat worden

A LET OP

kan dit tot schade aan de machine of letsel aan degene die de machine bedient leiden.

Geeft aan dat door het niet in acht nemen van de aanwijzingen de veiligheid van mensen in gevaar gebracht kan worden, waarbij ongevallen

A VOORZICHTIG

veroorzaakt kunnen worden die zelfs dodelijke gevolgen kunnen hebben.

Geeft aan dat door het niet in acht nemen van de aanwijzingen de apparatuur beschadigd kan worden.

Bekijk de veiligheidsplaatjes die op de machine zijn aangebracht oplettend en neem de aanwijzingen die daarop staan in acht. 1

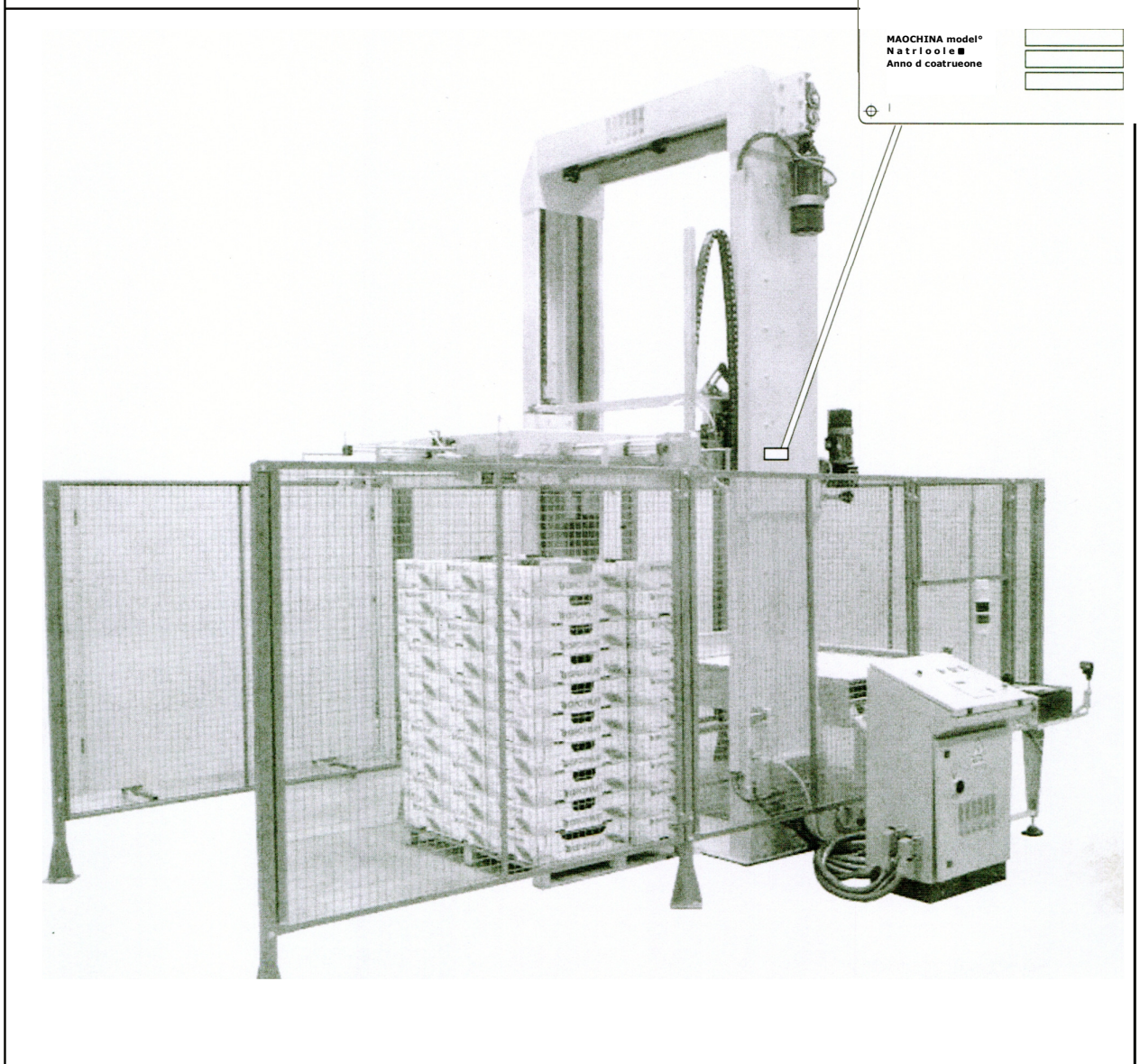
1.5 IDENTIFICATIE VAN DE MACHINE

Op het identificatieplaatje [A] staan de volgende gegevens ter referentie:

- MODEL MACHINE -
SERIENUMMER -
BOUWJAAR

I IIIIIISORB.MA

MAOCHINA model°
N a t r l o o l e ■
A n n o d c o n s t r u e n e



— **VOORZICHTIG**

Er moet voor gezorgd worden dat de plaatjes altijd volledig Ieesbaar zijn. Geef telkens als u contact opneemt met de fabrikant bijvoorbeeld om onderdelen te bestellen of om informatie of service aan te vragen altijd de identificatiegegevens aan.

2.1 DE MACHINE VERPLAATSEN EN OPHIJSEN

De machine kan zowel met verpakking als zonder verpakking verstuurd worden. Over de weg wordt de machine over het algemeen zonder verpakking verstuurd. Als de machine per trein of per schip verstuurd wordt, wordt de machine normaal gesproken in een houten kist verpakt. Als de machine met verpakking verstuurd wordt let dan bij het verplaatsen van de machine op de opschriften die eventueel op de buitenkant van de verpakking staan..

A LET OP

Tijdens het ophijzen en het verplaatsen van de machine moeten alle mogelijke voorzorgsmaatregelen getroffen worden om gevaarlijke manoeuvres te vermijden die ongelukken of schade aan personen en voorwerpen kunnen veroorzaken.
TIJDENS HET VERPLAATSEN MOET DE MACHINE ALTIJD IN EEN STABIELE EN VEILIGE POSITIE STAAN.

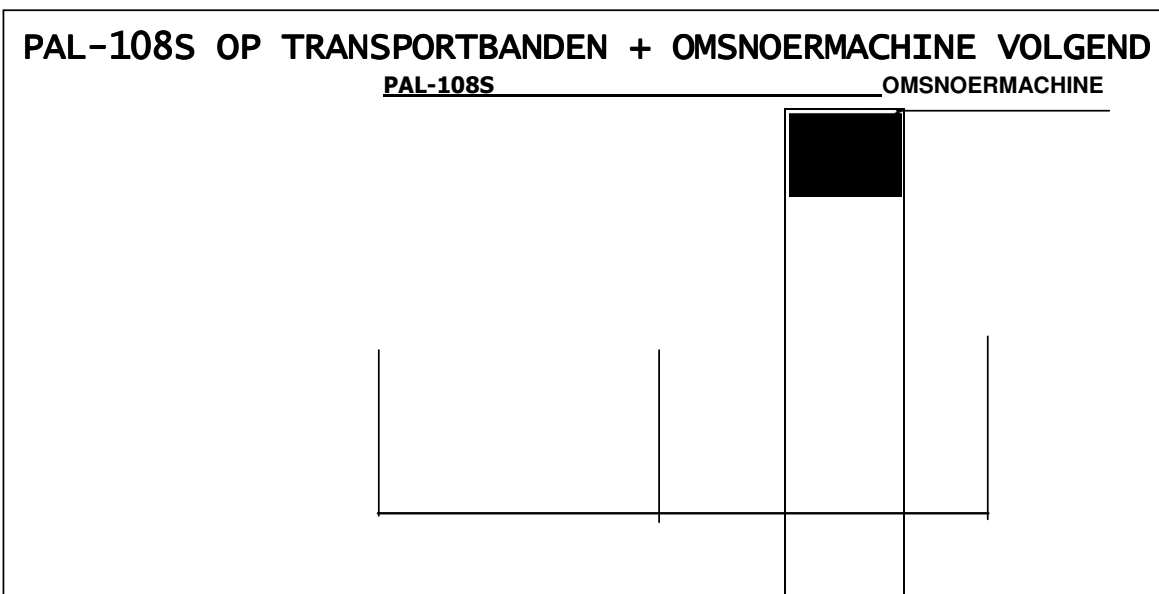
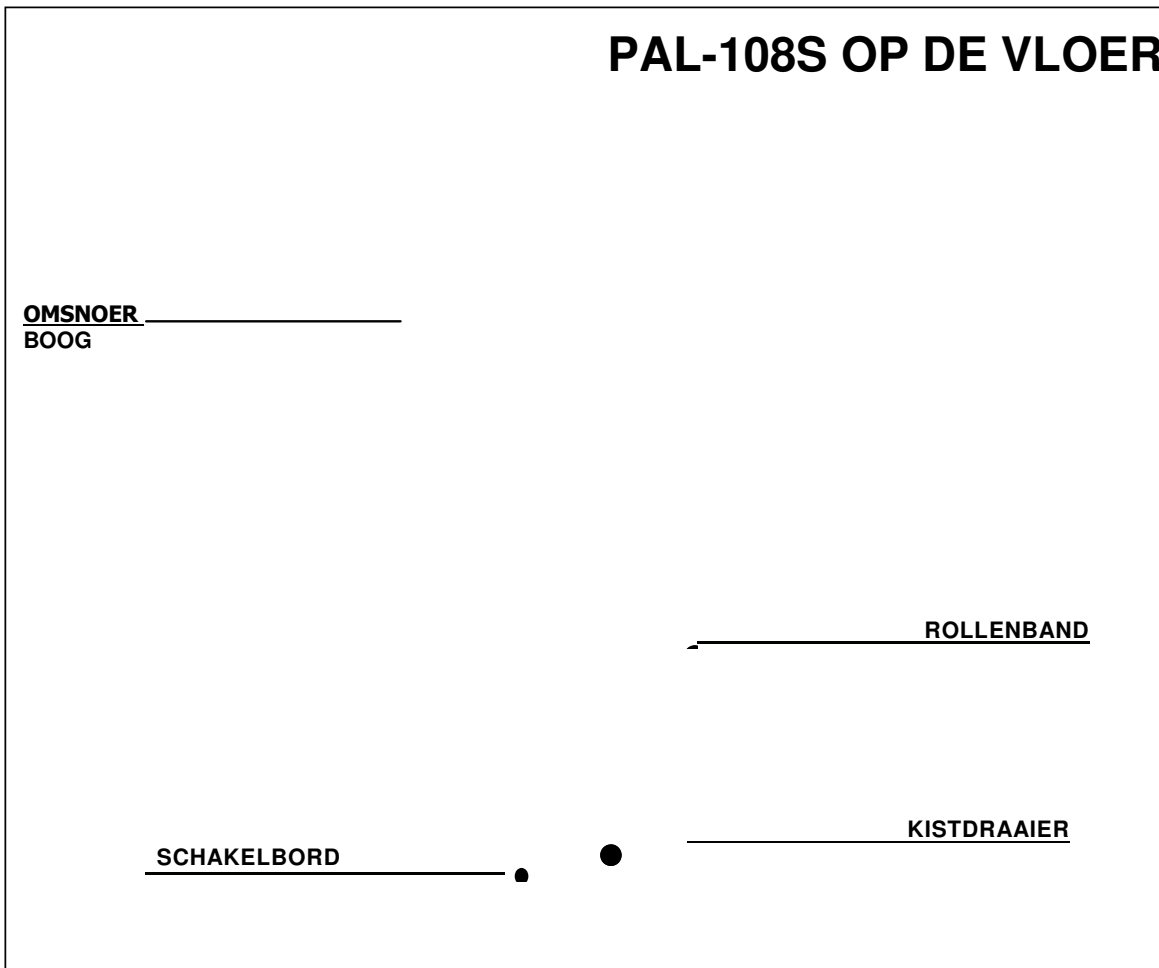
— VOORZICHTIG

Alvorens met het verplaatsen van de machine te beginnen moet het volgende gecontroleerd worden:

- of de hijswerktuigen in goede staat verkeren
 - of het draagvermogen van de hijswerktuigen voldoende is.
-
- Vermijd heftige bewegingen waardoor de machine beschadigd zou kunnen worden. Het verplaatsen van de PAL-108S of van onderdelen daarvan mag uitsluitend met geschikte voertuigen c.q. hijswerktuigen gedaan worden, bijvoorbeeld met een zelfrijdende vorkheftruck of een portaalkraan waarvan het draagvermogen geschikt moet zijn met het oog op het gewicht van de machine.
 - Het ophijzen en het verplaatsen van de machine moet door personeel gedaan worden dat over de nodige technische kennis beschikt.
 - De aanwezigheid van een assistent is belangrijk voor het signaleren tijdens het verplaatsen van de machine om de machine te installeren.
 - Er mag zich niemand in de buurt van de opgehesen lading, in de actieradius van de hijskraan, van de heftruck of van een ander hijswerktuig of transportmiddel bevinden.

3.0

INLEIDING



3.1 - SCHAKELBORD

- [1] **HOOFDSCHAKELAAR**- Schakelt elektrische voeding van de machine in of uit.
OFF = geen voeding naar bord. / ON = voeding naar bord.
- [2] **RODE KNOP AUTOMATISCHE BEDIENING**: bij het indrukken wordt de palletstapelaar op automatische bediening gezet.
- [3] **RODE STOPKNOP** - brengt de machine onmiddellijk tot stilstand. **N.B.**
= gebruik deze knop alleen in noodsituaties.
- [4] **WIT LAMPJE- AANWEZIGHEID SPANNING** - wanneer aan: geeft aan dat de machine wordt gevoed door elektrische stroom.
- wanneer uit - geeft aan dat de machine niet wordt gevoed door elektrische stroom.
N.B. = L E T O P: CONTROLEER DAT WANNEER UIT, DE OORZAAK NIET IS DAT HET LAMPJE DOORGEBRAND IS.
- [5] **KNOP MET ROOD LAMPJE - MANUELE BEDIENING** - is de knop die de handmatige bediening van de machine activeert. Het interne rode lampje geeft aan dat de machine is ingesteld op handmatige bediening.

[6] RODE SIGNAALLAMP

-Wanneer aan en niet knipperend = het stoppen van de machine heeft als oorzaak: -

- mankementen aan de drukschakelaar
- het indrukken van de rode knop [3] STOP.
- het niet functioneren van de SFE-fotocellen in het beschermings- en veiligheidssysteem van de machine.
- het activeren van de veiligheidspin voor het vallen van de boog (micro-SMSD)
- wanneer de teller (van VT 150W) van het aantal pallets op nul wordt gezet.
- wanneer de teller (van VT 150W) van het aantal lagen opgestapelde kisten op nul wordt gezet. - wanneer een pallet beëindigd wordt.

Wanneer aan en knipperend - ZIE BERICHTEN (HELP) =

het stoppen van de machine uit de AUTOMATISCHE BEDIENING heeft de volgende storingen als oorzaak:

- storing door kist voor de fotocel (SF1) op de kistdraaier.
- storing door kist voor de fotocel (SF2) op de kistdraaier.
- storing naderingsschakelaar (SP3) kistduwer naar achteren.
- storing naderingsschakelaar (SP4) kistduwer naar voren.
- storing fotocellen (SF6) op de palletstapelboog.
- storing INVERTER1
- storing naderingsschakelaar (SP10) platform naar voren.
- storing naderingsschakelaar (SP10) platform naar achteren.
- storing thermisch blok
- ~~storing naderingsschakelaar~~
- storing, volgende machine (omsnoermachine) in noodsituatie (storing die niet leidt tot het stoppen van de machine).
- machine vol, in afwachting van palletafvoer (storing die niet leidt tot het stoppen van de machine).
- einde pallet (storing die niet leidt tot het stoppen van de machine).
- ~~erfde pallet~~
- om te waarschuwen dat een fase stop heeft plaatsgevonden.

**N.B. = DRUK OP DE TOETS INFO IN DE VT, OM HET SOORT STORING TE ZIEN (WANNEER DE RODE SIGNAALLAMP [6] AAN IS EN AL DAN NIET KNIPPERT.
150W VOOR UITGEBREIDERE INFORMATIE - DRUK OP yOM DE BESCHRIJVING VAN DE STORINGEN TE VERLATEN.**

Wanneer aan en snel knipperend = betekent :

- algemene RESET van de machine (van VT 150W)
- commando START gegeven aan omsnoermachine (indien aanwezig) in lijn met de PAL-108S.

-[7] SCHAKELAAR 1 INGANGSBAND — NAAR VOREN I NAAR ACHTEREN -

dit commando functioneert zowel in AUTOMATISCHE als MANUELE bediening, waarbij:

met de schakelaar in de stand SX = wordt de eerste band voor de kistdraaier (indien aanwezig) INGESTELD op het verdergaan met het ontvangen van commando's van de palletstapelaar.

met de schakelaar in de stand 2 - wordt de eerste band voor de kistdraaier (indien aanwezig) INGESTELD op het doorlopend achteruitgaan zonder invloed van commando's van de palletstapelaar.

-[8] SCHAKELAAR PALLETS 80-100-120 - dit commando functioneert alleen als de palletstapelaar is gemonteerd op transportbanden voor palletafvoer.

Wordt volledig bestuurd door de gebruiker.

Bestuurt het invoegen van de vaste lege pallets onder de boog van de PAL-S.

N.B. = deze schakelaar INSTELLEN op:

80 = voor pallets 80X120 — 100 = voor pallets 100X120 — 120 = voor pallets 120x120 .

- [9] **SCHAKELAAR II INGANGSBAND — NAAR VOREN I NAAR ACHTEREN -**

met de schakelaar naar links = beweegt de TWEEDE band voor de kist-draaier (indien aanwezig) NAAR VOREN en BLIJFT IN BEWEGING TOTDAT ER EEN KIST VOOR DE EVENTUELE FOTOCCEL (SF90) KOMT.

met de schakelaar in stand 2 - beweegt de TWEEDE band voor de kist- draaier (indien aanwezig) NAAR ACHTEREN en BLIJFT IN BEWEGING.

410] II/111 TRANSPORTBAND (X9/XA) TRANSPORTEREN OF OMSNOEREN

in het geval dat de PAL-S IN LIJN staat MET MEERDERE AFVOERTRANSPORTBANDEN MET OMSNOERMACHINE (OP 2e OF 3e TRANSPORTBAND) MET DE SCHAKELAAR NAAR LINKS OP (TRASP.) WORDT DE PALLET NAAR EINDE LIJN GETRANSPORTEERD, ZONDER OMSNOERING. MET DE SCHAKELAAR NAAR RECHTS OP (OMSNOERING); WORDT DE PALLET OMSNOERD.

- [11] **GROTE CONNECTOR** - is de connector voor de stroomkabels voor de elektrische motoren en de elektromagnetische kleppen (of van de uitgangen).

- [12] **KLEINE CONNECTOR**- is de connector van de sensoren (of van de ingangen).

-[13] **STOPLICHT + SIRENE =**

- **GROEN** - wanneer de lamp groen is weet de operator dat de machine op automatische bediening staat.

- **ROOD** - heeft dezelfde betekenis als de rode signaallamp [6] NOODSTOP VAN STOPKNOP// ZIE BERICHTEN (HELP).

- **SIRENE** - akoestisch signaal met impulsduur van ongeveer:
(N.B. =ALS DE MACHINE EEN NOODSTOP HEEFT GEMAAKT, GEEFT DE SIRENE GEEN SIGNAAL)

- 70/100 seconde = iedere keer dat de machine in automatische bediening gaat (N.B. = als de machine er om wat voor reden dan ook niet in slaagt automatisch te functioneren, klinkt de sirene totdat de knop automatische bediening ingedrukt blijft).

- 1 seconde = iedere keer wanneer de machine in automatische bediening merkt dat het platform mist.

- 1 seconde = iedere keer dat de boog naar beneden komt bij de eerste start in de automatische bediening.

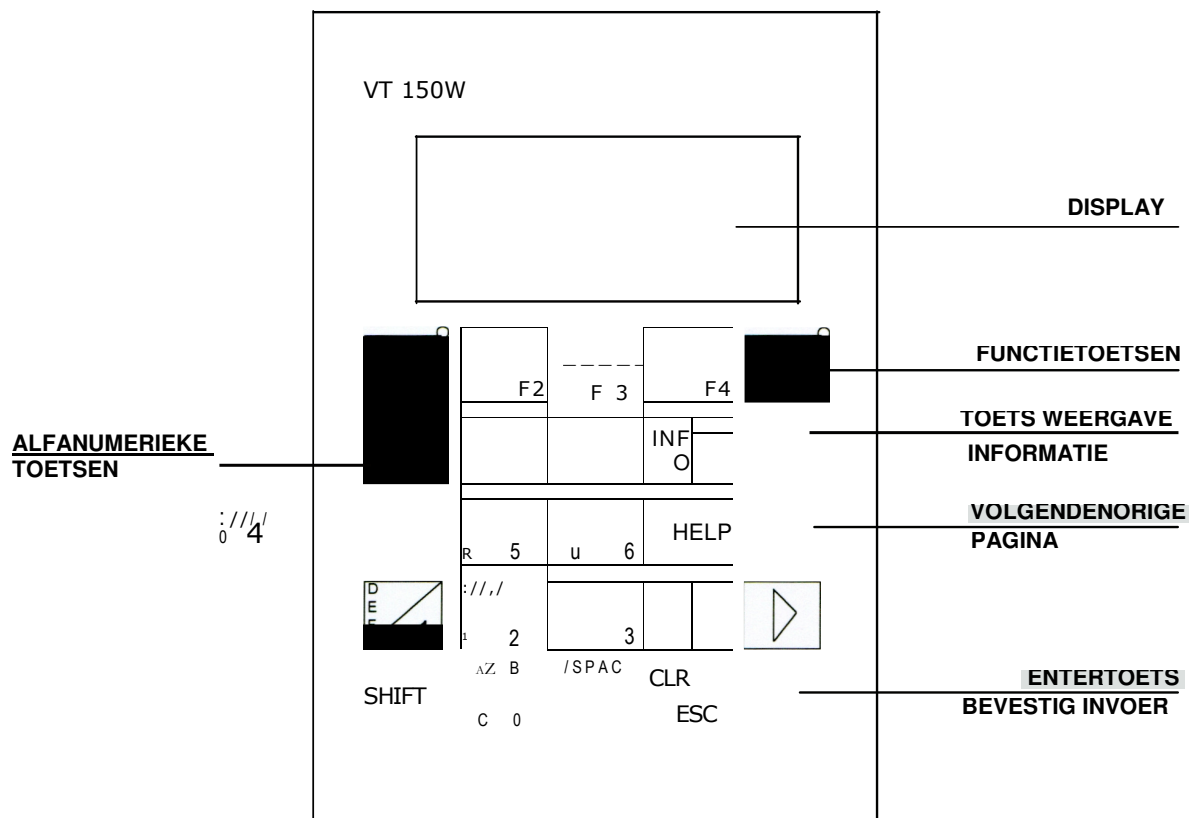
- 1 seconde = bij de bevestiging van de openaanslag

- 2 seconden = iedere keer bij het einde van de pallet en verzoek totpallet bij voorgaande machine (indien aanwezig).

- 2 seconden = iedere keer bij het einde van de pallet.

- 2 seconden = iedere keer dat de machine stopt wegens storing(en).

- 4seconden = wanneer de machine in de wacht op het afvoeren van de pallet(s).

14 FUNCTIES VAN DE TERMINAL VT 150 W

Met de VT 150W-terminal kunt u de volgende handelingen uitvoeren:

- 1) Alle handmatige bewegingen van de machine.
- 2) De machine instellen (bijvoorbeeld aan-tal Afvoertransportbanden -Aantal lagen pallet- Aanwezigheid of afwezigheid omsnoermachine - etc...)
- 3) Keuze van programme's.
- 4) Productie machine controleren.
- 5) Productietijd van de machine instellen.
- 6) Storingen van de machine verifiëren.

BESCHRIJVING

= om naar de functie van de gekozen pagina te gaan zonder tegelijkertijd de SH I FT-toets in te drukken, overeenkomend met de verwijzing rechtsonder (F1-F2-F3-F4-F5).

= voor gebruik van de functies F6-F7-F8-F9-F10.

FUNCTIETOETSEN:

INFO

= wanneer de rode led van de INFO-toets aan is kunnen de informatieberichten gelezen worden (bijvoorbeeld beschrijving soort storing, etc.)

= wanneer de rode led van de HELP-toets aan is, kan meer gedetailleerde informatie met betrekking tot de bijzondere functies gelezen worden, naast de mededelingen of beschrijvingen van storingen.

P UP

- hiermee kan de gebruiker naar de volgende of vorige pagina gaan of nieuwe waarden instellen.

P DN

= hiermee kan men zich binnen de pagina verplaatsen (indien pagina's met instelbare gegevens).

SHIFT = kan in combinatie met een anderetoets, een tweede functie van de andere toets doen uitvoeren.

SPACE

CLR = ongebruikt commando.

ESC

= dient alleen als ESC (zonder op SHIFT te drukken), hiermee verlaat u de pagina en keert terug naar de vorige.

4

= slaat de nieuwe ingestelde waarden op en geeft ze door aan de PLC.

= de alfanumerieke toetsen hebben alleen de nummerfunctie, dus zonder gebruik van SHIFT.

Na inschakeling van het besturingsschakelbord, wordt de VT 150W-terminal geactiveerd, licht het display op en verschijnt de beginpagina:

SORMA S.p.A.	01
0547418611/788	
PALLETSTAPELAAR PAL-S	
PALS28A02 28-01-2004	

Door te drukken op P.DN / N / verschijnt pag.02

FI MANUELE BEDIENING	02
F2 AUT. BEDIENING	
F3 INSTELL. MACHINE	
F4 INSTELL. T.T.	

waar door te drukken op:



MANUELE BEDIENING= gaat u naar de pagina's met commando's voor de manuele handelingen.

F AUT. BEDIENING= kiest u de programma's en verschillende mogelijke instellingen tijdens de F2 automatische bediening.

F y .

F INSTELL. MACHINE= gaat u naar de pagina's voor de instellingen van de machine.

N.B. =DEZE PAGINA'S ZIJN ALLEEN TOEGANKELIJK VOOR BEVOEGD PERSONEEL DAT BESCHIKT OVER EEN PASWOORD.

F9

F4 INSTELL. T.T.= gaat u naar de pagina's voor het instellen van de timers en tellers.

Door te drukken op P.DN verschijnt pag.03

TAAL	OS
FI ITA	F4 SPA
F2 FRA	F5 DUI
F3 ENG	F6 NED

F1 ITALIAANS—F2 FRANS—F3
SPAANS—F5 DUIJS—F6
ENGELS—F4
NEDERLANDS= waar u

drukt op FI tot F6 om de GEWENSTE TAAL in te stellen.

N.B. = na het instellen van een taal, blijft de laatst ingestelde taal geselecteerd bij het uit en weer aanzetten van de machine.

Door te drukken op P.DN verschijnt pag.05
N /

F10 ESC. MAN. BED.	05
Manuele bediening wordt uitgevoerd met F1 F2 F3 F4	

Door te drukken op:

SHIFT ^{F10} = gaat u terug naar pagina 01 F5

Door te drukken op P.DN verschijnt pag.06

F1 RECHTSTOTERS	06
F2 ROLLERS VOORTAFEL	
F3 KISTDUWER VOREN	
F4 KISTDUWER ACHT.	

F1 RECHTSTOTERS= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F1 ingedrukt te houden gaan de rechtstoters op de boog van de palletstapelaar naar voren zolang de toets ingedrukt blijft. Bij het loslaten gaan de rechtstoters terug naar ruststand.

F2 ROLLERS VOORTAFEL=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F2 ingedrukt te houden worden de rollenbanden geactiveerd. Bij het loslaten stoppen de rollers.

F3 KISTDUWER VOREN=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F3 ingedrukte houden wordt de kistduwer op de rollenbaan geactiveerd en loopt door tot de begrenzer.

F4 KISTDUWER ACHT.=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F4 ingedrukt te houden wordt de kistduwer op de rollenbaan geactiveerd en keert terug naar de ruststand indien in voorste positie.

Door te drukken op P.DN verschijnt pag.06

F1 BAND KISTDRAAIER	07
F2 ROTATIE I 90	
F3 ROTATIE 1190	
F4 START OMSNOEREN	

F1 BAND DRAAIER= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door op F1 te drukken en ingedrukt te houden wordt de kettingtransportband van de kistdraaijer geactiveerd.

F2 ROTATIE I 90= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door op F2 te drukken en deze ingedrukte houden, komt de schijf van de kistdraaijer omhoog, draait +90° en blijft op die positie, totdat de toets wordt losgelaten. De schijf keert terug naar de beginpositie.

F3 ROTATIE I I 90= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door op F3 te drukken en deze ingedrukt te houden, komt de schijf van de kistdraaijer omhoog, draait -90° en blijft op die positie, totdat de toets wordt losgelaten. De schijf keert terug naar de beginpositie.

F4 START OMSNOEREN=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door op F4 te drukken wordt de opdracht gegeven de pallet te omsnoeren door de eventuele omsnoermachine die volgt op de PALS.

Door te drukken op ^{P.DN} verschijnt pag.08

FI I TRANSPORTBAND F2 II TRANSPORTBAND F3 III TRANSPORTBAND F4 IV TRANSPORTBAND
--

FI I TRANSPORTBAND= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door FI ingedrukt te houden worden de kettingen van de 1e TRANSPORTBAND MET AFVOERKETTING (indien aanwezig) geactiveerd.

F2 II TRANSPORTBAND= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F2 ingedrukt te houden worden de kettingen van de 2e TRANSPORTBAND MET AFVOERKETTING (indien aanwezig) geactiveerd.

F3 III TRANSPORTBAND= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F3 ingedrukt te houden worden de kettingen van de 3e TRANSPORTBAND MET AFVOERKETTING (indien aanwezig) geactiveerd.

F4 IV TRANSPORTBAND= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F4 ingedrukt te houden worden de kettingen van de 4e TRANSPORTBAND MET AFVOERKETTING (indien aanwezig) geactiveerd.

Door te drukken op ^{P.DN} verschijnt pag.09

FI RESET PROGRAMMA F2 R71 F3 R72 F4 STD. WAARDEN	09
---	----

FI RESET PROGRAMMA= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door FI ingedrukt te houden worden bepaalde parameters en variabelen die de machine had opgeslagen tijdens handmatige of automatische bewegingen, gereset. De machine wordt in een toestand gebracht "dat hij verder kan gaan met een functie die irregulier was onderbroken"

F2 R71=vrij commando.


F3 R72=vrij commando.

F4 STD WAARDEN= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Dient om tellingen of tijden (zie pagina's VT 150W van 40 tot 48) in te stellen op de standaard fabriekswaarden van SORMA.

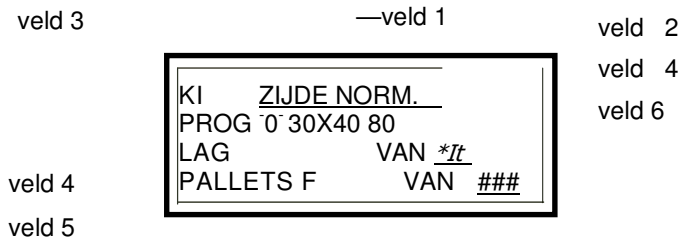
Ga als volgt te werk om deze functie uit te voeren:

- 1) Druk op F4 en houdt deze ingedrukt - druk op de rode stopknop [3].
- 2) Zet de hoofschakelaar [1] op OFF om de machine uit te schakelen.
- 3) Zet de hoofschakelaar [1] op ON om de machine weer in te schakelen.

Door te drukken op  in pag. 2, verschijnt pag. 20 of in pag. 9 door te drukken op P DN
N /

en zo te gaan naar de pagina's voor de *Machine-instellingen*.

Waar:



KIST (ZIJDE / PUNT) = deze instelling dient uitgevoerd te worden met de machine uit de automatische bediening. Instellen: ZIJDE of PUNT afhankelijk van hoe de kisten binnenkomen, eerst zijkant of eerst punt, op de volgende manier:

1) Door met  naar veld 1 te gaan.

2

 ENTER

3) Door P DN PUP de binnenkomstrichting van de kisten kiezen

4) Drukken op ENTER om de nieuwe instelling op te slaan.

KIST (NORMAAL / BEDRUKT) = **N.B. = DEZE INSTELLING IS ALLEEN MOGELIJK INDIEN**

DE MACHINE BESCHIKT OVER EEN 180°-KISTDRAAIER

Instelling uitvoeren met de machine uit de automatische bediening. Instellen: NORM/BEDR. afhankelijk van hoe de kisten binnenkomen, eerst zijkant of eerst punt, op de volgende manier:

1) Door met  2) naar veld 2 te gaan.

3) Drukken op ENTER

3) Door FD)1 PUP de binnenkomstrichting van de kisten kiezen

4) Drukken op ENTER om de nieuwe instelling op te slaan.

PROG 0 30X40 80= deze instelling uitvoeren met de machine uit de automatische bediening.
Instellen: het nr. van het betreffende programma, op de volgende manier:

- 1) Door met **4** naar veld 3 te gaan.
- 2) Drukken op **ENTER**
- 3) Met de toetsen **PUP PDN** het nummer van het betreffende programma kiezen (zie afb. 1 hieronder).
- 4) Drukken op **ENTER** om de nieuwe instelling op te slaan.

PROGR. 4 40x50 in de 80x120

PROGR. 0 30x40
in de 80x120

PROGR. 10 30x40 in de 100x120

PROGR. 5 40x50 in de 100x120

PROGR. 1 30x40
in de 100x120

PROGR. 6 40x60 in de 80x120

PROGR. 2 30x50
in de 80x120

PROGR. 7 40x60 in de 100x120

PROGR. 12 40x60 in de 100x120

PROGR. 3 30x50
in de 100x120

PROGR. 8 40x60 in de 120x120

LAGEN F114 = is het aantal lagen dat is uitgevoerd sinds de laatste nulstelling.
Door op FI te drukken wordt het aantal lagen gereset.

VAN /4 = is het aantal uit te voeren lagen voor iedere te stapelen pallet.

- 1) Door met naar veld 4 te gaan.
- 2) Drukken op **ENTER**
- 3) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
- 4) Drukken op **v&R** om de nieuwe instelling op te slaan.

PALLETS F244 = is het aantal pallets dat is uitgevoerd sinds de laatste nulstelling. Door op F2 te drukken wordt het aantal pallets gereset.

VAN /4 = is het aantal uit te voeren pallets, bij het bereiken van dat aantal stopt de machine in FASESTOP.

- 1) Door met naar veld 6 te gaan.
- 2) Drukken op **EER**
- 3) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
- 4) Drukken op **NE)ENTER** om de nieuwe instelling op te slaan.

FI NULSTELLEN LAGEN 21 F2 0-ST. PAL.F3 FIND PAL KISTEN #### VAN #### K/M ## PAL. Tot.17144#414#

FI NULSTELLEN LAGEN=Door op FI te drukken wordt het aantal lagen gereset.

F2 0-ST.PAL. =Door op F2 te drukken wordt het aantal getapelde pallets en het aantal in de rollenbaan binnengekomen kisten (KISTEN ####) gereset.

F3 EIND PAL=Door op F3 te drukken vormt de stapelaar een laatste laag en beeindigt de pallet.

KISTEN ####= geeft aan hoeveel kisten er sinds de laatste nulstelling de rollenbaan zijn binnengekomen.

VAN ###= ingestelde waarde voor het aantal kisten dat de rollenbaan moet ingaan. Bij het bereiken van dat aantal gaat de machine in FASESTOP.

K/M ##=geeft de productie van de machine aan, ofwel hoeveel kisten per minuut er op een pallet gestapeld worden.

PAL. Tot *tkl#t²tPli# Geeft aan hoeveel pallets de machine in totaal heeft gestapeld.

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met 2) naar het betreffende veld te gaan.
- 3) Drukken op AR
- 4) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
- 5) Drukken op ENTER om de nieuwe instelling op te slaan.

Door te drukken op P DN verschijnt pag.22

F1 STIJGING BOOG	22
F2 DALING BOOG	
F3 PLATF. VOOR	
F4 PLATF. ACHTER	

F1 STIJGING BOOG= kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F1 ingedrukt te houden gaat de stapelboog omhoog totdat de SMSD-voelermicro op de boog de stoter bereikt en de boog op maximale hoogte stopt en de machine een noodstop maakt -

(N.B. = OM DE NOODSTOP OP TE HEFFEN TEGELIJKERTIJD DE KNOP (5) MANUELE BEDIENING EN F2 DALING BOOG INGEDRUKT HOUDEN TOTDAT DE BOOG BEGINT TE DALEN).

F2 DALING BOOG=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F2 ingedrukt te houden gaat de stapelboog omlaag totdat de SMSD-voelermicro op de boog de stoter bereikt en de boog op minimale hoogte stopt.

(N.B.=OM DE NOODSTOP OP TE HEFFEN TEGELIJKERTIJD DE KNOP (5) MANUELE BEDIENING EN F1 STIJGING BOOG INGEDRUKT HOUDEN TOTDAT DE BOOG BEGINT TE STIJGEN)

F3 PLATF. VOOR=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F3 ingedrukt te houden gaat het platform naar voren totdat de SP10-naderingsschakelaar geactiveerd wordt.

F4 PLATF. ACHTER=kan alleen bij manuele bediening gebruikt worden.

Door F4 ingedrukt te houden gaat het platform naar achteren naar de rollenbaan tot de SP11-naderingsschakelaar op het frame van de boog geactiveerd wordt.

Door te drukken op P DN verschijnt pag.23

F1 FASESTOP= deze toets kan BEDIENING.

F1 FASESTOP	23
F2 R65	
F3 R66	
F4 VOORW. / ACHTERW.	

gebruikt worden bij AUTOMATISCHE

Druk op F1 om de FASESTOP op te slaan, de boog keert terug naar nulstand (uitgelijnd met de rollenband) en blokkeert, de kistduwer van de rollenband keert terug naar nulstand; de machine schakelt over op MANUELE BEDIENING.

(N.B.=OM DE MACHINE OP AUTOMATISCHE BEDIENING TE ZETTEN, DRUK OP KNOP (2) AUTOM. BEDIENING.

F2 R65= vrij commando. // F3 R66= vrij commando.

F4 VOORW. / ACHTERW.=kan alleen bij MANUELE BEDIENING gebruikt worden.

N.B. = DIT COMMANDO GELDT ALLEEN ALS DE PALS IS GECOMBINEERD MET EEN TRANSPORTBANDENLIJN VOOR PALLETAFVOER EN VOORAL MET ZICH VERPLAATSENDE AFVOERTRANSPORTBAND VOOR NET GESTAPELDE PALLET.

Door op F4 te drukken gaat de band naar achteren als hij VOOR staat en naar voren als hij ACHTER staat.

P DN
Door te drukken op N / verschijnt pag.24

T. STIJG/DAL. BOOG 44/:# 24
T.CYCLUS PLATF. ###
T.CYCLUS KISTDUWER #44
T.COMPL. CYCLUS #444

T. STIJG/DAL. BOOG ### = tijd in seconden waarin de boog een cyclus uitvoert (tijd waarin de boog vertrekt uit nulstand, de kisten plaatst en terugkeert naar nulstand).

T. CYCLUS PLATF. ### = tijd in seconden waarin het platform een cyclus uitvoert (tijd waarin het platform naar voren komt, kisten plaatst en terugkeert naar het vertrekpunt).


T. CYCLUS KISTDUWER ### = tijd in seconden waarin de kistduwer een cyclus uitvoert (tijd waarin hij de kisten aanduwt en terugkeert naar het vertrekpunt).

T.COMPL. CYCLUS /44/44-tijd tussen het moment waarin de laatste kist van een laag binnenkomt en terugkeer naar nulstand van de boog na de laag geplaatst te hebben.

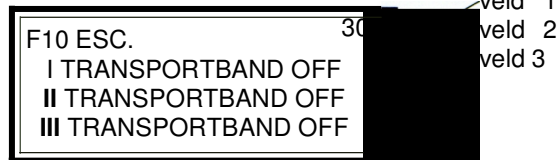
N.B.= Deze tijden zijn uitsluitend van belang voor de TECHNISCHE DIENST VAN SORMA

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

-
- 1) Door met 2) naar het betreffende veld te gaan.
 - 3) Drukken op ENTER
 - 4) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
 - 4) Drukken op ENTER om de nieuwe instelling op te slaan.
-

Door te drukken op  in pag. 2, verschijnt pag. 30 of P DN
N / in pag. 24.

**N.B. = OM DE GEGEVENS OP PAGINA 30 IN TE STELLEN DIENT DE MACHINE OP MANUELE
BEDIENING INGESTELD TE STAAN.**



Waar door te drukken op:

SHIFT ^{F10} = u teruggaat naar pagina 01 F5

I TRANSPORTBAND = Alleen wanneer de PALS in lijn staat met ten minste 2 transportbanden voor palletafvoer. In dat geval ON instellen.

Het is verplicht OFF in te stellen in afwezigheid van die transportband.

Ga als volgt te werk om de gewenste status in te stellen:

1) Door met 2) naar veld 1 te gaan.

3) Drukken op **S**_{ER}

3) Met _{P DN PUP} ON of OFF kiezen.

4) Drukken op EN om de nieuwe instelling op te slaan.

II TRANSPORTBAND = Alleen wanneer de PALS in lijn staat met ten minste 3 transportbanden voor palletafvoer. In dat geval ON instellen.

Het is verplicht OFF in te stellen in afwezigheid van die transportband.

Ga als volgt te werk om de gewenste status in te stellen:

1) Door met naar veld 2 te gaan.

2) Drukken op _{ENTER}

3) Met _{P DN PUP} ON of OFF kiezen.

4) Drukken op _{ENTER} om de nieuwe instelling op te slaan.

III TRANSPORTBAND = Alleen wanneer de PALS in lijn staat met ten minste 3 transportbanden voor palletafvoer. In dat geval ON instellen.

Het is verplicht OFF in te stellen in afwezigheid van die transportband.

Ga als volgt te werk om de gewenste status in te stellen:

1) Door met naar veld 3 te gaan.

2) Drukken op _{ENTER}

3) Met _{P DN PUP} ON of OFF kiezen.

4) Drukken op _{ENTER} om de nieuwe instelling op te slaan.

Door te drukken op $\overset{\text{P DN}}{\text{N}}$ / $\overset{\text{P DN}}{\text{N}}$ verschijnt pag.31

IV TRANSPORTBAND	OFF31
HANDM. LADEN PAL.	OFF
PRERECHTST. IN LUCHT	OFF
MACHINETEST	OFF

IV TRANSPORTBAND = Aileen wanneer de PALS in lijn staat met ten minste 4 transportbanden voor palletafvoer. In dat geval ON instellen.

Het is verplicht OFF in te stellen in afwezigheid van die transportband.

HANDM. LADEN PAL=Handmatig laden van de pallet= Op ON instellen als het laden van de lege pallet handmatig geschiedt, direct onder de boog van de palletstapelaar en op de transportband voor palletafvoer (zie afb.). Op OFF instellen in alle andere gevallen.

PRERECHTSTOTEN=Op ON instellen als de laag kisten een extra keer wordt rechtgestoten op het platform, alvorens nog een keer rechtgestoten te worden (altijd) op hetmoment van plaatsing van de laag op de pallet (N.B.= WORDTTOEGEPASTWANNEER MEN EEN BETERE SCHIKKING VAN DE KISTEN WENST).
Met de instelling op OFF, wordt de laag eenmaal rechtgestoten door de PALS (altijd).

MACHINETEST=Met de instelling op ON, simuleert de machine het volledig stapelen van een palletvolgens het programma dat is ingesteld op pag. 20 van de VT 150W (COMMANDO DAT UITSLUITEND DOOR DE TECHNISCHE DIENST VAN SORMA WORDT GEBRUIKT VOOR CONTROLES).
Met de instelling op OFF wordt deze testmogelijkheid uitgeschakeld.

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met $\overset{\text{P DN}}{\text{N}}$ naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op $\overset{\text{P DN}}{\text{SFR}}$
- 3) Met $\overset{\text{P DN}}{\text{PUP}}$ ON of OFF kiezen.
- 4) Drukken op $\overset{\text{ENTER}}{\text{ENTER}}$ om de nieuwe instelling op te slaan.

P.DN
Door te drukken op verschijnt pag.32

R88	OFF ³²
R 8 9	O F F
OMSNOERM.	AANW. OFF
PL. MET STIJGING	OFF

R88 = vrij commando II R89 = vrij commando

OMSNOERM. AANW. = Omsnoermachine aanwezig = ON instellen als de PALS in lijn staat met afvoertransportbanden die de pallet naar een vaste op de vloer geplaatste omsnoermachine vervoeren.

OFF instellen als de PALS niet in lijn staat met een omsnoermachine.

PL. MET STIJGING = Plaatsen kisten met stijging = ON instellen als de boog van de PALS een extra keer omhoog gaat alvorens het platform te openen en de laag kisten op de pallet te plaatsen.

(N.B.=WORDT TOEGEPAST OM EEN BETERE SCHIKKING VAN DE KISTEN TE VERKRIJGEN).

Door OFF in te stellen gaat de boog geen extra keer omhoog alvorens de kisten te plaatsen (N.B. DE EXTRA STIJGING WORDT BEPAALD DOOR DE WAARDE DIE IS INGESTELD OP TELLER 103 PAG 45 VT 150W).

Z. P.DN
Door te drukken op verschijnt pag.33

33

ROTATIE ROLLEN	OFF
POSTRECHTSTOTEN	OFF
R8E ON BEDRUKT	Pag.20
R8F ON PUNT	Pag.20

ROTATIE ROLLEN = momenteel niet geïmplementeerde functie

POSTRECHTSTOTEN=Door ON in te stellen wordt de REEDS op de pallet geplaatste laag nog een keer (naast eenmaal standaard) rechtgestoten (N.B.= WORDT TOEGEPAST OM EEN BETERE SCHIKKING VAN DE KISTEN TE VERKRIJGEN).
Op OFF voert de PALS het postrechtstoten niet uit.

R8E ON BEDRUKT Pag.20 = Slechts ter informatie. Geeft aan dat men op pag. 20 kan INSTELLEN of de kist WEL of NIET BEDRUKT is.

R8F ON PUNT Pag.20 = Slechts ter informatie. Geeft aan dat men op pag. 20 kan INSTELLEN of de kist de rollenbaan met de PUNT of de ZIJDE binnengaat

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met _____ naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op **ENTER**
- 4) Met **P.DN PUP** ON of OFF kiezen.
- 4) Drukken op **ENTER** om de nieuwe instelling op te slaan.

Door te drukken op P_{DN} verschijnt pag.40
N /

door te drukken op:

F10 ESC.	40
81 ## STIJGING BOOG	
82 ## V. PLAATSING I L.	
83 ## V.PLAATS. II L.	

SHIFT F10 = gaat u terug naar pagina 01

F5

81 ## STIJGING BOOG = *Niet instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan van wanneer de boog stijgend de pallettop WAARNEEMT, tot wanneer hij stopt en het platform naar voren stuurt.

82 ## V. PLAATSING I L.=Vertraging plaatsing eerste laag = *Niet instelbare waarde.*

Dient alleen voor de plaatsing van de eerste laag.

Geeft de tijd (in honderdsten van een seconde) aan van wanneer de boog al dalend DE LEGE PALLET ZIET en het moment waarop hij STOPT om de *EERSTE LAAG* te plaatsen.

83 ## V. PLAATSING II L.=Vertraging plaatsing tweede laag = *Niet instelbare waarde.*

Dient voor het plaatsen van de tweede en daaropvolgende lagen.

Geeft de tijd (in honderdsten van een seconde) aan van wanneer de boog al dalend DE LAATSTE OP DE PALLET GEPLAATSTE LAAG ZIET en het moment waarop hij STOPT om de *LAAG* te plaatsen.

Door te drukken op P_{DN} verschijnt pag 41

84## KIST OP SF1	41
85 ## VERLATEN SF1	
86 ## KIST OP SF2	
84 ## VERLATEN SF2	

WAAR:

84 ## KIST OP SF1= *Kist op fotocel* *SF1 = Niet instelbare waarde..*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan van doorlopend niet functioneren van fotocel SF1 (focel ingang kistdraaier) voor het herkennen van de aanwezigheid van de kist.

85## VERLATEN SF1=*Niet instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan die verloopt voor het herkennen van het passeren en vervolgens verlaten van SF1 (focel ingang kistdraaier).

86 ## KIST OP SF2= *Kist op fotocel SF2 = Niet instelbare waarde..*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan van doorlopend niet functioneren van SF2 (focel uitgang kistdraaier) alvorens de fotocel de aanwezigheid van de kist herkent.

87 ## VERLATEN SF2=*Niet instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan die fotocel SF2 nodig heeft voor het herkennen van het passeren en vervolgens verlaten van SF2 (focel uitgang kistdraaier)

- 1) Door met $C>$ naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op ESC
- 3) Met de alfanumerieke toetsen $[[$ de gewenste waarde instellen.
- 4) Drukken op $ENTER$ om de nieuwe instelling op te slaan.

P.DN

Door te drukken op verschijnt pag.42

88 ### V. OPENING P.	42
89 ### TIJD RECHTST.	
90 ### WET. OPENING R.	
91 #44 TIJD HERRECHTST.	

88 14#1* V. OPENING P = Vertraging opening platform = *Niet instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan die het platform nodig heeft om terug te keren naar ruststand (open) na vertrek van de rechtstoters.

89 *tt# TIJD RECHTST. = Rechtstoottijd = *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan voor rechtstoten gestapelde kisten.

90 1/44t W.T. OPENING. R.= Wachtijd opening rechtstoters = *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) na het rechtstoten die nodig is voordat de boog begint met de terugkeer naar de nulstand.

91 #444 TIJD HERRECHTST.= Tijd voor herrechtstoten= *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd (in honderdsten van seconden) aan voor herrechtstoten gestapelde kisten.

P.DN

Door te drukken op verschijnt pag.43

92 ^{44:#T.} ST. KISTDUW.=

92 ## T. ST. KISTDUW.	43
93 *At T.DAL. KISTDUW.	
94 */*	
95 ## ST.T. EN DRAAI	

 Stijgingstijd kistduwer = *Instelbare waarde.*
 Geeft de tijd die de kistduwer heeft om opnieuw te stijgen en de garantie te verkrijgen van "alles omhoog" (in ruststand).

93 #4 T.DAL. KISTDUW.= Dalingstijd kistduwer = *Instelbare waarde.*

Geeft de wachttijd aan (in honderdsten van seconden) voordat de kistduwer, helemaalvooraan op de rollenbaan, vertrekt om terug te keren naar de ruststand.

94 */tt = vrij commando.

95 ## ST.T. EN DRAAI= Stijgingstijd kistdraaier en draaien= *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd aan (in honderdsten van seconden) tussen wanneer de kistdraaiplaat gaat stijgen tot wanneer deze begint te roteren.

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met _____ naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op ENIZR
- 3) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
- 4) Drukken op S_{ER} om de nieuwe instelling op te slaan.

P.DN
 Door te drukken op N / verschijnt pag.44

	44
96 ### EINDE ROT. 90	
97 ### EINDE DALING 90	
98 444 EINDE ROT. 180	
99 ### EINDE DAL. 180	

96 EINDE ROT. = *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd aan (in honderdsten van seconden) die de kistdraaiplaat nodig heeft voor een rotatie van 90 °.

97 EINDE DALING= *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd aan (in honderdsten van seconden) tussen wanneer de plaat 90° gedraaid is tot het moment dat hij de rotatie in omgekeerde richting hervat om terug te keren naar de ruststand.

98 EINDE ROT. 180 = *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd aan (in honderdsten van seconden) die de kistdraaiplaat nodig heeft voor een rotatie van 180 °.

99 EINDE DALING 180°= *Instelbare waarde.*

Geeft de tijd aan (in honderdsten van seconden) tussen wanneer de plaat 180° gedraaid is tot het moment dat hij de rotatie in omgekeerde richting hervat om terug te keren naar de ruststand.

P.DN
 Door te drukken op verschijnt pag.45

100 ###	45
101 ###	
102 ###	
103 ### TELL. STIJGING	

100 ## 101 ## 102 #4t = vrije commando's

103 TELL. STIJGING = *Telling stijging boog = Niet instelbare waarde.*

Geeft aan hoever de boog weer moet stijgen om een laag kisten te plaatsen. (N.B. = ALLEEN MOGELIJKALS PLAATSING MET STIJGING OP ON INGESTELD STAAT op pag. 32 van de VT 150W).

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op AR
- 3) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
- 4) Drukken op .E.IiO_R om de nieuwe instelling op te slaan.

Door te drukken op P.DN verschijnt pag.45

100 #4:14 45
 101 ### EERSTE LAGEN NIET GEKRUIST
 102 ### NIET GEKRUISTE LAGEN
 103 #/#4 TELL. STIJGING

100 #:# = vrije commando's

101 LAGEN NET GEKRUIST = Telling lagen niet gekruist = Instelbare waarde.

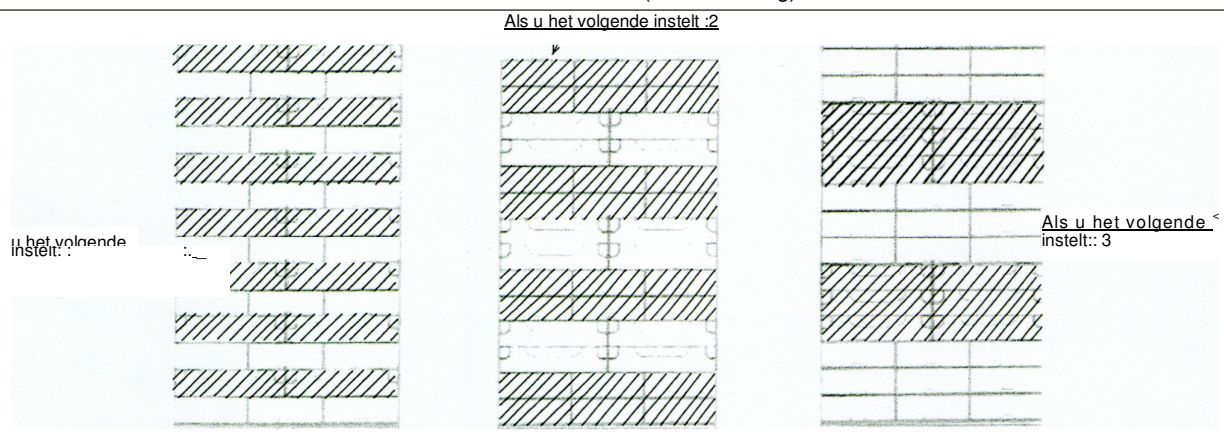
Deze parameter dient correct ingesteld te worden als u een gekruist programma (PR.4, PR.10, PR.12) kiest. De parameter geeft het aantal lagen aan dat wordt uitgevoerd zonder ze te kruisen. Aan het einde van dit aantal, plaatst de machine de volgende lagen afwisselend gekruist. De parameter "101" heeft ook een tweede betekenis. Met deze parameter is het mogelijk slechts een van de twee configuraties van een gekruist programma uit te voeren. Als u bijvoorbeeld programma PR.12 (zie pagina...) kiest en u wilt vlak "A" uitvoeren, dan moet u parameter 992 instellen. In het geval van vlak "B" 993. Ofwel, 99 betekent dat u steeds maar een van de twee vlakken wilt uitvoeren, 2 betekent dat u het vlak wilt uitvoeren waarvan de eerste rij wordt gevormd door twee kisten. Als u daarentegen 993 kiest, wordt een vlak gevormd waarvan de eerste rij wordt gevormd door drie kisten.

Hetzelfde geldt voor de andere gekruiste programma's.

102 NIET GEKRUISTE LAGEN = Instelbare waarde, zowel met de machine in manuele bediening als in automatische bediening. Deze parameter dient correct ingesteld te worden als u een gekruist programma (PR.4, PR.10, PR.12) kiest. Geeft het aantal lagen kisten aan dat in dezelfde richting geplaatst moet worden. VOORBEELD:

Als u het volgende instelt:

- 1 = IEDERE LAAG WORDT IN TEGENOVERGESTELDE RICHTING GEPLAATST (zie afbeelding)-
- 2 = IEDERE TWEE LAGEN IN EEN RICHTING GEPLAATST, WORDEN DE VOLGENDE TWEE IN TEGENOVERGESTELDE RICHTING GEPLAATST. (zie afbeelding)-
- 3 = IEDERE DRIE LAGEN IN EEN RICHTING GEPLAATST, WORDEN DE VOLGENDE DRIE IN TEGENOVERGESTELDE RICHTING GEPLAATST. (zie afbeelding)-
- xx = IEDERE xx LAGEN IN EEN RICHTING GEPLAATST, WORDEN DE VOLGENDE xx IN TEGENOVERGESTELDE RICHTING GEPLAATST. (zie afbeelding)-



103 TELL. STIJGING = Telling stijging boog = Niet instelbare waarde.

Geeft aan hoever de boog weer moet stijgen om een laag kisten te plaatsen.
 (N.B. = ALLEEN MOGELIJK ALS PLAATSING MET STIJGING OP ON INGESTELD STAAT op pag. 32 van de VT 150W).

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met **4R** naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op **Et**,
- 3) Met de alfanumerieke toetsen de gewenste waarde instellen.
- 4) Drukken op **4R** om de nieuwe instelling op te slaan

P DN
 Door te drukken op N / verschijnt pag.46

104 14# AFHND. P.I TR 46
 105 #4t AFHND. P.II TR
 106 *t AFHND. P II TR
 107)4t AFHND.

- 104 Ait AFHND. P.I TR= *Afhandeling pallet eerste transportband= Instelbare waarde.*
 Is gelijk aan de tijd vanaf het moment dat de palletafvoertransportband de pallet het palletstapelgebied (SF1A) heeft uitgevoerd en de terugkeer van de grijpers in stoppositie van de nieuwe pallet.
- 105 */* AFHND. P.II TR= *Afhandeling pallet tweede transportband= Instelbare waarde.*
 Is gelijk aan de tijd vanaf het moment dat de TWEEDE palletafvoertransportband de pallet van de TWEEDE transportband (SF9) heeft afgevoerd.
- 106 *At AFHND. P.III TR= momenteel niet geïmplementeerde functie.
- 107 4 AFHND. P.IV TR= momenteel niet geïmplementeerde functie. P

DN

108 #414t LOOP ROL.B. 47
 109 #4## LANGZ. TERUGK.
 110 #41# STIJG. X R.ST.
 111 iAtAtt SF6 VR. X E.P.

Door te drukken op verschijnt pag.47

- 108 ## LOOP ROL.B.= *Instelbare waarde.*
 Is gelijk aan de tijd die de rollenbaan in beweging blijft totdat de laatste kist van de rij op het platform binnenkomt.
- 109 ## LANGZ. TERUGK. = *Instelbare waarde.*
 Is een telling, die indien niet overschreden, een snelle daling van de palletstapelhoogte vermijdt (bij terugkeer naar nulstand).
- 110 ## STIJG. X R.ST.= *Stijging voor her-/postrechtstoten= Instelbare waarde..*
 Is een telling voor het stijgen van de palletstapelhoogte en voor het rechtstoten van de laag geplaatste kisten.
 Deze telling is afhankelijk van de instelling op pag. 33 van de VT 150W.
- 111 tAtt SF6 VR. X E.P.=*SF6-fotocel vrij voor einde pallet =Instelbare waarde.*
 Is een telling voor het stijgen van de palletstapelhoogte, na het einde van de pallet. Deze telling vindt plaats als de PALS voorzien is van een of meer afvoertransportbanden. Indien de PALS niet is voorzien van transportbanden, stijgt de bong aan het einde van de pallet totdat de microvoeler SM18 wordt geactiveerd.

Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:



- 1) Door met ^a_____ naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op ENTER
- 3) Met de alfanumerieke toetsen _____ de gewenste

waarde instellen.

4) Drukken op **ENTER** om de nieuwe instelling op te slaan

Door te drukken op **P DN** / verschijnt pag.48

112 *4 C. KIST 30=*Instelbare*
Is gelijk aan de
lengte nodig
kistdraaier.

112 ###	CEN. KIST 30	48
113 ¹¹⁴¹⁴	CEN. KIST 40	
114 ###	CEN. KIST 50	
115 ###	CEN. KIST 60	

waarde.
tijd die een kist van 30 cm
heeft om te centreren op de

113 *At C. KIST 40=*Instelbare waarde.*

Is gelijk aan de tijd die een kist van 40cm lengte nodig heeft om te centreren op de kistdraaier.

114 #4* C. KIST 50=*Instelbare waarde.*

Is gelijk aan de tijd die een kist van 50cm lengte nodig heeft om te centreren op de kistdraaier.

115 ## C. KIST 60=*Instelbare waarde.*

Is gelijk aan de tijd die een kist van 60cm lengte nodig heeft om te centreren op de kistdraaier.

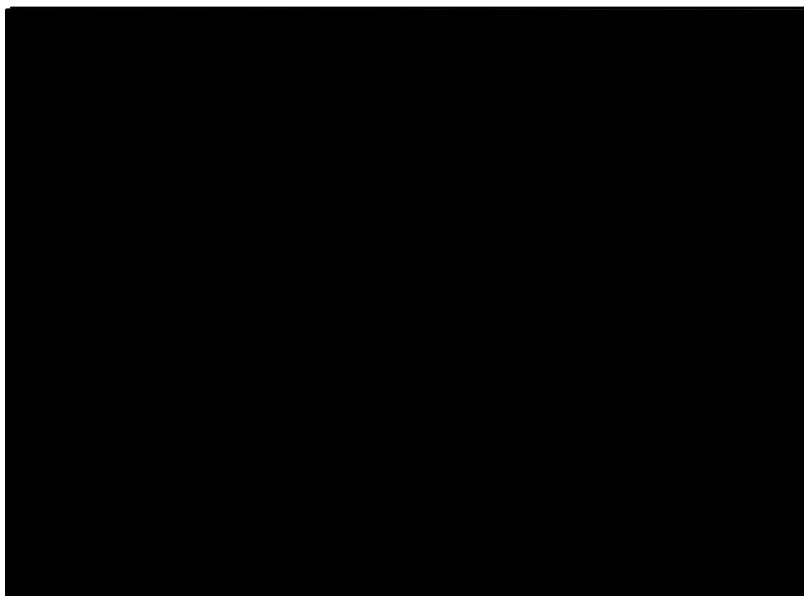
Nieuwe waarden op de volgende manier instellen:

- 1) Door met _____ naar het betreffende veld te gaan.
- 2) Drukken op **ENTER** _____
- 3) Met de alfanumerieke toetsen _____ de gewenste waarde instelle
- 4) Drukken op **ENTER** om de nieuwe instelling op te slaan.



3.2 - INSTELLINGEN VAN DE TRIMMERS OP DE PLC

Op de PLC in het schakelbord van de PALS kunnen verdere instellingen gemaakt worden om de prestaties van de PALS te verbeteren (N.B. = alleen als deze zich in lijn bevindt met een of meerdere palletafvoertransportbanden) AAN DE HAND VAN daarvoor bestemde TRIMMERS: **VO - V1- V2 - V3**.



met:

VO = wijzigt de wachttijd voor het activeren van de omsnoermachine wanneer de te omsnoeren pallet direct op de omsnoertransportband wordt geladen.

V1= wijzigt de tijd die voorbij moet gaan alvorens de fotocel van de laatstetransportband vrij te verklaren.

V2 = wijzigt de wachttijd voor het bevestigen van de aanwezigheid van de lege pallet op de eerste transportband. (FOTOC. X1D).

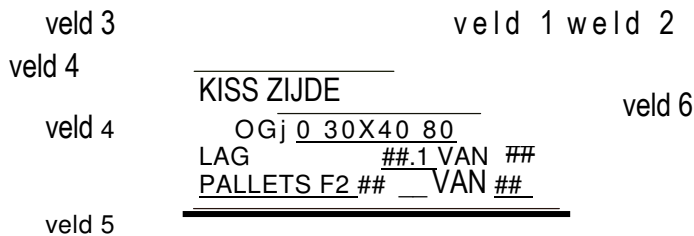
V3= VRIJ

4.1 GEBRUIK VAN DE MACHINE

Eventueel aanwezige kisten op de ROLLENBAAN of de KISTDRAAIER verwijderen, alvorens het nieuwe programma te gebruiken. Het wordt aanbevolen pag. 9 van de VT 150W te openen en het RESETPROGRAMMA uit te voeren met de machine in de HANDMATIGE BEDIENING.

Op de VT150W op het schakelbord het programma (veld 3) kiezen dat past bij de afmetingen van de te stapelen kisten en de pallet waarop gestapeld gaat worden. Zie afb. 1 (de zichtbare nummering van de kisten geeft de invoervolgorde van de kisten aan).

-Let op de invoerzijde van de kisten, deze dient in overeenstemming te zijn met de keuze in veld 1 op pag. 20 van de VT 150W.



Let op de waarde die is ingesteld in veld 2, deze dient in overeenstemming te zijn met de keuze voor bedrukte of normale (niet bedrukte) kisten.

In veld 4 het aantal lagen te stapelen kisten invoeren.

Het aantal te stapelen pallets invoeren (veld 6).

-Indien de PALS niet voorzien is van afvoertransportband: de pallet volgens de referentiepunten in de daarvoor bestemde schacht plaatsen.

-Indien de PALS voorzien is van afvoertransportband: de gebruikte pallet kiezen met de schakelaar [8] PALLET 80-100-120 op het schakelbord.

De pallet aan het begin van de afvoertransportband plaatsen.

- Zorg ervoor dat de palletstapelboog in de nulstand staat, d.w.z. op de hoogte van de rollenband.

– Druk op de knop [2] **AUTOMATISCHE BEDIENING** (het groene licht van het stoplicht op het schakelbord gaat aan).

-De kisten gaan de kistdraaiër in en worden afhankelijk van het programma 90° of 180° geroteerd.

Vervolgens komen ze op de rollenband tot ze een complete en compacte rij vormen. Dan komt de kistduwer naar voren en brengt de rij over op het platform van de palletstapelboog.

-Aan het einde van de laag op het platform, brengt de boog de nieuwe laag over op de pallet.

-Tegelijkertijd vormen nieuwe kisten een volgende rij.

Hierna wordt de bewerkingscyclus herhaald tot aan het einde van het aantal geprogrammeerde lagen.

Wanneer de pallet klaar is stijgt de palletstapelboog tot de benodigde hoogte en geeft de sirene een akoestisch signaal van 2 sec.- de rode signaallampen op het stoplicht en op het schakelbord knipperen - de PALS gaat uit de AUTOMATISCHE bediening.

De machine stopt en wacht tot de pallet wordt afgevoerd en een nieuwe wordt geplaatst.

-Indien de PALS niet is voorzien van een afvoertransportband (EN DE NIEUWE PALLET IS GEPLAATST ONDER DE BOOG) kan men nu op AUTOMATISCHE BEDIENING [2] drukken.

A LET OP

Omdat de machine, in automatische bediening, in stilstand kan lijken als er geen te stapelen kisten aankomen, wordt de automatische bediening van de palletstapelaar aangegeven door de groene signaallamp, en kan de machine op ieder moment van start gaan zodra er een of meerdere kisten aankomen.

Tijdens het bedrijf kan het gebeuren dat een kist kantelt of uit positie raakt tijdens de verschillende bewerkingen, en daardoor niet op correcte wijze door de boog ontvangen worden.

-In deze gevallen dient de operator de machine te stoppen.

- Plaats de kist in de correcte positie of vervang de kist.

-Om de machine te resetten indien de laag volledig wordt verwijderd, dient het programma gereset te worden met de knop RESET PROGRAMMA op pag.9 van de VT 150W.

FI RESET PROGRAMMA 09
F2 R71
F3 R72
F4 STD. WAARDEN

— LET OP

Alle resethandelingen dienen absoluut uitgevoerd te worden met de machine afgesloten van het elektriciteitsnet. Zet hiervoor de hoofdschakelaar [1] op het besturings-schakelbord op OFF en blokkeer deze met een slotje (zie afb. 1).



Afb 1

7.2 SOORTEN KISTEN

De te stapelen kisten dienen de volgende afmetingen te hebben = 30x40 — 30x50 — 40x50 — 40x60

met een hoogte tussen minimaal 80 mm en maximaal 350 mm.

Het maximale gewicht van iedere laag kisten is 150 kg.

De kisten mogen van uiteenlopende materialen gemaakt zijn, zoals: hout, plastic, karton, maar dienen wel stevig te zijn om de stoten van de machine te kunnen weerstaan zonder deformaties. Vanzelfsprekend kan de machine tijdens een palletstapelprogramma maar één soort kisten verwerken, ze dienen allemaal dezelfde vorm en afmetingen te hebben, eventuele verbindingen dienen over een zekere stevigheid te beschikken.

5.1 ONDERHOUD

De reiniging en het onderhoud van de machine zijn absoluut noodzakelijk om ervoor te zorgen dat de machine goed functioneert, uiterst veilig is voor degene die de machine bedient en een langere levensduur heeft.

Hoewel het bovenstaande ook voor de **PAL-108S** de geldt, vergt deze machine weinig onderhoud en is het onderhoud bovendien makkelijk uit te voeren.

Alle onderhoudswerkzaamheden staan in onderstaande periodieke onderhoudstabel en moeten op vaste tijden verricht worden, d.w.z.:

- dagelijks
- van tijd tot tijd

Wij wijzen er in dit verband op dat de onderhoudswerkzaamheden die dagelijks of van tijd tot tijd verricht moeten worden ook aan het einde van het seizoen uitgevoerd moeten worden, waarna de machine gedurende lange of korte tijd niet gebruikt zal worden. Bovendien als er zich restanten mochten vastzetten op de machine of als de machine sneller vuil wordt dan normaal, dan moeten de onderhoudstermijnen als gevolg daarvan vervroegd worden.

A LET OP

Alvorens onderhoudswerkzaamheden aan de machine te plegen moet de machine eerst uitgeschakeld en alle elektrische en pneumatische leidingen losgekoppeld worden.

Ref.	Omschrijving	Onderhoud	Onderhoudstermijn
	Elektrisch schakelpaneel	Eventuele restanten die zich op het bedieningspaneel van het elektrische schakelpaneel opgehoopt hebben met een droge doek en met perslucht verwijderen.	Na afloop van de werkdag.
	Fotocellen en reflectoren	Met een vochtige doek de fotocellen en de bijbehorende reflectoren verwijderen, waarbij men op moet passen dat men de positie niet per ongeluk verandert.	Na afloop van de werkdag.
	Inverter	Eventuele restanten die zich op het bedieningspaneel van het elektrische schakelpaneel opgehoopt hebben met een droge doek en met perslucht verwijderen.	Na afloop van de werkdag.
	Filtereenheid	De filtereenheid met behulp van perslucht een algemene schoonmaakbeurt geven.	Een keer in de maand.
	Axiale bussen	Met behulp van de speciale smeernippels met een kleine hoeveelheid vet invetten.	Een keer in de maand.
	Draaibare steunen	Met behulp van de speciale smeernippels met een kleine hoeveelheid vet invetten.	Een keer in de maand.
	Kettingen	De kettingen langs het gehele traject met een kleine hoeveelheid vet invetten.	Een keer in de maand.
	Machine en in het algemeen	De machine een algemene schoonmaakbeurt geven, restanten van de bewerking met een vochtige doek, een krabber en andere geschikte middelen verwijderen. Goed oppassen dat er geen water of restanten op de elektrische apparatuur terecht komt.	Een keer in de week.