

Bedienungsanleitung Teil B Maskenübersicht

Sprache: Deutsch

\$LastChangedRevision: 26075 \$

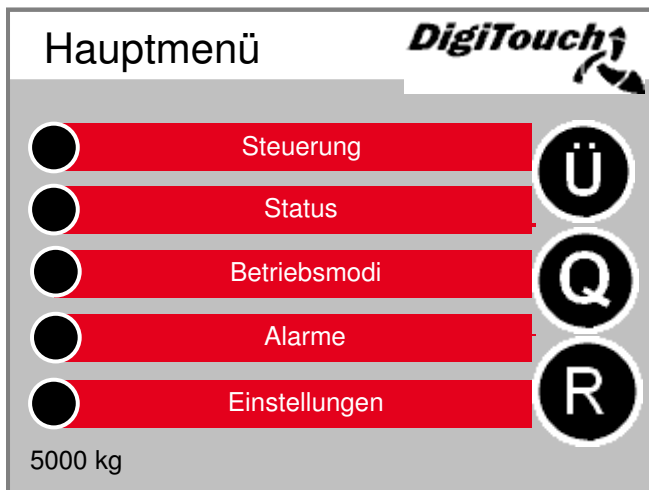
\$LastChangedDate: 2020-04-28 11:35:12 +0200 (Tue, 28 Apr 2020) \$

Startmaske



So begrüßt Sie DigiTouch Bio. Tippen Sie auf das Wort "START" um zum Hauptmenü zu gelangen.

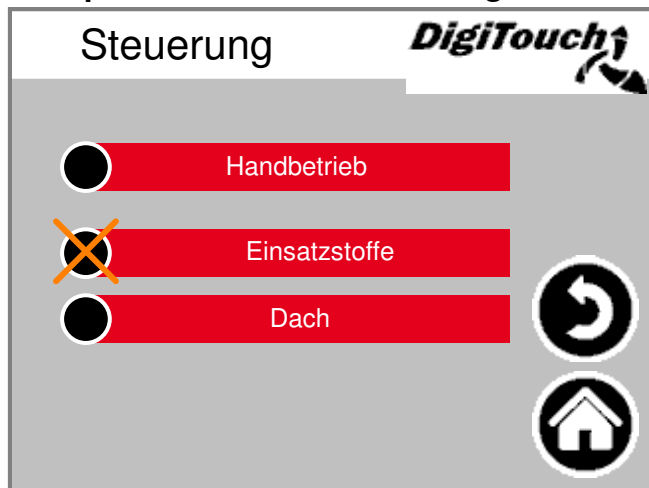
Hauptmenü



Dies ist das Hauptmenü. Durch drücken des "Haus" Symbols kommen Sie jederzeit hierher zurück. Erscheint neben dem Symbol Alarme ein "R" so kann man damit den FU zurücksetzen. Mit "Ü" kommt man auf die Seite Übersicht, mit "Q" zur Seite Füttern.

Menü Steuerung

Hauptmenü --> Steuerung



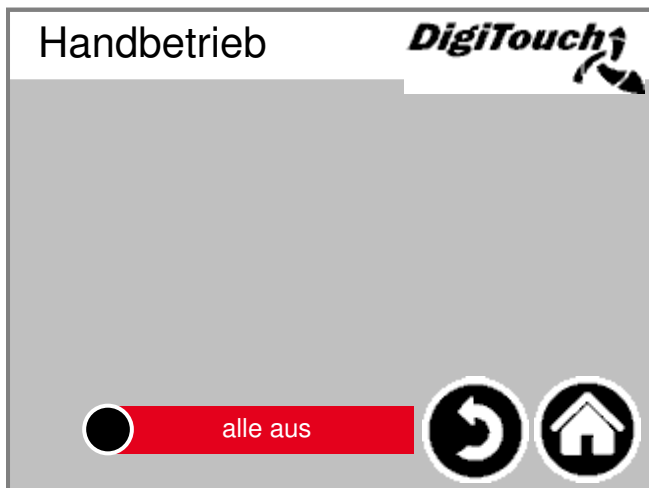
In diesem Menü können Sie den Befüll- und den Handbetrieb steuern. Wenn der schwarze Kreis durchgestrichen ist, so ist das Menü nicht aktiv, weil im Moment die falsche Betriebsart eingestellt ist

Handbetrieb

Hauptmenü -->

Steuerung -->

Handbetrieb



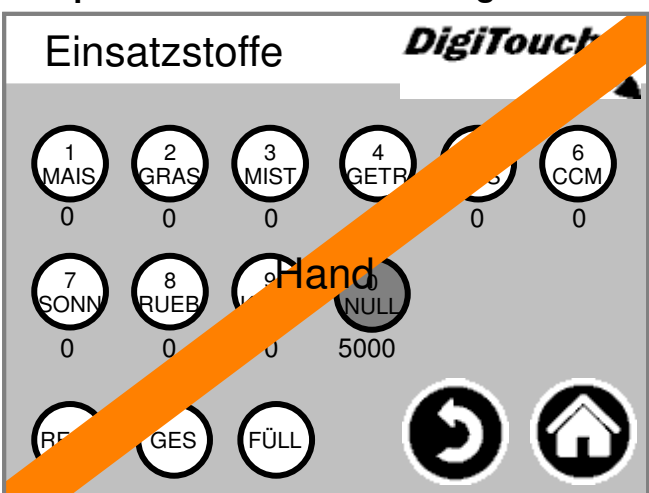
Diese Maske stellt keine Funktion zur Verfügung. Außer bei anderen Anlagentypen Siehe Seite 8 bis 21
Typ 0 hat keinen Handbetrieb

Menü Einsatzstoffe

Hauptmenü -->

Steuerung -->

Einsatzstoffe



Dieses Menü stellt dieselben Funktionen zur Verfügung wie die Funkfernbedienung. Damit stellt es eine Möglichkeit dar, diese z.B. bei leerer Batterie zu ersetzen.

Taste REST: hier wird die Sollmenge aus der Seite Produkte übernommen und jede eingefüllte Menge davon abgezogen.

Taste GES: hier wird nur das Gesamtgewicht auf der Großanzeige gezeigt.

Taste FÜLL: hier wird die gefüllte Menge angezeigt.

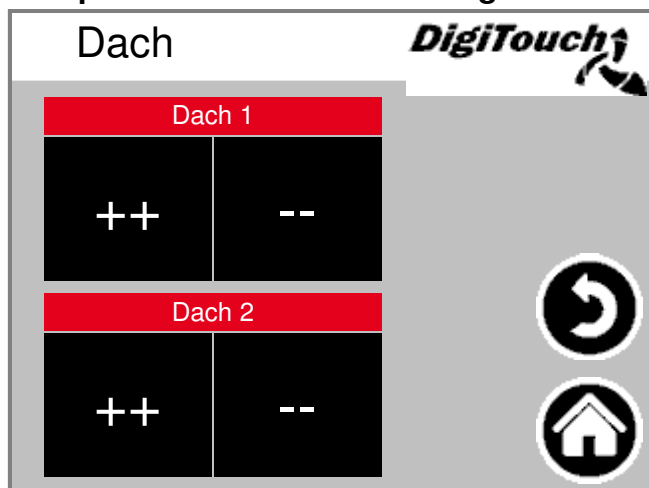
ACHTUNG wenn GES gewählt ist, dann ist das 2 Zeilige Display auch 1 Zeilig, da das Gewicht in groß angezeigt wird.

Dach

Hauptmenü -->

Steuerung -->

Dach



Durch betätigen der Schaltfläche "++" öffnet das Dach.

Die Schaltfläche "--" schließt das Dach.

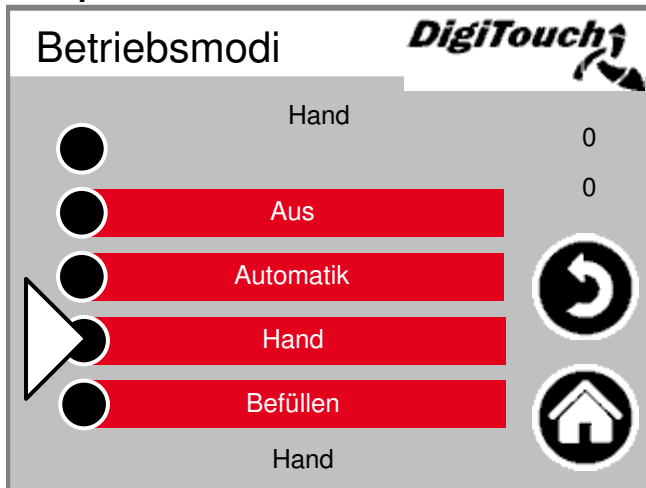
Menü Status

Das Status-Menü für die verschiedenen Anlagentypen ist in dieser Anleitung ab Seite 8 beschrieben.

Wahl der Betriebsart

Hauptmenü -->

Betriebsmodi



Die Wahl der Betriebsart ist in TEIL A der Anleitung genauer beschrieben. Mit einem Dreieck wird die gewählte Betriebsart angezeigt. Unter Umständen führt das Antippen einer Schaltfläche nicht unmittelbar zum Wechsel des Modus, weil zuerst z.B. die Rückfahrt ausgeführt werden muss.

Seite Alarme

Hauptmenü -->

Alarme



Hier werden die anstehenden Alarme angezeigt. Alarme die nicht anstehen, verschwinden sofort aus dieser Liste. Die Alarme müssen nicht bestätigt oder quittiert werden. Eine Ausnahme sind bestimmte Ausführungen des Frequenzumformers.

Mit dem Button "H" kann eine Historie der vergangenen Alarme angezeigt werden.

Seite Alarme Historie

Hauptmenü -->

Alarme --> H

Alarme History		
09:00:56	Störung CAN Ausgänge	30-04-2020
09:00:56	Störung Dach L2 Hydraulikaggregat	30-04-2020
09:00:56	Störung L2 Hydraulikaggregat	30-04-2020
09:00:56	Störung Mischer rechts	30-04-2020
09:00:56	Wägezelle 1 antwortet nicht	30-04-2020
09:00:56	Störung Dach Hydraulikaggregat	30-04-2020
09:00:56	Störung CAN FU1	30-04-2020
09:00:56	Störung CAN FU2	30-04-2020

Hier werden vergangene Alarme angezeigt.

Im Menü "Freier Speicher"(siehe Seite 27) kann diese Historie gelöscht werden.

Füttern

Hauptmenü --> Q

Füttern

Hand

Portion 0 kg 0 kg X 1

1 Portion Nein

Aus Hand

Automatik

Befüllen

Die Portion kann nur bei AUS oder Befüllen verstellt werden, in Automatik zeigt ein gelbes Kreuz an, dass die Eingabe gesperrt ist. Hier kann eine Portion gefüttert werden, hier kann der Betriebsmodus gewählt werden. Diese Einstellungen finden sich auch ausführlicher in anderen Seiten.

Ü

Hauptmenü --> Ü

Ü

Hand

Hand

Portion 0 kg

aktuelle Zeit= 08:32:55

nächster Start= 09:00:00

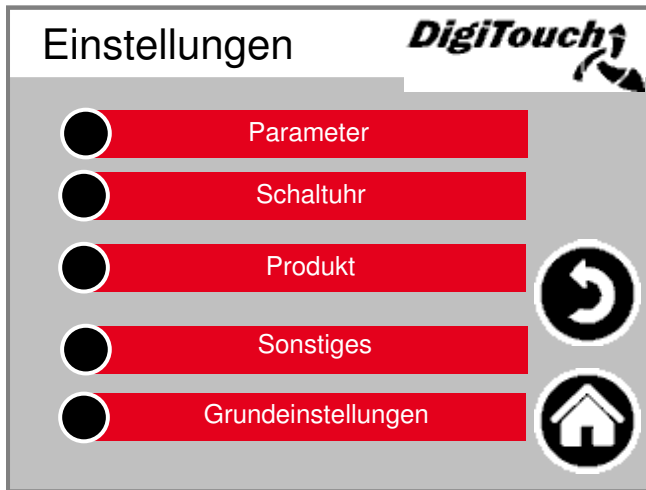
5000 kg

Hier erhält man eine Übersicht über die nächste Fütterung und die Portion.

Menü Einstellungen

Hauptmenü -->

Einstellungen



In diesem Menü kann die Anlage konfiguriert werden. Eine separate Beschreibung zu den einzelnen Punkten findet sich weiter unten.

Parameter einstellen

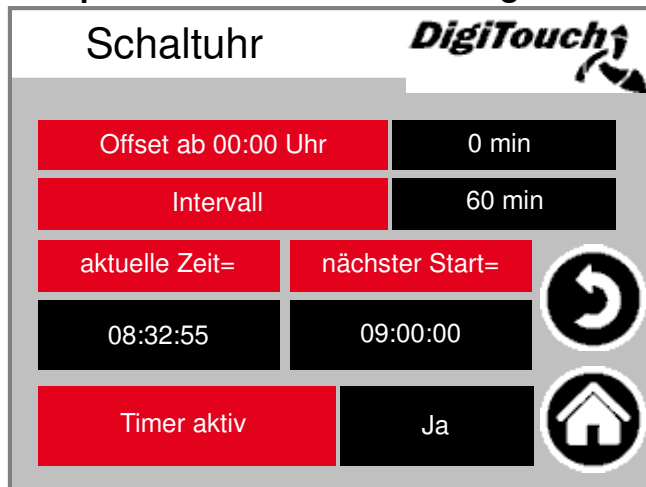
Siehe Seite 24 bis 26

Schaltuhr

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Schaltuhr



Hier können Sie die Einstellung der integrierten Schaltuhr vornehmen. Unten können Sie diese aktiv oder inaktiv schalten. **ACHTUNG:** Wenn eine externe Steuerung vorhanden ist, wird diese in der Regel die Funktion der Schaltuhr übernehmen. Dann sollte diese hier auf inaktiv gesetzt werden.



Produkte editieren

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Produkt

Produkt <i>DigiTouch</i>			
	Kurz	Produkt	Zielmenge
0	NULL	Null	3000
1	MAIS	Mais	3000
2	GRAS	Gras	3000
3	MIST	Mist	3000
4	GETR	Getreide	3000

An dieser Stelle kann man die Namen der Produkte, und auch die Zielmengen eingeben.

Die Namen werden in jedem Fall verarbeitet, erscheinen aber nur am 1. eines jeden Monats im Einsatzstofftagebuch. Die Mengen werden nur herangezogen wenn die Betriebsart "REST" auf der Seite Einsatzstoffe oder der Funkfernbedienung gewählt ist.



Menü Sonstiges

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges

Sonstiges <i>DigiTouch</i>	
<input type="radio"/>	Diagnose
<input type="radio"/>	Standardwerte
<input type="radio"/>	Betreiber
<input type="radio"/>	USB
<input type="radio"/>	Historie Waage

Weitere Punkte, die nur gelegentlich aufgerufen werden müssen. Siehe Seite 27 bis 36



Menü Grundeinstellungen

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Grundeinstellungen

Grundeinstellungen <i>DigiTouch</i>	
<input type="radio"/>	Anlagen Typ
<input type="radio"/>	Equipment
<input type="radio"/>	Waage
<input type="radio"/>	Analogausgang
<input type="radio"/>	Sprache

In diesem Menü können sehr grundlegende Einstellungen gemacht werden.

Anlagen Typ und Equipment sind für Benutzer nicht vorhanden!

Menü Status

Das Status-Menü für die verschiedenen Anlagentypen ist in dieser Anleitung ab Seite 8 beschrieben.

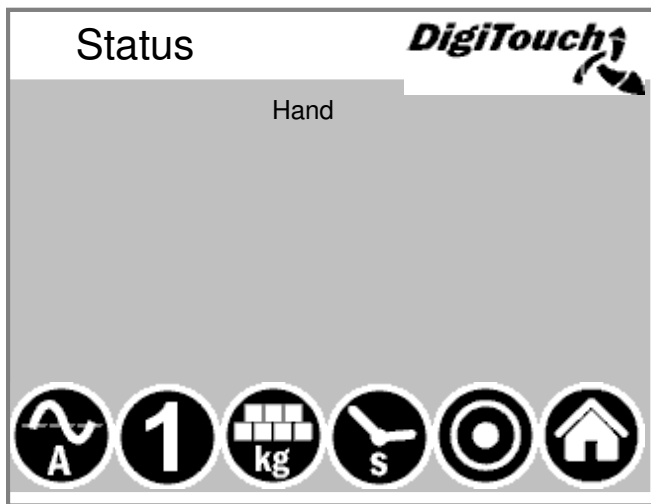
Typ 0

DigiTouch nur Waage

Statusanzeige

Hauptmenü -->

Status



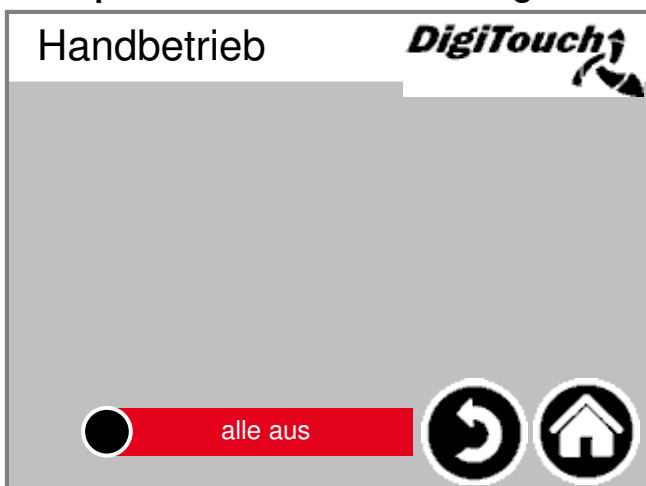
In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant. Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

Hauptmenü -->

Steuerung -->

Handbetrieb

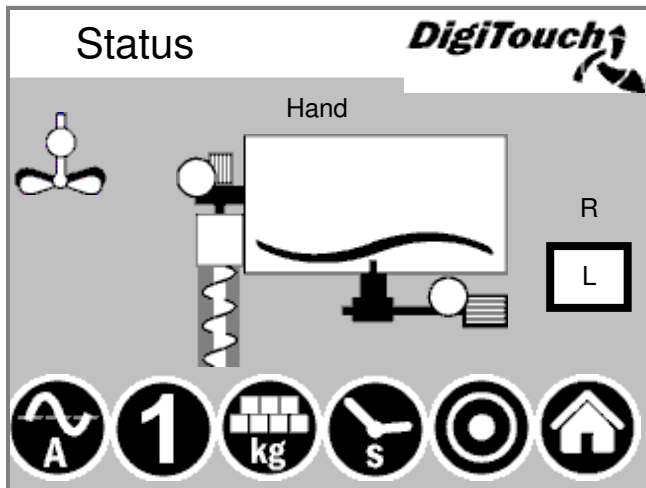


Diese Maske stellt keine Funktion zur Verfügung. Außer bei anderen Anlagentypen. Siehe Seite 8 bis 21. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

Typ 10

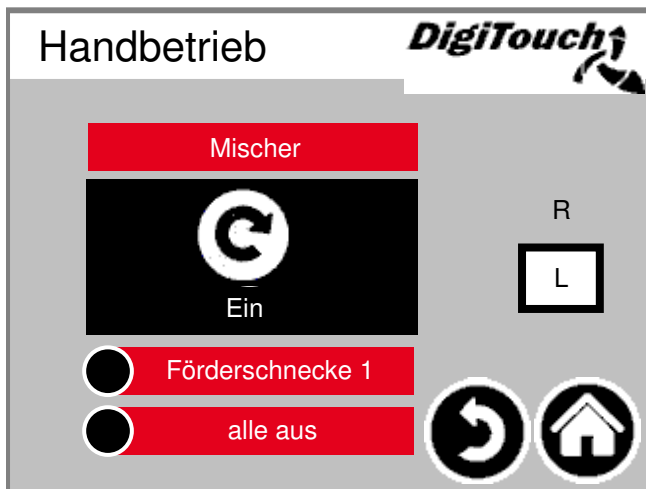
Rondomat Unteneinbringer

Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant. Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

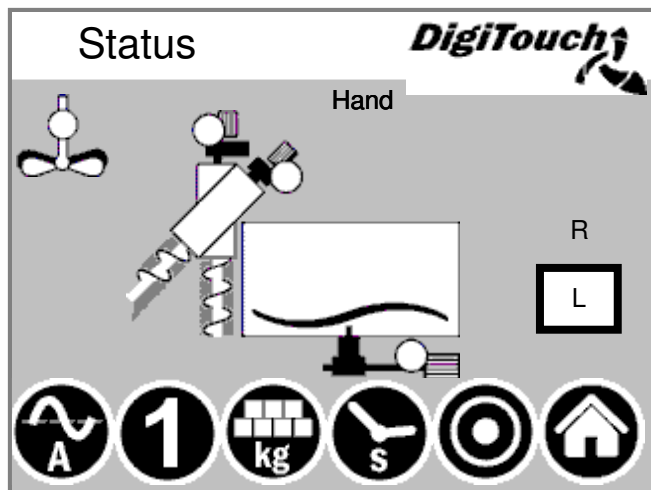


Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb. Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden. **ACHTUNG:** Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 11

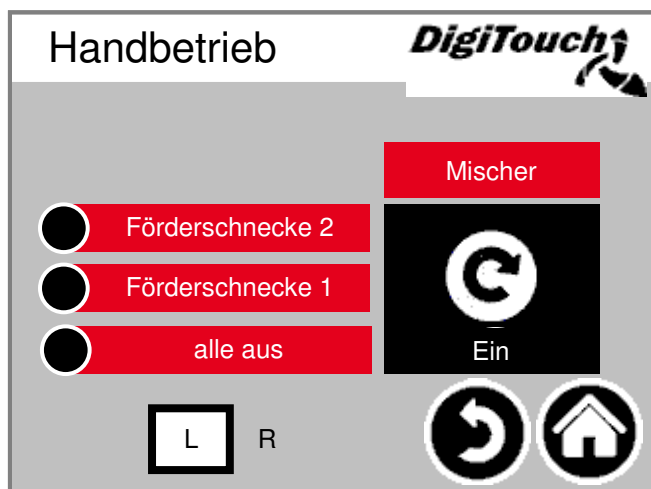
Rondomat Obeneinbringer

Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant. Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

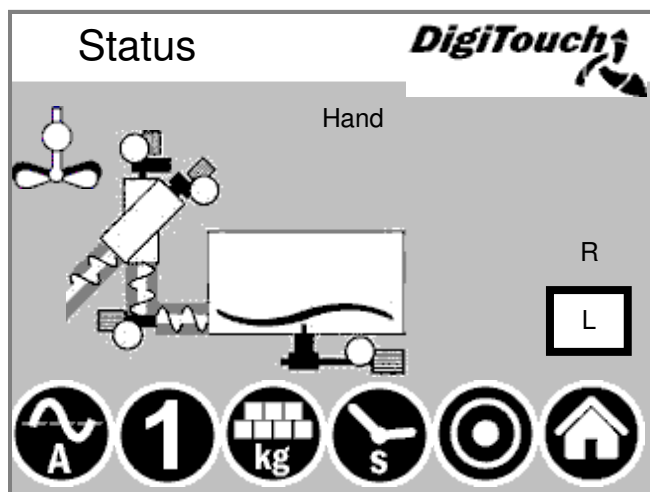


Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb. Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden. **ACHTUNG:** Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 12

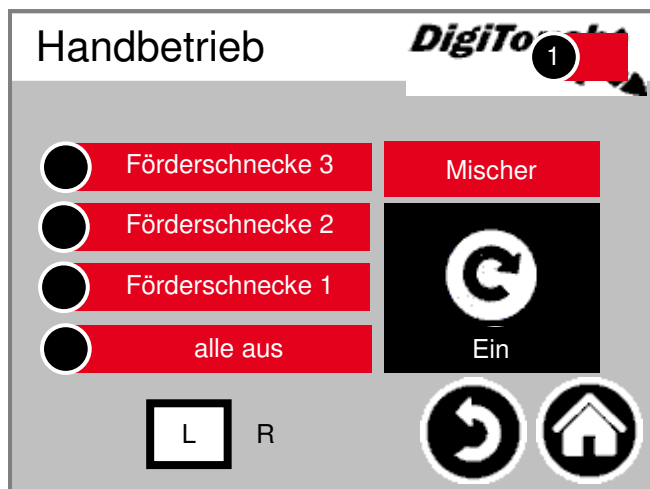
Rondomat Obenhinteneinbringer

Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant. Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

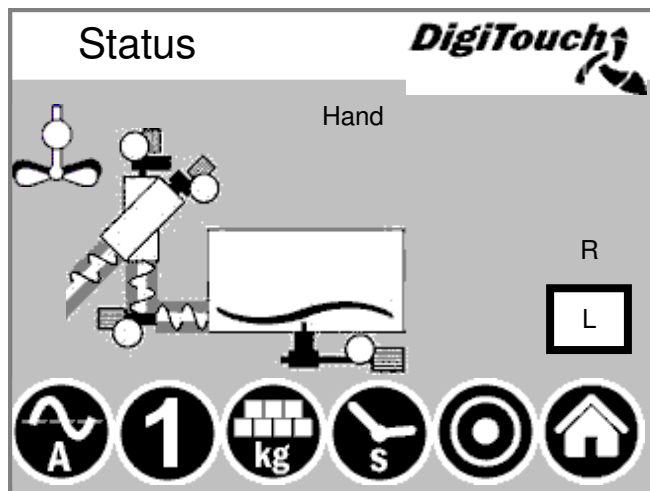


Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb. Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden. **ACHTUNG:** Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 13

Rondomat Obenhinteneinbringer

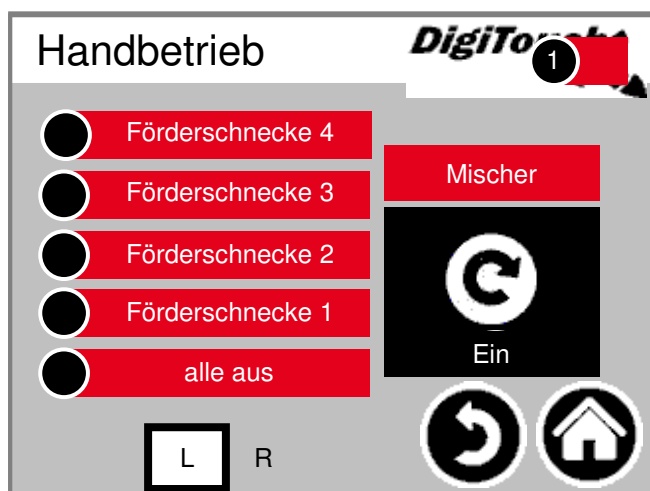
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb



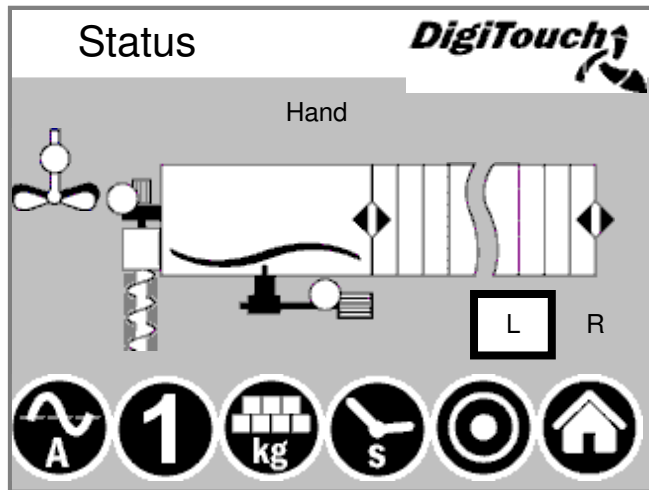
Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb. Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 20

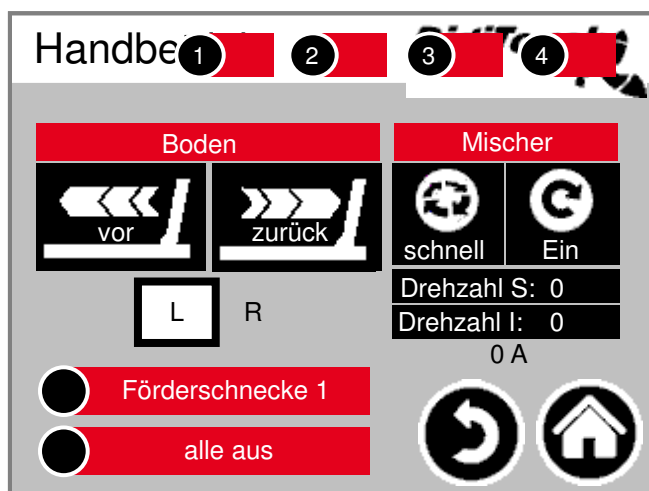
Anbaurondomat Unteneinbringung

Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant. Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

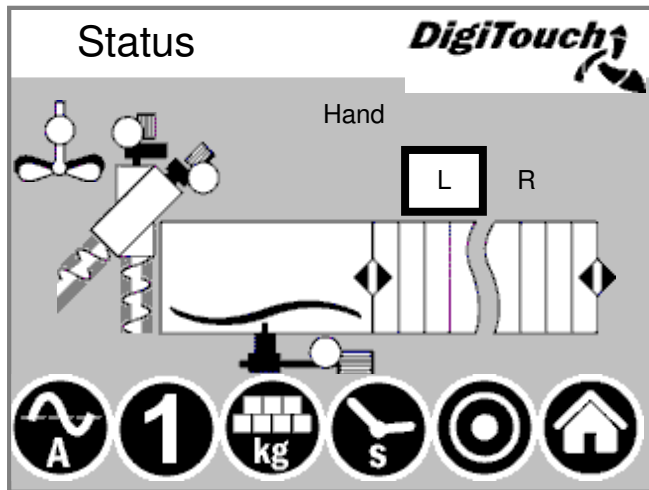


Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb. Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden. **ACHTUNG:** Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 21

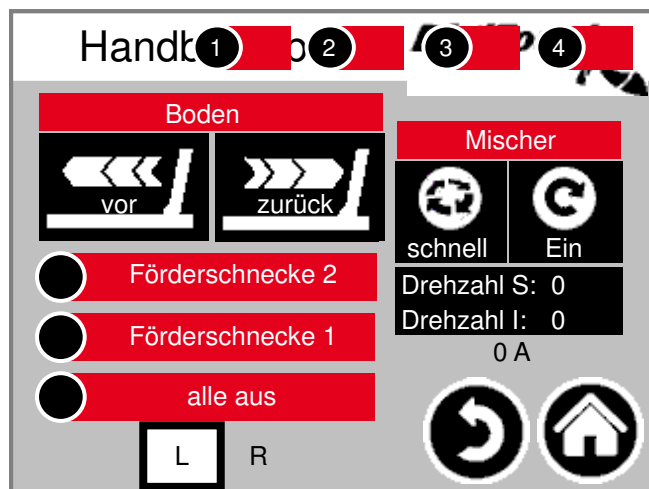
Anbaurondomat Obeneinbringung

Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant. Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

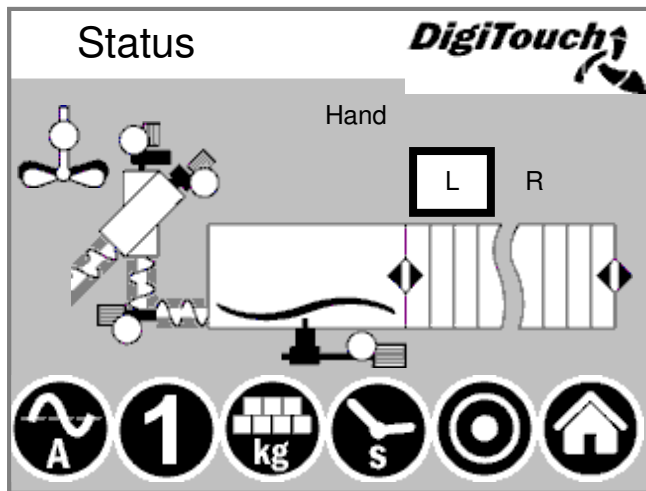


Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb. Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden. **ACHTUNG:** Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 22

Anbaurondomat Obenhinteneinbringer

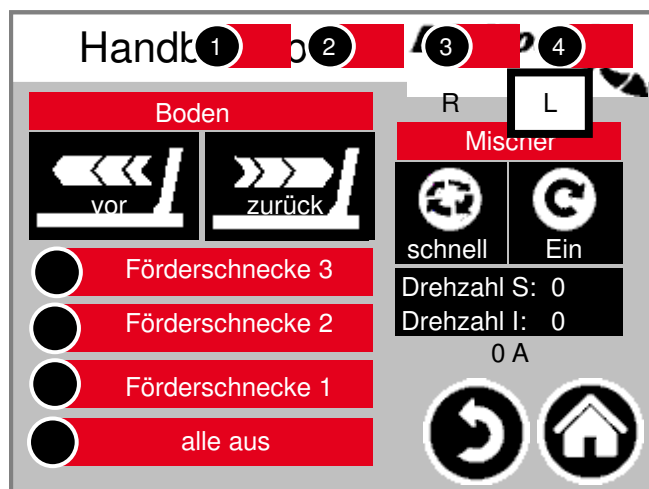
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb



Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

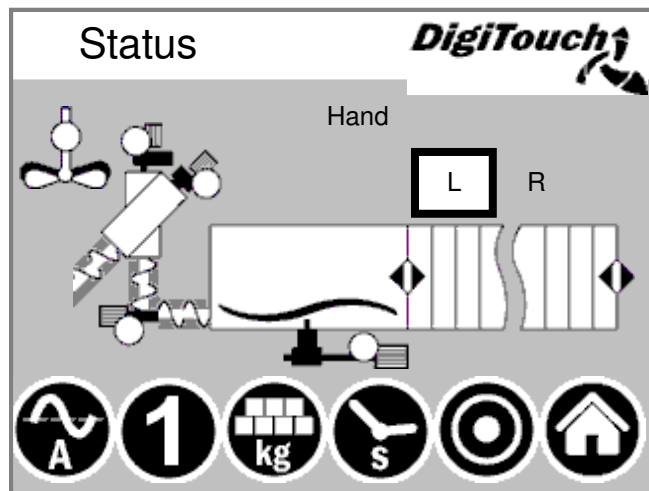
Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 23

Anbaurondomat Obenhinteneinbringer

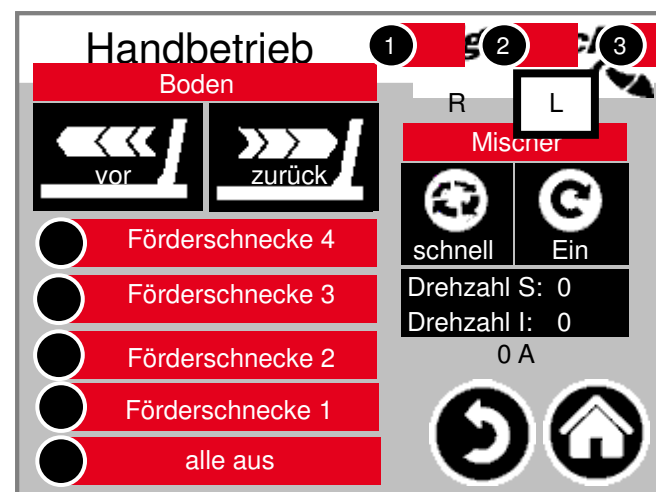
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb



Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

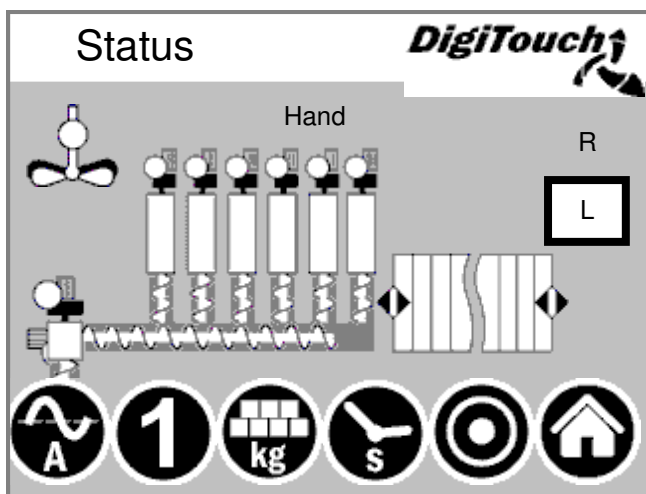
Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 30

Duplex Unteneinbringer

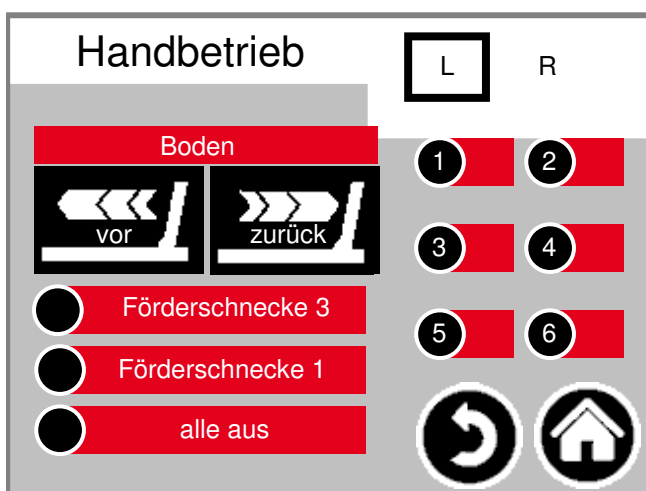
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb



Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

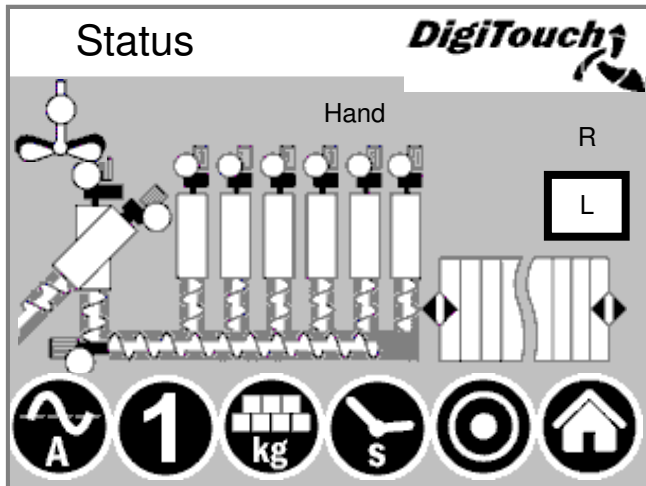
Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 32

Duplex Obeneinbringer

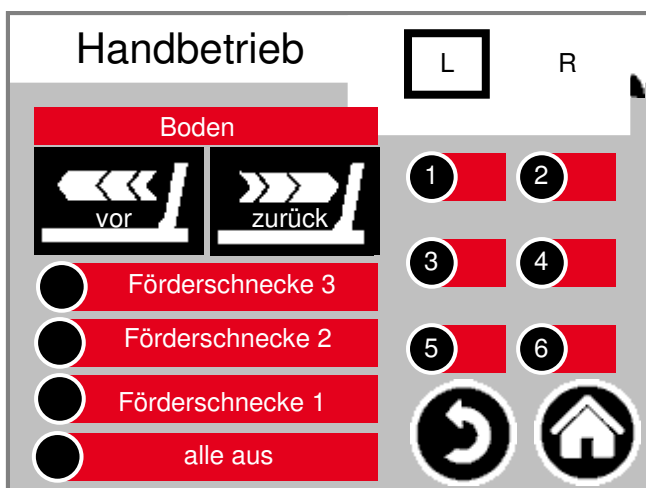
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb



Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

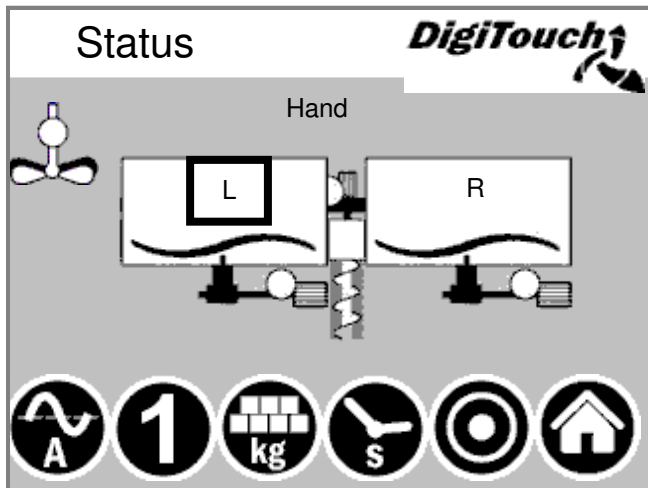
ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 40

Doppelrondomat

Unteneinbringer

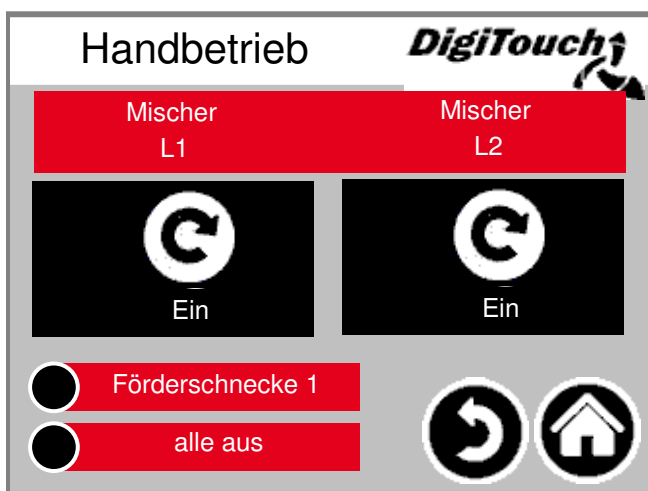
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb



Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts.

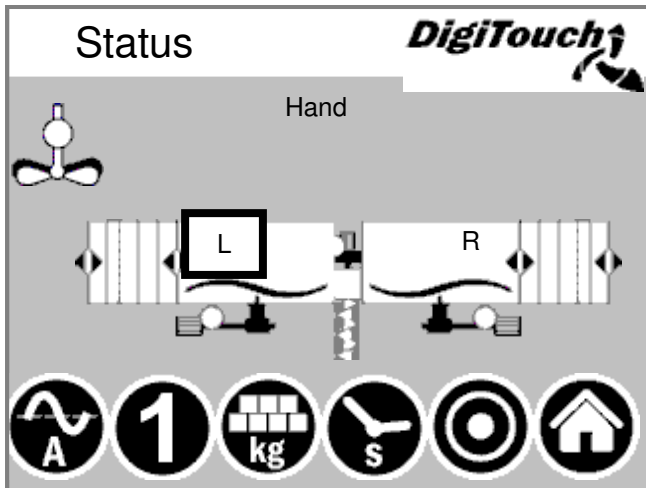
Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

Typ 50

Doppelrondomat als Duplexanlage Unteneinbringer

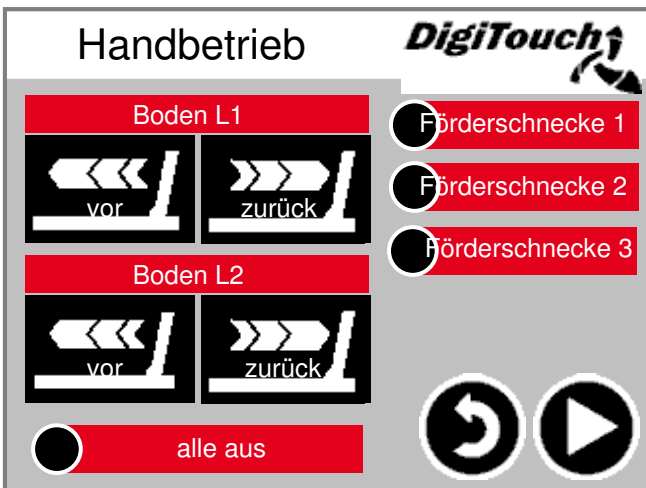
Statusanzeige



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

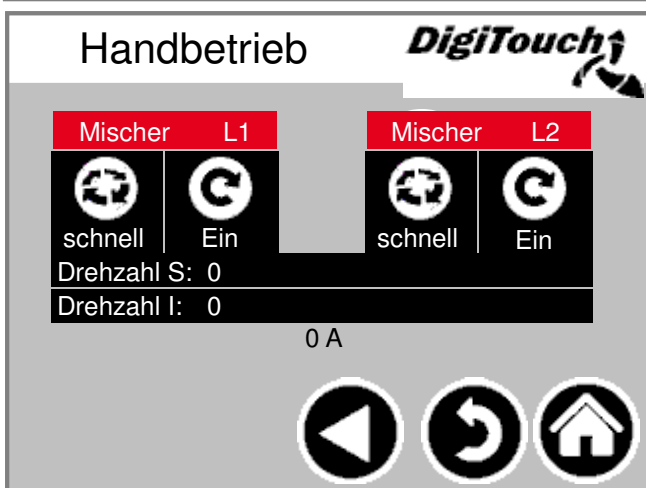
Handbetrieb



Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. Typ 0 hat keinen Handbetrieb.

Man muss bevor man einschaltet die Drehrichtung L/R (linker/rechter Fermenter) wählen, dann läuft die, nach Bauart der Anlage, Förderschnecke nach links oder rechts. Dies kann dem Anlagenplan entnommen werden.

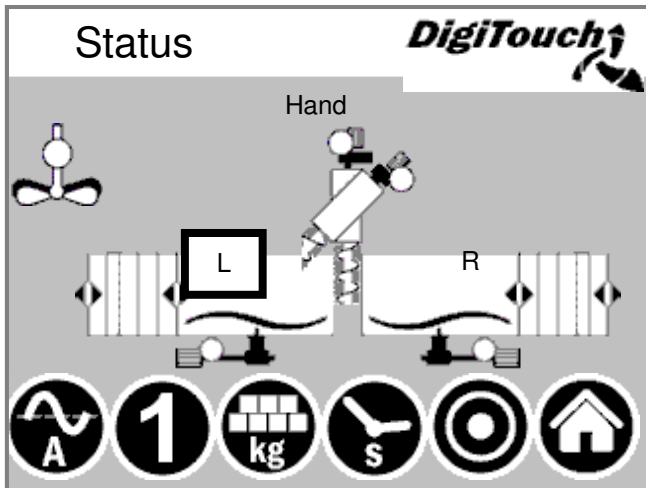
ACHTUNG: Keine Überwachung in diesem Fall. Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.



Typ 51 / 52

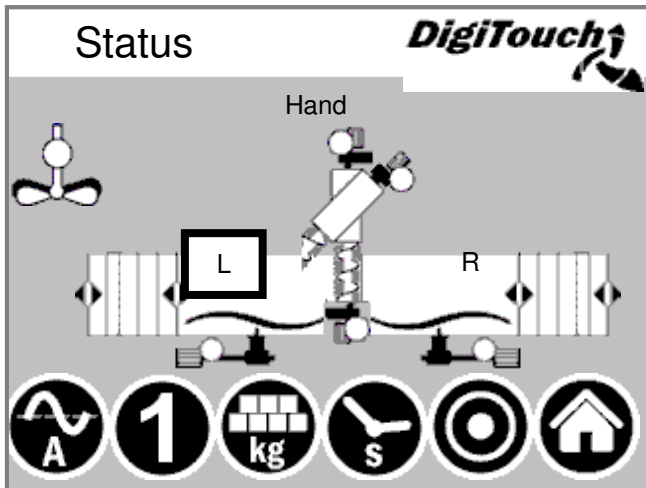
Doppelrondomat als Duplexanlage Obeneinbringer

Statusanzeige 51



In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). Im Anlagentyp "Typ 0" ist auf dieser Seite nichts zu sehen. Bei R/L sieht man welcher Dosierer und/oder die Drehrichtung der jeweiligen Schnecken rechts oder links der jeweiligen Fermenter angezeigt wird. Nur bei Doppelanlagen relevant.

Statusanzeige 52

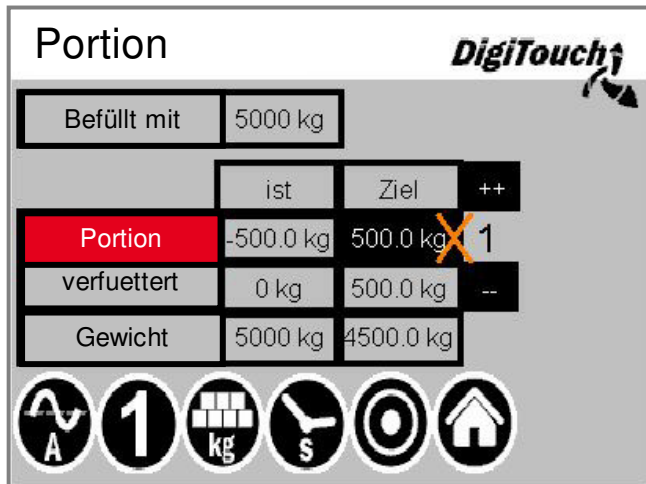


Unten sind 5 Symbole um die verschiedenen Zustandsanzeigen einzublenden. Siehe Seite 22 und 23. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Handbetrieb

Siehe Seite 20

Symbol "kg" (Portion)



Hier wird die Portion eingestellt (schwarzes Feld Portion Ziel).

Mit ++ und -- wird die Portion beim nächsten füttern erhöht oder verringert/ausgelassen.

Portion "ist" = zu verfütternde Menge um Zielgewicht zu erreichen

Portion "Ziel" = eingestellte Dosiermenge

verfüttert "ist" = Menge die beim letzten Fütterungsvorgang gefüttert wurde

verfüttert "Ziel" = Menge die bei der nächsten Fütterung erreicht werden soll

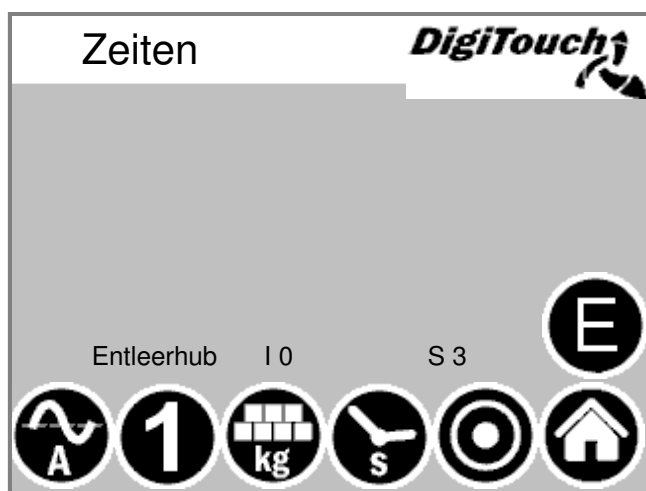
Gewicht "ist" = Gesamtgewicht abzüglich derzeit eingefütterte Menge

Gewicht "Ziel" = Gesamtgewicht nach der nächsten Fütterung

Durch dieses neue Verfahren werden die Container auf "Punkt" leer.

ACHTUNG: Portion lässt sich nur im Befüllmodus und im Betriebsmodus "Aus" verstellen!

Symbol "s" (Timer)




Hier werden die einzelnen Timer angezeigt.

Siehe Seite 24 und 25

Durch betätigen der Taste "E" werden zusätzliche Zeiten angezeigt.

Zeiten "E"


Zeiten		<i>DigiTouch</i>	
max. Schubzeit			
Umschaltpause	5.00s		
Maximaldruck	120.00bar	-62.50bar	
Mischer langsam EXTRA	0.00s	0.00s	
Mischer schnell EXTRA	0.00s	0.00s	



Hier werden spezielle Zeiten angezeigt. Je nach Anlagenausstattung unterschiedlich.

Symbol "A" (Stromanzeige)


Stromgr.		<i>DigiTouch</i>	
Dosierschn. 6	95.00%	-50.00%	
Förderschnecke 1	5.00A	0.00A	
Förderschnecke 2	95.00%	-50.00%	
Förderschnecke 3	5.00A	0.00A	
Förderschnecke 4	95.00%	-50.00%	
Dosierschn. 1	95.00%	-50.00%	
Mischer	12.50A	8.50A	0.00A
	9.00A	2.50A	
Drehzahl	0	0	



Die Stromanzeige ist im Ruhezustand leer. Erst wenn ein bestimmter Motor läuft wird hier ein Wert angezeigt es wird sowohl Strom als auch ein Grenzwert angegeben. Wird der Grenzwert überschritten, so stoppt eine vorgelagerte Bewegung, um die Materialzufuhr zu reduzieren. Damit werden Verstopfungen und Überlastungen reduziert und vermieden! Siehe Seite 25 bis 26

Symbol "1" (Füttern)

Füttern		<i>DigiTouch</i>	
Dauer	Nein		
1 Portion	Nein		
Nachlauf Stoppen	Abbruch		
Hand			



Die oberste Schaltfläche setzt die Anlage in einen Dauermodus. Die Fütterung läuft endlos, bis die Taste erneut betätigt wird. Die 2. Taste ermöglicht das Einbringen einer einzelnen Portion. Das nochmalige Antippen stoppt die Dosierung auch wenn die Portion noch nicht erreicht wurde. Will man in dieser Phase auch den Nachlauf abrechnen, so ist dafür die 3. Schaltfläche geeignet! Diese Einstellungen können nur im Betriebsmodus "Automatik" erfolgen.

Parameter einstellen

Einstellung der Betriebsparameter. Bei einer übergeordneten Steuerung wie Profibus, Profinet usw. müssen die Zeiten so eingestellt sein, damit sie die vorgegebene Zeit von der übergeordneten Steuerung für einen Dosierzyklus nicht überschreiten.

Zeiten 1

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Parameter

Zeiten 1		DigiTouch	
	Vorlauf	Nachlauf	
Förderschnecke 1	1.7s	1.7s	▶
Förderschnecke 2	1.7s	1.7s	◀
Förderschnecke 3	1.7s	1.7s	↺
Förderschnecke 4	1.7s	1.7s	↻
Mischer langsam	1.7s	1.7s	🏠
Mischer schnell	1.7s	1.7s	

Vor und Nachlaufzeiten.
ACHTUNG: Menü passt sich der Anlagenausstattung an!
Hier wird die Vorlaufzeit, bzw. Nachlaufzeit der jeweiligen Förderschnecken eingestellt.

Zeiten 2

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Parameter -->

1x ▶

Zeiten 2		DigiTouch	
	Vorlauf	Nachlauf	
Dosierschn.1	1.7s	1.7s	▶
Dosierschn.2	1.7s	1.7s	◀
Dosierschn.3	1.7s	1.7s	↺
Dosierschn.4	1.7s	1.7s	↻
Dosierschn.5	1.7s	1.7s	
Dosierschn.6	1.7s	1.7s	🏠

Vor und Nachlaufzeiten.
ACHTUNG: Menü passt sich der Anlagenausstattung an!

Zeiten 3

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Parameter -->

2x

Zeiten 3		<i>DigiTouch</i>	
	klein	gross	
Schieben Pause	10s	8s	
Schub Zylinder	2s	4s	
Dosierzeit	600s		
	Zeit	Anz.	
Entleerhub	20s	3 x	
Rührwerk	1.7s	1.7s	

Taktzeit des Schiebebodens.
Muss an das Material angepasst werden.
Dosierzeit --> Abschaltung bei Überschreitung
Entleerhub -- Wand zieht bei Erreichen der Endlage mehrfach zurück, um die Restmengen gering zu halten.

Zeiten 4

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Parameter -->

3x

Zeiten 4		<i>DigiTouch</i>	
DUMP-Signal	1.7s		
Waage Beruhigen	1.7s		
Mischer langsam EXTRA	0s		
Mischer schnell EXTRA	0s		

DUMP-Signal = Fertigmeldung Waage
Beruhigung = Beruhigung vor Fertigmeldung
Zusätzliche Laufzeit für Mischer langsam EXTRA und Mischer schnell EXTRA: Multimix oder Anbaurondomat, wenn durch nachgeschaltete Aggregate (Qz usw.) im Batch die Förderschnecken abgeschaltet werden, aber der Multimix oder Anbaurondomat weiter mischen soll um das Material zu zerkleinern bzw. den Ausgang zu füllen.

Stromgr. 1

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Parameter -->

4x

Stromgr. 1		<i>DigiTouch</i>	
Förderschnecke 1	5A	95%	
Förderschnecke 2	5A	95%	
Förderschnecke 3	5A	95%	
Förderschnecke 4	5A		
Dosierschn. 1		95%	
Dämpfung		2 s	

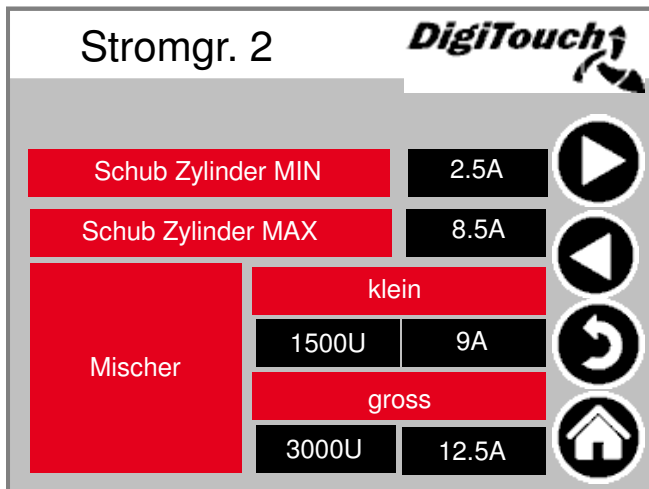
Stromgrenzen in A oder in % je nach Ausstattung.
Mischeransteuerung in A und in U/min bei Ausstattung mit FU.

Stromgr. 2

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

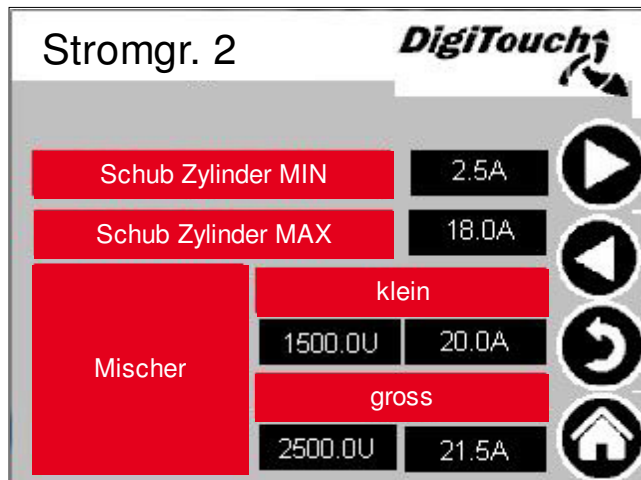
Rondomat



Parameter -->

5x ▶

Multimix



Nur wenn "Schub Zylinder MAX" von dem Anbaurondomat/multimix unterschritten wird, und der Mischer in der großen Drehzahl ist, schiebt der Schiebeboden.

Wenn "klein" "A" unterschritten wird schaltet der Mischer in die große Drehzahl.

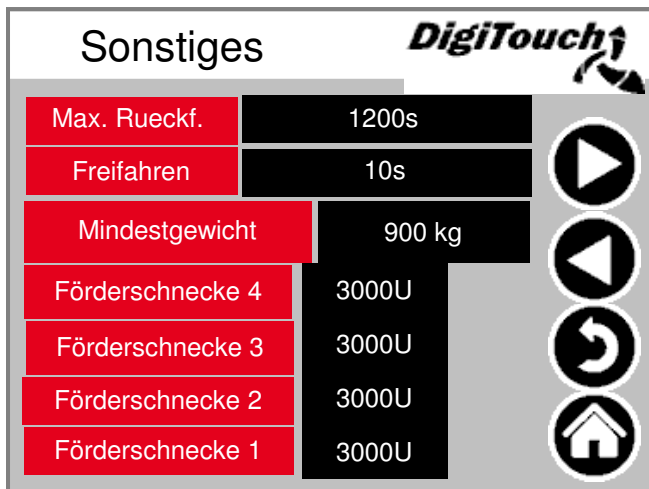
Wenn "gross" "A" überschritten wird schaltet der Mischer in die kleine Drehzahl.

Stromstärke je nach Material einstellen.

Sonstiges

Hauptmenü -->

Einstellungen -->



Parameter -->

6x ▶

Max. Rueckf.: Maximalzeit für die Rückfahrt des Schiebers.

Freifahren: Zeit für Freifahren (Vorkomprimierung)

Mindestgewicht, bei deren Unterschreitung die Anlage ausschaltet. Bei doppeltem Mindestgewicht schaltet die Anlage wieder frei.

Förderschnecken erscheinen nur wenn im Equipment die Förderschnecken mit FU ausgewählt sind. Hier ist es möglich die Festdrehzahl der einzelnen Schnecken einzustellen.

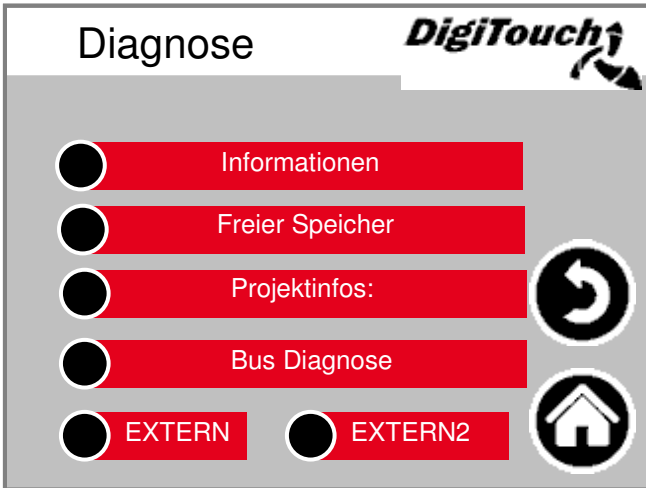
Diagnose

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose



Übersichtsmenü für die Diagnose!

Informationen

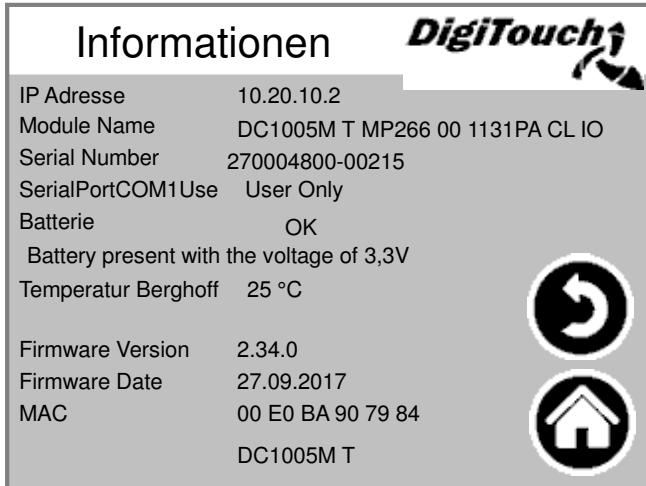
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose

--> Informationen



Hier sieht man die Informationen über die SPS selbst.

Bei SerialPortCOM1Use muss "User Only" stehen.

Diese Seite sollte einmal pro Monat überprüft werden ob bei Batterie "OK" steht. Wenn dort nicht "OK"

steht muss die Batterie nach Biogas-Steuerungsanleitung Teil C: DC1000 ausgetauscht werden. Bei EC1000 ist kein Batteriewechsel möglich.

Freier Speicher

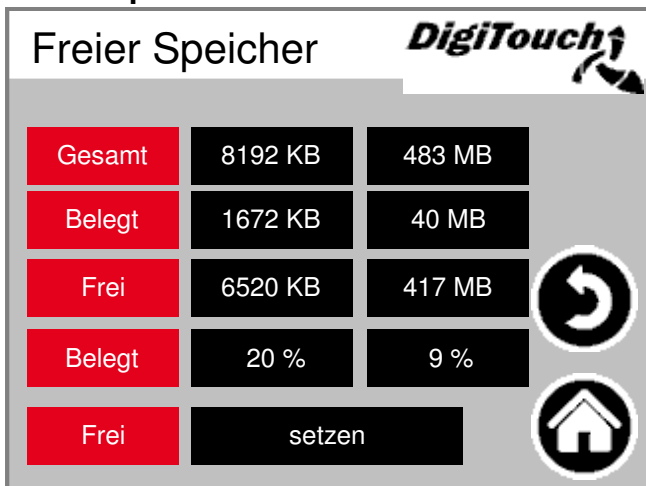
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Freier Speicher



Anzeige des freien Speichers.

Taste zum Löschen der Alarm-Historie und zum Freigeben von Speicher.

interner Speicher = linke Spalte
Der externe Speicher (rechte Spalte) kann nur benutzt werden wenn eine SD-Karte verbaut und aktiviert ist.

Projektinfo

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Projektinfo

Projektinfos: **DigiTouch**

Project: Biogas_PrintoutManual.pro
Projectdate: DT#2020-04-28-14:48:44
Projecttitle: 0-03-24 10:38:38Z hoepffr \$
ProjectAuthor: \$LastChangedBy: hoepffr \$
ProjectDesc: WorkspaceInformation.pin \$
Version: tChangedRevision: 25980 \$
ProjectID: 135057
RetainSize: 2396

Projekt Information, wie Typ, Programm Version Datum etc..
Diese Informationen sind bei einem Update höchst relevant, auch beim Austausch der SPS oder des Touchpanels.

Bus Diagnose

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose

Bus Diagnose **DigiTouch**

- CAN-Diag 1
- CAN-Diag 2
- ModbusRTU
- PROFIBUS
- PROFINET
- ETHERCat

Diagnose der verschiedenen Bussysteme.

CAN-Buslast

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose -->

CAN-Diag 1

CAN-Diag 1 **DigiTouch**

Buslast :
0.2%

Buslast auf dem CAN-Bus.
Wenn die Buslast für längere Zeit über 40% anzeigt, dann wirft mindestens ein Teilnehmer durchgehend Fehler.

CAN-Diag

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose -->

CAN-Diag 2

Knoten:	Bus Status:
5	
32	97
33	97
34	97
35	97
36	97
37	97
38	97
39	97
40	97

Die verschiedenen CAN-Geräte:
von oben:

Der oberste Balken zeigt den Status
vom Master an.

Die unteren Kästen sind die Slaves
und deren Status.

Knoten 32: Can 32 Modul (Phoenix-Lenze)

Knoten 33: Mischer FU

Knoten 34: Schnecke 1

Knoten 35: Schnecke 2

Knoten 36: Schnecke 3

Knoten 37: Schnecke 4

Knoten 38: 2. Lenze Modul

CAN-Master Analogausgang FU1.. FU4

Die Stati im einzelnen:

MASTER:

Status 0,1,2: Die werden vom Master automatisch und in den ersten Zyklen nach einem SPS-Start durchlaufen.

Status 3: Der Status 3 des Masters wird für einige Zeit beibehalten.

Status 5: Status 5 ist für den Master der normale Betriebszustand.

SLAVE:

Status -1: Der Slave wird durch die NMT- Nachricht [Reset Node] zurückgesetzt und wechselt selbständig in den Status 1.

Status 1: Der Slave wechselt nach einer maximalen Zeit von 2 s oder sofort nach Empfang seiner Bootup-Message in den Status 2.

Status 2: Der Slave wechselt nach einer Verzögerungszeit von 0,5 s automatisch in den Status 3. Diese Zeit entspricht der Erfahrung, dass viele CANopen-Geräte nicht sofort bereit sind, ihre Konfigurations-SDOs zu empfangen, nachdem sie Ihre Bootup-Message verschickt haben.

Status 3: Im Status 3 wird der Slave konfiguriert. Slaves, bei denen während der Konfigurationsphase ein Problem auftritt, bleiben im Status = 3, oder wechseln nach der Konfigurationsphase direkt in einen Fehlerstatus (Status > 5).

Status 5: Status 5 ist der normale Betriebszustand des Slaves.

Status 97: Ein Knoten wechselt in den Status 97 wenn er optional ist (Optionales Gerät in der CAN Konfiguration) und nicht auf die SDO-Anfrage nach dem Objekt 0x1000 reagiert hat.

Status 98: Ein Knoten wechselt in den Status 98, wenn der Gerätetyp (Objekt 0x1000) nicht dem konfiguriertem Typ entspricht.

ModbusRTU

Hauptmenü -->

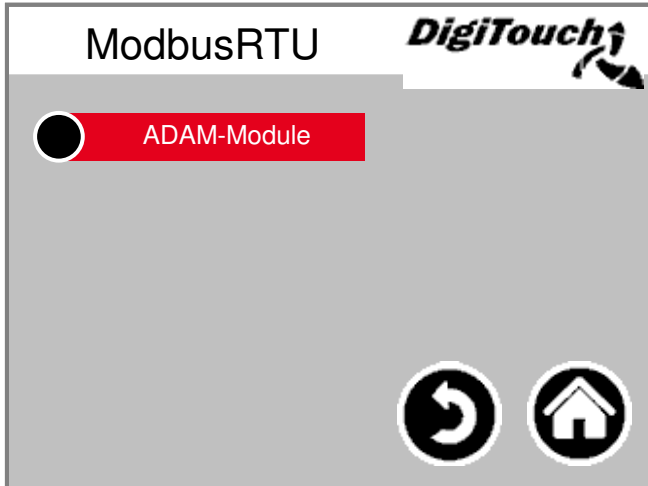
Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose -->

ModbusRTU



Diagnoseseite für Programmierer

ADAM-Module

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

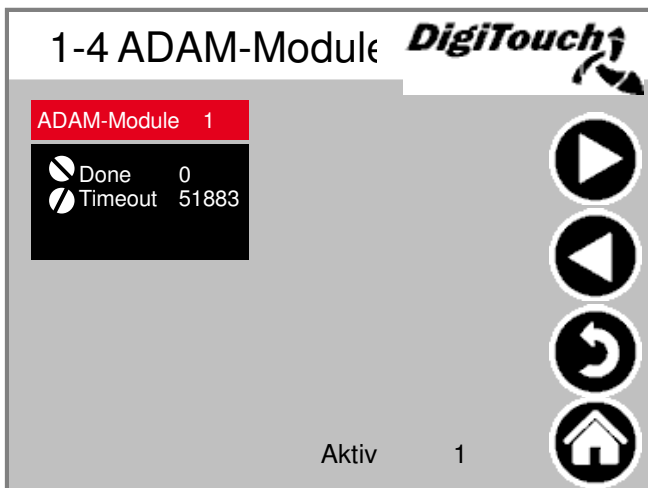
Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose -->

ModbusRTU -->

ADAM-Module



Diagnoseseite für Programmierer

ADAM-Module 1

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

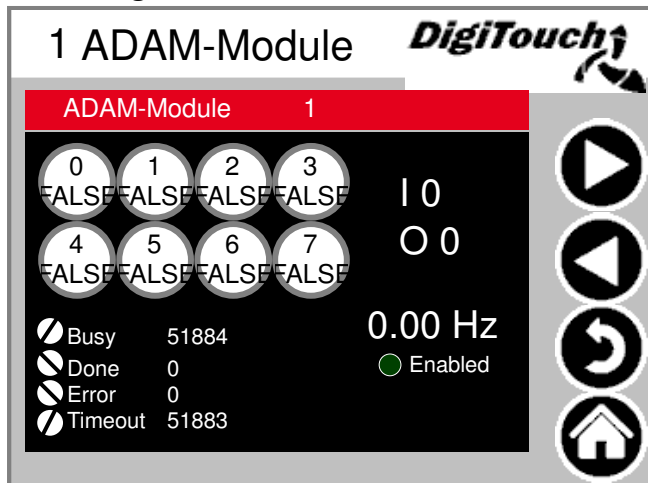
Diagnose -->

Bus Diagnose -->

ModbusRTU -->

ADAM-Module -->

ADAM-Module 1



Diagnoseseite für Programmierer

PROFIBUS_DC1005

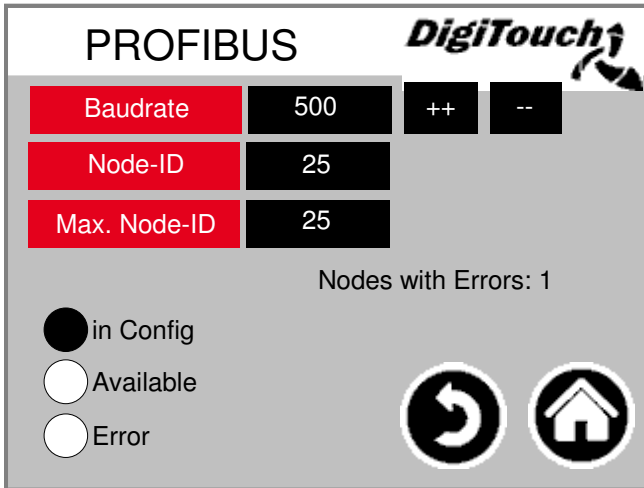
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> PROFIBUS



Baudrate: Einstellung wird vom Master vorgegeben, kann mit ++ und -- eingestellt werden, für Master zu Slave Kommunikation.

Node-ID: Adresse des Dosiers, wird vom Kunden vorgegeben

Max. Node-ID: Höchste Node-ID, die im Profibusnetzwerk vorhanden ist

Nodes with Errors: Anzahl der fehlerhaften Teilnehmer

in Config = Aktiviert

Available = Verbunden

PROFIBUS_EC1000

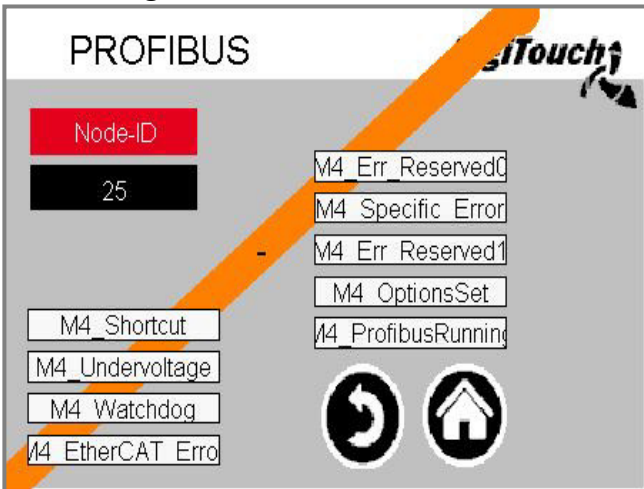
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> PROFIBUS



Node-ID: Adresse des Dosiers
Bei EC1000 gibt es eine Auto Baudrate, dafür muss der Master als erster gestartet werden und dann der Slave.

PROFINET

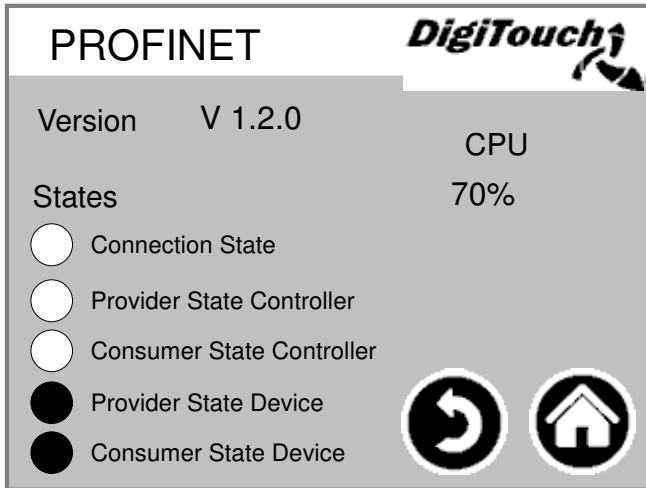
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> PROFINET



Wenn hier Version V0.0.0 steht ist Profinet nicht für diese Anlage verfügbar oder es wurde nicht aufgespielt.

Die CPU Last sollte nicht für längere Zeit über 60% betragen. Wenn dies der Fall ist muss man die Übertragungsgeschwindigkeit des Busses verlangsamen. Das kann in der übergeordneten Steuerung gemacht werden. z.B. bei der Siemens S7 muss unter IO-Zyklus die Aktualisierungszeit 8000ms betragen. Die Akzeptierte Aktualisierungszyklen ohne IO-Daten 15 und die Ansprechüberwachungszeit 120000ms betragen.

Connection State, Provider State Controller und Consumer State Controller zeigen an, ob eine Verbindung besteht. Provider State Device und Consumer State Device zeigen an ob Profinet aktiv ist. Bei der Inbetriebnahme muss DC_ProfinetDevice V1.1.0 beachtet werden.

ETHERCat

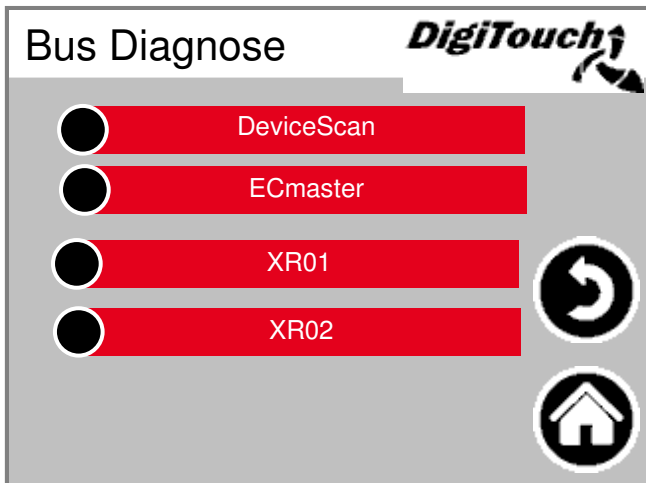
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> ETHERCat



Nur EC1000 hat diese Seite DeviceScan ist der Bus Scan den man auch mit EasiCat ausführen kann.

ECmaster ist die EC1000 selbst (SPS2)
XR01 ist die erste Erweiterungskarte (SPS3)
XR02 ist die zweite Erweiterungskarte (SPS4)

DeviceScan

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> ETHERCAT

DeviceScan

EtherCAT Device List							
	konfigurierte Devices			gefundene Devices			Status
	Vendor-ID	Product-ID	Revision-No	Vendor-ID	Product-ID	Revision-No	
0	0	0	0	0	0	0	0
1	0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0	0	0
10	0	0	0	0	0	0	0
11	0	0	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	1280	0	0	0	0
15	0	0	65734144	0	0	0	0
16	0	0	2123776	0	0	0	0
17	0	0	16803840	0	0	0	0
18	0	0	458768	0	0	0	0
19	0	0	65792	0	0	0	0
20	0	0	26624	0	0	0	0
21	0	0	16780544	0	0	0	0
22	0	0	458770	0	0	0	0
23	0	0	131328	0	0	0	0
24	0	0	0	0	0	0	0
25	0	0	0	0	0	0	0
...	0	0	0	0	0	0	0



Hier werden auf der linken Seite die im Projekt vorhandenen Teilnehmer und auf der rechten Seite die nach dem Scan erkannten Teilnehmer angezeigt. Der Unterschied zum Bus Scan vom EasiCat ist, dass hier nur die IDs angezeigt werden und nicht die Namen.

ECMaster

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> ETHERCat

ECMaster

Zeigt den Zustand des EtherCAT Masters an. Dieser wird auch mit einer LED an der EC1000 angezeigt.

Nähere Informationen zu den anzeigen der LEDs: Biogas-Steuerungsanleitung Teil C: EC1000

XR01

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> ETHERCat

XR01

Hier können die Digitalein-/ausgänge diagnostiziert werden.

Es werden auch die Anlaogausgänge angezeigt. Die LEDs auf der XR01 werden hier erklärt: Biogas-Steuerungsanleitung Teil C: E IO XR Module

XR02

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> ETHERCat

XR02

Hier können die Digitalein-/ausgänge diagnostiziert werden. Es werden nicht die Anlaogausgänge angezeigt. Die LEDs auf der XR02 werden hier erklärt: Biogas-Steuerungsanleitung Teil C: E IO XR Module

EXTERN 1

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> EXTERN 1

DIG = Digitaler Eingang
 PB = Profibus
 PN = Profinet
 MB = Modbus
 != Boolescher Not operator, wird angezeigt wenn im Equipment extern Pausieren Negieren gewählt ist
 M = Merker, Pausieren Signal wird verlängert
 Ein ausgefüllter Kreis bedeutet, dass er ausgewählt ist
 Die Zahlen rechts zeigen an wie oft Pausieren, Ein_Dauer, Ein_Puls und Aus_Puls angeschlagen haben

EXTERN 2

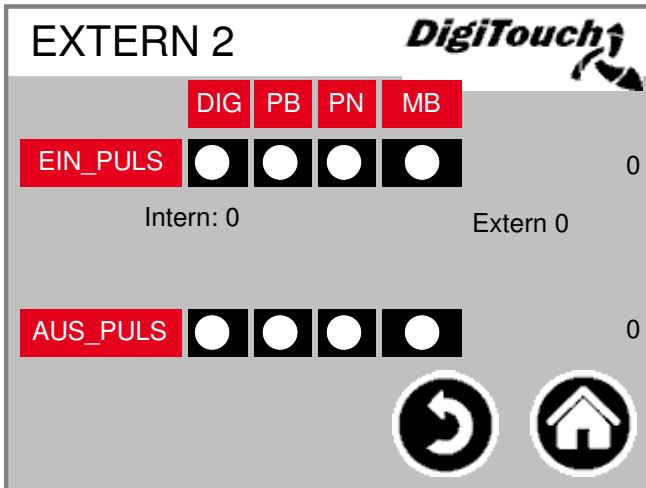
Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Diagnose -->

Bus Diagnose --> EXTERN 2



DIG = Digitaler Eingang

PB = Profibus

PN = Profinet

MB = Modbus

Bei EIN_PULS Intern werden ausgelöste Pulse von der internen Schaltuhr gezählt. Bei Extern werden Pulse von externen Quellen gezählt.

Standardwerte setzen

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Standardwerte



Standardwerte: Hier kann man die letzten Standardwerte laden

Standardwerte neu: Hier kann man die Standardwerte neu Absichern. Dies kann nur ein Servicetechniker

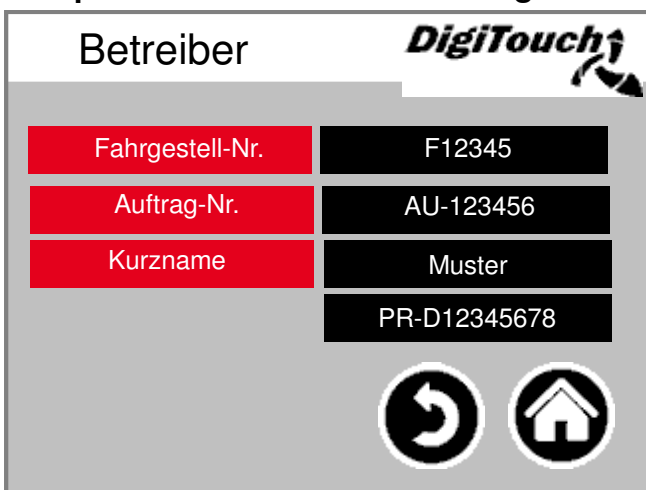
Betreiber

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Betreiber



Hier sieht man alle wichtigen Daten der Maschine welche für Ersatzteile und Serviceanfragen benötigt werden.

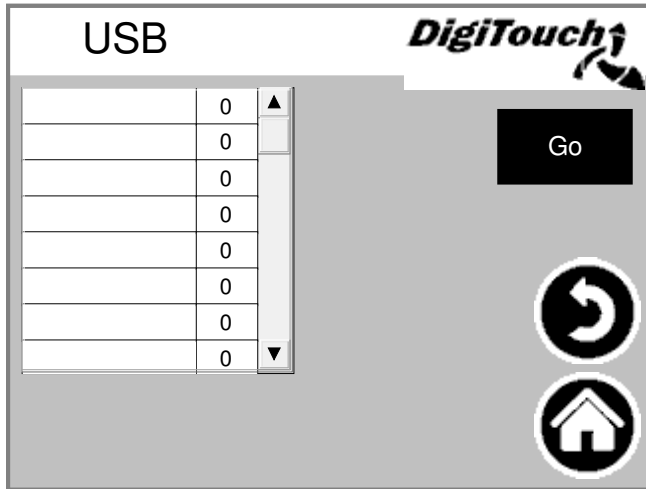
USB

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

USB



Diese Maske dient zum Auslesen der Einsatzstofftagebücher.

Alternativ können diese Daten auch über eine Ethernet-Verbindung abgerufen werden.

Sie müssen mehrmals auf "Go" tippen, bis die Meldung, dass der Stick abgezogen werden kann angezeigt wird.

ACHTUNG: In manchen Fällen wird der USB-Stick nicht erkannt, wenn er z.B. ein falsches Kommunikationsprotokoll hat.

Dann nochmal mit einem anderen USB-Stick probieren.

Historie Waage

Hauptmenü -->

Einstellungen -->

Sonstiges -->

Historie Waage



Hier werden Ist- und Sollmenge, Fütterungszeit und Dauer aufgezeichnet.

Bei einem Softwareupdate wird die Historie Waage gelöscht.

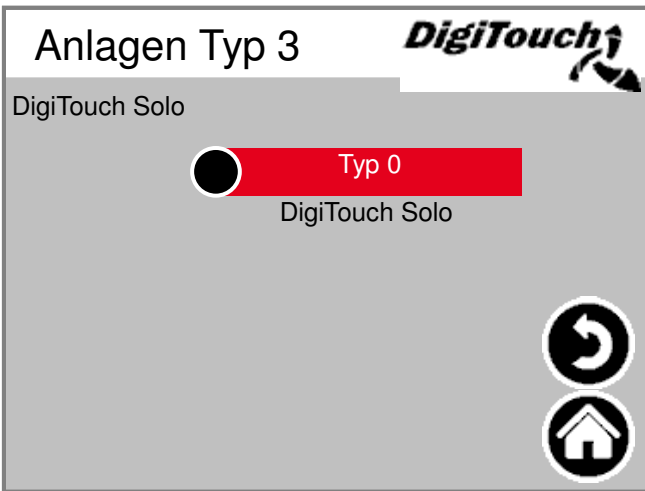
Wie man die Historie Waage zurücksetzt wird in der Biogas Steuerungsanleitung Teil C erklärt.

Einrichtmenü

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Anlagen Typ

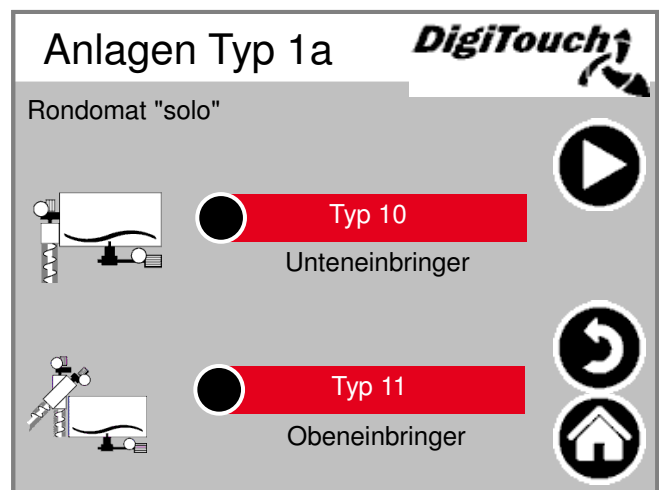
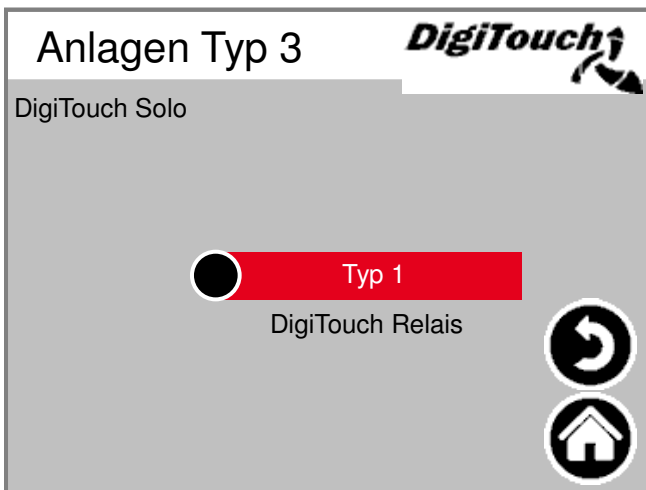


Die hier gezeigten Menüs (Anlagen Typ) sind für den Einrichtbetrieb und nicht für den Bediener gedacht. Sie sind durch einen Code geschützt. Hier wird der jeweilige Anlagentyp gewählt der zur Maschine passt. Ist je nach Projekt Stand unterschiedlich.

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

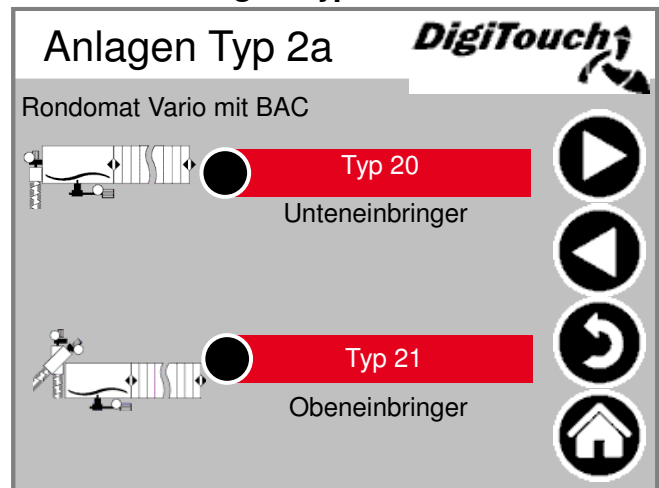
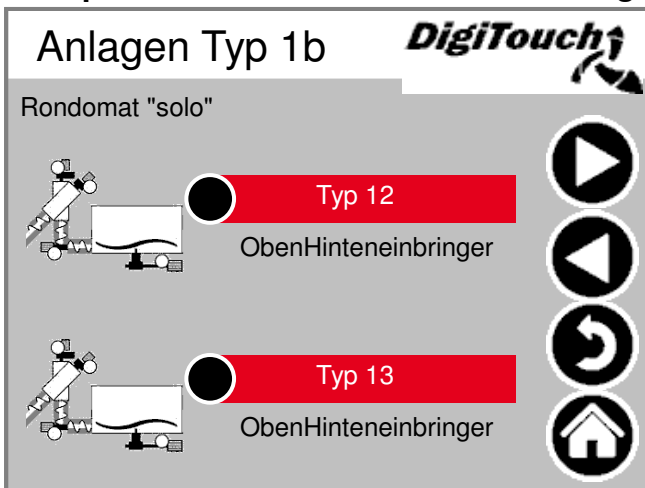
Anlagen Typ



Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Anlagen Typ




Hauptmenü -->


Grundeinstellungen -->

Anlagen Typ 2b *DigiTouch*


Rondomat Vario mit BAC



Typ 22
ObenHinteneinbringer




Typ 23
ObenHinteneinbringer




Anlagen Typ

Anlagen Typ 4 *DigiTouch*


Duplex



Typ 30
Unteneinbringer



Typ 32
Obeneinbringer

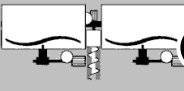


Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Anlagen Typ 5 *DigiTouch*


Rondomat "solo" x2



Typ 40
Unteneinbringer

Typ 41
Obeneinbringer

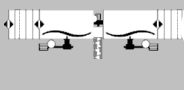
Typ 42
ObenHinteneinbringer



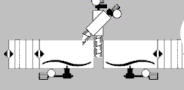
Anlagen Typ

Anlagen Typ 5 *DigiTouch*

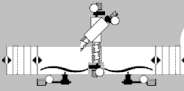
Rondomat Vario mit BAC x2




Typ 50
Unteneinbringer



Typ 51
Obeneinbringer



Typ 52
ObenHinteneinbringer




Hauptmenü -->

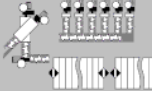
Grundeinstellungen -->

Anlagen Typ 4 *DigiTouch*


Duplex



Typ 70
Unteneinbringer



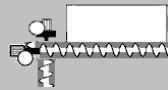
Typ 72
Obeneinbringer



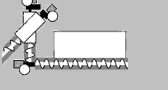
Anlagen Typ

Anlagen Typ 2 *DigiTouch*


oekomat 0



Typ 60
Unteneinbringer



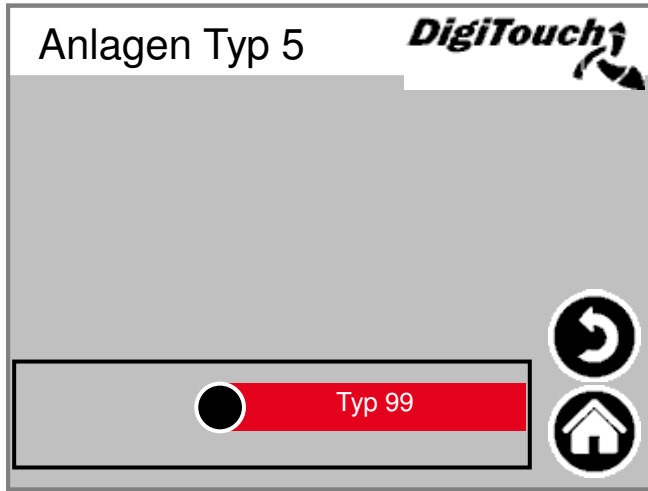
Typ 61
Obeneinbringer



Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Anlagen Typ




Equipment


Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Equipment

Equipment 1 

Förderschnecke 1	Ja
Förderschnecke 2	Ja
Förderschnecke 3	Ja
Förderschnecke 4	Nein
Analogausgang	Ja




Die hier gezeigten Menüs (Equipment) sind für den Einrichtbetrieb und nicht für den Bediener gedacht. Sie sind durch einen Code geschützt. Hier werden die jeweiligen Schnecken ausgewählt die, die Maschine hat, Achtung falls man einen Frequenzumformer für eine Schnecke hat dann muss hier "Nein" stehen.
ACHTUNG: Bei EC1000 wenn Analogausgang aktiviert ist, dann funktioniert die Strommessung der Förderschnecke nicht und muss abgeklemmt werden, genau so die Förderschnecke deaktiviert werden.

Hauptmenü -->


Grundeinstellungen -->

Equipment -->

1x 

Equipment 2 

Förderschnecke 1 FU	Ja
Förderschnecke 2 FU	Ja
Förderschnecke 3 FU	Ja
Förderschnecke 4 FU	Ja




Bestimmen, ob die Förderschnecken mit oder ohne FU betrieben werden. Falls eine Schnecke ohne FU betrieben wird muss hier die jeweilige Schnecke auf "Nein" gesetzt werden.

Hauptmenü -->


Grundeinstellungen -->

Equipment -->

2x 

Equipment 3 

Rührwerk	Ja
Mischer	Ja
Mischer RE	Ja
Mischer FU	Ja
Not-Halt	Ja
Boden	Ja



Rührwerk "Ja": Bei Ansteuerung Rührwerk, Nur dann wird ein Signal zu einem externen Rührwerk ausgegeben.
 Mischer "Ja": Wenn Mischer Schütz angesteuert
 Mischer RE benötigt man nur wenn es 2 Mischer gibt und diese Abwechselnd laufen sollen (linker/rechter Mischer)
 Mischer FU "Ja": Wenn mit FU
 Not-Halt: Nur bei "Ja" wird Alarm angegeben, nur bei DigiTouch Solo auf "Nein"
 Boden: Nur bei "Ja" Signal am Hydraulikaggregat

Hauptmenü -->


Grundeinstellungen -->

Equipment

3x 

Equipment 4 *DigiTouch*

Dosierschn.1	Ja
Dosierschn.2	Ja
Dosierschn.3	Ja
Dosierschn.4	Ja
Dosierschn.5	Ja
Dosierschn.6	Ja



Hier können bei einer Dupex Anlage die jeweiligen Dosierschnecken aktiviert werden. Auch bei anderen Anlagentypen können im Sonderfall noch 1-4 Dosierschnecken als sogenannter Spezial Schütz Misbraucht werden. Die Menge der Dosierschnecken hängt von den Anlagentypen ab.

Hauptmenü -->


Grundeinstellungen -->

Equipment

4x 

Equipment 5 *DigiTouch*

Dach 1	Ja
Dach 2	Ja
Dach ENDL	Nein
Portion (++ / --)	Ja



Hier kann man einstellen ob der Dosierer ein Dach hat, mit oder ohne Endlagensensor. Portion(++/--): Mit diesem Feld aktiviert man, dass der Kunde die Möglichkeit hat, während des Automatikbetriebs eine zusätzliche Portion dosiert, oder eine Portion auslöst.

Hauptmenü -->


Grundeinstellungen -->

Equipment

5x 

Equipment 6 *DigiTouch*

Förderschnecke 1 RE	Nein
Förderschnecke 2 RE	Nein
Förderschnecke 3 RE	Nein
Abschaltung nach Zeit	Ja
setable Profibus ID ?	Ja
Analogausgang	Ja
CAN-Modul 32	Ja



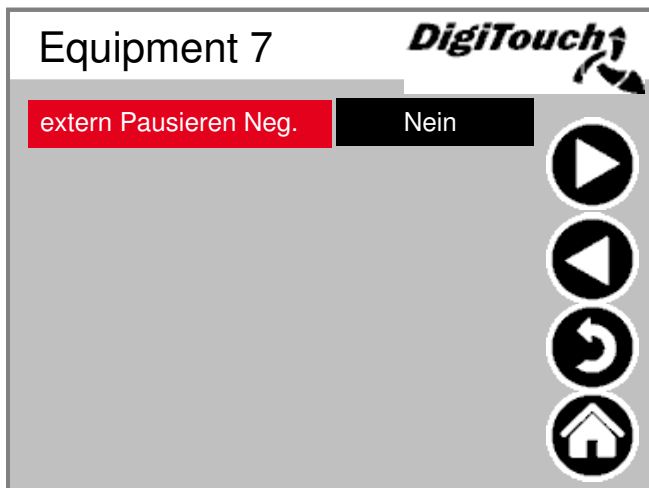
Die Förderschnecken RE 1-3 sind dafür vorgesehen, wenn man mit einem Dosierer auf 2 Fermenter Dosierte. Abschaltung nach Zeit: aktiviert die maximale Dosierzeit
 seatable Profibus ID?: nur bei Profibus Anbindung, muss hier aktiviert werden
 Analogausgang: Ist der 4-20mA Ausgang der Waage zum Kunden.
 ACHTUNG: wenn das aktiviert ist, funktioniert bei der Föderschnecke 4 die Strommessung des Schütz nicht und muss abgeklemmt werden, genau so muss die Förderschnecke 4 deaktiviert werden und bei DC1000 ohne schwarze Stecker muss auch das Can Modul 32 aktiviert werden.

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Equipment

6x 



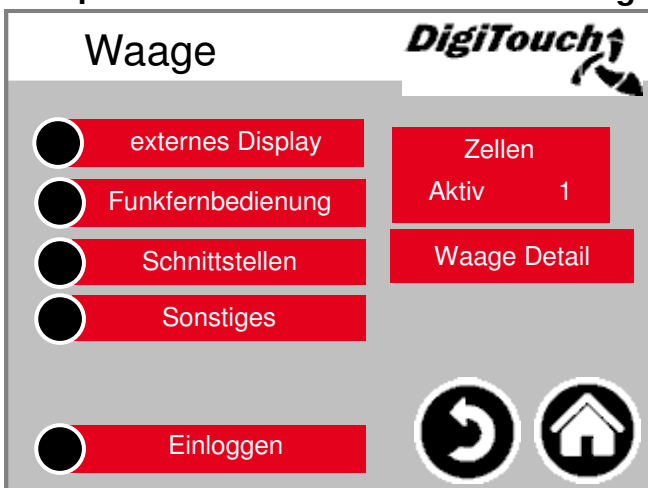
Hier kann man das extern Pausieren Signal Negieren, das heißt, dass die Signale permanent anstehen und nur abfallen wenn das jeweilige Signale schalten.

Waage

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage



Übersichtsmenü ermöglicht den Zugriff auf alle Einstell- und Diagnose-Funktionen der Waage.

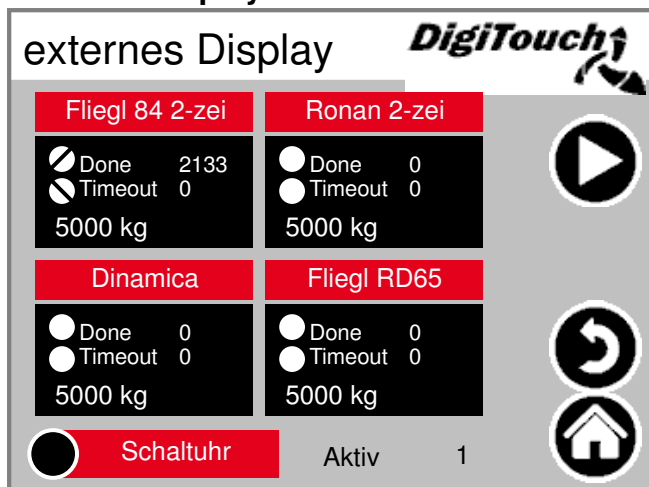
externes Display 1-4

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

externes Display



Aktivieren des externen Displays.

ACHTUNG: Einige erfordern einen Neustart nach dem Setzen dieser Einstellung.

Aktiv: Zeigt an wie viele Displays aktiv sind, es darf maximal 1 Display Aktiv sein. Falls verehentlich mehr Displays aktiviert worden sind, dann müssen zuerst alle Displays deaktiviert werden. Bis Aktiv 0 dasteht dann sollte das richtige Display ausgewählt werden. Danach sollte man 15 Sekunden warten und auf das Haus drücken, wieder 15 Sekunden warten und dann Neustarten.

externes Display 5-6

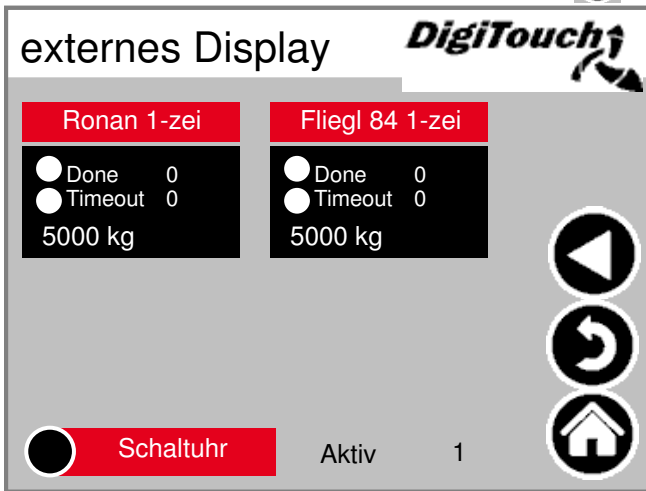
Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

externes Display -->

1x



Aktivieren des externen Displays.
ACHTUNG: Einige erfordern einen Neustart nach dem Setzen dieser Einstellung.

Aktiv: Siehe externes Display 1-4
ACHTUNG: Ronan 1-zeilig und Fliegl 1-zeilig sollte nicht ausgewählt werden, da diese Typen immer 2-zeilig sind.

Display 1 Detail (1-zeilig)

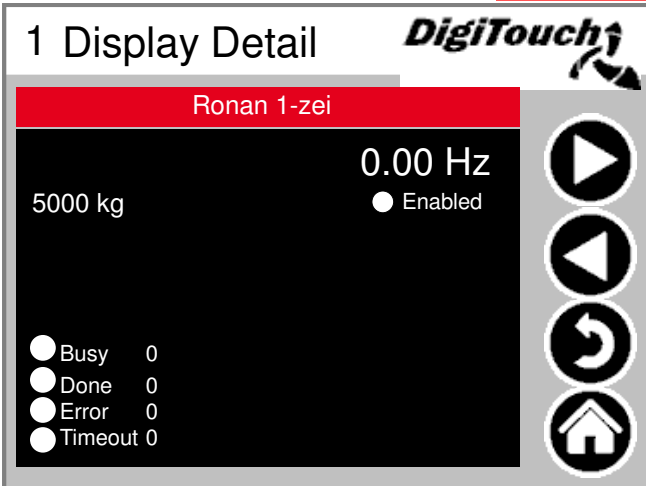
Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

externes Display -->

Ronan 1-zei



Detailansicht des Displays für alle 1-zeiligen Displays sieht die Maske so aus (1 Datenbereich)

Display 2 Detail (2-zeilig)

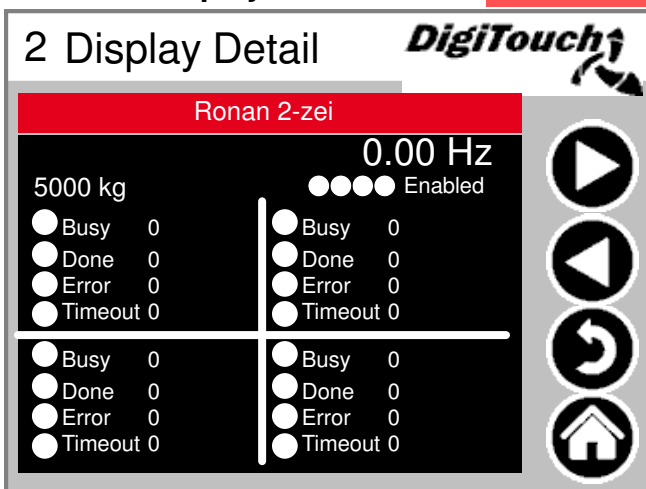
Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

externes Display -->

Ronan 2-zei



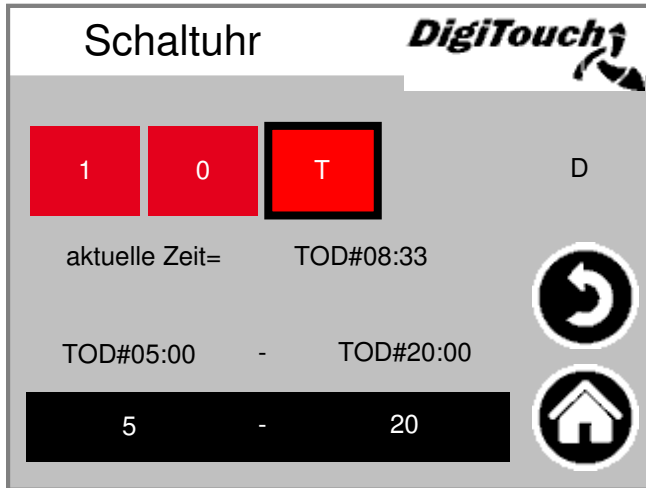
Detailansicht des Displays für alle 2-zeiligen Displays sieht die Maske so aus (4 Datenbereiche)

Schaltuhr

Hauptmenü -->
externes Display -->

Grundeinstellungen -->
Schaltuhr

Waage -->



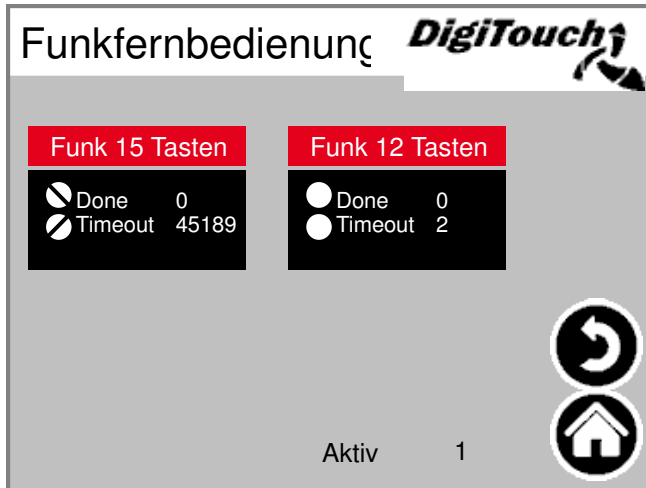
Hier kann eine Nachtschaltung realisiert werden (T). Unten auf der Seite kann man die Zeit einstellen, von wann bis wann das Display an ist. Oder Dauerbetrieb (1) oder Dauer-Aus (0)

Funkfernbedienung

Hauptmenü -->
Funkfernbedienung

Grundeinstellungen -->

Waage -->



Kasten antippen zum aktivieren
Balken antippen um zu Details zu gelangen.
Der 15 Tastenfunk darf nur ausgewählt werden, wenn man keine SD-Karte eingesteckt und aktiviert hat. Sonst ist auch kein Profinet möglich. Aktiv: Zeigt an wie viel Funkfernbedienungen aktiv sind

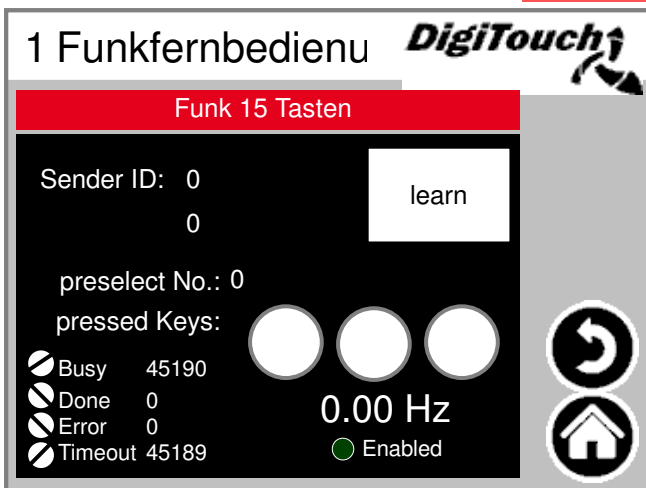
Funkfernbedienung Detail 15 Tasten

Hauptmenü -->
Funkfernbedienung -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Funk 15 Tasten



Detailansicht Funk. Die Seriennummer wird hier durch "learn" eingespeichert! Sender ID: Nur wenn die Adresse des Funks dasteht darf learn gedrückt werden. 3 Kreise geben Zustand der 3 oberen Tasten wieder.

Funkfernbedienung Detail

12 Tasten

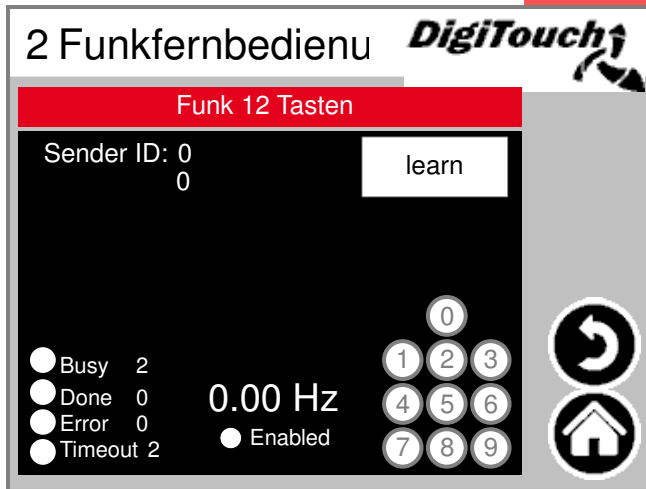
Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Funkfernbedienung -->

Funk 8 Tasten



Detailansicht Funk. Die Seriennummer wird hier durch "learn" eingespeichert! Sender ID: Nur wenn die Adresse des Funks dasteht darf learn gedrückt werden. Nummernfeld zeigt an welche Signale vom Funk ankommen.

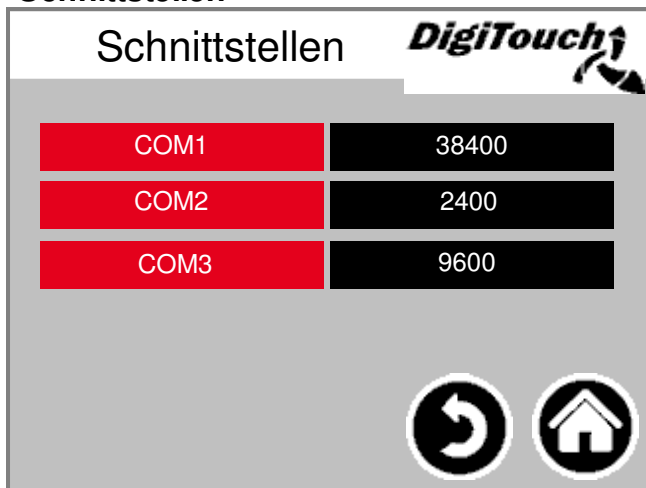
COM ports

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Schnittstellen



Anzeige der Baudraten der 3 COM Ports. Für Diagnosezwecke!
 COM1 = Display (Displayvariationen)
 COM2 = Funk 15 Tasten
 COM3 = Waage, Funk 12 Tasten, Adammodul

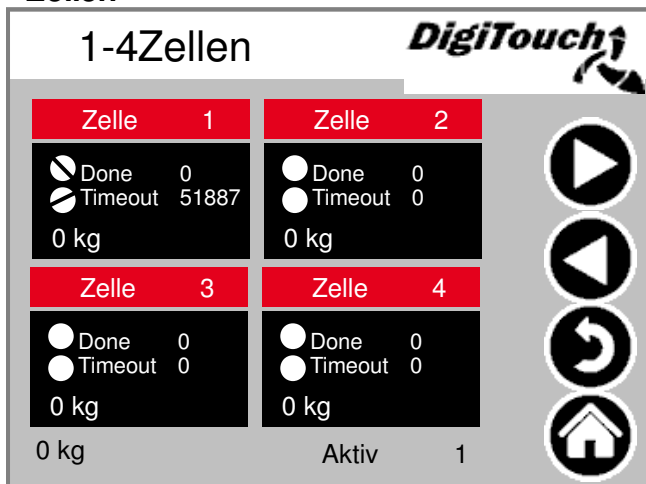
Zellen 1-4 (identisch 5-8; 9-12; 14-17)

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Zellen



Übersicht über je 4 Zellen. Pfeile zum Blättern. Kasten antippen zum aktivieren Balken antippen um zu Details zu gelangen. Wenn Done hochzählt, alles in Ordnung. Wenn Timeout hochzählt, Zelle gestört. "Aktiv": Zeigt an wieviele Zellen aktiv sind pro Seite

Zelle 1 (identisch)

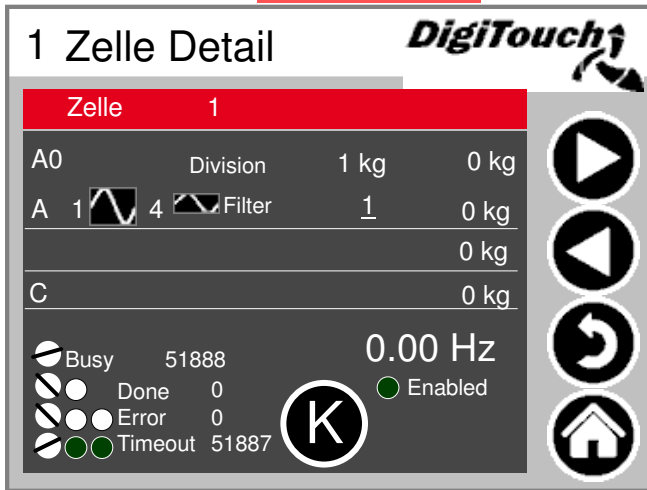
Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Zellen -->

Zelle 1



Detailmenü u.a.
Einstellung minimale, maximale Belastung der Zellen in älteren Versionen;
Filter A (und C in älteren Versionen)
Wiegezone programmieren über "K"
Wenn Error hochzählt, Zelle defekt
Division 10kg = Zelle D50
Division 1kg = alle anderen D-Typen

Kalibrieren (identisch)

Hauptmenü -->

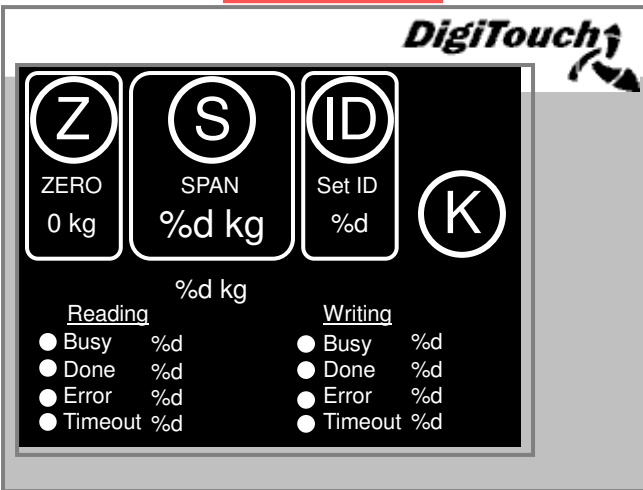
Grundeinstellungen -->

Waage -->

Zellen -->

Zelle 1 -->

Enable --> K



Mit Z kann man der einzelnen Zelle einen neuen 0-Wert geben.
Achtung nur im Unbelasteten Zustand der Zelle durchführen.
Mit S kann man den maximalen Gewichtswert angeben, dies soll nur mit einer Geieichten Presse gemacht werden. Anderenfalls ist die Zelle defekt.
Mit ID sendet man einer x-beliebigen Zelle die gewünschte Adresse (Achtung es darf immer nur eine Zelle angeschlossen sein) ansonsten haben alle Zellen die selbe Adresse.

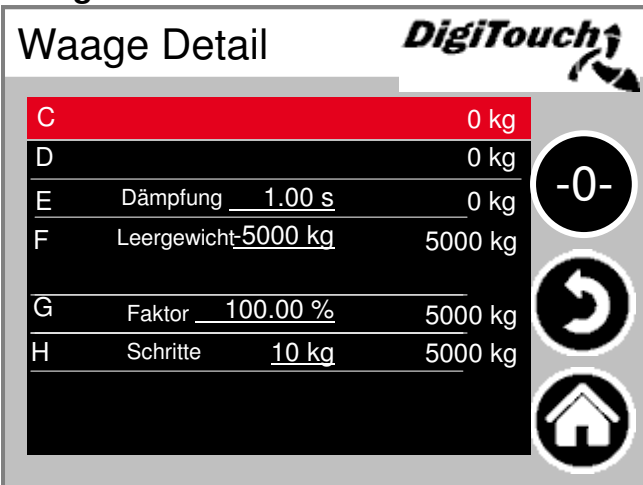
Einstellungen Waage Detail

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Waage Detail



(maximale und minimale Waagenkapazität; Gesamtfilter; ältere Version)
Schrittweite "-0-": Container offset setzen (Achtung nur bei leeren Container)
Faktor: Wiegeeinrichtung kalibrieren
Schritte: Anzeige in 10kg Schritte
Dämpfung: PT1-Glied, Empfehlung von 2 Sekunden
Leergewicht: Eigengewicht des Containers
ACHTUNG: Nur bei Zeitdosierung muss der Wert auf -5000kg gesetzt werden.

Sonstiges

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Sonstiges

Sonstiges *DigiTouch*

Weigh Cell Timeout	72ms
Error Free Time Weighing	2s
Show Errors	Ja
Call Each x Cycle	1

Weigh Cell Timeout: Antwortzeit der Zelle
Error Free Time Weighing: Zeit in der aufeinanderfolgende Fehler die nicht zum abbruch der Fütterung führen
Show Errors: Deaktiviert/Aktiviert, dass Alarme angezeigt werden (ACHTUNG wenn "Nein" kann es zu unkontrollierten Dosierungen kommen -> komplette Dosierung auf einmal)
Call Each x Cycle: Auswahl ob jeden x-Zyklus die Waage aufgerufen wird

Einloggen

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Waage -->

Einloggen

Einloggen *DigiTouch*

0 = Standard
1 = Administrator

ändere Benutzerebene

Benutzerebene
1

Hier kann man sich als Admin ein- und ausloggen

Analog-Ausgang 4..20mA

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Analogausgang

Analogausgang *DigiTouch*

Simulation 0.00 kg

4 mA 20 mA

4.00 mA 0 kg 30000 kg

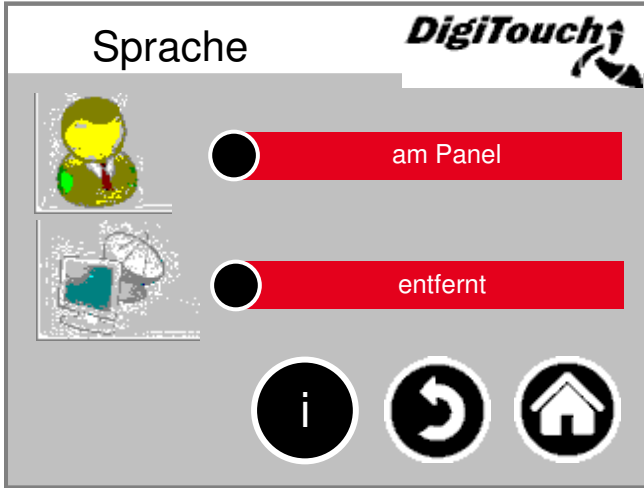
Parametrierung des analogen Ausgangs. Simulation kann verwendet werden, um einen Abgleich mit der übergeordneten Steuerung zu machen. Die roten Kästen mit mA Werten zeigen die Skalierung vom Signal an. Mit den schwarzen Kästen mit kg Werten kann man Einstellungen über das Füllgewicht vornehmen. Diese müssen mit der übergeordneten Anlage übereinstimmen. Der mA Wert neben den schwarzen Kästen zeigt den aktuellen mA Wert an der ausgegeben wird.

Sprachumschaltung

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Sprache



Hier auswählen, ob man am Panel oder entfernt sitzt.

"am Panel" bezieht sich auf das DC1000 Panel und auf den VNC Modus des EC1000.

"entfernt" bezieht sich auf die Web-Visu, also die Java Visualisierung die man über z.B. <http://10.20.10.2:8040/webvisu.htm> erreicht. Es bezieht sich ebenso auf die http Visualisierung am externen Touchpanel, die DigiTouch und Spidercontrol app.

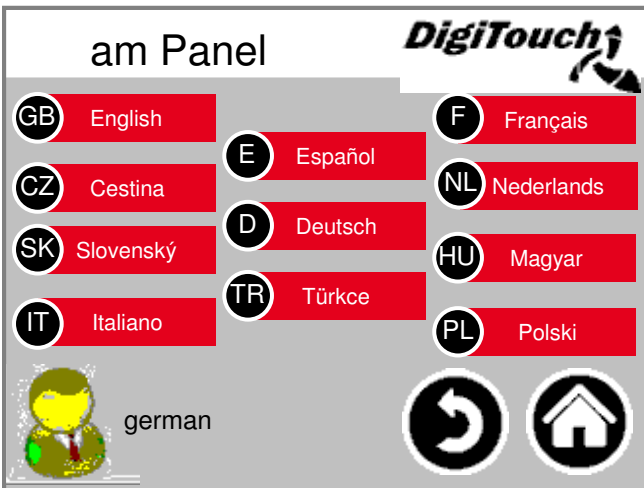
Sprachumschaltung lokal

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Sprache -->

am Panel



Sprachumschaltung lokal.

Hiermit wird die Sprache am Panel geändert, und so gespeichert, dass Sie beim nächsten Start wieder vorhanden ist. (Spannungsausfallsicher)

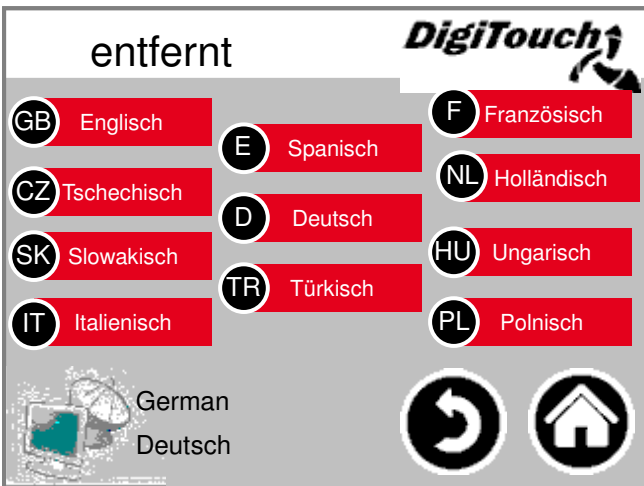
Sprachumschaltung entfernt

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Sprache -->

entfernt



Sprachumschaltung entfernt.

Hiermit wird die Sprache an einer entfernten Konsole, z.B. der Web-Visu geändert.

Sprachdatei-Informationen

Hauptmenü -->

Grundeinstellungen -->

Sprache --> i

Sprache

DigiTouch

Meldungen.xml: tChangedRevision: 25425 \$

modi.xml: tChangedRevision: 19152 \$

sprachen.xml: tChangedRevision: 19152 \$

alarmmeld.xml: tChangedRevision: 25425 \$

allgemein.xml: tChangedRevision: 26074 \$

weiteres.xml: tChangedRevision: 26074 \$

weiteres2.xml: tChangedRevision: 26076 \$



Hier werden die Version der Sprachdateien angezeigt. Dies ist zur Kontrolle, ob ein Update der Dateien erfolgreich war.

Diese Informationen sind für Servicetechniker von Bedeutung.

Alarmtexte

0	system/alarmgroupallalarms 0	8	Störung Einbring Rechts
1	Not-Halt	9	Störung Dach Hydraulikaggregat
2	Störung Förderschnecke 2	10	Störung Ventile Sicherung
3	Störung Förderschnecke 3	11	Störung Dach L2 Hydraulikaggregat
4	Störung Förderschnecke 1	12	Störung L2 Hydraulikaggregat
5	Störung Dach Ventile Sicherung	13	Störung Ventile L2 Sicherung
6	Störung Mischmotor FU	14	Störung Förderschnecke 2 Rechts
7	Störung Hydraulikaggregat	15	Störung Förderschnecke 3 Rechts

16	Störung Förderschnecke 4	24	Störung Mischer rechts
17	Störung Dosierschnecke 1	25	Karte A1 Störung
18	Störung Dosierschnecke 2	26	Störung FU Förderschnecke 4
19	Störung Dosierschnecke 3	27	Karte A2 Störung
20	Störung Dosierschnecke 4	28	Karte A3 Störung
21	Störung Dosierschnecke 5	29	Störung FU Förderschnecke 3
22	Störung Dosierschnecke 6	30	Störung FU Förderschnecke 2
23	Störung Mischer	31	Störung FU Förderschnecke 1

32	Wägezelle 1 Störung	40	Wägezelle 9 Störung
33	Wägezelle 2 Störung	41	Wägezelle 10 Störung
34	Wägezelle 3 Störung	42	Wägezelle 11 Störung
35	Wägezelle 4 Störung	43	Wägezelle 12 Störung
36	Wägezelle 5 Störung	44	Wägezelle 13 Störung
37	Wägezelle 6 Störung	45	Wägezelle 14 Störung
38	Wägezelle 7 Störung	46	Wägezelle 15 Störung
39	Wägezelle 8 Störung	47	Wägezelle 16 Störung

48	Wägezelle 1 antwortet nicht	56	Wägezelle 9 antwortet nicht
49	Wägezelle 2 antwortet nicht	57	Wägezelle 10 antwortet nicht
50	Wägezelle 3 antwortet nicht	58	Wägezelle 11 antwortet nicht
51	Wägezelle 4 antwortet nicht	59	Wägezelle 12 antwortet nicht
52	Wägezelle 5 antwortet nicht	60	Wägezelle 13 antwortet nicht
53	Wägezelle 6 antwortet nicht	61	Wägezelle 14 antwortet nicht
54	Wägezelle 7 antwortet nicht	62	Wägezelle 15 antwortet nicht
55	Wägezelle 8 antwortet nicht	63	Wägezelle 16 antwortet nicht

64	system/alarmgroupallalarms 64	72	system/alarmgroupallalarms 72
65	system/alarmgroupallalarms 65	73	system/alarmgroupallalarms 73
66	system/alarmgroupallalarms 66	74	system/alarmgroupallalarms 74
67	system/alarmgroupallalarms 67	75	system/alarmgroupallalarms 75
68	system/alarmgroupallalarms 68	76	system/alarmgroupallalarms 76
69	system/alarmgroupallalarms 69	77	system/alarmgroupallalarms 77
70	system/alarmgroupallalarms 70	78	system/alarmgroupallalarms 78
71	system/alarmgroupallalarms 71	79	system/alarmgroupallalarms 79

Alarmtexte

80	system/alarmgroupallalarms 80	88	system/alarmgroupallalarms 88
81	system/alarmgroupallalarms 81	89	system/alarmgroupallalarms 89
82	system/alarmgroupallalarms 82	90	system/alarmgroupallalarms 90
83	system/alarmgroupallalarms 83	91	system/alarmgroupallalarms 91
84	system/alarmgroupallalarms 84	92	system/alarmgroupallalarms 92
85	system/alarmgroupallalarms 85	93	system/alarmgroupallalarms 93
86	system/alarmgroupallalarms 86	94	system/alarmgroupallalarms 94
87	system/alarmgroupallalarms 87	95	system/alarmgroupallalarms 95

96	system/alarmgroupallalarms 96	104	system/alarmgroupallalarms 104
97	system/alarmgroupallalarms 97	105	system/alarmgroupallalarms 105
98	system/alarmgroupallalarms 98	106	system/alarmgroupallalarms 106
99	system/alarmgroupallalarms 99	107	system/alarmgroupallalarms 107
100	system/alarmgroupallalarms 100	108	system/alarmgroupallalarms 108
101	system/alarmgroupallalarms 101	109	system/alarmgroupallalarms 109
102	system/alarmgroupallalarms 102	110	system/alarmgroupallalarms 110
103	system/alarmgroupallalarms 103	111	system/alarmgroupallalarms 111

112	wenig freier Speicher	120	HAlarmGroupMemory.m.ID08
113	sehr wenig freier Speicher	121	HAlarmGroupMemory.m.ID09
114	Fehler RETAIN Speicher	122	HAlarmGroupMemory.m.ID10
115	Abschaltung nach Zeit	123	HAlarmGroupMemory.m.ID11
116	wenig freier SD Speicher	124	HAlarmGroupMemory.m.ID12
117	sehr wenig freier SD Speicher	125	HAlarmGroupMemory.m.ID13
118	HAlarmGroupMemory.m.ID06	126	HAlarmGroupMemory.m.ID14
119	HAlarmGroupMemory.m.ID07	127	Fehler Funk ID

128	Störung CAN Master	136	IAlarmGroupCANBus.m.ID08
129	Störung CAN Ausgänge	137	IAlarmGroupCANBus.m.ID09
130	Störung CAN FU1	138	IAlarmGroupCANBus.m.ID10
131	Störung CAN FU2	139	IAlarmGroupCANBus.m.ID11
132	Störung CAN FU3	140	IAlarmGroupCANBus.m.ID12
133	Störung CAN FU4	141	IAlarmGroupCANBus.m.ID13
134	Störung CAN FU5	142	IAlarmGroupCANBus.m.ID14
135	IAlarmGroupCANBus.m.ID07	143	IAlarmGroupCANBus.m.ID15

Alarmtexte sind im 1:1 Masstab dargestellt.

Meldungstexte

0	MELDUNG_INIT	Meldung nach dem Einschalten
1	MELDUNG_PAUSE	Pause
2	MELDUNG_HAND	Hand
3	MELDUNG_AUS	Aus
4	MELDUNG_BEFUELLEN	Befüllen
5	MELDUNG_EXTERN_PAUSE	Extern Pause
8	MELDUNG_LEER	Mindestgewicht
9	MELDUNG_STOERUNG	Störung


10	MELDUNG_VORLAUF_RUEHRWERK	Vorlauf Rührwerk
11	MELDUNG_VORLAUF_FOERDERSCHN	Vorlauf Förderschnecke 1
12	MELDUNG_VORLAUF_FOERDERSCHN	Vorlauf Förderschnecke 2
13	MELDUNG_VORLAUF_FOERDERSCHN	Vorlauf Förderschnecke 3
21	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHN	Vorlauf Dosierschnecke 1
22	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHN	Vorlauf Dosierschnecke 2
23	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHN	Vorlauf Dosierschnecke 3
24	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHN	Vorlauf Dosierschnecke 4

25	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHN	Vorlauf Dosierschnecke 5
26	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHN	Vorlauf Dosierschnecke 6
32	MELDUNG_VORLAUF_MISCHER_LA	Vorlauf Mischer langsam
33	MELDUNG_VORLAUF_MISCHER_SC	Vorlauf Mischer schnell
41	MELDUNG_DOSIERUNG	Dosierung
52	MELDUNG_NACHLAUF_MISCHER_S	Nachlauf Mischer schnell
53	MELDUNG_NACHLAUF_MISCHER_L	Nachlauf Mischer langsam
62	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHN	Nachlauf Dosierschnecke 6


74	MELDUNG_NACHLAUF_RUEHRWERK	Nachlauf Rührwerk
80	MELDUNG_AUTOMATISCHE_RUECKFAHRT	Automatische Rückfahrt
81	MELDUNG_ENTLEERHUB	Entleerhub
82	MELDUNG_DUMP_SIGNAL	DUMP-Signal
83	MELDUNG_FREIFAHREN	Freifahren
84	MELDUNG_ANGEFORDERTE_RUECKFAHRT	Angeforderte Rückfahrt
85	MELDUNG_WAAGE_BERUHGUNG	Waage Beruhigung
0	0	Meldung nach dem Einschalten


63	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHNECKE_5	Nachlauf Dosierschnecke 5
64	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHNECKE_4	Nachlauf Dosierschnecke 4
65	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHNECKE_3	Nachlauf Dosierschnecke 3
66	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHNECKE_2	Nachlauf Dosierschnecke 2
67	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHNECKE_1	Nachlauf Dosierschnecke 1
71	MELDUNG_NACHLAUF_FOERDERSCHNECKE_3	Nachlauf Förderschnecke 3
72	MELDUNG_NACHLAUF_FOERDERSCHNECKE_2	Nachlauf Förderschnecke 2
73	MELDUNG_NACHLAUF_FOERDERSCHNECKE_1	Nachlauf Förderschnecke 1


Symbollegende


 Seite Bringt einen auf die Seite, die im Roten steht


 Seite Aktuell nicht verfügbar

 Hier erhält man eine Übersicht über die


 Bringt einen auf die Fütternseite

 Setzt den FU zurück


 Bringt einen auf die vorherige Seite


 Bringt einen zum Hauptmenü


 Zeigt die Alarmhistorie an


 Zeigt weiteren Abschnitt einer Seite


 Zeigt vorherigen Abschnitt einer Seite

 Zusätzliche Geräte(Bsp. Dosierschnecke), erscheint auf der Handbetriebseite wenn die Anlage mit 1 bis 6 zusätzlichen Geräten ausgestattet ist


 Zeigt die Detailansicht der Zelle, des Displays oder des Adammoduls an. z.B. Zelle 1

 Boolescher Not operator, wird angezeigt wenn im Equipment extern Pausieren Negieren gewählt ist


 Merker, Pausieren Signal wird verlängert

 Zeigt an ob etwas gewählt ist, nicht gewählt

 Zeigt an ob etwas gewählt ist, gewählt

 Zeigt an ob etwas gewählt ist, nicht gewählt

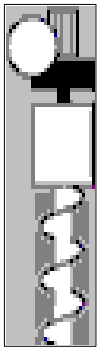
 Zeigt an ob etwas gewählt ist, gewählt

 Wenn man draufklickt kommt man auf die Zelle Kalibrieren Seite, nur für Admin sichtbar

- S** Kann man den maximalen Gewichtswert angeben
- ID** Sendet man einer x-beliebigen Zelle die gewünschte Adresse
- Z** Kann der einzelnen Zelle einen neuen 0-Wert geben.
- 0-** Container offset setzen
- i** Zeigt die Sprachdatei-Informationen an



Rührwerk



Schnecke



Mischermotor



Endschalter unbetätigt



Endschalter betätigt