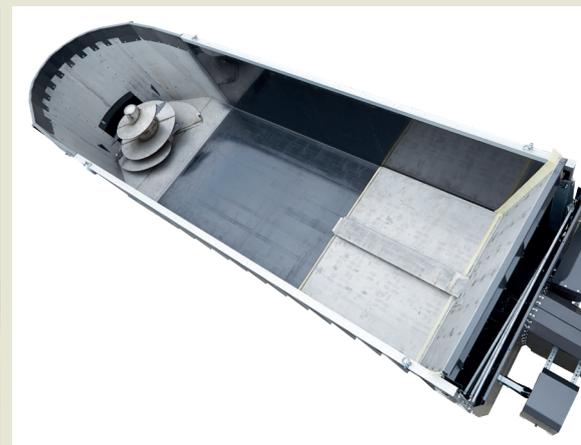


Bedienungsanleitung

TEIL B Maskenübersicht



Wir sind Fliegl.

Inhalt

Inhalt	1
Kontaktdaten	5
1. Startmaske	6
2. Hauptmenü.....	6
2.1 Menü - Steuerung	7
2.1.1 Handbetrieb.....	7
2.1.2 Einsatzstoffe	8
2.1.3 Dach.....	8
2.2 Menü - Status	9
2.3 Wahl der Betriebsart	9
2.4 Alarmer	9
2.4.1 Alarmer - Historie.....	10
2.5 Menü - Füttern	10
2.6 Menü - Übersicht	11
2.7 Menü - Einstellungen	11
2.7.1 Parameter einstellen.....	11
2.7.2 Schaltuhr	12
2.7.3 Produkte editieren	12
2.7.4 Sonstiges.....	13
2.7.5 Grundeinstellungen	13
3. Menü - Status	14
3.1 TYP 0 - DigiTouch nur Waage	14
3.1.1 Statusanzeige.....	14
3.1.2 Handbetrieb.....	14
3.2 TYP 10 - Rondomat - Unteneinbringer.....	15
3.2.1 Statusanzeige.....	15
3.2.2 Handbetrieb.....	15
3.3 TYP 11 - Rondomat - Obeneinbringer	16
3.3.1 Statusanzeige.....	16
3.3.2 Handbetrieb.....	16
3.4 TYP 12 - Rondomat - Obenhinteneinbringer.....	17
3.4.1 Statusanzeige.....	17
3.4.2 Handbetrieb.....	17
3.5 TYP 13 - Rondomat - Obenhinteneinbringer.....	18
3.5.1 Statusanzeige.....	18
3.5.2 Handbetrieb	18
3.6 TYP 20 - Anbaurondomat - Unteneinbringung.....	19
3.6.1 Statusanzeige.....	19
3.6.2 Handbetrieb	19
3.7 TYP 21 - Anbaurondomat - Obeneinbringung.....	20

Inhalt

3.7.1	Statusanzeige.....	20
3.7.2	Handbetrieb.....	20
3.8	TYP 22 - Anbaurondomat - Obenhinteneinbringer.....	21
3.8.1	Statusanzeige.....	21
3.8.2	Handbetrieb.....	21
3.9	TYP 23 - Anbaurondomat - Obenhinteneinbringer.....	22
3.9.1	Statusanzeige.....	22
3.9.2	Handbetrieb.....	22
3.10	TYP 30 - Duplex - Unteneinbringer.....	23
3.10.1	Statusanzeige.....	23
3.10.2	Handbetrieb.....	23
3.11	TYP 32 - Duplex - Obeneinbringer.....	24
3.11.1	Statusanzeige.....	24
3.11.2	Handbetrieb.....	24
3.12	TYP 40 - Doppelrondomat - Unteneinbringer	25
3.12.1	Statusanzeige.....	25
3.12.2	Handbetrieb.....	25
3.13	TYP 50 - Doppelrondomat als Duplexanlage Unteneinbringer	26
3.13.1	Statusanzeige.....	26
3.13.2	Handbetrieb.....	26
3.14	TYP 51/52 - Doppelrondomat als Duplexanlage Obeneinbringer	27
3.14.1	Statusanzeige - TYP 51.....	27
3.14.2	Statusanzeige - TYP 52.....	27
3.14.3	Handbetrieb.....	27
4.	Konfiguration.....	28
4.1	Symbol "kg" (Portion).....	28
4.2	Symbol "s" (Timer).....	29
4.3	Zeiten "E".....	29
4.4	Symbol "A" (Stromanzeige)	30
4.5	Symbol "1" (Füttern)	30
5.	Parameter einstellen	31
5.1	Zeiten - 1	31
5.2	Zeiten - 2	31
5.3	Zeiten - 3	32
5.4	Zeiten - 4	32
5.5	Stromgrenzen - 1	33
5.6	Stromgrenzen - 2.....	33
5.6.1	Rondomat.....	33
5.6.2	Multimix	34
5.7	Sonstiges.....	34
6.	Diagnose.....	35
6.1	Informationen.....	35
6.2	Freier Speicher	36

6.3	Projektinfo.....	36
6.4	Bus Diagnose	37
6.4.1	CAN-Buslast.....	37
6.4.2	CAN-Diagnose.....	38
6.4.3	ModbusRTU	40
6.4.4	PROFIBUS_DC1005.....	41
6.4.5	PROFIBUS_EC1000	42
6.4.6	PROFINET	42
6.4.7	ETHERCat.....	43
6.5	EXTERN 1	48
6.6	EXTERN 2	49
7.	Weitere Einstellungen	50
7.1	Standardwerte setzen	50
7.2	Betreiber	50
7.3	USB	51
7.4	Historie Waage	51
8.	Grundeinstellungen	52
8.1	Einrichtungsmenü	52
8.2	Equipment - 1	54
8.3	Equipment - 2	54
8.4	Equipment - 3	55
8.5	Equipment - 4	55
8.6	Equipment - 5	56
8.7	Equipment - 6	56
8.8	Equipment - 7	57
8.9	Waage	57
8.9.1	Externes Display 1 - 4	58
8.9.2	Externes Display 5 - 6	58
8.9.3	Display 1 Detail (1-zeilig).....	59
8.9.4	Display 2 Detail (2-zeilig).....	59
8.9.5	Schaltuhr	60
8.9.6	Funkfernbedienung.....	60
8.10	COM ports	62
8.11	Zellen 1 - 4 (identisch 5 - 8; 9 - 12; 14 - 17).....	62
8.11.1	Zelle 1 (identisch)	63
8.11.2	Kalibrieren (identisch).....	63
8.11.3	Einstellungen Waage Detail	64
8.11.4	Sonstiges.....	65
8.11.5	Einloggen	65
8.12	Analogausgang 4..20mA.....	66
8.13	Sprachumschaltung	66
8.13.1	Sprachumschaltung lokal	67
8.13.2	Sprachumschaltung entfernt.....	67

Inhalt

8.13.3 Sprachdatei - Informationen	68
9. Alarmtexte	69
10. Meldungstexte	70
Symbollegende	71

Kontaktdaten

Hersteller

Fliegl Agrartechnik GmbH
Bürgermeister-Boch-Straße 1
DE - 84453 Mühldorf am Inn

Telefon: +49 (0)8631 / 307 - 0
Telefax: +49 (0)8631 / 307 - 550
E-Mail: info@fliegl.com
Internet: www.fliegl-agrartechnik.de

Innendienst & Technische Beratung

Fliegl Dosiertechnik
Bürgermeister-Boch-Straße 1
DE - 84453 Mühldorf am Inn

Telefon: +49 (0)8631 / 307 - 351
Telefax: +49 (0)8631 / 307 - 552
E-Mail: dosiertechnik@fliegl.com
Internet: www.fliegl-dosiertechnik.de

Formales zur Bedienungsanleitung

Dokumenten-Nr.:	7-603B06211.0
Version/Revision:	1.0
Erstelldatum:	24/06/2021
Letzte Änderung:	24/06/2021



Sprache der Originalbedienungsanleitung: Deutsch

© Copyright Fliegl, 2021 Alle Rechte vorbehalten.
Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung der Firma Fliegl gestattet.

Wir entwickeln unsere Produkte ständig weiter und behalten uns daher das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Ankündigungen Änderungen an den Produkten vorzunehmen. Dadurch kann es zu abweichenden Darstellungen und Beschreibungen in dieser Bedienungsanleitung kommen.

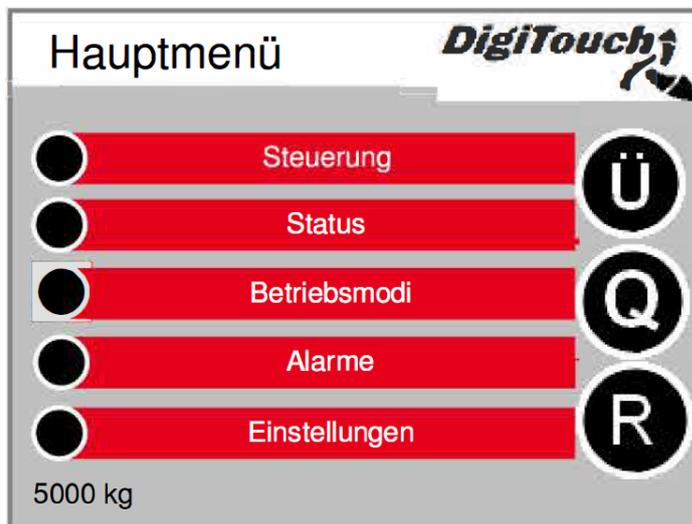
1. Startmaske

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



2. Hauptmenü

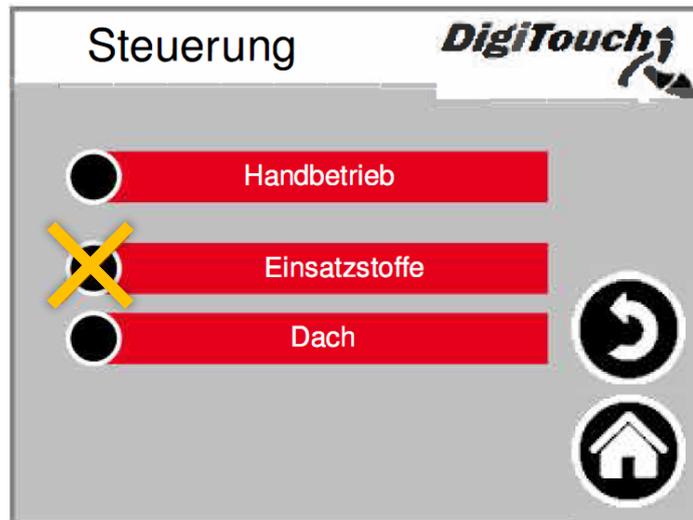
Dies ist das Hauptmenü. Durch drücken des "Haus" Symbols kommen Sie jederzeit hierher zurück. Erscheint neben dem Symbol Alarme ein "R" so kann man damit den FU zurücksetzen. Mit "Ü" kommt man auf die Seite Übersicht, mit "Q" zur Seite Füttern.



2.1 Menü - 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.

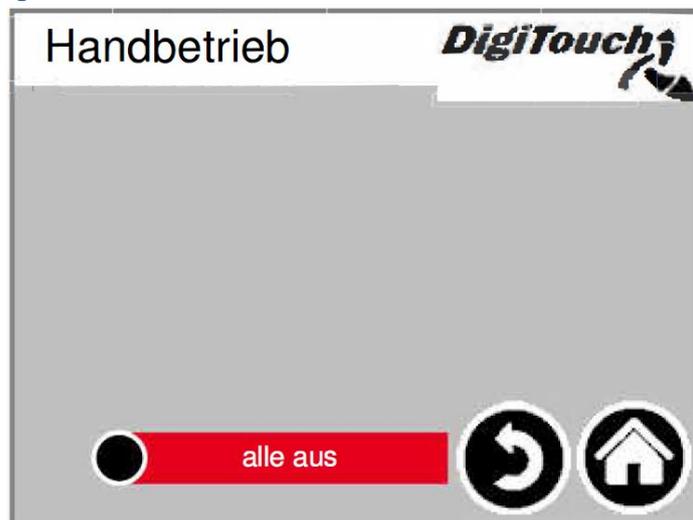
Hauptmenü → Steuerung



2.1.1 Handbetrieb

Diese Maske stellt keine Funktion zur Verfügung. Außer bei anderen Anlagentypen (Siehe Kapitel 2.2)

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



TYP 0 hat keinen Handbetrieb!

Hauptmenü

2.1.2 Einsatzstoffe

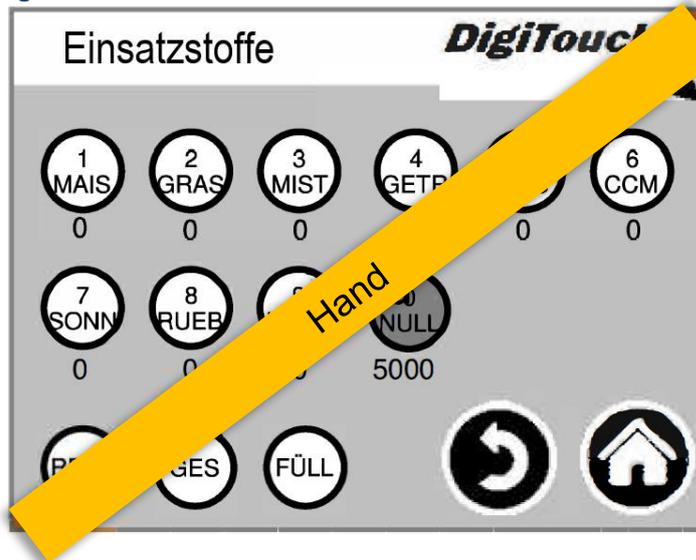
Dieses Menü stellt dieselben Funktionen zur Verfügung wie die Funkfernbedienung. Damit stellt es eine Möglichkeit dar, diese z.B. bei leerer Batterie zu ersetzen.

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.

Hauptmenü → Steuerung → Einsatzstoffe

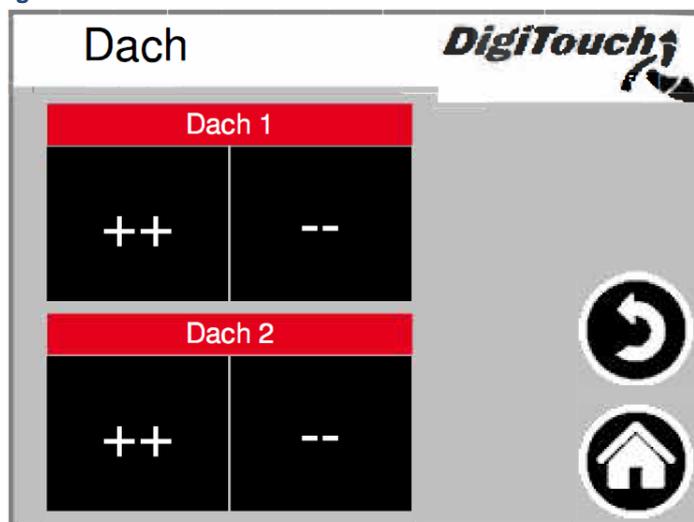


ACHTUNG! Wenn "GES" gewählt ist, dann ist das 2-zeilige Display auch 1-zeilig, da das Gewicht in groß angezeigt wird.

2.1.3 Dach

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

Hauptmenü → Steuerung → Dach



2.2 Menü - Status

Das Menü - Status für die verschiedenen Anlagentypen ist in der Bedienungsanleitung in Kapitel 3 beschrieben.

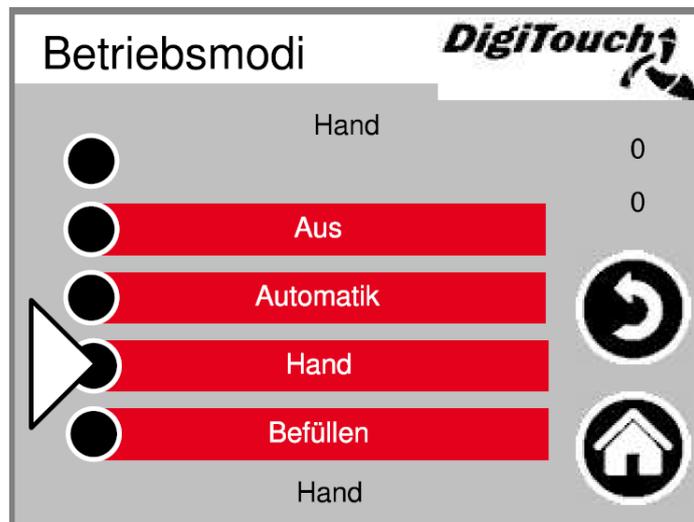
2.3 Wahl der Betriebsart

Wahl der Betriebsart ist in **TEIL A** der Bedienungsanleitung 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.

Hauptmenü → Betriebsmodi



2.4 Alarme

Hier werden die anstehenden Alarme angezeigt. Alarme die nicht anstehen, verschwinden sofort aus der 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.

Hauptmenü → Alarme



Hauptmenü

2.4.1 Alarmer - Historie

Hier werden vergangene Alarmer angezeigt. Im Menü "Freier Speicher" (siehe Kapitel 6.2) kann diese Historie gelöscht werden.

Hauptmenü → Alarmer → H

Alarmer History			DigiTouch
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	▼

Navigation icons: Refresh, Home

2.5 Menü - Füttern

Die Position kann nur bei **AUS** oder **Befüllen** verstellt werden, in Automatik zeigt eine 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 Kapiteln.

Hauptmenü → Q

Füttern

DigiTouch

Hand

Portion

0 kg

0 kg

X

1

1 Portion

Nein

Aus

Automatik

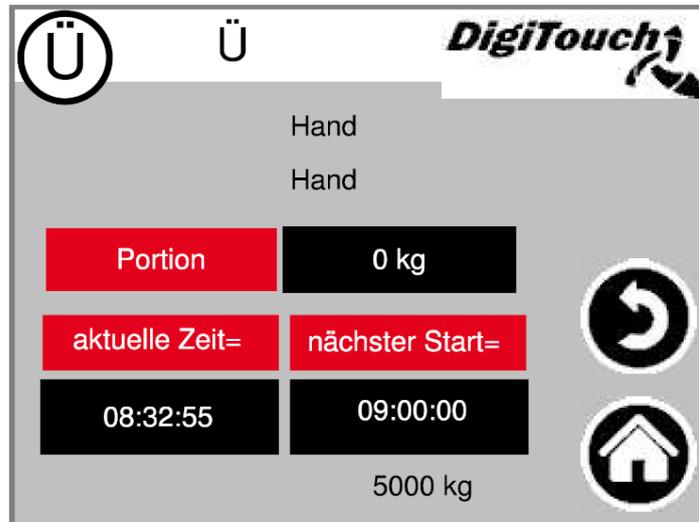
Befüllen

Hand

2.6 Menü - Übersicht

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

Hauptmenü → Ü

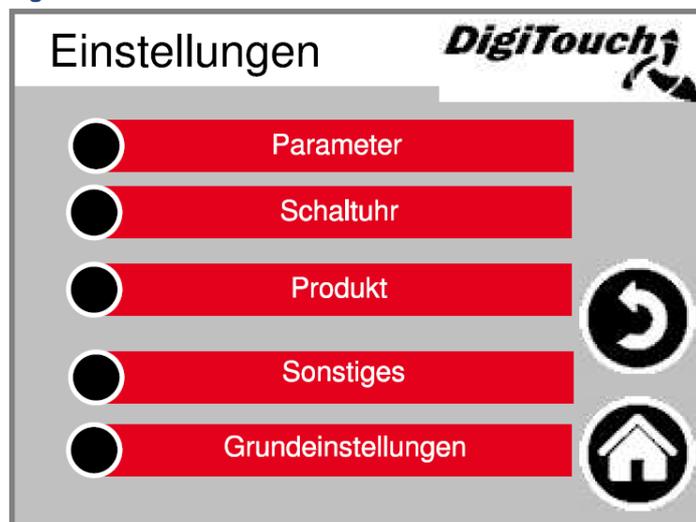


2.7 Menü - Einstellungen

In diesem Menü kann die Anlage konfiguriert werden.

Eine separate Beschreibung zu den einzelnen Punkten findet sich in den nächsten Unterkapiteln.

Hauptmenü → Einstellungen



2.7.1 Parameter einstellen

Siehe Kapitel 5.

2.7.2 Schaltuhr

Hier können Sie die Einstellung der integrierten Schaltuhr vornehmen. Unten können Sie diese aktiv oder inaktiv schalten.

Hauptmenü → Einstellungen → Schaltuhr

Schaltuhr *DigiTouch*

Offset ab 00:00 Uhr	0 min
Intervall	60 min
aktuelle Zeit=	nächster Start=
08:32:55	09:00:00
Timer aktiv	Ja

Navigation icons: Refresh, Home



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.

2.7.3 Produkte editieren

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 Monats im Einsatzstofftagebuch. Die Mengen werden nur herangezogen wenn die Betriebsart "REST" auf der Seite "Einsatzstoffe" oder "Funkfernbedienung" gewählt ist.

Hauptmenü → Einstellungen → Produkt

Produkt *DigiTouch*

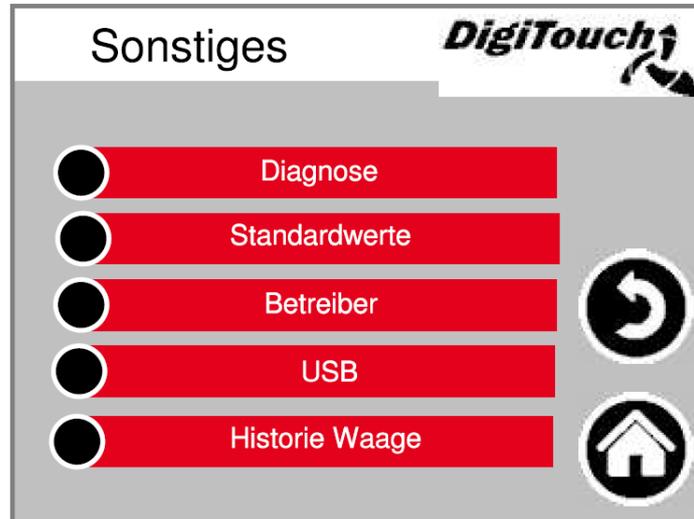
	Kurz	Produkt	Zielmenge	
0	NULL	Null	3000	▲
1	MAIS	Mais	3000	
2	GRAS	Gras	3000	
3	MIST	Mist	3000	
4	GETR	Getreide	3000	▼

Navigation icons: Refresh, Home

2.7.4 Sonstiges

Weitere Punkte, die nur gelegentlich aufgerufen werden müssen. Siehe Kapitel 6 und 7

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges



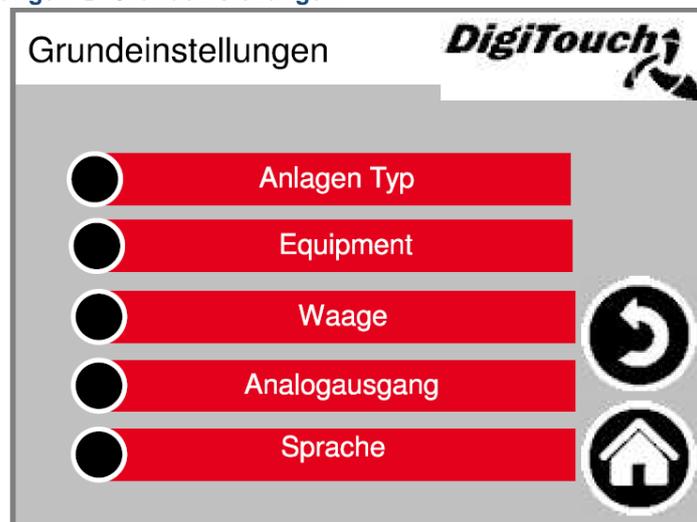
2.7.5 Grundeinstellungen

In diesem Menü können sehr grundlegende Einstellungen gemacht werden.



Anlagen Typ und Equipment sind für Benutzer nicht vorhanden!

Hauptmenü → Einstellungen → Grundeinstellungen



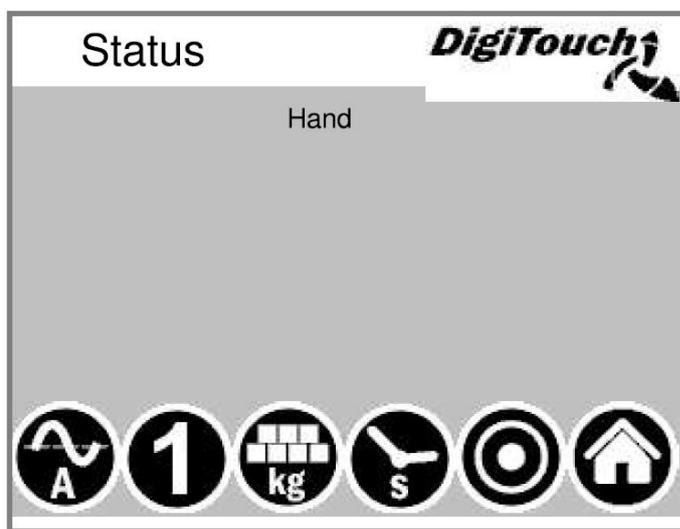
3. Menü - Status

3.1 TYP 0 - DigiTouch nur Waage

3.1.1 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

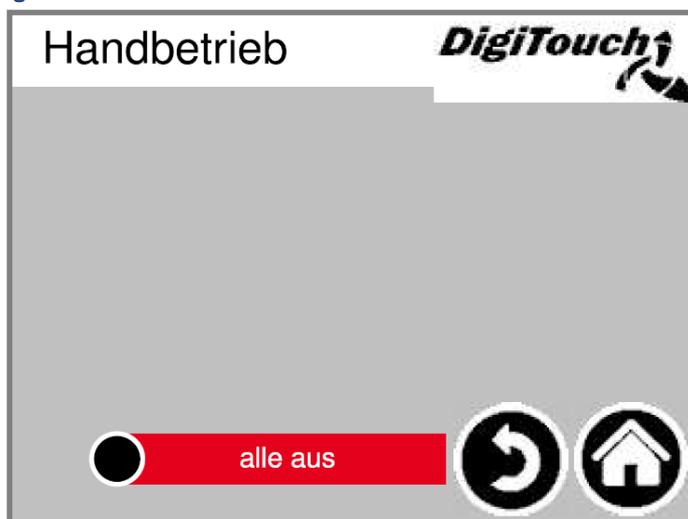
Hauptmenü → Status



3.1.2 Handbetrieb

Diese Maske stellt keine Funktion zur Verfügung. Außer bei anderen Anlagentypen siehe Kapitel 3.2 bis 3.14. *TYP 0 hat keinen Handbetrieb!*

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb

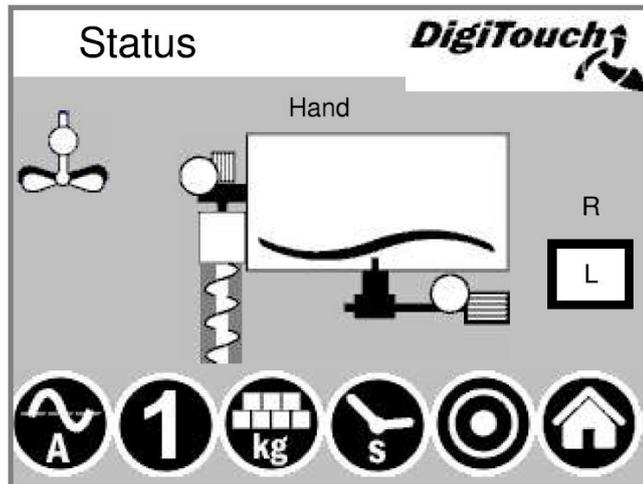


3.2 TYP 10 - Rondomat - Unteneinbringer

3.2.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

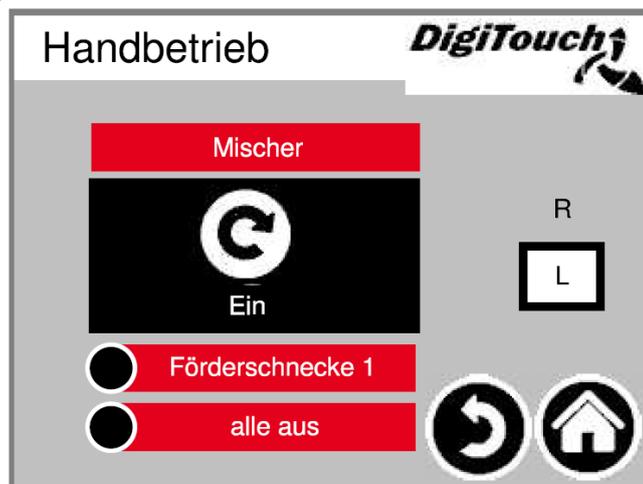
Hauptmenü → Status



3.2.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



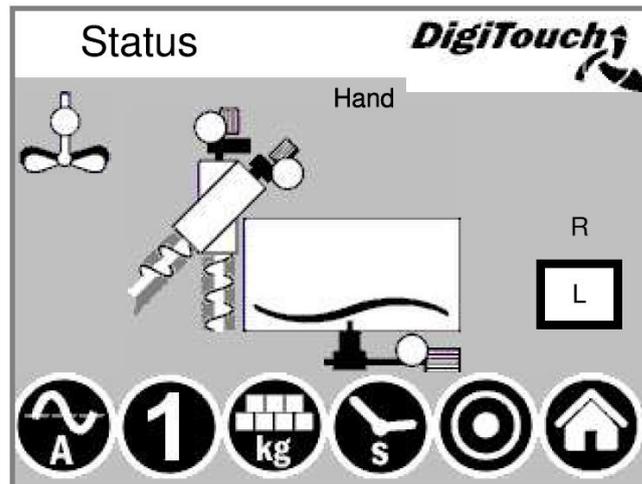
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.3 TYP 11 - Rondomat - Obeneinbringer

3.3.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

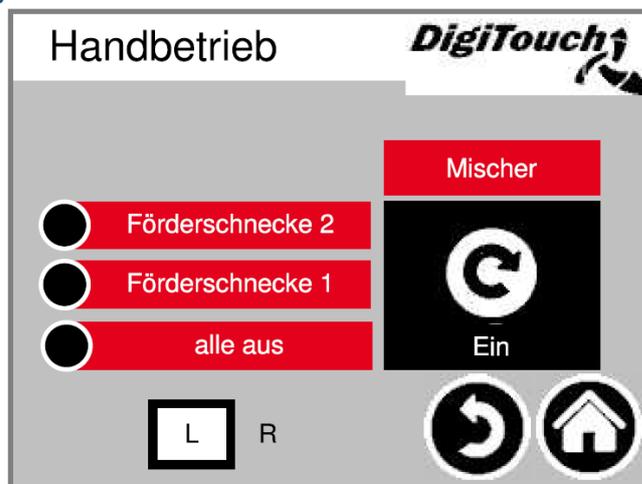
Hauptmenü → Status



3.3.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



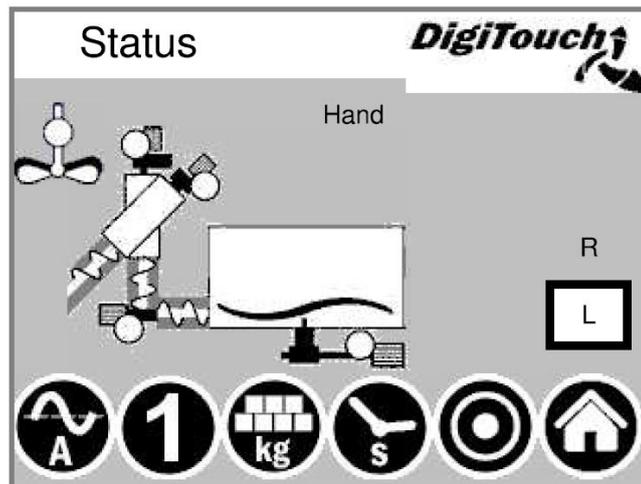
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.4 TYP 12 - Rondomat - Obenhinteneinbringer

3.4.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

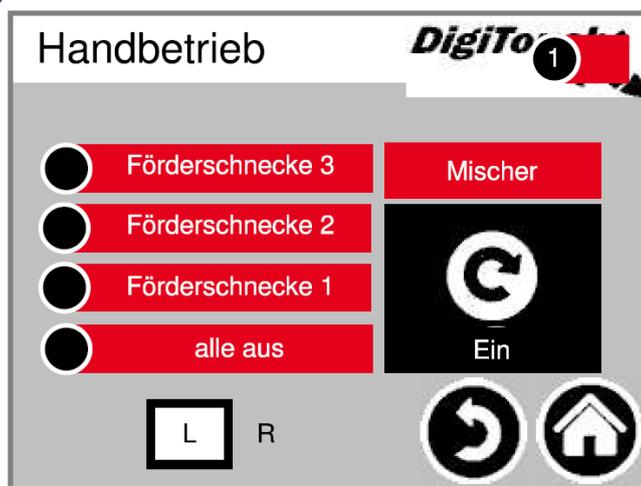
Hauptmenü → Status



3.4.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



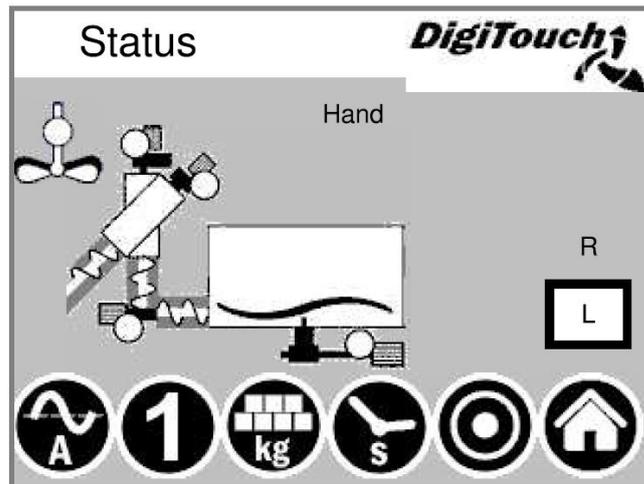
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.5 TYP 13 - Rondomat - Obenhinteneinbringer

3.5.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

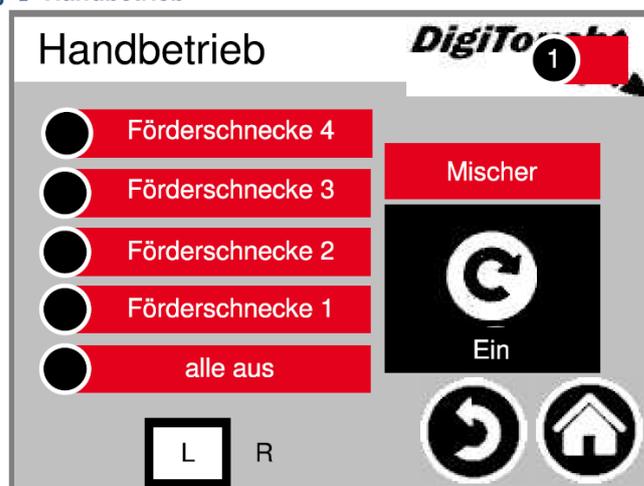
Hauptmenü → Status



3.5.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



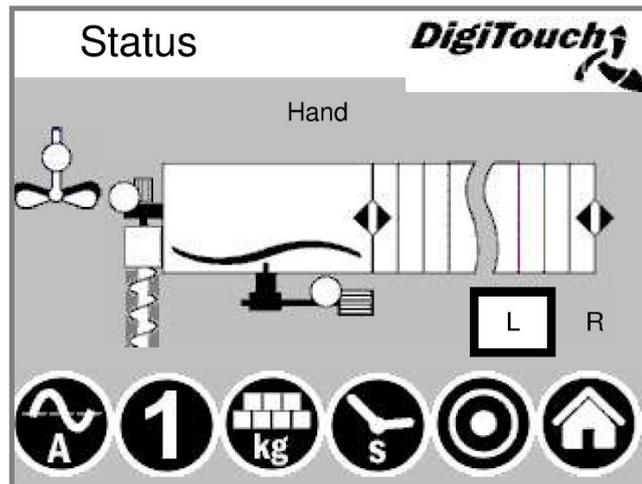
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.6 TYP 20 - Anbaurondomat - Unteneinbringung

3.6.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

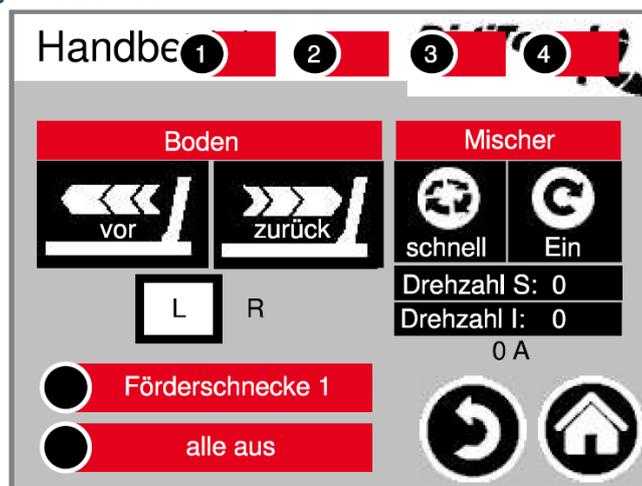
Hauptmenü → Status



3.6.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



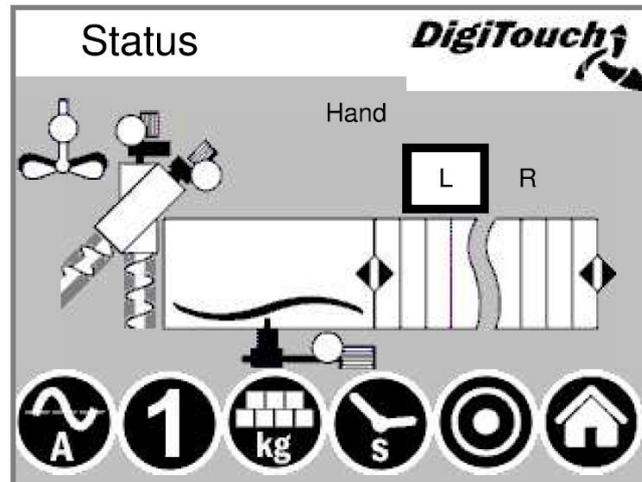
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.7 TYP 21 - Anbaurondomat - Obeneinbringung

3.7.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

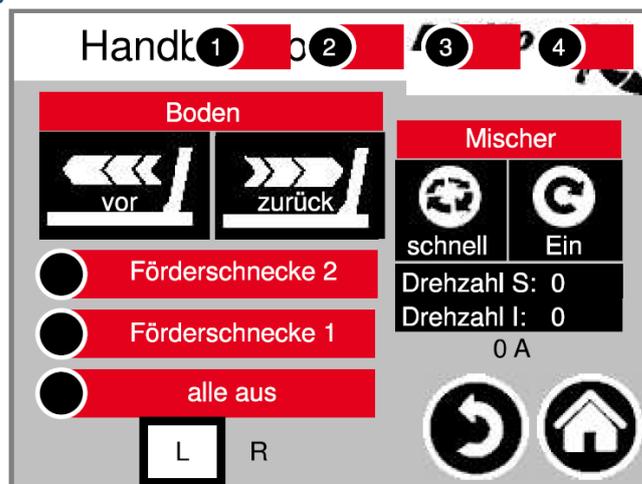
Hauptmenü → Status



3.7.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



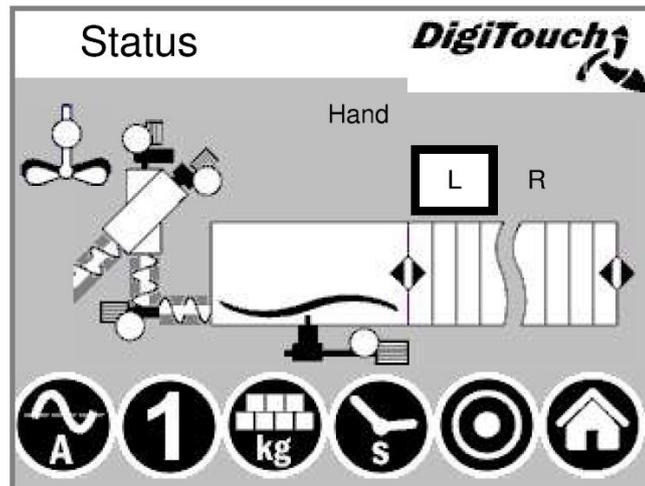
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.8 TYP 22 - Anbaurondomat - Obenhinteneinbringer

3.8.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

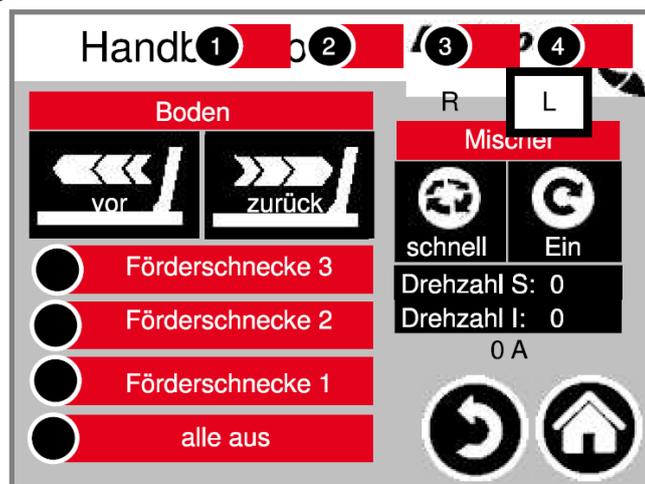
Hauptmenü → Status



3.8.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



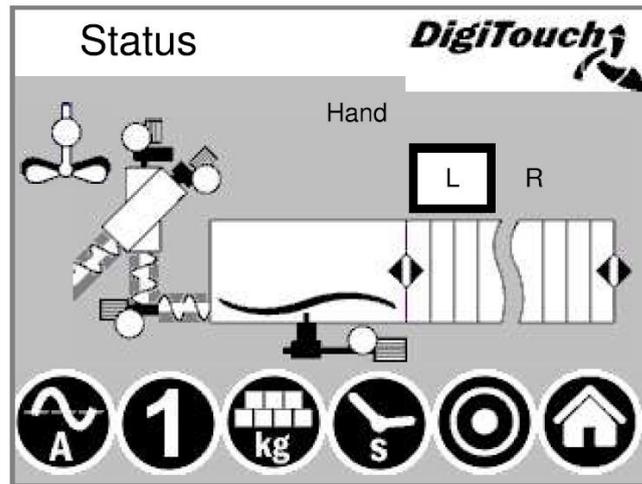
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.9 TYP 23 - Anbaurondomat - Obenhinteneinbringer

3.9.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

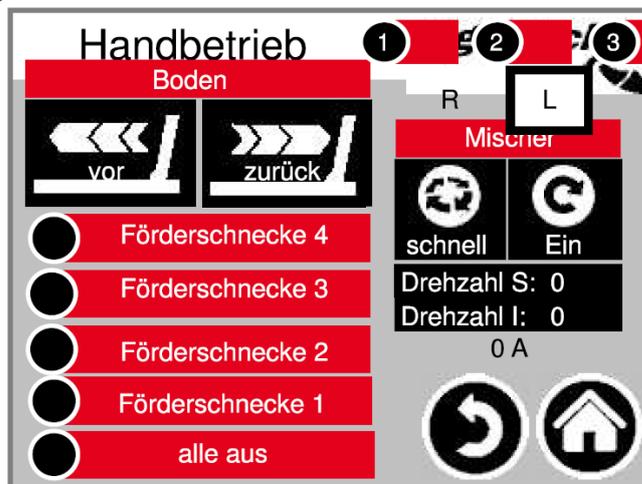
Hauptmenü → Status



3.9.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



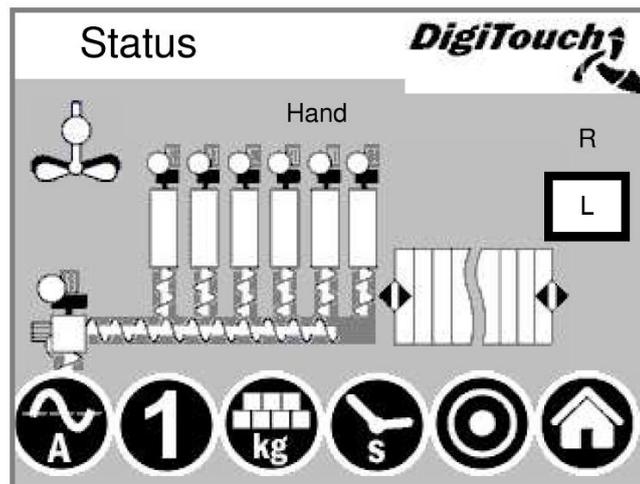
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.10 TYP 30 - Duplex - Unteneinbringer

3.10.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

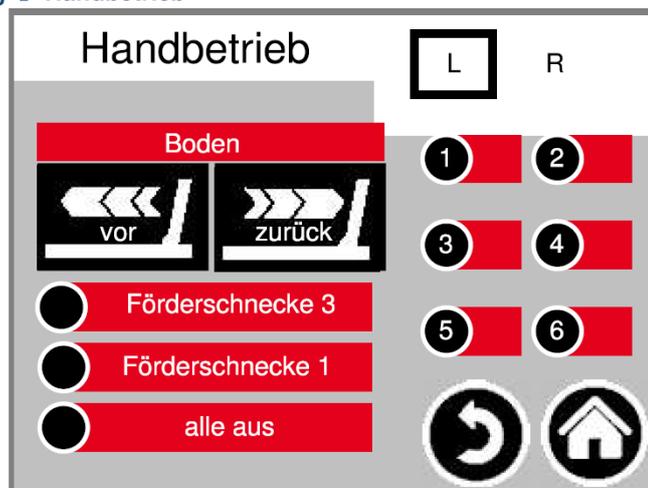
Hauptmenü → Status



3.10.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



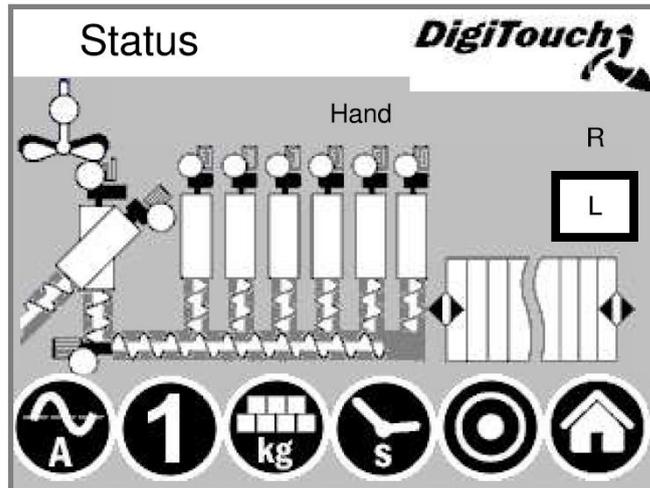
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.11 TYP 32 - Duplex - Obeneinbringer

3.11.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Hauptmenü → Status



3.11.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



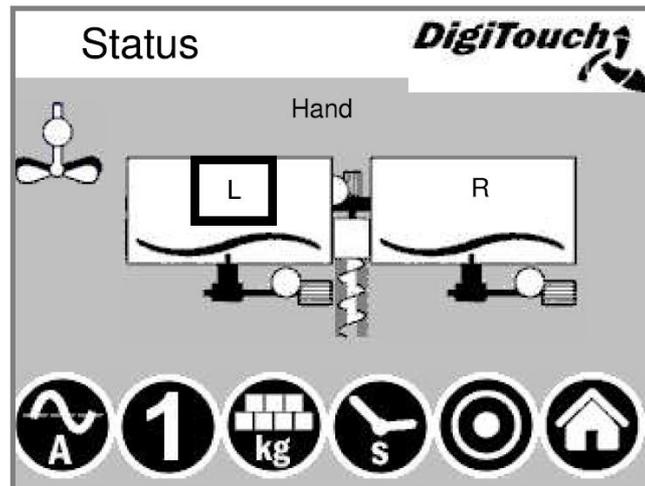
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.12 TYP 40 - Doppelrondomat - Unteneinbringer

3.12.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

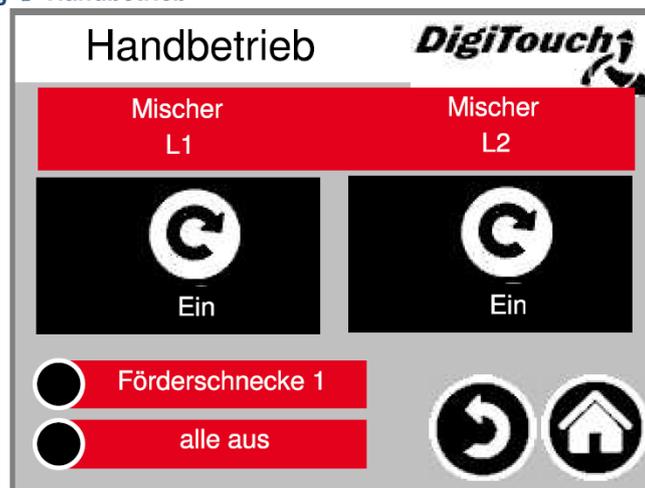
Hauptmenü → Status



3.12.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



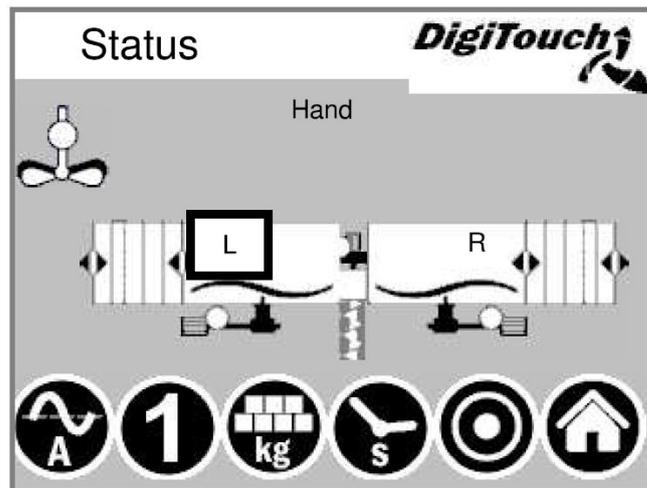
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.13 TYP 50 - Doppelrondomat als Duplexanlage Unteneinbringer

3.13.1 Statusanzeige

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Hauptmenü → Status



3.13.2 Handbetrieb

Diese Maske ermöglicht eine manuelle Bedienung der einzelnen Antriebe. Normalerweise wird das nicht benötigt. 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.

Hauptmenü → Steuerung → Handbetrieb



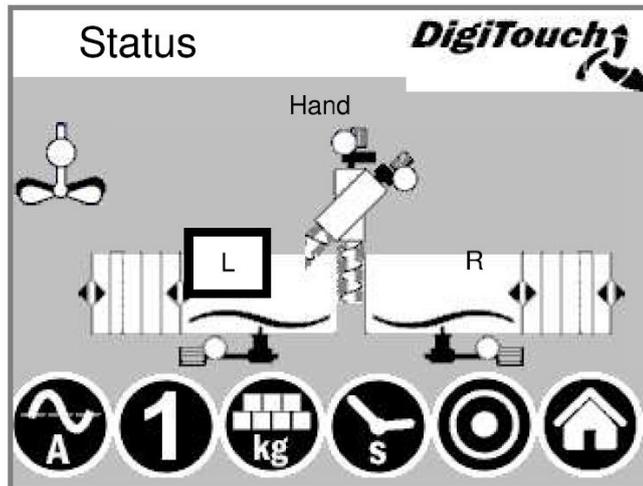
ACHTUNG! Keine Überwachung in diesem Fall.
Maske ist nur bedienbar, wenn der Handbetrieb gewählt wurde.

3.14 TYP 51/52 - Doppelrondomat als Duplexanlage Obeneinbringer

3.14.1 Statusanzeige - TYP 51

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

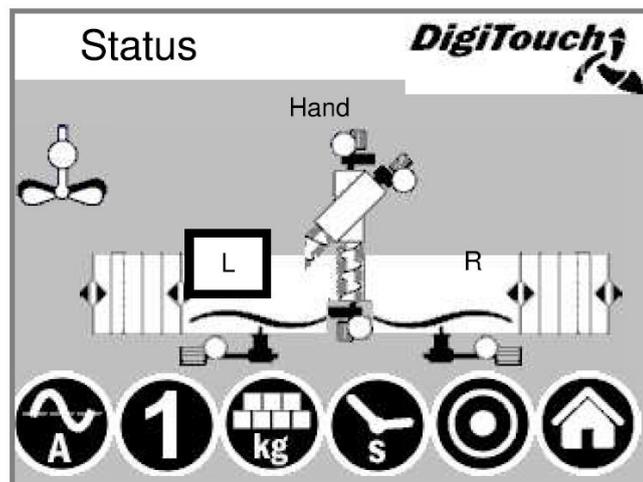
Hauptmenü → Status



3.14.2 Statusanzeige - TYP 52

In dieser Maske wird oben der aktuelle Schritt angezeigt, und in der Mitte die aktiven Motoren (drehende weiße Kreise). 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 Kapitel 4. Zusätzlich sind hier die Endschalter visualisiert! Diese sind aber nicht bei jedem Typ dabei.

Hauptmenü → Status



3.14.3 Handbetrieb

Siehe Kapitel 3.13.2

4. Konfiguration

4.1 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.

DigiTouch 

Befüllt mit	5000 kg		
	ist	Ziel	++
Portion	-500.0 kg	500.0 kg	1
verfuettert	0 kg	500.0 kg	--
Gewicht	5000 kg	4500.0 kg	





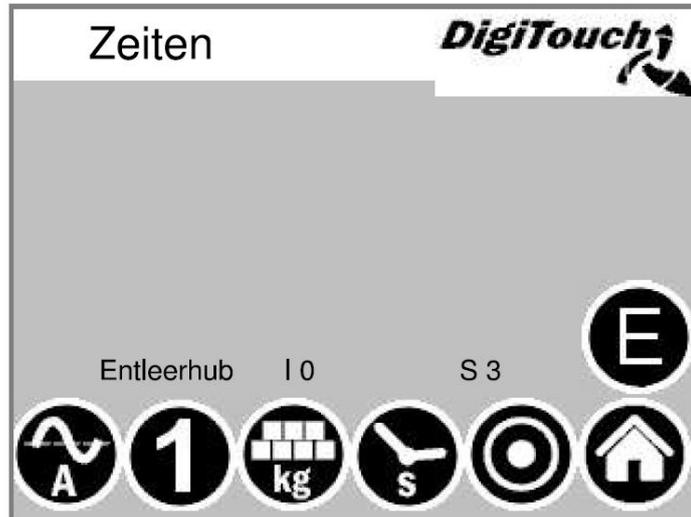





ACHTUNG! Portion lässt sich nur im Befüllmodus und im Betriebsmodus "AUS" verstellen!

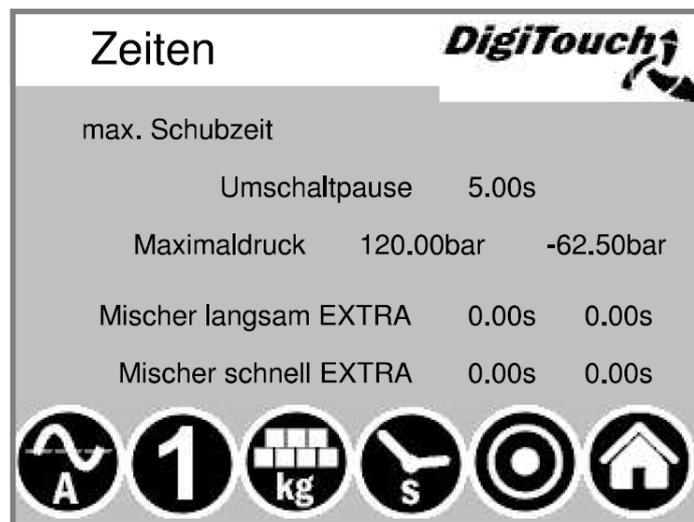
4.2 Symbol "s" (Timer)

Hier werden die einzelnen Timer angezeigt. Durch betätigen der Taste "E" werden zusätzliche Zeiten angezeigt. Siehe Kapitel 5



4.3 Zeiten "E"

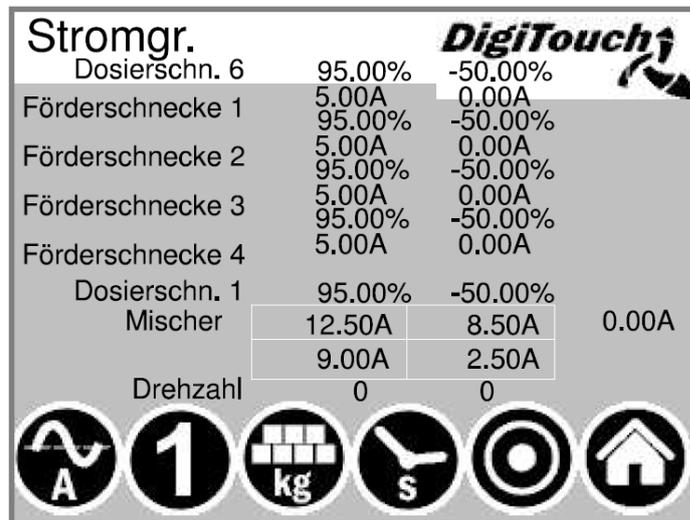
Hier werden spezielle Zeiten angezeigt. Je nach Anlagenausstattung unterschiedlich.



4.4 Symbol "A" (Stromanzeige)

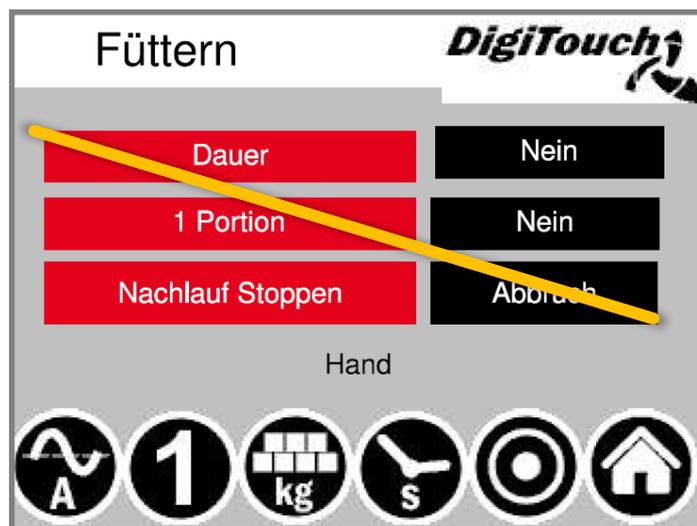
Die Stromanzeige ist im Ruhezustand leer. Erst wenn ein bestimmter Motor läuft wird hier ein Wert angezeigt es wird sowohl Strom als auch ein Grenzwert angegeben. Wird der Grenzwert überschritten, so stoppt eine vorgelagerte Bewegung, um die Materialzufuhr zu reduzieren.

Damit werden Verstopfungen und Überlastungen reduziert und vermieden! Siehe Kapitel 5



4.5 Symbol "1" (Füttern)

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 abbrechen, so ist dafür die 3. Schaltfläche geeignet! Diese Einstellungen können nur im Betriebsmodus "Automatik" erfolgen.



5. 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.

5.1 Zeiten - 1

Vor- und Nachlaufzeiten. Hier wird die Vorlaufzeit, bzw. Nachlaufzeit der jeweiligen Förderschnecken eingestellt.

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter

	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



ACHTUNG! Menü passt sich der Anlagenausstattung an!

5.2 Zeiten - 2

Vor- und Nachlaufzeiten.

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 1x ▷

	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



ACHTUNG! Menü passt sich der Anlagenausstattung an!

5.3 Zeiten - 3

Taktzeit des Schiebebodens. Muss an das Material angepasst werden.

Dosierzeit → Abschaltung bei Überschreitung

Endhub → Wand zieht bei Erreichen der Endlage mehrfach zurück, um die Restmengen gering zu halten.

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 2x ▷

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

5.4 Zeiten - 4

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 wieder mischen soll um das Material zu zerkleinern bzw. dedn Ausgang zu füllen.

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 3x ▷

Zeiten 4		DigiTouch	
DUMP-Signal	1.7s		
Waage Beruhigen	1.7s		
Mischer langsam EXTRA	0s		
Mischer schnell EXTRA	0s		

5.5 Stromgrenzen - 1

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

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 4x ▷

Stromgr. 1		DigiTouch	
Förderschnecke 1	5A	95%	
Förderschnecke 2	5A	95%	
Förderschnecke 3	5A	95%	
Förderschnecke 4	5A		
Dosierschn. 1		95%	
Dämpfung		2 s	

5.6 Stromgrenzen - 2

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" unterschritten wird schaltet der Mischer in die *kleine* Drehzahl.
Stromstärke ja nach Material einstellen.

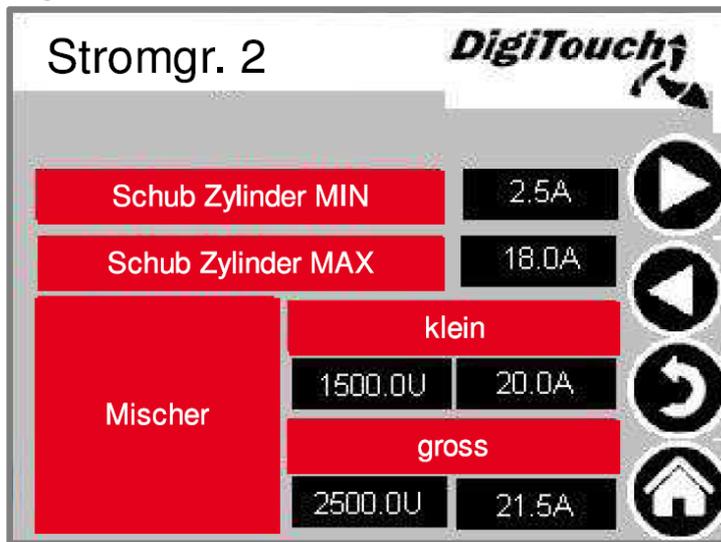
5.6.1 Rondomat

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 5x ▷

Stromgr. 2		DigiTouch	
Schub Zylinder MIN	2.5A		
Schub Zylinder MAX	8.5A		
Mischer	klein		
	1500U	9A	
	gross		
	3000U	12.5A	

5.6.2 Multimix

Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 5x ▷



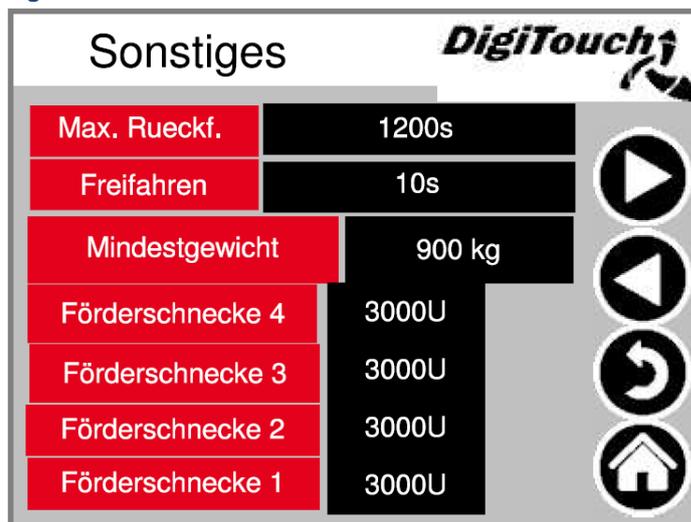
5.7 Sonstiges

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.

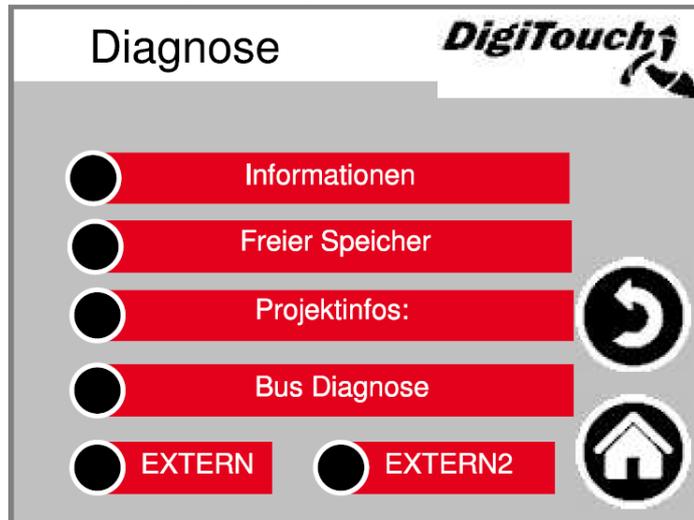
Hauptmenü → Einstellungen → Parameter → 6x ▷



6. Diagnose

Übersichtsmenü für die Diagnose.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose



6.1 Informationen

Hier sieht man die Informationen über die SPS selbst. Bei SerialPortCOM1Use muss "UserOnly" 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 - DC 1000* ausgetauscht werden. Bei EC 1000 ist ein Batteriewechsel möglich.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Informationen



6.2 Freier Speicher

Anzeige des freien Speichers. Taste zum Löschen der Alarm-Historie und zum Freigeben von Speicher.

Interner Speicher = linke Spalte

Externer Speicher = rechte Spalte

(Externer Speicher kann nur benutzt werden wenn eine SD-Karte verbaut und aktiviert ist.)

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Freier Speicher

Fliegl
DIGITOUCH

Gesamt	8192 KB	483 MB	 
Belegt	1672 KB	40 MB	
Frei	6520 KB	417 MB	
Belegt	20 %	9 %	
Frei	setzen		

6.3 Projektinfo

Projektinformation, wie Typ, Programm, Version, Datum, etc.

Diese Informationen sind bei einem Update höchst relevant, auch beim Austausch der SPS oder des Touchpanels.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Projektinfo

Fliegl
DIGITOUCH

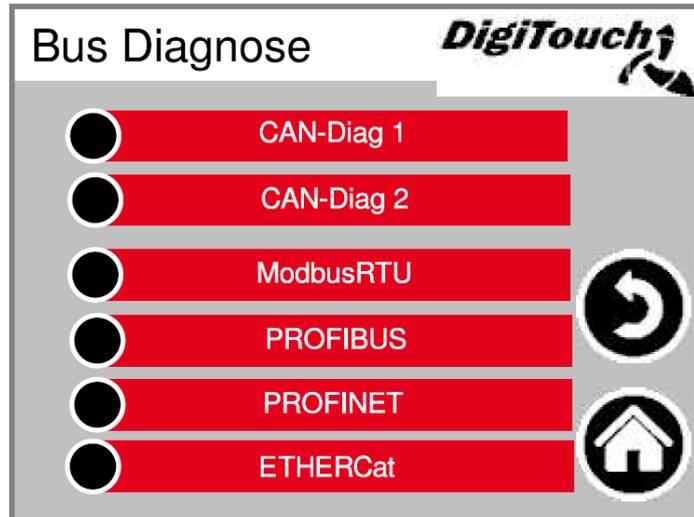
Projektinfos:

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

6.4 Bus Diagnose

Diagnose der verschiedenen Bussysteme

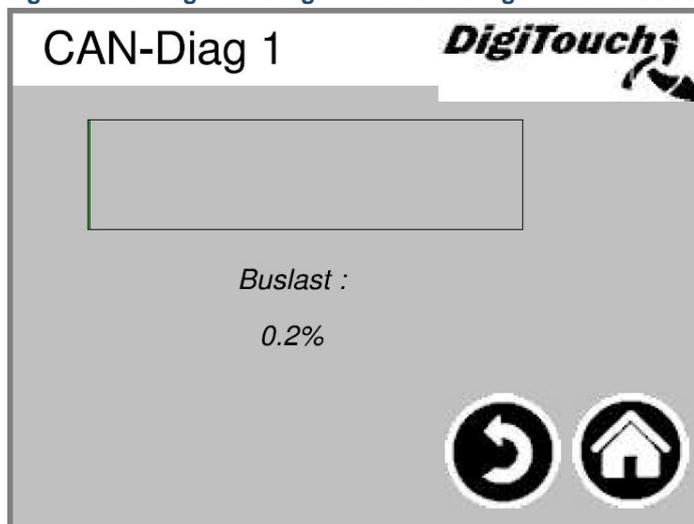
Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose



6.4.1 CAN-Buslast

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

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → CAN-Diag 1



6.4.2 CAN-Diagnose

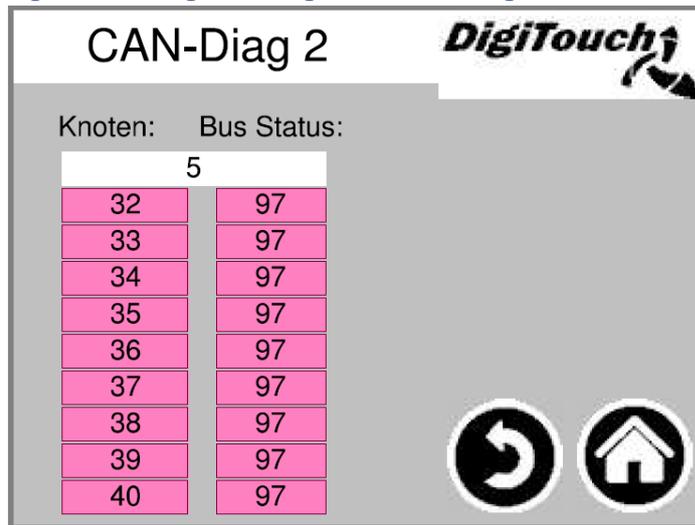
Die verschiedenen CAN-Geräte:

Von oben:

Der *oberste* Balken zeigt den Status vom Master an.

Die *unteren* Kästen sind die Slaves und deren Status.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → CAN-Diag 2



Knoten	Beschreibung
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 Status im einzelnen:

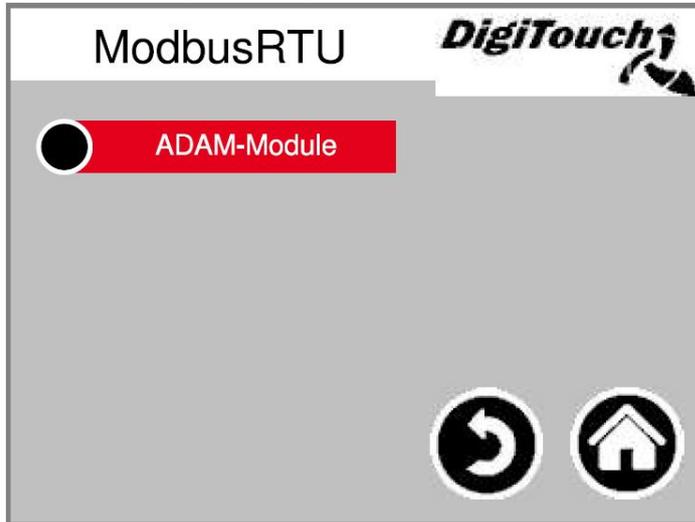
Status	Beschreibung
MASTER	
0/1/2	Die werden vom Master automatisch und in den ersten Zyklen nach einem SPS-Start durchlaufen.
3	Der Status 3 des Masters wird für einige Zeit beibehalten
5	Status 5 ist für den Master der normale Betriebszustand
SLAVE	
-1	Der Slave wird durch die NMT-Nachricht [Reset Node] zurückgesetzt und wechselt selbständig in den Status 1
1	Der Slave wechselt nach einer maximalen Zeit von 2 s oder sofort nach Empfang seiner Bootup-Message in den Status 2
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.
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)
5	Status 5 ist der normale Betriebszustand des Slaves.
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.
98	Ein Knoten wechselt in den Status 98, wenn der Gerätetyp (Objekt 0x1000) nicht dem konfiguriertem Typ entspricht

6.4.3 ModbusRTU



Diagnoseseite für Programmierer!

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ModbusRTU

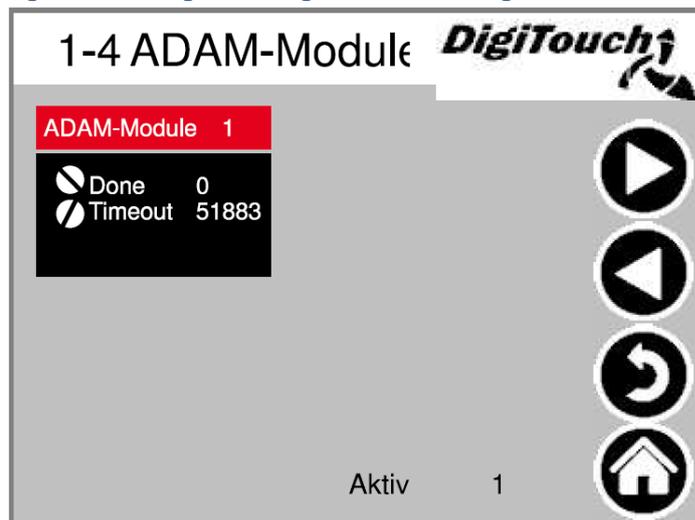


ADAM-Module



Diagnoseseite für Programmierer!

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ModbusRTU → ADAM-Module

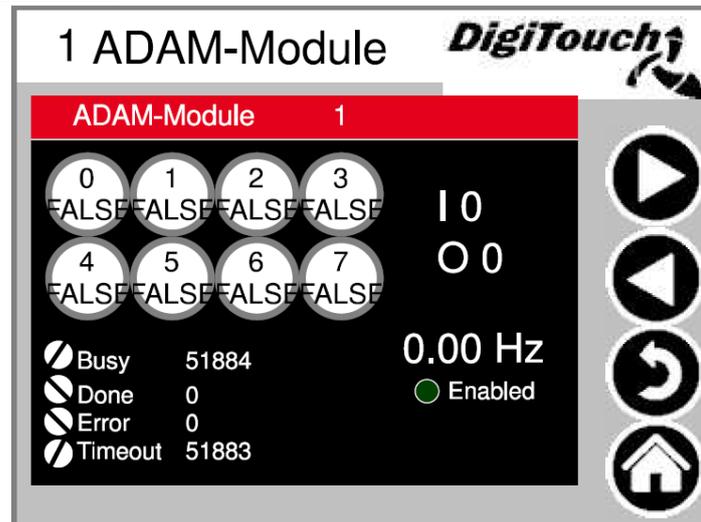


ADAM-Module 1



Diagnoseseite für Programmierer!

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ModbusRTU → ADAM-Module → **ADAM Modul 1**



6.4.4 PROFIBUS_DC1005

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.

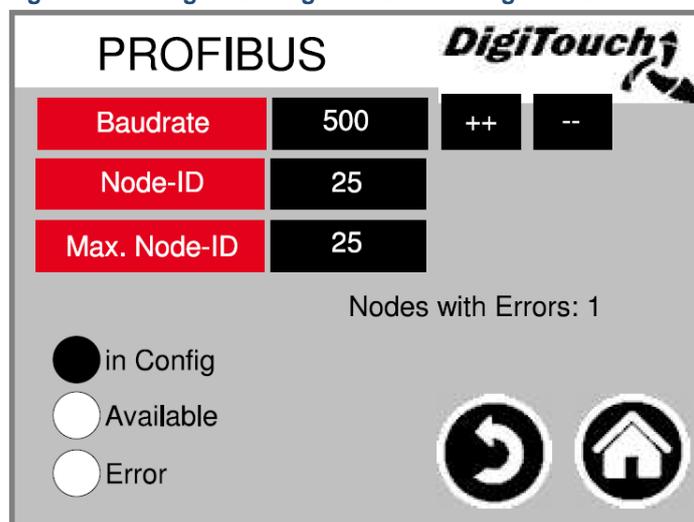
Node with Errors: Anzahl der fehlerhaften Teilnehmer.

inConfig = Aktiviert

Available = Verbunden

Error = Fehler

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → PROFIBUS

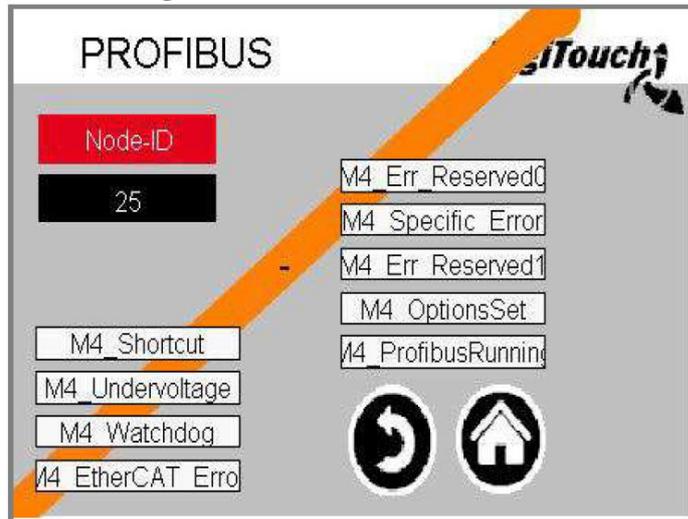


6.4.5 PROFIBUS_EC1000

Node-ID: Adresse des Dosierers

Bei EC1000 gibt es eine Auto Baudrate, dafür muss der Master als erster gestartet werden und dann der Slave.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → PROFIBUS



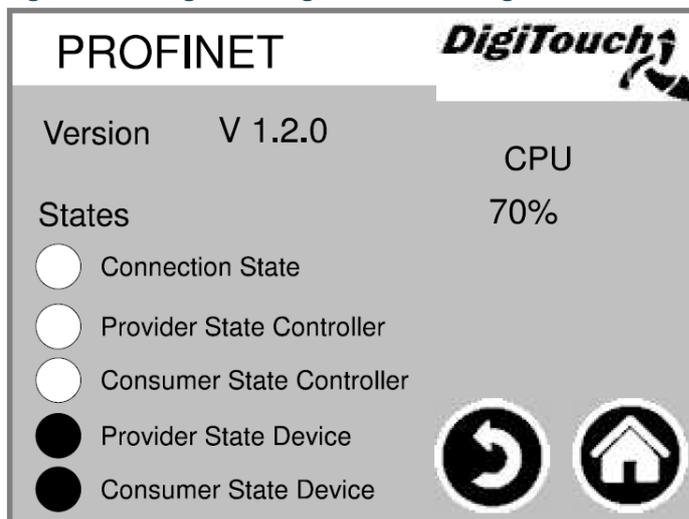
6.4.6 PROFINET

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 800ms 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.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → PROFINET



6.4.7 ETHERCat

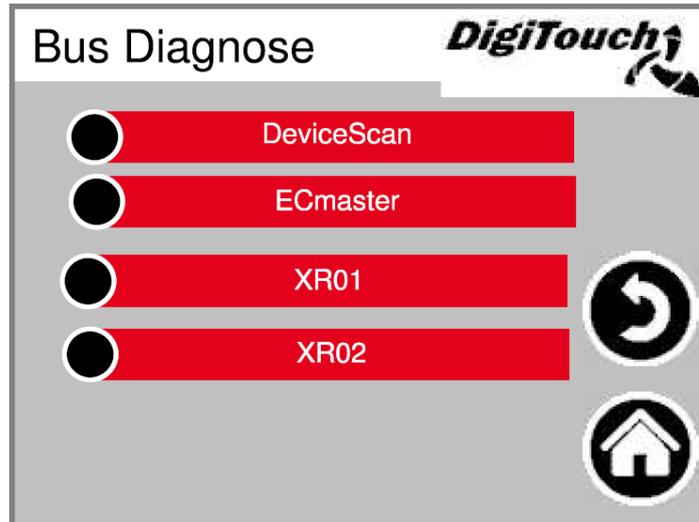
Nur EC1000 hat diese Seite. DeviceScan ist der Bus Scan den man auch mit EasiCat ausführen kann.

ECmaster ist die EC1000 selbst (SPS2)

XR01 ist die erste Erweiterungskarte (SPS3)

XR02 ist die zweite Erweiterungskarte (SPS4)

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ETHERCat



DeviceScan

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.

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
26	0	0	0	0	0	0	0



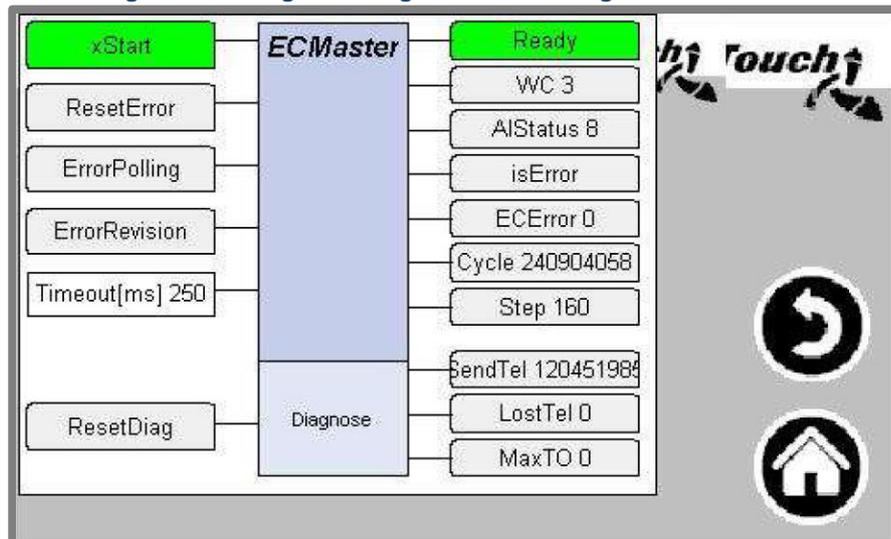
ECMaster

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

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ETHERCat → ECMaster



XR01

Hier können die Digitalein- / ausgänge diagnostiziert werden.
Es werden auch die Analogausgänge angezeigt.



Die LEDs auf der XR01 werden hier erklärt:
Biogas Steuerungsanleitung Teil C - E IO XR Module

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ETHERCat → XR01

M1_CtrReserved0 0	M1_StateReserved0 48059
M1_DO0	M1_StateReserved1 16777216
M1_DO1	M1_StateReserved2 33554432
M1_DO2	M1_StateReserved3 50376704
M1_DO3	LifeGuarding_CNT 416166194
M1_DO4	M1_PLD_Version 1
M1_DO5	M1_Status 8
M1_DO6	M1_DI0
M1_DO7	M1_DI1
M1_AO0 0	M1_DI2
M1_AO1 0	M1_DI3
M1_AO2 0	M1_DI4
M1_AO3 6553	M1_DI5
	M1_DI6
	M1_DI7
	M1_DI8
	M1_DI9
	M1_DI10
	M1_DI11
	M1_DI12
	M1_DI13
	M1_DI14
	M1_DI15
	M1_CNT0 0
	M1_CNT1 0
	M1_CNT2 0
	M1_CNT3 0
	M1_CAPT0 0
	M1_CAPT1 0
	M1_CAPT2 0
	M1_CAPT3 0
	M1_CAPT0_EventCounter 1
	M1_CAPT1_EventCounter 1
	M1_CAPT2_EventCounter 1
	M1_CAPT3_EventCounter 1
	M1_AI0 80
	M1_AI1 16777210
	M1_AI2 285
	M1_AI3 23
	M1_BI0 0
	M1_BI1 0
	M1_BI2 0
	M1_BI3 0



XR02

Hier können die Digitalein- / ausgänge diagnostiziert werden.
Es werden auch die Analogausgänge angezeigt.



Die LEDs auf der XR02 werden hier erklärt:
Biogas Steuerungsanleitung Teil C - E IO XR Module

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → ETHERCat → XR02

M2_CtrReserved0 0	M2_StateReserved0 0
M2_DO0	M2_StateReserved1 19777216
M2_DO1	M2_StateReserved2 37265664
M2_DO2	M2_StateReserved3 50331648
M2_DO3	LifeGuarding_CNT 416178944
M2_DO4	M2_FLD_Version 1
M2_DOS	M2_Status 0
M2_DO6	M2_DI0
M2_DO7	M2_DI1
M2_AO0 0	M2_DI2
M2_AO1 0	M2_DI3
M2_AO2 0	M2_DI4
M2_AO3 0	M2_DI5
	M2_DI6
	M2_DI7
	M2_DI8
	M2_DI9
	M2_DI10
	M2_DI11
	M2_DI12
	M2_DI13
	M2_DI14
	M2_DI15
	M2_CNT0 0
	M2_CNT1 0
	M2_ENC0 0
	M2_ENC1 0
	M2_CAPT0 0
	M2_CAPT1 0
	M2_CAPT2 0
	M2_CAPT3 0
	M2_CAPT0_EventCounter 2
	M2_CAPT1_EventCounter 0
	M2_CAPT2_EventCounter 2
	M2_CAPT3_EventCounter 1
	M2_AI0 0
	M2_AI1 0
	M2_AI2 0
	M2_AI3 0
	M2_BI0 0
	M2_BI1 0
	M2_BI2 0
	M2_BI3 0

6.5 EXTERN 1

DIG = Digitaler Eingang

PB = Profibus

PN = Profinet

MB = Modbus

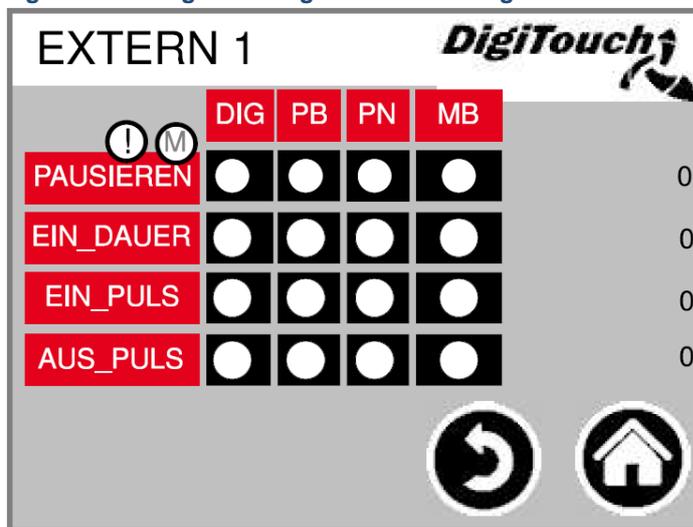
! = Boolescher Not operator, wird angezeigt wenn im Equipment extern "Pausieren", "Negieren" gewählt ist.

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.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → EXTERN 1



6.6 EXTERN 2

DIG = Digitaler Eingang

PB = Profibus

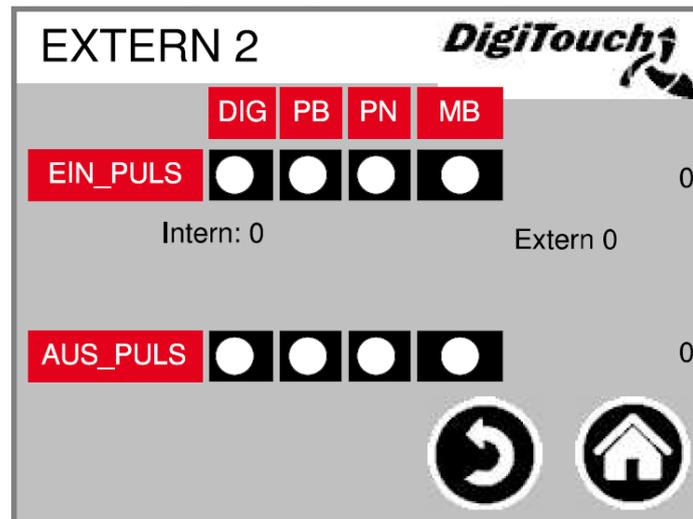
PN = Profinet

MB = Modbus

Bei "EIN_PULS Intern" werden ausgelöste Pulse von der internen Schaltuhr gezählt.

Bei Extern werden Pulse von externen Quellen gezählt.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Diagnose → Bus Diagnose → EXTERN 2



7. Weitere Einstellungen

7.1 Standardwerte setzen

Standardwerte: Hier kann man die letzten Standardwerte laden.

Standardwerte neu: Hier kann man die Standardwerte neu Absichern.



Dies kann nur ein Servicetechniker durchführen!

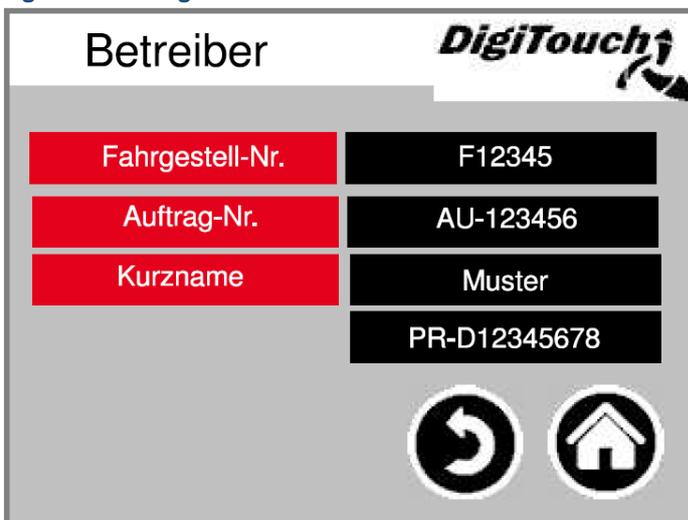
Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Standardwerte



7.2 Betreiber

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

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Betreiber



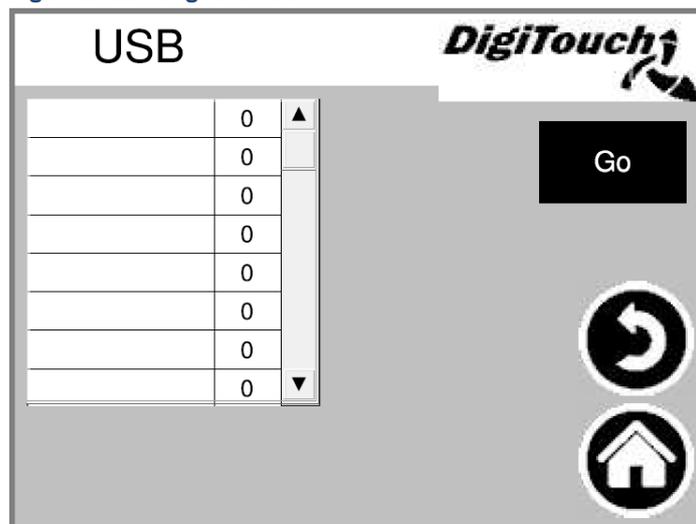
7.3 USB

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.

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → USB



7.4 Historie Waage

Hier werden Ist- und Sollmenge, Fütterungszeit und Dauer aufgezeichnet. Wie man die Historie Waage zurücksetzt wird in der *Biogas Steuerungsanleitung Teil C* erklärt.



Bei einem Softwareupdate wird die Historie Waage gelöscht!

Hauptmenü → Einstellungen → Sonstiges → Historie Waage

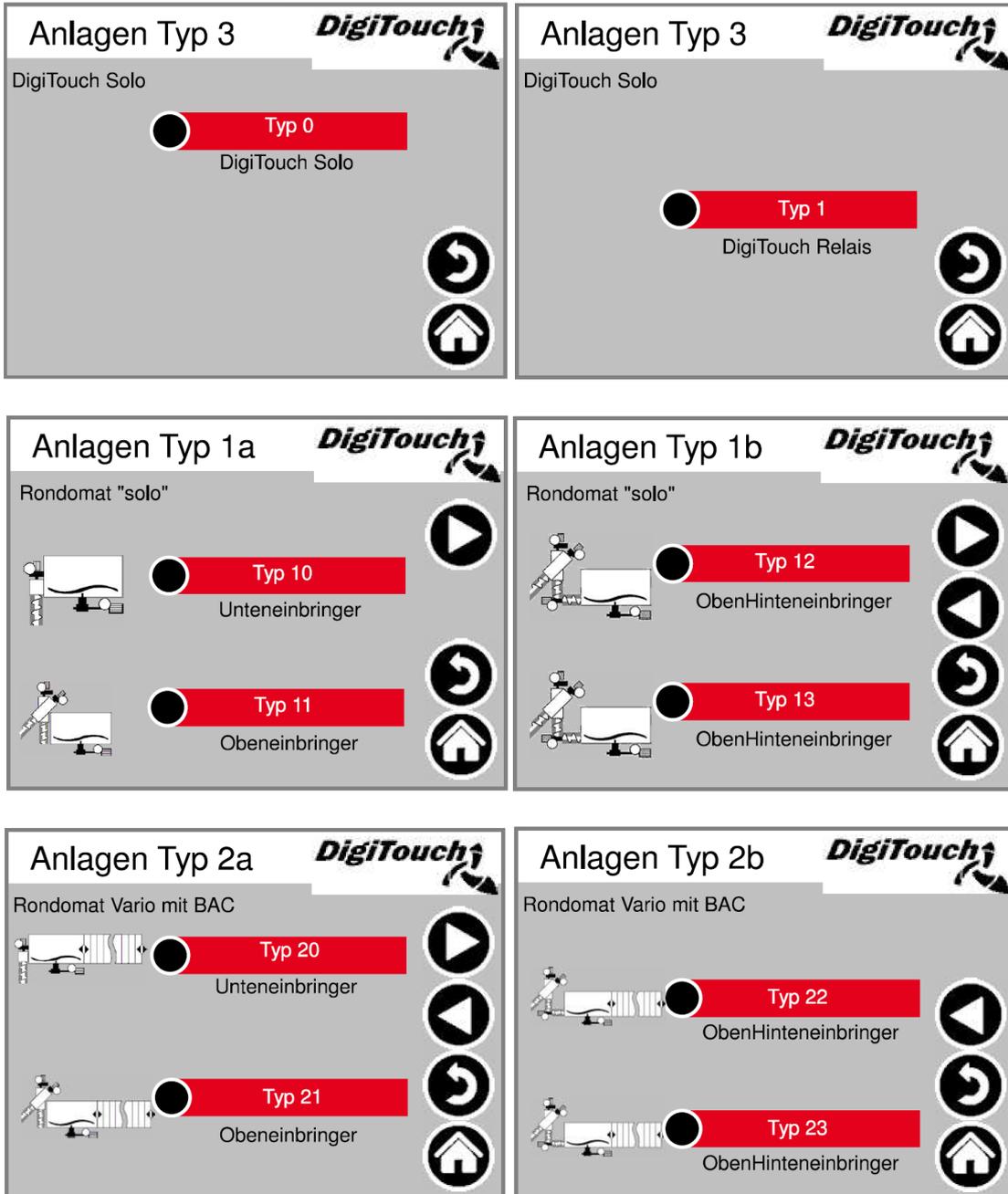


8. Grundeinstellungen

8.1 Einrichtungsmenü

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 Anlagen Typ gewählt der zur Maschine passt. Ist je nach Projekt Stand unterschiedlich.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Anlagen Typ

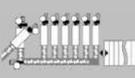


Anlagen Typ 4 *DigiTouch*

Duplex



Typ 30
Unteneinbringer

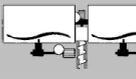


Typ 32
Obeneinbringer



Anlagen Typ 5 *DigiTouch*

Rondomat "solo" x2



Typ 40
Unteneinbringer

Typ 41
Obeneinbringer

Typ 42
ObenHinteneinbringer



Anlagen Typ 5 *DigiTouch*

Rondomat Vario mit BAC x2



Typ 50
Unteneinbringer



Typ 51
Obeneinbringer

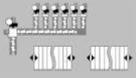


Typ 52
ObenHinteneinbringer



Anlagen Typ 4 *DigiTouch*

Duplex



Typ 70
Unteneinbringer

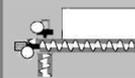


Typ 72
Obeneinbringer

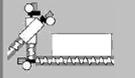


Anlagen Typ 2 *DigiTouch*

oekomat 0



Typ 60
Unteneinbringer



Typ 61
Obeneinbringer



Anlagen Typ 5 *DigiTouch*

Typ 99



8.2 Equipment - 1

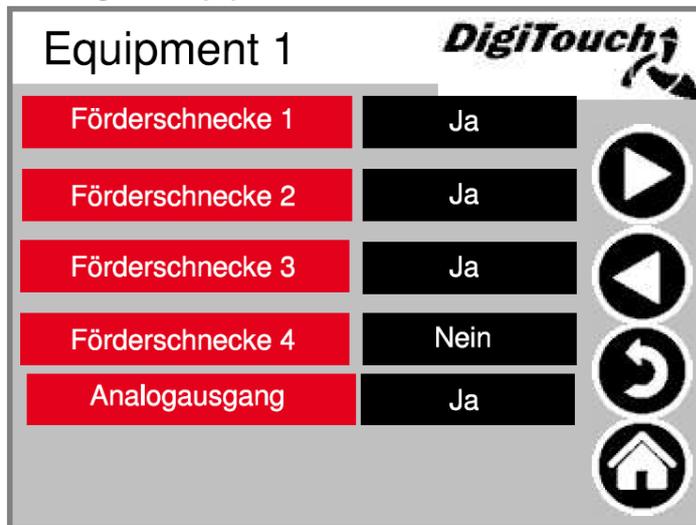
Die hier gezeigten Menüs (Equipment) sind für den Einrichtbetrieb und nicht für den Bediener gedacht. Hier werden die jeweiligen Schnecken ausgewählt die, die Maschine hat. Achtung, falls man einen Frequenzumrichter für eine Schnecke hat, dann muss hier "Nein" stehen.



ACHTUNG!

Bei EC1000: wenn Analogausgang aktiviert ist, dann funktioniert die Strommessung der Förderschnecke nicht und muss abgeklemmt werden, genau so die Förderschnecke deaktiviert werden.

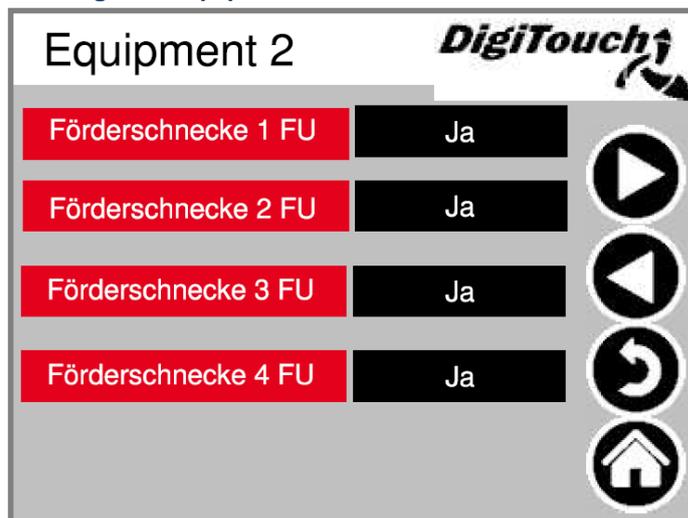
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Equipment



8.3 Equipment - 2

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 → 1x ▷



8.4 Equipment - 3

Rührwerk "Ja": Bei Ansteuerung Rührwerk. Nur dann wird ein Signals zu einem externen Rührwerk ausgegeben.

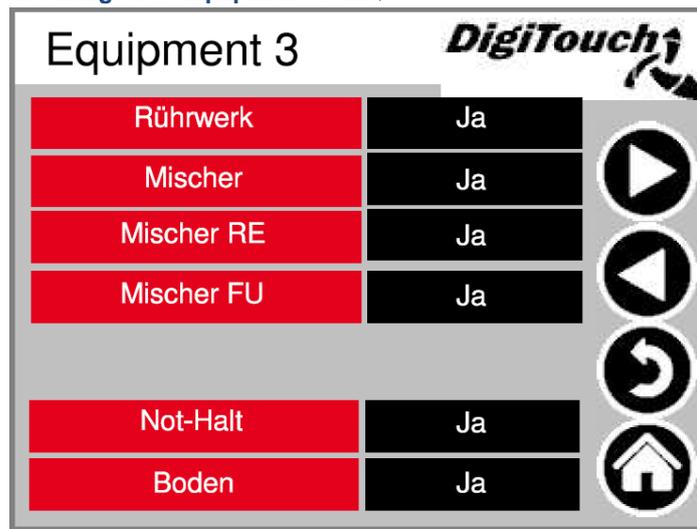
Mischer "Ja": Wenn Mischer Schütz angesteuert. Mischer RE benötigt man nur wenn es 2 Mischer gibt und diese abwechselnd laufen sollen (linker/rechter Mischer).

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 → 2x ▷

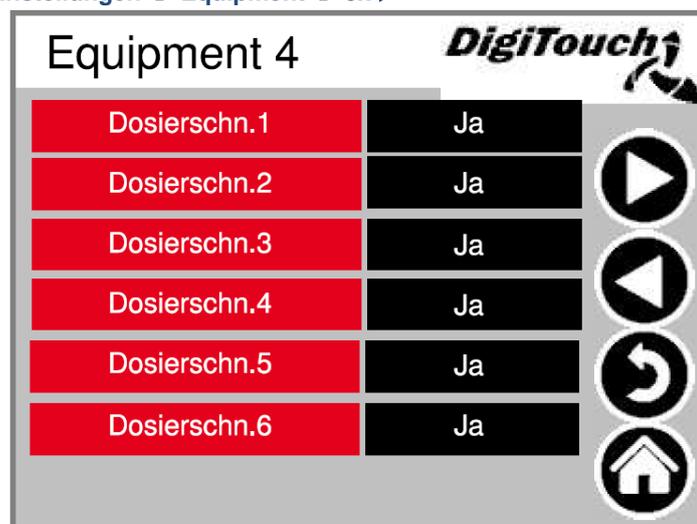


8.5 Equipment - 4

Hier können bei einer Duplex Anlage die jeweiligen Dosierschnecken aktiviert werden.

Auch bei anderen Anlagentypen können im Sonderfall noch 1 - 4 Dosierschnecken als sogenannter Spezial Schütz missbraucht werden. Die Menge der Dosierschnecken hängt von den Anlagentypen ab.

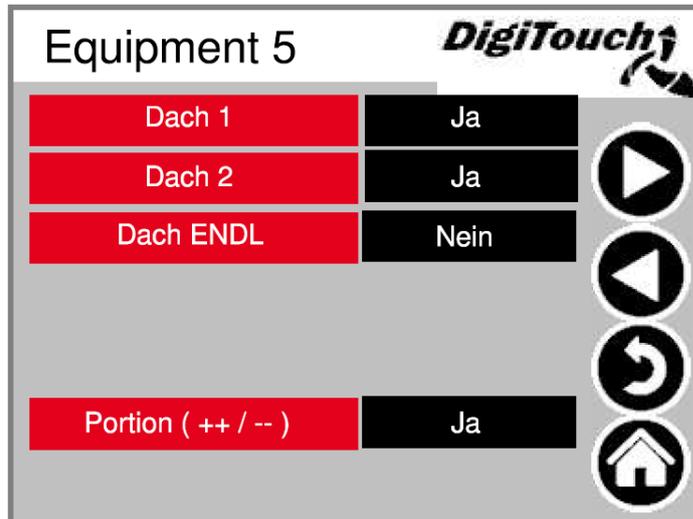
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Equipment → 3x ▷



8.6 Equipment - 5

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 auslässt.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Equipment → 4x ▷



8.7 Equipment - 6

Die Förderschnecken RE 1 - 3 sind dafür vorgesehen, wenn man mit einem Dosierer auf 2 Fermenter dosiert.

Abschaltung nach Zeit: Aktiviert die maximale Dosierzeit

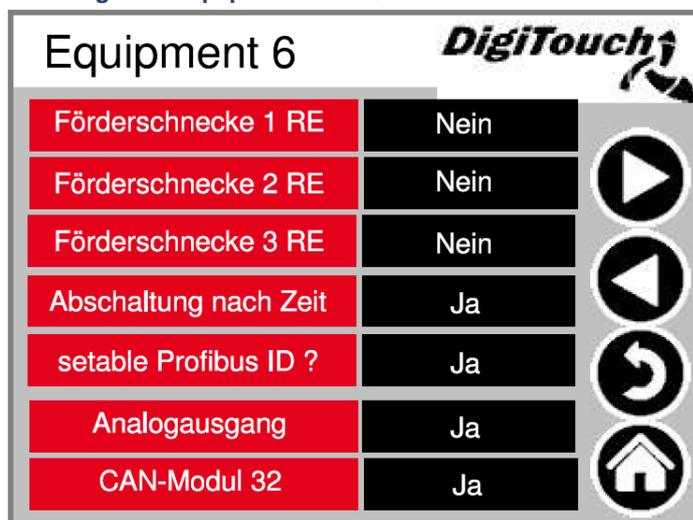
Seatable Profibus ID?: Nur bei Profibus Anbindung, muss hier aktiviert werden.

Analogausgang: Ist der 4 - 20 mA Ausgang der Waage zum Kunden.



ACHTUNG! Wenn das aktiviert ist, funktioniert bei der Förderschnecke 4 die Strommessung des Schütz nicht und muss abgeklemmt werden, genau so muss die Förderschnecke 4 deaktiviert werden und bei DC1000 ohne schwarze Stecher muss auch das CON Modul 32 aktiviert werden.

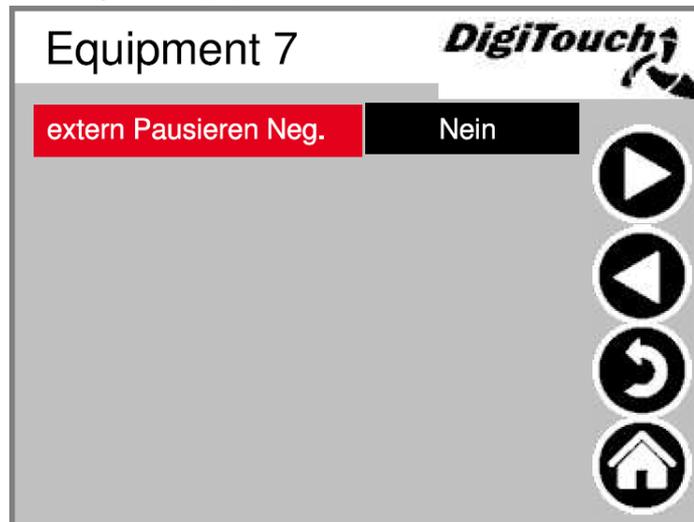
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Equipment → 5x ▷



8.8 Equipment - 7

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

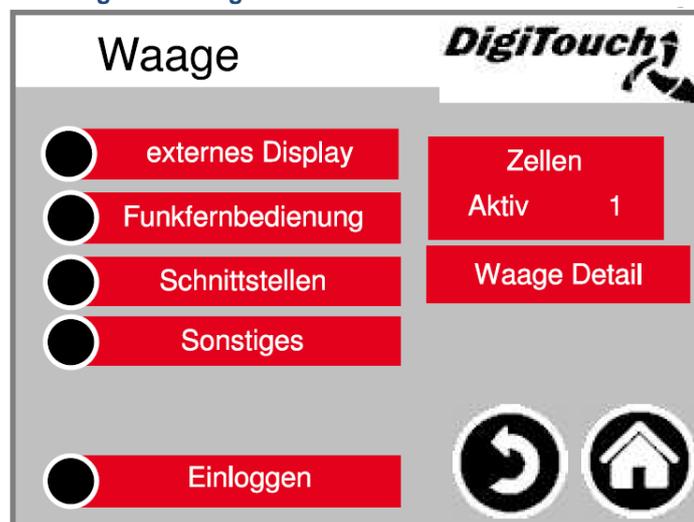
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Equipment → 6x ▷



8.9 Waage

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

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage



8.9.1 Externes Display 1 - 4

Aktivieren des externen Displays.

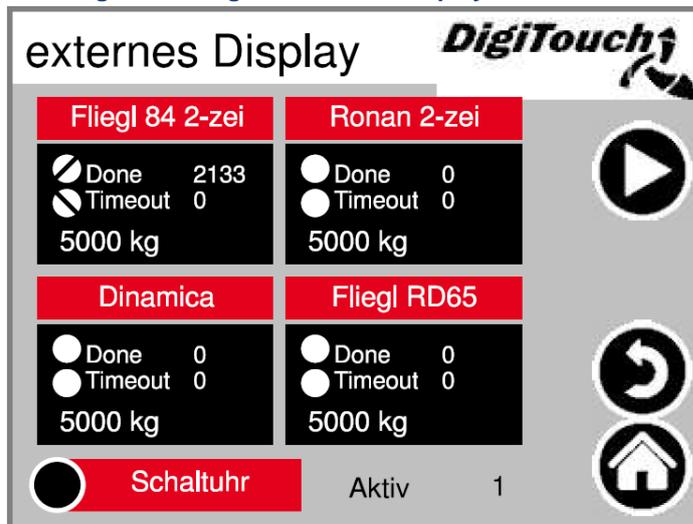
Aktiv: Zeigt an wie viele Displays aktiv sind, es darf maximal 1 Display aktiv sein. Falls versehentlich mehr Displays aktiviert worden sind, dann müssen zuerst *alle Displays deaktiviert* werden.

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.



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

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → externes Display



8.9.2 Externes Display 5 - 6

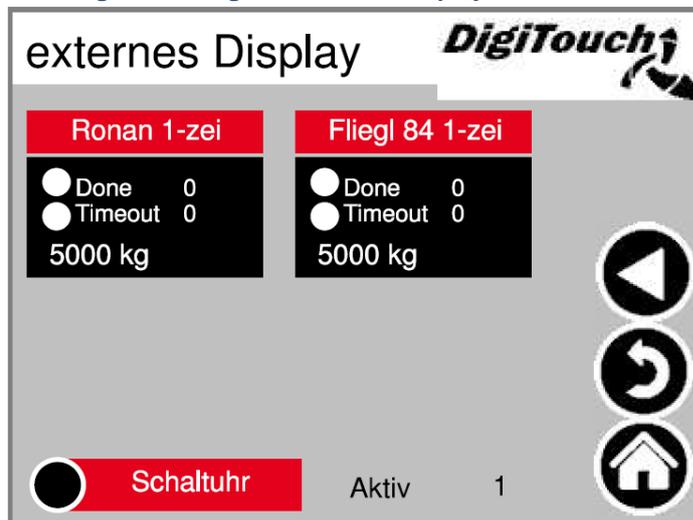
Aktivieren des externen Displays.

Aktiv: Siehe externes Display 1 - 4 (siehe Kapitel 8.9.1)



ACHTUNG! Einige erfordern einen Neustart nach dem Setzen dieser Einstellung.
ACHTUNG! Ronan 1-zeilig und Fliegl 1-zeilig sollte nicht ausgewählt werden, da diese Typen immer 2-zeilig sind.

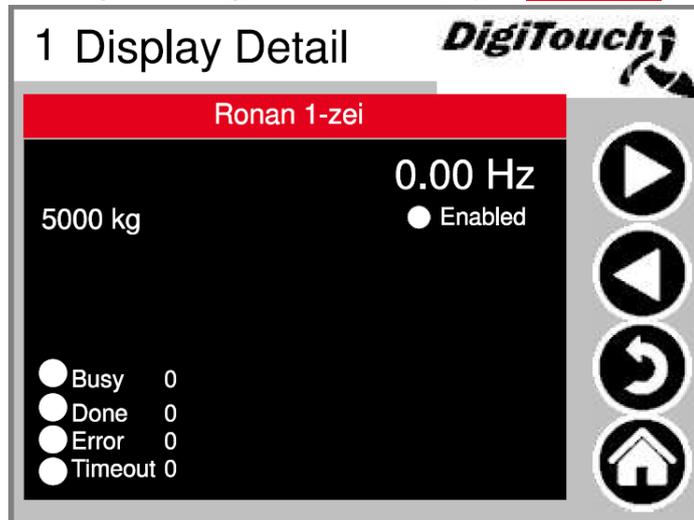
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → externes Display → 1x ▷



8.9.3 Display 1 Detail (1-zeilig)

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

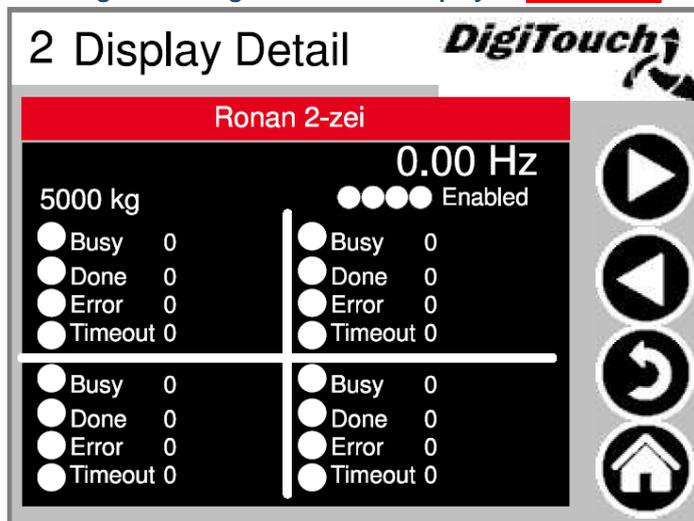
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → externes Display → Ronan 1-zei



8.9.4 Display 2 Detail (2-zeilig)

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

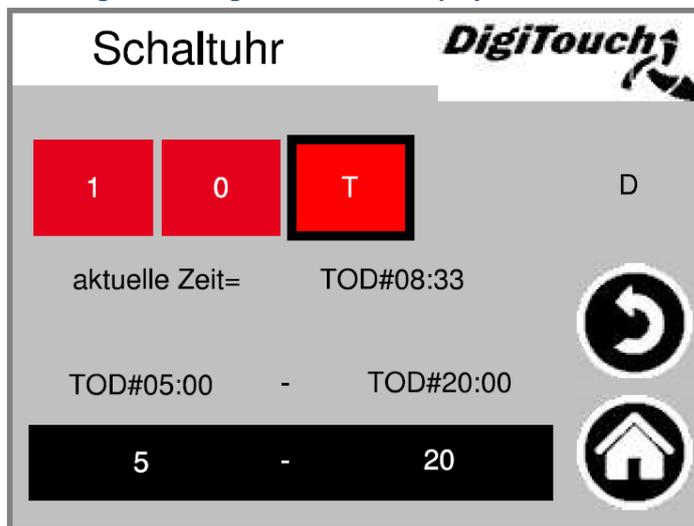
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → externes Display → Ronan 2-zei



8.9.5 Schaltuhr

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).

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → externes Display → Schaltuhr



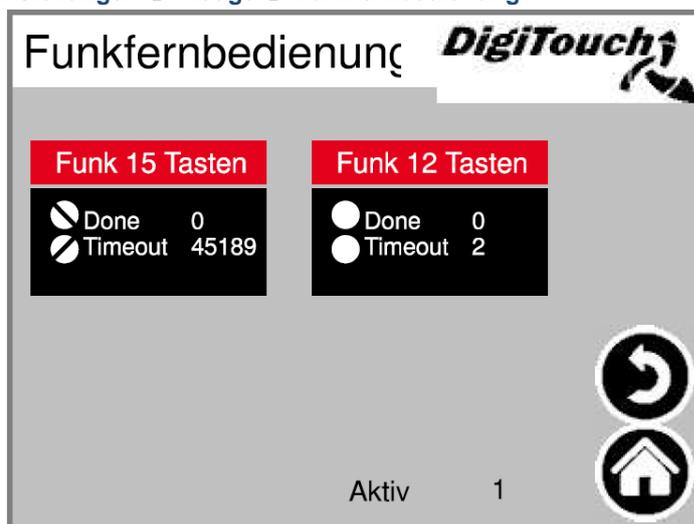
8.9.6 Funkfernbedienung

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.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Funkfernbedienung



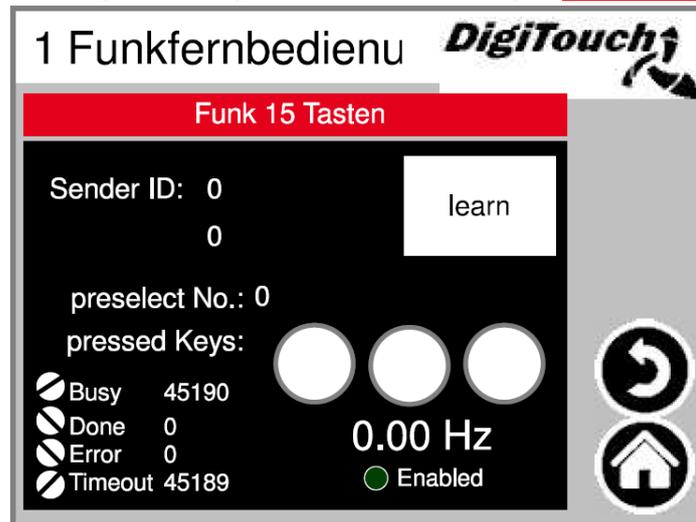
Funkfernbedienung Detail - 15 Tasten

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.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Funkfernbedienung → **Funk 15 Tasten**



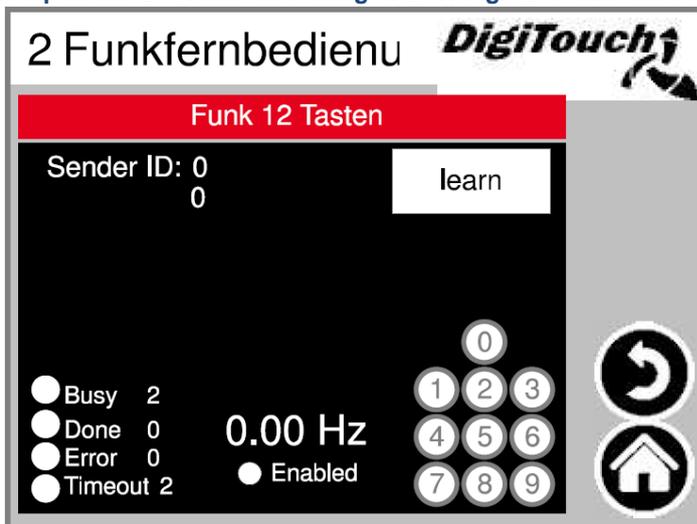
Funkfernbedienung Detail - 12 Tasten

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.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Funkfernbedienung → **Funk 12 Tasten**



8.10 COM ports

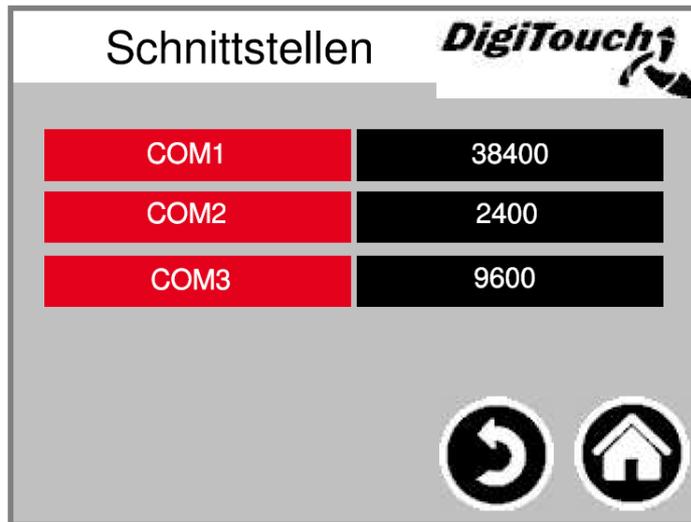
Anzeige der Baudraten der 3 COM Ports. Für Diagnosezwecke!

COM1 = Display (Displayvariationen)

COM2 = Funk 15 Tasten

COM3 = Waage, Funk 12 Tasten, Adammodul

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Schnittstellen



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

Übersicht über je 4 Zellen. Pfeile zum Blättern. Kasten antippen zum Aktivieren.

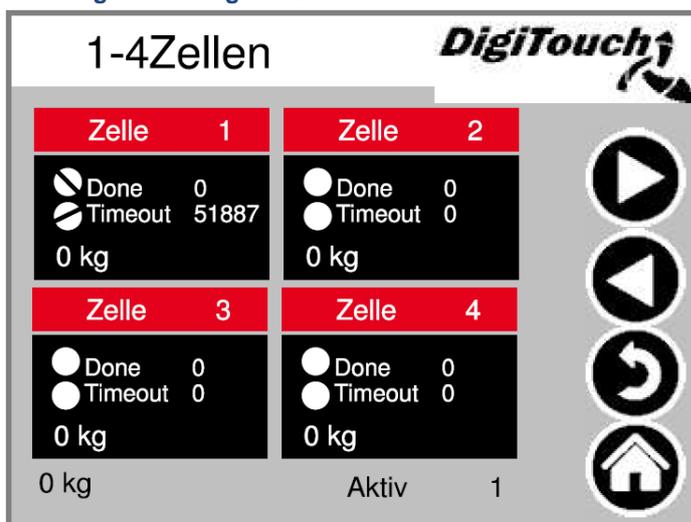
Balken antippen um zu Details zu gelangen.

Wenn "Done" hochzählt, alles in Ordnung.

Wenn "Timeout" hochzählt, Zelle gestört.

"Aktiv": Zeigt an wie viele Zellen aktiv sind pro Seite

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Zellen



8.11.1 Zelle 1 (identisch)

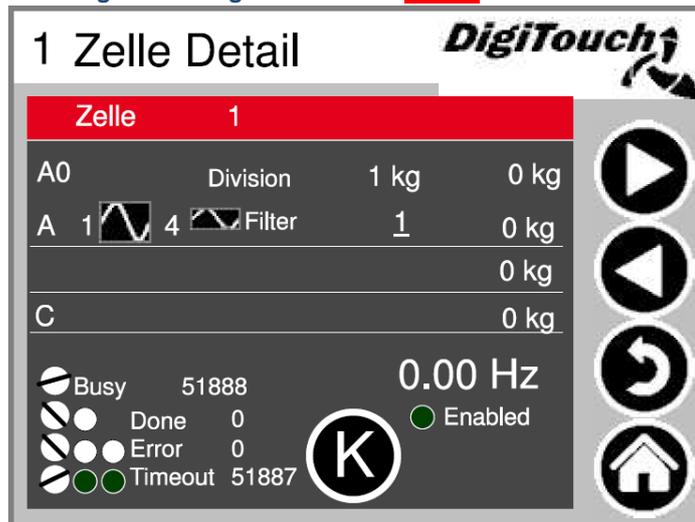
Detailmenü u.a.

Einstellung minimale, maximale Belastung der Zellen in älteren Versionen.
Filter A (und C in älteren Versionen). **Wiegezelle:** Programmieren über „K“.
Wenn Error hochzählt, Zelle defekt.

Division 10 kg = Zelle D50

Division 1 kg = alle anderen D-Typen

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Zellen → **Zelle 1**



8.11.2 Kalibrieren (identisch)

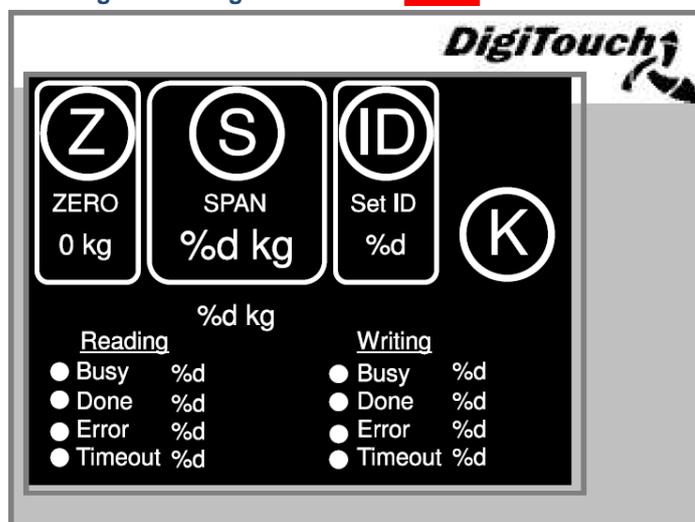
Mit Z kann man der einzelnen Zelle einen neuen 0-Wert geben.

Mit S kann man den maximalen Gewichtswert angeben, dies soll nur mit einer geeichten Presse gemacht werden. Andernfalls ist die Zelle defekt. Mit ID sendet man einer x-beliebigen Zelle die gewünschte Adresse.



ACHTUNG! Nur im unbelasteten Zustand der Zelle durchführen.(Z)
ACHTUNG! Es darf immer nur eine Zelle angeschlossen sein.
Ansonsten haben alle Zellen dieselbe Adresse. (S)

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Zellen → **Zelle 1** → Enable → K



8.11.3 Einstellungen Waage Detail



Maximale und minimale Waagekapazität; Gesamtfilter → ältere Version

Schrittweise „-0-“: Container Offset setzen (*Achtung nur bei leeren Container*)

Faktor: Wiegeeinrichtung kalibrieren

Schritte: Anzeige in 10 kg Schritte

Dämpfung: PT1-Glied, Empfehlung von 2 Sekunden

Leergewicht: Eigengewicht des Containers



ACHTUNG! Nur bei Zeitdosierung muss der auf -5000 kg gesetzt werden.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Waage Detail

Waage Detail


C		0 kg
D		0 kg
E	Dämpfung <u>1.00 s</u>	0 kg
F	Leergewicht <u>5000 kg</u>	5000 kg
G	Faktor <u>100.00 %</u>	5000 kg
H	Schritte <u>10 kg</u>	5000 kg

-0-

↶

🏠

8.11.4 Sonstiges

Weigh Cell Timeout: Antwortzeit der Zelle

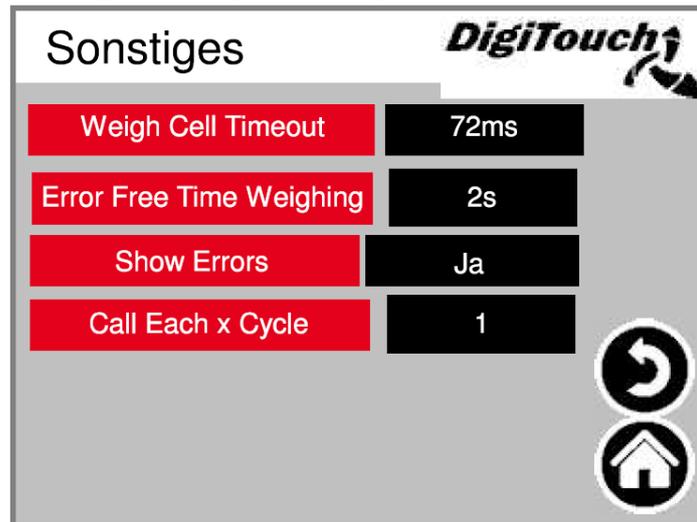
Error Free Time Weighing: Zeit in der aufeinanderfolgende Fehler die nicht zum Abbruch der Fütterung führen.

Show Errors: Deaktiviert/Aktiviert, dass Alarme angezeigt werden.

(Achtung wenn "Nein" kann es zu unkontrollierten Dosierung auf einmal)

Call Each x Cycle: Auswahl ob jeden x-Zyklus die Wage aufgerufen wird.

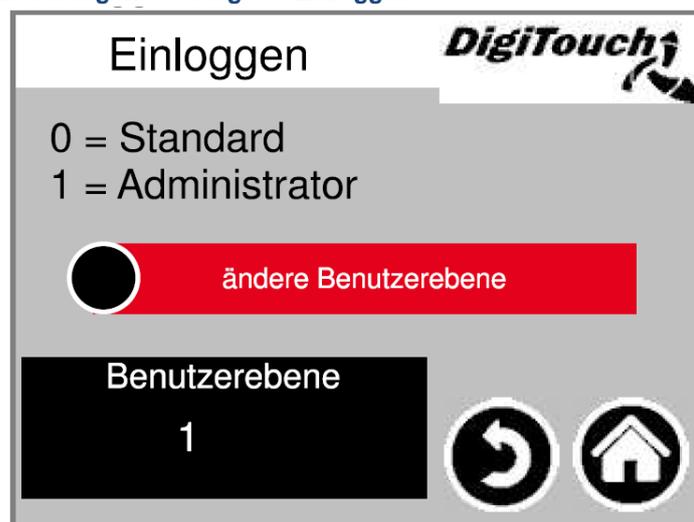
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Sonstiges



8.11.5 Einloggen

Hier kann man sich als Admin ein- und ausloggen

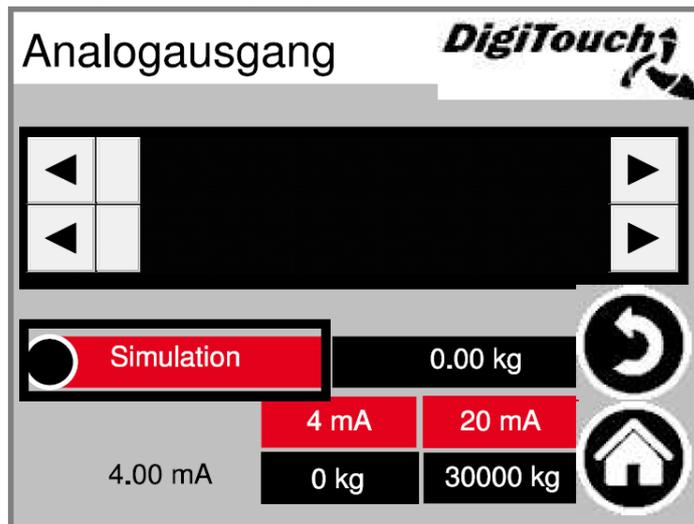
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Waage → Einloggen



8.12 Analogausgang 4..20mA

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.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Analogausgang



8.13 Sprachumschaltung

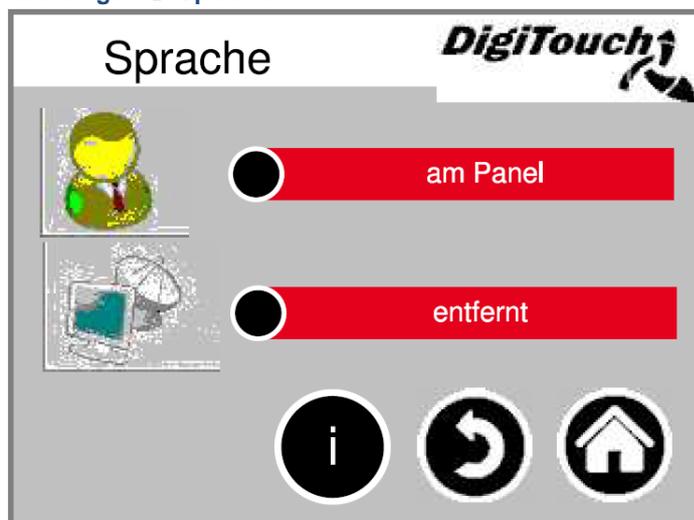
Hier auswählen, ob man am "Panel" oder "entfernt" sitzt.

"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.

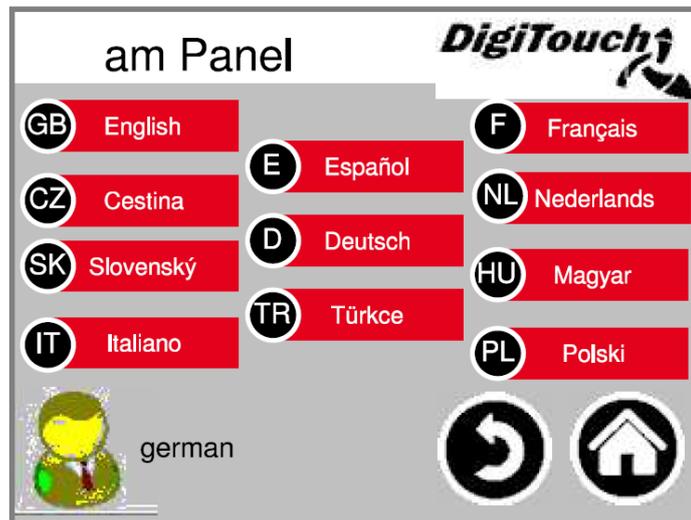
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Sprache



8.13.1 Sprachumschaltung lokal

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

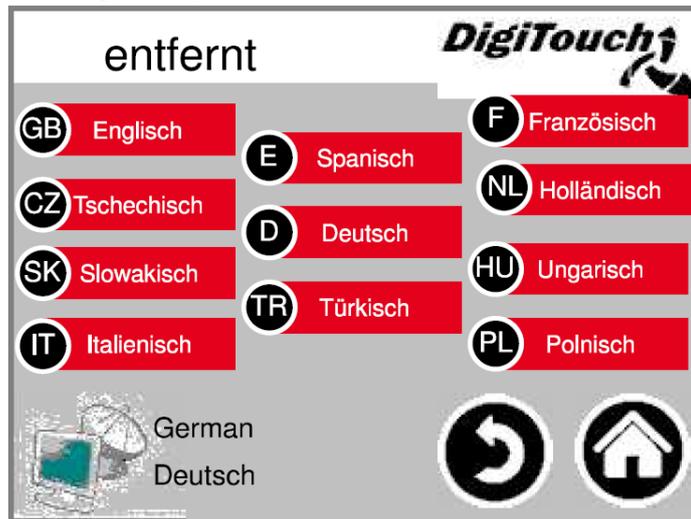
Hauptmenü → Grundeinstellungen → Sprache → am Panel



8.13.2 Sprachumschaltung entfernt

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

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Sprache → entfernt



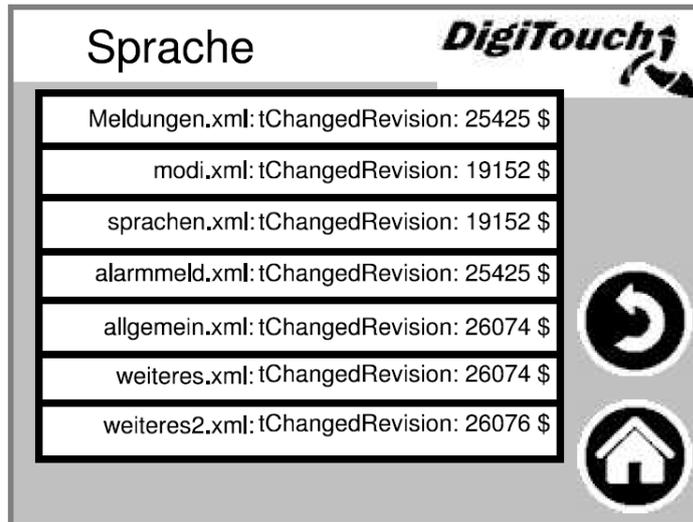
8.13.3 Sprachdatei - Informationen

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



Diese Informationen sind für Servicetechniker von Bedeutung.

Hauptmenü → Grundeinstellungen → Sprache → i



Language File	Revision	Status
Meldungen.xml	25425	\$
modi.xml	19152	\$
sprachen.xml	19152	\$
alarmmeld.xml	25425	\$
allgemein.xml	26074	\$
weiteres.xml	26074	\$
weiteres2.xml	26076	\$

9. Alarmtexte

0	system/alarmpopallalarms 0	72	system/alarmpopallalarms 72
1	Not-Halt	73	system/alarmpopallalarms 73
2	Störung Förderschnecke 2	74	system/alarmpopallalarms 74
3	Störung Förderschnecke 3	75	system/alarmpopallalarms 75
4	Störung Förderschnecke 1	76	system/alarmpopallalarms 76
5	Störung Dach Ventile Sicherung	77	system/alarmpopallalarms 77
6	Störung Michmotor FU	78	system/alarmpopallalarms 78
7	Störung Hydraulikaggregat	79	system/alarmpopallalarms 79
8	Störung Einbring Rechts	80	system/alarmpopallalarms 80
9	Störung Dach Hydraulikaggregat	81	system/alarmpopallalarms 81
10	Störung Ventile Sicherung	82	system/alarmpopallalarms 82
11	Störung Dach L2 Dach Hydraulikaggregat	83	system/alarmpopallalarms 83
12	Störung L2 Hydraulikaggregat	84	system/alarmpopallalarms 84
13	Störung Ventile L2 Sicherung	85	system/alarmpopallalarms 85
14	Störung Förderschnecke 2 Rechts	86	system/alarmpopallalarms 86
15	Störung Förderschnecke 3 Rechts	87	system/alarmpopallalarms 87
16	Störung Förderschnecke 4	88	system/alarmpopallalarms 88
17	Störung Dosierschnecke 1	89	system/alarmpopallalarms 89
18	Störung Dosierschnecke 2	90	system/alarmpopallalarms 90
19	Störung Dosierschnecke 3	91	system/alarmpopallalarms 91
20	Störung Dosierschnecke 4	92	system/alarmpopallalarms 92
21	Störung Dosierschnecke 5	93	system/alarmpopallalarms 93
22	Störung Dosierschnecke 6	94	system/alarmpopallalarms 94
23	Störung Mischer	95	system/alarmpopallalarms 95
24	Störung Mischer rechts	96	system/alarmpopallalarms 96
25	Karte A1 Störung	97	system/alarmpopallalarms 97
26	Störung FU Förderschnecke 4	98	system/alarmpopallalarms 98
27	Karte A2 Störung	99	system/alarmpopallalarms 99
28	Karte A3 Störung	100	system/alarmpopallalarms 100
29	Störung FU Förderschnecke 3	101	system/alarmpopallalarms 101
30	Störung FU Förderschnecke 2	102	system/alarmpopallalarms 102
31	Störung FU Förderschnecke 1	103	system/alarmpopallalarms 103
32	Wägezelle 1 Störung	104	system/alarmpopallalarms 104
33	Wägezelle 2 Störung	105	system/alarmpopallalarms 105
34	Wägezelle 3 Störung	106	system/alarmpopallalarms 106
35	Wägezelle 4 Störung	107	system/alarmpopallalarms 107
36	Wägezelle 5 Störung	108	system/alarmpopallalarms 108
37	Wägezelle 6 Störung	109	system/alarmpopallalarms 109
38	Wägezelle 7 Störung	110	system/alarmpopallalarms 110
39	Wägezelle 8 Störung	111	system/alarmpopallalarms 111
40	Wägezelle 9 Störung	112	wenig freier Speicher
41	Wägezelle 10 Störung	113	sehr wenig freier Speicher
42	Wägezelle 11 Störung	114	Fehler RETAIN Speicher
43	Wägezelle 12 Störung	115	Abschaltung nach Zeit
44	Wägezelle 13 Störung	116	wenig freier SD Speicher
45	Wägezelle 14 Störung	117	sehr wenig freier SD Speicher
46	Wägezelle 15 Störung	118	HAlarmGroupMemory.m.ID06
47	Wägezelle 16 Störung	119	HAlarmGroupMemory.m.ID07
48	Wägezelle 1 antwortet nicht	120	HAlarmGroupMemory.m.ID08
49	Wägezelle 2 antwortet nicht	121	HAlarmGroupMemory.m.ID09
50	Wägezelle 3 antwortet nicht	122	HAlarmGroupMemory.m.ID10
51	Wägezelle 4 antwortet nicht	123	HAlarmGroupMemory.m.ID11
52	Wägezelle 5 antwortet nicht	124	HAlarmGroupMemory.m.ID12
53	Wägezelle 6 antwortet nicht	125	HAlarmGroupMemory.m.ID13
54	Wägezelle 7 antwortet nicht	126	HAlarmGroupMemory.m.ID14
55	Wägezelle 8 antwortet nicht	127	Fehler Funk ID
56	Wägezelle 9 antwortet nicht	128	Störung CAN Master
57	Wägezelle 10 antwortet nicht	129	Störung CAN Ausgänge
58	Wägezelle 11 antwortet nicht	130	Störung CAN FU1
59	Wägezelle 12 antwortet nicht	131	Störung CAN FU2
60	Wägezelle 13 antwortet nicht	132	Störung CAN FU3
61	Wägezelle 14 antwortet nicht	133	Störung CAN FU4
62	Wägezelle 15 antwortet nicht	134	Störung CAN FU5
63	Wägezelle 16 antwortet nicht	135	IAlarmGroupCANBus.m.ID07
64	system/alarmpopallalarms 64	136	IAlarmGroupCANBus.m.ID08
65	system/alarmpopallalarms 65	137	IAlarmGroupCANBus.m.ID09
66	system/alarmpopallalarms 66	138	IAlarmGroupCANBus.m.ID10
67	system/alarmpopallalarms 67	139	IAlarmGroupCANBus.m.ID11
68	system/alarmpopallalarms 68	140	IAlarmGroupCANBus.m.ID12
69	system/alarmpopallalarms 69	141	IAlarmGroupCANBus.m.ID13
70	system/alarmpopallalarms 70	142	IAlarmGroupCANBus.m.ID14
71	system/alarmpopallalarms 71	143	IAlarmGroupCANBus.m.ID15

10. 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_FOERDERSCHNECKE_1	Vorlauf Förderschnecke 1
12	MELDUNG_VORLAUF_FOERDERSCHNECKE_2	Vorlauf Förderschnecke 2
13	MELDUNG_VORLAUF_FOERDERSCHNECKE_3	Vorlauf Förderschnecke 3
21	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHNECKE_1	Vorlauf Dosierschnecke 1
22	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHNECKE_2	Vorlauf Dosierschnecke 2
23	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHNECKE_3	Vorlauf Dosierschnecke 3
24	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHNECKE_4	Vorlauf Dosierschnecke 4
25	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHNECKE_5	Vorlauf Dosierschnecke 5
26	MELDUNG_VORLAUF_DOSIERSCHNECKE_6	Vorlauf Dosierschnecke 6
32	MELDUNG_VORLAUF_MISCHER_LANGSAM	Vorlauf Mischer langsam
33	MELDUNG_VORLAUF_MISCHER_SCHNELL	Vorlauf Mischer schnell
41	MELDUNG_DOSIERUNG	Dosierung
52	MELDUNG_NACHLAUF_MISCHER_SCHNELL	Nachlauf Mischer schnell
53	MELDUNG_NACHLAUF_MISCHER_LANGSAM	Nachlauf Mischer langsam
62	MELDUNG_NACHLAUF_DOSIERSCHNECKE_6	Nachlauf Dosierschnecke 6
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
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_BERUHIGUNG	Waage Beruhigung
0	0	Meldung nach dem Einschalten

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 Fütterseite
		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 Handbetrieb-Seite wenn die Anlage mit 1 bis 6 zusätzlichen Geräten ausgestattet ist
	Name	Zeigt die Detailansicht der Zelle, des Displays oder des Adammoduls an. z.B. Zelle 1
		Boolscher 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
		Kann man den maximalen Gewichtswert angeben
		Sendet man einer x-beliebigen Zelle die gewünschte Adresse
		Kann der einzelnen Zelle einen neuen 0-Wert geben
		Container Offset setzen
		Zeigt die Sprachdatei-Informationen an
		Rührwerk
		Schnecke
		Mischermotor
		Endschalter unbetätigt
		Endschalter betätigt



Wir sind Fliegl.



► **Fliegl Agrartechnik GmbH**

Bürgermeister-Boch-Str. 1

D-84453 Mühldorf a. Inn

Tel.: +49 (0) 86 31 307-0

Fax: +49 (0) 86 31 307-550

e-Mail: info@fliegl.com

Wir sind Fliegl.