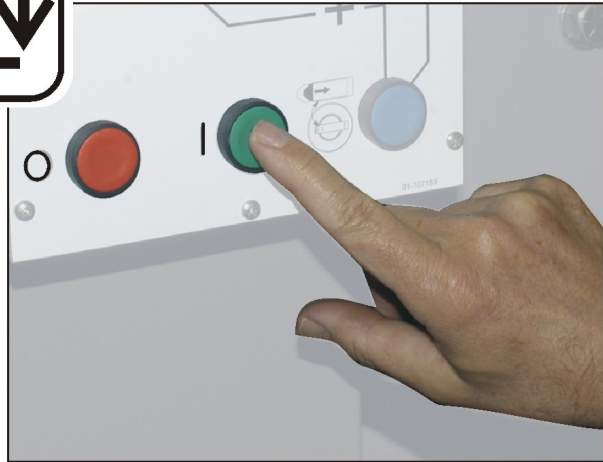
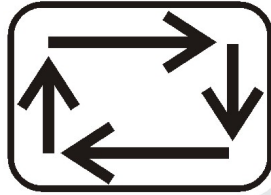


Published Manual Number/ECN: MQPPU001U2/2017162A

- Publishing System: TPAS2
- Access date: 04/17/2017
- Document ECNs: Latest



**MP1540_, MP1556_, MP1640_,
MP1650_, MP1656_, MP1A50_,
MP1A56_**



MQPPUO01U2/17162A

1	1. English	
3	Operator Guide - Single-Stage Press	MQPPUO01EN/20100507
35	2. Português	
37	Guia do operador—Prensa de estágio único	MQPPUO01PT/20100507
71	3. Türk	
73	Kullanc rehberi—Tek Kademeli Pres	MQPPUO01TR/20100507

English

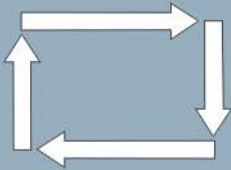
1



Published Manual Number: MQPPU001EN

- Specified Date: 20100507
- As-of Date: 20100507
- Access Date: 20100723
- Depth: Synopsis
- Custom: n/a
- Applicability: CP1
- Language Code: ENG01, Purpose: publication, Format: 1colA

Operator Guide— Single-Stage Press



**Read the
separate
safety
manual
before
installing,
operating,
or servicing**

PELLERIN MILNOR CORPORATION POST OFFICE BOX 400, KENNER, LOUISIANA 70063 - 0400, U.S.A.

Applicable Milnor® products by model number:

MP1540CL	MP1540CR	MP1540L-	MP1540R-	MP1556CL	MP1556CR	MP1556L-
MP1556R-	MP1640CL	MP1640CR	MP1640L-	MP1640R-	MP1650CL	MP1650CR
MP1650L-	MP1650R-	MP1656CL	MP1656CR	MP1656L-	MP1656R-	MP1A50CL
MP1A50CR	MP1A50L-	MP1A50R-	MP1A56CL	MP1A56CR	MP1A56L-	MP1A56R-

Table of Contents

Sections	Figures, Tables, and Supplements
Chapter 1. Controls	
1.1. Single Stage Press Controls and Switches (Document BICPU001)	
1.1.1. Emergency Stop Switch (locking push button) (Document BIVUU002)	Figure 1: <i>Emergency Stop Switch</i>
1.1.2. Main Switch Panel Controls for All Presses	Figure 2: Main Switch Panel with 12-button Keypad
1.1.2.1. Display	
1.1.2.2. Keypad	
1.1.2.3. <i>Operator Signal</i> lamp	
1.1.2.4. <i>Signal Cancel</i> switch	
1.1.2.5. <i>Start</i> switch	
1.1.2.6. <i>Run/Program</i> keyswitch	
1.1.2.7. <i>Stop</i> switch	
1.1.2.8. <i>Master</i> switch	
1.1.3. <i>Stop/Fault Recovery</i> Controls	Figure 3: <i>Stop/Fault Recovery</i> Controls
1.1.4. <i>Reuse Pump</i> Controls	Figure 4: <i>Reuse Pump</i> Controls
1.1.4.1. <i>Reuse Pump Off/Automatic</i> switch	
1.1.4.2. <i>Pump Running</i> lamp	
1.1.4.3. <i>Pump Disabled</i> lamp	
1.1.5. <i>Press is Loaded/Fault Recovery</i> controls	Figure 5: <i>Press Loaded/Fault Recovery</i> Controls
1.1.5.1. <i>Press is Loaded</i> switch	
1.1.5.2. <i>Fault Recovery</i> switch	
1.1.6. <i>Lamp Test</i> switch (optional)	Figure 6: <i>Lamp Test</i> switch
1.1.7. Gauge Cluster	Figure 7: Gauge Cluster
1.1.7.1. System Pressure Gauge	
1.1.7.2. Ram Relief Pressure Gauge	
1.1.7.3. Can Relief Pressure Gauge	
Chapter 2. Normal Operation	
2.1. Mark VI Press Operation for Plant Personnel (Document BICP1004)	
2.1.1. Start Here for Safety	
2.1.2. Check Switch Settings	
2.1.3. Starting the Press	Figure 8: <i>Cake Data Entry</i> Window for Press
	Figure 9: <i>COINC Loaded</i> Prompt
2.1.4. Using the Normal Run Display	Figure 10: Normal Run Display
2.1.4.1. Formula number	

Sections	Figures, Tables, and Supplements
2.1.4.2. Formula name	
2.1.4.3. Current step number	
2.1.4.4. Desired pressure in bar	
2.1.4.5. Minimum time	
2.1.4.6. Maximum press time	
2.1.4.7. Current pressure in bar	
2.1.4.8. Animation and graphing region	
2.1.4.9. Message region	
2.1.4.10. Display options help	

Chapter 3. Manual Operation

3.1. Manual Operation (Document BICP1006)

- 3.1.1. How to Adjust Display Brightness
- 3.1.2. How to Manually Download Display Firmware
- 3.1.3. How to View the Firmware Version
- 3.1.4. How to View the Software Version
- 3.1.5. Evening Shutdown Procedure (Document BICP1008)

Figure 11: *Manual Menu Display*

3.1.6. Operate Individual Press Functions

- 3.1.6.1. Operating the Ram and Can
- 3.1.6.2. Operating the Can
- 3.1.6.3. Running the Belt
- 3.1.6.4. Operating the Load Chute or Load Door
- 3.1.6.5. Running the Discharge Conveyor (COINC)
- 3.1.6.6. Operating the Ram
- 3.1.6.7. Operating the Discharge Door
- 3.1.6.8. Pressurizing the Ram
- 3.1.6.9. Tracking the Belt
- 3.1.6.10. Cycling the Press
- 3.1.7. View Status of Microprocessor Inputs

Figure 12: *Firmware Version Display*

Figure 13: *Copyright Display*

Figure 14: *Typical Evening Shutdown Display*

Chart 1: *Descriptive Chart for Evening Shutdown*

Figure 15: *Press Functions Menu Screen*

Figure 16: *1 Ram and Can Up/Down Screen*

Figure 17: *Can Up/Down Screen*

Figure 18: *Run Belt Screen*

Figure 19: *Load Chute and Door Screen*

Figure 20: *Run COINC Screen*

Figure 21: *Ram Up/Down Screen*

Figure 22: *Discharge Door Screen*

Figure 23: *Pressurize Ram Screen*

Figure 24: *Track Belt Screen*

Figure 25: *Cycle Press Screen*

Figure 26: *Typical Inputs Display for Input/Output Board*

Figure 27: *Inputs Display for Microprocessor Board*

Chapter 4. Correcting Errors

4.1. Mark V Single Stage Press Error Messages (Document BICP1T03)

- 4.1.1. Error Faults
- 4.1.2. Board Failures

Sections	Figures, Tables, and Supplements
4.1.3. Switch Faults	
4.1.4. Miscellaneous Faults	

Chapter 1

Controls

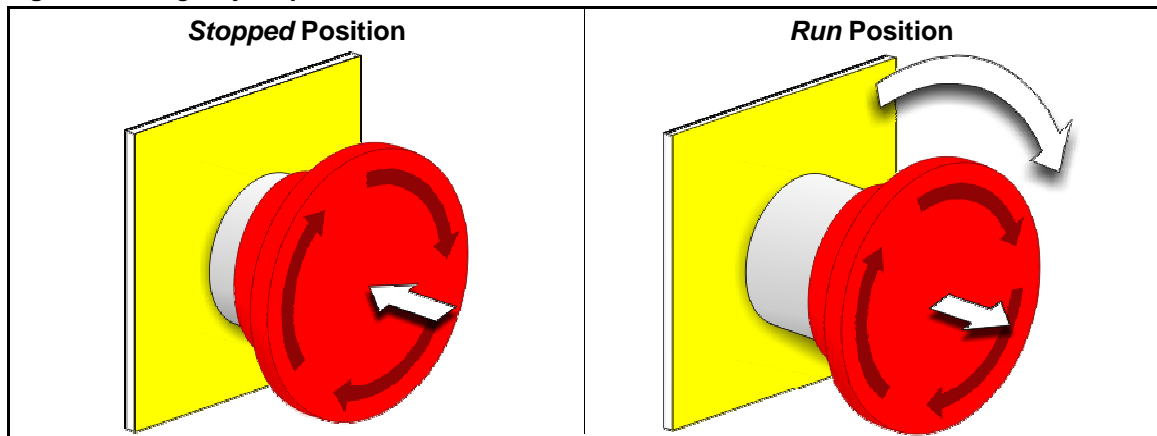
BICPU001 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20100723 Lang: ENG01 Applic: CP1

1.1. Single Stage Press Controls and Switches

1.1.1. Emergency Stop Switch (locking push button) [Document BIVUU002]

One or more *emergency stop* switches (Figure 1) are provided on the device. When pressed, any emergency stop switch removes power from the machine controls, stops the machine and locks in the depressed (switch actuated, machine stopped) position. When safe to do so, turn the button clockwise to unlock the switch. To resume operation, perform the device's normal startup procedure.

Figure 1: *Emergency Stop Switch*



Notice 1: Press the *emergency stop* switch immediately in an emergency situation. This disables the 3-wire circuit while maintaining power to the microprocessor controller.

Display or Action

Explanation

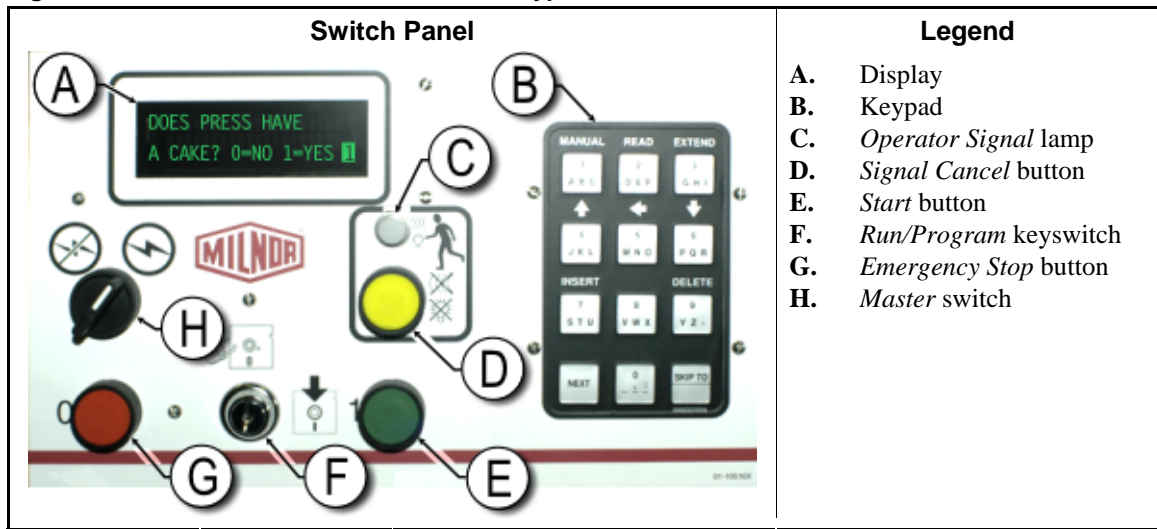


This symbol represents the emergency stop switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.2. Main Switch Panel Controls for All Presses

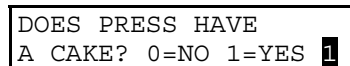
The main switch panel (Figure 2) contains all controls necessary to operate the machine and monitor automatic operation.

Figure 2: Main Switch Panel with 12-button Keypad



1.1.2.1. **Display**—The press display is shown in Figure 2. On some models a graphic display panel replaces the alphanumeric display.

Display or Action



Explanation

This is how a typical display prompt is depicted in this manual.

1.1.2.2. **Keypad**—The press keypad is 12 or 30 keys, depending on the model and the date of manufacture.

Display or Action



Explanation

This is how keypad entries are depicted. See the related section in document BICPUK01 for a more detailed explanation.

1.1.2.3. **Operator Signal lamp**—The *operator signal* lamp illuminates when the press needs the attention of an operator. This light may be accompanied by a flashing beacon near the top of the press and an audible horn.

Display or Action



Explanation

In this manual, this symbol represents the *operator signal* lamp, flashing beacon, and audible horn.

1.1.2.4. **Signal Cancel switch**—The *signal cancel* switch is a momentary pushbutton switch which makes an input to the microprocessor controller to end the operator signal.

Display or Action



Explanation

This symbol represents the *signal cancel* switch in this manual.

1.1.2.5. Start switch—When power is enabled through the master switch and all safety conditions are met for the machine to run, this momentary pushbutton switch allows machine operation. Pressing this switch closes contacts in relay CRS+, which remain closed as long as the three-wire circuit is intact.

Display or Action

Explanation



This symbol represents the *start* switch in this manual.

1.1.2.6. Run/Program keyswitch—The *run/program* keyswitch helps prevent unauthorized programming by removing a microprocessor input required to modify the contents of the memory on the microprocessor controller.

Display or Action

Explanation



This symbol represents the *run/program* keyswitch in the *Run* position, as during normal operation. The key can only be removed from the switch in this position.



This symbol represents the *run/program* keyswitch in the *Program* position. Programming is typically performed by laundry supervisors and managers.

1.1.2.7. Stop switch—The *stop* switch disables the 3-wire circuit and stops operation, but does not remove power from the control system. This is the same function as the *emergency stop* switch, but the *stop switch* resets immediately when the button is released. Operation of the *emergency stop* switch is described more completely in [Section 1.1.1](#).

Display or Action

Explanation



This symbol represents the *low air pressure indicator* lamp in this manual.

1.1.2.8. Master switch—The *master* switch controls power to the machine control circuit. When the *master* switch is off, the entire control circuit is disabled, i.e., the microprocessor controller is not powered.

Display or Action

Explanation



This symbol represents the OFF position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

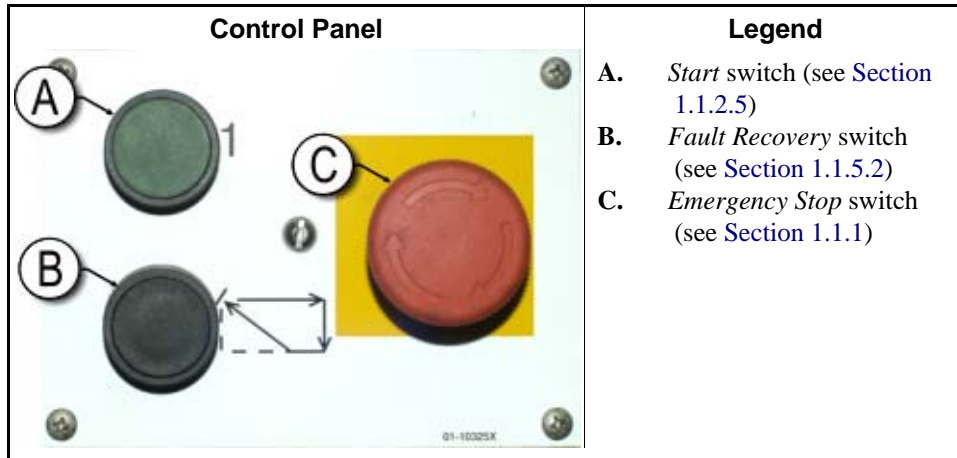


This symbol represents the ON position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.3. Stop/Fault Recovery Controls

This control plate contains a *start* switch, a *fault recovery* switch, and an *emergency stop* switch.

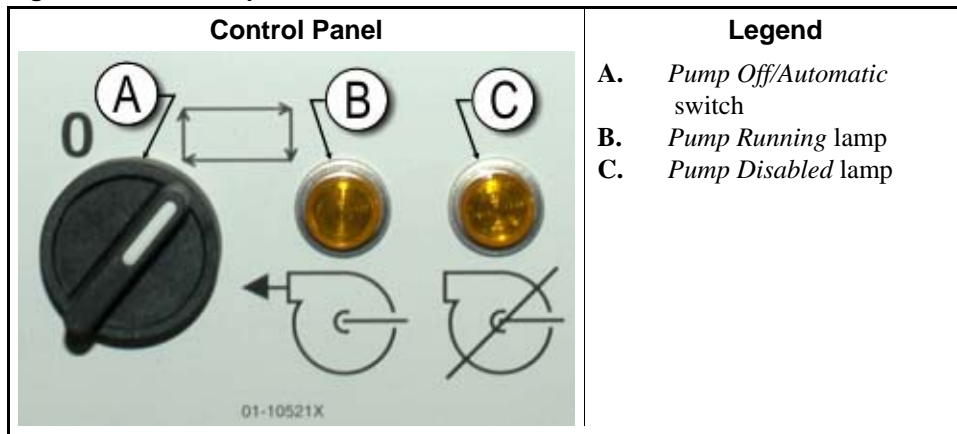
Figure 3: Stop/Fault Recovery Controls



1.1.4. Reuse Pump Controls

The press controller turns the reuse pump on and off as needed. Use the *Pump Off/Automatic* switch to prevent the pump from running.


Figure 4: Reuse Pump Controls



1.1.4.1. Reuse Pump Off/Automatic switch—The pump off/automatic switch allows the operator to disable the reuse pump, primarily for maintenance.

Display or Action


Explanation

- 0** This symbol represents the *Off*—or disabled—switch position.
-  This symbol represents the *Automatic operation* switch position. In this position, the controlled component operates under the control of another component, usually the microprocessor.

1.1.4.2. Pump Running lamp

Display or Action

Explanation

-  This symbol represents the *Pump Running* lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump is running.

1.1.4.3. *Pump Disabled* lamp

Display or Action

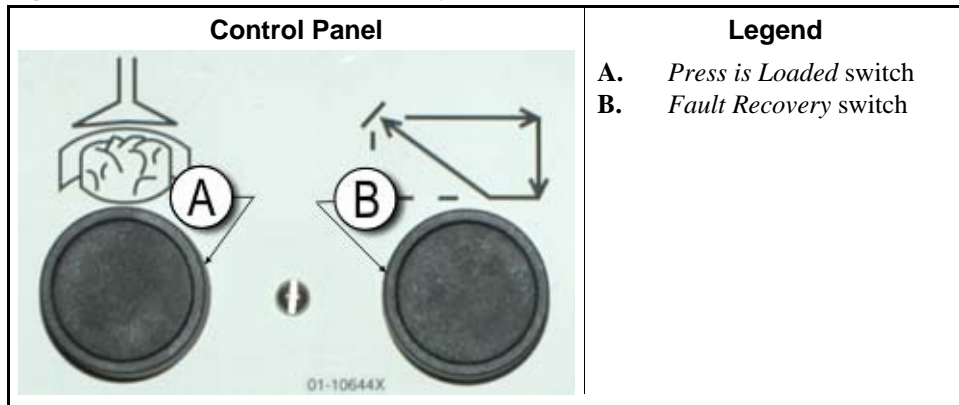


Explanation

This symbol represents the *Pump Disabled* lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump did not run after operation was commanded, which is an error condition. The most common cause of this error is a tripped reuse pump motor overload.

1.1.5. *Press is Loaded/Fault Recovery* controls

Figure 5: Press Loaded/Fault Recovery Controls



1.1.5.1. ***Press is Loaded* switch**—The *press is loaded* switch provides an input to the microprocessor controller to indicate that the press contains a load and should prompt for cake data.

Display or Action



Explanation

This symbol indicates the *press is loaded* switch in this manual.

1.1.5.2. ***Fault Recovery* switch**—Press this switch to tell the controller that you have corrected the cause of the previous error.

Display or Action



Explanation

This symbol represents the *fault recovery* switch in this manual.

1.1.6. ***Lamp Test* switch (optional)**

Certain equipment standards require this momentary pushbutton switch. When it is provided, it is mounted near the main switch panel. When this switch is pressed, all indicator lamps on the switch panel are illuminated, allowing the operator to check for malfunctioning bulbs.

Figure 6: Lamp Test switch

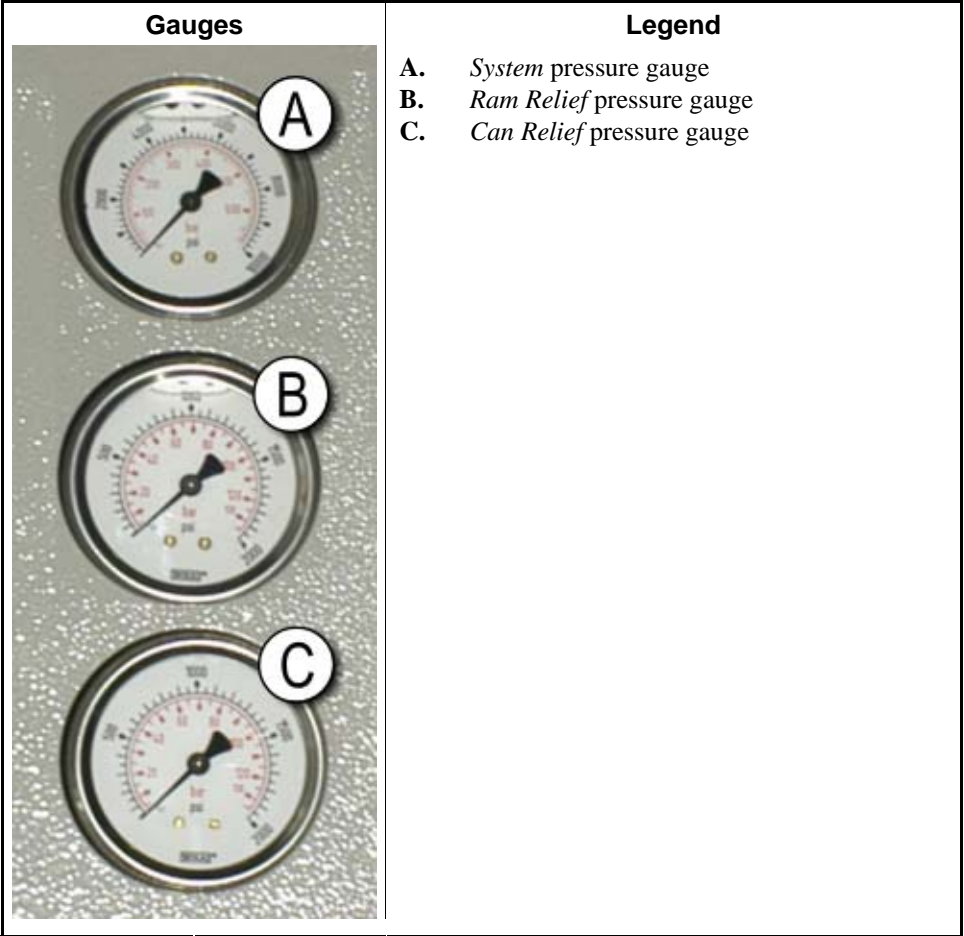


1.1.7. Gauge Cluster

The Milnor® single stage press is equipped with three gauges for monitoring pressures in the hydraulic system. The arrangement of these gauges is shown in Figure 7.

The gauges described here are for maintenance purposes only. See the service manual for more details.

Figure 7: Gauge Cluster



1.1.7.1. System Pressure Gauge—The top gauge is used for setting the idle pressure, pump compensation pressure, first and second stage motor horsepower, proportional valve maximum pressure, and system relief pressure.

1.1.7.2. Ram Relief Pressure Gauge—The middle gauge is used to set the ram relief pressure and second stage motor horsepower.

1.1.7.3. Can Relief Pressure Gauge—The lower gauge is used to set the can relief pressure.

— End of BICPU001 —

Chapter 2

Normal Operation

BICP1004 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20100723 Lang: ENG01 Applic: CP1

2.1. Mark VI Press Operation for Plant Personnel

The normal operating mode of this machine is fully automatic. After the machine is set for automatic operation, a new load and corresponding batch codes pass from the loading device to the press each time the loading device (usually a CBW[®] tunnel washer) is ready to discharge and the press is ready to receive. Before a new load is received, the cake of processed goods is discharged to a storage belt or the receiving shuttle, freeing the machine for the next load.

2.1.1. Start Here for Safety

This document is meant to remind you, the machine operator, of what is required to run this machine safely and efficiently. Do not attempt to operate this machine before an experienced and trained operator explains the procedure to you.








CAUTION [2]: Multiple Hazards—Careless operator actions can kill or injure personnel, damage or destroy the machine, damage property, and/or void the warranty.

CAUTION [3]: Electrocutation and Electrical Burn Hazards—Contact with electric power can kill or seriously injure you. Electric power is present inside the cabinetry unless the main machine power disconnect is off.

- Do not unlock or open electric box doors.
- Know the location of the main machine disconnect and use it in an emergency to remove all electric power from the machine.
- Do not service the machine unless qualified and authorized. You must clearly understand the hazards and how to avoid them.

2.1.2. Check Switch Settings

Display or Action	Explanation
	Check that the run/program keyswitch is at  .
	All emergency stop buttons must be unlatched and in the <i>ready</i> position to allow machine operation.
	Check that the machine master switch is at  .

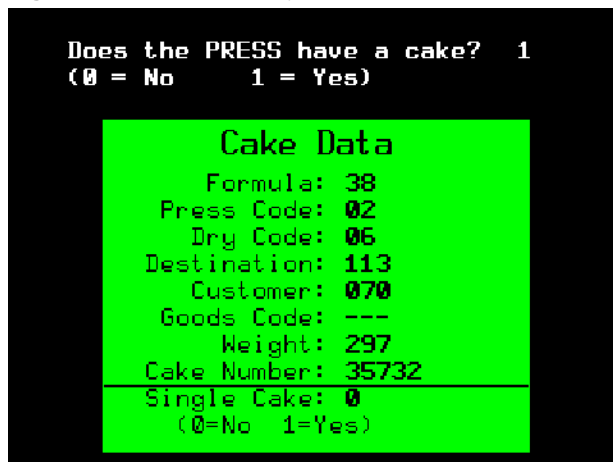
2.1.3. Starting the Press

Display or Action	Explanation
ⓐ	Energizes the press control circuit and silences the <i>operator alarm</i> . Initialization begins.
Waiting for Can Full Down	Initialization begins with the controller driving the can to the <i>full down</i> position.
Waiting for Ram Full Up	With the can fully down, the controller lifts the ram to the <i>full up</i> position.
Waiting for Load Chute Down	If the machine is so equipped, the controller lowers the load chute.
Waiting for Load Door Down	If the machine is equipped with a load door, the controller lowers the load door.
Waiting for Discharge Door Down	The controller lowers the discharge door.

After the press initializes, the operator must confirm whether the press is loaded.

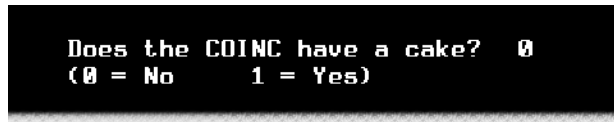
Display or Action	Explanation
Does the PRESS have a cake?	
0	Enter 0 (No) if the press can is empty. The press control waits for a signal from the Miltrac system that a load is in the press.
1	Enter 1 (Yes) if power to the press was interrupted with a load in the can. The press control will prompt for the correct Miltrac data for the goods, as shown in Figure 8 .

Figure 8: Cake Data Entry Window for Press



If the COINC conveyor has a cake (*1=Yes*), the controller may prompt the operator to confirm cake data. The COINC conveyor returns to automatic operation after cake data is verified. If the COINC is not loaded, the normal run display appears.

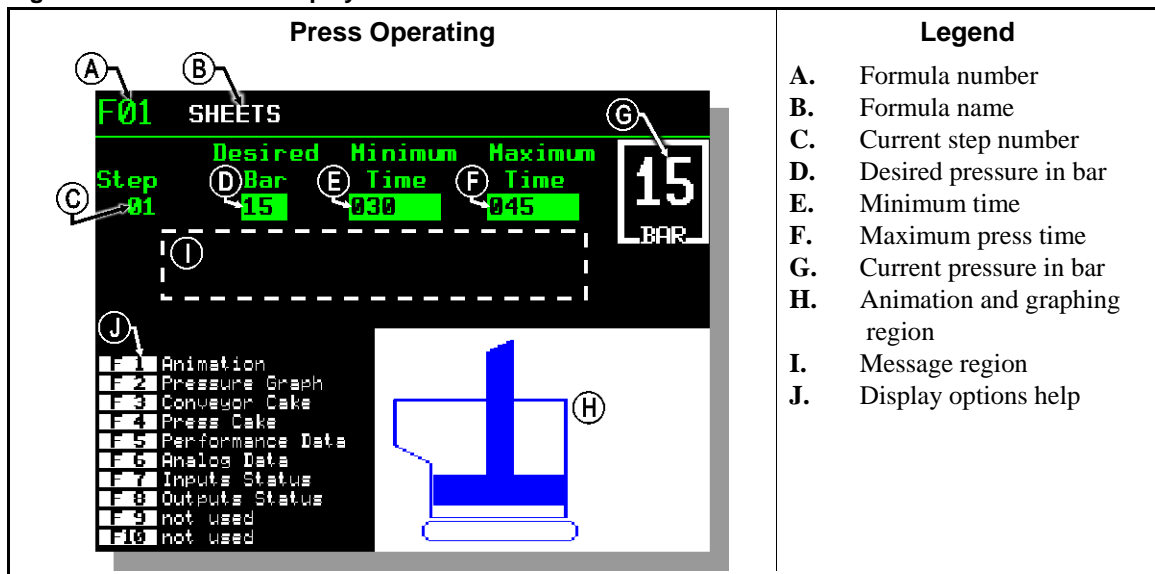
Figure 9: COINC Loaded Prompt



2.1.4. Using the Normal Run Display

In the normal automatic operating mode, the operator only needs to monitor the press for load errors and ensure that the desired pressure is achieved. Figure 10 illustrates the important elements of the display during normal operation, which are described in Section 2.1.4.1 through Section 2.1.4.10.

Figure 10: Normal Run Display



2.1.4.1. Formula number—Valid formula numbers are 00 through 15. When the press receives a batch, the Miltrac controller sends the press a formula number, along with other batch data. The press executes the local formula that corresponds to the number it receives from the Miltrac controller.

2.1.4.2. Formula name—The formula name is stored in the press controller and corresponds to the formula number.

2.1.4.3. Current step number—Press formulas usually include multiple steps, as when pressure is gradually increased. The step number increments at the beginning of each step.

2.1.4.4. Desired pressure in bar—This field displays the programmed membrane pressure for this step, as measured in bar.

$$1 \text{ bar} = 0.9872 \text{ atmosphere} = 1 \times 10^5 \text{ N/m}^2 = 14.504 \text{ PSI}$$

2.1.4.5. Minimum time—This timer begins counting down when the programmed membrane pressure is achieved. The step ends when this timer reaches 0 unless the maximum press time is achieved first.

2.1.4.6. Maximum press time—This timer begins counting down when membrane pressurization begins. The step ends when this timer expires, even if the desired pressure has not been achieved.

2.1.4.7. Current pressure in bar—This field displays the current membrane pressure.

2.1.4.8. Animation and graphing region—This display region shows an animation of the press in operation or a line graph of the membrane pressure.

- Press **(F1)** to display a graphic representation of the major press components. Each component is outlined when the component is stationary, or solid blue when the component is moving under power.
- Press **(F2)** to display a graph of membrane pressure. The graph always begins when the operator presses **(F2)** and ends when the graph is replaced by the animation (when the operator presses **(F1)**). The graph displays a maximum of two minutes before older values scroll off the left side of the window. A new pressure reading is plotted about every half second.

2.1.4.9. Message region—During normal operation, text messages such as machine states and error conditions are displayed in this area.

2.1.4.10. Display options help—This part of the screen normally contains the list of optional display data. Some elements of display data, especially the machine data and status displays, replace the help text temporarily. Press **(Escape)** to restore the help information.

— End of BICP1004 —

Chapter 3

Manual Operation

BICP1006 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20100723 Lang: ENG01 Applic: CP1

3.1. Manual Operation

The press normally powers up in *Manual* mode (Figure 11).

Figure 11: *Manual Menu* Display



Display or Action

Explanation



accesses *Manual* mode from *Automatic* mode at any time

From the *Manual* menu, select *Perform Evening Shutdown*, *Operate Individual Functions*, or *View Status of Inputs* as desired.



exits *Manual* mode and returns to *Automatic* mode

3.1.1. How to Adjust Display Brightness

Display or Action

Explanation



From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke increases the brightness of the display. Press repeatedly to make the display progressively brighter.



This keystroke decreases the brightness of the display, making it darker. Press repeatedly to make the display progressively darker.

3.1.2. How to Manually Download Display Firmware

Display or Action	Explanation
	<p>F4 From the <i>Manual Menu</i> display (Figure 11), this keystroke forces an update of the display firmware.</p> <p>Notice 4: Do Not Interrupt the Update Process—Do not press any key or turn off power to the machine after beginning the update process.</p> <ul style="list-style-type: none"> If you interrupt the update process, special procedures (described in the related section in document BICWCM01) may be required to return the machine to service. <p>The controller automatically restarts when the firmware update process ends.</p>

3.1.3. How to View the Firmware Version

Display or Action	Explanation
	<p>F7 From the <i>Manual Menu</i> display (Figure 11), this keystroke calls the <i>Firmware Version</i> display, shown in Figure 12.</p>

Figure 12: *Firmware Version* Display



3.1.4. How to View the Software Version

Display or Action	Explanation
	<p>F8 From the <i>Manual Menu</i> display (Figure 11), this keystroke calls the <i>Copyright</i> display, shown in Figure 13.</p>

Figure 13: *Copyright* Display



3.1.5. Evening Shutdown Procedure [Document BICP1008]

The *Perform Evening Shutdown* selection from the *Manual* menu prepares the press for the operator to turn off power. The Evening Shutdown procedure is outlined in [Chart 1](#).

Figure 14: Typical *Evening Shutdown* Display

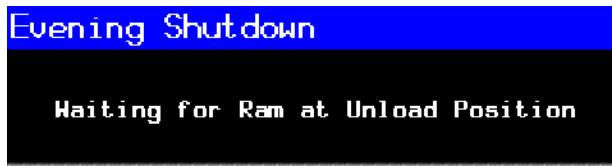


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown

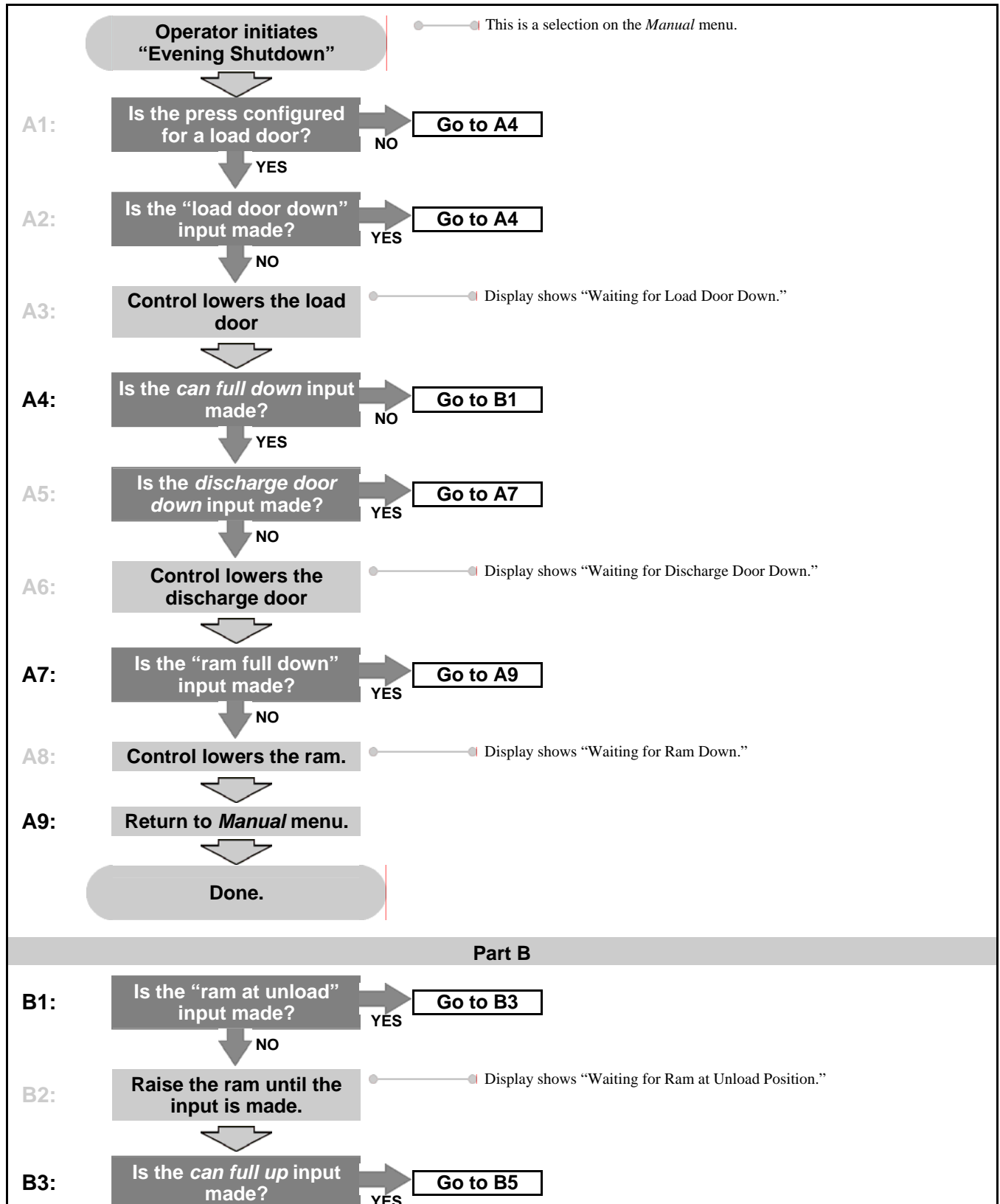
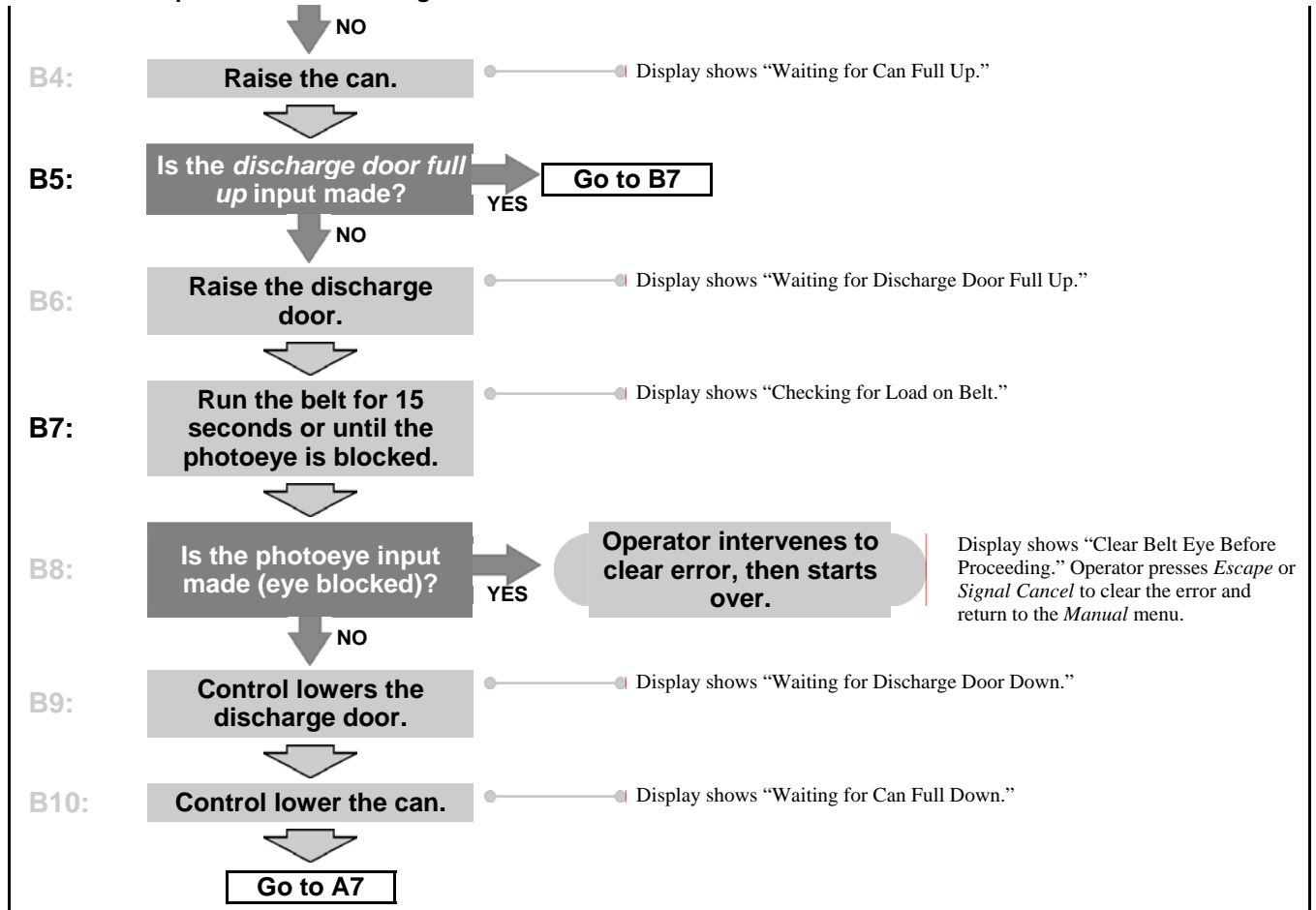


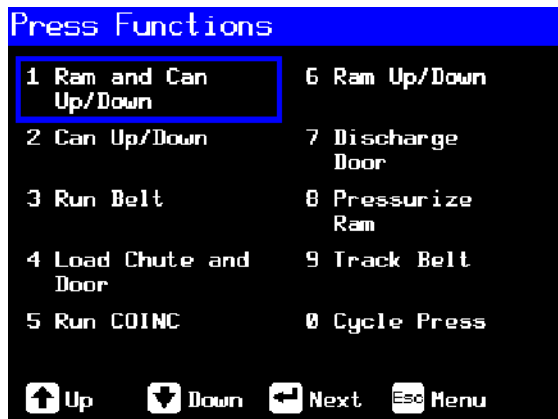
Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown



3.1.6. Operate Individual Press Functions

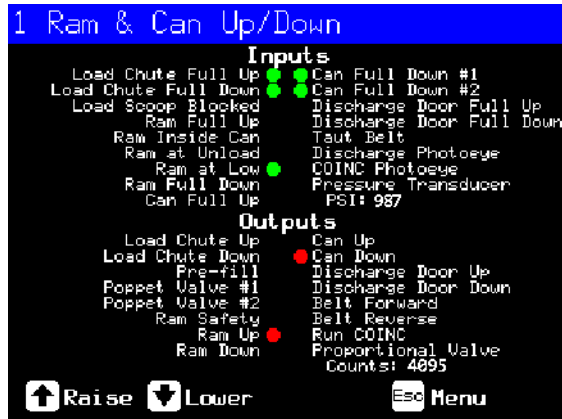
Use the *Press Functions* menu to manually operate the press and to perform maintenance tasks according to the service and maintenance manual.

Figure 15: *Press Functions* Menu Screen



- 3.1.6.1. **Operating the Ram and Can**—This function raises or lowers the ram while forcing the can down. The belt and the scoop must both be clear of goods when lowering the ram. Pump pressure is not allowed to exceed 1500 psi while lowering the ram.

Figure 16: 1 Ram and Can Up/Down Screen



Display or Action	Explanation
	Raises the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Up” when the <i>Ram Full Up</i> input is made.
	Lowers the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Down” when the <i>Ram Full Down</i> input is made.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

Note 1: The controller requires a delay of four seconds after commanding the ram down before the ram can be commanded up.

- 3.1.6.2. **Operating the Can**—This function raises and lowers the can. The **belt** must be clear of goods when moving the can down, and the **scoop** must be clear of goods when moving the can up.

Figure 17: Can Up/Down Screen






Display or Action	Explanation
	Raises the can by actuating the <i>Can Up</i> output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Up” when the <i>Can Full Up</i> input is made.
	Lowers the can by actuating the <i>Can Down</i> output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Down” when the <i>Can Full Down</i> inputs are made.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

- 3.1.6.3. Running the Belt**—This function opens the discharge door and runs the main belt forward and backward. The ram must be above the *Ram Inside Can* position, the can must be raised fully. The COINC runs when the belt is commanded to run forward if the COINC eye is not blocked.

Figure 18: Run Belt Screen






Display or Action	Explanation
	Automatically raises the discharge door and runs the main belt forward by actuating the <i>Belt Forward</i> output if all safety conditions are met. If present, the discharge conveyor belt also runs forward.
	Automatically raises the discharge door and runs the main belt backward by actuating the <i>Belt Reverse</i> output if all safety conditions are met. The discharge conveyor belt, if present, does not run when the main belt runs in reverse.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

- 3.1.6.4. Operating the Load Chute or Load Door**—This function raises and lowers the load chute.

Figure 19: Load Chute and Door Screen





Display or Action	Explanation
	Raises the load chute by actuating the <i>Load Chute Up</i> output. The controller displays “Load Chute Full Up” when the <i>Load Chute Full Up</i> input is made.
	Lowers the load chute by actuating the <i>Load Chute Down</i> output. The controller displays “Load Chute Full Down” when the <i>Load Chute Full Down</i> input is made.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

- 3.1.6.5. Running the Discharge Conveyor (COINC)**—This function runs the inclined discharge conveyor belt in the **forward direction only**. This belt will not run in the reverse direction.

Figure 20: *Run COINC* Screen






Display or Action	Explanation
	Runs the discharge conveyor belt forward by actuating the <i>Run COINC</i> output.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

3.1.6.6. **Operating the Ram**—This function raises and lowers the ram, and provides data used in testing and filling the press diaphragm. The belt and the scoop must both be clear of goods to lower the ram. Pump pressure is not allowed to exceed 1500 psi while lowering the ram.

Figure 21: *Ram Up/Down* Screen






Display or Action	Explanation
	Raises the ram by actuating the <i>Ram Up</i> output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Up” when the <i>Ram Full Up</i> input is made.
	Lowers the ram by actuating the <i>Ram Down</i> output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Down” when the <i>Ram Full Down</i> input is made.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

3.1.6.7. **Operating the Discharge Door**—This function raises and lowers the discharge door.



Figure 22: *Discharge Door* Screen



Display or Action	Explanation
	Opens the discharge door by actuating the <i>Discharge Door Up</i> output.
	Closes the discharge door by actuating the <i>Discharge Door Down</i> output. The controller displays “Discharge Door Full Down” when the <i>Discharge Door Down</i> input is made.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

3.1.6.8. **Pressurizing the Ram**—This function pressurizes the ram. The scoop must be clear of goods and the can must be fully down. Pump pressure is not allowed to exceed 1500 psi if the ram is above the *Ram Inside Can* position.

Figure 23: *Pressurize Ram* Screen

Display or Action	Explanation
	Drives the ram and can down.
Pressure Transducer PSI: xxxx	Value xxxx displays the hydraulic pump pressure in pounds per square inch.
Proportional Valve Counts: yyyy	Value yyyy displays the counts representing the opening of the proportional valve. This value is 4095 while the ram is pressurizing, indicating that the proportional valve is fully open.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

3.1.6.9. Tracking the Belt






WARNING 5: Entangle and Sever Hazards—A running belt can entangle, crush, or sever fingers or hands.

This function runs the belt forward to facilitate belt tracking and/or manual cake discharge. This function starts only if the *Can Full Up* input is made.

1. The controller raises the ram to the full up position.
2. The discharge door begins opening when the *Ram Inside Can* input is made.
3. The belt begins running when the *Ram Full Up* input is made.

Figure 24: *Track Belt* Screen

Display or Action	Explanation
	Starts the <i>Track Belt</i> function. The belt runs until commanded to stop.
	Stops the <i>Track Belt</i> function.
	Exits this page and returns to the <i>Press Functions</i> menu screen (Figure 15).

3.1.6.10. Cycling the Press



CAUTION 6: Machine Damage Hazards—Operating the press without a load can cause unnecessary wear on machine components.

- Do not pressurize the ram without a load in the press unless necessary for troubleshooting.

This function operates the press through a complete pressing cycle. Before the cycle begins, the two *Can Full Down* inputs must be made and the load scoop must be clear of goods.

Figure 25: Cycle Press Screen



Display or Action

Explanation



Starts the press cycle, as described below:

1. The ram descends past the *Ram at Unload* position, where it begins to pressurize.
2. The pump and proportional valves operate to pressurize the ram to the maximum pressure based on the machine model.
3. Pressure is released.
4. The ram is raised until the *Ram Full Up* input is made.
5. The cycle repeats.

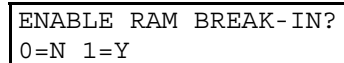


Stops the cycle.



Prompts to enable *ram break-in*.

Note 2: In normal operation the prefill valve is enabled 1 second after the press controller commands the ram down. When *ram break-in* is enabled, this delay is extended to 20 seconds.



Enter *1* when the press is idle in this mode to enable *Ram Break-in*, or enter *0* to disable the break-in feature.

If ram break-in is enabled, the user is prompted to re-enable *ram break-in* every time the press control returns to automatic operation. This prompt does not appear if *ram break-in* is disabled. *Ram break-in* is automatically disabled when press power is turned off.



Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.7. View Status of Microprocessor Inputs

This selection allows the user to view the status of each microprocessor input. Each input is identified by name and MTA connection. A + indicates the input is grounded; a – indicates the input is open. Page 0 (Figure 26) displays the inputs for input/output board #1. Page 1 displays the inputs for input/output board #2. Page 2 (Figure 27) displays the direct inputs to the microprocessor board. Page 3 displays the inputs for input/output board #3 when the press is configured for Extra Data Pass. Page 4 displays the inputs for input/output board #4 when the press is configured for Allied Weight Inputs.

Figure 26: Typical Inputs Display for Input/Output Board

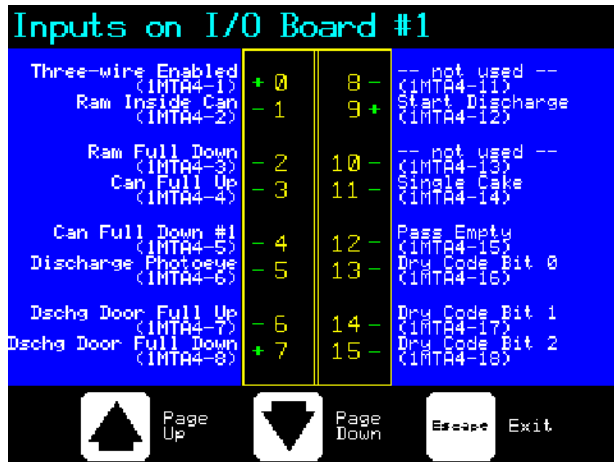
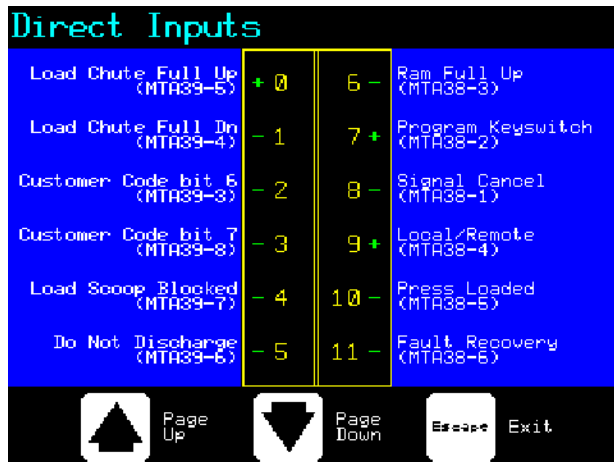


Figure 27: Inputs Display for Microprocessor Board



— End of BICP1006 —

Chapter 4

Correcting Errors

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20100723 Lang: ENG01 Applic: CP1

4.1. Mark V Single Stage Press Error Messages



DANGER 7: Crush Hazard—Descending press ram will strike and/or crush anyone under it. Ram can descend with power **on** or **off**.

- Ensure personnel are clear of the press before operating it in *manual* or *automatic mode*. The ram may move automatically when certain controls are used, such as when ① is pressed or cake data is entered.
- Know how to use factory-supplied **emergency stop switches** and where they are located.
- **Lock out/tag out** power, lock ram up, and secure factory-supplied safety supports in place before crawling or reaching under the ram.



DANGER 8: Shock Hazard—Contact with high voltage electricity will kill or seriously injure you. High voltage electricity is present in electrical devices on this machine whenever external power is supplied, even if power switches are **off**.

- **Lock out/tag out** power at wall disconnect before opening any electrical control box or accessing any other electrical component.
- Always employ the services of a licensed, qualified electrician when troubleshooting the electrical system.














DANGER 9: Crush Hazard—Devices in and above the press move without warning and can entangle, crush or sever limbs on contact.











- Do not reach or lean into the press frame during operation.
- **Lock out/tag out** power before touching or reaching into assemblies in or above press frame during service or maintenance.
- Ensure personnel are clear of the press and receiving conveyor before operating either machine.
- Know how to operate factory-supplied **emergency stop switches** and where they are located.
- Close all press side doors and install guards before operating the press.
- Do not climb on press unless press power is **locked out/tagged out**.

4.1.1. Error Faults

When an error occurs, the display alternates between the normal automatic display and a brief description of the malfunction.

Read the safety manual before trying to correct any error. If you are unable to correct an error or determine the cause of the error from the information in this section, call your dealer service technician or the Milnor® factory for assistance.

Display or Action	Explanation
E01 CAN NOT FULLY RAISED	Indicates the can is not completely up. The error clears automatically if the <i>can full up</i> input is made.
E02 CAN NOT FULLY DOWN	Indicates the can is not all the way down. The error clears automatically if both <i>can full down</i> inputs are made.
E03 RAM NOT FULLY RAISED	Indicates the ram is not all the way up. The error clears automatically if the <i>ram full up</i> input is made.
E04 RAM NOT DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Indicates the ram did not clear the <i>ram in can</i> proximity switch, suggesting that the ram did not move down. Pressing  once raises the ram. Press  again to lower the ram and return to automatic operation.
E06 EYE BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Indicates that the discharge photoeye is blocked suggesting that there are goods on the belt. The press cannot bring the can down until this eye is cleared. Press  to return to automatic operation.
E08 RECEIVE FAULT PRESS FAULT RECOVERY	This error applies to Miltrac loading only. Indicates Miltrac transfer was aborted by the loading device. This usually occurs when the operator powers off the tunnel after it has committed to transfer, but before the transfer has taken place. Pressing  or  clears the error and puts the press in <i>manual mode</i> .
E09 TRANSFER FAULT PRESS FAULT RECOVERY	This error applies to Miltrac discharge only. Indicates the receiving device aborted the transfer. This usually happens when the receiving device loses the three-wire connection during operation (i.e., a safety plate is kicked, the  is pressed, power failure, etc). Use the manual controls to move the shuttle back to the receive position. Pressing  or  clears the error and puts the press in <i>manual mode</i> . Manually discharge goods from the press. Return to <i>automatic mode</i> and verify cake data when prompted.
E10 SCOOP BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Indicates goods are laying on the load scoop. This usually occurs when the goods are not wet enough to slide down the scoop. Use the gaff hook to clear the scoop and press  to return to automatic operation.
E11 NO GOODS IN CAN PRESS FAULT RECOVERY	Indicates the ram cleared the <i>ram full down</i> proximity switch suggesting that there is no load in the can when the loading device did not indicate an empty pocket. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual mode</i> .
E12 RAM NOT AT UNLOAD POSITION	Indicates the ram did not pass the unload point when the press attempted to raise the ram. The error clears automatically if the <i>ram at unload</i> input is made.
E13 LOAD DOOR NOT FULLY OPEN	Applies only to machines equipped with a load door. Indicates the load door was not fully open after the press attempted to raise the load door. After correcting the problem, press  to return to automatic operation.

Display or Action	Explanation
E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED	Applies only to machines equipped with a load door. Indicates the load door was not fully closed after the press attempted to lower the load door. After correcting the problem, press  to return to automatic operation.
E16 EYE DID NOT BLOCK	Indicates the cake did not block the photoeye when the press attempted to discharge. The error clears automatically if the <i>belt eye</i> input is made. This error may be caused by the following conditions:
E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN	Indicates the discharge door did not fully open when the press attempted to raise the door. The error clears automatically if the <i>discharge door up</i> input is made.
E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED	Indicates the discharge door did not fully close when the press attempted to lower the door. Pressing  once raises the discharge door. Press  again to lower the door and return to <i>automatic</i> mode.
E19 WATER SENSOR DID NOT SENSE GOODS	The water sensor input was not made during loading and the load was not an empty. Press  to return to automatic operation.
E20 PRESS CODE XX IS INVALID	Indicates the press received a press code from the loading device for a non-existent formula. This is usually due to a data entry error. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual</i> mode. Return to <i>automatic</i> mode and verify the cake data.
E21 PRESS SHOULD BE EMPTY	Indicates the ram did not clear the <i>ram full down</i> proximity switch, suggesting that there is a load in the can when the loading device indicated an empty pocket. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual</i> mode.
E22 COINC EYE BLOCKED	Applies only to machines equipped with a COINC. Indicates the COINC photoeye did not clear during discharge. This error is enabled only when the configure decision <i>Time for Cake to Clear COINC Eye</i> is set to a non-zero value. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual</i> mode.
E23 RAM NOT FULLY IN CAN	Indicates the ram failed to clear the unload point when the press attempted to lower the ram, suggesting that the ram is not fully in the can. The press makes two attempts to lower the ram before signaling the error. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual</i> mode.
E24 CAN STUCK DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Indicates one or both of the <i>can full down</i> switches was still made after the press attempted to raise the can. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual</i> mode.
E25 UNEXPECTED PRESSURE IN RAM	Indicates the press detected pressure in the ram before the ram cleared the <i>ram in can</i> proximity switch. Pressing  clears the error and puts the press in <i>manual</i> mode.
E26 RAM NOT FULLY DOWN	For a <i>Pass Empty</i> formula, indicates that the ram did not clear the <i>Ram Full Down</i> proximity switch within 20 seconds of passing the <i>Ram At Unload</i> proximity switch. This error may also occur if the ram doesn't clear the <i>Ram Full Down</i> switch before any programmed <i>Max Press Time</i> expires.

4.1.2. Board Failures

Display or Action

```
XXXXXX BOARD FAILED
PRESS SIGNAL CANCEL
```

Explanation

Indicates a peripheral board is not communicating with the controller. Where <XXXXXX> is either *I/O #x*, *OUT #x*, *D to A*, or *A to D*. Press \times .

4.1.3. Switch Faults

The ram and can each have proximity switches at both ends of travel (some have one, others two or more in series). If the proximity switches on opposite ends of travel are made at the same time (i.e., there are contradicting indications), the microprocessor stops automatic operation and displays a switch fault (SF) error message.

Note 3: Once a switch fault has been seen by the computer, it is “latched in” or remembered. Therefore, even a momentary switch malfunction will cause a switch fault.

Display or Action

```
SF1 CAN UP AND DOWN
```

Explanation

The *can full up* and one of the *can full down* inputs were made at the same time.

```
SF2 RAM AT UNLOAD &
NOT RAM FULL DOWN
```

The *ram at unload* input was made while the *ram full down* was not made. The *ram at unload* input implies that the *ram full down* input should also be made.

```
SF3 RAM HALF UP &
NOT RAM AT UNLOAD
```

The *ram half up* input was made while the *ram at unload* input was not made. The *ram half up* input implies that the *ram at unload* input should also be made.

```
SF4 RAM FULL UP &
NOT RAM HALF UP
```

The *ram full up* input was made while the *ram half up* input was not made. The *ram full up* input implies that the *ram half up* input should also be made.

```
SF5 DISCHARGE DOOR
UP AND DOWN
```

The *discharge door up* and *down* inputs were made at the same time.

4.1.4. Miscellaneous Faults

Display or Action

*** TAUT BELT ***
CHECK BELT ROLLERS

Explanation

Goods are wrapped around the drive, tension, and/or tracking roller, between the roller and the underside of the belt. This results in an increased effective roller diameter and increased belt tension. Unless corrected, the increased belt tension can damage the belt or the bearings on either end of the the roller.

Observing all safety precautions, remove the wrapped goods from the roller(s) as described in the service manual. Contact your supervisor or qualified maintenance personnel.


MAIN FILTER DIRTY

The main oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.


RECIRC FILTER DIRTY

The recirculation oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.

OIL TEMPERATURE HIGH

The hydraulic oil is too hot. This error shuts down the press. Press  to clear the error display. Wait for the oil to cool and return the press to normal operation.

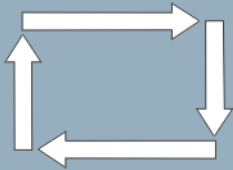
OIL LEVEL LOW

The hydraulic oil level has dropped too low. This error shuts down the press. Press  to clear the error display. Add just enough oil to prevent the error. Start the press and raise the ram. Check oil level with the ram raised and add more oil as necessary.

— End of BICP1T03 —

Português

2



Published Manual Number: MQPPUO01PT

- Specified Date: 20100507
- As-of Date: 20100507
- Access Date: 20160711
- Depth: Synopsis
- Custom: n/a
- Applicability: CP1
- Language Code: POR01, Purpose: publication, Format: 1colA

Guia do operador— Prensa de estágio único

CUIDADO: As informações contidas neste manual foram fornecidas pela Pellerin Milnor Corporation no **Apenas para a versão em inglês.** A Milnor tentou obter a melhor qualidade de tradução, mas não clama, promete ou garante a precisão, totalidade ou adequabilidade das informações contidas nas versões em idiomas diferentes do inglês.

Além do mais, a Milnor não tentou verificar as informações contidas nas versões em idiomas diferentes do inglês, já que este trabalho foi feito totalmente por terceiros. Portanto, a Milnor nega expressamente qualquer responsabilidade por erros no conteúdo ou na forma, e não se responsabiliza pela confiança ou pelas consequências de usar as informações nas versões de idiomas diferentes do inglês.

Sob nenhuma circunstância a Milnor, seus agentes ou seus responsáveis devem ser responsabilizados por quaisquer danos diretos, indiretos, incidentais, punitivos ou consequentes que possam resultar, de qualquer maneira, do uso ou incapacidade de uso, ou da confiança, das ou nas versões em idiomas diferentes do inglês deste manual, ou que resultem de enganos, omissões ou erros de tradução.

Leia o manual de segurança

PELLERIN MILNOR CORPORATION POST OFFICE BOX 400, KENNER, LOUISIANA 70063 - 0400, U.S.A.

Pode ser aplicado Milnor® produtos por número do modelo:

MP1540CL	MP1540CR	MP1540L-	MP1540R-	MP1550CL	MP1550CR	MP1550L-
MP1550R-	MP1601CL	MP1601CR	MP1601LF	MP1601R-	MP1601RT	MP1602CL
MP1602CR	MP1602LF	MP1602RT	MP1603CL	MP1603CR	MP1603L-	MP1603R-
MP1604CL	MP1604CR	MP1604L-	MP1604R-	MP1A03CL	MP1A03CR	MP1A03L-
MP1A03R-						

Índice

Seções	Imagens, tabelas e suplementos
Capítulo 1. Controles	
1.1. Controles e sensores Prensa de estágio único (Documento BICPU001)	
1.1.1. Interruptor de parada de emergência (botão de bloqueio) (Documento BIVUU002)	Imagem 1: Interruptor <i>Parada de emergência</i>
1.1.2. Controles do painel principal de sensores de todas as prensas	Imagem 2: Painel principal de sensores com teclado de 12 botões
1.1.2.1. Tela	
1.1.2.2. Teclado	
1.1.2.3. Luz de <i>Sinal para o operador</i>	
1.1.2.4. Interruptor do <i>Sinal de cancelamento</i>	
1.1.2.5. Chave <i>Iniciar</i>	
1.1.2.6. Chave seletora <i>Executar/Programar</i>	
1.1.2.7. Interruptor <i>Parar</i>	
1.1.2.8. Chave <i>Mestre</i>	
1.1.3. Controles <i>Parar/Recuperação de falha</i>	Imagem 3: Controles <i>Parar/Recuperação de falha</i>
1.1.4. Controles <i>Bomba de reutilização</i>	Imagem 4: Controles da bomba de reutilização
1.1.4.1. Interruptor <i>Bomba de reutilização desligada/Automático</i>	
1.1.4.2. Luz <i>Bomba funcionando</i>	
1.1.4.3. Luz <i>Bomba desativada</i>	
1.1.5. Controles <i>A prensa está carregada/recuperação de falha</i>	Imagem 5: Controles de prensa carregada/recuperação de falha
1.1.5.1. Interruptor <i>Prensa está carregada</i>	
1.1.5.2. Inerruptor <i>Recuperação de falha</i>	
1.1.6. Interruptor <i>Teste de luz</i> (opcional)	Imagem 6: Interruptor <i>Teste de luz</i>
1.1.7. Grupo de medidores	Imagem 7: Grupo de medidores
1.1.7.1. Medidor de pressão do sistema	
1.1.7.2. Medidor de pressão de alívio do carneiro hidráulico	
1.1.7.3. Medidor de pressão de alívio do recipiente	
Capítulo 2. Operação normal	
2.1. Operação da prensa Mark VI pelo pessoal da planta (Documento BICP1004)	
2.1.1. Comece aqui por segurança	
2.1.2. Verifique as configurações dos interruptores	

Seções	Imagens, tabelas e suplementos
2.1.3. Iniciar a prensa	Imagem 8: <i>Entrada de dados do bolo</i> Janela para a prensa
2.1.4. Usando a tela normal de execução <ul style="list-style-type: none"> <li data-bbox="245 436 602 468">2.1.4.1. Número da fórmula <li data-bbox="245 474 578 506">2.1.4.2. Nome da fórmula <li data-bbox="245 512 631 543">2.1.4.3. Número do ciclo atual <li data-bbox="245 550 680 581">2.1.4.4. Pressão desejada em bares <li data-bbox="245 588 553 619">2.1.4.5. Tempo mínimo <li data-bbox="245 625 675 657">2.1.4.6. Tempo máximo da prensa <li data-bbox="245 663 634 695">2.1.4.7. Pressão atual em bares <li data-bbox="245 701 729 732">2.1.4.8. Região de animação e gráficos <li data-bbox="245 739 623 770">2.1.4.9. Região de mensagens <li data-bbox="245 777 667 808">2.1.4.10. Ajuda de opções da tela 	Imagem 9: <i>COINC carregado</i> Alerta Imagem 10: Tela normal de execução
Capítulo 3. Operação manual	
3.1. Operação manual (Documento BICP1006)	Imagem 11: Tela <i>Menu manual</i>
3.1.1. Como ajustar o brilho da tela	
3.1.2. Como baixar manualmente o firmware da tela	
3.1.3. Como exibir a versão do firmware	Imagem 12: <i>Versão do firmware</i> Tela
3.1.4. Como exibir a versão do software	Imagem 13: <i>Direitos autorais</i> Tela
3.1.5. Procedimento de desligamento noturno (Documento BICP1008)	Imagem 14: Tela típica de <i>Desligamento noturno</i>
3.1.6. Operar funções individuais da prensa	Gráfico 1: Gráfico descritivo para desligamento noturno
3.1.6.1. Operação do carneiro hidráulico e do recipiente	Imagem 15: <i>Funções da prensa</i> Tela do menu
3.1.6.2. Operação do recipiente	Imagem 16: Tela <i>1 Carneiro hidráulico e recipiente para cima/para baixo</i>
3.1.6.3. Acionando a esteira	Imagem 17: Tela <i>Recipiente para cima/para baixo</i>
3.1.6.4. Operação do condutor de carga ou porta de carga	Imagem 18: Tela <i>Acionar a esteira</i>
3.1.6.5. Acionando o transportador de descarga (COINC)	Imagem 19: Tela <i>Condutor e porta de carga</i>
3.1.6.6. Operação do carneiro hidráulico	Imagem 20: Tela <i>Executar o COINC</i>
3.1.6.7. Operação da porta de descarga	Imagem 21: Tela <i>Carneiro hidráulico para cima/para baixo</i>
3.1.6.8. Pressurização do carneiro hidráulico	Imagem 22: Tela <i>Porta de descarga</i>
3.1.6.9. Monitorando a esteira	Imagem 23: Tela <i>Pressurizar o carneiro hidráulico</i>
3.1.6.10. Ciclagem da prensa	Imagem 24: Tela <i>Monitorar a esteira</i>
	Imagem 25: Tela <i>Ciclar a prensa</i>

Seções

3.1.7. Exibir status das entradas do microprocessador

Imagens, tabelas e suplementos

Imagem 26: Tela típica com entradas para a placa de entrada/saída

Imagem 27: Tela de entradas para a placa do microprocessador

Capítulo 4. Corrigindo erros**4.1. Mensagens de erro da prensa de estágio único Mark V**

(Documento BICP1T03)

- 4.1.1. Falhas por erros
- 4.1.2. Falhas na placa
- 4.1.3. Falhas de sensores
- 4.1.4. Falhas diversas

Capítulo 1

Controles

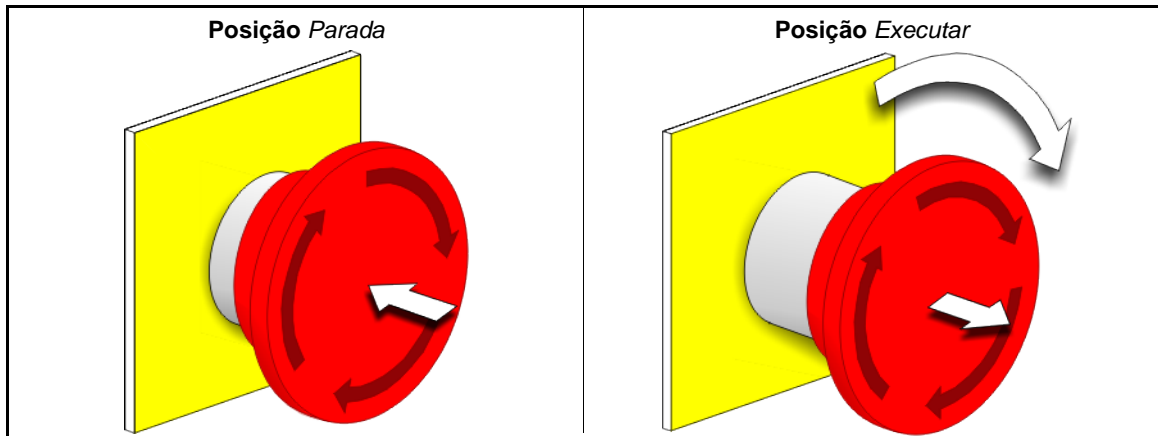
BICPU001 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20160711 Lang: POR01 Applic: CP1

1.1. Controles e sensores Prensa de estágio único

1.1.1. Interruptor de parada de emergência (botão de bloqueio) [Documento BIVUU002]

Um ou mais interruptores de *parada de emergência* (Imagem 1) são fornecidos no dispositivo. Quando pressionado, qualquer interruptor de parada de emergência corta a energia dos controles da máquina, para a máquina e bloqueia a posição comprimida (interruptor acionado, máquina parada). Quando for seguro fazê-lo, gire o botão no sentido horário para destravar o interruptor. Para retomar a operação, execute o procedimento de inicialização normal do dispositivo.

Imagem 1: Interruptor Parada de emergência



Aviso 1: Aperte o interruptor *parada de emergência* imediatamente em situação de emergência. Isso desativa o circuito de três fios, mantendo a energia do controlador do microprocessador.

Visualização ou ação

Explicação

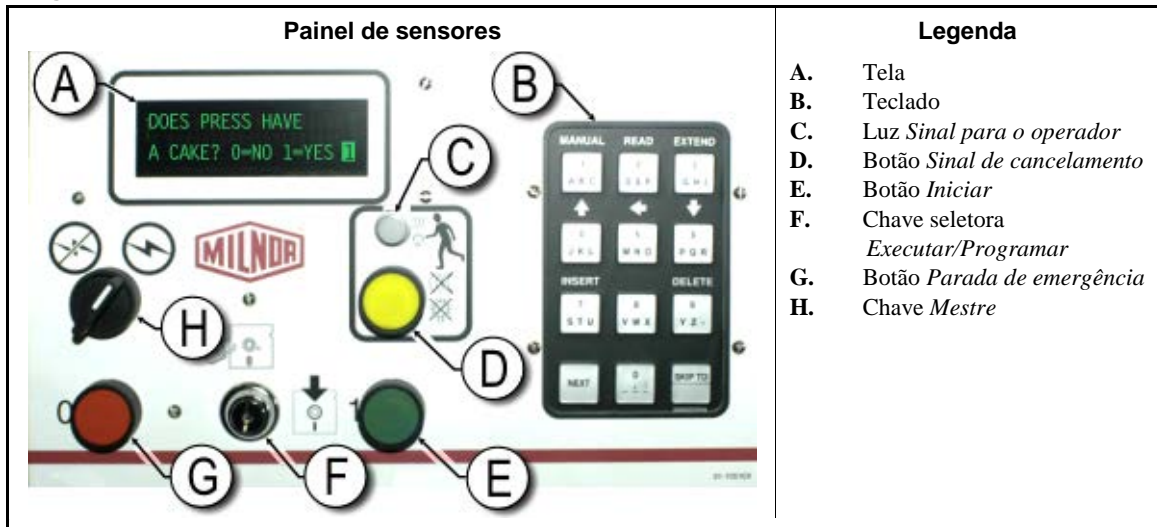


Esse símbolo representa o interruptor de parada de emergência em documentos Milnor® que não sejam diagramas de fiação elétrica.

1.1.2. Controles do painel principal de sensores de todas as prensas

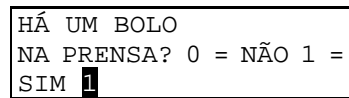
O painel principal de sensores (Imagem 2) contém todos os controles necessários para operar a máquina e monitorar a operação automática.

Imagem 2: Painel principal de sensores com teclado de 12 botões



1.1.2.1. **Tela**—A tela da prensa é mostrada na Imagem 2. Em alguns modelos, um painel de exibição gráfica substitui o visor alfanumérico.

Visualização ou ação



Explicação

É assim que uma solicitação típica exibida na tela é descrita neste manual.

1.1.2.2. **Teclado**—O teclado da prensa é de 12 ou de 30 teclas, dependendo do modelo e data de fabricação.

Visualização ou ação



Explicação

É assim que as entradas de teclado são apresentadas. Consulte a seção correspondente no documento BICPUK01 para obter uma explicação mais detalhada.

1.1.2.3. **Luz de Sinal para o operador**—A luz de *sinal para o operador* se acende quando a prensa precisa da atenção do operador. Esta luz pode ser acompanhada por um farol intermitente perto do topo da prensa e uma buzina audível.

Visualização ou ação



Explicação

Neste manual, esse símbolo representa a luz *sinal para o operador*, o farol piscando e a buzina audível.

1.1.2.4. **Interruptor do Sinal de cancelamento**—O interruptor do *sinal de cancelamento* é um botão momentâneo que faz uma entrada para o controlador do microprocessador, interrompendo o sinal para o operador.

Visualização ou ação




Explicação

Esse símbolo representa o interruptor *sinal de cancelamento* neste manual.

- 1.1.2.5. Chave Iniciar**—Quando a energia é ativada através da chave mestre e são respeitados todos os requisitos de segurança para o funcionamento da máquina, este botão momentâneo permite a operação de máquina. Pressionar este botão fecha os contatos do relé CRS+, que permanecem fechados enquanto o circuito de três fios estiver intacto.

Visualização ou ação



Explicação

-  Esse símbolo representa o botão *iniciar* neste manual.

- 1.1.2.6. Chave seletora Executar/Programar**—A chave seletora *executar/programar* ajuda a evitar programações não autorizadas, removendo uma entrada do microprocessador necessária para modificar o conteúdo da memória no controlador do microprocessador.

Visualização ou ação


Explicação

-  Esse símbolo representa a chave seletora *executar/programar* na posição *Executar*, durante a operação normal. A chave só pode ser retirada do botão nesta posição.
-  Esse símbolo representa a chave seletora *executar/programar* na posição *Programar*. A programação é normalmente realizada por gerentes e supervisores da lavanderia.

- 1.1.2.7. Interruptor Parar**—O interruptor *parar* desativa o circuito de três fios e para a operação, mas não corta a energia do sistema de controle. Esta é a mesma função do interruptor *parada de emergência*, mas o *interruptor* de parada redefine imediatamente quando o botão é liberado. A operação do interruptor de *parada de emergência* é descrita de forma mais completa na [Seção 1.1.1](#).

Visualização ou ação



Explicação

-  Esse símbolo representa a luz *indicador de pressão de ar baixa* neste manual.

- 1.1.2.8. Chave Mestre**—A chave *mestre* controla a energia para o circuito de controle da máquina. Quando a chave *mestre* está desligada, o circuito de controle inteiro está desativado, ou seja, o controlador do microprocessador não é alimentado.

Visualização ou ação

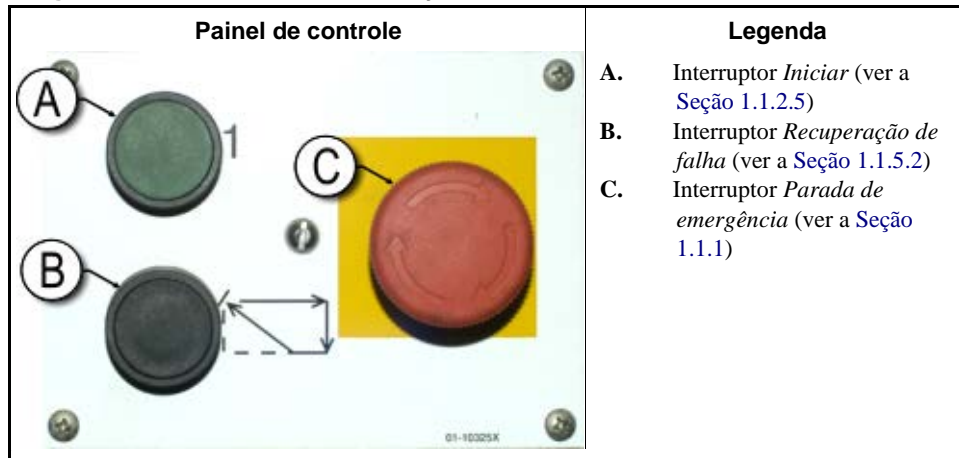
Explicação

-  Esse símbolo representa a posição DESLIGADA da chave *mestre* em documentos Milnor® que não sejam diagramas de fiação elétrica.
-  Esse símbolo representa a posição LIGADA da chave *mestre* em documentos Milnor® que não sejam diagramas de fiação elétrica.

1.1.3. Controles Parar/Recuperação de falha

Esta placa de controle contém uma chave *iniciar*, um interruptor de *recuperação de falha* e um interruptor de *parada de emergência*.

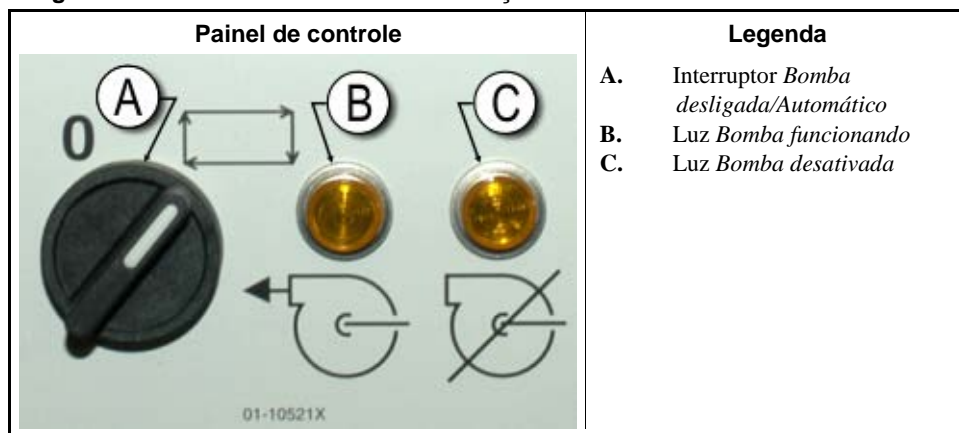
Imagem 3: Controles *Parar/Recuperação de falha*



1.1.4. Controles *Bomba de reutilização*

O controlador da prensa liga e desliga a bomba de reutilização, conforme a necessidade. Use o interruptor *Bomba desligada/Automático* para evitar que a bomba funcione.


Imagem 4: Controles da bomba de reutilização



1.1.4.1. Interruptor *Bomba de reutilização desligada/Automático*—O interruptor bomba desligada/automático permite ao operador desativar a bomba de reutilização, principalmente para manutenção.

Visualização ou ação


Explicação

- 0** Esse símbolo representa as posições do interruptor *Desligada* — ou desativada —.
-  Esse símbolo representa a posição do interruptor *Operação automática*. Nessa posição, o componente controlado opera sob o controle de outro componente, geralmente o microprocessador.

1.1.4.2. Luz *Bomba funcionando*

Visualização ou ação

Explicação

-  Esse símbolo representa a luz *Bomba funcionando* neste manual. A luz acende quando a bomba de reutilização está funcionando.

1.1.4.3. Luz Bomba desativada

Visualização ou ação

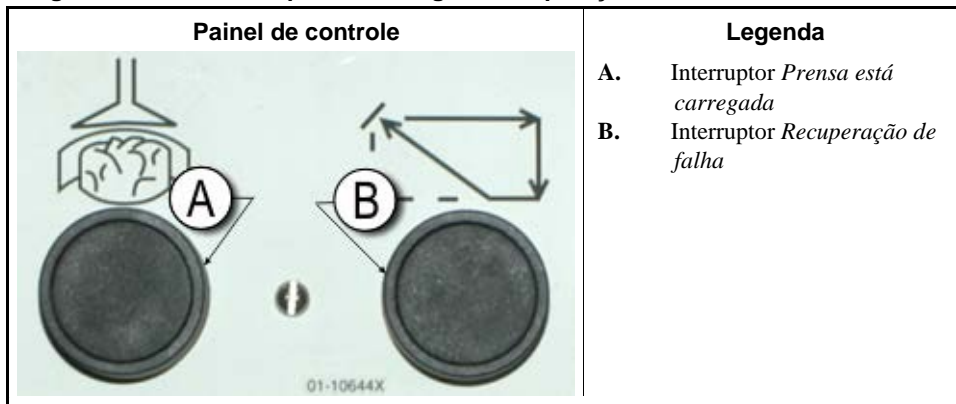
Explicação



Esse símbolo representa a luz *Bomba desativada* neste manual. A luz acende se a bomba de reutilização não for ativada após a operação ser comandada, o que é uma condição de erro. A causa mais comum desse erro é o desligamento do motor da bomba reutilização por sobrecarga.

1.1.5. Controles A prensa está carregada/recuperação de falha

Imagem 5: Controles de prensa carregada/recuperação de falha



1.1.5.1. Interruptor Prensa está carregada—O interruptor *prensa está carregada* fornece uma entrada para o controlador do microprocessador para indicar que a prensa contém uma carga e deve solicitar dados do bolo.

Visualização ou ação

Explicação



Esse símbolo indica o interruptor *prensa está carregada* neste manual.

1.1.5.2. Inerruptor Recuperação de falha—Aperte este interruptor para informar ao controlador que você corrigiu a causa do erro anterior.

Visualização ou ação

Explicação



Esse símbolo representa o interruptor *recuperação de falha* neste manual.

1.1.6. Interruptor Teste de luz (opcional)

Certos padrões de equipamentos requerem este botão momentâneo. Quando fornecido, é apresentado perto do painel principal de interruptores. Quando este botão é pressionado, todas as luzes indicadoras do painel de interruptores são iluminadas, permitindo que o operador verifique se há lâmpadas com defeito.

Imagem 6: Interruptor *Teste de luz*

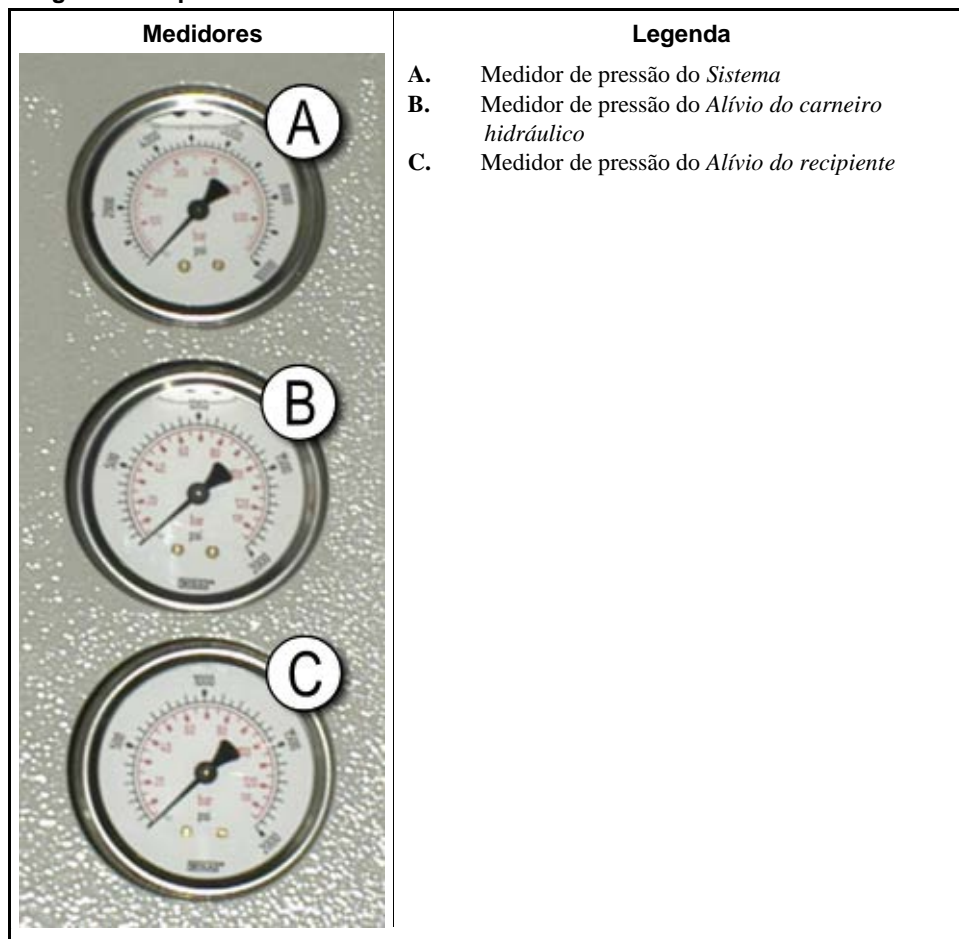


1.1.7. Grupo de medidores

A prensa de estágio único Milnor® está equipada com três medidores para monitorar a pressão do sistema hidráulico. O arranjo destes mostradores é mostrado na [Imagem 7](#).

Os indicadores aqui descritos são apenas para manutenção. Consulte o manual de serviço para mais informações.

Imagem 7: Grupo de medidores



- 1.1.7.1. Medidor de pressão do sistema**—O medidor superior é utilizado para definir a pressão ociosa, pressão de compensação da bomba, potência do motor em primeiro e segundo estágios, pressão máxima de válvula proporcional e pressão de alívio do sistema.
- 1.1.7.2. Medidor de pressão de alívio do carneiro hidráulico**—O medidor ao centro é usado para definir a pressão de alívio do carneiro hidráulico e potência do motor em segundo estágio.
- 1.1.7.3. Medidor de pressão de alívio do recipiente**—O medidor mais abaixo é usado para definir a pressão de alívio do recipiente.

— Final de BICPU01 —

Capítulo 2

Operação normal

BICP1O04 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20160711 Lang: POR01 Applic: CP1

2.1. Operação da prensa Mark VI pelo pessoal da planta

O modo normal de operação desta máquina é inteiramente automático. Depois que a máquina está configurada para operação automática, uma nova carga e correspondentes códigos de lote passam do dispositivo de carga para a prensa, cada vez que o dispositivo de carregamento (geralmente uma lavadora de túnel CBW[®]) está pronto para descarregar e a prensa está pronta para receber. Antes que uma nova carga seja recebida, o bolo de itens processados é descarregado em uma esteira de armazenamento ou transporte receptor, liberando a máquina para a próxima carga.

2.1.1. Comece aqui por segurança

Este documento destina-se a lembrar ao operador o que é necessário para funcionar esta máquina com segurança e eficiência. Não tente operar esta máquina antes que um operador treinado e experiente explique o procedimento a você.



CUIDADO [2]: Riscos diversos—Ações descuidadas do operador poderão matar ou ferir pessoas, danificar ou destruir a máquina, danificar propriedade e/ou anular a garantia.

CUIDADO [3]: Riscos de eletrocução e queimaduras elétricas—O contato com a energia elétrica pode ferir seriamente ou matar. A energia elétrica estará presente no interior do gabinete a menos que o disjuntor principal da máquina esteja desligado.

- Não destrave ou abra portas de quadros de energia;
- Saiba a localização do disjuntor principal da máquina e use-o em caso de emergência para cortar toda a energia elétrica da máquina.
- Não realize manutenção na máquina a menos que seja qualificado e autorizado. Você deve compreender claramente os riscos e como os evitar.

2.1.2. Verifique as configurações dos interruptores

Visualização ou ação

Explicação

- | | |
|--|---|
| | Verifique se a chave seletora executar/programar está em |
| | Todos os botões de parada de emergência devem estar abertos e na posição <i>pronto</i> para permitir a operação da máquina. |
| | Verifique se a chave geral da máquina está em |

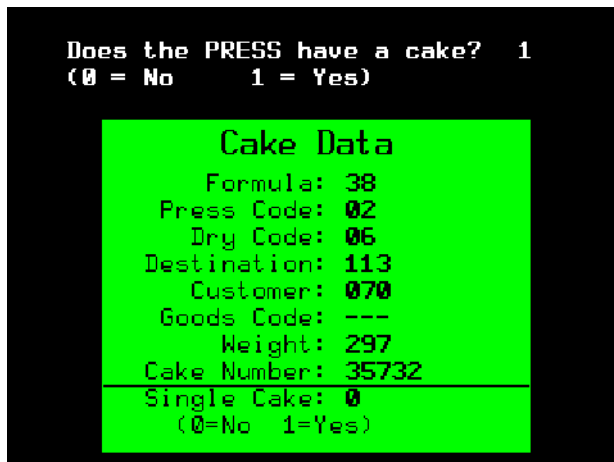
2.1.3. Iniciar a prensa

Visualização ou ação	Explicação
	① Energize o circuito de controle da prensa e silencie o <i>alarme do operador</i> . A inicialização começa.
Aguardando o recipiente ser inteiramente abaixado	A inicialização começa com o controlador conduzindo o recipiente para a posição <i>inteiramente abaixado</i> .
Aguardando o carneiro hidráulico ser elevado inteiramente	Com o recipiente inteiramente abaixado, o controlador eleva o carneiro hidráulico para a posição <i>inteiramente elevado</i> .
Aguardando o condutor de carga ser abaixado	Se a máquina for equipada, o controlador abaixa o condutor de carga.
Aguardando a porta de carga ser abaixada	Se a máquina for equipada com uma porta de carga, o controlador baixa a porta de carga.
Aguardando a porta de descarga ser abaixada	O controlador baixa a porta de descarga.

Depois que a prensa inicializa, o operador deve confirmar se a prensa está carregada.

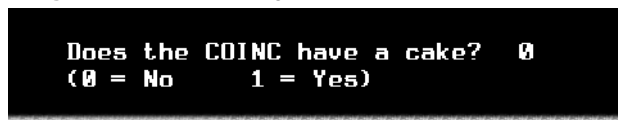
Visualização ou ação	Explicação
A PRENSA tem um bolo?	
	0 Tecla 0 (Não) se o recipiente da prensa estiver vazio. O controle da prensa espera por um sinal do sistema Miltrac confirmando que existe carga na prensa.
	1 Tecla 1 (Sim) se a energia da prensa foi interrompida com carga no recipiente. O controle da prensa solicitará os dados corretos do Miltrac para os itens, conforme mostrado na Imagem 8 .

Imagem 8: Entrada de dados do bolo Janela para a prensa



Se o transportador COINC tiver um bolo (*I = Sim*), o controlador pode solicitar ao operador que confirme dados do bolo. O transportador COINC retorna à operação automática após a verificação dos dados do bolo. Se o COINC não estiver carregado, a tela normal de execução aparece.

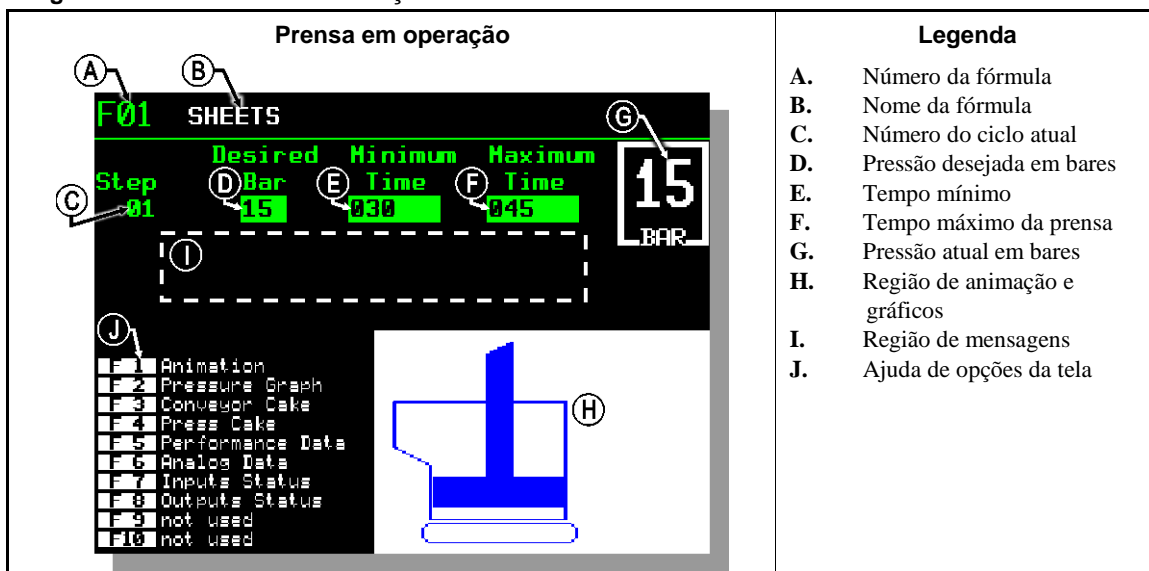
Imagem 9: COINC carregado Alerta



2.1.4. Usando a tela normal de execução

No modo normal de operação automática, o operador só precisa monitorar a prensa para erros de carga e certificar-se de que a pressão desejada é alcançada. A Imagem 10 ilustra os elementos importantes da tela durante a operação normal, que são descritos da Seção 2.1.4.1 até a Seção 2.1.4.10.

Imagem 10: Tela normal de execução



2.1.4.1. Número da fórmula—Os números válidos de fórmula vão de 00 a 15. Quando a prensa recebe um lote, o controlador Miltrac envia à prensa um número de fórmula, juntamente com outros dados do lote. A prensa executa a fórmula local que corresponde ao número recebido do controlador Miltrac.

2.1.4.2. Nome da fórmula—O nome da fórmula é armazenado no controlador da prensa e corresponde ao número da fórmula.

2.1.4.3. Número do ciclo atual—As fórmulas de prensas normalmente incluem vários ciclos, como quando a pressão é gradualmente elevada. O número do ciclo é incrementado no início de cada ciclo.

2.1.4.4. Pressão desejada em bares—Este campo exibe a pressão de membrana programada para este ciclo, conforme medido em bares.

$$1 \text{ bar} = 0,9872 \text{ atmosfera} = 1 \times 10^5 \text{ N/m}^2 = 14,504 \text{ PSI}$$

2.1.4.5. Tempo mínimo —Este temporizador começa a contagem regressiva quando é alcançada a pressão programada da membrana. O ciclo termina quando este temporizador atinge 0, a menos que o tempo máximo da prensa seja atingido primeiro.

2.1.4.6. Tempo máximo da prensa —Este temporizador começa a contagem regressiva quando a pressurização da membrana é iniciada. O ciclo termina quando o temporizador expira, mesmo que a pressão desejada não tenha sido alcançada.

2.1.4.7. Pressão atual em bares—Este campo exibe a pressão atual da membrana.

2.1.4.8. Região de animação e gráficos—Esta região da tela mostra uma animação da prensa em operação ou um gráfico de linha da pressão da membrana.

- Pressione **F1** para exibir uma representação gráfica dos principais componentes da prensa. Cada componente estacionário é delineado e o componente que está se movendo sob alimentação é apresentado como azul sólido.
- Pressione **F2** para exibir um gráfico da pressão da membrana. O gráfico sempre começa quando o operador pressiona **F2** e termina quando o gráfico é substituído pela animação (quando o operador pressiona **F1**). O gráfico é exibido por até dois minutos, antes que os valores mais velhos rolem para o lado esquerdo da janela. Uma nova leitura da pressão é plotada a cada meio segundo.

2.1.4.9. Região de mensagens—Durante a operação normal, mensagens de texto, tais como o estado da máquina e condições de erro, são exibidas nesta área.

2.1.4.10. Ajuda de opções da tela—Esta parte da tela normalmente contém a lista de dados de exibição opcional. Alguns elementos de exibição de dados, especialmente os dados da máquina e de status, substituem temporariamente o texto de ajuda. Pressione **Escape** para restaurar as informações de ajuda.

— Final de BICP1004 —

Capítulo 3

Operação manual

BICP1006 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20160711 Lang: POR01 Applic: CP1

3.1. Operação manual

A prensa normalmente inicializa em modo *Manual* (Imagem 11).

Imagem 11: Tela *Menu manual*



Visualização ou ação

Explicação



Acessa o modo *Manual* do modo *Automático* a qualquer momento

No menu *Manual*, selecione *Realizar desligamento noturno*, *Operar funções individuais* ou *Exibir o status das entradas* como desejado.



sai do modo *Manual* e retorna ao modo *Automático*

3.1.1. Como ajustar o brilho da tela

Visualização ou ação

Explicação



Na tela *Menu manual* (Imagem 11), esta tecla aumenta o brilho da tela. Pressione repetidamente para tornar a tela progressivamente mais brilhante.



Esta tecla diminui o brilho da tela, tornando-a mais escura. Pressione repetidamente para tornar a tela progressivamente mais escura.

3.1.2. Como baixar manualmente o firmware da tela

Visualização ou ação

F4

Explicação

Na tela *Menu manual* (Imagem 11), esta tecla força a atualização do firmware da tela.

Aviso 4: Não interrompa o processo de atualização—Não pressione qualquer tecla ou desligue a máquina, após o início do processo de atualização.

- Se você interromper o processo de atualização, procedimentos especiais (descritos na a seção correspondente no documento BICWCM01) podem ser necessários para que a máquina opere novamente.

O controlador é reiniciado automaticamente quando termina o processo de atualização de firmware.

3.1.3. Como exibir a versão do firmware

Visualização ou ação

F7

Explicação

Na tela *Menu manual* (Imagem 11), esta tecla chama a tela *Versão do firmware*, mostrada na Imagem 12.

Imagem 12: Versão do firmware Tela



3.1.4. Como exibir a versão do software

Visualização ou ação

F8

Explicação

Na tela *Menu manual* (Imagem 11), esta tecla chama a tela *Direitos autorais*, exibida em Imagem 13.

Imagem 13: Direitos autorais Tela



3.1.5. Procedimento de desligamento noturno [Documento BICP1008]

A seleção *Realizar desligamento noturno* do menu *Manual* prepara a prensa para que o operador desligue a energia. O procedimento de desligamento noturno é descrito no [Gráfico 1](#).

Imagem 14: Tela típica de *Desligamento noturno*

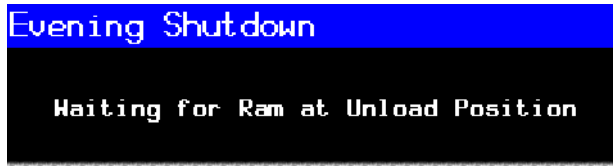


Gráfico 1: Gráfico descritivo para desligamento noturno

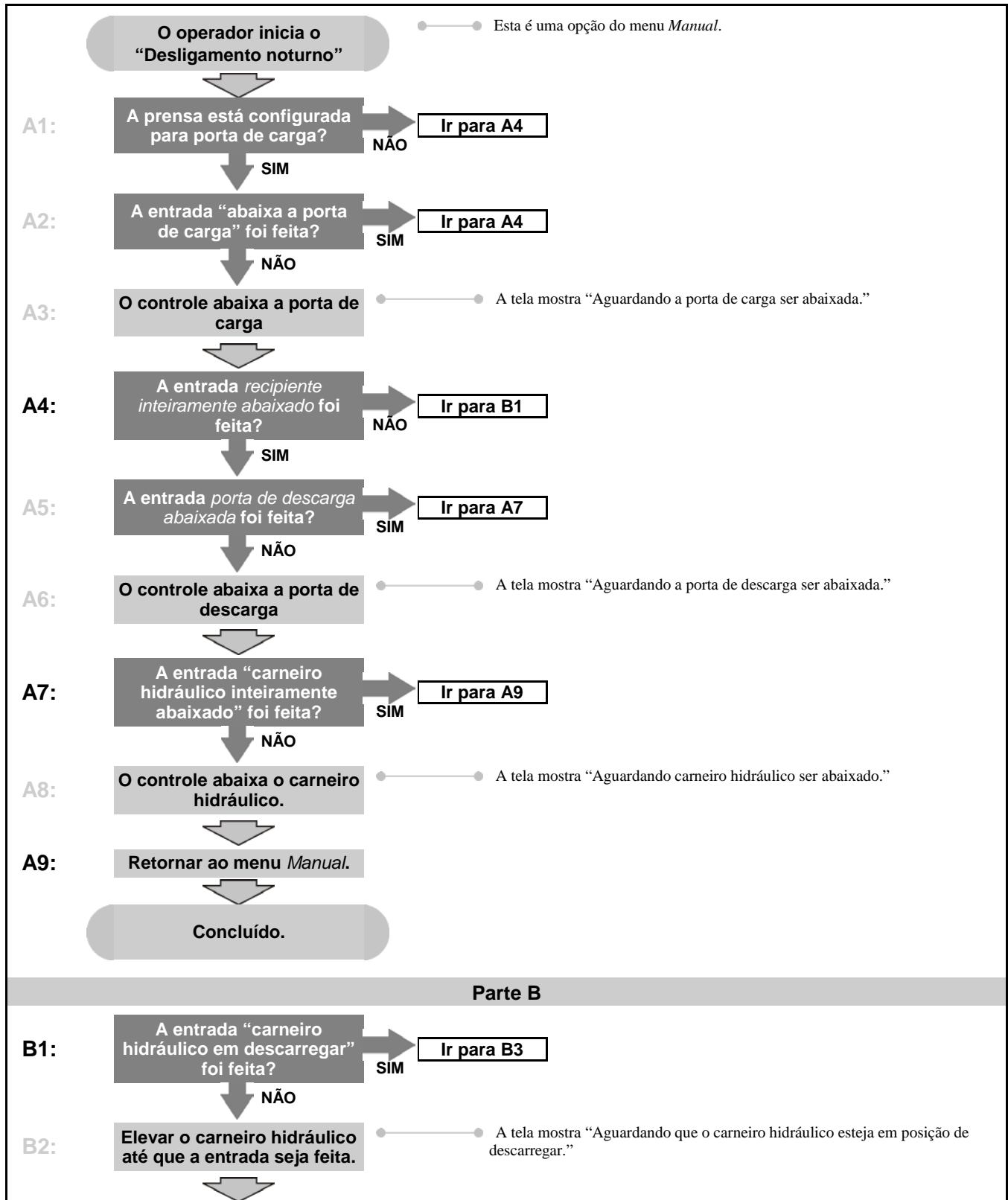
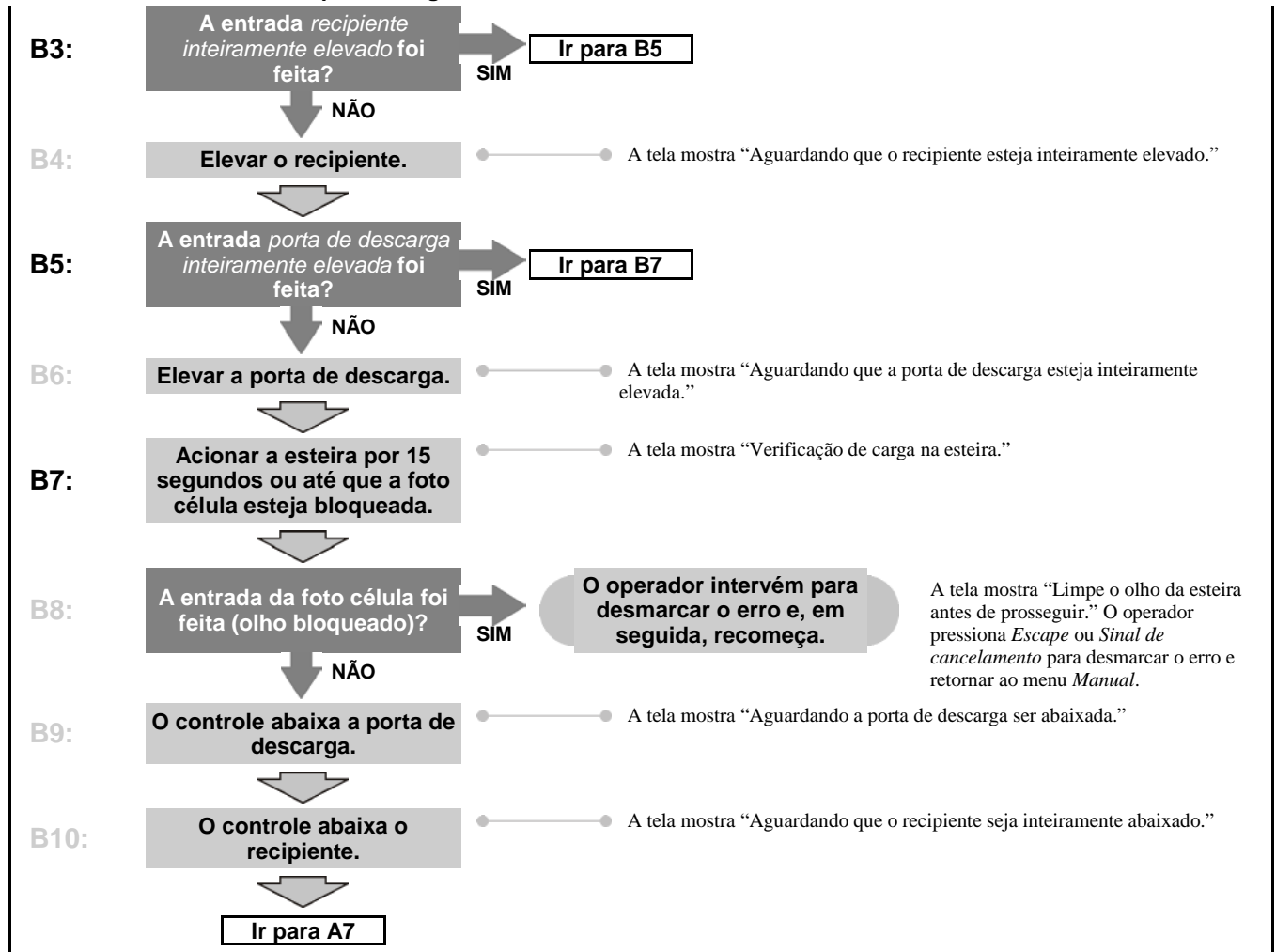


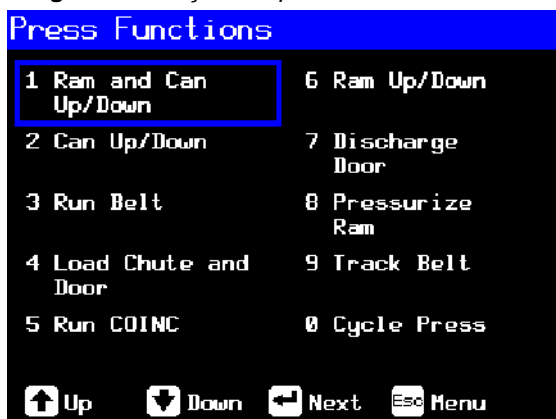
Gráfico 1: Gráfico descritivo para desligamento noturno



3.1.6. Operar funções individuais da prensa

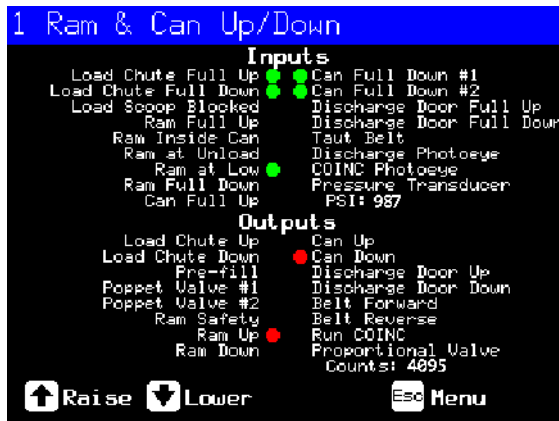
Utilize o menu *Funções da prensa* para operar manualmente a prensa e para executar tarefas de manutenção de acordo com o manual de serviço e manutenção.

Imagem 15: *Funções da prensa* Tela do menu



3.1.6.1. Operação do carneiro hidráulico e do recipiente—Esta função eleva ou abaixa o carneiro hidráulico enquanto força o recipiente para abaixo. A esteira e o conduto devem estar livres de itens ao abaixar o carneiro hidráulico. A pressão da bomba não pode exceder a 1500 psi ao abaixar o carneiro hidráulico.

Imagem 16: Tela 1 Carneiro hidráulico e recipiente para cima/para baixo



Visualização ou ação

Explicação



Eleva o carneiro hidráulico enquanto conduz o recipiente para baixo. O controlador exibe “Carneiro hidráulico inteiramente elevado” quando a entrada *Carneiro hidráulico inteiramente elevado* é feita.



Abaixa o carneiro hidráulico enquanto conduz o recipiente para baixo. O controlador exibe “Carneiro hidráulico inteiramente abaixado” quando a entrada *Carneiro hidráulico inteiramente abaixado* é feita.

Obsearação 1: O controlador requer uma defasagem de quatro segundos entre o comando para abaixar o carneiro hidráulico e o comando para subi-lo novamente.



Sai desta página e retorna à tela do menu *Funções da prensa* (Imagem 15).

3.1.6.2. Operação do recipiente—Esta função eleva e abaixa o recipiente. A **esteira** deve estar livre de itens quando o recipiente for movido para baixo e o **conduto** deve estar livre de itens quando o recipiente for movido para cima.

Imagem 17: Tela *Recipiente para cima/para baixo***Visualização ou ação****Explicação**

Eleva o recipiente pelo acionamento da saída *Recipiente elevado*, se tiverem sido cumpridas todas as condições de segurança. O controlador exibe “Recipiente inteiramente elevado” quando a entrada *Recipiente inteiramente elevado* é feita.



Abaixa o recipiente pelo acionamento da saída *Recipiente abaixado*, se tiverem sido cumpridas todas as condições de segurança. O controlador exibe “Recipiente inteiramente abaixado” quando as entradas *Recipiente inteiramente abaixado* são feitas.



Sai desta página e retorna à tela do menu *Funções da prensa* (Imagem 15).

3.1.6.3. Acionando a esteira—Essa função abre a porta de descarga e aciona a esteira principal, para a frente e para trás. O carneiro hidráulico deve estar acima da posição *Carneiro hidráulico dentro do recipiente*; o recipiente deve estar inteiramente elevado. O COINC é executado quando a esteira é comandada para ir em frente, se o olho do COINC não estiver bloqueado.

Imagem 18: Tela *Acionar a esteira***Visualização ou ação****Explicação**

Eleva automaticamente a porta de descarga e aciona a esteira principal para a frente, pelo acionamento da saída *Esteira para a frente*, se tiverem sido cumpridas todas as condições de segurança. Se estiver presente, a esteira transportadora de descarga também é acionada para a frente.



Eleva automaticamente a porta de descarga e aciona a esteira principal para trás, pelo acionamento da saída *Esteira em sentido inverso*, se tiverem sido cumpridas todas as condições de segurança. A esteira transportadora de descarga, se presente, não é acionada quando a esteira principal funciona em sentido inverso.






Sai desta página e retorna à tela do menu *Funções da prensa* (Imagem 15).

3.1.6.4. Operação do condutor de carga ou porta de carga—Esta função eleva e abaixa o condutor de carga.

Imagem 19: Tela Condutor e porta de carga





Visualização ou ação	Explicação
	Eleva o condutor de carga pelo acionamento da saída <i>Condutor de carga elevado</i> . O controlador exibe “Condutor de carga inteiramente elevado” quando a entrada <i>Condutor de carga inteiramente elevado</i> é feita.
	Abaixa o condutor de carga pelo acionamento da saída <i>Condutor de carga abaixado</i> . O controlador exibe “Condutor de carga inteiramente abaixado” quando a entrada <i>Condutor de carga inteiramente abaixado</i> é feita.
	Sai desta página e retorna à tela do menu <i>Funções da prensa</i> (Imagem 15).

3.1.6.5. Acionando o transportador de descarga (COINC)—Esta função aciona a esteira transportadora de descarga inclinada no **sentido para a frente apenas**. Este esteira não funcionará em sentido inverso.

Imagem 20: Tela Executar o COINC






Visualização ou ação	Explicação
	Aciona a esteira transportadora de descarga para a frente pelo acionamento da saída <i>Executar o COINC</i> .
	Sai desta página e retorna à tela do menu <i>Funções da prensa</i> (Imagem 15).

3.1.6.6. Operação do carneiro hidráulico—Esta função eleva e abaixa o carneiro hidráulico e fornece os dados utilizados no teste e enchimento do diafragma da prensa. A esteira e o conduto devem estar livres de itens para baixar o carneiro hidráulico. A pressão da bomba não pode exceder a 1500 psi ao abaixar o carneiro hidráulico.

Imagem 21: Tela Carneiro hidráulico para cima/para baixo






Visualização ou ação	Explicação
	<p>Eleva o carneiro hidráulico pelo acionamento da saída <i>Carneiro hidráulico elevado</i>, se tiverem sido cumpridas todas as condições de segurança. O controlador exibe “Carneiro hidráulico inteiramente elevado” quando a entrada <i>Carneiro hidráulico inteiramente elevado</i> é feita.</p>
	<p>Abaixa o carneiro hidráulico pelo acionamento da saída <i>Carneiro hidráulico abaixado</i>, se tiverem sido cumpridas todas as condições de segurança. O controlador exibe “Carneiro hidráulico inteiramente abaixado” quando a entrada <i>Carneiro hidráulico inteiramente abaixado</i> é feita.</p>
	<p>Sai desta página e retorna à tela do menu <i>Funções da prensa</i> (Imagem 15).</p>

3.1.6.7. Operação da porta de descarga—Esta função eleva e abaixa a porta de descarga.

Imagem 22: Tela Porta de descarga





Visualização ou ação	Explicação
	<p>Abre a porta de descarga pelo acionamento da saída <i>Porta de descarga elevada</i>.</p>
	<p>Fecha a porta de descarga pelo acionamento da saída <i>Porta de descarga abaixada</i>. O controlador exibe “Porta de descarga inteiramente abaixada” quando a entrada <i>Porta de descarga abaixada</i> é feita.</p>
	<p>Sai desta página e retorna à tela do menu <i>Funções da prensa</i> (Imagem 15).</p>

3.1.6.8. Pressurização do carneiro hidráulico—Esta função pressuriza o carneiro hidráulico. O conduto deve estar livre de itens e o recipiente deve estar inteiramente abaixado. A pressão da bomba não pode exceder a 1500 psi, se o carneiro hidráulico estiver acima da posição *Carneiro hidráulico dentro do recipiente*.

Imagem 23: Tela Pressurizar o carneiro hidráulico



Visualização ou ação	Explicação
	Direciona o carneiro hidráulico e o recipiente para abaixo.
Transdutor de pressão PSI: xxxx	O valor xxxx exibe a pressão hidráulica da bomba em libras por polegada quadrada.
Válvula proporcional Contagem: yyyy	O valor yyyy exibe a contagem que representa a abertura da válvula proporcional. Esse valor é 4095 enquanto o carneiro hidráulico está sendo pressurizado, indicando que a válvula proporcional está inteiramente aberta.
	Sai desta página e retorna à tela do menu <i>Funções da prensa</i> (Imagem 15).

3.1.6.9. Monitorando a esteira






ALERTA 5: Riscos de se prender e de amputação—Uma esteira em funcionamento pode prender, esmagar ou decepar os dedos ou as mãos.

Esta função aciona a esteira para a frente para facilitar o monitoramento da esteira e/ou a descarga manual do bolo. Essa função inicia somente se a entrada do *Recipiente inteiramente elevado* for feita.

1. O controlador eleva o carneiro hidráulico para a posição inteiramente elevado.
2. A porta de descarga começa a abrir quando entrada *Carneiro hidráulico dentro do recipiente* é feita.
3. A esteira começa a funcionar quando a entrada *Carneiro hidráulico inteiramente elevado* é feita.

Imagem 24: Tela Monitorar a esteira



Visualização ou ação	Explicação
	Começa a função <i>Monitorar a esteira</i> . A esteira funciona até receber ordem para parar.
	Para a função <i>Monitorar a esteira</i> .
	Sai desta página e retorna à tela do menu <i>Funções da prensa</i> (Imagem 15).

3.1.6.10. Ciclagem da prensa



CUIDADO 6: Riscos de danos à máquina—Funcionar a prensa sem uma carga pode causar desgaste desnecessário em componentes da máquina.

- Não pressurize o carneiro hidráulico sem carga na prensa, a menos que seja necessário para a solução de problemas.

Esta função opera a prensa através de um ciclo completo de prensagem. Antes de começar o ciclo, as duas entradas do *Recipiente inteiramente abaixado* devem ser feitas e o conduto de carga deve estar livre de itens.

Imagem 25: Tela Ciclar a prensa



Visualização ou ação

Explicação



Inicia o ciclo da prensa, conforme descrito abaixo:

1. O carneiro hidráulico desce para além da posição *Carneiro hidráulico em descarregar*, onde começa a ser pressurizado.
2. A bomba e as válvulas proporcionais operam para pressurizar o carneiro hidráulico até a pressão máxima, de acordo com o modelo da máquina.
3. A pressão é liberada.
4. O carneiro hidráulico é elevado até que a entrada *Carneiro hidráulico inteiramente elevado* seja feita.
5. O ciclo é repetido.



Para o ciclo.



Solicita ativar a *inicialização do carneiro hidráulico*.

Obseração 2: Em operação normal, a válvula de enchimento prévio é habilitada 1 segundo depois que o controlador da prensa comanda o carneiro hidráulico para abaixar. Quando *inicialização do carneiro hidráulico* é habilitada, esse atraso é estendido para 20 segundos.

PERMITIR A
INICIALIZAÇÃO DO
CARNEIRO HIDRÁULICO?
0=N 1=Y

Digite *1* quando a prensa estiver ociosa neste modo para habilitar a *Inicialização do carneiro hidráulico* ou digite *0* para desativar o recurso de interrupção.

Se a inicialização do carneiro hidráulico estiver habilitada, o usuário é solicitado a reativar a *inicialização do carneiro hidráulico* toda vez que o controle da prensa retorna para operação automática. Esta solicitação não aparece se a *inicialização do carneiro hidráulico* estiver desativada. A *Inicialização do carneiro hidráulico* é automaticamente desabilitada quando a prensa está desligada.



Sai desta página e retorna à tela do menu *Funções da prensa* ([Imagem 15](#)).

3.1.7. Exibir status das entradas do microprocessador

Esta seleção permite ao usuário visualizar o status de cada entrada do microprocessador. Cada entrada é identificada pelo nome e conexão MTA. O sinal + indica que a entrada está aterrada; o sinal – indica que a entrada está aberta. A página 0 ([Imagem 26](#)) exibe as entradas para a placa de entrada/saída #1. A página 1 exibe as entradas para a placa de entrada/saída #2. A página 2 ([Imagem 27](#)) exibe as entradas diretas para placa do microprocessador. A página 3 exibe as entradas para a placa de entrada/saída #3, quando a prensa está configurada para passagem extra de dados. A página 4 exibe as entradas para a placa de entrada/saída #4, quando a prensa está configurada para entradas de peso associadas.

Imagem 26: Tela típica com entradas para a placa de entrada/saída

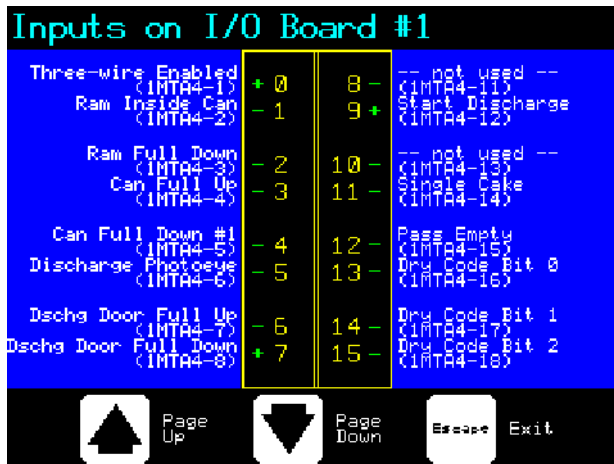
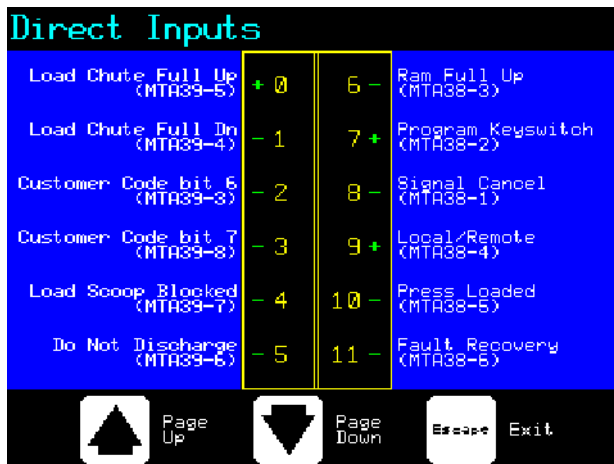


Imagem 27: Tela de entradas para a placa do microprocessador



— Final de BICP1006 —

Capítulo 4

Corrigindo erros

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20160711 Lang: POR01 Applic: CP1

4.1. Mensagens de erro da prensa de estágio único Mark V



PERIGO 7: Risco de esmagamento—Abaixar o carneiro hidráulico da prensa atingirá e/ou esmagará quem estiver embaixo dela. O carneiro hidráulico pode descer com a energia **ligada** ou **desligada**.

- Certifique-se de que o pessoal esteja afastado da prensa antes de operá-la em modo *manual* ou *automático*. O carneiro hidráulico pode mover-se automaticamente quando certos controles são utilizados, como quando ① é pressionado ou os dados do bolo são inseridos.
- Saiba como usar os **interruptores de parada de emergência** fornecidos pela fábrica e onde estão localizados.
- **Bloqueie / sinalize** o interruptor, bloqueie o carneiro hidráulico elevado e mantenha os suportes de segurança fornecidos pela fábrica no lugar, antes de rastejar ou colocar qualquer parte do corpo embaixo do carneiro hidráulico.



PERIGO 8: Risco de choque elétrico—O contato com eletricidade de alta tensão irá matá-lo ou feri-lo gravemente. A eletricidade de alta tensão estará presente nos dispositivos elétricos desta máquina sempre que alimentação externa for fornecida, mesmo que os interruptores estejam **desligados**.

- **Bloqueie / sinalize** o interruptor desligado na parede, antes de abrir qualquer caixa de controle elétrico ou acessar qualquer outro componente elétrico.
- Contrate sempre os serviços de electricista autorizado e qualificado para a solução de problemas no sistema elétrico.



PERIGO 9: Risco de esmagamento—Os dispositivos da prensa e acima dela se movem sem aviso e podem prender, esmagar ou cortar os membros em contato.

- Não acesse ou se incline para a estrutura da prensa durante a operação.
- **Bloqueie / sinalize** o interruptor antes de tocar ou alcançar partes da prensa ou em cima de sua estrutura durante o serviço ou manutenção.
- Certifique-se de que o pessoal esteja afastado da prensa e do transporte de recebimento antes de operar qualquer máquina.
- Saiba como operar os **interruptores de parada de emergência** fornecidos pela fábrica e onde estão localizados.
- Feche todas as portas laterais da prensa e instale proteções antes de operar a prensa.
- Não suba na prensa, a menos que o interruptor da prensa esteja **bloqueado / sinalizado**.

4.1.1. Falhas por erros

Quando ocorre um erro, a tela alterna entre a exibição automática normal e uma breve descrição da avaria.

Leia o manual de segurança antes de tentar corrigir qualquer erro. Se você for incapaz de corrigir um erro ou de determinar a causa do erro com as informações desta seção, ligue para o seu técnico autorizado ou sua fábrica Milnor® para obter ajuda.

Visualização ou ação

E01 RECIPIENTE NÃO
INTEIRAMENTE
ELEVADO

Explicação

Indica que o recipiente não está completamente elevado. O erro é desmarcado automaticamente se a entrada *recipiente inteiramente elevado* é feita.



E02 RECIPIENTE NÃO
INTEIRAMENTE
ABAIXADO .

Indica que o recipiente não está inteiramente abaixado. O erro é desmarcado automaticamente se **ambas** as entradas *recipiente inteiramente abaixado* forem feitas.


E03 CARNEIRO
HIDRÁULICO NÃO
INTEIRAMENTE
ELEVADO

Indica que o carneiro hidráulico não está totalmente elevado. O erro é desmarcado automaticamente se for feita a entrada *carneiro hidráulico inteiramente elevado*.



E04 CARNEIRO
HIDRÁULICO NÃO
ABAIXADO
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

Indica que o carneiro hidráulico não desmarcou o sensor de proximidade *carneiro hidráulico no recipiente*, sugerindo que o carneiro hidráulico não foi movido para baixo. Pressionar  uma vez eleva o carneiro hidráulico. Pressione  novamente para abaixar o carneiro hidráulico e retornar à operação automática.




E06 OLHO BLOQUEADO
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

Indica que a foto célula de descarga está bloqueada, sugerindo que existem itens na esteira. A prensa não pode abaixar o recipiente até que este olho esteja limpo. Pressione  para retornar à operação automática.


E08 FALHA AO RECEBER
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

Este erro se aplica apenas à carga do Miltrac. Indica que a transferência do Miltrac foi abortada pelo dispositivo de carga. Isso geralmente ocorre quando o operador desliga o túnel, depois de se comprometer a transferir, mas antes que a transferência fosse realizada. Pressionar  ou  desmarca o erro e coloca a prensa em *modo manual*.


E09 FALHA AO
TRANSFERIR
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

Este erro se aplica apenas à descarga Miltrac. Indica que o dispositivo receptor abortou a transferência. Isso geralmente acontece quando o dispositivo receptor perde a conexão de três fios durante a operação (por exemplo, uma placa de segurança é chutada, o  é pressionado, falta energia, etc). Use os controles manuais para mover o transporte de volta para a posição de recebimento. Pressionar  ou  desmarca o erro e coloca a prensa em *modo manual*. Descarregue manualmente os itens da prensa. Retorne ao *automático* e verifique os dados do bolo quando solicitado.

E10 CONDUTO BLOQUEADO
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

Indica que existem itens impedindo o conduto de carga. Isso geralmente ocorre quando os itens não estão molhados o suficiente para deslizar pelo conduto. Utilize a fissa para limpar o conduto e pressione  para retornar à operação automática.

E11 NENHUM ITEM NO
RECIPIENTE
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

Indica que o carneiro hidráulico desmarcou o sensor de proximidade *carneiro hidráulico inteiramente abaixado*, sugerindo que não existe carga no recipiente, quando o dispositivo de carga não indicou um bolsão vazio. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em *modo manual*.

Visualização ou ação

E12 CARNEIRO
HIDRÁULICO NÃO NA
POSIÇÃO DESCARREGAR

E13 PORTA DE CARGA NÃO
INTEIRAMENTE ABERTA

E14 PORTA DE CARGA NÃO
INTEIRAMENTE FECHADA

E16 OLHO NÃO
BLOQUEIA

E17 PORTA DE DESCARGA
NÃO INTEIRAMENTE
ABERTA

E18 PORTA DE DESCARGA
NÃO INTEIRAMENTE
FECHADA

E19 SENSOR DE ÁGUA
NÃO DETECTA ITENS

E20 CÓDIGO DE PRENSA
XX
É INVÁLIDO


E21 A PRENSA DEVE
ESTAR
VAZIA


E22 OLHO DO COINC
BLOQUEADO

E23 CARNEIRO
HIDRÁULICO NÃO
INTEIRAMENTE
NO RECIPIENTE

Explicação



Indica que o carneiro hidráulico não passou o ponto de descarga quando a prensa tentou elevar o carneiro hidráulico. O erro é desmarcado automaticamente se a entrada *carneiro hidráulico em descarregar* é feita.


Aplica-se apenas a máquinas equipadas com porta de carga. Indica que a porta de carga não estava inteiramente aberta, depois que a prensa tentou levantar a porta de carga. Depois de corrigir o problema, pressione  para retornar à operação automática.


Aplica-se apenas a máquinas equipadas com porta de carga. Indica que a porta de carga não estava inteiramente fechada, depois que a prensa tentou baixar a porta de carga. Depois de corrigir o problema, pressione  para retornar à operação automática.


Indica que o bolo não bloqueou a foto célula, quando a prensa tentou descarregar. O erro é desmarcado automaticamente se a entrada *olho da esteira* é feita. Esse erro pode ser causado pelas seguintes condições:


Indica que a porta de descarga não foi aberta inteiramente, quando a prensa tentou levantar a porta. O erro é desmarcado automaticamente se a entrada *[continua]porta de descarga elevada* é feita.


Indica que a porta de descarga não foi fechada inteiramente, quando a prensa tentou abaixar a porta. Pressionar  uma vez levanta a porta de descarga. Pressione  novamente para abaixar a porta e voltar ao modo *automático*.

A entrada do sensor de água não foi feita durante o carregamento e a carga não era vazia. Pressione  para retornar à operação automática.

Indica que a prensa recebeu um código de prensa do dispositivo de carga para uma fórmula inexistente. Isso é geralmente devido a um erro de entrada de dados. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em modo *manual*. Retorne ao modo *automático* e verifique os dados do bolo.

Indica que o carneiro hidráulico não desmarcou o sensor de proximidade *carneiro hidráulico inteiramente abaixado*, sugerindo que há uma carga no recipiente, quando o dispositivo de carga indicou bolsão vazio. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em modo *manual*.

Aplica-se apenas a máquinas equipadas com COINC. Indica que a foto célula do COINC não foi liberada durante a descarga. Este erro é ativado somente quando a configuração *Tempo para o bolo liberar o olho do COINC* é definida com um valor diferente de zero. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em modo *manual*.

Indica que o carneiro hidráulico não conseguiu liberar o ponto de descarga, quando a prensa tentou abaixar o carneiro hidráulico, sugerindo que o carneiro hidráulico não está inteiramente no recipiente. A prensa faz duas tentativas para abaixar o carneiro hidráulico antes de sinalizar o erro. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em modo *manual*.


Visualização ou ação


E24 RECIPIENTE PRESO
EMBAIXO
RECUPERAÇÃO DE FALHA
DA PRENSA

E25 INESPERADA
PRESSÃO NO CARNEIRO
HIDRÁULICO

E26 CARNEIRO
HIDRÁULICO NÃO
INTEIRAMENTE
ABAIXADO.

Explicação

Indica que um ou ambos os sensores *recipiente inteiramente abaixado* ainda estava ativado depois que a prensa tentou levantar o recipiente. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em modo *manual*.

Indica que a prensa detectou pressão no carneiro hidráulico, antes que o carneiro hidráulico desmarcasse o sensor de proximidade *carneiro hidráulico no recipiente*. Pressionar  desmarca o erro e coloca a prensa em estado *manual*.


Para uma fórmula *Execução vazia*, indica que o carneiro hidráulico não desmarcou o sensor de proximidade *Carneiro hidráulico inteiramente abaixado* dentro de 20 segundos da passagem do sensor de proximidade *carneiro hidráulico em descarregar*. Este erro também pode ocorrer se o carneiro hidráulico não desmarcar o sensor *Carneiro hidráulico inteiramente abaixado*, antes que qualquer *Tempo máximo da prensa* programado expire.

4.1.2. Falhas na placa

Visualização ou ação

XXXXXX PLACA FALHO
PRESSIONE SINAL DE
CANCELAMENTO

Explicação

Indica que uma placa periférica não está se comunicando com o controlador. Onde < XXXXXX > ou é *I/O #x*, *OUT #x*, *D a A* ou *A a D*. Pressione .

4.1.3. Falhas de sensores

O carneiro hidráulico e o recipiente possuem sensores de proximidade em ambas as extremidades do percurso (alguns possuem um, outros dois ou mais na série). Se forem feitas leituras de sensor de proximidade em lados opostos do percurso ao mesmo tempo (ou seja, existirem indicações contraditórias), o microprocessador interrompe o funcionamento automático e exibe uma mensagem de erro de falha de sensor (SF).

Obseração 3: Depois que uma falha de sensor é detectada pelo computador, é “travada” ou lembrada. Portanto, mesmo um mau funcionamento momentâneo do sensor causará uma falha de sensor.

Visualização ou ação	Explicação
SF1 RECIPIENTE ELEVADO E ABAIXADO	A entrada <i>recipiente inteiramente elevado</i> e uma das entradas <i>recipiente inteiramente abaixado</i> ocorreram ao mesmo tempo.
SF2 CARNEIRO HIDRÁULICO EM DESCARREGAR & NÃO HÁ CARNEIRO HIDRÁULICO INTEIRAMENTE ABAIXADO	A entrada <i>carneiro hidráulico em descarregar</i> foi feita enquanto a <i>carneiro hidráulico inteiramente abaixado</i> não foi feita. A entrada <i>carneiro hidráulico em descarregar</i> implica que a entrada <i>carneiro hidráulico inteiramente abaixado</i> também seja feita.
SF3 CARNEIRO HIDRÁULICO NA METADE DA ELEVAÇÃO & NÃO HÁ CARNEIRO HIDRÁULICO EM DESCARREGAR	A entrada <i>carneiro hidráulico na metade da elevação</i> foi feita enquanto a entrada <i>carneiro hidráulico em descarregar</i> não foi feita. A entrada <i>carneiro hidráulico na metade da elevação</i> implica que a entrada <i>carneiro hidráulico em descarregar</i> também seja feita.
SF4 CARNEIRO HIDRÁULICO INTEIRAMENTE ELEVADO & NÃO HÁ CARNEIRO HIDRÁULICO NA METADE DA ELEVAÇÃO	A entrada <i>carneiro hidráulico inteiramente elevado</i> foi feita enquanto a entrada <i>carneiro hidráulico na metade da elevação</i> não foi feita. A entrada <i>carneiro hidráulico inteiramente elevado</i> implica que a entrada <i>carneiro hidráulico na metade da elevação</i> também seja feita.
SF5 PORTA DE DESCARGA LEVANTADA E ABAIXADA	As entradas [<i>continua</i>] <i>porta de descarga elevada e abaixada</i> foram feitas ao mesmo tempo.

4.1.4. Filhas diversas

Visualização ou ação

*** ESTEIRA ESTICADA

VERIFIQUE OS ROLETES
DA ESTEIRA

Explicação

Os itens são arrumados ao longo do dispositivo, com tensão e/ou roletes de acompanhamento entre os roletes e a parte de baixo da esteira. Isso resulta em um diâmetro maior do rolete efetivo e um aumento da tensão da esteira. Se não for corrigida, uma maior tensão da esteira pode danificar a esteira ou os rolamentos em cada extremidade do rolete.

Observando todas as precauções de segurança, remova os itens arrumados dos roletes, conforme descrito no manual de serviço. Entre em contato com o seu supervisor ou o pessoal especializado de manutenção.


FILTRO PRINCIPAL SUJO

O filtro de óleo principal está sujo e precisa ser substituído. Substitua o filtro e retorne a prensa à operação normal.


FILTRO DE RECIRC SUJO

O filtro de óleo de recirculação está sujo e precisa ser substituído. Substitua o filtro e retorne a prensa à operação normal.

ÓLEO COM TEMPERATURA
ALTA

O óleo hidráulico está muito quente. Este erro desliga a prensa. Pressione  para limpar a tela de erro. Espere o óleo esfriar e retorne a prensa à operação normal.

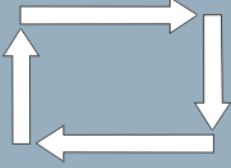
NÍVEL DE ÓLEO BAIXO

O nível do óleo hidráulico ficou muito baixo. Este erro desliga a prensa. Pressione  para limpar a tela de erro. Adicione óleo apenas o suficiente para evitar o erro. Funcione a prensa e eleve o carneiro hidráulico. Verifique o nível de óleo com o carneiro hidráulico elevado e adicione mais óleo se necessário.

— Final de BICP1T03 —

Türk

3



Published Manual Number: MQPPUO01TR

- Specified Date: 20100507
- As-of Date: 20100507
- Access Date: 20170417
- Depth: Synopsis
- Custom: n/a
- Applicability: CP1
- Language Code: TUR01, Purpose: publication, Format: 1colA

Kullanıcı rehberi—

Tek Kademeli Pres

DİKKAT: Bu kılavuzda yer alan bilgiler, Pellerin Milnor Corporation tarafından yalnızca İngilizce versiyonda **sağlanmıştır**. Milnor, belgenin kaliteli bir çevirisini sağlamaya çalışmıştır ancak İngilizce dışındaki versiyonda yer alan bilgilerin doğruluğu, tamlığı veya yeterliliği ile ilgili olarak hiçbir taahhüt, vaat veya garanti vermez.

Ayrıca Milnor, tamamen üçüncü bir taraf tarafından gerçekleştirildiği için İngilizce dışındaki versiyonda yer alan bilgileri doğrulamak için herhangi bir girişimde bulunmamıştır. Bu nedenle Milnor, içerikte veya biçimde mevcut hatalardan ötürü sorumluluğu açık bir şekilde reddeder ve İngilizce olmayan versiyondaki bilgilerin kullanımına güvenilmesi veya kullanımının sonuçları ile ilgili olarak hiçbir sorumluluk üstlenmez.

Bu kılavuzun İngilizce olmayan versiyonunun kullanılması veya kullanılmamasından ya da bu versiyona güvenilmesinden veya çevirideki hatalardan, eksikliklerden veya yanlışlardan dolayı herhangi bir şekilde kaynaklanabilecek doğrudan, dolaylı, arzi veya neticede oluşan hasarlardan ötürü Milnor veya acenteleri veya çalışanları hiçbir şekilde sorumlu tutulamaz.

[Güvenlik kitabını oku](#)

PELLERIN MILNOR CORPORATION POST OFFICE BOX 400, KENNER, LOUISIANA 70063 - 0400, U.S.A.

Uygulanabilir Milnor® Model numarasına göre ürünler:

MP1540CL MP1540CR MP1540L- MP1540R- MP1550CL MP1550CR MP1550L-
MP1550R- MP1601CL MP1601CR MP1601LF MP1601R- MP1601RT MP1602CL
MP1602CR MP1602LF MP1602RT MP1603CL MP1603CR MP1603L- MP1603R-
MP1604CL MP1604CR MP1604L- MP1604R- MP1A03CL MP1A03CR MP1A03L-
MP1A03R-

İçindekiler Tablosu

Bölmeler	Rakamlar, Tablolar, ve Ekler
Bölüm 1. Kontroller	
1.1. Tek Kademeli Pres Kontrolleri ve Şalterleri (Doküman BICPU001)	
1.1.1. Acil Durdurma Şalteri (kilitlenen basma düğmesi) (Doküman BIVUU002)	Rakam 1: <i>Emergency Stop (Acil Durdurma) Şalteri</i>
1.1.2. Tüm Presler için Ana Şalter Paneli Kontrolleri	Rakam 2: 12 tuşlu Tuş Takımına Sahip Ana Şalter Paneli
1.1.2.1. Display (Ekran)	
1.1.2.2. Keypad (Tuş Takımı)	
1.1.2.3. <i>Operator Signal (Operatör Sinyali)</i> lambası	
1.1.2.4. <i>Signal Cancel (Sinyali İptal Et)</i> şalteri	
1.1.2.5. <i>Start (Başlat)</i> şalteri	
1.1.2.6. <i>Run/Program (Çalıştır/Program)</i> anahtarlı şalteri	
1.1.2.7. <i>Stop (Durdurma)</i> şalteri	
1.1.2.8. <i>Master (Ana)</i> şalteri	
1.1.3. <i>Stop/Fault Recovery (Durdur/Arıza Giderme)</i> Kontrolleri	Rakam 3: <i>Stop/Fault Recovery (Durdur/Arıza Giderme)</i> Kontrolleri
1.1.4. <i>Reuse Pump (Yeniden Kullanım Pompası)</i> Kontrolleri	Rakam 4: Reuse Pump Controls(Yeniden Kullanım Pompası Kontrolleri)
1.1.4.1. <i>Reuse Pump Off/Automatic (Yeniden Kullanım Pompası Kapalı/Otomatik)</i> şalteri	
1.1.4.2. <i>Pump Running (Pompa Çalışıyor)</i> lambası	
1.1.4.3. <i>Pump Disabled (Pompa Devre Dışı)</i> lambası	
1.1.5. <i>Press is Loaded/Fault Recovery (Pres Yüklü/Arıza Giderme)</i> kontrolleri	Rakam 5: Press is Loaded/Fault Recovery (Pres Yüklü/Arıza Giderme Kontrolleri)
1.1.5.1. <i>Press is Loaded (Pres Yüklü)</i> şalteri	
1.1.5.2. <i>Fault Recovery (Arıza Giderme)</i> şalteri	
1.1.6. <i>Lamp Test (Lamba Testi)</i> şalteri (isteğe bağlı)	Rakam 6: <i>Lamp Test (Lamba Testi)</i> şalteri
1.1.7. Gösterge Paneli	Rakam 7: Gösterge Paneli
1.1.7.1. Sistem Basınç Göstergesi	
1.1.7.2. Koç Boşaltma Basınç Göstergesi	
1.1.7.3. Kutu Boşaltma Basınç Göstergesi	
Bölüm 2. Normal Çalıştırma	
2.1. Tesis Personeli için Mark VI Pres Çalıştırma (Doküman BICP1004)	
2.1.1. Güvenlik için Buradan Başlayın	
2.1.2. Şalter Ayarlarını Kontrol Edin	

Bölümler	Rakamlar, Tablolar, ve Ekler
2.1.3. Presi Başlatma	Rakam 8: Pres için <i>Cake Data Entry (Parti Verisi Girişi)</i> Penceresi
	Rakam 9: <i>COINC Loaded (COINC Yüklü)</i> İstemi
2.1.4. Normal Çalışma Ekranının Kullanımı	Rakam 10: Normal Çalışma Ekranı
2.1.4.1. Formül numarası	
2.1.4.2. Formül adı	
2.1.4.3. Güncel adım numarası	
2.1.4.4. Bar cinsinden istenilen basınç	
2.1.4.5. Minimum süre	
2.1.4.6. Maksimum pres süresi	
2.1.4.7. Bar cinsinden güncel basınç	
2.1.4.8. Animasyon ve grafik bölgesi	
2.1.4.9. Mesaj bölgesi	
2.1.4.10. Ekran seçenekleri yardımı	
Bölüm 3. Manuel Çalıştırma	
3.1. Manuel Çalıştırma (Doküman BICP1006)	Rakam 11: <i>Manual Menu (Manuel Menü)</i> Ekranı
3.1.1. Ekran Parlaklığının Ayarlanması	
3.1.2. Ekran Aygıt Yazılımının Manuel Olarak İndirilmesi	
3.1.3. Aygıt Yazılımı Sürümünün Görüntülenmesi	Rakam 12: <i>Firmware Version (Aygıt Yazılımı Sürümü)</i> Ekranı
3.1.4. Yazılım Sürümünün Görüntülenmesi	Rakam 13: <i>Copyright (Telif Hakkı)</i> Ekranı
3.1.5. Akşam Kapatması Prosedürü (Doküman BICP1008)	Rakam 14: <i>Typical Evening Shutdown (Akşam Kapatması)</i> Ekranı
	Çizelge 1: Akşam Kapatması için Betimleyici Şema
3.1.6. Operate Individual Press Functions (Farklı Press Fonksiyonlarını Çalıştır)	Rakam 15: <i>Press Functions (Pres Fonksiyonları)</i> Menü Ekranı
3.1.6.1. Koçun ve Kutunun Çalıştırılması	Rakam 16: <i>1 Ram and Can Up/Down (1 Koç ve Kutu Yukarı/Aşağı)</i> Ekranı
3.1.6.2. Kutunun Çalıştırılması	Rakam 17: <i>Can Up/Down (Kutu Yukarı/Aşağı)</i> Ekranı
3.1.6.3. Kayışın Çalıştırılması	Rakam 18: <i>Run Belt (Kayışı Çalıştırma)</i> Ekranı
3.1.6.4. Yükleme Kanalının veya Yükleme Kapısının Çalıştırılması	Rakam 19: <i>Load Chute and Door (Yükleme Kanalı ve Kapısı)</i> Ekranı
3.1.6.5. Boşaltma Konveyörünün Çalıştırılması (COINC)	Rakam 20: <i>Run COINC (COINC'i çalıştır)</i> Ekranı
3.1.6.6. Koçun Çalıştırılması	Rakam 21: <i>Ram Up/Down (Koç Yukarı/Aşağı)</i> Ekranı
3.1.6.7. Boşaltma Kapısını Çalıştırma	Rakam 22: <i>Discharge Door (Boşaltma Kapısı)</i> Ekranı

Bölümler	Rakamlar, Tablolar, ve Ekler
3.1.6.8. Koçun Basınçlandırılması	Rakam 23: <i>Pressurize Ram (Koçu Basınçlandır)</i> Ekranı
3.1.6.9. Kayışın Takibi	Rakam 24: <i>Track Belt (Kayış Takip)</i> Ekranı
3.1.6.10. Presin Periyodik Çalıştırılması	Rakam 25: <i>Cycle Press (Pres Döngüsü)</i> Ekranı
3.1.7. View Status of Microprocessor Inputs (Mikroişlemci Girişlerinin Durumunu Göster)	Rakam 26: Giriş/Çıkış Kartı için Tipik Girişler Ekranı
	Rakam 27: Mikroişlemci Kartı için Girişler Ekranı

Bölüm 4. Hataların Düzeltilmesi

4.1. Mark V Tek Kademeli Pres Hata Mesajları (Doküman BICP1T03)

- 4.1.1. Hatalar
- 4.1.2. Kart Arızaları
- 4.1.3. Şalter Arızaları
- 4.1.4. Çeşitli Arızalar

Bölüm 1

Kontroller

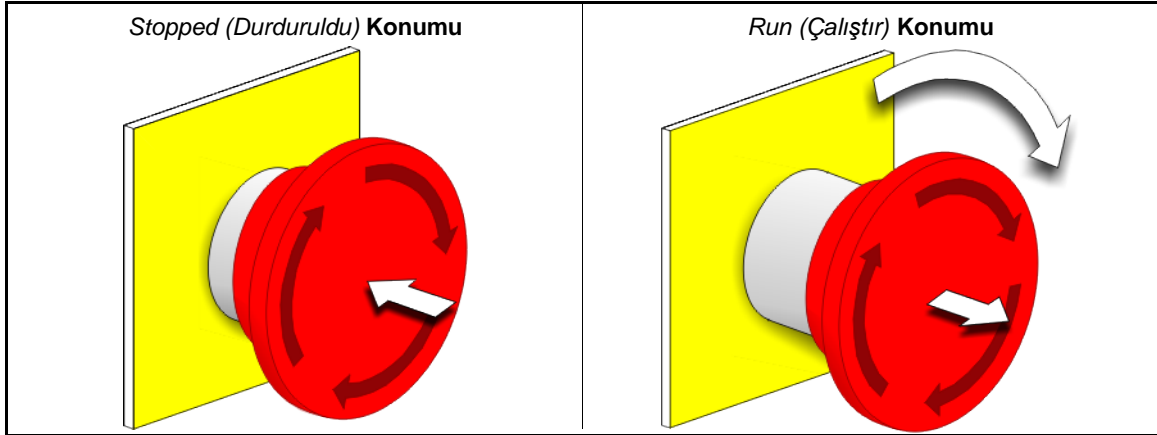
BICPU001 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20170417 Lang: TUR01 Applic: CP1

1.1. Tek Kademeli Pres Kontrolleri ve Şalterleri

1.1.1. Acil Durdurma Şalteri (kilitlenen basma düğmesi) [Doküman BIVUU002]

Cihaz üzerinde bir veya daha fazla *emergency stop (acil durdurma)* şalterleri (**Rakam 1**) bulunur. Basıldığında, herhangi bir acil durdurma şalteri, makine kontrollerinden elektriği keser, makineyi durdurur ve basılı (şalter etkin, makine durmuş) konumda kilitlenir. Güvenli olduğunda, şalterin kilidini açmak için düğmeyi saat yönünde çevirin. Çalışmaya devam etmek için, cihazın normal başlatma prosedürlerini uygulayın.

Rakam 1: *Emergency Stop (Acil Durdurma) Şalteri*



uyarı 1: Acil durumlarda derhal *emergency stop (acil durdurma)* şalterine basın. Bu, mikroişlemci kontrolörüne enerji vermeye devam ederken 3 iletkenli devreyi devre dışı bırakır.

Göster veya uygula

Açıklama

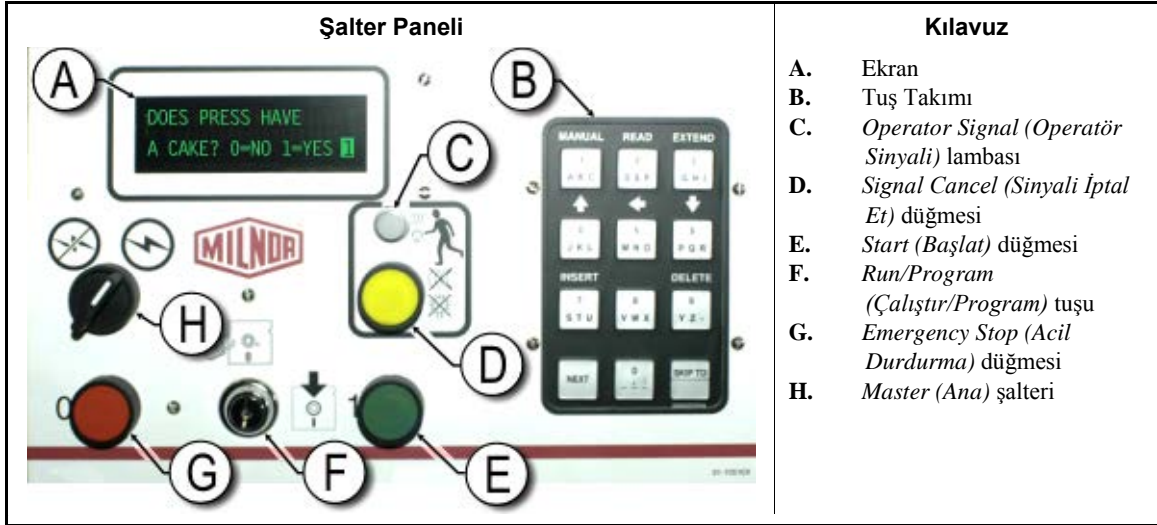


Bu simge, elektrik tesisatı diyagramları dışındaki Milnor® belgelerindeki acil durdurma şalterini temsil eder.

1.1.2. Tüm Presler için Ana Şalter Paneli Kontrolleri

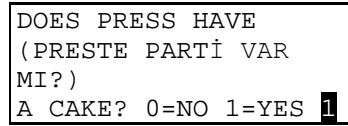
Ana şalter paneli (**Rakam 2**), makineyi çalıştırmak ve otomatik çalışmayı izlemek için gerekli olan tüm kontrolleri içerir.

Rakam 2: 12 tuşlu Tuş Takımına Sahip Ana Şalter Paneli



1.1.2.1. Display (Ekran)—Pres ekranı Rakam 2’de gösterilmiştir. Bazı modellerde, alfasayısal gösterimin yerini bir grafik ekran paneli alır.

Göster veya uygula



Açıklama

Bu, tipik bir ekran komut isteminin bu kılavuzda gösterim şeklidir.

1.1.2.2. Keypad (Tuş Takımı)—Pres tuş takımı 12 veya 30 tuşludur; tuş sayısı modele ve üretim tarihine göre değişir.

Göster veya uygula



Açıklama

Bu, tuş takımı girişlerinin gösterim şeklidir. Daha detaylı bir açıklama için bkz. Dokümandaki ilgili bölüm BICPUK01.

1.1.2.3. Operator Signal (Operatör Sinyali) lambası—operator signal (operatör sinyali) lambası, bir operatörün presle ilgilenmesi gerektiği zaman yanar. Bu ışığa, presin tepesine yakın yanıp sönen bir işaret lambası ve sesli bir korna eşlik edebilir.

Göster veya uygula



Açıklama

Bu kılavuzda, bu simge operator signal (operatör sinyali) lambasını, yanıp sönen işaret lambasını ve sesli kornayı temsil etmektedir.

1.1.2.4. Signal Cancel (Sinyali İptal Et) şalteri—signal cancel (sinyali iptal et) şalteri, operatör sinyalini sonlandırmak için mikroişlemci kontrolörüne bir giriş yapan geçici bir basma düğmesi şalteridir.

Göster veya uygula



Açıklama

Bu kılavuzda, bu simge signal cancel (sinyali iptal et) şalterini temsil eder.

- 1.1.2.5. Start (Başlat) şalteri**—Elektrik, ana şalter vasıtasıyla etkinleştirildiğinde ve makinenin çalışması için tüm güvenlik koşulları sağlandığı zaman bu anlık basmalı buton makinenin çalışmasına izin verir. Bu düğmeye basıldığında CRS+ röle kontakları kapanır ve üç iletkenli devre sağlam olduğu sürece kapalı kalır.

Göster veya uygula

Açıklama

- ① Bu kılavuzda, bu simge *start (başlat)* şalterini temsil eder.

- 1.1.2.6. Run/Program (Çalıştır/Program) anahtarlı şalteri**—*run/program (çalıştır/program)* anahtarlı şalteri, mikroişlemci kontrolörü üzerindeki belleğin içeriğini değiştirmek için gereken bir mikroişlemci girdisini kaldırarak yetkisiz programlamaları önlemeye yardımcı olur.

Göster veya uygula

Açıklama

- ⊞ Bu simge, normal çalışma sırasında olduğu gibi *Run (Çalıştır)* konumundaki *run/program (çalıştır/program)* anahtarlı şalterini temsil eder. Anahtar, şalterden sadece bu konumda çıkarılabilir.
- ⊞ Bu simge, *Program* konumundaki *run/program (çalıştır/program)* anahtarlı şalterini temsil eder. Programlama genellikle çamaşırhane amirleri ve yöneticileri tarafından gerçekleştirilir.

- 1.1.2.7. Stop (Durdurma) şalteri**—*stop (durdurma)* şalteri 3 iletkenli devreyi devre dışı bırakır ve çalışmayı durdurur, ancak kontrol sisteminin elektriğini kesmez. Bu, *emergency stop (acil durdurma)* şalteri ile aynı işlevdeyse de, düğme serbest bırakıldığında durdurma *switch (şalter)* derhal sıfırlanır. *emergency stop (acil durdurma)* şalterinin çalışması **Bölüm 1.1.1**'de daha kapsamlı olarak açıklanmıştır.

Göster veya uygula

Açıklama

- ⓪ Bu kılavuzda, bu simge *low air pressure indicator (düşük hava basıncı göstergesi)* lambasını temsil eder.

- 1.1.2.8. Master (Ana) şalteri**—*master (ana)* şalteri, makine kontrol devresine giden elektriği kontrol eder. *master (ana)* şalteri kapalı olduğunda, tüm kontrol devresi devre dışıdır, yani mikroişlemci kontrolörüne elektrik verilmiyordur.

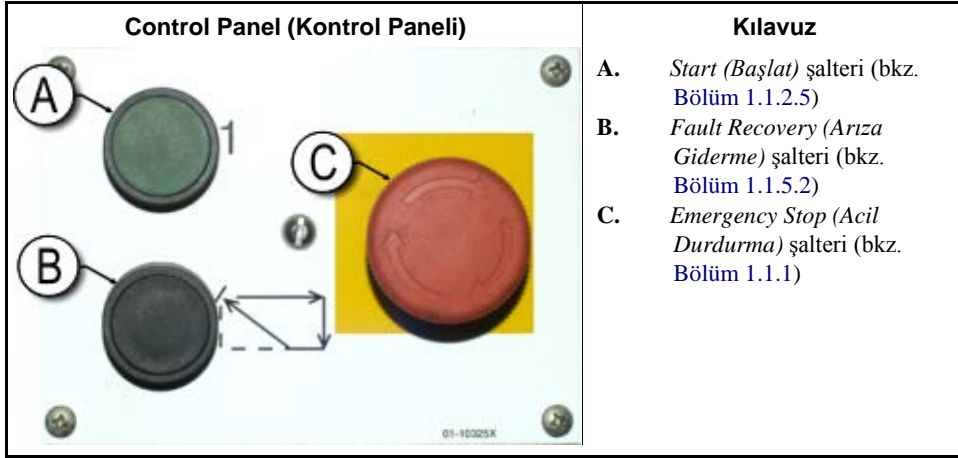
Göster veya uygula

Açıklama

- ⊗ Bu simge, elektrik tesisatı diyagramları dışındaki Milnor® belgelerindeki *master (ana)* şalterinin OFF (KAPALI) konumunu temsil eder.
- ⊕ Bu simge, elektrik tesisatı diyagramları dışındaki Milnor® belgelerindeki *master (ana)* şalterinin ON (AÇIK) konumunu temsil eder.

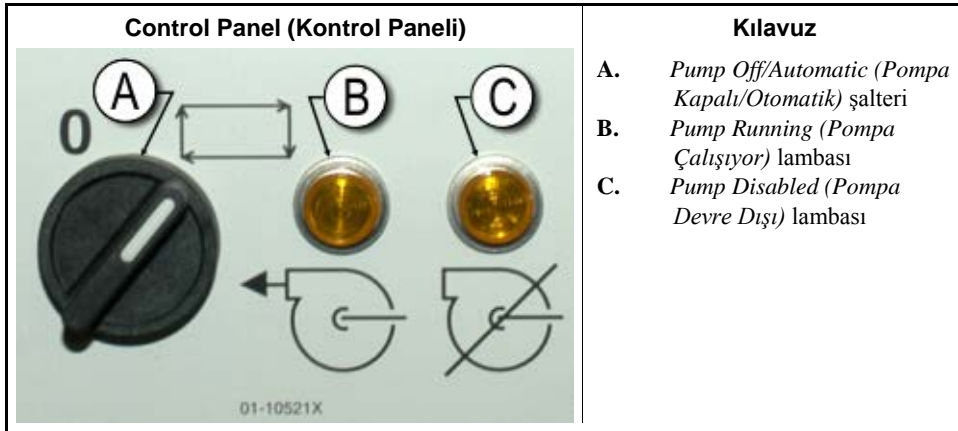
1.1.3. Stop/Fault Recovery (Durdur/Arıza Giderme) Kontrolleri

Bu kontrol plakası bir *start (başlat)* şalteri, bir *fault recovery (arıza giderme)* şalteri ve bir *emergency stop (acil durdurma)* şalteri içerir.

Rakam 3: Stop/Fault Recovery (Durdur/Arıza Giderme) Kontrolleri

1.1.4. Reuse Pump (Yeniden Kullanım Pompası) Kontrolleri

Pres kontrolörü, yeniden kullanım pompasını gerektiğinde açar ve kapatır. Pompanın çalışmasını önlemek için *Pump Off/Automatic (Pompa Kapalı/Otomatik)* şalterini kullanın.

Rakam 4: Reuse Pump Controls(Yeniden Kullanım Pompası Kontrolleri)

1.1.4.1. Reuse Pump Off/Automatic (Yeniden Kullanım Pompası Kapalı/Otomatik) şalteri—Pompa kapalı/otomatik şalteri, operatörün yeniden kullanım pompasını genelde bakım için devre dışı bırakmasını mümkün kılar.

Göster veya uygula

Açıklama

- 0** Bu simge *Off (Kapalı)*—veya devre dışı bırakılmış— konumunu temsil eder.
- Bu simge *Automatic operation (Otomatik çalışma)* şalteri konumunu temsil eder. Bu konumda, kontrol edilen bileşen, başka bir bileşenin, genellikle mikroişlemci kontrolü altında çalışır.

1.1.4.2. Pump Running (Pompa Çalışıyor) lambası

Göster veya uygula

Açıklama

- Bu kılavuzda, bu simge *Pump Running (Pompa Çalışıyor)* lambasını temsil eder. Yeniden kullanım pompası çalıştığında bu lamba yanar.

1.1.4.3. *Pump Disabled (Pompa Devre Dışı) lambası*

Göster veya uygula

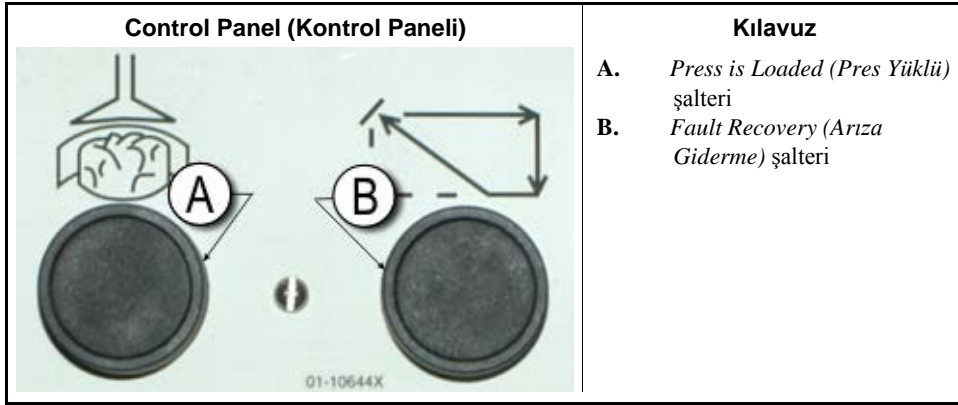
Açıklama



Bu kılavuzda, bu simge *Pump Disabled (Pompa Devre Dışı)* lambasını temsil eder. Lamba, çalışma komutu verildikten sonra tekrar kullanım pompası çalışmadığında yanar; bu bir hata koşuludur. Bu hatanın en yaygın nedeni, sigortası atmış yeniden kullanım pompası motorunun aşırı yüklenmesidir.

1.1.5. *Press is Loaded/Fault Recovery (Pres Yüklü/Arıza Giderme) kontrolleri*

Rakam 5: Press is Loaded/Fault Recovery (Pres Yüklü/Arıza Giderme Kontrolleri)



1.1.5.1. *Press is Loaded (Pres Yüklü) şalteri*—*press is loaded (pres yüklü)* şalteri, mikroişlemci kontrolörüne, preste bir yük olduğunu ve parti verisi istemesi gerektiğini belirtmek için bir girdi sağlar.

Göster veya uygula

Açıklama



Bu kılavuzda, bu simge *press is loaded (pres yüklü)* şalterini temsil eder.

1.1.5.2. *Fault Recovery (Arıza Giderme) şalteri*—Kontrolöre bir önceki hatanın nedenini düzelttiğinizi söylemek için bu düğmeye basın.

Göster veya uygula

Açıklama



Bu kılavuzda, bu simge *fault recovery (arıza giderme)* şalterini temsil eder.

1.1.6. *Lamp Test (Lamba Testi) şalteri (isteğe bağlı)*

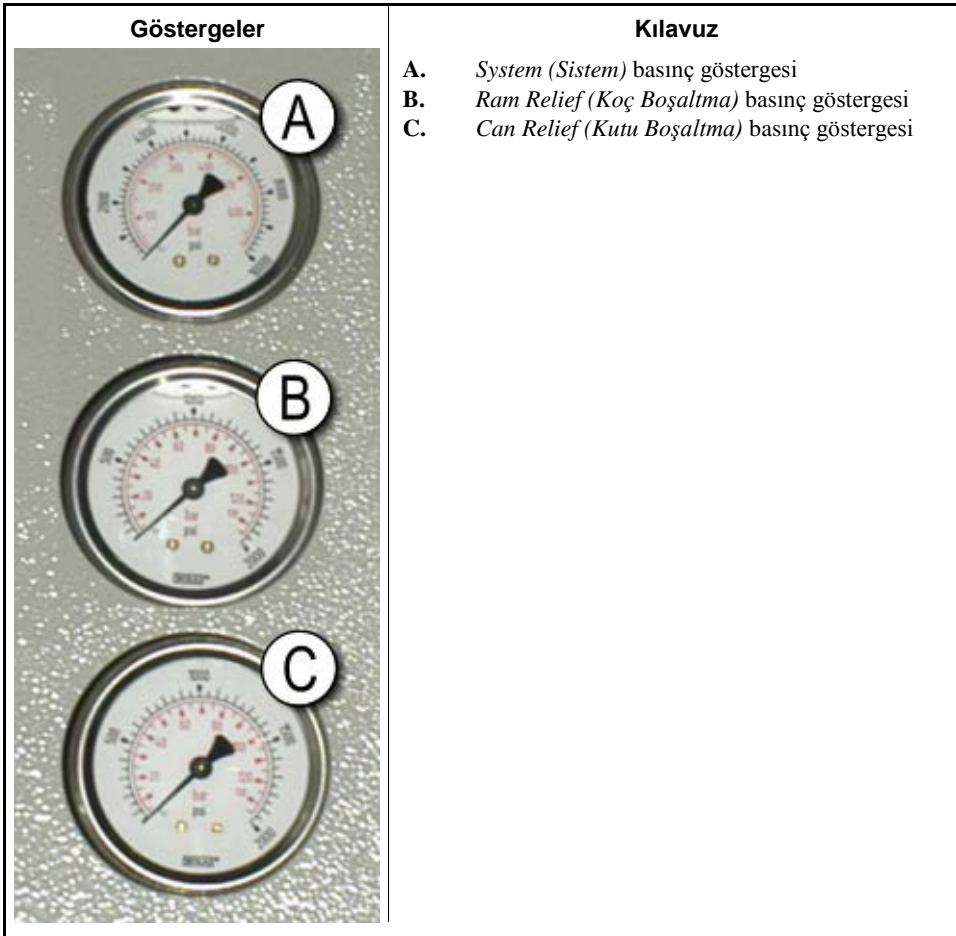
Belirli ekipman standartları, bu anlık basma düğmesini gerektirir. Sağlandığında, ana şalter panelinin yakınına monte edilir. Bu şaltere basıldığında, şalter panelindeki tüm gösterge lambaları yanar ve operatörün arızalı ampulleri kontrol etmesini sağlar.

Rakam 6: Lamp Test (Lamba Testi) şalteri

1.1.7. Gösterge Paneli

Milnor® tek kademeli pres, hidrolik sistemdeki basınçların izlenmesi için üç göstereyle donatılmıştır. Bu göstergelerin yerleşimi [Rakam 7](#)'de gösterilmiştir.

Burada açıklanan göstergeler yalnızca bakım amaçlıdır. Daha fazla bilgi için servis kılavuzuna bakın.

Rakam 7: Gösterge Paneli

Bölüm 1. Kontroller

- 1.1.7.1. Sistem Basınç Göstergesi**—Üst gösterge rölanti basıncını, pompa telafi basıncını, birinci ve ikinci kademe motor beygir gücünü, denge valfinin maksimum basıncını ve sistem boşaltma basıncını ayarlamak için kullanılır.
- 1.1.7.2. Koç Boşaltma Basınç Göstergesi**—Orta gösterge, koç boşaltma basıncını ve ikinci kademe motor beygir gücünü ayarlamak için kullanılır.
- 1.1.7.3. Kutu Boşaltma Basınç Göstergesi**—Alt gösterge kutu boşaltma basıncını ayarlamak için kullanılır.

— Sonu BICPU001 —

Bölüm 2

Normal Çalıştırma

BICP1004 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20170417 Lang: TUR01 Applic: CP1

2.1. Tesis Personeli için Mark VI Pres Çalıştırma

Bu makinenin normal çalışma modu tamamen otomatiktir. Makine otomatik çalışma için ayarlandıktan sonra, yükleme cihazının (genellikle bir CBW® tünel yıkayıcısı) boşaltmaya hazır olduğu ve presin alıma hazır olduğu her seferde yeni yükleme ve ilgili parti kodları yükleme cihazından prese geçmektedir. Yeni bir yük alınmadan önce, işlenmiş ürün partisi, bir sonraki yük için makineyi müsait hale getirerek bir depolama kayışına veya alıcı mekiğine boşaltılır.

2.1.1. Güvenlik için Buradan Başlayın

Bu doküman size, makine operatörüne, bu makineyi güvenli ve verimli bir şekilde çalıştırmak için nelerin gerekli olduğunu hatırlatmak içindir. Bu makineyi, deneyimli ve eğitilmiş bir operatör size talimatları anlatmadan önce kullanmaya çalışmayın.



DİKKAT [2]: Çoklu Tehlike—Yetkisiz ve dikkatsiz kullanıcıların makineye müdahaleleri, kişisel kazalara, ölümlere sebep olabilir ve ayrıca makineye kalıcı hasar verebilir, bu durum garanti şartlarını geçersiz kılar.



DİKKAT [3]: Elektrik çarpması ve kısa devre yangın Tehlikesi—Elektrik ile temas etmeyin. Ölüm veya ciddi kalıcı sakatlıklara sebep olabilir. Makinenin ana şalteri açık iken elektrik panosuna müdahale etmeyin. Panoda çalışma yapmadan önce mutlaka ana şalteri kapatınız.

- Elektrik panosu kapaklarını açmayın yada kapatmayın.
- Makinenin ana şalterinin nerede olduğunu öğreniniz ve acil müdahalelerde nereden kapatacağınızı biliniz.
- Bilgisiz ve yetkisiz durumda müdahale etmeyiniz. Tehlikelerin açıkça farkında olmalısınız ve nasıl yok edileceğini bilmelisiniz.

2.1.2. Şalter Ayarlarını Kontrol Edin

Göster veya uygula

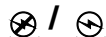
Açıklama



Çalıştır/programla anahtarlı şalterinin R konumunda olduğunu kontrol edin.



Makinenin çalışmasına izin vermek için tüm acil durdurma düğmelerinin açılması ve *ready (hazır)* konumunda olması gerekir.



Makine ana şalterinin M konumunda olduğunu kontrol edin.

2.1.3. Presi Başlatma

Göster veya uygula

Waiting for Can Full Down (Kutunun Tamamen Aşağı İnmesi Bekleniyor)

Waiting for Ram Full Up (Koçun Tamamen Yukarı Çıkması Bekleniyor)

Waiting for Load Chute Down (Yükleme Kanalının Aşağı İnmesi Bekleniyor)

Waiting for Load Door Down (Yükleme Kapısının Aşağı İnmesi Bekleniyor)

Waiting for Discharge Door Down (Boşaltma Kapısının Aşağı İnmesi Bekleniyor)

Pres başlatıldıktan sonra, operatör presin yüklenip yüklenmediğini onaylamak zorundadır.

Göster veya uygula

Does the PRESS have a cake? (Preste parti var mı?)

Açıklama

①

Pres kontrol devresine enerji verir ve *operatör alarmı*'ı susturur. **Başlatma işlemi başlar.**

Başlatma işlemi, kontrolörün kutuyu *full down (tamamen aşağı)* konumuna sürmesiyle başlar.

Kutu tamamen aşağıdayken kontrolör koçu *full up (tamamen yukarı)* konumuna kaldırır.

Makinenin donanımına bağlı olarak kontrolör yükleme kanalını aşağı indirir.

Makine yükleme kapısıyla donatılmışsa kontrolör yükleme kapısını aşağı indirir.

Kontrolör boşaltma kapısını aşağı indirir.

Açıklama

0

Pres kutusu boşsa 0 (No (Hayır)) girin. Pres kumandası Miltrac sisteminden yükün preste olduğunu belirten bir sinyal bekler.

1

Prese giden elektrik kutudaki bir yükle kesintiye uğrarsa 1 (Yes (Evet)) girin. **Rakam 8**'de gösterildiği gibi pres kumandası ürünler için doğru Mitrac verisi isteminde bulunacaktır.

Rakam 8: Pres için Cake Data Entry (Parti Verisi Girişi) Penceresi

```

Does the PRESS have a cake?  1
(0 = No   1 = Yes)

Cake Data
Formula: 38
Press Code: 02
Dry Code: 06
Destination: 113
Customer: 070
Goods Code: ---
Weight: 297
Cake Number: 35732
-----
Single Cake: 0
(0=No 1=Yes)

```

COINC konveyöründe parti varsa ($I=Yes(Evet)$), kontrolör parti verisini onaylamak için operatöre istemde bulunabilir. COINC konveyörü, parti verisi onaylandıktan sonra otomatik çalışmaya geri döner. COINC yüklü değilse normal çalışma ekranı belirir.

Rakam 9: COINC Loaded (COINC Yüklü) İstemi

```

Does the COINC have a cake?  0
(0 = No   1 = Yes)

```

2.1.4. Normal Çalışma Ekranının Kullanımı

Normal otomatik çalışma modunda, operatör sadece presteki yükleme hatalarını izlemesi ve istenilen basınca ulaşıldığından emin olması gerekir. Rakam 10, Bölüm 2.1.4.1'den Bölüm 2.1.4.10'a kadar anlatıldığı gibi normal çalışma sırasında ekrandaki önemli elemanları gösterir.

Rakam 10: Normal Çalışma Ekranı

Press Operating (Press Çalışıyor)	Kılavuz
	<p>A. Formül numarası B. Formül adı C. Güncel adım numarası D. Bar cinsinden istenilen basınç E. Minimum süre F. Maksimum pres süresi G. Bar cinsinden güncel basınç H. Animasyon ve grafik bölgesi I. Mesaj bölgesi J. Ekran seçenekleri yardımı</p>

2.1.4.1. Formül numarası—Geçerli formül numaraları 00'dan 15'e kadardır. Pres bir parti aldığı anda, Miltrac kontrolörü prese diğer parti verileriyle birlikte bir formül numarası gönderir. Pres, Miltrac kontrolöründen aldığı numaraya karşılık gelen yerel formülü çalıştırır.

2.1.4.2. Formül adı—Formül adı pres kontrolöründe depolanır ve formül numarasına karşılık gelir.

2.1.4.3. Güncel adım numarası—Pres formülleri genellikle basıncın kademeli arttığı anda olduğu gibi çoklu adımlar içerir. Adım numarası her adımın başlangıcında artar.

2.1.4.4. Bar cinsinden istenilen basınç—Bu alan bu adım için, programlanmış bar cinsinden membran basıncını gösterir.

$$1 \text{ bar} = 0,9872 \text{ atmosfer} = 1 \times 10^5 \text{ N/m}^2 = 14,504 \text{ PSI}$$

2.1.4.5. Minimum süre—Zamanlayıcı, programlanmış membran basıncına ulaşıldığı anda geri sayıma başlar. Maksimum basınç süresine daha önce ulaşılmazsa, zamanlayıcı 0'a eriştiğinde adım biter.

2.1.4.6. Maksimum pres süresi—Bu zamanlayıcı membran basınçlandırma başladığı anda geri sayıma başlar. İstenen basınca ulaşılmamış olsa bile, bu zamanlayıcının süresi bittiğinde adım sona erer.

2.1.4.7. Bar cinsinden güncel basınç—Bu alan güncel membran basıncını görüntüler.

2.1.4.8. Animasyon ve grafik bölgesi—Bu ekran bölgesi presin çalışmadaki bir animasyonunu veya membran basıncının çizgisel bir grafiğini gösterir.

- Ana pres bileşenlerinin grafik gösterimini görüntülemek için # düğmesine basın. Her bileşen, bileşen sabitken dış çizgileriyle veya bileşen elektrik altındayken açık mavi renkle gösterilir.
- Membran basıncı grafiğini görüntülemek için \$ düğmesine basın. Grafik daima operatör {ZCKFUNC.2;} düğmesine bastığında başlar ve grafik animasyona çevrildiğinde (operatör {ZCKFUNC.1;} düğmesine bastığında) biter. Grafik, eski değerler penceresinin sol tarafına kaymadan önceki maksimum iki dakikayı görüntüler. Her yarım saniyede bir yeni bir basınç okuması çizilir.

2.1.4.9. Mesaj bölgesi—Normal çalıştırma sırasında, makine durumları ve hata durumları gibi metin mesajları bu alanda görüntülenir.

2.1.4.10. Ekran seçenekleri yardımı—Ekranın bu bölümünde normalde isteğe bağlı ekran verisi bulunur. Ekran verilerinin bazı unsurları, özellikle makine verileri ve durum görüntülemeleri, yardım metnini geçici olarak değiştirir. Yardım bilgilerini geri yüklemek için e düğmesine basın.

— Sonu BICP1004 —

Bölüm 3

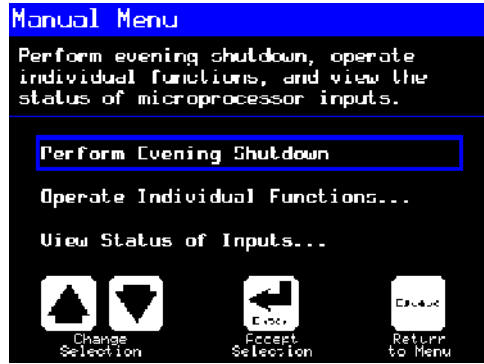
Manuel Çalıştırma

BICP1006 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20170417 Lang: TUR01 Applic: CP1

3.1. Manuel Çalıştırma

Pres normalde *Manual (Manuel)* modunda çalışmaya başlar (Rakam 11).

Rakam 11: Manual Menu (Manuel Menüsü) Ekranı



Göster veya uygula

Açıklama



Otomatik modundan *Manual (Manuel)* moduna her an erişebilir.

Manual (Manuel) menüsünden isteğe göre *Perform Evening Shutdown (Akşam Kapatması Gerçekleştir)*, *Operate Individual Functions (Farklı Fonksiyonları Çalıştır)*, veya *View Status of Inputs (Girişlerin Durumunu Göster)* seçeneğini seçin.



Manual (Manuel) modundan çıkar ve *Otomatik* moduna döner.

3.1.1. Ekran Parlaklığının Ayarlanması

Göster veya uygula

Açıklama



Manual Menu (Manuel Menüsü) ekranından (Rakam 11), bu tuş ekran parlaklığını artırır. Ekran parlaklığını devamlı olarak artırmak için art arda basın.



Bu tuş, ekranın parlaklığını düşürür ve daha koyu hale getirir. Ekran parlaklığını devamlı olarak azaltmak için art arda basın.

3.1.2. Ekran Aygıt Yazılımının Manuel Olarak İndirilmesi

Göster veya uygula

Açıklama

F4

Manual Menu (Manuel Menü) ekranından (Rakam 11), bu tuş ekran aygıt yazılımını güncellemeye zorlar.

uyarı [4]: Güncelleme İşlemini Bölmeyin—Güncelleme işlemi başladıktan sonra herhangi bir tuşa basmayın veya makineye giden elektriği kapatmayın.

- Güncelleme işlemi bölerseniz, makineyi hizmete sokmak için özel prosedürler (Dokümandaki ilgili bölüm BICWCM01 dokümanında açıklanan) gerekebilir.

Aygıt yazılımı güncelleme işlemi sona erdiğinde kontrolör otomatik olarak yeniden başlar.

3.1.3. Aygıt Yazılımı Sürümünün Görüntülenmesi

Göster veya uygula

Açıklama

F7

Manual Menu (Manuel Menü) ekranından (Rakam 11), bu tuş **Rakam 12**'de gösterildiği gibi *Firmware Version (Aygıt Yazılımı Sürümü)* ekranını açar.

Rakam 12: Firmware Version (Aygıt Yazılımı Sürümü) Ekranı



3.1.4. Yazılım Sürümünün Görüntülenmesi

Göster veya uygula

Açıklama

F8

Manual Menu (Manuel Menü) ekranından (Rakam 11), bu tuş **Rakam 13**'te gösterildiği gibi *Copyright (Telif Hakkı)* ekranını açar.

Rakam 13: Copyright (Telif Hakkı) Ekranı



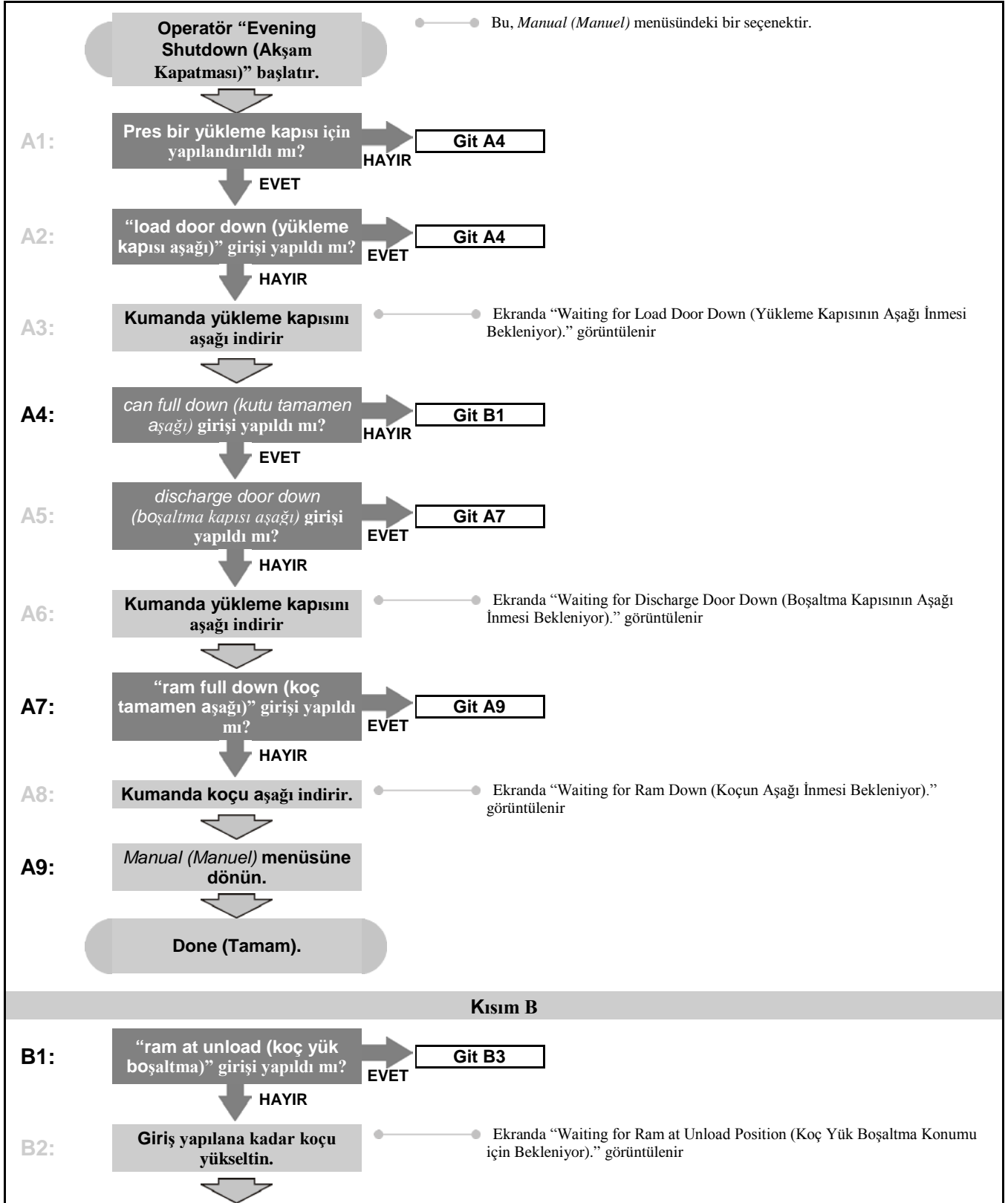
3.1.5. Akşam Kapatması Prosedürü [Doküman BICP1008]

Manual (Manuel) menüsünden *Perform Evening Shutdown (Akşam Kapatması Gerçekleştir)* seçimi, operatörün elektriği kapatması için presi hazırlar. Akşam Kapatması prosedürü [Çizelge 1](#)'de özetlenmiştir.

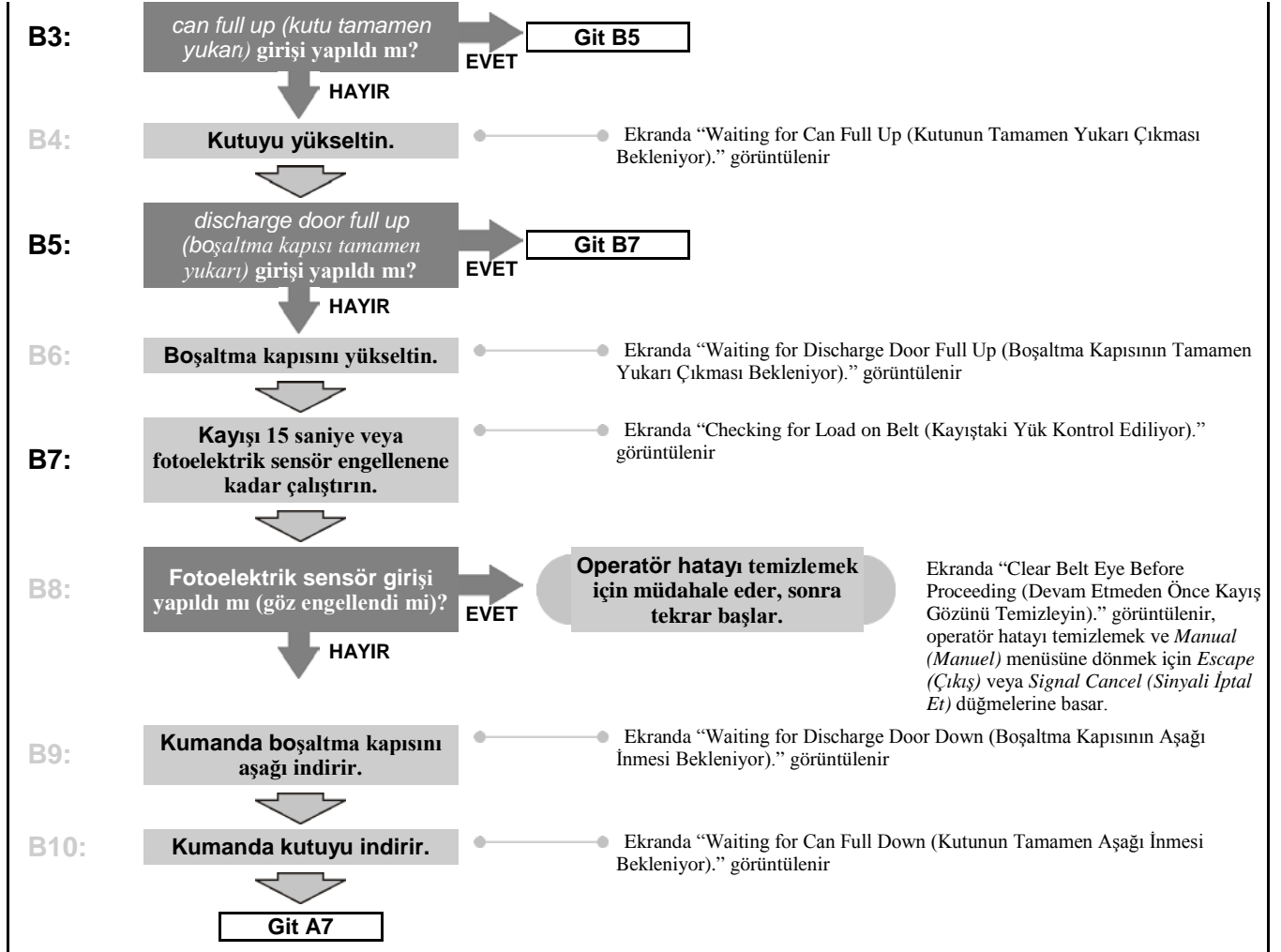
Rakam 14: Tipik Evening Shutdown (Akşam Kapatması) Ekranı



Çizelge 1: Akşam Kapatması için Betimleyici Şema



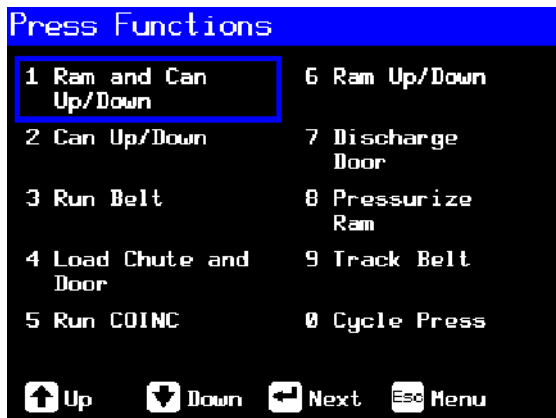
Çizelge 1: Akşam Kapatması için Betimleyici Şema



3.1.6. Operate Individual Press Functions (Farklı Press Fonksiyonlarını Çalıştır)

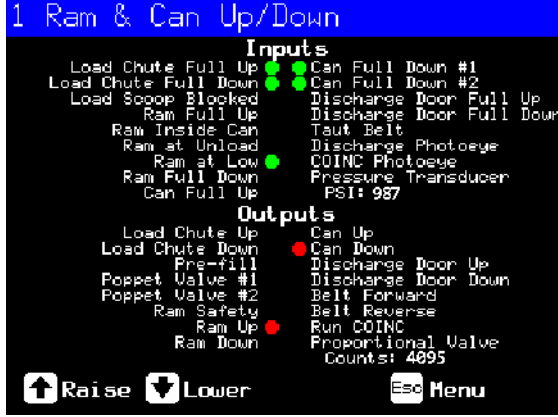
Presi manuel olarak çalıştırmak ve servis ve bakım kılavuzuna göre bakım görevlerini yerine getirmek için *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menüsünü kullanın.

Rakam 15: Press Functions (Pres Fonksiyonları) Menü Ekranı



- 3.1.6.1. Koçun ve Kutunun Çalıştırılması**—Bu fonksiyon, kutuyu aşağı indirmeye zorlarken koçu yukarı veya aşağı hareket ettirir. Koç aşağı indirilirken kayışta ve kepçede herhangi bir ürün bulunmamalıdır. Koç aşağı indirilirken pompa basıncı 1500 psi değerini geçmemelidir.

Rakam 16: 1 Ram and Can Up/Down (1 Koç ve Kutu Yukarı/Aşağı) Ekranı



Göster veya uygula

Açıklama



Kutuyu aşağı indirirken koçu yukarı çıkarır. *Ram Full Up (Koç Tamamen Yukarı)* girişi yapıldığında kontrolör “Ram Full Up (Koç Tamamen Yukarı)” mesajını görüntüler.



Kutuyu aşağı indirirken koçu alçaltır. *Ram Full Down (Koç Tamamen Aşağı)* girişi yapıldığında kontrolör “Ram Full Down (Koç Tamamen Aşağı)” mesajını görüntüler.

Not 1: Kontrolörün, koça aşağı inme emri verdikten sonra koça yukarı çıkma emri vermesi arasında dört saniyelik bir gecikme olması gerekmektedir.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

- 3.1.6.2. Kutunun Çalıştırılması**—Bu fonksiyon kutuyu aşağı ve yukarı hareket ettirir. **belt (kayış)**'ta kutu aşağı indirildiğinde herhangi bir ürün bulunmamalıdır ve **scoop (kepçe)**'de kutu yukarı çıkarıldığında herhangi bir ürün bulunmamalıdır.

Rakam 17: Can Up/Down (Kutu Yukarı/Aşağı) Ekranı**Göster veya uygula****Açıklama**

Tüm güvenlik koşulları sağlanırsa *Can Up (Kutu Yukarı)* çıkışı etkinleştirilerek kutuyu yükseltir. *Can Full Up (Kutu Tamamen Yukarı)* girişi yapıldığında kontrolör “Can Full Up (Kutu Tamamen Yukarı)” mesajını görüntüler.



Tüm güvenlik koşulları sağlanırsa *Can Down (Kutu Aşağı)* çıkışı etkinleştirilerek kutuyu alçaltır. *Can Full Down (Kutu Tamamen Aşağı)* girişi yapıldığında kontrolör “Can Full Down (Kutu Tamamen Aşağı)” mesajını görüntüler.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.3. Kayışın Çalıştırılması—Bu fonksiyon boşaltma kapısını açar ve ana kayışı ileri ve geri yönde çalıştırır. *Koç Ram Inside Can (Koç Kutunun İçinde)* konumundan yukarıda olmalıdır, kutu tamamen yükseltilmelidir. COINC gözü engellenmemişse kayışa ileri doğru çalışma komutu verildiğinde COINC çalışmaya başlar.

Rakam 18: Run Belt (Kayışı Çalıştırma) Ekranı**Göster veya uygula****Açıklama**

Tüm güvenlik koşulları sağlanırsa *Belt Forward (Kayış İleri)* çıkışı etkinleştirilerek boşaltma kapısını otomatik olarak yükseltir ve ana kayışı ileri yönde çalıştırır. Varsa, boşaltma konveyör kayışı da ileri yönde çalışır.



Tüm güvenlik koşulları sağlanırsa *Belt Reverse (Kayış Geriye)* çıkışı etkinleştirilerek boşaltma kapısını otomatik olarak yükseltir ve ana kayışı geri yönde çalıştırır. Ana kayış geri yönde çalışırsa varsa, boşaltma konveyör kayışı çalışmaz.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.4. Yükleme Kanalının veya Yükleme Kapısının Çalıştırılması—Bu fonksiyon yükleme kanalını aşağı ve yukarı hareket ettirir.

Rakam 19: Load Chute and Door (Yükleme Kanalı ve Kapısı) Ekranı



Göster veya uygula

Açıklama



Load Chute Up (Yükleme Kanalı Yukarı) çıkışı etkinleştirerek yükleme kanalını yükseltir. *Load Chute Full Up (Yükleme Kanalı Tamamen Yukarı)* girişi yapıldığında kontrolör “Load Chute Full Up (Yükleme Kanalı Tamamen Yukarı)” mesajını görüntüler.



Load Chute Down (Yükleme Kanalı Aşağı) çıkışı etkinleştirerek yükleme kanalını alçaltır. *Load Chute Full Down (Yükleme Kanalı Tamamen Aşağı)* girişi yapıldığında kontrolör “Load Chute Full Down (Yükleme Kanalı Tamamen Aşağı)” mesajını görüntüler.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.5. Boşaltma Konveyörünün Çalıştırılması (COINC)—Bu fonksiyon eğik boşaltma konveyörünü sadece ileri yönde çalıştırır. Bu kayış ters yönde çalışmaz.

Rakam 20: Run COINC (COINC'i çalıştır) Ekranı



Göster veya uygula

Açıklama



Run COINC (COINC'i çalıştır) çıkışı etkinleştirerek boşaltma konveyör kayışını ileri yönde çalıştırır.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.6. Koçun Çalıştırılması—Bu fonksiyon koçu yükseltir ve alçaltır ve pres diyaframının test edilmesinde ve doldurulmasında kullanılan verileri sağlar. Koçun aşağı indirilmesi için kayışta ve kepeçde herhangi bir ürün bulunmamalıdır. Koç aşağı indirilirken pompa basıncı 1500 psi değerini geçmemelidir.

Rakam 21: Ram Up/Down (Koç Yukarı/Aşağı) Ekranı**Göster veya uygula****Açıklama**

Tüm güvenlik koşulları sağlanırsa *Ram Up (Koç Yukarı)* çıkışı etkinleştirilerek koçu yükseltir. *Ram Full Up (Koç Tamamen Yukarı)* girişi yapıldığında kontrolör “Ram Full Up (Koç Tamamen Yukarı)” mesajını görüntüler.



Tüm güvenlik koşulları sağlanırsa *Ram Down (Koç Aşağı)* çıkışı etkinleştirilerek koçu alçaltır. *Ram Full Down (Koç Tamamen Aşağı)* girişi yapıldığında kontrolör “Ram Full Down (Koç Tamamen Aşağı)” mesajını görüntüler.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.7. Boşaltma Kapısını Çalıştırma—Bu fonksiyon boşaltma kapısını aşağı ve yukarı hareket ettirir.**Rakam 22: Discharge Door (Boşaltma Kapısı) Ekranı****Göster veya uygula****Açıklama**

Discharge Door Up (Boşaltma Kapısı Yukarı) çıkışı etkinleştirilerek boşaltma kapısını açar.



Discharge Door Down (Boşaltma Kapısı Aşağı) çıkışı etkinleştirilerek boşaltma kapısını kapatır. *Discharge Door Full Down (Boşaltma Kapısı Aşağı)* girişi yapıldığında kontrolör “Discharge Door Full Down (Boşaltma Kapısı Tamamen Aşağı)” mesajını görüntüler.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.8. Koçun Basınçlandırılması—Bu fonksiyon koçu basınçlandırır. Kepeçde herhangi bir ürün bulunmamalıdır ve kutu tamamen aşağıda olmalıdır. Koç *Ram Inside Can (Koç Kutunun İçinde)* konumundan yukarıdaysa, pompa basıncı 1500 psi değerini geçmemelidir.

Rakam 23: Pressurize Ram (Koçu Basınçlandır) Ekranı



Göster veya uygula



Pressure Transducer
(Basınç Transdüseri)
PSI: xxxx

Proportional Valve
(Denge Valfi)
Counts: yyyy

Açıklama

Koçu ve kutuyu sürer.

xxxx değeri hidrolik pompa basıncını inç kare başına libre cinsinden görüntüler.

yyyy değeri denge valfinin açılmasını temsil eden sayımları görüntüler. Koç basınçlandırılırken bu değer 4095'tir, denge valfinin tamamen açıldığını gösterir.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.9. Kayışın Takibi



UYARI 5: Dolanma ve Yırtılma Tehlikeleri—Çalışan bir kayış parmaklara veya ellere dolanabilir, parmakları ve elleri ezebilir ve koparabilir.

Bu fonksiyon, kayış takibini ve/veya manuel parti boşaltımını kolaylaştırmak için kayışı iletir. Bu fonksiyon sadece *Can Full Up (Kutu Tamamen Yukarı)* girişi yapılırsa başlar.

1. Kontrolör koçu tamamen yukarı konuma çıkarır.
2. *Ram Inside Can (Koç Kutunun İçinde)* girişi yapıldığında boşaltma kapısı açılmaya başlar.
3. *Ram Full Up (Koç Tamamen Yukarı)* girişi yapıldığında kayış çalışmaya başlar.

Rakam 24: Track Belt (Kayış Takip) Ekranı



Göster veya uygula



Açıklama

Track Belt (Kayış Takip) fonksiyonunu başlatır. Kayış durması emredilene kadar çalışır.



Track Belt (Kayış Takip) fonksiyonunu durdurur.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.6.10. Presin Periyodik Çalıştırılması



DİKKAT 6: Makine Hasar Riskleri—Presi yük olmadan çalıştırmak, makine bileşenleri üzerinde gereksiz aşınmaya neden olabilir.

- Sorun giderme için gerekli olmadıkça, preste yük olmadan koçu basınçlandırmayın.

Bu fonksiyon, tam bir presleme döngüsüyle presi çalıştırır. Döngü başlamadan önce iki *Can Full Down (Kutu Tamamen Aşağı)* girişi yapılmalıdır ve yük keçesinde herhangi bir ürün bulunmamalıdır.

Rakam 25: Cycle Press (Pres Döngüsü) Ekranı**Göster veya uygula****Açıklama**

Aşağı anlatıldığı gibi pres döngüsünü başlatır:

1. Koç *Ram at Unload (Koç Yük Boşaltma)* konumuna alçalır ve burada basınçlandırmaya başlar.
2. Pompa ve denge valfleri, koçu makinenin modeline bağlı olarak maksimum basınçta basınçlandırmak için çalışır.
3. Basınç giderilir.
4. *Ram Full Up (Koç Tamamen Yukarı)* girişi yapıldıkça kadar koç yükseltilir.
5. Döngü tekrarlanır.



Döngüyü durdurur.



ram break-in (koç ara verme) 'i etkinleştirme istemi verir.

Not 2: Normal çalışmada ön dolum valfi, pres kontrolörü koça aşağı inme komutu verdikten 1 saniye sonra etkinleştirilir. *ram break-in (koç ara verme)* etkinleştirildiğinde bu gecikme 20 saniyeye çıkar.

```
ENABLE RAM BREAK-IN?
(KOÇ ARA VERMEYİ
ETKİNLEŞTİR?) 0=N 1=Y
(0=HAYIR 1=EVET)
```

Pres boştayken *Ram break-in (Koç ara verme)* 'i etkinleştirmek için 1 değerini girin veya mola verme özelliğini devre dışı bırakmak için 0 değerini girin.

Koç ara verme etkinleştirildiyse, pres kumandası otomatik çalışmaya her döndüğünde kullanıcıdan *ram break-in (koç ara verme)* 'i yeniden etkinleştirmesi istenir. Bu istem, *ram break-in (koç ara verme)* devre dışı ise görünmez. Pres elektriği kapatıldığında *Ram break-in (Koç ara verme)* otomatik olarak devre dışı kalır.



Bu sayfadan çıkar ve *Press Functions (Pres Fonksiyonları)* menü ekranına döner (Rakam 15).

3.1.7. View Status of Microprocessor Inputs (Mikroişlemci Girişlerinin Durumunu Göster)

Bu seçim, kullanıcının her bir mikroişlemci girişinin durumunu görüntülemesini sağlar. Her giriş isimle ve MTA bağlantısıyla tanımlanır. A + girişin topraklanmış olduğunu belirtir; - girişin açık olduğunu belirtir. Sayfa 0'da (Rakam 26) 1 no'lu giriş/çıkış kartı için girişler gösterilir. Sayfa 1'de 2 no'lu giriş/çıkış kartı için girişler gösterilir. Sayfa 2'de (Rakam 27) mikroişlemci kartının direkt girişleri gösterilir. Sayfa 3'te, pres Extra Data Pass (Ek Veri Geçişi) için yapılandırıldığında 3 no.'lu giriş/çıkış kartı için girişler gösterilir. Sayfa 4'te, pres Allied Weight Input (Yardımcı Ağırlık Girişi) için yapılandırıldığında 4 no.'lu giriş/çıkış kartı için girişler gösterilir.

Rakam 26: Giriş/Çıkış Kartı için Tipik Girişler Ekranı

Inputs on I/O Board #1		
Three-wire Enabled (IMTA4-1)	+ 0	8 - -- not used -- (IMTA4-11)
Ram Inside Can (IMTA4-2)	- 1	9 + Start Discharge (IMTA4-12)
Ram Full Down (IMTA4-3)	- 2	10 - -- not used -- (IMTA4-13)
Can Full Up (IMTA4-4)	- 3	11 - Single Cake (IMTA4-14)
Can Full Down #1 (IMTA4-5)	- 4	12 - Pass Empty (IMTA4-15)
Discharge Photoeye (IMTA4-6)	- 5	13 - Dry Code Bit 0 (IMTA4-16)
Disch Door Full Up (IMTA4-7)	- 6	14 - Dry Code Bit 1 (IMTA4-17)
Disch Door Full Down (IMTA4-8)	+ 7	15 - Dry Code Bit 2 (IMTA4-18)

▲ Page Up ▼ Page Down ⏏ Exit

Rakam 27: Mikroişlemci Kartı için Girişler Ekranı

Direct Inputs		
Load Chute Full Up (MTA39-5)	+ 0	6 - Ram Full Up (MTA38-3)
Load Chute Full Dn (MTA39-4)	- 1	7 + Program Keyswitch (MTA38-2)
Customer Code bit 6 (MTA39-3)	- 2	8 - Signal Cancel (MTA38-1)
Customer Code bit 7 (MTA39-8)	- 3	9 + Local/Remote (MTA38-4)
Load Scoop Blocked (MTA39-7)	- 4	10 - Press Loaded (MTA38-5)
Do Not Discharge (MTA39-6)	- 5	11 - Fault Recovery (MTA38-6)

▲ Page Up ▼ Page Down ⏏ Exit

Bölüm 4

Hataların Düzeltilmesi

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20170417 Lang: TUR01 Applic: CP1

4.1. Mark V Tek Kademeli Pres Hata Mesajları



TEHLİKE [7]: Ezilme Tehlikesi—Alçalan koç, altında bulunan insanlara vurabilir ve/veya onları ezebilir. Koç, elektrik **on (açık)** veya **off (kapalı)** iken alçalabilir.

- *manual (manuel)* veya *automatic mode (otomatik modu)*'da çalıştırmadan önce personelin prestin uzakta olduğundan emin olun. Belirli kumandalar kullanıldığında, örneğin 1 düğmesine basıldığında veya parti verisi girildiğinde, koç otomatik olarak hareket edebilir.
- Fabrikadan tedarik edilmiş **emergency stop switches (acil durdurma şalterleri)**'nin nasıl kullanıldığı ve nerede bulduklarını öğrenin.
- Koçun altında girmeden ve uzanmadan önce elektriği **Lock out (Kapatın)/tag out (kesin)**, koçu kilitleyin ve fabrikadan tedarik edilmiş güvenlik desteklerini yerlerine sabitleyin.



TEHLİKE [8]: Çarpılma Tehlikesi—Yüksek voltajlı elektrikle temas ederseniz ölebilir veya ciddi derecede yaralanabilirsiniz. Bu makinedeki elektrikli cihazlarda, harici bir elektrik beslemesi yapıldığında ve elektrik şalterleri **off (kapalı)** konumda olsa bile yüksek voltajlı elektrik vardır.

- Herhangi bir elektrik kontrol kutusunu açmadan veya diğer elektrikli bileşenlere uzanmadan önce duvar bağlantısından elektriği **Lock out (Kapatın)/tag out (kesin)**.
- Elektrik sisteminde sorun giderme işlemi yaparken daima lisanslı, kalifiye bir elektrik teknisyeni servisini kullanın.



TEHLİKE [9]: Ezilme Tehlikesi—Presin içindeki ve üstündeki cihazlar birden bire hareket edebilir ve temas halinde kol ve bacaklara dolanabilir ezebilir.

- Çalışma sırasında pres çerçevesine uzanmayın veya yaslanmayın.
- Servis veya bakım sırasında pres çerçevesinin üstündeki veya üzerindeki tertibatlarla dokunmadan veya bunlara uzanmadan önce elektriği **Lock out (Kapatın)/tag out (kesin)**.
- Herhangi bir makineyi çalıştırmadan önce personelin prestin ve alıcı konveyörden uzakta olduğundan emin olun.
- Fabrikadan tedarik edilmiş **emergency stop switches (acil durdurma şalterleri)**'nin nasıl çalıştırıldığını ve nerede bulduklarını öğrenin.
- Presi çalıştırmadan önce yan pres kapılarını kapatın ve korumaları takın.
- Elektrik **locked out (kapalı)/tagged out (kesilmiş)** olmadığı sürece pres üstüne tırmanmayın.

4.1.1. Hatalar

Bir hata oluştuğunda, normal otomatik ekranla arızanın kısa bir açıklaması ekranda sırayla gösterir.

Bir hatayı düzeltmeye çalışmadan önce güvenlik kılavuzunu okuyun. Bir hatayı düzeltemezseniz veya hatanın nedenini bu bölümdeki bilgilerden belirleyemezseniz yardım için bayi servis teknisyenini veya Milnor® fabrikasını arayın.

Göster veya uygula

E01 CAN NOT FULLY
(KUTU TAMAMEN
YUKARIDA DEĞİL)
RAISED

E02 CAN NOT FULLY
(KUTU TAMAMEN AŞAĞIDA
DEĞİL)
DOWN

E03 RAM NOT FULLY (KOÇ
TAMAMEN YUKARIDA
DEĞİL)
RAISED

E04 RAM NOT DOWN (KOÇ
AŞAĞIDA DEĞİL)
PRESS FAULT RECOVERY

E06 EYE BLOCKED (GÖZ
ENGELLENMİŞ)
PRESS FAULT RECOVERY

E08 RECEIVE FAULT
(ALMA HATASI)
PRESS FAULT RECOVERY

E09 TRANSFER FAULT
(TRANSFER HATASI)
PRESS FAULT RECOVERY

E10 SCOOP BLOCKED
(KEPÇE ENGELLENMİŞ)
PRESS FAULT RECOVERY

E11 NO GOODS IN CAN
(KUTUDA ÜRÜN YOK)
PRESS FAULT RECOVERY

Açıklama

Kutunun tamamen yukarı çıkmadığını belirtir. Bu hata, *can full up* (*kutu tamamen yukarı*) girişi yapılırsa otomatik olarak düzelir.

Kutunun tamamen aşağıya inmediğini belirtir. Bu hata, **{her iki can full down** (*kutu tamamen aşağı*) girişi yapılırsa otomatik olarak düzelir.

Koçun tamamen yukarıya çıkmadığını belirtir. Bu hata, *ram full up* (*koç tamamen yukarı*) girişi yapılırsa otomatik olarak düzelir.

Koçun *ram in can* (*koç kutunun içinde*) yakınlık sensörünü geçmediğini, aşağı yönde hareket etmediğini belirtir. **F** düğmesine bir kere basılması koçu yukarı hareket ettirir. Koçu alçaltmak ve otomatik çalışmaya dönmek için **F** düğmesine tekrar basın.

Boşaltma fotoelektrik sensörün engellenmiş olduğunu böylece kayışta ürünlerin bulunduğunu belirtir. Göz temizlenmediği sürece pres kutuyu aşağı indiremez. Otomatik çalışmaya dönmek için **F** düğmesine basın.

Bu hata sadece Miltrac yükleme için geçerlidir. Miltrac transferinin yükleme cihazı tarafından durdurulduğunu belirtir. Bu, genelde operatörün, tünelin elektriğini transfer görevi verildikten sonra fakat transfer gerçekleşmeden önce kapattığında meydana gelir. **A** veya **F** düğmelerine basılması hatayı temizler ve presi *manual mode* (*manuel mod*)'a alır.

Bu hata sadece Miltrac boşaltma için geçerlidir. Alıcı cihazın transferi durdurduğunu belirtir. Bu genelde alıcı cihazın çalışma sırasında üç iletkenli bağlantı kesildiğinde meydana gelir (yani emniyet plakasına tekme atıldığında, **0** düğmesine basıldığında, elektrik kesintisi vb.). Mekiği yeniden alım konumuna götürmek için manuel kontrolleri kullanın. **A** veya **F** düğmelerine basılması hatayı temizler ve presi *manual mode* (*manuel mod*)'a alır. Presteki ürünleri manuel olarak boşaltın. *automatic mode* (*otomatik modu*)'a dönün ve istendiğinde parti verilerini doğrulayın.

Ürünlerin yük keçesinde beklediğini belirtir. Bu genellikle ürünlerin keçeden aşağı doğru kayabilecek kadar ıslak olmadığına meydana gelir. Keçeyi temizlemek için bir kanca kullanın ve otomatik çalışmaya dönmek için **F** düğmesine basın.

Koçun *ram full down* (*koç tamamen aşağı*) yakınlık sensörü gözünü temizlediğini, yükleme cihazının boş bir cep belirtmediğinde kutuda herhangi bir yükün olmadığını belirtir. **F** düğmesine basılarak hata silinir ve presi *manual mode* (*manuel mod*)'a alır.

Göster veya uygula

E12 RAM NOT AT (KOÇ
YÜK BOŞALTMADA DEĞİL)
UNLOAD POSITION

E13 LOAD DOOR NOT
(YÜKLEME KAPISI
TAMAMEN AÇIK DEĞİL)
FULLY OPEN

E14 LOAD DOOR NOT
(YÜKLEME KAPISI
TAMAMEN KAPALI DEĞİL)
FULLY CLOSED

E16 EYE DID NOT (GÖZ
ENGELLENMİŞ DEĞİL)
BLOCK

E17 DISCHARGE DOOR
(BOŞALTIM KAPISI
TAMAMEN AÇIK DEĞİL)
NOT FULLY OPEN

E18 DISCHARGE DOOR
(BOŞALTIM KAPISI
TAMAMEN KAPALI DEĞİL)
NOT FULLY CLOSED

E19 WATER SENSOR DID
(SU SENSÖRÜ ÜRÜN
ALGILAMADI)
NOT SENSE GOODS

E20 PRESS CODE XX
(PRES KODU XX
GEÇERSİZ)
IS INVALID

E21 PRESS SHOULD BE
(PRES BOŞ OLMALI)
EMPTY

E22 COINC EYE (COINC
GÖZÜ ENGELLENMİŞ)
BLOCKED

E23 RAM NOT FULLY (KOÇ
TAMAMEN KUTUNUN
İÇİNDE DEĞİL)
IN CAN

Açıklama

Pres koçu yükseltmeye çalıştığında koçun yük boşaltma noktasından geçmediğini belirtir. Bu hata, *ram at unload (koç yük boşaltma)* giriş yapılırsa otomatik olarak düzelir.

Yükleme kapısına sahip makineler için geçerlidir. Pres yükleme kapısını yükseltmeye çalıştıktan sonra yükleme kapısının tamamen açık olmadığını belirtir. Problemi düzelttikten sonra, otomatik çalışmaya dönmek için **F** düğmesine basın.

Yükleme kapısına sahip makineler için geçerlidir. Pres yükleme kapısını alçaltmaya çalıştıktan sonra yükleme kapısının tamamen kapalı olmadığını belirtir. Problemi düzelttikten sonra, otomatik çalışmaya dönmek için **F** düğmesine basın.

Pres boşaltmaya çalıştığında partinin fotoelektrik sensörü engellemediğini belirtir. Bu hata, *belt eye (kayış gözü)* giriş yapılırsa otomatik olarak düzelir. Bu hata aşağıdaki koşullardan dolayı meydana gelmiş olabilir:

Pres boşaltma kapısını yükseltmeye çalıştığında, yükleme kapısının tamamen açılmadığını belirtir. Bu hata, *discharge door up (boşaltma kapısı yukarı)* giriş yapılırsa otomatik olarak düzelir.

Pres boşaltma kapısını alçaltmaya çalıştığında, yükleme kapısının tamamen kapanmadığını belirtir. **F** düğmesine bir kere basılması boşaltma kapısını yukarı hareket ettirir. Kapıyı alçaltmak ve *automatic (otomatik)* moduna dönmek için **F** düğmesine tekrar basın.

Yükleme sırasında su sensör girişi yapılmadı ve yük boş değildi. Otomatik çalışmaya dönmek için **F** düğmesine basın.

Presin mevcut olmayan bir formül için yükleme cihazından bir pres kodu aldığı gösterir. Bu genellikle veri girişi hatasından kaynaklanır. **F** düğmesine basılarak hata silinir ve presi *manual (manuel)* moda alır. *automatic (otomatik)* moda geri dönün ve parti verisini doğrulayın.

Koçun *ram full down (koç tamamen aşağı)* yakınlık sensörü gözünü temizlemediğini, yükleme cihazının boş bir cep belirttiğinde kutuda bir yükün olduğunu belirtir. **F** düğmesine basılarak hata silinir ve presi *manual (manuel)* moda alır.

Sadece COINC'e sahip makineler için geçerlidir. Boşaltım sırasında COINC fotoelektrik sensörünün boşalmadığını belirtir. Bu hata sadece *Time for Cake to Clear COINC Eye (Partinin COINC Gözünü Boşaltma Zamanı)* yapılandırma seçimi sıfırdan farklı bir değere ayarlandığında etkinleşir. **F** düğmesine basılarak hata silinir ve presi *manual (manuel)* moda alır.

Pres koçu alçaltmaya çalıştığında, koçun yük boşaltma noktasını temizlemediğini ve koçun tamamen kutu içinde olmadığını belirtir. Pres hatayı vermeden önce koçu iki kez alçaltmayı dener. **F** düğmesine basılarak hata silinir ve presi *manual (manuel)* moda alır.

Bölüm 4. Hataların Düzeltilmesi

Göster veya uygula

E24 CAN STUCK DOWN
(KUTU AŞAĞIDA KALDI)
PRESS FAULT RECOVERY

E25 UNEXPECTED (KOÇTA
BEKLENMEYEN BASINÇ)
PRESSURE IN RAM

E26 RAM NOT FULLY (KOÇ
TAMAMEN AŞAĞIDA
DEĞİL)
DOWN

Açıklama

can full down (kutu tamamen aşağı) şalterlerinden birinin veya her ikisinin pres kutuyu yükseltmeye çalıştıktan sonra da devam ettiğini belirtir. **F** düğmesine basılarak hata silinir ve presi *manual (manuel)* moda alır.

Koç *ram in can (koç kutunun içinde)* yakınlık sensörünü temizlemeden önce koç içinde basınç algılandığını belirtir. **F** düğmesine basılarak hata temizlenir ve presi *manual (manuel)* moda alır.

Bir *Pass Empty (Boş Geçiş)* formülü için, koçun *Ram at Unload (Koç Yük Boşaltma)* yakınlık sensörünü geçtikten 20 saniye sonra *Ram Full Down (Koç Tamamen Aşağı)* yakınlık sensörünü temizlemediğini belirtir. Bu hata, herhangi bir programlanmış *Max Press Time (Maksimum Pres Süresi)* dolmadan önce koç *Ram Full Down (Koç Tamamen Aşağı)* şalterini temizlemiyorsa da oluşabilir.

4.1.2. Kart Arızaları

Göster veya uygula

XXXXXX BOARD FAILED
(XXXXXX KARTI
ARIZALI)
PRESS SIGNAL CANCEL

Açıklama

Bir çevre birimi kartının kontrolörle iletişim kurmadığını belirtir. <XXXXXX> ya *I/O #x, OUT #x, D to A (D'den A'ya)*, ya da *A to D (A'dan D'ye)* şeklindedir. **A** düğmesine basın.

4.1.3. Şalter Arızaları

Koç ve kutu, hareket düzlemlerinin her iki ucunda da yakınlık sensörlerine sahiptir (bazılarında bir tane vardır, diğerlerinde seri halde iki veya daha fazla bulunur). Hareket düzleminde karşıt uçlardaki yakınlık sensörleri aynı anda sinyal verirse (yani çelişen göstergeler varsa), mikroişlemci otomatik çalışmayı durdurur ve bir şalter arızası (SF) hata mesajı verir.

Not 3: Bilgisayar tarafından bir şalter arızası görüldüğünde, şalter “latched in (mandallanmış)” veya hatırlanmıştır. Bu nedenle, geçici ani bir arıza bile bir şalter arızasına neden olur.

Göster veya uygula

SF1 CAN UP AND DOWN
(KUTU YUKARI VE
AŞAĞI)

Açıklama

can full up (kutu tamamen yukarı) girişi ve can full down (kutu tamamen aşağı) girişlerinden biri aynı anda yapıldı.

SF2 RAM AT UNLOAD &
(KOÇ YÜK BOŞALTMA)
NOT RAM FULL DOWN

ram full down (koç tamamen aşağı) girişi yapılmazken ram at unload (koç yük boşaltma) girişi yapıldı. ram at unload (koç yük boşaltma) girişi, ram full down (koç tamamen aşağı) girişinin de yapılması gerektiğini belirtir.

SF3 RAM HALF UP & (KOÇ
YARI YUKARI)
NOT RAM AT UNLOAD

ram at unload (koç yük boşaltma) girişi yapılmazken ram half up (koç yarıya kadar yukarı) girişi yapıldı. ram half up (koç yarıya kadar yukarı) girişi, ram at unload (koç yük boşaltma) girişinin de yapılması gerektiğini belirtir.

SF4 RAM FULL UP & (KOÇ
TAMAMEN YUKARI)
NOT RAM HALF UP

ram half up (koç yarıya kadar yukarı) girişi yapılmazken ram full up (koç tamamen yukarı) girişi yapıldı. ram full up (koç tamamen yukarı) girişi, ram half up (koç yarıya kadar yukarı) girişinin de yapılması gerektiğini belirtir.

SF5 DISCHARGE DOOR
(BOŞALTMA KAPISI
YUKARI AŞAĞI)
UP AND DOWN

discharge door up (boşaltma kapısı yukarı) ve down (aşağı) girişleri aynı anda yapıldı

4.1.4. Çeşitli Arızalar

Göster veya uygula

*** TAUT BELT ***
(*** GERGİN KAYIŞ
***)
CHECK BELT ROLLERS

MAIN FILTER DIRTY
(ANA FİLTRE KİRLİ)

RECIRC FILTER DIRTY
(DEVİRDAİM FİLTRESİ
KİRLİ)

OIL TEMPERATURE HIGH
(YAĞ SICAKLIĞI
YÜKSEK)

OIL LEVEL LOW (YAĞ
SEVİYESİ DÜŞÜK)

Açıklama

Ürünler, silindir ile kayışın alt tarafı arasında tahrik ünitesine, gergiye ve/veya takip silindirine dolanmıştır. Bu, etkin silindir çapının artmasına ve kayış gerginliğinin artmasına neden olur. Düzeltilmedikçe artan kayış gerginliği kayışın veya silindirin iki ucundaki rulmanlara zarar verebilir.

Tüm güvenlik önlemlerine uyararak, dolanan ürünleri servis kılavuzunda açıklandığı gibi silindirden çıkarın. Danışmanınıza veya yetkili bakım personeline başvurun.

Ana yağ filtresi kirlidir ve değişmesi gerekmektedir. Filtreyi değiştirin ve presi normal çalıştırmaya döndürün.

Devridaim yağ filtresi kirlidir ve değişmesi gerekmektedir. Filtreyi değiştirin ve presi normal çalıştırmaya döndürün.

Hidrolik yağı çok sıcak. Bu hata presi durdurur. Hata ekranını temizlemek için **F** düğmesine basın. Yağın soğumasını bekleyin ve presi normal çalıştırmaya döndürün.

Hidrolik yağ seviyesi çok düştü. Bu hata presi durdurur. Hata ekranını temizlemek için **A** düğmesine basın. Hatayı önleyecek miktarda yağ ilave edin. Presi başlatın ve koçu kaldırın. Yağ seviyesini kontrol edin ve gerektiği kadar yağ ekleyin.

— Sonu BICP1T03 —