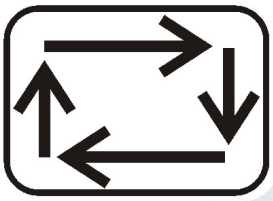
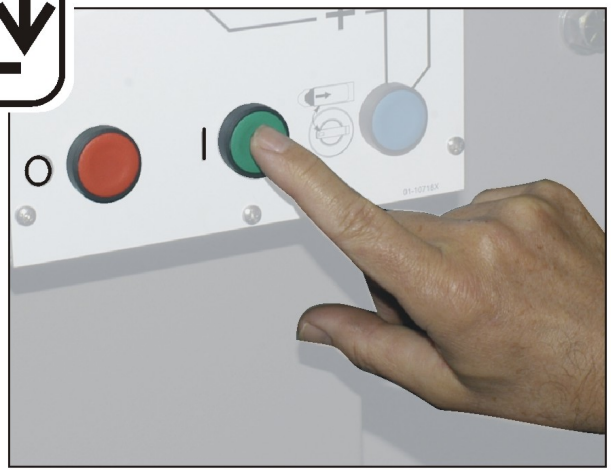
Published Manual Number/ECN: MQPPUO01UU/2014254A

- **Publishing System: TPAS2**
- **Access date: 06/18/2014**
- **Document ECNs: Latest**

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





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

MQPPUO01UU/14254A

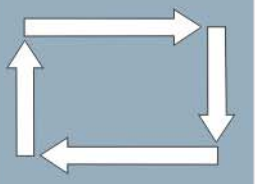
English 1

Published Manual Number: MQPPUO01EN

- **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



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

Sections	Figures, Tables, and Supplements

Chapter 1
Controls

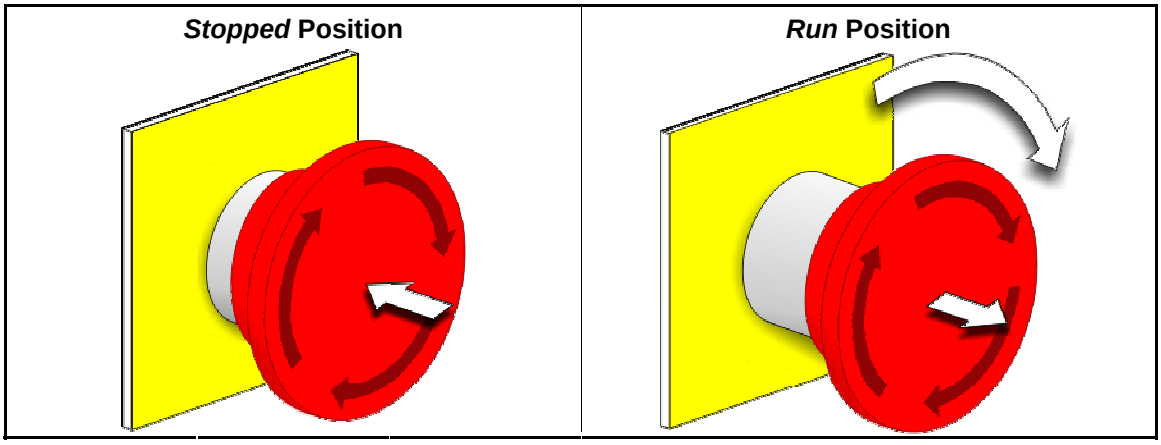
BICPUO01 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20100723 Lang: ENG01 Applic: CP1

1.1. Single Stage Press Controls and Switches

1.1.1. Emergency Stop Switch (locking push button) [Document BIVUUO02]

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.

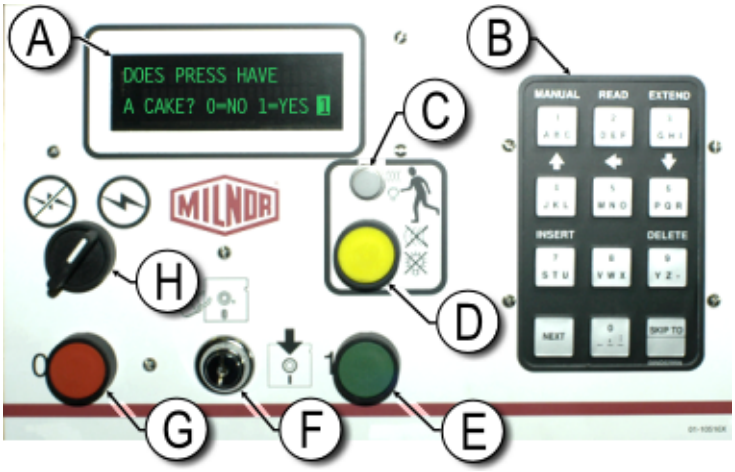
Display or Action	Explanation
	This symbol represents the emergency stop switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

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

Switch Panel



Legend

A. Display
B. Keypad
C. *Operator Signal* lamp
D. *Signal Cancel* button
E. *Start* button
F. *Run/Program* keyswitch
G. *Emergency Stop* button
H. *Master* switch

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
DOES PRESS HAVE A CAKE? 0=NO 1=YES 1	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
2 SKIP TO F	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.

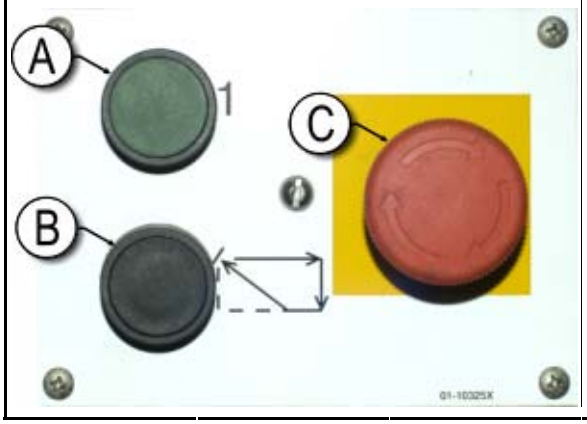
1.1.2.8. *Master* switch—The *master* switch controls power to the machine control circuit. When the *master* switch is off, the entire control circuit is disabled, i.e., the microprocessor controller is not powered.

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.

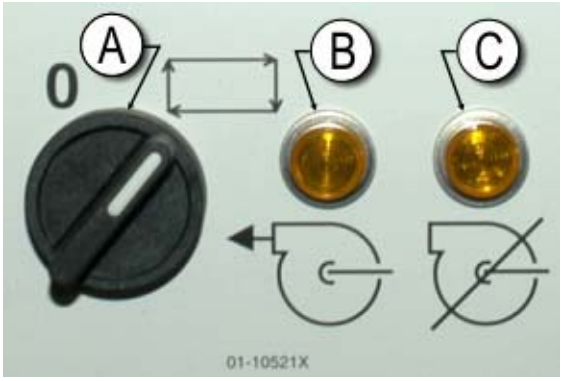
Figure 3: *Stop/Fault Recovery* Controls

Control Panel	Legend
	**A.** *Start* switch (see Section 1.1.2.5) **B.** *Fault Recovery* switch (see Section 1.1.5.2) **C.** *Emergency Stop* switch (see Section 1.1.1)

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

Control Panel	Legend
	**A.** *Pump Off/Automatic* switch **B.** *Pump Running* lamp **C.** *Pump Disabled* lamp

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

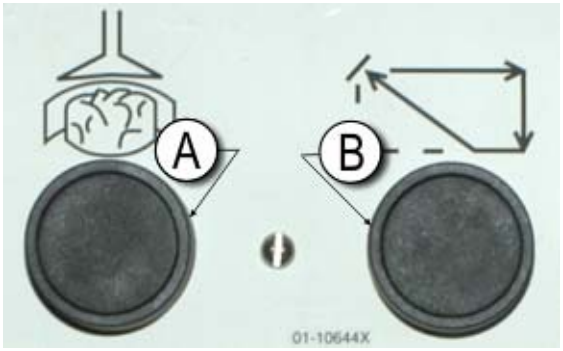
Display or Action	Explanation
	This symbol represents the *Pump Running* lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump is running.

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

Control Panel	Legend
	**A.** *Press is Loaded* switch **B.** *Fault Recovery* switch

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.

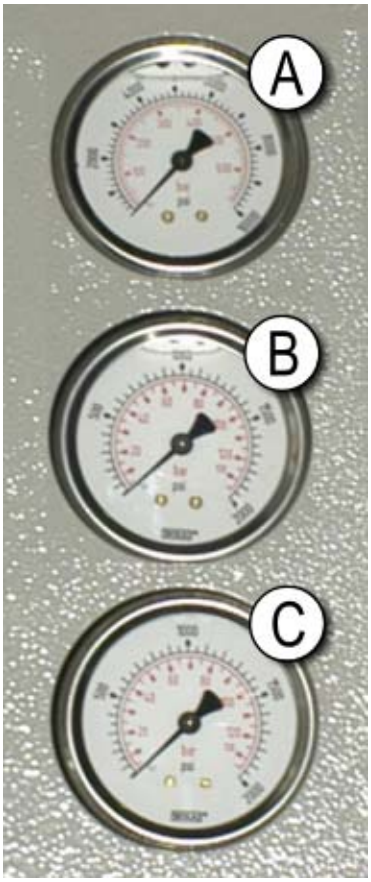
Figure 6: *Lamp Test* switch

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

Gauges	Legend
	**A.** *System* pressure gauge **B.** *Ram Relief* pressure gauge **C.** *Can Relief* pressure gauge

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 BICPUO01 —

Chapter 2
Normal Operation

BICP1O04 (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: Electrocution 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 *ready* position to allow machine operation.
/	Check that the machine master switch is at .

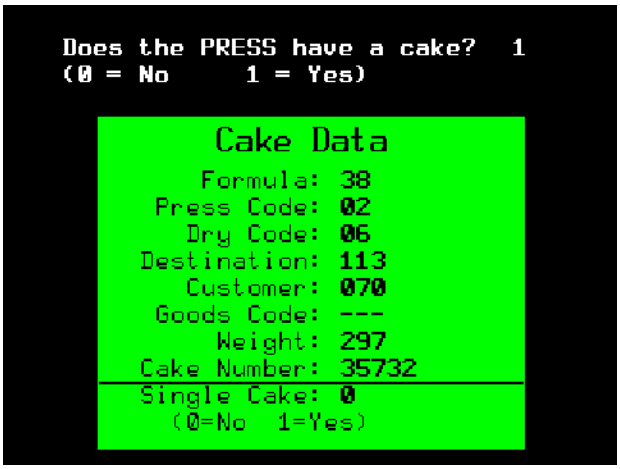
2.1.3. Starting the Press

Display or Action	Explanation
①	Energizes the press control circuit and silences the *operator alarm*. **Initialization begins.**
`Waiting for Can Full Down`	Initialization begins with the controller driving the can to the *full down* position.
`Waiting for Ram Full Up`	With the can fully down, the controller lifts the ram to the *full up* 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.

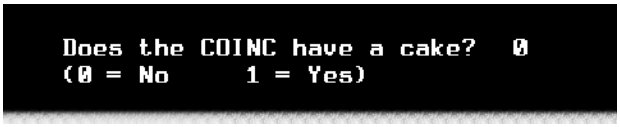
Display or Action	Explanation
`Does the PRESS have a cake?`	
0	Enter *0* (No) if the press can is empty. The press control waits for a signal from the Miltrac system that a load is in the press.
1	Enter *1* (Yes) if power to the press was interrupted with a load in the can. The press control will prompt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

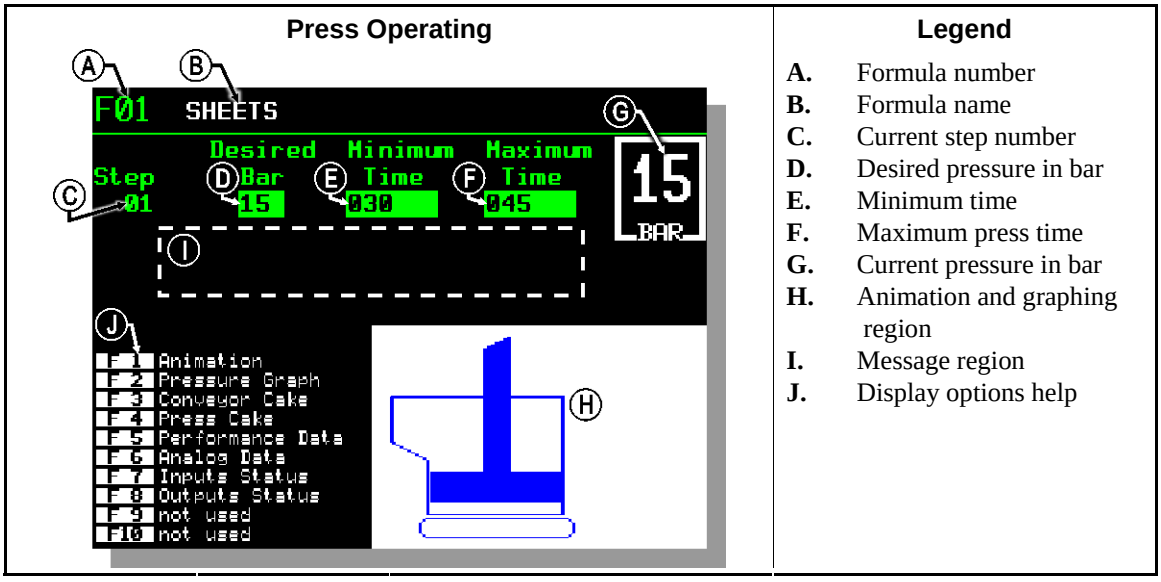
Figure 9: *COINC Loaded* Prompt



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.

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

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 BICP1O04 —

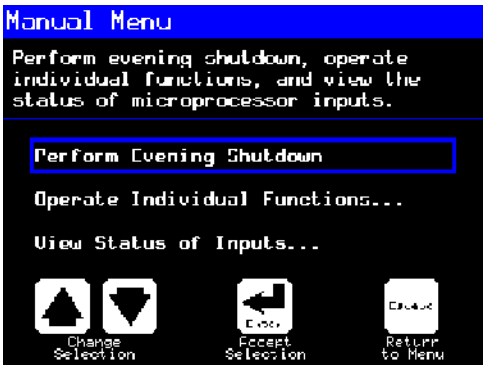
Chapter 3
Manual Operation

BICP1O06 (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
Manual	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.

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

3.1.1. How to Adjust Display Brightness

Display or Action	Explanation
F1	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke increases the brightness of the display. Press repeatedly to make the display progressively brighter.
F2	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
F4	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke forces an update of the display firmware. **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. • 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. The controller automatically restarts when the firmware update process ends.

3.1.3. How to View the Firmware Version

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

Figure 12: *Firmware Version* Display

3.1.4. How to View the Software Version

Display or Action	Explanation
F8	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Copyright* display, shown in Figure 13.

Figure 13: *Copyright* Display

3.1.5. Evening Shutdown Procedure [Document BICP1O08]

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

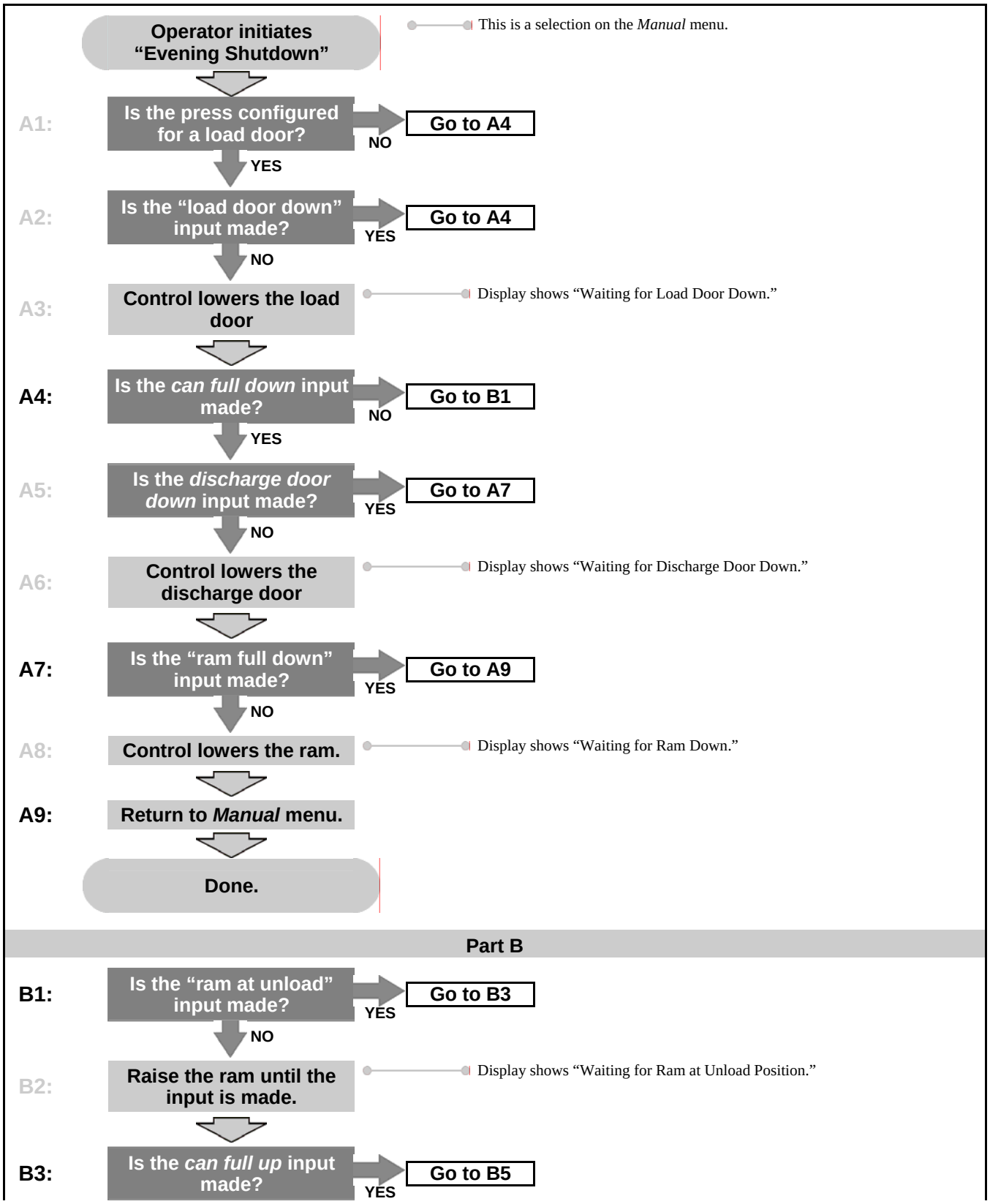
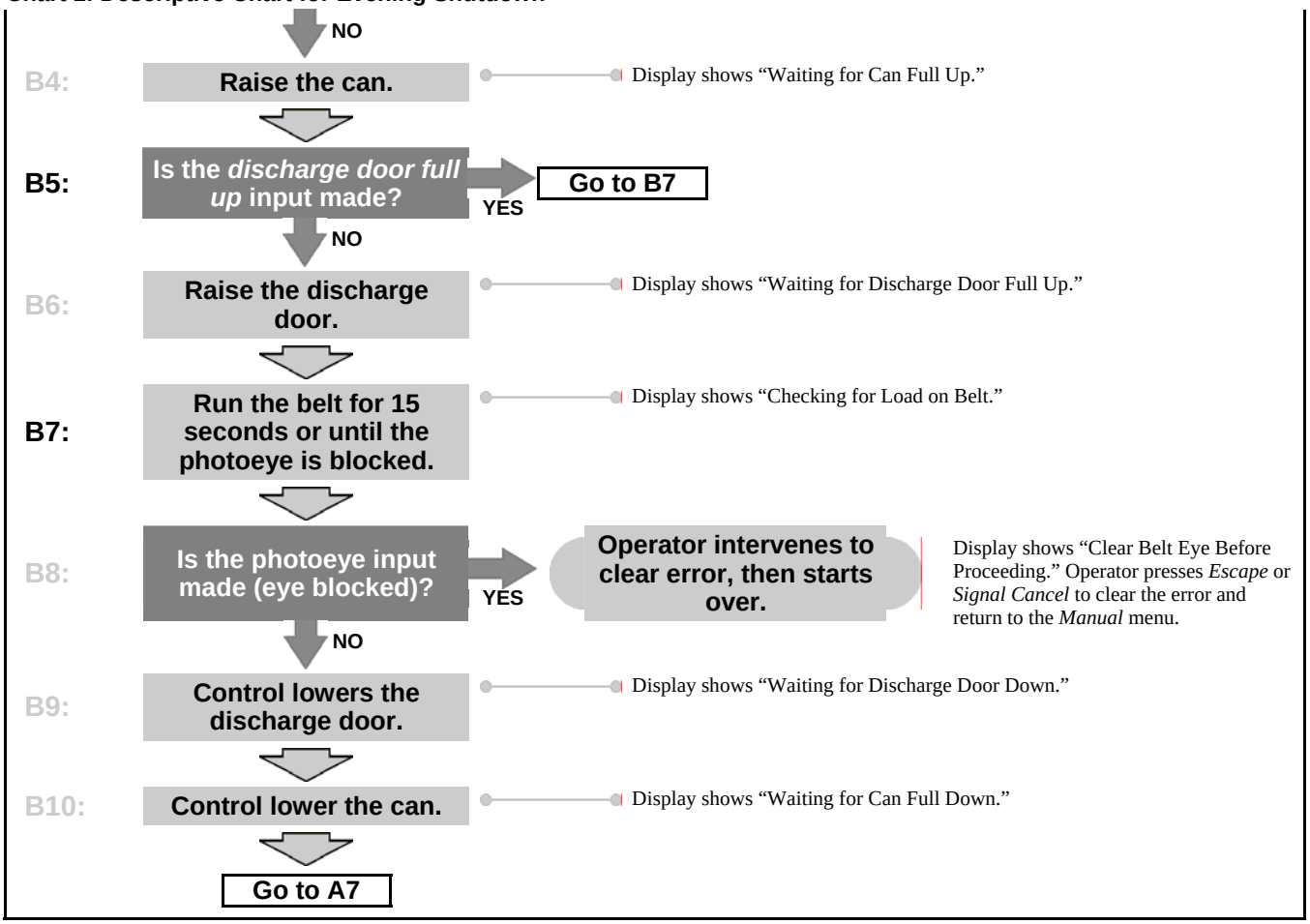


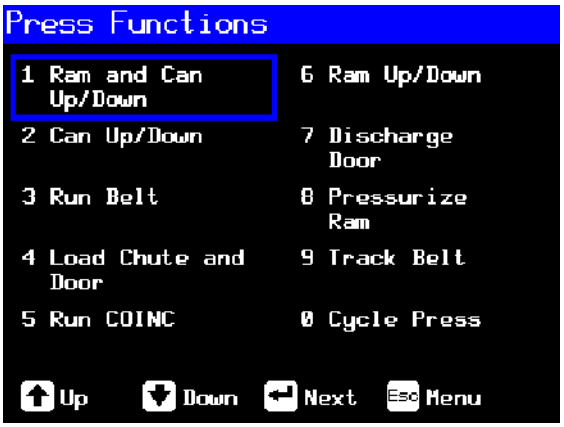
Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown



3.1.6. Operate Individual Press Functions

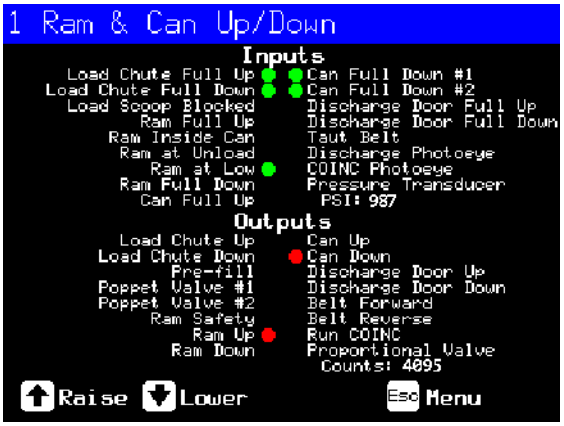
Use the *Press Functions* menu to manually operate the press and to perform maintenance tasks according to the service and maintenance manual.

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 *Ram Full Up* input is made.
	Lowers the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Down” when the *Ram Full Down* input is made.

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

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

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 *Can Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Up” when the *Can Full Up* input is made.
	Lowers the can by actuating the *Can Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Down” when the *Can Full Down* inputs are made.
	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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 *Belt Forward* 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 *Belt Reverse* output if all safety conditions are met. The discharge conveyor belt, if present, does not run when the main belt runs in reverse.
Escape	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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 *Load Chute Up* output. The controller displays “Load Chute Full Up” when the *Load Chute Full Up* input is made.
⬇	Lowers the load chute by actuating the *Load Chute Down* output. The controller displays “Load Chute Full Down” when the *Load Chute Full Down* input is made.
Escape	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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 *Run COINC* output.
	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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 *Ram Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Up” when the *Ram Full Up* input is made.
	Lowers the ram by actuating the *Ram Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Down” when the *Ram Full Down* input is made.
	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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 *Discharge Door Up* output.
	Closes the discharge door by actuating the *Discharge Door Down* output. The controller displays “Discharge Door Full Down” when the *Discharge Door Down* input is made.
	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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 *Press Functions* 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 *Track Belt* function. The belt runs until commanded to stop.
	Stops the *Track Belt* function.
	Exits this page and returns to the *Press Functions* 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.

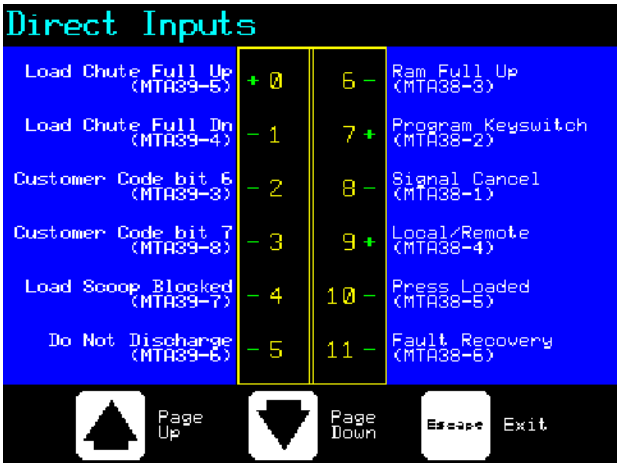
ENABLE RAM BREAK-IN? 0=N 1=Y	Enter *1* when the press is idle in this mode to enable *Ram Break-in*, or enter *0* to disable the break-in feature. If ram break-in is enabled, the user is prompted to re-enable *ram break-in* every time the press control returns to automatic operation. This prompt does 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 BICP1O06 —

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 *can full up* input is made.
E02 CAN NOT FULLY DOWN	Indicates the can is not all the way down. The error clears automatically if **both** *can full down* inputs are made.
E03 RAM NOT FULLY RAISED	Indicates the ram is not all the way up. The error clears automatically if the *ram full up* input is made.
E04 RAM NOT DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Indicates the ram did not clear the *ram in can* 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 *manual mode*.
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 ⓪ 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 *manual mode*. Manually discharge goods from the press. Return to *automatic mode* 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 *ram full down* 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 *manual mode*.
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 *ram at unload* 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 *belt eye* 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 *discharge door up* 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 *automatic* 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 *manual* mode. Return to *automatic* mode and verify the cake data.
E21 PRESS SHOULD BE EMPTY	Indicates the ram did not clear the *ram full down* 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 *manual* 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 *Time for Cake to Clear COINC Eye* is set to a non-zero value. Pressing ⏎ clears the error and puts the press in *manual* 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 *manual* mode.
E24 CAN STUCK DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Indicates one or both of the *can full down* switches was still made after the press attempted to raise the can. Pressing ⏎ clears the error and puts the press in *manual* mode.
E25 UNEXPECTED PRESSURE IN RAM	Indicates the press detected pressure in the ram before the ram cleared the *ram in can* proximity switch. Pressing ⏎ clears the error and puts the press in *manual* mode.
E26 RAM NOT FULLY DOWN	For a *Pass Empty* formula, indicates that the ram did not clear the *Ram Full Down* proximity switch within 20 seconds of passing the *Ram At Unload* proximity switch. This error may also occur if the ram doesn't clear the *Ram Full Down* switch before any programmed *Max Press Time* expires.

4.1.2. Board Failures

Display or Action	Explanation
XXXXXX BOARD FAILED PRESS SIGNAL CANCEL	Indicates a peripheral board is not communicating with the controller. Where <XXXXX> is either *I/O #x, OUT #x, D to A,* or *A to D*. Press .

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	Explanation
SF1 CAN UP AND DOWN	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	Explanation
*** TAUT BELT *** CHECK BELT ROLLERS	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 —

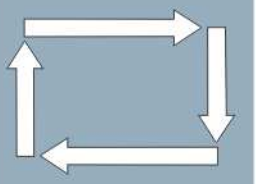
Nederlands 2

Published Manual Number: MQPPUO01NL

- **Specified Date: 20100507**
- **As-of Date: 20100507**
- **Access Date: 20101130**
- **Depth: Synopsis**
- **Custom: n/a**
- **Applicability: CP1**
- **Language Code: DUT01, Purpose: publication, Format: 2colA**

Gebruikershandleiding [Operator Guide]—

Eéntraps-pers [Single-Stage Press]



WARRSCHUWING: De in deze handleiding opgenomen informatie is door Pellerin Milnor Corporation **alleen in het Engels** voorzien. Milnor heeft getracht een vertaling van goede kwaliteit te verkrijgen, maar maakt geen claims, doet geen beloften en biedt geen garanties betreffende de nauwkeurigheid, volledigheid of adequaatheid van de in de niet-Engelse versie opgenomen informatie.

Bovendien heeft Milnor geen enkele poging gedaan de in de niet-Engelse versie opgenomen informatie te controleren, aangezien dit geheel door derden is gedaan. Om deze redenen wijst Milnor uitdrukkelijk elke aansprakelijkheid voor fouten wat betreft inhoud of vorm af en neemt zij geen enkele verantwoordelijkheid op zich voor vertrouwen op, of gevolgen van, het gebruik van de informatie in de niet-Engelse versie.

Milnor, of diens lasthebbers of functionarissen, zijn in geen enkel geval aansprakelijk voor directe, indirecte, incidentele of strafrechtelijke schade of gevolgschade die op welke wijze dan ook het gevolg is van het gebruik van, of onvermogen tot gebruik van, of vertrouwen op, de niet-Engelse versie van deze handleiding, of die het gevolg is van fouten, weglatingen of vergissingen in de vertaling.

Lees de veiligheidshandleiding

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

Toepasselijk Milnor® producten op modelnummer: [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-

Inhoudsopgave [English table of contents follows]

Secties	Afbeeldingen, tabellen en supplementen

Table of Contents

Sections	Figures, Tables, and Supplements

Hoofdstuk 1 Bedieningselementen

Chapter 1 Controls

BICPUO01 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20101130 Lang: DUT01 Applic: CP1

1.1. Bediening en schakelaars Eéntraps-pers

1.1. Single Stage Press Controls and Switches

1.1.1. Schakelaar noodstop (vergrendelingsdrukknop)

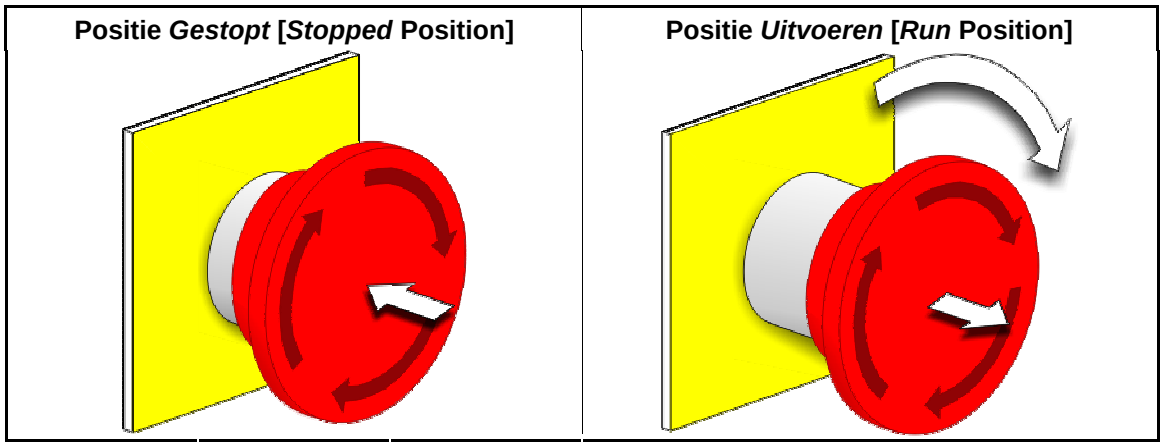
[Document BIVUUO02]

Een of meer schakelaars *Noodstop* (Afbeelding 1) zijn aanwezig op het apparaat. Wanneer hierop wordt gedrukt, wordt de stroomtoevoer naar de bedieningselementen van de machine uitgeschakeld, wordt de machine gestopt en worden de schakelaar vergrendeld in de ingedrukte positie (schakelaar ingedrukt, machine gestopt). Wanneer alles veilig is, draait u de knop rechtsom om de schakelaar te ontgrendelen. Voer de normale startprocedure van het apparaat uit voor normaal bedrijf.

1.1.1. Emergency Stop Switch (locking push button) [Document BIVUUO02]

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.

Afbeelding [Figure] **1: Schakelaar *Noodstop* [*Emergency Stop* Switch]**



Aandscht 1: Druk direct op de schakelaar *noodstop* in het geval van een noodsituatie. Het drieaderige circuit wordt uitgeschakeld terwijl de stroomtoevoer naar de microprocessorcontroller behouden blijft.

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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
⭘	Dit symbool verwijst naar de schakelaar noodstop in andere Milnor®-documenten dan elektrische stroomschema's.	This symbol represents the emergency stop switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.2. Hoofdbedieningspaneel voor alle persen

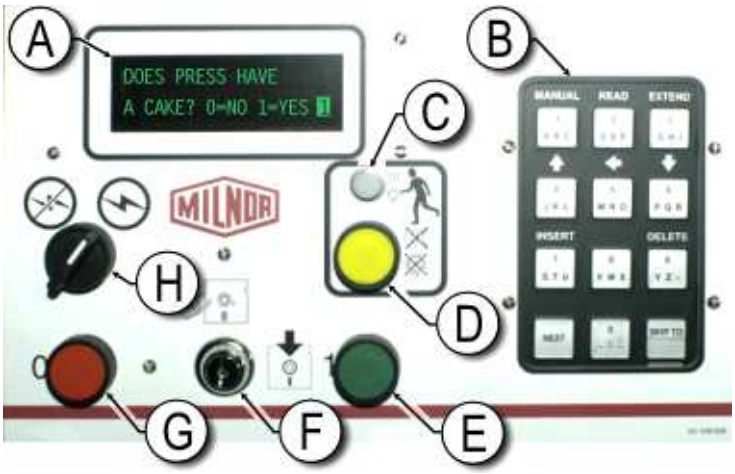
Het hoofdbedieningspaneel (Afbeelding 2) beschikt over alle benodigde bedieningselementen voor het bedienen van de pers en het controleren van de automatische bediening.

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.

Afbeelding [Figure] **2: Hoofdbedieningspaneel met toetsenblok met 12 knoppen [Main Switch Panel with 12-button Keypad]**

Schakelpaneel [Switch Panel]



Randschrift [Legend]

- **A.** Scherm [Display]
- **B.** Toetsenblok [Keypad]
- **C.** Lampje *Operatorsignaal* [*Operator Signal* lamp]
- **D.** Knop *Signaal annuleren* [*Signal Cancel* button]
- **E.** Knop *start* [*Start* button]
- **F.** Schakelaar *Uitvoeren/programmeren* [*Run/Program* keyswitch]
- **G.** Knop *Noodstop* [*Emergency Stop* button]
- **H.** *Hoofd*schakelaar [*Master* switch]

1.1.2.1. **Scherm**—Het scherm van de pers wordt weergegeven in Afbeelding 2. Op sommige modellen wordt een grafische weergave gebruikt in plaats van een alfanummerieke weergave.

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

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
DOES PRESS HAVE (BESCHIKT DE PERS OVER) A CAKE (EEN PERSKOEK)? 0=NO 1=YES (0=NEE 1=JA) 1 DOES PRESS HAVE A CAKE? 0=NO 1=YES 1	Op deze manier wordt een standaardprompt weergegeven in deze handleiding.	This is how a typical display prompt is depicted in this manual.

1.1.2.2. **Toetsenblok**—Het toetsenblok bevat 12of 30 toetsen , afhankelijk van het model en bouwjaar.

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

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
2 SKIP TO F	Op deze manier worden toetsen van het toetsenblok weergegeven. Zie het desbetreffende gedeelte in de hiermee verband houdende sectie in document BICPUK01 voor meer informatie.	This is how keypad entries are depicted. See the related section in document BICPUK01 for a more detailed explanation.

1.1.2.3. Lampje *Operatorsignaal*—Het lampje *Operatorsignaal* gaat branden wanneer de aandacht van een operator is vereist. Dit lampje kan samengaan met een zwaailicht boven op de pers en een hoorbare hoorn.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	In deze handleiding, dit symbool staat voor de *Operatorsignaal* lamp, zwaailicht, en hoorbaar hoorn.	In this manual, this symbol represents the *operator signal* lamp, flashing beacon, and audible horn.

1.1.2.4. Schakelaar *Signaal annuleren*—De schakelaar *Signaal annuleren* is een drukknop waarmee een invoerwaarde naar de microprocessorcontroller wordt verzonden om het operatorsignaal te beëindigen.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Dit symbool verwijst naar de schakelaar *Signaal annuleren* in deze handleiding.	This symbol represents the *signal cancel* switch in this manual.

1.1.2.5. Schakelaar *Start*—Wanneer de machine wordt ingeschakeld met de hoofdschakeaar en aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan om de machine in bedrijf te stellen, kan de machine worden bediend met deze drukknop. Door op deze schakelaar te drukken worden de contacten in relais CRS+ gesloten, en blijven deze gesloten zo lang als het drieaderige circuit intact is.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Dit symbool verwijst naar de schakelaar *Start* in deze handleiding.	This symbol represents the *start* switch in this manual.

1.1.2.6. Schakelaar *Uitvoeren/programmeren*—Met de schakelaar *Uitvoeren/programmeren* wordt niet-geautoriseerd programmeren tegengegaan door een microprocessorinvoer te verwijderen die nodig is voor het aanpassen van de inhoud van het geheugen op de microprocessorcontroller.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Dit symbool verwijst naar de schakelaar *Uitvoeren/programmeren* in de positie *Uitvoeren* tijdens normaal bedrijf. De sleutel kan alleen in deze positie uit de schakelaar worden gehaald.	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.
	Dit symbool verwijst naar de schakelaar *Uitvoeren/programmeren* in de positie *Programmeren.* Programeren wordt doorgaans uitgevoerd door leidinggevenden.	This symbol represents the *run/program* keyswitch in the *Program* position. Programming is typically performed by laundry supervisors and managers.

1.1.2.7. Schakelaar *Stop*—Met de schakelaar *Stop* wordt het drieaderige circuit uitgeschakeld en wordt de machine gestopt, maar blijft de stroomtoevoer naar de machine intact. Dit is dezelfde functie als de schakelaar *noodstop*, maar met de stop*schakelaar* wordt de bediening direct opnieuw gestart wanneer de knop wordt losgelaten. De werking van de schakelaar *noodstop* wordt nader beschreven in Sectie 1.1.1.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Dit symbool verwijst naar het lampje *indicator te lage luchtdruk* in deze handleiding.	This symbol represents the *low air pressure indicator* lamp in this manual.

1.1.2.8. Schakelaar *Hoofdschakelaar*—Met de *Hoofdschakelaar* wordt de stroomtoevoer naar het besturingscircuit van de machine geregeld. Wanneer de *Hoofdschakelaar* is uitgeschakeld, is het volledige besturingscircuit uitgeschakeld, en is er geen stroomtoevoer naar de microprocessorcontroller.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Dit symbool verwijst naar de positie UIT van de *Hoofdschakelaar* in andere Milnor®-documenten dan het elektrische stroomschema's.	This symbol represents the OFF position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.
	Dit symbool verwijst naar de positie AAN van de *Hoofdschakelaar* in andere Milnor®-documenten dan elektrische stroomschema's.	This symbol represents the ON position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.3. Bedieningselementen *Stop/Fout herstellen*

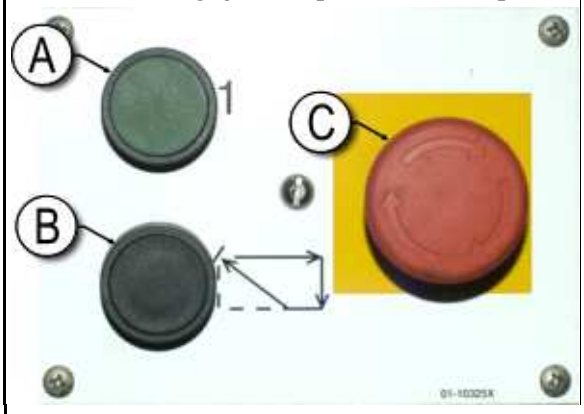
Stop/Fault Recovery Controls

Op dit besturingspaneel bevindt zich een schakelaar *start*, een schakelaar *fout herstellen* en een schakelaar *noodstop*.

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

Afbeelding [Figure] **3: Bedieningselementen *Stop/Fout herstellen* [*Stop/Fault Recovery* Controls]**

Bedieningspaneel [Control Panel]



Randschrift [Legend]

A. Schakelaar *Start* (zie Sectie 1.1.2.5) [*Start* switch (see Section 1.1.2.5)]

B. Schakelaar *Fout herstellen* (zie Sectie 1.1.5.2) [*Fault Recovery* switch (see Section 1.1.5.2)]

C. Schakelaar *Noodstop* (zie Sectie 1.1.1) [*Emergency Stop* switch (see Section 1.1.1)]

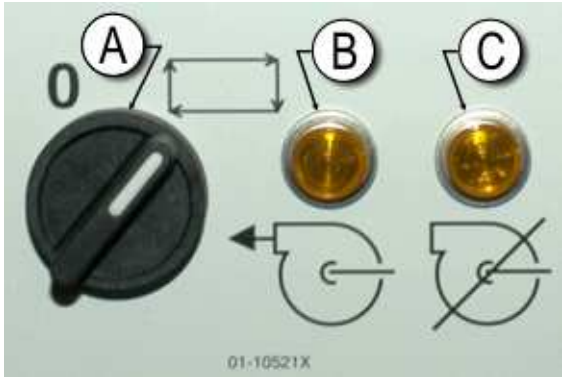
1.1.4. Bedieningselementen *Retourpomp*

Reuse Pump Controls

De perscontroller schakelt de retourpomp in en uit zoals vereist. Gebruik de schakelaar *Pomp uit/automatisch* om de pomp niet te laten draaien.

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

Afbeelding [Figure] **4: Bedieningselementen Retourpomp [Reuse Pump Controls]**

Bedieningspaneel [Control Panel]	Randschrift [Legend]
	**A.** Schakelaar *Pomp uit/automatisch* [*Pump Off/Automatic* switch] **B.** Lampje *Pomp draait* [*Pump Running* lamp] **C.** Lampje *Pomp uitgeschakeld* [*Pump Disabled* lamp]

1.1.4.1. Schakelaar *Retourpomp uit/automatisch*—Met de schakelaar pomp uit/automatisch kan de operator de retourpomp uitschakelen, hoofdzakelijk voor onderhoud.

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

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
0	Dit symbool verwijst naar de schakelaarpositie *Uit*—of uitgeschakeld—.	This symbol represents the *Off*—or disabled—switch position.
⇔	Dit symbool verwijst naar de schakelaarpositie *Automatische bediening*. In deze positie wordt het onderdeel bediend door een ander onderdeel, doorgaans de microprocessor.	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. Lampje *Pomp draait*

***Pump Running* lamp**

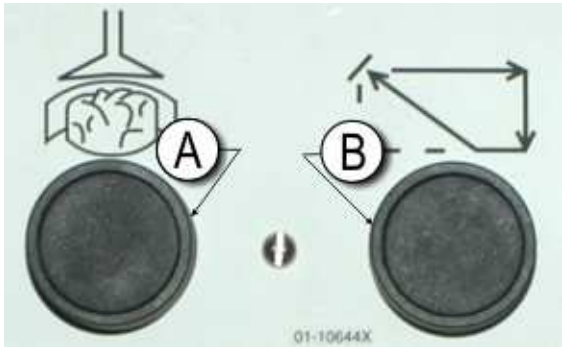
Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
⟲	Dit symbool verwijst naar het lampje *Pomp draait* in deze handleiding. Het lampje gaat branden als de retourpomp draait.	This symbol represents the *Pump Running* lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump is running.

1.1.4.3. Lampje *Pomp uitgeschakeld* — *Pump Disabled* lamp

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Dit symbool verwijst naar het lampje *Pomp uitgeschakeld* in deze handleiding. Het lampje gaat brangen als de retourpomp niet draait wanneer de pomp opdracht heeft om te draaien, wat een fout is. De meest voorkomende oorzaak is dat de retourpomp overbelast is.	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. Bedieningselementen *Pers is geladen/Fout herstellen* — *Press is Loaded/Fault Recovery* controls

Afbeelding [Figure] **5: Bedieningselementen Pers is geladen/Fout herstellen [Press Loaded/Fault Recovery Controls]**

Bedieningspaneel [Control Panel]	Randschrift [Legend]
	**A.** Schakelaar *Pers is geladen* [*Press is Loaded* switch] **B.** Schakelaar *Fout herstellen* [*Fault Recovery* switch]

1.1.5.1. Schakelaar *Pers is geladen*—De schakelaar *Pers is geladen* geeft een invoerwaarde naar de microprocessorcontroller om aan te geven dat de pers een lading bevat en moet worden gewacht op perskoekgegevens.

***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.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Dit symbool verwijst naar de schakelaar *Pers is geladen* in deze handleiding.	This symbol indicates the *press is loaded* switch in this manual.

1.1.5.2. **Schakelaar *Fout herstellen***—Druk op deze schakelaar om de controller te informeren dat de vorige fout is verholpen.

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

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
⮌	Dit symbool verwijst naar de schakelaar *Fout herstellen* in deze handleiding.	This symbol represents the *fault recovery* switch in this manual.

1.1.6. Schakelaar *Lamptest* (optioneel)

Voor bepaalde machinestandaarden is deze drukknop vereist. Wanneer deze schakelaar aanwezig is, is deze gemonteerd vlak bij het hoofdbedieningspaneel. Wanneer op de schakelaar wordt gedrukt gaan alle lampjes op het bedieningspaneel branden, zodat de operator kan controleren of alle lampen werken.

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.

Afbeelding [Figure] **6: Schakelaar *Lamptest* [*Lamp Test* switch]**

1.1.7. Drukmeters

De Milnor®-ééntraps-pers is uitgerust met drie drukmeters om de druk te controleren in het hydraulische systeem. De functies van deze drukmeters wordt beschreven in Afbeelding 7.

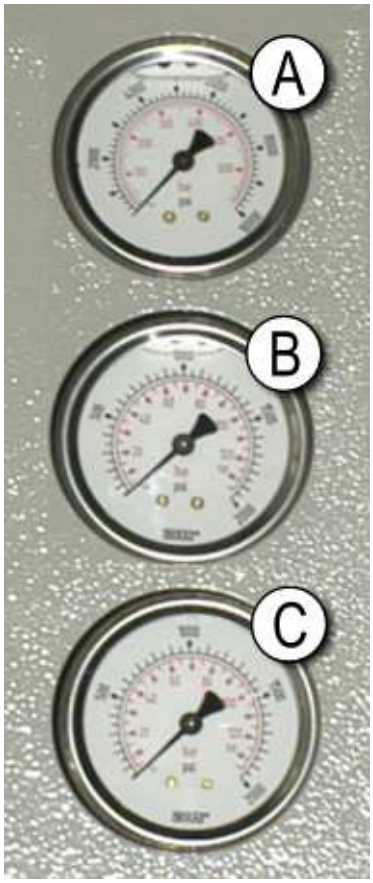
De drukmeters die hier worden beschreven, zijn uitsluitend bedoeld voor onderhoudsdoeleinden. Zie de onderhoudshandleiding voor meer informatie.

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.

Afbeelding [Figure] **7: Drukmeters [Gauge Cluster]**

Meters [Gauges]	Randschrift [Legend]
	**A.** Drukmeter *systeem* [*System* pressure gauge] **B.** Drukmeter *stempeldruk* [*Ram Relief* pressure gauge] **C.** Drukmeter *Korfdruk* [*Can Relief* pressure gauge]

1.1.7.1. Drukmeter systeem—De bovenste meter wordt gebruikt voor het instellen van de druk wanneer de machine niet in gebruik is, compensatiedruk pomp, eerste en tweede stap motorvermogen, en systeemdruk.

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. Drukmeter stempel—De middelste drukmeter wordt gebruikt voor het instellen van de stempeldruk en tweede stap motorvermogen.

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

1.1.7.3. Drukmeter korf—De onderste meter wordt gebruikt voor het instellen van de korfdruk.

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

— Einde BICPUO01 —

— End of BICPUO01 —

Hoofdstuk 2 Normale werking

Chapter 2 Normal Operation

BICP1O04 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20101130 Lang: DUT01 Applic: CP1

2.1. Werking van Mark VI-pers voor fabriekspersoneel

De normale bedrijfsmodus van deze machine is volledig automatisch. Wanneer de machine is ingesteld op automatische bedrijfsmodus, worden een nieuwe lading en bijbehorende batchcodes doorgegeven vanaf het laadapparaat naar de pers telkens wanneer het laadapparaat (doorgaans een CBW®-wastunnel) gereed is voor uitvoer en de pers gereed is voor ontvangst. Voordat een nieuwe lading wordt ontvangen, worden de verwerkte goederen uitgevoerd naar een opslagtransportband of de ontvangende pendel, zodat de machine vrij is voor de volgende lading.

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. Veiligheidsinstructies

Dit document is bedoeld om u, the machineoperator, te herinneren aan de voorwaarden voor het veilig en efficiënt gebruiken van deze machine. Gebruik deze machine niet voordat een ervaren en getrainde operator de procedure aan u heeft uitgelegd.

WARRSCHUWING 2: Diverse risico's'— Een onzorgvuldige manier van werken kan leiden tot ernstige beschadigingen aan de machine of omringende installaties en eigendommen. Dit kan leiden tot ernstige verwondingen van het bedieningspersoneel met eventueel de dood tot gevolg. Door onjuist gebruik van de machine kan de garantie vervallen.

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.

WARRSCHUWING 3: Elektrocutie en verbrandingsgevaar door elektriciteit—Contact met elektrische spanning kan de dood of ernstig letsel tot gevolg hebben. In de machine is elektriciteitsspanning aanwezig, tenzij de hoofdvoeding van de machine is uitgeschakeld.

- Wees voorzichtig bij het openen van elektrische deuren met componenten.
- Zorg er steeds voor dat u zelf de hoofdschakelaar uitschakelt voordat u aan de machine gaat werken en controleer met een goed werkend meetinstrument of er nog spanning op de machine aanwezig is. Zorg ervoor dat niemand anders de hoofdschakelaar kan omzetten tijdens het werken.
- U mag alleen onderhoud aan de machine uitvoeren als u hiervoor gekwalificeerd en bevoegd bent. U dient de risico's goed te begrijpen en te weten hoe u deze kunt voorkomen.

CAUTION 3: Electrocution 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. Schakelaars controleren — Check Switch Settings

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Controleer of de schakelaar voor uitvoeren/programmeren is ingesteld op .	Check that the run/program keyswitch is at .
	Alle knoppen voor een noodstop moeten zijn ontgrendeld en moeten in de positie *ready (gereed)* staan om de machine te kunnen gebruiken.	All emergency stop buttons must be unlatched and in the *ready* position to allow machine operation.
/	Controleer of de hoofdschakelaar van de machine is ingesteld op .	Check that the machine master switch is at .

2.1.3. De pers starten — Starting the Press

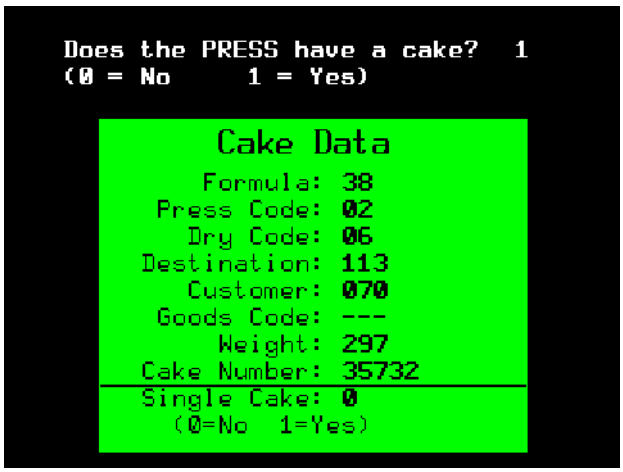
Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
①	Het besturingscircuit van de pers wordt gestart en het *operatoralarm* wordt uitgeschakeld. **De initialisatie begint.**	Energizes the press control circuit and silences the *operator alarm*. **Initialization begins.**
`Waiting for Can Full Down (Wachten op korf volledig omlaag)` `Waiting for Can Full Down`	Initialisatie begint doordat de korf door de controller naar de positie *full down (volledig omlaag)* wordt gebracht.	Initialization begins with the controller driving the can to the *full down* position.
`Waiting for Ram Full Up (Wachten op stempel volledig omhoog)` `Waiting for Ram Full Up`	Wanneer de korf volledig omlaag is gebracht, wordt de stempel door de controller naar de positie *full up (volledig omhoog)* getild.	With the can fully down, the controller lifts the ram to the *full up* position.
`Waiting for Load Chute Down (Wachten op laadkoker omlaag)` `Waiting for Load Chute Down`	Indien aanwezig wordt de laadkoker omlaag gebracht.	If the machine is so equipped, the controller lowers the load chute.
`Waiting for Load Door Down (Wachten op laaddeur omlaag)` `Waiting for Load Door Down`	Indien aanwezig wordt de laaddeur omlaag gebracht.	If the machine is equipped with a load door, the controller lowers the load door.
`Waiting for Discharge Door Down (Wachten op losdeur omlaag)` `Waiting for Discharge Door Down`	De losdeur wordt door de controller omlaag gebracht.	The controller lowers the discharge door.

Wanneer de pers is geïnitialiseerd, moet de operator bevestigen of de pers is geladen.

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

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
`Does the PRESS have a cake? (Beschikt de PERS over een perskoek?) Does the PRESS have a cake?`		
	0 Voer *0* (Nee) in als de perskorf leeg is. De persbediening wacht op een signaal van het Miltrac-systeem dat de pers een lading bevat.	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 Voer *1* (Ja) in als de stroomtoevoer naar de pers is onderbroken terwijl zich een lading in de korf bevindt. De persbediening vraagt om de juiste Miltrac-gegevens voor de goederen, zoals weergegeven in Afbeelding 8.	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.

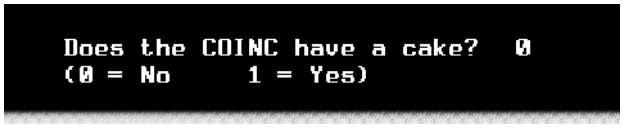
Afbeelding [Figure] **8: Venster *Invoer perskoekgegevens* voor pers [*Cake Data Entry* Window for Press]**



Als de COINC-transportband een perskoek bevat (*1=Yes (1=Ja)*), kan de operator worden gevraagd de perskoekgegevens te bevestigen. De COINC-transportband gaat terug naar automatische bedrijfsmodus wanneer de perskoekgegevens zijn gecontroleerd. Als de COINC niet is geladen, wordt het normale bedieningsscherm weergegeven.

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.

Afbeelding [Figure] **9: Prompt *COINC geladen* [*COINC Loaded* Prompt]**



2.1.4. Het normale bedieningsscherm gebruiken

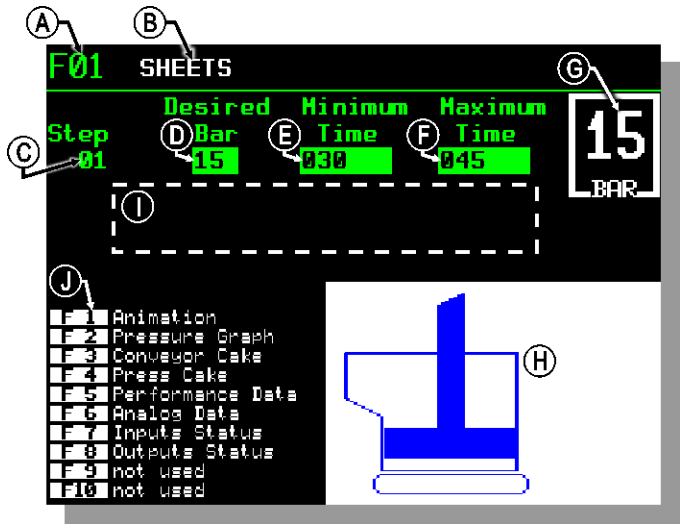
In de normale automatische bedrijfsmodus hoeft de operator alleen de pers te controleren op laadfouten en ervoor te zorgen dat de gewenste druk wordt toegepast. In Afbeelding 10 worden de belangrijke elementen van het scherm tijdens normaal bedrijf weergegeven, die nader worden beschreven in Sectie 2.1.4.1 tot en met Sectie 2.1.4.10.

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.

Afbeelding [Figure] **10: Normale bedieningsscherm [Normal Run Display]**

Persbediening [Press Operating]



Randschrift [Legend]

- **A.** Formulenummer [Formula number]
- **B.** Formulenaam [Formula name]
- **C.** Nummer huidige stap [Current step number]
- **D.** Gewenste druk in bar [Desired pressure in bar]
- **E.** Minimumtijd [Minimum time]
- **F.** Maximumperstijd [Maximum press time]
- **G.** Huidige druk in bar [Current pressure in bar]
- **H.** Animatie en grafisch gedeelte [Animation and graphing region]
- **I.** Berichtgedeelte [Message region]
- **J.** Help schermopties [Display options help]

2.1.4.1. **Formulenummer**—Geldige formulenummers zijn 00 tot en met 15. Wanneer de pers een batch ontvangt, wordt door de Miltrac-controller een formulenummer naar de pers verzonden, samen met andere batchgegevens. De pers voert de lokale formule uit die overeenkomt met het nummer dat van de Miltrac-controller wordt ontvangen.

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. Formulenaam—De formulenaam wordt opgeslagen in de perscontroller en komt overeen met het formulenummer.

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

2.1.4.3. Nummer huidige stap—Persformules bestaan doorgaans uit meerdere stappen, zoals wanneer de druk geleidelijk wordt verhoogd. Het stapnummer wordt aan het begin van elke stap verhoogd.

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. Gewenste druk in bar—In dit veld wordt de geprogrammeerde membraandruk voor deze stap weergegeven, gemeten in bar.

1 bar = 0,9872 atmosfeer = 1 x 10^5 N/m^2 = 14,504 psi

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

1 bar = 0.9872 atmosphere = 1 x 10^5 N/m^2 = 14.504 PSI

2.1.4.5. Minimumtijd —Deze timer begint met aftellen wanneer de geprogrammeerde membraandruk is bereikt. De stap eindigt wanneer de timer 0 heeft bereikt, tenzij de maximumperstijd eerst wordt bereikt.

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. Maximumperstijd—Deze timer begint met aftellen wanneer het membraan onder druk wordt gebracht. De stap eindigt wanneer de timer afloopt, zelfs als de gewenste druk nog niet is bereikt.

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. Huidige druk in bar—In dit veld wordt de huidige membraandruk weergegeven.

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

2.1.4.8. Animatie en grafisch gedeelte—In dit schermgedeelte wordt een animatie van de pers in bedrijf of een lijndiagram van de membraandruk weergegeven.

- Druk op F1 om een grafische weergave van de belangrijkste onderdelen van de pers weer te geven. Een onderdeel is omlijnd wanneer het onderdeel stationair is en effen blauw wanneer het onderdeel elektronisch wordt bewogen.
- Druk op F2 om een diagram met de membraandruk weer te geven. Het diagram begint altijd op het moment dat de operator op F2 drukt en eindigt wanneer het diagram wordt vervangen door de animatie (wanneer de operator op F1 drukt). In het diagram wordt voor maximaal twee minuten aan waarden weergegeven voordat de

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

oudere waarden aan de linkerkant uit het venster verdwijnen. Ongeveer elke halve seconde wordt een nieuwe drukmeting toegevoegd.

pressure reading is plotted about every half second.

2.1.4.9. Berichtgedeelte—Tijdens normaal bedrijf worden in dit gedeelte tekstberichten zoals de machinestatus en foutmeldingen weergegeven.

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

2.1.4.10. Help schermopties—Dit gedeelte van het scherm bevat normaal gesproken een lijst met optionele schermgegevens. Sommige elementen van de schermgegevens, voornamelijk de machinegegevens en statusweergaven, vervangen de Help-tekst tijdelijk. Druk op Escape om de Help-informatie te herstellen.

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.

— Einde BICP1O04 —

— End of BICP1O04 —

Hoofdstuk 3 Handmatige werking

Chapter 3 Manual Operation

BICP1O06 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20101130 Lang: DUT01 Applic: CP1

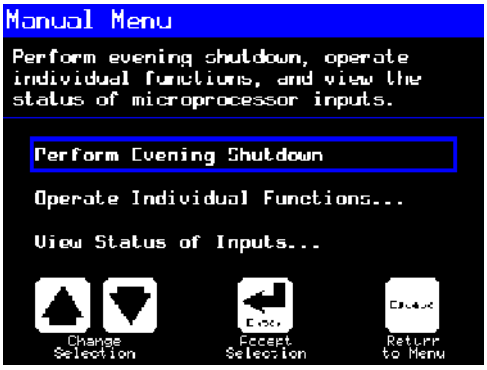
3.1. Handmatige bediening

De pers wordt normaal gesproken opgestart in de modus *Manual (Handmatig)* (Afbeelding 11).

Manual Operation

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

Afbeelding [Figure] **11: Scherm *Manual Menu (Menu Handmatig)* [*Manual Menu* Display]**



Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee opent u op elk gewenst moment de modus *Manual (Handmatig)* vanuit de modus *Automatic (Automatisch)*	accesses *Manual* mode from *Automatic* mode at any time

Selecteer naar wens *Perform Evening Shutdown (Machine 's avonds uitschakelen), Operate Individual Functions (Afzonderlijke functies gebruiken)* of *View Status of Inputs (Status van invoer weergeven)* in het menu *Manual (Handmatig).*

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

	Hiermee sluit u de modus *Manual (Handmatig)* en gaat u terug naar de modus *Automatic (Automatisch)*	exits *Manual* mode and returns to *Automatic* mode

3.1.1. Helderheid van het scherm aanpassen / How to Adjust Display Brightness

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
F1	In het scherm *Manual Menu (Menu Handmatig)* (Afbeelding 11) kunt u met deze toets de helderheid van het scherm aanpassen. Druk herhaaldelijk op deze toets om het scherm geleidelijk helderder te maken.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke increases the brightness of the display. Press repeatedly to make the display progressively brighter.
F2	Met deze toets kunt u de helderheid van het scherm verminderen, zodat het donkerder wordt. Druk herhaaldelijk op deze toets om het scherm geleidelijk donkerder te maken.	This keystroke decreases the brightness of the display, making it darker. Press repeatedly to make the display progressively darker.

3.1.2. Handmatig firmware van het scherm downloaden / How to Manually Download Display Firmware

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
F4	In het scherm *Manual Menu (Menu Handmatig)* (Afbeelding 11) kunt u met deze toets een update uitvoeren van de firmware van het scherm. **Aandscht 4: Ontbreek de updateprocedure niet**—Druk niet op een toets en schakel de machine niet uit nadat de updateprocedure is gestart. • Als u de updateprocedure onderbreekt, zijn er mogelijk speciale procedures nodig (beschreven in de hiermee verband houdende sectie in document BICWCM01) om de machine weer in bedrijf te krijgen. De controller start automatisch opnieuw op wanneer de firmware-updateprocedure is geëindigd.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke forces an update of the display firmware. **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. • 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. The controller automatically restarts when the firmware update process ends.

3.1.3. De firmwareversie weergeven / How to View the Firmware Version

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
F7	In het scherm *Manual Menu (Menu Handmatig)* (Afbeelding 11) kunt u met deze toets het scherm *Firmware Version (Firmwareversie)* openen, zoals weergegeven in Afbeelding 12.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Firmware Version* display, shown in Figure 12.

Afbeelding [Figure] **12: Scherm *Firmware Version (Firmwareversie)* [*Firmware Version* Display]**

3.1.4. De softwareversie weergeven — How to View the Software Version

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
F8	In het scherm *Manual Menu (Menu Handmatig)* (Afbeelding 11) kunt u met deze toets het scherm *Copyright* openen, zoals weergegeven in Afbeelding 13.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Copyright* display, shown in Figure 13.

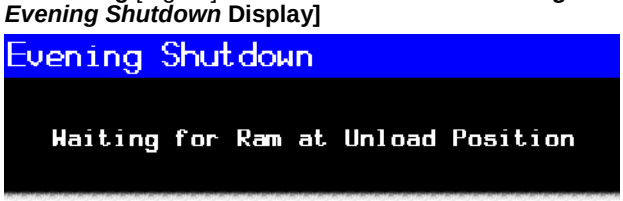
Afbeelding [Figure] **13: Scherm *Copyright* [*Copyright* Display]**

3.1.5. Procedure Evening Shutdown ('s Avonds uitschakelen) [Document BICP1O08] — Evening Shutdown Procedure [Document BICP1O08]

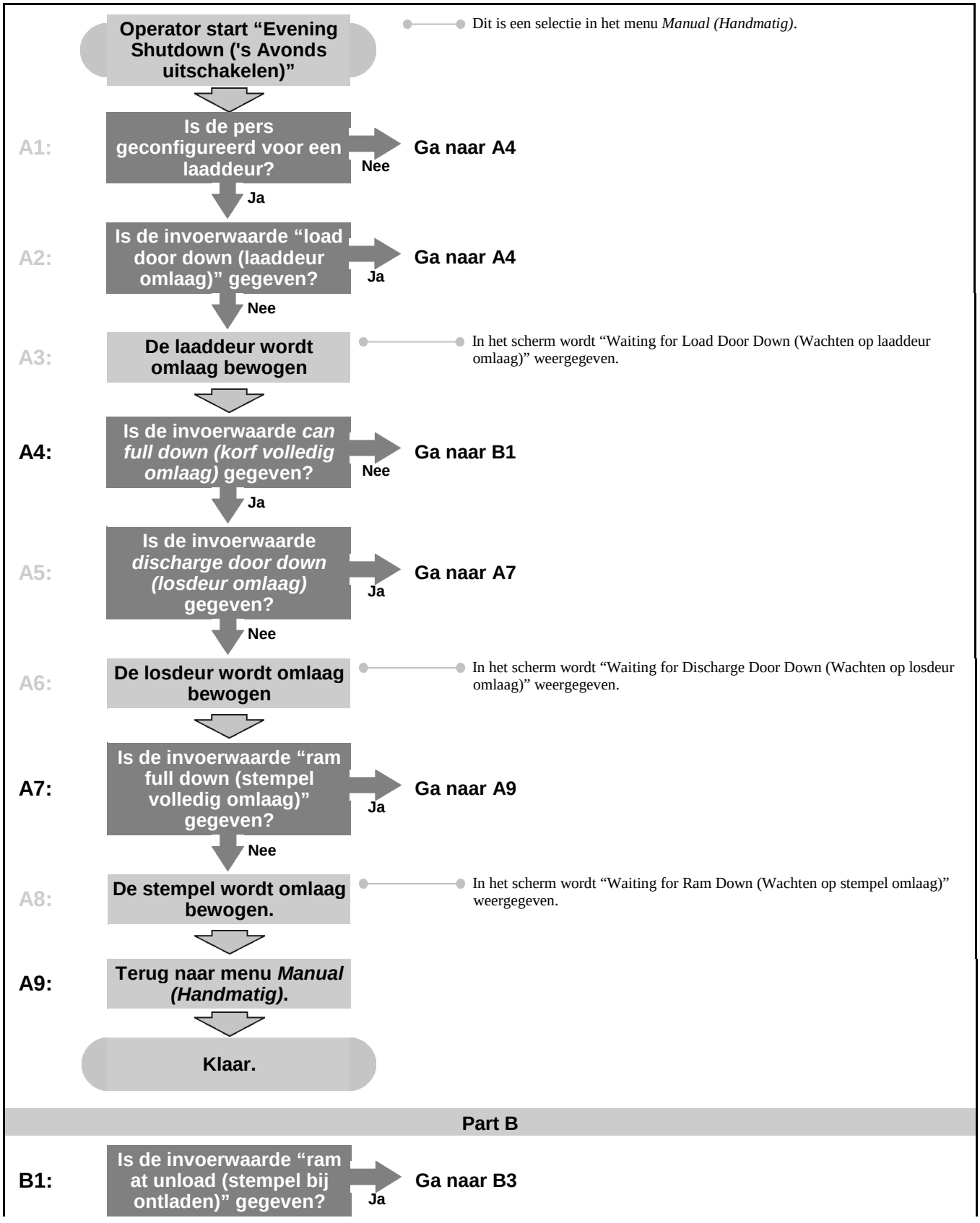
Met de selectie *Perform Evening Shutdown (Machine 's avonds uitschakelen)* in het menu *Manual (Handmatig)* wordt de pers voorbereid zodat de operator de machine kan uitschakelen. De procedure Evening Shutdown ('s Avonds uitschakelen) wordt nader beschreven in Programmakaart 1.

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.

Afbeelding [Figure] **14: Standaardscherm *Evening Shutdown ('s Avonds uitschakelen)* [Typical *Evening Shutdown* Display]**



Programmakaart 1: Overzichtsdiagram voor Evening Shutdown ('s Avonds uitschakelen) [English chart follows]



Programmakaart 1: Overzichtsdiagram voor Evening Shutdown ('s Avonds uitschakelen) [English chart follows]

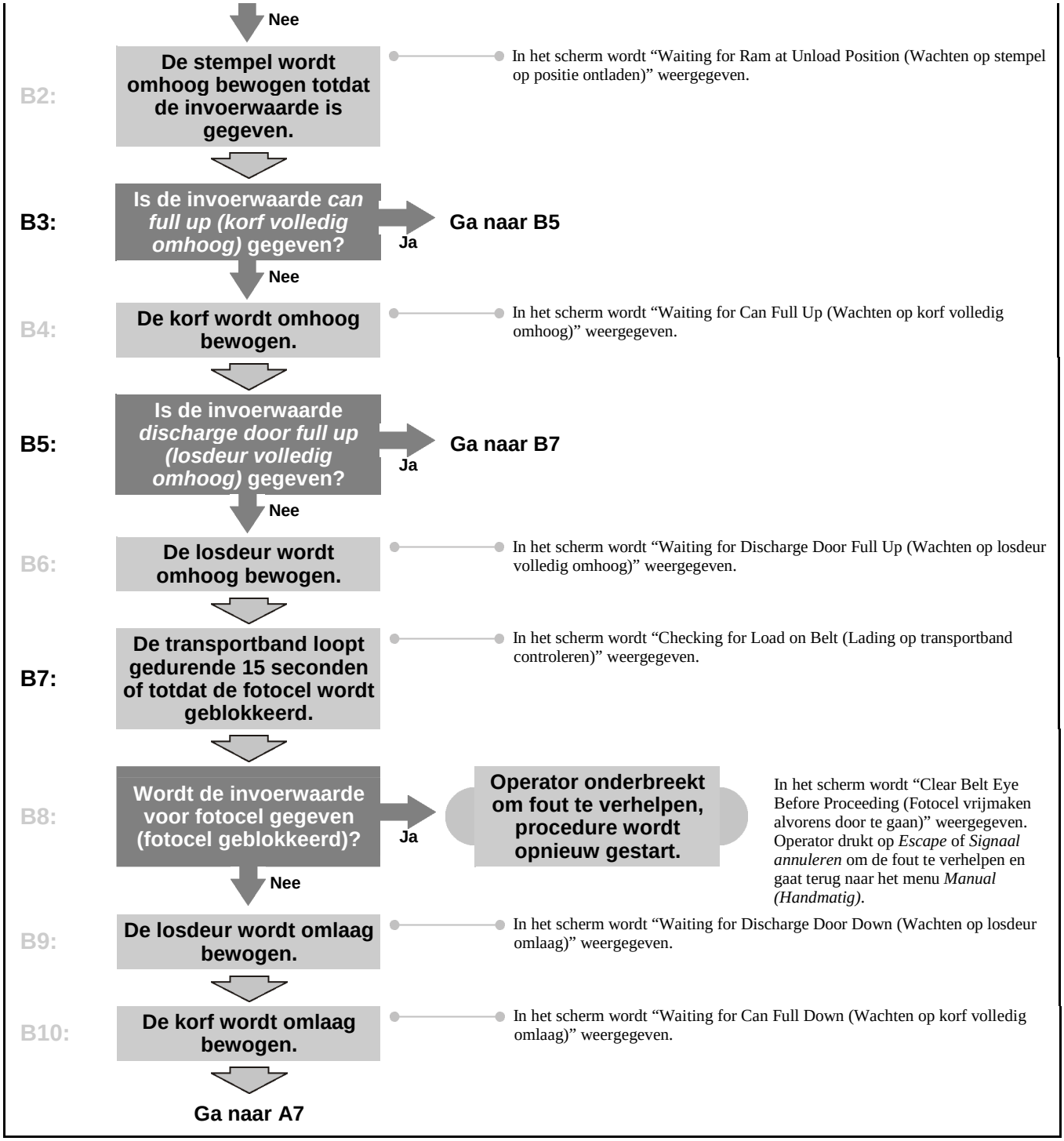


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown

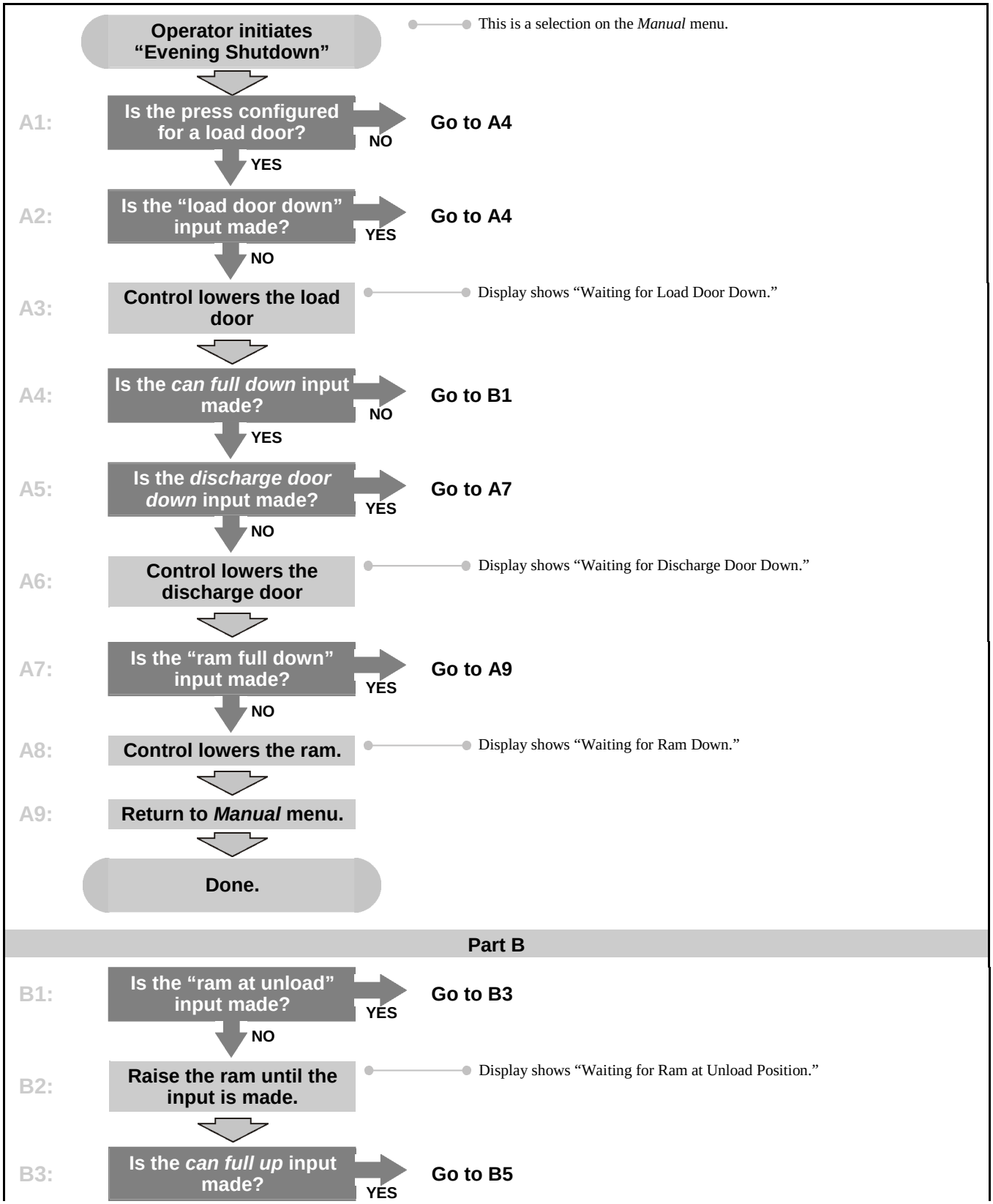
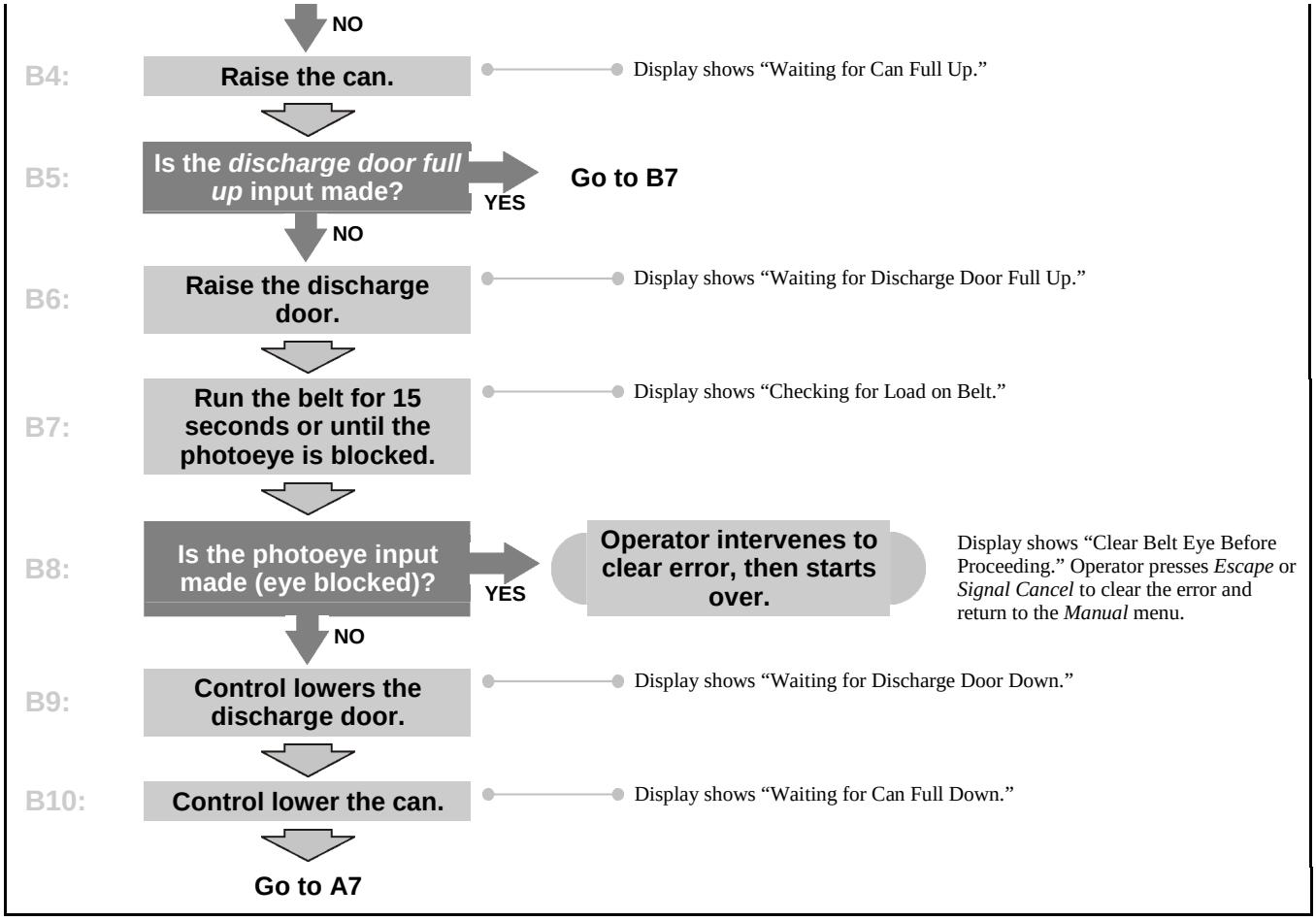


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown



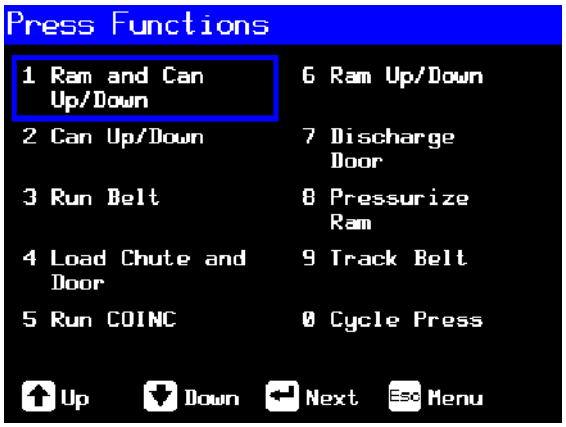
3.1.6. Afzonderlijke functies van de pers gebruiken

Gebruik het menu *Press Functions (Functies van de pers)* om de pers handmatig te bedienen en onderhoudstaken uit te voeren op basis van de onderhoudshandleiding.

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.

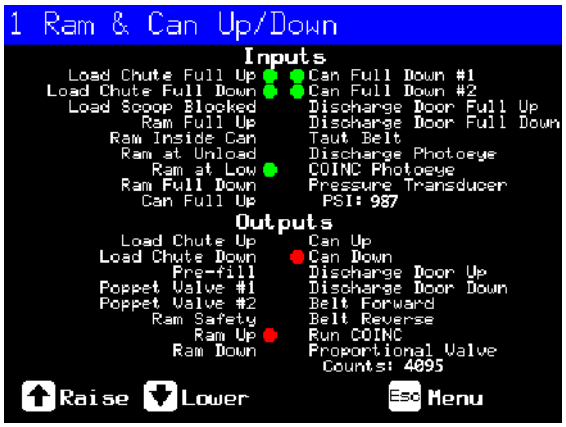
Afbeelding [Figure] **15: Menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* [*Press Functions* Menu Screen]**



3.1.6.1. De stempel en korf bedienen—Met deze functie kunt u de stempel omhoog of omlaag bewegen terwijl de korf omlaag wordt bewogen. De transportband en de glijgoot moeten beide vrij van goederen zijn wanneer de stempel omlaag wordt bewogen. De pompdruk mag niet hoger zijn dan 1500 psi wanneer de stempel omlaag wordt bewogen.

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.

Afbeelding [Figure] **16: Scherm *1 Ram and Can Up/Down (1 Stempel en korf omhoog/omlaag)* [*1 Ram and Can Up/Down* Screen]**



Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee beweegt u de stempel omhoog terwijl de korf omlaag wordt bewogen. De controller geeft “Ram Full Up (Stempel volledig omhoog)” weer wanneer de invoer *Ram Full Up (Stempel volledig omhoog)* wordt gegeven.	Raises the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Up” when the *Ram Full Up* input is made.
	Hiermee beweegt u de stempel omlaag terwijl de korf omlaag wordt bewogen. De controller geeft “Ram Full Down (Stempel volledig omlaag)” weer wanneer de invoer *Ram Full Down (Stempel volledig omlaag)* wordt gegeven.	Lowers the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Down” when the *Ram Full Down* input is made.

Notitie 1: Er is een vertraging van vier seconden vereist vanaf het moment dat de opdracht voor stempel omlaag is gegeven, voordat de opdracht voor stempel omhoog kan worden gegeven.

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

	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.2. De korf bedienen—Met deze functie kunt u de korf omhoog en omlaag bewegen. De **transportband** moet vrij van goederen zijn wanneer de korf omlaag wordt bewogen, en de **glijgoot** moet vrij van goederen zijn wanneer de korf omhoog wordt bewogen.

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.

Afbeelding [Figure] **17: Scherm *Can Up/Down (Korf omhoog/omlaag)* [*Can Up/Down* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee beweegt u de korf omhoog door de uitvoerwaarde *Can Up (Korf omhoog)* te geven als aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan. De controller geeft “Can Full Up (Korf volledig omhoog)” weer wanneer de invoerwaarde *Can Full Up (Korf volledig omhoog)* wordt gegeven.	Raises the can by actuating the *Can Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Up” when the *Can Full Up* input is made.
	Hiermee beweegt u de korf omlaag door de uitvoerwaarde *Can Down (Korf omlaag)* te geven als aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan. De controller geeft “Can Full Down (Korf volledig omlaag)” weer wanneer de invoerwaarde *Can Full Down (Korf volledig omlaag)* wordt gegeven.	Lowers the can by actuating the *Can Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Down” when the *Can Full Down* inputs are made.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.3. De transportband starten—Met deze functie opent u de losdeur en gaat de hoofdtransportband voor- of achteruit. De stempel moet zich boven de positie *Ram Inside Can (Stempel in korf)* bevinden, de korf moet volledig omhoog zijn bewogen. De COINC wordt gestart wanneer de transportband de opdracht krijgt om vooruit te gaan en de COINC-fotocel niet is geblokkeerd.

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.

Afbeelding [Figure] **18: Scherm *Run Belt (Transportband starten)* [*Run Belt* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Hiermee gaat automatisch de losdeur omhoog en gaat de hoofdtransportband vooruit door de uitvoerwaarde *Belt Forward (Transportband vooruit)* te geven als aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan. Indien aanwezig gaat ook de uitvoertransportband vooruit.	Automatically raises the discharge door and runs the main belt forward by actuating the *Belt Forward* output if all safety conditions are met. If present, the discharge conveyor belt also runs forward.
	Hiermee gaat automatisch de losdeur omhoog en gaat de hoofdtransportband achteruit door de uitvoerwaarde *Belt Reverse (Transportband achteruit)* te geven als aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan. De uitvoertransportband, indien aanwezig, beweegt niet wanneer de hoofdtransportband achteruit gaat.	Automatically raises the discharge door and runs the main belt backward by actuating the *Belt Reverse* output if all safety conditions are met. The discharge conveyor belt, if present, does not run when the main belt runs in reverse.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.4. De laadkoker of laaddeur bedienen—Met deze functie beweegt u de laadkoker omhoog en omlaag.

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

Afbeelding [Figure] **19: Scherm *Load Chute and Door (Laadkoker en -deur)* [*Load Chute and Door* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Hiermee beweegt u de laadkoker omhoog door de uitvoerwaarde *Load Chute Up (Laadkoker omhoog)* te geven. De controller geeft “Load Chute Full Up (Laadkoker volledig omhoog)” weer wanneer de invoerwaarde *Load Chute Full Up (Laadkoker volledig omhoog)* wordt gegeven.	Raises the load chute by actuating the *Load Chute Up* output. The controller displays “Load Chute Full Up” when the *Load Chute Full Up* input is made.
	Hiermee beweegt u de laadkoker omlaag door de uitvoerwaarde *Load Chute Down (Laadkoker omlaag)* te geven. De controller geeft “Load Chute Full Down (Laadkoker volledig omlaag)” weer wanneer de invoerwaarde *Load Chute Full Down (Laadkoker volledig omlaag)* wordt gegeven.	Lowers the load chute by actuating the *Load Chute Down* output. The controller displays “Load Chute Full Down” when the *Load Chute Full Down* input is made.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.5. De uitvoertransportband starten (COINC)—Met deze functie gaat de hellende uitvoertransportband **alleen vooruit**. Deze transportband kan niet achteruit bewegen.

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.

Afbeelding [Figure] **20: Scherm *Run COINC (COINC starten)* [*Run COINC* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee gaat de uitvoertransportband vooruit door de uitvoerwaarde *Run COINC (COINC starten)* te geven.	Runs the discharge conveyor belt forward by actuating the *Run COINC* output.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.6. De stempel bedienen—Met deze functie wordt de stempel omhoog en omlaag bewogen, en worden gegevens verzameld die worden gebruikt bij het testen en het invullen van het persdiagram. De transportband en de glijgoot moeten beide vrij van goederen zijn om de stempel omlaag te kunnen bewegen. De pompdruk mag niet hoger zijn dan 1500 psi wanneer de stempel omlaag wordt bewogen.

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.

Afbeelding [Figure] **21: Scherm *Ram Up/Down (Stempel omhoog/omlaag)* [*Ram Up/Down* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee beweegt u de stempel omhoog door de uitvoerwaarde *Ram Up (Stempel omhoog)* te geven als aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan. De controller geeft “Ram Full Up (Stempel volledig omhoog)” weer wanneer de invoerwaarde *Ram Full Up (Stempel volledig omhoog)* wordt gegeven.	Raises the ram by actuating the *Ram Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Up” when the *Ram Full Up* input is made.
	Hiermee beweegt u de stempel omlaag door de uitvoerwaarde *Ram Down (Stempel omlaag)* te geven als aan alle veiligheidsvoorwaarden is voldaan. De controller geeft “Ram Full Down (Stempel volledig omlaag)” weer wanneer de invoerwaarde *Ram Full Down (Stempel volledig omlaag)* wordt gegeven.	Lowers the ram by actuating the *Ram Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Down” when the *Ram Full Down* input is made.
	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.7. De losdeur bedienen—Met deze functie beweegt u de losdeur omhoog en omlaag.

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

Afbeelding [Figure] **22: Scherm *Discharge Door (Losdeur)* [*Discharge Door* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee opent u de losdeur door de uitvoerwaarde *Discharge Door Up (Losdeur omhoog)* te geven.	Opens the discharge door by actuating the *Discharge Door Up* output.
	Hiermee sluit u de losdeur door de uitvoerwaarde *Discharge Door Down (Losdeur omlaag)* te geven. De controller geeft "Discharge Door Full Down (Losdeur volledig omlaag)" weer wanneer de invoerwaarde *Discharge Door Down (Losdeur omlaag)* wordt gegeven.	Closes the discharge door by actuating the *Discharge Door Down* output. The controller displays "Discharge Door Full Down" when the *Discharge Door Down* input is made.
	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.8. De stempel onder druk brengen—Met deze functie wordt de stempel onder druk gebracht. De glijgoot moet vrij van goederen zijn en de korf moet volledig omlaag zijn bewogen. De pompdruk mag niet hoger zijn dan 1500 psi wanneer de stempel zich boven de positie *Ram Inside Can (Stempel in korf)* bevindt.

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.

Afbeelding [Figure] **23: Scherm *Pressurize Ram (Stempel onder druk brengen)* [*Pressurize Ram* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Hiermee beweegt u de stempel en korf omlaag.	Drives the ram and can down.
`Pressure Transducer (Druktransductor) PSI: xxxx Pressure Transducer PSI: xxxx`	De waarde *xxxx* geeft de druk in de hydraulische pomp weer in pond per vierkante inch (Pounds per Square Inch).	Value *xxxx* displays the hydraulic pump pressure in pounds per square inch.
`Proportional Valve (Proportioneel ventiel) Counts (Aantal): yyyy Proportional Valve Counts: yyyy`	De waarde *yyyy* geeft het aantal keer weer dat het proportioneel ventiel is geopend. Deze waarde is 4095 wanneer de stempel onder druk wordt gebracht, wat aangeeft dat het proportioneel ventiel volledig is geopend.	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.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.9. De transportband volgen

WAARSCHUWING 5: Gevaar voor vastlopen/verstrikt raken en afbreken—In een actieve transportband kunt u met uw vingers of handen bekneld raken, wat mogelijk kan leiden tot beschadiging of het verlies van uw vingers of handen.

1. De controller brengt de stempel volledig omhoog.
2. De losdeur wordt geopend wanneer de invoer *Ram Inside Can (Stempel in korf)* wordt gegeven.
3. De transportband wordt gestart wanneer de invoerwaarde *Ram Full Up (Stempel volledig omhoog)* wordt gegeven.

Tracking the Belt

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

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.

Afbeelding [Figure] **24: Scherm *Track Belt (Transportband volgen)* [*Track Belt* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee start u de functie *Track Belt (Transportband volgen)*. De transportband loopt totdat de opdracht om te stoppen wordt gegeven.	Starts the *Track Belt* function. The belt runs until commanded to stop.
	Hiermee stopt u de functie *Track Belt (Transportband volgen)*.	Stops the *Track Belt* function.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Functies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.10. De pers leeg starten

WARRSCHUWING 6: Gevaar voor beschadiging van de machine—Als u de pers zonder lading gebruikt, kan dit leiden tot onnodige slijtage van de machineonderdelen.

- Breng de stempel niet onder druk zonder dat zich een lading in de pers bevindt, tenzij dit nodig is voor het oplossen van problemen.

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.

Afbeelding [Figure] **25: Scherm *Cycle Press (Pers leeg starten)* [*Cycle Press* Screen]**

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
	Hiermee start u de perscyclus, zoals hieronder beschreven:	Starts the press cycle, as described below:
	1. De stempel wordt omlaag bewogen langs de positie *Ram at Unload (Stempel bij ontladen)*, waar wordt begonnen met het opbouwen van de druk.	1. The ram descends past the *Ram at Unload* position, where it begins to pressurize.
	2. De pomp en proportionele ventielen brengen de stempel onder druk tot de maximumdruk op basis van het model van de machine.	2. The pump and proportional valves operate to pressurize the ram to the maximum pressure based on the machine model.
	3. De druk wordt opgeheven.	3. Pressure is released.
	4. De stempel wordt omhoog bewogen totdat de invoerwaarde *Ram Full Up (Stempel volledig omhoog)* wordt gegeven.	4. The ram is raised until the *Ram Full Up* input is made.
	5. De cyclus wordt herhaald.	5. The cycle repeats.
	Hiermee stopt u de cyclus.	Stops the cycle.
F3	Hiermee wordt ***ram break-in (onderbreking stempel)*** geactiveerd. **Notitie 2:** Tijdens normaal bedrijf wordt het vulventiel 1 seconde nadat de stempel door de perscontroller omlaag wordt bewogen, geactiveerd. Wanneer *ram break-in (onderbreking stempel)* is geactiveerd, wordt deze vertraging uitgebreid tot 20 seconden.	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.
ENABLE RAM BREAK-IN? (ONDERBREKING STEMPEL ACTIVEREN?) 0=N 1=Y (0=N 1=J) ENABLE RAM BREAK-IN? 0=N 1=Y	Voer *1* in wanneer de pers inactief is tijdens deze modus om *Ram Break-in (Onderbreking stempel)* te activeren, of voer *0* in om de functie voor onderbreken uit te schakelen.	Enter *1* when the press is idle in this mode to enable *Ram Break-in*, or enter *0* to disable the break-in feature.

Weergave of handeling [Display or Action]	Uitleg	Explanation
	Als onderbreking stempel is geactiveerd, wordt de gebruiker gevraagd om *ram break-in (onderbreking stempel)* opnieuw te activeren telkens wanneer de persbediening teruggaat naar automatische bedrijfsmodus. Deze prompt wordt niet weergegeven als *ram break-in (onderbreking stempel)* is uitgeschakeld. *Ram break-in (Onderbreking stempel)* wordt automatisch uitgeschakeld wanneer de pers wordt uitgeschakeld.	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.
Escape	Hiermee sluit u deze pagina en gaat u terug naar het menuscherm *Press Functions (Funcies van de pers)* (Afbeelding 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

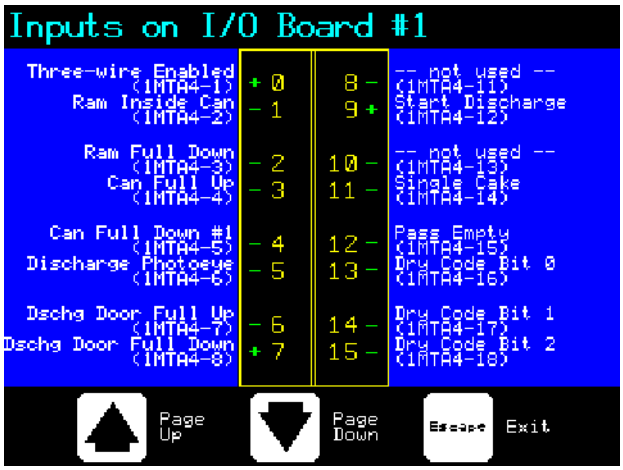
3.1.7. Status van microprocessorinvoer weergeven

Met deze selectie kan de gebruiker de status van de microprocessorinvoer weergeven. Elke invoer wordt geïdentificeerd met een naam en MTA-verbinding. Een + geeft aan dat de invoer is geaard, een – geeft aan dat de invoer open is. Op pagina 0 (Afbeelding 26) wordt de invoer naar I/O-kaart 1 weergegeven. Op pagina 1 wordt de invoer op I/O-kaart 2 weergegeven. Op pagina 2 (Afbeelding 27) wordt de rechtstreekse invoer op de microprocessorkaart weergegeven. Op pagina 3 wordt de invoer op I/O-kaart 3 weergegeven wanneer de pers is geconfigureerd voor extra gegevensoverdracht. Op pagina 4 wordt de invoer op I/O-kaart 4 weergegeven wanneer de pers is geconfigureerd voor invoer gelijkwaardig gewicht.

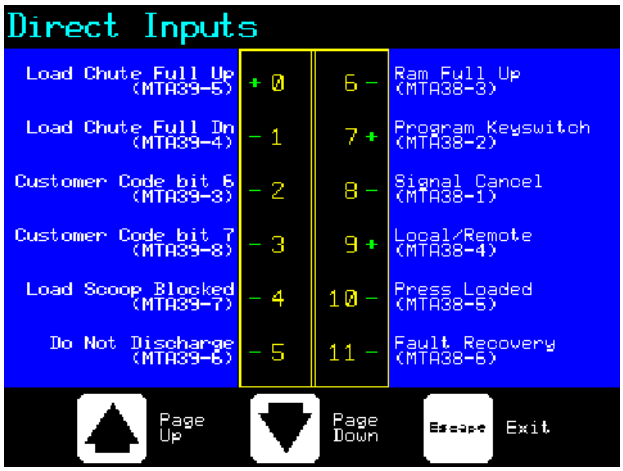
View Status of Microprocessor Inputs

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.

Afbeelding [Figure] **26: Standaardscherm invoer voor I/O-kaart [Typical Inputs Display for Input/Output Board]**



Afbeelding [Figure] **27: Scherm invoer voor microprocessorkaart [Inputs Display for Microprocessor Board]**



— Einde BICP1O06 —

— End of BICP1O06 —

Hoofdstuk 4
Fouten corrigeren

Chapter 4
Correcting Errors

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20101130 Lang: DUT01 Applic: CP1

4.1. Foutmeldingen Mark V ééntraps-pers

GEVAAR 7: Klemgevaar—Als iemand zich onder de stempel bevindt wanneer deze omlaag wordt bewogen, kan deze persoon ernstig gewond/beklemd raken. De stempel kan omlaag worden bewogen terwijl de machine **Aan** of **Uit** is.

- Zorg ervoor dat alle medewerkers vrij van de pers staan voordat u deze inschakelt in *handmatige modus* of *automatische modus*.
- Zorg ervoor dat u weet hoe de door de fabriek geleverde **noodstopschakelaars** werken en waar deze zijn geplaatst.
- **Sluit de stroomtoevoer af/schakel de machine uit**, vergrendel de stempel in de bovenste positie en bevestig de door de fabriek geleverde veiligheidssteunen voordat iemand zich onder de stempel begeeft.

GEVAAR 8: Schokgevaar—Als u in contact komt met hoogspanning kan dit zware verwondingen of de dood tot gevolg hebben. Hoogspanning is aanwezig in elektrische onderdelen van deze machine waar sprake is van externe stroomtoevoer, zelfs wanneer de stroomschakelaar is **uitgeschakeld**.

- **Sluit de stroomtoevoer af/schakel de machine uit** via de wandcontactdoos voordat u de elektrische schakelkast of een ander elektronisch onderdeel opent.
- Vraag altijd ondersteuning van een gediplomeerde, bevoegde elektricien in het geval van problemen met het

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.

elektrische systeem.

GEVAAR 9: Klemgevaar—Onderdelen in en boven de pers bewegen zonder waarschuwing vooraf, waardoor u bekneld kunt raken en wat kan leiden tot beschadiging of het verlies van lichaamsdelen.

- Reik of leun niet in de pers wanneer deze in bedrijf is.
- **Sluit de stroomtoevoer af/schakel de machine uit** voordat u onderdelen in of boven de pers aanraakt gedurende onderhoud of reparatie.
- Zorg ervoor dat alle medewerkers vrij van de pers en de transportband staan voordat u de machine inschakelt.
- Zorg ervoor dat u weet hoe de door de fabriek geleverde **noodstopschakelaars** werken en waar deze zijn geplaatst.
- Sluit alle zijdeuren van de pers en installeer beschermingsplaten voordat u de pers inschakelt.
- Klim niet op de pers zonder dat **de stroomtoevoer is afgesloten/de machine is uitgeschakeld**.

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. Foutmeldingen

Wanneer een storing optreedt, worden op het scherm afwisselend de normale weergave en een korte beschrijving van de storing weergegeven.

Lees de veiligheidshandleiding door voordat u probeert een storing op te lossen.. Als u niet in staat bent de storing te verhelpen of de oorzaak te achterhalen met de informatie in dit gedeelte, neemt u contact op met een monteur van de leverancier of de Milnor®-fabriek voor ondersteuning.

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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
E01 CAN NOT FULLY RAISED (KORF NIET VOLLEDIG OMHOOG) E01 CAN NOT FULLY RAISED	Hiermee wordt aangegeven dat de korf niet volledig omhoog is bewogen. De foutmelding verdwijnt vanzelf als de invoerwaarde *can full up (korf volledig omhoog)* wordt gegeven.	Indicates the can is not completely up. The error clears automatically if the *can full up* input is made.
E02 CAN NOT FULLY DOWN (KORF NIET VOLLEDIG OMLAAG) E02 CAN NOT FULLY DOWN	Hiermee wordt aangegeven dat de korf niet volledig omlaag is bewogen. De foutmelding verdwijnt vanzelf als **beide** invoerwaarden *can full down (korf volledig omlaag)* worden gegeven.	Indicates the can is not all the way down. The error clears automatically if **both** *can full down* inputs are made.
E03 RAM NOT FULLY RAISED (STEMPEL NIET VOLLEDIG OMHOOG) E03 RAM NOT FULLY RAISED	Hiermee wordt aangegeven dat de stempel niet volledig omhoog is bewogen. De foutmelding verdwijnt vanzelf als de invoerwaarde *ram full up (stempel volledig omhoog)* wordt gegeven.	Indicates the ram is not all the way up. The error clears automatically if the *ram full up* input is made.
E04 RAM NOT DOWN (STEMPEL NIET OMLAAG) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E04 RAM NOT DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Hiermee wordt aangegeven de stempel de nabijheidssensor *ram in can (stempel in korf)* niet heeft geactiveerd, wat betekent dat de stempel niet omlaag is bewogen. Door één keer op ⟲ te drukken, wordt de stempel omhoog bewogen. Door nogmaals op ⟲ te drukken, wordt de stempel omlaag bewogen en wordt de automatische bediening hervat.	Indicates the ram did not clear the *ram in can* 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.
E05 EYE BLOCKED (FOTOCEL GEBLOKKEERD) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E06 EYE BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Indiceert dat de onlaad fotocel is bedekt,betekend dat er wasgoed op de band ligt. De pers kan de stempel niet naar beneden sturen voordat de fotocel is vrijgemaakt.Druk ⟲ in om terug te gaan naar automatisch bedrijf.	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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
E08 RECEIVE FAULT (FOUT ONTVANGEN) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E08 RECEIVE FAULT PRESS FAULT RECOVERY	Deze fout is uitsluitend van toepassing op Miltrac-ladingen. Hiermee wordt aangegeven dat de Miltrac-overdracht is afgebroken door het laadapparaat. Dit doet zich doorgaans voor wanneer de operator de tunnel uitschakelt nadat de opdracht voor overdracht is uitgegeven, maar voordat de overdracht heeft plaatsgevonden. Door op ⚒ of ⟲ te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers op *handmatige modus* ingesteld.	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 *manual mode*.
E09 TRANSFER FAULT (OVERDRACHTFOUT) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E09 TRANSFER FAULT PRESS FAULT RECOVERY	Deze foutmelding is uitsluitend van toepassing op Miltrac-ladingen. Hiermee wordt aangegeven dat het ontvangstapparaat de overdracht heeft afgebroken. Dit doet zich doorgaans voor wanneer de drieaderige verbinding met het ontvangstapparaat wordt verbroken tijdens bedrijf (wanneer tegen een beschermplaat wordt geschopt, op ⏻ wordt gedrukt, een stroomstoring optreedt, enzovoort). Gebruik de handmatige bediening om de pendel terug te zetten in de ontvangstpositie. Door op ⚒ of ⟲ te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers op de *handmatige modus* ingesteld. Verwijder de goederen handmatig uit de pers. Ga terug naar *automatische modus* en controleer de perskoekgegevens wanneer u hierom wordt gevraagd.	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 *manual mode*. Manually discharge goods from the press. Return to *automatic mode* and verify cake data when prompted.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
E10 SCOOP BLOCKED (GLIJGOOT GEBLOKKEERD) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E10 SCOOP BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Hiermee wordt aangegeven dat er zich goederen in de glijgoot bevinden. Dit doet zich doorgaans voor wanneer de goederen niet nat genoeg zijn om door de glijgoot te glijden. Gebruik de haak om de glijgoot vrij te maken en druk op ⮌ om de automatische bediening te hervatten.	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 (GEEN GOEDEREN IN KORF) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E11 NO GOODS IN CAN PRESS FAULT RECOVERY	Hiermee wordt aangegeven dat de nabijheidssensor *ram full down (stempel volledig omlaag)* door de stempel is geactiveerd, wat betekent dat er zich geen lading in de korf bevindt terwijl het laadapparaat niet een leeg vak heeft aangegeven. Door op ⮌ te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers op de *handmatige modus* ingesteld.	Indicates the ram cleared the *ram full down* 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 *manual mode*.
E12 RAM NOT AT UNLOAD POSITION (STEMPEL NIET IN LOSPOSITIE) E12 RAM NOT AT UNLOAD POSITION	Hiermee wordt aangegeven dat de stempel niet voorbij het lospunt is gekomen terwijl de stempel door de pers omhoog werd bewogen. De foutmelding verdwijnt automatisch als de invoerwaarde *ram at unload (stempel op lospositie)* wordt gegeven.	Indicates the ram did not pass the unload point when the press attempted to raise the ram. The error clears automatically if the *ram at unload* input is made.
E13 LOAD DOOR NOT FULLY OPEN (LAADDEUR NIET VOLLEDIG OPEN) E13 LOAD DOOR NOT FULLY OPEN	Dit is uitsluitend van toepassing op machines met een laaddeur. Hiermee wordt aangegeven dat de laaddeur niet volledig is geopend nadat de laaddeur door de pers omhoog is bewogen. Wanneer het probleem is verholpen, drukt u op ⮌ om terug te gaan naar automatische bediening.	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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED (LAADDEUR NIET VOLLEDIG GESLOTEN) E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED	Dit is uitsluitend van toepassing op machines met een laaddeur. Hiermee wordt aangegeven dat de laaddeur niet volledig is gesloten nadat de laaddeur door de pers omlaag is bewogen. Wanneer het probleem is verholpen, drukt u op ⮌ om terug te gaan naar automatische bediening.	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 (FOTOCEL NIET GEBLOKKEERD) E16 EYE DID NOT BLOCK	Hiermee wordt aangegeven dat de fotocel niet door de perskoek is geblokkeerd bij het lossen. De foutmelding wordt automatisch verwijderd als de invoerwaarde *belt eye (fotocel transportband)* wordt gegeven. Deze fout wordt mogelijk veroorzaakt door de volgende omstandigheden:	Indicates the cake did not block the photoeye when the press attempted to discharge. The error clears automatically if the *belt eye* input is made. This error may be caused by the following conditions:
E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN (LOSDEUR NIET VOLLEDIG GEOPEND) E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN	Hiermee wordt aangegeven dat de losdeur niet volledig is geopend op het moment dat de deur door de pers omhoog werd bewogen. De foutmelding wordt automatisch verwijderd als de invoerwaarde *discharge door up (losdeur omhoog)* wordt gegeven.	Indicates the discharge door did not fully open when the press attempted to raise the door. The error clears automatically if the *discharge door up* input is made.
E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED (LOSDEUR NIET VOLLEDIG GESLOTEN) E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED	Hiermee wordt aangegeven dat de losdeur niet volledig is gesloten op het moment dat de deur door de pers omlaag werd bewogen. Door één keer op ⮌ te drukken wordt de losdeur omhoog bewogen. Door nogmaals op ⮌ te drukken, wordt de deur omlaag bewogen en wordt de *automatische* modus hervat.	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 *automatic* mode.
E19 WATER SENSOR DID NOT SENSE GOODS (GEEN GOEDEREN GEDETECTEERD DOOR WATERSENSOR) E19 WATER SENSOR DID NOT SENSE GOODS	Er is geen invoer van de watersensor gegeven tijdens het laden en de lading was niet leeg. Druk op ⮌ om terug te gaan naar automatische bediening.	The water sensor input was not made during loading and the load was not an empty. Press ⮌ to return to automatic operation.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
E20 PRES CODE XX IS INVALID (PERSCODE XX IS ONGELDIG) E20 PRESS CODE XX IS INVALID	Hiermee wordt aangegeven de pers een perscode van het laadapparaat heeft ontvangen voor een niet-bestaande formule. Dit doet zich doorgaans voor vanwege een fout met gegevensinvoer. Door op ⮌ te drukken wordt de foutmelding verwijdert en wordt de pers op de *handmatige* modus ingesteld. Ga terug naar de *automatische* modus en controleer de perskoekgegevens.	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 *manual* mode. Return to *automatic* mode and verify the cake data.
E21 PRESS SHOULD BE EMPTY (PERS MOET LEEG ZIJN) E21 PRESS SHOULD BE EMPTY	Hiermee wordt aangegeven dat de nabijheidssensor *ram full down (stempel volledig omlaag)* niet door de stempel is geactiveerd, wat betekent dat er zich een lading in de korf bevindt terwijl het laadapparaat een leeg vak heeft aangegeven. Door op ⮌ te drukken verdwijnt de foutmelding en wordt de pers in de *handmatige* modus ingesteld.	Indicates the ram did not clear the *ram full down* 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 *manual* mode.
E22 COINC EYE BLOCKED (COINC-FOTOCEL GEBLOKKEERD) E22 COINC EYE BLOCKED	Dit is uitsluitend van toepassing op machines met een COINC-transportband. Hiermee wordt aangegeven dat de COIN-fotocel niet is geactiveerd tijdens het lossen. Deze foutmelding doet zich uitsluitend voor wanneer de configuratie *Time for Cake to Clear COINC Eye (Tijd voor activeren COINC-fotocel door perskoek)* is ingesteld op een andere waarde dan nul. Door op ⮌ te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers in de *handmatige* modus ingesteld.	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 *Time for Cake to Clear COINC Eye* is set to a non-zero value. Pressing ⮌ clears the error and puts the press in *manual* mode.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
E23 RAM NOT FULLY IN CAN (STEMPEL NIET VOLLEDIG IN KORF) E23 RAM NOT FULLY IN CAN	Hiermee wordt aangegeven dat het lospunt niet door de stempel is geactiveerd op het moment dat de stempel door de pers omlaag is bewogen, wat betekent dat de stempel zich niet volledig in de korf bevindt. De pers probeert twee keer om de stempel omlaag te bewegen voordat de foutmelding wordt weergegeven. Door op te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers in de *handmatige* modus ingesteld.	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 *manual* mode.
E24 CAN STUCK DOWN (KORF BLIJFT OMLAAG) PRESS FAULT RECOVERY (DRUK OP FOUT HERSTELLEN) E24 CAN STUCK DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Hiermee wordt aangegeven dat een of beide sensors *can full down (stempel volledig omlaag)* zijn geactiveerd nadat de korf door de pers omhoog is bewogen. Door op te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers in de *handmatige* modus ingesteld.	Indicates one or both of the *can full down* switches was still made after the press attempted to raise the can. Pressing clears the error and puts the press in *manual* mode.
E25 Onverwachte druk in stempel E25 UNEXPECTED PRESSURE IN RAM	Hiermee wordt aangegeven dat de pers druk in de stempel heeft geconstateerd voordat de stempel de nabijheidssensor *ram in can (stempel in korf)* heeft geactiveerd. Door op te drukken wordt de foutmelding verwijderd en wordt de pers in de *handmatige* modus ingesteld.	Indicates the press detected pressure in the ram before the ram cleared the *ram in can* proximity switch. Pressing clears the error and puts the press in *manual* mode.
E26 RAM NOT FULLY DOWN (STEMPEL NIET VOLLEDIG OMLAAG) E26 RAM NOT FULLY DOWN	Hiermee wordt voor een formule *Pass Empty (Niet gepasseerd)* aangegeven dat de stempel de nabijheidssensor *Ram Full Down (Stempel volledig omlaag)* niet heeft geactiveerd binnen 20 seconden nadat de nabijheidssensor *Ram At Unload (Stempel op lospunt)* is gepasseerd. Deze foutmelding kan zich ook voordoen als de stempel de nabijheidssensor *Ram Full Down (Stempel volledig omlaag)* niet heeft geactiveerd voordat een geprogrammeerde *Max Press Time (Max. perstijd)* afloopt.	For a *Pass Empty* formula, indicates that the ram did not clear the *Ram Full Down* proximity switch within 20 seconds of passing the *Ram At Unload* proximity switch. This error may also occur if the ram doesn't clear the *Ram Full Down* switch before any programmed *Max Press Time* expires.

4.1.2. Foutmeldingen kaart — Board Failures

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
XXXXXX BOARD FAILED (FOUT XXXXXX-kaart) PRESS SIGNAL CANCEL (DRUK OP SIGNAAL ANNULEREN) XXXXXX BOARD FAILED PRESS SIGNAL CANCEL	Hiermee wordt aangegeven dat een randapparatuurkaart niet communiceert met de controller, waarbij <XXXXX> is *I/O #x (I/O x)*, *OUT #x (UIT x)*, *D to A (D tot A)* of *A to D (A tot D)*. Druk op .	Indicates a peripheral board is not communicating with the controller. Where <XXXXX> is either *I/O #x*, *OUT #x*, *D to A*, or *A to D*. Press .

4.1.3. Foutmeldingen sensors — Switch Faults

De stempel en korf hebben beide nabijheidssensors aan beide zijden van de beweging (sommige machines hebben één schakelaar, andere hebben twee of meer in serie). Als de nabijheidssensors aan beide zijden tegelijkertijd wordt geactiveerd (als zich tegenstrijdige indicaties voordoen), stopt de microprocessor stopt de automatische bediening en wordt een sensorfoutmelding (SF) weergegeven op het scherm.

Notitie 3: Als de computer een sensorfout heeft gedetecteerd, wordt deze “vergrendeld” of vastgelegd in het geheugen.
Daarom wordt er zelfs een sensorfoutmelding gegeven voor een tijdelijke sensorfout.

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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
SF1 CAN UP AND DOWN (KORF OMHOOG EN OMLAAG) SF1 CAN UP AND DOWN	De invoerwaarde *can full up (korf volledig omhoog)* en een van de invoerwaarden *can full down (korf volledig omlaag)* zijn tegelijktijd gegeven.	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 (STEMPEL OP LOSPOSITIE & STEMPEL NIET VOLLEDIG OMLAAG) SF2 RAM AT UNLOAD & NOT RAM FULL DOWN	De invoerwaarde *ram at unload (stempel op lospositie)* is gegeven terwijl de invoerwaarde *ram full down (stempel volledig omlaag)* niet is gegeven. De invoerwaarde *ram at unload (stempel op lospositie)* impliceert dat de invoerwaarde *ram full down (stempel volledig omlaag)* ook moet worden gegeven.	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 (STEMPEL HALF OMHOOG & STEMPEL NIET OP LOSPOSITIE) SF3 RAM HALF UP & NOT RAM AT UNLOAD	De invoerwaarde *ram half up (stempel half omhoog)* is gegeven terwijl de invoerwaarde *ram at unload (stempel op lospositie)* niet is gegeven. De invoerwaarde *ram half up (stempel half omhoog)* impliceert dat de invoerwaarde *ram at unload (stempel op lospositie)* ook moet worden gegeven.	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 stempel is boven& Stempel niet halverwege SF4 RAM FULL UP & NOT RAM HALF UP	De invoerwaarde *ram full up (stempel volledig omhoog)* is gegeven terwijl de invoerwaarde *ram half up (stempel half omhoog)* niet is gegeven. De invoerwaarde *ram full up (stempel volledig omhoog)* impliceert dat de invoerwaarde *ram half up (stempel half omhoog)* ook moet worden gegeven.	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 (LOSDEUR OMHOOG EN OMLAAG) SF5 DISCHARGE DOOR UP AND DOWN	De invoerwaarden *discharge door up (losdeur omhoog)* en *down (omlaag)* zijn tegelijkertijd gegeven.	The *discharge door up* and *down* inputs were made at the same time.

4.1.4. Overige fouten — Miscellaneous Faults

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
Taut Belt (Spanning transportband) Check Belt Rollers (Rollen transportband controleren) *** TAUT BELT *** CHECK BELT ROLLERS	Goederen zijn rond de aandrijfrol en/of spanrol gewikkeld, tussen de rol en de onderzijde van de band. Dit heeft geleid tot een dikkere rol en verhoogde spanning van de transportband. Als dit niet wordt gecorrigeerd, kan de verhoogde spanning van de transportband de band of de lagers aan elke zijde van de rol beschadigen. Neem alle veiligheidsvoorschiften in acht en verwijder de goederen van de rol(len) zoals beschreven in de handleiding. Neem contact op met uw chef of gekwalificeerd onderhoudspersoneel.	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 (HOOFDFILTER VUIL) MAIN FILTER DIRTY	Het hoofdoliefilter is vuil en moet worden vervangen. Vervang het filter en ga terug naar normaal bedrijf.	The main oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.
RECIRC FILTER DIRTY (RECIRCULATIEFILTER VUIL) RECIRC FILTER DIRTY	Het recirculatieoliefilter is vuil en moet worden vervangen. Vervang het filter en ga terug naar normaal bedrijf.	The recirculation oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.
OIL TEMPERATURE HIGH (OLIETEMPERATUUR TE HOOG) OIL TEMPERATURE HIGH	De hydraulische olie is te warm. Door deze foutmelding wordt de pers gestopt. Druk op ⌧ om de foutmelding te verwijderen. Wacht totdat de olie is afgekoeld en ga terug naar normaal bedrijf.	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.

Weergave of handeling [Display or Action]	**Uitleg**	**Explanation**
OIL LEVEL LOW (OLIEPIJL LAAG) OIL LEVEL LOW	Het hydraulische oliepijl is te laag. Door deze foutmelding wordt de pers gestopt. Druk op ⌿ om de foutmelding te verwijderen. Vul voldoende olie bij zodat de foutmelding wordt voorkomen. Start de pers en beweeg de stempel omhoog. Test het oliepijl met de stempel omhoog en vul indien nodig meer olie bij.	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.

— Einde BICP1T03 —

— End of BICP1T03 —

Français 3

Published Manual Number: MQPPUO01FR

- **Specified Date: 20100507**
- **As-of Date: 20100507**
- **Access Date: 20140131**
- **Depth: Synopsis**
- **Custom: n/a**
- **Applicability: CP1**
- **Language Code: FRE01, Purpose: publication, Format: 2colA**

Guide de l’opérateur [Operator Guide]—

Presse mono-station [Single-Stage Press]

ATTENTION: Les informations contenues dans ce manuel ont été fournies par Pellerin Milnor Corporation dans le **version anglaise uniquement.** Milnor a souhaité obtenir une traduction de qualité, mais ne peut alléguer, ni promettre, ni garantir l’exactitude, l’intégralité ou la qualité des informations contenues dans la version non-anglaise.

De plus, Milnor n’a pas cherché à vérifier les informations contenues dans la version non-anglaise, celle-ci ayant été entièrement réalisée par une tierce partie. En conséquence, Milnor dénie expressément toute responsabilité en ce qui concerne les erreurs de substance ou de forme et n’assume aucune responsabilité quand à la fiabilité de l’usage des informations contenues dans la version non-anglaise, ou aux conséquences de cet usage.

En aucune circonstance, Milnor, ses représentants ou ses administrateurs, ne seront tenus pour responsables de tout dommage direct, indirect, accidentel, répressif ou conséquent pouvant résulter, de quelque façon que ce soit, de l’usage de la version non-anglaise de ce manuel ou de l’impossibilité de l’utiliser ou de sa fiabilité ou résultant de fautes, d’omissions ou d’erreurs dans la traduction.

Lire le manuel de sécurité

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

Produits applicables de Milnor® par numéro de type: [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 des Matières [English table of contents follows]

Sections	Illustrations, Tableaux, et Suppléments

Table of Contents

Sections	Figures, Tables, and Supplements

Chapitre 1 Commandes

Chapter 1 Controls

BICPUO01 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140131 Lang: FRE01 Applic: CP1

1.1. Presse mono station Commandes et interrupteurs

1.1. Single Stage Press Controls and Switches

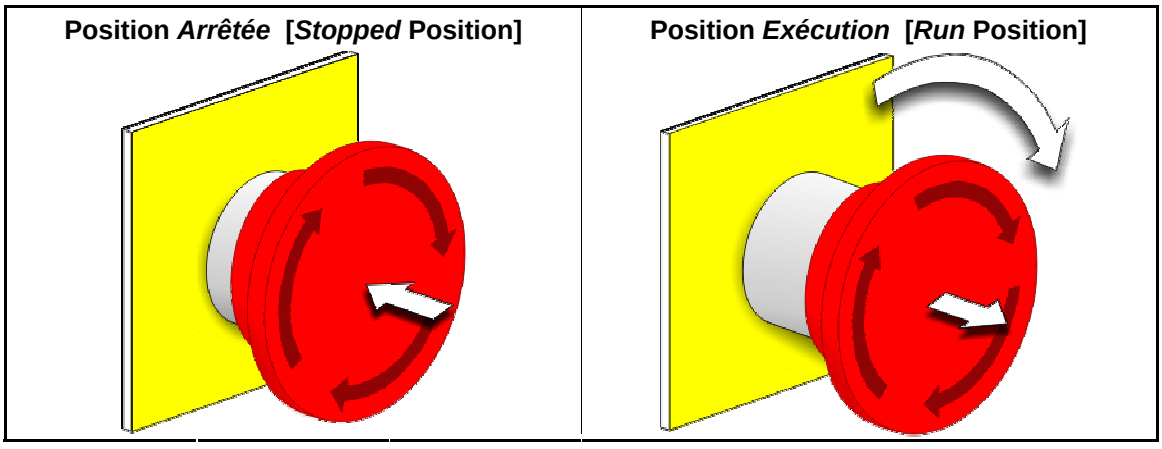
1.1.1. Interrupteur d'arrêt d'urgence (bouton poussoir de verrouillage) [Document BIVUUO02]

Un ou plusieurs interrupteurs *Arrêt d'urgence* (Illustration 1) sont fournis sur l'unité. Lorsque vous les activez, un interrupteur d'arrêt d'urgence coupe le courant des commandes de la machine, arrête la machine et la verrouille en position enfoncée (interrupteur actionné, machine arrêtée). Lorsque cela peut être fait en toute sécurité, tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour déverrouiller l'interrupteur. Pour reprendre le fonctionnement, effectuez la procédure de démarrage normale de l'unité.

1.1.1. Emergency Stop Switch (locking push button) [Document BIVUUO02]

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.

Illustration [Figure] **1: Interrupteur *Arrêt d'urgence* [*Emergency Stop* Switch]**



Attention 1: Appuyez immédiatement sur

Notice 1: Press the *emergency stop*

l'interrupteur *Arrêt d'urgence* dans une situation d'urgence. Cela désactive le circuit triphasé tout en maintenant le courant dans le contrôleur de microprocesseur.

switch immediately in an emergency situation. This disables the 3-wire circuit while maintaining power to the microprocessor controller.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Ce symbole représente l'interrupteur d'arrêt d'urgence dans les documents [Pas de traduction nécessaire]® autres que les diagrammes de connexions électriques.	This symbol represents the emergency stop switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.2. Commandes du pupitre principal pour toutes les presses

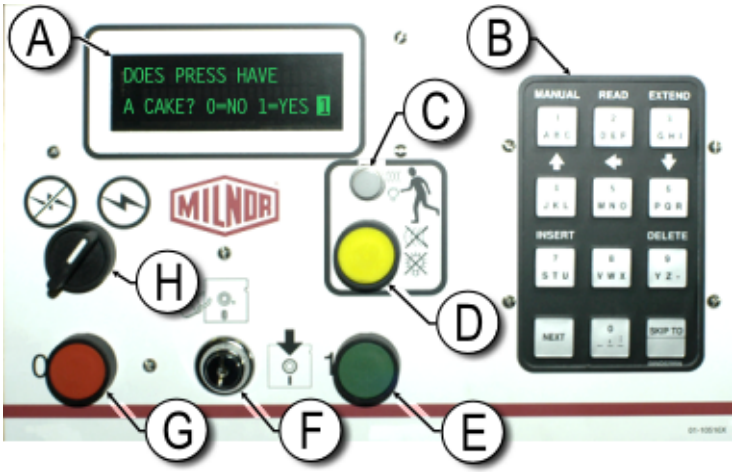
Le pupitre principal (Illustration 2) contient toutes les commandes nécessaires pour faire fonctionner la machine et contrôler le fonctionnement automatique.

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.

Illustration [Figure] **2: Pupitre principal avec clavier 12 touches [Main Switch Panel with 12-button Keypad]**

Tableau d'interrupteurs [Switch Panel]



Légende [Legend]

A Affichage [Display]
B Clavier [Keypad]
C Lampe *Signal opérateur* [*Operator Signal* lamp]
D Touche *Annulation du signal* [*Signal Cancel* button]
E Touche *Démarrer* [*Start* button]
F Interrupteur à clé *Exécuter/Programme* [*Run/Program* keyswitch]
G Touche *Arrêt d'urgence* [*Emergency Stop* button]
H Interrupteur *Maître* [*Master* switch]

1.1.2.1. **Affichage**—L'écran de presse s'affiche dans Illustration 2. Sur certains modèles, un tableau d'affichage graphique remplace l'affichage alphanumérique.

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

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
LA PRESSE A-T-ELLE UNE GALETTE ? 0=NON 1=OUI 1	Une invite d'écran typique est décrite ainsi dans ce manuel.	This is how a typical display prompt is depicted in this manual.
DOES PRESS HAVE A CAKE? 0=NO 1=YES 1		

1.1.2.2. **Clavier**—Le clavier de la presse comporte 12 ou 30 touchesselon le modèle et la date de fabrication.

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

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
2 SKIP TO F	Les entrées de clavier sont décrites ainsi. Voir la section concernée dans le document BICPUK01 pour une explication plus détaillée.	This is how keypad entries are depicted. See the related section in document BICPUK01 for a more detailed explanation.

1.1.2.3. **Lampe *Signal opérateur*** —Le voyant *Signal opérateur* s'allume lorsque la presse nécessite l'attention de l'opérateur. Il peut s'accompagner d'un signal clignotant près du haut de la presse et d'une alarme sonore.

***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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Dans ce manuel, ce symbole représente le voyant *Signal opérateur*, le signal clignotant et l'alarme sonore.	In this manual, this symbol represents the *operator signal* lamp, flashing beacon, and audible horn.

1.1.2.4. **Interrupteur *Annulation du signal*** — L'interrupteur *Annulation du signal* est un bouton poussoir momentané qui émet une entrée à destination du contrôleur de microprocesseur pour mettre fin au signal de l'opérateur.

***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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Ce symbole représente l'interrupteur *Annulation du signal* dans ce manuel.	This symbol represents the *signal cancel* switch in this manual.

1.1.2.5. Interrupteur *Démarrer* —Lorsque le courant est activé via l'interrupteur principal et que toutes les conditions de sécurité sont remplies pour que la machine fonctionne, le bouton poussoir momentané permet le fonctionnement de la machine. Appuyer sur cet interrupteur ferme le contact dans le relais CRS+, qui reste fermé tant que le circuit triphasé est intact.

***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.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
⏻	Ce symbole représente l'interrupteur *Démarrer* dans ce manuel.	This symbol represents the *start* switch in this manual.

1.1.2.6. Interrupteur à clé *Exécuter/Programme* —L'interrupteur à clé *Exécuter/Programme* aide à éviter la programmation non autorisée en supprimant une entrée de microprocesseur requise pour modifier le contenu de la mémoire sur le contrôleur du microprocesseur.

***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.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole représente l'interrupteur à clé *Exécuter/Programme* à la position *Exécution*, tel qu'il est en fonctionnement normal. La clé ne peut être retirée de l'interrupteur qu'à cette position.	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.
	Ce symbole représente l'interrupteur à clé *Exécuter/Programme* à la position *Programme*. La programmation est généralement effectuée par les superviseurs et les responsables de la blanchisserie.	This symbol represents the *run/program* keyswitch in the *Program* position. Programming is typically performed by laundry supervisors and managers.

1.1.2.7. Interrupteur *Arrêt* —L'interrupteur *Arrêt* désactive la boucle de sécurité et stop le fonctionnement, mais ne retire pas le courant du système de contrôle. Il a la même fonction que l'interrupteur *Arrêt d'urgence*, mais l' *Interrupteur* d'arrêt se réinitialise immédiatement lorsque la touche est relâchée. Le fonctionnement de l'interrupteur *Arrêt d'urgence* est décrit plus en détails dans Section 1.1.1.

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.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole représente le voyant *Indicateur de pression d'air faible* dans ce manuel.	This symbol represents the *low air pressure indicator* lamp in this manual.

1.1.2.8. Interrupteur *Maître* —L'interrupteur *Maître* contrôle le courant qui alimente le circuit de commande de la machine. Lorsque l'interrupteur *Maître* est désactivé, l'ensemble du circuit de commande est désactivé, c'est-à-dire que le contrôleur de microprocesseur n'est pas alimenté.

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.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole représente la position ARRET de l'interrupteur *Maître* dans les documents [Pas de traduction nécessaire]® autres que les diagrammes de connexions électriques.	This symbol represents the OFF position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.
	Ce symbole représente la position MARCHE de l'interrupteur *Maître* dans les documents [Pas de traduction nécessaire]® autres que les diagrammes de connexions électriques.	This symbol represents the ON position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

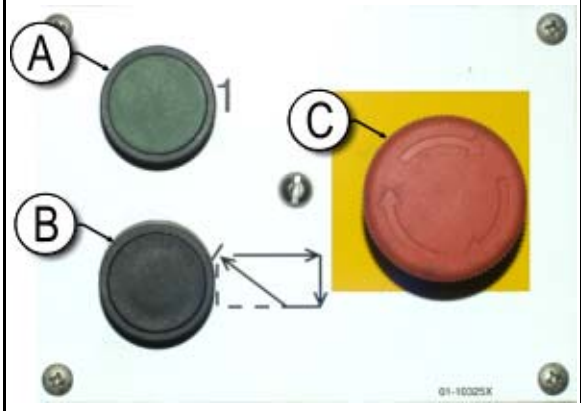
1.1.3. Commandes *Reprise après arrêt/erreur*

Ce tableau de commande contient un interrupteur *Démarrer*, un interrupteur *reprise après erreur* et un interrupteur *Arrêt d'urgence*.

Stop/Fault Recovery Controls

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

Illustration [Figure] **3: Commandes *Reprise après arrêt/erreur* [*Stop/Fault Recovery* Controls]**

Tableau de commandes [Control Panel]	Légende [Legend]
	A Interrupteur *Démarrer* (voir Section 1.1.2.5) [*Start* switch (see Section 1.1.2.5)] B Interrupteur *reprise après erreur* (voir Section 1.1.5.2) [*Fault Recovery* switch (see Section 1.1.5.2)] C Interrupteur *Arrêt d'urgence* (voir Section 1.1.1) [*Emergency Stop* switch (see Section 1.1.1)]

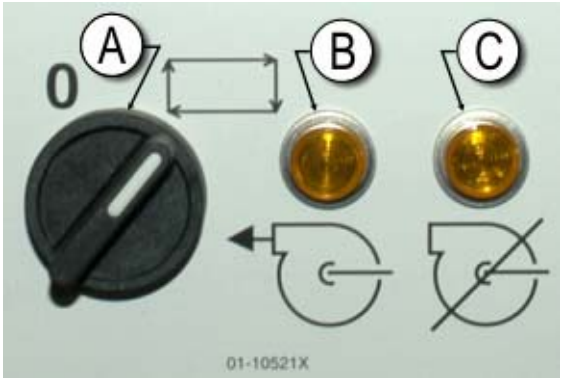
1.1.4. Commandes *Pompe de recyclage*

Le contrôleur de presse met en marche et à l'arrêt la pompe de recyclage selon les besoins. Utilisez l'interrupteur *Pompe désactivée/automatique* pour éviter que la pompe ne fonctionne.

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.

Illustration [Figure] **4: Commandes de la pompe de recyclage [Reuse Pump Controls]**

Panneau de commandes [Control Panel]	Légende [Legend]
	A Interrupteur *Pompe désactivée/automatique* [*Pump Off/Automatic* switch] B Lampe *Pompe en fonctionnement* [*Pump Running* lamp] C Lampe *Pompe désactivée* [*Pump Disabled* lamp]

1.1.4.1. Interrupteur *Pompe de recyclage désactivée/automatique* —L'interrupteur de pompe désactivée/automatique permet à l'opérateur de désactiver la pompe de recyclage, principalement pour la maintenance.

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.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
0	Ce symbole représente la position d'interrupteur *Désactivé*—ou désactivée—.	This symbol represents the *Off*—or disabled—switch position.
	Ce symbole représente la position d'interrupteur *en fonctionnement automatique*. A cette position, le composant contrôlé fonctionne sous le contrôle d'un autre composant, généralement le microprocesseur.	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. Lampe *Pompe en fonctionnement* — *Pump Running* lamp

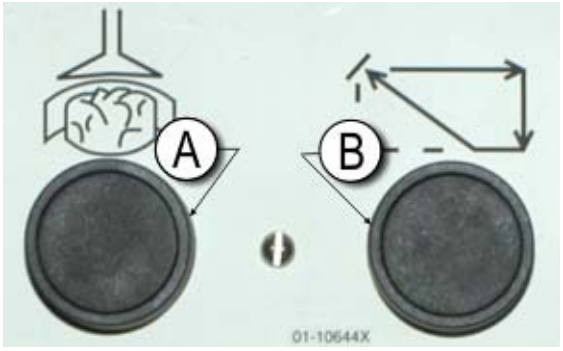
Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole représente le voyant *Pompe en fonctionnement* dans ce manuel. Le voyant s'allume lorsque la pompe de recyclage fonctionne.	This symbol represents the *Pump Running* lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump is running.

1.1.4.3. Lampe *Pompe désactivée* — *Pump Disabled* lamp

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole représente le voyant *Pompe désactivée* dans ce manuel. Le voyant s'allume lorsque la pompe de recyclage n'a pas fonctionné après que l'opération ai été commandée, ce qui est une condition d'erreur. La cause la plus fréquente de cette erreur est le déclenchement d'une surcharge de moteur de pompe de recyclage.	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. Commandes *La presse est chargée/reprise après erreur* — *Press is Loaded/Fault Recovery* controls

Illustration [Figure] **5: Presse chargée/Commandes de reprise après erreur [Press Loaded/Fault Recovery Controls]**

Panneau de commandes [Control Panel]	Légende [Legend]
	A Interrupteur *La presse est chargée* [*Press is Loaded* switch] B Interrupteur *De reprise après erreur* [*Fault Recovery* switch]

1.1.5.1. Interrupteur *La presse est chargée* — *Press is Loaded* switch

L'interrupteur *La presse est chargée* fournit une entrée au contrôleur du microprocesseur pour indiquer que la presse contient une charge et doit vous demander d'entrer des données de galette.

—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.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole indique l'interrupteur *La presse est chargée* dans ce manuel.	This symbol indicates the *press is loaded* switch in this manual.

1.1.5.2. Interrupteur *De reprise après erreur* — *Fault Recovery* switch

—Appuyez sur cet interrupteur pour signaler au contrôleur que vous avez corrigé la cause de l'erreur précédente.

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

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Ce symbole représente l'interrupteur *reprise après erreur* dans ce manuel.	This symbol represents the *fault recovery* switch in this manual.

1.1.6. interrupteur *Test du voyant* (facultatif) — *Lamp Test* switch (optional)

Certaines normes d'équipement requièrent un interrupteur à bouton poussoir momentané. Lorsqu'il est fourni, il est monté à proximité du tableau des interrupteurs principal. Lorsque cet interrupteur est activé, tous les voyants sur le tableau d'interrupteurs s'allument, ce qui permet à l'opérateur de vérifier les ampoules en

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.

dysfonctionnement.

Illustration [Figure] **6: Interrupteur *Test du voyant* [*Lamp Test* switch]**

1.1.7. Groupe de jauges

La presse mono station [Pas de traduction nécessaire]® est équipée de trois manomètres permettant de contrôler les pressions du système hydraulique. La disposition de ces manomètres est présentée dans Illustration 7.

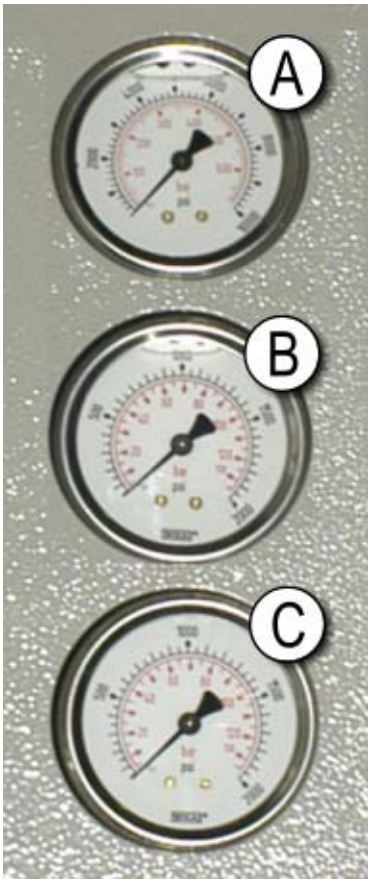
Les données décrites ici sont uniquement destinées à des fins de maintenance. Voir le manuel d'entretien pour plus de détails.

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.

Illustration [Figure] **7: Groupe de manomètres [Gauge Cluster]**

Manomètres [Gauges]	Légende [Legend]
	A Manomètre *Système* [*System* pressure gauge] B Manomètre *Relâchement du vérin* [*Ram Relief* pressure gauge] C Manomètre *Pression panier* [*Can Relief* pressure gauge]

1.1.7.1. Manomètre du système—Le manomètre supérieur est utilisé pour définir la pression à vide, la pression de compensation de la pompe, la puissance du moteur première et seconde phase, la pression maximale de la valve proportionnelle et la pression de relâchement du système.

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. Manomètre de relâchement du vérin—Le manomètre intermédiaire est utilisé pour définir la pression de relâchement du vérin et la puissance du moteur de deuxième phase.

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

1.1.7.3. Manomètre du panier—Le manomètre inférieur est utilisé pour définir la pression du panier.

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

— Fin BICPUO01 —

— End of BICPUO01 —

Chapitre 2
Fonctionnement normal

Chapter 2
Normal Operation

BICP1O04 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140131 Lang: FRE01 Applic: CP1

2.1. Fonctionnement de la presse Mark VI pour le personnel utilisateur

Le mode de fonctionnement normal de cette machine est entièrement automatique. Une fois que la machine est configurée pour le fonctionnement automatique, une nouvelle charge et les codes de lot correspondants sont transmis de l'unité de chargement à la presse chaque fois que l'unité de chargement (généralement un tunnel de lavage [Pas de traduction nécessaire]®) est prête à décharger les produits et que la presse est prête à les recevoir. Avant qu'une nouvelle charge ne soit reçue, la galette des produits traités est déchargée sur un tapis de stockage ou sur la navette de réception, ce qui libère la machine pour la charge suivante.

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. Commencer ici pour la sécurité

Ce document est destiné à rappeler à l'opérateur de la machine les conditions préalables requises pour un fonctionnement sûr et efficace de la machine. N'essayez pas de faire fonctionner cette machine avant qu'un opérateur expérimenté et formé ne vous en ait expliqué la procédure.

ATTENTION 2: Risques multiples— Toute opération effectuée par l'opérateur sans précaution peut tuer ou blesser le personnel, endommager ou détruire la machine, endommager l'installation et/ou annuler la garantie.

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.

ATTENTION 3: Risques d'électrocution et de brûlure électrique—Tout contact avec le courant électrique peut entraîner la mort ou des blessures graves. Du courant électrique est présent à l'intérieur de l'armoire tant que le disjoncteur ou sectionneur principal de l'alimentation de la machine n'est pas désactivé. Ne pas déverrouiller ou ouvrir les portes des boîtiers électriques.

- Ne pas déverrouiller ou ouvrir les portes des boîtiers électriques.
- Vous devez connaître l'emplacement du sectionneur principal et l'utiliser en cas d'urgence pour couper le courant de la machine.
- La maintenance doit être exclusivement assurée par des techniciens qualifiés et agréés. Il est impératif de bien connaître les dangers encourus et la manière de les éviter.

CAUTION 3: Electrocution 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. Vérifier les paramètres de l'interrupteur — Check Switch Settings

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Vérifiez que l'interrupteur à clé d'exécution/du programme est positionné sur .	Check that the run/program keyswitch is at .
	Toutes les touches d'arrêt d'urgence doivent être relâchées et à la position *prêt* pour permettre le fonctionnement de la machine.	All emergency stop buttons must be unlatched and in the *ready* position to allow machine operation.
/	Vérifiez que l'interrupteur principal de la machine est positionné sur .	Check that the machine master switch is at .

2.1.3. Démarrage de la presse Starting the Press

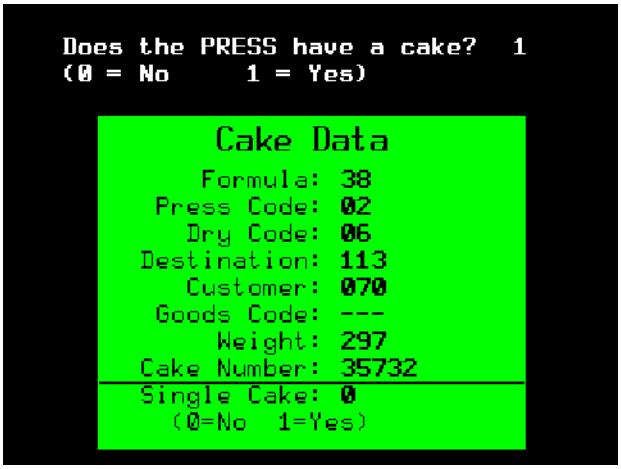
Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
①	Alimente le circuit de commande de la presse et arrête le signal sonore opérateur *alarme opérateur*. **L'initialisation commence.**	Energizes the press control circuit and silences the *operator alarm*. **Initialization begins.**
`Attente de descente complète du panier Waiting for Can Full Down`	L'initialisation commence lorsque le contrôleur entraîne le panier à sa position *de descente complète*.	Initialization begins with the controller driving the can to the *full down* position.
`Attente de montée complète du vérin Waiting for Ram Full Up`	Lorsque le panier est entièrement descendu, le contrôleur soulève le vérin à la position *de montée complète*.	With the can fully down, the controller lifts the ram to the *full up* position.
`Attente de descente de la goulotte de chargement Waiting for Load Chute Down`	Si la machine a l'équipement nécessaire, le contrôleur descend la goulotte de chargement.	If the machine is so equipped, the controller lowers the load chute.
`Attente de descente de la porte de chargement Waiting for Load Door Down`	Si la machine est équipée d'une porte de chargement, le contrôleur l'abaisse.	If the machine is equipped with a load door, the controller lowers the load door.
`Attente de descente de la porte de déchargement Waiting for Discharge Door Down`	Le contrôleur abaisse la porte de déchargement.	The controller lowers the discharge door.

Une fois que la presse s'initialise, l'opérateur doit confirmer que la presse est chargée.

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

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
La PRESSE a-t-elle une galette ? Does the PRESS have a cake?		
0	Entrez *0* (Non) si le panier de presse est vide. La commande de la presse attend de recevoir un signal du système Miltrac lui indiquant qu'une charge se trouve dans la presse.	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	Entrez *1* (Oui) si l'alimentation de la presse a été interrompue alors qu'une charge était présente dans le panier. Le commande de la presse demandera les données correctes Miltrac correspondant aux produits, comme indiqué dans Illustration 8.	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.

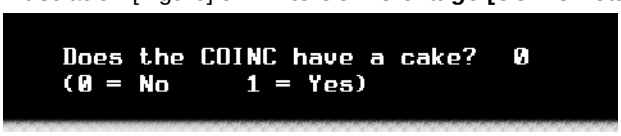
Illustration [Figure] **8: Fenêtre *Entrée des données de galette* de la presse [*Cake Data Entry* Window for Press]**



Si le tapis COINC possède une galette (*1=Oui*), le contrôleur peut demander à l'opérateur de confirmer les données de galette. Le tapis COINC reprend son fonctionnement automatique après que les données sont vérifiées. Si le tapis COINC n'est pas chargé, l'écran d'exécution normale apparaît.

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.

Illustration [Figure] **9: Invite *COINC chargé* [*COINC Loaded* Prompt]**



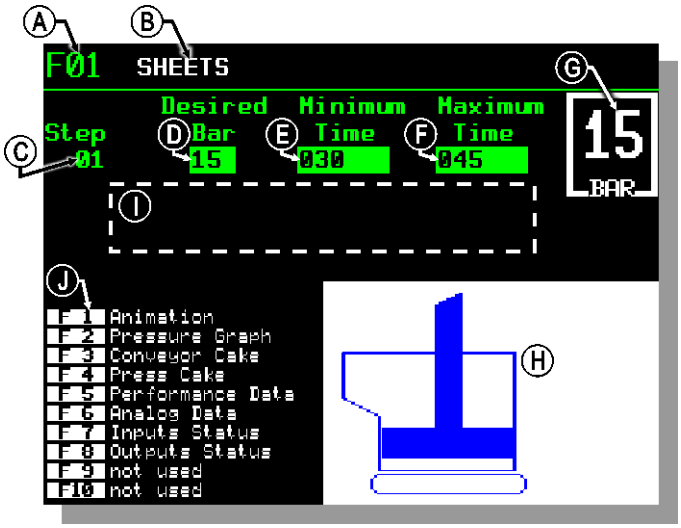
2.1.4. Utilisation de l’écran d’exécution normale

En mode de fonctionnement automatique normal, l’opérateur doit seulement surveiller les erreurs de chargement de la presse et s’assurer que la pression souhaitée est atteinte. Illustration 10 illustre les éléments importants de l’affichage lors du fonctionnement normal, qui sont décrits dans Section 2.1.4.1 jusqu’à Section 2.1.4.10.

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.

Illustration [Figure] **10: Ecran d’exécution normale [Normal Run Display]**



Légende [Legend]

A Numéro de formule [Formula number]
B Nom de formule [Formula name]
C Numéro de l’étape en cours [Current step number]
D Pression souhaitée en bars [Desired pressure in bar]
E Temps minimal [Minimum time]
F Temps de presse maximal [Maximum press time]
G Pression actuelle en bars [Current pressure in bar]
H Animation et zone de traçage [Animation and graphing region]
I Zone de message [Message region]
J Aide des options d’affichage [Display options help]

2.1.4.1. Numéro de formule—Les numéros de formule valides sont de 00 à 15. Lorsque la presse reçoit un lot, le contrôleur Miltrac envoie à la presse un numéro de formule, ainsi que d’autres données de lot. La presse exécute la formule locale qui correspond au numéro qu’elle reçoit du contrôleur Miltrac.

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. Nom de formule—Le nom de formule est stocké dans le contrôleur de la presse et correspond au numéro de formule.

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

2.1.4.3. Numéro de l’étape en cours—Les formules de presse incluent généralement plusieurs étapes, comme lorsque la pression augmente progressivement. Le numéro d’étape s’incrémente au début de chaque étape.

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. Pression souhaitée en bars—Cette zone affiche la pression de membrane programmée pour cette étape, mesurée en bars.

1 bar = atmosphère 0,9872 = 1 x 10^5 N/m^2 = 14,504 PSI

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

1 bar = 0.9872 atmosphere = 1 x 10^5 N/m^2 = 14.504 PSI

2.1.4.5. Temps minimal —Ce minuteur commence à compter à partir du moment où la pression de membrane programmée est atteinte. L’étape se termine lorsque ce minuteur atteint 0 à moins que le temps de pressage maximal soit atteint d’abord.

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. Temps de pressage maximal —Ce minuteur commence à compter à partir du moment où la pressurisation de la membrane commence. L’étape se termine lorsque ce minuteur arrive à expiration, même si la pression souhaitée n’a pas été atteinte.

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. Pression actuelle en bars—Cette zone affiche la pression de membrane en cours.

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

2.1.4.8. Animation et zone de traçage—Cette zone d’affichage présente une animation de la presse en fonctionnement ou un graphique en ligne de la pression de la membrane.

- Appuyez sur F1 pour afficher une représentation graphique des principaux composants de presse. Chaque composant est mis en évidence lorsqu’il est immobile, ou en bleu plein lorsqu’il se déplace sous tension.
- Appuyez sur F2 pour afficher un graphique de la pression de membrane. Le graphique commence toujours lorsque l’opérateur appuie sur F2 et se termine lorsqu’il est remplacé par une animation (quand l’opérateur appuie sur F1). Le graphique s’affiche au maximum deux minutes avant que les valeurs plus anciennes s’arrêtent de défiler dans la partie gauche de la fenêtre. Une nouvelle lecture de pression est tracée toutes les demi secondes environ.

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. Zone de message—Lors du fonctionnement normal, des messages de texte tels que les états de la machine et les conditions d'erreur s'affichent dans cette zone.

2.1.4.10. Aide des options d'affichage—Cette partie de l'écran contient généralement la liste des données d'affichage facultatives. Certains éléments des données d'affichage, notamment les données de la machine et les écrans d'état, remplacent temporairement le texte d'aide. Appuyez sur Escape pour restaurer les informations d'aide.

— Fin BICP1O04 —

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

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 BICP1O04 —

Chapitre 3
Fonctionnement manuel

Chapter 3
Manual Operation

BICP1O06 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140131 Lang: FRE01 Applic: CP1

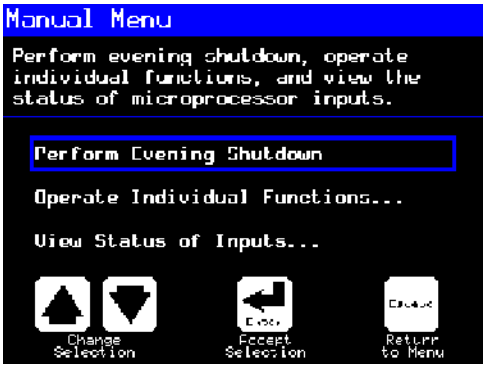
3.1. Fonctionnement manuel

La presse est généralement mise sous tension en mode *Manuel* (Illustration 11).

Manual Operation

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

Illustration [Figure] **11: Ecran *Menu manuel* [*Manual Menu* Display]**



Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Accède au mode *Manuel* à partir du mode *Automatique* à tout moment	accesses *Manual* mode from *Automatic* mode at any time

A partir du menu *Manuel*, sélectionnez *Exécutez une interruption le soir*, *Exécution des fonctions individuelles* ou *Affichage de l'état des entrées* comme vous le souhaitez.

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

	quitte le mode *Manuel* et revient au mode *Automatique*	exits *Manual* mode and returns to *Automatic* mode

3.1.1. Comment régler la brillance de l’image / How to Adjust Display Brightness

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
F1	Dans l’écran *Manuel* (Illustration 11), cette touche augmente la brillance de l’image. Appuyez de façon répétée sur cette touche pour rendre l’affichage progressivement plus brillant.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke increases the brightness of the display. Press repeatedly to make the display progressively brighter.
F2	Cette touche réduit la brillance de l’image en la rendant plus sombre. Appuyez de façon répétée sur cette touche pour rendre l’image progressivement plus sombre.	This keystroke decreases the brightness of the display, making it darker. Press repeatedly to make the display progressively darker.

3.1.2. Comment télécharger manuellement le microcode d’affichage / How to Manually Download Display Firmware

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
F4	A partir de l’écran *Manuel* (Illustration 11), cette touche force une mise à jour du microcode d’affichage. **Attention 4: Ne pas interrompre le processus de mise à jour**—Ne pas appuyer sur une touche ou mettre la machine hors tension après avoir commencé le processus de mise à jour. • Si vous interrompez le processus de mise à jour, des procédures spéciales (décrites en la section concernée dans le document BICWCM01) peuvent être requises pour remettre la machine en service. Le contrôleur redémarre automatiquement lorsque le processus de mise à jour du microcode s’arrête.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke forces an update of the display firmware. **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. • 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. The controller automatically restarts when the firmware update process ends.

3.1.3. Comment visualiser la version du microcode / How to View the Firmware Version

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
F7	Dans l'écran *Manuel* (Illustration 11), cette touche appelle l'écran *Version du microcode* présenté dans Illustration 12.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Firmware Version* display, shown in Figure 12.

Illustration [Figure] **12: Ecran *Version du microcode* [*Firmware Version* Display]**

3.1.4. Comment visualiser la version du logiciel / How to View the Software Version

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
F8	Dans l'écran *Manuel* (Illustration 11), cette touche appelle l'écran *Copyright* présenté dans Illustration 13.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Copyright* display, shown in Figure 13.

Illustration [Figure] **13: Ecran *Copyright[no translation needed]* [*Copyright* Display]**

3.1.5. Procédure de fermeture du soir / Evening Shutdown Procedure

[Document BICP1O08]

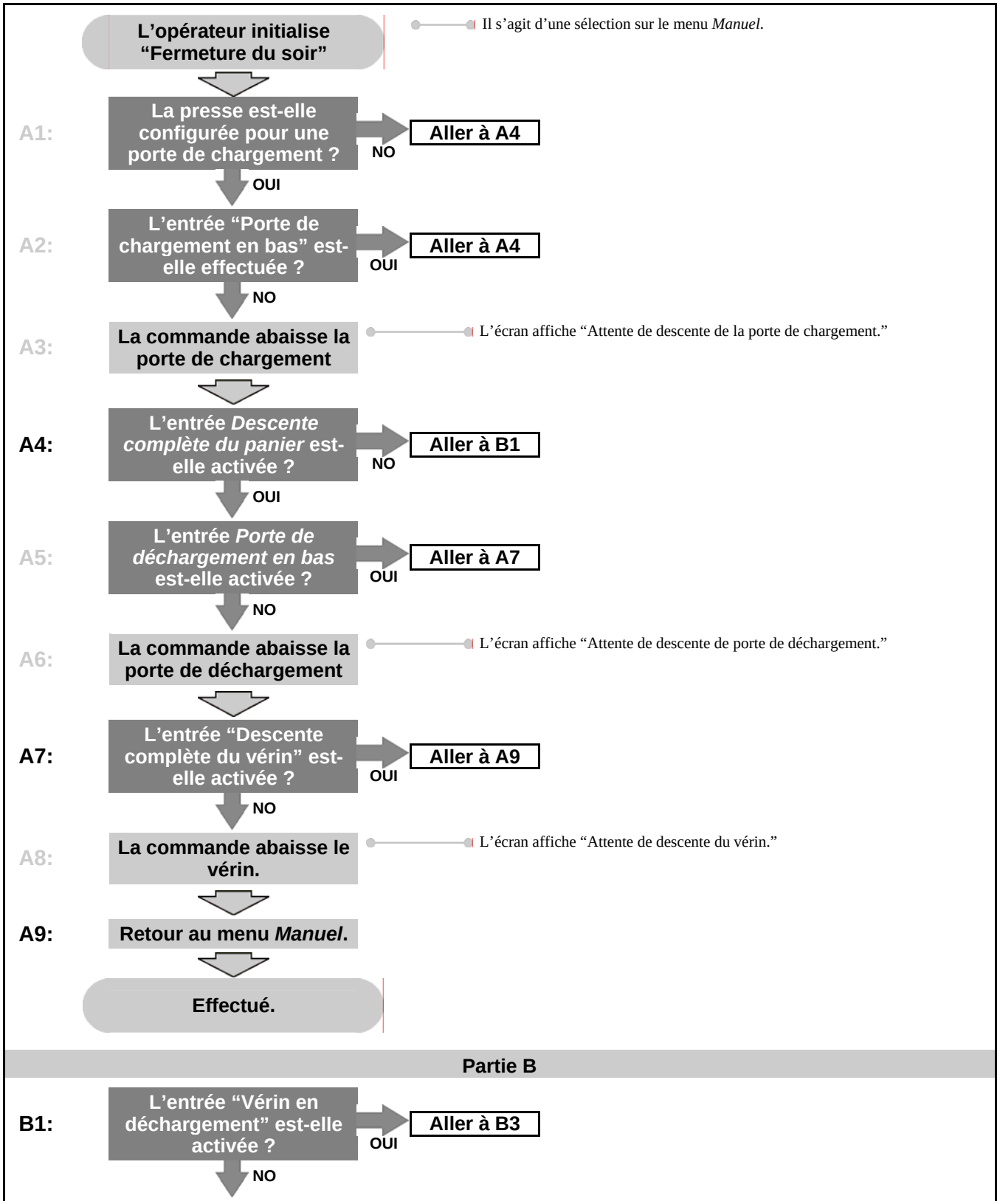
La sélection *Exécuter une interruption le soir* à partir du menu *Manuel* prépare la presse pour que l'opérateur la mette hors tension. La procédure de fermeture du soir est décrite dans Graphiques 1.

[Document BICP1O08]

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.

Illustration [Figure] **14: Affichage typique *Fermeture du soir* [Typical *Evening Shutdown* Display]**

Graphiques 1: Graphique descriptif de la fermeture du soir [English chart follows]



Graphiques 1: Graphique descriptif de la fermeture du soir [English chart follows]

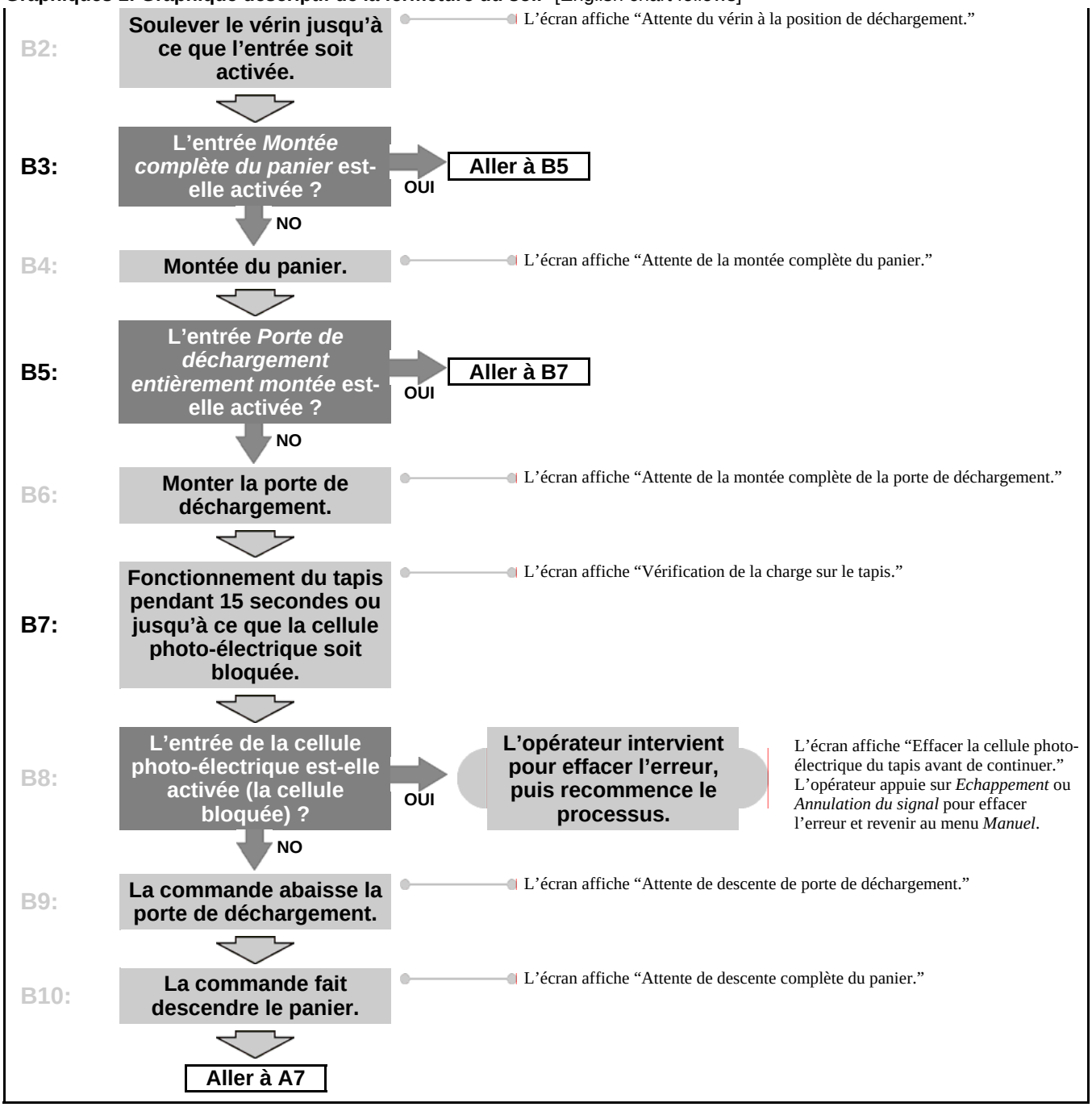


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown

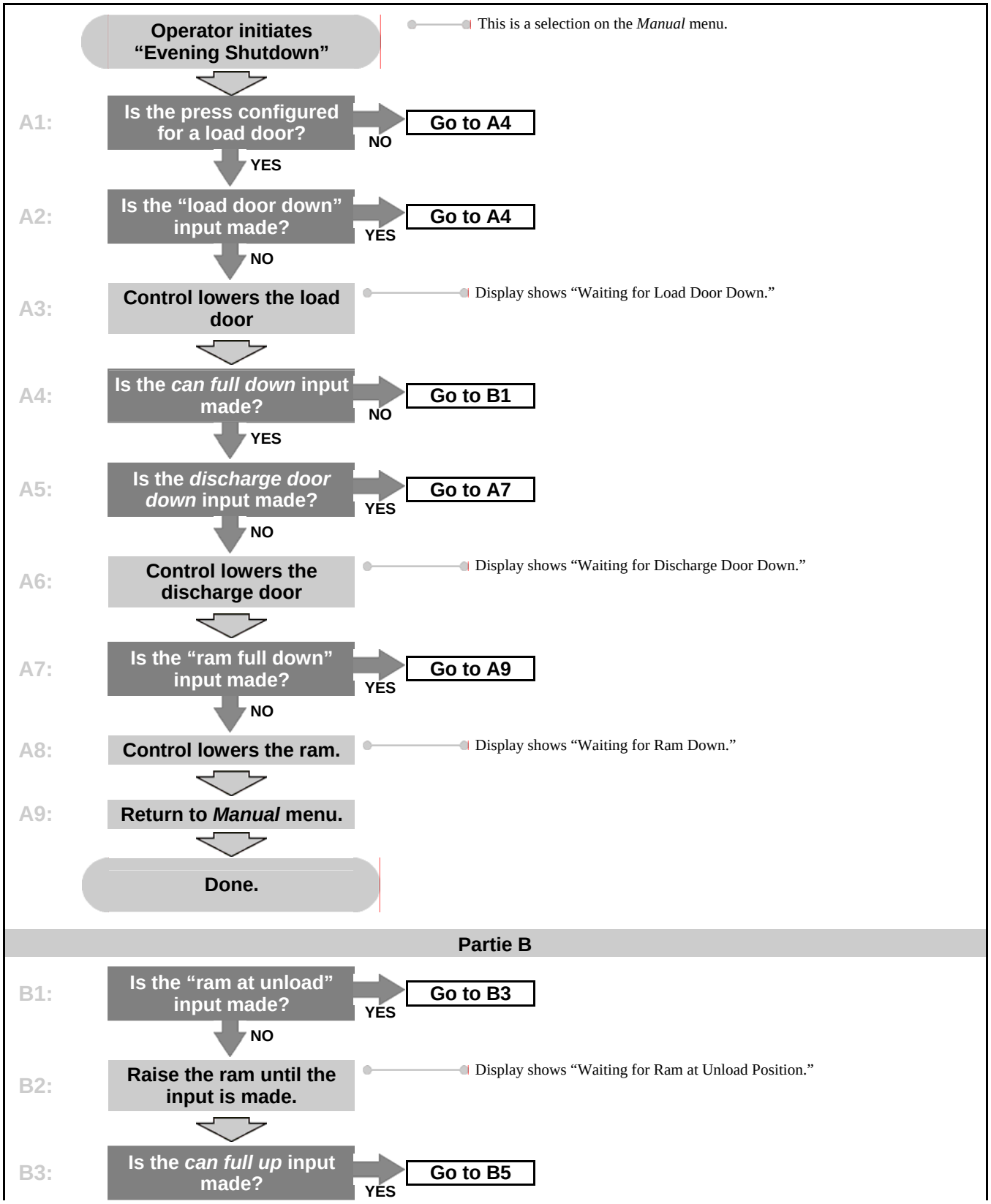
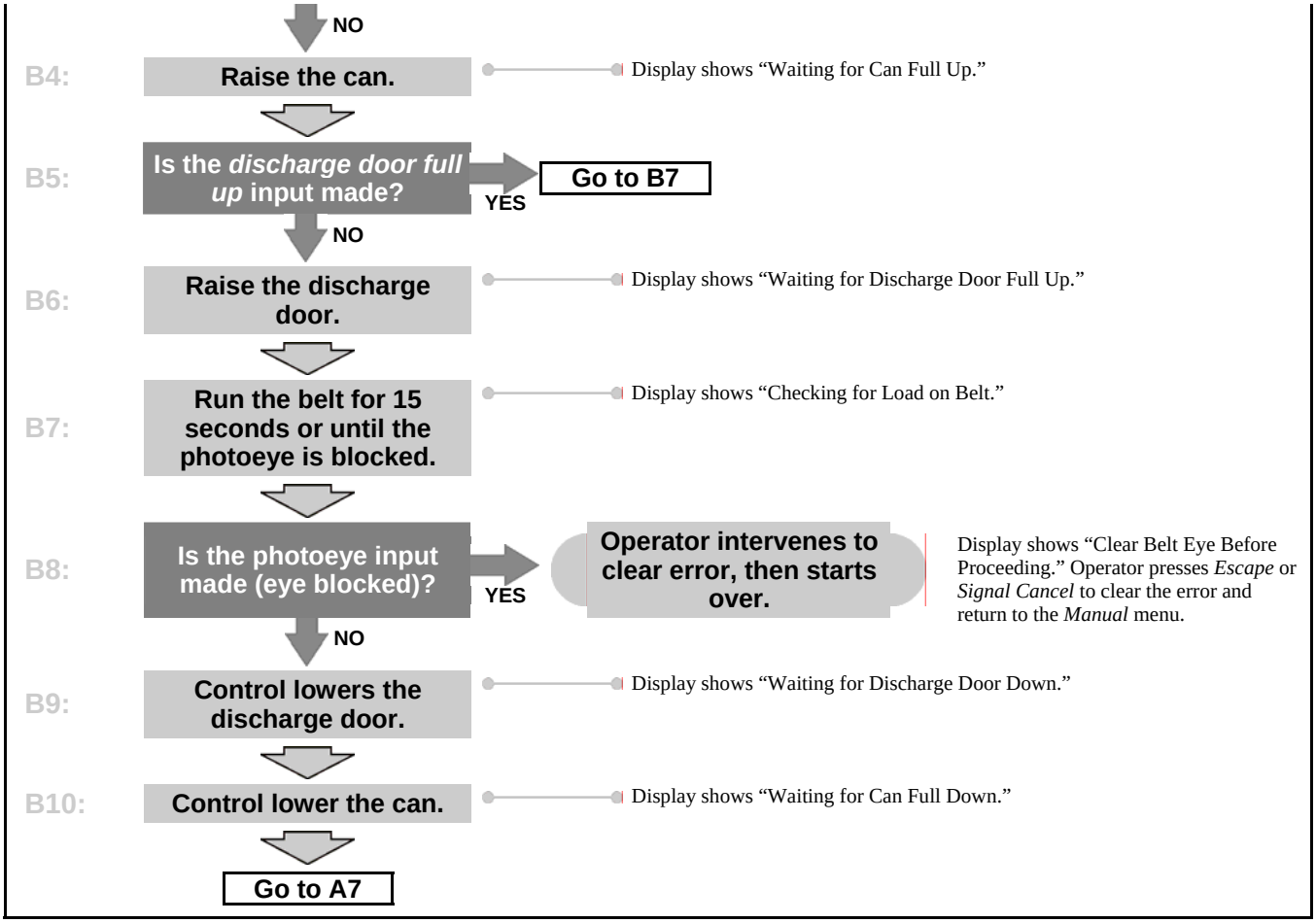


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown



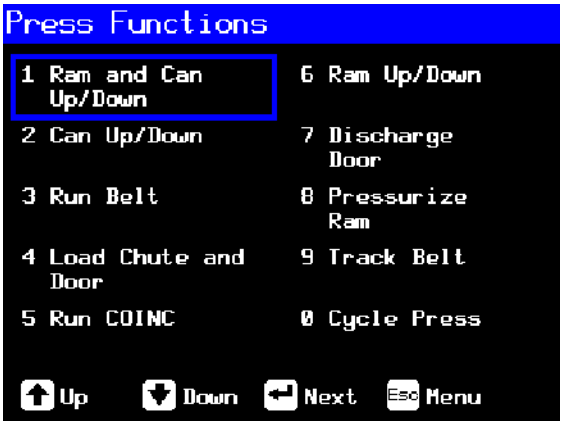
3.1.6. Faire fonctionner les différentes fonctions de la presse

Utilisez le menu *Fonctions de la presse* pour faire fonctionner manuellement la presse et pour effectuer des tâches de maintenance suivant le manuel d’entretien et de maintenance.

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.

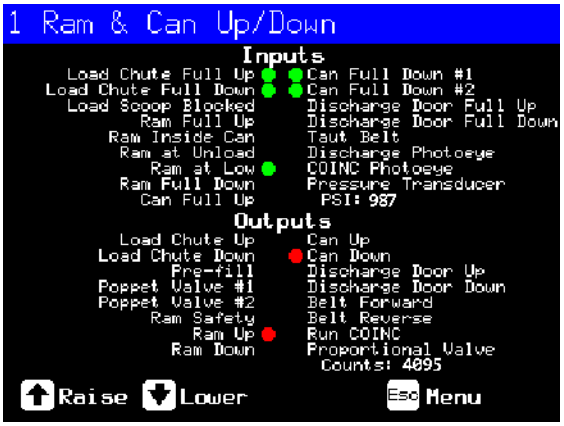
Illustration [Figure] **15: Ecran de menu *Fonctions de la presse* [*Press Functions* Menu Screen]**



3.1.6.1. Fonctionnement du vérin et du panier—La fonction élève ou abaisse le vérin en forçant la descente du panier. Le tapis et l'écope ne doivent pas comporter de produits lorsque le vérin descend. La pression de la pompe ne peut dépasser 1500 psi lorsque le vérin descend.

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.

Illustration [Figure] **16: Ecran *1 Vérin et panier en haut/bas* [*1 Ram and Can Up/Down* Screen]**



Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Fait monter le vérin en entraînant le panier vers le bas. Le contrôleur affiche "Montée complète du vérin" lorsque l'entrée *Montée complète du vérin* est effectuée.	Raises the ram while driving the can down. The controller displays "Ram Full Up" when the *Ram Full Up* input is made.
	Abaisse le vérin en entraînant le panier vers le bas. Le contrôleur affiche "Descente complète du vérin" lorsque l'entrée *Descente complète du vérin* est effectuée.	Lowers the ram while driving the can down. The controller displays "Ram Full Down" when the *Ram Full Down* input is made.

Remarque 1: Le contrôleur requiert un délai de quatre secondes avant de pouvoir commander le vérin vers le haut après en avoir commandé la descente.

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

Escape	Ferme cette page et revient à l'écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.2. Fonctionnement du panier—Cette fonction fait monter et descendre le panier. **Le tapis** ne doit pas comporter de produits lorsque vous déplacez le panier vers le bas et **L'écope** ne doit pas comporter de produits lorsque vous déplacez le panier vers le haut.

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.

Illustration [Figure] **17: Ecran *Panier vers le haut/le bas* [*Can Up/Down* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Elève le panier en actionnant la sortie *Panier en haut* si toutes les conditions de sécurité sont remplies. Le contrôleur affiche “Montée complète du panier” lorsque l’entrée *Montée complète du Panier* est effectuée.	Raises the can by actuating the *Can Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Up” when the *Can Full Up* input is made.
	Abaisse le panier en actionnant la sortie *Panier en bas* si toutes les conditions de sécurité sont remplies. Le contrôleur affiche “Descente complète du panier” lorsque les entrées *Descente complète du panier* sont effectuées.	Lowers the can by actuating the *Can Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Down” when the *Can Full Down* inputs are made.
Escape	Ferme cette page et revient à l’écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15) .	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.3. Fonctionnement du tapis—Cette fonction ouvre la porte de déchargement et fait fonctionner le tapis principal en avant et en arrière. Le vérin doit se trouver au-dessus de la position *Vérin dans le panier*, le panier doit être entièrement relevé. Le tapis COINC fonctionne lorsqu’il est commandé de tourner vers l’avant si la cellule COINC n’est pas bloquée.

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.

Illustration [Figure] **18: Ecran *Fonctionnement du tapis* [*Run Belt* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Soulève automatiquement la porte de déchargement et fait fonctionner le tapis principal vers l'avant en actionnant la sortie *Tapis vers l'avant* si toutes les conditions de sécurité sont remplies. S'il est présent, le tapis de déchargement tourne également vers l'avant.	Automatically raises the discharge door and runs the main belt forward by actuating the *Belt Forward* output if all safety conditions are met. If present, the discharge conveyor belt also runs forward.
	Soulève automatiquement la porte de déchargement et fait tourner le tapis principal vers l'arrière en actionnant la sortie *tapis en sens inverse* si toutes les conditions sont remplies. S'il est présent, le tapis de déchargement ne fonctionne pas lorsque le tapis principal tourne en sens inverse.	Automatically raises the discharge door and runs the main belt backward by actuating the *Belt Reverse* output if all safety conditions are met. The discharge conveyor belt, if present, does not run when the main belt runs in reverse.
Escape	Ferme cette page et revient à l'écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.4. Fonctionnement de la goulotte de chargement ou de la porte de chargement—Cette fonction fait monter et descendre la goulotte de chargement.

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

Illustration [Figure] **19: Ecran *Goulotte et porte de chargement* [*Load Chute and Door* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Soulève la goulotte de chargement en actionnant la sortie *Goulotte de chargement en haut*. Le contrôleur affiche “Montée complète de la goulotte de chargement” lorsque l’entrée *Montée complète de la goulotte de chargement* est activée.	Raises the load chute by actuating the *Load Chute Up* output. The controller displays “Load Chute Full Up” when the *Load Chute Full Up* input is made.
	Abaisse la goulotte de chargement en actionnant la sortie *Goulotte de chargement en bas*. Le contrôleur affiche “Descente complète de la goulotte de chargement” lorsque l’entrée *Descente complète de la goulotte de chargement* est activée.	Lowers the load chute by actuating the *Load Chute Down* output. The controller displays “Load Chute Full Down” when the *Load Chute Full Down* input is made.
Escape	Ferme cette page et revient à l’écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15) .	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.5. Fonctionnement du tapis de déchargement (COINC)—Cette fonction fait tourner le tapis de déchargement incliné dans la **Direction vers l’avant uniquement**. Ce tapis ne fonctionnera pas en sens inverse.

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.

Illustration [Figure] **20: Ecran *Fonctionnement du tapis COINC* [*Run COINC* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Fait tourner le tapis de déchargement vers l’avant en actionnant la sortie *Fonctionnement du tapis COINC*.	Runs the discharge conveyor belt forward by actuating the *Run COINC* output.
Escape	Ferme cette page et revient à l’écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15) .	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.6. Fonctionnement du vérin—Cette fonction soulève et abaisse le vérin et fournit les données utilisées dans le test et le remplissage du diaphragme de la presse. Le tapis et l'écope ne doivent pas comporter de produits pour que le vérin descende. La pression de la pompe ne peut dépasser 1500 psi lorsque le vérin descend.

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.

Illustration [Figure] **21: Ecran *Vérin en haut/bas* [*Ram Up/Down* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Soulève le vérin en actionnant la sortie *Vérin en haut* si toutes les conditions de sécurité sont remplies. Le contrôleur affiche "Montée complète du vérin" lorsque l'entrée *Montée complète du vérin* est activée.	Raises the ram by actuating the *Ram Up* output if all safety conditions are met. The controller displays "Ram Full Up" when the *Ram Full Up* input is made.
	Baisse le vérin en actionnant la sortie *Vérin en bas* si toutes les conditions de sécurité sont remplies. Le contrôleur affiche "Descente complète du vérin" lorsque l'entrée *Descente complète du vérin* est activée.	Lowers the ram by actuating the *Ram Down* output if all safety conditions are met. The controller displays "Ram Full Down" when the *Ram Full Down* input is made.
Escape	Ferme cette page et revient à l'écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15) .	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.7. Fonctionnement de la porte de déchargement—Cette fonction soulève et abaisse la porte de déchargement.

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

Illustration [Figure] **22: Ecran *Porte de déchargement* [*Discharge Door* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Ouvre la porte de déchargement en actionnant la sortie *Porte de déchargement en haut*.	Opens the discharge door by actuating the *Discharge Door Up* output.
	Ferme la porte de déchargement en actionnant la sortie *Porte de déchargement en bas*. Le contrôleur affiche “Descente complète de la porte de déchargement” lorsque l’entrée *Porte de déchargement en bas* est activée.	Closes the discharge door by actuating the *Discharge Door Down* output. The controller displays “Discharge Door Full Down” when the *Discharge Door Down* input is made.
Escape	Ferme cette page et revient à l’écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.8. Pressurisation du vérin—Cette fonction pressurise le vérin. L’écope ne doit pas comporter de produits et le panier doit être entièrement descendu. La pression de la pompe n’est pas autorisée à dépasser 1500 psi si le vérin est au-dessus de la position *Vérin dans le panier*.

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.

Illustration [Figure] **23: Ecran *Pressuriser le vérin* [*Pressurize Ram* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Entraîne le vérin et le panier vers le bas.	Drives the ram and can down.
`Capteur de pression PSI : xxxx Pressure Transducer PSI: xxxx`	La valeur *xxxx* affiche la pression de pompe hydraulique en livre par pouce au carré.	Value *xxxx* displays the hydraulic pump pressure in pounds per square inch.
`Valve proportionnelle Comptages : yyyy Proportional Valve Counts: yyyy`	La valeur *yyyy* affiche les comptages représentant l'ouverture de la valve proportionnelle. Cette valeur est de 4095 lorsque le vérin se pressurise, indiquant que la valve proportionnelle est entièrement ouverte.	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.
Escape	Ferme cette page et revient à l'écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.9. Traçage du tapis

AVERTISSEMENT 5: Risques d'entraînement et risques sérieux—Un tapis en fonctionnement peut prendre, écraser ou couper les doigts ou les mains.

1. Le contrôleur soulève le vérin dans sa position supérieure complète.
2. La porte de déchargement commence à s'ouvrir lorsque l'entrée *Vérin dans le panier* est activée.
3. Le tapis commence à fonctionner lorsque l'entrée *Montée complète du vérin* est activée.

Tracking the Belt

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

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.

Illustration [Figure] **24: Ecran *Traçage du tapis* [*Track Belt* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
	Démarre la fonction *Traçage du tapis*. Le tapis fonctionne jusqu'à ce que son arrêt soit commandé.	Starts the *Track Belt* function. The belt runs until commanded to stop.
	Arrêt de la fonction *Traçage du tapis*.	Stops the *Track Belt* function.
Escape	Ferme cette page et revient à l'écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.10. Définition du cycle de la presse

ATTENTION 6: Risques de dommages sur la machine—Faire fonctionner la presse sans charge peut causer l'usure inutile des composants de la machine.

- Ne pas pressuriser le vérin sans une charge dans la presse à moins que cela soit nécessaire au dépannage.

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.

Illustration [Figure] **25: Ecran *Cycle de presse* [*Cycle Press* Screen]**

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
	Démarre le cycle de presse, comme indiqué ci-dessous :	Starts the press cycle, as described below:
	1. Le vérin descend après la position *Vérin en déchargement*, où il commence à se pressuriser. 2. La pompe et les soupapes proportionnelles fonctionnent pour pressuriser le vérin à la pression maximale selon le modèle de la machine. 3. La pression est relâchée. 4. Le vérin est soulevé jusqu'à ce que l'entrée *Montée complète du vérin* soit activée. 5. Le cycle se répète.	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.
	Arrêt du cycle.	Stops the cycle.
F3	Invite à activer ***Enfoncement du vérin***. **Remarque 2:** En fonctionnement normal, la soupape de pré remplissage est activée 1 seconde après que le contrôleur de presse commande la descente du vérin. Lorsque *Enfoncement du vérin* est activé, ce délai est étendu à 20 secondes.	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.
ACTIVER L'ENFONCEMENT DU VERIN ? 0=N 1=Y ENABLE RAM BREAK-IN? 0=N 1=Y	Entrez *1* lorsque la presse est inactive dans ce mode pour activer *Enfoncement du vérin*, ou entrez *0* pour désactiver la fonction d'enfoncement. Si l'enfoncement de vérin est activé, l'utilisateur est invité à réactiver *Enfoncement du vérin* chaque fois que la commande de presse revient en fonctionnement automatique. Cette invite n'apparaît pas si *Enfoncement du vérin* est désactivé. *Enfoncement du vérin* est automatiquement désactivé lorsque la presse est mise hors tension.	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.

Affichage ou action [Display or Action]		Explication	Explanation
	Escape	Ferme cette page et revient à l'écran de menu *Fonctions de la presse* (Illustration 15) .	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.7. Afficher l'état des entrées de microprocesseur

Cette sélection permet à l'utilisateur d'afficher l'état de chaque entrée de microprocesseur. Chaque entrée est identifiée par son nom et sa connexion MTA. Un signe + indique que l'entrée est mise à la terre ; un tiret – indique que l'entrée est ouverte. La page 0 (Illustration 26) affiche les entrées de la carte d'entrée/sortie n°1. La page 1 affiche les entrées de la carte d'entrée/sortie n°2. La page 2 (Illustration 27) affiche les entrées directes pour la carte de microprocesseur. La page 3 affiche les entrées de la carte d'entrée/sortie n°3 lorsque la presse est configurée pour la transmission de données supplémentaires. La page 4 affiche les entrées pour la carte d'entrée/sortie n°4 lorsque la presse est configurée pour les entrées de poids associées.

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.

Illustration [Figure] **26: Affichage d'entrées typiques pour la carte d'entrée/sortie [Typical Inputs Display for Input/Output Board]**

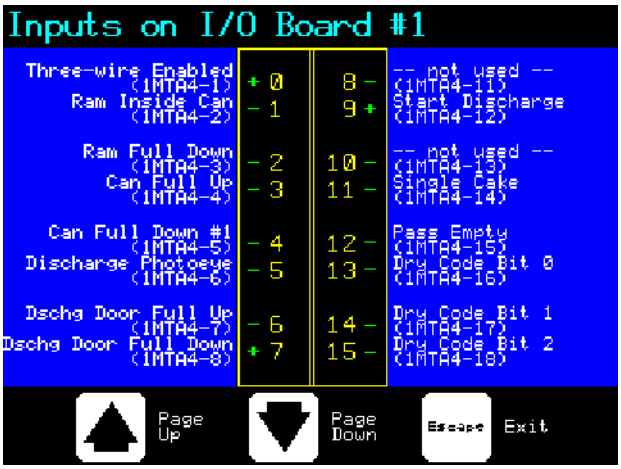
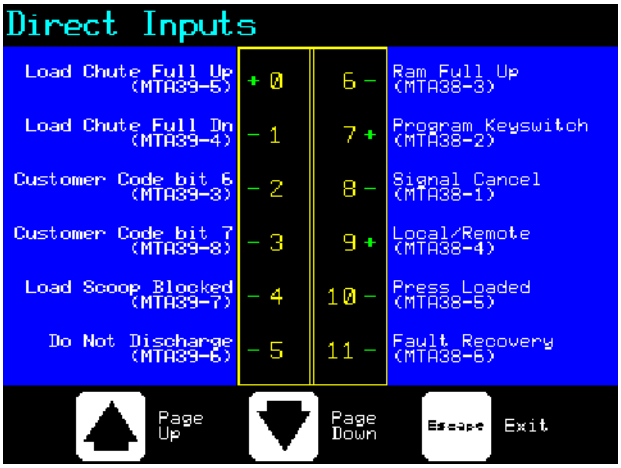


Illustration [Figure] **27: Affichage des entrées pour la carte de microprocesseur [Inputs Display for Microprocessor Board]**



— Fin BICP1O06 —

— End of BICP1O06 —

Chapitre 4
Correction des erreurs

Chapter 4
Correcting Errors

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140131 Lang: FRE01 Applic: CP1

4.1. Messages d’erreur de la presse mono station Mark V

DANGER 7: Danger d’écrasement—La descente du vérin de la presse frappera et/ou écrasera toute personne qui se trouve au-dessous. Le vérin peut descendre avec le courant **activé** ou **désactivé**.

- Assurez-vous que le personnel se trouve loin de la presse avant de la faire fonctionner en *Manuel* ou *mode automatique*. Le vérin peut se déplacer automatiquement lorsque certaines commandes sont utilisées, par exemple si ① est sélectionnée ou si les données de galette sont entrées.
- Savoir comment utiliser les **interrupteurs d’arrêt d’urgence** fournis en usine et où ils sont situés.
- **Verrouillage**/**étiquetage** alimentent, verrouillent le vérin en haut et bloquent les supports de sécurité fournis en usine avant de se glisser ou d’atteindre le dessous du vérin.

DANGER 8: Danger de choc électrique—Le contact avec l’électricité à haute tension peut vous tuer ou vous blesser gravement. L’électricité haute tension est présente dans les dispositifs électriques de cette machine dès qu’un courant externe est fourni, même si les interrupteurs de courant sont **hors tension**.

- Le courant électrique de secteur **Verrouillage**/**Étiquetage** se déconnecte

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.

avant que vous n'ouvriez le boîtier de commande électrique ou que vous n'accédiez à un autre composant électrique.

- Toujours recourir aux services d'un électricien licencié qualifié pour le dépannage du système électrique.

DANGER 9: Danger d'écrasement—Les appareils dans et au-dessus de la presse se déplacent sans avertissement et peuvent prendre, écraser ou couper les membres en cas de contact.

- Ne pas tenter d'atteindre ou de se pencher dans le cadre de la presse durant le fonctionnement.
- **Verrouillage/Étiquetage** alimentation avant de toucher ou d'atteindre des assemblages dans ou au-dessus du cadre de la presse lors de l'entretien ou de la maintenance.
- Assurez-vous que le personnel se trouve loin de la presse et du tapis de réception avant le fonctionnement des machines.
- Savoir comment utiliser les **Interrupteurs d'arrêt d'urgence** fournis en usine et où ils sont placés.
- Fermez toutes les portes latérales de la presse et installez les protections avant de faire fonctionner la presse.
- Ne pas grimper sur la presse à moins que l'alimentation ne soit **verrouillée/étiquetée**.

- 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. Erreurs

Lorsqu'une erreur se produit, l'écran passe de l'affichage automatique normal à une brève description du dysfonctionnement.

Lisez le manuel de sécurité avant de tenter de corriger une erreur. Si vous ne parvenez pas à corriger une erreur ou à déterminer la cause de l'erreur à partir des informations de cette section, demandez de l'aide au technicien d'entretien de votre revendeur ou à l'usine [Pas de traduction nécessaire]®.

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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
E01 LA BOITE N'EST PAS ENTIEREMENT MONTEE E01 CAN NOT FULLY RAISED	Indique que le bidon n'est pas entièrement monté. L'erreur s'efface automatiquement si l'entrée *Montée complète du bidon* est effectuée.	Indicates the can is not completely up. The error clears automatically if the *can full up* input is made.
E02 LE PANIER N'EST PAS ENTIEREMENT EN BAS E02 CAN NOT FULLY DOWN	Indique que le panier n'est pas descendu jusqu'au bout. L'erreur s'efface automatiquement si les entrées **les deux***Descente complète du panier* sont activées.	Indicates the can is not all the way down. The error clears automatically if **both** *can full down* inputs are made.
E03 LE VERIN N'EST PAS ENTIEREMENT LEVE E03 RAM NOT FULLY RAISED	Indique que le vérin n'est pas monté jusqu'au bout. L'erreur s'efface automatiquement si l'entrée *Montée complète du vérin* est activée.	Indicates the ram is not all the way up. The error clears automatically if the *ram full up* input is made.
E04 LE VERIN N'EST PAS DESCENDU APPUYER APRES INCIDENT E04 RAM NOT DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Indique que le vérin n'a pas effacé l'interrupteur de proximité *vérin dans le panier*, ce qui implique que le vérin n'est pas descendu. Appuyez une fois sur ⮌ pour soulever le vérin. Appuyez à nouveau sur ⮌ pour descendre le vérin et revenir au fonctionnement automatique.	Indicates the ram did not clear the *ram in can* 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 CELLULE PHOTO-ELECTRIQUE BLOQUEE APPUYER APRES INCIDENT E06 EYE BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Indique que la cellule photo-électrique de déchargement est bloquée, ce qui suggère que des produits sont restés sur le tapis. La presse ne peut faire descendre le panier avant que la cellule soit liberée. Appuyez sur ⮌ pour revenir au fonctionnement automatique.	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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
E08 ERREUR DE RECEPTION APPUYER APRES INCIDENT E08 RECEIVE FAULT PRESS FAULT RECOVERY	Cette erreur s'applique au chargement Miltrac uniquement. Elle indique que le transfert Miltrac a été abandonné par le dispositif de chargement. Cela se produit généralement lorsque l'opérateur met le tunnel hors tension après avoir validé le transfert, mais avant que le transfert n'ait lieu. Appuyez sur ou pour effacer l'erreur et mettre la presse en *mode manuel*.	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 *manual mode*.
E09 ERREUR DE TRANSFERT APPUYER APRES INCIDENT E09 TRANSFER FAULT PRESS FAULT RECOVERY	Cette erreur s'applique au déchargement Miltrac uniquement. Elle indique que l'unité de réception a abandonné le transfert. Cela se produit généralement lorsque l'unité de réception perd la connexion triphasée lors du fonctionnement (c'est-à-dire qu'une plaque de sécurité est renvoyée, que ⓪ est sélectionné, en cas de panne de courant, etc). Utilisez les commandes manuelles pour ramener la navette à sa position de réception. Appuyez sur ou pour effacer l'erreur et mettre la presse en *mode manuel* Déchargez manuellement les produits de la presse. Revenez au *mode automatique* et vérifiez les données de galette sur l'écran.	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 ⓪ 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 *manual mode*. Manually discharge goods from the press. Return to *automatic mode* and verify cake data when prompted.
E10 ECOPE BLOQUEE APPUYER APRES INCIDENT E10 SCOOP BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Indique que des produits reposent sur l'écope de chargement. Cela se produit généralement lorsque les produits ne sont pas assez humides pour glisser le long de l'écope. Utilisez le crochet de butée pour vider l'écope et appuyez sur pour revenir en fonctionnement automatique.	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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
E11 PAS DE PRODUITS DANS LA BOITE APPUYER APRES INCIDENT E11 NO GOODS IN CAN PRESS FAULT RECOVERY	Indique que le vérin a vidé l'indicateur de proximité *Descente complète du vérin* ce qui suggère qu'il n'y a pas de charge dans le panier lorsque l'unité de chargement n'a pas signalé de passe vide. Appuyez sur ↺ pour effacer l'erreur et mettre la presse en *mode manuel*.	Indicates the ram cleared the *ram full down* 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 *manual mode*.
E12 LE VERIN N'EST PAS EN POSITION DE DECHARGEMENT E12 RAM NOT AT UNLOAD POSITION	Indique que le vérin n'a pas passé le point de déchargement lorsque la presse a tenté de le soulever. L'erreur s'efface automatiquement si l'entrée *Vérin en déchargement* est activée.	Indicates the ram did not pass the unload point when the press attempted to raise the ram. The error clears automatically if the *ram at unload* input is made.
E13 LA PORTE DE CHARGEMENT NE S'EST PAS ENTIEREMENT OUVERTE E13 LOAD DOOR NOT FULLY OPEN	S'applique uniquement aux machines équipées d'une porte de chargement. Indique que la porte de chargement ne s'est pas entièrement ouverte après que la presse a tenté de la soulever. Une fois que vous avez corrigé le problème, appuyez sur ↺ pour revenir en fonctionnement automatique.	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.
E14 LA PORTE DE CHARGEMENT NE S'EST PAS ENTIEREMENT FERMEE E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED	S'applique uniquement aux machines équipées d'une porte de chargement. Indique que la porte de chargement n'était pas entièrement fermée après que la presse a tenté de l'abaisser. Une fois que vous avez corrigé le problème, appuyez sur ↺ pour revenir en fonctionnement automatique.	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 LA CELLULE PHOTO-ELECTRIQUE NE S'EST PAS BLOQUEE E16 EYE DID NOT BLOCK	Indique que la galette n'a pas bloqué la cellule photo-électrique lorsque la presse a tenté de décharger les produits. L'erreur s'efface automatiquement si l'entrée *cellule photo-électrique de tapis* est activée. Cette erreur peut être causée par les conditions suivantes :	Indicates the cake did not block the photoeye when the press attempted to discharge. The error clears automatically if the *belt eye* input is made. This error may be caused by the following conditions:

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
E17 LA PORTE DE DECHARGEMENT N'EST PAS ENTIEREMENT OUVERTE E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN	Indique que la porte de déchargement ne s'est pas entièrement ouverte lorsque la presse a tenté de lever la porte. L'erreur s'efface automatiquement si l'entrée *Porte de déchargement en haut* est activée.	Indicates the discharge door did not fully open when the press attempted to raise the door. The error clears automatically if the *discharge door up* input is made.
E18 LA PORTE DE DECHARGEMENT PAS ENTIEREMENT FERMEE E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED	Indique que la porte de déchargement ne s'est pas entièrement fermée lorsque la presse a tenté d'abaisser la porte. Appuyez une fois sur ⍁ pour lever la porte de déchargement. Appuyez à nouveau sur ⍁ pour baisser la porte et revenir au mode *automatique*.	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 *automatic* mode.
E19 LE CAPTEUR D'EAU N'A PAS CAPTE LES PRODUITS E19 WATER SENSOR DID NOT SENSE GOODS	L'entrée du capteur d'eau n'a pas été activée lors du chargement et la passe n'était pas vide. Appuyez sur ⍁ pour revenir au fonctionnement automatique.	The water sensor input was not made during loading and the load was not an empty. Press ⍁ to return to automatic operation.
E20 LE CODE DE PRESSE XX N'EST PAS VALIDE E20 PRESS CODE XX IS INVALID	Indique que la presse a reçu un code de presse de l'unité de chargement pour une formule inexistante. Cela est généralement dû à une erreur d'entrée de données. Appuyez sur ⍁ pour effacer l'erreur et mettre la presse en mode *Manuel*. Revenez au mode *automatique* et vérifiez les entrées de galette.	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 *manual* mode. Return to *automatic* mode and verify the cake data.
E21 LA PRESSE DOIT ETRE VIDE E21 PRESS SHOULD BE EMPTY	Indique que le vérin n'a pas activé le detecteur de proximité *Descente complète du vérin*, ce qui suggère qu'il existe une charge dans le panier alors l'unité de chargement a indiqué une passe vide. Appuyez sur ⍁ pour effacer l'erreur et mettre la presse en mode *Manuel*.	Indicates the ram did not clear the *ram full down* 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 *manual* mode.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
E22 CELLULE PHOTO-ELECTRIQUE COINC BLOQUEE E22 COINC EYE BLOCKED	S'applique uniquement aux machines équipées d'une cellule COINC. Indique que la cellule photo-électrique COINC ne s'est pas vidée lors du déchargement. Cette erreur est activée uniquement lorsque la décision de configuration *Temps imparti pour que la galette soit vidée de la cellule photo-électrique COINC* est définie par une valeur autre que zéro. Appuyez sur ⟲ pour effacer l'erreur et mettre la presse en mode *Manuel*.	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 *Time for Cake to Clear COINC Eye* is set to a non-zero value. Pressing ⟲ clears the error and puts the press in *manual* mode.
E23 LE VERIN N'EST PAS ENTIEREMENT DANS LE PANIER E23 RAM NOT FULLY IN CAN	Indique que le vérin n'est pas parvenu à franchir le point de déchargement lorsque la presse a tenté d'abaisser le vérin, ce qui suggère que le vérin n'est pas entièrement inséré dans le panier. La presse tente d'abaisser le vérin deux fois avant de signaler l'erreur. Appuyez sur ⟲ pour effacer l'erreur et mettre la presse en mode *Manuel*.	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 *manual* mode.
E24 BOITE COLLEE EN BAS APPUYER SUR LA REPRISE APRES INCIDENT E24 CAN STUCK DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Indique qu'un ou les deux détecteurs *Descente complète du panier* ont encore été activés après que la presse ait tenté de lever le panier. Appuyez sur ⟲ pour effacer l'erreur et mettre la presse en mode *Manuel*.	Indicates one or both of the *can full down* switches was still made after the press attempted to raise the can. Pressing ⟲ clears the error and puts the press in *manual* mode.
E25 PRESSION INATTENDUE DANS LE VERIN E25 UNEXPECTED PRESSURE IN RAM	Indique que la presse a détecté de la pression dans le vérin avant que celui-ci n'ait effacé le détecteur de proximité *vérin dans le panier*. Appuyez sur ⟲ pour effacer l'erreur et mettre la presse en mode *Manuel*.	Indicates the press detected pressure in the ram before the ram cleared the *ram in can* proximity switch. Pressing ⟲ clears the error and puts the press in *manual* mode.

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
E26 LE VERIN N'EST PAS ENTIEREMENT EN BAS E26 RAM NOT FULLY DOWN	Pour une formule *transfert vide*, indique que le vérin n'a pas activé le détecteur de proximité *Descente complète du vérin* dans les 20 secondes du transfert du detecteur de proximité *Vérin en déchargement*. Cette erreur peut également se produire si le vérin ne désactive pas le detecteur*Descente complète du vérin* avant l'expiration d'un *temps de presse max.* programme.	For a *Pass Empty* formula, indicates that the ram did not clear the *Ram Full Down* proximity switch within 20 seconds of passing the *Ram At Unload* proximity switch. This error may also occur if the ram doesn't clear the *Ram Full Down* switch before any programmed *Max Press Time* expires.

4.1.2. Echecs de carte / Board Failures

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
ECHEC DE CARTE XXXXXX APPUYEZ SUR L'ANNULATION DE SIGNAL XXXXXX BOARD FAILED PRESS SIGNAL CANCEL	Indique qu'une carte de périphérique ne communique pas avec le contrôleur. <XXXXX> est *E/S #x*, *SORTIE #x*, *D/A* ou *A/D*. Appuyez sur ⌿.	Indicates a peripheral board is not communicating with the controller. Where <XXXXX> is either *I/O #x*, *OUT #x*, *D to A*, or *A to D*. Press ⌿.

4.1.3. Erreurs d'interrupteur / Switch Faults

Le vérin et le panier peuvent être dotés de détecteurs de proximité aux deux extrémités du trajet (certains en ont un, d'autres en ont plusieurs en série). Si les interrupteurs de proximité des extrémités opposées du trajet sont actionnés en même temps (c'est-à-dire qu'il y a des indications contradictoires), le microprocesseur arrête le fonctionnement automatique et affiche un message d'erreur d'interrupteur.

Remarque 3: Une fois qu'une erreur d'interrupteur (EI) a été détectée par l'ordinateur, elle est "prise en compte" ou mémorisée. Par conséquent, un dysfonctionnement d'interrupteur même momentané causera une erreur d'interrupteur.

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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
EI1 PANIER EN HAUT ET EN BAS SF1 CAN UP AND DOWN	L'entrée *Montée complète du panier* et l'une des entrées *Descente complète du panier* ont été effectuées en même temps.	The *can full up* and one of the *can full down* inputs were made at the same time.
EI2 VERIN EN DECHARGEMENT & VERIN PAS COMPLETEMENT EN BAS SF2 RAM AT UNLOAD & NOT RAM FULL DOWN	L'entrée *Vérin en déchargement* a été activée alors que *Descente complète du vérin* n'était pas activée. L'entrée *Vérin en déchargement* implique que l'entrée *Descente complète du vérin* doit également être activée.	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.
EI3 VERIN A DEMI LEVE & PAS DE VERIN AU DECHARGEMENT SF3 RAM HALF UP & NOT RAM AT UNLOAD	L'entrée *vérin à demi levé* a été activée alors que l'entrée *Vérin en déchargement* ne l'était pas. L'entrée *vérin à demi levé* implique que l'entrée *Vérin en déchargement* doit également être activée.	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.
EI4 VERIN ENTIEREMENT EN HAUT & PAS DE VERIN A DEMI LEVE SF4 RAM FULL UP & NOT RAM HALF UP	L'entrée *Montée complète du vérin* a été activée alors que l'entrée *vérin à demi levé* ne l'était pas. L'entrée *Montée complète du vérin* implique que l'entrée *vérin à demi levé* doit également être activée.	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 LA PORTE DE DECHARGEMENT HAUT ET BAS SF5 DISCHARGE DOOR UP AND DOWN	Les entrées *Porte de déchargement en haut* et *BAS* ont été activées en même temps.	The *discharge door up* and *down* inputs were made at the same time.

4.1.4. Erreurs diverses — Miscellaneous Faults

Affichage ou action [Display or Action]	Explication	Explanation
*** TAPIS TENDU *** VERIFIEZ LES ROULEAUX DU TAPIS *** TAUT BELT *** CHECK BELT ROLLERS	Les produits se sont pris autour de l'entraînement, la tension et/ou le rouleau de centrage, entre le rouleau et le dessous du tapis. Cela a pour résultat d'accroître le diamètre de rouleau effectif ainsi que la tension du tapis. Si elle n'est pas corrigée, la tension de tapis en excès peut endommager le tapis ou les paliers à chaque extrémité du rouleau. Respectez toutes les précautions de sécurité, retirez les produits pris dans le rouleau comme décrit dans le manuel d'entretien. Contactez votre superviseur ou le personnel de maintenance qualifié.	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.
FILTRE PRINCIPAL SALE MAIN FILTER DIRTY	Le filtre d'huile principal est sale et a besoin d'être remplacé. Remplacez le filtre et remettez la presse en fonctionnement normal.	The main oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.
FILTRE DE RECIRC. SALE RECIRC FILTER DIRTY	Le filtre d'huile de recirculation est sale et a besoin d'être remplacé. Remplacez le filtre et remettez la presse en fonctionnement normal.	The recirculation oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.
TEMPERATURE D'HUILE ELEVEE OIL TEMPERATURE HIGH	L'huile hydraulique est trop chaude. Cette erreur interrompt la presse. Appuyez sur ⌓ pour effacer l'écran d'erreur. Attendez que l'huile refroidisse et ramenez la presse à son fonctionnement normal.	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.

Affichage ou action [Display or Action]	**Explication**	**Explanation**
NIVEAU D'HUILE BAS OIL LEVEL LOW	Le niveau d'huile hydraulique est tombé trop bas. Cette erreur interrompt la presse. Appuyez sur ⌿ pour effacer l'écran d'erreur. Ajoutez une quantité d'huile juste suffisante pour éviter cette erreur. Démarrez la presse et élevez le vérin. Vérifiez le niveau d'huile lorsque le vérin est levé et ajoutez plus d'huile si nécessaire.	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.

— Fin BICP1T03 —

— End of BICP1T03 —

Deutsch 4

Published Manual Number: MQPPUO01DE

- **Specified Date: 20100507**
- **As-of Date: 20100507**
- **Access Date: 20110902**
- **Depth: Synopsis**
- **Custom: n/a**
- **Applicability: CP1**
- **Language Code: GER01, Purpose: publication, Format: 2colA**

Betriebshandbuch [Operator Guide]—

Einstufige Presse [Single-Stage Press]

ACHTUNG: Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen werden von Pellerin Milnor Corporation ausschließlich als **nur englische version** bereitgestellt. Milnor hat sich um eine qualitativ hochwertige Übersetzung bemüht, macht aber keine Aussagen, Versprechen oder Garantien bezüglich der Genauigkeit, Vollständigkeit oder Richtigkeit der Informationen in der nichtenglischen Version.

Milnor hat darüber hinaus keinen Versuch unternommen, die in der nichtenglischen Version enthaltenen Informationen zu prüfen, da diese vollständig durch Dritte erstellt wurde. Milnor ist daher ausdrücklich nicht für inhaltliche oder formale Fehler haftbar und trägt keine Verantwortung für das Vertrauen auf, oder die Folgen der Verwendung von, Informationen in der nichtenglischen Version.

Milnor oder seine Vertreter oder Mitarbeiter sind in keinem Fall für jegliche direkten, indirekten, Begleit-, Folge- oder Strafe einschließenden Schäden haftbar, die auf irgend eine Art aus der Verwendung oder einer nicht möglichen Verwendung der nichtenglischen Version oder dem Vertrauen auf die nichtenglische Version dieses Handbuchs herrühren könnten, oder die aus Fehlern, Auslassungen oder Übersetzungsfehlern herrühren.

Lesen Sie das Sicherheitshandbuch

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

Anwendbare Milnor® Maschinen der Modelle: [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-

Inhaltsverzeichnis [English table of contents follows]

Abschnitte	Abbildungen, Tabellen und Ergänzungen

Abschnitte	Abbildungen, Tabellen und Ergänzungen

Kapitel 4. Fehlerbehebung

Table of Contents

Sections	Figures, Tables, and Supplements

Kapitel 1 Steuerelemente

Chapter 1 Controls

BICPUO01 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20110902 Lang: GER01 Applic: CP1

1.1. Einstufige Presse – Steuerelemente und Schalter

1.1. Single Stage Press Controls and Switches

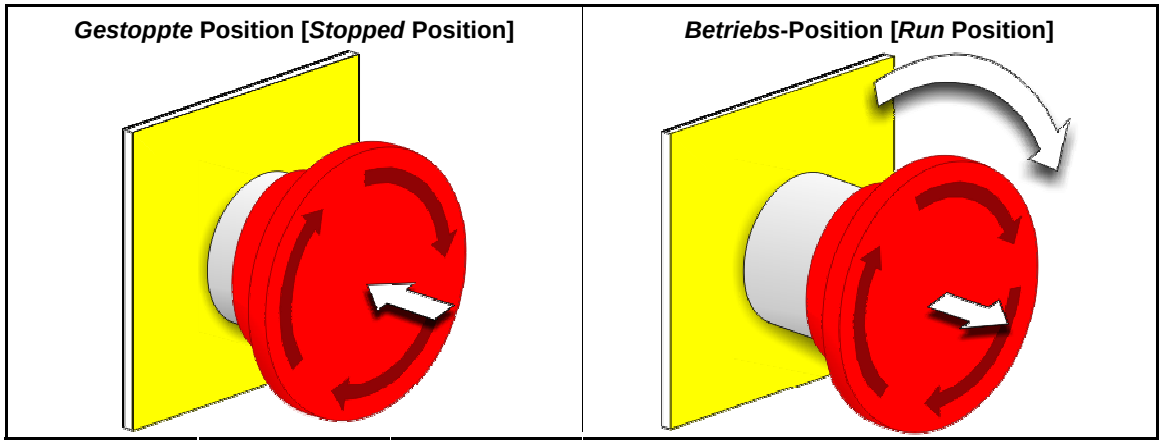
1.1.1. Notstoppschalter (einrastender Drucktaster) [Dokument BIVUUO02]

Mindestens ein *Notstopp*schalter (Abbildung 1) befindet sich auf der Vorrichtung. Beim Drücken wird die Stromversorgung zu den Steuerelementen der Maschinen unterbrochen, die Maschine wird angehalten und der Schalter in einer gedrückten Position (Schalter aktiviert, Maschine gestoppt) verriegelt. Wenn keine Gefahr besteht, den Taster nach rechts drehen, um den Schalter auszurasten. Um den Betrieb wieder aufzunehmen, die normalen Schritte zum Einschalten des Gerätes durchführen.

1.1.1. Emergency Stop Switch (locking push button) [Document BIVUUO02]

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.

Abbildung [Figure] **1: *Notstopp*schalter [*Emergency Stop* Switch]**



Beachtung 1: Den *Notstopp*schalter in einem Notfall sofort drücken. Dadurch wird die Dreileiterschaltung deaktiviert, die Stromversorgung

Notice 1: Press the *emergency stop* switch immediately in an emergency situation. This disables the 3-wire circuit

zur Mikroprozessorsteuerung wird jedoch aufrechterhalten.

while maintaining power to the microprocessor controller.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol stellt den Notstoppschalter in allen Milnor®-Dokumenten außer Schaltplänen dar.	This symbol represents the emergency stop switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.2. Hauptsteuerelemente für alle Pressen

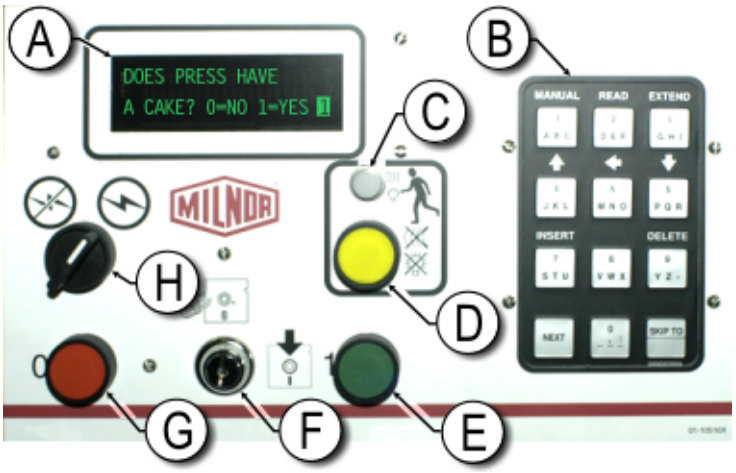
Das Hauptbedienfeld (Abbildung 2) enthält alle für die Bedienung der Maschine und die Überwachung des Automatikbetriebs notwendigen Steuerelemente.

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.

Abbildung [Figure] **2: Hauptbedienfeld mit einer 12-Tasten-Tastenfeld [Main Switch Panel with 12-button Keypad]**

Bedienfeld [Switch Panel]



Legende [Legend]

- **A.** Anzeige [Display]
- **B.** Tastenfeld [Keypad]
- **C.** Leuchte *Bedienersignal* [*Operator Signal* lamp]
- **D.** Taster *Signal löschen* [*Signal Cancel* button]
- **E.** *Start*-Taster [*Start* button]
- **E.** Schlüsselschalter *Betrieb/Programmieren* [*Run/Program* keyswitch]
- **G.** *Notstopp*taster [*Emergency Stop* button]
- **H.** *Haupt*schalter [*Master* switch]

1.1.2.1. Anzeige—Die Pressenanzeige wird in Abbildung 2 dargestellt. Bei einigen Modellen ersetzt die grafische Anzeige die alphanumerische Anzeige.

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

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
DOES PRESS HAVE A CAKE? 0=NO 1=YES 1 (Befindet sich ein Wäschekuchen in der Presse? 0=Nein 1=Ja)	So wird eine typische Anzeigeaufforderung in diesem Handbuch dargestellt.	This is how a typical display prompt is depicted in this manual.
DOES PRESS HAVE A CAKE? 0=NO 1=YES 1		

1.1.2.2. **Tastenfeld**—Das Pressentastenfeld besitzt 12 oder 30 Tasten, je nach Modell und Herstellungsdatum..

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

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	So werden Tastenfeldeinträge dargestellt. Eine genauere Erläuterung finden Sie in dem betreffenden Abschnitt in Dokument BICPUK01.	This is how keypad entries are depicted. See the related section in document BICPUK01 for a more detailed explanation.

1.1.2.3. ***Bedienersignal* Leuchte**—Die Leuchte *Bedienersignal* leuchtet, wenn ein Eingriff des Bedieners erforderlich ist. Diese Leuchte kann durch eine blinkende Rundumleuchte an der Oberseite der Presse und einen akustischen Signalton ergänzt werden.

***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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	In diesem Handbuch steht dieses Symbol für die Leuchte *Bedienersignal*, die blinkende Rundumleuchte und den akustischen Signalton.	In this manual, this symbol represents the *operator signal* lamp, flashing beacon, and audible horn.

1.1.2.4. ***Signal löschen* Schalter**—Der Schalter *Signal löschen* ist ein federnder Drucktaster für die Eingabe in die Mikroprozessorsteuerung, um das Bedienersignal zu beenden.

***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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für den Schalter *Signal löschen* in diesem Handbuch.	This symbol represents the *signal cancel* switch in this manual.

1.1.2.5. ***Start* Schalter**—Wenn die Maschine über den Hauptschalter eingeschaltet wird und alle Sicherheitsbedingungen für den Betrieb der Maschine erfüllt sind, erlaubt dieser federnde Drucktaster den Maschinenbetrieb. Beim Drücken dieses Schalters schließen sich die Kontakte im Relais CRS+, das solange geschlossen bleibt, wie die Dreileiterschaltung geschlossen ist.

***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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für den *Start*schalter in diesem Handbuch.	This symbol represents the *start* switch in this manual.

1.1.2.6. *Betrieb/Programmieren* Schlüsselschalter—Mit dem Schlüsselschalter *Betrieb/Programmieren* wird ein unbefugtes Programmieren verhindert. Es ist keine Mikroprozessoreingabe möglich, um den Inhalt des Speichers der Mikroprozessorsteuerung zu ändern.

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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für den Schlüsselschalter *Betrieb/Programmieren* in der Position *Betrieb* (Normalbetrieb). Der Schlüssel kann nur in dieser Position aus dem Schalter entfernt werden.	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.
	Dieses Symbol steht für den Schlüsselschalter *Betrieb/Programmieren* in der Position *Programmieren*. Die Programmierung erfolgt in der Regel durch den Vorgesetzten oder Leiter der Wäscherei.	This symbol represents the *run/program* keyswitch in the *Program* position. Programming is typically performed by laundry supervisors and managers.

1.1.2.7. *Stopp* schalter—Der *Stopp*schalter unterbricht die Dreileiterschaltung und stoppt den Betrieb. Trotzdem liegt noch Spannung von der Steuerung an. Dieser Schalter übernimmt die gleiche Funktion wie der *Notstopp*schalter, doch der Stopp*schalter* wird sofort beim Loslassen des Tasters zurückgesetzt. Die Bedienung des *Notstopp*schalters wird genauer in Abschnitt 1.1.1 beschrieben.

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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für die Leuchte *Anzeige für niedrigen Luftdruck* in diesem Handbuch.	This symbol represents the *low air pressure indicator* lamp in this manual.

1.1.2.8. ***Haupt* Schalter**—Der *Haupt*schalter steuert die Stromversorgung der Maschinensteuerung. Bei ausgeschaltetem *Haupt*schalter ist der gesamte Steuerkreis unterbrochen, d. h., die Mikroprozessorsteuerung erhält keinen Strom.

***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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
⊗	Dieses Symbol steht für die Aus-Position des *Haupt*schalters in den Milnor®-Dokumenten, außer in den Schaltplänen.	This symbol represents the OFF position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.
⊘	Dieses Symbol steht für die Ein-Position des *Haupt*schalters in den Dokumenten Milnor®, außer in den Schaltplänen.	This symbol represents the ON position of the *master* switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

1.1.3. *Stopp/Fehlerbeseitigung* Steuerelemente

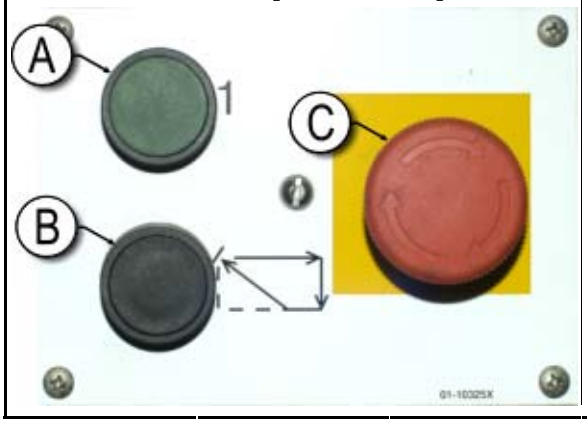
Diese Steuerplatte enthält einen *Start*schalter, einen *Fehlerbeseitigungs*-Schalter und einen *Notstopp*schalter.

Stop/Fault Recovery Controls

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

Abbildung [Figure] **3: *Stopp/Fehlerbeseitigung* Steuerelemente [*Stop/Fault Recovery* Controls]**

Bedienfeld [Control Panel]



Legende [Legend]

A. *Start*schalter (siehe Abschnitt 1.1.2.5) [*Start* switch (see Section 1.1.2.5)]

B. *Fehlerbeseitigungs*-Schalter (siehe Abschnitt 1.1.5.2) [*Fault Recovery* switch (see Section 1.1.5.2)]

C. *Notstopp*schalter (siehe Abschnitt 1.1.1) [*Emergency Stop* switch (see Section 1.1.1)]

1.1.4. *Rückgewinnungspumpe* Steuerelemente

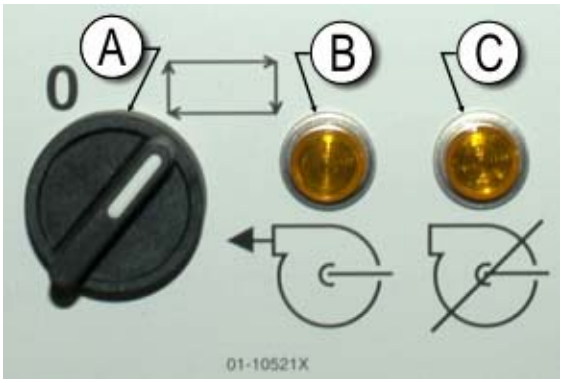
Diese Pressensteuerung schaltet die Rückgewinnungspumpe bei Bedarf ein und aus. Mit dem Schalter *Pumpe aus/automatisch* den Betrieb der Pumpe verhindern.

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.

Abbildung [Figure] **4: Steuerelemente der Rückgewinnungspumpe [Reuse Pump Controls]**

Bedienfeld [Control Panel]



Legende [Legend]

A. Schalter *Pumpe aus/automatisch* [*Pump Off/Automatic* switch]
B. Leuchte *Pumpe in Betrieb* [*Pump Running* lamp]
C. Leuchte *Pumpe deaktiviert* [*Pump Disabled* lamp]

1.1.4.1. *Rückgewinnungspumpe aus/automatisch* Schalter

—Mit dem Schalter „Pumpe aus/automatisch“ kann der Bediener die Rückgewinnungspumpe vor allem bei Wartungsarbeiten deaktivieren.

Reuse Pump Off/Automatic switch

—The pump off/automatic switch allows the operator to disable the reuse pump, primarily for maintenance.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
0	Dieses Symbol steht für die Schalterposition *Aus* – oder deaktiviert.	This symbol represents the *Off*—or disabled—switch position.
⇦	Dieses Symbol steht für die Schalterposition *Automatikbetrieb*. In dieser Position arbeitet die gesteuerte Komponente unter der Steuerung einer anderen Komponente, in der Regel des Mikroprozessors.	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. *Pumpe in Betrieb* Leuchte

Pump Running lamp

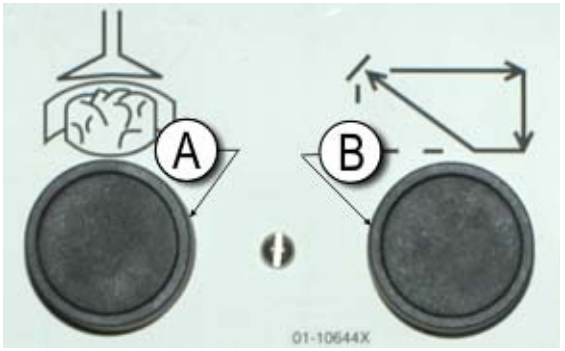
Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
⟲	Dieses Symbol steht für die Leuchte *Pumpe in Betrieb* in diesem Handbuch. Die Leuchte leuchtet, wenn die Rückgewinnungspumpe in Betrieb ist.	This symbol represents the *Pump Running* lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump is running.

1.1.4.3. *Pumpe deaktiviert* Leuchte — *Pump Disabled* lamp

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für die Leuchte *Pumpe deaktiviert* in diesem Handbuch. Die Leuchte leuchtet, wenn die Rückgewinnungspumpe nach dem Betriebsbefehl nicht in Betrieb ist, d. h., ein Fehler vorliegt. Die häufigste Ursache für diesen Fehler ist die Auslösung des Überlastschalters des Motors der Rückgewinnungstankpumpe.	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. *Presse beladen/Fehlerbeseitigung* Steuerelemente — *Press is Loaded/Fault Recovery* controls

Abbildung [Figure] **5: Steuerelemente „Presse beladen/Fehlerbeseitigung“ [Press Loaded/Fault Recovery Controls]**

Bedienfeld [Control Panel]	Legende [Legend]
	**A.** Schalter *Presse beladen* [*Press is Loaded* switch] **B.** *Fehlerbeseitigungs*-Schalter [*Fault Recovery* switch]

1.1.5.1. *Presse beladen* Schalter — *Press is Loaded* switch

Presse beladen Schalter—Mit dem Schalter *Presse beladen* kann der Mikroprozessorsteuerung mitgeteilt werden, dass die Presse eine Ladung enthält und Wäschekuchendaten anfordern sollte.

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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für den Schalter *Presse beladen* in diesem Handbuch.	This symbol indicates the *press is loaded* switch in this manual.

1.1.5.2. ***Fehlerbeseitigungs* -Schalter**—Mit diesem Schalter kann der Steuerung mitgeteilt werden, dass Sie die Ursache des vorhergehenden Fehlers behoben haben.

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

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Dieses Symbol steht für den *Fehlerbeseitigungs*-Schalter in diesem Handbuch.	This symbol represents the *fault recovery* switch in this manual.

1.1.6. *Lampentest* Schalter (optional)

Bestimmte Gerätenormen sehen diesen federnden Drucktaster vor. Falls vorhanden, befindet er sich in der Nähe des Hauptbedienfelds. Wenn dieser Schalter gedrückt wird, leuchten alle Anzeigeleuchten auf dem Bedienfeld, sodass der Bediener auf defekte Lampen prüfen kann.

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.

Abbildung [Figure] **6: *Lampentest* Schalter [*Lamp Test* switch]**

1.1.7. Instrumententafel

Die einstufige Milnor®-Presse besitzt drei Messgeräte zur Überwachung der Drücke in der Hydraulikanlage. Die Anordnung dieser Messgeräte wird in Abbildung 7 gezeigt.

Die hier beschriebenen Messgeräte dienen nur Wartungszwecken. Weitere Details finden Sie im Servicehandbuch.

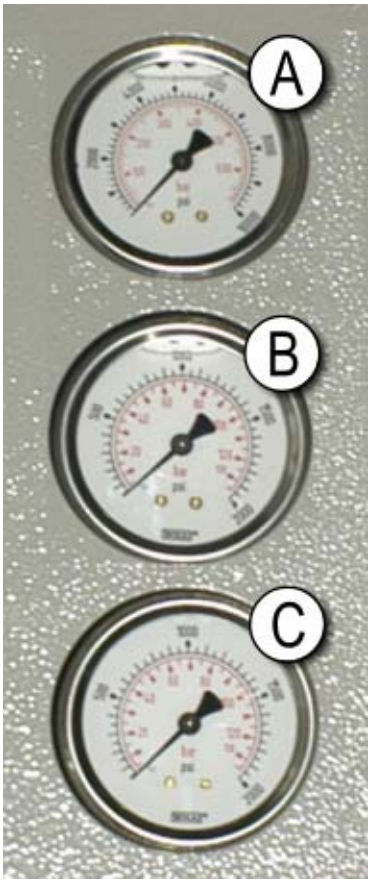
Gauge Cluster

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.

Abbildung [Figure] **7: Instrumententafel [Gauge Cluster]**

Messgeräte [Gauges]



Legende [Legend]

A. *System*manometer [*System* pressure gauge]
B. *Kolbenablass*manometer [*Ram Relief* pressure gauge]
C. *Behälterablass*manometer [*Can Relief* pressure gauge]

1.1.7.1. Systemmanometer—Das obere Messgerät dient zur Einstellung des Drucks im Leerlauf, des Pumpenausgleichsdrucks, der Motorleistung für die erste und zweite Stufe, des maximalen Drucks des Proportionalventils und des Systemablassdrucks.

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. Kolbenablassmanometer—Das mittlere Messgerät dient zur Einstellung des Kolbenablassdrucks und der Motorleistung für die zweite Stufe.

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

1.1.7.3. Behälterablassmanometer—Mit dem unteren Messgerät wird der Ablassdruck für den Behälter eingestellt.

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

— Ende BICPUO01 —

— End of BICPUO01 —

Kapitel 2
Normalbetrieb

Chapter 2
Normal Operation

BICP1O04 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20110902 Lang: GER01 Applic: CP1

2.1. Mark VI-Pressenbetrieb für Werkspersonal

Der Betrieb dieser Maschine erfolgt in der Regel vollautomatisch. Nach dem Einstellen der Maschine auf Automatikbetrieb wird jedes Mal eine neue Ladung mit den entsprechenden Postencodes von der Beladevorrichtung zur Presse übertragen, wenn die Beladevorrichtung (in der Regel eine CBW®-Tunnelwaschanlage) zur Entladung und die Presse für den Empfang bereit ist. Vor dem Eingang einer neuen Ladung wird der verarbeitete Wäschekuchen auf ein Speicherband oder ein Transportsystem übertragen, damit die Maschine für die nächste Ladung frei ist.

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. Aus Sicherheitsgründen hier beginnen

Dieses Dokument soll den Maschinenbediener über die sichere und effiziente Bedienung der Maschine informieren. Die Maschine nur bedienen, wenn ein erfahrener und geschulter Bediener die Vorgehensweise erläutert.

ACHTUNG 2: Mehrfache Gefahren— Unvorsichtige Bedienung kann zu Verletzung oder gar Tod von Personen führen, zur Beschädigung oder Zerstörung der Maschine und anderer Gegenstände sowie zum Erlöschen der Garantie.

ACHTUNG 3: Todes- und Verbrennungsgefahr durch Stromschlag— Die Berührung von unter Hochspannung stehenden Teilen kann ernsthafte Verletzungen oder Stromschlag mit Todesfolge hervorrufen. Hochspannung liegt im Inneren des Schaltschranks an, solange der Trennschalter für die

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: Electrocution 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.

Stromversorgung zur Maschine nicht ausgeschaltet ist.

- Entriegeln oder öffnen Sie nicht die Türen der Schaltkästen.
- Machen Sie sich mit der Position des Hauptschalters der Maschine vertraut und betätigen Sie diesen im Notfall, damit kein Strom mehr an der Maschine anliegt.
- Die Maschine darf ausschließlich von qualifiziertem und autorisiertem Personal instandgesetzt werden. Sie müssen die Gefahrenquellen eindeutig verstanden haben und wissen, wie Gefahren zu vermeiden sind.

- 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. Schaltereinstellungen prüfen — Check Switch Settings

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Der Schlüsselschalter "Betrieb/Programmieren" muss auf stehen.	Check that the run/program keyswitch is at .
	Für den Betrieb der Maschine müssen alle Notstopptaster entriegelt sein und in der Position *bereit* stehen.	All emergency stop buttons must be unlatched and in the *ready* position to allow machine operation.
/	Der Hauptschalter der Maschine muss auf stehen.	Check that the machine master switch is at .

2.1.3. Starten der Presse / Starting the Press

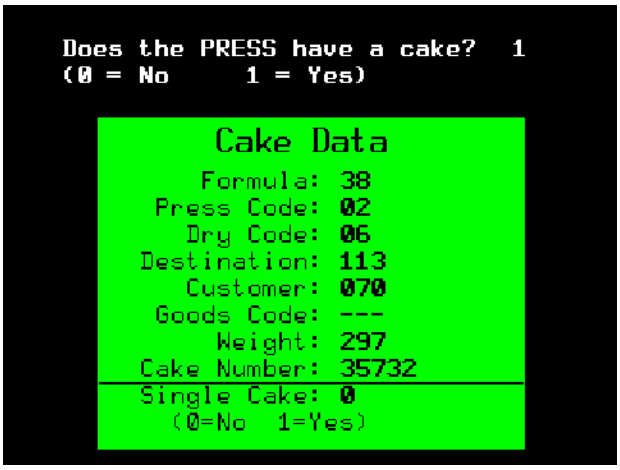
Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
①	Aktiviert den Steuerkreis der Presse und schaltet den *Bedieneralarm* ab. **Die Initialisierung beginnt.**	Energizes the press control circuit and silences the *operator alarm*. **Initialization begins.**
`Waiting for Can Full Down (Warten, bis Behälter ganz unten ist)` `Waiting for Can Full Down`	Die Initialisierung beginnt, wenn die Steuerung den Behälter in die Position *ganz unten* fährt.	Initialization begins with the controller driving the can to the *full down* position.
`Waiting for Ram Full Up (Warten, bis Kolben ganz oben ist)` `Waiting for Ram Full Up`	Wenn der Behälter ganz unten ist, hebt die Steuerung den Kolben in die Position *ganz oben*.	With the can fully down, the controller lifts the ram to the *full up* position.
`Waiting for Load Chute Down (Warten, bis Laderutsche unten ist)` `Waiting for Load Chute Down`	Wenn die Maschine entsprechend ausgestattet ist, senkt die Steuerung die Laderutsche.	If the machine is so equipped, the controller lowers the load chute.
`Waiting for Load Door Down (Warten, bis Ladetür unten ist)` `Waiting for Load Door Down`	Wenn die Maschine mit einer Ladetür ausgestattet ist, senkt die Steuerung die Ladetür.	If the machine is equipped with a load door, the controller lowers the load door.
`Waiting for Discharge Door Down (Warten, bis Entladetür unten ist)` `Waiting for Discharge Door Down`	Die Steuerung senkt die Entladetür.	The controller lowers the discharge door.

Nach der Initialisierung der Presse muss der Bediener bestätigen, dass die Presse beladen ist.

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

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
`Does the PRESS have a cake? (Befindet sich ein Wäschekuchen in der Presse?) Does the PRESS have a cake?`		
0	*0* (Nein) eingeben, wenn der Pressenbehälter leer ist. Die Pressensteuerung wartet auf ein Signal vom Miltrac-System, dass sich eine Ladung in der Presse befindet.	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	*1* (Ja) eingeben, wenn die Stromversorgung zur Presse, in der sich eine Ladung befindet, unterbrochen wurde. Die Pressensteuerung fordert die korrekten Miltrac-Daten für die Wäsche an (siehe Abbildung 8).	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.

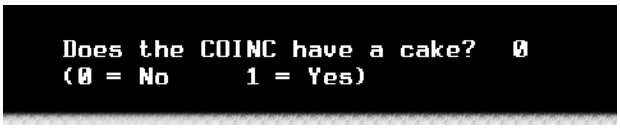
Abbildung [Figure] **8: *Wäschekuchendateneingabe* Pressenfenster [*Cake Data Entry* Window for Press]**



Wenn sich ein Wäschekuchen auf dem Transportband COINC befindet (*1=Ja*), kann die Steuerung den Bediener zur Bestätigung der Wäschekuchendaten auffordern. Das Transportband COINC kehrt nach Bestätigung der Wäschekuchendaten in den Automatikbetrieb zurück. Ist das Transportband COINC nicht beladen, erscheint die normale Betriebsanzeige.

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.

Abbildung [Figure] **9: *COINC beladen* Aufforderung [*COINC Loaded* Prompt]**



2.1.4. Verwenden der normalen Betriebsanzeige

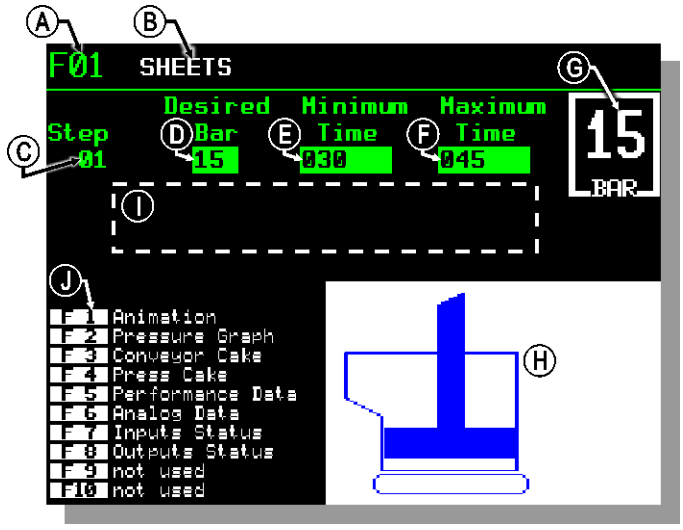
Im normalen Automatikbetrieb muss der Bediener die Presse nur auf Beladungsfehler überwachen und sicherstellen, dass der gewünschte Druck erreicht wird. Abbildung 10 zeigt die Hauptelemente der Anzeige im Normalbetrieb, die in Abschnitt 2.1.4.1 bis Abschnitt 2.1.4.10 beschrieben werden.

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.

Abbildung [Figure] **10: Normale Betriebsanzeige [Normal Run Display]**

Presse in Betrieb [Press Operating]



Legende [Legend]

- **A.** Formelnummer [Formula number]
- **B.** Formelname [Formula name]
- **C.** Nummer des aktuellen Schritts [Current step number]
- **D.** Solldruck in bar [Desired pressure in bar]
- **E.** Mindestzeit [Minimum time]
- **F.** Maximale Presszeit [Maximum press time]
- **G.** Istdruck in bar [Current pressure in bar]
- **H.** Animation und grafische Darstellung [Animation and graphing region]
- **I.** Feld für Meldungen [Message region]
- **J.** Hilfe für Anzeigeoptionen [Display options help]

2.1.4.1.

Formelnummer—Gültige Formelnummern sind Zahlen zwischen 00 und 15. Wenn die Presse einen Posten erhält, sendet die Miltrac-Steuerung eine Formelnummer sowie andere Postendaten an die Presse. Die Presse führt die entsprechende Formelnummer aus, die sie von der Miltrac-Steuerung erhält.

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.

Formelname—Der Formelname wird in der Pressensteuerung gespeichert und entspricht der Formelnummer.

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

2.1.4.3. Nummer des aktuellen Schritts—Pressenformeln bestehen in der Regel aus mehreren Schritten, zum Beispiel, wenn der Druck allmählich erhöht wird. Am Anfang eines Schritts erhöht sich die Schrittnummer.

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. Solldruck in bar—Das Feld zeigt den programmierten Membrandruck für diesen Schritt, der in bar gemessen wird.

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

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

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

2.1.4.5. Mindestzeit —Die Zeituhr zählt zurück, wenn der programmierte Membrandruck erreicht ist. Der Schritt endet, wenn die Zeituhr 0 erreicht hat, sofern die maximale Presszeit nicht zuerst erreicht wird.

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. Maximale Presszeit —Die Zeituhr zählt zurück, wenn die Druckbeaufschlagung der Membran beginnt. Der Schritt endet, wenn die Zeituhr abgelaufen ist, selbst wenn der gewünschte Druck noch nicht erreicht ist.

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. Istdruck in bar—Das Feld zeigt den Istdruck der Membran.

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

2.1.4.8. Animation und grafische Darstellung—Dieser Abschnitt der Anzeige enthält eine Animation der Presse in Betrieb oder ein Kurvendiagramm des Membrandrucks.

- Auf F1 drücken, um die grafische Darstellung der Hauptpressenkomponenten anzuzeigen. Stationäre Komponenten sind umrahmt, sich bewegende Komponenten sind blau eingefärbt.
- Auf F2 drücken, um eine Kurve des Membrandrucks anzuzeigen. Die Kurve beginnt immer, wenn der Bediener auf F2 drückt, und endet, wenn die Kurve durch die Animation ersetzt wird (der Bediener drückt F1). Die Kurve zeigt maximal zwei Minuten an, bevor ältere Werte von links aus dem Fenster verschwinden. Alle 0,5 s wird ein neuer Druckmesswert in der Kurve angezeigt.

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. Feld für Meldungen—Während des normalen Betriebs werden Textmeldungen, zum Beispiel zum Maschinenzustand oder zu Fehlerbedingungen, in diesem Bereich angezeigt.

2.1.4.10. Hilfe für Anzeigeoptionen—Dieser Teil des Bildschirms enthält in der Regel die Liste der optionalen Anzeigedaten. Einige Elemente der Anzeige, besonders die Maschinendaten und Statusanzeigen, ersetzen zeitweise den Hilfetext. Auf Escape drücken, um die Hilfeinformationen wiederherzustellen.

— Ende BICP1O04 —

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

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 BICP1O04 —

Kapitel 3 Manueller Betrieb

Chapter 3 Manual Operation

BICP1O06 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20110902 Lang: GER01 Applic: CP1

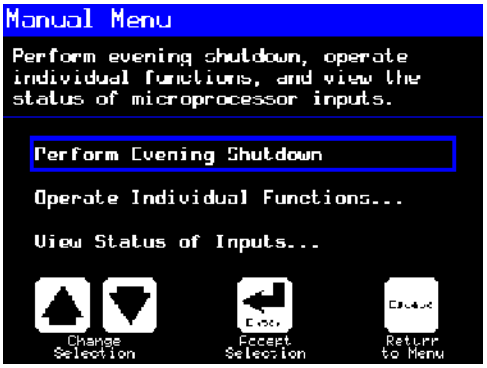
3.1. Manueller Betrieb

Die Presse befindet sich beim Einschalten in der Regel in der *manuellen* Betriebsart (Abbildung 11).

Manual Operation

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

Abbildung [Figure] **11: *Manual Menu (Manuelles Menü)* Anzeige [*Manual Menu* Display]**



Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	ruft die *manuelle* Betriebsart von der *automatischen* Betriebsart jederzeit auf.	accesses *Manual* mode from *Automatic* mode at any time
Im *manuellen* Menü je nach Bedarf *Perform Evening Shutdown (Ausschalten am Abend)*, *Operate Individual Functions (Bedienung einzelner Funktionen)* oder *View Status of Inputs (Anzeigen der Statuseingaben)* wählen.		From the *Manual* menu, select *Perform Evening Shutdown*, *Operate Individual Functions*, or *View Status of Inputs* as desired.
	beendet die *manuelle* Betriebsart und kehrt in die *automatische* Betriebsart zurück.	exits *Manual* mode and returns to *Automatic* mode

3.1.1. Einstellung der Anzeigehelligkeit / How to Adjust Display Brightness

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
F1	In der Anzeige *Manual Menu (Manuelles Menü)* (Abbildung 11) erhöht diese Taste die Helligkeit der Anzeige. Diese wiederholt drücken, um die Helligkeit der Anzeige schrittweise zu erhöhen.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke increases the brightness of the display. Press repeatedly to make the display progressively brighter.
F2	Diese Taste verringert die Helligkeit der Anzeige, sodass diese dunkler wird. Diese Taste wiederholt drücken, um die Helligkeit der Anzeige schrittweise zu verringern.	This keystroke decreases the brightness of the display, making it darker. Press repeatedly to make the display progressively darker.

3.1.2. Manuelles Herunterladen von Anzeigefirmware / How to Manually Download Display Firmware

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
F4	In der Anzeige *Manual Menu (Manuelles Menü)* (Abbildung 11) wird die Anzeigefirmware mit dieser Taste aktualisiert. **Beachtung 4: Den Aktualisierungsvorgang nicht unterbrechen.**—Nach Beginn des Aktualisierungsvorgangs keine Taste drücken und das Gerät nicht ausschalten. • Wenn Sie den Aktualisierungsvorgang unterbrechen, sind möglicherweise besondere Maßnahmen (Beschreibung in dem betreffenden Abschnitt in Dokument BICWCM01) notwendig, um die Maschine wieder in Betrieb zu nehmen.	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke forces an update of the display firmware. **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. • 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.
	Die Steuerung startet automatisch wieder neu, wenn die Aktualisierung der Firmware abgeschlossen ist.	The controller automatically restarts when the firmware update process ends.

3.1.3. Anzeigen der Firmware-Version

How to View the Firmware Version

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
F7	In der Anzeige *Manual Menu (Manuelles Menü)* (Abbildung 11) ruft diese Taste die Anzeige *Firmware-Version* auf (siehe Abbildung 12).	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Firmware Version* display, shown in Figure 12.

Abbildung [Figure] **12: *Firmware-Version* Anzeige [*Firmware Version* Display]**

3.1.4. Anzeigen der Software-Version

How to View the Software Version

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
F8	In der Anzeige *Manual Menu (Manuelles Menü)* (Abbildung 11) ruft diese Taste die Anzeige *Copyright* auf (siehe Abbildung 13).	From the *Manual Menu* display (Figure 11), this keystroke calls the *Copyright* display, shown in Figure 13.

Abbildung [Figure] **13: *Copyright* Anzeige [*Copyright* Display]**

3.1.5. Schritte zum Ausschalten am Abend [Dokument BICP1O08]

Die Option *Perform Evening Shutdown (Ausschalten am Abend)* im *manuellen* Menü bereitet die Presse auf das Abschalten durch den Bediener vor. Die Schritte zum Ausschalten am Abend werden in Tabelle 1 beschrieben.

Evening Shutdown Procedure

[Document BICP1O08]

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.

Abbildung [Figure] **14: Typische Anzeige *Evening Shutdown (Ausschalten am Abend)* [Typical *Evening Shutdown* Display]**

Tabelle 1: Beschreibung der Schritte zum Ausschalten am Abend [English chart follows]

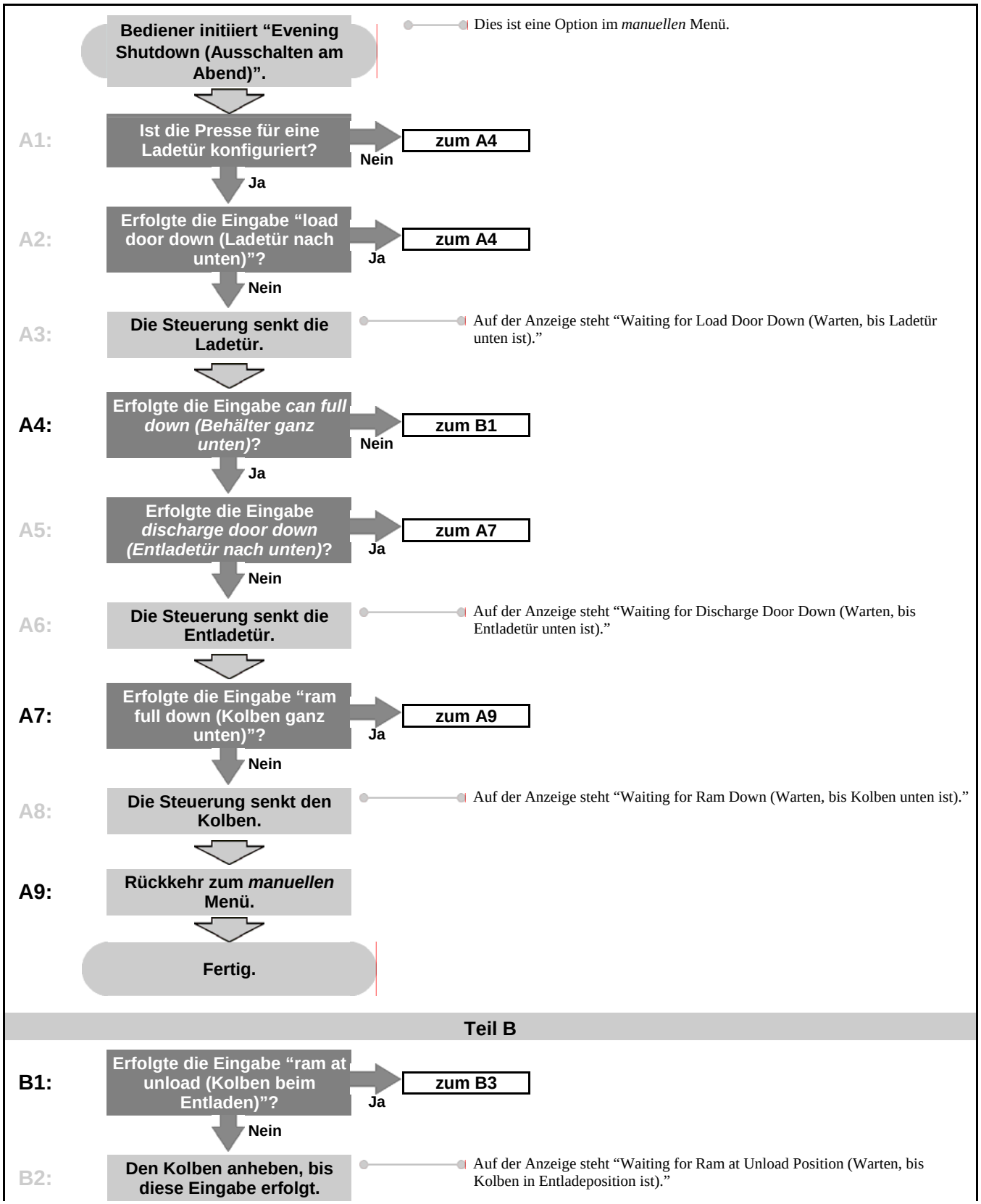


Tabelle 1: Beschreibung der Schritte zum Ausschalten am Abend [English chart follows]

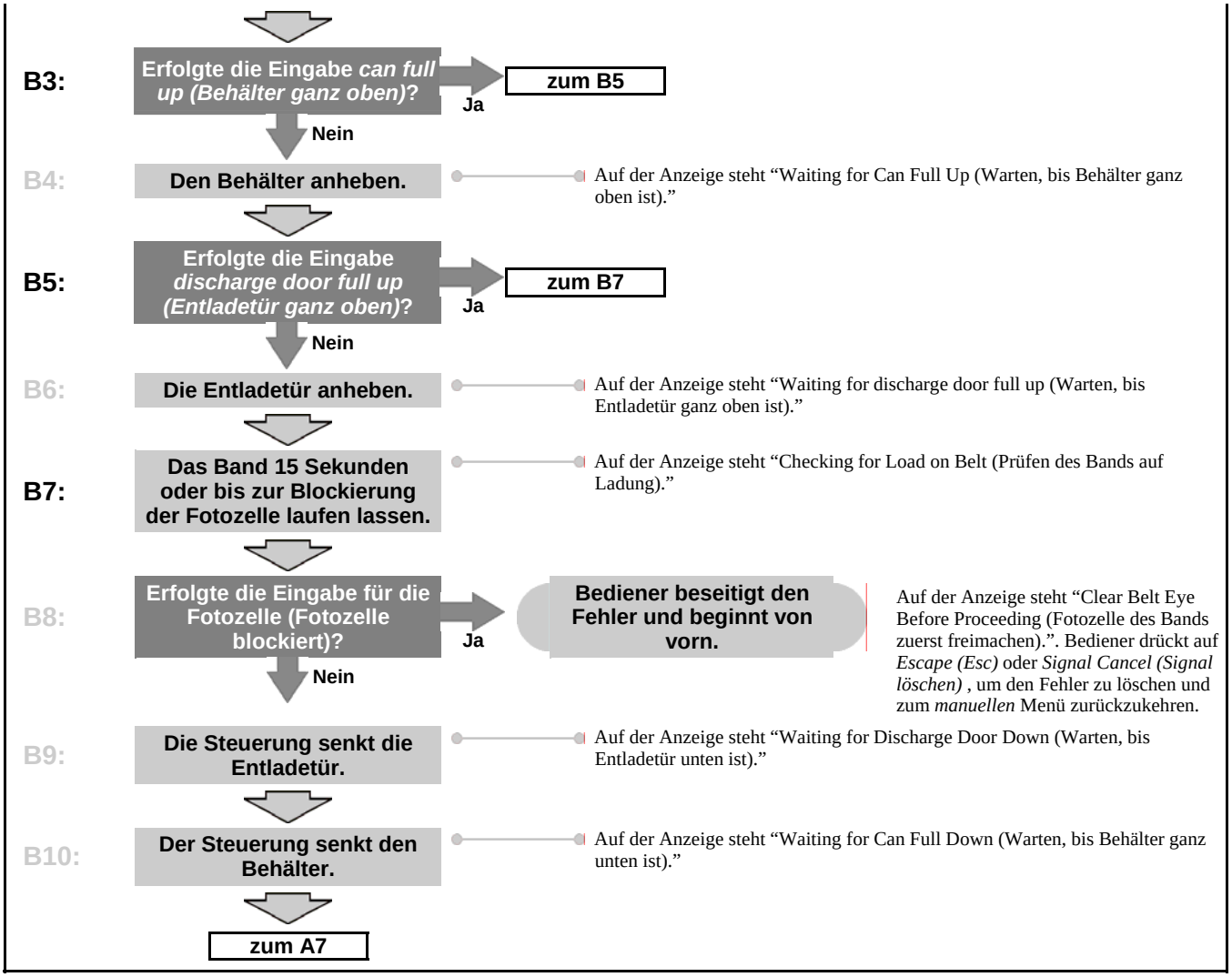


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown

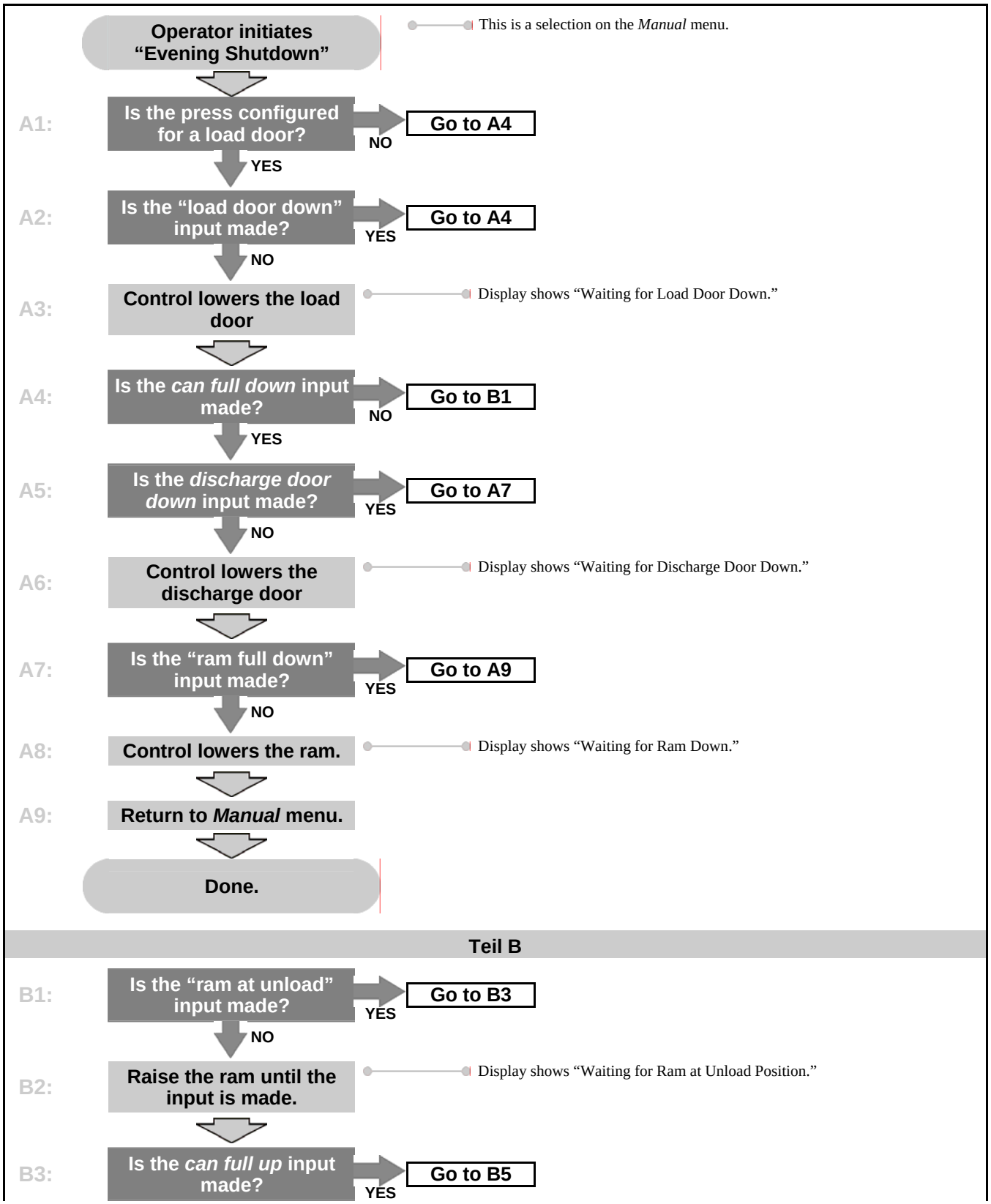
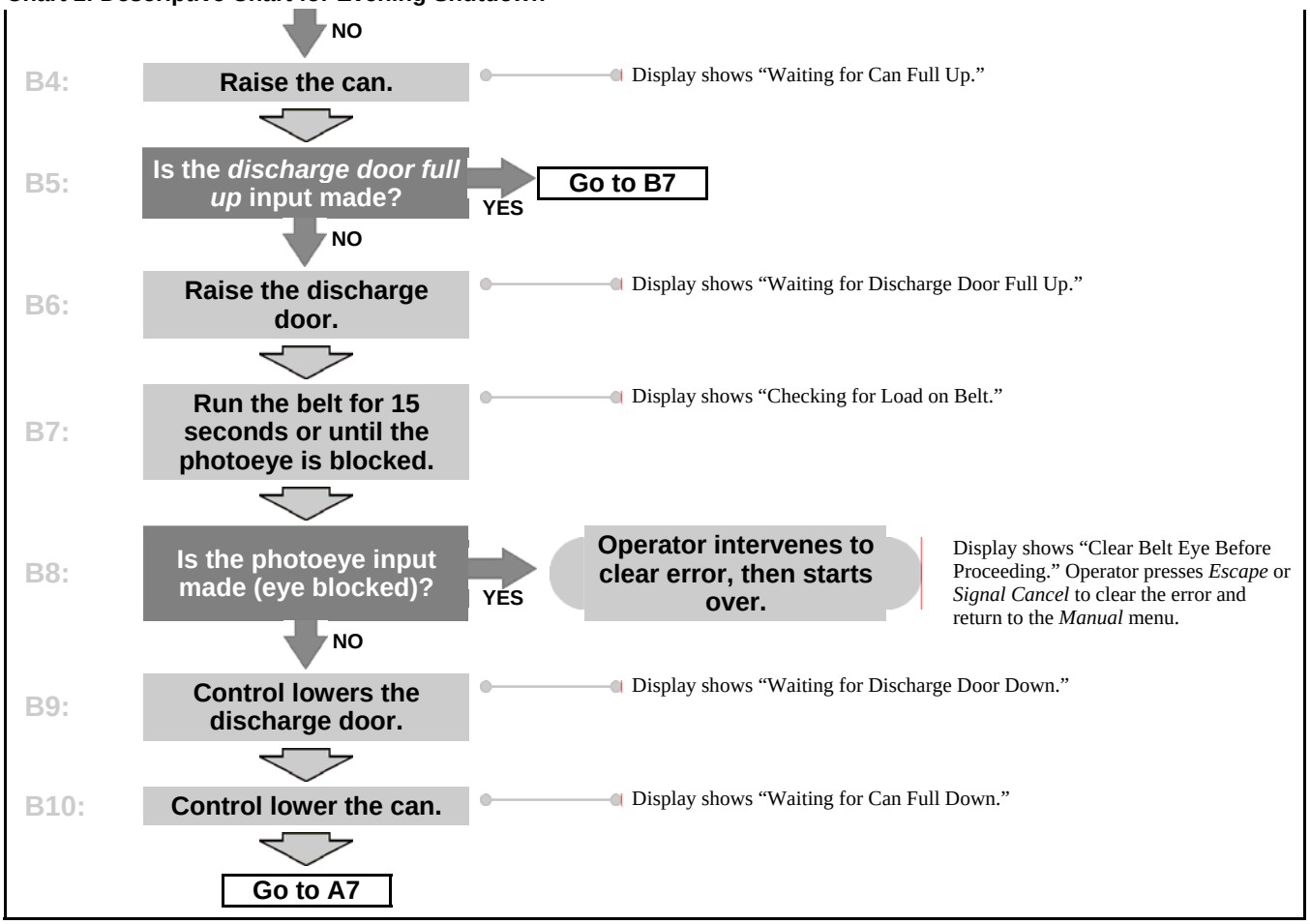


Chart 1: Descriptive Chart for Evening Shutdown



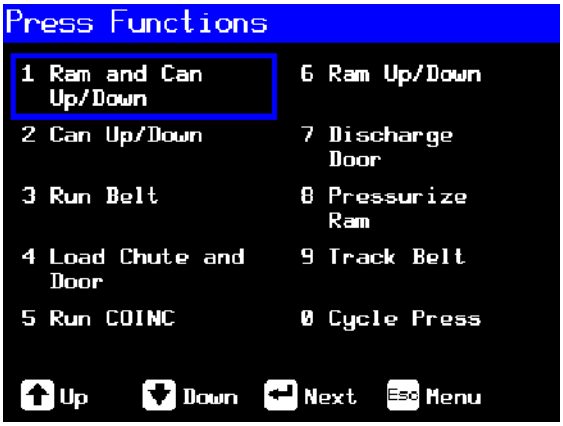
3.1.6. Bedienung einzelner Pressenfunktionen

Im Menü *Press Functions (Pressenfunktionen)* können Sie die Presse manuell bedienen und Wartungsaufgaben entsprechend dem Service- und Wartungshandbuch durchführen.

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.

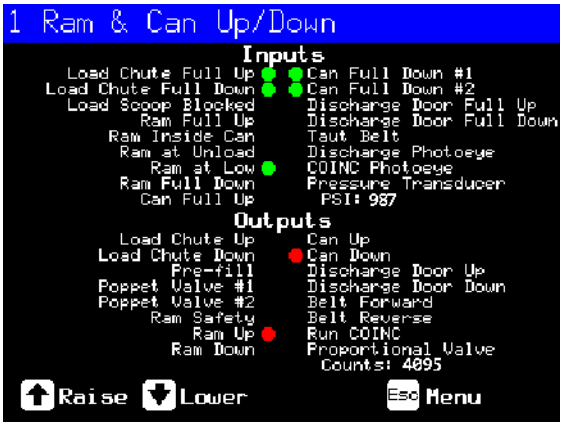
Abbildung [Figure] **15:** ***Press Functions (Pressenfunktionen)*** **Menübildschirm [*Press Functions* Menu Screen]**



3.1.6.1. Bedienung von Kolben und Behälter—Diese Funktion hebt oder senkt den Kolben, während der Behälter nach unten gedrückt wird. Das Band und der Ladebehälter müssen frei von Wäsche sein, wenn der Kolben abgesenkt wird. Der Pumpendruck darf 103 bar beim Absenken des Kolbens nicht überschreiten.

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.

Abbildung [Figure] **16:** ***1 Ram and Can Up/Down (1 Kolben und Behälter nach oben/unten)*** **Bildschirm [*1 Ram and Can Up/Down* Screen]**



Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Hebt den Kolben an, während der Behälter nach unten gefahren wird. Auf der Steuerung steht “Ram Full Up (Kolben ganz oben)”, wenn die Eingabe *Ram Full Up (Kolben ganz oben)* erfolgt.	Raises the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Up” when the *Ram Full Up* input is made.
	Senkt den Kolben, während der Behälter nach unten gefahren wird. Auf der Steuerung steht “Ram Full Down (Kolben ganz unten)”, wenn die Eingabe *Ram Full Down (Kolben ganz unten)* erfolgt.	Lowers the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Down” when the *Ram Full Down* input is made.

Anmerkung 1: Die Steuerung benötigt eine Verzögerung von 4 Sekunden nach dem Befehl für das Absenken des Kolbens, bevor der Kolben wieder angehoben werden kann.

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

Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.2. Bedienung des Behälters—Diese Funktion hebt und senkt den Behälter. Das **Band** muss frei von Wäsche sein, wenn der Behälter nach unten gefahren wird. Der **Ladebehälter** muss frei von Wäsche sein, wenn der Behälter nach oben gefahren wird.

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.

Abbildung [Figure] **17:** ***Can Up/Down (Behälter nach oben/unten)*** **Bildschirm [*Can Up/Down* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Hebt den Behälter durch Aktivierung der Ausgabe *Can Up (Behälter nach oben)*, wenn alle Sicherheitsbedingungen erfüllt sind. Auf der Steuerung steht “Can Full Up (Behälter ganz oben)”, wenn die Eingabe *Can Full Up (Behälter ganz oben)* erfolgt.	Raises the can by actuating the *Can Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Up” when the *Can Full Up* input is made.
	Senkt den Behälter durch Aktivierung der Ausgabe *Can Down (Behälter nach unten)*, wenn alle Sicherheitsbedingungen erfüllt sind. Auf der Steuerung steht “Can Full Down (Behälter ganz unten)”, wenn die Eingabe *Can Full Down (Behälter ganz unten)* erfolgt.	Lowers the can by actuating the *Can Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Down” when the *Can Full Down* inputs are made.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.3. **Bandbetrieb**—Diese Funktion öffnet die Entladetür und bewegt das Hauptband vor und zurück. Der Kolben muss über der Position *Ram Inside Can (Kolben im Behälter)* stehen, damit der Behälter vollständig angehoben werden kann. Das Transportband COINC ist in Betrieb, wenn das Band den Befehl für die Vorwärtsbewegung erhält, sofern die Fotozelle des COINC nicht blockiert ist.

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.

Abbildung [Figure] **18: *Run Belt (Bandbetrieb)* Bildschirm [*Run Belt* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Wenn alle Sicherheitsbedingungen erfüllt sind, wird durch Aktivierung der Ausgabe *Belt Forward (Band vorwärts)* die Entladetür automatisch angehoben und das Hauptband nach vorn bewegt. Falls vorhanden, läuft das Entladeband ebenfalls vorwärts.	Automatically raises the discharge door and runs the main belt forward by actuating the *Belt Forward* output if all safety conditions are met. If present, the discharge conveyor belt also runs forward.
	Wenn alle Sicherheitsbedingungen erfüllt sind, wird durch Aktivierung der Ausgabe *Belt Reverse (Band rückwärts)* die Entladetür automatisch angehoben und das Hauptband zurück bewegt. Das Entladeband (falls vorhanden) ist nicht in Betrieb, wenn das Hauptband rückwärts läuft.	Automatically raises the discharge door and runs the main belt backward by actuating the *Belt Reverse* output if all safety conditions are met. The discharge conveyor belt, if present, does not run when the main belt runs in reverse.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.4. Bedienung der Laderutsche oder Ladetür—Diese Funktion hebt und senkt die Laderutsche.

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

Abbildung [Figure] **19: *Load Chute and Door (Laderutsche und Tür)* Bildschirm [*Load Chute and Door* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Hebt die Laderutsche durch Aktivierung der Ausgabe *Load Chute Up (Laderutsche nach oben)* an. Auf der Steuerung steht “Load Chute Full Up (Laderutsche ganz oben)”, wenn die Eingabe *Load Chute Full Up (Laderutsche ganz oben)* erfolgt.	Raises the load chute by actuating the *Load Chute Up* output. The controller displays “Load Chute Full Up” when the *Load Chute Full Up* input is made.
	Senkt die Laderutsche durch Aktivierung der Ausgabe *Load Chute Down (Laderutsche nach unten)*. Auf der Steuerung steht “Load Chute Full Down (Laderutsche ganz unten)”, wenn die Eingabe *Load Chute Full Down (Laderutsche ganz unten)* erfolgt.	Lowers the load chute by actuating the *Load Chute Down* output. The controller displays “Load Chute Full Down” when the *Load Chute Full Down* input is made.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.5. Entladebandbetrieb (COINC)—Diese Funktion aktiviert das geneigte Entladeband nur in der **Vorwärtsbewegung**. Das Band fährt nicht bei Rückwärtsbetrieb.

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.

Abbildung [Figure] **20: *Run COINC (COINC-Betrieb)* Bildschirm [*Run COINC* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Bewegt das Entladeband durch Aktivierung der Ausgabe *Run COINC (COINC-Betrieb)* vorwärts.	Runs the discharge conveyor belt forward by actuating the *Run COINC* output.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.6. **Bedienung des Kolbens**—Diese Funktion hebt und senkt den Kolben und liefert die Daten für die Prüfung und Befüllung der Pressemembran. Das Band und der Ladebehälter müssen frei von Wäsche sein, um den Kolben abzusenken. Der Pumpendruck darf 103 bar beim Absenken des Kolbens nicht überschreiten.

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.

Abbildung [Figure] **21:** ***Ram Up/Down (Kolben nach oben/unten)*** **Bildschirm [*Ram Up/Down* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Hebt den Kolben durch Aktivierung der Ausgabe *Ram Up (Kolben nach oben)*, wenn alle Sicherheitsbedingungen erfüllt sind. Auf der Steuerung steht “Ram Full Up (Kolben ganz oben)”, wenn die Eingabe *Ram Full Up (Kolben ganz oben)* erfolgt.	Raises the ram by actuating the *Ram Up* output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Up” when the *Ram Full Up* input is made.
	Senkt den Kolben durch Aktivierung der Ausgabe *Ram Down (Kolben nach unten)*, wenn alle Sicherheitsbedingungen erfüllt sind. Auf der Steuerung steht “Ram Full Down (Kolben ganz unten)”, wenn die Eingabe *Ram Full Down (Kolben ganz unten)* erfolgt.	Lowers the ram by actuating the *Ram Down* output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Down” when the *Ram Full Down* input is made.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.7. **Bedienung der Entladetür**—Diese Funktion hebt und senkt die Entladetür.

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

Abbildung [Figure] **22: *Discharge Door (Entladetür)* Bildschirm [*Discharge Door* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Öffnet die Entladetür durch Aktivierung der Ausgabe *Discharge Door Up (Entladetür nach oben)*.	Opens the discharge door by actuating the *Discharge Door Up* output.
	Schließt die Entladetür durch Aktivierung der Ausgabe *Discharge Door Down (Entladetür nach unten)*. Auf der Steuerung steht “Discharge Door Full Down (Entladetür ganz unten)”, wenn die Eingabe *Discharge Door Down (Entladetür nach unten)* erfolgt.	Closes the discharge door by actuating the *Discharge Door Down* output. The controller displays “Discharge Door Full Down” when the *Discharge Door Down* input is made.
	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.8. Druckbeaufschlagung des Kolbens—

Diese Funktion beaufschlagt den Kolben mit Druck. Der Ladebehälter muss frei von Wäsche sein, der Pressenbehälter muss ganz unten sein. Der Pumpendruck darf 103 bar nicht überschreiten, wenn der Kolben über der Position *Ram Inside Can (Kolben im Behälter)* steht.

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.

Abbildung [Figure] **23:** ***Pressurize Ram (Kolben mit Druck beaufschlagen)*** **Bildschirm [*Pressurize Ram* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Fährt den Kolben und den Behälter nach unten.	Drives the ram and can down.
`Pressure Transducer (Druckwandler) PSI: xxxx` `Pressure Transducer PSI: xxxx`	Der Wert *xxxx* zeigt den Druck der Hydraulikpumpe in Pound pro Quadratzoll an.	Value *xxxx* displays the hydraulic pump pressure in pounds per square inch.
`Proportional Valve (Proportionalventil) Counts: (Zähler:) YYYY` `Proportional Valve Counts: yyyy`	Der Wert *yyyy* zeigt die Anzahl für das Öffnen des Proportionalventils an. Dieser Wert beträgt 4.095, wenn der Kolben mit Druck beaufschlagt wird, das heißt, das Proportionalventil ist vollständig geöffnet.	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.
	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.9. Bandkontrolle

WARNUNG 5: Gefahr von Einwicklung und ernsthaften Verletzungen—Finger oder Hände können sich in einem laufenden Band verfangen oder eingequetscht oder abgetrennt werden.

1. Die Steuerung hebt den Kolben in die oberste Position.
2. Die Entladetür beginnt sich zu öffnen, wenn die Eingabe *Ram Inside Can (Kolben im Behälter)* erfolgt.
3. Das Band beginnt sich zu bewegen, wenn die Eingabe *Ram Full Up (Kolben ganz oben)* erfolgt.

Tracking the Belt

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

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.

Abbildung [Figure] **24: *Track Belt (Band kontrollieren)* Screen [*Track Belt* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Startet die Funktion *Track Belt (Band kontrollieren)*. Das Band läuft bis zum Stoppbefehl.	Starts the *Track Belt* function. The belt runs until commanded to stop.
	Stoppt die Funktion *Track Belt (Band kontrollieren)*.	Stops the *Track Belt* function.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.6.10. Pressenzyklus

ACHTUNG 6: Gefahren der Maschinenbeschädigung—Beim Betrieb der Presse ohne Ladung können die Maschinenkomponenten unnötig verschleißen.

- Den Kolben nicht ohne Ladung in der Presse mit Druck beaufschlagen, es sei denn, dies ist für die Fehlersuche notwendig.

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.

Abbildung [Figure] **25: *Cycle Press (Pressenzyklus)* Bildschirm [*Cycle Press* Screen]**

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
	Startet den Pressenzyklus wie im Folgenden beschriebenen:	Starts the press cycle, as described below:
	1. Der Kolben fährt über die Position *Ram at Unload (Kolben beim Entladen)* und wird mit Druck beaufschlagt.	1. The ram descends past the *Ram at Unload* position, where it begins to pressurize.
	2. Die Pumpe und die Proportionalventile beaufschlagen den Kolben auf den vom Maschinenmodell abhängigen Maximaldruck.	2. The pump and proportional valves operate to pressurize the ram to the maximum pressure based on the machine model.
	3. Der Druck wird abgelassen.	3. Pressure is released.
	4. Der Kolben wird angehoben, bis die Eingabe *Ram Full Up (Kolben ganz oben)* erfolgt.	4. The ram is raised until the *Ram Full Up* input is made.
	5. Der Zyklus wiederholt sich.	5. The cycle repeats.
	Stoppt den Zyklus.	Stops the cycle.
F3	Fordert die Aktivierung von ***ram break-in (Kolben einfahren)***.	Prompts to enable ***ram break-in***.
	Anmerkung 2: Im Normalbetrieb ist das Vorfüllventil 1 Sekunde nach dem Befehl der Pressensteuerung zum Absenken des Kolbens aktiviert. Wenn *ram break-in (Kolben einfahren)* aktiviert ist, wird diese Verzögerung auf 20 Sekunden erhöht.	**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.
ENABLE RAM BREAK-IN? (Kolben einfahren aktivieren) 0=N 1=Y (0=N 1=J) ENABLE RAM BREAK-IN? 0=N 1=Y	*1* eingeben, wenn sich die Presse in dieser Betriebsart im Leerlauf befindet, um *Ram Break-in (Kolben einfahren)* zu aktivieren, bzw. *0* eingeben, um diese Funktion zu deaktivieren.	Enter *1* when the press is idle in this mode to enable *Ram Break-in*, or enter *0* to disable the break-in feature.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
	Ist diese Kolbenfunktion aktiviert, wird der Benutzer immer aufgefordert, *ram break-in (Kolben einfahren)* erneut zu aktivieren, wenn die Pressensteuerung in den Automatikbetrieb zurückkehrt. Diese Aufforderung erscheint nicht, wenn *ram break-in (Kolben einfahren)* deaktiviert ist. *Ram break-in (Kolben einfahren)* ist automatisch deaktiviert, wenn die Presse ausgeschaltet ist.	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.
Escape	Verlässt diese Seite und kehrt zum Menübildschirm *Press Functions (Pressenfunktionen)* zurück (Abbildung 15).	Exits this page and returns to the *Press Functions* menu screen (Figure 15).

3.1.7. Anzeigen des Status der Mikroprozessoreingänge

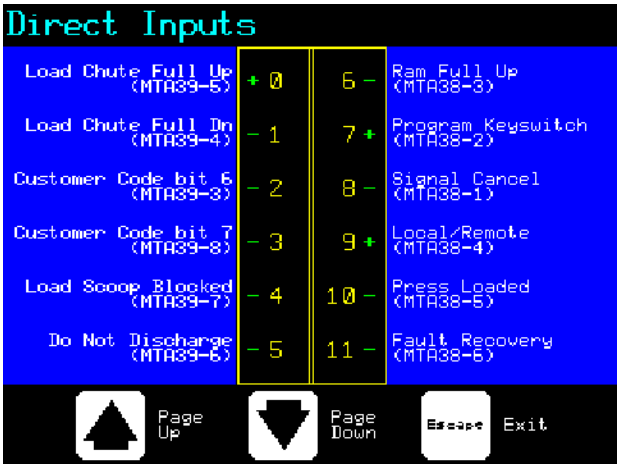
Mit dieser Auswahl kann der Benutzer den Status der einzelnen Mikroprozessoreingänge anzeigen. Jeder Eingang ist durch den Namen und die MTA-Verbindung gekennzeichnet. Ein + weist darauf hin, dass der Eingang geerdet ist; ein – kennzeichnet einen offenen Eingang. Seite 0 (Abbildung 26) zeigt die Eingänge für die E/A-Platine Nr. 1. Seite 1 zeigt die Eingänge für die E/A-Platine Nr. 2. Seite 2 (Abbildung 27) zeigt die direkten Eingänge zur Mikroprozessorplatine. Seite 3 zeigt die Eingänge für die E/A-Platine Nr. 3, wenn die Presse für „Extra Data Pass“ (Zusatzdatenübergang) konfiguriert ist. Seite 4 zeigt die Eingänge für die E/A-Platine Nr. 4, wenn die Presse für „Allied Weight Inputs“ (Kumulierte Gewichtseingaben) konfiguriert ist.

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.

Abbildung [Figure] **26: Typische Eingangsanzeige für E/A-Platine [Typical Inputs Display for Input/Output Board]**

Abbildung [Figure] **27: Eingangsanzeige für Mikroprozessorplatine [Inputs Display for Microprocessor Board]**



— Ende BICP1O06 —

— End of BICP1O06 —

Kapitel 4
Fehlerbehebung

Chapter 4
Correcting Errors

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20110902 Lang: GER01 Applic: CP1

4.1. Fehlermeldungen der einstufige Mark V-Presse

VORSICHT GEFAHR 7: Quetschgefahr—Ein herabfahrender Pressenkolben fällt auf Personen darunter und/oder quetscht diese ein. Der Kolben kann bei **eingeschalteter** oder **ausgeschalteter** Maschine herunterfahren.

- Vor dem Betrieb in der *manuellen* oder *automatischen Betriebsart* müssen sich alle Personen von der Presse entfernen. Der Kolben kann sich automatisch bewegen, wenn bestimmte Steuerelemente betätigt werden, z. B. beim Drücken von ① oder Eingeben von Wäschekuchendaten.
- Die Verwendung der serienmäßigen **Notstoppschalter** und deren Position müssen bekannt sein.
- **Den Hauptschalter absperren/kennzeichnen**, den Kolben in der oberen Position verriegeln und alle serienmäßigen Sicherheitsvorrichtungen aktivieren, bevor Sie unter den Kolben kriechen oder greifen.

VORSICHT GEFAHR 8: Gefahr eines elektrischen Schlags—Der Kontakt mit hoher Spannung kann tödlich sein oder zu schweren Verletzungen führen. In den elektrischen Geräten dieser Maschine liegt eine hohe Spannung an, sobald die externe Stromquelle angeschlossen ist, selbst wenn die Netzschalter **ausgeschaltet** sind.

- **Den Wandhauptschalter absperren/kennzeichnen**, bevor Sie einen elektrischen Anschlusskasten oder ein anderes elektrisches Bauteil öffnen.
- Immer einen lizenzierten und geschulten Elektriker mit der Fehlersuche der Elektroanlage beauftragen.

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.

VORSICHT GEFAHR 9: Quetschgefahr—Geräte in und um der Presse bewegen sich ohne Warnung und können bei Kontakt Gliedmaßen einquetschen oder abtrennen.

- Während des Betriebs nicht in den Pressenrahmen greifen oder sich daran lehnen.
- **Den Hauptschalter absperren/kennzeichnen**, bevor Sie die Baugruppen in oder über dem Pressenrahmen während Reparatur- oder Wartungsarbeiten anfassen oder in sie hineingreifen.
- Vor Betrieb von Presse und Aufnahmeband dürfen sich keine Personen in der Nähe dieser Maschinen befinden.
- Die Bedienung der serienmäßigen **Notstoppschalter** und deren Position müssen bekannt sein.
- Vor dem Betrieb der Presse alle Seitentüren der Presse schließen und die Abdeckung anbringen.
- Nicht auf die Presse steigen, wenn der Hauptschalter der Presse nicht **abgesperrt/gekennzeichnet** ist.

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. Fehlermeldungen

Wenn ein Fehler eintritt, wechselt die Anzeige zwischen der normalen automatischen Anzeige und einer Kurzbeschreibung des Fehlers.

Das Sicherheitshandbuch vor der Fehlerbehebung lesen.. Wenn Sie einen Fehler mit den Informationen in diesem Abschnitt nicht korrigieren oder die Fehlerursache nicht herausfinden können, erhalten Sie Hilfe vom Servicetechniker Ihres Händlers bzw. vom Milnor®-Werk.

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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
E01 CAN NOT FULLY RAISED (E01 Behälter nicht ganz oben) E01 CAN NOT FULLY RAISED	Zeigt an, dass der Behälter nicht ganz oben ist. Der Fehler wird automatisch gelöscht, wenn die Eingabe *can full up (Behälter ganz oben)* erfolgt.	Indicates the can is not completely up. The error clears automatically if the *can full up* input is made.
E02 CAN NOT FULLY DOWN (E02 Behälter nicht ganz unten) E02 CAN NOT FULLY DOWN	Zeigt an, dass der Behälter nicht ganz unten ist. Der Fehler wird automatisch gelöscht, wenn **beide** Eingaben *can full down (Behälter ganz unten)* erfolgen.	Indicates the can is not all the way down. The error clears automatically if **both** *can full down* inputs are made.
E03 RAM NOT FULLY RAISED (E03 Kolben nicht ganz oben) E03 RAM NOT FULLY RAISED	Zeigt an, dass der Kolben nicht ganz oben ist. Der Fehler wird automatisch gelöscht, wenn die Eingabe *ram full up (Kolben ganz oben)* erfolgt.	Indicates the ram is not all the way up. The error clears automatically if the *ram full up* input is made.
E04 RAM NOT DOWN (E04 Kolben nicht unten) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E04 RAM NOT DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Zeigt an, dass der Kolben den Näherungsschalter *ram in can (Kolben im Behälter)* nicht freigegeben hat und davon ausgegangen wird, dass der Kolben nicht abgesenkt wurde. Durch einmaliges Drücken von ⮌ fährt der Kolben nach oben. Durch erneutes Drücken von ⮌ wird der Kolben gesenkt und der Automatikbetrieb wieder aufgenommen.	Indicates the ram did not clear the *ram in can* 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 (E06 Fotozelle blockiert) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E06 EYE BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Zeigt an, dass die Entladefotozelle blockiert ist und davon ausgegangen wird, dass sich Wäsche auf dem Band befindet. Die Presse kann den Behälter erst nach unten fahren, wenn die Fotozelle frei ist. ⮌ drücken, um zum Automatikbetrieb zurückzukehren.	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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
E08 RECEIVE FAULT (E08 Fehler beim Empfang) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E08 RECEIVE FAULT PRESS FAULT RECOVERY	Dieser Fehler bezieht sich nur auf die Miltrac-Beladung. Er zeigt an, dass der Miltrac-Transfer von der Beladevorrichtung abgebrochen wurde. Dies tritt in der Regel auf, wenn der Bediener den Tunnel nach der Freigabe für den Transfer ausschaltet, bevor der Transfer stattgefunden hat. Durch Drücken von ⚒ oder ⟲ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen Betrieb*.	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 *manual mode*.
E09 TRANSFER FAULT (E09 Fehler beim Transfer) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E09 TRANSFER FAULT PRESS FAULT RECOVERY	Dieser Fehler bezieht sich nur auf die Miltrac-Entladung. Er zeigt an, dass die Empfangsvorrichtung den Transfer abgebrochen hat. Dies geschieht in der Regel, wenn die Dreileiterschaltung der Empfangsvorrichtung während des Betriebs unterbrochen wird (da z. B. ein Sicherungsblech ausgelöst wurde, die Taste ⏻ gedrückt wurde, der Strom ausfiel usw.). Das Transportsystem mit den manuellen Steuerelementen zurück in die Empfangsposition fahren. Durch Drücken von ⚒ oder ⟲ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen Betrieb*. Die Wäsche manuell aus der Presse holen. In den *Automatikbetrieb* zurückkehren und bei Aufforderung die Wäschekuchendaten prüfen.	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 *manual mode*. Manually discharge goods from the press. Return to *automatic mode* and verify cake data when prompted.
E10 SCOOP BLOCKED (E10 Ladebehälter blockiert) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E10 SCOOP BLOCKED PRESS FAULT RECOVERY	Zeigt an, dass Wäsche im Ladebehälter liegt. Dies tritt in der Regel auf, wenn die Wäsche nicht nass genug ist, um den Ladebehälter hinabzugleiten. Den Behälter mit einem Haken leeren und ⟲ drücken, um in den Automatikbetrieb zurückzukehren.	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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
E11 NO GOODS IN CAN (E11 Keine Wäsche im Behälter) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E11 NO GOODS IN CAN PRESS FAULT RECOVERY	Zeigt an, dass der Kolben den Näherungsschalter *ram full down (Kolben ganz unten)* freigegeben hat und davon ausgegangen wird, dass sich keine Ladung im Behälter befindet, wenn die Beladevorrichtung keinen leeren Sack anzeigte. Durch Drücken von ⮌ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen Betrieb*.	Indicates the ram cleared the *ram full down* 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 *manual mode*.
E12 RAM NOT AT UNLOAD POSITION (E12 Kolben nicht in Entladeposition) E12 RAM NOT AT UNLOAD POSITION	Zeigt an, dass der Kolben den Entladepunkt nicht passierte, als die Presse den Kolben anheben wollte. Der Fehler wird automatisch gelöscht, wenn die Eingabe *ram at unload (Kolben beim Entladen)* erfolgt.	Indicates the ram did not pass the unload point when the press attempted to raise the ram. The error clears automatically if the *ram at unload* input is made.
E13 LOAD DOOR NOT FULLY OPEN (E13 Ladetür nicht ganz offen) E13 LOAD DOOR NOT FULLY OPEN	Gilt nur für Maschinen mit einer Ladetür. Zeigt an, dass die Ladetür nicht vollständig geöffnet wurde, nachdem die Presse versuchte, die Ladetür anzuheben. Nach Beseitigung des Problems ⮌ drücken, um in den Automatikbetrieb zurückzukehren.	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.
E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED (E14 Ladetür nicht ganz geschlossen) E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED	Gilt nur für Maschinen mit einer Ladetür. Zeigt an, dass die Ladetür nicht vollständig geschlossen wurde, nachdem die Presse versuchte, die Ladetür abzusenken. Nach Beseitigung des Problems ⮌ drücken, um in den Automatikbetrieb zurückzukehren.	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 (E16 Fotozelle wurde nicht blockiert) E16 EYE DID NOT BLOCK	Zeigt an, dass der Wäschekuchen die Fotozelle nicht blockierte, als die Presse den Wäschekuchen entladen wollte. Der Fehler wird automatisch gelöscht, wenn die Eingabe *belt eye (Fotozelle des Bands)* erfolgt. Dieser Fehler wird durch folgende Bedingungen verursacht:	Indicates the cake did not block the photoeye when the press attempted to discharge. The error clears automatically if the *belt eye* input is made. This error may be caused by the following conditions:

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN (E17 Entladetür nicht ganz offen) E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN	Zeigt an, dass die Entladetür nicht vollständig geöffnet wurde, als die Presse versuchte, die Tür anzuheben. Der Fehler wird automatisch gelöscht, wenn die Eingabe *discharge door up (Entladetür nach oben)* erfolgt.	Indicates the discharge door did not fully open when the press attempted to raise the door. The error clears automatically if the *discharge door up* input is made.
E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED (E18 Entladetür nicht ganz geschlossen) E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED	Zeigt an, dass die Entladetür nicht vollständig geschlossen wurde, als die Presse versuchte, die Tür abzusenken. Durch einmaliges Drücken von ⮹ wird die Entladetür angehoben. Durch erneutes Drücken von ⮹ wird die Tür abgesenkt und der *Automatikbetrieb* wieder aufgenommen.	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 *automatic* mode.
E19 WATER SENSOR DID NOT SENSE GOODS (E19 Wassersensor erkannte keine Wäsche) E19 WATER SENSOR DID NOT SENSE GOODS	Während der Beladung lag kein Signal vom Wassersensor an, obwohl es keine leere Ladung war. ⮹ drücken, um zum Automatikbetrieb zurückzukehren.	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 (E20 Pressencode XX ist ungültig) E20 PRESS CODE XX IS INVALID	Zeigt an, dass die Presse von der Beladevorrichtung einen Pressencode für eine nicht vorhandene Formel erhalten hat. Dies wird in der Regel durch einen Dateneingabefehler verursacht. Durch Drücken von ⮹ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen* Betrieb. In den *Automatikbetrieb* zurückkehren und die Wäschekuchendaten überprüfen.	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 *manual* mode. Return to *automatic* mode and verify the cake data.
E21 PRESS SHOULD BE EMPTY (E21 Presse sollte leer sein) E21 PRESS SHOULD BE EMPTY	Zeigt an, dass der Kolben den Näherungsschalter *ram full down (Kolben ganz unten)* nicht freigegeben hat und davon ausgegangen wird, dass sich eine Ladung im Behälter befindet, obwohl die Beladevorrichtung einen leeren Sack angegeben hat. Durch Drücken von ⮹ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen* Betrieb.	Indicates the ram did not clear the *ram full down* 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 *manual* mode.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
E22 COINC EYE BLOCKED (E22 COINC-Fotozelle blockiert) E22 COINC EYE BLOCKED	Gilt nur für Maschinen mit einem Transportband COINC. Zeigt an, dass die Fotozelle von COINC während der Entladung nicht freigegeben wurde. Dieser Fehler wird nur ausgelöst, wenn die Konfiguration für *Zeit bis zur Freigabe der COINC-Fotozelle durch Wäschekuchen* auf einen Wert ungleich 0 eingestellt ist. Durch Drücken von ⟲ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen* Betrieb.	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 *Time for Cake to Clear COINC Eye* is set to a non-zero value. Pressing ⟲ clears the error and puts the press in *manual* mode.
E23 RAM NOT FULLY IN CAN (E23 Kolben nicht ganz im Behälter) E23 RAM NOT FULLY IN CAN	Zeigt an, dass der Kolben den Entladepunkt nicht freigegeben hat, als die Presse versuchte, den Kolben abzusenken. Es wird davon ausgegangen, dass sich der Kolben nicht vollständig im Behälter befindet. Die Presse versucht zweimal, den Kolben abzusenken, bevor der Fehler ausgegeben wird. Durch Drücken von ⟲ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen* Betrieb.	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 *manual* mode.
E24 CAN STUCK DOWN (E24 Behälter klemmt unten) PRESS FAULT RECOVERY (Fehlerbeseitigung drücken) E24 CAN STUCK DOWN PRESS FAULT RECOVERY	Zeigt an, dass eine der beiden Eingaben *can full down (Behälter ganz unten)* noch erfolgte, nachdem die Presse versuchte, den Behälter anzuheben. Durch Drücken von ⟲ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen* Betrieb.	Indicates one or both of the *can full down* switches was still made after the press attempted to raise the can. Pressing ⟲ clears the error and puts the press in *manual* mode.
E25 UNEXPECTED PRESSURE IN RAM (E25 Unerwarteter Druck im Kolben) E25 UNEXPECTED PRESSURE IN RAM	Zeigt an, dass die Presse Druck im Kolben feststellte, bevor der Kolben den Näherungsschalter *ram in can (Kolben im Behälter)* freigegeben hat. Durch Drücken von ⟲ wird der Fehler gelöscht, und die Presse geht in den *manuellen* Betrieb.	Indicates the press detected pressure in the ram before the ram cleared the *ram in can* proximity switch. Pressing ⟲ clears the error and puts the press in *manual* mode.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
E26 RAM NOT FULLY DOWN (E26 Kolben nicht ganz unten)	Zeigt bei einer Formel *Pass Empty (Leeren Sack durchlassen)* an, dass der Kolben den Näherungsschalter *Ram Full Down (Kolben ganz unten)* nicht innerhalb von 20 Sekunden nach dem Passieren des Näherungsschalters *Ram at Unload (Kolben beim Entladen)* freigegeben hat. Dieser Fehler kann auch auftreten, wenn der Kolben den Schalter *Ram Full Down (Kolben ganz unten)* nicht freigibt, bevor die programmierte *Max Press Time (Max. Pressenzeit)* abläuft.	For a *Pass Empty* formula, indicates that the ram did not clear the *Ram Full Down* proximity switch within 20 seconds of passing the *Ram At Unload* proximity switch. This error may also occur if the ram doesn't clear the *Ram Full Down* switch before any programmed *Max Press Time* expires.
E26 RAM NOT FULLY DOWN		

4.1.2. Platinenfehler — Board Failures

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
XXXXXX BOARD FAILED (Platine XXXXXX defekt) PRESS SIGNAL CANCEL (Auf „Signal löschen“ drücken)	Zeigt an, dass eine Peripheriekarte nicht mit der Steuerung kommuniziert. Wobei {<}XXXXX> entweder *I/O #x (E/A Nr. x), OUT #x (Ausgang Nr. x), D to A (D zu A)* oder *A to D (A zu D)* ist. drücken.	Indicates a peripheral board is not communicating with the controller. Where <XXXXX> is either *I/O #x*, *OUT #x*, *D to A*, or *A to D*. Press .
XXXXXX BOARD FAILED PRESS SIGNAL CANCEL		

4.1.3. Schalterfehler — Switch Faults

Der Kolben und der Behälter besitzen an beiden Enden des Fahrweges Näherungsschalter (einige besitzen einen, andere zwei oder drei, die in Reihe geschaltet sind). Wenn die Näherungsschalter an den entgegengesetzten Enden des Fahrweges gleichzeitig betätigt werden (d. h. widersprüchliche Angaben liefern), stoppt der Mikroprozessor den Automatikbetrieb und zeigt einen Schalterfehler (SF) an.

Anmerkung 3: Sobald ein Schalterfehler vom Computer erkannt wird, wird dieser gespeichert oder “eingerastet”. Deshalb verursacht selbst eine Fehlfunktion eines federnden Schalters einen Schalterfehler.

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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
SF1 CAN UP AND DOWN (SF1 Behälter nach oben und unten) SF1 CAN UP AND DOWN	Die Eingabe *can full up (Behälter ganz oben)* und eine der Eingaben *can full down (Behälter ganz unten)* erfolgten gleichzeitig.	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 (SF2 Kolben beim Entladen & Kolben nicht ganz unten) SF2 RAM AT UNLOAD & NOT RAM FULL DOWN	Die Eingabe *ram at unload (Kolben beim Entladen)* erfolgte ohne die Eingabe *ram full down (Kolben ganz unten)*. Die Eingabe *ram at unload (Kolben beim Entladen)* setzt voraus, dass die Eingabe *ram full down (Kolben ganz unten)* ebenfalls erfolgt.	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 (SF3 Kolben halb oben & Kolben nicht beim Entladen) SF3 RAM HALF UP & NOT RAM AT UNLOAD	Die Eingabe *ram half up (Kolben halb oben)* erfolgte ohne die Eingabe *ram at unload (Kolben beim Entladen)*. Die Eingabe *ram half up (Kolben halb oben)* setzt voraus, dass die Eingabe *ram at unload (Kolben beim Entladen)* ebenfalls erfolgt.	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 (SF4 Kolben ganz oben & Kolben nicht halb oben) SF4 RAM FULL UP & NOT RAM HALF UP	Die Eingabe *ram full up (Kolben ganz oben)* erfolgte ohne die Eingabe *ram half up (Kolben halb oben)*. Die Eingabe *ram full up (Kolben ganz oben)* setzt voraus, dass die Eingabe *ram half up (Kolben halb oben)* ebenfalls erfolgt.	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 (SF5 Entladetür nach oben und unten) SF5 DISCHARGE DOOR UP AND DOWN	Die Eingaben *discharge door up (Entladetür nach oben)* und *down (nach unten)* erfolgten gleichzeitig.	The *discharge door up* and *down* inputs were made at the same time.

4.1.4. Sonstige Fehler / Miscellaneous Faults

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	Erklärung	Explanation
*** TAUT BELT *** (*** Straffe Kette ***) CHECK BELT ROLLERS (Bandrollen prüfen) *** TAUT BELT *** CHECK BELT ROLLERS	Wäsche hat sich um die Antriebs-, Spann- und/oder Führungsrolle gewickelt oder befindet sich zwischen Rolle und Unterseite des Bandes. Dies erhöht den effektiven Durchmesser der Rolle und die Bandspannung. Sofern der Fehler nicht behoben wird, kann diese erhöhte Bandspannung das Band oder die Lager auf beiden Seiten der Rolle beschädigen.	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.
	Die Wäsche unter Einhaltung aller Sicherheitsmaßnahmen von den Rollen entsprechend der Beschreibung im Servicehandbuch entfernen. Den Vorgesetzten oder qualifiziertes Wartungspersonal verständigen.	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 (Hauptfilter verschmutzt) MAIN FILTER DIRTY	Der Hauptölfilter ist verschmutzt und muss ersetzt werden. Den Filter ersetzen und die Presse in den Normalbetrieb zurücksetzen.	The main oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.
RECIRC FILTER DIRTY (Umlauffilter verschmutzt) RECIRC FILTER DIRTY	Der Umlaufölfilter ist verschmutzt und muss ersetzt werden. Den Filter ersetzen und die Presse in den Normalbetrieb zurücksetzen.	The recirculation oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.
OIL TEMPERATURE HIGH (Hohe Öltemperatur) OIL TEMPERATURE HIGH	Das Hydrauliköl ist zu heiß. Dieser Fehler schaltet die Presse ab. ⮌ drücken, um die Fehleranzeige zu löschen. Das Öl abkühlen lassen und die Presse in den Normalbetrieb zurücksetzen.	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.

Anzeige oder Aktion [Display or Action]	**Erklärung**	**Explanation**
OIL LEVEL LOW (Ölstand niedrig) OIL LEVEL LOW	Der Hydraulikölstand ist zu niedrig. Dieser Fehler schaltet die Presse ab. drücken, um die Fehleranzeige zu löschen. Genug Öl auffüllen, um den Fehler zu verhindern. Die Presse starten und den Kolben anheben. Den Ölstand bei angehobenem Kolben prüfen und gegebenenfalls mehr Öl nachfüllen.	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.

— Ende BICP1T03 —

— End of BICP1T03 —

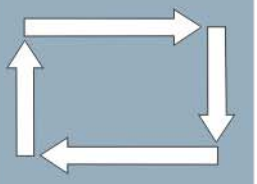
Italiano 5

Published Manual Number: MQPPUO01IT

- **Specified Date: 20100507**
- **As-of Date: 20100507**
- **Access Date: 20140221**
- **Depth: Synopsis**
- **Custom: n/a**
- **Applicability: CP1**
- **Language Code: ITA01, Purpose: publication, Format: 1colA**

Guida per l'operatore—

Pressa monostadio



ATTENZIONE: Le informazioni contenute nel presente manuale sono state fornite dalla Pellerin Milnor Corporation nel **versione solo inglese.** La Milnor ha cercato di ottenere una traduzione di qualità, ma non dichiara, né promette o garantisce la precisione, la completezza o l'adeguatezza delle informazioni contenute nella versione non inglese.

Inoltre, la Milnor non ha verificato in alcun modo le informazioni contenute nella versione non inglese, essendo stata completamente realizzata da terzi. La Milnor, pertanto, nega espressamente ogni responsabilità per errori di sostanza o di forma e non si assume alcuna responsabilità per l'affidabilità o in conseguenza dell'uso delle informazioni presenti nella versione non inglese.

In nessun caso la Milnor o i suoi agenti o funzionari saranno responsabili di alcun danno diretto, indiretto, casuale, punitivo, o conseguente che possa derivare in qualunque modo dall'uso o impossibilità di usare, o facendo affidamento sulla versione non inglese del presente manuale, o che derivi da sbagli, omissioni, o errori di traduzione.

Leggere il Manuale di Sicurezza

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

Prodotti applicabili di Milnor® dal numero di modello:

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-

Indice

Sezioni	Illustrazioni, Tabelle e Supplementi

Capitolo 1
Controlli

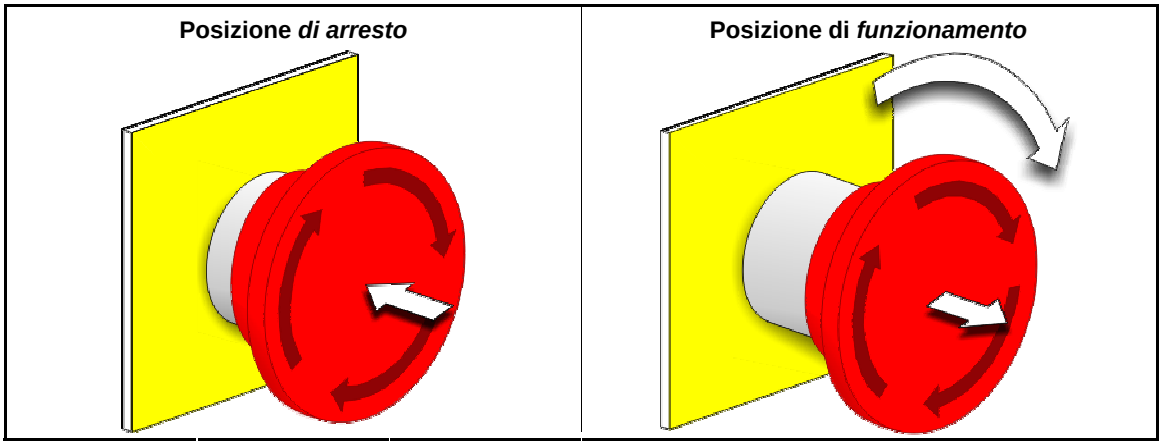
BICPUO01 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140221 Lang: ITA01 Applic: CP1

1.1. Pressa monostadio Controlli e interruttori

1.1.1. Interruttore di arresto d'emergenza (che blocca il pulsante di comando) [Documento BIVUUO02]

Il dispositivo presenta uno o più interruttori di *Arresto d'emergenza* (Illustrazione 1). Quando si preme uno qualsiasi degli interruttori di arresto d'emergenza, viene scollegata l'alimentazione dai dispositivi di comando dell'apparecchio, la macchina si ferma e l'interruttore si blocca nella posizione abbassata (interruttore attivato e spegnimento dell'apparecchio). Solo in condizioni di sicurezza, ruotare il pulsante in senso orario per sbloccare l'interruttore. Per riprendere il funzionamento, seguire la normale procedura di avviamento del dispositivo.

Illustrazione 1: Interruttore di *Arresto d'emergenza*



Avviso 1: Premere immediatamente l'interruttore di *Arresto di emergenza* in caso d'emergenza. L'interruttore disattiva il circuito a 3 fili pur garantendo l'alimentazione nel controller del microprocessore.

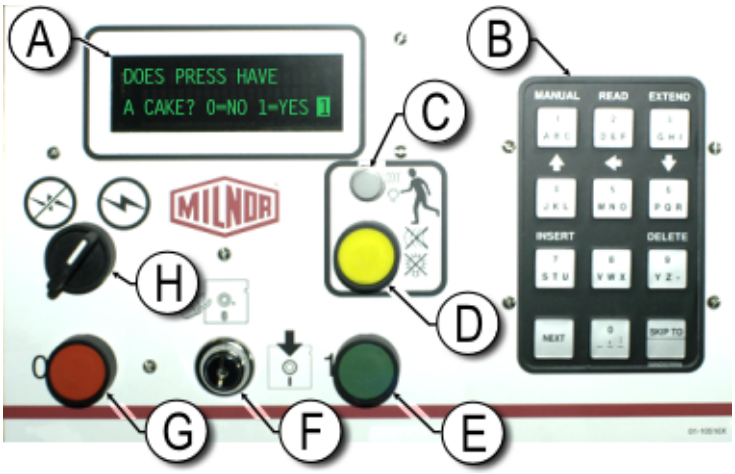
Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta l'interruttore di arresto d'emergenza nei documenti Milnor® diversi dagli schemi del circuito elettrico.

1.1.2. Pannello dell'interruttore principale controlli per tutte le presse

Il pannello con l'interruttore principale (Illustrazione 2) contiene tutti i dispositivo di comando necessari per azionare la macchina e monitorare la modalità automatica.

Illustrazione 2: Pannello dell'interruttore principale con tastierino a 12 pulsanti

Pannello dell'interruttore



Chiave di Lettura

- **A.** Display
- **B.** Tastierino
- **C.** *Segnale dell'operatore* Spia
- **D.** Pulsante *Cancellazione segnale*
- **E.** Pulsante *Avvio*
- **F.** Interruttore a chiave *Esecuzione / programma*
- **G.** Pulsante *Arresto d'emergenza*
- **H.** Interruttore *Principale*

1.1.2.1. Display—Il display della pressa è visualizzato nell'Illustrazione 2. Su alcuni modelli un display grafico sostituisce il display alfanumerico.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
LA PRESSA HA UNA PIZZA? 0=NO 1=SÌ 1	Ecco un esempio tipico di display in questo manuale.

1.1.2.2. Tastierino—Il tastierino della pressa ha 12 o 30 tasti, in base al modello e alla data di produzione.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
2 SKIP TO F	Ecco come sono visualizzate le immissioni di dati. Vedere la relativa sezione nel documento BICPUK01 per una spiegazione più dettagliata.

1.1.2.3. Spia *Segnale dell'operatore*—La spia *Segnale dell'operatore* si illumina quando la pressa richiede l'attenzione dell'operatore. Tale spia può essere accompagnata da un'illuminazione lampeggiante in alto e da un clacson.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	In questo manuale, questo simbolo rappresenta la spia *Segnale dell'operatore*, la luce lampeggiante e un clacson.

1.1.2.4. *Cancellazione segnale* Interruttore—L'interruttore *Cancellazione segnale* è un tasto momentaneo che invia un input al controller del microprocessore per generare un segnale dell'operatore.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta l'interruttore *Cancellazione segnale* in questo manuale.

1.1.2.5. Interruttore *Avvio*—Quando l'alimentazione è attivata tramite l'interruttore principale e tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte per l'azionamento della macchina, questo tasto momentaneo consente il funzionamento della macchina. Premendo questo interruttore si chiudono i contatti nel relè CRS+, che rimane chiuso fino a quando il circuito a tre fili rimane intatto.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta l'interruttore *Avvio* in questo manuale.

1.1.2.6. *Esecuzione / programma* Interruttore a chiave—L'interruttore a chiave *Esecuzione / programma* aiuta ad evitare una programmazione non autorizzata rimuovendo l'input del microprocessore richiesto per modificare i contenuti della memoria del controller del microprocessore.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta l'interruttore a chiave *Esecuzione / programma* in posizione *Esecuzione* come durante il funzionamento normale. La chiave può essere tolta dall'interruttore solo in questa posizione.
	Questo simbolo rappresenta l'interruttore a chiave *Esecuzione / programma* in posizione *Programma*. La programmazione viene solitamente eseguita dai supervisori e dei manager della lavanderia.

1.1.2.7. *Stop* Interruttore—L'interruttore *Stop* disabilita il circuito a 3 fili e ferma il funzionamento ma non elimina l'alimentazione di tensione dal sistema di controllo. La funzione è la stessa dell'interruttore *Arresto d'emergenza* ma l'arresto *Interruttore* resetta immediatamente quando il pulsante viene rilasciato. Il funzionamento dell'interruttore *Arresto d'emergenza* è descritto in maniera più completa nella Sezione 1.1.1.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta la spia *Indicatore di bassa pressione dell'aria* in questo manuale.

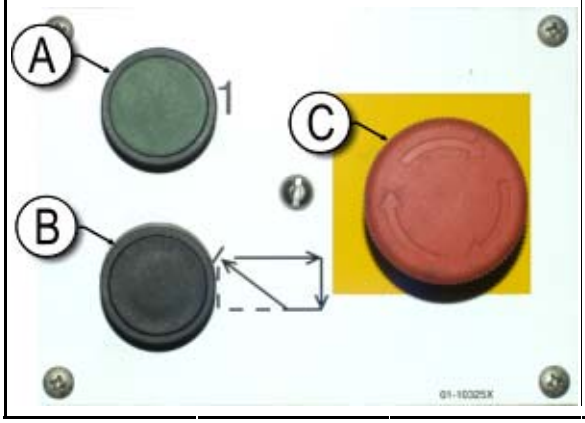
1.1.2.8. Interruttore *Principale*—L'interruttore *Principale* controlla l'alimentazione al circuito di comando della macchina. Quando l'interruttore *Principale* è spento, l'intero circuito di comando è disabilitato, ossia il controller del microprocessore non è alimentato.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta la posizione OFF dell'interruttore *Principale* nei documenti Milnor® diversi dagli schemi di cablaggio elettrico.
	Questo simbolo la posizione ON dell'interruttore *Principale* nei documenti Milnor® diversi dagli schemi di cablaggio elettrico.

1.1.3. Controlli *Stop/risoluzione dei guasti*

Questa piastra di controllo contiene un interruttore *Avvio*, un interruttore *Risoluzione dei guasti* e un interruttore *Arresto d'emergenza*.

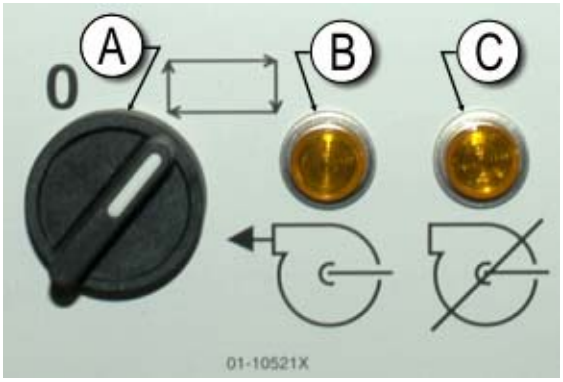
Illustrazione 3: *Stop/risoluzione dei guasti* Controlli

Pannello di controllo	Chiave di Lettura
	**A.** Interruttore *Avvio* (vedere Sezione 1.1.2.5) **B.** Interruttore *Risoluzione dei guasti* (vedere Sezione 1.1.5.2) **C.** Interruttore *Arresto d'emergenza* (vedere Sezione 1.1.1)

1.1.4. *Pompa di riciclo* Controlli

Il controller della pressa accende e spegne la pompa di riciclo in maniera necessaria. Usare l'interruttore *Pompa Off/Automatico* per evitare l'avvio della pompa.

Illustrazione 4: Controlli della pompa di riciclo

Pannello di controllo	Chiave di Lettura
	**A.** Interruttore *Pompa Off/Automatico* **B.** Spia *Pompa in esecuzione* **C.** Spia *Pompa disabilitata*

1.1.4.1. Interruttore *Pompa di riciclo Off/Automatico*—L'interruttore pompa off / automatico consente all'operatore di disabilitare la pompa di riciclo soprattutto ai fini della manutenzione.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
0	Questo simbolo rappresenta la posizione dell'interruttore *Off*—o disabilitato —.
⇔	Questo simbolo rappresenta l'interruttore in posizione *Modalità automatica*. In questa posizione, il componente controllato funziona sotto il controllo di un altro componente, solitamente il microprocessore.

1.1.4.2. *Pompa in esecuzione* Spia

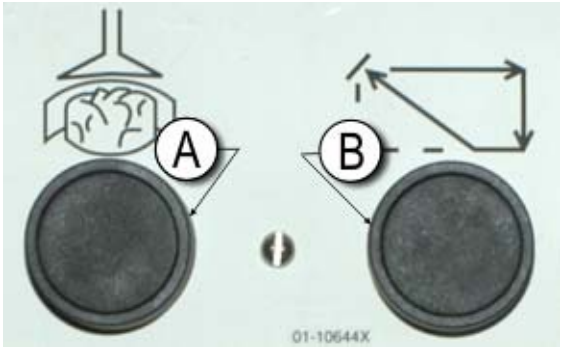
Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta la spia *Pompa in esecuzione* in questo manuale. La spia è illuminata quando la pompa di riciclo è in esecuzione.

1.1.4.3. *Pompa disabilitata* Spia

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta la spia *Pompa disabilitata* in questo manuale. La spia si illumina quando la pompa di riciclo non funziona dopo aver impartito il comando, il che rappresenta una condizione di errore. La causa più comune di questo errore è uno spegnimento del motore della pompa di riciclo per sovraccarico.

1.1.5. *La pressa è caricata /risoluzione dei guasti* Controlli

Illustrazione 5: Dispositivi di comando pressa caricata / risoluzione dei guasti

Pannello di controllo	Chiave di Lettura
	**A.** Interruttore *La pressa è caricata* **B.** Interruttore *Risoluzione dei guasti*

1.1.5.1. Interruttore *La pressa è caricata*—L'interruttore *La pressa è caricata* fornisce un input al controller del microprocessore per indicare che la pressa contiene un carico e che dovrebbe richiedere i dati dalla pizza.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo indica l'interruttore *La pressa è caricata* in questo manuale.

1.1.5.2. Interruttore *Risoluzione dei guasti*—Premere questo interruttore per comunicare al controller che è stata corretta la causa dell'errore precedente.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Questo simbolo rappresenta l'interruttore *Risoluzione dei guasti* in questo manuale.

1.1.6. Interruttore *Test delle spie* (opzionale)

Certi standard degli impianti richiedono la presenza di questo tasto momentaneo. Ove presente, esso è montato accanto al pannello dell'interruttore principale. Quando questo interruttore è premuto, tutte le spie

di segnalazione sul pannello dell'interruttore si illuminano, consentendo all'operatore di controllare le lampadine guaste.

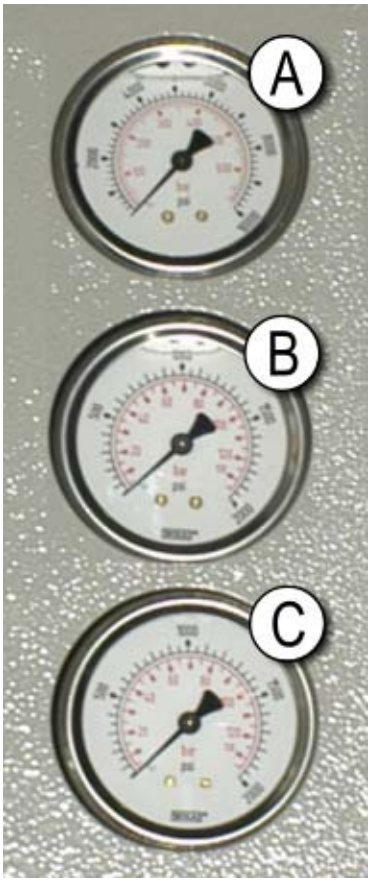
Illustrazione 6: Interruttore *Test delle spie*

1.1.7. Gruppo manometri

La pressa monostadio Milnor® è dotata di tre manometri per monitorare le pressioni nel sistema idraulico. La disposizione di questi tre manometri è mostrata nell'Illustrazione 7.

I manometri descritti qui servono solo ai fini della manutenzione. Vedere il manuale di servizio per maggiori dettagli.

Illustrazione 7: Gruppo manometri

Manometri	Chiave di Lettura
	**A.** Manometro di pressione *Sistema* **B.** Manometro di pressione *Scarico del pistone* **C.** Manometro di pressione *scarico del bidone*

1.1.7.1. Sistema manometro di pressione—Il manometro superiore è usato per la pressione al minimo, per la compensazione di pressione della pompa, per la potenza del motore a uno e a due stadi, per la massima pressione della valvola proporzionale e per la pressione di scarico del sistema.

1.1.7.2. Manometro pressione di scarico pistone—Il manometro centrale è usato per impostare la pressione di scarico del pistone e la potenza del motore nel secondo stadio.

1.1.7.3. Manometro pressione di scarico bidone—Il manometro interiore è usato per impostare la pressione di scarico del bidone.

— Estremità BICPUO01 —

Capitolo 2
Funzionamento normale

BICP1O04 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140221 Lang: ITA01 Applic: CP1

2.1. Mark VI Funzionamento della pressa per il personale dell'impianto

La normale modalità di funzionamento di questa macchina è totalmente automatica. Dopo che la macchina è stata impostata per una modalità automatica, un nuovo carico e un quantitativo di indumenti corrispondente passa dal dispositivo di carico alla pressa, ogni volta che il dispositivo di carico (solitamente un CBW® tunnel di lavaggio) è pronto allo scarico e la pressa è pronta alla ricezione. Prima di ricevere un nuovo carico, la massa di prodotti elaborati viene scaricata su un nastro di stoccaggio o alla navetta di ricezione, liberando la macchina per il carico successivo.

2.1.1. Avviare qui per la sicurezza

Questo documento è inteso per ricordare a voi, in qualità di operatori della macchina, i requisiti necessari per avviare la macchina in modo sicuro ed efficiente. Non tentare di azionare questa macchina prima di aver ricevuto le spiegazioni sulla procedura da parte di un operatore esperto e con debita formazione.

ATTENZIONE 2: Rischi Vari—Azioni disattente da parte dell'operatore possono provocare morte o ferite al personale, danneggiare o distruggere il macchinario, danneggiare la biancheria e/o invalidare la garanzia.

ATTENZIONE 3: Rischi di elettrocuzione e di ustioni da scariche elettriche—Il contatto con l'alta tensione può causare la morte o provocare ustioni gravi. All'interno del quadro di comando è sempre presente alta tensione, a meno che non sia spento l'interruttore elettrico principale della macchina.

- Non sbloccate o aprite gli sportelli del quadro elettrico.
- Informatevi sulla collocazione del dispositivo principale di disinnesto del macchinario e utilizzatelo in caso di emergenza per eliminare completamente l'energia elettrica dalla macchina.
- Non effettuate la manutenzione alla macchina a meno che non siate qualificati e autorizzati. Dovete essere pienamente consapevoli dei pericoli e di come fare per evitarli.

2.1.2. Controllare le impostazioni degli interruttori

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Controllare che l'interruttore a chiave di esecuzione / programmazione sia su .
	Tutti i pulsanti di arresto d'emergenza devono essere sbloccati e in posizione *pronto* per consentire il funzionamento della macchina.
/	Controllare che l'interruttore principale della macchina sia su .

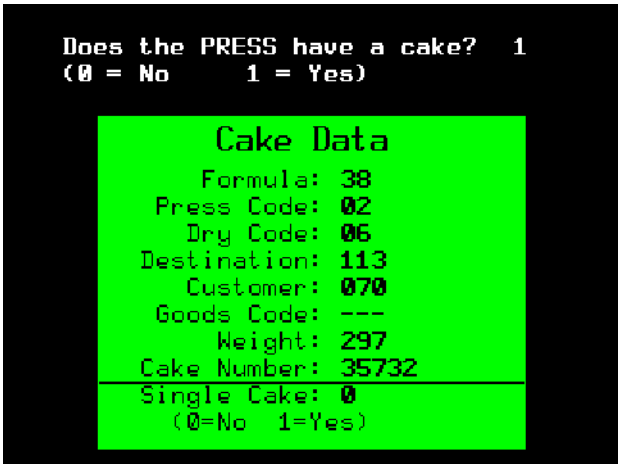
2.1.3. Avviare la pressa

Visualizzazione o azione	Spiegazione
①	Alimenta il circuito di comando della pressa e attenua il rumore di *allarme dell'operatore*. **L'inizializzazione comincia**
`In attesa dell'abbassamento completo del bidone`	L'inizializzazione comincia con il controller che aziona il bidone nella posizione *Abbassamento completo*.
`In attesa del sollevamento completo del pistone`	Con il bidone totalmente in basso, il controller solleva il pistone in posizione *Sollevamento completo*.
`In attesa dell'abbassamento della condotta di carico`	Se la macchina ha tale dotazione, il controller abbassa la condotta di carico.
`In attesa dell'abbassamento dello sportello di carico`	Se la macchina è dotata di uno sportello di carico, il controller abbassa lo sportello di carico.
`In attesa dell'abbassamento dello sportello di scarico`	Il controller abbassa lo sportello di scarico.

Dopo l'inizializzazione della pressa, l'operatore deve confermare se la pressa è carica.

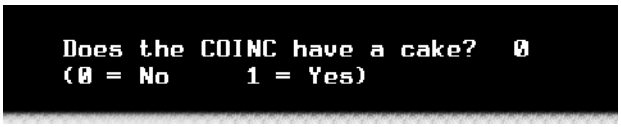
Visualizzazione o azione	Spiegazione
`La PRESSA ha una pizza?`	
0	Enter *0* (No) se il bidone della pressa è vuoto. Il controllo della pressa attende il segnale dal sistema Miltrac che indica la presenza di un carico nella pressa.
1	Immettere *1* (Sì) se l'alimentazione verso la pressa è stata interrotta con un carico nel bidone. Il controllo della pressa richiederà i dati corretti Miltrac per i prodotti, come mostrato nell'Illustrazione 8.

Illustrazione 8: *Inserimento dei dati della pizza* Finestra per la pressa



Se il trasportatore COINC ha una pizza (*1=Sì*), il controller può richiedere all'operatore di confermare i dati della pizza. Il trasportatore COINC ritorna alla modalità automatica dopo la verifica dei dati della pizza. Se il COINC non è caricato, apparirà il display del normale funzionamento.

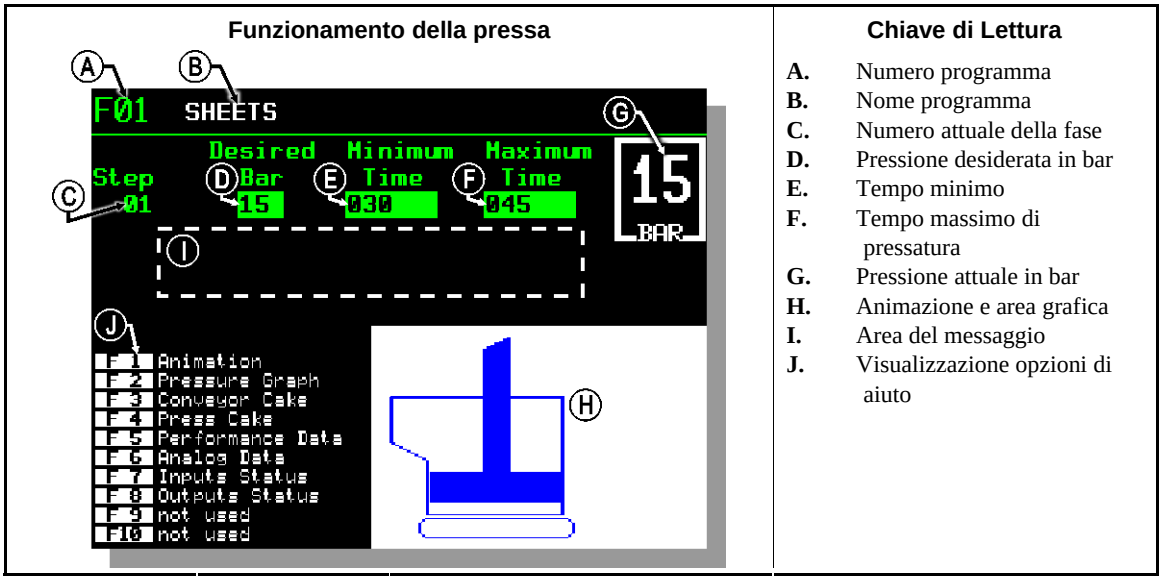
Illustrazione 9: Richiesta *COINC caricato*



2.1.4. Usando il display di funzionamento normale

Nella normale modalità di funzionamento automatica, l'operatore deve solo controllare se la pressa commette errori di carico e deve assicurarsi che venga raggiunta la pressione necessaria. Illustrazione 10 illustra gli elementi importanti del display durante il funzionamento normale, descritto nella Sezione 2.1.4.1 fino a Sezione 2.1.4.10.

Illustrazione 10: Display funzionamento normale



2.1.4.1. Numero programma—I numeri validi per il programma vanno da 00 a 15. Quando la pressa riceve un quantitativo di indumenti, il controller Miltrac invia alla pressa il numero del programma, assieme ai dati del quantitativo di indumenti. La pressa esegue il programma locale che corrisponde al numero ricevuto dal controller Miltrac.

2.1.4.2. Nome programma—Il nome del programma è memorizzato nel controller della pressa e corrisponde al numero del programma.

2.1.4.3. Numero di fase attuale—I programmi della pressa solitamente includono fasi multiple, quando la pressione aumenta gradualmente. Il numero della fase aumenta all'inizio di ogni fase.

2.1.4.4. Pressione desiderata in bar—Questo campo visualizza la pressione della membrana programmata per questa fase, misurata in bar.

$$1\ bar = 0.9872\ atmosfera = 1 \times 10^5\ N/m^2 = 14.504\ PSI$$

2.1.4.5. Tempo minimo —Questo timer inizia un conto alla rovescia quando la pressione programmata per la membrana viene raggiunta. Questa fase termina quando il timer raggiunge 0 a meno che non venga raggiunto prima il massimo tempo di pressatura.

2.1.4.6. Massimo tempo di pressatura —Questo timer inizia il conto alla rovescia quando inizia la pressurizzazione della membrana. La fase termina quando questo timer si azzera, anche se la pressione desiderata non è stata raggiunta.

2.1.4.7. Pressione attuale in bar—Questo campo visualizza l'attuale pressione della membrana.

2.1.4.8. Animazione e area grafica—Questa area del display mostra un'animazione della pressa in funzione o un grafico a linee della pressione della membrana.

- Premere F1 per visualizzare una rappresentazione grafica dei componenti principali. Ogni componente è delineato con un contorno quando è fermo, oppure in blu quando si muove a causa dell'alimentazione.
- Premere F2 per visualizzare un grafico della pressione della membrana. Il grafico inizia sempre quando l'operatore preme F2 e termina quando esso viene sostituito dall'animazione (quando l'operatore preme F1). Il grafico viene visualizzato al massimo per due minuti prima che i valori vecchi passino dal lato sinistro della finestra. Ogni mezzo secondo viene visualizzata una nuova lettura della pressione.

2.1.4.9. Area messaggi—Durante il funzionamento normale, in quest'area vengono visualizzati dei messaggi di testo, come le condizioni di stato e di errore della macchina.

2.1.4.10. Visualizzazione delle opzioni di aiuto—Questa parte della schermata normalmente contiene una lista dei dati di visualizzazione opzionale. Alcuni dati visualizzati, soprattutto i dati della macchina e le visualizzazioni di stato sostituitscono temporaneamente il testo di aiuto. Premere Escape per ripristinare le informazioni di aiuto.

— Estremità BICP1O04 —

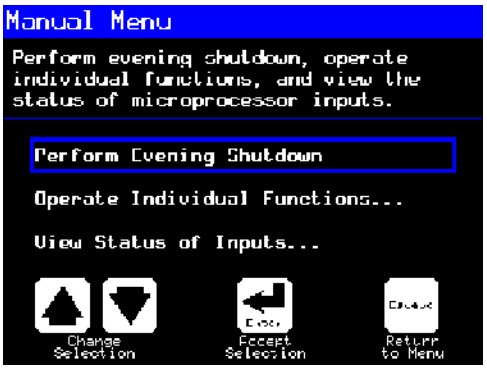
Capitolo 3
Modalità manuale

BICP1O06 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140221 Lang: ITA01 Applic: CP1

3.1. Modalità manuale

La pressa si aziona normalmente in *Manuale* modalità Illustrazione 11).

Illustrazione 11: Display *Menu manuale*



Visualizzazione o azione	Spiegazione
	accede alla modalità *Manuale* dalla modalità *Automatica* in qualsiasi momento

Dal menu *Manuale* selezionare *Effettuare lo spegnimento serale*, *Azionare le funzioni individuali*, o *Visualizzazione di stato degli ingressi* come desiderato.

Escape	esce dalla modalità *Manuale* e ritorna alla modalità *Automatica*

3.1.1. Come impostare la luminosità del display

Visualizzazione o azione	Spiegazione
F1	Dal *Menu manuale* display (Illustrazione 11), premendo questo tasto viene aumentata la luminosità del display. Premere ripetutamente per rendere il display progressivamente più chiaro.
F2	Premendo questo tasto viene diminuita la luminosità del display, rendendolo più scuro. Premere ripetutamente per rendere il display progressivamente più scuro.

3.1.2. Come scaricare manualmente il firmware del display

Visualizzazione o azione	Spiegazione
F4	Dal *Menu manuale* display (Illustrazione 11), premendo questo tasto si avvia forzatamente un aggiornamento del firmware del display.

Avviso 4: Non interrompere il processo di aggiornamento—Non premere nessun tasto o spegnere l'alimentazione della macchina dopo aver iniziato il processo di aggiornamento.

- Se si interrompe il processo di aggiornamento potrebbero essere necessarie delle procedure speciali (descritte in la relativa sezione nel documento BICWCM01) per rimettere la macchina in servizio.

Il controller si riavvia automaticamente quando termina il processo di aggiornamento del firmware.

3.1.3. Come visualizzare la versione del firmware

Visualizzazione o azione	Spiegazione
F7	Dal *Menu manuale* display (Illustrazione 11), premendo questo tasto si richiama il display *Versione Firmware*, visualizzato nell'Illustrazione 12.

Illustrazione 12: *Versione Firmware* Display

3.1.4. Come visualizzare la versione del software

Visualizzazione o azione	Spiegazione
F8	Dal *Menu manuale* display (Illustrazione 11), premendo questo tasto si richiama il display *Copyright*, visualizzato nell'Illustrazione 13.

Illustrazione 13: *Copyright* Display

3.1.5. Procedura di spegnimento serale [Documento BICP1O08]

La selezione *Effettuare lo spegnimento serale* dal menu *Manuale* prepara la pressa per lo spegnimento dell'alimentazione da parte dell'operatore. La procedura di spegnimento serale è delineata nel Chart 1.

Illustrazione 14: Visualizzazione tipica *Spegnimento serale*

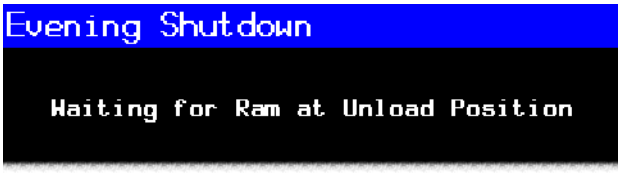


Chart 1: Scheda descrittiva per lo spegnimento serale

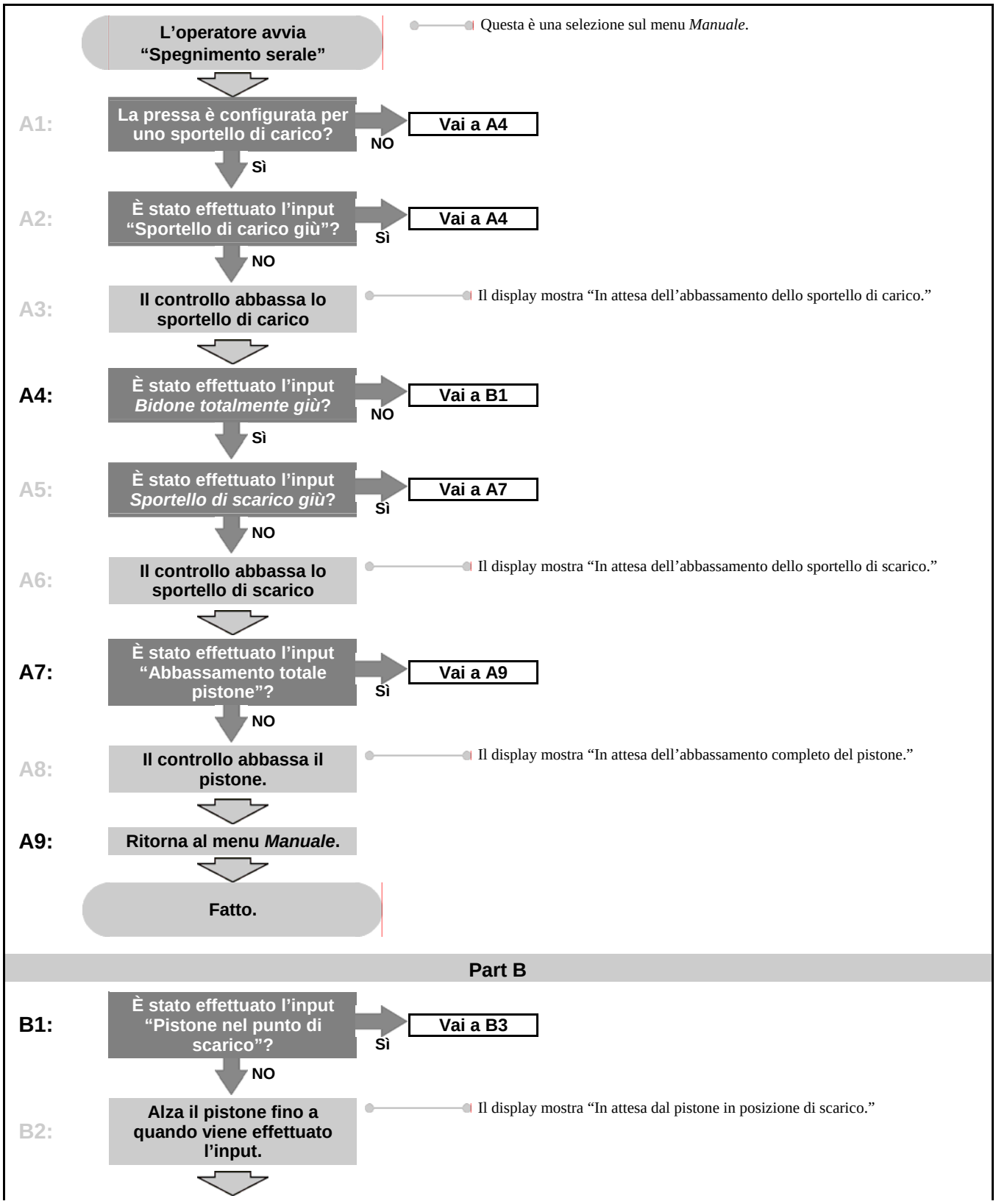
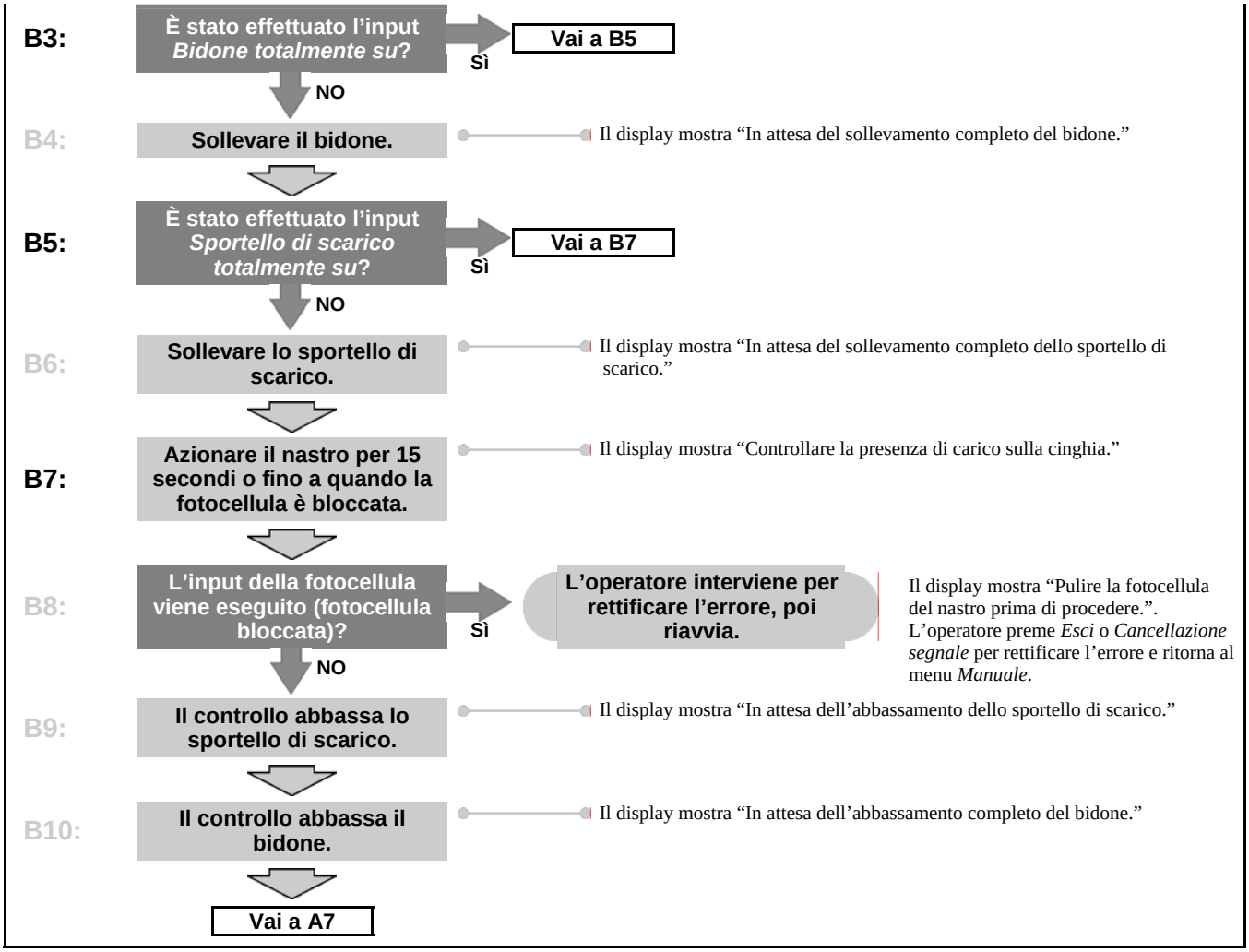


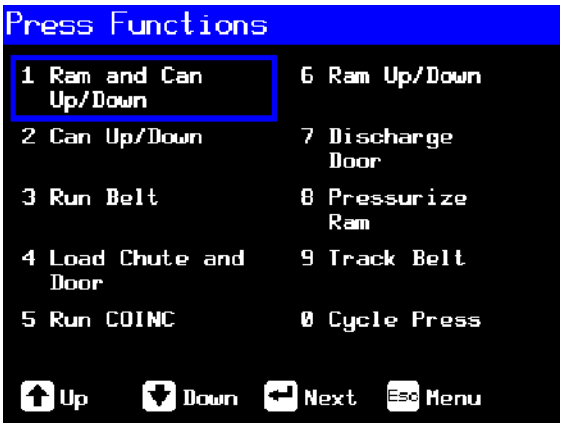
Chart 1: Scheda descrittiva per lo spegnimento serale



3.1.6. Azionare le funzioni individuali della pressa

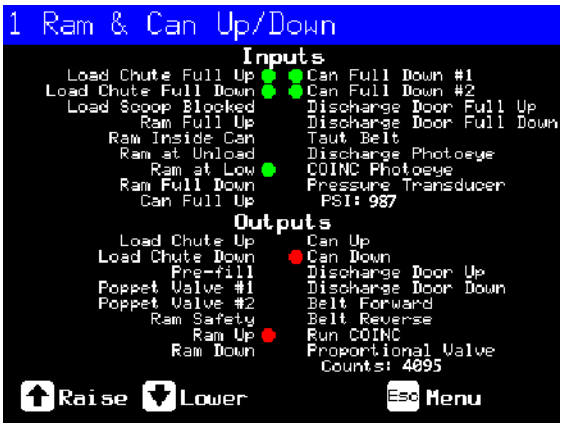
Usare il menu *Funzioni della pressa* per azionare manualmente la pressa e per effettuare le operazioni di manutenzione in base al manuale di servizio e di manutenzione.

Illustrazione 15: Schermata del menu *Funzioni della pressa*



3.1.6.1. Azionare il pistone e il bidone—Questa funzione solleva o abbassa il pistone abbassando il bidone. Il nastro e il ricevitore devono essere privi di prodotti quando si abbassa il pistone. La pressione della pompa non deve superare i 1500 psi durante l'abbassamento del pistone.

Illustrazione 16: Schermata *1 Pistone e bidone su/giù*



Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Alza il pistone abbassando il bidone. Il controller visualizza "Sollevamento totale del pistone" se viene effettuato l'input *Sollevamento totale del pistone*.
	Abbassa il pistone abbassando anche il bidone. Il controller visualizza "Abbassamento totale pistone" se viene effettuato l'input *Abbassamento totale pistone*.

Nota 1: Il controller necessita di un ritardo di quattro secondi dopo aver impartito l'abbassamento del pistone prima che il pistone possa ricevere il comando di risalire.

Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.2. Azionare il bidone—Questa funzione alza e abbassa il bidone. Il **nastro** deve essere privo di prodotti durante l'abbassamento del bidone e **ricevitore** deve essere privo di prodotti durante il sollevamento del bidone.

Illustrazione 17: Schermata *Bidone su/giù*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Solleva il bidone azionando l'uscita *Bidone su* se tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte. Il controller visualizza "Bidone totalmente su" se viene effettuato l'input *Bidone totalmente su*.
	Abbassa il bidone azionando l'uscita *Bidone giù* se tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte. Il controller visualizza "Bidone totalmente giù" se vengono effettuati gli input *Bidone totalmente giù*.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.3. Azionamento della cinghia—Questa funzione apre lo sportello di scarico e aziona il nastro trasportatore principale in avanti all'indietro. Il pistone deve essere sopra la posizione *Pistone dentro il bidone* e il bidone deve essere totalmente sollevato. Il COINC si aziona quando la nastro viene azionata in avanti se la fotocellula COINC non è bloccata.

Illustrazione 18: Schermata *Azionamento nastro*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Solleva automaticamente lo sportello di scarico e aziona il nastro trasportatore principale in avanti attivando l'uscita *Nastro in avanti* se tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte. Se presente, il nastro trasportatore di scarico si aziona in avanti.
	Solleva automaticamente lo sportello di scarico e aziona il nastro trasportatore principale all'indietro attivando l'uscita *Nastro al contrario* se tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte. Il nastro trasportatore di scarico, se presente, non si aziona se il nastro trasportatore principale funziona al contrario.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.4. Azionamento della condotta di carico e dello sportello di carico—Questa funzione alza e abbassa la condotta di carico.

Illustrazione 19: Schermata *Condotta di carico e sportello*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Solleva la condotta di carico azionando l'uscita *Condotta di carico su*. Il controller visualizza "Condotta di carico completamente su" se viene effettuato l'input *Condotta di carico completamente su*.
	Abbassa la condotta di carico azionando l'uscita *Condotta di carico giù*. Il controller visualizza "Condotta di carico giù" se viene effettuato l'input *Condotta di carico giù*.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.5. Funzionamento del trasportatore di scarico (COINC)—Questa funzione aziona il nastro trasportatore di scarico inclinato in **Solo direzione in avanti**. Questo nastro non si azionerà nella direzione inversa.

Illustrazione 20: Schermata *Azionamento COINC*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Aziona il nastro trasportatore di scarico in avanti attivando l'uscita *Azionamento COINC*.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.6. Azionare il pistone—Questa funzione solleva e abbassa il pistone, fornisce i dati usati durante il test e il riempimento della membrana della pressa. La nastro e il ricevitore devono essere privi di prodotti per abbassare il pistone. La pressione della pompa non deve superare i 1500 psi durante l'abbassamento del pistone.

Illustrazione 21: Schermata *Pistone su/giù*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Solleva il pistone azionando l'uscita *Pistone su* se tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte. Il controller visualizza "Sollevamento totale del pistone" se viene effettuato l'input *Sollevamento totale del pistone*.
	Abbassa il pistone azionando l'uscita *Pistone giù* se tutte le condizioni di sicurezza sono soddisfatte. Il controller visualizza "Abbassamento totale pistone" se viene effettuato l'input *Abbassamento totale pistone*.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata del menu *Funzioni della pressa* (Illustrazione 15).

3.1.6.7. Azionamento dello sportello di scarico—Questa funzione alza e abbassa lo sportello di scarico.

Illustrazione 22: Schermata *Sportello di scarico*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Apre lo sportello di scarico attivando l'uscita *Sportello di scarico su* output.
	Chiude lo sportello di scarico attivando l'uscita *Sportello di scarico giù*. Il controller visualizza "Sportello di scarico totalmente giù" se viene effettuato l'input *Sportello di scarico giù*.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.8. Pressurizzare il pistone—Questa funzione pressurizza il pistone. Il ricevitore deve essere privo di prodotti e il bidone deve essere totalmente in giù. Non è consentita una pressione della pompa superiore a 1500 psi se il pistone è sopra la posizione *Pistone dentro il bidone*.

Illustrazione 23: Schermata *Pressurizzare il pistone*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Abbassa il pistone e il bidone.
`Trasduttore di pressione PSI: xxxx`	Valore *xxxx* visualizza la pressione idraulica della pompa in libbre per pollice quadrato.
`Valvola proporzionale Impulsi: yyyy`	Valore *yyyy* visualizza gli impulsi che rappresentano l'apertura della valvola proporzionale. Questo valore è 4095 mentre il pistone è in pressurizzazione, indicando che la valvola proporzionale è totalmente aperta.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.9. Tracciare il nastro

AVVERTENZA 5: Rischi di intrappolamento e di lesioni—Una cinghia in funzione può ferire, sbattere o danneggiare gravemente dita e mani.

Questa funzione aziona il nastro in avanti per facilitare la tracciatura e/o lo scarico manuale della pizza. Questa funzione si avvia solo se viene effettuato l'input *Bidone totalmente su*.

1. Il controller solleva il pistone fino alla massima posizione in alto.
2. Lo sportello di scarico inizia ad aprirsi quando viene effettuato l'input *Pistone dentro il bidone*.
3. La cinghia inizia a muoversi quando viene effettuato l'input *Sollevamento totale del pistone*.

Illustrazione 24: Schermata *Tracciare il nastro*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Avvia la funzione *Tracciare la cinghia*. La cinghia si aziona fino a quando non viene impartito un suo arresto.
	Arresta la funzione *Tracciare la cinghia*.
Escape	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.6.10. Azionare un ciclo completo di pressatura

ATTENZIONE 6: Rischi di danni alla macchina—Azionare la pressa senza carico può causare un'usura inutile dei componenti della macchina.

- Non pressurizzare il pistone senza carico nella pressa a meno che ciò non sia necessario per la ricerca guasti e soluzioni.

Questa funzione aziona un ciclo di pressatura completo. Prima che il ciclo inizi bisogna eseguire i due input *Bidone totalmente giù* e il ricevitore di carico deve essere privo di prodotti.

Illustrazione 25: Schermata *ciclo della pressa*

Visualizzazione o azione	Spiegazione
	Avvio del ciclo della pressa, come descritto in basso:

1. Il pistone scende oltre la posizione *Pistone nel punto di scarico*, dove inizia a pressurizzare.
2. La pompa e le valvole proporzionali si azionano per pressurizzare il pistone alla massima pressione in base al modello della macchina.
3. La pressione è rilasciata.
4. Il pistone è sollevato fino a quando viene effettuato l'input *Sollevamento totale del pistone*.
5. Il ciclo di ripete.

 Arresta il ciclo

 Chiede l'abilitazione ***Rodaggio pistone***.

> **Nota 2:** Durante il funzionamento normale la valvola di riempimento preliminare è abilitata 1 secondo dopo che il controller della pressa impartisca l'abbassamento del pistone. Quando *Rodaggio pistone* è abilitato, questo ritardo è esteso a 20 secondi.

CONSENTIRE RODAGGIO? 0=No 1=Sì	Inserire *1* quando la pressa è inattiva in questa modalità per abilitare *Rodaggio pistone*, o inserire *0* per disabilitare la funzione di rodaggio. Se il rodaggio pistone è abilitato, all'utente viene richiesto di riabilitare *Rodaggio pistone* ogni volta che il controllo della pressa ritorna alla modalità automatica. Questa richiesta non appare se *Rodaggio pistone* è disabilitato. *Rodaggio pistone* è disabilitato automaticamente se l'alimentazione della pressa è spenta.
	Esce da questa pagina e ritorna alla schermata *Funzioni della pressa* del menu (Illustrazione 15).

3.1.7. Visualizzazione di stato degli ingressi del microprocessore

Questa selezione consente all'utente di visualizzare lo Stato di ogni ingresso del microprocessore. Ogni ingresso è identificato col nome e con la connessione MTA. A + indica che l'ingresso ha la messa a terra; – indica che l'ingresso è aperto. La pagina 0 (Illustrazione 26) visualizza gli ingressi per la scheda di ingresso/uscita #1. La pagina 1 visualizza gli ingressi per la scheda di ingresso/uscita #2. La pagina 2 (Illustrazione 27) visualizza gli ingressi diretti verso la scheda del microprocessore. La pagina 3 visualizza gli ingressi per la scheda di ingresso/uscita #3 quando la pressa è configurata per una trasmissione dei dati extra. La pagina 4 visualizza gli ingressi per la scheda di ingresso/uscita #4 quando la pressa è configurata per l'inserimento di peso coordinato.

Illustrazione 26: Visualizzazione tipica degli ingressi per la scheda ingresso/uscita

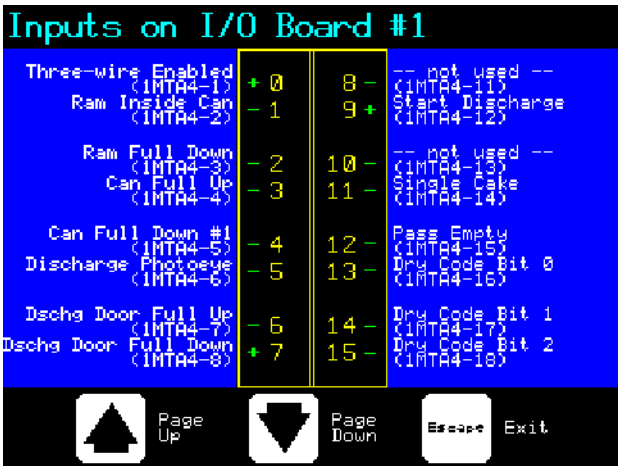
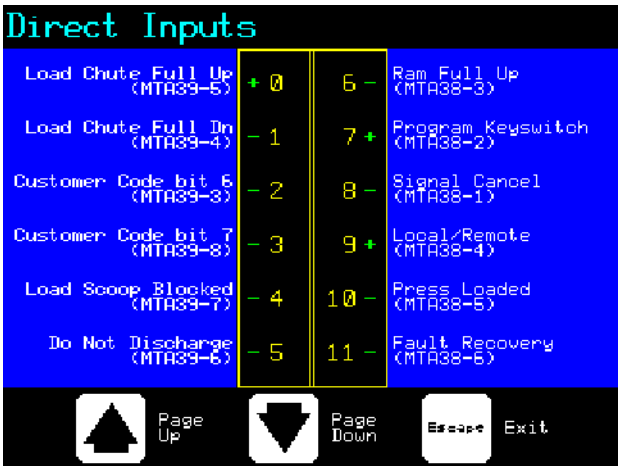


Illustrazione 27: Visualizzazione degli ingressi per la scheda del microprocessore



— Estremità BICP1O06 —

Capitolo 4
Correggere gli errori

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140221 Lang: ITA01 Applic: CP1

4.1. Mark V messaggi di errore della pressa monostadio

PERICOLO 7: Pericolo di collisione—Il pistone della pressa in discesa colpirà e/o ferirà chiunque si trovi sotto di esso. Il pistone può scendere con l'alimentazione **on** o **Off**.

- Assicurarsi che il personale sia lontano dalla macchina prima di azionarla in *Manuale* o *Modalità automatica*. Il pistone potrà muoversi automaticamente quando si usano certi controlli, come ad es. quando si preme ① o si inseriscono i dati della pizza.
- Sapere come usare la dotazione di fabbrica **Interruttori di arresto d'emergenza** e la sua ubicazione.
- Effettuare il **Blocco**/**etichettatura** dell'alimentazione, blocco del pistone in alto e le dotazioni di sicurezza devono essere al loro posto prima di intervenire nell'area sotto il pistone.

PERICOLO 8: Pericolo di elettrocuzione—Il contatto con l'elettricità ad alta tensione può uccidervi o ferirvi seriamente. L'elettricità ad alta tensione è presente nei dispositivi elettrici su questa macchina ogni qual volta viene applicata un'alimentazione esterna anche se gli interruttori sono **Off**.

- Disconnettere l'alimentazione **Blocco**/**etichettatura** prima di aprire qualsiasi quadro elettrico o prima di accedere a qualsiasi compimento elettrico.
- Utilizzare sempre i servizi di elettricisti qualificati e con debita autorizzazione durante la ricerca guasti e soluzioni del sistema elettrico.

PERICOLO 9: Pericolo di collisione—I dispositivi sulla pressa e sopra di essa si muovono senza avvertimento e possono ferire e danneggiare gli arti in caso di contatto.

- Non toccare o sporgersi all'interno del telaio della pressa durante il funzionamento.
- Effettuare il **Blocco**/**Etichettatura** l'alimentazione prima di toccare o raggiungere i gruppi sulla pressa o sopra di essa durante il servizio o la manutenzione.
- Assicurarsi che il personale stia lontano dalla pressa e dal trasportatore di ricezione prima di azionare la macchina.
- Sapere come azionare la dotazione di fabbrica **Interruttori di arresto d'emergenza** e la sua ubicazione.
- Chiudere tutti gli sportelli laterali della pressa ed installare le protezioni prima di azionarla.
- Non arrampicarsi sulla pressa a meno che l'alimentazione della pressa sia **Bloccata**/**etichettata**.

4.1.1. Guasti causati da errori

Quando si manifesta un errore, lo schermo alterna la visualizzazione automatica normale e una breve descrizione del guasto.

Leggere il manuale di sicurezza prima di provare a correggere qualsiasi errore. Se non siete in grado di correggere un errore o di determinare la causa dell'errore con le informazioni presenti in questa sezione, bisogna chiamare il tecnico di servizio o la ditta Milnor® per maggiore assistenza.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
E01 BIDONE NON TOTALMENTE SOLLEVATO	Indica che il bidone non è completamente in alto. L'errore viene risolto automaticamente se viene effettuato l'input *Bidone totalmente su*.
E02 BIDONE NON TOTALMENTE GIÙ	Indica che il bidone non è totalmente in basso. L'errore viene risolto automaticamente se vengono effettuati gli input **entrambi** *Bidone totalmente giù*.
E03 PISTONE NON TOTALMENTE SOLLEVATO	Indica che il pistone non è totalmente sollevato. L'errore viene risolto automaticamente se viene effettuato l'input *Sollevamento totale del pistone*.
E04 PISTONE NON IN BASSO RISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Indica che il pistone non si è avvicinato all'interruttore di prossimità *Pistone nel bidone* indicando che il pistone non si è spostato verso il basso. Premendo una volta si solleva il pistone. Premere nuovamente per abbassare il pistone e ritornare alla modalità automatica.
E06 FOTOCELLULA BLOCCATA RISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Indica che la fotocellula di scarico è bloccata suggerendo la presenza di prodotti sul nastro. La pressa non può muovere il bidone in basso fino a quando la fotocellula è libera. Premere per ritornare alla modalità automatica.
E08 GUASTO DI RICEZIONE RISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Questo errore si applica solo al caricamento Miltrac. Indica che il trasferimento Miltrac è stato annullato dal dispositivo di caricamento. Ciò solitamente avviene quando l'operatore disattiva il tunnel dopo che esso ha impartito un trasferimento ma prima che il trasferimento sia avvenuto. Premendo o si elimina l'errore e si mette la pressa in *Modalità manuale*.
E09 GUASTO DI TRASFERIMENTO RISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Questo errore si applica solo allo scarico Miltrac. Indica che il dispositivo di ricezione ha annullato il trasferimento. Ciò solitamente accade quando il dispositivo di ricezione perde la connessione a 3 fili durante il funzionamento (ad es. viene urtata la piastra di sicurezza, viene premuto ⓪, caduta di tensione, etc). Usare i controlli manuali per muovere la navetta indietro nella posizione di ricezione. Premendo o si elimina l'errore e si mette la pressa in *Modalità manuale*. Scaricare manualmente i prodotti dalla pressa. Ritornare a *Modalità automatica* e verificare i dati della pizza, quando ciò è richiesto.
E10 RICEVITORE BLOCCATO ISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Indica che i prodotti si trovano sul ricevitore di carico. Ciò solitamente accade quando i prodotti non sono abbastanza bagnati per scivolare giù nel ricevitore. Usare il gancio per sgombrare il ricevitore e premere per ritornare alla modalità automatica.
E11 NESSUN PRODOTTO NEL BIDONE RISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Indica che il pistone ha liberato l'interruttore di prossimità *Abbassamento totale pistone* suggerendo che non c'è carico nel bidone quando il dispositivo di carico non ha indicato uno scomparto vuoto. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in *Modalità manuale*.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
E12 PISTONE NON IN POSIZIONE DI SCARICO	Indica che il pistone non passa nel punto di scarico quando la pressa ha tentato di sollevare il pistone. L'errore viene risolto automaticamente se viene effettuato l'input *Pistone nel punto di scarico*.
E13 SPORTELLO DI CARICO NON TOTALMENTE APERTO	Si applica solo alle macchine dotate di sportello di carico. Indica che lo sportello di carico non era totalmente aperto dopo che la pressa ha tentato di sollevare lo sportello di carico. Dopo aver corretto il problema, premere per ritornare alla modalità automatica.
E14 SPORTELLO DI CARICO NON TOTALMENTE CHIUSO	Si applica solo alle macchine dotate di sportello di carico. Indica che lo sportello di carico non era totalmente chiuso dopo che la pressa ha tentato di abbassare lo sportello di carico. Dopo aver corretto il problema, premere per ritornare alla modalità automatica.
E16 FOTOCELLULA NON BLOCCATA	Indica che la pizza non ha bloccato la fotocellula quando la pressa ha tentato di effettuare lo scarico. L'errore viene risolto automaticamente se viene effettuato l'input *Fotocellula del nastro*. Questo errore può essere causato dalle seguenti condizioni:
E17 SPORTELLO DI SCARICO NON TOTALMENTE APERTO	Indica che lo sportello di scarico non si era aperto totalmente quando la pressa ha tentato di sollevare lo sportello. L'errore viene risolto automaticamente se viene effettuato l'input *Sportello di scarico su*.
E18 SPORTELLO DI SCARICO NON TOTALMENTE CHIUSO	Indica che lo sportello di scarico non si era chiuso totalmente quando la pressa ha tentato di abbassare lo sportello. Premere una volta per sollevare lo sportello di scarico. Premere nuovamente per abbassare lo sportello e ritornare alla modalità *Automatica*.
E19 IL SENSORE DELL'ACQUA NON RILEVA I PRODOTTI	Non è avvenuto nessun input del sensore dell'acqua durante il carico e il carico non era a vuoto. Premere per ritornare alla modalità automatica.
E20 CODICE PRESSA XX NON VALIDO	Indica che la pressa ha ricevuto un codice dal dispositivo di scarico per un programma non esistente. Ciò è causato solitamente da un errore di inserimento dei dati. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in modalità *Manuale*. Ritornare alla modalità *Automatica* e verificare i dati dalla pizza.
E21 LA PRESSA DOVREBBE ESSERE VUOTA	Indica che il pistone non si è avvicinato all'interruttore di prossimità *Abbassamento totale pistone* suggerendo che c'è un carico nel bidone quando il dispositivo di carico ha indicato uno scomparto vuoto. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in modalità *Manuale*.
E22 FOTOCELLULA COINC BLOCCATA	Si applica solo alle macchine dotate di COINC. Indica che la fotocellula COINC non è stata liberata durante lo scarico. Questo errore è abilitato solo quando la decisione di configurazione *Tempo della pizza per liberare la fotocellula COINC* è impostata ad un valore diverso da zero. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in modalità *Manuale*.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
E23 PISTONE NON TOTALMENTE NEL BIDONE	Indica che il pistone non ha sgombrato il punto di scarico quando la pressa ha tentato di abbassare il pistone, suggerendo che il pistone non è totalmente nel bidone. La pressa esegue due tentativi per abbassare il pistone prima di segnalare l'errore. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in modalità *Manuale*.
E24 BIDONE RIMASTO INCASTRATO GIÙ RISOLUZIONE DEI GUASTI PRESSA	Indica che uno o tutti e due gli interruttori *Bidone totalmente giù* erano ancora attivati quando la pressa ha tentato di sollevare il bidone. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in modalità *Manuale*.
E25 PRESSIONE INATTESA NEL PISTONE	Indica che la pressa ha rilevato la pressione nel pistone prima che il pistone abbia raggiunto l'interruttore di prossimità *Pistone nel bidone*. Premendo si elimina l'errore e si mette la pressa in modalità *Manuale*.
E26 PISTONE NON TOTALMENTE GIÙ	Per un programma *Passaggio vuoto* Indica che il pistone non si è avvicinato all'interruttore di prossimità *Abbassamento totale pistone* entro 20 secondi dal passaggio dell'interruttore di prossimità *Pistone nel punto di scarico*. Questo errore può anche verificarsi se il pistone non si avvicina all'interruttore *Abbassamento totale pistone* prima della scadenza di un eventuale *Massimo tempo di pressatura* in programma.

4.1.2. Guasti della scheda

Visualizzazione o azione	Spiegazione
XXXXXX SCHEDA GUASTA SPEGNIMENTO DEL SEGNALE DELLA PRESSA	Indica che una scheda periferica non sta comunicando col controller. Laddove <XXXXX> è *I/O #x*, *OUT #x*, *da D ad A*, oppure *da A a D*. Premere .

4.1.3. Guasti dell'interruttore

Il pistone e il bidone possono avere degli interruttori di prossimità su ambo i finecorsa (alcuni ne hanno uno, altri due o più in serie). Se gli interruttori di prossimità sui finecorsa opposti vengono azionati nello stesso tempo (ad es. ci sono delle indicazioni contraddittorie), il microprocessore arresta la modalità automatica e visualizza un messaggio di errore di guasto dell'interruttore (SF).

Nota 3: Una volta che un guasto dell'interruttore è stato visto dal computer, esso viene "Collegato" o registrato. Quindi anche un malfunzionamento momentaneo dell'interruttore causerà un guasto dell'interruttore.

Visualizzazione o azione	Spiegazione
SF1 BIDONE SU E GIÙ	*Bidone totalmente su* e uno degli input *Bidone totalmente giù* sono avvenuti nello stesso momento.
SF2 PISTONE SULLO SCARICO & PISTONE NON TOTALMENTE GIÙ	L'input *Pistone nel punto di scarico* è stato effettuato mentre *Abbassamento totale pistone* non è stato attivato. L'input di *Pistone nel punto di scarico* implica anche input di *Abbassamento totale pistone*.
SF3 PISTONE IN ALTO A METÀ & NON PISTONE IN SCARICO	L'input *Sollevamento a metà del pistone* è stato effettuato mentre *Pistone nel punto di scarico* non è stato attivato. L'input *Sollevamento a metà del pistone* implica anche l'input di *Pistone nel punto di scarico*.
SF4 PISTONE TOTALMENTE IN ALTO & NON PISTONE SOLLEVATO A METÀ	L'input *Sollevamento totale del pistone* è stato effettuato mentre *Sollevamento a metà del pistone* non è stato attivato. L'input *Sollevamento totale del pistone* implica anche l'input di *Sollevamento a metà del pistone*.
SF5 SPORTELLO DI SCARICO SU E GIÙ	Gli input *Sportello di scarico su* e *giù* sono avvenuti nello stesso momento.

4.1.4. Guasti vari

Visualizzazione o azione	Spiegazione
*** CINGHIA TESA *** CONTROLLARE I RULLI DELLA CINGHIA	I prodotti sono avvolti nell'unità, nel rullo di trazione e/o di tracciatura, fra il rullo e la parte inferiore della cinghia. Ciò ha come risultato un maggiore ed efficiente diametro del rullo e una maggiore tensione della cinghia. A meno che non sia corretta, una forte tensione della cinghia può danneggiare la cinghia o i cuscinetti all'estremità del rullo. Rispettare tutte le precauzioni di sicurezza, rimuovere i prodotti avvolti dal rullo / dai rulli, come descritto nel manuale di servizio Contattare il supervisore o il personale di manutenzione qualificato.
FILTRO PRINCIPALE INTASATO	Il filtro dell'olio principale è intasato e deve essere sostituito. Sostituire il filtro e rimettere la pressa in funzionamento normale.
FILTRO RICIRCOLO INTASATO	Il filtro di ricircolo dell'olio è intasato e deve essere sostituito. Sostituire il filtro e rimettere la pressa in funzionamento normale.
TEMPERATURA OLIO ALTA	L'olio idraulico è troppo caldo. Questo errore spegne la pressa. Premere per cancellare il display degli errori. Attendere il raffreddamento dell'olio e rimettere la pressa in funzionamento normale.
LIVELLO DELL'OLIO BASSO	Il livello dell'olio idraulico è sceso troppo. Questo errore spegne la pressa. Premere per cancellare il display degli errori. Aggiungere abbastanza olio per evitare l'errore. Avviare la pressa e sollevare il pistone. Controllare il livello dell'olio col pistone sollevato aggiungere l'olio necessario.

— Estremità BICP1T03 —

6 中国的

Published Manual Number: MQPPUO01ZH

- **Specified Date: 20100507**
- **As-of Date: 20100507**
- **Access Date: 20140520**
- **Depth: Synopsis**
- **Custom: n/a**
- **Applicability: CP1**
- **Language Code: CHI01, Purpose: publication, Format: 1colA**

操作指南—

单级压水机

警告: The information contained in this manual has been provided by Pellerin Milnor Corporation in the **English version only.** Milnor has tried to obtain a quality translation, but makes no claims, promises, or guarantees about the accuracy, completeness, or adequacy of the information contained in the non-English version.

Moreover, Milnor has made no attempt to verify the information contained in the non-English version, as it was completely done by a third party. Therefore, Milnor expressly denies liability for errors in substance or form and undertakes no responsibiity for the reliance on, or consequences of, using the information in the non-English version.

Under no circumstances shall Milnor or its agents or officers be liable for any direct, indirect, incidental, punitive, or consequential damages that may result in any way from the use or inability to use, or reliance on, the non-English version of this manual, or that result from mistakes, omissions, or errors in translation.

阅读安全说明书

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

适用的 Milnor® 产品型号:

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-

目录

章节	图表及附件

章节	图表及附件

1
控制系统

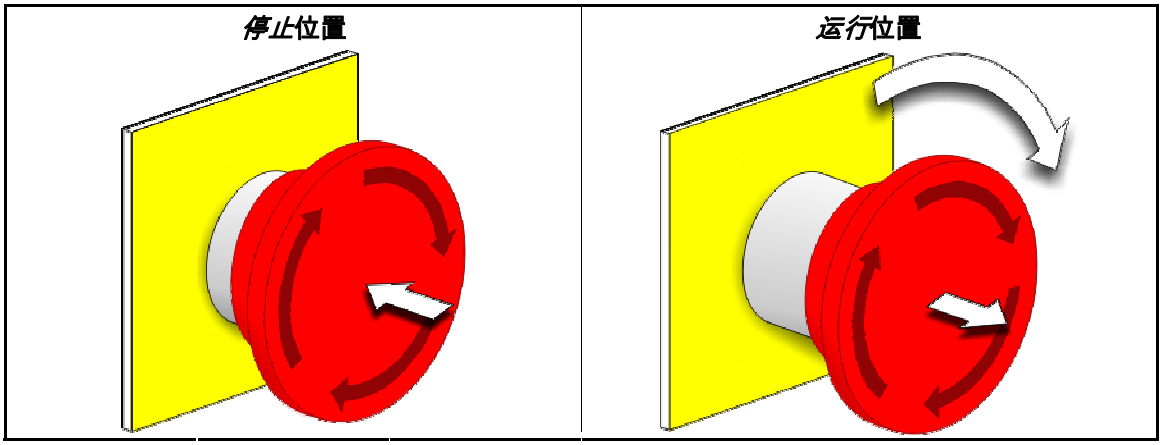
BICPUO01 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140520 Lang: CHI01 Applic: CP1

1.1. 单级压水机控制按钮和开关

1.1.1. 紧急制动开关（锁定按钮） [文件 BIVUUO02]

装置上提供了一个或多个*紧急制动*开关（图 1）。 当按下时，任何紧急制动开关将断开设备控制系统的电源，停止设备，并将其锁定于按下（开关启动，设备停止）位置。 当可安全执行此操作时，顺时针转动按钮，解锁开关。 如要恢复操作，执行装置的正常启动步骤。

图 1: *紧急制动*开关



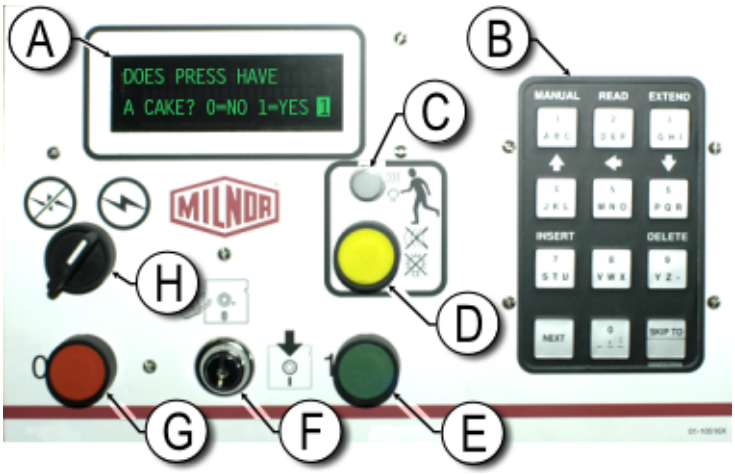
注意 1: 在紧急情况下，立即按下*紧急制动*开关。 这样可在维持电控箱控制系统电源的同时，禁用三线电路。

显示或动作	解释
	此符号代表Milnor®文档中的而非电路图中的紧急制动开关。

1.1.2. 适用于所有压水机的主控面板

主控面板(图 2)包括操作压水机及监测其自动操作所必需的所有控制元件。

图 2: 具有12个按钮键盘的主控面板

控制面板	标注
	**A.** 显示屏 **B.** 键盘 **C.** *操作者信号*灯 **D.** *信号取消*按钮 **E.** *启动*按钮 **F.** *运行/编程* 钥匙开关 **G.** *紧急制动* 按钮 **H.** *主*开关

1.1.2.1. 显示屏—压水机显示屏如图 2中所示。 有些机型使用图形显示屏取代字母数字显示屏。

显示或动作	解释
压水机内 是否有饼? 0=无 1=有 1	这是本手册对于标准显示屏提示的描述方式。

1.1.2.2. 键盘—压水机键盘为12 或者30个按键，具体视机型和生产日期而定。

显示或动作	解释
2 SKIP TO F	这是本书对于键盘输入的描述方式。更多详细说明，请参见相关章节在文件 BICPUK01。

1.1.2.3. *操作者信号*灯—压水机需要操作者看顾时，*操作者信号*灯会亮起，并可能伴随压水机顶部附近的信号灯闪烁和警报声响起。

显示或动作	解释
	在本手册中，此符号表示*操作者信号*指示灯、闪烁的信号灯和警报声。

1.1.2.4. *信号取消*开关—*信号取消*开关为瞬时按钮开关，执行输入至控制器，结束操作者信号。

显示或动作	解释
	此符号在本书中表示*信号取消*开关。

1.1.2.5. *启动*开关—当主开关接通电源并且机器运行的所有安全条件具备时，此瞬时按钮开关允许机器运行。 按下此开关闭合继电器CRS+中的触点，并在三线电路完整的情况下保持闭合。

显示或动作	解释
	此符号在本手册中表示*启动*开关。

1.1.2.6. ***运行/编程*** **钥匙开关**—*运行/编程*钥匙开关有助于防止未经授权的编程，这是通过去掉一个输入来实现的，这个输入是修改控制器内存上的内容所必需的。

显示或动作	解释
	此符号表示*运行/编程*钥匙开关处于*运行*位置，即在正常操作状态。 只有在此位置时钥匙才能从开关中拔出。
	此符号表示*运行/编程*开关在*编程*位置。编程通常由洗衣房主管和管理人员进行。

1.1.2.7. ***停止*** **开关**—虽然*停止*开关断开三相电源并停止机器操作，但是并不能切断控制系统的电源。 这一点上与*紧急制动*开关的功能相同，区别在停止*开关*在松开按钮时可即时复位。 章节 1.1.1对*紧急制动*开关操作进行了更全面的说明。

显示或动作	解释
	此符号在本手册中表示*低气压指示*灯。

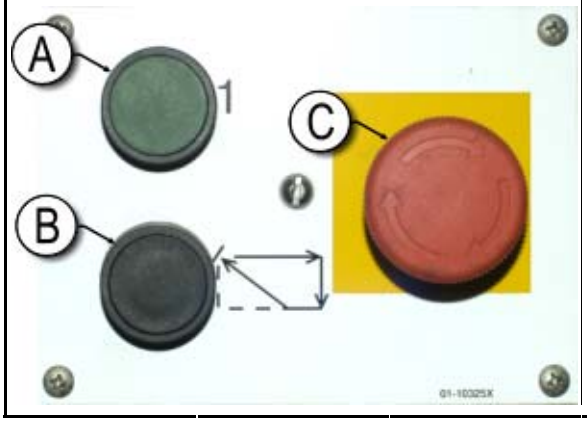
1.1.2.8. ***主*** **开关**—*主*开关用于控制机器控制电路的电源。*主*开关关闭时，整个控制电路断电，即：电控箱未通电。

显示或动作	解释
	此符号表示Milnor®文件中*主*开关的关闭位置，电气线路图除外。
	此符号表示Milnor®文件中*主*开关的打开位置，电气线路图除外。

1.1.3. *停止/故障修复*控制器

此控制器包括一个*启动*开关、一个*故障修复*开关和一个*紧急制动*开关。

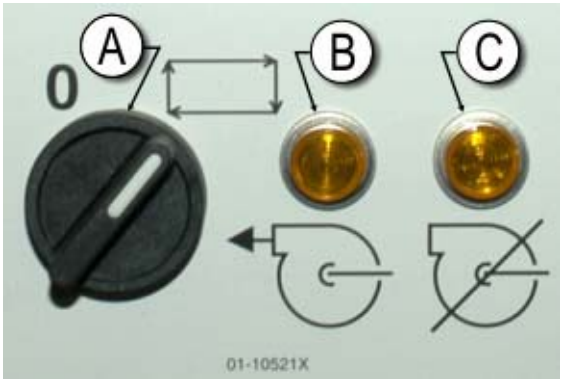
图 3: ***停止/故障修复*****控制器**

控制面板	标注
	**A.** *启动*开关（请参见章节 1.1.2.5） **B.** *故障修复*开关(请参见章节 1.1.5.2) **C.** *紧急制动*开关(请参见章节 1.1.1)

1.1.4. *循环泵*控制器

压水机控制器根据需要打开和关闭循环泵。 使用*泵关闭/自动运行*开关，防止泵运行。

图 4: 循环泵控制器

控制面板	标注
	**A.** *泵关闭/自动运行*开关 **B.** *泵正在运行*指示灯 **C.** *泵禁用*指示灯

1.1.4.1. ***循环泵关闭/自动运行*开关**—泵关闭/自动运行开关允许操作者禁用循环泵 ,主要用于维修保养。

显示或动作	解释
0	此符号表示*关闭*—或禁用—开关位置。
	此符号表示*自动操作*开关位置。 在此位置，受控部件在控制器的控制下运行。

1.1.4.2. ***泵正在运行*指示灯**

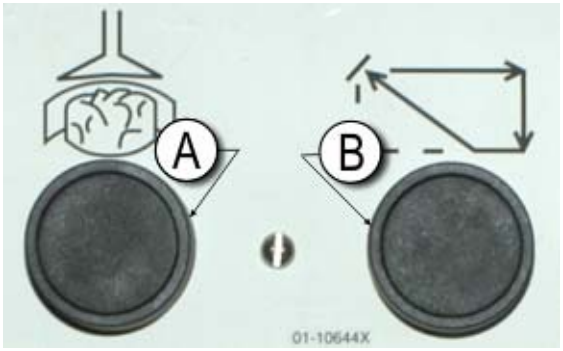
显示或动作	解释
	此符号在本手册中表示*泵正在运行*指示灯。 循环泵运行时，指示灯亮起。

1.1.4.3. ***泵禁用*指示灯**

显示或动作	解释
	此符号在本手册中表示*泵禁用*指示灯。当命令循环泵进行操作时泵未运行，指示灯亮起, 这是一种故障状态。 此故障最常见的原因为循环泵电机过载保护。

1.1.5. *压水机已装载/故障修复*控制系统

图 5: 压水机已装载/故障修复控制系统

控制面板	标注
	**A.** *压水机已装载*开关 **B.** *故障修复*开关

1.1.5.1. *压水机已装载*开关—*压水机已装载*开关将信息输入到电脑控制器，指示压水机已装载并应提示布草数据。

显示或动作	解释
	此符号在本手册中表示*压水机已装载*开关。

1.1.5.2. *故障修复*开关—按下此开关，告知控制器已消除导致故障的原因。

显示或动作	解释
	此符号在本手册中表示*故障修复*开关。

1.1.6. *指示灯测试*开关（选配）

某些设备标准需要此瞬时按钮开关。 当配备时，通常安装在主开关面板附近。 按下此开关时，开关面板上的所有指示灯均亮起，使操作者能够检查故障灯泡。

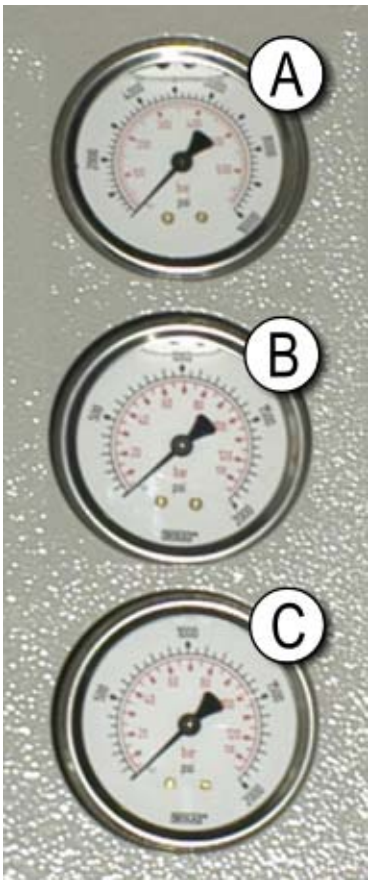
图 6: *指示灯测试*开关

1.1.7. 仪表盘组

Milnor®单级压水机配有三个仪表，适用于监测液压系统中的压力。 这些仪表的布置如图 7 所述。

此处所述仪表仅适用于维护保养目的。 更多详情，请参阅维修手册。

图 7: 仪表盘组

仪表	标注
	**A.** *系统*压力表 **B.** *压头减压*压力表 **C.** *饼筒减压*压力表

1.1.7.1. 系统压力表—顶部仪表用于设置闲置压力、泵补偿压力、一级和二级电机马力、比例阀最大压力和系统释放压力。

1.1.7.2. 压头释放压力表—中间仪表用于设置压头释放压力和二级电机马力。

1.1.7.3. 饼筒释放压力表—最下面的仪表用于设置饼筒释放压力。

— 完 BICPUO01 —

2
正常自动操作

BICP1O04 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140520 Lang: CHI01 Applic: CP1

2.1. 压水机Mark VI电脑的用户操作说明

压水机在正常情况下为全自动运行。 将机器设置为自动操作后，每当装载设备（通常为CBW®洗衣龙）准备传送/压水机准备接收时，压水机会从洗衣龙自动接收布草和相应的批次代码。在接收布草之前，前一个压好的饼会传送到存储带或穿梭机上，使压水机空出准备接收。

2.1.1. 安全第一

本文件旨在提醒设备操作者需要如何安全、有效地运行此设备。 在未获得有经验的操作人员进行培训指导的情况下，切勿尝试操作本设备。

警告 2: 多样化危险—由操作者的粗心行为可能导致人员死伤，损坏或损毁机器，破坏财物，和/或保修失效。

警告 3: 电死或电灼伤危险—触电可致死或致重伤。如果机器总电源没有切断，电气箱内仍然有电。

- 不要打开电气箱的锁或门。
- 知道机器总电源的位置，以便遇到紧急情况时切断电源。
- 只有经过资格确认及授权的人员才可对机器进行维修。你必须清楚所有危险及懂得如何避免这些危险。

2.1.2. 检查开关设置

显示或动作	解释
	检查运行/编程钥匙开关是否处于 位置。
	所有紧急制动按钮必须解锁并打到*准备就绪*位置，允许设备运行。
/	检查设备主开关是否打到 位置。

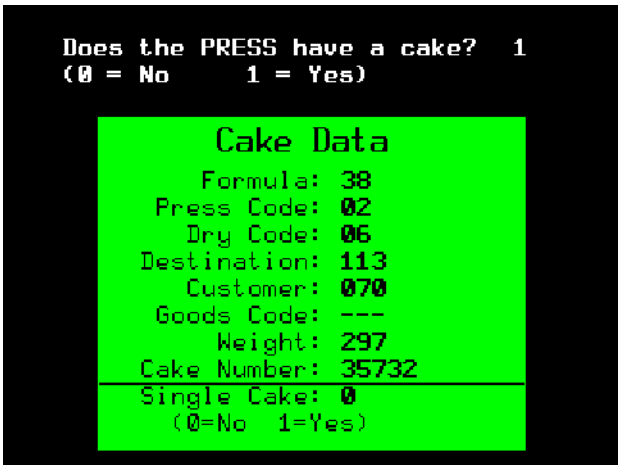
2.1.3. 启动压水机

显示或动作		解释
	①	给压水机控制电路通电并关掉*操作员报警*声。 **初始化开始。**
等待饼筒降到最低		初始化第一步：电脑控制饼筒降至*最低*位置。
等待压头升至最高		当饼筒降至最低位置，电脑控制压头上升至*最高*位置。
等待装载槽降低		如果装载槽的配置是可以下降的，则电脑控制装载槽降低。
等待装载门关闭		如果设备配备装载门，则电脑控制该门关闭。
等待出饼升降门关闭		电脑控制出饼升降门关闭。

压水机初始化完成后，操作者必须确定压水机内是否已装入湿布草。

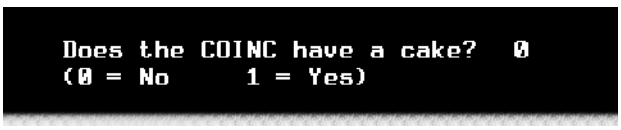
显示或动作		解释
压水机内是否有布草？		
	0	如果压水机为空，则输入*0*（否）。 压水机控制器等待Miltrac中央控制器发出压水机装有布草的信号。
	1	如果压水机内因有布草上电中断，则输入*1*（是）。 压水机控制器将显示该批布草的Miltrac相应数据，如图 8所示。

图 8: 压水机*饼数据输入*窗口



如果COINC倾斜出饼传送机上有饼(*1=是*)，则控制器可能会提示操作者确认饼数据。 饼数据确认后COINC传送机恢复自动操作。 如果COINC传送机上没有饼，则显示正常运行。

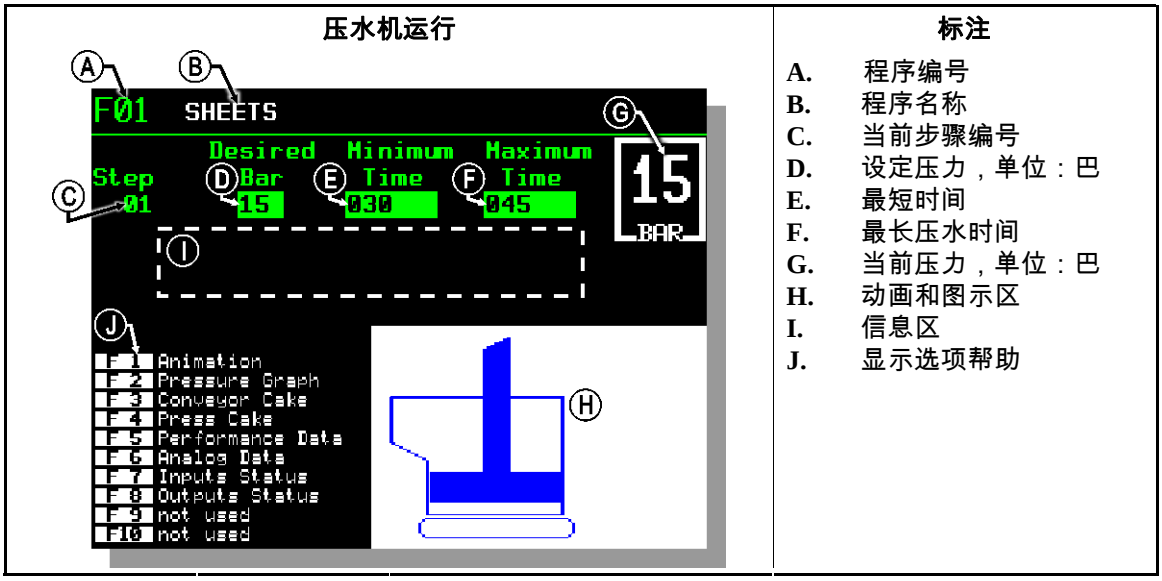
图 9: *COINC传送机是否有饼*提示



2.1.4. 正常运行时的显示说明

在正常的自动操作模式下，操作者只需要监控压水机是否有装载故障，并确保压力达到所需水平。 图 10标注了正常运行时显示屏提示的重要信息项，章节 2.1.4.1至章节 2.1.4.10对各项信息进行了详细说明。

图 10: 正常运行的显示



2.1.4.1. **程序编号**—有效程序编号为00到15。压水机接收布草时，Miltrac控制器发送该批布草相应的程序编号和数据至压水机。 压水机按所接收编号执行相应的本地程序。

2.1.4.2. **程序名称**—程序名称存储在压水机控制器并与程序编号对应。

2.1.4.3. **当前步骤编号**—压水程序通常包括多个步骤，随着压力逐渐增加而变化。 每个新步骤开始时步骤编号随之递增。

2.1.4.4. **设定压力，单位：巴**—此区域显示为该步骤所编制的压头压力，单位为巴。

$$1\ 巴 = 0.9872\ 大气压 = 1 \times 10^5\ N/m^2 = 14.504\ PSI$$

2.1.4.5. **最短时间**—压头达到设定的压力时，此计时器开始倒计时。 当计时器数到0时，该步骤结束，除非在此之前已到最长压水时间。

2.1.4.6. **最长压水时间**—当压头一开始加压时，计时器就开始倒计时。 设定的最长压水时间一到，即使这时仍未达到设定压力，该步骤也会结束。

2.1.4.7. **当前压力，单位：巴**—此区域显示当前压头压力。

2.1.4.8. **动画和图示区域**—此区域显示压水机运行的动画或压头压力变化的曲线图。

- 按下 F1 ，显示压水机主要部件图示。 部件静止时只显示其轮廓，在受力移动时显示为正蓝色。
- 按下 F2 ，显示压头压力曲线图。 该图示通常在操作者按下 F2 时开始显示并在切换到动画显示时（操作者按下 F1 时）结束。该图示只可显示两分钟内的压力变化曲线，两分钟前的值从窗口左侧淡出，。 大约每半秒钟绘制一次新压力读数。

2.1.4.9. **信息区**—正常运行时，在此区域显示诸如设备状态和故障状况之类的文本信息。

2.1.4.10. 显示选项帮助—显示屏的此部分通常包括可选显示数据列表。选择某些显示数据的选项，特别是设备数据和状态显示，将暂时替换帮助文本。 按下 Escape ，恢复帮助信息。

— 完 BICP1O04 —

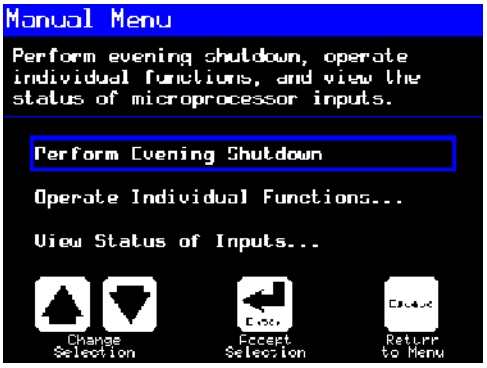
3
手动操作

BICP1O06 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140520 Lang: CHI01 Applic: CP1

3.1. 手动操作

通常在*手动*模式(图 11)中给压水机加电。

图 11: *手动菜单* 显示屏



显示或动作	解释
Manual	随时从*自动*模式切换到*手动*模式

根据需要，从*手动*菜单选择*执行晚上关机*、*操作单个功能*或*查看输入状态*。

Escape	退出*手动*模式并返回*自动*模式

3.1.1. 如何调节显示屏亮度

显示或动作	解释
F1	在*手动菜单*显示页面(如图 11)，按压此按键可提高显示屏亮度。 反复按压，使显示屏逐渐变亮。
F2	按压此按键可降低显示屏亮度，使其更暗。 反复按压，使显示屏逐渐变暗。

3.1.2. 如何手动下载显示固件

显示或动作	解释
F4	在*手动菜单*显示页面(图 11)，按压此按键可强制更新显示固件。 **注意 4: 切勿中断更新过程**—开始更新过程后，切勿按下任何键或关闭设备电源。 • 如果您中断更新过程，则可能需要使用特殊程序（相关章节在文件 BICWCM01）使设备恢复正常。 固件更新完成后，控制器自动重启。

3.1.3. 如何查看固件版本

显示或动作	解释
F7	在*手动菜单*显示页面(图 11)，按下此按键可调用*固件版本*显示屏，如图 12所示。

图 12: *固件版本*显示屏

3.1.4. 如何查看软件版本

显示或动作	解释
F8	从*手动菜单*显示屏(图 11)，此按键可调用*版权*显示屏，如图 13所示。

图 13: *版权*显示屏

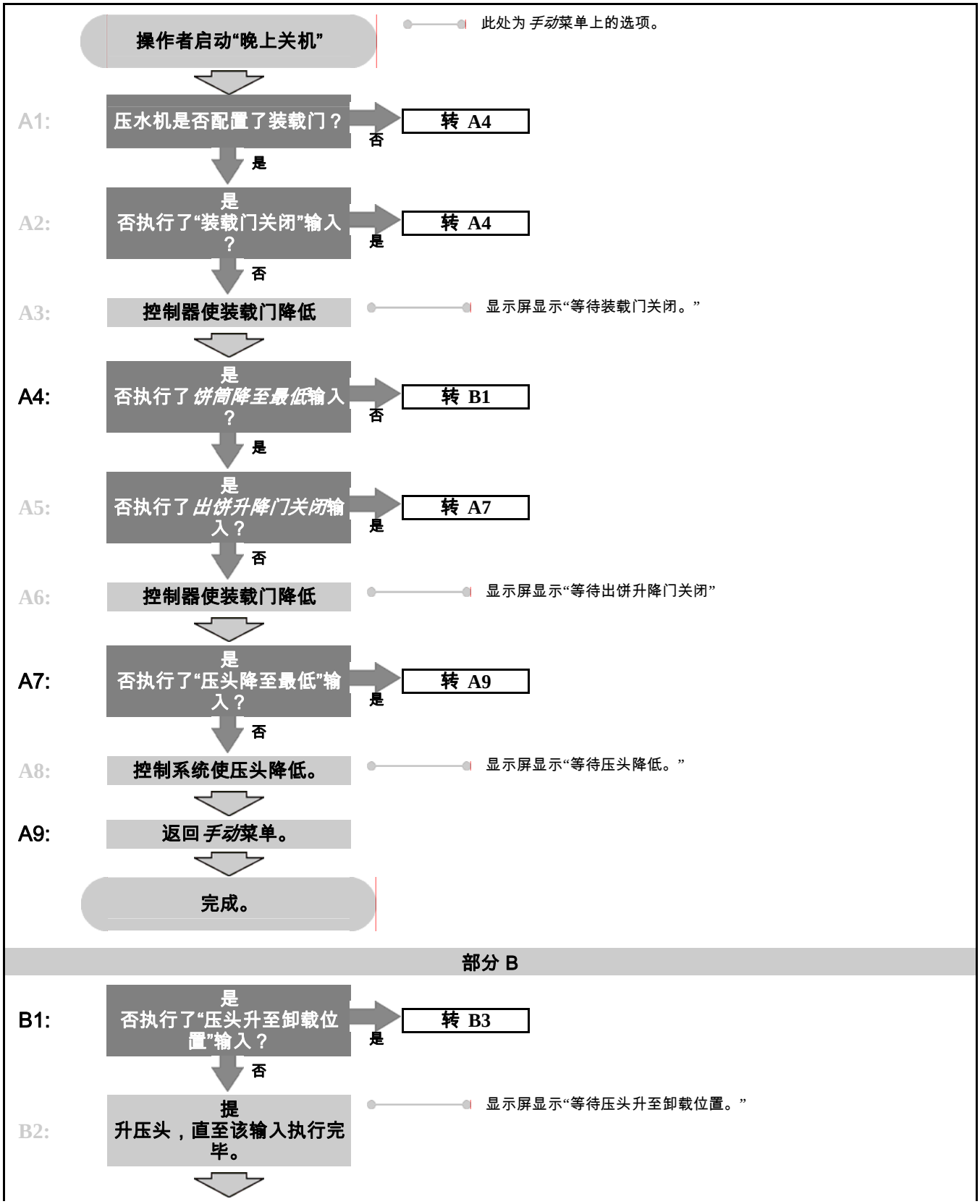
3.1.5. 晚上关机程序 [文件 BICP1O08]

选择*手动*菜单的*执行晚上关机*选项，以预备操作员关闭压水机电源。晚上关机程序在图表 1 中进行了描绘。

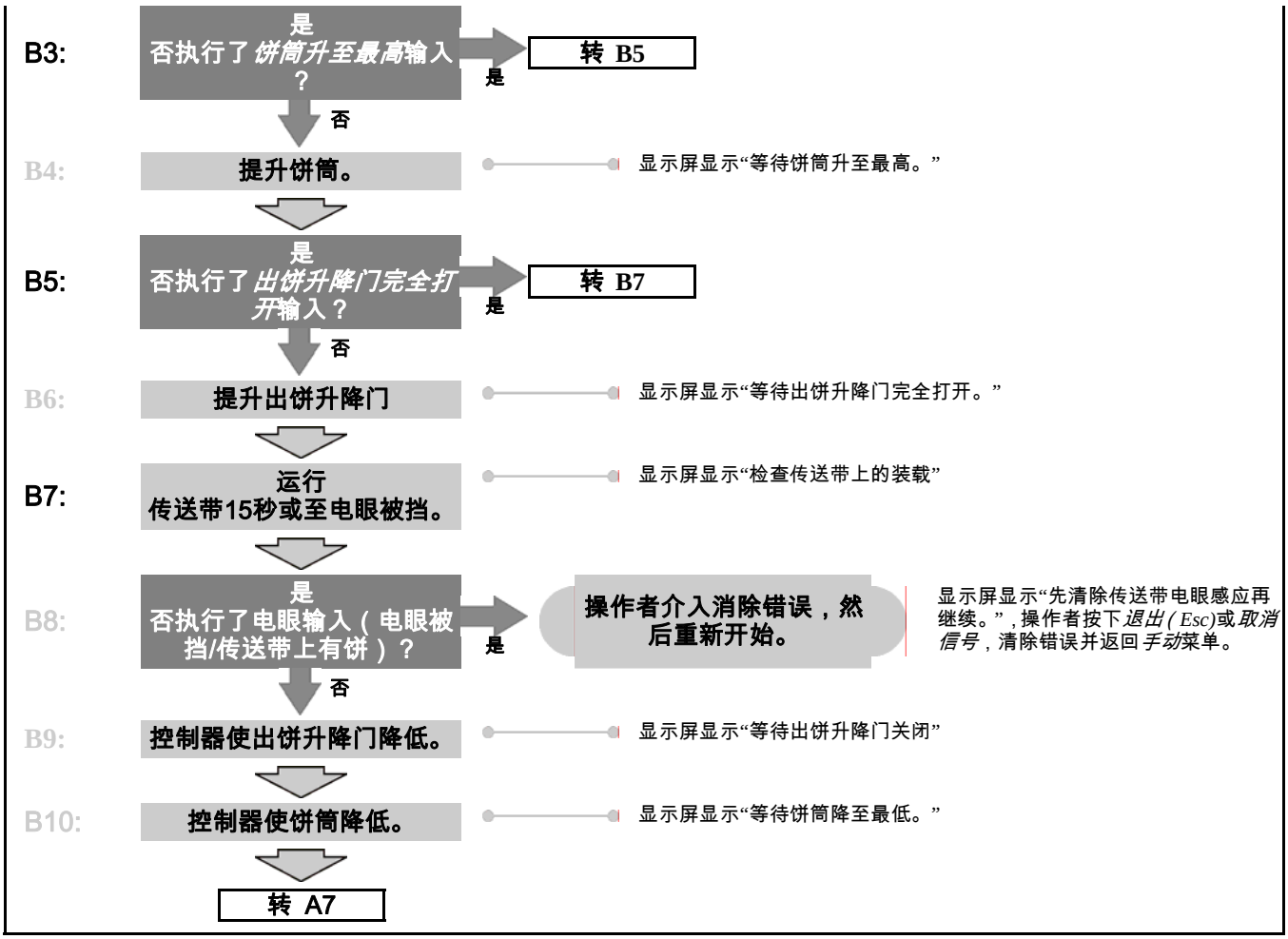
图 14: 标准*晚上关机*显示

3. 手动操作

图表 1: 晚上关机说明图表



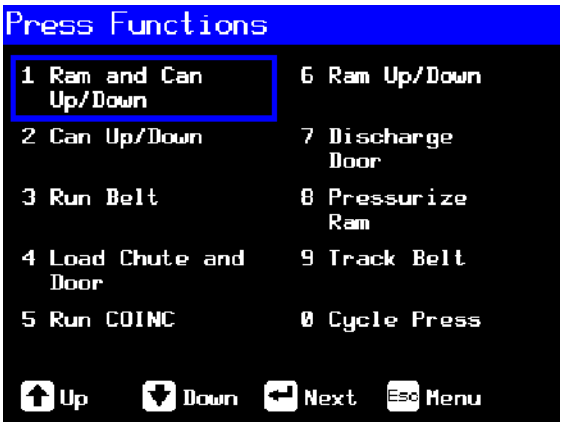
图表 1: 晚上关机说明图表



3.1.6. 压水机各独立功能的操作

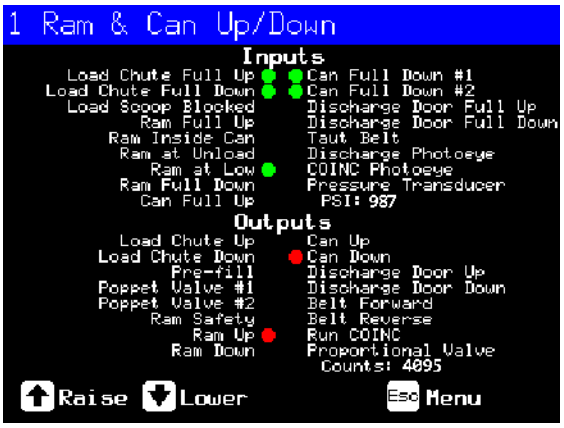
使用*压水机功能*菜单可对压水机进行手动操作和维护保养。维护保养工作需按照售后服务维保手册进行。

图 15: *压水机功能*菜单屏幕



3.1.6.1. **操作压头和饼筒**—此功能可提升或降低压头，同时使饼筒下降。 降低压头时，传送带上和进料槽内都必须没有布草，在压头下降过程中，液压泵压力不允许超过1500 psi。

图 16: *1 压头和饼筒上升/下降屏幕*



显示或动作	解释
	提升压头，同时使饼筒下降。 输入*压头升至最高*时，控制器显示“压头升至最高”。
	降低压头，同时使饼筒降低。 输入*压头降至最低*时，控制器显示“压头降至最低”。

注 1: 控制器在命令压头降低后需要延时四秒之后，才能使压头执行上升命令。

Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.2. **操作饼筒**—此功能可提升和降低饼筒。 当饼筒下降时，**传送带**不能有布草；当饼筒上升时，**进料槽**不能有布草。

图 17: *饼筒提升/降低屏幕*

显示或动作	解释
	在安全状态下，可通过启用*饼筒上升*输出控制提升饼筒。 当执行*饼筒升至最高*输入时，控制器显示“饼筒升至最高”。
	在安全状态下，可通过启用*饼筒下降*输出降低饼筒。 当执行*饼筒降至最低* 输入时，控制器显示“饼筒降至最低”。
Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.3. **运行传送带**—此功能打开出饼升降门，并使主传送带向前运动、向后退回。 此时压头必须处在高于*压头进入饼筒*的位置，饼筒升至最高位置。 如果此时存储传送机空置，则在命令压水机传送带向前运动时，存储传送机同时运行。

图 18: *运行传送带屏幕*

显示或动作	解释
	在安全状态下，可通过启用*传送带前进*输出，自动打开出饼升降门并向前运行主传送带。如装有出饼传送带，也同样向前运行。
	在安全状态下，可通过启用*传送带后退*输出，自动打开出饼升降门并使主传送带向后退回。在主传送带退回时，出饼传送带（如有）不动作。
Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.4. **操作装载槽或装载门**—此功能可提升和降低装载槽。

图 19: *装载槽和门* 屏幕

显示或动作	解释
	通过启用*装载槽上升*输出，提升装载槽。 当执行*装载槽升至最高*输入时，控制器显示“装载槽升至最高”。
	通过启用*装载槽降低*输出，提升装载槽。 当执行*装载槽降至最低*输入时，控制器显示“装载槽降至最低”。
Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.5. **运行出饼传送机(COINC)**—此功能**仅可向前**运行倾斜出饼传送带。 此传送带无法反向运行。

图 20: *运行COINC屏幕*

显示或动作	解释
	通过启用*运行COINC*输出，向前运行出饼传送带。
Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.6. **操作压头**—此功能可提升和降低压头，并提供测试和填充橡胶压垫时使用的数据。压头降低时，传送带上和进料槽内都必须没有布草。 压头在下降过程中，泵压力不允许超过1500 psi。

图 21: *压头提升/降低屏幕*

显示或动作	解释
	在安全状态下，可通过启用*压头上升*输出提升压头。当执行*压头升至最高*输入时，控制器显示“压头升至最高”。
	在安全状态下，可通过启用*压头降低*输出降低压头。 当执行*压头降至最低*输入时，控制器显示“压头降至最低”。
	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.7. **操作出饼升降门**—此功能可打开和关闭出饼升降门。

图 22: *出饼升降门屏幕*

显示或动作	解释
	通过启用*出饼升降门上升*输出，打开出饼升降门。
	通过启用*出饼升降门下降*输出，关闭出饼升降门。当执行*出饼升降门下降*输入时，控制器显示“出饼升降门降至最低”。
	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.8. **给压头加压**—此功能可给压头加压。 此时进料槽不能有布草且饼筒必须降到最低。 在压头高于*压头进入饼筒*位置时，泵压不得超过1500 psi。

图 23: *给压头加压屏幕*

显示或动作	解释
	驱动压头和饼筒降低。
压力传感器 PSI: xxxx	数值*xxxx*显示液压泵压力，单位：磅/平方英寸。
比例阀 Counts: yyyy	数值*yyyy*显示表示比例阀开口的计数。 压头加压时，此数值为4095，表示比例阀完全打开。
	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.9. **追踪传送带**

警告 5: 肢体被缠住及切断的危险—运行中的传送带可能缠绕、碾压或切断手指或手。

此功能使传送带向前运行，有助于传送带追踪和/或手动出饼。 此功能仅在执行了*饼筒升至最高*输入的情况下启用。

1. 控制器将压头升至最高位置。
2. 执行*压头进入饼筒*输入时，出饼升降门开始打开。
3. 执行*压头升至最高*输入时，传送带开始运行。

图 24: *追踪传送带*屏幕

显示或动作	解释
↑	启动*追踪传送带*功能。 传送带运行，直至命令其停止。
↓	停止*追踪传送带*功能。
Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.6.10. 压水机循环操作

警告 6: 机器损坏危险—空载运行压水机可导致设备部件的不必要磨损。

- 压水机内未装布草的情况下，切勿给压头加压，除进行故障排除时有必要如此。

此功能使压水机执行一次完整的压水循环。 循环开始之前，必须执行*饼筒降至最低*输入且装载槽内不能有布草。

图 25: *压水机循环操作*屏幕

显示或动作	解释
↑	开始压水机循环，如下所述：

1. 压头下降并通过*压头在卸载位置*时，开始加压。
2. 液压泵和比例阀开始操作，给压头加压至最大压力，最大压力因型号而不同。
3. 释放压力。
4. 提升压头，直至*压头升至最高*。
5. 循环重复。

↓	停止循环。
F3	提示启用***压头磨合***。

注 2: 正常操作期间，压榨控制器命令压头降低后1秒启用充液阀。 启用*压头磨合*，将延时延长至20秒。

启用压头磨合？ 0=N 1=Y	此时若压水机闲置，输入*1*将启用*压头磨合*，或输入*0*将禁用磨合功能。 如果启用压头磨合，则每次压水机电脑返回自动操作时，会提示用户是否重启*压头磨合*。 如果禁用*压头磨合*，则不会有此提示。 关闭压水机电源时，将自动禁用*压头磨合*。
Escape	退出此页面并返回*压水机功能*菜单屏幕(图 15)。

3.1.7. 查看电控箱输入状态

此选择允许用户查看各电脑板输入状态。 各输入端以名称和MTA接口进行识别。 +号表示该输入端已接地；–号表示该输入端断开。 页面0 (图 26)显示输入/输出板#1的输入。页面1显示输入/输出板#2的输入。页面2 (图 27)显示主板的直接输入。 如果压水机配置了其它数据通行时，则页面3显示输入/输出板#3的输入。 如果压水机配置了外部称重输入时，页面4显示输入/输出板#4的输入。

图 26: 输入/输出板的标准输入显示

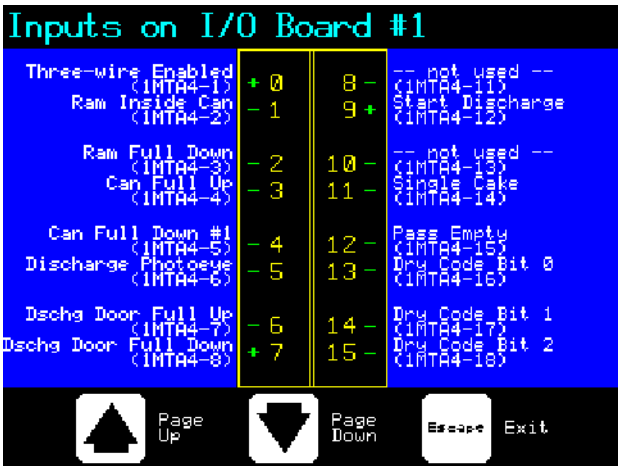
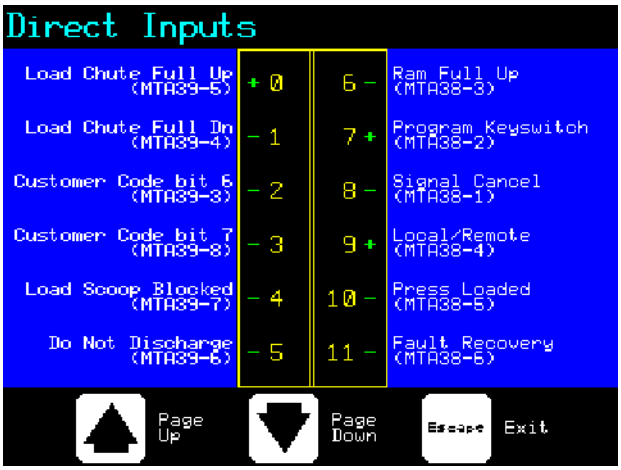


图 27: 主板的输入显示



— 完 BICP1O06 —

4
消除故障

BICP1T03 (Published) Book specs- Dates: 20100507 / 20100507 / 20140520 Lang: CHI01 Applic: CP1

4.1. Mark V 单级压水机故障信息

危险 7: 碾压危险—压水机压头下降时会打到和/或碾压在其下面的人。 电源在**打开**或**关闭**的状况下，压头均有可能会降低。

- 确保在*手动*或*自动模式*操作压水机之前，压水机内没有人员。使用某些控制功能时，压头可能自动移动，例如：在按下 ① 时或输入饼数据时。
- 了解如何使用工厂提供的**紧急制动开关**及其所处位置。
- 对电源**上锁/挂牌**，向上锁紧压头并用工厂提供的安全支架固定到位后，方可爬行或伸手到压头下面。

危险 8: 电击危险—与高压电接触将会导致您死亡或严重受伤。 在外接电源时，即使本机各电源开关**关闭**，但机器中的电气装置中仍带有高压电，。

- 断开墙壁上的电源并**上锁/挂牌**后，才可打开任一电气箱或接触其它电气部件。
- 排除电气系统故障时，务必由经过认证的合格电工进行维修。

危险 9: 碾压危险—压水机内部和上面的设备在无警告情况下移动，接触时，可能会缠绕、碾压或使肢体受伤。

- 压水机操作期间，切勿伸手到或探身进入机器框架内。
- 对压水机进行维修保养时，在接触或伸手到机器内部或上部部件之前，先对电源**上锁/挂牌**。
- 操作压水机和和接收传送机之前，确保两台机器内都没有人。
- 了解如何使用工厂提供的**紧急制动开关**及其所处位置。
- 操作压水机之前，关闭所有压水机侧门并安装保护装置。
- 如果压水机电源没有**上锁/挂牌**，切勿爬到压水机上面。

4.1.1. 故障

每当出现故障时，显示屏会在正常自动界面和故障简述之间切换。

在尝试解除任何故障之前 ,请先阅读安全说明书. 如果您无法消除故障或根据本书信息可认定故障原因，则联系经销商售后技术人员或Milnor®工厂进行协助。

显示或动作	解释
E01 饼筒未升至最高	表示饼筒未完全升到顶。 执行*饼筒升至最高*输入后，故障自动解除。
E02饼筒未 降至最低	表示饼筒未完全降到底。 执行**两次** *饼筒降至最低*输入后，故障自动解除。
E03压头未 升至最高	表示饼筒未升到顶。 执行*压头升至最高*输入后，故障自动解除。
E04 压头未下降 压水机错误恢复	表示压头没有通过*压头进入饼筒*接近开关，说明压头没有下降。此时按下 一次先使压头上升，再次按下 使压头下降，然后返回自动操作。
E06电眼被挡 压水机错误恢复	表示卸料电眼被挡，说明传送带上有饼。 清除此问题后，饼筒才能降下来。 按下 ，返回自动操作。
E08 接收故障 压水机错误恢复	此故障仅适用于使用Miltrac控制的装载。 表示Miltrac传送被装载设备中断。这通常在洗衣龙正要传送，但实际传送尚未发生时，操作者中断洗衣龙电源所致。 按下 或 清除故障并将压水机置于*手动模式*。
E09 传送故障 压水机错误恢复	此故障仅适用于使用Miltrac控制的卸料。 表示接收设备中断接收。 这通常是因接收设备在操作过程中三线电路突然中断所致(如：踢到安全板、按下 ⓪ 按钮、电源故障等等)。 使用手动控制系统将穿梭机往后移至接收位置。按下 或 清解除故障并将压水机置于*手动模式*。 手动控制压水机卸下布草，然后返回*自动模式*并在提示时确认饼数据。
E10 进料槽阻塞 压水机错误恢复	表示有布草滞留在进料槽。 这通常是因布草不够湿而滑不下去。 用钩子清除并按下 ，返回自动操作。
E11 饼筒内无布草 压水机错误恢复	表示压头通过了*压头降至最低*接近开关，意指洗衣龙传送的不是空仓但饼筒内无布草。按下 解除故障并将压水机置于*手动模式*。
E12压头不在 卸载位置	表示压水机试图升起压头时压头未通过卸载点。 如果执行*压头升至卸载位置*输入之后，故障自动解除。
E13 装载门 未完全打开	仅适用于配备有装载门的压水机。 表示在压水机尝试升起装载门之后，装载门并未完全打开。 解决问题后，按下 返回自动操作。
E14 装载门 未完全关闭	仅适用于配备有装载门的压水机。 表示压水机尝试降低装载门后，装载门并未完全关闭。 解决问题后，按下 返回自动操作。
E16 电眼未被挡	表示压水机尝试卸载后，但电眼未被饼挡住。 如果执行了*传送带电眼*输入 ,故障自动解除。此故障可能由以下状况导致 :
E17 出饼升降门 未完全打开	表示压水机尝试升起出饼升降门，但门未完全打开。 如果执行了*出饼升降门打开*输入，故障自动解除。
E18 出饼升降门 未完全关闭	表示压水机尝试降低出饼升降门 ,但门未完全关闭。按下 一次升高门，再按一次 降低门并返回*自动*模式。

显示或动作	解释
E19水分传感器 未感应到布草	装载时 ,未执行水分传感器输入但确有布草载入(不是空仓), 按下 ，返回自动操作。
E20压水机代码XX 无效	表示压水机从装载设备接收到的压水机代码，没有相应的程序存在。 这通常是由于数据输入错误。 按 解除故障并将压水机置于*手动*模式。 返回*自动*模式并确认布草数据。
E21 压水机应为 空载	表示压头未通过*压头降至最低*接近开关，说明洗衣龙传送的是空仓但在饼筒内却感应到布草。 按 解除故障并将压水机置于*手动*模式中。
E22 COINC倾斜传送带 电眼被挡	仅适用于配备COINC倾斜传送带的设备。表示卸载时COINC传送带电眼被挡。仅当参数*COINC电眼清除的时间*设置为非零值时，才会出现此故障。 按 解除故障并将压水机置于*手动*模式中。
E23压头未完全 进入饼筒	表示当压水机尝试降低压头时压头未清除卸载点，说明压头未完全进入饼筒中。 压水机尝试两次降低压头未果后才会发出故障信号。 按 解除故障并将压水机置于*手动*模式中。
E24 饼筒卡住 压水机错误恢复	表示在压水机尝试提升饼筒后，两个*饼筒降至最低*的控制开关之一或两个都仍然在起作用。 按 解除故障并将压水机置于*手动*模式中。
E25压头中有 异常压力	表示压头通过*压头进入饼筒*接近开关之前，压水机检测到压头内有压力。 按 解除故障并将压水机置于*手动*模式。
E26压头未 降到最低	对于*传送空仓*程序，表示压头未能在通过*压头降至卸载位置*接近开关后20秒内清除*压头降至最低*接近开关。如果压头不能在设定的*最长压水时间*之内清除*压头降至最低*开关， 也可能发生此故障。

4.1.2. 电脑板故障

显示或动作	解释
XXXXXX板故障 压水机信号取消	表示外围板无法与控制器通信。 当<XXXXX>是*I/O（输入输出）#x*、*OUT（输出）#x*、*D to A（数模转换）*或者*A to D（模数转换）*其中任意一个时，按下 。

4.1.3. 开关错误

每个压头和饼筒在其各自行程的两端都装有接近开关（有的地方是一个，有的是两个或更多串联）。 如果行程两端的接近开关同时反应（即出现矛盾指示），则电脑控制停止自动操作并显示开关报错(SF)故障信息。

注 3: 当一个开关报错被电脑监测到时，将会被"锁定"或记住。 因此，即使瞬时开关失灵也会导致开关报错。

显示或动作	解释
SF1饼筒上升和下降	同时执行了*饼筒升至最高*输入和其中一个*饼筒降至最低*输入。
SF2压头在卸载位置& 未有压头降至最低	执行了*压头在卸载位置*输入，但未执行*压头降至最低*输入。*压头在卸载位置*输入意味着也应执行了*压头降至最低*输入。
SF3压头提升一半& 未有压头在卸载位置	执行了*压头提升一半*输入，但未执行*压头在卸载位置*输入。*压头提升一半*输入意味着也应执行了*压头在卸载位置*输入。
SF4压头升至最高& 未有压头提升一半	执行了*压头升至最高*输入，但未执行*压头提升一半*输入。 *压头升至最高*输入暗示也应执行了*压头提升一半* 输入。
SF5出饼升降门 上升和下降	同时执行了*出饼升降门上升*和 *下降*输入。

4.1.4. 其他故障

显示或动作	解释
*** 传送带紧绷 *** 检查传送带滚轮	布草缠绕在导向轮、张紧轮和/或支重轮周围以及滚轮和皮带底侧之间。这会导致滚轮的有效半径增加、皮带拉紧。 如果不予解除，不断紧绷的皮带将会使滚轮两端的皮带或轴承损坏。 根据维修手册所述，遵守所有安全防范措施，从滚轮上清除缠绕的布草。 联系你的主管或合格的维修人员。
主滤清器脏污	液压油主滤清器脏污，需要更换。更换滤清器后使压水机恢复正常操作。
循环滤清器脏污	液压油循环滤清器脏污，需要更换。更换滤清器后使压水机恢复正常操作。
油温高	液压油过热。 该报错会使压水机关闭。 按下 清除故障显示。等待液压油冷却后使压水机恢复正常操作。
油位低	液压油液位过低。该报错会使压水机关闭。按下 清除故障显示。 添加适量液压油使之不会报错。 启动压水机并升起压头。在压头升高的情况下检查油位 ,必要时再加多点油。

— 完 BICP1T03 —