

Handbuch HMI Drahtvorziehgeräte



Maschinenserie:

PRO / TOP / S

Serie:

Siemens Unified Basic

Version:

V1.1

Stand:

02 / 2026

 	 W A R N U N G Der Betrieb der Maschine ohne vorheriges Studium der Betriebsanleitung ist verboten! Wichtig! – Vor Gebrauch sorgfältig lesen – Zum späteren Gebrauch aufbewahren! Diese Betriebsanleitung ist Bestandteil der Maschine und muss für das Bedien- und Wartungspersonal jederzeit zur Verfügung stehen. Die darin enthaltenen Sicherheitshinweise sind zu beachten. Bei einem Weiterverkauf der Maschine ist diese Betriebsanleitung immer mitzuliefern.
--	---

Übersetzung

Bei Lieferung in die Länder des EWR ist die Betriebsanleitung entsprechend in die Sprache des Verwenderlandes zu übersetzen. Sollten im übersetzten Text Unstimmigkeiten auftreten, ist die Original-Betriebsanleitung (deutsch) zur Klärung heranzuziehen oder der Hersteller zu kontaktieren.

Copyright

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts sind verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zuwiderhandlungen verpflichten zu Schadenersatz.

Alle Rechte vorbehalten.

Original-Betriebsanleitung

Inhaltsverzeichnis

1	Herstellerangaben.....	3
1.1	Anschrift	3
1.2	Verwendung	3
1.3	Technische Daten.....	3
2	Übersicht und allgemeine Hinweise	4
3	Einschalten und Bedienung	5
3.1	Startbildschirm „Betriebsart AUTOMATIK“	6
3.2	Startbildschirm „Betriebsart RÜSTEN“	7
3.3	Bildschirm „Betriebsmeldungen“	9
3.4	Bildschirm „Hauptmenü“	10
4	Außerbetriebnahme / Demontage / Entsorgung	25

1 Herstellerangaben

1.1 Anschrift

Jankowski GmbH & Co. KG
Industriepark 22
D - 56593 Horhausen

Telefon: +49 2687 9273-0

Internet: www.jankowski-gmbh.de
E-Mail: info@jankowski-gmbh.de

1.2 Verwendung

Bezeichnung: Software für das HMI (Touch-Screen der PRO / TOP / S-Serie)

Funktion: Software zum Steuern und Bedienen der Jankowski-Drahtvorziehgeräte mit 10" Siemens-Unified-HMI

1.3 Technische Daten

Display	10 Zoll Touch-Screen Siemens MTP 1000
Artikelnummer	190259

2 Übersicht und allgemeine Hinweise

Das HMI (Human-Machine-Interface) ist ein benutzerfreundliches 10“-Touch-Screen zur Steuerung und Parametrisierung in die Bedieneinheit der Jankowski Drahtvorziehgeräte eingebaut. Die Bedienung ist für den Maschinenbediener intuitiv, selbsterklärend und nach gängigen Technikstandards aufgebaut. Alle wichtigen Funktionen sind schnell und sicher zu erreichen und zu bedienen.



3 Einschalten und Bedienung

Schalten Sie die Maschine über den Hauptschalter ein. Abhängig von der Stellung des Schlüsselschalters wird nach dem Hochfahren des Systems automatisch der entsprechende Startbildschirm angezeigt:

- **AUTOMATIK**
- **RÜSTEN**

Die aktuell angewählte Betriebsart wird im oberen linken Bereich des Bildschirms farblich hervorgehoben dargestellt:

- Der Modus **AUTOMATIK** ist grün hinterlegt.
- Der Modus **RÜSTEN** ist orange hinterlegt.

Unmittelbar daneben werden der jeweilige Maschinentyp (z. B. DVG 1000 S) sowie das aktuelle Datum und die Uhrzeit angezeigt. Diese Informationen dienen der eindeutigen Identifikation der Maschine und der zeitlichen Zuordnung von Meldungen oder Produktionsdaten.

Nach dem Einschalten erscheint systembedingt die Meldung:
„Anforderung Quittieren Not-Aus extern“

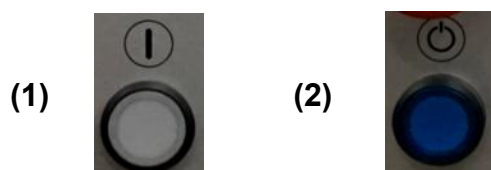
Diese Meldung weist darauf hin, dass ein externer Not-Aus-Kreis quittiert werden muss, bevor die Maschine betriebsbereit ist.

Gehen Sie wie folgt vor:

1. Betätigen Sie den Taster „Maschine EIN“ (1).
2. Führen Sie anschließend die Quittierung (2) durch.

Nach erfolgreicher Quittierung erlischt die Fehlermeldung. Die Maschine wechselt in den betriebsbereiten Zustand, und der entsprechende nachfolgende Bildschirminhalt wird angezeigt.

Hinweis: Sollte die Meldung nicht erlöschen, ist zu prüfen, ob alle Not-Aus-Einrichtungen ordnungsgemäß entriegelt und der Sicherheitskreis vollständig geschlossen ist.



3.1 Startbildschirm „Betriebsart AUTOMATIK“

Steht beim Einschalten der Schlüsselschalter in der Stellung AUTOMATIK, so erscheint beim Einschalten der Startbildschirm **AUTOMATIK**.

		Automatik	DVG 1000 S	19.2.2026 07:31:54
	ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
14	1220	19.2.2026 07:32:00	DVG: Haspel nicht in Betriebsart Automatik	
15	205	19.2.2026 07:32:00	DVG: Schlüsselschalter prüfen	
16	214	19.2.2026 07:32:00	DVG: Draht außerhalb Messbereich	
17				

Störung 
Rüstdetrieb 
Automatik 

Drahtende ignorieren, Leerfahren  

Hauptmenü	Reset	Meldungen
-----------	-------	-----------

Im linken Bildschirmbereich wird der aktuelle Betriebszustand der Maschine über ein übersichtliches Ampelsystem dargestellt. Die farbliche Anzeige ermöglicht eine schnelle visuelle Erfassung des Maschinenstatus (z. B. betriebsbereit, Warnung, Störung).

Im rechten Bildschirmbereich können – abhängig von Maschinenausstattung, Konfiguration und aktuellem Betriebszustand – zusätzliche Schaltflächen und Informationsfelder eingeblendet werden. Die konkrete Ausführung und Funktion dieser Bedienelemente wird projektspezifisch durch den Hersteller vor Auslieferung festgelegt (z. B. Anzeige der aktuellen Ziehgeschwindigkeit).

Im Produktionsbetrieb werden diese Schaltflächen nur bei Bedarf angezeigt, um eine übersichtliche und auf das Wesentliche reduzierte Bedienoberfläche sicherzustellen.

	Über dieses Symbol gelangen Sie ins Hauptmenü
	Über dieses Symbol erreichen Sie die Betriebsmeldungen

3.2 Startbildschirm „Betriebsart RÜSTEN“

Steht beim Einschalten der Schlüsselschalter in der Stellung RÜSTEN, so erscheint beim Einschalten der Startbildschirm **RÜSTEN**.

Rüsten		DVG 1000 S		19.2.2026 07:38:13
	ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
13	205	19.2.2026 07:32:00	DVG: Schlüsselschalter prüfen	
14	1221	19.2.2026 07:38:13	DVG: Haspel nicht in Betriebsart Automatik, nur Rückwärtsfahren möglich	
15	211	19.2.2026 07:31:16	DVG: Störung Füllstand Ziehmittel	
16				

Störung 
Rüstbetrieb 
Automatik 

Windungszähler

Soll 6
Ist 0

Reset

Bürste Rüstbetrieb

Aus 

Hauptmenü
Reset
Meldungen

Im Betriebsmodus **RÜSTEN** wird auf dem Startbildschirm neben der Statusanzeige (Ampelsystem) ein Windungszähler eingeblendet.

Im grau hinterlegten Eingabefeld kann die gewünschte Anzahl an Windungen vorgegeben werden, die während des Einrüstvorgangs erreicht werden soll. Dieser Wert dient als Sollvorgabe für den Rüstprozess.

Im grün hinterlegten Anzeigefeld wird die aktuell erreichte Anzahl der Windungen während des Rüstens fortlaufend hochgezählt.

Sobald die voreingestellte Windungszahl erreicht ist, stoppt die Maschine automatisch. Über die Schaltfläche „Reset“ kann der Windungszähler manuell zurückgesetzt werden, um einen neuen Rüstvorgang zu starten.

	HINWEIS Abhängig von der Maschinen-Serie (PRO / TOP / S-Serie) und der Maschinenausstattung können unterhalb des Windungszählers je nach Betriebsart verschiedene Einstellmöglichkeiten verfügbar sein.
---	---

Walze öffnen	Mit diesem Button kann die <i>optionale</i> Niederhaltewalze geöffnet oder geschlossen werden.
Drahtende ignorieren	Mit diesem Button kann das Drahtende ignoriert werden um die Maschine im Automatikbetrieb leer fahren zu können.
Schwenkarm auf	Mit diesem Button kann der Schwenkarm (<i>optional bei Geräten der TOP-Serie</i>) geschlossen werden.
Schwenkarm ab	Mit diesem Button kann der Schwenkarm (<i>optional bei Geräten der TOP-Serie</i>) geöffnet werden.

3.3 Bildschirm „Betriebsmeldungen“

Auf diesem Bildschirm werden die Betriebsmeldungen der Maschine angezeigt. Auch nach Betätigen des Tasters „Quittieren“ bleiben die Meldungen zur Nachverfolgung in Bis zum Betätigen des Tasters „Reset“ anstehen:

		Automatik	DVG 1000 S	19.2.2026 07:39:34
	ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
5	208	19.2.2026 07:31:05	DVG: Füllstand Öl Hydraulikpumpe NIO	
6	209	19.2.2026 07:31:05	DVG: Motorschutzschalter Ziehmittelpumpe NIO	
7	221	19.2.2026 07:31:05	DVG: Einspeisung Sicherung Bremse DVG	
8	1201	19.2.2026 07:31:05	DVG: Not-Halt Taster am Bedienpult ist betätigt	
9	1202	19.2.2026 07:31:05	DVG: Schutztüre ist offen	
10	1219	19.2.2026 07:31:05	DVG: Sammelfehler Klimagerät im Schaltschrank	
11	1222	19.2.2026 07:31:05	DVG: Not-Halt hat ausgelöst (siehe Safety Übersicht)	
12	210	19.2.2026 07:31:11	DVG: Störung Druckluft NIO	
13	205	19.2.2026 07:32:00	DVG: Schlüsselschalter prüfen	
14	211	19.2.2026 07:31:16	DVG: Störung Füllstand Ziehmittel	
15	1220	19.2.2026 07:39:36	DVG: Haspel nicht in Betriebsart Automatik	
16	214	19.2.2026 07:39:37	DVG: Draht außerhalb Messbereich	
17				



9

Zurück
Reset

Es wird zwischen Störmeldungen und Betriebsmeldungen unterschieden.

Störmeldungen werden rot hinterlegt dargestellt. Sie zeigen einen fehlerhaften oder unzulässigen Betriebszustand an und müssen nach der Beseitigung der Ursache aktiv quittiert werden.

Betriebsmeldungen werden blau hinterlegt dargestellt. Sie informieren über bestimmte Betriebszustände oder Prozessinformationen und quittieren sich automatisch, sobald der erforderliche Betriebszustand erreicht beziehungsweise wieder verlassen wurde. Über die Schaltfläche „Reset“ im HMI können anstehende Betriebs- und Störmeldungen zurückgesetzt werden, sofern die jeweilige Ursache behoben wurde.

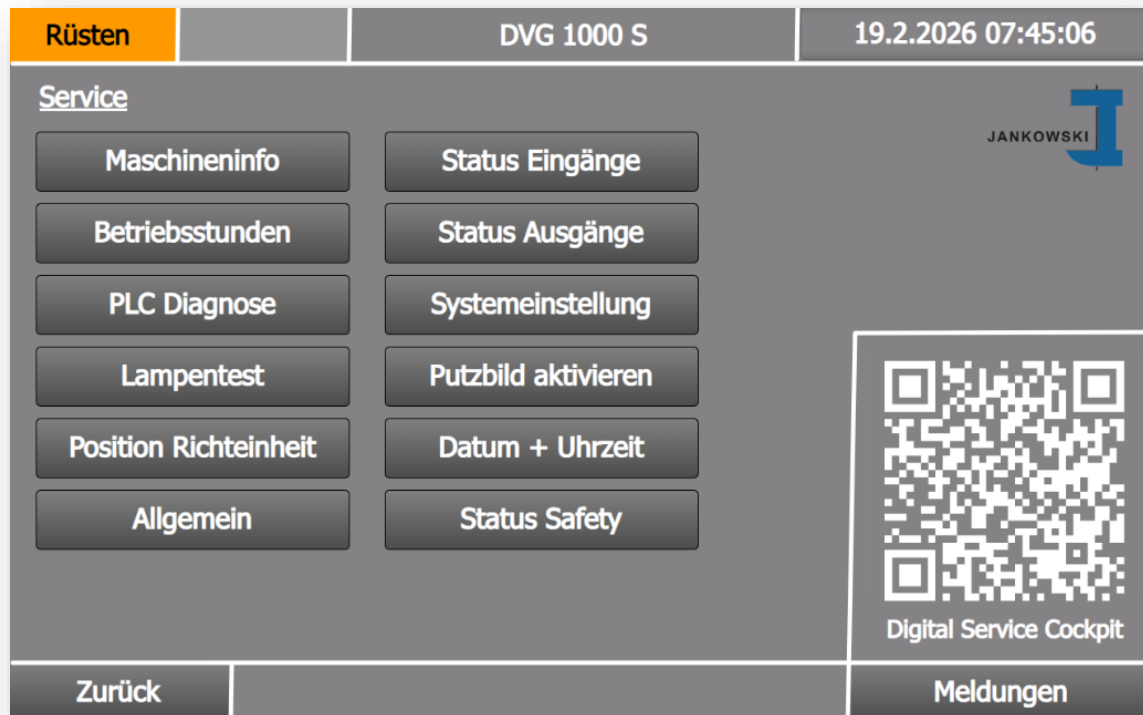
Jede Meldung ist mit einer eindeutigen ID-Nummer versehen. Diese dient der eindeutigen Identifikation und kann für Diagnose- und Supportzwecke in Abstimmung mit dem Hersteller herangezogen werden.

3.4 Bildschirm „Hauptmenü“



Startseite	Zurück zur Startseite (Betriebsart Automatik/Rüsten).
Meldungen	Über dieses Symbol erreichen Sie die <i>Betriebsmeldungen</i> .
Service	Öffne Menü Service (Betriebsstundenzähler, Maschineninfo, <i>Status</i> Ein- und Ausgänge, PLC Diagnose).
Antrieb	Öffne Menü Antrieb (<i>Infos zum Antriebssystem</i>).
Hydraulik	Öffne Menü Hydraulik (<i>optional bei Geräten der S-Serie</i>).

3.4.1 Menü „Service“



Maschineninfo	Dient zum Anzeigen technischer Daten der Maschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.1</i>
Betriebsstunden	Dient zum Anzeigen der Betriebsstunden der Maschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.2.</i>
PLC Diagnose	Dient zum Anzeigen des Status der Siemens-SPS <i>Weitere Infos unter 3.4.1.3</i>
Lampentest	Dient zum Funktionstest aller Leuchtmelder an der Maschine. Muss gehalten werden.
Position Richteinheit	Dient zum Anzeigen der Positionsanzeiger von optionalen Richt- oder Vorschubeinheiten. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.4</i>
Status Eingänge	Dient zum Anzeigen des Status der Eingänge der SPS. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.6</i>

Status Ausgänge	Dient zum Anzeigen des Status der Ausgänge der SPS. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.7</i>
Systemeinstellung	Dient zum Anzeigen der Systemeinstellungen. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.8</i>
Putzbild aktivieren	Dient zum Aktivieren des Putzbilds, um den Bildschirm optimal reinigen zu können.
Datum + Uhrzeit	Dient zum Anzeigen der Einstellungen für Datum und Uhrzeit. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.9</i>
Status Safety	Dient zur grafischen Anzeige des Status der Sicherheitssteuerung. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.10</i>

	H I N W E I S
	Über das Scannen des QR-Codes gelangen Sie zum „Digital Service Cockpit“ der Maschine, in dem Ihnen Betriebsanleitungen, Ersatzteillisten, Schaltpläne, Pneumatikpläne, Zeichnungen und vieles mehr digital zur Verfügung stehen!

3.4.1.1 Menü „Maschineninfo“

Rüsten	DVG 1000 S	19.2.2026 07:45:36
<u>Maschineninfo</u>		
		
Maschinenhersteller:	Jankowski GmbH & Co. KG	
Maschinenbezeichnung:	DVG 1000 S	
Maschinennummer:	506	
Baujahr:	01/2026	
Nennleistung:	22,0 kW	
Abtriebsdrehmoment:	25000 Nm	
Abtriebsdrehzahl:	1,9 U/min	
Zurück		Meldungen

In diesem Untermenü werden die technischen Stammdaten der Maschine angezeigt.

Dazu gehören unter anderem folgende Angaben:

- Maschinenhersteller
- Maschinenbezeichnung
- Maschinennummer
- Baujahr
- Nennleistung
- Abtriebsdrehmoment
- Abtriebsdrehzahl

Die dargestellten Informationen dienen der eindeutigen Identifikation der Maschine sowie der Übersicht über die wesentlichen technischen Kenndaten.

3.4.1.2 Menü „Betriebsstunden“

Rüsten

DVG 1000 S

19.2.2026 07:52:01

Betriebsstundenzähler

Betriebsstundenzähler

Status

aktuell

Reset

Warngrenze

Anwahl

Gesamt

Gesamtanlage eingeschaltet

TAH Antrieb

TAH Hydraulik

DVG Antrieb

DVG Hydraulik

VRAE Antrieb Vorschub

VRAE Antrieb Schere

VRAE Hydraulik

0 h

0 h

0 h

0 h

0 h

0 h

0 h

Reset

Reset

Reset

Reset

Reset

Reset

Reset

10000 h

2000 h

2000 h

2000 h

2000 h

2000 h

2000 h

III

Ein

III

Ein

III

Ein

III

Ein

III

Ein

III

Ein

III

Ein

0 h

0 h

0 h

0 h

0 h

0 h

0 h

Zurück

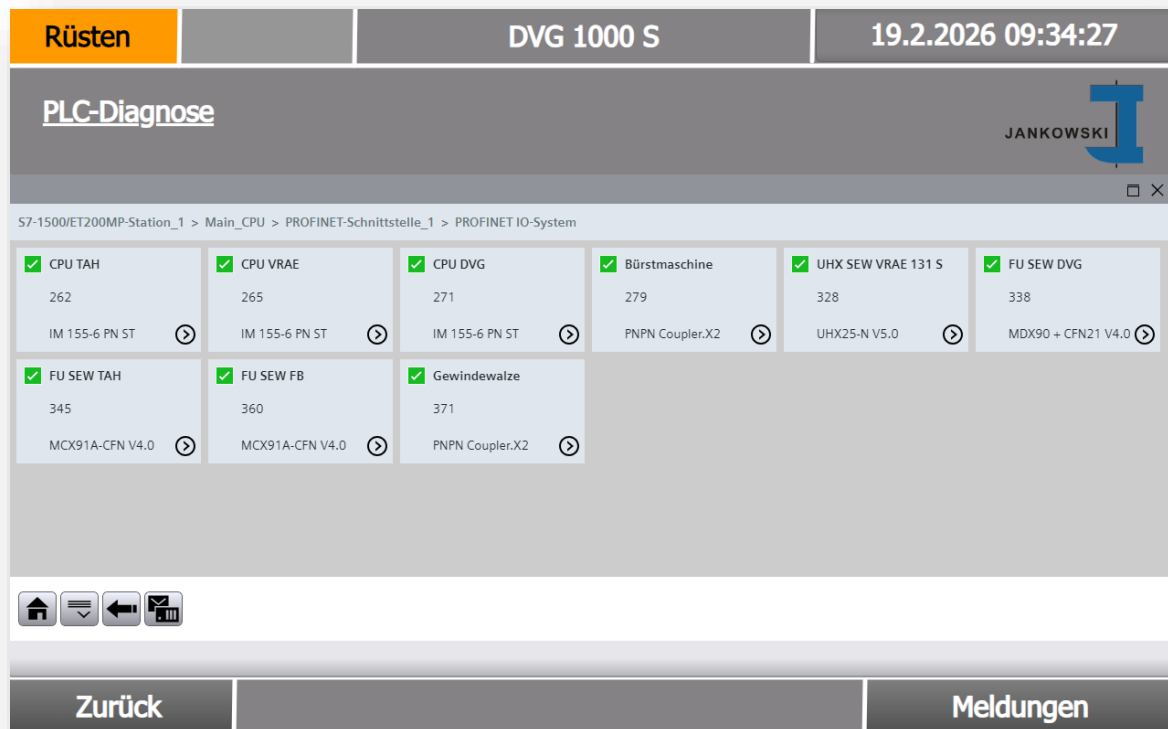
Meldungen

JANKOWSKI

In diesem Untermenü werden bis zu acht Betriebsstundenzähler pro Maschine angezeigt. Die Betriebsstundenzähler „DVG eingeschaltet“ und „DVG Antrieb“ sind standardmäßig vorhanden und werden unabhängig von der Maschinenausstattung dargestellt.

Abhängig von der jeweiligen Ausführung und Ausstattung der Maschine können zusätzliche Betriebsstundenzähler eingebunden sein, beispielsweise „DVG Hydraulik“ oder „DVG Umlaufschmierung“. Die Anzeige erfolgt entsprechend der projektspezifisch konfigurierten Komponenten.

3.4.1.3 Menü „PLC Diagnose“



Im Menü „PLC-Diagnose“ werden Diagnoseinformationen der angeschlossenen speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) angezeigt. Dieses Menü dient der Überwachung des aktuellen Betriebszustands der Steuerung sowie der schnellen Fehleridentifikation.

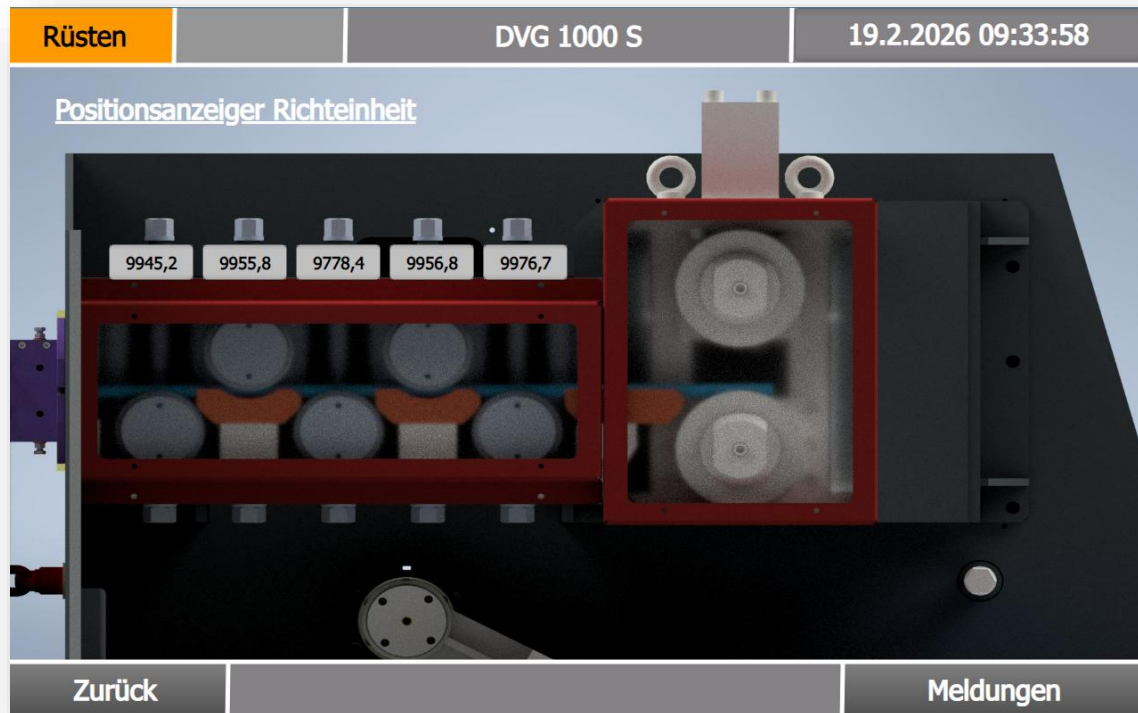
Es werden unter anderem folgende Informationen dargestellt:

- Aktueller Betriebszustand der CPU (z. B. RUN, STOP)
- Status der Kommunikation zwischen HMI und SPS
- Anstehende Diagnosemeldungen und Systemfehler
- Informationen zu Baugruppen- oder Peripheriefehlern
- Gegebenenfalls Diagnosepuffer der Steuerung

Die angezeigten Diagnoseinformationen unterstützen das Bedien- und Wartungspersonal bei der Analyse von Störungen und erleichtern die gezielte Fehlerbehebung.

Hinweis: Art und Umfang der dargestellten Diagnoseinformationen sind abhängig von der eingesetzten Steuerung sowie der projektspezifischen Konfiguration.

3.4.1.4 Menü „Position Richteinheit“

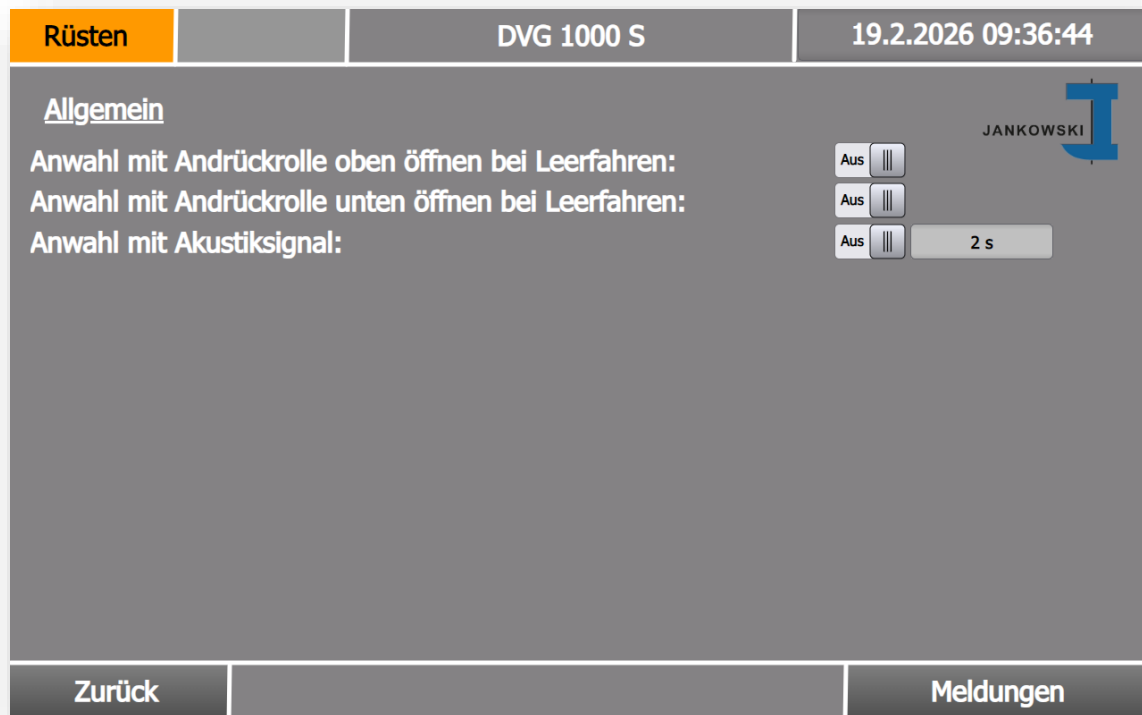


Im Menü „Positionsanzeiger Richteinheit“ werden die Positionsanzeigen der eingesetzten Richteinheiten grafisch dargestellt. Die Visualisierung erfolgt abhängig von der jeweiligen Maschinenausführung und der projektspezifisch konfigurierten Anzahl der Richteinheiten. Für jede vorhandene Richteinheit wird ein Positionswert angezeigt.

Diese Werte sind einmalig manuell einzugeben und dient als Referenz- bzw. Einstellwert zur Vereinfachung zukünftiger Rüst- und Einstellvorgänge.

Die grafische Darstellung ermöglicht eine schnelle und übersichtliche Kontrolle der eingestellten Werte. Art und Umfang der angezeigten Positionsanzeigen sind abhängig von der eingesetzten Hardware sowie der jeweiligen Maschinenkonfiguration.

3.4.1.5 Menü „Allgemein“



Im Untermenü „Allgemein“ können grundlegende Einstellungen und Funktionsanwahlmöglichkeiten für den Maschinenbetrieb vorgenommen werden.

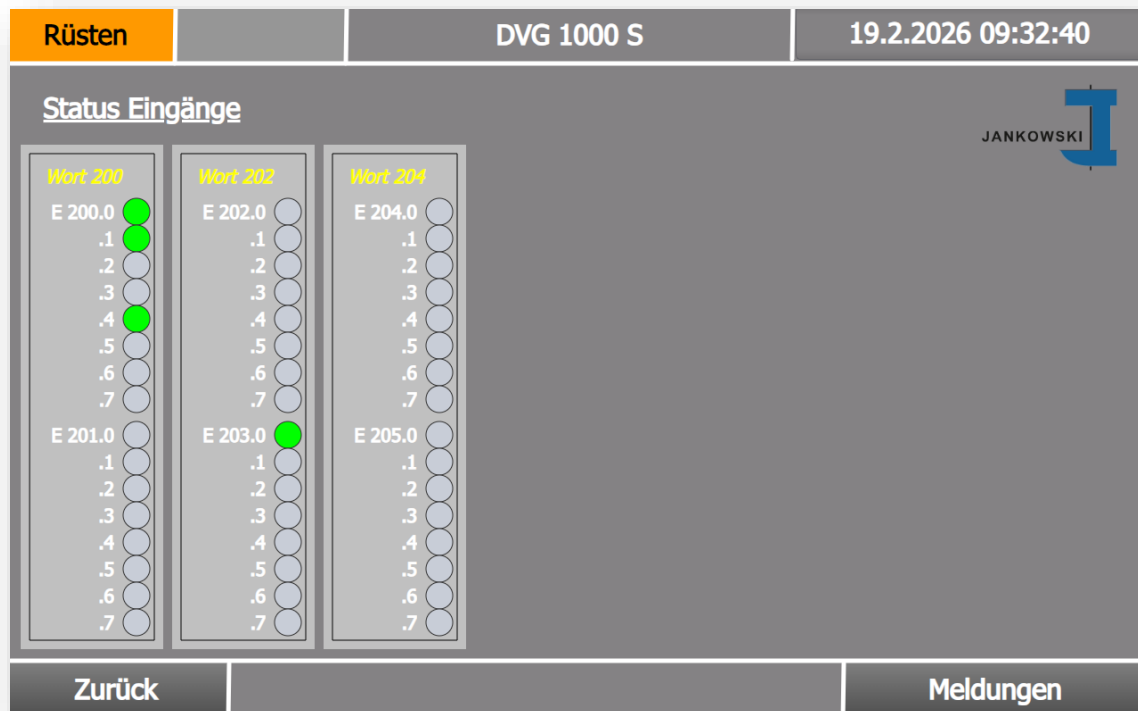
Dem Bediener stehen hier verschiedene Optionen zur Verfügung, die je nach Maschinenausführung und Konfiguration aktiviert oder deaktiviert werden können. Hierzu zählen beispielsweise:

- Aktivierung eines akustischen Signals (Sirene) bei anstehenden Fehlermeldungen
- Automatisches Öffnen der Andrückrollen und Walzen beim Leerfahren der Maschine

Die angewählten Funktionen wirken sich direkt auf das Betriebsverhalten der Maschine aus und dienen der Anpassung an betriebliche Anforderungen sowie der Erhöhung von Bedienkomfort und Sicherheit.

Art und Umfang der verfügbaren Anwahlmöglichkeiten sind abhängig von der projektspezifischen Ausführung der Maschine.

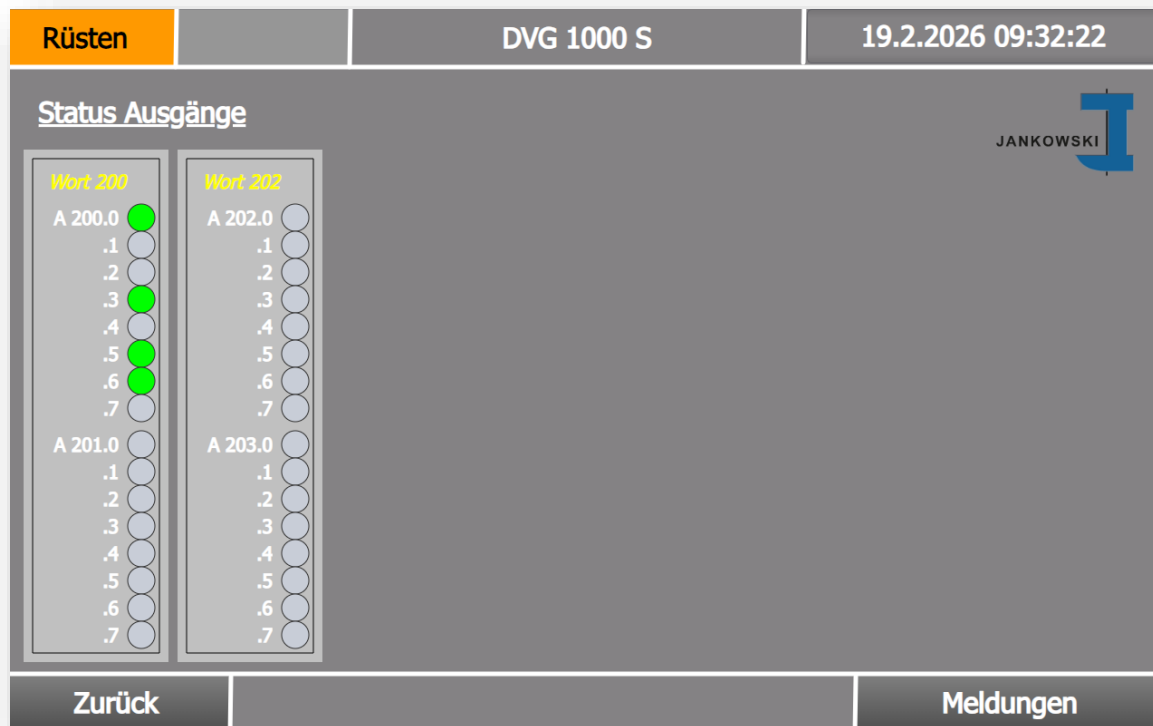
3.4.1.6 Menü „Status Eingänge“



Im Untermenü „Status Eingänge“ werden die aktuellen Signalzustände der Eingänge der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) grafisch auf der HMI dargestellt. Die einzelnen Eingänge werden mit ihrer jeweiligen Bezeichnung angezeigt. Ein aktives Eingangssignal wird grün dargestellt. Inaktive Eingänge sind entsprechend neutral beziehungsweise ohne farbliche Hervorhebung gekennzeichnet.

Die Visualisierung ermöglicht eine schnelle und eindeutige Überprüfung von Sensorsignalen, Tastern, Endschaltern und weiteren Eingangssignalen. Dadurch wird das Bedien- und Wartungspersonal bei der Fehlersuche und Diagnose unterstützt. Art und Umfang der angezeigten Eingänge sind abhängig von der eingesetzten Steuerung sowie der projektspezifischen Maschinenkonfiguration gemäß Schaltplan.

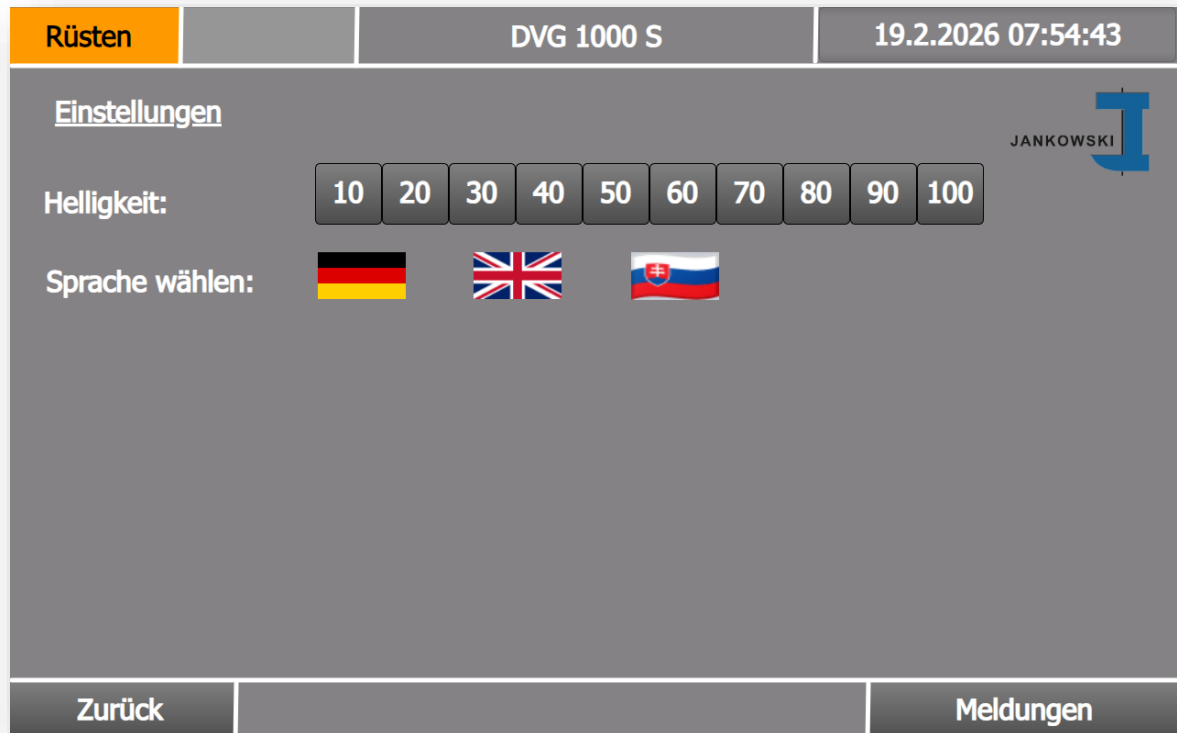
3.4.1.7 Menü „Status Ausgänge“



Im Untermenü „Status Ausgänge“ werden die aktuellen Schaltzustände der Ausgänge der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) grafisch auf der HMI visualisiert. Die Darstellung erfolgt in übersichtlicher Form, wobei die einzelnen Ausgänge mit ihrer jeweiligen Bezeichnung angezeigt werden. Der aktuelle Status (aktiv/inaktiv) wird eindeutig gekennzeichnet, beispielsweise das Aktive Signal mit der Farbe grün.

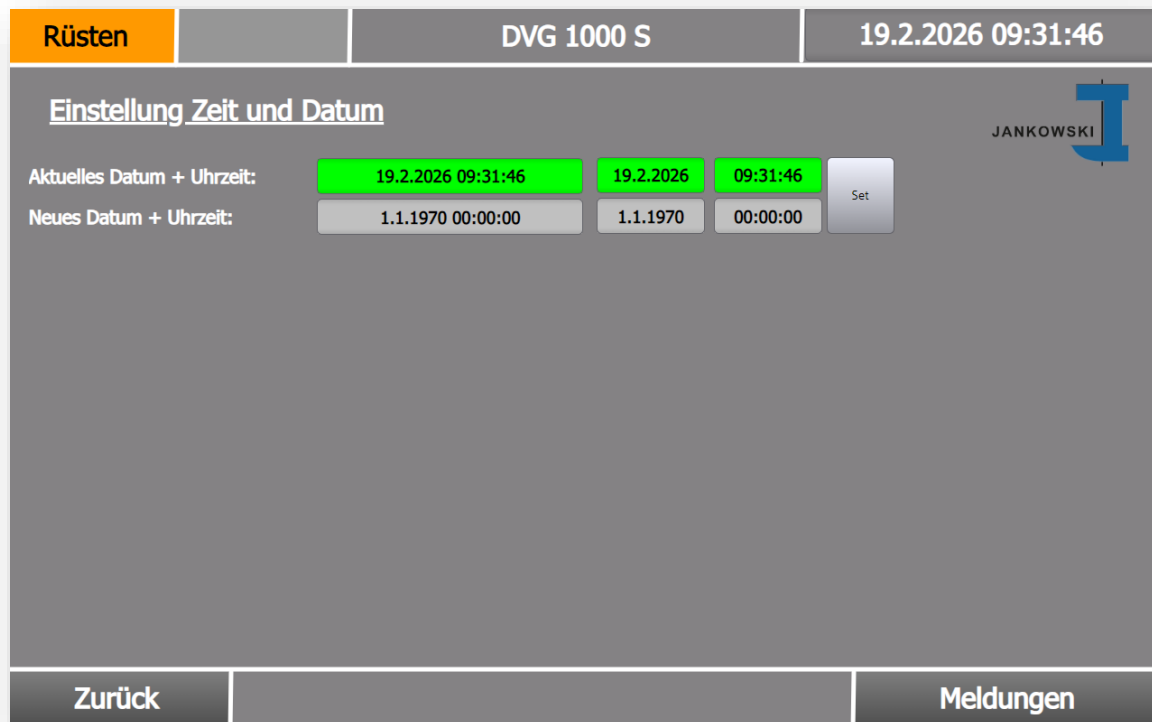
Diese Visualisierung dient der schnellen Diagnose und ermöglicht eine einfache Überprüfung der angesteuerten Aktoren, wie z. B. Ventile, Motoren oder Relais. Art und Umfang der dargestellten Ausgänge sind abhängig von der eingesetzten Steuerung sowie der projektspezifischen Konfiguration der Maschine gemäß Schaltplan.

3.4.1.8 Menü „Systemeinstellungen“



	Durch Tippen auf die jeweilige Landesflagge, lässt sich die Sprache auf dem Display umschalten. Aktuell verfügbar sind: Englisch, Slowakisch, Deutsch.
	Durch Tippen auf eine Zahl kann die Helligkeit des Display (10 – 100%) geregelt werden.

3.4.1.9 Menü „Datum und Uhrzeit“



The screenshot shows the 'Einstellung Zeit und Datum' (Date and Time Settings) menu. At the top, there is a header bar with 'Rüsten' (Setup) in orange, 'DVG 1000 S', and the current date and time '19.2.2026 09:31:46'. The main area has the title 'Einstellung Zeit und Datum' and the JANKOWSKI logo. It displays two rows of input fields: 'Aktuelles Datum + Uhrzeit:' (Current Date + Time) and 'Neues Datum + Uhrzeit:' (New Date + Time). The current values are '19.2.2026 09:31:46' and the new values are '1.1.1970 00:00:00'. A 'Set' button is located to the right of the new date and time fields. At the bottom, there are two buttons: 'Zurück' (Back) and 'Meldungen' (Messages).

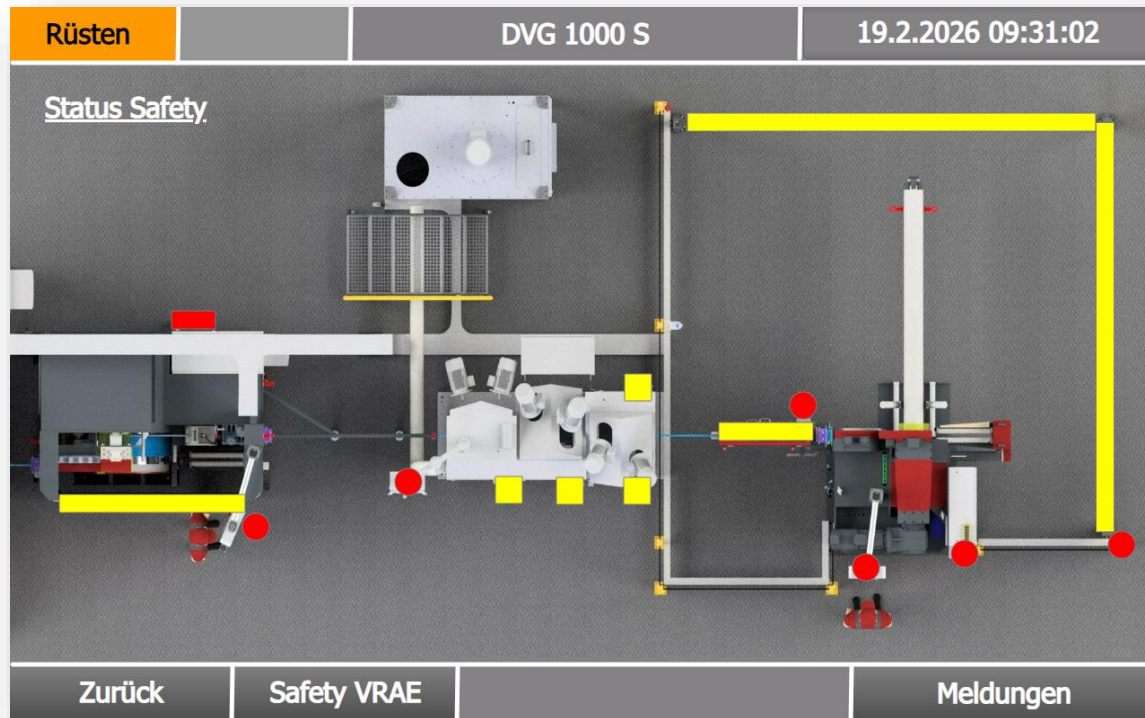
Im Menü „Datum / Uhrzeit“ können das aktuelle Systemdatum sowie die Uhrzeit der HMI eingestellt werden.

Die Darstellung erfolgt in übersichtlicher Form mit entsprechenden Eingabefeldern für Datum und Uhrzeit. Änderungen können direkt über die vorgesehenen Eingabeelemente vorgenommen werden.

Die korrekte Einstellung von Datum und Uhrzeit ist erforderlich, da diese Informationen für die zeitliche Zuordnung von Meldungen, Störungen, Protokollen und Produktionsdaten verwendet werden.

Nach Anpassung der Werte werden die neuen Einstellungen übernommen und systemweit angewendet.

3.4.1.10 Menü „Status Safety“

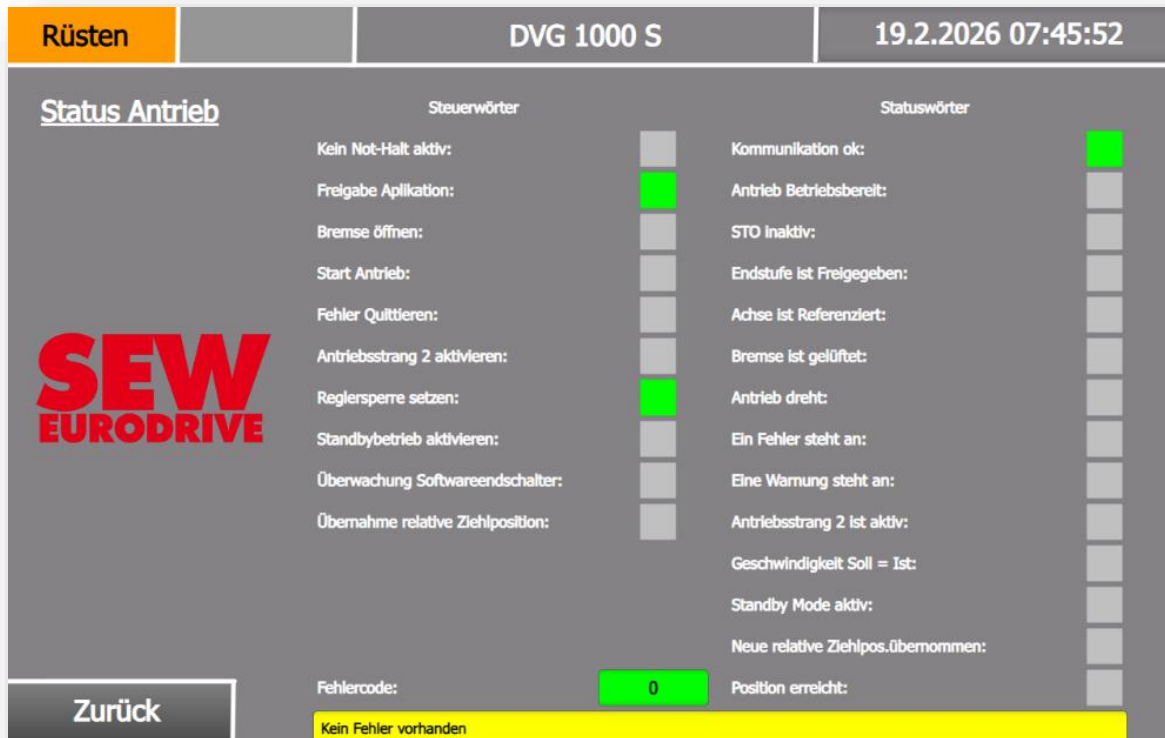


Auf der Übersichtsseite „Status Safety“ werden sämtliche sicherheitsrelevanten Zustände der Maschine grafisch dargestellt. Die Visualisierung erfolgt in Form einer schematischen Maschinenansicht, in der einzelne Sicherheitseinrichtungen positionsbezogen angezeigt werden (z. B. Schutztüren, Hauben, Not-Aus-Einrichtungen oder trennende Schutzeinrichtungen).

Der jeweilige Zustand der Sicherheitselemente wird farblich gekennzeichnet, sodass Abweichungen vom sicheren Betriebszustand unmittelbar erkennbar sind. Beispielsweise wird eine geöffnete oder verschobene Schutztür entsprechend gelb hervorgehoben dargestellt.

Die Seite dient der schnellen Diagnose von Sicherheitszuständen und unterstützt das Bedien- und Wartungspersonal bei der Lokalisierung sicherheitsbedingter Stillstände. Art und Umfang der dargestellten Sicherheitselemente sind abhängig von der Maschinenausführung und der projektspezifischen Konfiguration.

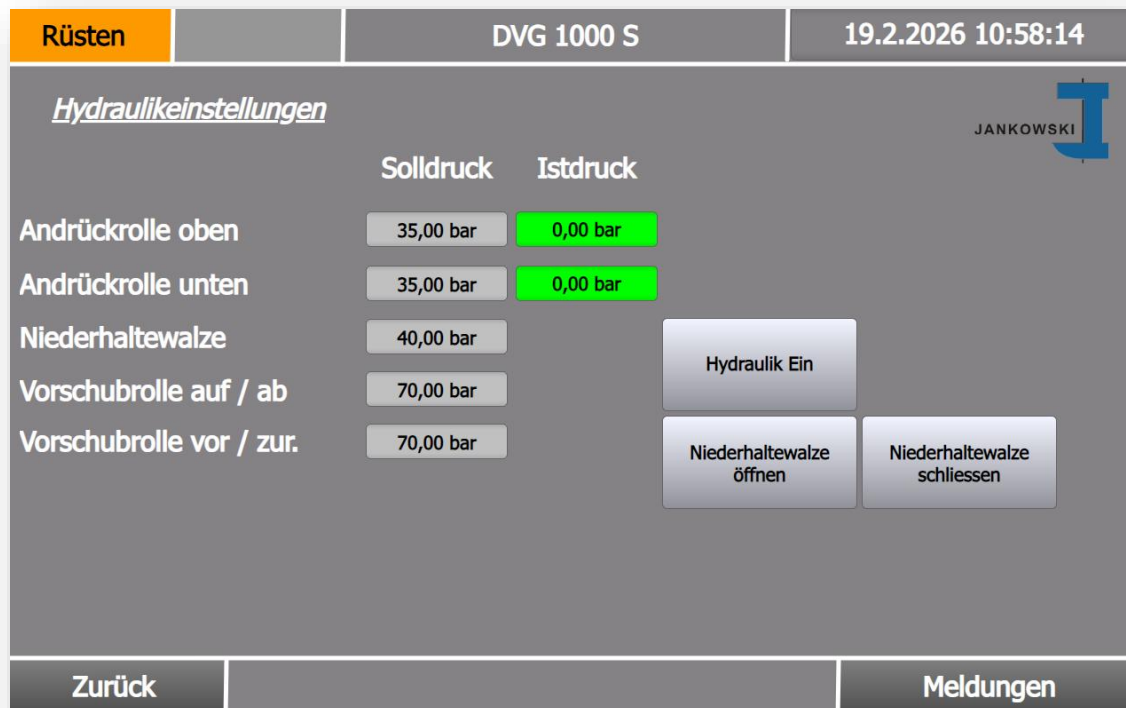
3.4.2 Menü „Antrieb“



In diesem Untermenü werden antriebsseitige Informationen (Steuer- und Statuswörter) zur vorhandenen Maschine angezeigt.

Der Fehlercode stellt den Fehler des Antriebs eindeutig dar, wobei insbesondere die gelb hinterlegte Klartextanzeige die Diagnose zusätzlich erleichtert und für eine schnelle Fehleridentifikation hilfreich ist.

3.4.3 Menü Hydraulik



Im Menü „Hydraulikeinstellungen“ können die hydraulischen Sollwerte der einzelnen Maschinenkomponenten eingestellt und die aktuellen Istwerte überwacht werden.

Für jede hydraulisch betätigte Funktion wird der jeweilige Solldruck in bar angezeigt und kann projektspezifisch vorgegeben werden. Der aktuell anliegende Istdruck wird daneben in Echtzeit mit grünem Hintergrund dargestellt.

Zusätzlich stehen Bedienelemente zur direkten Ansteuerung der Hydraulik zur Verfügung, beispielsweise:

- Hydraulik Ein (Aktivierung des Hydrauliksystems)
- Niederhaltewalze öffnen
- Niederhaltewalze schließen

Die eingestellten Druckwerte beeinflussen unmittelbar das Anpress- und Bewegungsverhalten der jeweiligen Baugruppen. Änderungen dürfen daher ausschließlich durch unterwiesenes Fachpersonal vorgenommen werden. Art und Umfang der dargestellten Funktionen sind abhängig von der projektspezifischen Maschinenkonfiguration.

4 Außerbetriebnahme / Demontage / Entsorgung

	HINWEIS
	Nicht umweltgerechte Reststoffentsorgung belastet Natur und Umwelt und somit unseren eigenen Lebensraum! Andernfalls können Sachschäden oder schwere Umweltschäden die Folge sein.

	HINWEIS
	Die Herstellerdokumentationen sind zu beachten.