

Handbuch HMI Vorschub-Richten-Schneiden-Anspitzen



Maschinenserie:

Vorschub-Richten-
Schneiden-Anspitzen

Serie:




Siemens Unified Basic

Version:

V1.1

Stand:

02 / 2026

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

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“	8
3.4	Bildschirm „Hauptmenü“	9
4	Außerbetriebnahme / Demontage / Entsorgung	30

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: Bedien- und Steuerungssoftware für modulare
Drahtbearbeitungsmaschinen

Funktion: Software zum Steuern und Bedienen der modular kombinierten
Jankowski Vorschub-, Richt-, Abläng- und Anspitzmaschinen mit
einem 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 modular kombinierten Jankowski Vorschub-, Richt-, Abläng- und Anspitzmaschinen 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. VRAE 131 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“

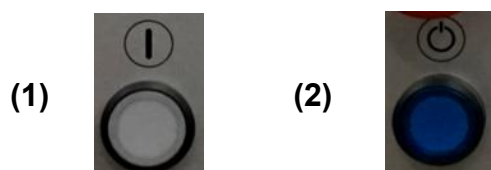
Diese Meldung weist darauf hin, dass ein externer Not-Aus-Kreis quittiert werden muss, bevor die Maschine betriebsbereit ist.

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

Automatik		VRAE 131 S	19.2.2026 13:55:09
ID	Zeit des Auftretens	Meldetext	
45	1034	19.2.2026 14:06:12	VRAE: Haspel nicht in Automatik
46	1035	19.2.2026 14:06:12	VRAE: Bürste nicht in Automatik
47	1040	19.2.2026 14:06:12	VRAE: Vorschubrolle DVG nicht offen
48			

Störung

Rüstabetrieb

Automatik

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.

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

3.2 Startbildschirm „Betriebsart RÜSTEN“


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

Rüsten		VRAE 131 S		19.2.2026 13:54:48
ID	Zeit des Auftretens	Meldetext		
42	2	19.2.2026 13:59:45	VRAE: PN Kommunikation zur Gewindewalze NIO	
43	22	19.2.2026 13:59:49	VRAE: Druckluft NIO	
44	1032	19.2.2026 14:05:39	VRAE: Drahtende	
45				

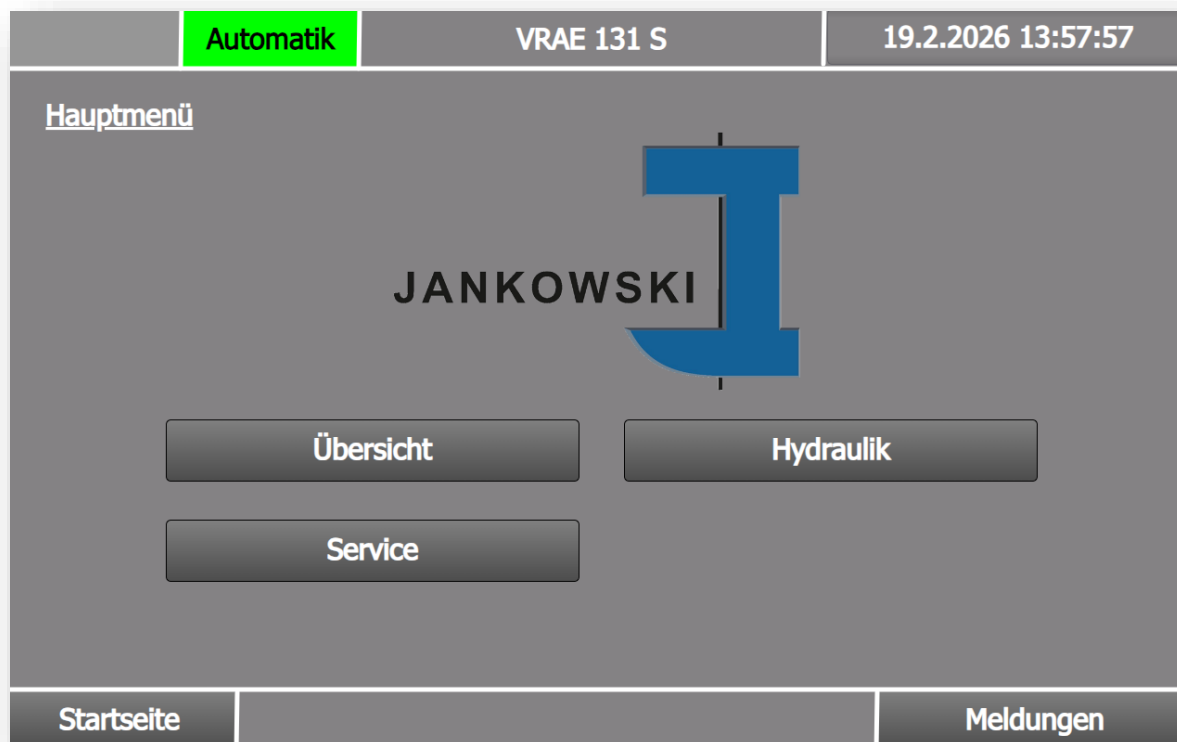
Störung	
Rüstbetrieb	
Automatik	






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

Im Betriebsmodus **RÜSTEN** wird im linken Bildschirmbereich ebenfalls ein übersichtliches Ampelsystem zum Betriebszustand dargestellt.

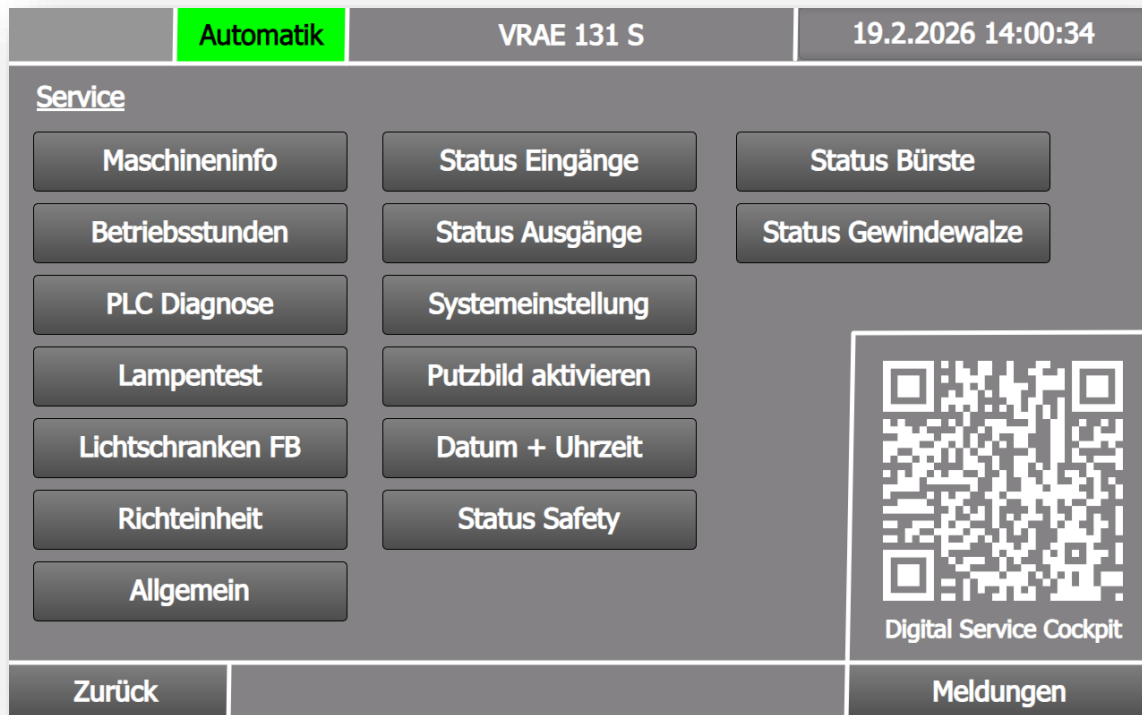
	HINWEIS
	<p>Abhängig von der modularen Maschinenkombination und der Maschinenausstattung können auf dem rechten Bildschirmbereich je nach Betriebsart verschiedene Einstellmöglichkeiten verfügbar sein.</p>

3.4 Bildschirm „Hauptmenü“




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

3.4.1 Menü „Service“

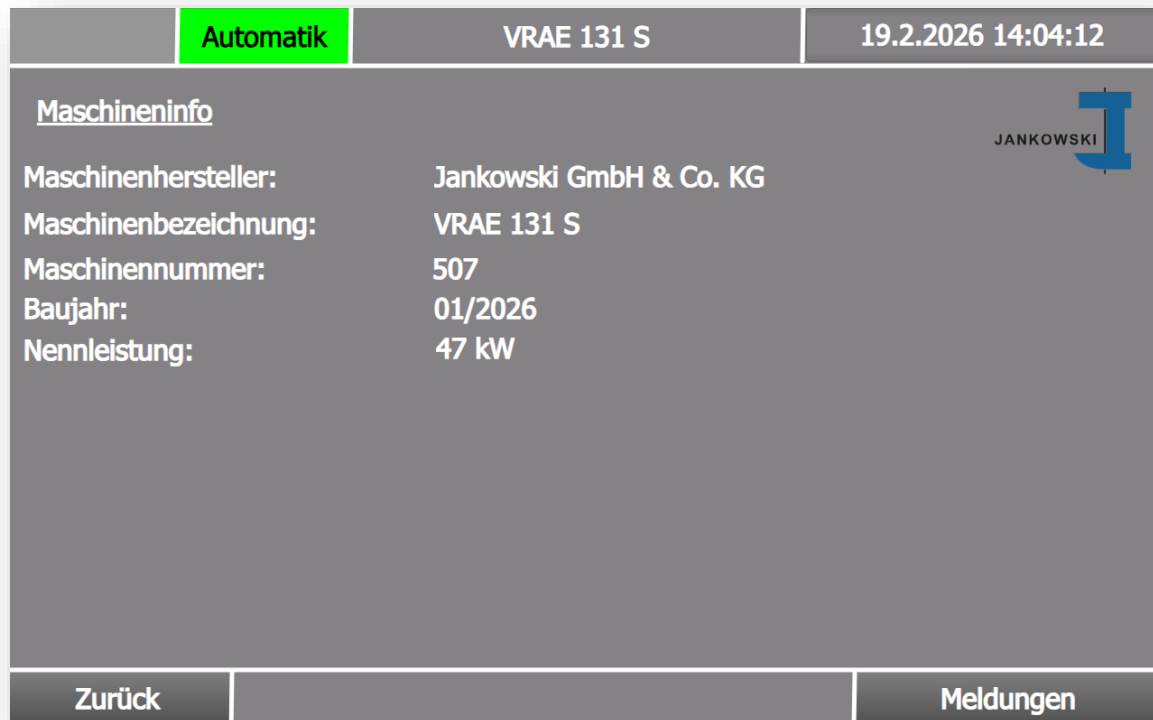


Maschineninfo	Dient zum Anzeigen technischer Daten der Maschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.1</i>
Betriebsstunden	Dient zum Anzeigen der Betriebsstunden der Maschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.2.</i>
PLC Diagnose	Dient zum Anzeigen des Status der Siemens-SPS <i>Weitere Infos unter 3.4.1.3</i>
Lampentest	Dient zum Funktionstest aller Leuchtmelder an der Maschine. Muss gehalten werden.
Lichtschranken FB	Dient zum Anzeigen der Positionsanzeiger von optionalen Förderbändern. <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>
Status Bürste	Dient zur Anzeige des Status einer optionalen Bürstmaschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.11</i>
Status Gewindewalze	Dient zur Anzeige des Status einer optionalen Gewindewalzmaschine. <i>Weitere Infos unter 3.4.1.12</i>

	HINWEIS
	<p>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!</p>

3.4.1.1 Menü „Maschineninfo“



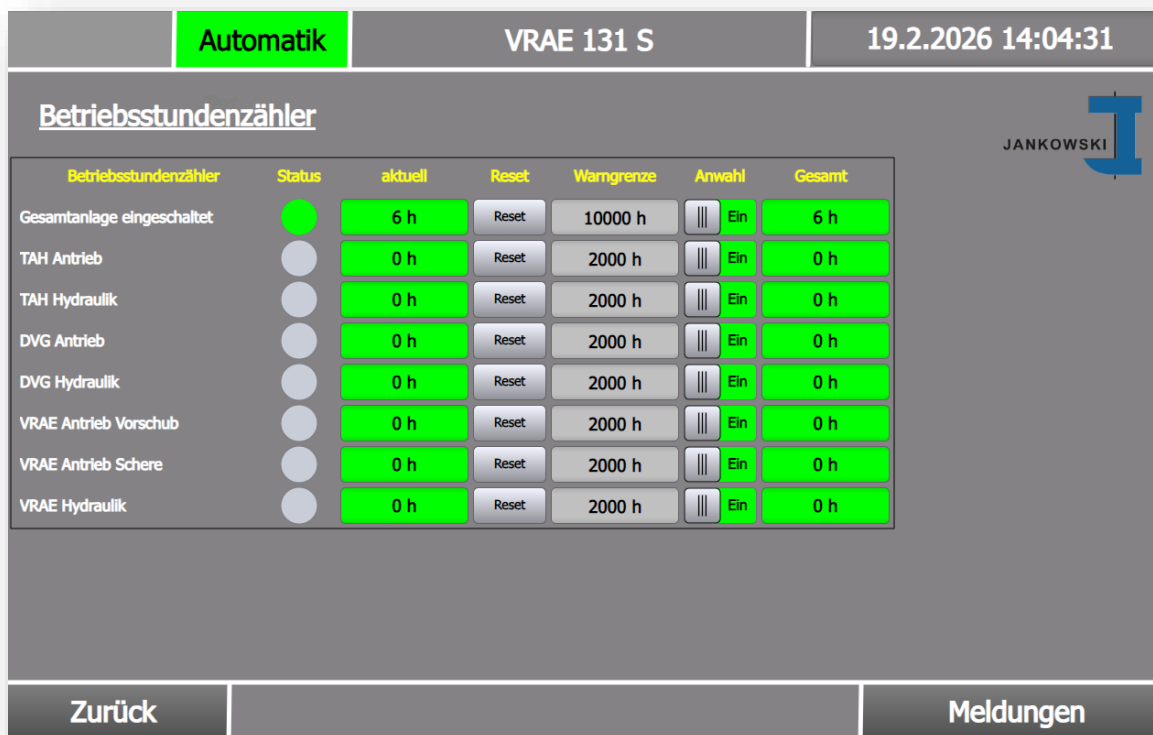
In diesem Untermenü werden die technischen Stammdaten der Maschine angezeigt.

Dazu gehören unter anderem folgende Angaben:

- Maschinenhersteller
- Maschinenbezeichnung
- Maschinenummer
- Baujahr
- Nennleistung

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

3.4.1.2 Menü „Betriebsstunden“

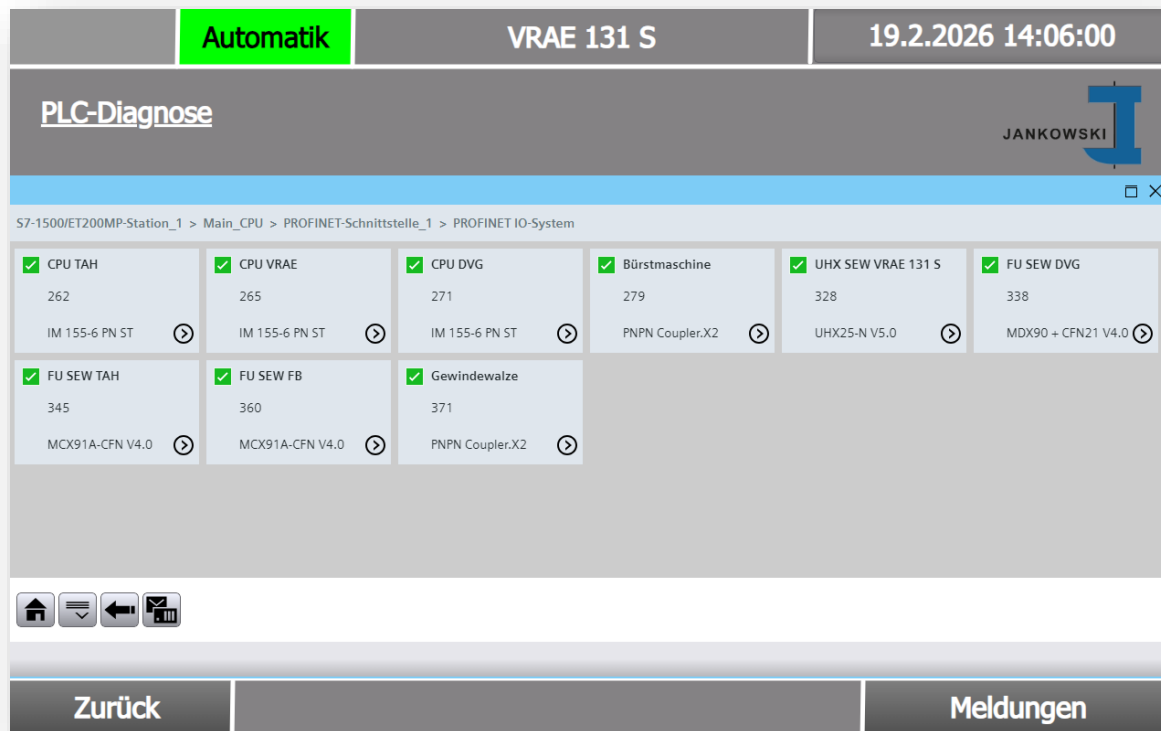


Betriebsstundenzähler	Status	aktuell	Reset	Warngrenze	Anwahl	Gesamt
Gesamtanlage eingeschaltet	<input checked="" type="radio"/>	6 h	Reset	10000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	6 h
TAH Antrieb	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h
TAH Hydraulik	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h
DVG Antrieb	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h
DVG Hydraulik	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h
VRAE Antrieb Vorschub	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h
VRAE Antrieb Schere	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h
VRAE Hydraulik	<input type="radio"/>	0 h	Reset	2000 h	<input checked="" type="checkbox"/> Ein	0 h

In diesem Untermenü werden bis zu acht Betriebsstundenzähler pro Maschine angezeigt. Der Betriebsstundenzähler „VRAE eingeschaltet“ ist standardmäßig vorhanden und werden unabhängig von der Maschinenausstattung dargestellt.

Abhängig von der jeweiligen Ausführung und Ausstattung der Maschine können zusätzliche Betriebsstundenzähler eingebunden sein, beispielsweise „VRAE Antrieb Vorschub“, „VRAE Antrieb Schere“ oder „VRAE Hydraulik“. 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 „Lichtschranken FB“



Im Menü „Positionsanzeiger Richteinheit“ werden die Positionsanzeigen der eingesetzten Lichtschranken an Förderbändern grafisch dargestellt. Die Visualisierung erfolgt abhängig von der jeweiligen Maschinenausführung und der projektspezifisch konfigurierten Anzahl und Länge der Förderbänder.

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.

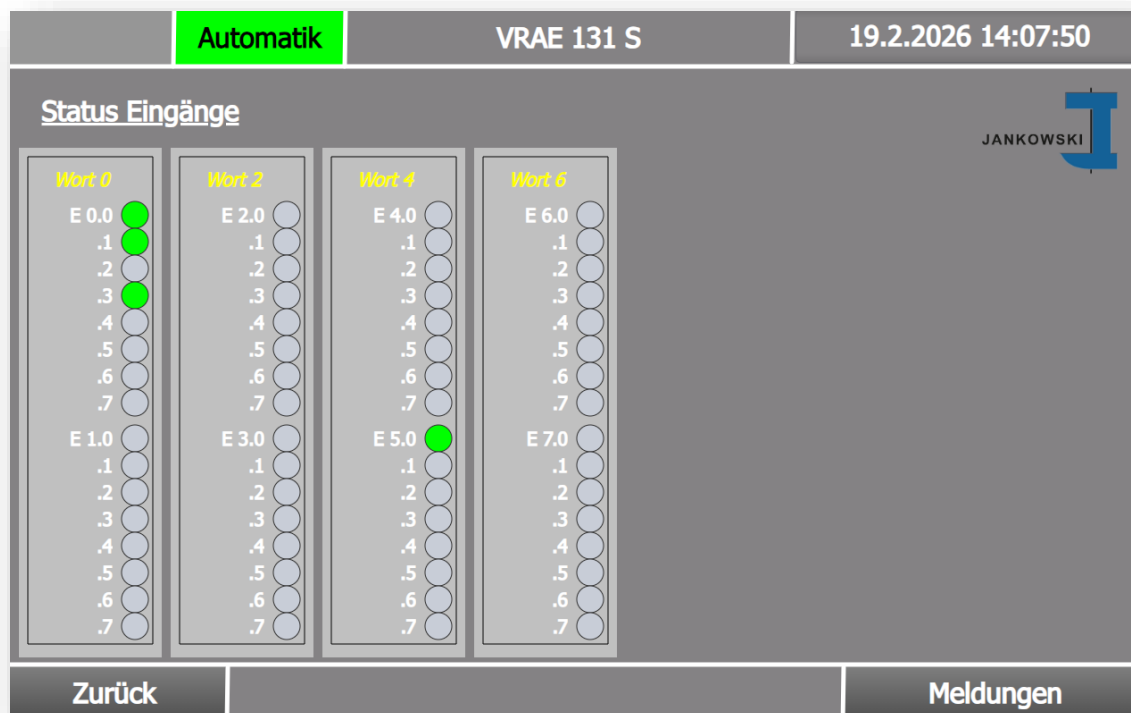
Dem Bediener stehen hier verschiedene Optionen zur Verfügung, die je nach Maschinenausführung und Konfiguration aktiviert oder deaktiviert werden können. Hierzu zählen beispielsweise:

- Aktivierung eines akustischen Signals (Sirene) bei anstehenden Fehlermeldungen

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.

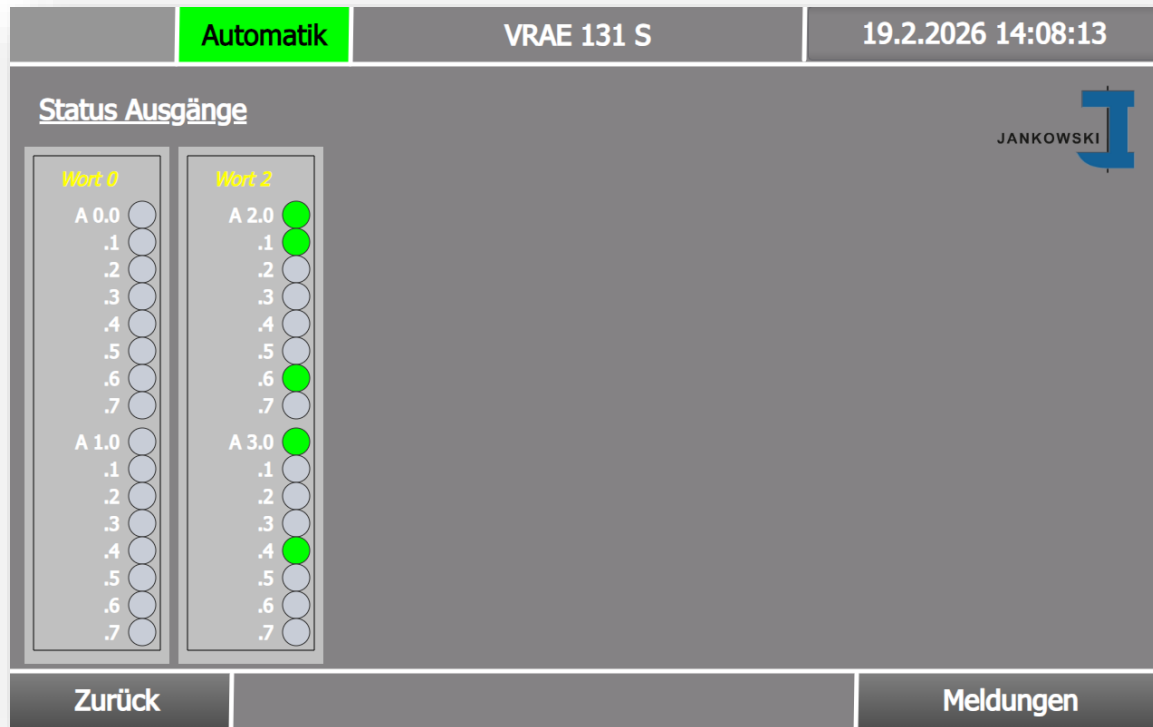
3.4.1.6 Menü „Status Eingänge“



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.

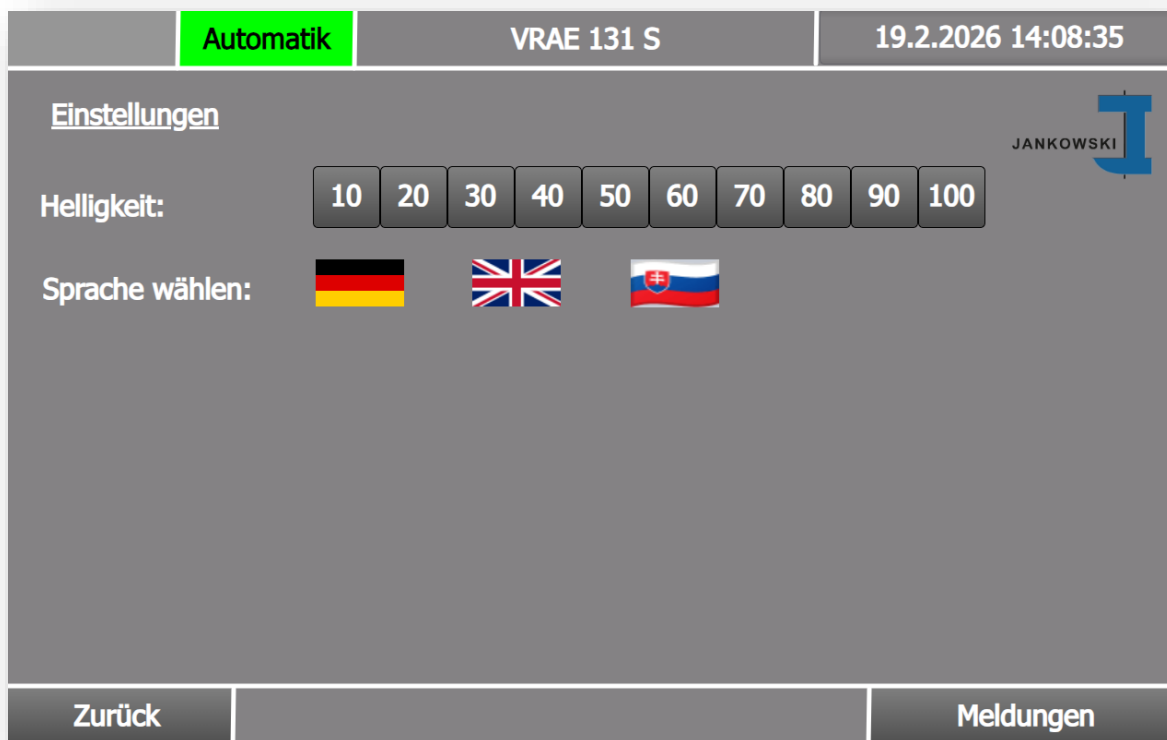
3.4.1.7 Menü „Status Ausgänge“


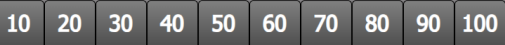


Im Untermenü „Status Ausgänge“ werden die aktuellen Schaltzustände der Ausgänge der speicherprogrammierbaren Steuerung (SPS) grafisch auf der HMI visualisiert. Die Darstellung erfolgt in übersichtlicher Form, wobei die einzelnen Ausgänge mit ihrer jeweiligen Bezeichnung angezeigt werden. Der aktuelle 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“



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

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 are three status bars: 'Automatik' (highlighted in green), 'VRAE 131 S', and '19.2.2026 14:08:56'. The main title is 'Einstellung Zeit und Datum'. Below it, the current date and time are displayed as 'Aktuelles Datum + Uhrzeit: 19.2.2026 14:08:56'. To the right of this is the Jankowski logo. Below the current values, there are input fields for 'Neues Datum + Uhrzeit: 1.1.1970 00:00:00'. Each input field has a 'Set' button next to it. At the bottom of the screen, there are two buttons: 'Zurück' (Back) and 'Meldungen' (Messages).

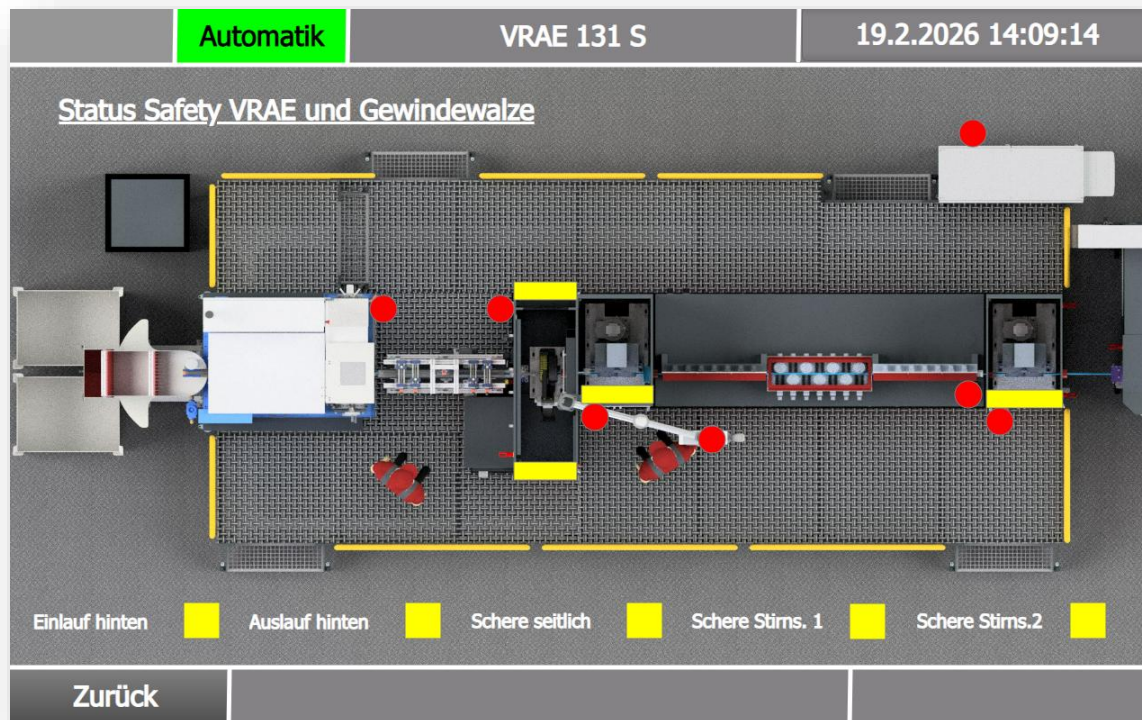
Im Menü „Datum / Uhrzeit“ können das aktuelle Systemdatum sowie die Uhrzeit der HMI eingestellt werden.

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.

3.4.1.11 Status Bürste

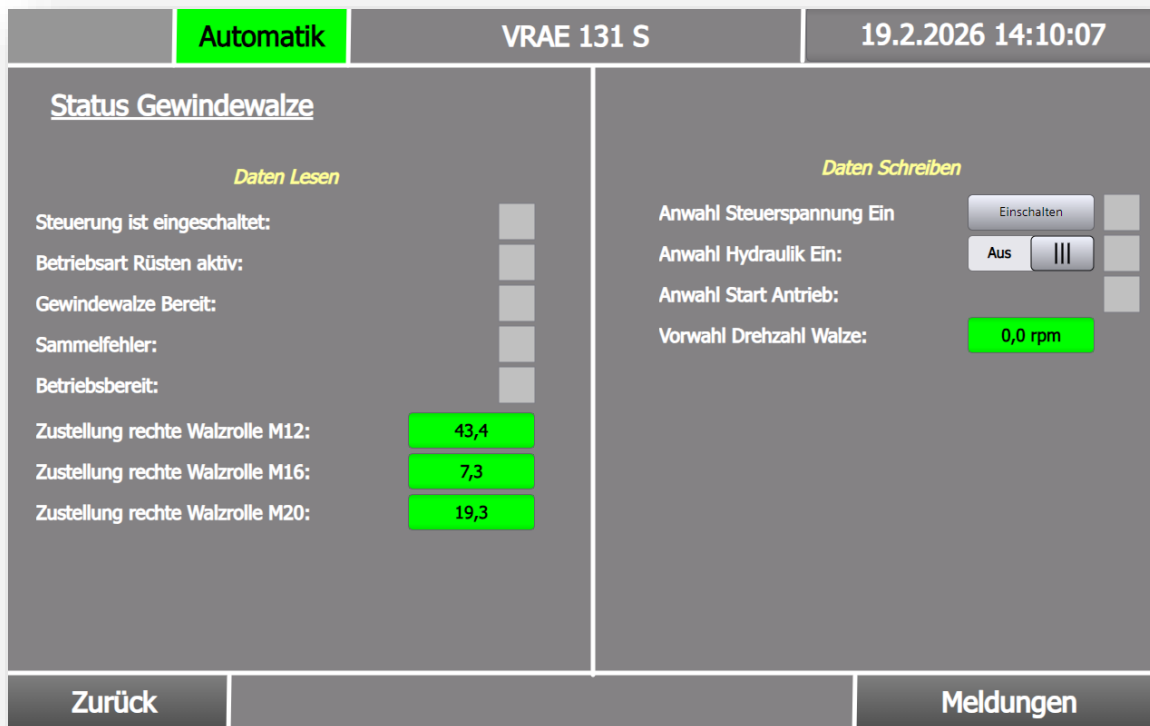
Automatik		VRAE 131 S	19.2.2026 14:09:39
Status Bürstmaschine			
<i>Daten Lesen</i>		<i>Daten Schreiben</i>	
Steuerung ist ausgeschaltet:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Steuerung ist Ausschalten:	<input type="checkbox"/>
Anlage Bereit:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Steuerung ist Einschalten:	<input checked="" type="checkbox"/>
Betrieb Ein:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Automatik Start:	<input type="checkbox"/>
Halbe Geschwindigkeit:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Halbe Geschwindigkeit:	<input type="checkbox"/>
Anlage im Stillstand:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Rüstmodus:	<input type="checkbox"/>
Anforderung Quittieren:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Stillstand:	<input type="checkbox"/>
		Anwahl Fehler Quittieren:	<input type="checkbox"/>
		Vorwahl Drahtstärke:	16,0 mm
Zurück			Meldungen

Diese Seite dient zur Anzeige und Bedienung einer optionalen Bürstmaschine. Im linken Bereich („Daten Lesen“) werden die aktuellen Statusmeldungen der Bürstmaschine angezeigt, z. B. Steuerungszustand, Betriebsbereitschaft, Betrieb EIN, gewählte Geschwindigkeit sowie Stillstands- und Quittieranforderungen.

Im rechten Bereich („Daten Schreiben“) können die entsprechenden Funktionen angewählt werden, wie z. B. Steuerung ein- bzw. ausschalten, Automatik starten, halbe Geschwindigkeit aktivieren, Rüstmodus oder Stillstand anwählen sowie Fehler quittieren. Zusätzlich kann hier die Vorwahl der Drahtstärke eingestellt werden.

Die Seite bietet somit eine kompakte Übersicht über alle relevanten Zustände und Bedienfunktionen der Bürstmaschine im Automatikbetrieb.

3.4.1.12 Status Gewindewalze



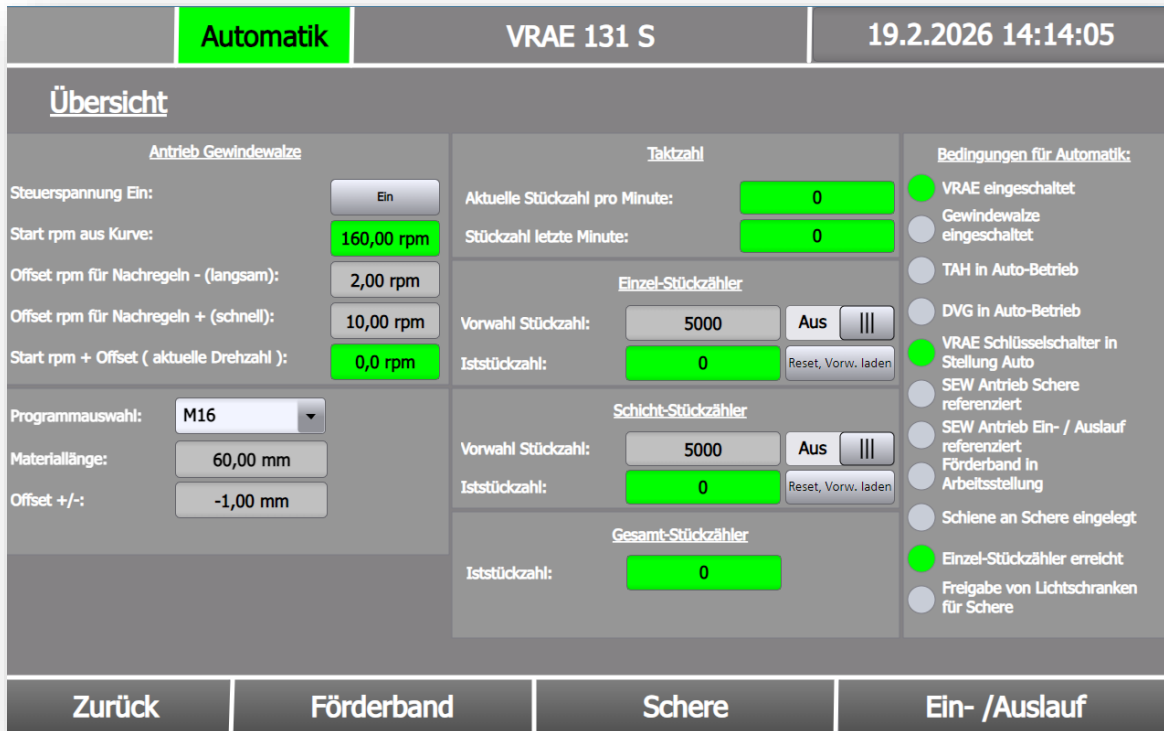
Automatik		VRAE 131 S	19.2.2026 14:10:07
Status Gewindewalze			
<i>Daten Lesen</i>		<i>Daten Schreiben</i>	
Steuerung ist eingeschaltet:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Spannungsversorgung Ein	<input type="button" value="Einschalten"/>
Betriebsart Rüsten aktiv:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Hydraulik Ein:	<input type="button" value="Aus"/> <input type="checkbox"/>
Gewindewalze Bereit:	<input type="checkbox"/>	Anwahl Start Antrieb:	<input type="checkbox"/>
Sammelfehler:	<input type="checkbox"/>	Vorwahl Drehzahl Walze:	<input type="text" value="0,0 rpm"/>
Betriebsbereit:	<input type="checkbox"/>		
Zustellung rechte Walzrolle M12:	<input type="text" value="43,4"/>		
Zustellung rechte Walzrolle M16:	<input type="text" value="7,3"/>		
Zustellung rechte Walzrolle M20:	<input type="text" value="19,3"/>		
<input type="button" value="Zurück"/>		<input type="button" value="Meldungen"/>	

Diese Seite dient zur Anzeige und Bedienung der Gewindewalze. Im linken Bereich („Daten Lesen“) werden die aktuellen Statusmeldungen der Gewindewalze dargestellt, wie z. B. Steuerung EIN, aktiver Rüstbetrieb, Betriebsbereitschaft, Sammelfehler sowie die Bereitschaft der Walze. Zusätzlich werden die aktuellen Zustellwerte der rechten Walzrolle für die jeweiligen Gewindegrößen (z. B. M12, M16, M20) angezeigt.

Im rechten Bereich („Daten Schreiben“) können die notwendigen Funktionen angewählt werden, wie z. B. Spannungsversorgung einschalten, Hydraulik ein- bzw. ausschalten sowie der Start des Antriebs. Darüber hinaus wird die gewünschte Drehzahl der Walze angezeigt, welche über die Länge und Stückzahl automatisch vorgewählt wird.

Die Seite bietet eine kompakte Übersicht über den aktuellen Betriebszustand sowie alle relevanten Bedienfunktionen der Gewindewalze.

3.4.2 Menü „Übersicht“



Das Untermenü „Übersicht“ dient der zentralen Anzeige und Bedienung der wichtigsten Maschinen- und Produktionsdaten im Automatikbetrieb. Es bietet dem Bediener einen schnellen Gesamtüberblick über den aktuellen Betriebszustand der Anlage sowie über alle relevanten Parameter der Gewindewalze, der Stückzählung und der Automatikfreigaben.

Im linken Bereich werden die Einstellungen und Zustände des Antriebs der Gewindewalze angezeigt. Hier sind unter anderem die aktivierte Steuerspannung, die Startdrehzahl aus der hinterlegten Kennlinie sowie die eingestellten Offsetwerte zur Feinregelung ersichtlich. Zusätzlich werden die aktuell wirksame Drehzahl, das gewählte Bearbeitungsprogramm, die Materiallänge sowie ein eventueller Längenkorrekturwert dargestellt. Diese Werte ermöglichen eine schnelle Kontrolle der produktionsrelevanten Parameter.

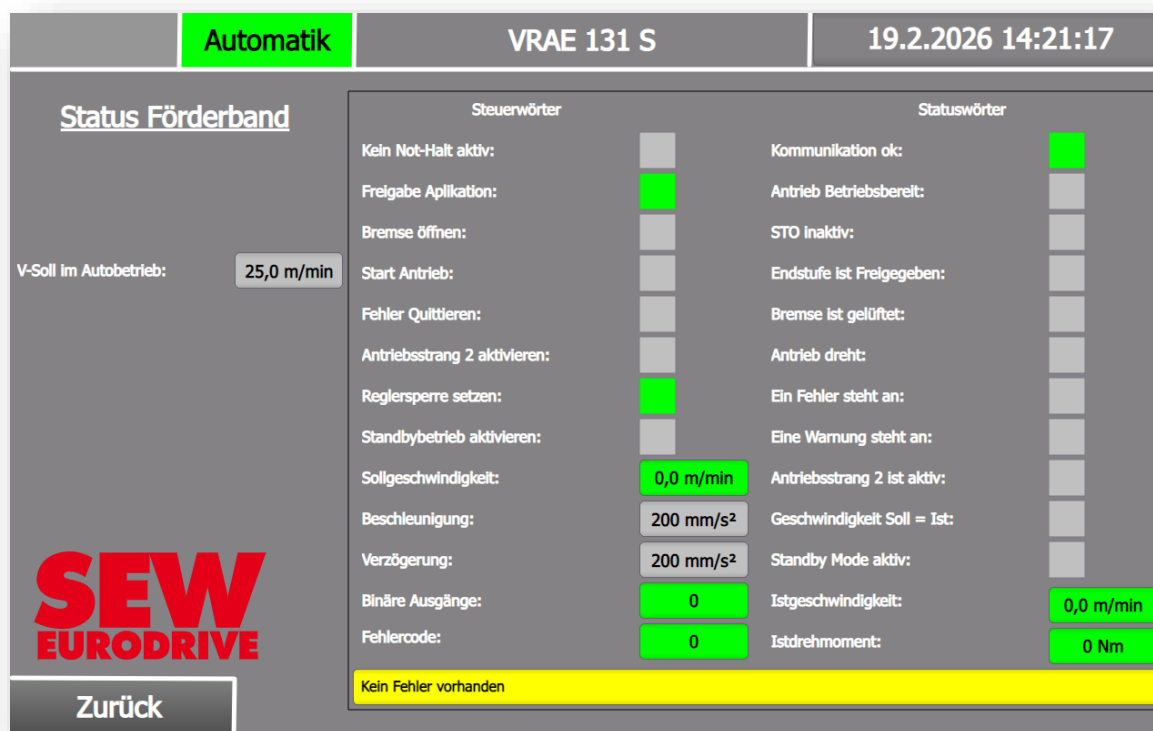
Im mittleren Bereich werden die Takt- und Stückzahldaten angezeigt. Dazu gehören die aktuelle Stückzahl pro Minute sowie die produzierte Stückzahl der letzten Minute. Darunter befinden sich die Einzel-, Schicht- und Gesamtstückzähler. Für den Einzel- und Schichtstückzähler kann jeweils eine Vorwahl definiert und bei Bedarf zurückgesetzt

werden. Der Gesamtstückzähler zeigt die gesamte produzierte Stückzahl an und dient der übergeordneten Produktionsauswertung.

Der rechte Bereich zeigt die Bedingungen für den Automatikbetrieb. Hier werden alle erforderlichen Freigaben und Zustände der beteiligten Baugruppen visualisiert. Aktive beziehungsweise erfüllte Bedingungen werden entsprechend hervorgehoben. Der Automatikbetrieb ist nur möglich, wenn alle sicherheits- und prozessrelevanten Voraussetzungen erfüllt sind.

Im unteren Bereich der Seite befinden sich die Navigationsschaltflächen. Über „Förderband“, „Schere“ sowie „Ein-/Auslauf“ gelangt der Bediener auf die jeweiligen Antriebs- und Detailseiten der einzelnen Baugruppen. Dort können spezifische Einstellungen vorgenommen sowie Status- und Diagnoseinformationen eingesehen werden. Mit der Schaltfläche „Zurück“ wird in das übergeordnete Menü gewechselt.

3.4.2.1 Status Förderband



Automatik **VRAE 131 S** **19.2.2026 14:21:17**

Status Förderband

V-Soll im Autobetrieb:

SEW EURODRIVE

Zurück

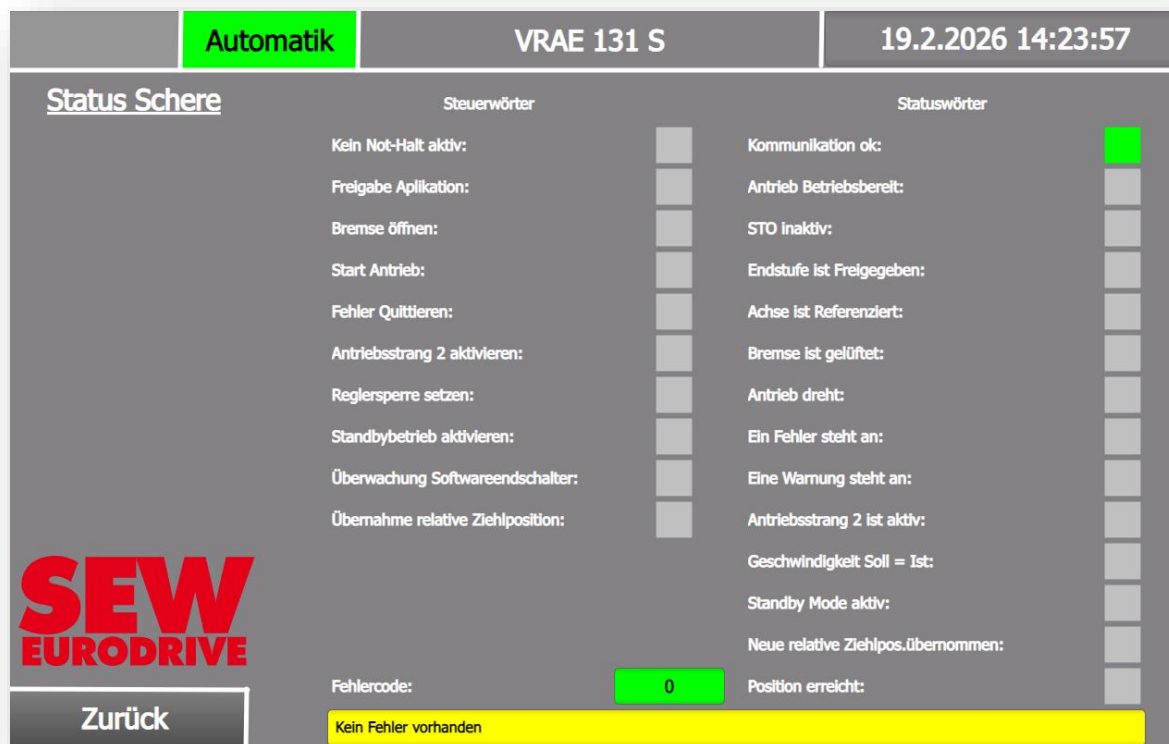
Steuwörter		Statuswörter	
Kein Not-Halt aktiv:	<input type="checkbox"/>	Kommunikation ok:	<input checked="" type="checkbox"/>
Freigabe Applikation:	<input checked="" type="checkbox"/>	Antrieb Betriebsbereit:	<input type="checkbox"/>
Bremse öffnen:	<input type="checkbox"/>	STO inaktiv:	<input type="checkbox"/>
Start Antrieb:	<input type="checkbox"/>	Endstufe ist Freigegeben:	<input type="checkbox"/>
Fehler Quittieren:	<input type="checkbox"/>	Bremse ist gelüftet:	<input type="checkbox"/>
Antriebsstrang 2 aktivieren:	<input type="checkbox"/>	Antrieb dreht:	<input type="checkbox"/>
Reglersperre setzen:	<input checked="" type="checkbox"/>	Ein Fehler steht an:	<input type="checkbox"/>
Standbybetrieb aktivieren:	<input type="checkbox"/>	Eine Warnung steht an:	<input type="checkbox"/>
Sollgeschwindigkeit:	<input type="text" value="0,0 m/min"/>	Antriebsstrang 2 ist aktiv:	<input type="checkbox"/>
Beschleunigung:	<input type="text" value="200 mm/s<sup>2</sup>"/>	Geschwindigkeit Soll = Ist:	<input type="checkbox"/>
Verzögerung:	<input type="text" value="200 mm/s<sup>2</sup>"/>	Standby Mode aktiv:	<input type="checkbox"/>
Binäre Ausgänge:	<input type="text" value="0"/>	Istgeschwindigkeit:	<input type="text" value="0,0 m/min"/>
Fehlercode:	<input type="text" value="0"/>	Istdrehmoment:	<input type="text" value="0 Nm"/>

Kein Fehler vorhanden

In diesem Untermenü werden antriebsseitige Informationen (Steuer- und Statuswörter) zum Förderband der 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.

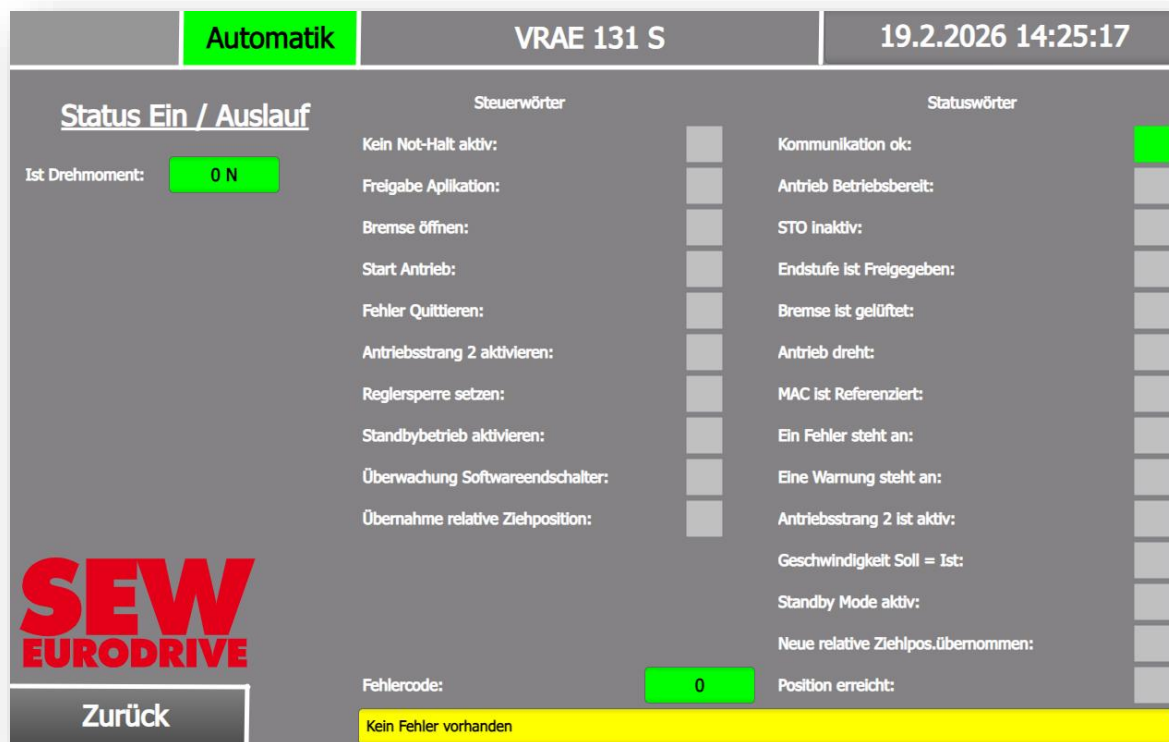
3.4.2.2 Status Schere



In diesem Untermenü werden antriebsseitige Informationen (Steuer- und Statuswörter) zur Schereinheit an der 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.

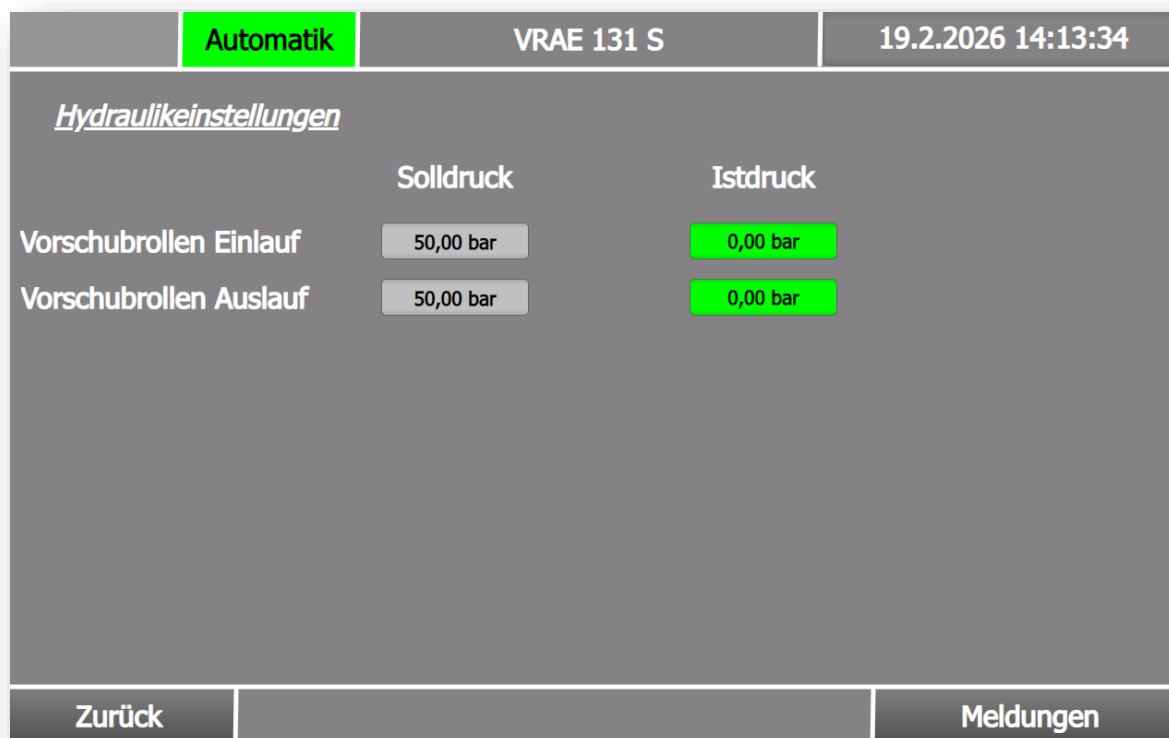
3.4.2.3 Status Ein- / Auslauf



In diesem Untermenü werden antriebsseitige Informationen (Steuer- und Statuswörter) zu den Vorschubeinheiten an der 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




	Solldruck	Istdruck
Vorschubrollen Einlauf	50,00 bar	0,00 bar
Vorschubrollen Auslauf	50,00 bar	0,00 bar

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.

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.