

BEDIENUNGS ANLEITUNG

RM350

Contents

Sicherheit	2
Home Screen.....	3
Ventilmaske	4
Einstellen von Druck- und Zeitprofilen	5
Spül- und Reinigungsfunktion	6
Ventilübersichtsmaske	7
Gleichzeitige Übersicht aller Ventile im Betrieb.....	7
Datenspeicherungsmaske	8
Statusmaske.....	9
Zur Ansicht der Statusmaske.....	9
Einrichtungsmaske	10
Umstellung der Geräte auf Bar oder psi.....	10
Kalibrierungsmaske	11
Was sind die Anforderungen an ein Kalibrierungsmessgerät?	11
Durchführung einer Ventilkalibrierung:.....	12
Hydraulikmaske	13
Start der Maschine.....	14



Sicherheit

Bitte lesen Sie die folgenden Informationen sorgfältig, bevor Sie das Gerät installieren und benutzen.

Druckluft und Druckgase können **EXTREM** gefährlich sein und **MÜSSEN** mit höchster Sorgfalt behandelt werden. Dieses Gerät arbeitet bei einem Druck von bis zu 620 Bar (8990 psi) mit 1-Phasen und/oder 3-Phasenstrom (bestimmte Modelle).

ACHTUNG! Stickstoffgas ist ein erstickendes Gas. Atmen Sie niemals Gas ein, das aus dem System entweicht. Stickstoffgas ist nicht giftig, kann einen Menschen jedoch in einem geschlossenen Raum überwältigen. Seien Sie immer wachsam, wenn Sie Stickstoffgas entlüften!

ACHTUNG! Lassen Sie sich von der Größe des Hochdruckbehälters nicht täuschen! Ein mit 350 Bar gefüllter Behälter enthält so viel wie 17500 Liter Gas bei atmosphärischem Luftdruck.

ACHTUNG! Im Gegensatz zu Hydrauliköl ist Gas komprimierbar und wird sich ausdehnen, bis Innen- und Außendruck gleich sind.

Beginnen Sie **NIEMALS** mit Wartungs- oder Servicearbeiten am Gerät, bevor Sie sich nicht versichert haben, dass das System drucklos ist.

Korrigieren Sie **NIEMALS** ein Fitting, das unter Druck steht.

Verstellen Sie **NIEMALS** ein Sicherheitsventil, um einen höheren Hebedruck als den werksseitig von Maximator voreingestellten zu erhalten. Ein Sicherheitsventil dient dazu, Überdruck des Systems und Überlastung des Kompressors zu verhindern. Herumhantieren am Sicherheitsventil kann erheblichen Schaden und Verletzungen verursachen.

Betreiben Sie das Gerät **NIEMALS** ohne die mitgelieferten Schutzvorrichtungen.

Verwenden Sie **NIEMALS** beschädigte Fittings erneut, vor allem, wenn die Sicherheit auf einem Gewinde beruht (z.B. Rohrfittings, Muttern, Bolzen, usw.).

Versuchen Sie **NIEMALS**, stark verbogene Rohre zu richten.

Stellen Sie sich oder andere Personen **NIEMALS** vor eine Öffnung, aus der Gas entweicht. Partikel aus dem Inneren des Systems könnten in Ihre Haut eindringen und erhebliche Verletzungen oder den Tod verursachen.

Seien Sie beim Öffnen von Ventilen oder beim Entlüften des Systems **IMMER** vorsichtig und öffnen Sie die Ventile langsam.

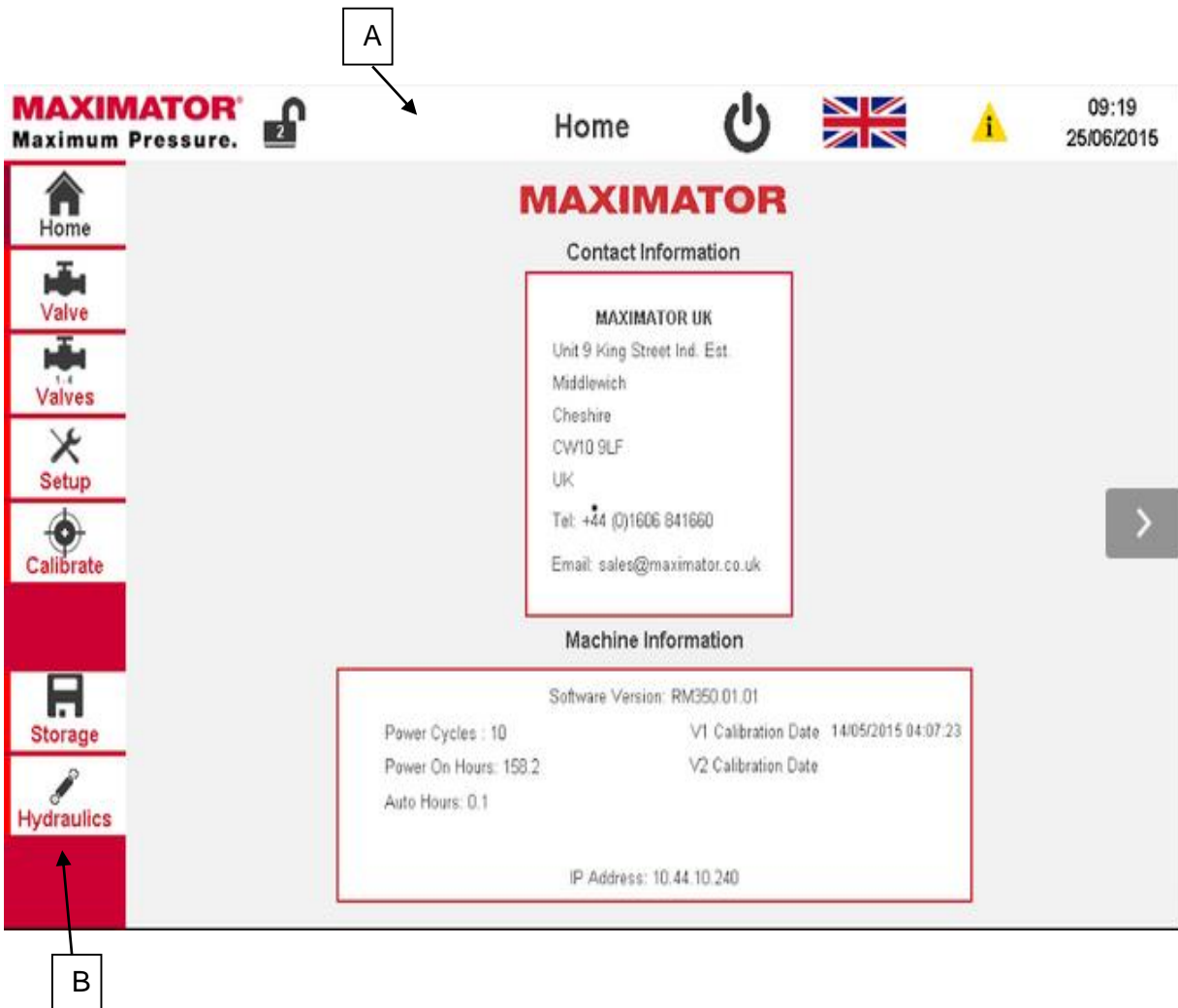
Trennen Sie **IMMER** die Stromzufuhr, bevor Sie mit Arbeiten am System beginnen.

Beauftragen Sie **IMMER** einen qualifizierten Elektriker mit elektrischen Arbeiten.

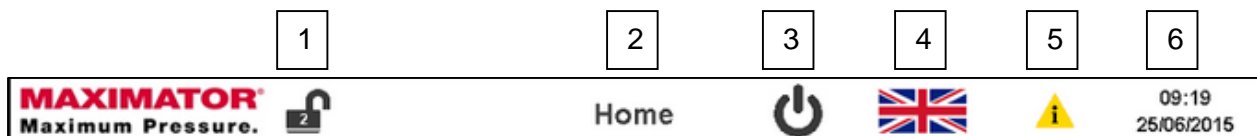
Halten Sie **IMMER** die örtlichen, regionalen und nationalen rechtlichen Vorschriften ein.

**DENKEN SIE DARAN:
DRUCKGAS UND STROM KÖNNEN TÖDLICH SEIN.
GEHEN SIE RESPEKTVOLL DAMIT UM.**

Home Screen



A Banner
Das Banner ist immer sichtbar



1	Ändern der Sicherheitsstufe	Knopf drücken und entsprechendes Passwort eingeben, um die Sicherheitsstufe zu ändern
2	Aktueller Bildschirm	Aktueller Bildschirm Namensanzeige
3	Auto/Manuell	Berühren für Auto Modus, nochmals berühren für AUS. Grün = Auto
4	Flagge	Berühren zur Sprachauswahl
5	Status	Farbe ändert sich zur Fehleranzeige. Gelb = Normal, Rot = Fehler. Berühren zum Wechsel zum Status-Bildschirm
6	Aktuelle Zeit und Datum	Berühren, um Systemzeit und -datum zu ändern.

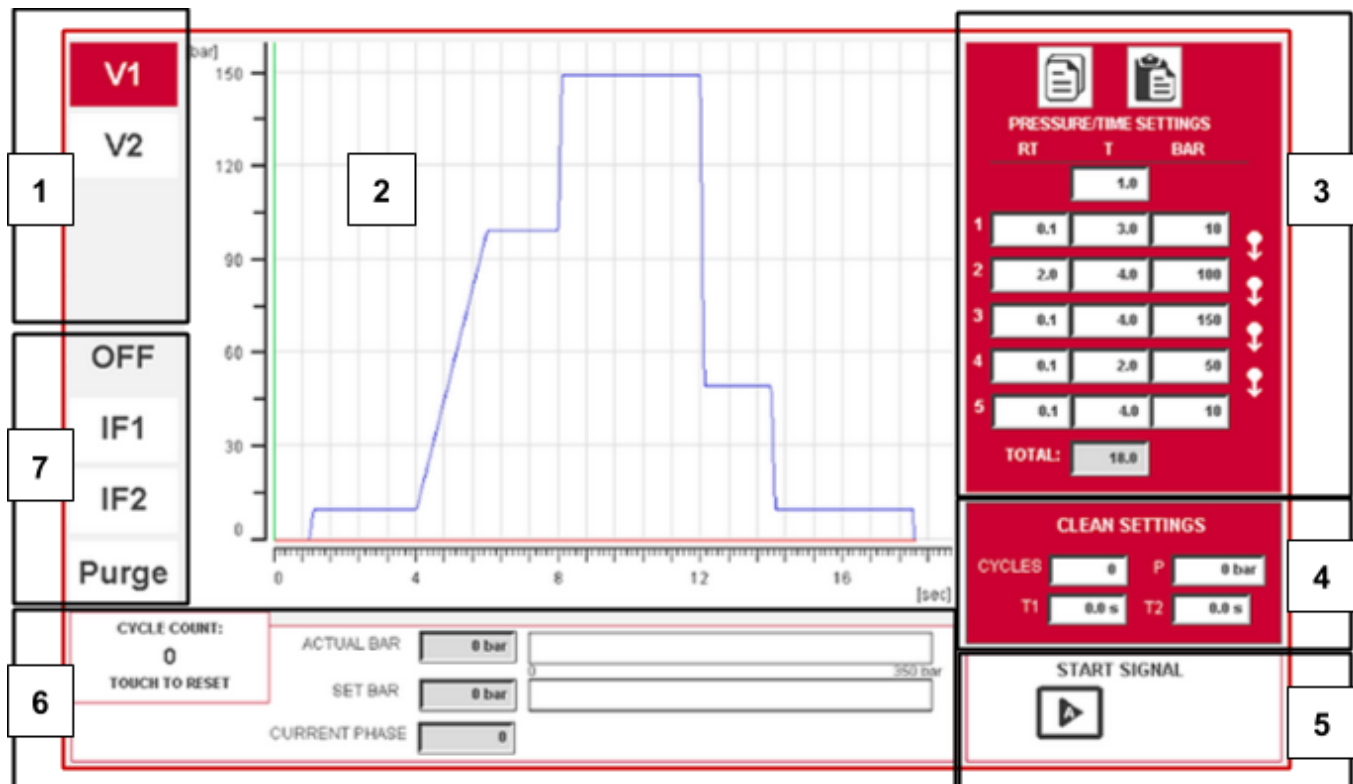
Sicherheitsstufe	Passwort	Funktion
0	9999	Benutzer kann die Maschine bedienen und die Einstellungen ansehen. Daten können nicht geändert werden. Kalibrierung kann nicht durchgeführt werden
1	In der Passwortliste nachschlagen, In Bezug auf	Benutzer kann die Maschine bedienen und die Einstellungen ansehen/ändern. Kalibrierung kann nicht durchgeführt werden.
2	Sicherheitscode.	Benutzer kann die Maschine bedienen und die Einstellungen ansehen/ändern. Kalibrierung kann durchgeführt werden.

B Buttonleiste

Die Buttonleiste ist immer sichtbar. Drücken Sie die Knöpfe, um zur zutreffenden Maske zu gelangen.

Ventilmaske

Die Ventilmaske ist die Maske zur Prozesseinstellung, in der Zeiten und Drücke und andere Einstellungen für den Prozess gesetzt werden können. Der Prozess kann hier auch für jedes Ventil



einzel überwacht werden.

1. Ventile anzeigen

Berühren Sie die Ventilnummer, um die Maske für dieses Ventil anzuzeigen.
 Wenn 4 Ventile montiert sind, sind V3 und V4 ebenfalls zu sehen.
 Alle Ventilmasken haben ihre eigene Farbe.

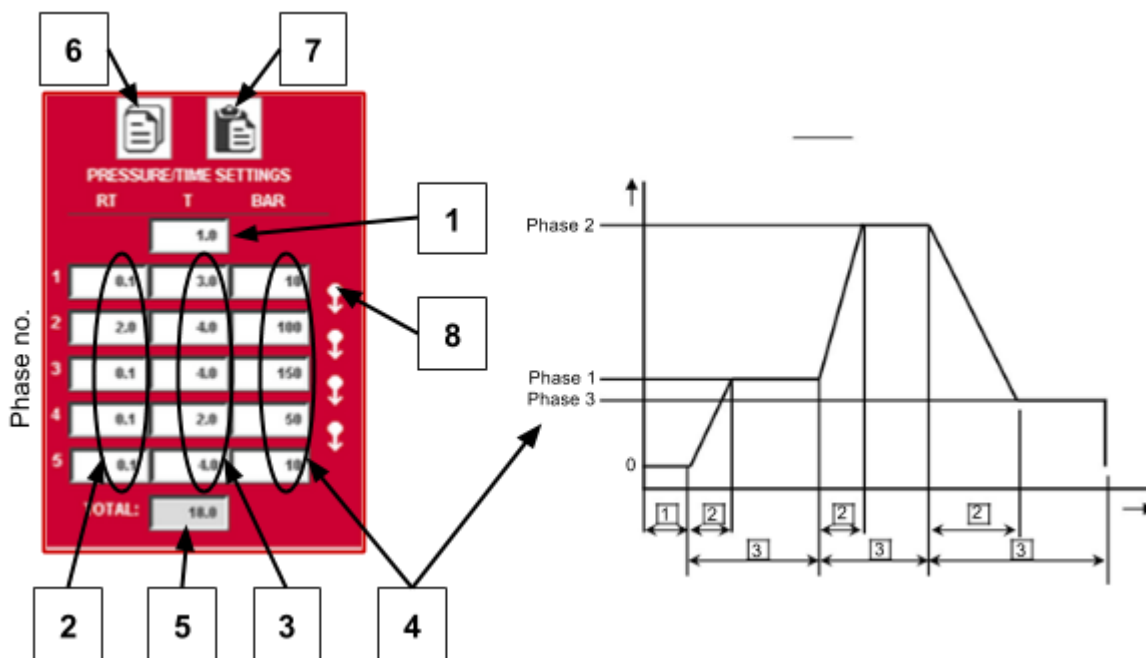
2. Graphik

Die graphische Darstellung zeigt die Einstellung von Druck und Zeit in blau und die aktuellen Daten des letzten Durchlaufs in rot an.

Einstellen von Druck- und Zeitprofilen

3. Durchlauf Einstellfeld

Der Gasregler kontrolliert das Gas in jedem Durchlauf entsprechend den Einstellungen im Durchlauf Einstellfeld. Der Durchlauf beginnt mit dem Signal Gas-Start. Eine Verzögerung ist vorhanden, gefolgt von 5 Druckkontrollphasen entsprechend dem untenstehenden Modell:



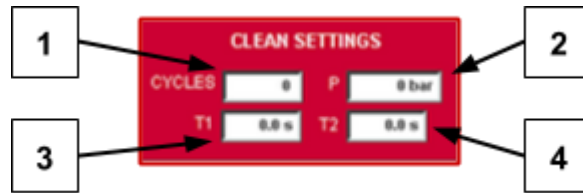
1	Verzögerung
2	Rampenzeit
3	Phasenzeit (einschl. Rampenzeit)
4	Phasendruck
5	Gesamt Durchlaufzeit (kalkuliert)
6	Alle Einstellungen kopieren
7	Alle Einstellungen einfügen
8	Phasen-Einstellungen zur nächsten Phase kopieren

Bemerkung:

- Es ist nicht nötig, alle 5 Phasen zu benutzen .
- Rampenzeit [2] kann Null sein.
- Phasenzeit [3] kann gleich Rampenzeit, aber nicht weniger als Rampenzeit sein

Spül- und Reinigungsfunktion

4. Reinigungs Einstellfeld



Die Reinigung (Spül) Funktion stellt einen Ausgangsdruck für ein Ventil ein. Sie wird normalerweise benutzt, um den Gasdurchfluss von einem Gasstift zu testen oder einen kurzen Druckluftstrahl bereitzustellen, um angesammelten Schmutz und Verunreinigungen von den Gasstiften auszublasen. Die Reinigungsfunktion kann entweder manuell durch Berühren des „Spül“ Knopfes oder automatisch ausgeführt werden.

Egal, ob manuell oder automatisch, der Druck ist im Reinigungs-Einstellfeld vorgegeben. Automatisch Reinigen führt die Reinigungsfunktion regelmäßig aus, nachdem der Gasdurchlauf beendet ist und das Signal “Form geschlossen” erloschen ist (um das Auslüften durch den Gasstift zu ermöglichen, während die Form geöffnet ist)

1	Die Anzahl der Durchläufe zwischen automatischen Reinigungsvorgängen
2	Reinigungsdruck
3	Der Zeitraum vom Öffnen der Form bis zum Beginn des automatischen Reinigungsvorgangs.
4	Die eingestellte Dauer des Drucks für den automatischen Reinigungsvorgang.

5. Startsignal Auswahl

Es gibt in jeder Schnittstelle zwei Signale zum Starten eines Gasdurchlaufs. Wenn diese Funktion aktiviert ist, können Sie Startsignal A oder B für dieses Ventil wählen.

6. Überwachungsfeld

Durchlaufzähler: Zeigt die Anzahl der absolvierten Durchläufe an. Berühren zum Zurückstellen des Zählers.

Voreinstellen: Die aktuellen Druckeinstellungen für die laufende Druckkontrollphase werden angezeigt.

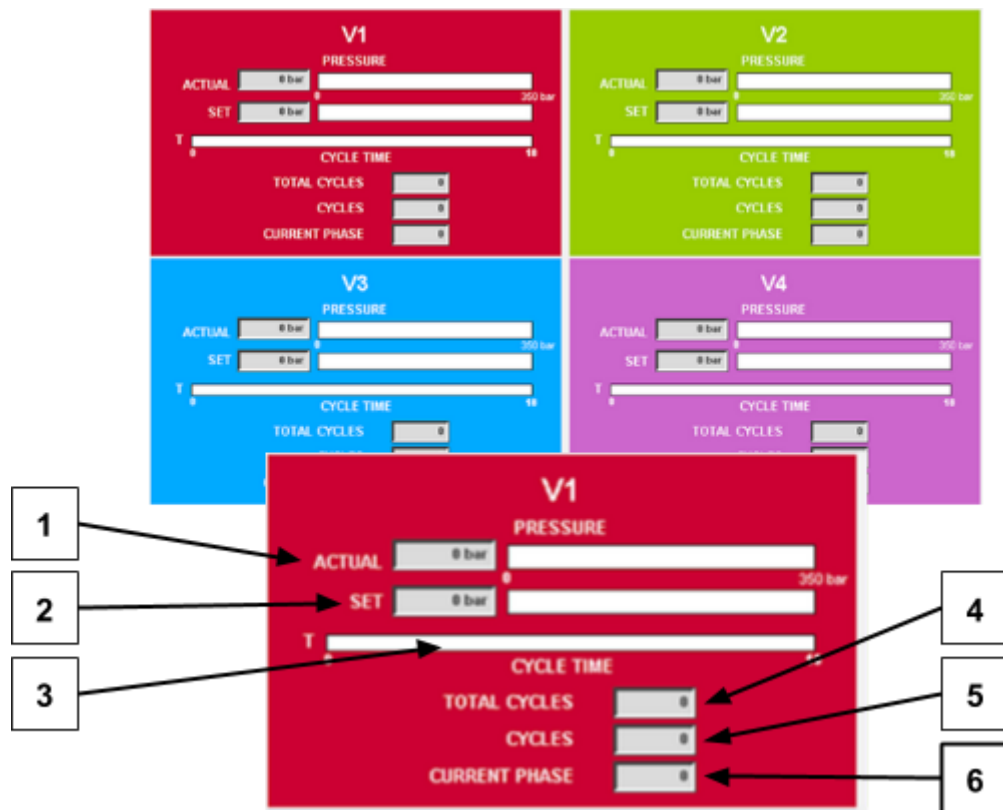
7. Auswahl der Ventil und Spülregler

AUS	Dieses Ventil ist ausgeschaltet und ist nicht in Betrieb.
IF1	Dieses Ventil ist mit Schnittstelle 1 verbunden und startet, wenn sich das Gerät im Automatikmodus befindet und sobald ein Startsignal an Schnittstelle 1 empfangen wird.1
IF2	Dieses Ventil ist mit Schnittstelle 2 verbunden und startet, wenn sich das Gerät im Automatikmodus befindet und sobald ein Startsignal an Schnittstelle 2 empfangen wird.
Spülen	Berühren zum Spülen durch dieses Ventil mit dem eingestellten Reinigungsdruck.

Ventilübersichtsmaske

Gleichzeitige Übersicht aller Ventile im Betrieb

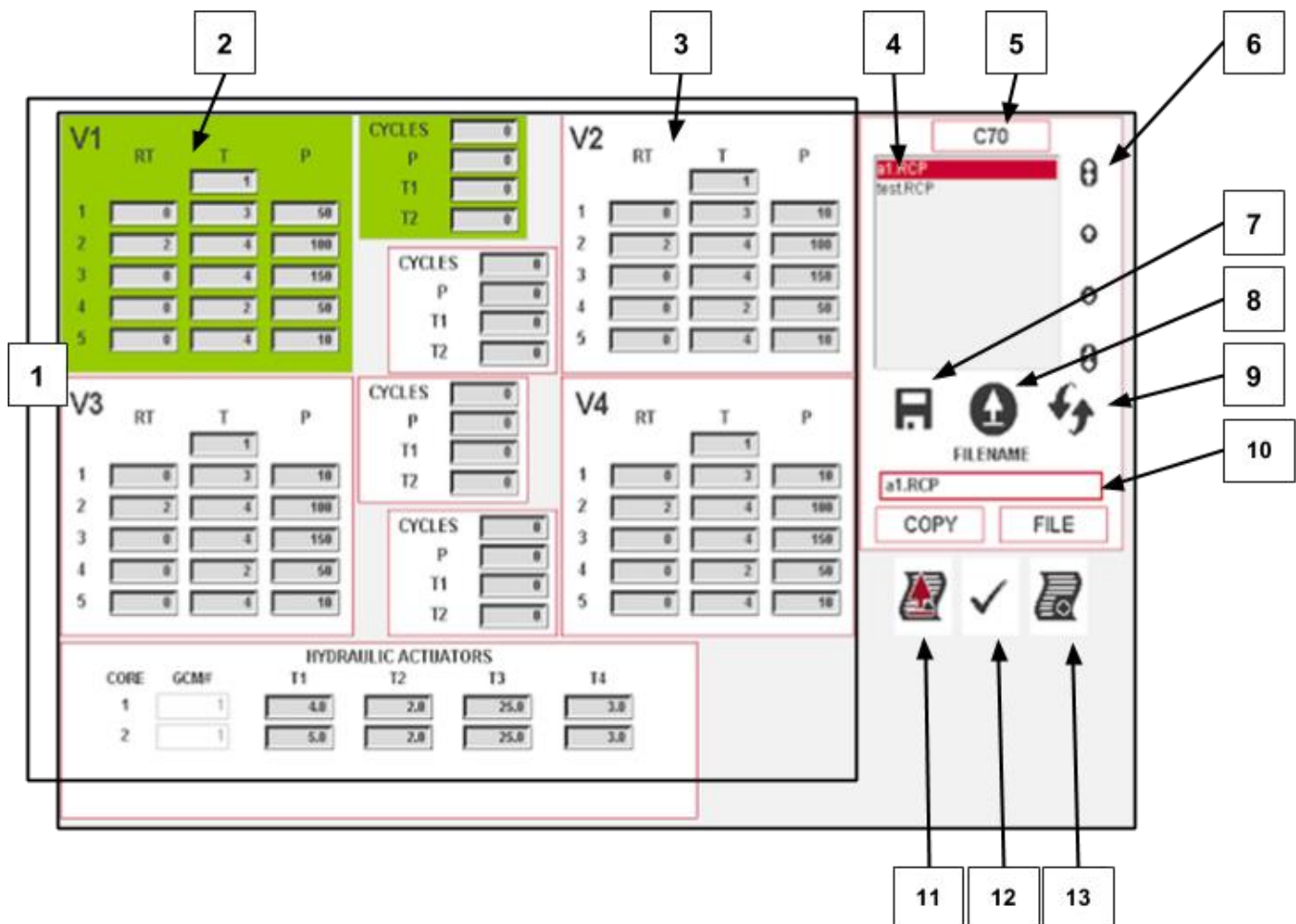
Die Ventilübersichtsmaske zeigt alle installierten Ventile gleichzeitig. Hier sehen Sie alle voreingestellten und aktuellen Ventildruckwerte, Durchlaufanzahl und Verlauf des Durchlaufs.



1	Aktueller Druckwert und Balkenanzeige
2	Voreingestellter Druckwert und Balkenanzeige
3	Gegenwärtiger Verlauf des Durchlaufs als Balkenanzeige
4	Gesamte Durchlaufanzahl für dieses Ventil. Nicht zurücksetzbar.
5	Durchlaufanzahl für dieses Ventil (kann vom Benutzer zurückgesetzt werden)
6	Gegenwärtige Phasenanzahl.

Datenspeicherungsmaske

In der Datenspeicherungsmaske können Sie eingestellte Daten dauerhaft auf der Maschine speichern und Einstellungen für eine bestimmte Form abrufen.



1	Anzeige der aktuellen und vorgegebenen Werte
2	Das grüne Feld zeigt, dass aktuelle Daten mit Werten von geladenen Einstellungen überschrieben werden. Werte von Daten aus der Zwischenablage werden angezeigt.
3	Das weiße Feld zeigt an, dass laufende Daten erhalten und nicht überschrieben werden.
4	Liste der Dateneinstellungsordner auf dieser Maschine.
5	Aktuell ausgewählter Ordnername.
6	Navigationstasten. Mit diesen bringen Sie den gewünschten Ordner sichtbar in die Ordnerliste.
7	Speichern. Speichert die aktuellen Daten, die auf der Maschine für alle Ventile und die Hydraulik gehalten werden, unter dem Ordnernamen im Feld Ordnername [10].
8	Berühren zum Übertragen der aktuell gewählten Ordner in die Zwischenablage.
9	Aktualisieren der Ordnerliste.
10	Feld "Ordnername". Vor dem Berühren von „Speichern“ [7] hier den Ordnernamen eingeben.

11	Laden Sie alle Inhalte der Zwischenablage in die Datenfelder (alle Felder zeigen die Daten der Zwischenablage an und werden grün)
12	Knopf "Beenden". Berühren zum Laden aller Daten der grünen Felder in die Einstellungen der Maschine.
13	Knopf "Felder löschen". Berühren zum Löschen der Daten der Zwischenablage aus den Feldern, die dann weiß werden.

Statusmaske

Die Statusmaske erlaubt es dem Benutzer, den Druck des Kompressors einzustellen, falls das Gerät über einen verfügt.

Der Alarmzustand wird auf diesem Menü angezeigt.

Informationen über den Einlass und Ausstoß der Maschine werden aus Wartungs- und Problemlösungsgründen angezeigt.

Zur Ansicht der Statusmaske

Drücken Sie den Knopf "Ausrufezeichen" in der Kopfzeile.

The screenshot shows the 'STATUS' screen of the RM350 control panel. It is divided into several sections:

- SYSTEM PRESSURES:** Displays AIR (0.00 bar), GAS (0 bar), and BOOSTER (0 bar) pressures. A red 'INLET LOW' indicator is visible next to the GAS pressure. Below this is the 'BOOSTER SET PRESSURE' set to 0 bar.
- STATUS:** A grid of green and red indicators. Red indicators include 'E-STOP' and 'DOUBLE START SIGNAL'. Green indicators include 'GAS INLET', 'AIR INLET', 'BOOSTER', 'V1 PRESSURE', 'V2 PRESSURE', 'V3 PRESSURE', 'V4 PRESSURE', 'INTERLOCK 1', 'INTERLOCK 2', 'MOULD 1', 'MOULD 2', 'HPP MODULE MISSING', 'OIL LEVEL', 'DR. TEMP', 'PUMP OVERLOAD', and 'OK. PRESSURE'.
- RESET:** A button labeled 'RESET' with 'IO MODULES' listed below it: 'DO3306', 'AI4622', 'AI4622a', 'AO4622', 'DI371', 'DO3322', and 'DO3322a'.
- DIGITAL I/O:** A large grid of digital input/output status indicators, including '01-E STOP', '02-INTERLOCK 01', '03-INTERLOCK 02', '04-START 1A', '05-START 1B', '06-START 2A', '07-START 2B', '08-MOULD CLOSED 1', '09-MOULD CLOSED 2', '10-MACHINE RESET 1', '11-MACHINE RESET 2', '12-BOOSTER SENSOR', '13-NOT USED', '14-NOT USED', '15-HPP OIL LEVEL', '16-HPP PUMP O.L.', '01-ALARM', '02-UNIT READY', '03-1F1 IN CYCLE', '04-1F2 IN CYCLE', '05-BOOSTER', '06-AUTO/MANUAL', '07-PANEL LAMP', '08-MOULD OPEN 1 EN', '09-MOULD OPEN 2 EN', '10-HPP PUMP', '11-HPP BYPASS', '12-NOT USED', '01-HPP VALVE 1 IN', '02-HPP VALVE 1 OUT', '03-HPP VALVE 2 IN', '04-HPP VALVE 2 OUT', '05-HPP VALVE 3 IN', '06-HPP VALVE 3 OUT', '07-HPP VALVE 4 IN', '08-HPP VALVE 4 OUT', '09-NOT USED', '10-NOT USED', '11-NOT USED', '12-NOT USED'.
- ANALOGUE I/O:** Displays various pressure and temperature readings: 'V1 PRESSURE IN', 'V2 PRESSURE IN', 'V3 PRESSURE IN', 'V4 PRESSURE IN', 'V1 PRESSURE OUT', 'V2 PRESSURE OUT', 'V3 PRESSURE OUT', 'V4 PRESSURE OUT', 'CPU TEMPERATURE (56 °C)', 'SCREEN TEMPERATURE (49 °C)', 'GAS INLET PRESSURE', 'AIR INLET PRESSURE', 'BOOSTER PRESSURE', 'HPP PRESSURE'.

Numbered callouts 1-9 point to specific elements: 1 (AIR pressure), 2 (GAS pressure), 3 (BOOSTER pressure), 4 (BOOSTER SET PRESSURE), 5 (E-STOP indicator), 6 (DOUBLE START SIGNAL indicator), 7 (RESET button), 8 (IO MODULES list), and 9 (DIGITAL I/O grid).

1	Anzeige des Lufteinlassdrucks (nur bei Geräten mit Kompressor)
2	Anzeige des Gaseinlassdrucks.
3	Anzeige des Kompressorauslassdrucks (nur bei Geräten mit Kompressor)
4	Feld zur Einstellen des Kompressor Auslassdrucks.
5	Alarmstatus Flaggen. Grün = OK, rot = Fehler
6	Zusätzliche Alarmstatus-Flaggen, falls Hydraulikaggregat angeschlossen ist
7	Rückstellknopf. Berühren zum Stummschalten eines Alarms. Nochmals berühren zum Löschen des Alarms.

8	I/O Modulliste. Zeigt rot für nicht angeschlossene oder Module mit einem Modulfehler. Achtung: Eine rote Flagge bedeutet kein Problem. Wenn Module nicht angeschlossen sind, weil eine Option nicht inbegriffen ist, leuchtet ihre Position rot.
9	I/O Status Information. Zeigt die aktuellen Werte von digitalen und analogen I/O

Einrichtungsmaske

In der Einrichtungsmaske stellen Sie Maschinenalarmschwellen ein und ändern Sie Druckeinheiten.

The image shows a configuration screen for the RM350. It includes several sections:

- VALVE ERROR SETTINGS:** A graph showing pressure over time with a step change. A horizontal line indicates the alarm limit, and a vertical line indicates the time delay (T). The error percentage is shown as a vertical distance from the line to the actual pressure.
- Pressure Graphs:** Two graphs showing pressure over time. The first graph has a red line and a green line. The second graph has a red line and a green line. A UK flag is visible above the second graph.
- UNITS:** A section with a red box containing a thermometer icon and a pressure gauge icon. A box labeled '3' points to this section.
- ERROR SETTINGS:** A section with a red box containing three input fields: AIR (0.0 bar), GAS (0 bar), and BOOSTER (0 bar). Boxes labeled '4', '5', and '6' point to these fields.
- Valve Settings:** Four colored boxes (V1, V2, V3, V4) each containing 'ALARM LIMIT' (25%) and 'T' (3s). Boxes labeled '1' and '2' point to the 'ALARM LIMIT' and 'T' fields respectively.

1	Ventilalarm Obergrenze - %. Wenn die Maschine beim Durchlauf eines Zyklus den voreingestellten Druck innerhalb dieses Prozentsatzes für die in [2] eingestellte Zeit nicht erreicht, wird ein "Valve Vx" Druckalarm auf dem Statusventil für das betroffene Ventil angezeigt. Der betroffene Ventilzyklus wird beendet. Die Maschine läuft weiter und versucht weiterhin, das betroffene Ventil in den Durchlauf aufzunehmen.
2	Zeiteinstellung des Ventildruckalarms.
3	Umstellung der Geräte auf Bar oder psi Berühren Sie das Feld "Geräte"
4	Einstellen des Luftdruckalarms. Wenn der Lufteinlassdruck beim Betrieb der Maschine unter diesen Wert fällt, ertönt ein Alarm und Luftdruckalarm wird angezeigt.
5	Einstellen des Gaseinlassdruckalarms. Wenn der Gaseinlassdruck beim Betrieb der Maschine unter diesen Wert fällt, ertönt ein Alarm und der

	Gaseinlassdruckalarm wird angezeigt. Dieser Wert kann nicht höher als der Kompressordruckalarm - 20 Bar (290 psi) – eingestellt werden.
6	Einstellen des Kompressorauslassdruckalarms. Wenn der Kompressorauslassdruck beim Betrieb der Maschine unter diesen Wert fällt, ertönt ein Alarm und der Kompressordruckalarm wird angezeigt. Dieser Wert kann nicht unter den Gaseinlassdruckalarm + 20 Bar (290 psi) eingestellt werden.

Kalibrierungsmaske

Mit der Kalibrierungsmaske führen Sie den Druckkalibrierungsprozess für jedes an die Maschine angeschlossene Ventil durch.

Wann muss die Druckkalibrierung durchgeführt werden?

Führen Sie diesen Vorgang durch:

- Nach einem Software Upgrade
- Wenn der tatsächliche Druck nicht dem eingestellten Druck entspricht
- Nach Wartung der Ventile

Zum erfolgreichen Kalibrieren müssen Sie:

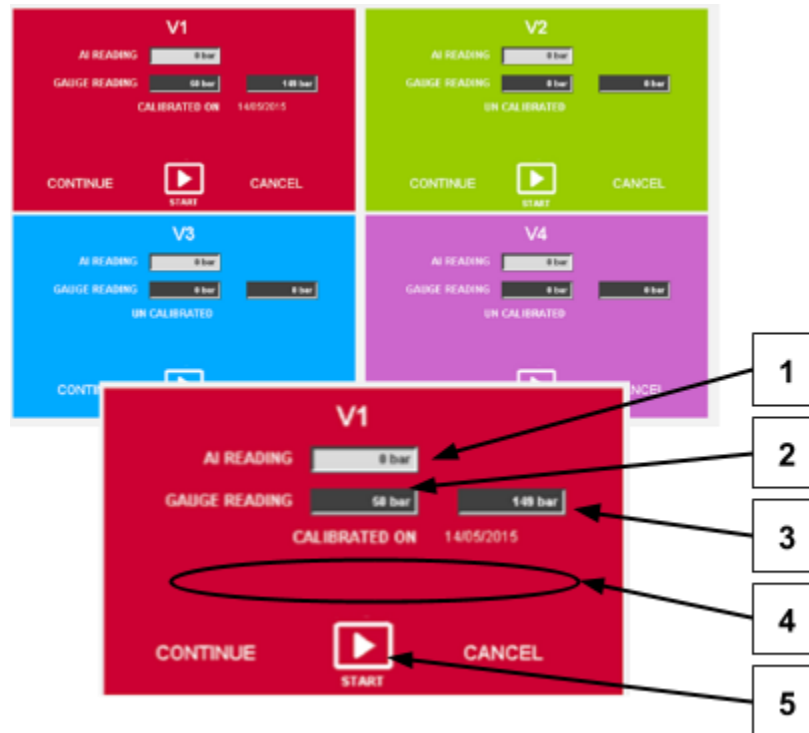
- Das zu kalibrierende Ventil abschalten
- Ein Kalibrierungsmessgerät anschließen.

Was sind die Anforderungen an ein Kalibrierungsmessgerät?

Verwenden Sie ein Manometer zur Anzeige des aktuellen Drucks, den das Kalibrierungsmessgerät während des Kalibrierungsvorgangs anzeigt. Je besser das Manometer, desto besser die Kalibrierung. Mögliche am RM350 angeschlossene Geräte dienen nur als Anhaltspunkt und sollten nicht zur Kalibrierung benutzt werden. Falls es jedoch keine Alternative gibt und die Maschine hat angeschlossene Geräte, können Sie diese benutzen und dabei einen Blindstopfen zum Verschliessen des Ventilauslasses einsetzen.

Maximator liefert digitale Manometer mit guten Messwerten für eine Kalibrierung.

Eine erfolgreiche Kalibrierung kann nicht durchgeführt werden, wenn der Ventilauslass geöffnet ist (d.h. wenn nichts an den Ventilauslass angeschlossen ist), oder wenn es eine Undichtigkeit im Fitting gibt.



1	Analoger Maschinen-Eingabewert – unkalibrierter Wert
2	Gerätewert Eingabefeld.
3	Kalibrierter Eingabewert.
4	Nachrichtenfeld. Während des Kalibrierungsvorgangs werden Eingabeaufforderungen angezeigt
5	“Start” Knopf. Zum Starten des Kalibrierungsvorgangs berühren.
	Drücken Sie nach jedem Schritt FORTFAHREN, um die Kalibrierung wie aufgefordert fortzusetzen. Drücken Sie ABBRECHEN zum Beenden des Kalibrierungsvorgangs.

Durchführung einer Ventilkalibrierung:

1. Montieren Sie das Kalibrierungsmessgerät oder schließen Sie es an das zu kalibrierende Ventil an.
2. Setzen Sie Blindstopfen in die verbleibenden Ventilauslässe ein.
3. Gehen Sie zum Kalibrierungsmenü (siehe oben).
4. Drücken Sie den “Start” Knopf des Menüs für das gewünschte Ventil.
1. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm und stellen Sie sicher, dass die Ergebnisse innerhalb 1 Bar zum aktuellen Druck sind.
2. Wiederholen Sie den Vorgang für alle angeschlossenen Ventile und stellen Sie jedes Mal sicher, dass das Gerät korrekt angeschlossen ist.

Hydraulikmaske

Wenn ein Hydraulikaggregat oder die Option Signalkontrolle an ein RM350 Gerät angeschlossen ist, benutzen Sie die Hydraulikmaske zur Kontrolle der Bewegungen des Hydraulikkerns.

Jeder Hydraulikkern kann an jedes Ventil angeschlossen werden, das am Gerät montiert ist. Wenn das Ventil, dem ein Hydraulikkern angeschlossen ist, sein Startsignal erhält, startet der hydraulische Zyklus gemäß den in diesem Menü gesetzten Einstellungen.

1	2	3	4	5	6	7	8
CORE	VALVE	T1 Delay	T2 On	T3 Delay	T4 On	OUT	IN
1	1	4.0 s	2.0 s	25.0 s	3.0 s	-	+
2	1	5.0 s	2.0 s	25.0 s	3.0 s	-	+
3	0	0.0 s	0.0 s	0.0 s	0.0 s	-	+
4	0	0.0 s	0.0 s	0.0 s	0.0 s	-	+

HPP PUMP TIME MIN

OIL PRESSURE

1	Nummer des Hydraulikkerns
2	Nummer des Ventils, dem dieser Kern angeschlossen ist
3	Verzögerung zwischen Startsignal und erster Bewegung des Hydraulikkerns
4	Betätigungszeit des Hydraulikkernventils während der ersten Kernbewegung
5	Zeit zwischen Beginn der ersten Bewegung des Hydraulikkerns und Beginn der zweiten Bewegung des Hydraulikkerns
6	Betätigungszeit des Hydraulikkernventils während der zweiten Kernbewegung
7	Manuelle JOG Tasten.
8	Wechselfunktion – Drücken zum Wechseln der ein/aus Kernabläufe. Kann benutzt werden, um das Lösen der Hydraulikschläuche zu vermeiden.
9	Bewegungsanzeige. Gelb = Kernventil momentan an. Grau = Dieser Kern wurde zuletzt auf diese Art bewegt.
10	Timeout Hydraulikpumpe. Pumpe stoppt, wenn während dieses Zeitraums keine Kerne in Gang gesetzt werden.
11	Hydraulikpumpendruck. Zeigt den hydraulischen Druck nur dann, wenn ein oder mehr Kerne aktiv sind. Falls nicht, leitet die Pumpe zum Tank um und es wird kein Druck angezeigt.

Hydraulic power pack notes:

1. –Wenn die Maschine auf “Auto” geschaltet ist, wird jeder Kern, der an ein aktives Ventil angeschlossen ist, seine zweite Kernbewegung aktivieren. (Normalerweise, Kerne “EIN”)
2. Wenn ein Ventil mit einer Schnittstelle verbunden ist, wird jeder angeschlossene Kern seine zweite Kernbewegung aktivieren (Normalerweise, Kerne “EIN”)
3. Wenn ein Hydraulikkern an ein Ventil angeschlossen ist, das mit einer Schnittstelle verbunden ist, wird er seine zweite Kernbewegung aktivieren (Normalerweise, Kerne “EIN”)
4. Wenn für T4 keine Zeit eingestellt ist, wird jede automatische Kernbewegung 2 Sekunden dauern.

Start der Maschine

1. Stellen Sie sicher, dass die Maschine anweisungsgemäß installiert und in Betrieb genommen worden ist:
2. Lesen Sie diese Bedienungsanleitung
3. Stellen Sie sicher, dass die Verbindungen (H2 Hydraulik, Elektrisch, Luft, Gas, GCM) den Installationsanweisungen gemäß durchgeführt worden sind.
4. Ziehen Sie den Notausschalter heraus und drücken Sie den Rücksetzknopf (siehe Bedienungsanleitung)
5. Schalten Sie Gas- und Luftzufuhr ein (Luftzufuhr nur, wenn der Kompressor montiert ist)
6. Stellen Sie einen Kompressordruck ein, der höher ist als der benötigter Prozessdruck, wenn ein Kompressor montiert ist oder stellen Sie sicher, dass der Gaseinlassdruck größer als der benötigte Druck ist, wenn kein Kompressor montiert ist.
7. Geben Sie die benötigten Prozessparameter ein (Siehe Bedienungsanleitung)
8. Wählen Sie Automatikbetrieb
9. Wählen Sie die entsprechende Schnittstelle.
10. Bedienen Sie die Formmaschine und der Regler arbeitet entsprechend.