

AROSTOP

Positioneringssysteem Arostop 30/65 S/A



Gebruiksaanwijzing/Onderdelenlijst
Versie 2023-05

Inhoud

1.	Inleiding	4
1.1	CE-markering	4
1.2	Garantie	4
1.3	Disclaimers	4
1.4	Standaard machine en toebehoren.....	4
1.5	Niet behorend tot de machine	4
1.6	Gebruik van de handleiding.....	4
2.	Veiligheid	5
2.1	Regels voor de algemene veiligheid	5
2.2	Verboden gebruik.....	6
2.3	Persoonlijke beschermingsmiddelen	6
2.4	Preventieve veiligheid	6
2.5	Noodgeval.....	6
2.6	Waarschuwingen op de machine	7
2.7	Bescherming van het milieu	7
3.	Algemeen.....	8
3.1	Over de machine	8
3.2	Installatie	9
3.2.1	Mechanisch.....	9
3.2.2	Elektrisch	10
3.3	Eerste gebruik.....	10
4.	Werking	11
4.1	Opbouw van het systeem.....	11
4.2	Werkplaats	11
4.3	Controls	11
4.4	Werken met het systeem	12
4.5	Operators.....	12
4.6	Bedieningsinstructies	12
4.6.1	Bedieningspaneel	13
4.6.2	Initialisatie	15
4.6.3	Handmatige cyclus	16
4.6.4	Automatische cyclus.....	17
4.6.5	Instelling	20
4.7	Aanpassing van de werkzaamheden	24
5.	Risico's	25

6.	Andere	25
6.1	Vervoer	25
6.2	Opslag	25
6.3	Reparatie en onderhoud	26
6.4	Onderhoudsvorschriften	26
6.5	Schoonmaak	26
6.6	Reparaties.....	26
6.7	Vervangen van onderdelen	26
6.8	Onderdelenlijst.....	27
6.8	Ontmanteling.....	27
7.	Opties	28
7.1	Positioneringseenheden.....	28
7.1.1	AS 30 en 65.....	28
7.2	Stopper	29
7.2.1	Vaste stop.....	29
7.2.2	Handmatige flipover stop.....	29
7.2.3	Elektrische flipover stop.....	29
7.2.4	Elektrische flipover met sensor.....	30
7.2.5	Zedenstelsel.....	30
8.	Identificatie op de machine.....	30
9.	Systeemspecificatie	30
9.1	Aansluitvoorwaarden	31
9.1.1	Intrekken van verbindingen op MEP-machines	39
9.1.2	Elektrisch	39
9.1.3	Systeemgegevens	39
9.1.4	Fysieke omstandigheden.....	39
	Bijlage 1 - Overzicht van de vergunningen.....	40
	Bijlage 2 - Parameterlijst 112S / 112	41
	Bijlage 3 - Optioneel: Aansluitvoorschriften laserpakket.....	42
	Bijlage 4 – Aansluitschema lichtschermen, alleen voor Arostop 30/65 A.....	44

1. Inleiding

Dank u voor het kiezen van een Arostop systeem. Wij zijn blij u in onze lange lijst van tevreden klanten te hebben.

1.1 CE-markering

Deze machine is ontworpen en gebouwd volgens de eisen van de machinerichtlijn 2006/42/CE.

1.2 Garantie


Geen enkel deel van deze machine, of delen daarvan, en gegevens uit deze publicatie mogen in enigerlei vorm worden gereproduceerd zonder schriftelijke toestemming van de fabrikant.

OPMERKING	Alle niet-reglementaire verbeteringen aan de behandeling, gebrekkige verzorging, toepassing en/of onderhoud, ingrepen of wijzigingen aan de machine doen de garantie vervallen.
------------------	--

1.3 Disclaimers

Arostop is niet aansprakelijk voor ongevallen en onveilige situaties of schade als gevolg van:

- Het negeren van waarschuwingen of bedieningsregels die op het apparaat of in deze handleiding staan aangegeven;
- Gebruik van de machine voor andere toepassingen of onder andere omstandigheden dan die welke in deze handleiding zijn aangegeven;
- Wijzigingen aan de machine.
Dit omvat het aanbrengen van niet-originele vervangingsonderdelen en het wijzigen van het bedieningsprogramma;
- Onvoldoende onderhoud.

	Indien deze voorwaarden niet worden nageleefd, is de fabrikant niet aansprakelijk voor de gevolgen van een defect aan de machine, zoals schade aan de producten, bedrijfsonderbreking, productieverlies, enz.
---	--

1.4 Standaard machine en toebehoren

De volgende onderdelen worden standaard bij de machine geleverd:

1. Deze gebruikershandleiding;
2. Certificaat van overeenstemming voor CE-markering

1.5 Niet behorend tot de machine

OPMERKING	<ul style="list-style-type: none">• De verbindingen met bestaande, niet door Arostop geleverde machine onderdelen;• De aansluitingen op de elektrische voeding;• De aansluitingen op het persluchtstelsel.
------------------	---

1.6 Gebruik van de handleiding


De bediener moet deze handleiding gelezen en begrepen hebben alvorens met de machine te beginnen werken of onderhoud te plegen.

Deze handleiding maakt deel uit van de leveringsomvang en moet te allen tijde bij de machine blijven.

Besteed extra aandacht aan **vetgedrukte** tekst met de vermelding "**OPMERKING**" of met een waarschuwingsteken.

Alle werkzaamheden die niet in deze gebruikershandleiding worden gespecificeerd, moeten door de fabrikant van de machine worden uitgevoerd.

2. Veiligheid

	<p>Lees dit hoofdstuk zorgvuldig, want het bevat belangrijke informatie betreffende de veiligheid.</p> <p>Deze machine is zo ontworpen dat ze veilig kan worden gebruikt en onderhouden. Dit geldt voor de toepassing, omstandigheden en eisen zoals beschreven in deze handleiding. Het lezen van deze handleiding en het opvolgen van de gegeven instructies is verplicht voor iedereen die met de machine werkt.</p>
---	---

OPMERKING	<p>Neem naast deze handleiding de geldende wetten en veiligheidsvoorschriften in acht, alsmede de voorschriften ter bescherming van het milieu en ter voorkoming van ongevallen.</p>
------------------	---

Het eenvoudige onderhoud kan door de operator worden uitgevoerd.

OPMERKING	<p>Werkzaamheden die niet in deze handleiding zijn beschreven, mogen alleen door deskundig personeel worden uitgevoerd.</p>
------------------	--

Sleutels of speciale gereedschappen die zijn bijgeleverd om de toegang tot bepaalde gebieden of functies te beperken, moeten gescheiden van de machine worden bewaard. Alleen personen met de vereiste kennis of instructies mogen deze speciale uitrusting gebruiken.

2.1 Regels voor de algemene veiligheid




1. De bedieners van deze machine moeten gekwalificeerd en goed opgeleid zijn in de bediening van de machine.
2. De bedieners moeten op de hoogte zijn van de capaciteiten van de machine en van het juiste gebruik van de afschermingen en beveiligingen die bij de machine zijn geleverd.
3. Het dragen van beschermende kleding is verplicht.
Draag geen loszittende kleding. Veiligheidsschoenen, beschermende handschoenen en een veiligheidsbril zijn verplicht.
4. Zorg ervoor dat onbevoegden, zoals kinderen en dieren, geen toegang hebben tot het apparaat.
5. Plaats nooit lichaamsdelen in of onder de bewegende delen van de machine.
6. Veiligheidsinrichtingen niet verwijderen of buiten werking stellen.
7. Laat de machine nooit zonder toezicht draaien.
8. Zorg voor voldoende verlichting.
9. De bediener moet de machine ten minste eenmaal per dienst controleren op opmerkelijke veranderingen, hetzij in geluid hetzij in uiterlijk. Alle veranderingen moeten onmiddellijk aan de verantwoordelijke supervisor worden gemeld.
10. Gebruik water gemengd met koele smeermiddelen.
11. Houd rekening met de algemene wettelijke voorschriften ter voorkoming van ongevallen.
12. Houd het gebied rond de machine vrij van materiaal dat de toegang van de bediener tot de machine zou kunnen belemmeren.
13. Bewaar de handleiding altijd bij de machine.
14. Vermijd alle werkzaamheden aan de machine die uw eigen veiligheid of die van uw collega's in gevaar kunnen brengen.

15. Alle afschermingen, instelbare begrenzers en bewustmakingsbarrières moeten op de machine geïnstalleerd zijn en in goede staat van werking worden gehouden. Vervang versleten of beschadigde onderdelen onmiddellijk door geautoriseerde onderdelen.
16. Houd u strikt aan alle waarschuwingsetiketten en stickers op de machine. Verwijder geen etiketten. Vervang versleten of beschadigde etiketten onmiddellijk.
17. Schakel de stroomtoevoer altijd uit en onderbreek deze wanneer u onderhoudswerkzaamheden aan de machine uitvoert.
18. Wijzig deze machine op geen enkele wijze zonder schriftelijke toestemming van de fabrikant.
19. Stel een programma op voor routine-inspectie en onderhoud van deze machine. Zorg ervoor dat alle reparaties en afstellingen worden uitgevoerd volgens de instructies van de fabrikant.

2.2 Verboden gebruik





	De machine kan niet worden gebruikt voor de volgende toepassingen:
---	---

- Toepassingen die direct contact met voedsel vereisen;
- Vervoer van dieren of personen;
- Voor andere dan de beschreven procedés, zie machinespecificatie.

	De volgende zaken leveren een onnodig risico op en zijn derhalve verboden:
---	---

- Zitten, staan of op enige manier op de machine zitten;
- Het plaatsen van voorwerpen op de machines tijdens de productie.

2.3 Persoonlijke beschermingsmiddelen

   	Persoonlijke beschermingsmiddelen, zoals handschoenen, veiligheidsbril en veiligheidsschoenen zijn verplicht tijdens het gebruik van de machine. De voor het werken met de producten vereiste beschermingen zijn onverminderd van toepassing.
--	--

2.4 Preventieve veiligheid

Het systeem is uitgerust met de volgende veiligheidsvoorzieningen:

- Noodknop
- De volledige machine is beschermd met schilden in gevaarlijke zones, zonder belemmering van de functionaliteit.

2.5 Noodgeval

Er is een noodschakelaar aangebracht om het systeem in geval van nood zo snel mogelijk te stoppen. Deze is bevestigd aan de voorzijde van de schakelkast en is duidelijk herkenbaar aan zijn rode kleur.

De machine stopt onmiddellijk wanneer de schakelaar wordt ingedrukt. De schakelaar blijft mechanisch geblokkeerd en de machine kan niet opnieuw starten.

	De machine stopt niet en maakt zijn werkcyclus af!
---	---

Bij een persoonlijk ongeval kan nu onmiddellijk hulp worden verleend. Ook andere dringende acties moeten onmiddellijk worden ondernomen.

De noodschakelaar kan worden losgelaten nadat het gevaar is geweken. Het systeem zal nog niet starten, maar kan nu normaal worden gestart.

De noodstop kan ook worden gebruikt in geval van een plotseling dreigend gevaar, zoals een verkeerde bediening of het pletten van producten. Om deze situatie te verhelpen, moet de noodstop worden uitgeschakeld **voordat in het systeem wordt ingegrepen**.

Aanbevelingen:

- Laat nieuwe operators een paar keer oefenen met de noodstop
- Gebruik de noodstop niet voor het normaal uitschakelen van het systeem
- Test regelmatig de werking van de noodknop
- Een noodschakelaar niet indrukken voordat bekend is waarom en door wie

2.6 Waarschuwingen op de machine

Er zijn geen waarschuwingen op de machine.

OPMERKING	De risico's worden beschreven in hoofdstuk 5.
------------------	--

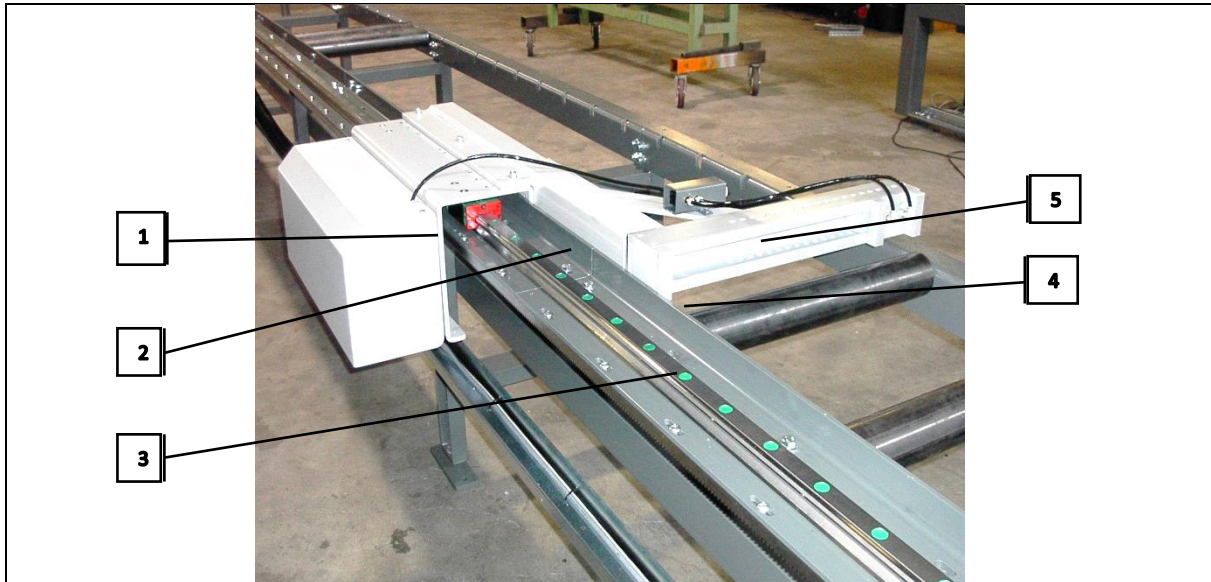
2.7 Bescherming van het milieu

OPMERKING	Er zijn geen specifieke milieurisico's met betrekking tot het gebruik, onderhoud en verwijdering van deze machine. Voer alle onderdelen van de machine af in overeenstemming met de plaatselijke wetten en voorschriften.
------------------	--

3. Algemeen

3.1 Over de machine

Het lengtemeetsysteem (S/A) is een systeem om materiaal op de juiste lengte te brengen. Het bestaat uit een hoekstaal met tandheugel en rondsel, een lineaire geleiding en een stopper of klem. De totale lengte van het systeem is op klantspecificatie. Het systeem wordt bestuurd door een AROSTOP controller.



1	Stopper	4	Lineaire geleider
2	Stalen hoek	5	Controller
3	Rek		

De systemen zijn geconstrueerd en voorzien van tandheugel en geleiding, daaromheen is een meeteenheid gemonteerd die wordt aangedreven door een motor. Deze complete eenheid wordt op een transportband gemonteerd.

Het meetsysteem kan op 2 manieren worden aangesloten:

1. Stopper (S)

De S is gemonteerd op een rollenbaan. Deze rollenbaan bevindt zich achter een bewerkingsmachine (b.v. zaagmachine, boormachine, ponsmachine). Het te bewerken materiaal wordt op de aanvoerrollenbaan geplaatst. Het materiaal moet vervolgens in contact komen met de aanslag van de S. De S zorgt ervoor dat het materiaal op de juiste lengte wordt gepositioneerd.

Dit systeem wordt gebruikt met een bewerkingsmachine voor het positioneren in de lengterichting van plaatstaal, platstaal, profielstaal bij metaalverwerkende bedrijven.

De S zoekt zijn coördinaten volledig automatisch (programma). Het product dat u wilt bewerken moet op de juiste lengte tegen de aanslag van de S liggen.

Nadat het product tegen de aanslag ligt, dus in de juiste positie, kan het door een bewerkingsmachine worden bewerkt.

2. Invoer (automatische bewerking van verschillende lengtes).

De A is gemonteerd op een rollenbaan en elektrisch verbonden met de bewerkingsmachine. De rollenbaan met meetsysteem staat voor een bewerkingsmachine (b.v. zaagmachine, ponsmachine, boormachine). Het te bewerken materiaal wordt in de klem van de aanslag geplaatst.

De A voorziet de werktuigmachine van een automatisch ingevoerd programma om een cyclus te creëren. Het materiaal wordt gepositioneerd en de machine voltooit haar cyclus (zagen, boren, ponsen, snijden, enz.), vervolgens wordt het materiaal opnieuw gepositioneerd en de machine voltooit opnieuw haar cyclus, enz.

3.2 Installatie

Het systeem moet op een stabiele rollenbaan worden gemonteerd (een bestaande rollenbaan versterken).

Veranker de machine altijd aan de fundering!

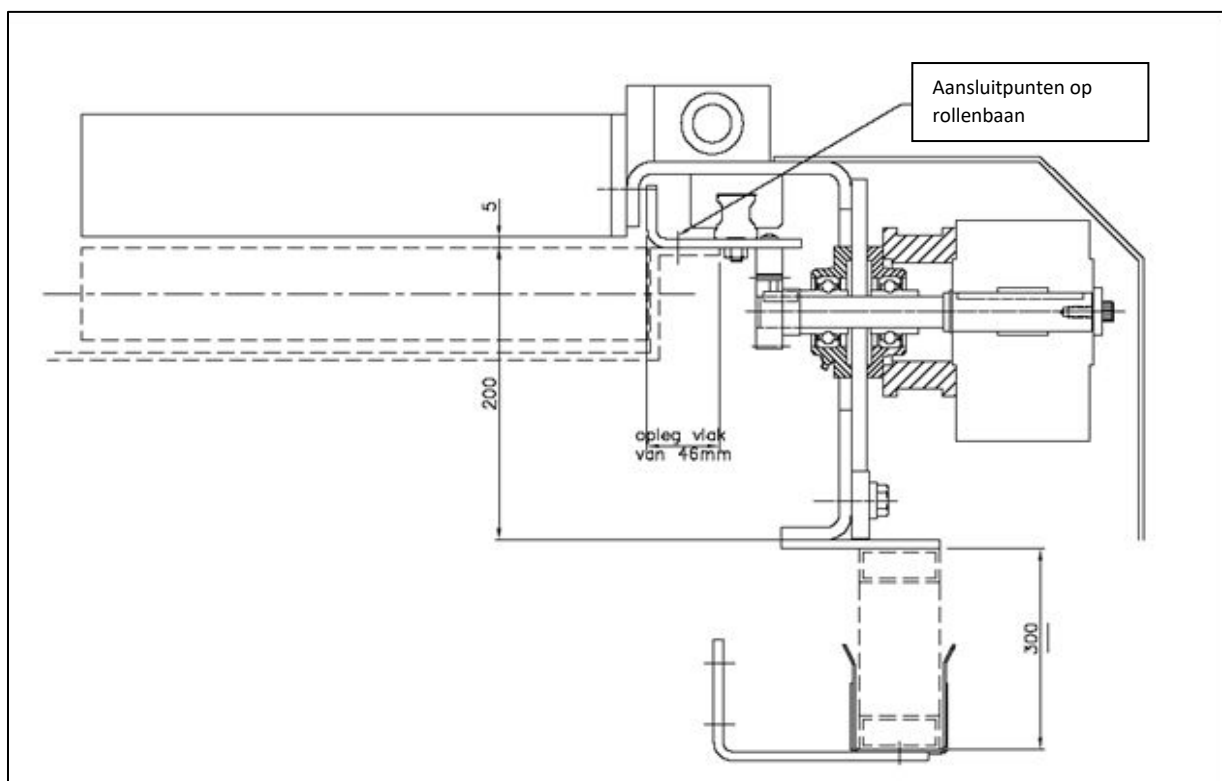
Zorg ervoor dat het bedieningskastje toegankelijk blijft voor servicewerkzaamheden, en dat er aan de voor- en achterzijde ongeveer 1 meter vrije ruimte is om te werken.



De installatie moet altijd worden uitgevoerd door gekwalificeerde vakmensen.

3.2.1 Mechanisch

1. Monteer het hoekstaalprofiel op de rollenbaan, zorg ervoor dat het montageoppervlak schoon is.
2. Stel de aanslagarm op 5 mm horizontaal boven de transportband.
3. Stel de aanslagarm/transporteur in op een hoek van 90° ten opzichte van de werkende machine.
4. Bevestig het bedieningskastje aan de vloer, of aan de machine.
5. Zorg ervoor dat de kabelketting goed in de kabelgoot ligt.



3.2.2 Elektrisch


De plaatselijk geldende voorschriften moeten in acht worden genomen. Het apparaat wordt geleverd zonder netsnoer. Gewoonlijk is een aansluiting met snoer en stopcontact vereist.

OPMERKING	Leg het snoer zo dat beschadiging wordt voorkomen. Monteer zo nodig extra afscherming.
------------------	---

De voedingskabel moet beschermd zijn tegen de te verwachten mechanische belasting. De vereiste verzekering is gespecificeerd in de specificaties (16 A).

-Sluit de bijgeleverde kabel met stekker aan op de positioneringsunit.

3.3 Eerste gebruik

	De machine moet grondig worden gecontroleerd vóór het eerste gebruik, na reparaties of na langdurige opslag.
---	---

Controleer het volgende:

1. Als alle bewegende delen kunnen bewegen;
2. Visuele controle op beschadigde onderdelen, in het bijzonder de externe elektrische bedrading;
3. Alle mechanische bedieningen werken correct;
4. Alle elektrische bedieningen werken correct (hoofdschakelaar, aan/uit, noodstop);
5. Parameters zijn in orde.

OPMERKING	De kans op onjuiste bediening is groter dan normaal tijdens het tellen van de tijd. Neem indien nodig extra veiligheidsmaatregelen.
------------------	--

4. Werking

4.1 Opbouw van het systeem

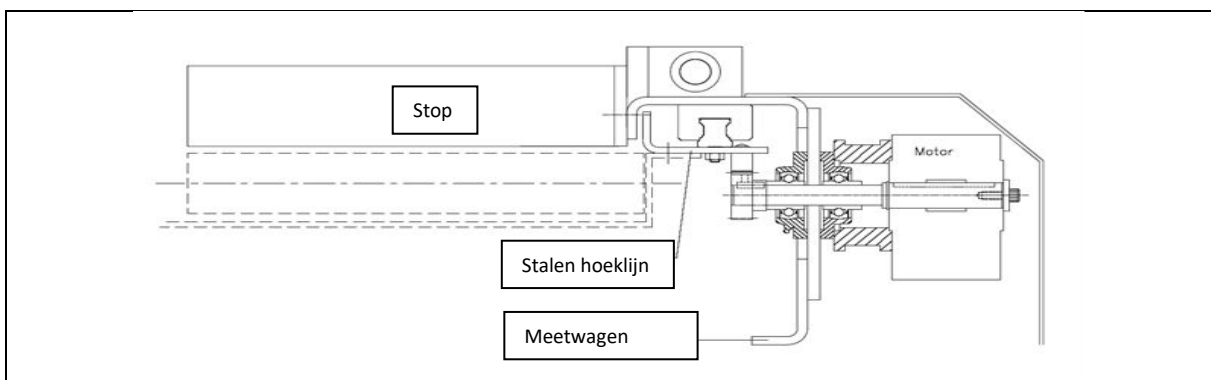
De Machine is als volgt opgebouwd:

Aan de rollenbaan is een stalen hoekprofiel bevestigd, dat is voorzien van een tandheugel en een lineair geleider. Samen dienen zij om de positioneringseenheid aan te drijven en te geleiden.

Rond deze constructie is de meeteenheid aangebracht, die is voorzien van een servomotor met een tandwiel dat de positioneringseenheid aandrijft.

De meeteenheid is voorzien van een aanslag.

De schakelkast met het bedieningspaneel en de noodstop voor de bediening van het gehele systeem bevindt zich op een steun aan de werktuigmachine.



4.2 Werkplaats

De werkruimte moet ten minste één meter breed zijn langs de gehele voor- en achterzijde van de machine, waar alle vereiste handelingen kunnen worden verricht.


4.3 Controls

De volgende bedieningsorganen zijn beschikbaar om het systeem te bedienen:

1. Een noodknop.
2. Een display met bedieningstoetsen



4.4 Werken met het systeem

 WAARSCHUWING	De S is volledig automatisch (positionering van de juiste bewerkingslengte), de bewerkingsmachine moet handmatig worden bediend nadat het materiaal de aanslag heeft geraakt. Tijdens het proces is voortdurend toezicht van de operator vereist.
--	--

 WAARSCHUWING	Lees de volgende hoofdstukken voordat u de machine start: <ul style="list-style-type: none">• Hoofdstuk 1 - Voorwoord• Hoofdstuk 2 - Veiligheid• Hoofdstuk 4 - Werking• Hoofdstuk 5 - Gevaren
--	---

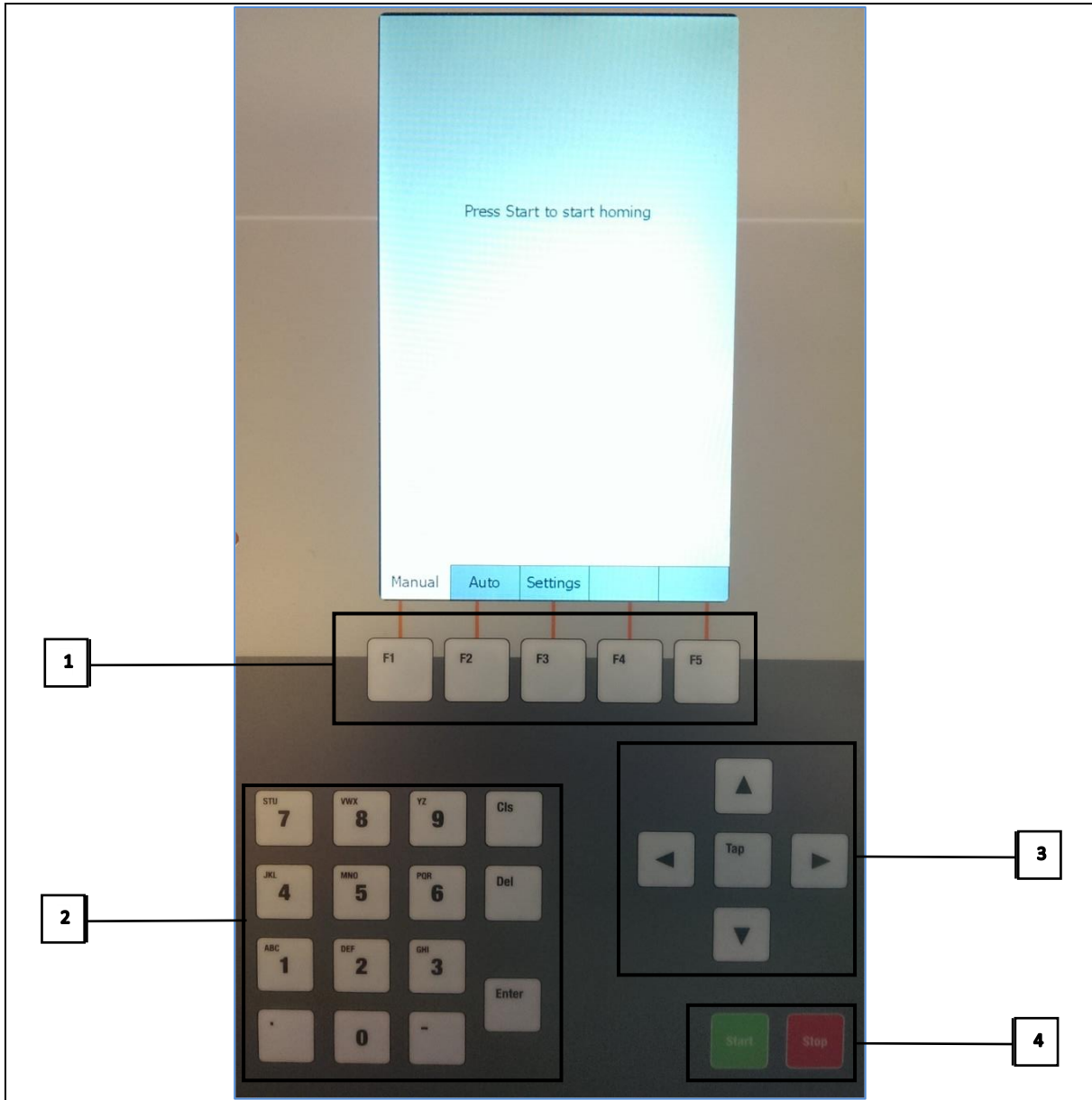
4.5 Operators

De machine kan worden bediend door elke volwassen persoon die deze handleiding heeft gelezen. Een speciale opleiding is niet vereist.

4.6 Bedieningsinstructies

OPMERKING	Afhankelijk van uw licentie kan het zijn dat bepaalde onderdelen niet van toepassing zijn op uw situatie. Dit staat duidelijk vermeld in de tekst en in "Bijlage A - Licentieoverzicht" vindt u een overzicht van alle licenties en de bijbehorende functionaliteiten.
------------------	---

4.6.1 Bedieningspaneel



1	Menunavigatie (functietoetsen)	3	Tekstvak navigatie
2	Ingang	4	Start / Stop

4.6.1.1 Navigatie

Sleutels	Beschrijving / functie
Menu navigatie	
Functietoetsen (F1 ... F5)	Voor de bediening van het menu. Dit menu wordt altijd onderaan op het scherm weergegeven.
Tekstvak navigatie	
Pijlen	Navigatie in tabellen/scrollen door de programmastappen/joggen van de as.
Tik op	Navigatie naar een nieuw veld.
Ingang	
Alfanumerieke toetsen	Druk meerdere malen om letters in te voeren.
-	Voor negatieve getallen.
.	Voor decimale getallen.
Cls	Leeg, leeg tekstvak.
Del	Verwijder één teken in het tekstvak.
Ga naar	Bevestig de keuze / maak de instelling instelbaar / sla de instelling op / verander de instelling van Waar in Onwaar of omgekeerd / reset de teller.
Start / Stop	
Start	Naar de ingestelde positie gaan / huidig programma uitvoeren.
Stop	1 st toets indrukken: Stopt de beweging naar de ingestelde positie; het programma is nu gepauzeerd. Hervat het programma door op Start te drukken, of stop het programma door nogmaals op Stop te drukken (2 nd toetsdruk).

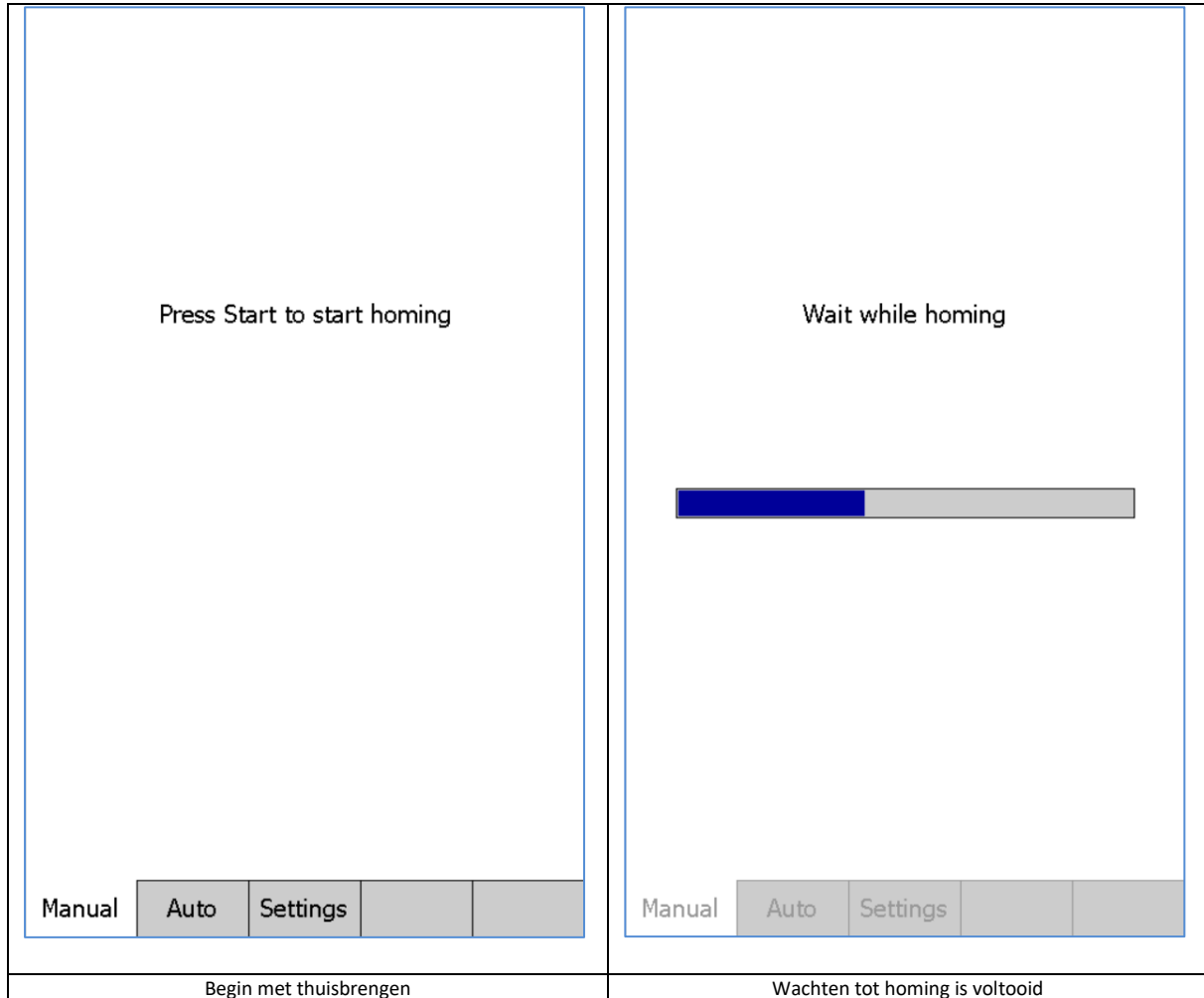
4.6.1.2 Noodstop



Deze knop wordt gebruikt in geval van nood. Als u op de knop drukt, wordt het systeem uitgeschakeld. Om na een noodstop verder te gaan, moet u het systeem vanaf het begin opnieuw opstarten. Om de noodstop te resetten, draait u de rode knop met de wijzers van de klok mee tot hij terugveert.

4.6.2 Initialisatie

Voordat het systeem kan worden gebruikt, moet de machine worden geïnitieerd. U kunt dit doen door op Start te drukken wanneer het volgende bericht wordt weergegeven: "Druk op Start om homing te starten", zie onderstaande afbeeldingen.



OPMERKING	Deze handeling is elke keer na het opstarten van de besturing noodzakelijk, dit om de posities, en dus de juiste werking van de besturing te garanderen.
------------------	---

4.6.3 Handmatige cyclus

Druk op de functietoets F1 voor Handmatig om in de handmatige cyclus te komen. Hier kunt u, afhankelijk van uw licentie, de X-, Y- en Z-assen handmatig besturen.

<p>X 1450</p> <p>Target <input type="text" value="1400"/></p> <p>Status Idle</p>	<p>X 550</p> <p>Target <input type="text" value="100"/></p> <p>Mode <input type="text" value="Incremental"/></p> <p>Counter <input type="text" value="13"/></p> <p>Status Idle</p> <p>Manual Auto Settings <input type="text"/> <input type="text"/></p>
<p>Y 1450</p> <p>Target <input type="text" value="1250"/></p> <p>Status Idle</p>	
<p>Z 0</p> <p>Program <input type="text" value="11"/></p> <p>Status Idle</p> <p>Manual Auto Settings <input type="text"/> <input type="text"/></p>	
Handleiding (XYZ-licentie)	Handmatig (X-licentie)

Met de X licenties heeft u de mogelijkheid te kiezen tussen incrementele en absolute modi. De teller geeft aan hoe vaak het gereedschap is gebruikt. Dit omvat niet de eerste "clean cut" actie als de Count First Action instelling FALSE is (standaardwaarde).

4.6.3.1 Positionering

Naast elke asaanduiding wordt de huidige positie weergegeven. Naast "Doel" kunt u de gewenste doellocatie voor de betreffende as invoeren. Dit doet u met behulp van de numerieke toetsen. Met de Tap toets kunt u naar een ander tekstvak navigeren. Het boorprogramma (Z-as) kan gekozen worden met de pijltjestoetsen of de numerieke 1 toets. Zie hoofdstuk Boorprogramma voor het maken of wijzigen van een boorprogramma.

Start

Wanneer u de gewenste X- en Y-posities hebt ingevoerd, kunt u het systeem hierheen verplaatsen door het tekstvak van de X-as of de Y-as te selecteren en vervolgens op Start te drukken.

OPMERKING	Als de Z-as nog niet op zijn uitgangspositie is, zal deze naar zijn uitgangspositie gaan voordat de X- en Y-as naar hun doelpositie gaan.
------------------	--

Wanneer u het gewenste boorprogramma (Z-as) hebt gekozen, kunt u het onmiddellijk starten door op Start te drukken.

OPMERKING	Het programmavak Z-as moet geselecteerd zijn wanneer u op start drukt.
------------------	---

Pauze en stop

Als u één keer op Stop drukt voordat de doelpositie is bereikt of het boorprogramma is voltooid, wordt alles gepauzeerd.

Hierna zijn er 2 opties mogelijk:

1. Start het programma opnieuw door op Start te drukken.
2. Stop het programma door een 2nd tijdstop in te drukken.

4.6.3.2 Jog

Joggen is mogelijk met de linker ◀ en rechter ▶ pijltjestoetsen, en wordt gedaan met de as die op dat moment geselecteerd is. U kunt een andere as selecteren met de Tik toets.

OPMERKING	Joggen is alleen mogelijk met de X- en Y-as en als er geen programma loopt of gepauzeerd is.
------------------	---

4.6.4 Automatische cyclus

Druk op de functietoets "F2 Auto" om automatische programma's te maken, te bewerken of uit te voeren (niet voor de XS-licentie). Eerst moet u de locatie selecteren van waaruit u wilt werken (niet voor de XS-, X- en XY-licentie):

- Flash (intern geheugen)
- USB (opslagmedium aangesloten via de USB-poort)
- Netwerk (netwerkopslag, parameters zijn instelbaar in de instellingen)

Druk op "Enter" om uw keuze te bevestigen.

OPMERKING	Ga terug naar de bovenliggende map door met de pijltjestoetsen naar "..." te navigeren en vervolgens op Enter te drukken.
------------------	--

4.6.4.1 Programmeren en afstellen

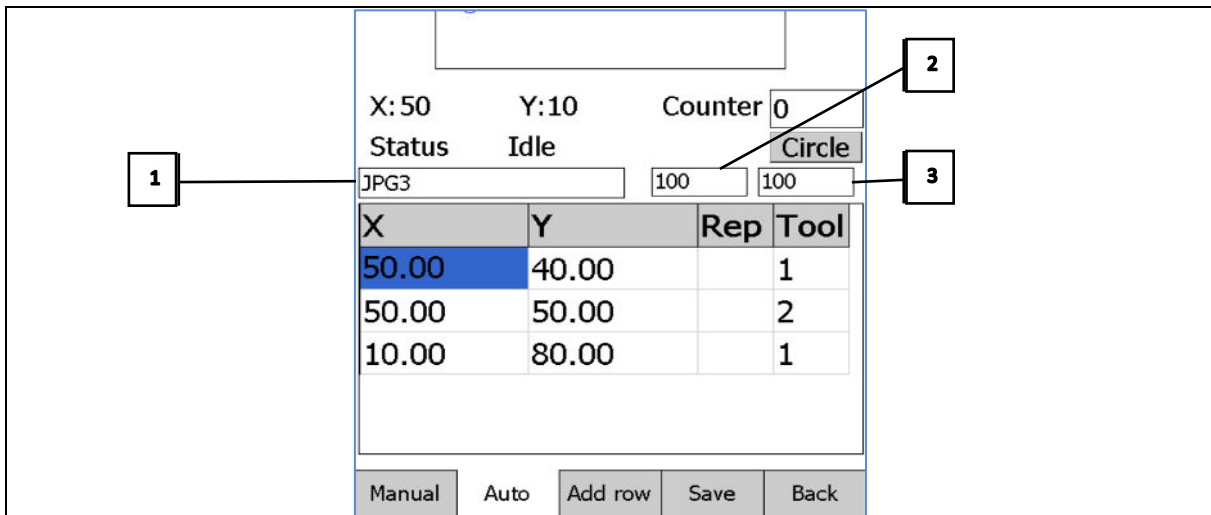
Het maken of wijzigen van een programma gebeurt in hetzelfde menu. Alleen de vorige keuze is anders. Kies 1 van de 2 onderstaande opties en volg de verdere stappen.

- Maak een nieuw programma: Navigeer naar "<Nieuw toevoegen >" en druk dan op "Enter".
- Aanpassen van een bestaand programma: Selecteer het gewenste programma en druk op "Enter". Druk vervolgens op de functietoets voor Bewerken.

Bestandsnaam en productgrootte

In het linker tekstvak boven de tabel moet u het programma een naam geven. Met de "Tik" toets kunt u naar een nieuw veld navigeren.

In de 2 velden rechts van de bestandsnaam kunt u respectievelijk de X- en Y-lengte van het product invoeren (alleen beschikbaar in plus-licenties), zoals hieronder aangegeven.

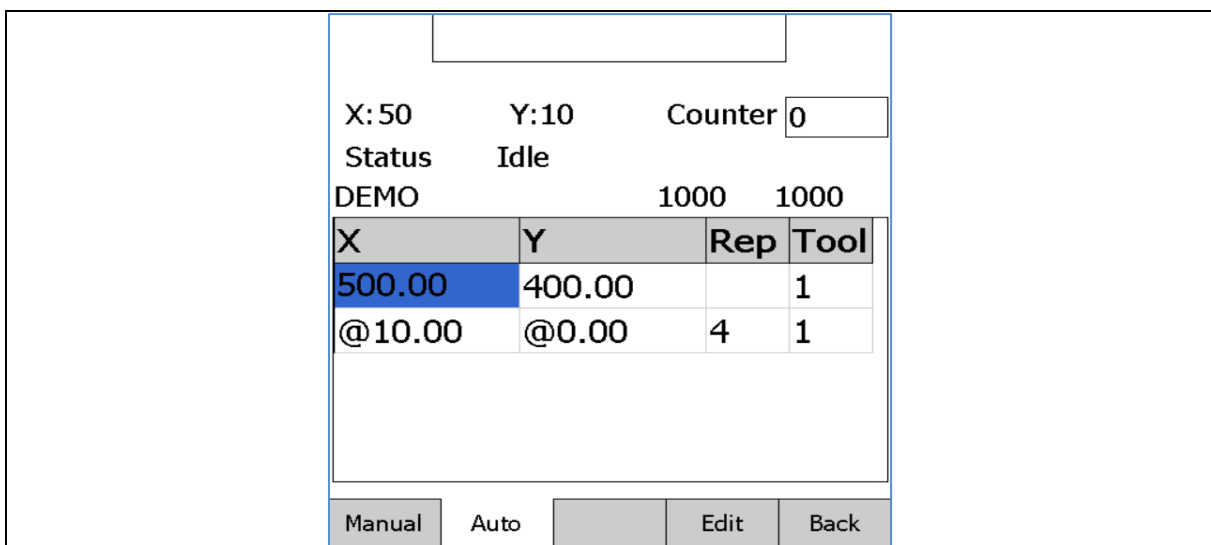


1	Bestandsnaam	3	Y-lengte van het product
2	X-lengte van het product		

Coördinaten toevoegen

In de tabel kunt u alle X- en Y-coördinaten invoeren, evenals het gewenste gereedschap voor uw programma. Voor het gereedschap gebruikt u het gewenste gereedschapsnummer (1-5) of het nummer van het gewenste boorprogramma (11-19). In de tabel is het toevoegen of verwijderen van een rij mogelijk met respectievelijk de functietoets voor "Rij toevoegen" en de "Del"-toets bij het numerieke gedeelte.

Als u een hele reeks coördinaten moet invoeren die op één regel staan, dan hoeft u alleen de eerste locatie in te voeren. Deze eerste locatie moet dan gevolgd worden door een regel waar de kolom Rep (Herhaling) de waarde 1 of hoger heeft. Nu staat er in de X en Y kolom een "@" voor de getallen. Dit betekent dat de X en Y waarden in die specifieke velden niet als absoluut worden genomen, maar relatief ten opzichte van de locatie in de bovenliggende rij. Hieronder staat een voorbeeld:



Voorbeeldprogramma met stapsgewijze stappen

In dit voorbeeld is de eerste locatie op (500, 400). De volgende regel zegt dat een X interval van 10 en een Y interval van 0.4 zal worden uitgevoerd. Dit resulteert in 5 locaties met de volgende coördinaten: (500, 400), (510, 400), (520, 400), (530, 400), (540, 400).

OPMERKING	Het is mogelijk om incrementele waarden zowel positief als negatief te maken. Negatieve waarden worden bij de huidige positie opgeteld. Positieve waarden worden hiervan afgetrokken.
------------------	--

Cirkel

Het is ook mogelijk om de omtrek van een cirkel als coördinaten toe te voegen. Dit doet u door naar "Cirkel" te navigeren met de "Tik" toets. Door op "Enter" te drukken opent u vervolgens een menu waarin 5 parameters kunnen worden ingesteld. Na het instellen drukt u op de functietoets "Opslaan" om een cirkel met de ingestelde parameters toe te passen, of op de functietoets "Annuleren" om dit niet te doen.

Tegen

Een teller die aangeeft hoeveel keer het programma al is uitgevoerd. De teller kan op nul worden gezet door het tekstvak te selecteren en op "Enter" te drukken.

Save

Wanneer u klaar bent met uw programma, drukt u op de functietoets "Opslaan" om het programma op te slaan of op de functietoets "Terug" om het programma niet op te slaan en terug te gaan in het menu.

4.6.4.2 Programma uitvoeren

Selecteer het gewenste programma uit de programmalijs en druk op "Enter". Het programma wordt nu geopend.

OPMERKING	Alvorens te beginnen, controleer eerst de "AutoRestartProgram" instelling. Indien ingesteld op TRUE, start het programma automatisch opnieuw vanaf het begin.
------------------	--

Druk op "Start" om het programma te starten. Als het programma loopt, druk dan eenmaal op "Stop" om het programma te pauzeren.

Hierna zijn er 2 opties:

- Start het programma opnieuw door op "Start" te drukken.
- Stop het programma door nogmaals op "Stop" te drukken.

Bestanden beheren

U kunt een geselecteerd bestand kopiëren, plakken, knippen of verwijderen door op de functietoets "Bestand" te drukken, de gewenste actie te selecteren en vervolgens op "Enter" te drukken.

- = Kopiëren
- = Plakken
- = Cut
- = Delete

OPMERKING	Om het menu voortijdig te sluiten, drukt u nogmaals op de functietoets voor "Bestand".
------------------	---

Bij het kopiëren en plakken navigeert u naar de plaats van bestemming en drukt u nogmaals op de functietoets "Bestand", selecteert u "Plakken" en drukt u op "Enter". Uw bestand is nu gekopieerd / verplaatst naar de doellocatie.

4.6.4.3 Bestandstype

Aangemaakte automatische programma's zijn van het type .csv. Extern aangemaakte bestanden moeten van het volgende type zijn om te kunnen worden gelezen:

- .csv (intern formaat zoals hieronder weergegeven)
- .dstv (alleen plus-licentie)

Het formaat in het .csv-bestand moet als volgt zijn:

Voorbeeld	Uitleg
L,W=100,400	100 is de X-lengte en 400 is de Y-lengte van het product
20,,1,80	
50,,1,90	
50,,1,150	X-coördinaat, Herhalingswaarde, Gereedschapsnummer, Y-coördinaat
@0,6,1,@20	

4.6.5 Instelling

Druk op de functietoets "F3" om naar de instellingen te gaan.

OPMERKING	Is de optie "Instellingen" niet zichtbaar in het menu? Ga terug in het menu om het zichtbaar te maken.
------------------	---

4.6.5.1 Overzichtslijst

Hieronder volgt een lijst van de instellingen met een korte beschrijving.

Parameter	Beschrijving
Globale instellingen	
AutoRestartProgramma	Na het programma, start het automatisch vanaf het begin.
CountFirstAction	Indien ingesteld op TRUE , wordt de teller ook voor de eerste keer
ProgNameStr	Programmanamen met deze tekst in de naam worden in de lijst aangegeven met de kleur wanneer ProgNameClr wordt ingesteld.
ProgNameClr	Zie boven.
ManagerPassword*	<i>Wachtwoord voor toegang tot meer instellingen (alleen voor de</i>
FactoryPassword**	<i>Wachtwoord voor toegang tot nog meer instellingen (alleen voor de fabrikant).</i>
UserPassword*	<i>Wachtwoord om programma's te kunnen veranderen.</i>
Machine Instellingen	
Zaagsnede	Zaagblad-/banddikte. Hiermee wordt rekening gehouden bij het stapsgewijs zagen.
RetractEnabled	Terugtrekfunctie om tijdelijk de spanning op het product weg te
TerugtrekDelay*	<i>Vertraging voor het terugtrekken, na het vastklemmen van het</i>

TerugtrekTijd*	<i>Na deze tijd keert het schuifstelsel automatisch terug naar de vorige positie.</i>
RetractOffset*	<i>De afstand dat de drukker terug beweegt [mm].</i>
ToolOffset*	<i>Verhouding die bij het uitvoeren van het desbetreffende gereedschap bij de positie wordt opgeteld (gereedschap 1 hoort bij ToolOffset1 enz.).</i>
DrivesComport**	<i>Communicatiepoort voor communicatie met de servoaandrijvingen en het I/O-bord.</i>
As Instellingen	
VelocityJog**	<i>Snelheid tijdens joggen [mm / sec].</i>
JogOffset**	<i>De afstand die wordt toegevoegd wanneer de jogtoetsen (pijltjestoetsen) worden losgelaten [mm]. Dit is om het gedrag van het systeem bij het joggen aan te passen.</i>
VelocityNormal**	<i>Snelheid voordat de afstandsinstelling hieronder (Accdecdistance) is gepasseerd [mm / sec].</i>
VelocitySlow**	<i>Snelheid nadat de afstandsinstelling hieronder (Accdecdistance) is gepasseerd [mm / sec].</i>
Accdecdistance**	<i>Afstand tot de doelpositie waarop de snelheid verandert van Snelheid Normaal in Snelheid Langzaam [mm].</i>
VelocityHoming**	<i>Snelheid tijdens homing [mm/sec].</i>
VelocityHomingSlow**	<i>Terugkeersnelheid na detectie van sensor</i>
MinLimit**	<i>Minimum positie [mm].</i>
MaxLimit**	<i>Maximale positie [mm].</i>
VersnellingVertraging**	<i>De tijd voor acceleratie en deceleratie [ms].</i>
ReferentiePositie**	<i>Positie toegekend bij homing [mm].</i>
RefDriveDirectionPositive**	<i>Richting naar de referentiepositie.</i>
MotorInvered**	<i>Keer de draairichting van de motor om.</i>
SimulatieModus**	<i>Simulatie van aandrijving/motor.</i>
OmkerenManueleJogButtons**	<i>Draai de Jog-toetsen om: links <-> rechts .</i>
IncrementsPerUnit**	<i>Het aantal incrementen per eenheid [incrementen / eenheid]. Eenheid is de afstandseenheid die u in de bovenstaande instellingen gebruikt, bijvoorbeeld [mm].</i>
DriveName**	<i>Naam van de specifieke servoaandrijving.</i>
ModbusAddress**	<i>Modbus-adres voor communicatie met de specifieke servoaandrijving.</i>
Backlash*	<i>Herpositioneer zodat alle speling uit het systeem is.</i>
Offset	<i>Afstand toegevoegd aan de ingestelde doelpositie.</i>
Pad Instellingen	
NetworkEnable	<i>Inschakelen netwerkfunctie</i>
NetworkPath	<i>Netwerkpad</i>
NetworkUser	<i>Naam gebruiker</i>
NetworkPaswoord	<i>Wachtwoord</i>

Instellingen gemarkeerd met * en ** zijn geavanceerde instellingen die alleen beschikbaar zijn nadat u zich hebt aangemeld met respectievelijk het beheerderswachtwoord (eigenaar van de machine) of het fabriekswachtwoord. Neem hiervoor contact op met uw leverancier.

Om een geselecteerde instelling te wijzigen, in het geval van TRUE / FALSE en ProgNameClr instelling, druk op "Enter". In alle andere gevallen voert u gewoon de gewenste waarde in met de cijfertoetsen en drukt u vervolgens op Enter om de nieuwe waarde op te slaan.

OPMERKING	U wordt automatisch uitgelogd wanneer u de instellingen verlaat.
------------------	---

4.6.5.2 Boorprogramma

Wanneer u in de instellingen bent, drukt u op de functietoets "Boren" om een boorprogramma (Z-as) te maken of aan te passen. Om het proces zo efficiënt mogelijk te maken, kunt u bijvoorbeeld instellen dat de boor met een snelle instelling kort boven het product moet komen, en deze snelheid vervolgens aanpassen voor het boren zelf.

Programma selectie

Selecteer bovenin het boorprogramma (11-19) dat u wilt wijzigen.

Z-as positie

Bovenaan kun je ook de snelheid van de boor (Rpm) en de aanvoer (Feed) instellen. Daaronder stel je een doelpositie in voor de Z-as, waarna je op Start moet drukken om naar deze positie te gaan. Je kunt ook joggen met de linker ◀ en rechter ▶ pijltjestoets wanneer je het Z-as tekstveld hebt geselecteerd. De huidige positie is zichtbaar onder het tekstveld van de Z-as.

The screenshot shows the top part of the drilling program screen. At the top, there is a dropdown menu for 'Program' set to '11'. Below it are input fields for 'Rpm' (60) and 'Feed' (4). Underneath, there are two input fields for 'Z' position, both containing '910'. At the bottom, there is a table with two columns: 'Velocity' and 'Z'. The table contains the following data:

Velocity	Z
250	400
4	420

Below the table, the text 'Bovenste deel van het boorprogrammascherm' is visible.

Toevoegen aan programma

U kunt de huidige positie aan uw programma toevoegen door op de functietoets voor "Toevoegen" te drukken.

De overeenkomstige snelheid wordt in de tabel afgewisseld met de maximumsnelheid, gevolgd door een berekende snelheid op basis van de ingestelde snelheid en de voeding. Zie hieronder een voorbeeld.

The screenshot shows the drilling program screen with the 'Add' button highlighted. The table below the 'Z' input fields contains the following data:

Velocity	Z
250	400
1	420
250	750
1	770
250	900
4	910

At the bottom of the screen, there are three buttons: 'Cancel', 'Save', and 'Add'. The 'Add' button is highlighted in blue.

Save

Wanneer u klaar bent met uw boorprogramma, drukt u op de functietoets "Opslaan" om het programma op te slaan of op de functietoets "Annuleren" om het programma niet op te slaan.


4.6.5.3 Nieuwe licentie

Voor een nieuwe licentie moet u contact opnemen met uw leverancier en uw apparaatnummer doorgeven. U kunt dit nummer zien door op de functietoets voor "Nieuwe Lic." te drukken wanneer u in de instellingen bent.

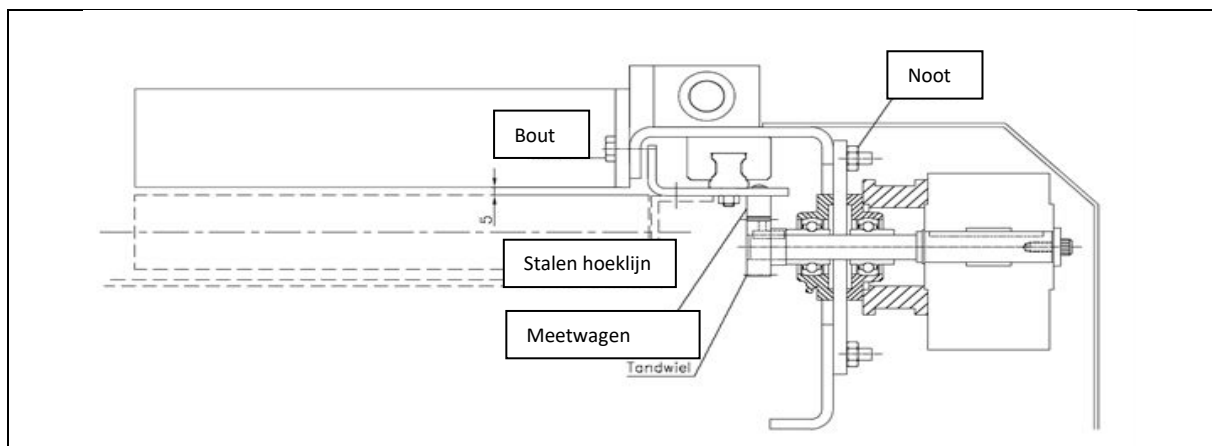
Voer het nummer in dat u in ditzelfde venster ontvangt om uw nieuwe licentie te activeren.

OPMERKING	Uw oude licentie is niet langer actief wanneer een nieuwe licentie wordt geactiveerd.
------------------	--

4.7 Aanpassing van de werkzaamheden

 WAARSCHUWING	<ul style="list-style-type: none">• Neem altijd veiligheidsvoorzieningen en de algemene veiligheidsregels in acht• De machine kan gevaarlijk zijn indien zij wordt bediend door ondeskundig personeel• Draag altijd persoonlijke veiligheidsuitrusting• Houd handen en andere lichaamsdelen bij normaal gebruik uit de buurt van het apparaat!
--	---

1. Schakel het systeem uit;
2. Zet de hoofdschakelaar van stand 1 in stand 0;
3. Zet de stroom uit;
4. Afstelling van het rondsel in de tandheugel gebeurt via de bouten (A). Draai de bouten goed vast.
5. Het tandwiel in de tandheugel wordt afgesteld door middel van de moeren (B). Draai de moeren daarna vast.



5. Risico's



Lees dit hoofdstuk zorgvuldig!

- Plaats nooit de handen op de stalen hoeklijn of stop tijdens het positioneren.
- Steek nooit uw handen tussen de stopper en het materiaal.
- Plaats nooit de handen tussen een flipover stop en een rollenbaan.
- Draag geen losse kleding, deze kan in het systeem beklemd raken.
- Plaats nooit een lichaamsdeel in of onder een van de bewegende delen van het apparaat.
- Grijp nooit in het systeem terwijl het in werking is of in de "Aan"-stand staat.
- Houd altijd uw hand uit de buurt van het product en het systeem wanneer u aan het product werkt of de aanslag verplaatst.
- Andere personen dan de bediener moeten tijdens het gebruik uit de buurt van de machine blijven.
- Vermijd machinewerk dat uw eigen veiligheid of die van uw collega's in gevaar kan brengen.

6. Andere

6.1 Vervoer

De M moet tijdens het transport worden losgekoppeld van de schakelkast.

Het hele systeem wordt samen met de meetaanslag en de besturingseenheid vervoerd in een houten kist.



Hijzen van een compleet systeem, incl. rollenbaan

6.2 Opslag

Sla de machine op in een droge ruimte. Na langdurige opslag moet het apparaat door een technicus ter plaatse worden gecontroleerd.

OPMERKING

Als de machine vanuit een koude omgeving in een warme omgeving wordt gebracht, kan er tijdelijk condensatie optreden, aan de buitenkant van de machine maar ook op inwendige elektrische onderdelen. Dit kan de machine beschadigen en is gevaarlijk voor de bediener.

6.3 Reparatie en onderhoud

Tijdens reparatie- en onderhoudswerkzaamheden moet de elektrische voeding worden uitgeschakeld met de sleutelschakelaar.

Het is niet toegestaan de machine te testen met uitgeschakelde veiligheidsvoorzieningen of verwijderde afschermingen.


OPMERKING	Zie hoofdstuk 9 voor de elektrische schema's.
------------------	--

6.4 Onderhoudsvoorschriften

Het systeem moet in een zodanige staat verkeren dat er geen gevaren kunnen ontstaan door achterstallig onderhoud.

Dagelijks	<ul style="list-style-type: none"> • Zorg ervoor dat het systeem vrij is van stof, productresten, enz. Reinig indien nodig.
	<ul style="list-style-type: none"> • Reinig de lineaire geleider en verwijder stof en vuil.
	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of de maatvoering van systeem correct is.
	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer of het werkgebied schoon en opgeruimd is.
Maandelijks	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer alle bevestigingspunten
	<ul style="list-style-type: none"> • Smeer alle nippels met vet
Halfjaarlijks	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer alle elektrische aansluitingen.
	<ul style="list-style-type: none"> • Controleer de motorbevestiging.

6.5 Schoonmaak

	<p>Zet de machine altijd uit tijdens het schoonmaken! Neem de volgende veiligheidsvoorschriften in acht:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reinig de machine nooit met sproeiwater. • Gebruik nooit samengeperste lucht. <p>Het reinigingspersoneel moet de juiste instructies krijgen om de machine veilig te kunnen reinigen.</p>
---	--

6.6 Reparaties

OPMERKING	Reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door monteurs die over de juiste gegevens beschikken. Contact opnemen met de fabrikant of importeur is noodzakelijk.
------------------	---

6.7 Vervangen van onderdelen

Alle te vervangen onderdelen moeten ten minste voldoen aan de specificaties van de originele onderdelen.

Alle onderdelen kunnen bij de fabrikant worden besteld.


De machine bestaat uit standaardonderdelen (in de handel verkrijgbaar) en specifieke onderdelen (uitsluitend voor deze machine vervaardigd).

Standaard onderdelen:

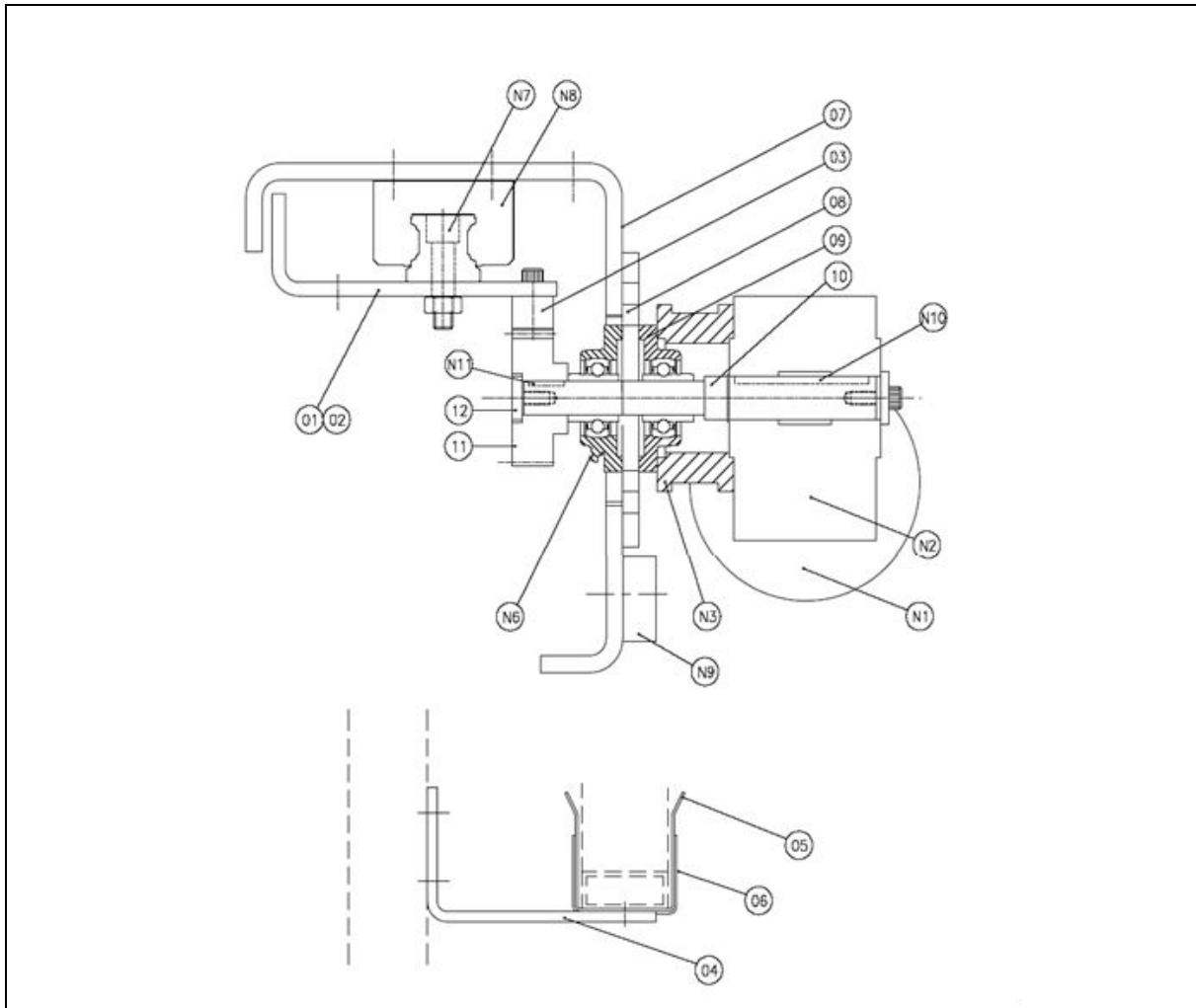
- Gebruik indien mogelijk de originele fabrikant.
- Neem bij twijfel over de specificaties contact op met de fabrikant.

Specifieke onderdelen:

- Alleen door de fabrikant geleverde reserveonderdelen mogen worden gebruikt.

	Het niet opvolgen van deze regels kan de veiligheid en de garantie van de machine beïnvloeden!
---	---

6.8 Onderdelenlijst



01/02	Hoekstaal	N1	Motor
03	Rek	N2	Reductor
04	Beugel	N3	Flens
05	Gids	N6	Lager
06	Aansluiting	N7	Rail
07	C-wagon	N8	Trolley
08	Motorplaat	N9	Noot
09	Lager	N10	Key
10	Schacht	N11	Key
11	Versnelling		
12	Ring		

6.8 Ontmanteling

Bij de buitenbedrijfstelling van de machine moeten de op de plaats en het tijdstip van de buitenbedrijfstelling geldende afvalbeheersvoorschriften in acht worden genomen. Alleen bekende materialen worden in de machine verwerkt.

7. Opties

Er zijn twee varianten van het in dit hoofdstuk beschreven systeem.

OPMERKING	De informatie in deze handleiding geldt voor beide typen.
------------------	--

De positioneringseenheid is verkrijgbaar in 2 versies:

1. Positionersysteem Type 30 (AS 30M/A) positioneert/duwt profielen tot 300mm.
2. Positionersysteem Type 65 (AS 65M/A) positioneren/duwen van profielen tot 500mm

De meetaanslag is verkrijgbaar in verschillende uitvoeringen:

- Vaste stop
- Handmatige flipover stop
- Elektrische flipover stop
- Elektrische omkeerstop met sensor
- Materiaal bankschroef

7.1 Positioneringseenheden

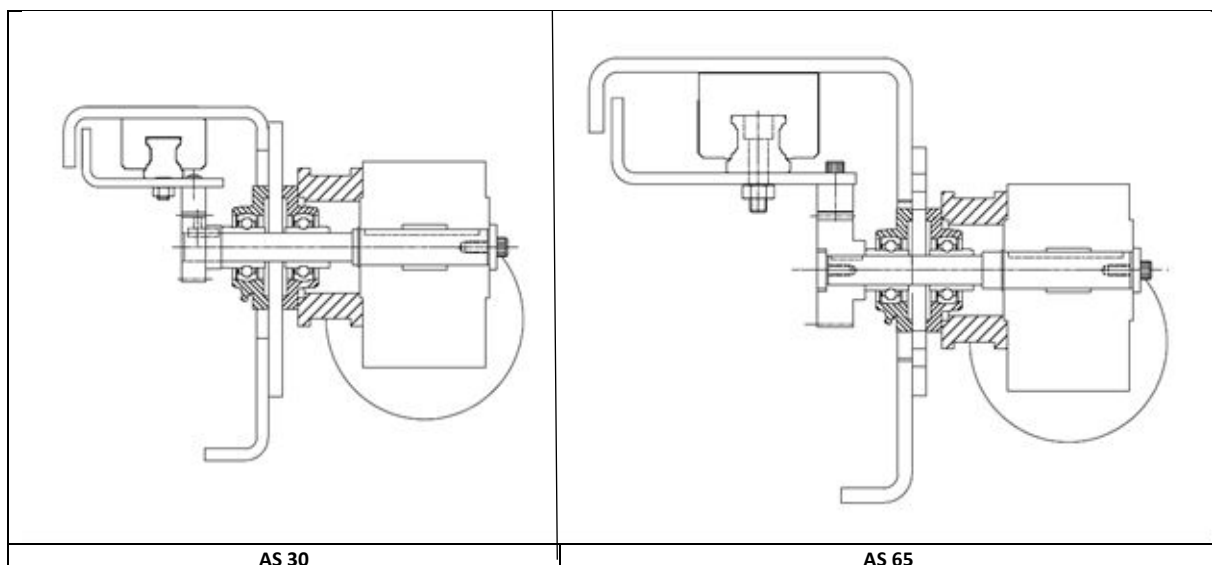
7.1.1 AS 30 en 65

Beide systemen zijn opgebouwd uit een stalen hoekprofiel met tandheugel en lineair geleider omgeven door een stalen C-constructie die wordt aangedreven door een motor met tandwieloverbrenging.

De werking, constructie en controle van beide systemen zijn identiek.

Het lengtemeetsysteem Type 30 (AS 30) is geschikt voor het positioneren van profielen tot 300mm en het Type 65 (AS 65) voor profielen tot 500mm.

	AS 30	AS 65
Afmetingen C-Constructie (mm):	420x250x145	700x300x230
Gewicht C-Constructie:	ca. 40 kg	ca. 60 kg
Gewicht hoekstaal, geleider, rek:	ca. 14 kg/m	ca. 22 kg/m



7.2 Stopper

7.2.1 Vaste stop

De stopper is vastgebout aan het meetsysteem.



Vaste stop

7.2.2 Handmatige flipover stop

De stopper kan gemakkelijk met de hand worden opgetild voor een vrije doorgang van het product op de uitvoerrollenbaan.

7.2.3 Elektrische flipover stop

Deze versie is precies dezelfde als de manueel opklapbare versie, maar de stop wordt opgeklapt door middel van een elektromotor.



Elektrische flipover

7.2.4 Elektrische flipover met sensor

Deze uitvoering is precies dezelfde als de elektrische vouwversie, alleen is dit type uitgerust met een zogenaamde "kruip"-functie en kan alleen worden gebruikt als een handbediende aangedreven rollenbaan wordt gebruikt.

De kruipfunctie werkt als volgt: het te verwerken product wordt met hoge snelheid aangevoerd. Wanneer het product plus-minus 400 mm voor de aanslag komt, nadert het een optische sensor, die ervoor zorgt dat de rollenbaan overschakelt van hoge snelheid naar een langzame snelheid, zodat het product zachtjes de veerbelaste stopklep in werking stelt. Wanneer het product gepositioneerd is, staat de stopklep verticaal en bedient een naderingsschakelaar. De rollenbaan wordt uitgeschakeld. Het product is nu klaar om te worden verwerkt.

7.2.5 Zedenstelsel

Dit type aanslag is bevestigd aan een positioneringseenheid en staat altijd voor een werktuigmachine. Het te bewerken product wordt door de opspaneenheid vastgegrepen en vervolgens gepositioneerd. Het opspannen en ontladen van het product gebeurt manueel.



8. Identificatie op de machine

Het volgende identificatiemerktken is op de machine aangebracht:



- Fabrikantgegevens met CE-markering en type

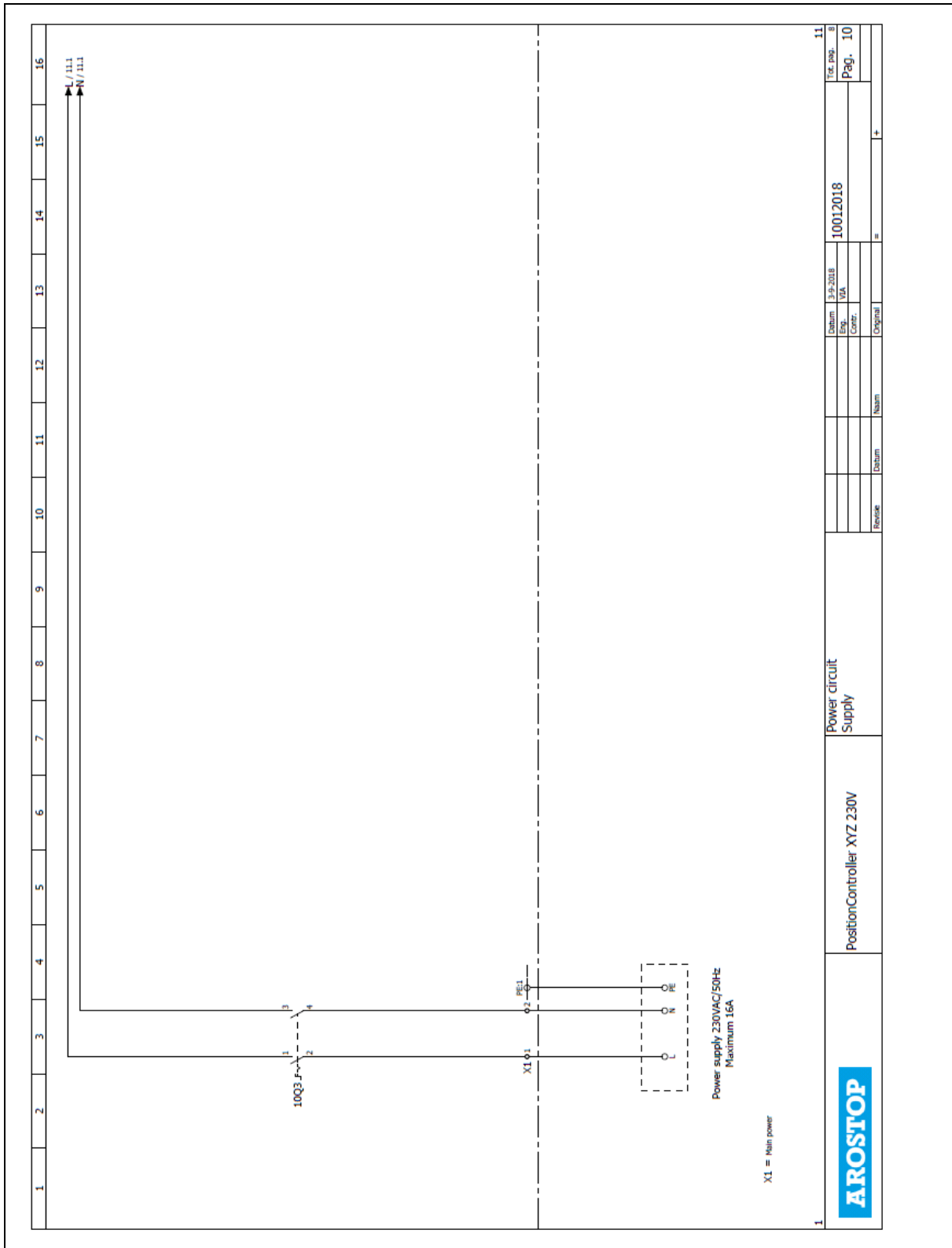


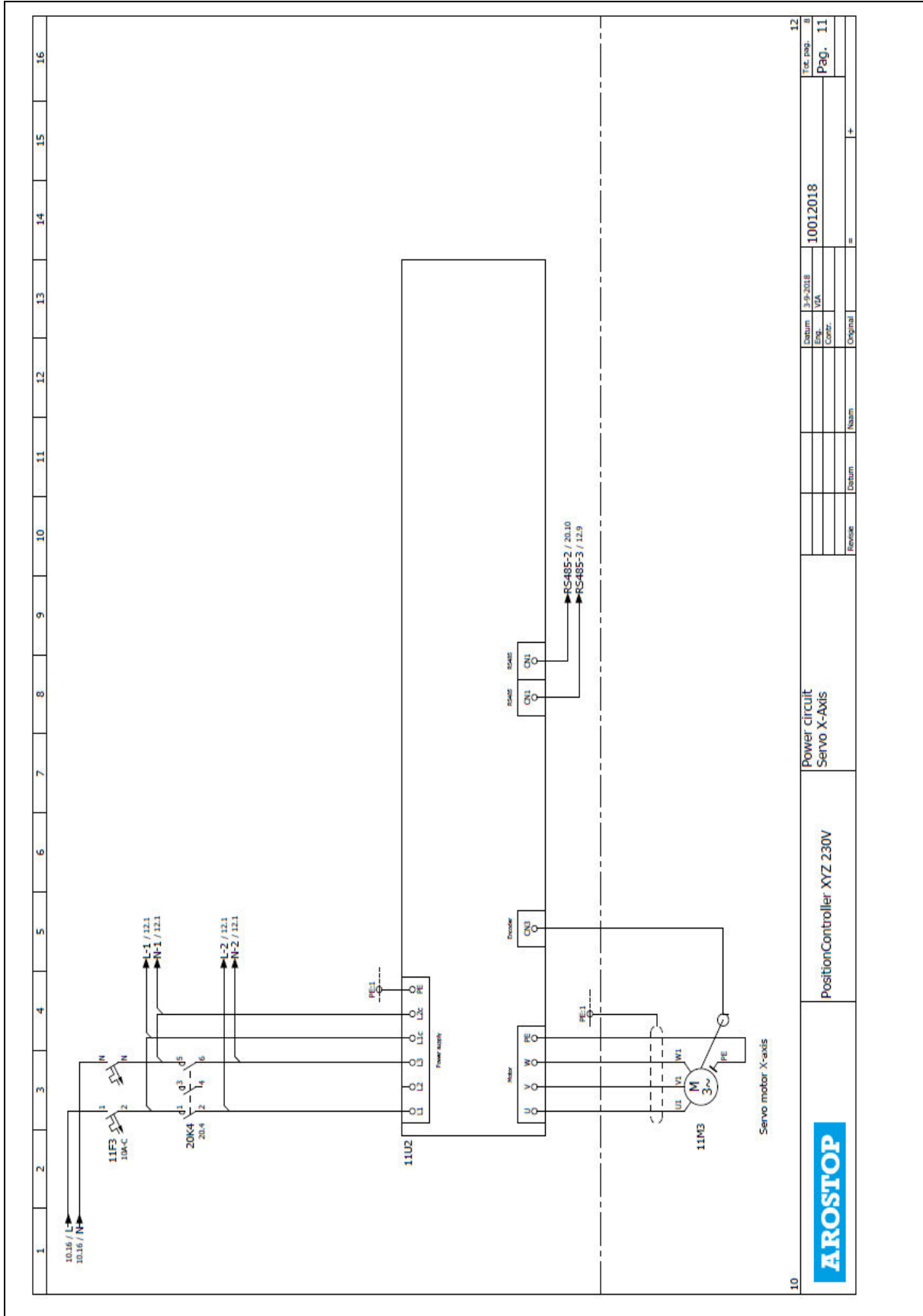
9. Systemspecificatie

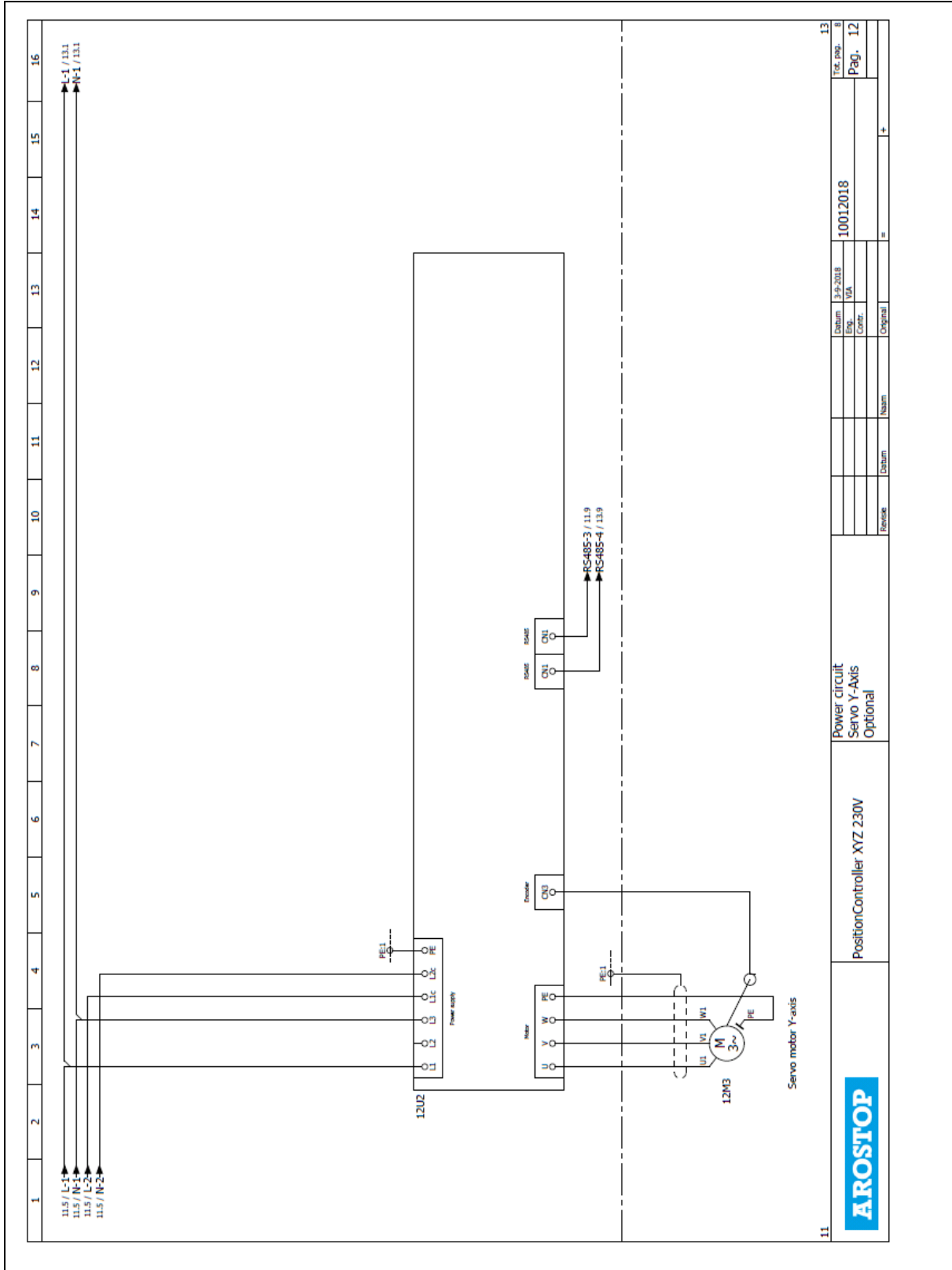
System	Arostop positioneringssysteem	
Type	AS 30	AS 65
Dimensie C-Constructie	420x250x145	700x300x230
Gewicht hoekstaal, rail, rek	ca. 14 kg/m	ca. 22 kg/m
Gewicht positioneringseenheid	ca. 40 kg	ca. 60 kg
Geluidsniveau	< 70 dB(A)	
Capaciteit (lengte)	Afhankelijk van lengte rollenbaan	
Producten:	plaat-, plat- en profielstaal	

9.1 Aansluitvoorwaarden

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16		
																	
Project omschrijving		PositionController XYZ 230V															
Project nummer		10012018															
supply voltage		230VAC ±10% - 50Hz 24 VDC															
														Aantal pagina's		8	
				PositionController XYZ 230V				Titelpagina				Datum: 3-9-2018 Orig: USA Cover:		10012018		Tot pag: 8 Pag: 1	
Revisie		Datum		Naam		Original		=		=		=		=			

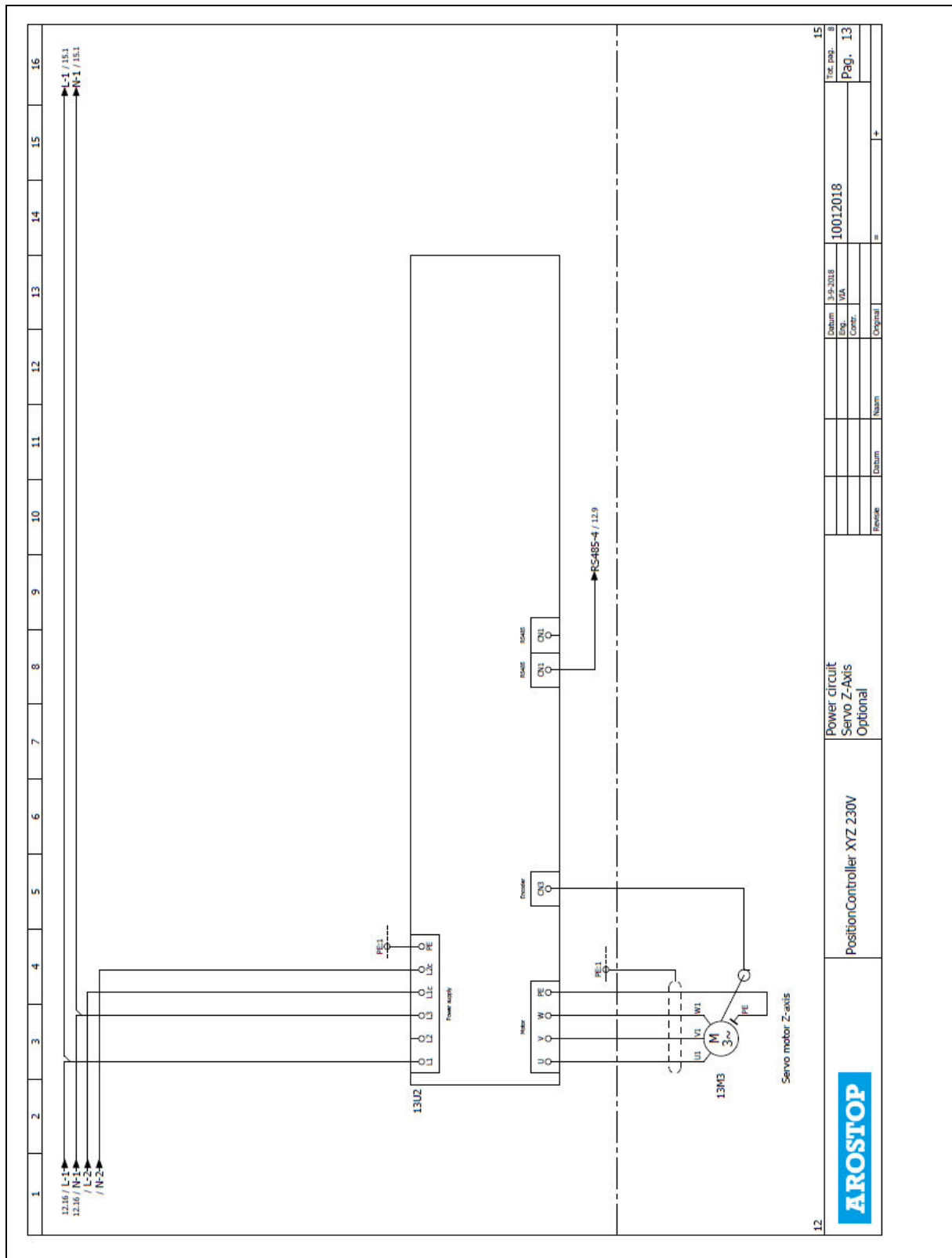


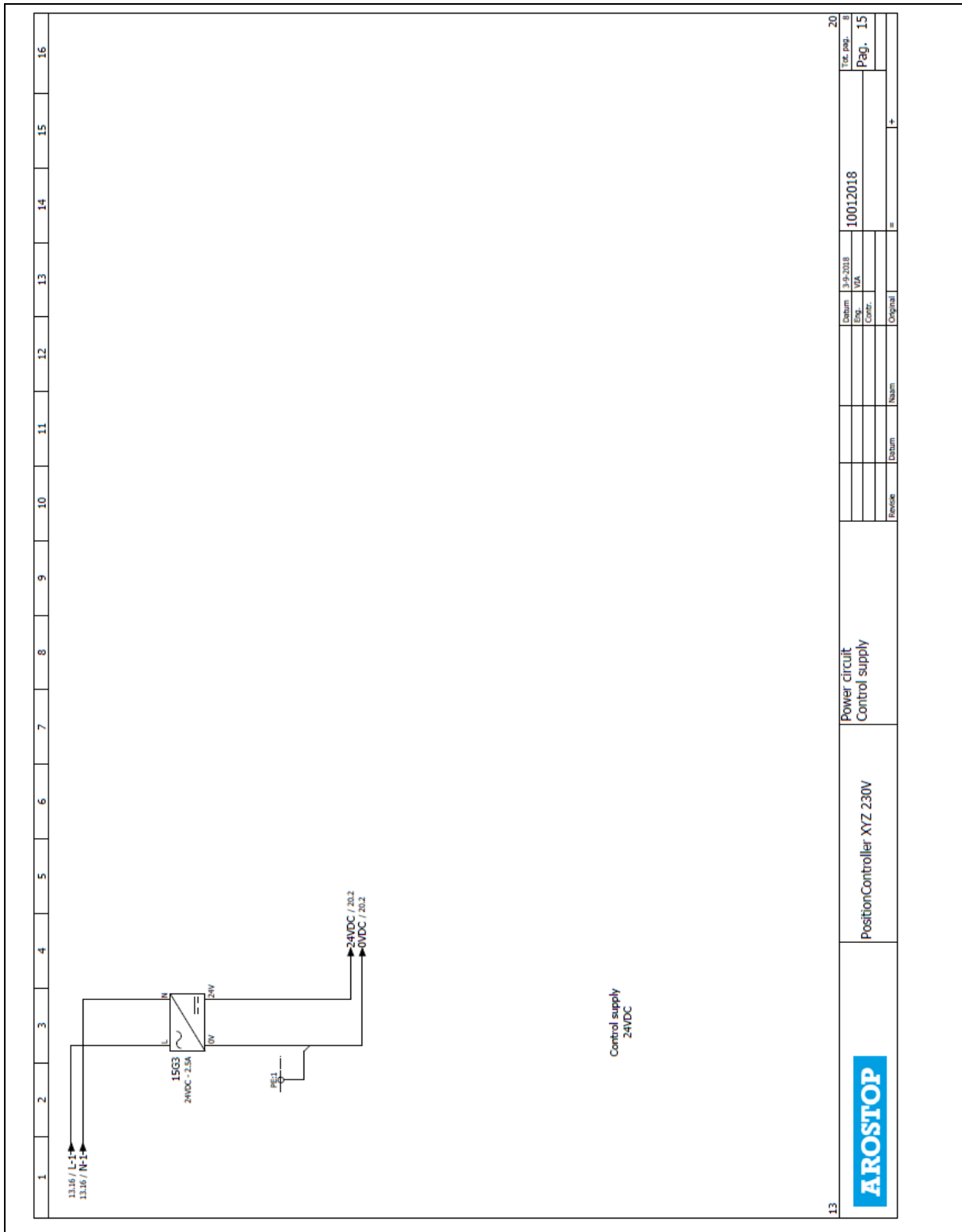




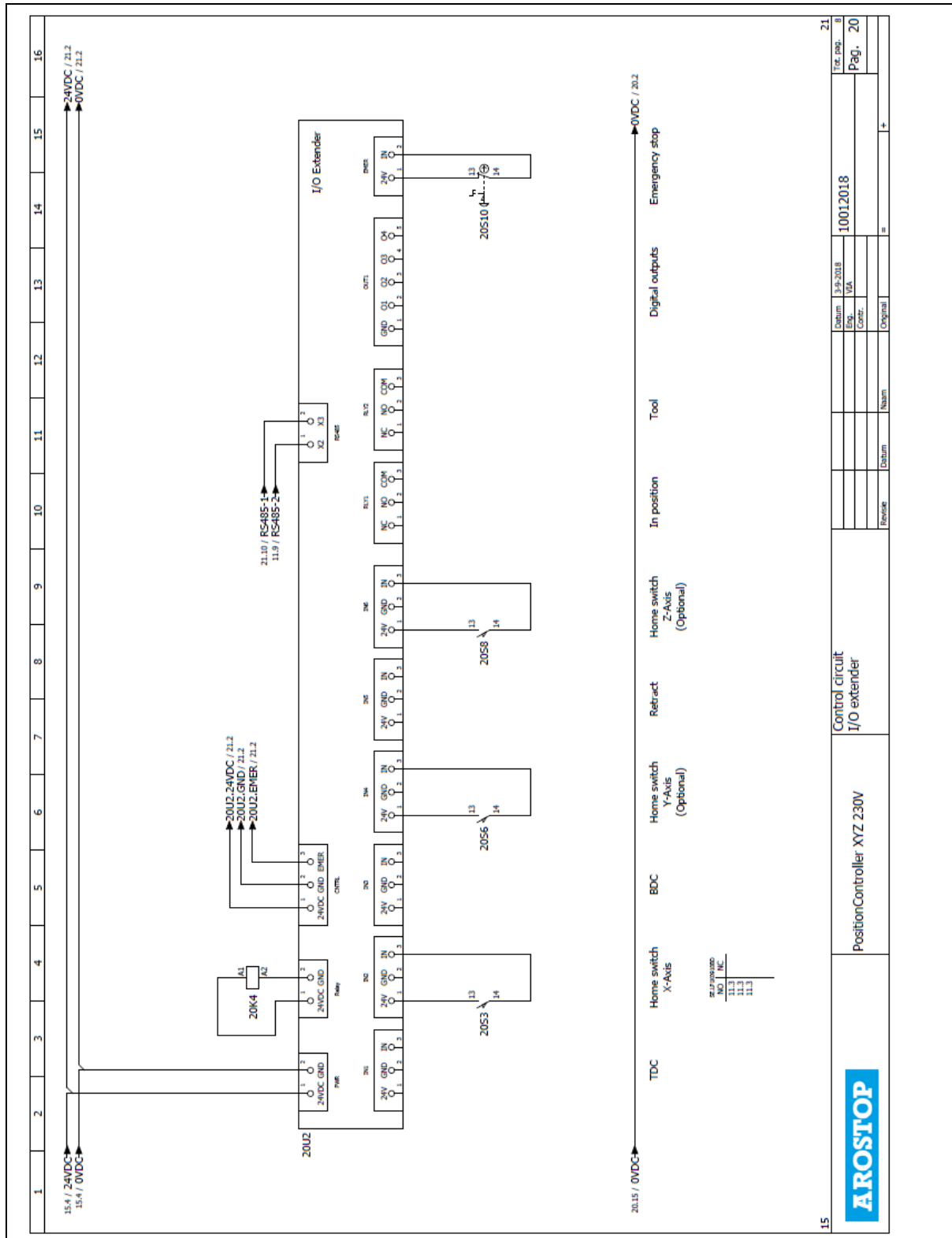
11		PositionController XYZ 230V		Power circuit Servo Y-Axis Optional		10012018		3-9-2018		13	
								Datum		Tce pag. 8	
								Eng. VIA		Pag. 12	
								Contr.			
								Original			
								Datum			
								Naam			
								Revisie			
								=		+	



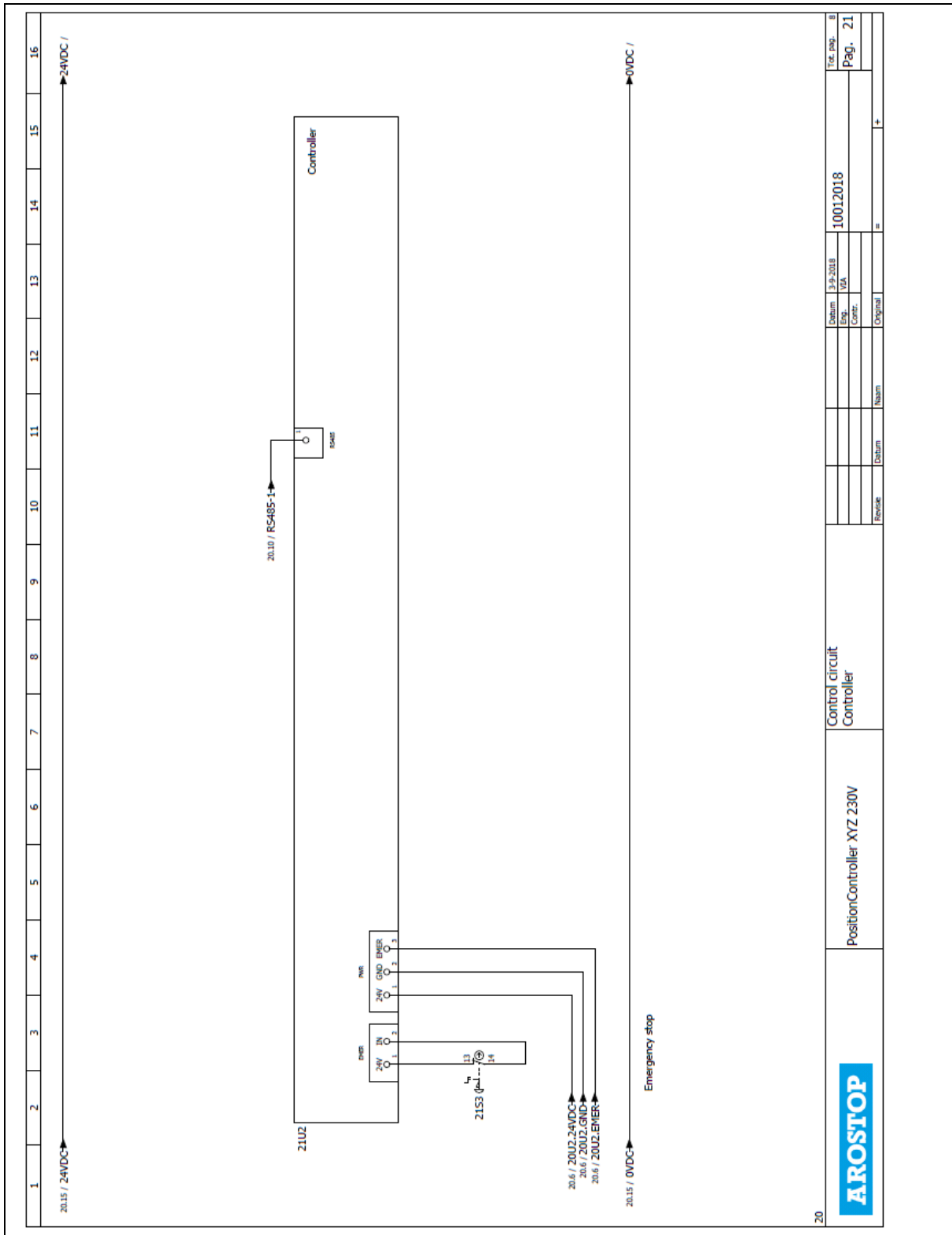




13	AROSTOP	PositionController XYZ 230V	Power circuit Control supply	Revisie	Daatum	Naam	10012018	Tec. pag. B Pag. 15
				Eng. Contr.	3-9-2018 V/A	Original		



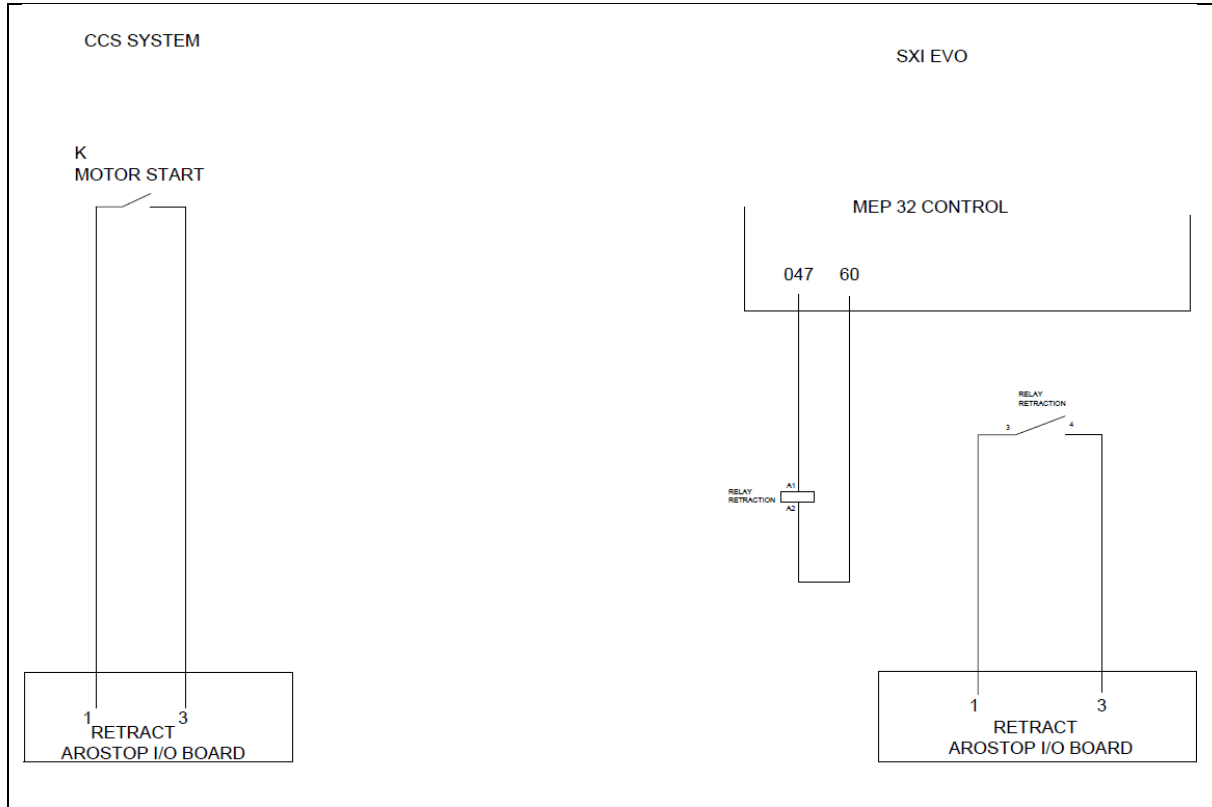
AROSTOP		PositionController XTZ 230V	Control circuit I/O extender		Datum: _____ Eng. Cont.: _____ Originaal: _____		10012018	18							
				Reverse	Datum	Naam									
				TDC	Home switch X-Axis	BDC	Home switch Y-Axis (Optional)	Retract	Home switch Z-Axis (Optional)	In position	Tool	Digital outputs	Emergency stop		
				20.15 / 0VDC											



20

		PositionController XYZ 230V		Control circuit Controller		10012018		3-p-2018		Pag. 21	
								Reviz. 10A			
		Reviz. Datum		Naam		Original					

9.1.1 Intrekken van verbindingen op MEP-machines



9.1.2 Elektrisch

Vereist vermogen:

Spanning	230 V +/- 10%
Aantal geleiders	1 (1 fase, aarde en nul)
Frequentie	50 Hz. +/- 1% incrementeel
	50 Hz. +/- 2% kort
Zekering	16 A
Andere vereisten	volgens NEN-EN 60204-1

9.1.3 Systeemgegevens

Totaal vermogen	<0,35 kW
-----------------	----------

9.1.4 Fysieke omstandigheden

Omgevingstemperatuur	+5 tot +40 °C
Transporttemperatuur	+5 tot +50 °C
Rel. vochtigheid	30% tot 70%, niet condenserend
Verlichting	normale omgevingsverlichting

- Deze machine is niet bestemd voor gebruik in de open lucht.
- De machine is niet geschikt voor een explosieve omgeving.
- Gebruik het apparaat alleen voor het beoogde doel.

Bijlage 1 - Overzicht van de vergunningen

Deze bijlage geeft een overzicht van de verschillende licenties en hun inbegrepen functionaliteiten.

	XS	X	XY	XY+	XYZ	XYZ+
aantal assen	1	1	2	2	3	3
Jog-functie	x	x	x	x	x	x
Terugtrekfunctie	x	x	x	x	x	x
2nd nulpunt		x	x	x	x	x
Stukjesteller		x	x	x	x	x
Programmeerbaar		x	x	x	x	x
In positie uitgang		x	x	x	x	x
5 werktuiguitgangen		x	x	x	x	x
2 systeemingen		x	x	x	x	x
USB				x	x	x
Netwerk				x	x	x
DSTV leesbaar				x		x
Tekstbestand importeren				x	x	x
Boor functie					x	x

Bijlage 2 - Parameterlijst 112S / 112

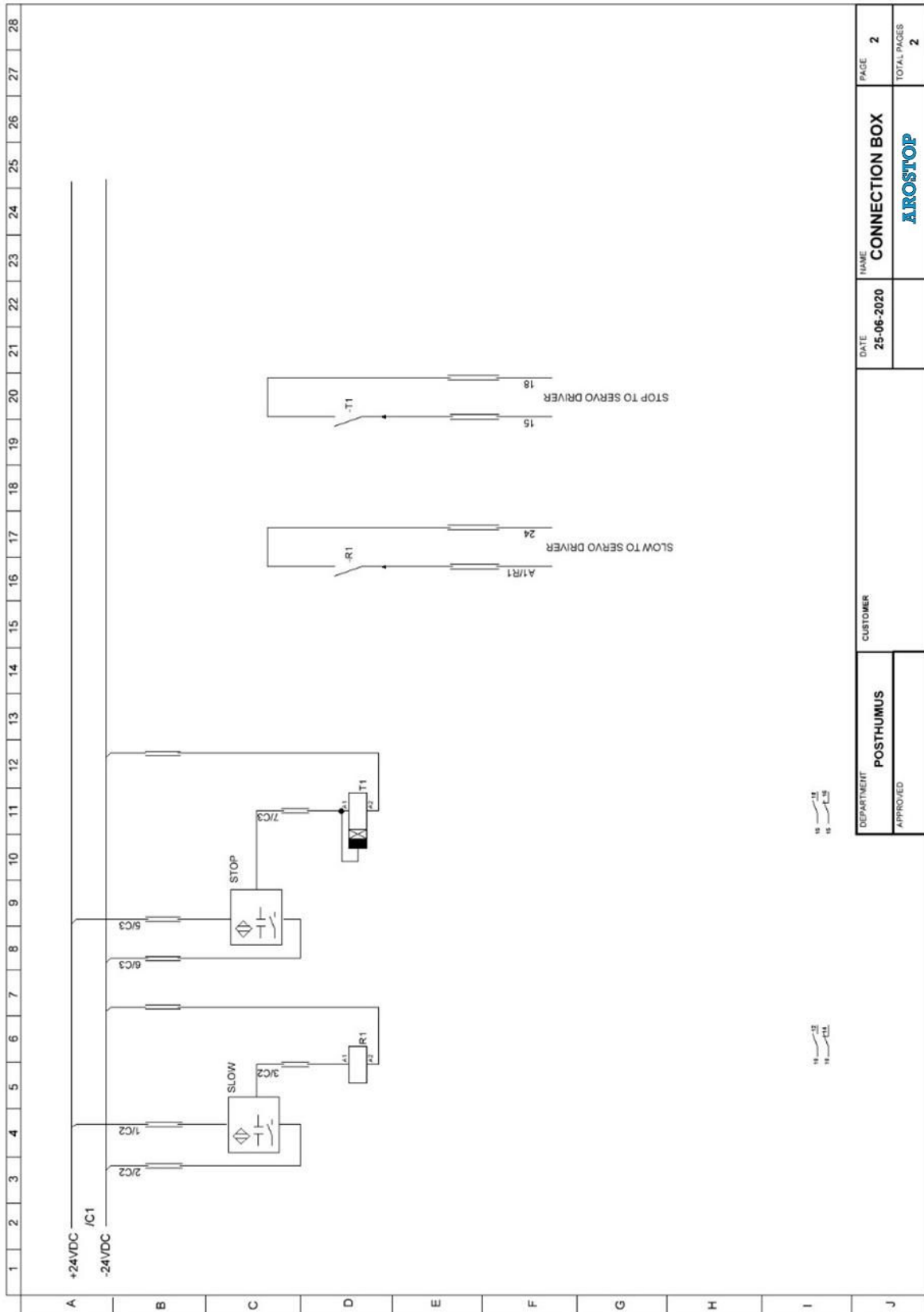
Klant:

Datum :

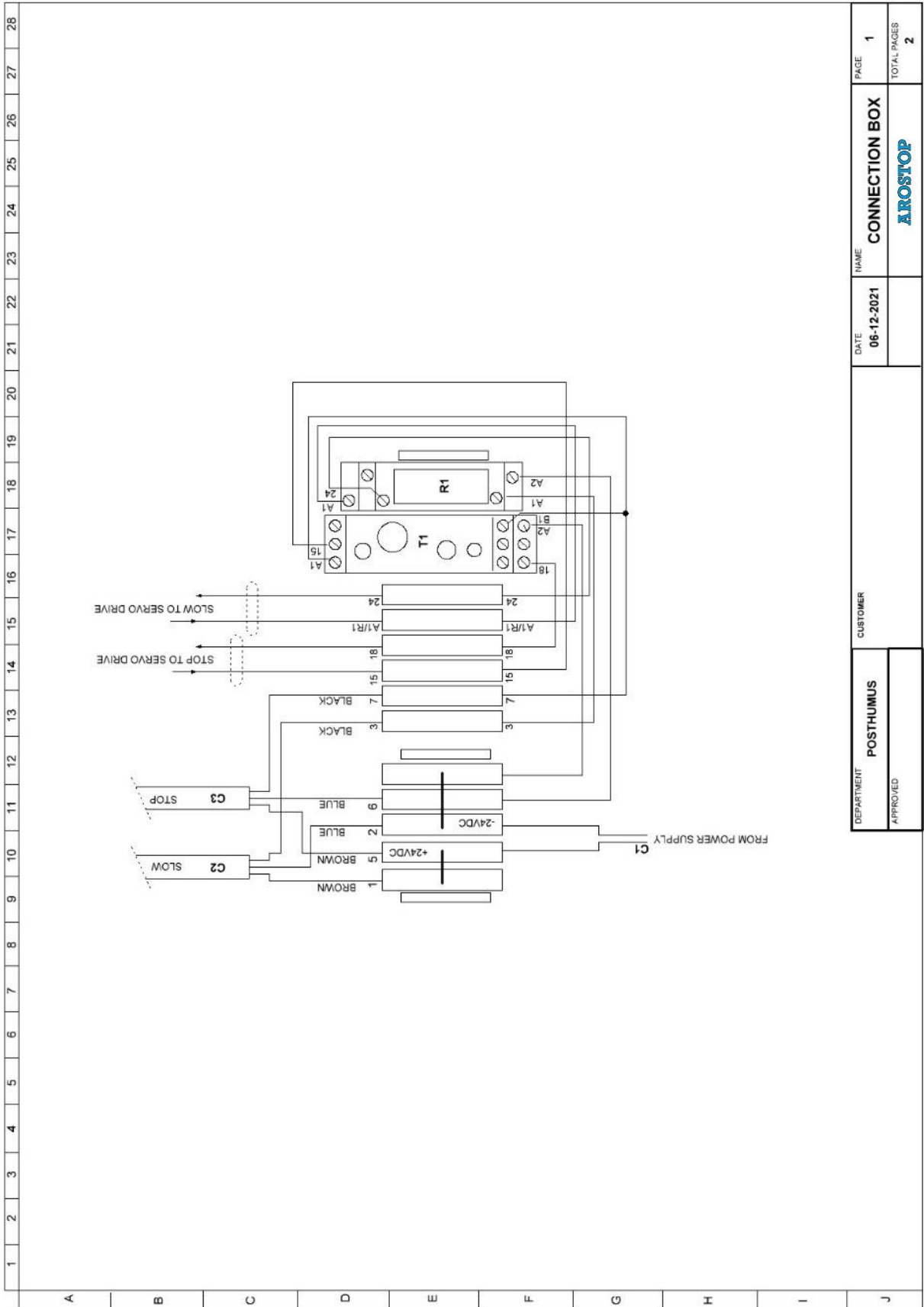
Apparaat ID. .:

GlobalSettings			
Wachtwoord manager			
FactoryPassword			
Wachtwoord gebruiker			
Machinesettings			
Zaagsnede			
SensorOffset			
RetractEnabled			
RetractDelay			
TerugtrekkenTijd			
RetractOffset			
DrivesComport			
Asinstellingen X			
VelocityJog			
JogOffset			
VelocityNormal			
VelocitySlow			
VelocityMarkDetect			
AccDecdistance			
VelocityHoming			
VelocityHomingSlow			
Min. limiet			
Maximum limiet			
AccelaratieDeccelaratie			
ReferentiePositie			
RefDriveDirectionPositive			
MotorInverted			
SimulationMode			
InvertManualJogButton			
IncrementsPerUnit			
Gedreven naam			
ModbusAddress			
Backlah			
Offset			

Bijlage 3 - Optioneel: Aansluitvoorschriften laserpakket

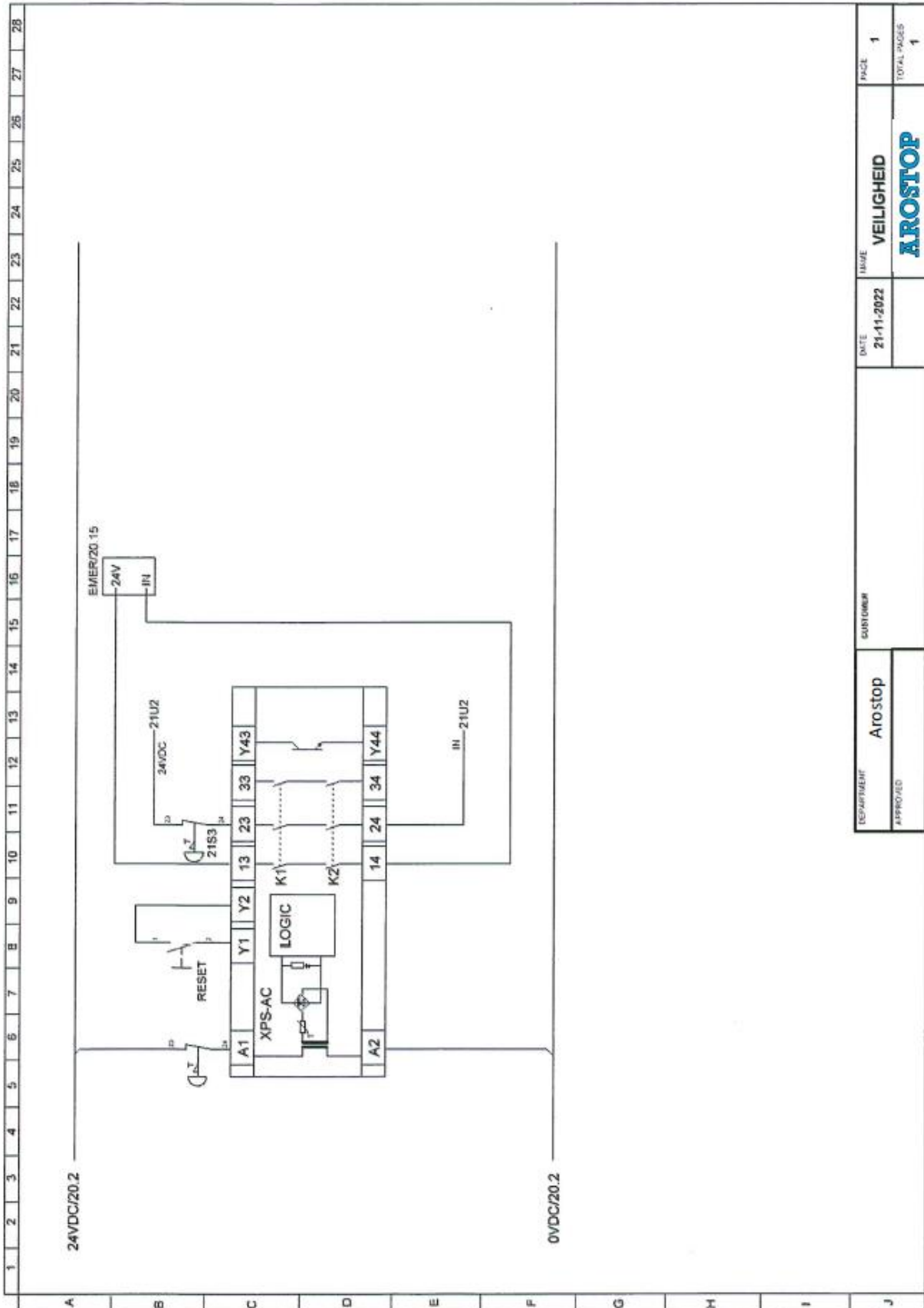


DEPARTMENT	POSTHUMUS	CUSTOMER	CONNECTION BOX	NAME	CONNECTION BOX	PAGE	2
APPROVED			AROSTOP	DATE	25-06-2020	TOTAL PAGES	2



DEPARTMENT	CUSTOMER	DATE	NAME	PAGE
POSTHUMUS		06-12-2021	CONNECTION BOX	1
APPROVED			AROSTOP	TOTAL PAGES 2

Bijlage 4 – Aansluitschema lichtschermen, alleen voor Arostop 30/65 A



DEPARTMENT	Arostop	CUSTOMER	VEILIGHEID	PAGE	1
DATE	21-11-2022		AROSTOP	TOTAL PAGES	1
APPROVED					