

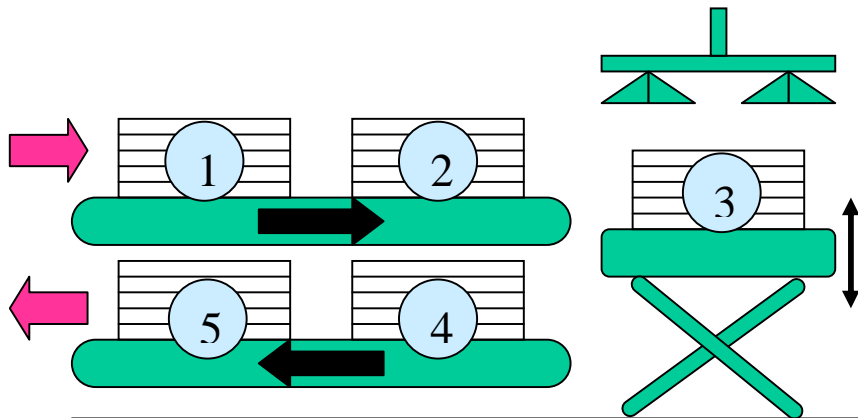
## Rozdział9 Transporter Palet

Funkcja “Transportera palet” może być wykorzystana w trybie operatora oraz w rozszerzonym trybie operacyjnym. Jest dostępna jedynie wtedy, kiedy urządzenie jest skonfigurowane dla transportera palet. (urządzenie Omega).

### 9.1 Konfiguracja transportera palet (urządzenie Omega)

#### Położenia (pozycje) palet.

Transporter palet na urządzeniu Omega składa się z 2 transporterów zainstalowanych nad sobą i stołu nożycowego zainstalowanego pod ładówką urządzenia Omega. System posiada 5 możliwych opcji położenia.



- Palety mogą być załadowane w systemie jedynie w położeniu 1.
- Palety mogą być wyładowane z systemu jedynie w położeniu 5.
- Urządzenie jest w trakcie korzystania z palety w położeniu 3.
- Położenia 1, 2 i 3 mogą być używane do przechowywania palet, zanim wykonana zostanie lista zadań.
- Po wykonaniu listy zadań palety mogą mieć także położenia 4 i 5

#### Dodatkowe położenia palet.

- Transportery mogą przemieszczać się tylko w jednym kierunku. Paleta w położeniu 1 może przemieszczać się do położenia 2, Paleta w położeniu 2 może przemieszczać się do położenia 3, paleta w położeniu 3 może przemieszczać się do położenia 4 i paleta w położeniu 4 może przemieszczać się do położenia 5.
- Palety mogą być dodane w trybie ręcznego ustawiania parametrów podczas ładowania i wyładowywania palet przy użyciu przycisków. Palety mogą być dodane automatycznie podczas wykonywania listy zadań, aby zmienić aktywną paletę (paleta aktywna to ta, która znajduje się w położeniu 3)

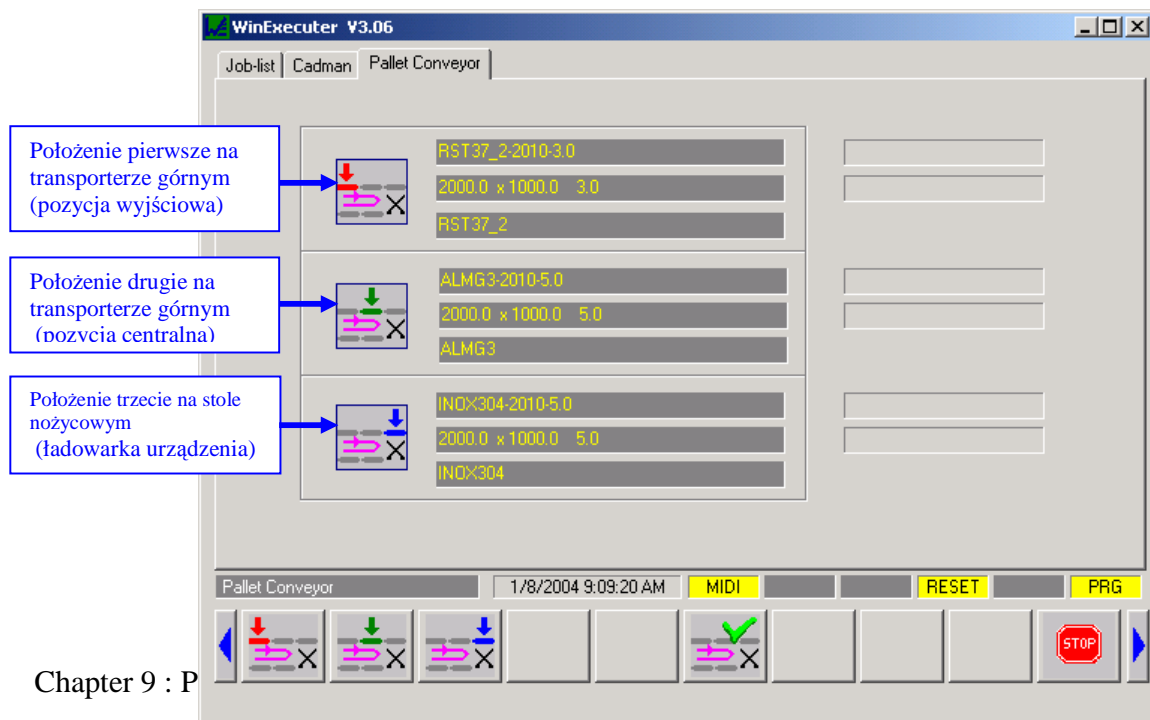
## 9.2 Transporter palet – programowanie i operowanie

Przed programowaniem transportera palet upewnij się że lista arkuszy została wypełniona.

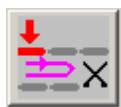


1. Ustaw transporter palet w trybie ręcznego ustawiania parametrów, z maksymalnie 3 paletami, które będą używane podczas kolejnego uruchomienia listy zadań. Ważne: palety muszą zostać załadowane w prawidłowej kolejności określonej w liście zadań.
  - Sprawdź czy żadna z palet nie znajduje się w położeniu 4 lub 5: jeśli się znajduje usuń je korzystając z trybu ręcznego ustawiania parametrów. Jeśli paleta znajduje się w położeniu 3 usuń ją, jeśli nie potrzebujesz jej w pierwszym zadaniu.
  - Połóż paletę która ma być użyta jako pierwsza w liście zadań w położeniu 1.
  - Dodaj transporter palet do trybu ręcznego ustawiania parametrów: paleta przemieszcza się z położenia 1 do położenia 2
  - Umieść kolejną paletę w położeniu 1
  - Ponownie dodaj transporter palet do trybu ręcznego ustawiania parametrów: pierwsza załadowana paleta przesuwa się do położenia 3. Ostatnio załadowana paleta przemieszcza się do położenia 2
  - Umieść trzecią paletę w położeniu 1.

Uwaga: nie ma znaczenia ile palet jest przechowywanych na transporterze palet (maksymalnie 3) dla kolejnej listy zadań. System automatycznie przeniesie pierwszą paletę do położenia 3, w chwili kiedy rozpocznie się wykonywanie listy zadań.

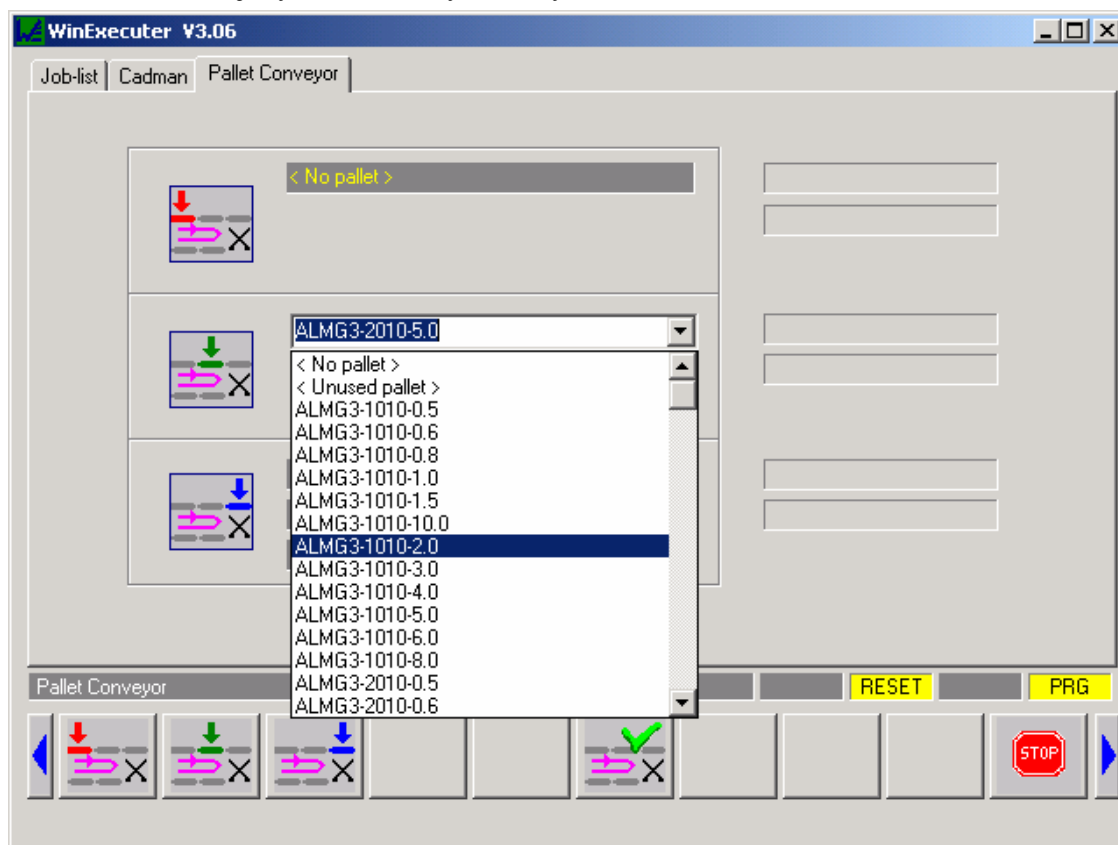
2. Następnie zdefiniuj ID arkuszy obecnych w położeniu 1, 2 i 3 (paleta może zawierać tylko jeden typ arkuszy)





|           |                                                                                   |                                                                          |
|-----------|-----------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|
| <b>F1</b> |  | Edytuj położenie pierwsze na transporterze górnym<br>(pozycja wyjściowa) |
| <b>F2</b> |  | Edytuj położenie drugie na transporterze górnym<br>(pozycja centralna)   |
| <b>F3</b> |  | Położenie trzecie na stole nożycowym<br>(ładowarka urządzenia)           |

3. ID arkusza może być zaprogramowane dla każdego z położen ładowania. Wybrane może zostać jedynie ID z listy arkuszy:

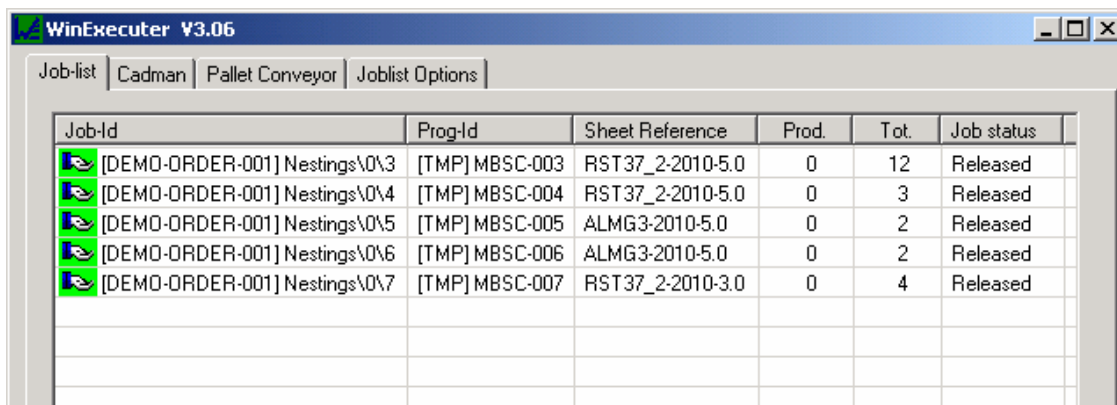


Ważna uwaga : programowanie “Brak palet” (“No pallet”) kontra programowanie “Nieużywane palety” (“Unused Pallet”)

- Zaprogramuj **< No pallet >** w położeniu, jeśli fizycznie nie ma żadnej palety w tym położeniu.

- Zaprogramuj < **Unused pallet** > w położeniu, kiedy w tym położeniu fizycznie znajduje się paleta, ale nie jest potrzebna podczas kolejnego uruchomienia listy zadań.


## 4. Definicja listy zadań:

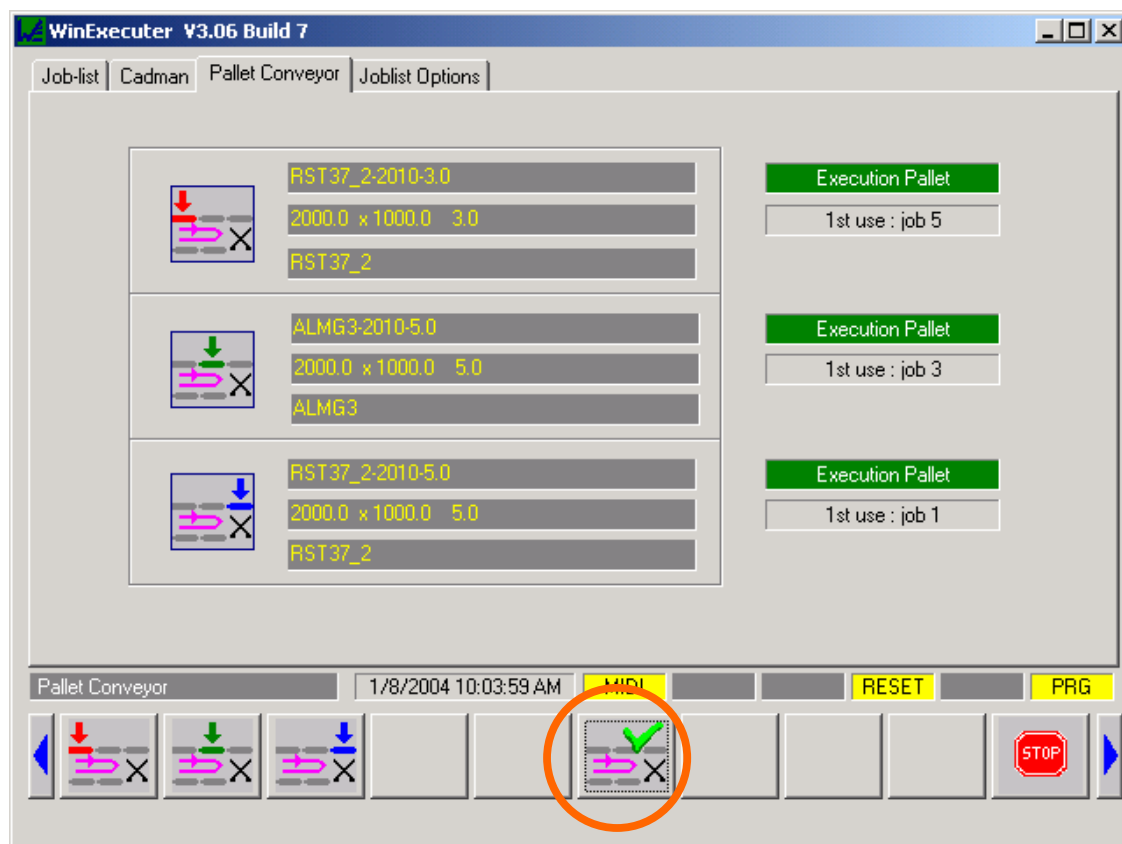


| Job-Id                        | Prog-Id        | Sheet Reference  | Prod. | Tot. | Job status |
|-------------------------------|----------------|------------------|-------|------|------------|
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\3 | [TMP] MBSC-003 | RST37_2-2010-5.0 | 0     | 12   | Released   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\4 | [TMP] MBSC-004 | RST37_2-2010-5.0 | 0     | 3    | Released   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\5 | [TMP] MBSC-005 | ALMG3-2010-5.0   | 0     | 2    | Released   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\6 | [TMP] MBSC-006 | ALMG3-2010-5.0   | 0     | 2    | Released   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\7 | [TMP] MBSC-007 | RST37_2-2010-3.0 | 0     | 4    | Released   |
|                               |                |                  |       |      |            |
|                               |                |                  |       |      |            |

## 5. Sprawdzanie transportera palet:

Użyj klawisza funkcyjnego aby sprawdzić zaprogramowanie transportera palet w funkcji zaprogramowanej listy zadań:

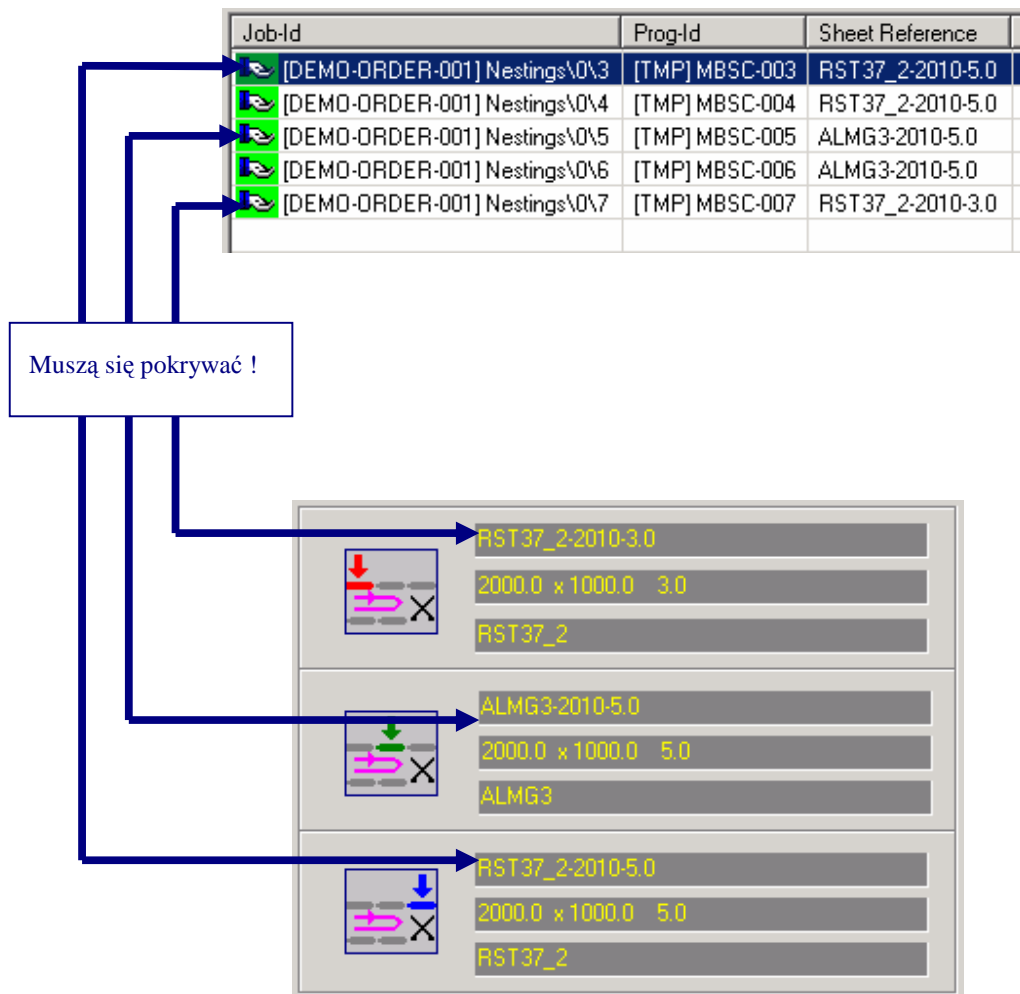
|           |                                                                                    |                                                |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|
| <b>F6</b> |  | Sprawdzanie zaprogramowania transportera palet |
|-----------|------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|



## 6. Wykonywanie listy zadań:

Po określeniu (zdefiniowaniu) arkuszy na transporterze palet oraz po określeniu listy zadań, wykonaj listę zadań. Wykonywanie listy zadań rozpocznie się od arkuszy z palety w położeniu 3, po potwierdzeniu że nazwa zaprogramowanego w pierwszym zadaniu arkusza pokrywa się z nazwą zaprogramowaną w położeniu 3. Panel definiowania arkuszy jest aktualizowany po każdym automatycznym dodaniu, zrobionym podczas wykonywania listy zadań.

### Sytuacja początkowa:



**Po pierwszym dodaniu :**

| Job-Id                        | Prog-Id        | Sheet Reference  | Prod. | Tot. | Job status |
|-------------------------------|----------------|------------------|-------|------|------------|
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\3 | [TMP] MBSC-003 | RST37_2-2010-5.0 | 0     | 12   | Finished   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\4 | [TMP] MBSC-004 | RST37_2-2010-5.0 | 0     | 3    | Finished   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\5 | [TMP] MBSC-005 | ALMG3-2010-5.0   | 0     | 2    | Busy       |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\6 | [TMP] MBSC-006 | ALMG3-2010-5.0   | 0     | 2    | Released   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\7 | [TMP] MBSC-007 | RST37_2-2010-3.0 | 0     | 4    | Released   |

< No pallet >

RST37\_2-2010-3.0

2000.0 x 1000.0 3.0

RST37\_2

ALMG3-2010-5.0

2000.0 x 1000.0 5.0

ALMG3

**Po pierwszym dodaniu:**

| Job-Id                        | Prog-Id        | Sheet Reference  | Prod. | Tot. | Job status |
|-------------------------------|----------------|------------------|-------|------|------------|
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\3 | [TMP] MBSC-003 | RST37_2-2010-5.0 | 0     | 12   | Finished   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\4 | [TMP] MBSC-004 | RST37_2-2010-5.0 | 0     | 3    | Finished   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\5 | [TMP] MBSC-005 | ALMG3-2010-5.0   | 0     | 2    | Finished   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\6 | [TMP] MBSC-006 | ALMG3-2010-5.0   | 0     | 2    | Finished   |
| [DEMO-ORDER-001] Nestings\0\7 | [TMP] MBSC-007 | RST37_2-2010-3.0 | 0     | 4    | Busy       |

< No pallet >

< No pallet >

RST37\_2-2010-3.0

2000.0 x 1000.0 3.0

RST37\_2