

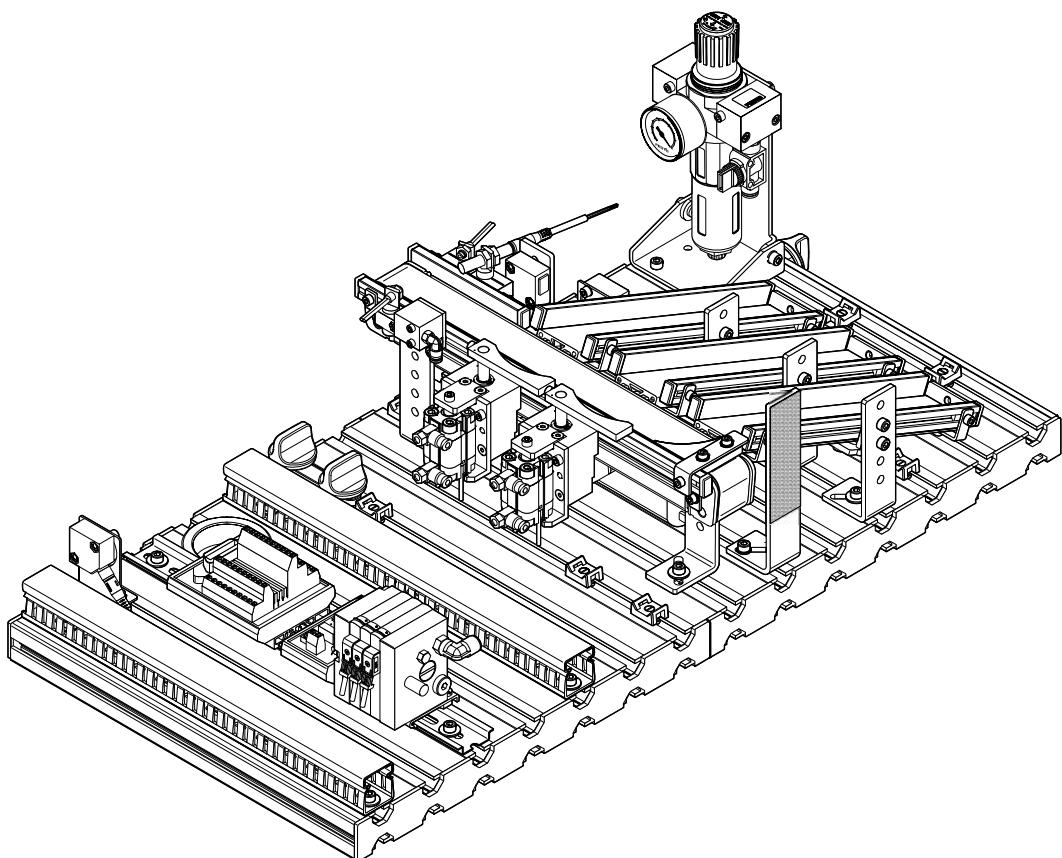
FESTO

Station Sortieren
Handbuch

Sorting station
Manual



CD-ROM included



648821 DE/EN
04/06 R2.2

Bestimmungsgemäße Verwendung/Intended use

Diese Station ist ausschließlich für die Aus- und Weiterbildung im Bereich Automatisierung und Kommunikation entwickelt und hergestellt. Das Ausbildungunternehmen und/oder die Ausbildenden hat/haben dafür Sorge zu tragen, dass die Auszubildenden die Sicherheitsvorkehrungen, die in den begleitenden Handbüchern beschrieben sind, beachten.

Festo Didactic schließt hiermit jegliche Haftung für Schäden des Auszubildenden, des Ausbildungunternehmens und/oder sonstiger Dritter aus, die bei Gebrauch/Einsatz der Anlage außerhalb einer reinen Ausbildungssituation auftreten; es sei denn Festo Didactic hat solche Schäden vorsätzlich oder grob fahrlässig verursacht.

This station has been developed and produced solely for vocational and further training purposes in the field of automation and communication. The company undertaking the training and/or the instructors is/are to ensure that trainees observe the safety precautions described in the manuals provided.

Festo Didactic herewith excludes any liability for damage or injury caused to trainees, the training company and/or any third party, which may occur if the system is in use for purposes other than purely for training, unless the said damage/injury has been caused by Festo Didactic deliberately or through gross negligence.

Bestell-Nr. / Order No.:	648821
Benennung / Description:	TECH.DOKUMENT.
Bezeichnung / Designation:	D:MP-TD-SSO-DE/EN
Stand / Status:	04/2006
Autoren / Authors:	Frank Ebel, Markus Pany
Grafik / Graphics:	Doris Schwarzenberger, Albert Sigel
Layout / Layout:	04/2006

© Festo Didactic GmbH & Co. KG, D-73770 Denkendorf, 2006
Internet: www.festo-didactic.com
e-mail: did@festo.com

Weitergabe sowie Vervielfältigung dieses Dokuments, Verwertung und Mitteilung seines Inhalts verboten, soweit nicht ausdrücklich gestattet. Zu widerhandlungen verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten, insbesondere das Recht, Patent-, Gebrauchsmuster- oder Geschmacksmusteranmeldungen durchzuführen.

The copying, distribution and utilisation of this document as well as the communication of its contents to others without express authorisation is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. All rights reserved, in particular the right to carry out patent, utility model or ornamental design registration.

Inhalt/Contents

1.	Einleitung	7
1.1	Lerninhalte	8
1.2	Wichtige Hinweise	9
1.3	Verpflichtung des Betreibers	9
1.4	Verpflichtung der Auszubildenden	9
1.5	Gefahren im Umgang mit dem Modularen Produktions-System	10
1.6	Gewährleistung und Haftung	11
1.7	Bestimmungsgemäße Verwendung	11
2.	Sicherheitshinweise	13
3.	Technische Daten	15
3.1	Kombinationen	15
4.	Transport/Auspacken/Lieferumfang	17
5.	Aufbau und Funktion	19
5.1	Die Station Sortieren	19
5.2	Funktion	21
5.3	Ablaufbeschreibung	21
5.4	Modul Sortierband	23
5.5	Modul Rutsche	24
6.	Inbetriebnahme	25
6.1	Arbeitsplatz	25
6.2	Mechanischer Aufbau	26
6.2.1	Montage von Profilplatte und Bedienpult	26
6.2.2	Montage der Station	27
6.3	Sensoren justieren	28
6.3.1	Reflex-Lichttaster (Band, Werkstücknachweis)	28
6.3.2	Reflex-Lichttaster (Band, Farberkennung)	29
6.3.3	Induktiver Näherungsschalter (Band, Materialerkennung)	31
6.3.4	Näherungsschalter (Band, Weiche 1/Weiche 2)	32
6.3.5	Reflex-Lichtschranke (Rutsche, Füllstand)	33
6.4	Drosselrückschlagventile einstellen	34

6.5	Sichtprüfung	34
6.6	Kabelverbindungen	35
6.7	Pneumatischer Anschluss	36
6.7.1	Handhilfsbetätigung (HHB)	36
6.8	Spannungsversorgung	36
6.9	SPS Programm laden	37
6.9.1	Siemens Steuerungen	37
6.9.2	Festo Steuerungen	40
6.9.3	Allen Bradley Steuerungen	42
6.9.4	Mitsubishi/MELSEC Steuerungen	45
6.10	Ablauf starten	47
6.11	Kombination von Stationen	48
6.11.1	Vernetzung	48
7.	Wartung	49
Anhang		51
	Station Sortieren mit Profibus	51
Inhalt der CD-ROM		53
	Montageanleitungen	53
	Schaltpläne	53
	Programmierung	53
	Stücklisten	53
	Videos	53
	Bedienungsanleitungen	54
	Datenblätter	54
Aktualisierungen		55

Contents	57
1. Introduction	59
1.1 Training contents	60
1.2 Important notes	61
1.3 Duty of the operating authority	61
1.4 Duty of trainees	61
1.5 Risks involved in dealing with the Modular Production System	62
1.6 Warranty and liability	63
1.7 Intended use	63
2. Notes on safety	65
3. Technical data	67
3.1 Combinations	67
4. Transport/Unpacking/Scope of delivery	69
5. Design and function	71
5.1 The Sorting station	71
5.2 Function	73
5.3 Sequence description	73
5.4 Conveyor module	75
5.5 Slide module	76
6. Commissioning	77
6.1 Workstation	77
6.2 Mechanical set up	78
6.2.1 Assembling profile plate and control console	78
6.2.2 Assembling the station	79
6.3 Adjust sensors	80
6.3.1 Diffuse sensor (conveyor belt, detection of workpiece)	80
6.3.2 Diffuse sensor (conveyor belt, colour distinction)	81
6.3.3 Inductive proximity sensor (conveyor belt, material recognition)	83
6.3.4 Proximity sensor (conveyor belt, branch 1/branch 2)	84
6.3.5 Retro-reflective sensor (slides, filling level)	85
6.4 Adjusting one-way flow control valves	86

6.5	Visual check	86
6.6	Cable connections	87
6.7	Pneumatic connection	88
6.7.1	Manual override	88
6.8	Voltage supply	88
6.9	Loading the PLC program	89
6.9.1	Siemens controller	89
6.9.2	Festo controller	92
6.9.3	Allen Bradley controller	94
6.9.4	Mitsubishi/MELSEC controller	97
6.10	Starting the sequence	99
6.11	Combination of stations	100
6.11.1	Networking	100
7. Maintenance		101
Appendix		103
Sorting station with Profibus DP		103
Content of the CD-ROM		105
Assembly instructions		105
Circuit diagrams		105
Programming		105
Parts lists		105
Videos		105
Operating instructions		106
Data sheets		106
Updates		107

1. Einleitung

Das Lernsystem Automatisierung von Festo Didactic orientiert sich an unterschiedlichen Bildungsvoraussetzungen und beruflichen Anforderungen. Die Anlagen und Stationen des Modularen Produktions-Systems (MPS[®]) ermöglichen eine an der betrieblichen Realität ausgerichtete Aus- und Weiterbildung. Die Hardware setzt sich aus didaktisch aufbereiteten Industriekomponenten zusammen.

Die Station Sortieren liefert Ihnen ein geeignetes System, mit dem Sie die neuen Schlüsselqualifikationen

- Sozialkompetenz,
- Fachkompetenz und
- Methodenkompetenz

praxisorientiert vermitteln können. Zusätzlich können Teamfähigkeit, Kooperationsbereitschaft und Organisationsvermögen trainiert werden.

In Lernprojekten können die realen Projektphasen geschult werden. Hierzu gehören:

- Planung,
- Montage,
- Programmierung,
- Inbetriebnahme,
- Betrieb,
- Wartung und
- Fehlersuche.

1.1

Lerninhalte

Lerninhalte aus den folgenden Bereichen können bearbeitet werden:

- Mechanik
 - Mechanischer Aufbau einer Station
- Pneumatik
 - Verschlauchen pneumatischer Komponenten
- Elektrotechnik
 - Fachgerechtes Verdrahten elektrischer Komponenten
- Sensorik
 - Fachgerechtes Verwenden von Endschaltern
- SPS
 - Programmieren und Einsatz einer SPS
 - Programmieren von Alternativ- (ODER-) Verzweigungen
- Inbetriebnahme
 - Inbetriebnahme einer Fertigungsanlage
- Fehlersuche
 - Systematische Fehlersuche an einer Fertigungsanlage

Themen für Projektarbeiten

- Auswahl elektrischer Komponenten
 - Antriebsmotor Band
- Programmieren von Zählern
- Ersetzen der pneumatischen Komponenten durch elektrische Komponenten

1. Einleitung

1.2

Wichtige Hinweise

Grundvoraussetzung für den sicherheitsgerechten Umgang und den störungsfreien Betrieb des MPS® ist die Kenntnis der grundlegenden Sicherheitshinweise und der Sicherheitsvorschriften

Dieses Handbuch enthält die wichtigsten Hinweise, um das MPS® sicherheitsgerecht zu betreiben.

Insbesondere die Sicherheitshinweise sind von allen Personen zu beachten, die am MPS® arbeiten.

Darüber hinaus sind die für den Einsatzort geltenden Regeln und Vorschriften zur Unfallverhütung zu beachten.

1.3

Verpflichtung des Betreibers

Der Betreiber verpflichtet sich, nur Personen am MPS® arbeiten zu lassen, die:

- mit den grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung vertraut und in die Handhabung des MPS® eingewiesen sind,
- das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in diesem Handbuch gelesen und verstanden haben.

Das sicherheitsbewusste Arbeiten des Personals soll in regelmäßigen Abständen überprüft werden.

1.4

Verpflichtung der Auszubildenden

Alle Personen, die mit Arbeiten am MPS® beauftragt sind, verpflichten sich, vor Arbeitsbeginn:

- das Sicherheitskapitel und die Warnhinweise in diesem Handbuch zu lesen,
- die grundlegenden Vorschriften über Arbeitssicherheit und Unfallverhütung zu beachten.

1.5

Gefahren im Umgang mit dem Modularen Produktions-System

Das MPS[®] ist nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln gebaut. Dennoch können bei ihrer Verwendung Gefahren für Leib und Leben des Benutzers oder Dritter bzw. Beeinträchtigungen an der Maschine oder an anderen Sachwerten entstehen.

Das MPS[®] ist nur zu benutzen:

- für die bestimmungsgemäße Verwendung und
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.



Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen!

1. Einleitung

1.6

Gewährleistung und Haftung

Grundsätzlich gelten unsere „Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen“. Diese stehen dem Betreiber spätestens seit Vertragsabschluss zur Verfügung. Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung des MPS®
- Unsachgemäßes Montieren, in Betrieb nehmen, Bedienen und Warten des MPS®
- Betreiben des MPS® bei defekten Sicherheitseinrichtungen oder nicht ordnungsgemäß angebrachten oder nicht funktionsfähigen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen
- Nichtbeachten der Hinweise im Handbuch bezüglich Transport, Lagerung, Montage, Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Rüsten des MPS®
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen am MPS®
- Mangelhafte Überwachung von Anlagenteilen, die einem Verschleiß unterliegen
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen
- Katastrophenfälle durch Fremdkörpereinwirkung und höhere Gewalt.

Festo Didactic schließt hiermit jegliche Haftung für Schäden des Auszubildenden, des Ausbildungunternehmens und/oder sonstiger Dritter aus, die bei Gebrauch/Einsatz der Anlage außerhalb einer reinen Ausbildungssituation auftreten; es sei denn Festo Didactic hat solche Schäden vorsätzlich oder grob fahrlässig verursacht.

1.7

Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Station ist ausschließlich für die Aus- und Weiterbildung im Bereich Automatisierung und Technik entwickelt und hergestellt. Das Ausbildungunternehmen und/oder die Auszubildenden hat/haben dafür Sorge zu tragen, dass die Auszubildenden die Sicherheitsvorkehrungen, die in den begleitenden Handbüchern beschrieben sind, beachten.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch:

- das Beachten aller Hinweise aus dem Handbuch und
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

1. Einleitung

2. Sicherheitshinweise



Allgemein

- Die Auszubildenden dürfen nur unter Aufsicht einer Ausbilderin/eines Ausbilders an der Station arbeiten.
- Beachten Sie die Angaben der Datenblätter zu den einzelnen Elementen, insbesondere auch alle Hinweise zur Sicherheit!

Elektrik

- Herstellen bzw. abbauen von elektrischen Verbindungen nur in spannungslosem Zustand!
- Verwenden Sie nur Kleinspannungen, maximal 24 V DC.

Pneumatik

- Überschreiten Sie nicht den zulässigen Druck von 800 kPa (8 bar).
- Schalten Sie die Druckluft erst ein, wenn Sie alle Schlauchverbindungen hergestellt und gesichert haben.
- Entkuppeln Sie keine Schläuche unter Druck.
- Seien Sie beim Einschalten der Druckluft besonders vorsichtig. Zylinder können selbstdämmig aus- oder einfahren.

Mechanik

- Montieren Sie alle Elemente fest auf die Platte.
- Greifen Sie nur bei Stillstand in die Station.

2. Sicherheitshinweise

3. Technische Daten

Parameter	Wert
Betriebsdruck	600 kPa (6 bar)
Spannungsversorgung	24 V DC, 4,5 A
Digitale Eingänge	8
Digitale Ausgänge	4

3.1

Kombinationen

MPS® Station	Mögliche direkte MPS® Folgestationen										
	Prüfen (PR)	Be- arbeiten (BE)	Hand- haben (HA)	Puffern (PU)	Pick& Place (PP)	Fluidic- Muscle Presse (FP)	Trennen (TR)	Lagern (LA)	Roboter (R)	Montieren* (MO/HS)	Sortieren** (SO)
Verteilen*** (VE)											
Prüfen (PR)											
Bearbeiten (BE)											
Handhaben (HA)											
Puffern (PU)											
Pick&Place (PP)											
FluidicMuscle Presse (FP)											
Trennen (TR)											
Lagern (LA)											
Roboter (R)											
Montieren* (MO/HS)											

* Montieren mit Stanzen / ** Sortieren DP / *** Verteilen AS-Interface

3. Technische Daten

4. Transport/Auspicken/Lieferumfang

Transport

Das MPS® wird in einer Transportbox mit Palettenboden geliefert.

Die Transportbox darf ausschließlich mit geeigneten Hubwagen oder Gabelstaplern transportiert werden. Die Transportbox muss gegen Umfallen und Herunterfallen gesichert sein.

Transportschäden sind unverzüglich dem Spediteur und Festo Didactic zu melden.

Auspicken

Beim Auspicken der Station das Füllmaterial der Transportbox vorsichtig entfernen. Beim Auspicken der Station darauf achten, dass keine Aufbauten der Station beschädigt werden.

Nach dem Auspicken die Station auf mögliche Beschädigungen überprüfen. Beschädigungen sind unverzüglich dem Spediteur und Festo Didactic zu melden.

Lieferumfang

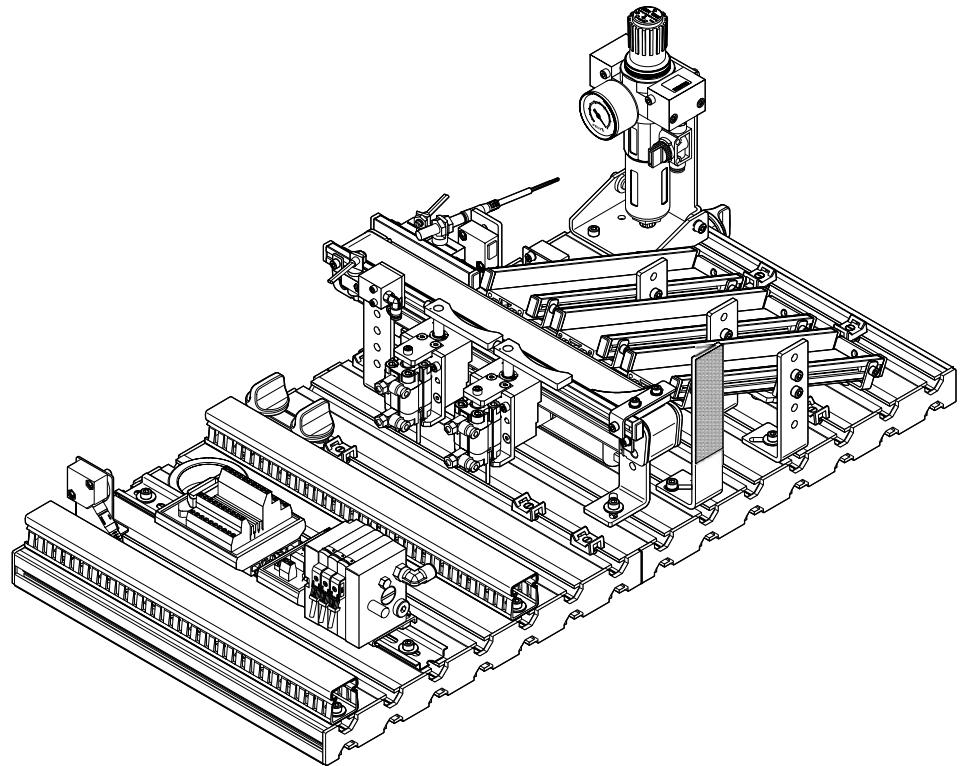
Den Lieferumfang entsprechend dem Lieferschein und der Bestellung überprüfen. Mögliche Abweichungen sind unverzüglich Festo Didactic zu melden.

4. Transport/Auspicken/Lieferumfang

5. Aufbau und Funktion

5.1

Die Station Sortieren



Sortieren ist nach VDI 2860 ein Unterbegriff der Handhabungsfunktion Menge verändern. Zum Sortieren der Werkstücke ist die Bandstrecke mit Abzweigen ausgestattet. Abhängig vom Werkstück werden verschiedenen Weichen geschaltet. Die Werkstücke müssen einzeln laufen, damit die Schaltvorgänge der Weichen nicht behindert werden.

In der Station Sortieren werden die symbolischen Werkstücke nach Material und Farbe sortiert. Die montierten Pneumatikzylinder werden nach Farbe und Material sortiert.

Die Aufgabe der Station Sortieren ist es

- Werkstücke nach Beschaffenheit sortieren

5. Aufbau und Funktion

Der Aufbau der Station Sortieren besteht aus:

- Modul Sortierband
- Modul Rutsche
- Profilplatte
- Wagen
- Bedienpult
- SPS-Board



Station Sortieren mit Wagen, Bedienpult und SPS Board

**5.2
Funktion**

Die Station Sortieren sortiert Werkstücke auf 3 Rutschen. Am Bandanfang eingelegte Werkstücke werden mit einem Reflex-Lichttaster erkannt.

Sensoren vor der Sperre erkennen die Werkstückeigenschaften (schwarz, rot, silber). Über Weichen, die mit Kurzhubzylindern über eine Umlenkmechanik bewegt werden, erfolgt das Sortieren der Werkstücke auf die entsprechenden Rutschen.

Eine Reflex-Lichtschranke überwacht den Füllstand der Rutschen.

**5.3
Ablaufbeschreibung**

Startvoraussetzung

- Werkstück am Bandanfang

Ausgangsstellung

- Sperre ausgefahren
- Weiche 1 eingefahren
- Weiche 2 eingefahren
- Bandmotor aus

Ablauf

1. Werkstück erkannt
2. Bandmotor ein
3. Farb- / Materialidentifikation

Schwarzes Werkstück erkannt, Ablage auf Rutsche am Bandende

4. Sperre einfahren
5. Werkstück ausgeschleust
6. Leerschritt

Silbernes Werkstück erkannt, Ablage auf Rutsche in Bandmitte

7. Weiche 2 ausfahren
8. Sperre einfahren
9. Werkstück ausgeschleust
10. Leerschritt

Rotes Werkstück erkannt, Ablage auf Rutsche am Bandanfang

11. Weiche 1 ausfahren

12. Sperre einfahren

13. Werkstück ausgeschleust

14. Leerschritt

15. Bandmotor aus

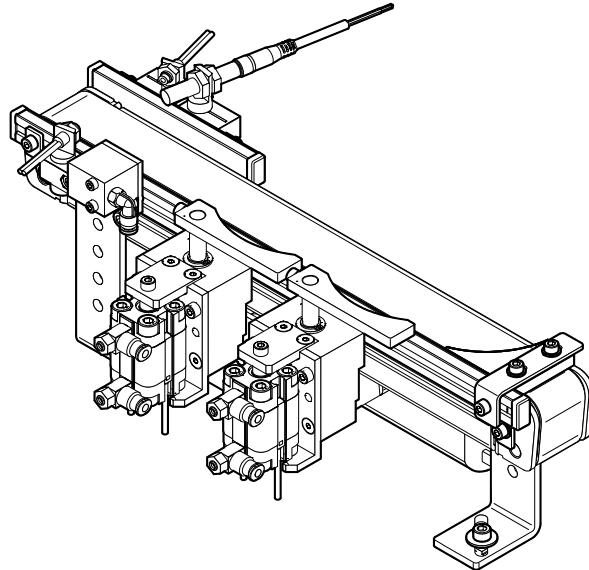
Sperre ausfahren

Weiche 1 einfahren

Weiche 2 einfahren

5.4

Modul Sortierband



Das Modul Sortierband dient zum Transport und zum Ausschleusen der Werkstücke. Durch angebaute Kurzhubzylinder können zwei Materialweichen geschaltet werden. Hierdurch ist es möglich, die Werkstücke nach ihrer Beschaffenheit bzw. ihrem Typ zu sortieren. Der Antrieb des Sortierbandes erfolgt durch einen Gleichstromgetriebemotor.

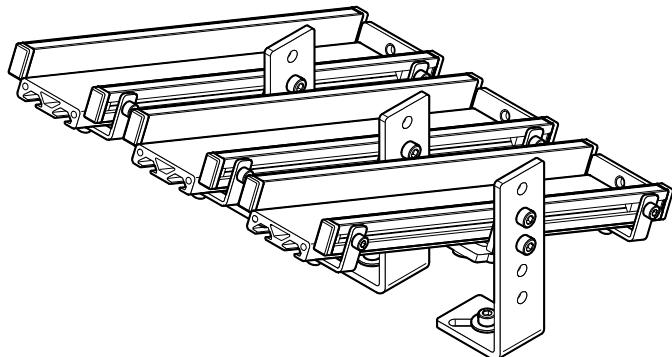
Das Vorhandensein des Werkstücks wird am Bandanfang durch eine Einweg-Lichtschranke erkannt. Dadurch wird der Programmzyklus gestartet und der Antrieb des Sortierbandes eingeschaltet.

Das Werkstück wird durch eine pneumatische Sperre zur Erkennung angehalten. Über einen Reflex-Lichttaster wird die Werkstückfarbe (Rot oder Schwarz) ermittelt. Die Erkennung des metallisierten Werkstücks erfolgt über einen induktiven Näherungsschalter.

In Abhängigkeit des ermittelten Werkstücks werden die entsprechenden Materialweichen ausgefahren (aktiviert). Nach Freigabe des Werkstücks durch die Sperre erfolgt der Transport des Werkstücks zur entsprechenden Rutsche.

5.5

Modul Rutsche



Das Modul Rutsche dient zum Transportieren oder Lagern der Werkstücke. Durch die variable Einstellung von Neigung und Höhe ist dieses Modul universell einsetzbar.

In der Station Sortieren wird das Modul Rutsche dreimal verwendet. Vom Modul Band ankommende Werkstücke werden im Modul Rutsche gelagert.

Eine Reflex-Lichtschranke überwacht den Füllstand der Rutschen.

6. Inbetriebnahme

Die Stationen des MPS® werden generell

- komplett montiert
- funktionsfähig als Einzelstation justiert
- in Betrieb genommen
- geprüft

geliefert.

Hinweis

Bei einer Kombination von Stationen müssen eventuell Änderungen am mechanischen Aufbau und der Position und Einstellung von Sensoren vorgenommen werden.

Die Inbetriebnahme beschränkt sich normalerweise auf eine Sichtprüfung auf einwandfreie Verschlauchung / Verkabelung und das Anlegen der Betriebsspannung.

Alle Komponenten, Verschlauchungen und Verkabelungen sind eindeutig gekennzeichnet, so dass ein Wiederherstellen aller Verbindungen problemlos möglich ist.

6.1

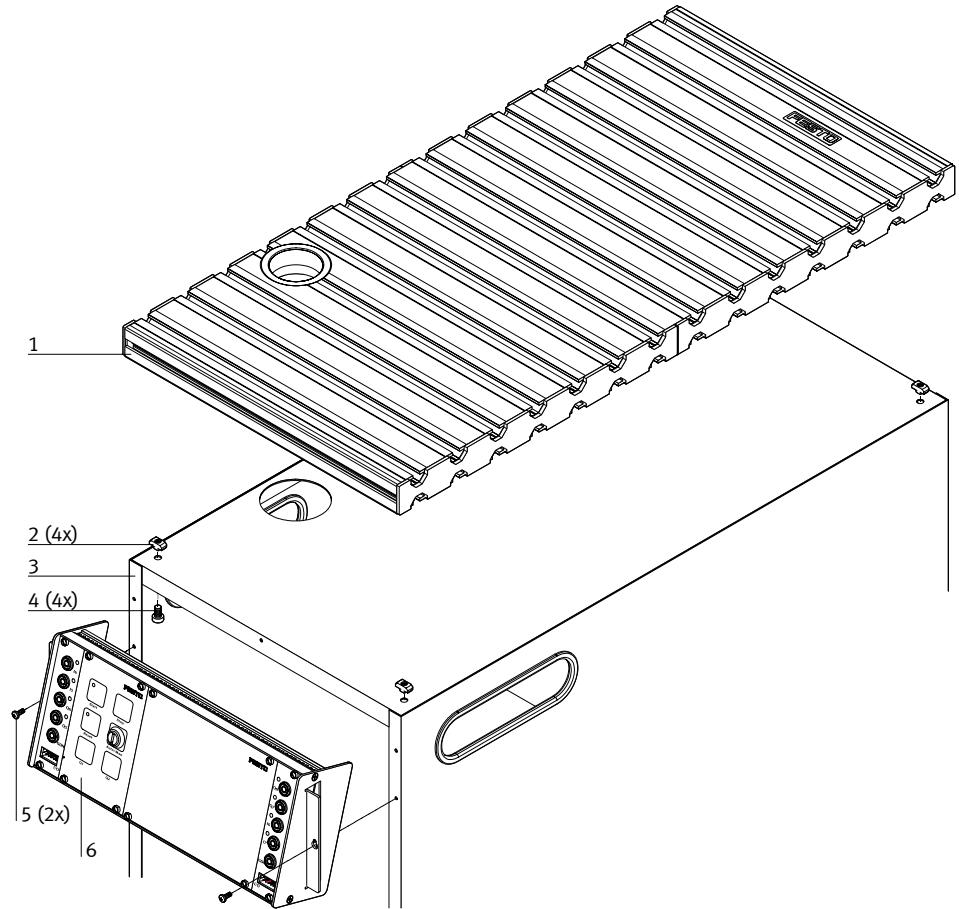
Arbeitsplatz

Zur Inbetriebnahme der MPS® Station benötigen Sie:

- die montierte und justierte MPS® Station
- ein Bedienpult
- ein SPS Board
- ein Netzgerät 24 V DC, 4,5 A
- eine Druckluftversorgung mit 600 kPa (6 bar), Saugleistung ca. 50 l/min
- einen PC mit installierter SPS Programmiersoftware

6.2
Mechanischer Aufbau

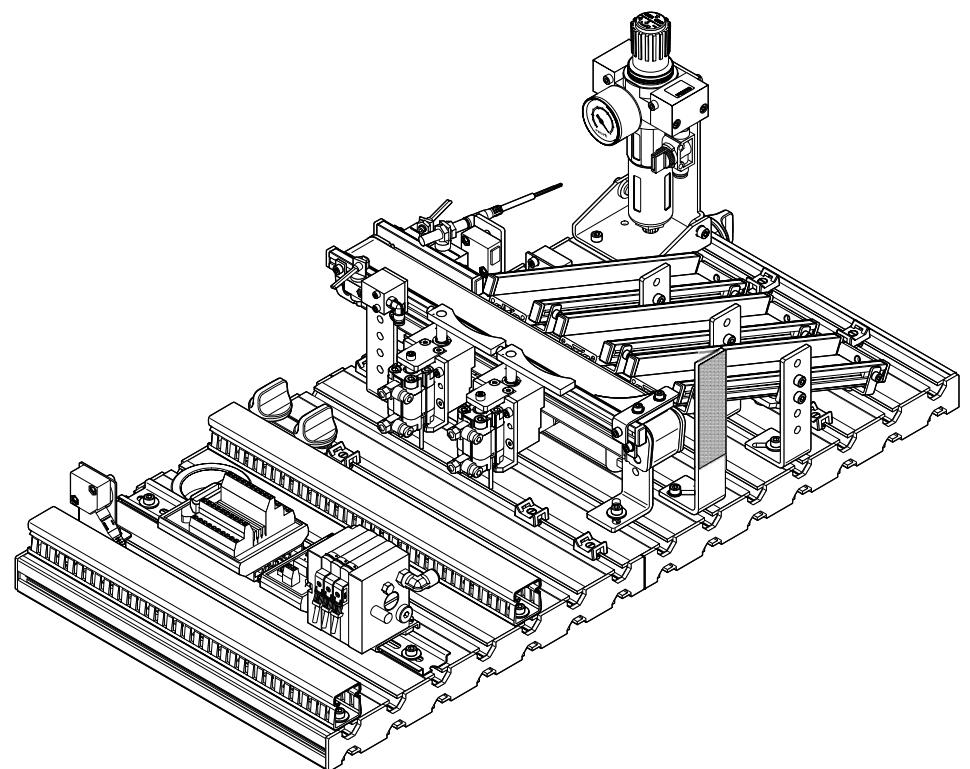
6.2.1 Montage von Profilplatte und Bedienpult



- 1 Profilplatte
- 2 Hammermutter M6-32 (4x)
- 3 Wagen
- 4 Zylinderschraube M6x10 (4x)
- 5 Blechschraube 3,5x9 (2x)
- 6 Bedienpult

6.2.2 Montage der Station

Hinweise zur Montage der Station entnehmen Sie bitte der Montageanleitung der Station Sortieren im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Montageanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.



6.3

Sensoren justieren

6.3.1 Reflex-Lichttaster (Band, Werkstücknachweis)

Der Reflex-Lichttaster wird zum Werkstücknachweis eingesetzt. An ein Lichtleitergerät werden flexible Lichtleiter angeschlossen. Das Lichtleitergerät arbeitet mit sichtbarem Rotlicht. Das vom Werkstück reflektierte Licht wird nachgewiesen. Unterschiedliche Oberflächen und Farben der Werkstücke ändern den Reflexionsgrad.

Voraussetzungen

- Lichtleitergerät montiert.
- Elektrischer Anschluss des Lichtleitergerätes hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

1. Schrauben Sie den Lichtleiterkopf in die Sensoraufnahme am Bandanfang.
2. Montieren Sie die beiden Lichtleiter am Lichtleitergerät.
3. Legen Sie ein schwarzes Werkstück an den Bandanfang.
4. Drehen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubendreher an der Einstellschraube, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.

Hinweis

Maximal 12 Umdrehungen der Einstellschraube sind zulässig.

5. Kontrollieren Sie die Einstellung durch Einlegen schwarzer, roter und silberner Werkstücke.

Hinweis

Alle Werkstücke müssen sicher erkannt werden.

Dokumente

- Datenblätter
Lichtleitergerät SOEG_L (165327) und Lichtleiter Reflex SOEZ-RT (165358) im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Datasheets der mitgelieferten CD-ROM.
- Bedienungsanleitungen
Lichtleitergerät (369669) und Lichtleiter Reflex (369682) im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.
- Montageanleitungen
Station Sortieren im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Montageanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.3.2 Reflex-Lichttaster (Band, Farberkennung)

Der Reflex-Lichttaster wird zur Farberkennung des Werkstücks eingesetzt. An ein Lichtleitergerät werden flexible Lichtleiter angeschlossen. Das Lichtleitergerät arbeitet mit sichtbarem Rotlicht. Das vom Werkstück reflektierte Licht wird nachgewiesen. Unterschiedliche Oberflächen und Farben der Werkstücke ändern den Reflexionsgrad.

Voraussetzungen

- Lichtleitergerät montiert.
- Pneumatischer Anschluss des Stoppers hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.
- Elektrischer Anschluss des Lichtleitergerätes hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

1. Schrauben Sie den Lichtleiterkopf in die Sensoraufnahme am Stopper.
2. Montieren Sie die beiden Lichtleiter am Lichtleitergerät.
3. Legen Sie ein rotes Werkstück gegen den Stopper.
4. Drehen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubendreher an der Einstellschraube, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.

Hinweis

Maximal 12 Umdrehungen der Einstellschraube sind zulässig.

5. Legen Sie ein schwarzes Werkstück gegen den Stopper.
6. Drehen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubendreher an der Einstellschraube, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) ausschaltet.

Hinweis

Maximal 12 Umdrehungen der Einstellschraube sind zulässig.

7. Kontrollieren Sie die Einstellung durch Einlegen schwarzer, roter und silberner Werkstücke.

Hinweis

Rote und silberne Werkstücke müssen sicher erkannt werden. Schwarze Werkstücke dürfen nicht erkannt werden.

Dokumente

- Datenblätter
Lichtleitergerät SOEG_L (165327) und Lichtleiter Reflex SOEZ-RT (165358) im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Datasheets der mitgelieferten CD-ROM.
- Bedienungsanleitungen
Lichtleitergerät (369669) und Lichtleiter Reflex (369682) im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.
- Montageanleitungen
Station Sortieren im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Montageanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.3.3 Induktiver Näherungsschalter (Band, Materialerkennung)

Der induktive Näherungsschalter wird zur Materialerkennung eingesetzt. Induktive Näherungsschalter erkennen metallische Objekte. Der Schaltabstand variiert nach Metallart und Oberflächenbehandlung.

Voraussetzungen

- Induktiver Näherungsschalter im Sensorhalter vormontiert.
- Elektrischer Anschluss des induktiven Näherungsschalters hergestellt
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

1. Montieren Sie den Näherungsschalter in den Sensorhalter am Stopper.
2. Legen Sie ein silbernes Werkstück gegen den Stopper.
3. Stellen Sie den Abstand Näherungsschalter – Werkstück so ein, dass die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.
4. Kontrollieren Sie die Positionierung und Einstellung des Näherungsschalters durch wiederholtes Einlegen und Entnehmen metallischer Werkstücke.

Dokumente

- Datenblätter
Näherungsschalter, induktiv (150395) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Datenblaetter der mitgelieferten CD-ROM.
- Montageanleitungen
Station Sortieren im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Montageanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.3.4 Näherungsschalter (Band, Weiche 1/Weiche 2)

Die Näherungsschalter werden zur Endlagenkontrolle der Zylinder eingesetzt. Die Näherungsschalter reagieren auf einen Permanentmagneten auf dem Kolben des Zylinders.

Voraussetzungen

- Näherungsschalter am Zylinder vormontiert.
- Pneumatischer Anschluss des Zylinders hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.
- Elektrischer Anschluss der Näherungsschalter hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

1. Bringen Sie den Zylinder mit Hilfe der Handhilfsbetätigung des Magnetventils in die Endlage, die abgefragt werden soll.
2. Verschieben Sie den Näherungsschalter, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.
3. Verschieben Sie den Näherungsschalter in die **gleiche** Richtung um einige Millimeter, bis die Schaltzustandsanzeige wieder erlischt.
4. Positionieren Sie den Näherungsschalter an der halben Strecke zwischen Einschalt- und Ausschaltpunkt.
5. Drehen Sie die Klemmschraube des Näherungsschalters mit einem Sechskantschraubendreher SW 1,3 fest.
6. Kontrollieren Sie die Positionierung des Näherungsschalters durch wiederholte Probeläufe des Zylinders (ein-/ausfahren).

Dokumente

- Datenblätter
Näherungsschalter SME-8 (150857) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Datensheets der mitgelieferten CD-ROM.
- Bedienungsanleitungen
Näherungsschalter SME-8 (646518) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.
- Montageanleitungen
Station Sortieren im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Montageanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.3.5 Reflex-Lichtschanke (Rutsche, Füllstand)

Die Reflex-Lichtschanke wird zur Kontrolle des Füllstands der Rutschen eingesetzt. Ist eine der Rutschen voll, fährt das Band nicht an. Die Reflex-Lichtschanke vereinigt Sender und Empfänger in einem Gehäuse. Die Reflex-Lichtschanke arbeitet mit sichtbarem Rotlicht. Das Licht wird von einem extern anzubringendem Reflektor reflektiert. Wird der Lichtstrahl von einem Objekt unterbrochen, ändert sich der Schaltzustand an der Reflex-Lichtschanke.

Voraussetzungen

- Module Rutsche montiert.
- Reflex-Lichtschanke und Haltewinkel mit Reflektor montiert.
- Elektrischer Anschluss der Reflex-Lichtschanke hergestellt.
- Netzgerät eingeschaltet.

Vorgehen

1. Richten Sie die Reflex-Lichtschanke auf den Reflektor aus.
2. Drehen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubendreher an der Einstellschraube, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) einschaltet.

Hinweis

Maximal 12 Umdrehungen der Einstellschraube sind zulässig.

3. Füllen Sie eine Rutsche mit 6 Werkstücken.
4. Drehen Sie evtl. mit einem kleinen Schraubendreher an der Einstellschraube, bis die Schaltzustandsanzeige (LED) ausschaltet.

Hinweis

Maximal 12 Umdrehungen der Einstellschraube sind zulässig.

Dokumente

- Datenblätter
Reflex-Lichtschanke (165331) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Datensheets der mitgelieferten CD-ROM.
- Bedienungsanleitungen
Reflex-Lichtschanke (369673) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.
- Montageanleitungen
Station Sortieren im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren\Montageanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.4

Drosselrückschlagventile einstellen

Drosselrückschlagventile werden zur Regulierung der Abluftmenge bei doppeltwirkenden Antrieben eingesetzt. In umgekehrter Richtung strömt die Luft über das Rückschlagventil und hat vollen Durchgangsquerschnitt.

Durch freie Zuluft und gedrosselte Abluft wird der Kolben zwischen Luftpistolen eingespannt (Verbesserung des Laufverhaltens, auch bei Laständerung).

Voraussetzungen

- Pneumatischer Anschluss des Zylinders hergestellt.
- Druckluftversorgung eingeschaltet.

Vorgehen

1. Drehen Sie die Drosselrückschlagventile zunächst ganz zu und dann wieder etwa eine Umdrehung auf.
2. Starten Sie einen Probelauf.
3. Drehen Sie die Drosselrückschlagventile langsam auf, bis die gewünschte Kolbengeschwindigkeit erreicht ist.

Dokumente

- Datenblätter
Drosselrückschlagventil (175056) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Datentabellen der mitgelieferten CD-ROM.
- Bedienungsanleitungen
Pneumatische Zylinder (391172) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.5

Sichtprüfung

Die Sichtprüfung muss vor jeder Inbetriebnahme durchgeführt werden!

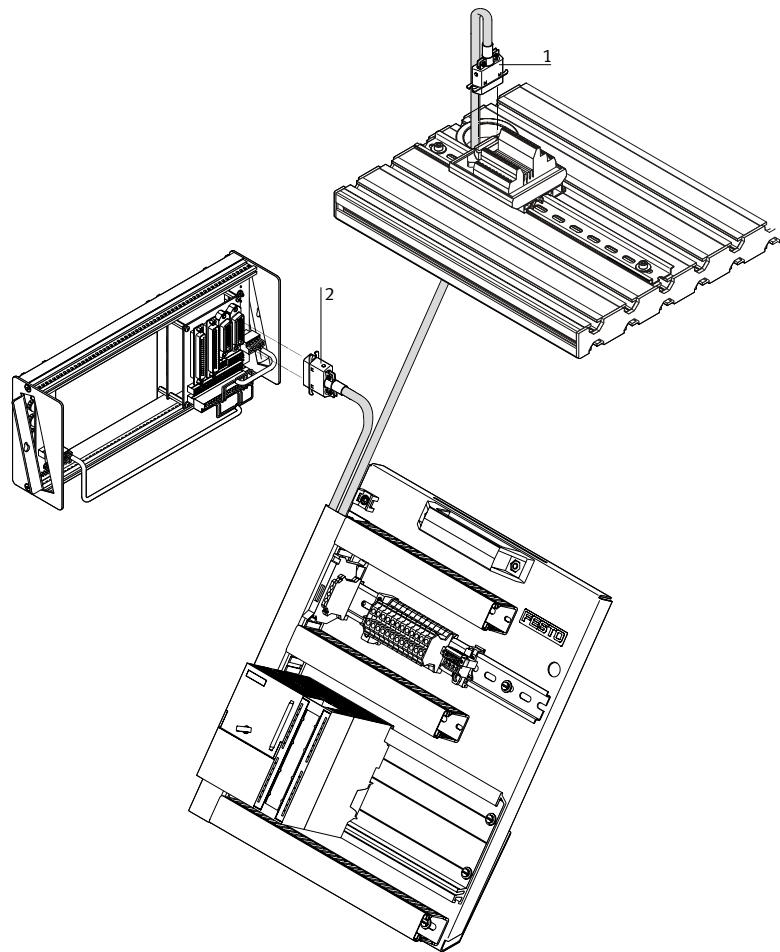
Überprüfen Sie vor dem Start der Station:

- die elektrischen Anschlüsse
- den korrekten Sitz und den Zustand der Druckluftanschlüsse
- die mechanischen Komponenten auf sichtbare Defekte
(Risse, lose Verbindungen usw.)

Beseitigen Sie entdeckte Schäden vor dem Start der Station!

6.6

Kabelverbindungen



Kabelverbindungen zwischen SPS-Board, Bedienpult und Station

1. SPS Board – Station

Stecken Sie den Stecker XMA2 des SPS Boards in die Buchse XMA2 des E/A-Terminals der Station.

2. SPS Board – Bedienpult

Stecken Sie den Stecker XMG1 des SPS Boards in die Buchse XMG1 des Bedienpults.

3. SPS Board – Netzgerät

Stecken Sie die 4 mm Sicherungsstecker in die Buchsen des Netzgerätes.

4. PC – SPS

Verbinden Sie Ihren PC durch ein Programmierkabel mit der SPS.

6.7

Pneumatischer Anschluss

- Technische Daten beachten!
- Druckluftversorgung an das Einschaltventil mit Filterregelventil anschließen.
- Das Einschaltventil mit Filterregelventil auf 600 kPa (6 bar) einstellen.

6.7.1 Handhilfsbetätigung (HHB)

Die HHB wird eingesetzt, um die Funktionsfähigkeit und Wirkungsweise der einzelnen Ventile bzw. der Ventil-Antrieb-Kombination zu überprüfen.

Voraussetzungen

- Pneumatischer Anschluss der Ventile und Antriebe hergestellt.
- Spannungsversorgung der Ventilmagnetspulen ausgeschaltet.

Vorgehen

1. Schalten Sie die Druckluftversorgung ein.
2. Drücken Sie den Stößel der HHB mit einem stumpfen Stift bzw. einem Schraubendreher (max. Klingenbreite 2,5 mm) hinein, bis das Ventil schaltet.
3. Stößel loslassen (Feder stellt den Stößel der HHB in Ausgangsstellung zurück), das Ventil kehrt in die Ruhestellung zurück (nicht bei Impulsventilen!).
4. Bei rastender Verwendung der HHB: Prüfen Sie nach dem Testen der Ventile, ob alle Handhilfsbetätigungen wieder in Grundstellung stehen.
5. Stellen Sie sicher, das vor Inbetriebnahme der Station alle Ventile der Ventilinsel in Ausgangsstellung stehen.

Dokumente

- Bedienungsanleitung
CPV Ventilinsel (165100) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.

6.8

Spannungsversorgung

- Die Stationen werden über ein Netzgerät mit 24 V Gleichspannung (max. 5 A) versorgt.
- Die Spannungsversorgung der kompletten Station erfolgt über das SPS Board.

6.9

SPS Programm laden

6.9.1 Siemens Steuerungen

- Steuerungen: Siemens S7-313C, S7-313C-2DP, S7-314 oder S7-315-2DP
- Programmiersoftware: Siemens STEP7 Version 5.1 oder höher

1. PC und Steuerung mit dem RS232-Programmierkabel mit PC-Adapter verbinden
2. Netzgerät einschalten
3. Druckluftversorgung einschalten
4. NOT-AUS Taster entriegeln (falls vorhanden)
5. SPS Speicher urlöschen:
 - Warten Sie, bis die SPS ihre Prüfroutinen beendet hat.

CPU 31xC

- Drücken Sie den Betriebsartenschalter nach MRES. Halten Sie den Betriebsartenschalter in dieser Stellung, bis die STOP-LED zum 2. Mal aufleuchtet und dauerhaft leuchtet (entspricht 3 s). Lassen Sie dann den Betriebsartenschalter los.
- Innerhalb von 3 s müssen Sie den Betriebsartenschalter wieder nach MRES drücken. Die STOP-LED beginnt **schnell** zu blinken und die CPU führt ein Urlöschen durch. Jetzt können Sie den Betriebsartenschalter loslassen.
- Wenn die STOP-LED wieder in Dauerlicht übergeht, hat die CPU das Urlöschen beendet.
- Die Daten der MMC (Micro Memory Card) werden dabei nicht gelöscht. Dies kann durch Verbindungsauflauf zur SPS im Menü "Zielsystem / Erreichbare Teilnehmer anzeigen" und löschen aller Bausteine im Bausteinordner ausgelöst werden.

CPU31x

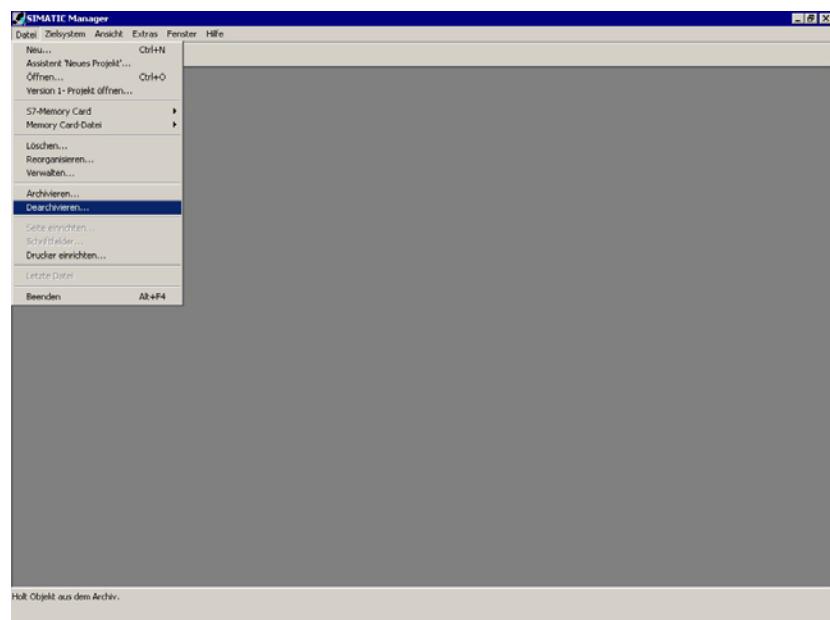
- Drehen Sie den Betriebsartenschalter auf MRES und halten Sie ihn dort fest, bis die STOP-LED aufhört zu blinken und dauernd leuchtet.
- Drehen Sie den Betriebsartenschalter auf STOP und sofort wieder auf MRES und halten Sie ihn dort erneut fest. Die STOP-LED beginnt schnell zu blinken.
- Sobald die STOP-LED aufhört schnell zu blinken ist die SPS urgelöscht.
- Sie können den Betriebsartenschalter loslassen. Er geht dabei selbsttätig in die STOP Stellung.
- Die SPS ist urgelöscht und zum Laden der Programme bereit.

6. Betriebsartenschalter in Position STOP
7. Starten Sie die Programmiersoftware

8. Dearchivieren Sie die Datei MPC_C.zip im Verzeichnis Quellen\SPS Programme\Release C\S7 der mitgelieferten CD-ROM

Hinweis

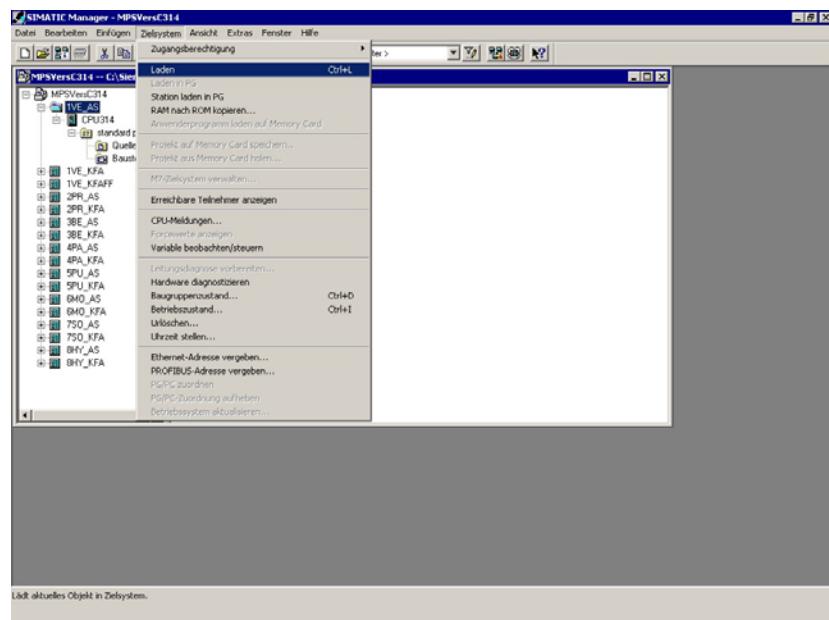
Die *.zip Dateien **nicht** mit WinZip® oder ähnlichen Programmen entpacken.
Bitte verwenden Sie die Siemens Software STEP7.



Datei → Dearchivieren ... → Archiv auswählen (CD ROM: Quellen\SPS Programme\Release C\S7) MPS_C.zip
Öffnen → Zielverzeichnis auswählen OK → Dearchivieren: Die dearchivierten Daten wurden im Projektverzeichnis abgelegt. **OK → Dearchivieren:** Die folgenden Objekte wurden dearchiviert. Sollen diese jetzt geöffnet werden? **Ja**

9. Wählen Sie die entsprechende Hardwarekonfiguration und laden Sie diese in Ihre SPS:
 - SPS 313C
 - SPS 313C 2DP
 - SPS 314
 - SPS 315 2DP
10. Wählen Sie das Projekt 09SO_AS oder 09SO_KFA
(AS = Ablaufsprache, KFA = KOP/FUP/AWL)

11. Laden Sie das Projekt in die Steuerung

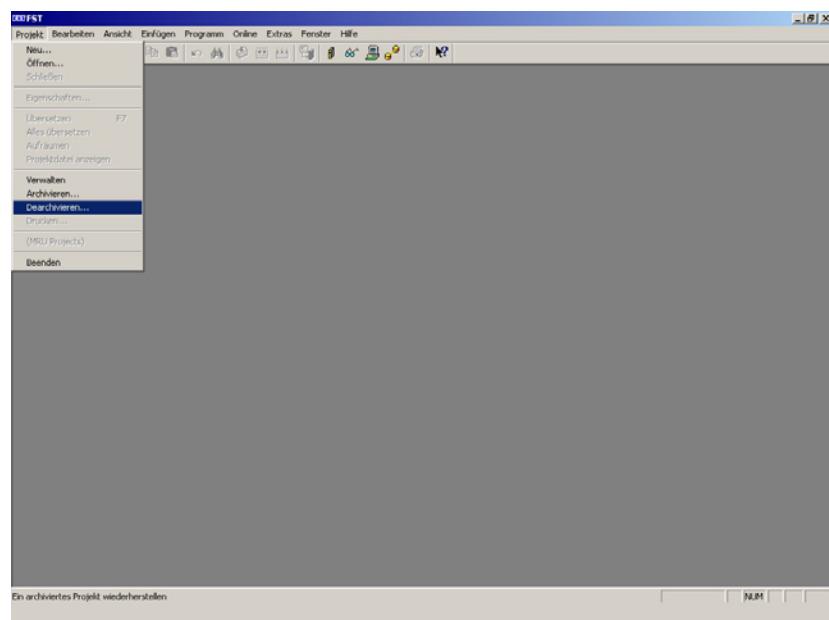


Zielsystem → Laden → Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm

12. Betriebsartenschalter in Position RUN

6.9.2 Festo Steuerungen

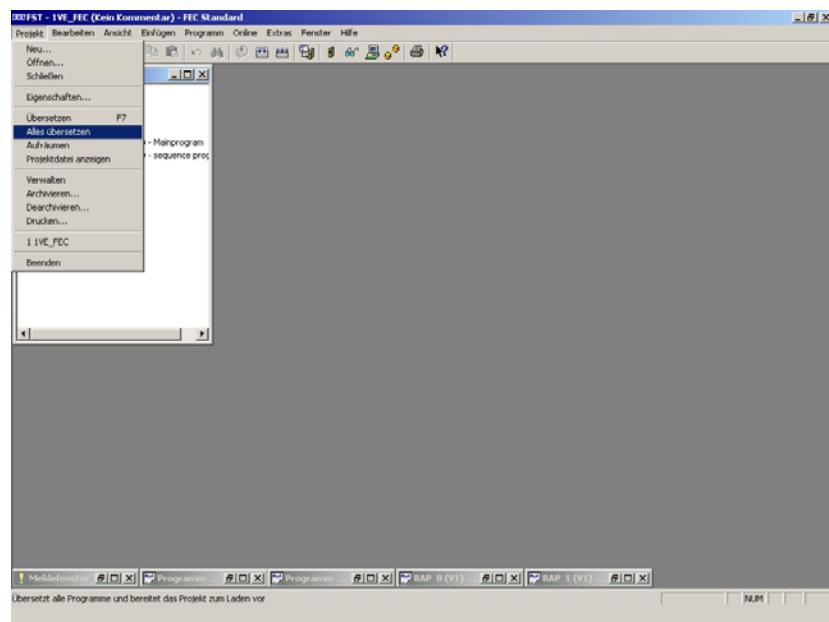
- Steuerungen: Festo FEC FC640, IPC CPU HC02, IPC CPU HC20
 - Programmiersoftware: Festo FST Version 4.02
1. PC und Steuerung mit dem Programmierkabel TTL-RS232 verbinden
 2. Netzgerät einschalten
 3. Druckluftversorgung einschalten
 4. NOT-AUS Taster entriegeln (falls vorhanden)
 5. Warten Sie, bis die SPS ihre Prüfroutinen beendet hat
 6. Starten Sie die Programmiersoftware
 7. Dearchivieren Sie die Datei 09SO_FEC.zip im Verzeichnis Quellen\SPS Programme\Release C\FEC der mitgelieferten CD-ROM



Projekt → Dearchivieren ... → Öffnen (CD ROM: Quellen\SPS Programme\Release C\FEC) 09SO_FEC.zip Öffnen → Projekt dearchivieren, Name: 09SO_FEC OK

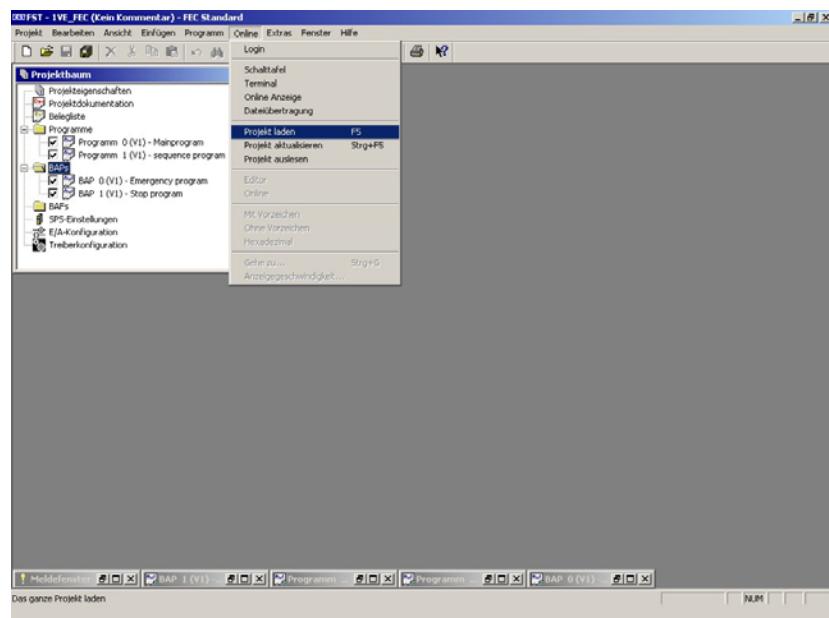
6. Inbetriebnahme

8. Kompilieren Sie das Projekt



Projekt → Alles übersetzen

9. Laden Sie das Projekt in die Steuerung



Online → Projekt laden → Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm

6.9.3 Allen Bradley Steuerungen

- Steuerung: Micrologix (ML) 1500
- Programmiersoftware: RSLogix 500/RSLINXLite

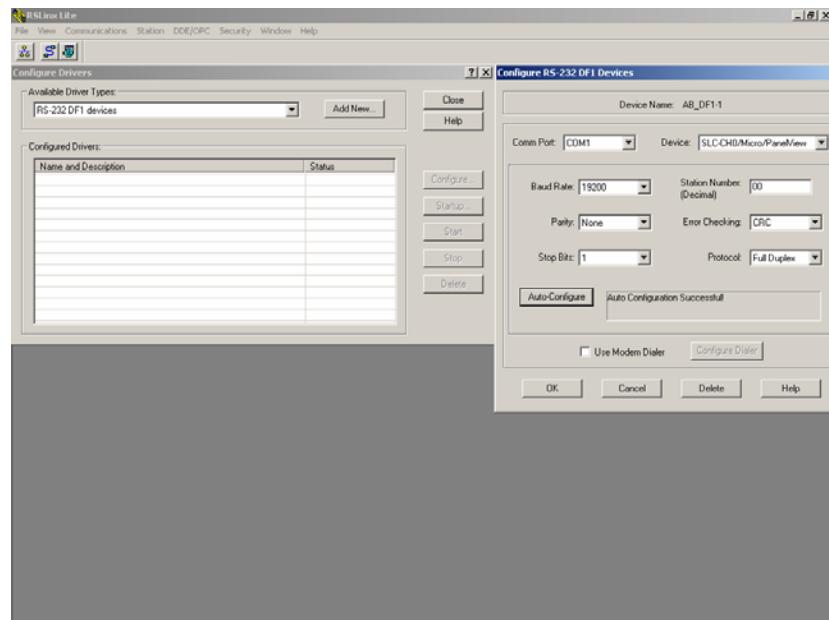
1. PC und Steuerung mit dem RS232-Programmierkabel verbinden
2. Netzgerät einschalten
3. Druckluftversorgung einschalten
4. NOT-AUS Taster entriegeln (falls vorhanden)

Hinweis

- Voraussetzung der nachfolgenden Arbeitsschritte ist eine zuvor erfolgte Konfiguration der erforderlichen Online-Parameter (Netzknoten, Treiber) mit RSLINXLite/RSLogix 500!
- Um Konflikte mit der seriellen Schnittstelle zu vermeiden, beenden Sie nach Gebrauch von RSLogix 500 auch RSLINXLite!

CPU ML 1500 - Konfiguration Onlineparameter

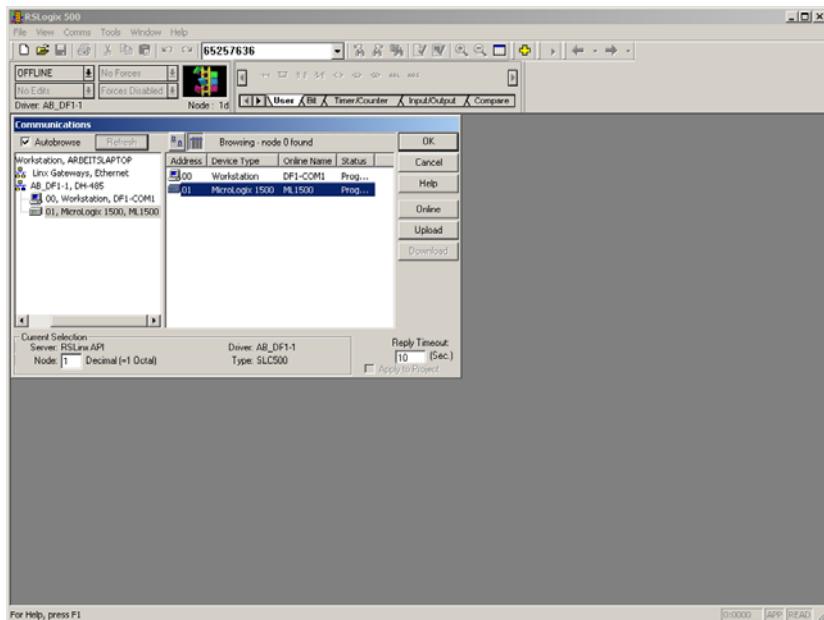
- Warten Sie, bis die SPS ihre Prüfroutinen beendet hat.
- Starten Sie RSLINXLite.



Communications → Configure Drivers... → in der Liste “Available Driver Types“ die Einstellung “RS-232 DF1 devices“ wählen und auf **Add New...** klicken → Meldung (“Choose a name...“, Vorgabe: AB_DF1-1) mit **OK** bestätigen → **Auto configure** → **OK** → **Close**

6. Inbetriebnahme

- Starten Sie RSLogix 500.



Comms → System Comms... → Steuerung in der Liste markieren und mit **OK** bestätigen

5. SPS Speicher löschen:

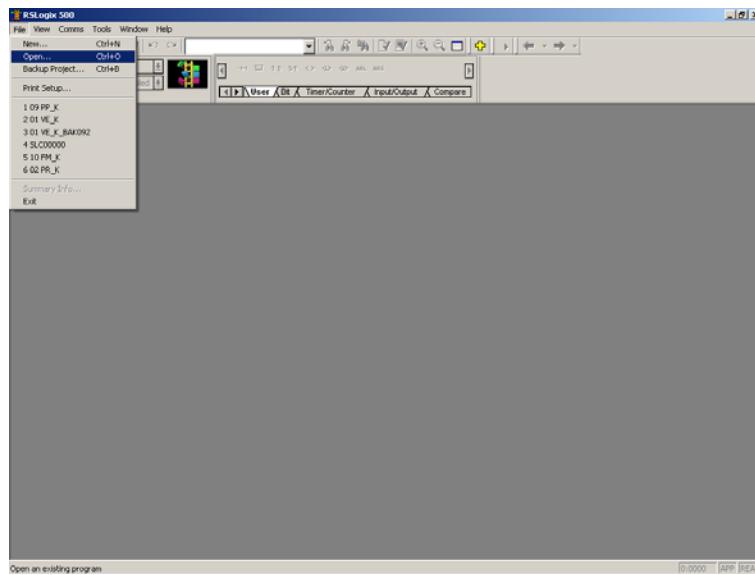
- Warten Sie, bis die SPS ihre Prüfroutinen beendet hat.

CPU ML 1500

- Stellen Sie den Betriebsartenschalter auf REM bzw. PROG.
- Starten Sie die Programmiersoftware.
- Wählen Sie im Menü **Comms → System Comms... → Steuerung** markieren und **Online** klicken.
- Nach erfolgtem Verbindungsaufbau wählen Sie nun im Menü **Comms → Clear Processor Memory** und bestätigen Sie mit **OK**.
- Wenn die COMM 0.-LED erlischt, ist der Speicher der SPS gelöscht und zum Laden der Programme bereit.

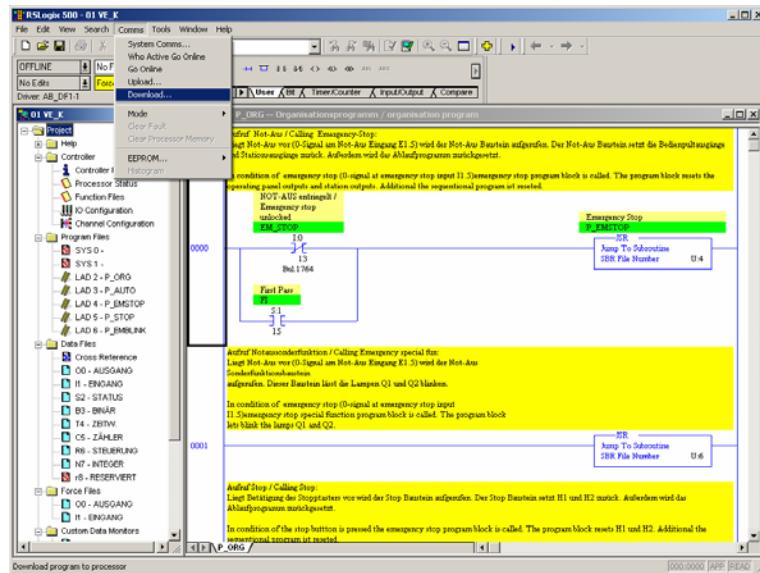
- 6. Öffnen Sie die Projektdatei **09_SO_K** im Verzeichnis Quellen\SPS Programme\Release C\ML 1500 der mitgelieferten CD-ROM.

6. Inbetriebnahme



File → Open ... → Projektdatei auswählen (CD ROM: Quellen\SPS Programme\Release C\ML 1500) 09_SO_K → Öffnen

7. Laden Sie das Projekt in die Steuerung

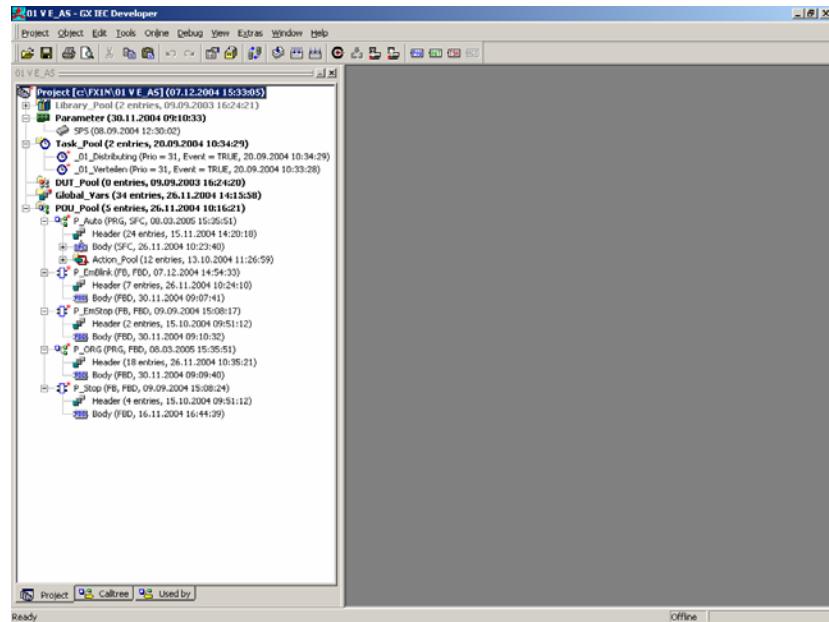


Comms. → System Comms. → Steuerung auswählen, auf Download klicken. → Bestätigen Sie die nachfolgenden Meldungen ("Revision note", "...sure to proceed with Download?", "...want to go online?") mit Ja bzw. OK

8. Betriebsartenschalter in Position REM bzw. RUN

6.9.4 Mitsubishi/MELSEC Steuerungen

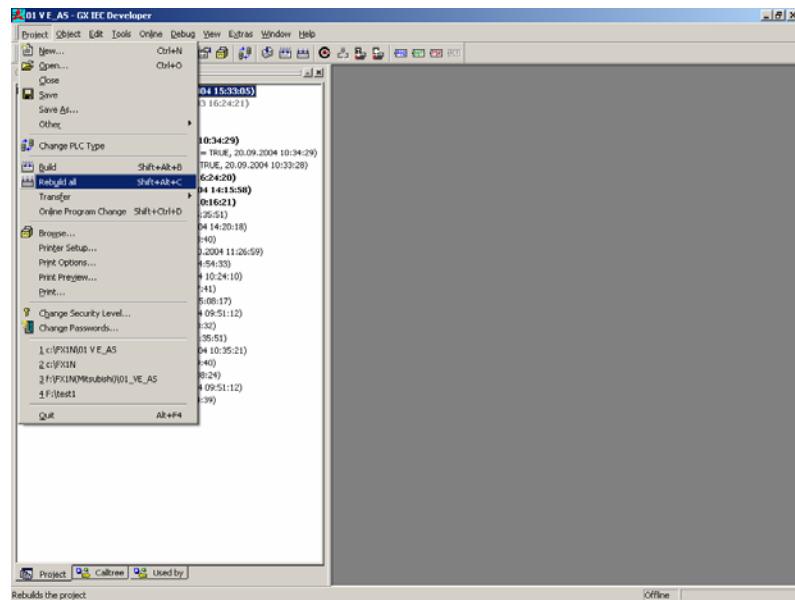
- Steuerung: Mitsubishi FX1N
 - Programmiersoftware: GX IEC Developer 6.01 oder höher
1. PC und Steuerung mit dem RS232/RS422-Programmierkabel mit PC-Adapter verbinden
 2. Netzgerät einschalten
 3. Druckluftversorgung einschalten
 4. NOT-AUS Taster entriegeln (falls vorhanden)
 5. SPS Speicher löschen:
 - Warten Sie, bis die SPS ihre Prüfroutinen beendet hat.
- CPU FX1N**
- Stellen Sie den Betriebsartenschalter in Position STOP.
 - Starten Sie die Programmiersoftware.
 - Wählen Sie im Menü **Online → PLC Clear → All** und bestätigen Sie mit **JA**.
 - Der Speicher der SPS ist gelöscht und zum Laden der Programme bereit.
6. Dearchivieren Sie die Projektdatei **09_SO_AS.pcd** oder **07_SO_FUP.pcd** im Verzeichnis Quellen\SPS Programme\Release C\FX1N der mitgelieferten CD-ROM.



Extras → Project Restore ... → Projektdatei auswählen (CD ROM: Quellen\SPS Programme\Release C\FX1N)
07_SO_AS.pcd oder **09_SO_FUP.pcd** → **Öffnen** → Zielverzeichnis auswählen **OK** → nachfolgende Meldung ("After saving,...") mit **OK** bestätigen

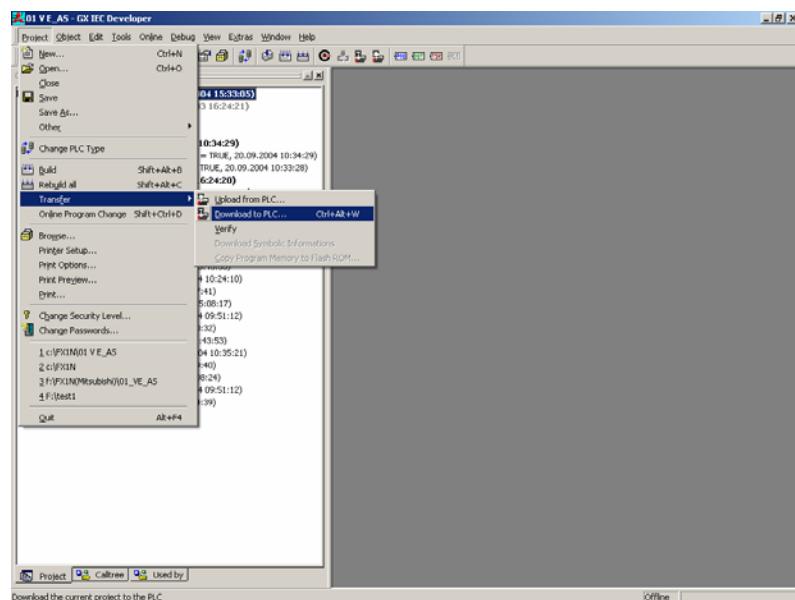
6. Inbetriebnahme

7. Kompilieren Sie das Projekt



Project → Rebuild all

8. Laden Sie das Projekt in die Steuerung



Project → Transfer → Download to PLC... → nachfolgende Meldungen ("Transfer to PLC",), mit **OK** bestätigen

9. Betriebsartenschalter in Position RUN

6.10

Ablauf starten

1. Überprüfen Sie Spannungsversorgung und Druckluftversorgung.
2. Entnehmen Sie Werkstücke an Übergabestellen von Modulen oder Stationen vor dem Richten von Hand.
3. Führen Sie den Richtvorgang durch. Der Richtvorgang wird mit dem leuchtenden RICHTEN Taster angefordert und nach dem Betätigen des Tasters durchgeführt.
4. Legen Sie ein Werkstück am Bandanfang auf.
5. Starten Sie den Ablauf der Station Sortieren. Der Start wird mit dem leuchtenden START Taster angefordert und nach dem Betätigen des Tasters durchgeführt.

Hinweise

- Der Ablauf kann durch Drücken des NOT-AUS Tasters oder durch Drücken des STOP Tasters jederzeit unterbrochen werden.
- Mit dem Schlüsselschalter AUTO/MAN können Sie zwischen Dauerzyklus (AUTO) und Einzelzyklus (MAN) wählen.
- Bei einer Kombination mehrerer Stationen gilt:
Richten der einzelnen Stationen erfolgt entgegen dem Materialfluss.
- Sind 6 Werkstücke auf einer Rutsche, leuchtet die Kontrollleuchte RUTSCHE VOLL. Entnehmen Sie die Werkstücke. Quittieren Sie durch Drücken des START Tasters.

6.11

Kombination von Stationen

6.11.1 Vernetzung

In der Standardversion werden MPS[®] Stationen mit optischen Sensoren gekoppelt. Diese Art der Kopplung wird mit StationLink bezeichnet. Als StationLink Sensoren werden Einweg-Lichtschranken Sender und Empfänger verwendet. Der StationLink Sender ist auf der Materialeingangsseite der Station montiert, der StationLink Empfänger auf der Materialausgangsseite. Durch Ein- bzw. Ausschalten des StationLink Senders signalisiert die Station der Vorgängerstation, ob sie zur Aufnahme eines Werkstückes bereit ist oder ob sie belegt ist.

Die Sensoren zur Verkettung mehrerer Stationen müssen sich gegenüberstehen und fluchten. Die verketteten Stationen müssen über die Verbindungselemente mit Hammerkopfschrauben sicher miteinander verbunden sein.

Hinweis

Bei der Station Verteilen ist nur der StationLink Empfänger montiert. Bei der Station Sortieren ist nur der StationLink Sender montiert.

7. Wartung

Die Station Sortieren ist weitestgehend wartungsfrei. In regelmäßigen Abständen sollten:

- die Linsen der optischen Sensoren, der Faseroptiken sowie Reflektoren
- die aktive Fläche des Näherungsschalters
- die gesamte Station

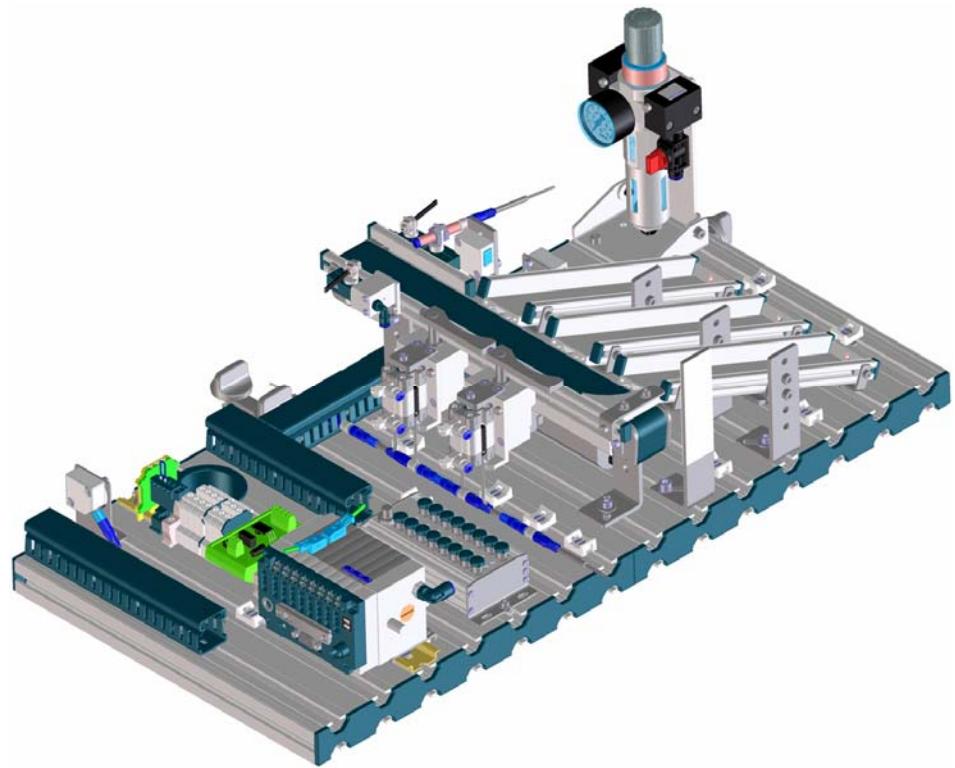
mit einem weichen, fuselfreien Tuch oder Pinsel gereinigt werden.

Es dürfen keine aggressiven oder scheuernde Reinigungsmittel verwendet werden.

7. Wartung

Anhang

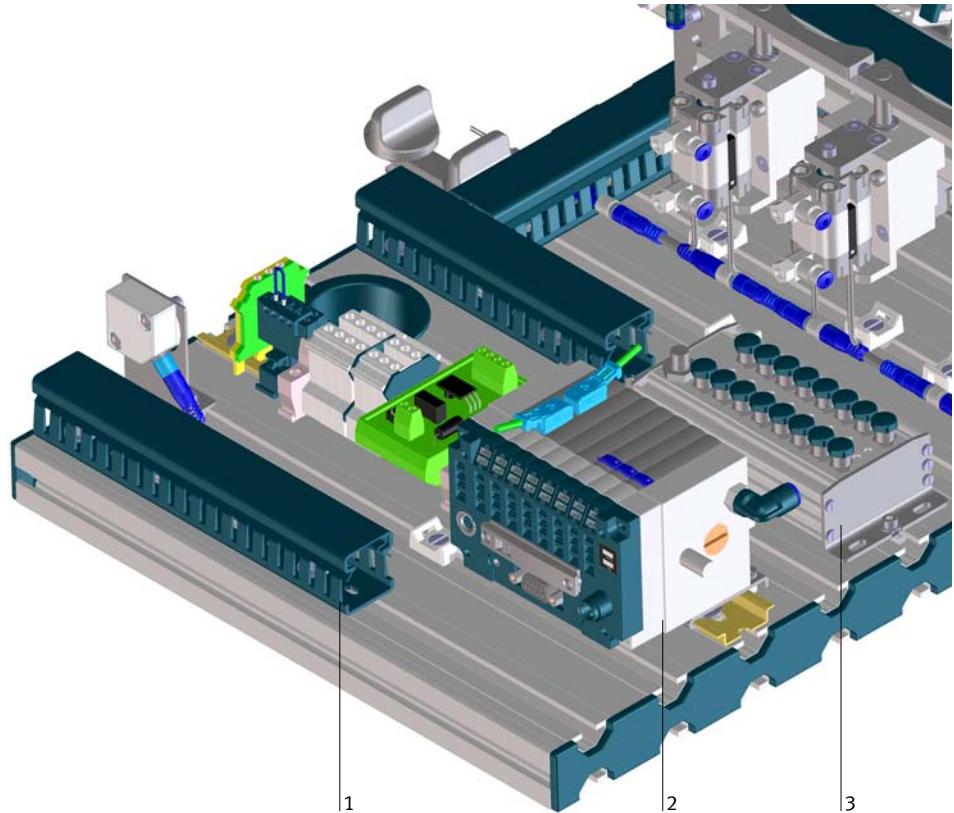
Station Sortieren mit Profibus



Ansicht der Station Sortieren mit Profibus DP

Änderungen gegenüber der Station Sortieren mit E/A-Terminal

- Kabelkanäle
 - gekürzt auf 200 mm
- CP Ventilinsel
 - Ventilinsel mit PROFIBUS-DP Anschluss
 - CP Eingangsmodul mit 16 Eingängen für den Anschluss der Sensoren.
- E/A-Terminal
 - entfällt



- 1 gekürzte Kabelkanäle
- 2 CP Ventilinsel mit Profibus
- 3 CP Eingangsmodul mit 16 Eingängen für den Anschluss der Sensoren

Detailansicht Station Sortieren mit Profibus

- Datenblätter
Eingangsmodul CP E16 (018205) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Datasheets der mitgelieferten CD-ROM.
- Bedienungsanleitungen
Ventilinsel mit Profibus-Anschluss (662580) im Verzeichnis
Deutsch\9_Sortieren\Bedienungsanleitungen der mitgelieferten CD-ROM.
- SPS Programm
09SO_DP.zip im Verzeichnis Quellen\SPS Programme\Release C\S7 der
mitgelieferten CD-ROM

Inhalt der CD-ROM

Hinweis

Alle aufgelisteten Dokumente und Medien sind auf der mitgelieferten CD ROM (665871) im Verzeichnis Deutsch\9_Sortieren gespeichert.

Montageanleitungen Station Sortieren

Schaltpläne Station Sortieren, elektrisch
Station Sortieren, elektropneumatisch
Station Sortieren mit Profibus, elektrisch

Programmierung GRAFCET Station Sortieren

Stücklisten Station Sortieren

Videos Station Sortieren

Bedienungsanleitungen	CPV Ventilinsel	165 100
	Lichtleiter, Reflex	369 682
	Lichtleitergerät	369 669
	Lichtschanke, Sender	369 679
	Näherungsschalter SME-8	646 518
	Pneumatische Zylinder	391 172
	Reflex-Lichtschanke	369 673
	Ventilinsel mit Profibus Anschluss	662 580
Datenblätter	5/2-Wege Magnetventil	161 414
	Anlaufstrombegrenzer	150 768
	Drosselrückschlagventil Typ C	175 056
	E/A Terminal	034 035
	Einschaltventil mit Filterregelventil	152 894
	Getriebemotor Band	374 134
	Kunststoffschlauch PUN 4x0,75	159 662
	Kunststoffschlauch PUN 6x1	159 664
	Lichtleiter Reflex-Lichttaster	165 358
	Lichtleitergerät	165 327
	Lichtschanke, Sender	165 353
	Näherungsschalter SIEN-M8	150 395
	Näherungsschalter SME-8	150 857
	Pneumatik Zylinder ADVU-16	156 041
	Pneumatik Zylinder AEVC-12-10	188 083
	Reflex-Lichtschanke	165 331
	Schalldämpfer UC-M7	161 418
	Steckdose mit Anschlusskabel SIM-M8-3GD	159 420
	Steckdose mit Anschlusskabel SIM-M8-4GD	158 960
	Steckverschraubung	153 333
	Steckverschraubung	186 117
	Steckverschraubung	186 352
	Steckverschraubung	186 353

Aktualisierungen

Aktuelle Informationen und Ergänzungen zur Technischen Dokumentation der MPS® Stationen finden Sie im Internet unter der Adresse:

<http://www.festo-didactic.de/Services › MPS>

Aktualisierungen

Contents

1.	Introduction	59
1.1	Training contents	60
1.2	Important notes	61
1.3	Duty of the operating authority	61
1.4	Duty of trainees	61
1.5	Risks involved in dealing with the Modular Production System	62
1.6	Warranty and liability	63
1.7	Intended use	63
2.	Notes on safety	65
3.	Technical data	67
3.1	Combinations	67
4.	Transport/Unpacking/Scope of delivery	69
5.	Design and function	71
5.1	The Sorting station	71
5.2	Function	73
5.3	Sequence description	73
5.4	Conveyor module	75
5.5	Slide module	76
6.	Commissioning	77
6.1	Workstation	77
6.2	Mechanical set up	78
6.2.1	Assembling profile plate and control console	78
6.2.2	Assembling the station	79
6.3	Adjust sensors	80
6.3.1	Diffuse sensor (conveyor belt, detection of workpiece)	80
6.3.2	Diffuse sensor (conveyor belt, colour distinction)	81
6.3.3	Inductive proximity sensor (conveyor belt, material recognition)	83
6.3.4	Proximity sensor (conveyor belt, branch 1/branch 2)	84
6.3.5	Retro-reflective sensor (slides, filling level)	85
6.4	Adjusting one-way flow control valves	86

6.5	Visual check	86
6.6	Cable connections	87
6.7	Pneumatic connection	88
6.7.1	Manual override	88
6.8	Voltage supply	88
6.9	Loading the PLC program	89
6.9.1	Siemens controller	89
6.9.2	Festo controller	92
6.9.3	Allen Bradley controller	94
6.9.4	Mitsubishi/MELSEC controller	97
6.10	Starting the sequence	99
6.11	Combination of stations	100
6.11.1	Networking	100
7. Maintenance		101
Appendix		103
Sorting station with Profibus DP		103
Content of the CD-ROM		105
Assembly instructions		105
Circuit diagrams		105
Programming		105
Parts lists		105
Videos		105
Operating instructions		106
Data sheets		106
Updates		107

1. Introduction

The Festo Didactic Learning System for Automation is designed to meet a number of different training and vocational requirements. The systems and stations of the Modular Production System (MPS[®]) facilitate industry-orientated vocational and further training and the hardware consists of didactically suitable industrial components.

The Sorting station provides you with an appropriate system for practice-orientated tuition of the following key qualifications

- Social competence,
- Technical competence and
- Methodological competence

Moreover, training can be provided to instil team spirit, willingness to cooperate and organisational skills.

Actual project phases can be taught by means of training projects, such as:

- Planning,
- Assembly,
- Programming,
- Commissioning,
- Operation,
- Maintenance and
- Fault finding.

1.1 Training contents

Training contents covering the following subjects can be taught:

- Mechanics
 - Mechanical construction of a station
- Pneumatics
 - Piping connections of pneumatic components
- Electrical
 - Correct wiring of electrical components
- Sensors
 - Correct use of limit switches
- PLC
 - Programming and use of a PLC
 - Programming of alternative (OR) branches
- Commissioning
 - Commissioning of a production system
- Fault finding
 - Systematic fault finding on a production system

Topics for project work

- Selection of electrical components
 - Conveyor drive motor
- Programming of counters
- Replacing pneumatic components with electrical components

1. Introduction

1.2

Important notes

The basic requirement for safe use and trouble-free operation of the MPS® is to observe the fundamental safety recommendations and regulations.

This manual contain important notes concerning the safe operation of the MPS®.

The safety recommendations in particular must be observed by anyone working on the MPS®.

Furthermore, the rules and regulations for the prevention of accidents applicable to the place of use must be observed.

1.3

Duty of the operating authority

The operating authority undertakes to ensure that the MPS® is used only by persons who:

- are familiar with the basic regulations regarding operational safety and accident prevention and who have received instructions in the handling of the MPS®,
- have read and understood the chapter on safety and the cautionary notes in this manual.

Safety-conscious working of the persons should be regularly vetted.

1.4

Duty of trainees

Prior to commencing work, all persons assigned to working on the MPS® have a duty to:

- read the chapter on safety and the cautionary notes in this manual and,
- observe the basic regulations regarding operational safety and the prevention of accidents.

1.5

**Risks involved in dealing
with the Modular
Production System**

The MPS[®] is designed according to state of the art technology and in compliance with recognised safety regulations. However when using the system there is nevertheless a risk of physical or fatal injury to the user or third parties or of damage being caused to the machinery or other material assets.

The MPS[®] is to be used only:

- for its intended purpose and
- in an absolutely safe conditions.



Faults impairing safety must be rectified immediately!

1.6

Warranty and liability

In principle all our „Terms and Conditions of Sale“ apply. These are available to the operating authority upon conclusion of the contract at the latest. Warranty and liability claims for persons or material damage are excluded if these can be traced back to one or several of the following causes:

- Use of the MPS® not in accordance with its intended purpose
- Incorrect assembly, commissioning, operation and maintenance of the MPS®
- Operation of the MPS® using faulty safety equipment or incorrectly fitted or non operational safety or protective devices
- Non observance of notes in the manual regarding transport, storage, assembly, commissioning, operation, maintenance and setting up of the MPS®
- Unlawful constructional modifications on the MPS®
- Inadequate monitoring of components subject to wear
- Incorrectly carried out repairs
- Catastrophies as a result of foreign bodies and vis major.

Festo Didactic herewith rules out any liability for damage or injury to trainees, the training company and/or other third parties which may occur during the use/operation of the system other than purely in a training situation, unless such damage has been caused intentionally or due to gross negligence by Festo Didactic.

1.7

Intended use

This system has been developed and produced exclusively for vocational and further training in the field of automation and technology. The training authority and/or the instructors is/are to ensure that trainees observe the safety precautions described in the manual provided.

The use of the system for its intended purpose also includes:

- following all advice in the manual and
- carrying out inspection and maintenance work.

1. Introduction

2. Notes on safety



General

- Trainees must only work on the station under the supervision of an instructor.
- Observe the data in the data sheets for the individual components, in particular all notes on safety!

Electrics

- Electrical connections are to be wired up or disconnected only when power is disconnected!
- Use only low voltages of up to 24 V DC.

Pneumatics

- Do not exceed the permissible pressure of 8 bar (800 kPa).
- Do not switch on compressed until you have established and secured all tubing connections.
- Do not disconnect air lines under pressure.
- Particular care is to be taken when switching on the compressed air. Cylinders may advance or retract as soon as the compressed air is switched on.

Mechanics

- Securely mount all components on the plate.
- No manual intervention unless the machine is at rest.

2. Notes on safety

3. Technical data

Parameter	Value
Operating pressure	6 bar (600 kPa)
Voltage supply	24 V DC, 4.5 A
Digital inputs	8
Digital outputs	4

3.1

Combinations

MPS® station	Possible direct MPS® downstream stations										
	Testing (PR)	Proces- sing (BE)	Hand- ling (HA)	Buffer (PU)	Pick& Place (PP)	Fluidic- Muscle Press (FP)	Separat- ing (TR)	Storing (LA)	Robot (R)	Assembly* (MO/HS)	Sorting** (SO)
Distributing*** (VE)											
Testing (PR)											
Processing (BE)											
Handling (HA)											
Buffer (PU)											
Pick&Place (PP)											
FluidicMuscle Press (FP)											
Separating (TR)											
Storing (LA)											
Robot (R)											
Assembly* (MO/HS)											

* Assembly with Punching / ** Sorting DP / *** Distributing AS-Interface

3. Technical data

4. Transport/Unpacking/Scope of delivery

Transport

The MPS® is delivered in a container with a pallet base.

The container must be transported on a suitable fork lift truck at all times and must be secured against tipping or falling off.

The carrier and Festo Didactic are to be notified immediately of any damage caused during transport.

Unpacking

Carefully remove the padding material in the container box when unpacking the station. When unpacking the station, make sure that none of the station assemblies have been damaged.

Check the station for any possible damaged once unpacked. The carrier and Festo Didactic are to be notified immediately of any damage.

Scope of delivery

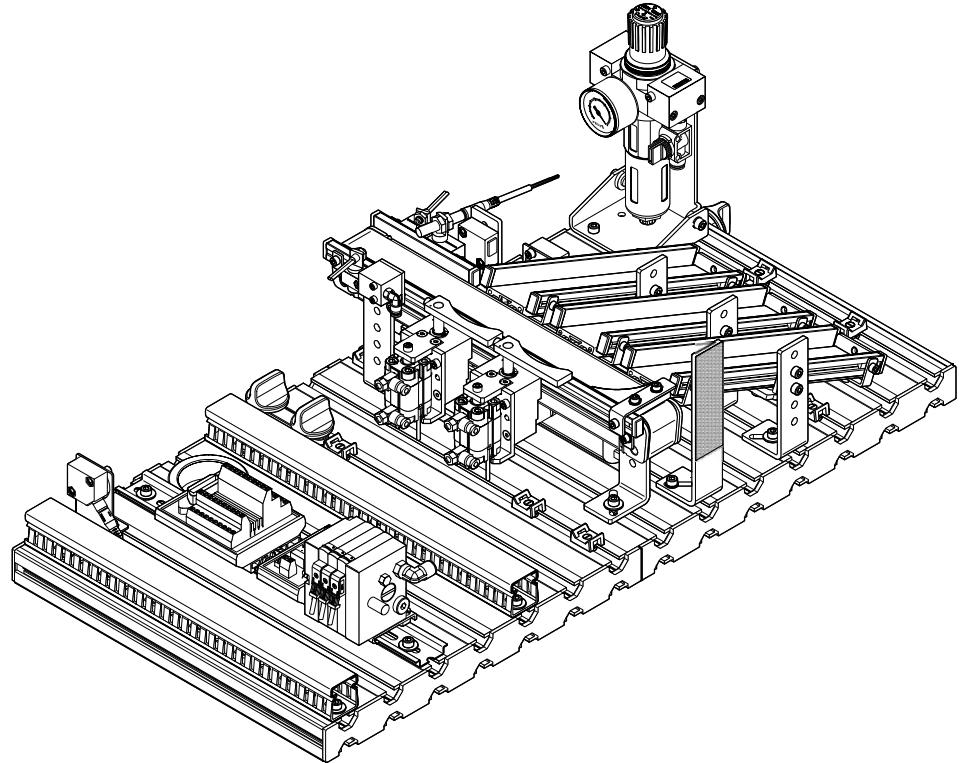
Check the scope of delivery against the delivery note and the order. Festo Didactic must be notified immediately of any discrepancies.

4. Transport/Unpacking/Scope of delivery

5. Design and function

5.1

The Sorting station



According to VDI 2860, sorting forms part of the handling function of changing quantities. The conveyor section can be branched off for sorting, whereby the different sorting branches are switched depending on the workpiece. The workpieces must proceed individually so as not to impair the switching functions of the branches.

In the Sorting station, the symbolic workpieces are sorted according to material and colour. The assembled pneumatic cylinders are sorted according to colour and material.

The function of the Sorting station is to

- sort workpieces according to characteristics

5. Design and function

The Sorting station consists of the following:

- Sorting conveyor module
- Slide module
- Profile plate
- Trolley
- Control console
- PLC board



Sorting station with trolley, control console and PLC board

5.2 Function

The Sorting station sorts workpieces via 3 slides. A diffuse sensor detects the workpieces inserted at the start of the conveyor.

Workpiece characteristics (black, red, silver) are detected by sensors in front of the stopper and the workpieces are sorted onto the appropriate slides via branches. The branches are moved by means of short-stroke cylinders using a reversing mechanism.

A retro-reflective sensor monitors the filling level of the slides.

5.3 Sequence description

Start prerequisites

- Workpiece at start of conveyor

Initial position

- Stopper advanced
- Branch 1 retracted
- Branch 2 retracted
- Conveyor motor off

Sequence

1. Workpiece detected
2. Conveyor motor On
3. Colour/material identification

Black workpiece detected, deposit on slide at end of conveyor

4. Stopper retracted
5. Workpiece ejected
6. Idle step

Silver workpiece detected, deposit on slide at centre of conveyor

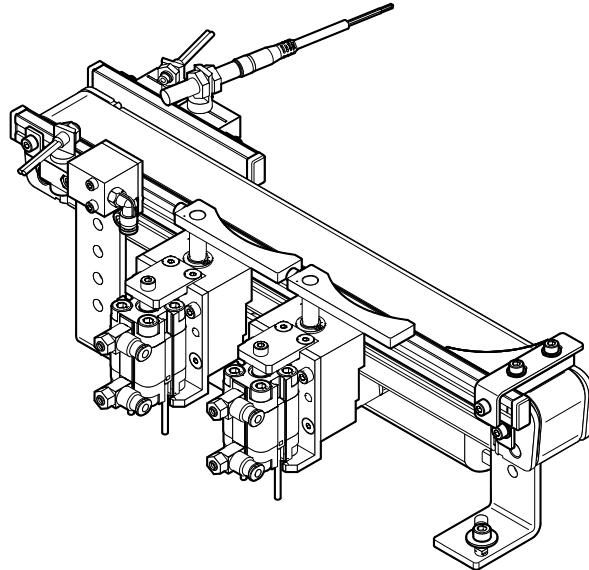
- 7. Branch 2 to advance
- 8. Stopper to retract
- 9. Workpiece ejected
- 10. Idle step

Red workpiece detected, deposit on slide at start of conveyor

- 11. Branch 1 to advance
 - 12. Stopper to retract
 - 13. Workpiece ejected
 - 14. Idle step
-
- 15. Conveyor motor Off
 - Stopper to advance
 - Branch 1 to retract
 - Branch 2 to retract

5.4

Conveyor module



The Conveyor module is used to transport and eject workpieces. Two material branches can be switched by means of the attached short-stroke cylinders, whereby the workpieces can be sorted according to their characteristics or type. The drive of the sorting conveyor is operated by means of a DC gear motor.

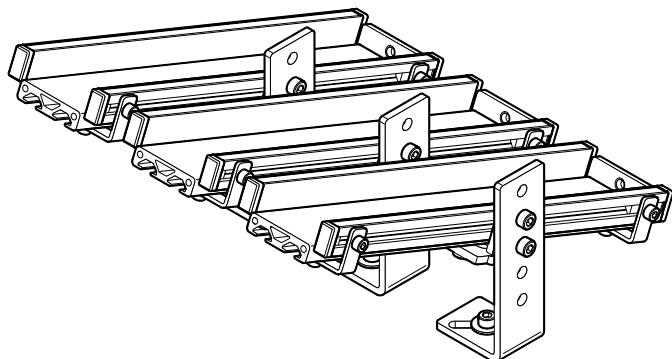
A diffuse sensor detects whether a workpiece is available at the start of the conveyor. This causes the program cycle to start and the drive of the sorting conveyor to be switched on.

The workpiece is stopped by means of a pneumatic stopper. A diffuse sensor identifies the workpiece colour (red or black). Metal workpieces are detected via an inductive proximity sensor.

Depending on the workpiece determined, the appropriate material branches are activated. Once a workpiece is released by the stopper, it is then transported to the appropriate slide.

5.5

Slide module



The Slide module is used to transport or store the workpieces. This module can be applied universally thanks to its variably adjustable inclination and height.

A triple slide module is utilised in the Sorting station. Workpieces arriving from the Conveyor module are stored in the Slide module.

A retro-reflective sensor monitors the filling level of the slides.

6. Commissioning

The stations of the MPS® are generally delivered

- completely assembled
- operationally adjusted as single station
- commissioned
- tested

Note

If stations are combined changes of the mechanical set-up and the position and setting of sensors may be necessary.

The commissioning is normally limited to a visual check to ensure correct tubing connections/wiring and supply of operating voltage.

All components, tubing and wiring is clearly marked so that all connections can be easily re-established.

6.1

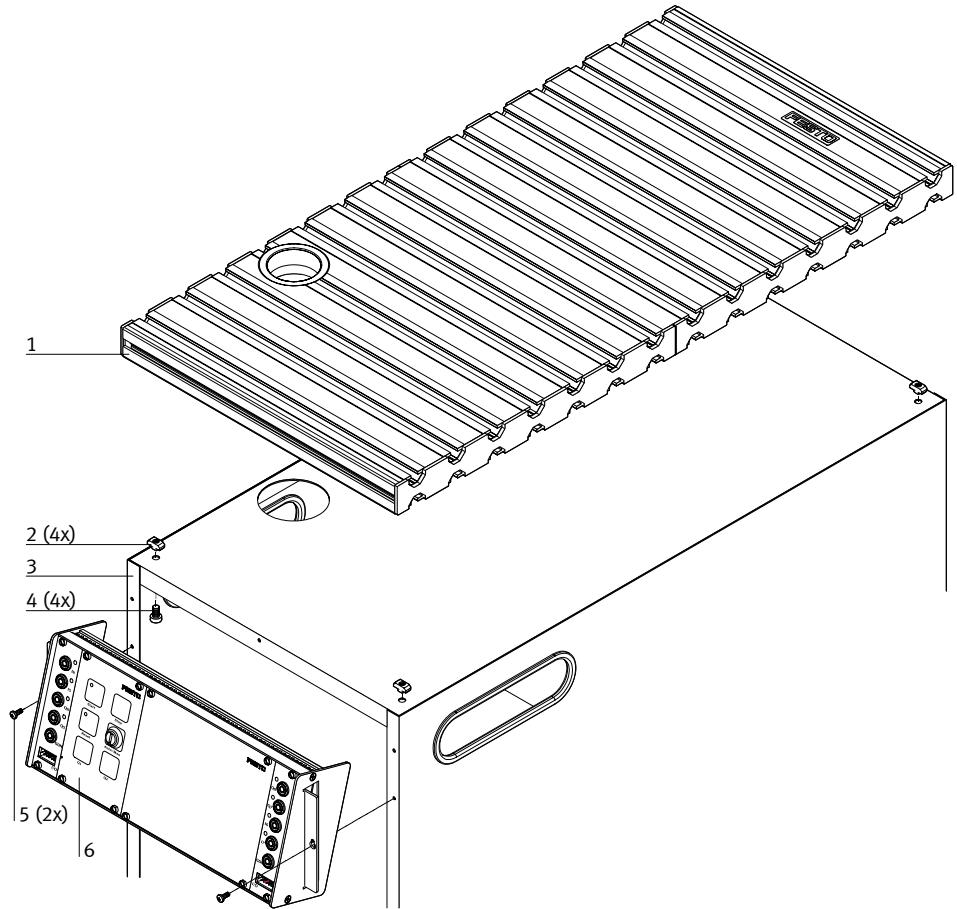
Workstation

The following is required to commission the MPS® station:

- The assembled and adjusted MPS® station
- A control console
- A PLC board
- A power supply unit 24 V DC, 4.5 A
- A compressed air supply of 6 bar (600 kPa), approx. suction capacity of 50 l/min
- A PC with installed PLC programming software

6.2
Mechanical set up

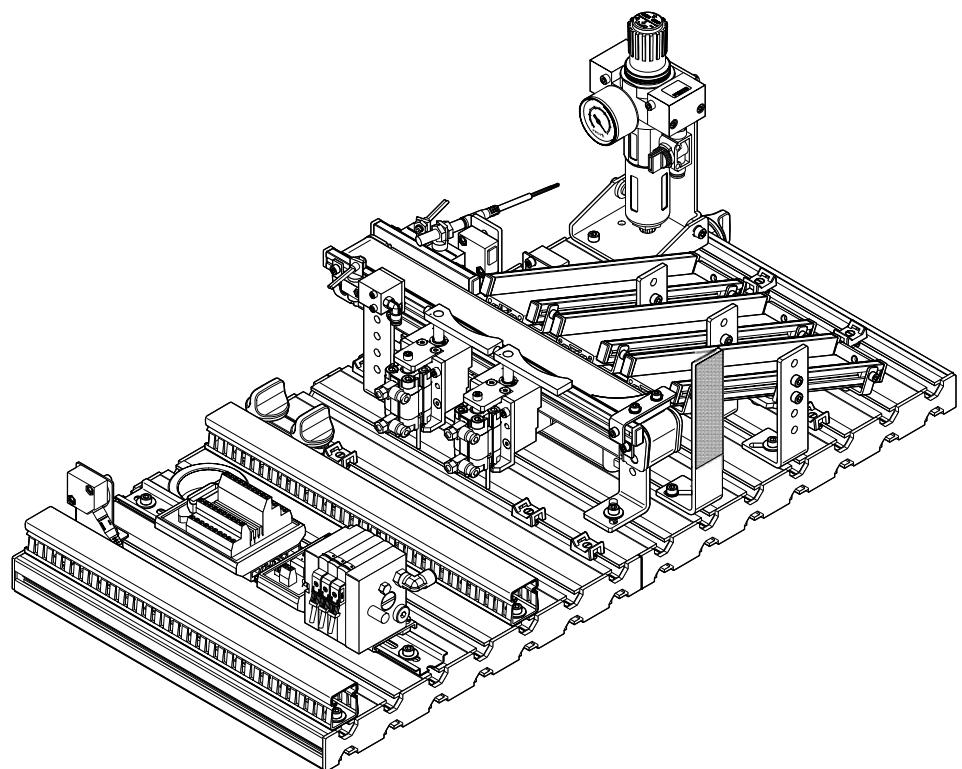
6.2.1 Assembling profile plate and control console



- 1 Profile plate
- 2 T-head nut M6 x-32 (4x)
- 3 Trolley
- 4 Socket head screw M6x10 (4x)
- 5 Screw 3.5x9 (2x)
- 6 Control console

6.2.2 Assembling the station

Instructions on assembling the station please find in the assembly instructions of the Sorting station in the directory English\9_Sorting\Assembly instructions on the CD-ROM supplied.



6.3

Adjust sensors

6.3.1 Diffuse sensor (conveyor belt, detection of workpiece)

The diffuse sensor is used for detection of the workpieces. A fibre optic cable is connected to a fibre optic device. The fibre optic device emits visible red light. The diffuse sensor detects the light reflected by the workpiece. Different surfaces or colours changes the amount of reflected light.

Prerequisite

- Fibre optic device is assembled.
- Fibre optic device is wired up.
- Power supply unit switched on.

Execution

1. Mount the fibre optic cable head to the sensor mounting bracket at the start of the conveyor belt.
2. Connect the fibre optic cables to the fibre optic device.
3. Place a black workpiece at the start of the conveyor belt.
4. Adjust the potentiometer of the fibre optic device by means of a screwdriver until the switching status display changes to on.

Note

Maximal 12 revolutions of the adjusting screw are permissible.

5. Place workpieces at the start of the conveyor belt.

Note

All workpieces should be detected securely.

Documents

- Data sheets
Fibre optic device SOEG_L (165327) and fibre optic cable diffuse SOEZ-RT (165358) in the directory English\9_Sorting\Data sheets on the CD-ROM supplied.
- Operating instructions
Fibre optic device (369669) and fibre optic cable diffuse (369682) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.
- Assembly instructions
Sorting station in the directory English\9_Sorting\Assembly instructions on the CD-ROM supplied.

6.3.2 Diffuse sensor (conveyor belt, colour distinction)

The diffuse sensor is used for colour distinction of the workpieces. A fibre optic cable is connected to a fibre optic device. The fibre optic device emits visible red light. The diffuse sensor detects the light reflected by the workpiece. Different surfaces or colours changes the amount of reflected light.

Prerequisite

- Fibre optic device is assembled.
- Stopper is tubed up.
- Compressed air supply switched on.
- Fibre optic device is wired up.
- Power supply unit switched on.

Execution

1. Mount the fibre optic cable head to the sensor mounting bracket at the stopper.
2. Connect the fibre optic cables to the fibre optic device.
3. Place a red workpiece against the stopper.
4. Adjust the potentiometer of the fibre optic device by means of a screwdriver until the switching status display changes to on.

Note

Maximal 12 revolutions of the adjusting screw are permissible.

5. Place a black workpiece against the stopper.
6. Adjust the potentiometer of the fibre optic device by means of a screwdriver until the switching status display changes to off.

Note

Maximal 12 revolutions of the adjusting screw are permissible.

7. Check the setting of the fibre optic device for black, red and metallic workpieces.

Note

Red and metallic workpieces should be detected securely, black workpieces not.

Documents

- Data sheets
Fibre optic device SOEG_L (165327) and fibre optic cable diffuse SOEZ-RT (165358) in the directory English\9_Sorting\Data sheets on the CD-ROM supplied.
- Operating instructions
Fibre optic device (369669) and fibre optic cable diffuse (369682) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.
- Assembly instructions
Sorting station in the directory English\9_Sorting\Assembly instructions on the CD-ROM supplied.

6.3.3 Inductive proximity sensor (conveyor belt, material recognition)

The inductive proximity sensor is used for material recognition. Inductive proximity sensors detect metallic objects. The switching distance is a function of material and surface finish.

Prerequisite

- Inductive proximity sensor pre-assembled in the mounting bracket.
- Proximity sensor is wired up.
- Power supply unit switched on.

Execution

1. Assemble the proximity sensor in the mounting bracket at the stopper.
2. Adjust the distance proximity sensor – workpiece until the switching status display changes to on.
3. Check position and setting of the proximity sensor (place/pick-up metallic workpieces).

Documents

- Data sheets
Proximity sensor, inductive (150395) in the directory English\9_Sorting\Datasheets on the CD-ROM supplied.
- Assembly instructions
Sorting station in the directory English\9_Sorting\Assembly instructions on the CD-ROM supplied.

6.3.4 Proximity sensor (conveyor belt, branch 1/branch 2)

The proximity sensors are used for end position sensing of the cylinder. The proximity sensor is sensitive to a permanent magnet mounted on the piston of the cylinder.

Prerequisite

- Proximity sensors are pre-assembled.
- Cylinder is tubed up.
- Compressed air supply switched on.
- Proximity sensor is wired up.
- Power supply unit switched on.

Execution

1. Use the manual override of the solenoid valve to place the cylinder piston in the position which you wish to interrogate.
2. Shift the sensor along the cylinder axis until it switches, switching status display (LED) is on.
3. Shift the sensor a few millimetres further in the **same** direction until it switches back (LED is off).
4. Place the switch half the way between the switch-on and the switch-off position.
5. Tighten the clamping screw of the sensor with a hexagon screwdriver A/F 1.3.
6. Start a test run to check if the sensor switches at the correct point (advance/retract cylinder piston).

Documents

- Data sheets
Proximity sensor SME-8 (150857) in the directory English\9_Sorting\Data sheets on the CD-ROM supplied.
- Operating instructions
Proximity sensor SME-8 (646518) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.
- Assembly instructions
Sorting station in the directory English\9_Sorting\Assembly instructions on the CD-ROM supplied.

6.3.5 Retro-reflective sensor (slides, filling level)

The retro-reflective sensor is used for monitoring the filling level of the slides working space is occupied, it is not possible to move the lifting cylinder. A retro-reflective sensor consists of transmitter and receiver in the same housing. The retro-reflective sensor emits visible red light. The light is reflected by an external reflector. If the light beam is interrupted by an object, the switching status of the retro-reflective sensor changes.

Prerequisite

- Slide modules assembled.
- Retro-reflective sensor and mounting bracket with reflector assembled.
- Retro-reflective sensor is wired up.
- Power supply unit switched on.

Execution

1. Align the retro-reflective sensor and the reflector.
2. Adjust the potentiometer of the retro-reflective sensor by means of a screwdriver until the switching status display changes to on.

Note

Maximal 12 revolutions of the adjusting screw are permissible.

3. Completely fill one slide with workpieces.
4. Adjust the potentiometer of the retro-reflective sensor by means of a screwdriver until the switching status display changes to off.

Note

Maximal 12 revolutions of the adjusting screw are permissible.

Documents

- Data sheets
Retro-reflective sensor (165331) in the directory English\9_Sorting\Datasheets on the CD-ROM supplied.
- Operating instructions
Retro-reflective sensor (369673) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.
- Assembly instructions
Sorting station in the directory English\9_Sorting\Assembly instructions on the CD-ROM supplied.

6.4

Adjusting one-way flow control valves

One-way flow control valves are used to regulate exhaust air flow rates with double-acting cylinders. In the reverse direction, air flows through the non-return valve with full cross-sectional flow.

Uncontrolled supply air and controlled exhaust hold the piston between air cushions (improves motion, even with load changes).

Prerequisite

- Cylinder is tubed up
- Compressed air supply switched on.

Execution

1. Screw in the restrictors of the one-way flow control valves at first completely and then loosen again one turn.
2. Start a test run.
3. Slowly open the one-way flow control valves until the desired piston speed is reached.

Documents

- Data sheets
One-way flow control valve (175056) in the directory English\9_Sorting\Datasheets on the CD-ROM supplied.
- Operating instructions
Pneumatic cylinders (391172) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.

6.5

Visual check

A visual check must be carried out before each commissioning!

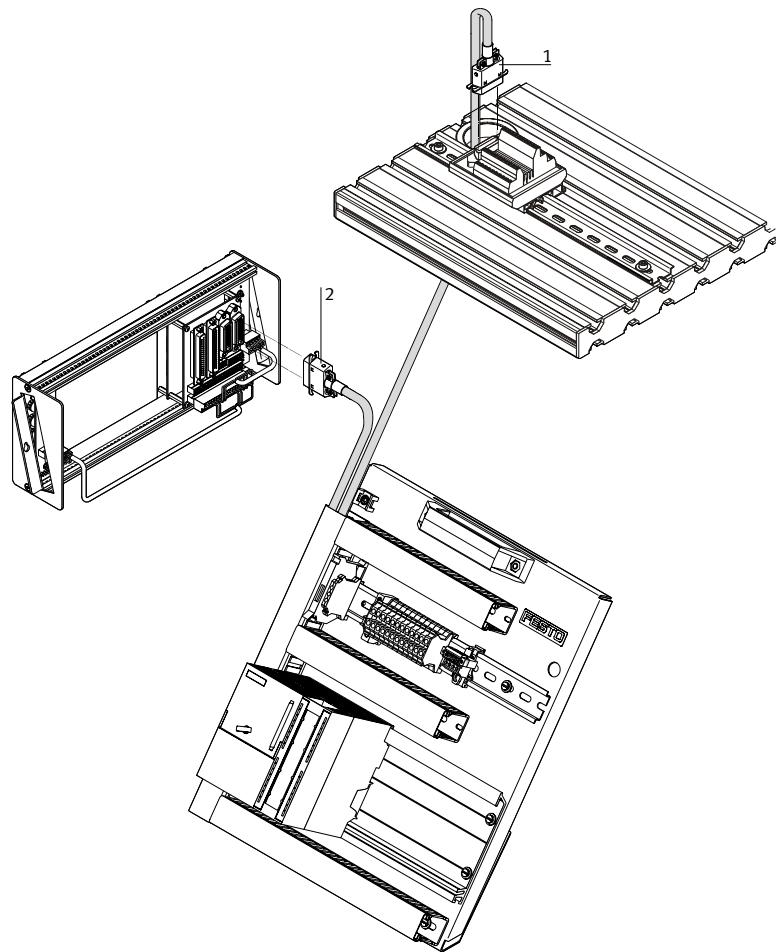
Prior to starting up the station, you will need to check:

- The electrical connections
- The correct installation and condition of the compressed air connections
- The mechanical components for visual defects
(tears, loose connections etc.)

Eliminate any damage detected prior to starting up the station!

6.6

Cable connections



Cable connections from PLC board to control console and station

1. PLC board – station

Plug the XMA2 plug of the PLC board into the XMA2 socket of the I/O terminal of the station.

2. PLC board – control console

Plug the XMG1 plug of the PLC board into the XMG1 socket of the control console.

3. PLC board – power supply unit

Plug the 4 mm safety plugs into the sockets of the power supply unit.

4. PC – PLC

Connect your PC to the PLC by means of a programming cable.

6.7

Pneumatic connection

- Observe technical data!
- Connect the compressed air supply to the start-up valve with filter-control valve.
- Set the start-up valve with filter-control valve at 6 bar (600 kPa).

6.7.1 Manual override

The manual override is used to check the functioning and operation of the valves and valve-drive unit combination.

Prerequisite

- Compressed air supply switched on.
- Power supply unit switched on.

Execution

1. Switch on the compressed air supply.
2. Press down the stem of the manual override with a blunt pencil or a screwdriver. (max. width of blade: 2,5mm)
3. Release the stem (the spring resets the stem of the manual override back to the starting position), the valve moves back to the starting position. (not with double solenoid valves!)
4. For locking manual override usage: Controll all manual overrides for being in starting position after testing the valves.
5. Before commissioning the station make sure that all valves of the valve terminal are in starting position.

Documents

- Operating instructions
CPV valve terminal (165200) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.

6.8

Voltage supply

- The stations are supplied with 24 V DC voltage (max. 4.5 A) via a power supply unit.
- The voltage supply of the complete station is effected via the PLC board.

6.9

Loading the PLC program

6.9.1 Siemens controller

- Controller: Siemens S7-313C, S7-313C-2DP, S7-314 or S7-315-2DP
- Programming software: Siemens STEP7 Version 5.1 or higher

1. Connect PC and PLC using the RS232 programming cable with PC adapter
2. Switch on power supply unit
3. Switch on the compressed air supply
4. Release the EMERGENCY-STOP pushbutton (if available)
5. Overall reset PLC memory:

- Wait until the PLC has carried out its test routines.

CPU 31xC

- Press the mode selector switch to MRES. Keep the mode selector switch in this position until the STOP LED comes on for the second time and stays on (this takes 3 sec.). You can let go of the mode selector.
- Within 3 sec. you must press the mode selector switch back to MRES. The STOP LED starts to flash rapidly and the CPU carries out a memory reset. You can let go of the mode selector.
- When the STOP LED comes on permanently again, the CPU has completed the memory reset.
- The data on the MMC (Micro Memory Card) are not deleted. This can be done by switching to the connected PLC via menu "PLC / Display Accessible Nodes" and deleting all blocks in the block folder.

CPU31x

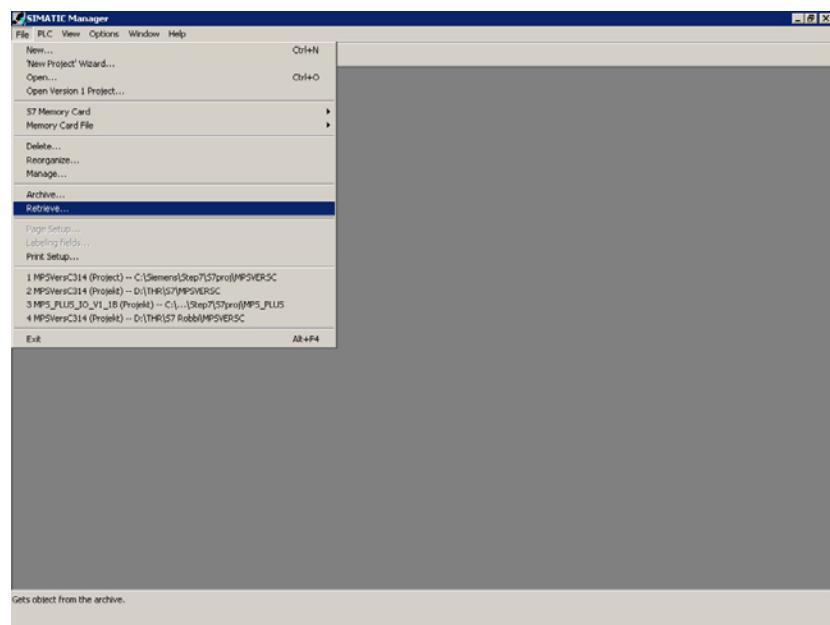
- Turn the mode selector switch to MRES and keep the mode selector switch in this position until the STOP LED comes on for the second time and stays on.
- Let go of the mode selector switch to STOP. **Immediately** you must turn the mode selector switch back to MRES. The STOP LED starts to flash **rapidly**.
- You can let go of the mode selector switch.
- When the STOP LED comes on permanently the memory reset is completed.
- The PLC is ready for program download.

6. mode selector switch in STOP position
7. Start the PLC programming software

8. Retrieve the file MPS_C.zip from the directory Sources\PLC Programs\Release C\S7 of the CD-ROM supplied

Note

Do **not** unzip the following ZIP-Files using WinZip® or similar software.
Please use the Siemens Software STEP7 instead.

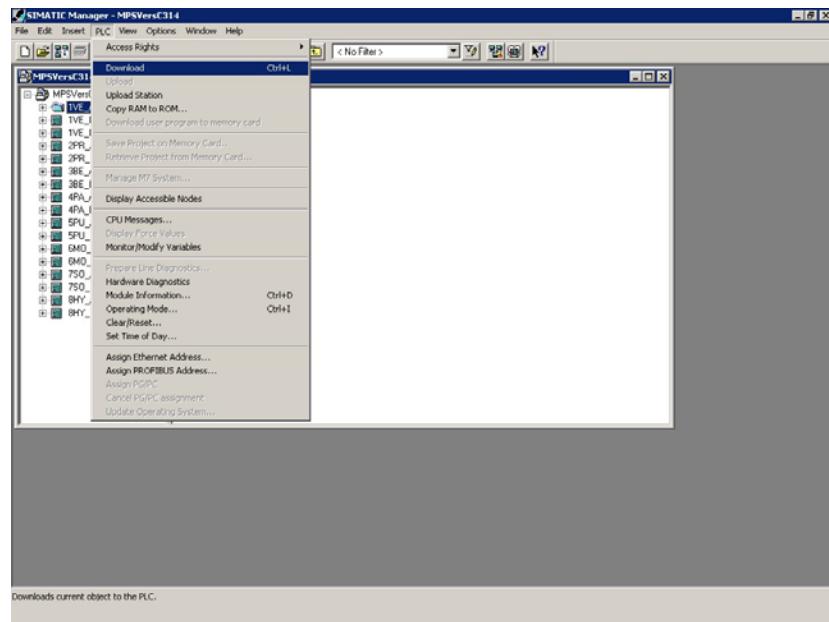


File → Retrieve ... → Select an archive (CD ROM: Sources\PLC Programs\Release C\S7) **MPS_C zip Open →** Select destination directory **OK →** Retrieving: The retrieved data were stored in the project directory. **OK →** Retrieve: The following objects were retrieved. Do you want to open these now? **Yes**

9. Select the hardware configuration and download it to the controller:
 - PLC 313C
 - PLC 313C 2DP
 - PLC 314
 - PLC 315 2DP
10. Select the project 09SO_AS or 09SO_KFA
(AS = sequential function chart, KFA = Ladder diagram/Function block diagram/Instruction list)

6. Commissioning

11. Download the project to the controller

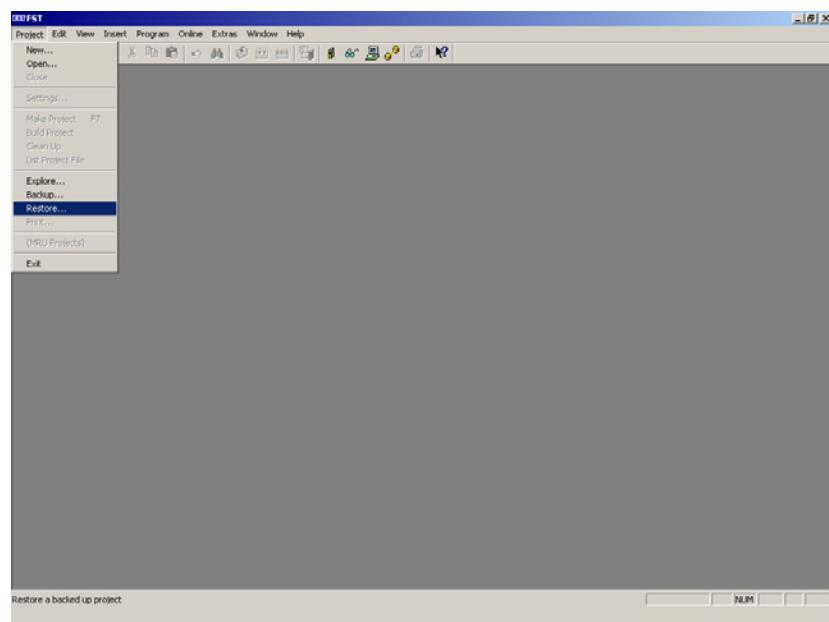


PLC → Download → Follow the instructions on the screen

12. Turn the mode selector switch of the CPU to RUN position

6.9.2 Festo controller

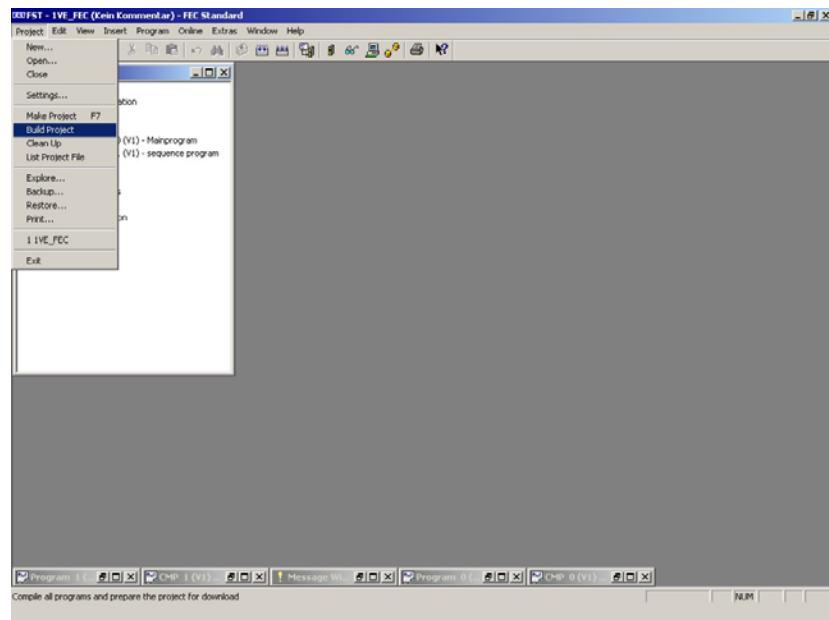
- Controller: Festo FEC FC640, IPC CPU HC02, IPC CPU HC20
 - Programming software: Festo FST Version 4.02
1. Connect PC and PLC using the TTL-RS232 programming cable
 2. Switch on power supply unit
 3. Switch on the compressed air supply
 4. Release the EMERGENCY-STOP pushbutton (if available)
 5. Wait until the PLC has carried out its test routines
 6. Start the PLC programming software
 7. Restore the file 09SO_FEC.zip from the directory
Sources\PLC Programs\Release C\FEC of the CD-ROM supplied



Project → Restore ... → Open (CD ROM: Sources\PLC Programs\Release C\FEC) 09SO_FEC.zip Open → Restore Project, Name: 09SO_FEC OK

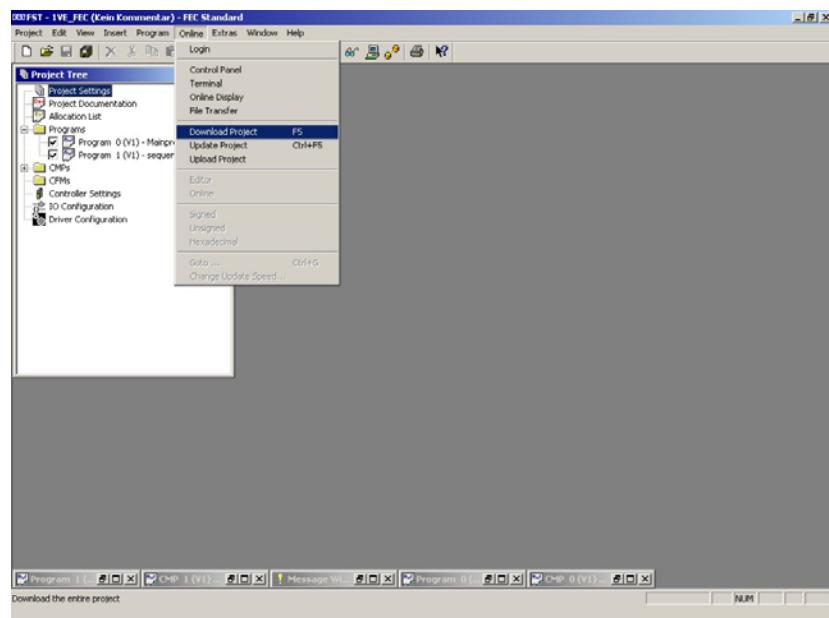
6. Commissioning

8. Compile the project



Project → Build Project

9. Download the project to the controller



Online → Download Projekt → Follow the instructions on the screen

6.9.3 Allen Bradley controller

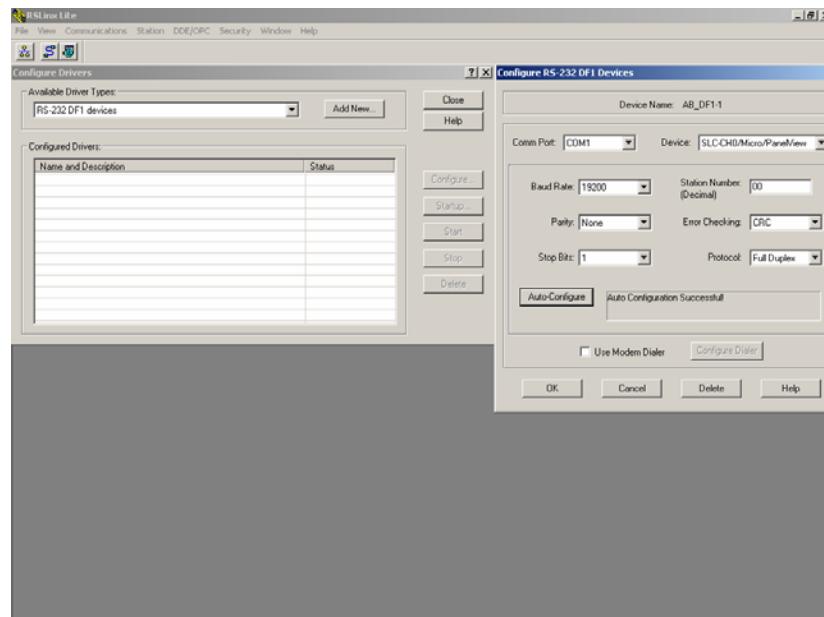
- Controller: Micrologix (ML) 1500
 - Programming software: RSLogix 500/RSLINXLite
1. Connect PC and PLC using the RS232 programming cable
 2. Switch on power supply unit
 3. Switch on the compressed air supply
 4. Release the EMERGENCY-STOP pushbutton (if available)

Note

- Condition for the following operating steps is to configurate the necessary online parameter (nodes, devices) with RSLINXLite/RSLogix 500!
- After using shutdown and exit RSLogix 500 and RSLINXLite to avoid conflicts with the serial interface!

CPU ML 1500 – Onlineparameter configuration

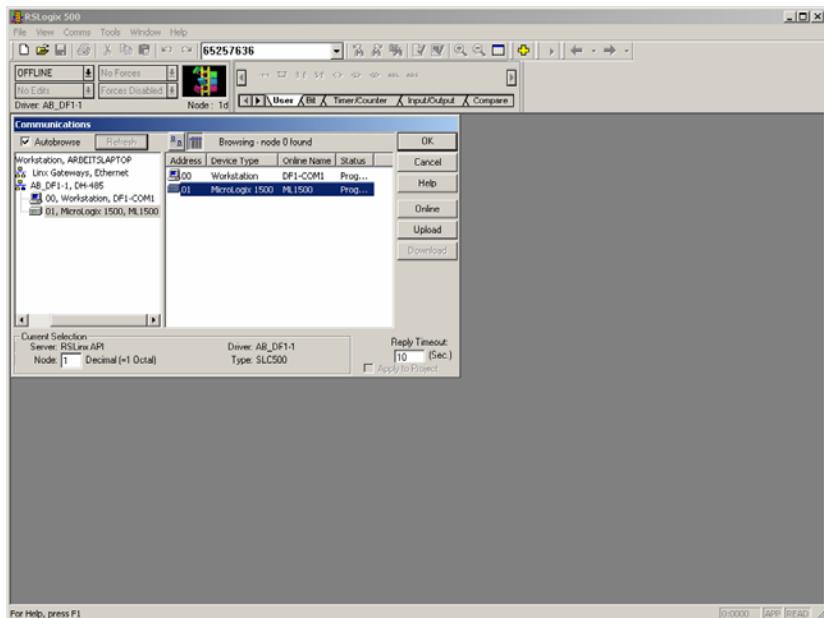
- Wait until the PLC has carried out its test routines.
- Start the RSLINXLite software.



Communications → Configure Drivers... → select the setting “RS-232 DF1 devices“ from the list “Available Driver Types“ and click **Add New...** → confirm note (“Choose a name...“, default: AB_DF1-1) with **OK** → **Auto configure** → **OK** → **Close**

6. Commissioning

- Start the PLC programming software



Comms → System Comms... → select the required controller and confirm with **OK**

5. Overall reset PLC memory:

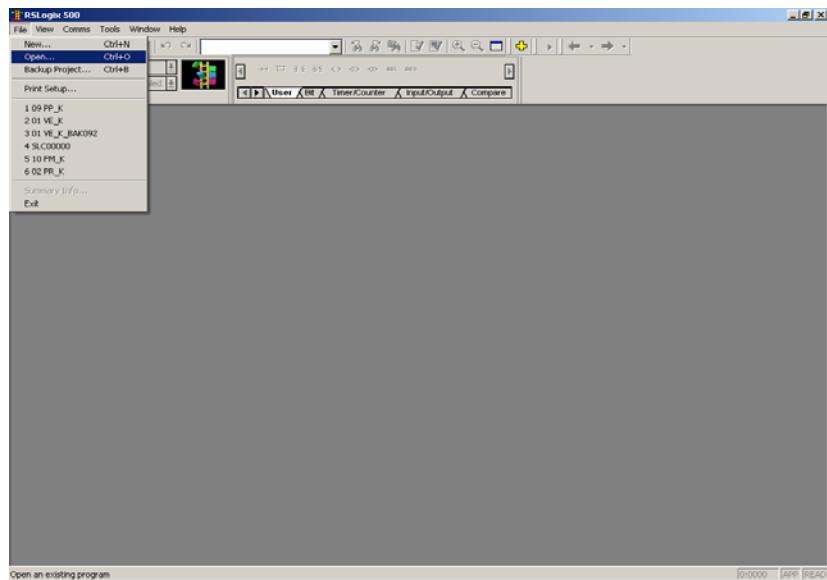
- Wait until the PLC has carried out its test routines.

CPU ML 1500

- Turn the mode selector switch to REM or PROG.
- Start the PLC programming software.
- Select **Comms → System Comms...** → select the required controller and click **Online**.
- After connection the PLC and the PC select **Comms → Clear Processor Memory** and confirm with **OK**.
- When the COMM 0- LED stops blinking the memory reset is completed.
- The PLC is ready for program download.

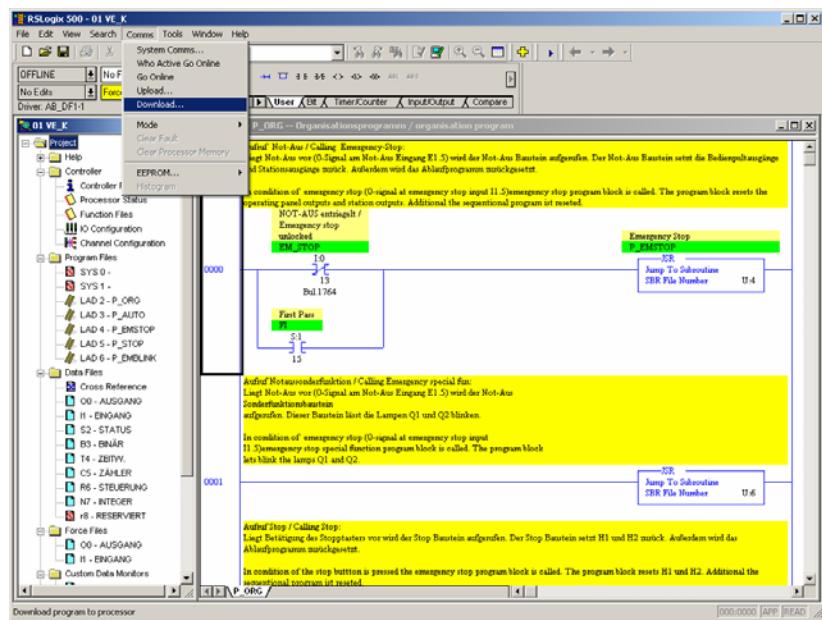
6. Open the file **09_SO_K** from the directory **Sources\PLC Programs\Release C\ML 1500** of the CD-ROM supplied

6. Commissioning



File → Open ... → select a project file (CD ROM: Sources\PLC Programs\Release C\ML 1500) **09_SO_K** → Open

7. Download the project to the controller

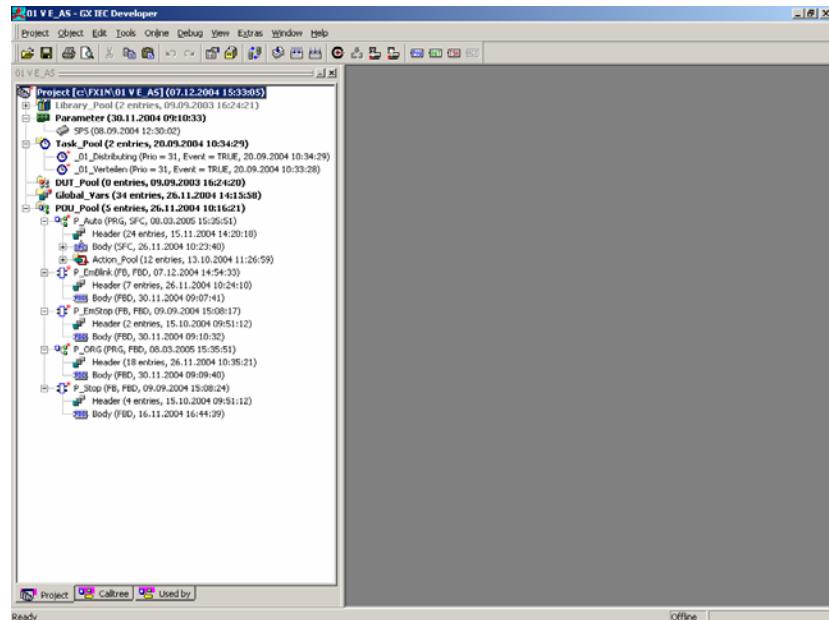


Comms. → System Comms. → select controller, click **Download** → Confirm the following notes ("Revision note", "...sure to proceed with Download?", "...want to go online?") with **Yes** or **OK**

8. Turn the mode selector switch of the CPU to RUN position

6.9.4 Mitsubishi/MELSEC controller

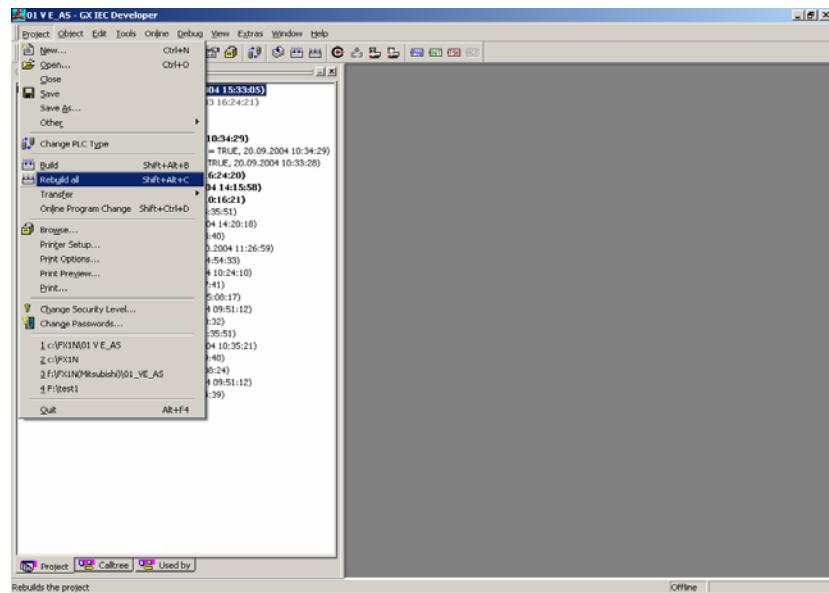
- Controller: Mitsubishi FX1N
 - Programming software: GX IEC Developer 6.01 or higher
1. Connect PC and PLC using the RS232/RS422 programming cable with PC adapter
 2. Switch on power supply unit
 3. Switch on the compressed air supply
 4. Release the EMERGENCY-STOP pushbutton (if available)
 5. Overall reset PLC memory:
 - Wait until the PLC has carried out its test routines.
- CPU FX1N**
- Turn the mode selector switch to STOP.
 - Start the PLC programming software.
 - Select **Online → PLC Clear → All** and confirm with **Yes**.
 - The memory reset is completed.
 - The PLC is ready for program download.
6. Restore the file **09_SO_AS.pcd** or **09_SO_FUP.pcd** from the directory **Sources\PLC Programs\Release C\FX1N** of the CD-ROM supplied



Extras → Project Restore ... → select a project file (CD ROM: Sources\PLC Programs\Release C\FX1N)
09_SO_AS.pcd or **09_SO_FUP.pcd** → **Open** → Select destination directory **OK** → Confirm the following note ("After saving,...") with **OK**

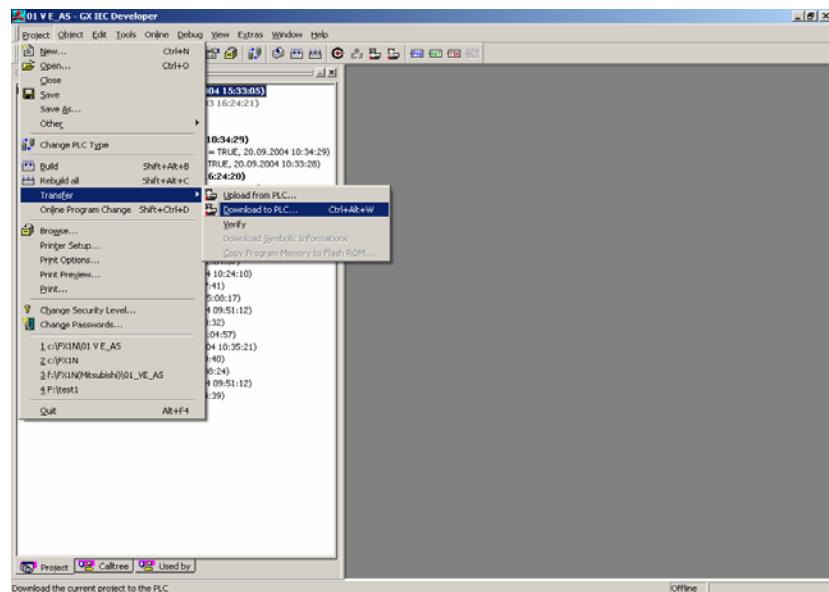
6. Commissioning

7. Compile the project



Project → Rebuild all

8. Download the project to the controller



Project → Transfer → Download to PLC... → Confirm the following notes ("Transfer to PLC",) with **OK**

9. Turn the mode selector switch of the CPU to RUN position

6.10

Starting the sequence

1. Check the voltage supply and compressed air supply.
2. Remove the workpieces at the transfer points of modules or stations prior to manual reset.
3. Carry out the reset sequence. The reset sequence is prompted by the illuminated RESET pushbutton and executed when the pushbutton has been pressed.
4. Place a workpiece at the start the conveyor.
5. Start the sequence of the Sorting station. The start is prompted by the illuminated START pushbutton and executed when the push button has been actuated.

Notes

- The sequence can be interrupted at any time by pressing the EMERGENCY-STOP pushbutton or the STOP pushbutton.
- With the key-operated switch AUTO/MAN, you can select either the continuous cycle (AUTO) or individual cycle (MAN).
- The following applies in the case of several stations:
The individual stations are reset against the material flow.
- The warning light SLIDE FULL is illuminated if 6 workpiece are on a slide. Remove the workpieces and acknowledge by pressing the START pushbutton.

6.11

Combination of stations

6.11.1 Networking

In the standard version, the MPS[®] stations are linked using optical sensors. This type of linking is known as StationLink, which uses through-beam sensor transmitters and receivers as sensors. The StationLink transmitter is mounted on the incoming material side and the StationLink receiver on the outgoing material side. By switching on or off the StationLink transmitter, the station signals the upstream station whether it is ready to receive a workpiece or busy.

The sensors for linking several stations must be arranged face to face in alignment. The linked stations must be securely interconnected by means of hammer head screws.

Note

In the case of the Distributing station, only the StationLink receiver is mounted and on the Sorting station only the StationLink transmitter.

7. Maintenance

The Sorting station is largely maintenance-free. The following should be cleaned at regular intervals using a soft fluff-free cloth or brush:

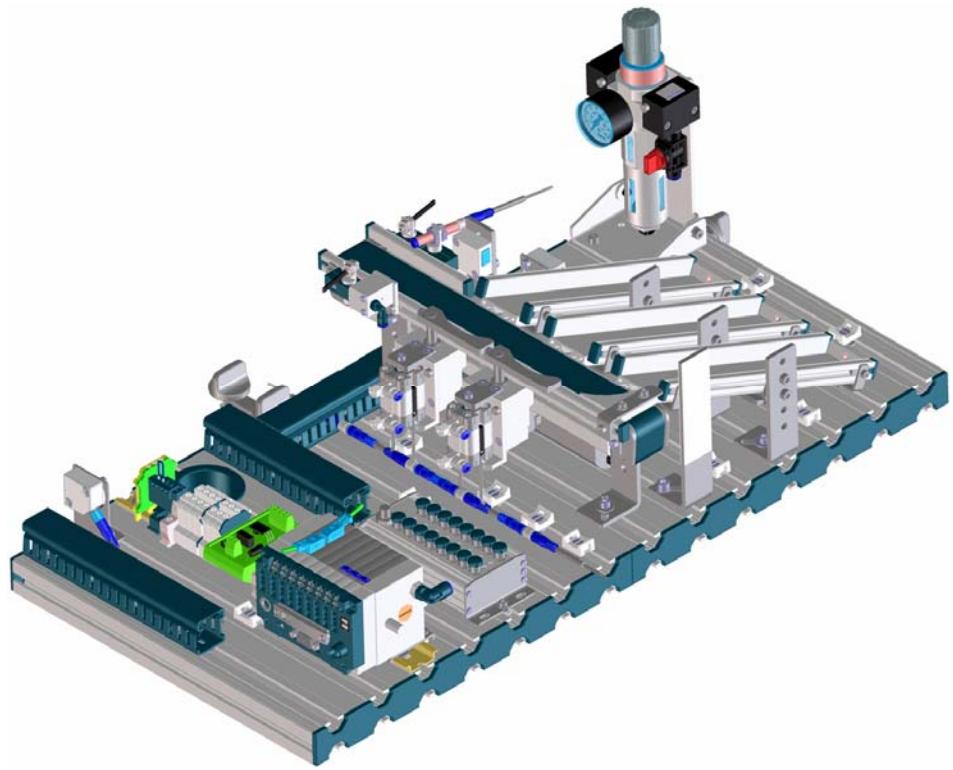
- The lenses of the optical sensors, the fibre-optics and reflectors
- The active surface of the proximity sensor
- The entire station

Do not use aggressive or abrasive cleaning agents.

7. Maintenance

Appendix

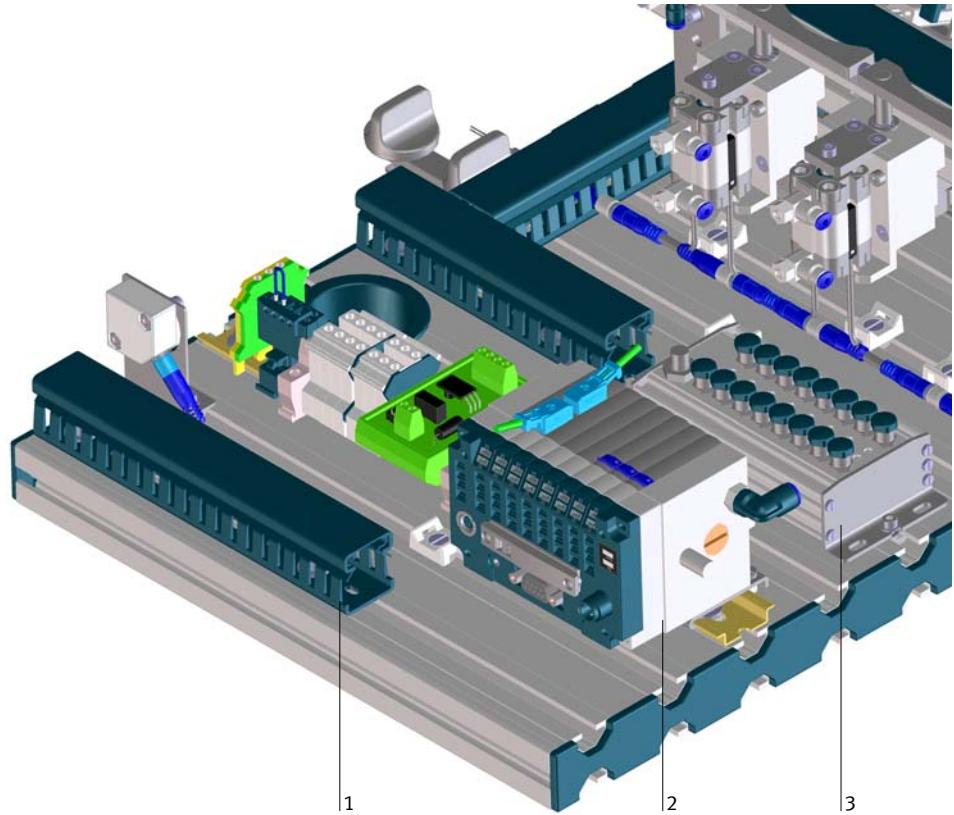
Sorting station with Profibus DP



View of the Sorting station with Profibus DP

Changes in relation to the Sorting station with I/O terminal

- Cable ducts
 - shortened to 200 mm
- CP Valve terminal
 - Valve terminal with Profibus DP connection
 - CP input module with 16 inputs for the connection of sensors.
- I/O terminal
 - not used



- 1 Cable ducts
- 2 Valve terminal with Profibus DP connection
- 3 CP input module with 16 inputs for the connection of sensors

Details of the Sorting station with Profibus DP

- Data sheets
Input module CP E16 (018205) in the directory English\9_Sorting\Data sheets on the CD-ROM supplied.
- Operating instructions
Valve terminal with Profibus DP connection (662580) in the directory English\9_Sorting\Operating instructions on the CD-ROM supplied.
- PLC program
09SO_DP.zip in the directory Sources\PLC programs\Release C\S7 on the CD-ROM supplied.

Content of the CD-ROM

Note

All documents and media listed below are stored in the directory English\9_Sorting on the CD-ROM (665871) supplied.

Assembly instructions Sorting station

Circuit diagrams Sorting station, electrical
 Sorting station, electro pneumatic
 Control console
 PLC Board Festo FEC Standard FC6xx
 PLC Board Festo IPC HC20
 PLC Board Siemens S7-314

Programming GRAFCET Sorting station

Parts lists Sorting station

Videos Sorting station

Operating instructions	CPV valve terminal	165 200
	Fibre optic device	369 669
	Fibre-optic cable, diffuse	369 682
	Pneumatic cylinders	391 172
	Proximity sensor SME-8	646 518
	Retro-reflective sensor	369 673
	Through-beam sensor, transmitter	369 679
	Valve terminal with PROFIBUS DP connection	662 580
Data sheets	5/2-way solenoid valve	161 414
	Connector	153 333
	Fibre optic device	165 327
	Fibre-optic cable, diffuse	165 358
	Fitting	186 117
	Fitting	186 352
	Fitting	186 353
	Gear motor conveyor belt	374 134
	I/O terminal	034 035
	Inductive proximity sensor SIEN-M8	150 395
	One-way flow control valve type C	175 056
	Plastic tubing PUN 4x0,75	159 662
	Plastic tubing PUN 6x1	159 664
	Pneumatic cylinder ADVU-16	156 041
	Pneumatic cylinder AEVC-12-10	188 083
	Proximity sensor SME-8	150 857
	Retro-reflective sensor	165 331
	Silencer UC-M7	161 418
	Socket connector cable SIM-M8-3GD	159 420
	Socket connector cable SIM-M8-4GD	158 960
	Starting current limiter	150 768
	Start-up valve with filter control valve	152 894
	Through-beam sensor, transmitter	165 353

Updates

Up-to-date information and additional documents for the Technical documentation of the MPS® stations please find at the address:

<http://www.festo-didactic.de/Services > MPS>

