

Published Manual Number/ECN: MAUEPOPRAU/2003285N

- Publishing System: TPAS
- Access date: 7/10/2003
- Document ECN's: Exact



CE—

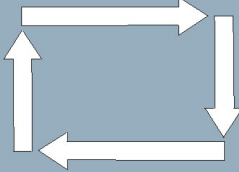
OPERATION - Membrane Press

**FONCTIONNEMENT - Presse
à membrane**

BETRIEB - Membranpresse

WERKING - Ontwaterings Pers

**FUNZIONAMENTO - Membrana
Della Pressa**



Please Read

About the Manual Identifying Information on the Cover

The front cover displays pertinent identifying information for this manual. Most important, are the published manual number (part number) /ECN (date code). Generally, when a replacement manual is furnished, it will have the same published manual number, but the latest available ECN. This provides the user with the latest information applicable to his machine. Similarly all documents comprising the manual will be the latest available as of the date the manual was printed, **even though older ECN dates for those documents may be listed in the table of contents.**

When communicating with the Milnor factory regarding this manual, please also provide the other identifying information shown on the cover, including the publishing system, access date, and whether the document ECN's are the latest available or exact.

References to Yellow Troubleshooting Pages

This manual may contain references to "yellow pages." Although the pages containing troubleshooting procedures are no longer printed on yellow paper, troubleshooting instructions, if any, will be contained in the easily located "Troubleshooting" chapter or section. See the table of contents.

Trademarks of Pellerin Milnor Corporation

The following, some of which may be used in this manual, are trademarks of Pellerin Milnor Corporation:

Ampsaver [®]	Dye-Extractor [®]	Gear Guardian [®]	Milnet [®]	Staph-Guard [®]
Autolint [®]	Dyextractor [®]	Hands-Off [®]	Milnor [®]	System 4 [®]
Auto-Purge [®]	E-P Express [®]	Hydro-Cushion [®]	Miltrac	System 7 [®]
Autovac	E-P OneTouch [®]	Mildata [®]	Miltron	Totaltrol [®]
CBW [®]	E-P Plus [®]			

Comments and Suggestions

Help us to improve this manual by sending your comments to:

Pellerin Milnor Corporation
Attn: Technical Publications
P. O. Box 400
Kenner, LA 70063-0400

Fax: (504) 469-1849

Table of Contents

for MAUEPOPRAU/2003285N

OPERATION - Membrane Press

Page	Description	Document/ECN
1	Section 1: English	
2	Description of Controls - Two-Stage Membrane Press	MSOUEPCTAE/9433CV
7	Normal Operation - Membrane Press	MSOUEPNOAE/9433AV
11	Section 2: Français	
12	Description des Commandes - Presse Duex Postes	MSOUEPCTAF/9433CV
17	Fonctionnement courant - Presse à membrane	MSOUEPNOAF/9433AV
21	Section 3: Deutsch	
22	Beschreibung der Steuerung - Membranpresse	MSOUEPCTAG/9433CV
27	Normalbetrieb - Membranpresse	MSOUEPNOAG/9433AV
31	Section 4: Nederlands	
32	Beschrijving van de Besturing - Twee-Stations Ontwaterings Pers	MSOUEPCTAH/9433CV
37	Normale werking - Ontwaterings Pers	MSOUEPNOAH/9433AV
41	Section 5: Italiano	
42	Descrizione dei Controlli - Pressa a Membrana Monostadio	MSOUEPCTAI/9433CV
47	Funzionamento Normale - Membrana Della Pressa	MSOUEPNOAI/9433AV

**Section
English**


1

Description of Controls— Two-Stage Membrane Press

MSOUEPCTAE/9433CV




Master switch

This switch controls single-phase control circuit power to the machine and the DC power supply for the microprocessor and its components. Setting this switch to  during operation stops the machine.







Operator Signal

This signal is activated when operator attention is required, as when unloading is required or certain errors occur. Pressing  cancels the signal.





Signal Cancel button


This button extinguishes the operator signal (). If the signal was programmed as part of a formula, the formula resumes after this button is pressed. If an error caused  to illuminate, pressing  after correcting the error will extinguish the signal. If  was illuminated when a valid formula was selected, the signal will terminate automatically when the formula is started or the door is opened.



Run/Program keyswitch

Setting the keyswitch to  prevents programmed data from being changed and allows normal machine operation. Setting the keyswitch to  allows programming machine operation and certain troubleshooting procedures.

No symbol Emergency Stop button

This large red button in a yellow rectangle may appear in several locations on the machine. It performs the same function as , but locks in the depressed position and must be turned to release the button and close the circuit before operation can resume.



Stop button

This button stops the machine immediately by opening the three-wire circuit. Emergency Stop buttons perform the same function. Pull cords and kick plates, if the machine has them, also perform the same function.



Start button

This button enables machine operation if certain safety considerations are met. When operation is enabled, the machine will operate in manual or automatic mode.



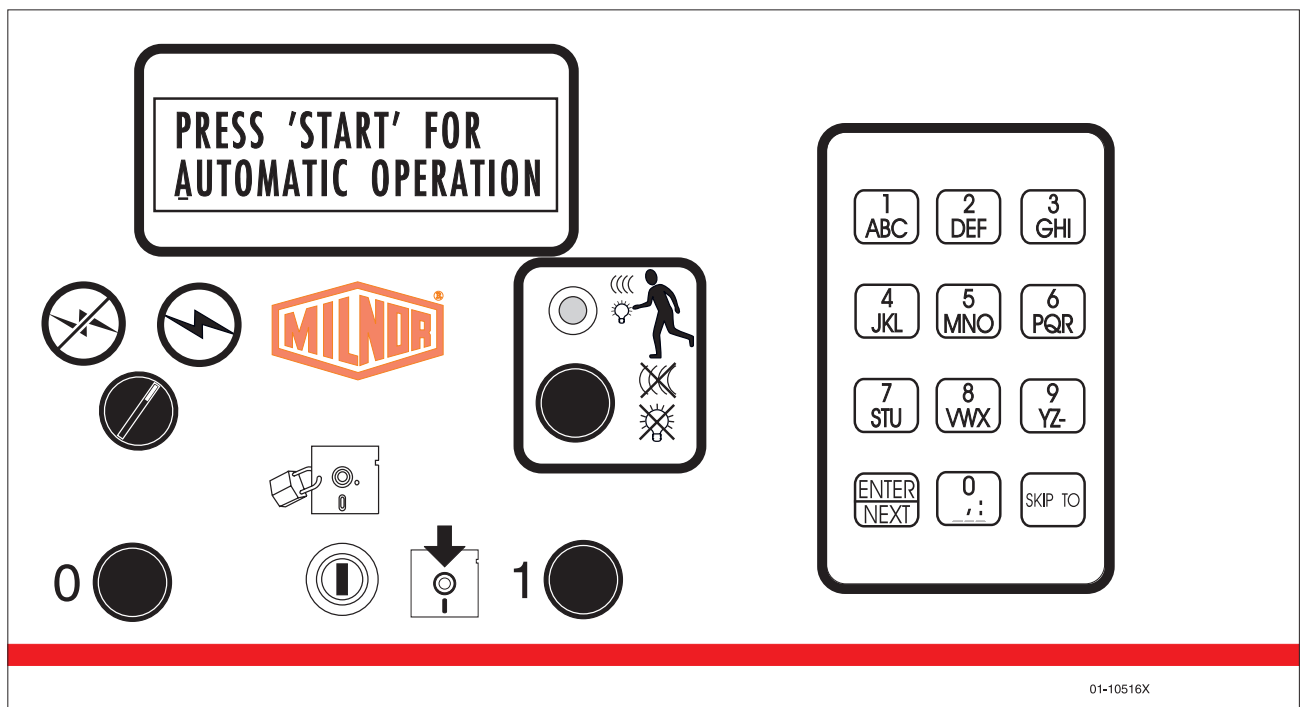
Low Air light

This light illuminates when the air pressure in the machine is below 45 PSI (3.2 kg/cm²). This condition is usually caused by a malfunctioning air compressor.



Low Water light

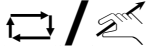
This light illuminates if the press tank does not have enough water for the press to operate.







Door Open light

This light illuminates when any manually opened door is not fully closed during operation. The machine will not run in automatic mode until this error is corrected.





Door Safety Bypass keyswitch

This keyswitch must be set to  and the key removed for normal operation. In this position, opening any sliding door stops the machine immediately. Setting the keyswitch to , permits maintenance personnel to open the sliding doors while the machine is running to observe machine functioning. On two stage presses manufactured prior to May, 1998, this switch is located on the main switch panel. On newer two-stage presses, this switch is located inside the Control box and mounted such that the Control box door cannot be closed unless the key is removed. On all single stage presses, this switch is located inside the Control box. On single stage presses manufactured beginning May, 1998, the switch is mounted such that the key must be removed before the Control box door can be closed.



Brake Safety switch

Setting this switch to  disables the braking feature of the press sled for testing—automatic operation is not allowed.  allows normal automatic operation.





Fault Recovery button

This button allows normal operation to resume after an error has been corrected.



(/) Return Pump switch

 causes water extracted from the goods to be pumped to a pre-piped location.  discharges extracted water onto the laundry floor.







Return Pump Running light

This light illuminates when the press water return pump is running.



Return Pump Did Not Run light

This light indicates that the press water return pump was commanded to run, but did not run because  ( / ) was set to  or the motor overload was tripped.





Press is Loaded switch

This switch indicates to the press controller that the pre-press has a load.



COINC Manual/Automatic switch—COINC-equipped models

 allows manual operation of the inclined conveyor.  allows normal automatic operation.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE HAUT Move Main Press Up button—France only

This button allows the main press bell to be raised when the machine detects certain errors.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE BAS Move Main Press Down

button—France only

This button allows the main press bell to be lowered when the machine detects certain errors.

REARMEMENT SECURITE Safety Reset light—France only

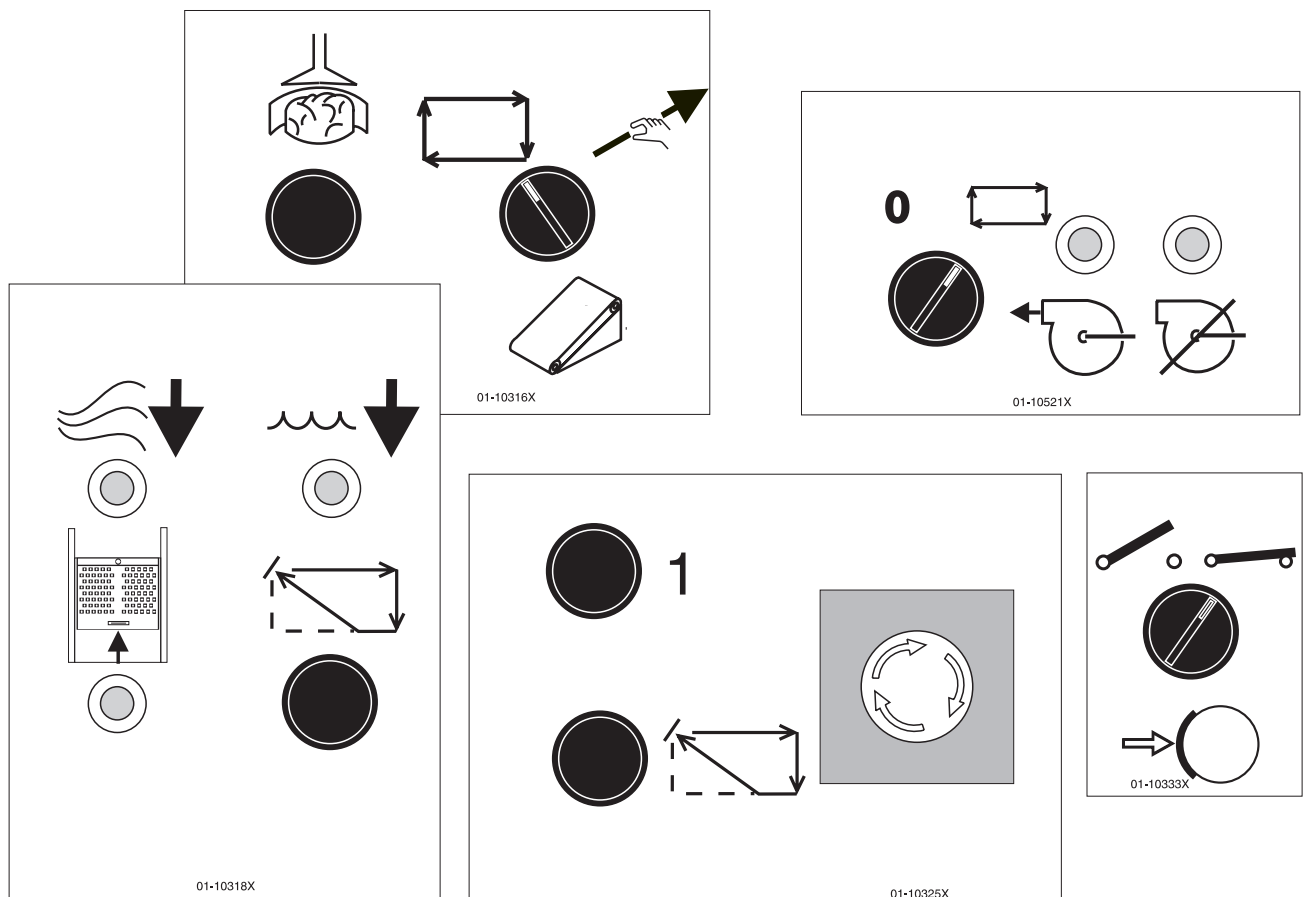
This light illuminates when photo-eyes on the discharge end of the press are blocked and the main press bell is not fully up. To recover, remove blockage and press REARMEMENT SECURITE.

REARMEMENT SECURITE Safety Reset button—France only

This button resets the press for normal operation after a blockage has been removed from the discharge end photo-eyes.

Temperature Controller

This dial controller indicates and controls water temperature. The black hand indicates the current water temperature. The yellow hand indicates the maximum allowable water temperature. The green hand indicates the minimum water temperature for running the press. Milnor recommends setting maximum temperature at 130°F (54°C) and minimum temperature at 110°F (43°C).





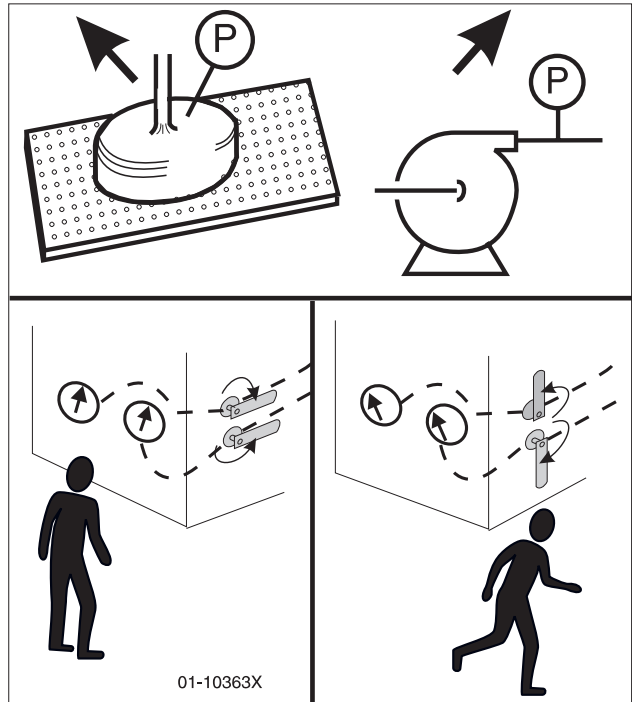
Pump Pressure gauge

Open the valves indicated on the namplate only to check the pump. Close the valve when the pressure is 0. Do not leave valves open continuously.



Main Press Pressure gauge

Open the valves indicated on the namplate only to check the pump. Close the valve when the pressure is 0. Do not leave valves open continuously.



Normal Operation— Membrane Press

MSOUEPNOAE/9433AV

The machine's normal operating mode is fully automatic. After the machine is set for automatic operation, a new load and its batch codes pass from the loading device to the machine each time the loading device is ready to discharge and the machine is ready to receive. Before a new load is received, the pre-pressed goods are moved to the main press as already pressed goods are discharged, freeing the pre-press for the next load.

Start the Operating Day

Be Safe. Comply with all safety instructions in this manual and on this machine.

Verify Switch Positions.

Switch Symbol	Selection	Switch Setting by Name/Function
---------------	-----------	---------------------------------



Set the Run/Program keyswitch to run.



Set the Manual/Automatic keyswitch to automatic.



Set the Brake Safety Desired switch to on.

Energize Microprocessor Controller. Set the Master switch to on (☞). The operator signal sounds and a series of displays appear.

RETURN TO AUTOMATIC
00

Press **NEXT** to access automatic operation.

PRESS 'START' FOR
AUTOMATIC OPERATION



DANGER: Strike and Crush Hazards



A traveling machine such as a shuttle can strike, crush, or entrap you if you ride on it or enter its path. Traveling machines or their components can move automatically in any direction. Placing a system machine on line by energizing the machine control may immediately summon a shuttle or other traveling machine.

- ☞ Keep yourself and others clear of movement areas and paths.
- ☞ Understand the consequences of placing a system machine on line.
- ☞ Know the location of all emergency stop switches, pull cords, and/or kick plates and use them in an emergency to stop machine motion. These may not stop certain devices such as pumps on some machines.

⚠ DANGER: Crush and Entrap Hazards



The main bell will crush your body or limbs if it descends while you are under it. The tamper can crush or entrap you if it descends while you are under it. Bell and tamper can descend with power off or on.

- ☞ Do not reach into the machine housing or frame.
- ☞ Use the factory supplied gaff-hook to move objects inside the housing.

⚠ DANGER: Crush Hazards



Spaces between the press and the receiving conveyor can close and crush or pinch your limbs. The sled extends to discharge goods onto the receiving conveyor (COINC) and some COINCS pivot to discharge.

- ☞ Do not reach into the machine housing or frame.
- ☞ Keep yourself and others clear of movement areas and paths.

⚠ WARNING: Fall, Entangle, and Strike Hazards



Machine motion can cause you to fall or become entangled in or struck by nearby objects if you stand, walk, or ride on the machine. Shuttles and conveyor belts move automatically.

- ☞ Keep yourself and others off of machine.

Energize Machine Control. Press the Start button (①) to initialize for automatic operation and silence the operator signal.

DOES PREPRESS HAVE A
CAKE? 0=NO 1=YES 0

Appears for the pre-press, main press, and conveyor (COINC) after initialization. Press **0**, **ENTER** to answer no and prompt for the next question. Press **1**, **ENTER** to answer yes and enter cake data. See “Enter Cake Data” in this section.

Enter Cake Data. Answering yes when the controller asks if the machine has a cake prompts for some or all of the cake information shown below (display order varies). Enter a value, and press **NEXT** for each prompt.

Display Message	Valid Values	Description
enter FORMULA for the machine	000-255	Wash formula number
enter REMOTE FORMULA	000-999	Wash formula number
enter W/ORDER	000-999	Work order number for accounting
ENTER EXTRACTOR CODE FOR the machine	00-15	Extractor code for this load
enter DRY CODE for the machine	00-15	Dry code for this load
enter DESTINATION for the machine	000-255	Shuttle discharge destination
enter CUSTOMER code for the machine	000-999	Customer code for accounting
enter GOODS CODE for the machine	000-999	Goods code for this load
enter PIECES for the machine	000-999	Quantity information for accounting
enter soil WEIGHT for the machine	00-99	Weight information for accounting
ENTER CAKE NUMBER FOR the machine	000-255	Cake number for handling
ENTER LOAD SIZE FOR the machine	0, 1	0 for full load, 1 for partial load to determine dry code
enter EMPLOYEE NUMBER	000-999	Employee number for accounting
enter LOT NUMBER	000-999	Lot number for accounting

Table A: Possible Cake Data

PRE-PRESS = SINGLE
CAKE? 0=NO 1=YES 0

Appears after cake data is entered for the pre-press. Press **0**, **ENTER** to combine multiple cakes into loads. Press **1**, **ENTER** to prevent cakes from being combined with any other.

PRE PRESS
2 3RD PRESSURE

Press **0**, **ENTER** to press this load at standard pressure under the main press. Press **1**, **ENTER** to press at no pressure. Press **2**, **ENTER** to press at low pressure, Press **3**, **ENTER** to press at the lowest pressure.

The controller will prompt for similar information after cake data is entered for the main press and conveyor (COINC).

Monitor Normal Operation

MPSC P PTR LOAD C ER
2700 2 061 0383 - 00

Press is initialized/running.

Data	What it Means	Data	What it Means
MPSC	Used by the Milnor factory	LOAD	Loads processed since counter was cleared
P	Main bell pressure (range=0-3)	C	Pre-press ready for load (+/-)
PTR	Seconds of press time remaining	ER	Error condition: 00=No Error (Error range=01-15)
SWT	Seconds exceeding configured maximum press time that press has waited to transfer		

Section
Français


2

Description des Commandes— Presse Deux Postes

MSOUEPCTAF/9433CV



Interrupteur

Cet interrupteur commande l'alimentation du circuit 1 phase à la machine et fournit le courant continu au microprocesseur et à ses composants. Si l'on pousse  pendant le fonctionnement, la machine s'arrête.







Signal opérateur

Ce signal se déclenche pour demander l'attention de l'opérateur, comme par exemple pendant le déchargement ou lorsque certaines erreurs se produisent. Si l'on pousse le signal s'annule.





Bouton d'annulation du signal

Ce bouton éteint le signal opérateur . Si le signal était programmé comme faisant partie d'une formule, la formule reprend lorsque le bouton est poussé. Si une erreur déclenche , l'allumage du signal, en poussant  après correction de l'erreur, éteint le signal. Si  était allumé pendant la sélection d'une formule valide, le signal s'arrête automatiquement quand la formule démarre ou lorsque la porte est ouverte.



Interrupteur à clé marche/ programmation

Le réglage de l'interrupteur à clé sur  empêche la modification des informations programmées et permet le fonctionnement normal de la machine. Le réglage de l'interrupteur à clé sur  permet la programmation de la machine et certaines procédures de dépiage des pannes.

pas de symbole Bouton d'arrêt d'urgence

Ce gros bouton rouge dans un rectangle jaune est placé dans différents endroits de la machine. Il a la même fonction que 0, mais se verrouille lorsqu'il est poussé et il doit être tourné pour se relâcher et fermer le circuit, avant que le fonctionnement puisse reprendre.



Bouton d'arrêt

Ce bouton arrête la machine immédiatement en ouvrant le circuit des 3 fils. Les arrêts d'urgence ont la même fonction. Les cordes à tirer et les pédales, si la machine en est équipée, ont la même fonction.



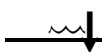
Bouton marche

Ce bouton permet le fonctionnement de la machine si certaines conditions de sécurité sont rencontrés. Quand le fonctionnement est possible, la machine fonctionnera en mode manuel ou automatique.



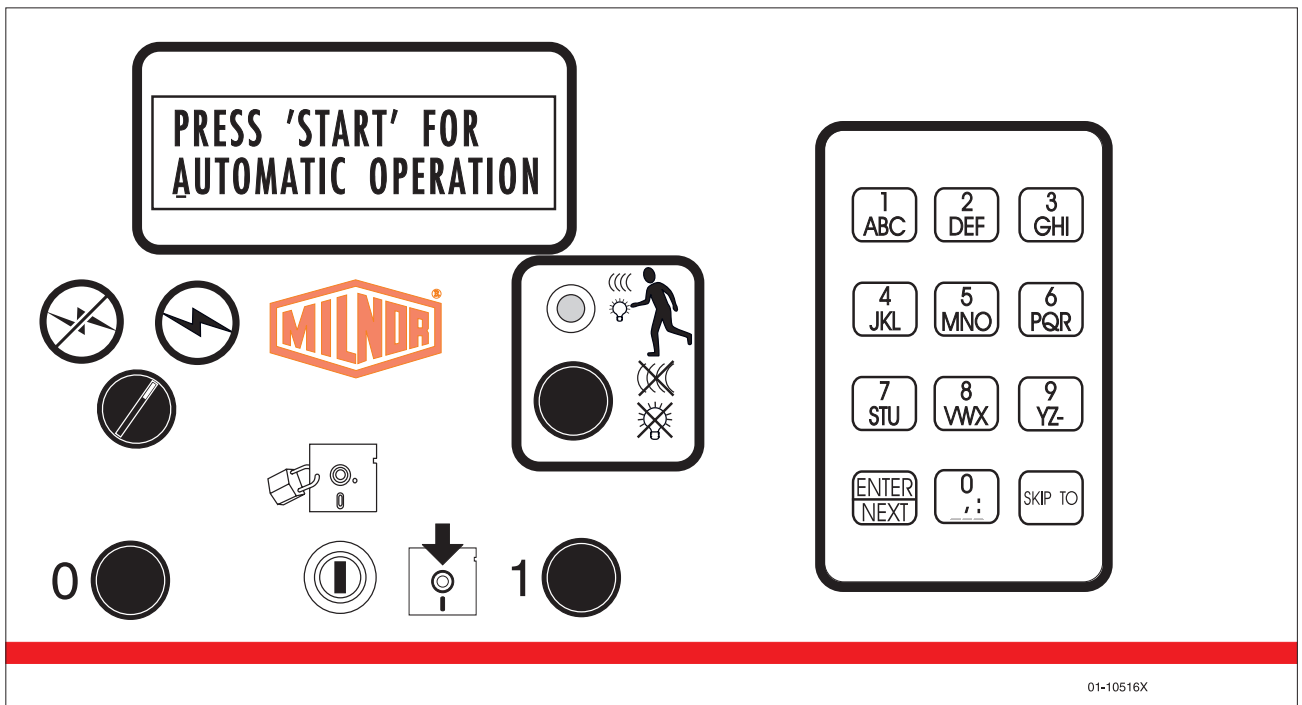
Voyant d'air bas

Ce voyant est allumé lorsque la pression d'air dans la machine est en dessous de 45 PSI (3,2Kgs/cm²). Cette condition est généralement causée par un mauvais fonctionnement du compresseur d'air.



Voyant d'eau bas

Ce voyant s'allume si le réservoir de la presse n'a pas assez d'eau pour son fonctionnement.







Voyant porte ouverte

Ce voyant s'allume quand une porte manuelle n'est pas complètement fermée pendant le fonctionnement. La machine ne fonctionnera pas en mode automatique tant que l'erreur ne sera pas corrigée.





Interrupteur à clé de bypass de sécurité des portes

Cet interrupteur à clé doit être placé sur la position  et la clef enlevée pour le fonctionnement normal. Dans cette position, l'ouverture de n'importe quelle porte coulissante arrête la machine immédiatement. En positionnant l'interrupteur à clé sur la position , le personnel d'entretien peut ouvrir les portes coulissantes tandis que la machine fonctionne, afin d'observer le fonctionnement de celle-ci. Sur les presses double stations fabriquées avant mai 1998, cet interrupteur est situé sur le panneau principal d'interrupteur. Sur les presses doubles stations plus récentes, cet interrupteur est situé à l'intérieur de l'armoire électrique et est monté de telle façon que la porte d'armoire électrique ne peut pas être fermée à moins que la clef soit enlevée. Sur toutes les presses mono station, cet interrupteur est situé à l'intérieur de l'armoire électrique. Sur les presses mono station fabriquées avant mai 1998, l'interrupteur est monté de telle façon que la clef doit être enlevée avant que la porte d'armoire électrique puisse être fermée.



Interrupteur sécurité freinage

Cet interrupteur positionné sur  désactive le système de freinage du chariot de la presse pour test—le fonctionnement automatique n'est pas permis.  permet le fonctionnement automatique normal.



Bouton de correction d'erreur

Ce bouton permet de retrouver le fonctionnement normal après une correction d'erreur.



(/) Interrupteur pompe d'eau récupérée.

F39465MB permet à l'eau d'essorage d'être repompée. 0 vidange l'eau d'essorage à l'égoût.







Voyant pompe d'eau récupérée.

Ce voyant s'allume quand la pompe d'eau récupérée est en marche.



Voyant de pompe d'eau récupérée non en marche.

Ce voyant indique que la pompe de retour d'eau de presse devait fonctionner, mais ne l'a pas fait car  ( / ) était positionné sur  ou que la surcharge moteur a été déclenchée.




Interrupteur presse chargée

Interrupteur indique au boîtier de commande de la presse que la pré-presses a une charge



Interrupteur manuel/automatique du COINC — COINC

F39465MH permet le fonctionnement manuel du convoyeur incliné.  permet le fonctionnement automatique normal.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE HAUT Bouton presse principale levée —

France seulement.

Ce bouton permet à la cloche de la presse principale d'être levée quand la machine détecte certaines conditions d'erreur.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE BAS Bouton presse principale descendue — France seulement

Ce bouton permet à la cloche de la presse principale d'être abaissée quand la machine détecte certaines conditions d'erreur.

REARMENT SECURITE Voyant repositionnement sécurité — France seulement

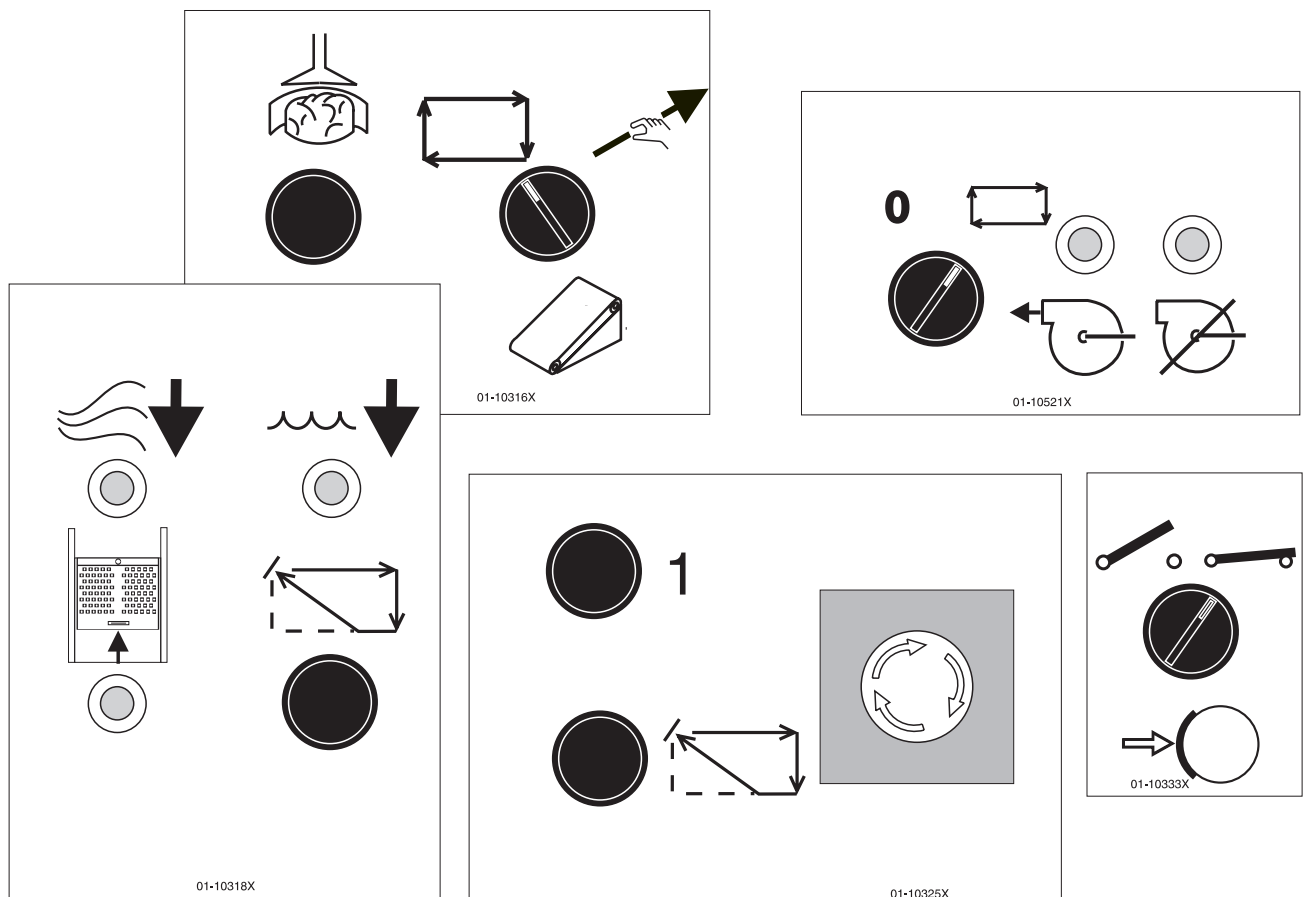
Ce voyant s'allume quand les cellules photos du côté déchargement de la presse sont obturées et que la cloche principale de la presse n'est pas complètement levée. Pour annuler, retirer ce qui bloque et pousser REARMENT SECURITE.

REARMENT SECURITE Bouton repositionnement sécurité — France seulement.

Ce bouton repositionne la presse pour opération normale après que le blocage de la cellule photo de déchargement a été retiré.

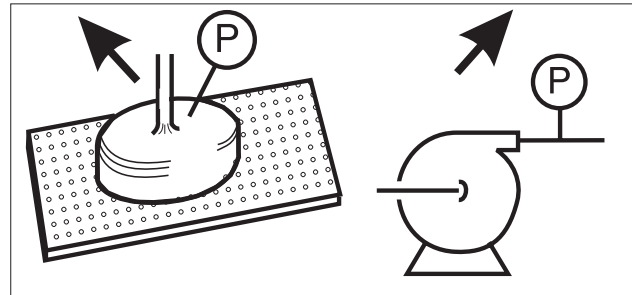
Thermomètre

Ce cadran indique et contrôle les températures d'eau. La main noire indique la température de l'eau actuelle. La main jaune indique la température maximum de l'eau permise. La main verte indique la température minimum de l'eau permise pour faire fonctionner la presse. Milnor recommande une température maximum de (54°C) et une température minimum de (43°C)



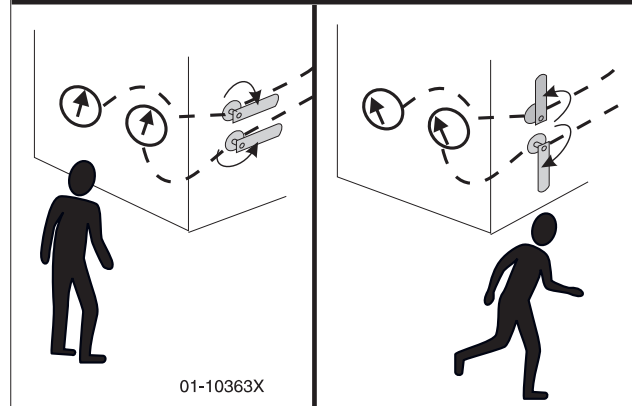


Jauge de pression de pompe.
Ouvrir seulement les vannes indiquées sur la plaque pour vérifier la pompe. Fermer la vanne quand la pression est 0. Ne pas laisser les vannes ouvertes continuellement.



Jauge pression presse principale

Ouvrir seulement les vannes indiquées sur la plaque pour vérifier la pompe. Fermer la vanne quand la pression est 0. Ne pas laisser les vannes ouvertes continuellement.



Fonctionnement courant — Presse à membrane







MSOUEPNOAF/9433AV

Le mode de marche en opération courante est complètement automatique. La machine positionnée en opération automatique, une nouvelle charge et ses codes est introduite par le chargeur dans la machine chaque fois que le chargeur est prêt à décharger et que la machine est prête à la recevoir. Avant la réception d'une nouvelle charge, le linge pré-pressé passe vers la machine dont le linge pressé est déchargé, permettant ainsi à la pré-pressé de recevoir une nouvelle charge.

Démarre le jour de mise en fonctionnement

Soyez prudent. Se conformer aux instructions de sécurité décrites dans ce livre et sur la machine.

Vérifier les positions des interrupteurs.

Symbole des interrupteurs	Selection	Positionnement des interrupteurs par noms/fonctions
		Positionner l'interrupteur à clé sur "Marche/programme" sur marche.
		Positionner l'interrupteur à clé sur " Manuel/automatique" sur automatique.
		Positionner l'interrupteur de "sécurité frein demandé" sur marche.

Alimenter le boîtier de commande du microprocesseur. Positionner l'interrupteur principal sur marche (☺). Le signal opérateur se déclenche et une série d'affichages apparait.

RETURN TO AUTOMATIC
00

Presser **NEXT** pour accéder à opération automatique.

PRESS 'START' FOR
AUTOMATIC OPERATION



DANGER: Risques de coups et d'écrasement



Une machine mobile telle qu'une navette peut vous heurter, écraser ou vous piéger si vous montez dessus ou êtes sur son chemin. Les machines mobiles ou leur composant peuvent bouger automatiquement dans n'importe quelle direction.

☞ Eloignez vous et éloignez les autres des endroits de passage de matériel en mouvement.

☞ Comprenez les conséquences de l'alignement d'un système de machines.

☞ Vous devez connaître l'emplacement de tous les arrêts d'urgence, des cordes, et/ou blocs à utiliser pour arrêter en cas d'urgence le mouvement de la machine. Certains appareils comme les pompes n'ont pas d'arrêts d'urgence.

⚠ DANGER: Risques d'écrasement et d'être pris au piège



La cloche principale peut écraser votre corps ou membres pendant sa descente si vous êtes en dessous. Le préformeur peut vous écraser ou vous coincer pendant sa descente si vous êtes en dessous. La cloche et le préformeur peuvent descendre courant coupé ou non.

- ☞ Ne pas atteindre le bâti ou le cadre.
- ☞ Utiliser l'appareil fourni si vous voulez bouger un objet à l'intérieur du bâti.

⚠ DANGER: Risques d'écrasement



L' espace entre la presse et le tapis receveur peut se rapprocher et écraser ou pincer vos membres. Le chariot s'étire pour décharger le linge sur le tapis receveur (COINC), certains COINC peuvent également pivoter pour décharger.

- ☞ Ne pas atteindre le bâti ou le cadre.
- ☞ Eloignez vous et éloignez les autres des endroits de passage de matériel en mouvement.

⚠ AVERTISSEMENT : Risques de chute, d' enchevêtrement et de coups



Une machine en mouvement peut vous faire tomber ou vous enchevêtrer ou vous blesser par de proche objet si vous montez ou marchez sur la machine. Les tapis des navettes et convoyeurs bougent automatiquement.

- ☞ Eloignez vous et éloignez les autres de la machine.

Amorcer commande machine. Presser le bouton marche (①) pour initialiser le fonctionnement automatique et arrêter le signal opérateur.

DOES PREPRESS HAVE A
CAKE? 0=NO 1=YES 0

Apparaît pour la pré-presse, la presse principale, et le tapis (COINC) après initialisation. Presser **0**, **ENTER** pour répondre non et accéder à la demande suivante. Presser **1**, **ENTER** pour répondre oui et entrer les données galette. Voir "Entrer données galette" dans cette section.

Entrer données galette. Répondre oui quand le système de commande demande si la machine a les données pour certaines ou toutes les galettes comme indiqué ci-dessous (l'ordre d'affichage pouvant varier). Entrer une valeur, et presser **NEXT** pour chaque demande.

Message de l'écran	Valeurs valides	Description
entrer FORMULE pour la machine	000-255	Numéro formule de lavage
Entrer FORMULE A DISTANCE	000-999	Numéro formule lavage
entrer W/ORDER	000-999	Numéro de commande pour comptabilité
Entrer essorage code pour la machine	00-15	Code d'essorage pour cette charge
Entrer code sechage pour la machine	00-15	Code séchage pour cette charge
Entrer destination pour la machine	000-255	Destination déchargement navette
Entrer code client pour la machine	000-999	Code client pour comptabilité
Entrer code linge pour la machine	000-999	Code client pour comptabilité
Entrer pieces pour la machine	000-999	Information quantité pour comptabilité
Entrer poids linge sale pour la machine	00-99	Information poids pour comptabilité
Entrer numero galette pour la machine	000-255	Numéro galette pour manutention
Taille charge pour la machine	0, 1	0 pour une charge complète, 1 pour une charge partielle pour déterminer le code séchage
Entrer numero de l'employe	000-999	Numéro de l'employé pour comptabilité
entrer le numéro de lot	000-999	Numéro de lot pour comptabilité

Tableau A : les différentes données de galette possible

PRE-PRESS = SINGLE
 CAKE? 0=NO 1=YES 0

Apparait après l'entrée d'information galette de la pré-presse. Presser **0**, **ENTER** pour mélanger plusieurs galettes dans les charges. Presser **1**, **ENTER** pour empêcher les galettes d'être mélangées avec d'autres.

PRE PRESS
 2 3RD PRESSURE

Presser **0**, **ENTER** pour traiter cette charge en pression standard sous la presse principale. Presser **1**, **ENTER** pour presser sans pression. Presser **2**, **ENTER** pour presser en pression intermédiaire. Presser **3**, **ENTER** pour presser en basse pression.

Le boîtier de commande demande des données, après l'entrée des données galette, pour la presse principale et le tapis (COINC).

Moniteur Fonctionnement Courant

MPSC P PTR LOAD C ER
 2700 2 061 0383 - 00

Presse est initialisée/en marche.

Donnée	ce qui veut dire	Donnée	ce qui veut dire
MPSC	Utilisé par l'usine Milnor	LOAD	Chargements effectuées depuis la mise à zéro du compteur
P	Pression presse principale (compris entre=0-3)	C	Préformeur prêt pour chargement (+/-)
PTR	Secondes de temps presse restant	ER	Condition erreur/ 00=pas d'erreur (compris entre=01-15)
SWT	Secondes d'attente de transfert de la presse excédant le temps configuré maximum		

Section
Deutsch


3

Beschreibung der Steuerung— Membranpresse

MSOUEPCTAG/9433CV




Hauptschalter

Dieser Schalter kontrolliert die Stromzufuhr für den einphasigen Steuerschaltkreis und die Gleichstromzufuhr zum Mikroprozessor und dessen Baugruppen. Drücken von  während des Betriebes stoppt die Maschine.







Bedienersignal

Dieses Signal wird ausgelöst, wenn die Aufmerksamkeit des Bedieners erforderlich ist, z. B. wenn die Maschine entladen werden muß oder bestimmte Fehler auftreten. Drücken von  löscht das Signal.



Taster für Signalaufhebung


Dieser Taster löscht das Bedienersignal () . Wenn das Signal in einem Programm enthalten ist, setzt das Programm nach Betätigung dieses Tasters wieder ein. Leuchtet  aufgrund eines Fehlers auf, löscht  das Signal nach Behebung des Fehlers. Wenn nach Auswahl eines gültigen Programms  leuchtet, wird das Signal automatisch gelöscht, sobald das Programm gestartet oder die Tür geöffnet wird.



Schlüsselschalter für Betrieb/Programmierung (Run/Program)

Drehen des Schlüsselschalters auf R verhindert, daß programmierte Daten geändert werden, und erlaubt normalen Maschinenbetrieb. Drehen des Schlüsselschalters auf P erlaubt die Programmierung des Maschinenbetriebes und bestimmte Verfahren der Fehlersuche.

Kein Symbol NOTAUS-Schalter

Dieser große rote Taster in einem gelben Rechteck kann an mehreren Stellen der Maschine gefunden werden. Er hat dieselbe Funktion wie , rastet aber in gedrückter Position ein. Er wird durch Drehung wieder entlastet, wobei sich der Stromkreis schließt, bevor der Betrieb wieder aufgenommen werden kann.



Aus-Schalter

Dieser Schalter stoppt die Maschine sofort durch Unterbrechung der drei Phasen. NOTAUS-Schalter erfüllen denselben Zweck, ebenso Zugleinen und Trittplatten (wenn vorhanden).



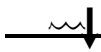
Start-Taster

Dieser Taster ermöglicht den Betrieb der Maschine, wenn bestimmte Sicherheitsvorkehrungen getroffen sind. Ist der Maschinenbetrieb freigegeben, kann die Maschine im Hand- oder Automatik-Betrieb arbeiten.



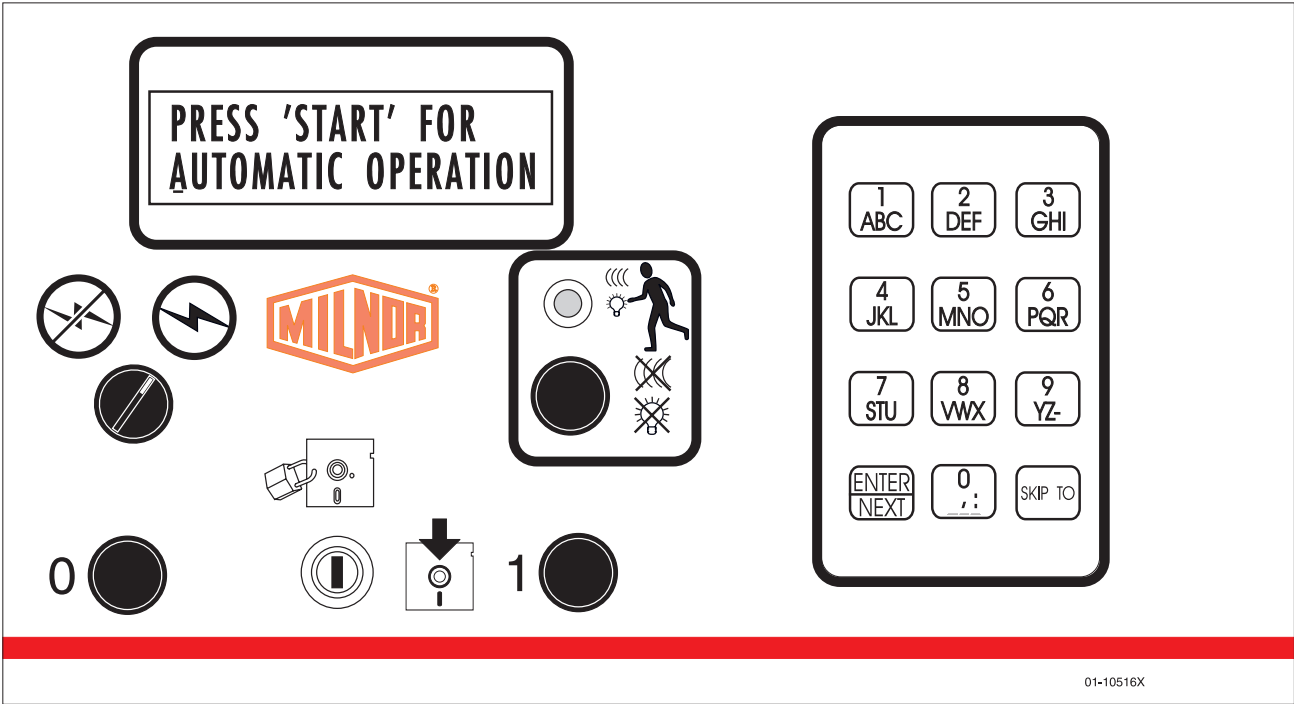
Lampe für Luftmangel

Diese Lampe leuchtet, wenn der Luftdruck in der Maschine weniger als 3,1 bar (45 PSI) beträgt. Dieser Zustand wird gewöhnlich durch einen schadhafte Kompressor verursacht.



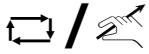
Lampe für Wassermangel

Diese Lampe leuchtet auf, wenn der Pressentank nicht genügend Wasser für den Betrieb der Presse enthält.



**Lampe für "Tür geöffnet"**

Diese Lampe leuchtet auf, wenn eine von Hand geöffnete Tür während des Betriebes nicht vollständig geschlossen ist. Die Maschine läuft nicht in der Automatik-Betriebsart, bis dieser Fehler behoben ist.

**Door Safety Bypass keyswitch**

This keyswitch must be set to B and the key removed for normal operation. In this position, opening any sliding door stops the machine immediately. Setting the keyswitch to H, permits maintenance personnel to open the sliding doors while the machine is running to observe machine functioning. On two stage presses manufactured prior to May, 1998, this switch is located on the main switch panel. On newer two-stage presses, this switch is located inside the Control box and mounted such that the Control box door cannot be closed unless the key is removed. On all single stage presses, this switch is located inside the Control box. On single stage presses manufactured beginning May, 1998, the switch is mounted such that the key must be removed before the Control box door can be closed.

**Sicherheitsschalter für Bremse**

Stellung dieses Schalters auf verhindert die Bremsfunktion des Pressenschlittens zu Testzwecken. —Automatik-Betrieb ist nicht möglich. ermöglicht normalen Automatik-Betrieb.

**Taster zur Fehlerbehebung**

Dieser Taster erlaubt die Wiederaufnahme des normalen Betriebes nach der Behebung eines Fehlers.

**(/) Schalter für Rückführungspumpe**

bewirkt, daß Preßwasser durch ein Rohrsystem an einen speziellen Ort gepumpt wird.
 läßt das Preßwasser nach unten ab.

**Lampe für "Rückführungspumpe in Betrieb"**

Diese Lampe leuchtet, wenn die Rückführungspumpe für Preßwasser in Betrieb ist.

**Lampe für "Rückführungspumpe nicht betriebsbereit"**

Diese Lampe weist darauf hin, daß die Preßwasser-Rückführungspumpe den Startbefehl erhalten hat, aber nicht eingesetzt hat, weil (/) auf gesetzt war oder der Überlastschutz des Motors ausgelöst wurde.

**Schalter für "Presse ist beladen"**

Dieser Schalter teilt dem Pressen-Kontroller mit, daß die Vorpresse eine Ladung enthält.

**Schalter für Hand-/Automatik-Betrieb (Manual/Automatic) am COINC —bei Modellen, die mit einem COINC ausgestattet sind**

ermöglicht den Handbetrieb des Schrägförderers. ermöglicht normalen Automatik-Betrieb.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE HAUT Taster für "Hauptpresse

hochfahren" — nur bei franz. Modellen

Dieser Schalter ermöglicht es, daß die Pressenglocke hochgefahren wird, wenn die Maschine bestimmte Fehler entdeckt.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE BAS Taster für "Hauptpresse absenken" — nur bei franz. Modellen

Dieser Schalter ermöglicht es, daß die Pressenglocke nach unten gefahren wird, wenn die Maschine bestimmte Fehler entdeckt.

REARMENT SECURITE Lampe für Sicherheits-Reset—nur bei franz. Modellen

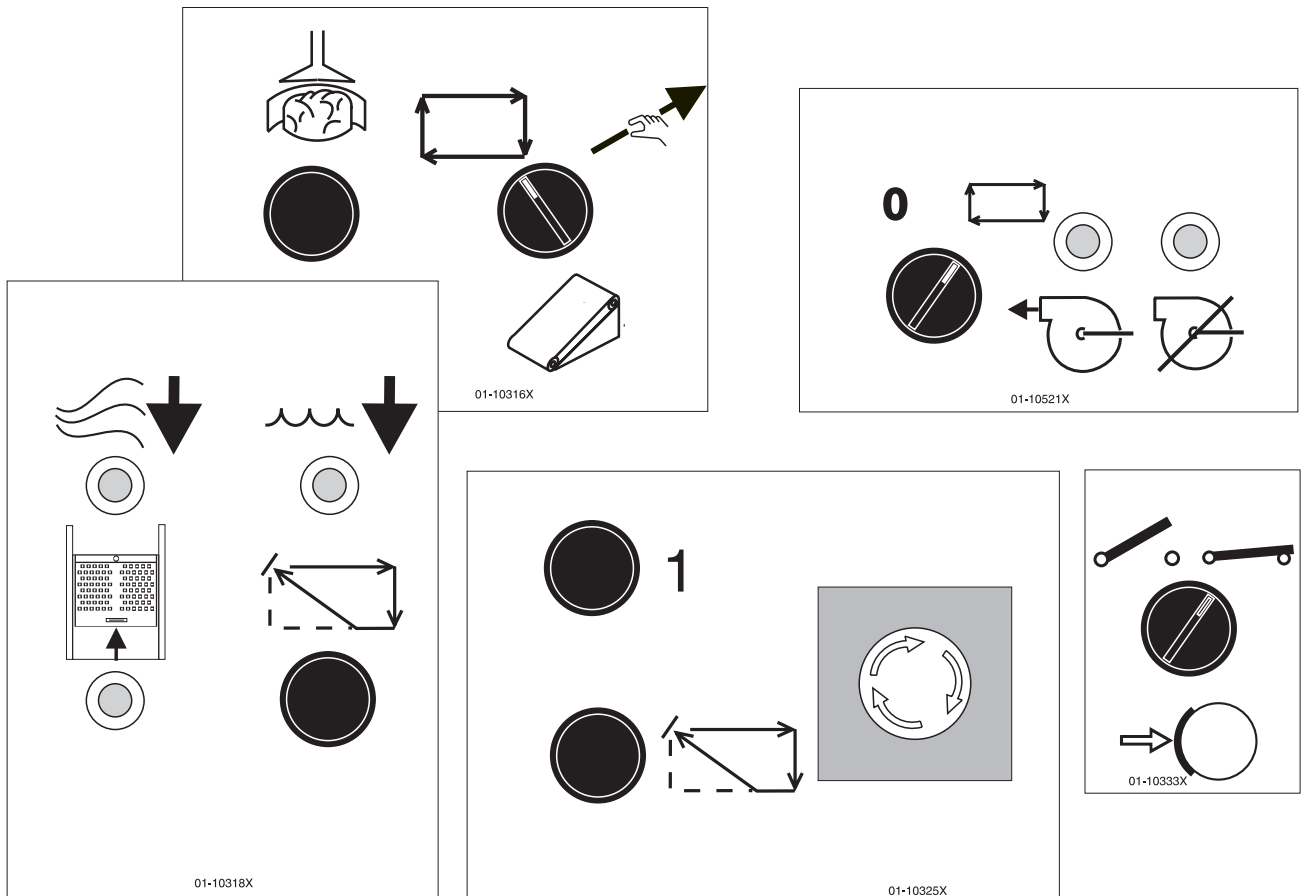
Diese Lampe leuchtet auf, wenn die Fotozellen auf der Entladeseite der Presse blockiert sind und die Glocke der Hauptpresse nicht vollständig hochgefahren ist. Zur Behebung entfernen Sie die Verstopfung und drücken Sie REARMENT SECURITE.

REARMENT SECURITE Taster für Sicherheits-Reset—nur bei franz. Modellen

Dieser Taster setzt die Presse zurück auf normalen Betrieb, nachdem eine Verstopfung an den Fotozellen auf der Entladeseite behoben wurde.

Temperaturregler

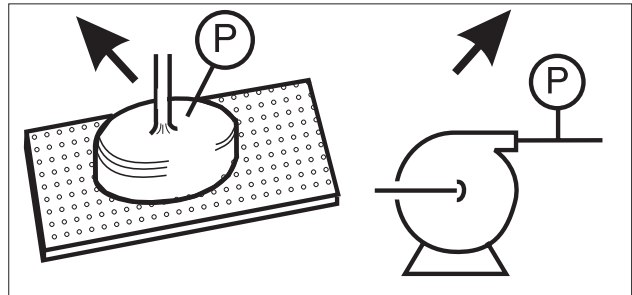
Dieser einstellbare Regler steuert die Wassertemperatur und zeigt diese an. Die schwarze Hand weist auf die aktuelle Wassertemperatur hin. Die gelbe Hand gibt die maximale erlaubte Wassertemperatur wieder. Die grüne Hand weist auf die minimale Wassertemperatur für den Betrieb der Presse hin. Milnor empfiehlt, die maximale Temperatur auf 130°F (54°C) und die minimale Temperatur auf 110°F (43°C) zu setzen.





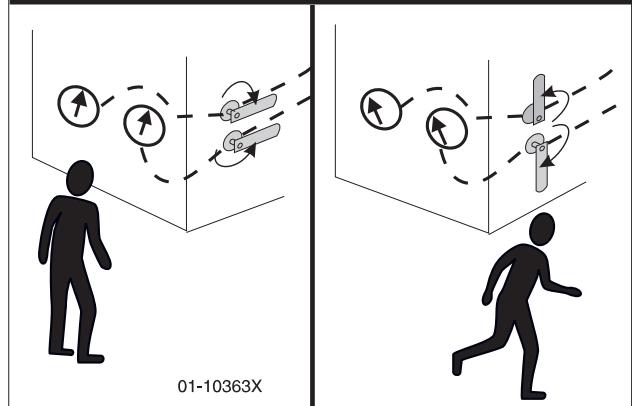
Druckmanometer für Pumpe

Öffnen Sie die Ventile, auf die das Fabrikatsschild hinweist, nur zum Überprüfen der Pumpe. Schließen Sie das Ventil, wenn der Druck gleich Null ist. Lassen Sie die Ventile nie dauerhaft geöffnet.



Druckmanometer für Hauptpresse

Öffnen Sie die Ventile, auf die das Fabrikatsschild hinweist, nur zum Überprüfen der Pumpe. Schließen Sie das Ventil, wenn der Druck gleich Null ist. Lassen Sie die Ventile nie dauerhaft geöffnet.



Normalbetrieb— Membranpresse









MSOUEPNOAG/9433AV

Die normale Betriebsart der Maschine ist vollautomatisiert. Nachdem die Maschine auf Automatik-Betrieb gesetzt wurde, verläßt eine neue Ladung zusammen mit ihren Chargen-Nummern die Beladeeinrichtung und gelangt in die Maschine. Dies geschieht jedesmal, wenn die Beladeeinrichtung entladebereit und die Maschine empfangsbereit ist. Bevor eine neue Ladung empfangen wird, werden die vorgepreßten Artikel zur Hauptpresse geführt, während die bereits hauptgepreßten Artikel entladen werden. Die Vorpresse wird somit frei für die nächste Ladung.

Arbeitstag beginnen

Gehen Sie auf Nummer Sicher. Halten Sie alle Sicherheitsvorschriften ein, die sich in diesem Handbuch und an der Maschine befinden.

Vergewissern Sie sich über die Schalterstellungen.

Schaltersymbol	Auswahl	Schalterstellung Name/Funktion
 / 		Drehen Sie den "Run/Program"-Schlüsselschalter auf "Run".
 / 		Drehen Sie den "Manual/Automatic"-Schlüsselschalter auf "Automatic".
		Stellen Sie den "Brake Safety Desired"-Schalter auf "on".

Setzen Sie die Mikroprozessor-Steuerung in Betrieb. Stellen Sie den Hauptschalter auf . Das akustische Warnsignal setzt ein, und eine Folge von Anzeigen erscheint.

RETURN TO AUTOMATIC
00

Drücken Sie **NEXT**, um auf Automatik-Betrieb umzuschalten.

PRESS 'START' FOR
AUTOMATIC OPERATION



GEFAHR: Stoß- und Quetschgefahr



Ein fahrbares Betriebsmittel, z.B. ein Verfahrband, kann Ihnen Stoßverletzungen zufügen, Sie einquetschen oder einwickeln, wenn Sie darauf mitfahren oder sich innerhalb seines Verfahrbereiches aufhalten. Fahrbare Betriebsmittel oder ihre Baugruppen können sich automatisch in jede Richtung bewegen.

- ☞ Halten Sie sich und andere von den Fahrbereichen und -wegen der Anlage fern
- ☞ Machen Sie sich mit den Zusammenhängen bei Einschaltung einer Maschine in das Verbundsy.
- ☞ Machen Sie sich mit der Platzierung aller Not-Stopp-Schalter, Zugleinen und/oder Trittplatten vertraut und benutzen Sie diese im Notfall, um die Maschine zu stoppen. Bestimmte Geräte, z.B. an einigen Maschinen die Pumpen, werden dadurch allerdings nicht gestoppt.

! VORSICHT GEFAHR: Quetsch- und Einwicklungsgefahr



Die Pressenglocke (Hauptpresse) quetscht Körper und Gliedmaßen ein, wenn sie herunterfährt, während Sie sich darunter befinden. Die Vorpresse kann Sie einquetschen oder verwickeln, wenn sie herunterfährt, während Sie sich darunter befinden. Pressenglocke und Vorpresse können sowohl im eingeschalteten als auch im stromlosen Zustand herunterfahren.

- ☞ Reichen Sie nicht in das Maschinengestell bzw. hinter die Maschinenverkleidung.
- ☞ Benutzen Sie den vom Hersteller mitgelieferten Haken zum Bewegen von Gegenständen innerhalb des Gehäuses.

! VORSICHT GEFAHR: Quetschgefahr



Freiräume zwischen Presse und nachgeschaltetem Transportband können sich schließen und dabei Gliedmaßen einklemmen oder einquetschen. Der Schlitten fährt zur Entladung der Artikel auf das nachgeschaltete Transportband (COINC) aus. Einige COINC-Bänder werden außerdem während des Entladens geschwenkt.

- ☞ Reichen Sie nicht in das Maschinengestell bzw. hinter die Maschinenverkleidung.
- ☞ Halten Sie sich und andere von den Fahrbereichen und -wegen der Anlage fern

! WARNUNG: Rutsch-, Einwicklungs- und Stoßgefahr



Fahrbare Betriebsmittel können Sie zu Fall bringen, einwickeln oder Ihnen Stoßverletzungen durch Gegenstände aus der Umgebung zufügen, wenn Sie auf dem Betriebsmittel stehen, gehen oder mitfahren. Verfahrbänder und Hubbänder bewegen sich automatisch.

- ☞ Halten Sie sich und andere von der Maschine fern.

Maschinensteuerung einschalten. Drücken Sie den Start-Knopf (①), um den Automatik-Betrieb zu initialisieren und das akustische Warnsignal zu unterdrücken.

DOES PREPRESS HAVE A
CAKE? 0=NO 1=YES 0

erscheint für Vorpresse, Hauptpresse und Fördermittel (COINC) nach Initialisierung. Drücken Sie **0**, **ENTER**, um mit Nein zu antworten und die nächste Abfrage aufzurufen. Drücken Sie **1**, **NEXT**, um mit Ja zu antworten und Wäschekuchen-Daten einzugeben. Siehe auch “Wäschekuchen-Daten eingeben” in diesem Abschnitt.

Wäschekuchen-Daten eingeben. Wird mit Ja geantwortet, wenn der Controller abfragt, ob ein Wäschekuchen in der Maschine ist, dann werden einige oder alle unten aufgeführten Kuchen-Informationen abgefragt (Reihenfolge der Anzeigen variiert). Geben Sie einen Wert ein und drücken Sie **NEXT** für jede Abfrage.

Mitteilung der Anzeige	Gültige Werte	Beschreibung
PROGRAMM für die Maschine eingeben	000-255	Nummer des Waschprogramms
FERNPROGRAMM eingeben	000-999	Nummer des Waschprogramms
Auftragsnummer eingeben	000-999	Auftragsnummer für die Abrechnung
Schleuder-kode eingeben für die maschine	00-15	Schleuder-Kode für diese Ladung
Trockner-kode eingeben für die Maschine	00-15	Trockner-Kode für diese Ladung
Zielpunkt eingeben für die maschine	000-255	Zielpunkt für das Verfahrband
Kunden-Nummer eingeben für die Maschine	000-999	Kunden-Nummer für die Abrechnung
Artikelnummer eingeben für die Maschine	000-999	Kunden-Nummer für Abrechnung
TEILE eingeben für die maschine	000-999	Mengen-Information für die Abrechnung
Schmutz-gewicht eingeben für die maschine	00-99	Gewichts-Information für die Abrechnung
Nummer des wäschekuchens eingeben für die maschine	000-255	Wäschekuchen-Nummer für Handhabung
Ladungsgröße eingeben für die maschine	0, 1	0 für volle Ladung, 1 für Teilladung zur Bestimmung des Trockner-Kodes
Mitarbeiter-nummer eingeben	000-999	Mitarbeiter-Nummer für die Abrechnung
Haufen-nummer eingeben	000-999	Haufen-Nummer für Abrechnung

Tabelle A: Mögliche Wäschekuchen-Daten

PRE-PRESS = SINGLE
 CAKE? 0=NO 1=YES 0

erscheint nach Eingabe der Wäsekuchen-Daten für die Vorpresse. Drücken Sie , , um mehrere Wäsekuchen zu Ladungen zusammenzustellen. Drücken Sie , , um zu verhindern, daß Kuchen mit anderen kombiniert werden.

PRE PRESS
 2 3RD PRESSURE

Drücken Sie , , um diese Ladung bei Standard-Druck in der Hauptpresse zu pressen. Drücken Sie , , um drucklos zu pressen. Drücken Sie , , um bei niedrigem Druck zu pressen. Drücken Sie , , um bei minimalem Druck zu pressen.

Der Controller fragt ähnliche Informationen ab, nachdem Wäsekuchen-Daten für Hauptpresse und Fördermittel (COINC) eingegeben wurden.

Normalbetrieb überwachen

MPSC P PTR LOAD C ER
 2700 2 061 0383 - 00

Presse ist initialisiert/arbeitet.

Daten	Bedeutung	Daten	Bedeutung
MPSC	Verwendet von der Milnor-Produktionsstätte	LOAD	Ladungen bearbeitet seit Rückstellung des Zählers
P	Membrandruck (Bandbreite=0-3)	C	Vorpresse beladebereit (+/-)
PTR	Sekunden verbleibende Preßzeit	ER	Fehlerbedingung: 00=kein Fehler (Fehlerbandbreite=01-15)
SWT	Sekunden, um die die maximal Preßzeit gemäß Konfiguration bis zum Transfer überschritten worden ist		

Section
Nederlands


4

Beschrijving van de Besturing— Twee-Stations Ontwaterings Pers

MSOUEPCTAH/9433CV



Hoofd schakelaar

Deze schakelaar regelt het stroom besturings circuit naar de machine en de DC stroom voorziening voor de micro processor en componenten. Als deze schakelaar tijdens het draaien op  wordt gezet, stopt de machine.







Alarm signaal

Dit signaal wordt geactiveerd als de aandacht van het personeel vereist wordt, als ontladen moet worden of als er fouten optreden. Op  drukken zet het signaal uit.





Signaal uit toets


Deze toets zet het alarm signaal uit (). Als het signaal geprogrammeerd was als een deel van een programma, gaat het programma verder nadat op deze toets gedrukt is. Als  door een storing is aangegaan, zal na het oplossen van de storing,  het signaal uitzetten. Als  nadat een programma gekozen is, zal het uitgaan zodra het programma begint of de deur geopend wordt.



Normaal/Programmeer sleutel

Door de sleutel op  te zetten, wordt voorkomen dat geprogrammeerde gegevens gewijzigd kunnen worden en laat werken met de machine toe. Door de sleutel op  te zetten is het mogelijk de machine te programmeren, en bepaalde storingzoek procedures uit te voeren.

Geen symbool Noodstop

Deze grote rode knop in een geel vierkant kan zich op meerdere plaatsen op de machine bevinden. Hij heeft dezelfde functie als , maar blijft in ingedrukte stand staan en moet uitgetrokken worden en daardoor het circuit weer sluiten voordat het programma weer verder gaat.



Stop knop

Indrukken van deze knop stopt direct het programma door het stroom circuit te onderbreken. Noodstoppen hebben dezelfde functie. Trekkorden en veiligheids-platen hebben, indien voorzien, ook dezelfde functie.



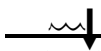
start knop

Deze knop laat werken met de machine toe als aan bepaalde veiligheids voorwaarden is voldaan. Als werken is toegestaan, zal de machine op handbediening of automatische stand werken.



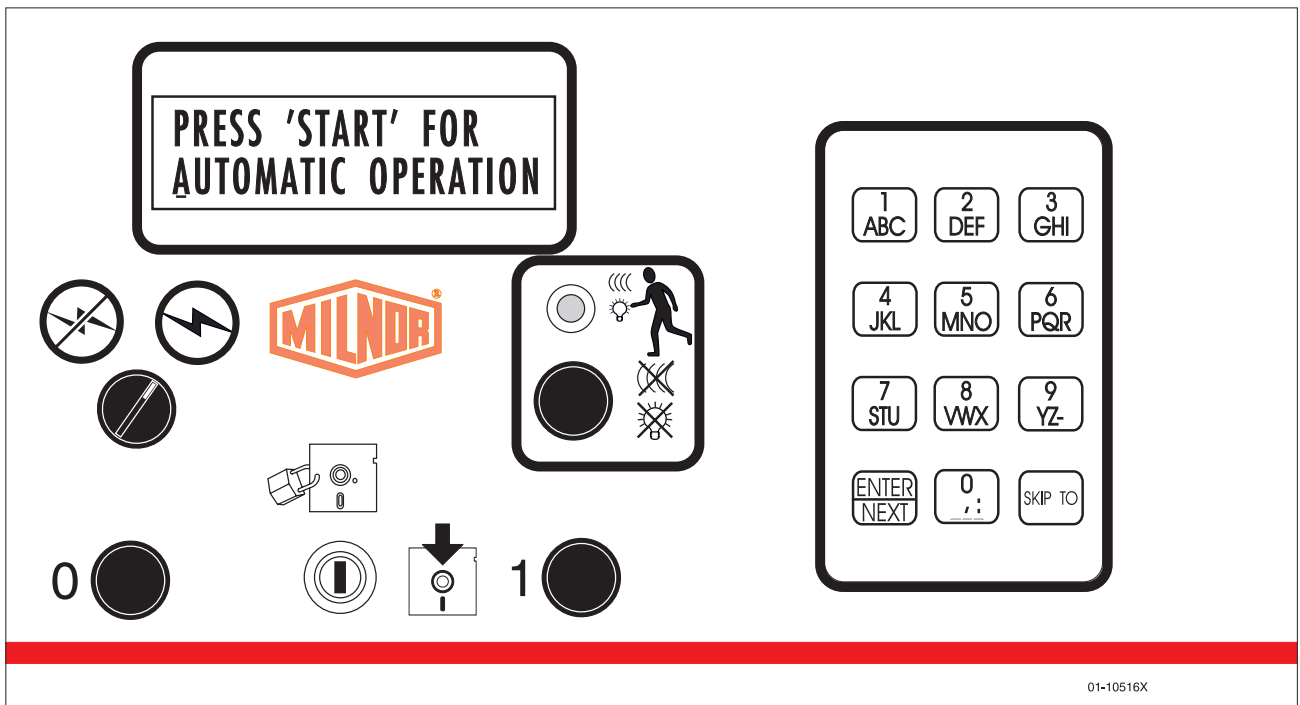
Te weinig lucht controle lamp

Deze lamp gaat aan als de luchtdruk in de machine beneden 45 PSI (3,2 kg/cm²) komt. Dit wordt voornamelijk veroorzaakt door een niet goed werkende Luchtcompressor.



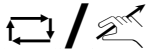
Laag Water Niveau controle lamp



Deze lamp gaat aan als de pers tank niet genoeg water heeft om de pers te laten werken.





**Deur Open controle lamp**

Deze lamp gaat aan als een handmatig te openen deur niet geheel gesloten is tijdens het werken. De machine zal niet draaien in automatische stand totdat deze storing verholpen is.

**Bypass deur veiligheid sleutel schakelaar.**

Deze sleutel schakelaar moet in de stand  en de sleutel moet verwijderd worden voor normale werking. In deze stand stopt de machine onmiddellijk wanneer er een schuifdeur geopend wordt. Het draaien van de sleutel schakelaar in de stand  stelt het personeel van de Technische Dienst in staat schuifdeuren te openen wanneer de machine in werking is. Op 2-stationspersen gefabriceerd voor mei 1998, is deze schakelaar gemonteerd op de deur van de hoofd schakelkast. Op nieuwere 2-stationspersen is deze schakelaar gemonteerd in de schakelkast, zodanig dat de deur van de schakelkast alleen dicht kan als de sleutel is verwijderd. Op alle 1-stationspersen is deze schakelaar gemonteerd binnen in de schakelkast. Op 1-stationspersen gefabriceerd begin mei 1998, is deze schakelaar zodanig gemonteerd dat de sleutel verwijderd moet zijn, voordat de schakelkastdeur dicht kan.

**Rem Veiligheids schakelaar**

Door deze schakelaar op  te zetten, wordt de rem voorziening voor de voorperskorf uitgeschakeld—automatische werking is niet toegestaan.  staat automatische werking toe.

**Storing Herstel knop**

Deze laat normale werking weer toe om verder te gaan nadat een storing is opgelost.





**( / ) Retour Pomp schakelaar**

 pompt water terug naar een opvangbak.  laat het water op de vloer lopen.

**Retour Pomp Draait controle lamp**

Deze lamp gaat aan als de retour pomp van de pers draait.

**Retour Pomp heeft niet gedraaid controle lamp**

Deze lamp geeft aan dat de pers retour pomp was ingeschakeld, maar niet werkte omdat  ( / ) op  was gezet of omdat de motor overbelast was.

**Pers is geladen schakelaar**

Deze schakelaar geeft de persbesturing aan dat de voorpers een lading heeft.

**COINC Hanbediening/Automatisch schakelaar—Met COINC uitgevoerde modellen**

 handbediening van de tussenband toegestaan.  automatische werking toegestaan.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE HAUT Breng Hoofdpers omhoog knop—Alleen Frankrijk

Deze knop zorgt ervoor dat de hoofdpers klok omhoog gaat als de machine bepaalde storingen ontdekt.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE BAS Breng Hoofdpers omlaag

knop—Alleen Frankrijk.

Deze knop zorgt ervoor dat de hoofdpers klok omlaag gaat als de machine bepaalde storingen ontdekt.

REARMENT SECURITE Veiligheid Herstel controle lamp—Alleen Frankrijk

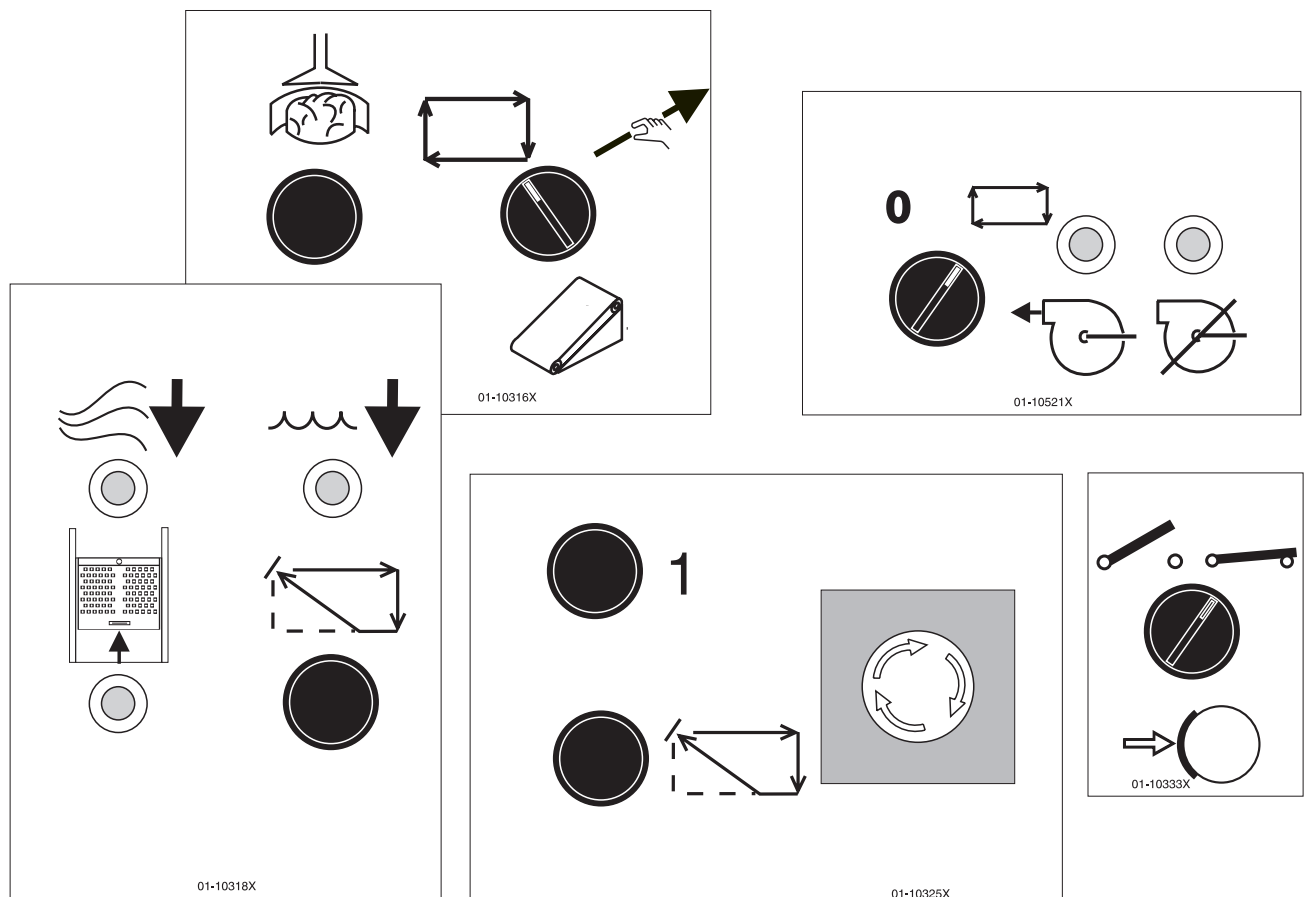
Deze lamp gaat aan als fotocellen aan de loszijde van de pers bedekt zijn en de hoofdpers klok niet geheel omhoog is. Ter herstel, verwijder storing en druk op REARMENT SECURITE.

REARMENT SECURITE Veiligheids Herstel knop—Alleen Frankrijk

Deze knop herstelt de normale werking van de pers nadat de bedekking verwijderd is van de fotocellen aan de loszijde.

Temperatuur besturing

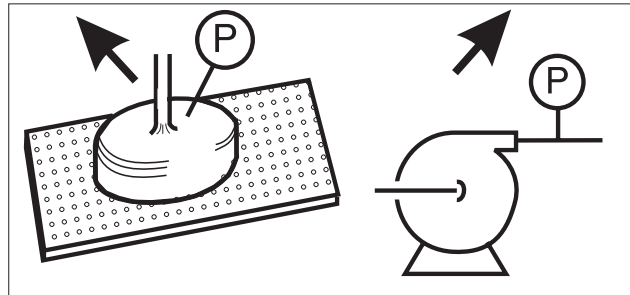
Deze thermostaat toont en regelt de water temperatuur. De zwarte wijzer geeft de huidige watertemperatuur aan. De gele wijzer geeft de maximum toegestane temperatuur De groene wijzer geeft de minimum water temperatuur aan om de pers te laten werken. Milnor beveelt aan om de maximum temperatuur op 130°F (54°C) en de minimum temperatuur op 110°F (43°C) te zetten.





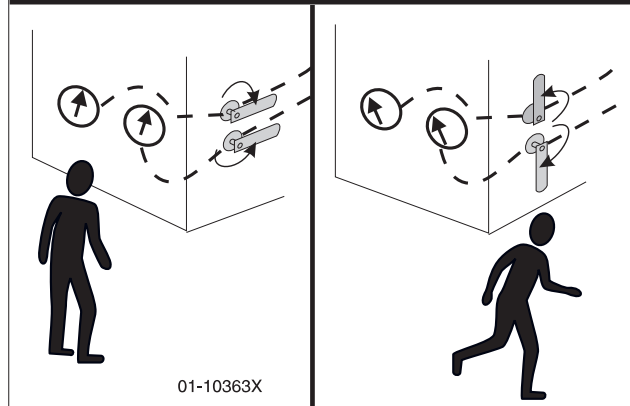
Pomp Drukmeter

Open de afsluiters, aangegeven op de naamplaat, alleen om de pomp te controleren. Sluit de afsluiter als de druk op 0 staat. Laat de afsluiters niet continu open staan.



Hoofdpers druk meter

Open de afsluiters, aangegeven op de naamplaat, alleen om de pomp te controleren. Sluit de afsluiter als de druk op 0 staat. Laat de afsluiters niet continu open staan.



Normale werking— Ontwaterings Pers







MSOUEPNOAH/9433AV

De normale programma werking van de machine is volledig geautomatiseerd. Nadat de machine op automatisch is gezet, komt iedere keer, als het laadsysteem klaar is om te ontladen en de machine klaar is om te laden, een nieuwe lading met bijbehorende codes van het laadsysteem naar de machine. Voordat een lading wordt ontvangen, worden de voorgeperste goederen verplaatst naar de hoofdpers zodra de geperste goederen zijn getransporteerd, daarbij de voorpers leegmakend voor de volgende lading.

Start de werkdag

Let op de veiligheid. Volg alle veiligheids voorschriften in de handleiding en op deze machine op.

Controleer switch posities.

Schakelaar symbool	Keuze	Schakelaar instelling bij Naam/Functie
		Zet de Normaal bedrijf/Programmeer sleutel naar Normaal bedrijf.
		Zet de Handbediening/Automatisch sleutel naar Automatisch.
		Zet de Rem Veiligheid Gewenst schakelaar op aan.

Zet spanning op de Microprocessor Besturing. Zet de hoofdschelaar op aan (☺). Het signaal gaat aan en een serie van schermen verschijnt.

RETURN TO AUTOMATIC
00

Druk op **NEXT** om de automatische werking in te schakelen.

PRESS 'START' FOR
AUTOMATIC OPERATION



GEVAAR: Stoot en Verpletter Gevaar



Een verrijdbare machine zoals een shuttle kan u stoten, beklemmen of verpletteren als u erop rijdt of in de weg loopt. Verrijdbare machines en hun modules kunnen automatisch in iedere richting bewegen.

☞ Houdt uzelf en ieder ander weg bij verplaats gebieden en paden.

☞ Begrijp / Onthoud de consequenties van het plaatsen van een systeem machine in lijn.

☞ Zorg dat u weet waar de noodschakelaar, trekkoorden en/of trap platen zitten, en gebruik ze om bij nood te gebruiken om de machine te stoppen. Sommige onderdelen kunnen doorgaan zoals pompen aan sommige machines.

⚠ GEVAAR: Verpletter en Verstrikt Raken Gevaar



De hoofd klok zal uw lichaam of ledematen verpletteren als hij zakt terwijl u zich eronder bevindt. De cilinder kan u verpletteren of beklemmen als hij zakt terwijl u zich eronder bevindt. Klok en cilinder kunnen zakken met de spanning aan of uit.

- ☞ Reik niet in de machine of tussen het frame.
- ☞ Gebruik de door de fabriek meegeleverde haak om objecten binnen het frame/binnen de machine te verplaatsen.

⚠ GEVAAR: Verpletter Gevaar



Ruimte tussen de pers en de ontvangende band kan dichtgaan en uw ledematen verpletteren. De voorkorf schuift uit tijdens ontladen naar de ontvangende band (COINC) en sommige COINC's draaien om te lossen.

- ☞ Reik niet in de machine of tussen het frame.
- ☞ Houdt uzelf en ieder ander weg bij verplaats gebieden en paden.

⚠ WAARSCHUWING: Val, Verstrik en Stoot Gevaar



Machine beweging kan u laten vallen, beklemmen of stoten door nabije apparaten als u erop staat, loopt of rijdt. De shuttle en banden bewegen automatisch.

- ☞ Houdt uzelf en anderen van de machine.

Zet machine besturing aan. Druk op de ① knop voor opstarten van de automatische werking en het geluids-sigitaal te stoppen.

DOES PREPRESS HAVE A
CAKE? 0=NO 1=YES 0

Verschijnt bij de voorpers, de hoofdpers en de conveyor (COINC) na het opstarten. Druk op **0**, **NEXT** om nee te antwoorden en door te gaan naar de volgende vraag. Druk op **1**, **NEXT** om ja te antwoorden en de post gegevens in te geven. Zie “Ingeven Post Gegevens” in dit hoofdstuk.

Ingeven Post Gegevens. Ja antwoorden als de besturing vraagt of de machine een post heeft, heeft als gevolg dat gevraagd wordt om enige of alle post gegevens zoals onderstaand getoond (scherm volgorde varieert). Geef een waarde in, en druk op **NEXT** bij iedere vraag.

Beeldscherm Boodschap	Toegestane waarden	Beschrijving
Geef programma in voor de machine	000-255	Was programma nummer
Geef EXTERN PROGRAMMA in	000-999	Was programma nummer
Geef W/ORDER in	000-999	Werk order nummer voor verrekening/vastlegging
Geef ontwaterings/centrifuge code in voor de machine	00-15	Ontwaterings/Centrifuge code voor deze lading
Geef droog code in voor de machine	00-15	Droog code voor deze lading
Geef doel in voor de machine	000-255	Shuttle ontlaad doel
Geef klant code in voor de machine	000-999	Klant code voor verrekening/vastlegging
Geef goederen code in voor de machine	000-999	Klant code voor verrekening/vastlegging
Geef stuks in voor de machine	000-999	Aantallen informatie voor verrekening/vastlegging
Geef vuil gewicht in voor de machine	00-99	Gewicht informatie voor verrekening/vastlegging
Geef post nummer in voor de machine	000-255	Post nummer voor verwerking
Geef laad grootte in voor de machine	0, 1	0 voor volle lading, 1 voor enkele lading om de droog code te bepalen
Geef werknemer nummer in	000-999	Werknemer nummer voor verrekening/vastlegging
Geef partij nummer in	000-999	Partij nummer voor verrekening/vastlegging

Tabel A: Mogelijke Post Gegevens

PRE-PRESS = SINGLE
CAKE? 0=NO 1=YES 0

Verschijnt nadat postgegevens ingevoerd zijn voor de voor-pers. Druk op **0**, **ENTER** om meerdere posten tot ladingen te combineren. Druk op **1**, **ENTER** om te voorkomen dat posten gecombineerd worden.

PRE PRESS
2 3RD PRESSURE

Druk op **0**, **ENTER** om deze lading met standaard druk onder de hoofd pers te persen. Druk op **1**, **ENTER** om zonder druk te persen. Druk op **2**, **ENTER** om met lage druk te persen. Druk op **3**, **ENTER** om met de laagste druk te persen.

De besturing zal om soortgelijke gegevens vragen nadat de post gegevens ingegeven zijn voor de hoofd pers en de conveyor (COINC).

Scherm normale bediening

MPSC P PTR LOAD C ER
2700 2 061 0383 - 00

Pers is opgestart/draait.

Gegevens	Wat het betekent	Gegevens	Wat het betekent
MPSC	Gebruikt door de Milnor fabriek	LOAD	Ladingen verwerkt sinds teller op nul was gezet
P	Hoofd klok/pers druk (bereik=0-3)	C	Voor pers klaar voor lading (+/-)
PTR	Seconden overgebleven van pers tijd	ER	Fout conditie: 00=Geen fout (fout bereik=01-15)
SWT	Seconden overschrijding ingestelde maximum pers tijd dat pers op transporteren heeft gewacht		

Section
Italiano


5

Descrizione dei Controlli— Pressa a Membrana Monostadio

MSOUEPCTAI/9433CV




Interruttore principale

Questo interruttore controlla la potenza del circuito di controllo monofase della macchina e l'alimentazione elettrica DC del microprocessore e dei suoi componenti. Posizionando questo interruttore su  durante il funzionamento blocca la macchina.



Segnalatore Acustico per l'Operatore

Questo segnalatore si attiva quando è richiesto l'intervento dell'operatore, come per esempio quando è necessario scaricare o quando si verificano determinati errori. Premendo  il segnalatore si spegne.



Pulsante Annullamento Segnalatore Acustico

Questo pulsante estingue il segnale acustico per l'operatore (a). Se il segnale era stato programmato come parte di una formula, la formula riprende dopo che questo pulsante è stato premuto. Se causato per errore per illuminare a, premendo A dopo aver corretto l'errore estinguerà la segnalazione acustica. Se a era illuminato quando era stata selezionata una formula valida, la segnalazione terminerà automaticamente quando la formula è cominciata o la porta è aperta.



Interruttore a chiave Avvio/Programma

Posizionando l'interruttore a chiave su R impedisce che i dati programmati possano essere modificati e permette un funzionamento normale della macchina. Posizionando l'interruttore a chiave su P è possibile un funzionamento programmabile della macchina e alcune procedure di riparazione.

Nessun simbolo Pulsante Blocco Di Emergenza (Emergency Stop)

Questo grande pulsante rosso in un rettangolo giallo può trovarsi in diversi punti della macchina. Ha le stesse funzioni di 0, ma racchiude la posizione pressata e deve essere girato per liberare il pulsante e chiudere il circuito prima che il funzionamento possa riprendere.



Pulsante Stop

Questo pulsante blocca immediatamente la macchina aprendo il "circuito a tre fili". I pulsanti dell'Emergency Stop svolgono le stesse funzioni. Anche le corde di trazione e le piastre a scatto, se la macchina ne è dotata, hanno questa funzione.



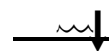
Pulsante Avvio (Start)

Questo pulsante permette il funzionamento della macchina se sussistono alcune condizioni di sicurezza. Quando il funzionamento è reso possibile, la macchina funzionerà sia in modo manuale che automatico.



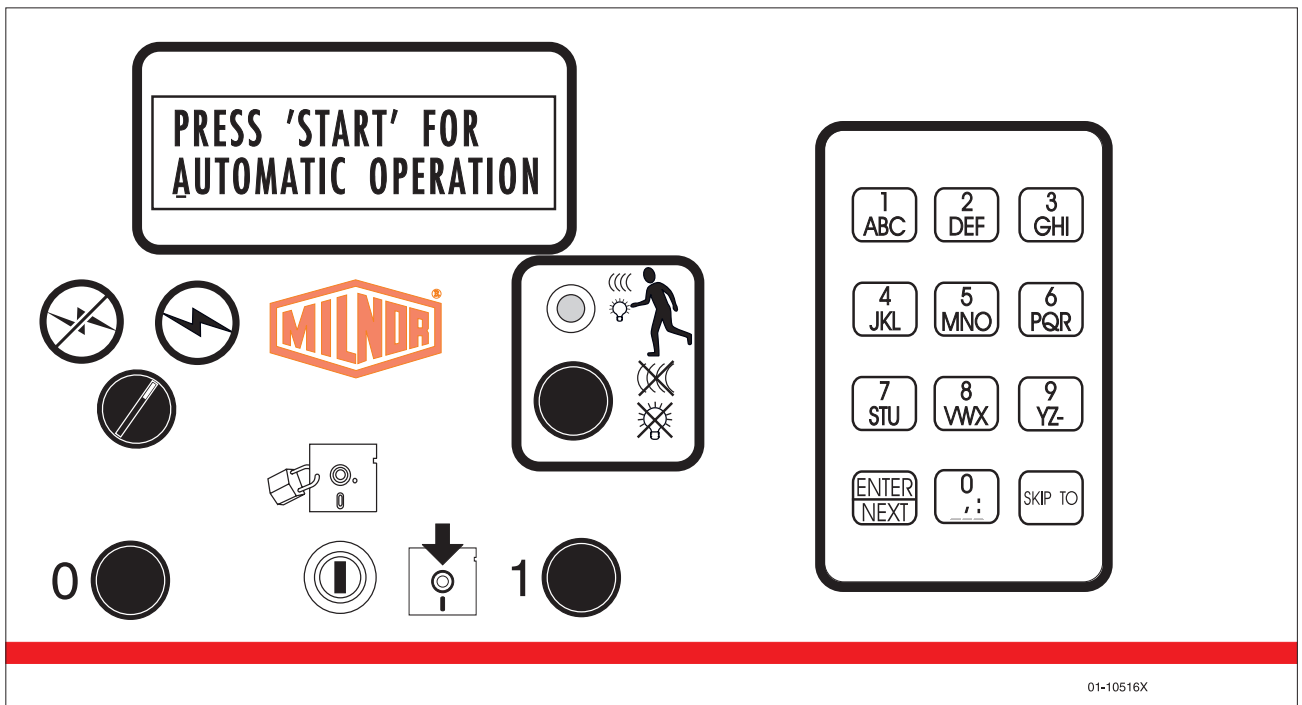
Spia luminosa Flusso Aria Basso

Questa spia luminosa si accende quando la pressione dell'aria nella macchina è sotto 45 PSI (3.2 kg/cm²). Questa condizione è generalmente causata da un compressore ad aria non perfettamente funzionante.



Spia luminosa Livello D'Acqua Basso

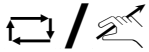
Questa spia luminosa si accende se il serbatoio della pressa non ha acqua a sufficienza per permettere alla pressa di funzionare.





Spia luminosa Porta Aperta

Questa spia si accende quando una qualsiasi porta ad apertura manuale non è completamente chiusa durante il funzionamento. La macchina non funzionerà in modo automatico fin quando questo difetto non viene corretto.



Interruttore a chiave per sicurezza porta

Per il normale funzionamento, questo interruttore a chiave deve essere impostato a B e la chiave deve essere rimossa. In questa posizione, aprendo la porta, la macchina si ferma immediatamente. Regolando l'interruttore a chiave a H, si permette al personale della manutenzione di aprire la porta mentre la macchina è in funzione. Nelle presse bistadio fabbricate precedentemente maggio 1998, questo interruttore è collocato nel pannello principale. Sulle nuove presse bistadio, questo interruttore si trova dentro il Control box ed è montato in modo che fino a quando non viene rimossa la chiave, lo sportello del Control box non può essere chiuso. Su tutte le presse monostadio questo interruttore è collocato nel Control box. Nelle presse monostadio fabbricate all'inizio di maggio 1998, l'interruttore è montato in modo che per poter chiudere lo sportello del Control box, la chiave deve essere rimossa.



Interruttore Sicurezza Freni

Posizionando questo interruttore su \swarrow , si disattiva il dispositivo di frenatura della slitta della pressa poiché non è consentito il collaudo— del funzionamento automatico.— consente il funzionamento automatico normale.





Pulsante Ripristinamento Inconveniente (Fault Recovery)

Questo pulsante consente di riprendere il funzionamento normale dopo aver corretto un inconveniente.



(/) Interruttore Pompa Di Ritorno

 fa sì che l'acqua estratta dalla biancheria sia pompata verso una posizione predeterminata di tubazioni.  scarica l'acqua estratta sul pavimento della lavanderia.







Spia luminosa Funzionamento Pompa Di Ritorno

Questa spia si accende quando è in funzione la pompa di ritorno dell'acqua della pressa.



Spia luminosa Pompa Di Ritorno Non Ha Funzionato

Questa spia luminosa indica che la pompa di ritorno dell'acqua della pressa ha ricevuto il comando di avvio, ma non è entrata in funzione perché  ( / ) era posizionato su  o il motore sovraccarico era scattato.





Interruttore Pressa Carica

Questo interruttore indica al dispositivo di controllo della pressa che la prepressa ha un carico.



Interruttore— COINC Manuale/Automatico Modelli dotati di COINC

 consente il funzionamento manuale del convogliatore inclinato.  permette il funzionamento automatico normale.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE HAUT Pulsante— Movimento Pressa Principale In Alto Solo in Francia

Questo pulsante consente alla campana della pressa principale di essere sollevata quando la macchina individua taluni errori.

DEPLACER LA PRESSE PRINCIPALE VERS LE BAS Pulsante— Movimento Pressa**Principale In Basso Solo in Francia**

Questo pulsante permette alla campana della pressa principale di essere abbassata quando la macchina individua certi errori.

REARMENT SECURITE Spia luminosa— Ripristino Sicurezza solo in Francia

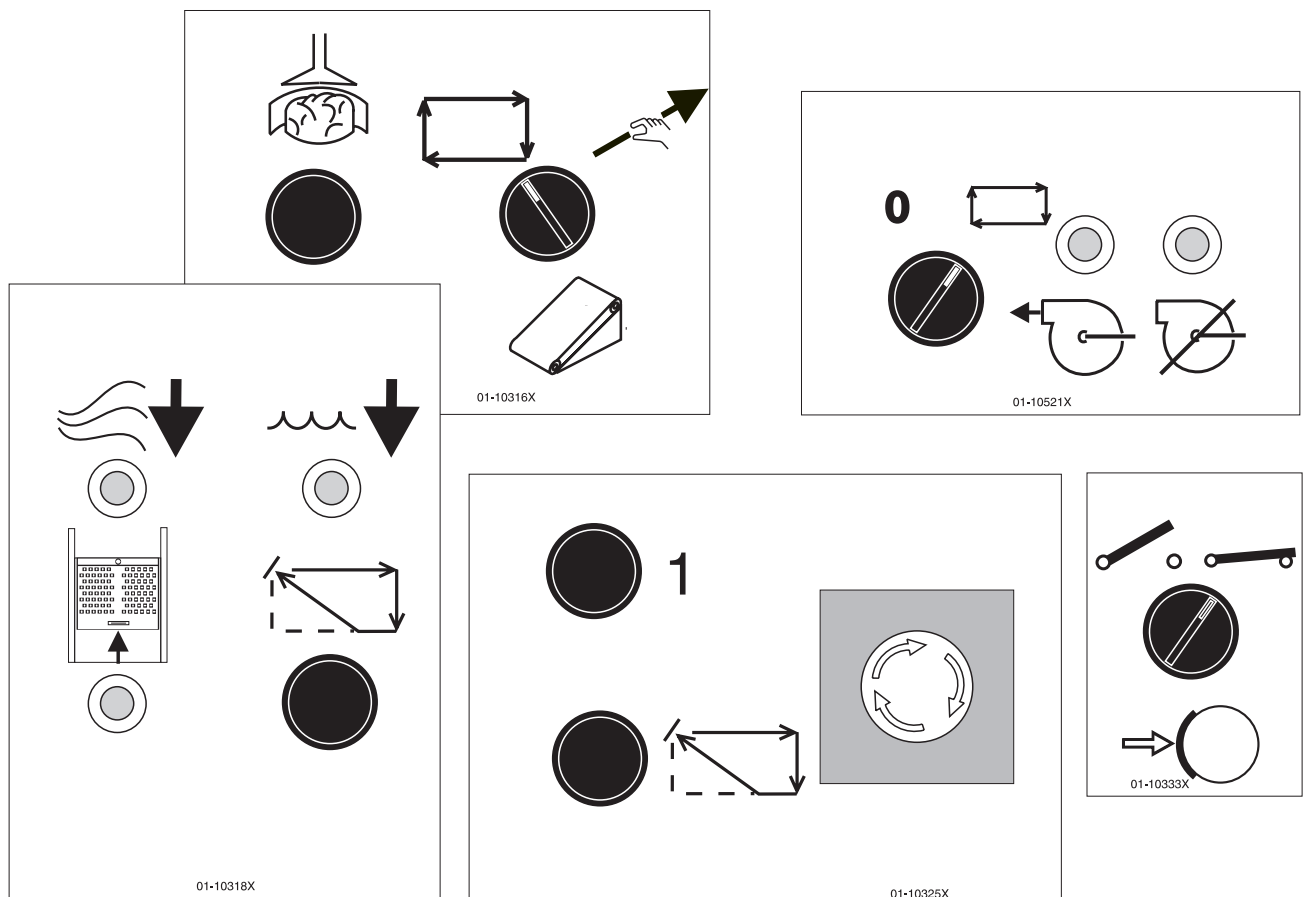
Questa spia luminosa si accende quando le fotocellule sul lato estremo di scarico della pressa sono bloccate e la campana della pressa principale non è completamente sollevata. Per ripristinare eliminate il bloccaggio e premete REARMENT SECURITE.

REARMENT SECURITE Pulsante— Ripristino Sicurezza solo in Francia

Questo pulsante regola di nuovo la pressa per il funzionamento normale dopo che è stato eliminato il bloccaggio delle fotocellule sull'estremità di scarico.

Dispositivo di Controllo Temperatura

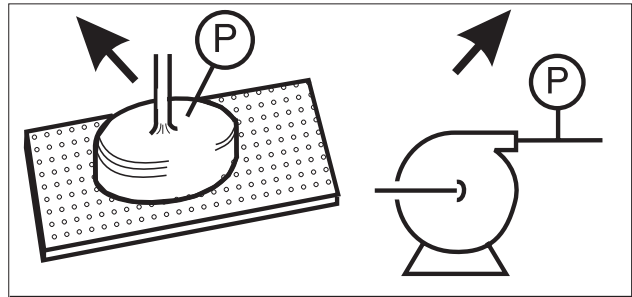
Questo indicatore di controllo indica e controlla la temperatura dell'acqua. La mano nera indica la temperatura attuale dell'acqua. La mano gialla indica la temperatura massima consentita dell'acqua. La mano verde indica la temperatura minima dell'acqua per far funzionare la pressa. La Milnor raccomanda di tenere la temperatura massima su 130°F (54°C) e la temperatura minima a 110°F (43°C).





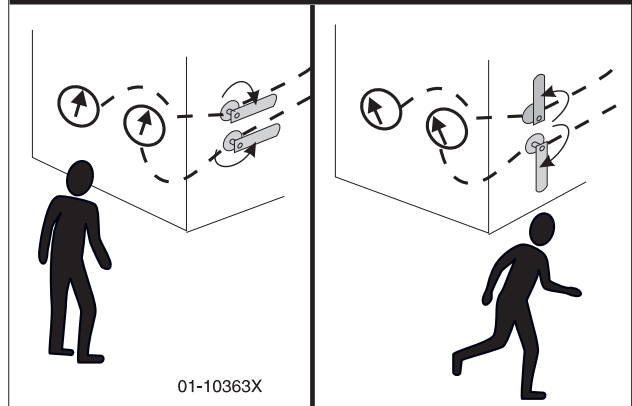
Indicatore Pressione Pompa

Aprite le valvole indicate sulla piastra solo per controllare la pompa. Chiudete la valvola quando la pressione è uguale a 0. Non lasciate le valvole aperte ininterrottamente.



Indicatore Pressione Pressa Principale

Aprite le valvole indicate sulla piastra solo per controllare la pompa. Chiudete la valvola quando la pressione è uguale a 0. Non lasciate le valvole aperte ininterrottamente.



Funzionamento Normale— Membrana Della Pressa









MSOUEPNOAI/9433AV

Il modo di funzionamento normale della macchina è completamente automatico. Dopo aver messo in moto la macchina per il funzionamento automatico, un nuovo carico e i suoi codici batch passano dal dispositivo di carico alla macchina ogni volta che il dispositivo di carico è pronto per scaricare e la macchina è pronta per ricevere. Prima che un nuovo carico venga accolto, la biancheria sottoposta alla pre-presa viene trasferita alla macchina, poichè la biancheria già pressata è stata scaricata, liberando così la pre-presa per il carico successivo.

Iniziate il procedimento di lavoro giornaliero

Attenzione alla sicurezza. Attenetevi a tutte le istruzioni di sicurezza contenute nel manuale e poste sulla macchina.

Controllate La Posizione Degli Interruttori.

Simbolo Interruttore	Selezione	Posizionamento interruttore secondo Nome/Funzione
 / 		Mettete in funzione l'interruttore a chiave Run/Program.
 / 		Posizionate l'interruttore a chiave Manual/Automatic su automatic.
		Posizionate l'interruttore Brake Safety Desired su on.

Attivate il Dispositivo di Controllo del Microprocessore. Posizionate su  l'interruttore Master. Il segnalatore acustico per l'operatore suona e compaiono una serie di display.

RETURN TO AUTOMATIC
00

Premete **NEXT** per accedere al funzionamento automatico.

PRESS 'START' FOR
AUTOMATIC OPERATION



PERICOLO: Rischi di Urto e Schiacciamento



Un macchinario che si sposta tipo navetta può colpirvi, schiacciarvi o intrappolarvi se vi mettete su di esso o entrate nella sua traiettoria.

- ☞ Tenete voi stessi e gli altri lontani dalle aree e traiettorie di movimento.
- ☞ Valutate le conseguenze di collegare on line il sistema macchina.
- ☞ Informatevi sulla collocazione di tutti gli interruttori di emergenza, corde di trazione e/o piastre a scatto utilizzateli in caso di emergenza per bloccare il movimento della macchina. Questi, comunque, potrebbero non bloccare alcuni dispositivi come per esempio le pompe su alcuni macchinari.

! PERICOLO: Rischi di Schiacciamento e Intrappolamento



La campana principale può schiacciare il vostro corpo o i vostri arti se si abbassa quando vi trovate sotto di essa. Il piattello può schiacciarvi o intrappolarvi se si abbassa quando vi trovate sotto di esso. La campana e il piattello possono abbassarsi sia quando la macchina è in funzione che quando è spenta.

- ☞ Non infilatevi nell'alloggiamento o nel telaio della macchina.
- ☞ Utilizzate il gancio fornito dalla fabbrica per muovere oggetti all'interno dell'alloggiamento.

! PERICOLO: Rischi Derivanti da Schiacciamento



Gli spazi tra la pressa e il convogliatore ricevente possono bloccare e schiacciare o comprimere i vostri arti. La slitta si estende per scaricare gli indumenti sul convogliatore ricevente (COINC) e gli stessi COINCS ruotano per scaricare.

- ☞ Non infilatevi nell'alloggiamento o nel telaio della macchina.
- ☞ Tenete voi stessi e gli altri lontani dalle aree e traiettorie di movimento.

! AVVERTENZA: Rischi di Crollo, di Intrappolamento e di Urto



Il movimento della macchina può farvi cadere o farvi rimanere impigliati o colpiti da oggetti che si trovano nelle vicinanze, se stazionate, camminate o vi mettete sulla macchina. Le navette e i nastri trasportatori si muovono automaticamente.

- ☞ Tenete voi stessi e gli altri lontani dalla macchina.

Attivate il dispositivo di controllo della macchina. Premete il pulsante ① per avviare il funzionamento automatico e spegnere il segnalatore acustico per l'operatore.

DOES PREPRESS HAVE A
CAKE? 0=NO 1=YES 0

Compare nella pre-pressa, pressa principale e convogliatore (COINC) dopo l'avvio. Premete **0**, **ENTER** per rispondere no e sollecitare la prossima domanda. Premete **1**, **ENTER** per rispondere si e inserire i dati relativi alla pizza. Vedere “Inserimento Dati Pizza” in questa sezione.

Inserimento Dati Pizza. Rispondere sì quando il dispositivo di controllo chiede se nella macchina c'è una pizza richiede alcune o tutte le informazioni riportate sotto (l'ordine dei display varia). Inserite un numero e premete **NEXT** per ogni richiesta.

Messaggio sul Display	Valore valido	Descrizione
inserimento FORMULA nella macchina	000-255	Numero formula lavaggio
inserite FORMULA REMOTA	000-999	Numero formula lavaggio
inserite W/ORDER	000-999	Numero di consegna lavoro per la contabilità
Inserite codice centrifuga nella macchina	00-15	Codice centrifuga per tale carico
inserite codice asciugatura nella macchina	00-15	Codice asciugatura per tale carico
Inserite destinazione nella macchina	000-255	Destinazione di scarico della navetta
inserite codice cliente nella macchina	000-999	Codice cliente per la contabilità
inserite codice biancheria nella macchina	000-999	Codice cliente per la contabilità
inserite pezzi nella macchina	000-999	Informazioni sulla quantità per la contabilità
inserite peso biancheria sporca nella macchina	00-99	Informazioni sul peso per la contabilità
Inserite numero pizza nella macchina	000-255	Numero pizza per il trattamento
Inserite misura carico nella macchina	0, 1	0 per carico pieno, 1 per carico parziale per determinare il codice di asciugatura
inserite codice impiegato	000-999	Codice impiegato per la contabilità
Inserite numero lotto	000-999	Numero lotto per la contabilità

Tavola A: Possibili Dati Pizza

PRE-PRESS = SINGLE
 CAKE? 0=NO 1=YES 0

Compare dopo che i dati relativi alla pizza sono stati inseriti nella pre-presa. Premete **0**, **ENTER** per unire varie pizze nei carichi. Premete **1**, **ENTER** per impedire che le pizze si uniscano con delle altre.

PRE PRESS
 2 3RD PRESSURE

Premete **0**, **ENTER** per pressare il carico con una pressione standard sotto la pressa principale. Premete **1**, **ENTER** per pressare senza pressione. Premete **2**, **ENTER** per pressare con bassa pressione. Premete **3**, **ENTER** per pressare con il grado di pressione più basso.

Il dispositivo di controllo richiederà informazioni simili dopo che sono stati inseriti i dati relativi alla pizza nella pressa principale e nel convogliatore (COINC).

Normale Funzionamento Del Monitor

MPSC P PTR LOAD C ER
 2700 2 061 0383 - 00

La pressa è avviata/in funzionamento.

Sistema Dati	Il suo Significato	Sistema Dati	Il suo Significato
MPSC	Utilizzata dalla fabbrica Milnor	LOAD	Carichi sottoposti a trattamento da quando il contatore viene spento
P	Pressione della campana principale (portata=0-3)	C	Pre-presa pronta per il carico (+/-)
PTR	Secondi residui di tempo pressa	ER	Condizione di errore: 00=Non errore (Tasso di errore =01-15)
SWT	I secondi eccedenti rappresentano il tempo massimo che la pressa ha dovuto attendere per effettuare il trasferimento		