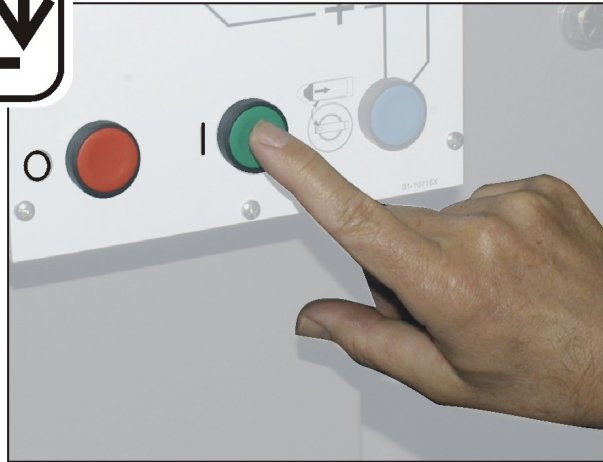
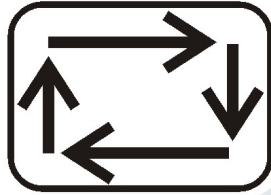


Published Manual Number/ECN: MMP1VO01U1/2024384A

- Publishing System: TPAS2
- Access date: 09/18/2024
- Document ECNs: Latest



# MP1540\_, MPL556\_, MPL640\_, MPL650\_, MPL656\_, MP1A50\_, MP1A56\_ MKVI





# **MMP1VO01U1/24384A**

## **1. English**

Operator Guide - Mark VI Single-Stage Press

MMP1VO01EN/2023413A

## **2. Français**

Guide de l'opérateur - Presse à un niveau Mark VI

MMP1VO01FR/2023413A



English

1





Manual Number: MMP1VO01EN  
Edition (ECN): 2023413A

# Operator Guide

## Mark VI Single-Stage Press



# Contents

1 Controls .....	4
1.1 Single Stage Press Controls and Switches .....	4
1.1.1 Emergency Stop Switch (Locking Push Button).....	4
1.1.2 Main Switch Panel Controls for All Presses .....	5
1.1.2.1 Display.....	5
1.1.2.2 Keypad.....	6
1.1.2.3 Operator Signal Lamp .....	6
1.1.2.4 Signal Cancel Switch.....	7
1.1.2.5 Start Switch .....	7
1.1.2.6 Run/Program Keyswitch .....	7
1.1.2.7 Stop Switch.....	8
1.1.2.8 Master Switch.....	8
1.1.3 Stop/Fault Recovery Controls .....	8
1.1.4 Reuse Pump Controls .....	9
1.1.4.1 Reuse Pump Off/Automatic Switch .....	9
1.1.4.2 Pump Running Lamp.....	10
1.1.4.3 Pump Disabled Lamp .....	10
1.1.5 Press is Loaded/Fault Recovery controls .....	10
1.1.5.1 Press is Loaded Switch.....	11
1.1.5.2 Fault Recovery Switch .....	11
1.1.6 Lamp Test Switch (Optional) .....	11
1.1.7 Gauge Cluster .....	11
1.1.7.1 System Pressure Gauge .....	12
1.1.7.2 Ram Relief Pressure Gauge.....	12
1.1.7.3 Can Relief Pressure Gauge.....	12
2 Normal Operation.....	13
2.1 Mark VI Press Operation for Plant Personnel .....	13
2.1.1 Start Here for Safety.....	13
2.1.2 Check Switch Settings.....	13
2.1.3 Starting the Press .....	14
2.1.4 Using the Normal Run Display .....	15
2.1.4.1 Formula Number .....	15
2.1.4.2 Formula Name .....	15
2.1.4.3 Current Step Number.....	16
2.1.4.4 Desired Pressure in Bar .....	16
2.1.4.5 Minimum Time .....	16
2.1.4.6 Maximum Press Time.....	16
2.1.4.7 Current Pressure in Bar .....	16
2.1.4.8 Animation and Graphing Region.....	16
2.1.4.9 Message Region.....	16
2.1.4.10 Display Options Help .....	17
3 Manual Operation.....	18
3.1 Manual Operation .....	18
3.1.1 How to Adjust Display Brightness.....	18
3.1.2 How to Manually Download Display Firmware .....	19
3.1.3 How to View the Firmware Version .....	19



3.1.4	How to View the Software Version .....	19
3.1.5	How to Perform Evening Shutdown.....	20
3.1.5.1	Evening Shutdown Procedure .....	20
3.1.5.1.1	To Remove Goods from the Belt.....	21
3.1.6	Operate Individual Press Functions.....	22
3.1.6.1	Operating the Ram and Can .....	22
3.1.6.2	Operating the Can.....	23
3.1.6.3	Running the Belt.....	23
3.1.6.4	Operating the Load Chute or Load Door.....	24
3.1.6.5	Running the Discharge Conveyor (COINC) .....	24
3.1.6.6	Operating the Ram.....	25
3.1.6.7	Operating the Discharge Door.....	25
3.1.6.8	Pressurizing the Ram.....	25
3.1.6.9	Tracking the Belt .....	26
3.1.6.10	Cycling the Press .....	27
3.1.7	View Status of Microprocessor Inputs .....	28
4	Correcting Errors .....	29
4.1	Mark V Single Stage Press Error Messages .....	29
4.1.1	Error Faults .....	30
4.1.2	Board Failures .....	36
4.1.3	Switch Faults .....	36
4.1.4	Miscellaneous Faults .....	37

## Figures

Figure 1	Emergency Stop Switch.....	4
Figure 2	Main Switch Panel with 12-button Keypad.....	5
Figure 3	Main Switch Panel with 30-button Keypad.....	5
Figure 4	30-button Keypad .....	6
Figure 5	Stop/Fault Recovery Controls.....	9
Figure 6	Reuse Pump Controls.....	9
Figure 7	Press Loaded/Fault Recovery Controls.....	10
Figure 8	Lamp Test Switch .....	11
Figure 9	Gauge Cluster .....	12
Figure 10	Cake Data Entry Window for Press .....	14
Figure 11	COINC Loaded Prompt .....	15
Figure 12	Normal Run Display .....	15
Figure 13	Manual Menu Display .....	18
Figure 14	Firmware Version Display .....	19
Figure 15	Copyright Display.....	20
Figure 16	Typical Evening Shutdown Display .....	20
Figure 17	Press Functions Menu Screen.....	22
Figure 18	1 Ram and Can Up/Down Screen.....	22
Figure 19	Can Up/Down Screen .....	23
Figure 20	Run Belt Screen .....	23
Figure 21	Load Chute and Door Screen.....	24
Figure 22	Run COINC Screen .....	24
Figure 23	Ram Up/Down Screen .....	25

Figure 24 Discharge Door Screen .....25  
Figure 25 Pressurize Ram Screen.....26  
Figure 26 Track Belt Screen.....26  
Figure 27 Cycle Press Screen.....27  
Figure 28 Typical Inputs Display for Input/Output Board.....28  
Figure 29 Inputs Display for Microprocessor Board .....28

**Tables**

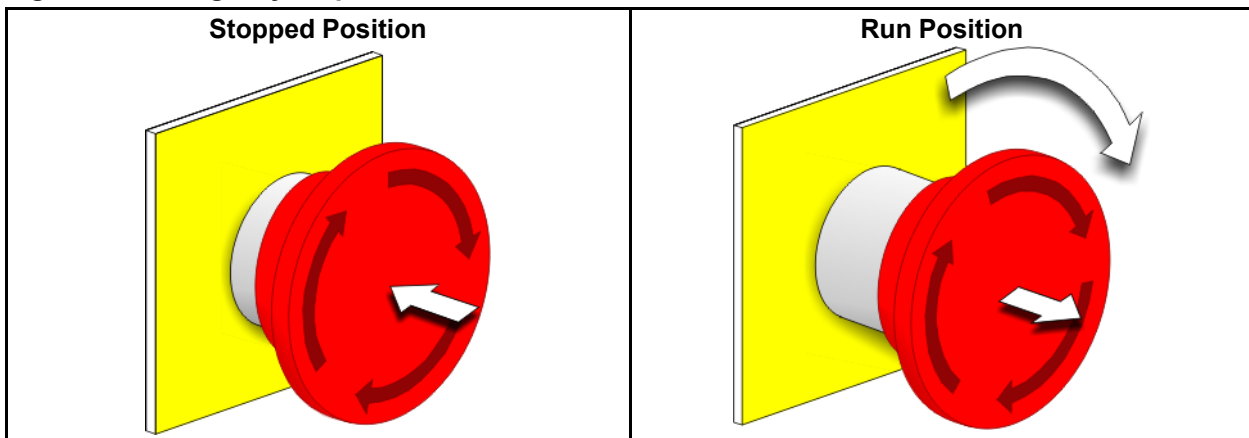
# 1 Controls

## 1.1 Single Stage Press Controls and Switches

### 1.1.1 Emergency Stop Switch (Locking Push Button)

One or more **emergency stop** switches (Figure 1: Emergency Stop Switch, page 4 ) are provided on the device. When pressed, any emergency stop switch removes power from the machine controls, stops the machine and locks in the depressed (switch actuated, machine stopped) position. When safe to do so, turn the button clockwise to unlock the switch. To resume operation, perform the device's normal startup procedure.

Figure 1. Emergency Stop Switch



**NOTICE:** Press the **emergency stop** switch immediately in an emergency situation. This disables the 3-wire circuit while maintaining power to the microprocessor controller.

#### Display or Action



#### Explanation

- This symbol represents the emergency stop switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.
- SHES** This notation in wiring diagrams refers to the **emergency stop** switch on the main switch panel.
- SHESR** This notation in wiring diagrams refers to **remote emergency stop** switches (those not located on the main switch panel).

### 1.1.2 Main Switch Panel Controls for All Presses

BNPUU001.C03 0000579448 A.2 A.6 7/6/23, 4:40 PM Released

The main switch panel (Figure 2: Main Switch Panel with 12-button Keypad, page 5 ) contains all controls necessary to operate the machine and monitor automatic operation.

Figure 2. Main Switch Panel with 12-button Keypad

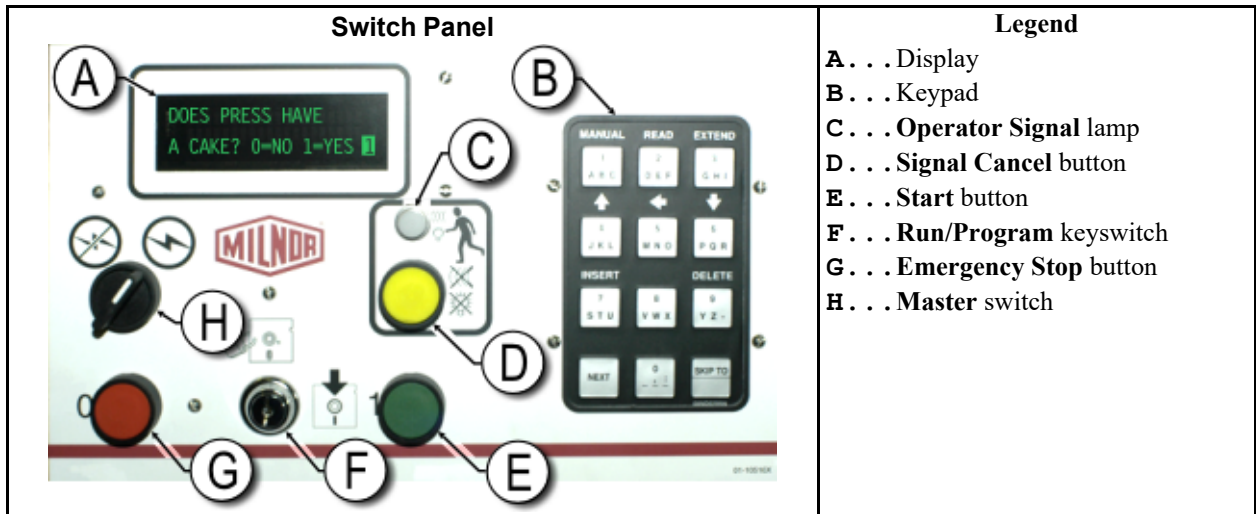
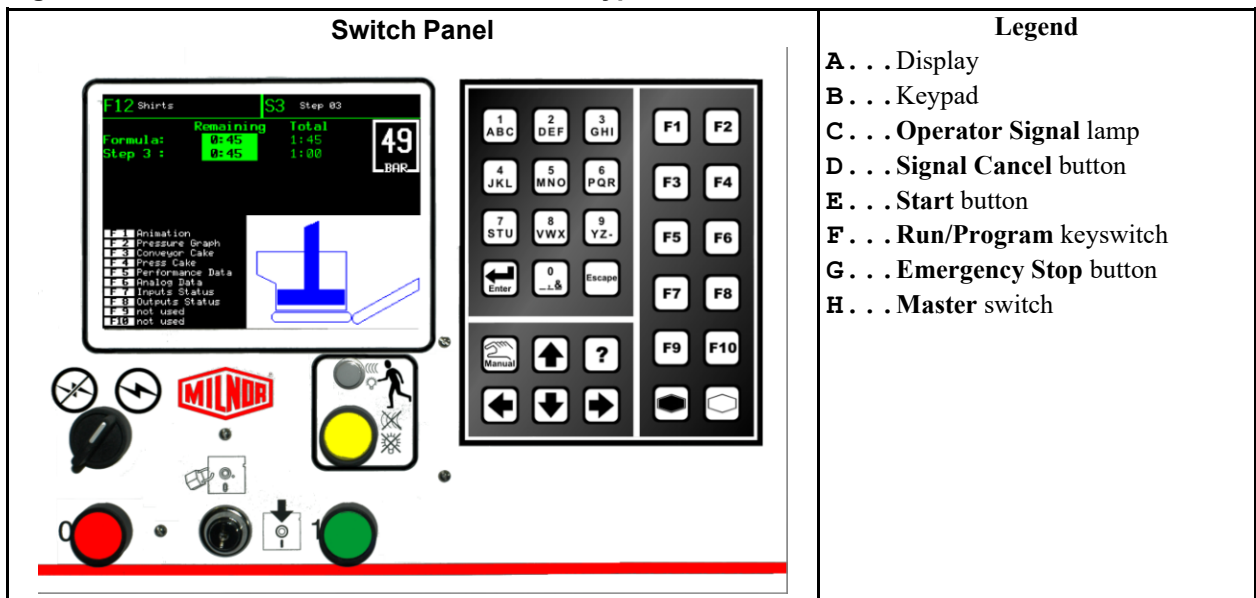


Figure 3. Main Switch Panel with 30-button Keypad

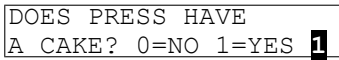


#### 1.1.2.1 Display

BNPUU001.C04 0000579445 A.2 A.6 A.3 7/10/23, 11:19 AM Released

The press display is an alphanumeric vacuum fluorescent display of two lines with up to 20 characters per line, as shown in Figure 2, page 5. On some models a graphic display panel replaces the alphanumeric display.

**Display or Action**



**BDVFD**

**Explanation**

This is how a typical display prompt is depicted in this manual.

This notation in wiring diagrams refers to the display.

**1.1.2.2 Keypad**

BNPUU001.C05 0000579464 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

The press keypad is 12 or 30 keys, depending on the model and the date of manufacture. All presses with 30-button keypads also employ the graphic display in place of the alphanumeric one.

**Figure 4. 30-button Keypad**



**Display or Action**



**KBMP**

**Explanation**

This is how keypad entries are depicted. See the related section in document BICPUK01 for a more detailed explanation.

This notation in wiring diagrams refers to the keypad.

**1.1.2.3 Operator Signal Lamp**

BNPUU001.C06 0000579462 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

The **operator signal** lamp illuminates when the press needs the attention of an operator. This light may be accompanied by a flashing beacon near the top of the press and an audible horn.

**Display or Action**



**Explanation**


In this manual, this symbol represents the **operator signal** lamp, flashing beacon, and audible horn.

<b>ELSG</b>	This notation in wiring diagrams refers to the <b>operator signal</b> lamp on the main switch panel.
<b>ELSGF</b>	This notation in wiring diagrams refers to the <b>operator signal</b> beacon mounted on top of the control box.
<b>EBSG</b>	This notation in wiring diagrams refers to the <b>operator signal</b> horn.

### 1.1.2.4 Signal Cancel Switch

BNPUU001.C07 0000579461 A.2 A.6 A.4 7/13/23, 2:37 PM Released


The **signal cancel** switch is a momentary push-button switch which makes an input to the microprocessor controller to end the **operator signal**.

Display or Action	Explanation
	This symbol represents the <b>signal cancel</b> switch in this manual.
<b>SHSC</b>	This notation in wiring diagrams refers to the <b>signal cancel</b> switch.

### 1.1.2.5 Start Switch

BNPUU001.C08 0000579460 A.2 A.6 A.4 7/19/23, 7:40 AM Released


When power is enabled through the master switch and all safety conditions are met for the machine to run, this momentary push-button switch allows machine operation. Pressing this switch closes contacts in relay CRS+, which remain closed as long as the three-wire circuit is intact.

Display or Action	Explanation
	This symbol represents the <b>start</b> switch in this manual.
<b>SHS+</b>	This notation in wiring diagrams refers to the <b>start</b> switch.
<b>SHS+R</b>	This notation in wiring diagrams refers to the <b>remote start</b> switch, which serves the same purpose as SHS+. <b>Remote start</b> switches may be mounted on the side of the machine opposite the main switch panel, and/or on auxiliary switch panels at other locations on the machine.

### 1.1.2.6 Run/Program Keyswitch

BNPUU001.C09 0000579459 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

The **run/program** keyswitch helps prevent unauthorized programming by removing a microprocessor input required to modify the contents of the memory on the microprocessor controller.

Display or Action	Explanation
	This symbol represents the <b>run/program</b> keyswitch in the <b>Run</b> position, as during normal operation. The key can only be removed from the switch in this position.



**SKPRO**

This symbol represents the **run/program** keyswitch in the **Program** position.

This notation in wiring diagrams refers to the **run/program** keyswitch.

### 1.1.2.7 Stop Switch

BNPUU001.C10 0000579458 A.2 A.6 A.4 7/13/23, 2:37 PM Released

The **stop** switch disables the 3-wire circuit and stops operation, but does not remove power from the control system. This is the same function as the **emergency stop** switch, but the **stop** switch resets immediately when the button is released. Operation of the **emergency stop** switch is described more completely in [Section 1.1.1 , page 4](#).

**Display or Action**

**Explanation**



**SHSO**

This symbol represents the **low air pressure indicator** lamp in this manual.

This notation in wiring diagrams refers to the **stop** keyswitch.

### 1.1.2.8 Master Switch

BNPUU001.C11 0000579481 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

The **master** switch controls power to the machine control circuit. When the **master** switch is off, the entire control circuit is disabled, i.e., the microprocessor controller is not powered.

**Display or Action**

**Explanation**



**SHSMA**

This symbol represents the OFF position of the **master** switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

This symbol represents the ON position of the **master** switch in Milnor® documents other than electrical wiring diagrams.

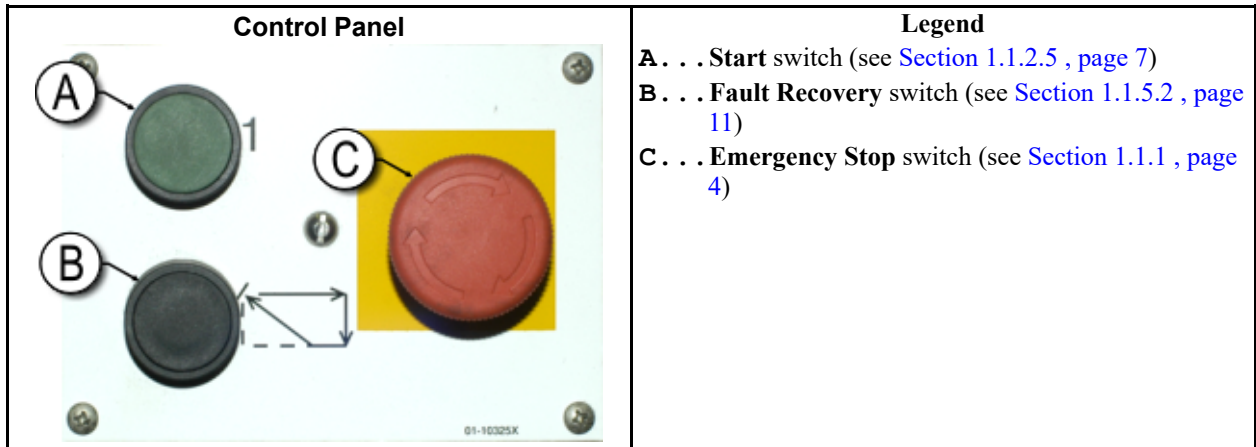
In wiring diagrams the **master** switch is item SHSMA.

## 1.1.3 Stop/Fault Recovery Controls

BNPUU001.C12 0000579480 A.2 A.6 A.3 7/10/23, 11:19 AM Released

This control plate contains a **start** switch, a **fault recovery** switch, and an **emergency stop** switch.

**Figure 5. Stop/Fault Recovery Controls**

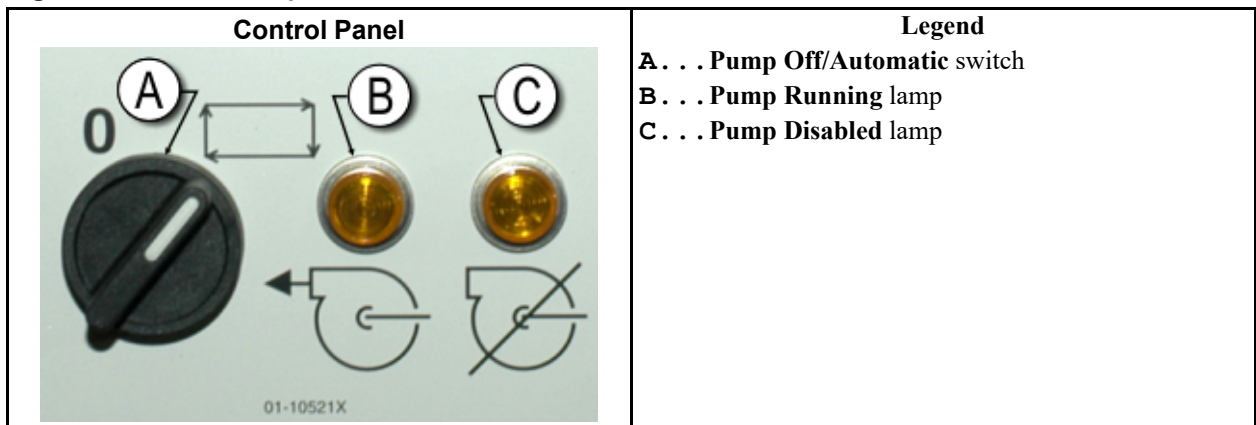


### 1.1.4 Reuse Pump Controls

BNPUU001.C13 0000579478 A.2 A.6 7/6/23, 4:40 PM Released

The reuse pump sends water extracted by the press back to the washer, where the water is used to flush goods down the load scoop and to fill the first module. The press microprocessor control turns this pump on and off as necessary to move the water and minimize the time the pump runs dry. The two-position switch allows a person to disable the pump, and the two indicator lamps help determine if the pump is running, or not running when it should run.

**Figure 6. Reuse Pump Controls**



#### 1.1.4.1 Reuse Pump Off/Automatic Switch

BNPUU001.C14 0000579491 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released


The pump off/automatic switch allows the operator to disable the reuse pump, primarily for maintenance.

**Display or Action**

**Explanation**

**0** This symbol represents the **Off**—or disabled—switch position.




- 

This symbol represents the **Automatic operation** switch position. In this position, the controlled component operates under the control of another component, usually the microprocessor.
- SHPRP** In wiring diagrams the **Reuse Pump Off/Automatic** switch is item SHPRP.


### 1.1.4.2 Pump Running Lamp

BNPUU001.C15 0000579490 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

- | Display or Action   | Explanation  |
|---|--|
|  | <p>This symbol represents the <b>Pump Running</b> lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump is running.</p> |
| <p><b>ELPRP</b></p>   | <p>This symbol represents the <b>Pump Running</b> lamp in the wiring diagrams.</p>   |

### 1.1.4.3 Pump Disabled Lamp

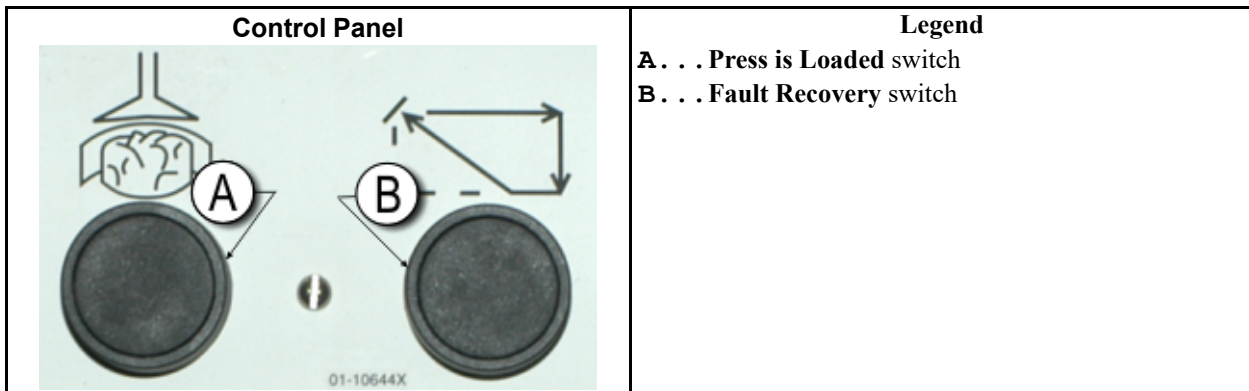
BNPUU001.C16 0000579489 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

- | Display or Action   | Explanation   |
|---|---|
|  | <p>This symbol represents the <b>Pump Disabled</b> lamp in this manual. The lamp is illuminated when the reuse pump did not run after operation was commanded, which is an error condition. The most common cause of this error is a tripped reuse pump motor overload.</p> |
| <p><b>ELPTT</b></p>   | <p>This symbol represents the <b>Pump Disabled</b> lamp in the wiring diagrams.</p>   |

## 1.1.5 Press is Loaded/Fault Recovery controls

BNPUU001.C17 0000579488 A.2 A.6 A.3 7/10/23, 11:19 AM Released

Figure 7. Press Loaded/Fault Recovery Controls



### 1.1.5.1 Press is Loaded Switch

BNPUU001.C18 0000579886 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

The **press is loaded** switch provides an input to the microprocessor controller to indicate that the press contains a load and should prompt for cake data.

#### Display or Action



SHPL

#### Explanation

This symbol indicates the **press is loaded** switch in this manual.

This notation in wiring diagrams refers to the **press is loaded** switch.

### 1.1.5.2 Fault Recovery Switch

BNPUU001.C19 0000579885 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 2:37 PM Released

The **fault recovery** switch makes a momentary input to the microprocessor controller to indicate that the cause of the previous fault has been cleared. This microprocessor input signals the microprocessor that it is safe to resume operating when the operator presses the **start** switch.

#### Display or Action



SHRF

#### Explanation

This symbol represents the **fault recovery** switch in this manual.

This notation in wiring diagrams refers to the **fault recovery** switch.

### 1.1.6 Lamp Test Switch (Optional)

BNPUU001.C20 0000579884 A.2 A.6 7/6/23, 4:40 PM Released

Certain equipment standards require this momentary push-button switch. When it is provided, it is mounted near the main switch panel. When this switch is pressed, all indicator lamps on the switch panel are illuminated, allowing the operator to check for malfunctioning bulbs.

**Figure 8. Lamp Test Switch**



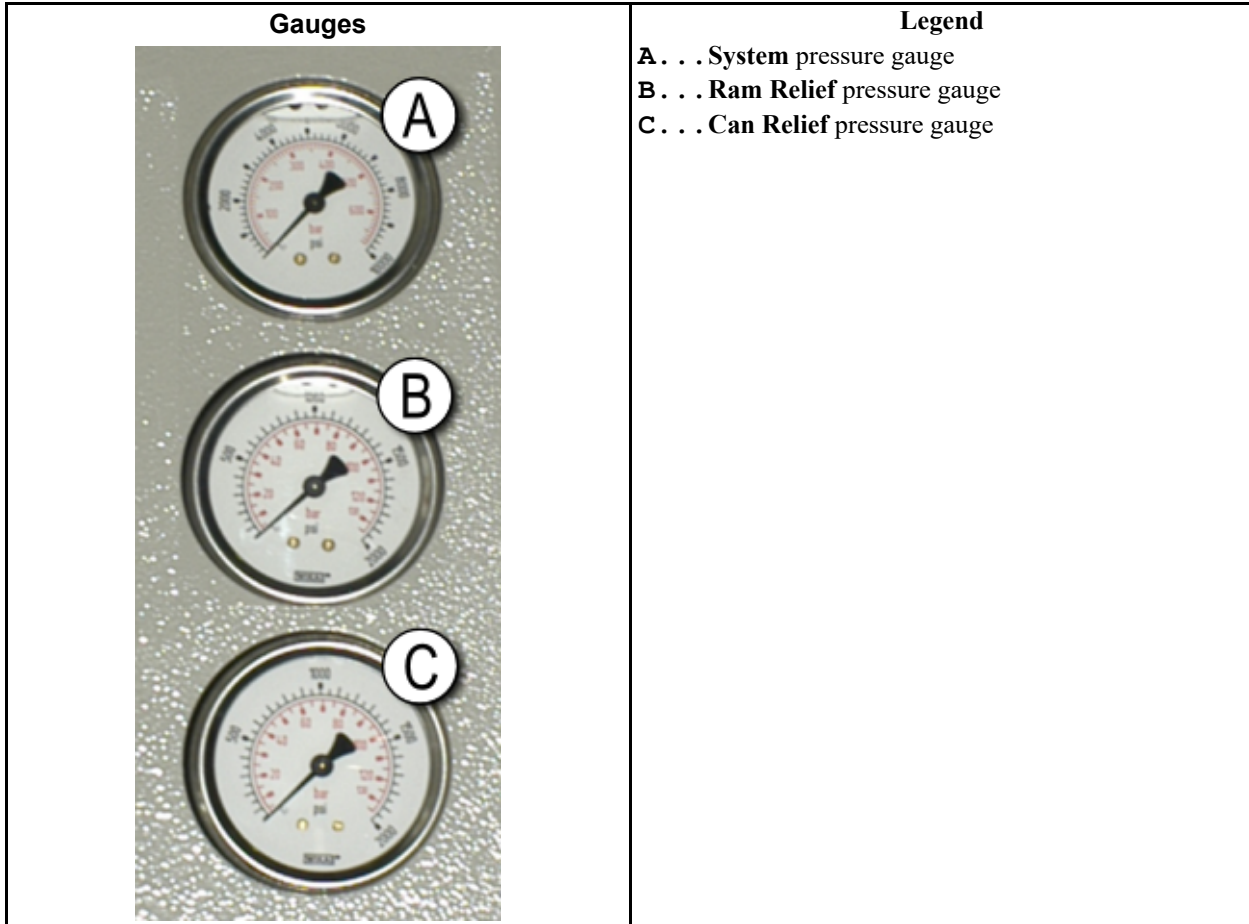
### 1.1.7 Gauge Cluster

BNPUU001.C21 0000579915 A.2 A.6 A.3 7/10/23, 11:19 AM Released

The Milnor® single stage press is equipped with three gauges for monitoring pressures in the hydraulic system. The arrangement of these gauges is shown in [Figure 9: Gauge Cluster, page 12](#).

The gauges described here are for maintenance purposes only. See the service manual for more details.

**Figure 9. Gauge Cluster**



### 1.1.7.1 System Pressure Gauge

BNPUU001.C22 0000579913 A.2 A.6 7/10/23, 11:19 AM Released

The top gauge is used for setting the idle pressure, pump compensation pressure, first and second stage motor horsepower, proportional valve maximum pressure, and system relief pressure.

### 1.1.7.2 Ram Relief Pressure Gauge

BNPUU001.C23 0000579912 A.2 A.6 7/10/23, 11:19 AM Released

The middle gauge is used to set the ram relief pressure and second stage motor horsepower.

### 1.1.7.3 Can Relief Pressure Gauge

BNPUU001.C24 0000579911 A.2 A.6 7/10/23, 11:19 AM Released

The lower gauge is used to set the can relief pressure.

# 2 Normal Operation

BNP1VO01 / 2023285

BNP1VO01 0000579910 A.6 7/13/23, 9:44 AM Released

## 2.1 Mark VI Press Operation for Plant Personnel

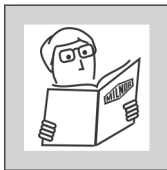
BNP1VO01.C01 0000579909 A.2 A.6 7/10/23, 4:12 PM Released

The normal operating mode of this machine is fully automatic. After the machine is set for automatic operation, a new load and corresponding batch codes pass from the loading device to the press each time the loading device (usually a CBW® tunnel washer) is ready to discharge and the press is ready to receive. Before a new load is received, the cake of processed goods is discharged to a storage belt or the receiving shuttle, freeing the machine for the next load.

### 2.1.1 Start Here for Safety

BNP1VO01.C02 0000579908 A.2 A.6 7/10/23, 4:12 PM Released

This document is meant to remind you, the machine operator, of what is required to run this machine safely and efficiently. Do not attempt to operate this machine before an experienced and trained operator explains the procedure to you.



**WARNING: Careless use** — can cause death or serious injury and property damage.

- ▶ Read the machine manuals before you install, operate, service, or clean the machine.



**DANGER: Contact with electric power** — can kill or seriously injure you. Electric power is present inside the cabinetry unless the main machine power disconnect is off.

- ▶ Do not unlock or open electric box doors.
- ▶ Know the location of the main machine disconnect and use it in an emergency to remove all electric power from the machine.
- ▶ Do not service the machine unless qualified and authorized. You must clearly understand the hazards and how to avoid them.


### 2.1.2 Check Switch Settings

BNP1VO01.C03 0000579907 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 7:23 AM Released

**Display or Action**

**Explanation**




Check that the run/program keyswitch is at 



All emergency stop buttons must be unlatched and in the **ready** position to allow machine operation.



Check that the machine master switch is at .

### 2.1.3 Starting the Press

BNP1VO01.C04 0000579937 A.2.A.6.A.5 7/13/23, 7:23 AM Released

#### Display or Action

#### Explanation



Energizes the press control circuit and silences the **operator alarm. Initialization begins.**

Waiting for Can Full  
Down

Initialization begins with the controller driving the can to the **full down** position.

Waiting for Ram Full  
Up

With the can fully down, the controller lifts the ram to the **full up** position.

Waiting for Load  
Chute Down

If the machine is so equipped, the controller lowers the load chute.

Waiting for Load Door  
Down

If the machine is equipped with a load door, the controller lowers the load door.

Waiting for Discharge  
Door Down

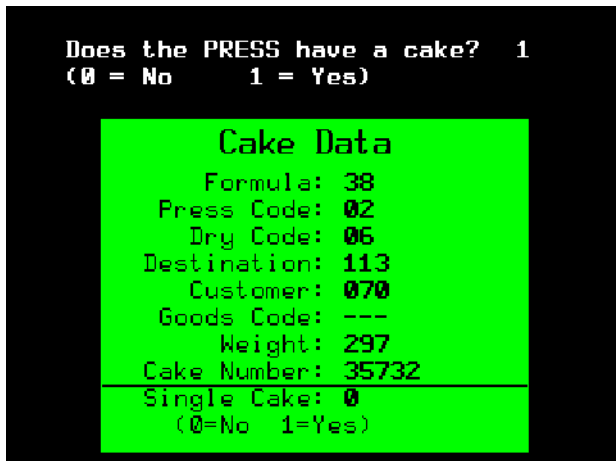
The controller lowers the discharge door.

After the press initializes, the operator must confirm whether the press is loaded.

Does the PRESS have  
a cake?

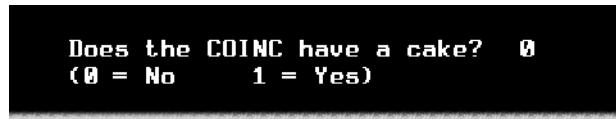
- 0 Enter 0 (No) if the press can is empty. The press control waits for a signal from the Miltrac™ system that a load is in the press.
- 1 Enter 1 (Yes) if power to the press was interrupted with a load in the can. The press control will prompt for the correct Miltrac™ data for the goods, as shown in [Figure 10: Cake Data Entry Window for Press, page 14](#)

Figure 10. Cake Data Entry Window for Press



If the COINC conveyor has a cake (1=Yes), the controller may prompt the operator to confirm cake data. The COINC conveyor returns to automatic operation after cake data is verified. If the COINC is not loaded, the normal run display appears.

**Figure 11. COINC Loaded Prompt**



## 2.1.4 Using the Normal Run Display

BNP1VO01.C05 0000579934 A.2 A.6 A.4 7/13/23, 9:25 AM Released

In the normal automatic operating mode, the operator only needs to monitor the press for load errors and ensure that the desired pressure is achieved. [Figure 12: Normal Run Display, page 15](#) illustrates the important elements of the display during normal operation, which are described in [Section 2.1.4.1 : Formula Number, page 15](#) through [Section 2.1.4.10 : Display Options Help, page 17](#).

**Figure 12. Normal Run Display**

Press Operating		Legend
<b>A</b>	F01 SHEETS	A . . . Formula number
<b>B</b>		B . . . Formula name
<b>C</b>	Step 01	C . . . Current step number
<b>D</b>	Desired Bar 15	D . . . Desired pressure in bar
<b>E</b>	Minimum Time 030	E . . . Minimum time
<b>F</b>	Maximum Time 045	F . . . Maximum press time
<b>G</b>	15 BAR	G . . . Current pressure in bar
<b>H</b>		H . . . Animation and graphing region
<b>I</b>		I . . . Message region
<b>J</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>F 1 Animation</li> <li>F 2 Pressure Graph</li> <li>F 3 Conveyor Cake</li> <li>F 4 Press Cake</li> <li>F 5 Performance Data</li> <li>F 6 Analog Data</li> <li>F 7 Inputs Status</li> <li>F 8 Outputs Status</li> <li>F 9 not used</li> <li>F 10 not used</li> </ul>	J . . . Display options help

### 2.1.4.1 Formula Number

BNP1VO01.C06 0000579932 A.2 A.6 A.1 7/11/23, 3:07 PM Released

Valid formula numbers are 00 through 15. When the press receives a batch, the Miltrac™ controller sends the press a formula number, along with other batch data. The press executes the local formula that corresponds to the number it receives from the Miltrac™ controller.

### 2.1.4.2 Formula Name

BNP1VO01.C07 0000579931 A.2 A.6 7/11/23, 4:12 PM Released

The formula name is stored in the press controller and corresponds to the formula number.

### 2.1.4.3 Current Step Number

BNP1VO01.C08 0000579995 A.2 A.6 7/13/23, 7:23 AM Released

Press formulas usually include multiple steps, as when pressure is gradually increased. The step number increments at the beginning of each step.

### 2.1.4.4 Desired Pressure in Bar

BNP1VO01.C09 0000579994 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 9:25 AM Released

This field displays the programmed membrane pressure for this step, as measured in bar.

$$1 \text{ bar} = 0.9872 \text{ atmosphere} = 1 \times 10^5 \text{ N/m}^2 = 14.504 \text{ PSI}$$

### 2.1.4.5 Minimum Time

BNP1VO01.C10 0000579993 A.2 A.6 7/13/23, 7:23 AM Released

This timer begins counting down when the programmed membrane pressure is achieved. The step ends when this timer reaches 0 unless the maximum press time is achieved first.

### 2.1.4.6 Maximum Press Time

BNP1VO01.C11 0000579992 A.2 A.6 7/13/23, 7:23 AM Released

This timer begins counting down when membrane pressurization begins. The step ends when this timer expires, even if the desired pressure has not been achieved.

### 2.1.4.7 Current Pressure in Bar

BNP1VO01.C12 0000579991 A.2 A.6 7/13/23, 7:23 AM Released

This field displays the current membrane pressure.

### 2.1.4.8 Animation and Graphing Region

BNP1VO01.C13 0000579990 A.2 A.6 7/13/23, 7:23 AM Released

This display region shows an animation of the press in operation or a line graph of the membrane pressure.

- Press **F1** to display a graphic representation of the major press components. Each component is outlined when the component is stationary, or solid blue when the component is moving under power.
- Press **F2** to display a graph of membrane pressure. The graph always begins when the operator presses **F2** and ends when the graph is replaced by the animation (when the operator presses **F1**). The graph displays a maximum of two minutes before older values scroll off the left side of the window. A new pressure reading is plotted about every half second.

### 2.1.4.9 Message Region

BNP1VO01.C14 0000579989 A.2 A.6 7/13/23, 7:23 AM Released

During normal operation, text messages such as machine states and error conditions are displayed in this area.

### 2.1.4.10 Display Options Help

BNP1VO01.C15 0000579988 A.2 A.6 A.3 7/13/23, 9:25 AM Released

This part of the screen normally contains the list of optional display data. Some elements of display data, especially the machine data and status displays, replace the help text temporarily. Press



to restore the help information.

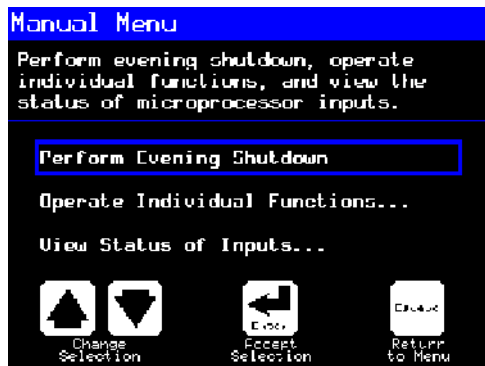


# 3 Manual Operation

## 3.1 Manual Operation

The press normally powers up in **Manual** mode (Figure 13: Manual Menu Display, page 18).

Figure 13. Manual Menu Display



### Display or Action



### Explanation

accesses **Manual** mode from **Automatic** mode at any time

From the **Manual** menu, select **Perform Evening Shutdown**, **Operate Individual Functions**, or **View Status of Inputs** as desired.



exits **Manual** mode and returns to **Automatic** mode

### 3.1.1 How to Adjust Display Brightness

### Display or Action



### Explanation

From the **Manual Menu** display (Figure 13, page 18), this key-stroke increases the brightness of the display. Press repeatedly to make the display progressively brighter.



This keystroke decreases the brightness of the display, making it darker. Press repeatedly to make the display progressively darker.

### 3.1.2 How to Manually Download Display Firmware

BNP1VO02.C03 0000580480 A.2 A.11 A.3 7/27/23, 11:03 AM Released

#### Display or Action

F4

#### Explanation

From the **Manual Menu** display (Figure 13, page 18), this key-stroke forces an update of the display firmware.



**NOTICE: Do Not Interrupt the Update Process**—Do not press any key or turn off power to the machine after beginning the update process. If you interrupt the update process, special procedures (described in the related section in document BICWCM01) may be required to return the machine to service.

The controller automatically restarts when the firmware update process ends.

### 3.1.3 How to View the Firmware Version

BNP1VO02.C04 0000580864 A.2 A.11 7/21/23, 4:12 PM Released

#### Display or Action

F7

#### Explanation

From the **Manual Menu** display (Figure 13, page 18), this key-stroke calls the **Firmware Version** display, shown in Figure 14: **Firmware Version Display**, page 19 .

Figure 14. Firmware Version Display



### 3.1.4 How to View the Software Version

BNP1VO02.C05 0000580863 A.2 A.11 A.3 7/21/23, 4:12 PM Released

#### Display or Action

F8

#### Explanation

From the **Manual Menu** display (Figure 13, page 18), this key-stroke calls the **Copyright** display, shown in Figure 15: **Copyright Display**, page 20 .

Figure 15. Copyright Display

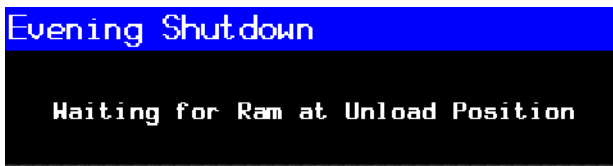


### 3.1.5 How to Perform Evening Shutdown

BNP1VO02.C06 0000580861 A.2 A.11 A.3 7/24/23, 1:57 PM Released

The **Perform Evening Shutdown** selection from the **Manual** menu prepares the press for the operator to turn off power. The Evening Shutdown procedure is outlined below.

Figure 16. Typical Evening Shutdown Display



#### 3.1.5.1 Evening Shutdown Procedure

BNP1VO02.T01 0000580859 A.2 A.11 A.6 7/24/23, 3:55 PM Released

1. The operator selects “Evening Shutdown” from the **Manual** menu.
2. The press checks if it is configured for a load door:
  - YES: Continue to step 3.
  - NO: Skip to step 5.
3. The press checks if the “Load Door Down” input is made:
  - NO: Continue to step 4.
  - YES: Skip to step 5.
4. The controller lowers the load door.  
The display shows “Waiting for Load Door Down.”
5. The press checks if the “Can Full Down” input is made:
  - YES: Continue to step 6.
  - NO: See [Section 3.1.5.1.1 : To Remove Goods from the Belt, page 21.](#)
6. The press checks if the “Discharge Door Down” input is made:
  - NO: Continue to step 7.
  - YES: Skip to step 8.

7. The controller lowers the discharge door.  
The display shows “Waiting for Discharge Door Down.”
8. The press checks if the “Ram Full Down” input is made:
  - NO: Continue to step 9.
  - YES: Skip to step 10.
9. The controller lowers the ram.  
The display shows “Waiting for Ram Down.”
10. Return to the **Manual** menu.
11. Turn the master switch to the OFF position (⊗) to power-down the press.

#### 3.1.5.1.1 To Remove Goods from the Belt

BNP1VO02.T02 0000580907 A.2 A.11 A.3 7/24/23, 3:55 PM Released

This sequence only occurs if there are goods on the belt when the operator initiates “Evening Shutdown”, which prevents the can from fully lowering.

1. The press checks if the “Ram at Unload” input is made:
  - YES: Skip to step 3.
  - NO: Continue to step 2.
2. The controller raises the ram until the input is made.  
The display shows “Waiting for Ram at Unload Position.”
3. The press checks if the “Can Full Up” input is made:
  - YES: Skip to step 5.
  - NO: Continue to step 4.
4. The controller raises the can.  
The display shows “Waiting for Can Full Up.”
5. The press checks if the “Discharge Door Full Up” input is made:
  - YES: Skip to step 7.
  - NO: Continue to step 6.
6. The controller raises the discharge door.  
The display shows “Waiting for Discharge Door Full Up.”
7. The controller runs the belt for 15 seconds or until the photoeye is blocked.  
The display shows “Checking for Load on Belt.”
8. The press checks if the “Discharge Photoeye” input is made (if the eye is blocked):
  - YES: Continue to step 9.
  - NO: Skip to step 10.
9. Press **Escape** or **Signal Cancel** to clear the error and return to the **Manual** menu. Return to [Section 3.1.5.1 : Evening Shutdown Procedure, page 20.](#)

The display shows “Clear Belt Eye Before Proceeding.”

10. The controller lowers the discharge door.

The display shows “Waiting for Discharge Door Down.”

11. The controller lowers the can.

The display shows “Waiting for Can Full Down.”

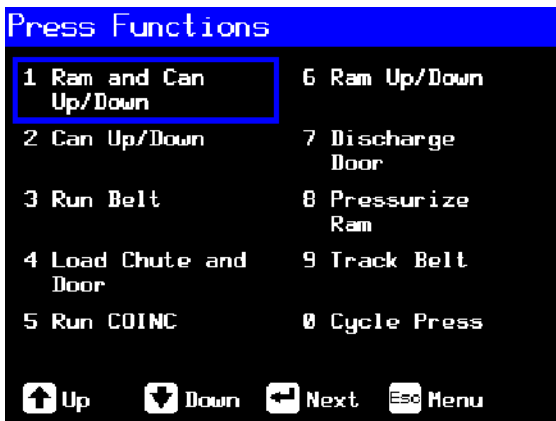
12. Return to step 8 in [Section 3.1.5.1 : Evening Shutdown Procedure, page 20.](#)

### 3.1.6 Operate Individual Press Functions

BNP1VO02.C07 0000580903 A.2 A.11 7/25/23, 4:54 PM Released

Use the **Press Functions** menu to manually operate the press and to perform maintenance tasks according to the service and maintenance manual.

Figure 17. Press Functions Menu Screen

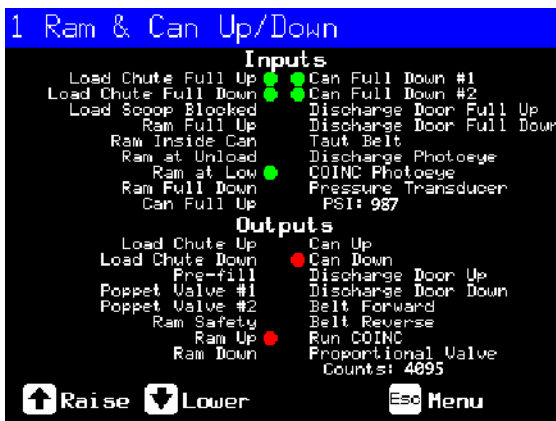




#### 3.1.6.1 Operating the Ram and Can

BNP1VO02.C08 0000580955 A.2 A.11 A.3 7/27/23, 11:03 AM Released

This function raises or lowers the ram while forcing the can down. The belt and the scoop must both be clear of goods when lowering the ram. Pump pressure is not allowed to exceed 1500 psi while lowering the ram.

Figure 18. 1 Ram and Can Up/Down Screen



Display or Action	Explanation
	Raises the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Up” when the <b>Ram Full Up</b> input is made.
	Lowers the ram while driving the can down. The controller displays “Ram Full Down” when the <b>Ram Full Down</b> input is made.



**NOTE:** The controller requires a delay of four seconds after commanding the ram down before the ram can be commanded up.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).




### 3.1.6.2 Operating the Can

BNP1VO02.C09 0000580953 A.2 A.11 A.4 7/27/23, 11:03 AM Released

This function raises and lowers the can. The **belt** must be clear of goods when moving the can down, and the **scoop** must be clear of goods when moving the can up.

Figure 19. Can Up/Down Screen



Display or Action	Explanation
	Raises the can by actuating the <b>Can Up</b> output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Up” when the <b>Can Full Up</b> input is made.
	Lowers the can by actuating the <b>Can Down</b> output if all safety conditions are met. The controller displays “Can Full Down” when the <b>Can Full Down</b> inputs are made.
	Exits this page and returns to the <b>Press Functions</b> menu screen (Figure 17, page 22).


### 3.1.6.3 Running the Belt

BNP1VO02.C10 0000580952 A.2 A.11 A.3 7/27/23, 11:03 AM Released

This function opens the discharge door and runs the main belt forward and backward. The ram must be above the **Ram inside Can** position, the can must be raised fully. The COINC runs when the belt is commanded to run forward if the COINC eye is not blocked.

Figure 20. Run Belt Screen



Display or Action	Explanation
	Automatically raises the discharge door and runs the main belt forward by actuating the <b>Belt Forward</b> output if all safety

conditions are met. If present, the discharge conveyor belt also runs forward.



Automatically raises the discharge door and runs the main belt backward by actuating the **Belt Reverse** output if all safety conditions are met. The discharge conveyor belt, if present, does not run when the main belt runs in reverse.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).

### 3.1.6.4 Operating the Load Chute or Load Door

BNP1VO02.C11 0000580950 A.2 A.11 A.3 7/27/23, 11:03 AM Released

This function raises and lowers the load chute.

Figure 21. Load Chute and Door Screen



#### Display or Action

#### Explanation



Raises the load chute by actuating the **Load Chute Up** output. The controller displays “Load Chute Full Up” when the **Load Chute Full Up** input is made.



Lowers the load chute by actuating the **Load Chute Down** output. The controller displays “Load Chute Full Down” when the **Load Chute Full Down** input is made.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).

### 3.1.6.5 Running the Discharge Conveyor (COINC)

BNP1VO02.C12 0000580948 A.2 A.11 A.3 7/27/23, 11:03 AM Released

This function runs the inclined discharge conveyor belt in the **forward direction only**. This belt will not run in the reverse direction.

Figure 22. Run COINC Screen



#### Display or Action

#### Explanation



Runs the discharge conveyor belt forward by actuating the **Run COINC** output.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).




### 3.1.6.6 Operating the Ram

BNP1VO02.C13 0000581040 A.2 A.11 7/27/23, 11:03 AM Released

This function raises and lowers the ram, and provides data used in testing and filling the press diaphragm. The belt and the scoop must both be clear of goods to lower the ram. Pump pressure is not allowed to exceed 1500 psi while lowering the ram.

**Figure 23. Ram Up/Down Screen**



Display or Action	Explanation
	Raises the ram by actuating the <b>Ram Up</b> output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Up” when the <b>Ram Full Up</b> input is made.
	Lowers the ram by actuating the <b>Ram Down</b> output if all safety conditions are met. The controller displays “Ram Full Down” when the <b>Ram Full Down</b> input is made.
	Exits this page and returns to the <b>Press Functions</b> menu screen (Figure 17, page 22).




### 3.1.6.7 Operating the Discharge Door

BNP1VO02.C14 0000581038 A.2 A.11 7/27/23, 11:03 AM Released

This function raises and lowers the discharge door.

**Figure 24. Discharge Door Screen**



Display or Action	Explanation
	Opens the discharge door by actuating the <b>Discharge Door Up</b> output.
	Closes the discharge door by actuating the <b>Discharge Door Down</b> output. The controller displays “Discharge Door Full Down” when the <b>Discharge Door Down</b> input is made.
	Exits this page and returns to the <b>Press Functions</b> menu screen (Figure 17, page 22).

### 3.1.6.8 Pressurizing the Ram

BNP1VO02.C15 0000581036 A.2 A.11 7/27/23, 11:03 AM Released

This function pressurizes the ram. The scoop must be clear of goods and the can must be fully down. Pump pressure is not allowed to exceed 1500 psi if the ram is above the **Ram Inside Can** position.



**Figure 25. Pressurize Ram Screen**



**Display or Action**

**Explanation**



Drives the ram and can down.

Pressure Transducer  
PSI: xxxx

Value **xxxx** displays the hydraulic pump pressure in pounds per square inch.

Proportional Valve  
Counts: yyyy

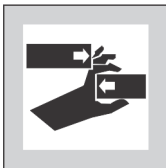
Value **yyyy** displays the counts representing the opening of the proportional valve. This value is 4095 while the ram is pressurizing, indicating that the proportional valve is fully open.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).

**3.1.6.9 Tracking the Belt**

BNP1VO02.C16 0000581034 A.2 A.11 A.3 7/27/23, 11:03 AM Released



**WARNING: Closing gaps** — can mutilate body parts.

- ▶ Keep hands and fingers away from gaps in and around the machine.

This function runs the belt forward to facilitate belt tracking and/or manual cake discharge. This function starts only if the **Can Full Up** input is made.

1. The controller raises the ram to the full up position.
2. The discharge door begins opening when the **Ram Inside Can** input is made.
3. The belt begins running when the **Ram Full Up** input is made.

**Figure 26. Track Belt Screen**



**Display or Action**

**Explanation**



Starts the **Track Belt** function. The belt runs until commanded to stop.



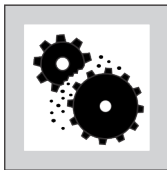
Stops the **Track Belt** function.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).

### 3.1.6.10 Cycling the Press

BNP1VO02.C17 0000581031 A.2 A.11 7/27/23, 11:03 AM Released



**CAUTION: Machine Damage Hazards** — Operating the press without a load can cause unnecessary wear on machine components.

- ▶ Do not pressurize the ram without a load in the press unless necessary for troubleshooting.

This function operates the press through a complete pressing cycle. Before the cycle begins, the two **Can Full Down** inputs must be made and the load scoop must be clear of goods.

**Figure 27. Cycle Press Screen**



**Display or Action**

**Explanation**



Starts the press cycle, as described below:

1. The ram descends past the **Ram at Unload** position, where it begins to pressurize.
2. The pump and proportional valves operate to pressurize the ram to the maximum pressure based on the machine model.
3. Pressure is released.
4. The ram is raised until the **Ram Full Up** input is made.
5. The cycle repeats.



Stops the cycle.



Prompts to enable **ram break-in**.



**NOTE:** In normal operation the prefill valve is enabled 1 second after the press controller commands the ram down. When **ram break-in** is enabled, this delay is extended to 20 seconds.

```
ENABLE RAM BREAK-IN?
0=N 1=Y
```

Enter 1 when the press is idle in this mode to enable **Ram Break-in**, or enter 0 to disable the break-in feature.

If ram break-in is enabled, the user is prompted to re-enable **ram break-in** every time the press control returns to automatic operation. This prompt does not appear if **ram break-in** is disabled. **Ram break-in** is automatically disabled when press power is turned off.



Exits this page and returns to the **Press Functions** menu screen (Figure 17, page 22).

### 3.1.7 View Status of Microprocessor Inputs

BNP1VO02.C18 0000581097 A.2.A.11 7/27/23, 11:03 AM Released

This selection allows the user to view the status of each microprocessor input. Each input is identified by name and MTA connection. A + indicates the input is grounded; a – indicates the input is open. Page 0 (Figure 28: Typical Inputs Display for Input/Output Board, page 28 ) displays the inputs for input/output board #1. Page 1 displays the inputs for input/output board #2. Page 2 (Figure 29: Inputs Display for Microprocessor Board, page 28 ) displays the direct inputs to the microprocessor board. Page 3 displays the inputs for input/output board #3 when the press is configured for Extra Data Pass. Page 4 displays the inputs for input/output board #4 when the press is configured for Allied Weight Inputs.

Figure 28. Typical Inputs Display for Input/Output Board

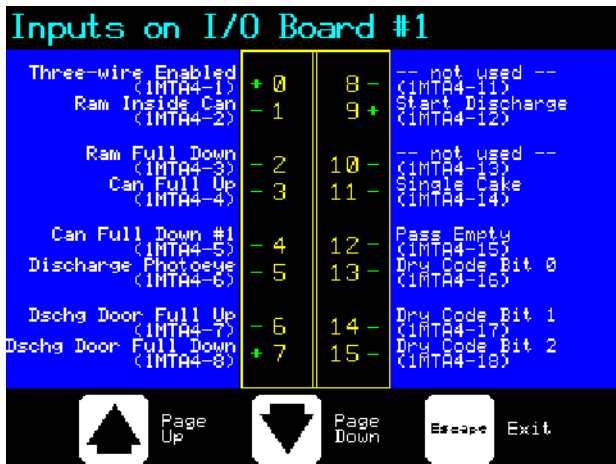
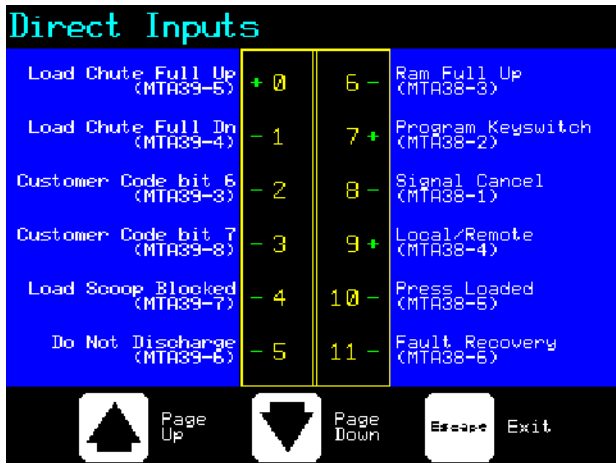


Figure 29. Inputs Display for Microprocessor Board



# 4 Correcting Errors

BNP1VT01 / 2023334

BNP1VT01 0000580906 A.6 8/16/23, 10:37 AM Released

## 4.1 Mark V Single Stage Press Error Messages

BNP1VT01.C01 0000580905 A.2 A.6 7/24/23, 4:46 PM Released



**DANGER: Crush Hazard** — Descending press ram will strike and/or crush anyone under it. Ram can descend with power **on** or **off**.

- ▶ Ensure personnel are clear of the press before operating it in **manual** or **automatic mode**. The ram may move automatically when certain controls are used, such as when ① is pressed or cake data is entered.
- ▶ Know how to use factory-supplied **emergency stop switches** and where they are located.
- ▶ **Lock out/tag out** power, lock ram up, and secure factory-supplied safety supports in place before crawling or reaching under the ram.



**DANGER: Shock Hazard** — Contact with high voltage electricity will kill or seriously injure you. High voltage electricity is present in electrical devices on this machine whenever external power is supplied, even if power switches are **off**.

- ▶ **Lock out/tag out** power at wall disconnect before opening any electrical control box or accessing any other electrical component.
- ▶ Always employ the services of a licensed, qualified electrician when troubleshooting the electrical system.



**DANGER: Crush Hazard** — Devices in and above the press move without warning and can entangle, crush or sever limbs on contact.

- ▶ Do not reach or lean into the press frame during operation.
- ▶ **Lock out/tag out** power before touching or reaching into assemblies in or above press frame during service or maintenance.
- ▶ Ensure personnel are clear of the press and receiving conveyor before operating either machine.
- ▶ Know how to operate factory-supplied **emergency stop switches** and where they are located.
- ▶ Close all press side doors and install guards before operating the press.

- ▶ Do not climb on press unless press power is **locked out/tagged out**.

### 4.1.1 Error Faults

BNP1VT01.C02 0000581139 A.2 A.6 A.4 8/16/23, 9:39 AM Released

Error faults are caused by mechanical or electrical malfunctions that cause inputs that should not occur or a lack of inputs that should occur during press operation. When an error occurs, the display alternates between the normal automatic display and a brief description of the malfunction.

**Read the safety manual before trying to correct any error** and refer to the schematic and parts drawings when necessary. These errors may be caused by failed input devices or output relays on an input/output board or output board. Determine if the appropriate inputs or outputs are being made using the instructions in the related section in document BICP1O01. If you are unable to correct an error or determine the cause of the error from the information in this section, call your dealer service technician or the Milnor® factory for assistance.

#### Display or Action

#### Explanation

E01 CAN NOT FULLY RAISED
-----------------------------

Indicates the can is not completely up. The error clears automatically if the **can full up** input is made. Possible condition for this error is that the **can full up** switch is malfunctioning or is out of adjustment.

1. Ensure proper actuation of the switch.
2. Adjust or replace the switch if necessary.

E02 CAN NOT FULLY DOWN
---------------------------

Indicates the can is not all the way down. The error clears automatically if **both can full down** inputs are made. This error may be caused by the following conditions:

- Goods are under the can edge. Use the gaff hook to remove the goods or other obstruction from under the can after manually raising the can.
  - Either or both **can full down** switches are malfunctioning or are out of adjustment.
1. Ensure the can is down.
  2. Ensure proper actuation of the switches.
  3. Adjust or replace the switches if necessary.



E03 RAM NOT FULLY RAISED
-----------------------------

Indicates the ram is not all the way up. The error clears automatically if the **ram full up** input is made. This error may be caused by the following conditions:

- Hydraulic oil pressure is low.
1. Check oil pipes for leaks and repair or replace as needed.
  2. Verify that the hydraulic pump is operating. Repair or replace as needed.
- **Ram full up** switch is malfunctioning or is out of adjustment.
1. Ensure proper actuation of the **ram full up** switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.


2. Adjust or replace the switch if necessary.

E04 RAM NOT DOWN  
PRESS FAULT RECOVERY

Indicates the ram did not clear the **ram in can** proximity switch, suggesting that the ram did not move down. Pressing  once raises the ram. Press  again to lower the ram and return to automatic operation. This error may be caused by the following conditions:



- A double or especially large load is in the can. Remove some of the goods from under the ram using the gaff hook supplied by the factory.
- The **ram in can** switch (**ram half up** input) is malfunctioning or is out of adjustment.
  1. Ensure the ram guide rod is below the **ram in can** proximity switch.
  2. Ensure proper actuation of the switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.
  3. Adjust or replace the switch if necessary.

E06 EYE BLOCKED  
PRESS FAULT RECOVERY




Indicates that the discharge photoeye is blocked suggesting that there are goods on the belt. The press cannot bring the can down until this eye is cleared. Press  to return to automatic operation. This error may be caused by the following conditions:

- There are goods on the end of the belt. Use the gaff hook to clear the goods from the belt.
- The photoeye (**belt eye** input) is malfunctioning or is out of adjustment.
  1. Ensure proper actuation of the photoeye.
  2. Adjust or replace the photoeye if necessary.


E08 RECEIVE FAULT  
PRESS FAULT RECOVERY

This error applies to Miltrac™ loading only. Indicates Miltrac™ transfer was aborted by the loading device. This usually occurs when the operator powers off the tunnel after it has committed to transfer, but before the transfer has taken place. Pressing  or  clears the error and puts the press in **manual mode**.


E09 TRANSFER FAULT  
PRESS FAULT RECOVERY

This error applies to Miltrac™ discharge only. Indicates the receiving device aborted the transfer. This usually happens when the receiving device loses the three-wire connection during operation (i.e., a safety plate is kicked, the  is pressed, power failure, etc). Use the manual controls to move the shuttle back to the receive position. Pressing  or  clears the error and puts the press in **manual mode**. Manually discharge goods from the press. Return to **automatic mode** and verify cake data when prompted.

E10 SCOOP BLOCKED  
PRESS FAULT RECOVERY

Indicates goods are laying on the load scoop. This usually occurs when the goods are not wet enough to slide down the scoop. Use the gaff hook to clear the scoop and press  to return to automatic operation.

E11 NO GOODS IN CAN  
PRESS FAULT RECOVERY

Indicates the ram cleared the **ram full down** proximity switch suggesting that there is no load in the can when the loading device did not indicate an empty pocket. Pressing  clears the error and puts the press in **manual mode**. This error may be caused by the following conditions:


- The tunnel transferred an empty pocket which was not properly coded. Ensure that empty pockets are properly coded in the tunnel.
  - Cake is undersized. Verify load size and adjust if necessary.
  - The tunnel is jammed. See instructions for clearing an obstruction in the tunnel in the tunnel reference manual.
  - The **ram full down** switch is malfunctioning or is out of adjustment.
1. Ensure proper actuation of the **ram full down** switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.
  2. Adjust or replace the switch if necessary.

E12 RAM NOT AT  
UNLOAD POSITION

Indicates the ram did not pass the unload point when the press attempted to raise the ram. The error clears automatically if the **ram at unload** input is made. This error may be caused by the following conditions:

- Hydraulic oil pressure is low.
1. Check oil pipes for leaks and repair or replace as needed.
  2. Verify that the hydraulic pump is working. Repair or replace as needed.
- **Ram at unload** switch is malfunctioning or is out of adjustment.
1. Ensure proper actuation of the switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.
  2. Adjust or replace the switch, if necessary.


E13 LOAD DOOR NOT  
FULLY OPEN

Applies only to machines equipped with a load door. Indicates the load door was not fully open after the press attempted to raise the load door. After correcting the problem, press  to return to automatic operation. This error may be caused by the following conditions:

- Load door obstruction. Remove the obstruction and restart the press
  - **Load door full up** switch is malfunctioning or is out of adjustment.
1. Ensure proper actuation of the switch.

## 2. Adjust or replace the switch if necessary.

E14 LOAD DOOR NOT FULLY CLOSED
-----------------------------------

Applies only to machines equipped with a load door. Indicates the load door was not fully closed after the press attempted to lower the load door. After correcting the problem, press  to return to automatic operation. This error may be caused by the following conditions:

- Load door obstruction. Remove the obstruction and restart the press.
- **Load door full down** switch is malfunctioning or is out of adjustment.

## 1. Ensure proper actuation of the switch.

## 2. Adjust or replace the switch if necessary.

E16 EYE DID NOT BLOCK
--------------------------

Indicates the cake did not block the photoeye when the press attempted to discharge. The error clears automatically if the **belt eye** input is made. This error may be caused by the following conditions:

- Cake is missing or stuck in can.
- Belt is slipping or failed to run. Inspect the belt and repair as needed.
- Discharge photoeye is malfunctioning or is out of adjustment.

## 1. Ensure proper actuation of the photoeye.

## 2. Adjust or replace the photoeye if necessary.

E17 DISCHARGE DOOR NOT FULLY OPEN
--------------------------------------



Indicates the discharge door did not fully open when the press attempted to raise the door. The error clears automatically if the **discharge door up** input is made. This error may be caused by the following conditions:

- Discharge door obstruction. Remove the obstruction and restart the press.
- **Discharge door up** switch is malfunctioning or is out of adjustment.

## 1. Ensure proper actuation of the switch.

## 2. Adjust or replace the switch if necessary.

E18 DISCHARGE DOOR NOT FULLY CLOSED
--

Indicates the discharge door did not fully close when the press attempted to lower the door. Pressing  once raises the discharge door. Press  again to lower the door and return to **automatic** mode. The error also clears automatically if the **discharge door down** input is made. This error may be caused by the following conditions:


- Discharge door obstruction. Remove the obstruction and restart the press.
- **Discharge door down** switch is malfunctioning or is out of adjustment.

## 1. Ensure proper actuation of the switch.




### 2. Adjust or replace the switch if necessary.


E19 WATER SENSOR DID  
NOT SENSE GOODS

The water sensor input was not made during loading and the load was not an empty. Press  to return to automatic operation.

E20 PRESS CODE XX  
IS INVALID


Indicates the press received a press code from the loading device for a non-existent formula. This is usually due to a data entry error. Pressing  clears the error and puts the press in **manual** mode. Return to **automatic** mode and verify the cake data.

E21 PRESS SHOULD BE  
EMPTY

Indicates the ram did not clear the **ram full down** proximity switch, suggesting that there is a load in the can when the loading device indicated an empty pocket. Pressing  clears the error and puts the press in **manual** mode. This error may be caused by the following conditions:


- The tunnel transferred a cake which was improperly coded as an empty pocket. Check empty pocket programming in the tunnel and make the necessary corrections.
  - The ram full down switch is malfunctioning or is out of adjustment.
1. Ensure proper actuation of the switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.
  2. Adjust or replace the switch if necessary.

E22 COINC EYE  
BLOCKED

Applies only to machines equipped with a COINC. Indicates the COINC photoeye did not clear during discharge. This error is enabled only when the configure decision **Time for Cake to Clear COINC Eye** is set to a non-zero value. Pressing  clears the error and puts the press in **manual** mode. This error may be caused by the following conditions:

- There are goods on the end of the COINC belt blocking the photoeye. Clear the goods from the belt and restart the press.
  - The COINC belt is slipping or failed to run. Inspect and repair the belt as necessary.
  - The COINC photoeye (**COINC loaded** input) is malfunctioning or is out of adjustment.
1. Ensure proper actuation of the photoeye.
  2. Adjust or replace the photoeye if necessary.


E23 RAM NOT FULLY  
IN CAN

Indicates the ram failed to clear the unload point when the press attempted to lower the ram, suggesting that the ram is not fully in the can. The press makes two attempts to lower the ram before signaling the error. Pressing  clears the error and puts the press in **manual** mode. This error may be caused by the following conditions:

- A double or oversized load is in the can. Remove some of the goods from under the ram using the gaff hook supplied by the factory.


- The **ram at unload** switch is malfunctioning or is out of adjustment.
  1. Ensure the ram is below the unload point.
  2. Ensure proper actuation of the switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.
  3. Adjust or replace the switch as necessary.

E24 CAN STUCK DOWN  
PRESS FAULT RECOVERY

Indicates one or both of the **can full down** switches was still made after the press attempted to raise the can. Pressing  clears the error and puts the press in **manual** mode. This error may be caused by the following conditions:

- Goods stuck in the can preventing the can from moving up. Remove the goods from the can using the gaff hook supplied by the factory.
- One or both of the **can full down** switches are malfunctioning or out of adjustment.
  1. Ensure can is down.
  2. Ensure proper actuation of the switches.
  3. Adjust or replace the switches as necessary.

E25 UNEXPECTED  
PRESSURE IN RAM

Indicates the press detected pressure in the ram before the ram cleared the **ram in can** proximity switch. Pressing  clears the error and puts the press in **manual** mode. This error may be caused by the following conditions:

- The ram encountered an obstruction while moving down. Clear the obstruction. Check the pre-fill valve for proper operation before returning the press to automatic operation.
- The pre-fill valve is malfunctioning. Repair or replace as necessary.
- The pressure transducer is malfunctioning. Check the transducer and replace as necessary.
- The **ram in can** proximity switch (**ram half up** input) is malfunctioning or is out of adjustment.
  1. Check that the ram guide rod is above the **ram in can** proximity switch.
  2. Ensure proper actuation of the switch per “Setting Single Stage Press Proximity Switch Positions” in the service manual.
  3. Adjust or replace the switch if necessary.

E26 RAM NOT FULLY  
DOWN

For a **Pass Empty** formula, indicates that the ram did not clear the **Ram Full Down** proximity switch within 20 seconds of passing the **Ram At Unload** proximity switch. This error may also occur if the ram doesn't clear the **Ram Full Down** switch before any programmed **Max Press Time** expires.


## 4.1.2 Board Failures

BNP1VT01.C03 0000581198 A.2 A.6 8/1/23, 10:55 AM Released

### Display or Action


XXXXXX BOARD FAILED PRESS SIGNAL CANCEL
--

### Explanation

Indicates a peripheral board is not communicating with the controller. Where <XXXXXX> is either **I/O #x**, **OUT #x**, **D to A**, or **A to D**. This error may result from incorrectly configuring this machine, having improper address (see schematic) on the board identified, or having one or more loose wire connections to or from the board. Press . Verify that configure decision values match the equipment. Verify that the switches on the board referenced on the display are set to the correct address. Check the wires to and from the board. If the error persists, replace the board.

## 4.1.3 Switch Faults

BNP1VT01.C04 0000581208 A.2 A.6 8/1/23, 10:55 AM Released

The ram and can each have proximity switches at both ends of travel (some have one, others two or more in series). If the proximity switches on opposite ends of travel are made at the same time (i.e., there are contradicting indications), the microprocessor stops automatic operation and displays a switch fault (SF) error message. The error is usually caused by a proximity switch that was damaged when a moving device struck the face of the switch. Usually, the malfunctioning switch is opposite the current position of the moving device. Ensure proper operation of the switches involved, and replace the switches if necessary. Once the switch error is cleared, pressing  puts the press in **manual** mode.



**NOTE:** Once a switch fault has been seen by the computer, it is “latched in” or remembered. Therefore, even a momentary switch malfunction will cause a switch fault.

### Display or Action

SF1 CAN UP AND DOWN
---------------------

### Explanation

The **can full up** and one of the **can full down** inputs were made at the same time.

SF2 RAM AT UNLOAD & NOT RAM FULL DOWN
--

The **ram at unload** input was made while the **ram full down** was not made. The **ram at unload** input implies that the **ram full down** input should also be made.

SF3 RAM HALF UP & NOT RAM AT UNLOAD
--

The **ram half up** input was made while the **ram at unload** input was not made. The **ram half up** input implies that the **ram at unload** input should also be made.

SF4 RAM FULL UP & NOT RAM HALF UP
--------------------------------------

The **ram full up** input was made while the **ram half up** input was not made. The **ram full up** input implies that the **ram half up** input should also be made.

SF5 DISCHARGE DOOR UP AND DOWN
-----------------------------------

The **discharge door up** and **down** inputs were made at the same time.

## 4.1.4 Miscellaneous Faults

BNP1VT01.C05 0000581207 A.2 A.6 8/1/23, 10:32 AM Released

### Display or Action

\*\*\* TAUT BELT \*\*\*  
CHECK BELT ROLLERS

### Explanation



**NOTE:** This error message can appear only on machines with 8088 processor software 97038I and later, or 80186 processor software version 20006D and later.

Goods are wrapped around the drive, tension, and/or tracking roller, between the roller and the underside of the belt. This results in an increased effective roller diameter and increased belt tension. Unless corrected, the increased belt tension can damage the belt or the bearings on either end of the the roller.

Observing all safety precautions, remove the wrapped goods from the roller(s) as described in the service manual (see document BIPPM12 “Clearing Taut Belt Errors”).


MAIN FILTER DIRTY

The main oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.


RECIRC FILTER DIRTY

The recirculation oil filter is dirty and needs to be replaced. Replace the filter and return the press to normal operation.

OIL TEMPERATURE HIGH

The hydraulic oil is too hot. This error shuts down the press. Press  to clear the error display. Wait for the oil to cool and return the press to normal operation.

OIL LEVEL LOW

The hydraulic oil level has dropped too low. This error shuts down the press. Press  to clear the error display. Add just enough oil to prevent the error. Start the press and raise the ram. Check oil level with the ram raised and add more oil as necessary.

Français

2





Numéro de manuel : MMP1VO01FR

Édition (ECN): 2023413A

# Guide de l'opérateur

## Presse à un niveau

### Mark VI



## Table des matières

1 Commandes .....	4
1.1 Commandes de la presse et commutateurs en une seule étape .....	4
1.1.1 Bouton d'arrêt d'urgence (bouton-poussoir à verrouillage).....	4
1.1.2 Commandes du panneau de commutateurs principal pour toutes les presses.....	5
1.1.2.1 Écran.....	6
1.1.2.2 Clavier .....	6
1.1.2.3 Voyant Signal de l'opérateur .....	7
1.1.2.4 Bouton d'annulation du signal.....	8
1.1.2.5 Bouton de démarrage.....	8
1.1.2.6 Interrupteur à clé Exécuter/Programmer .....	8
1.1.2.7 Bouton d'arrêt.....	9
1.1.2.8 Interrupteur principal.....	9
1.1.3 Commandes d'arrêt/reprise après défaillance .....	9
1.1.4 Commandes de la pompe de réutilisation.....	10
1.1.4.1 Bouton Arrêt de la pompe de réutilisation/Automatique .....	10
1.1.4.2 Voyant de pompe en fonctionnement .....	10
1.1.4.3 Voyant de désactivation de la pompe .....	11
1.1.5 Commandes La presse est chargée/Reprise après défaillance.....	11
1.1.5.1 Bouton La presse est chargée .....	11
1.1.5.2 Bouton de reprise après défaillance.....	11
1.1.6 Bouton de test des voyants (facultatif) .....	12
1.1.7 Groupe de jauges .....	12
1.1.7.1 Jauge de pression du système.....	13
1.1.7.2 Jauge de pression de décharge du coulisseau .....	13
1.1.7.3 Jauge de pression de décharge du récipient.....	13
2 Fonctionnement normal.....	14
2.1 Fonctionnement de la presse pour le personnel de l'usine Marque VI .....	14
2.1.1 Commencer ici pour des raisons de sécurité .....	14
2.1.2 Contrôler les réglages des interrupteurs .....	15
2.1.3 Démarrage de la presse.....	15
2.1.4 Utilisation de l'écran de fonctionnement normal .....	16
2.1.4.1 Numéro de formule.....	17
2.1.4.2 Nom de la formule.....	17
2.1.4.3 Numéro de l'étape actuelle.....	17
2.1.4.4 Pression souhaitée en bar.....	17
2.1.4.5 Durée minimale .....	17
2.1.4.6 Durée de presse maximale.....	18
2.1.4.7 Pression actuelle en bar .....	18
2.1.4.8 Zone d'animation et des graphiques.....	18
2.1.4.9 Zone de message.....	18
2.1.4.10 Aide sur les options d'affichage .....	18
3 Fonctionnement manuel .....	19
3.1 Fonctionnement manuel .....	19
3.1.1 Réglage de la luminosité de l'écran.....	19
3.1.2 Téléchargement manuel du microprogramme de l'écran.....	20



3.1.3	Affichage de la version du microprogramme .....	20
3.1.4	Affichage de la version logicielle .....	20
3.1.5	Arrêt de fin de journée.....	21
3.1.5.1	Procédure d'arrêt en fin de journée .....	21
3.1.5.1.1	Retrait de linge de la bande .....	22
3.1.6	Utilisation de fonctions individuelles de la presse .....	23
3.1.6.1	Fonctionnement du coulisseau et du récipient.....	23
3.1.6.2	Fonctionnement du récipient .....	24
3.1.6.3	Actionnement de la bande .....	25
3.1.6.4	Actionnement du toboggan de charge ou de la porte de chargement .....	25
3.1.6.5	Utilisation du convoyeur de déchargement (COINC) .....	26
3.1.6.6	Fonctionnement du coulisseau .....	26
3.1.6.7	Fonctionnement de la porte de déchargement .....	27
3.1.6.8	Mise sous pression du coulisseau .....	27
3.1.6.9	Guidage de la bande .....	28
3.1.6.10	Cycle de la presse .....	29
3.1.7	Affichage de l'état des entrées du microprocesseur .....	30
4	Correction des erreurs.....	32
4.1	Messages d'erreur de la presse à un niveau Mark V .....	32
4.1.1	Défauts.....	33
4.1.2	Défaillances de cartes .....	40
4.1.3	Défauts des commutateurs.....	40
4.1.4	Divers défauts .....	41

## Figures

Figure 1	Bouton d'arrêt d'urgence .....	4
Figure 2	Panneau de commutateurs principal avec clavier à 12 boutons.....	5
Figure 3	Panneau de commutateurs principal avec clavier à 30 boutons.....	6
Figure 4	Clavier à 30 boutons .....	7
Figure 5	Commandes d'arrêt/reprise après défaillance.....	9
Figure 6	Commandes de la pompe de réutilisation .....	10
Figure 7	Presse est chargée/Reprise après défaillance .....	11
Figure 8	Bouton de test des voyants.....	12
Figure 9	Groupe de jauges .....	13
Figure 10	Fenêtre de saisie de données de galette pour la presse .....	16
Figure 11	Question concernant le chargement du COINC .....	16
Figure 12	Écran de fonctionnement normal .....	17
Figure 13	Affichage du menu manuel.....	19
Figure 14	Écran Version du microprogramme .....	20
Figure 15	Écran Copyright.....	21
Figure 16	Écran typique d'Arrêt de fin de journée .....	21
Figure 17	Écran du menu Fonctions de la presse.....	23
Figure 18	Membrane et Panie Haut/Bas .....	24
Figure 19	Panier Haut/Bas .....	24
Figure 20	Avancer Tapis A.....	25
Figure 21	Pelle Chargement et Porte.....	25

---

Figure 22	Avancer Tapis B.....	26
Figure 23	Membrane Haut/Bas .....	26
Figure 24	Porte Sortie .....	27
Figure 25	Pressuriser Membrane.....	27
Figure 26	Avancement Tapis.....	28
Figure 27	Cycle de Pressage .....	29
Figure 28	Affichage d'entrées typiques pour la carte d'entrée/sortie .....	30
Figure 29	Affichage d'entrées pour la carte du microprocesseur .....	31

## Tableaux

# 1 Commandes

BNPUU001 / 2023286

BNPUU001 0000621625 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

## 1.1 Commandes de la presse et commutateurs en une seule étape

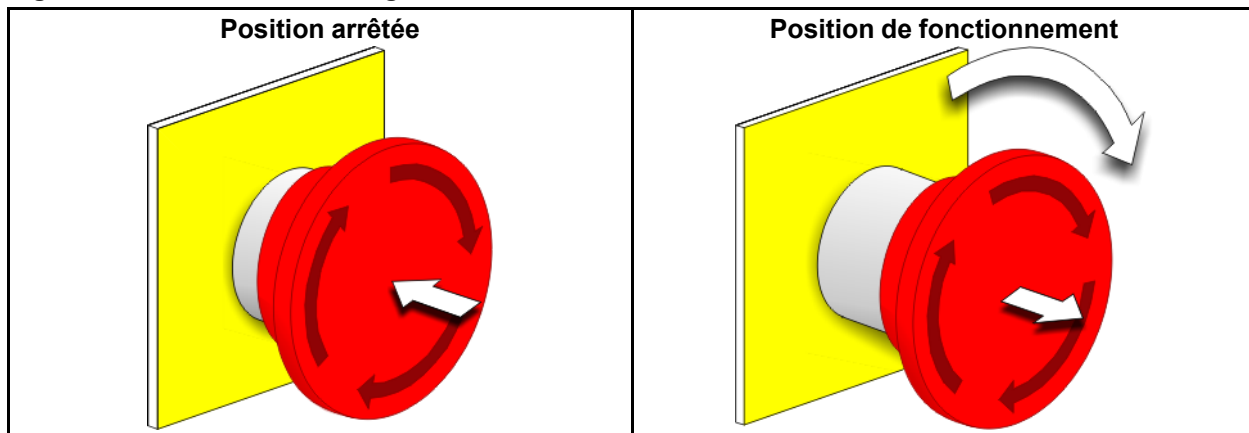
BNPUU001.C01 0000621602 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

### 1.1.1 Bouton d'arrêt d'urgence (bouton-poussoir à verrouillage)

BNPUU001.C02 0000621633 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Un ou plusieurs boutons d'arrêt d'urgence (Figure 1: Bouton d'arrêt d'urgence, page 4) sont présents sur le dispositif. Lorsque vous actionnez un bouton d'arrêt d'urgence, il met les commandes de la machine hors tension, arrête la machine et reste verrouillé en position enfoncée (bouton actionné, machine arrêtée). Lorsque cela ne présente pas de danger, faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour déverrouiller le commutateur. Pour refaire fonctionner le dispositif, réalisez la procédure de démarrage normale.

Figure 1. Bouton d'arrêt d'urgence



**AVIS :** Appuyez immédiatement sur le bouton d'arrêt d'urgence en cas d'urgence. Cela permet de désactiver le circuit à 3 fils tout en maintenant l'alimentation de l'appareil de contrôle du microprocesseur.

#### Affichage ou action



#### Explication

Ce symbole représente le bouton d'arrêt d'urgence dans Milnor® les autres documents que les schémas électriques.

- SHES** Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton d' **arrêt d'urgence** sur le panneau de commutateurs principal.
- SHESR** Cette notation sur des schémas de câblage fait référence aux boutons d' **arrêt d'urgence à distance** (qui ne sont pas situés sur le panneau de commutateurs principal).

## 1.1.2 Commandes du panneau de commutateurs principal pour toutes les presses

BNPUU001.C03 0000621616 B.2.A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le panneau de commutateurs principal (Figure 2: [Panneau de commutateurs principal avec clavier à 12 boutons](#), page 5 ) comporte toutes les commandes nécessaires pour faire fonctionner la machine et contrôler le fonctionnement automatique.

**Figure 2. Panneau de commutateurs principal avec clavier à 12 boutons**

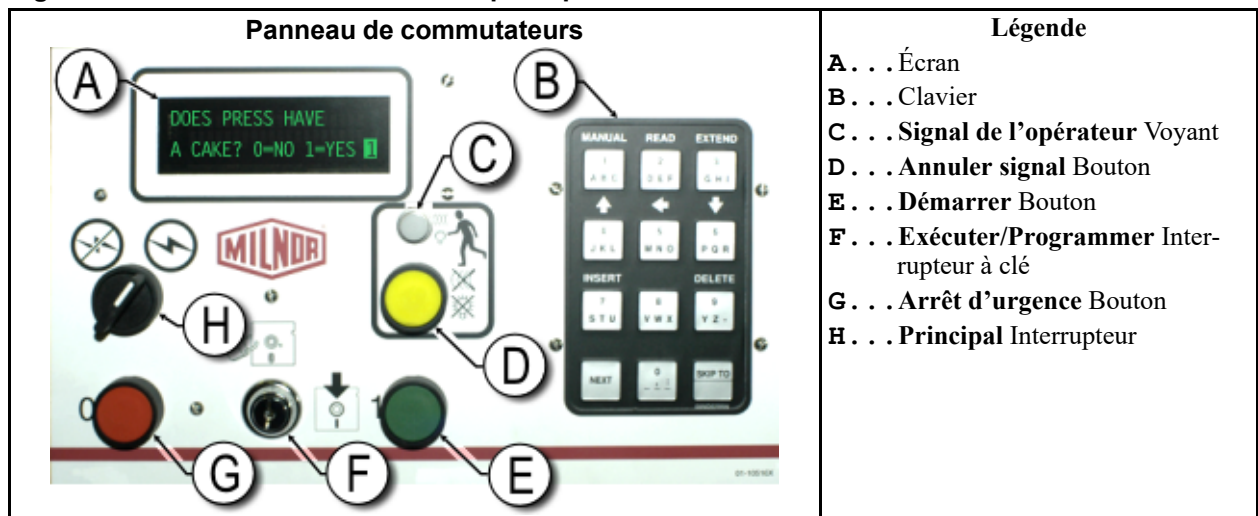
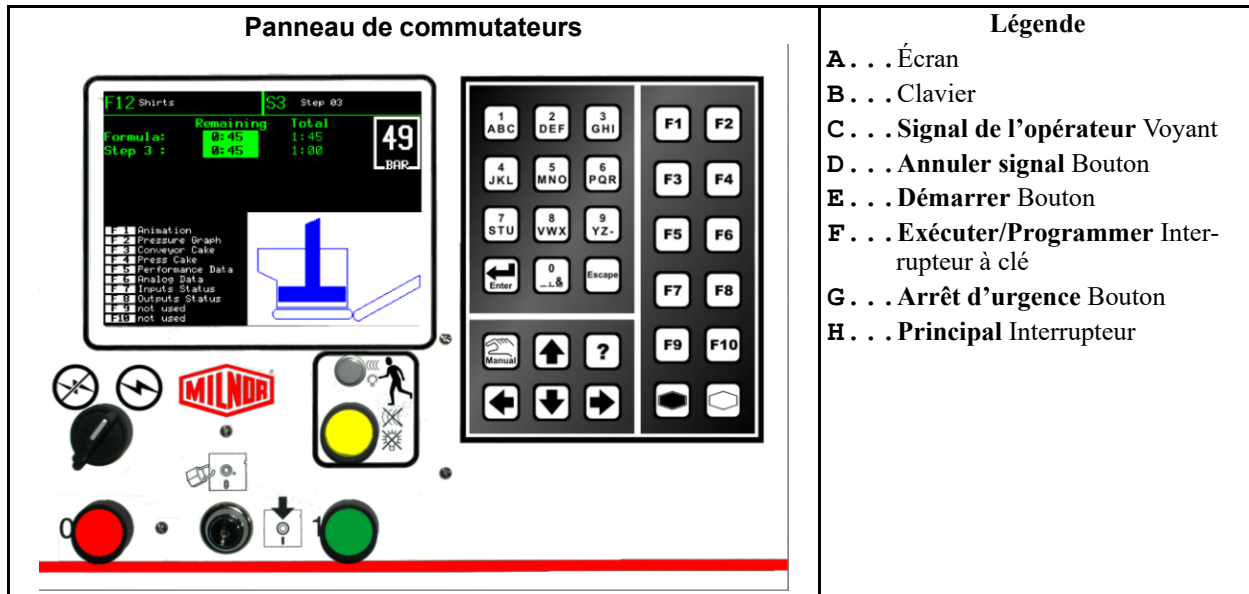


Figure 3. Panneau de commutateurs principal avec clavier à 30 boutons



### 1.1.2.1 Écran

BNPUU01.C04 0000621650 B.2 A.2 C.2 9/10/24, 8:33 AM Released

L'écran de la presse est un écran fluorescent alphanumérique avec deux lignes de 20 caractères maximum chacune, comme illustré à la Figure 2, page 5. Sur certains modèles, un écran graphique remplace l'écran alphanumérique.

#### Affichage ou action

```
LA PRESSE A-T-ELLE
UNE GALETTE ?
0=NON 1=OUI 1
```

#### Explication

Voici comment une invite à l'écran typique est décrite dans ce manuel.

**BDVFD**

Cette notation sur des schémas de câblage fait référence à l'écran.

### 1.1.2.2 Clavier

BNPUU01.C05 0000621673 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le clavier de la presse comporte 12 ou 30 touches, selon le modèle et la date de fabrication. Toutes les presses avec des claviers à 30 boutons utilisent également l'écran graphique à la place de l'écran alphanumérique.

Figure 4. Clavier à 30 boutons

**Affichage ou action****KBMP****Explication**

Voici comment les entrées au clavier sont décrites. Voir la section correspondante dans le document BICPUK01 pour une explication plus détaillée.

Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au clavier.

**1.1.2.3 Voyant Signal de l'opérateur**

BNPUU001.C06 0000621618 B.2.A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le bouton d' **signal de l'opérateur** s'allume lorsque l'opérateur doit contrôler la presse. Ce voyant peut s'accompagner d'un gyrophare clignotant près du haut de la presse et d'un signal sonore.

**Affichage ou action****ELSG****ELSGF****EBSG****Explication**

Dans ce manuel, ce symbole représente le voyant de **signal de l'opérateur**, le gyrophare clignotant et un signal sonore.

Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton d' **signal de l'opérateur** sur le panneau de commutateurs principal.


Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton de **signal de l'opérateur** monté au-dessus du boîtier de commande.

Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton de **signal de l'opérateur**.

### 1.1.2.4 Bouton d'annulation du signal

BNPUU001.C07 0000621613 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released


Le bouton d' **annulation du signal** est un bouton poussoir provisoire permettant de donner une indication à l'appareil de contrôle du microprocesseur pour mettre fin au **signal de l'opérateur**.

Affichage ou action	Explication
	Ce symbole représente le bouton d' <b>annulation du signal</b> dans ce manuel.
<b>SHSC</b>	Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton d' <b>annulation du signal</b> .

### 1.1.2.5 Bouton de démarrage

BNPUU001.C08 0000621648 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released



Ce bouton poussoir permet de faire fonctionner la machine lorsqu'elle est alimentée par le commutateur principal et que toutes les conditions de sécurité sont réunies. Ce bouton permet de fermer les contacts dans le relais CRS+. Ils restent fermés tant que le circuit à trois fils est intact.

Affichage ou action	Explication
	Ce symbole représente le bouton <b>Démarrer</b> dans ce manuel.
<b>SHS+</b>	Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton d' <b>Démarrer</b> .
<b>SHS+R</b>	Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton de <b>démarrage à distance</b> , qui a la même fonction que SHS+. <b>Des boutons de démarrage à distance</b> peuvent être montés sur le côté de la machine opposé au panneau de commutateurs principal, et/ou aux panneaux de commutateurs auxiliaires à d'autres endroits sur la machine.

### 1.1.2.6 Interrupteur à clé Exécuter/Programmer

BNPUU001.C09 0000621658 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le bouton d' **Exécuter/Programmer** permet d'éviter toute programmation par des personnes non autorisées en retirant une entrée de microprocesseur requise pour modifier le contenu de la mémoire dans l'appareil de contrôle du microprocesseur.

Affichage ou action	Explication
	Ce symbole représente l'interrupteur à clé <b>Exécuter/Programmer</b> en position <b>Exécuter</b> comme pendant le fonctionnement normal. La clé ne peut être retirée de l'interrupteur que dans cette position.
	Ce symbole représente l'interrupteur à clé <b>Exécuter/Programmer</b> en position <b>Programmer</b> .
<b>SKPRO</b>	Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton d' <b>Exécuter/Programmer</b> .

### 1.1.2.7 Bouton d'arrêt

BNPUU001.C10 0000621634 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le bouton d' **arrêt** désactive le circuit à 3 fils et arrête le fonctionnement, mais ne met pas le système de commande hors tension. Il a la même fonction que le bouton d' **arrêt d'urgence** mais le bouton d' **arrêt** est immédiatement réinitialisé lorsque le bouton est relâché. Le fonctionnement du bouton d' **arrêt d'urgence** est décrit de manière plus détaillée à la [Section 1.1.1 , page 4](#).

Affichage ou action	Explication
①	Ce symbole représente le voyant de <b>faible pression d'air</b> dans ce manuel.
SHSO	Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton d' <b>arrêt</b> .

### 1.1.2.8 Interrupteur principal

BNPUU001.C11 0000621669 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

L'interrupteur **principal** contrôle l'alimentation du circuit de commande de la machine. Lorsque l'interrupteur **principal** est en position off, l'ensemble du circuit de commande est désactivé : l'appareil de contrôle du microprocesseur n'est pas alimenté.

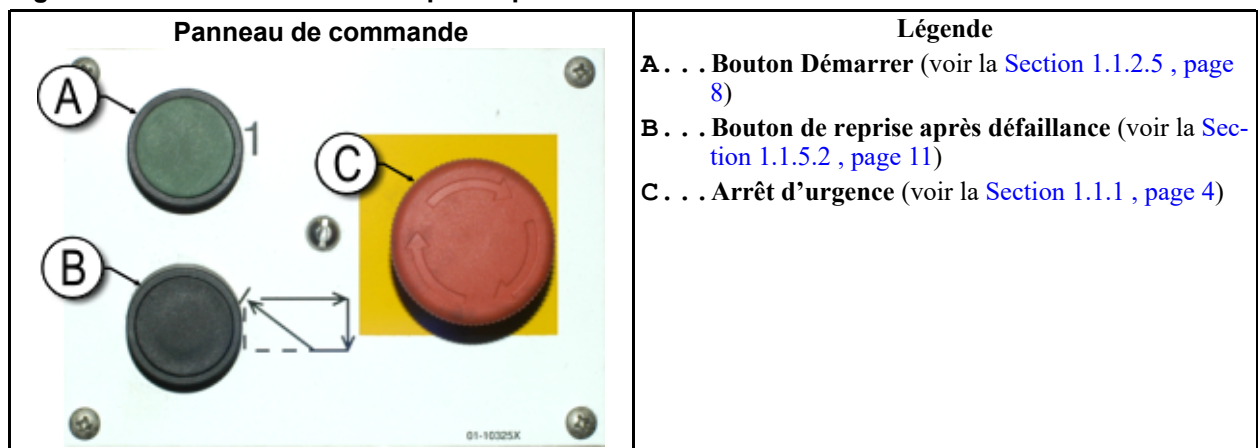
Affichage ou action	Explication
⊗	Ce symbole représente la position OFF de l'interrupteur <b>principal</b> dans Milnor® les autres documents que les schémas électriques.
⚡	Ce symbole représente la position ON de l'interrupteur <b>principal</b> dans Milnor® les autres documents que les schémas électriques.
SHSMA	Sur les schémas de câblage, l'interrupteur <b>principal</b> est symbolisé par SHSMA.

### 1.1.3 Commandes d'arrêt/reprise après défaillance

BNPUU001.C12 0000621678 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Ce panneau de commande comporte un bouton de **démarrage**, un bouton de **reprise après défaillance** et un bouton d' **arrêt d'urgence** .

Figure 5. Commandes d'arrêt/reprise après défaillance



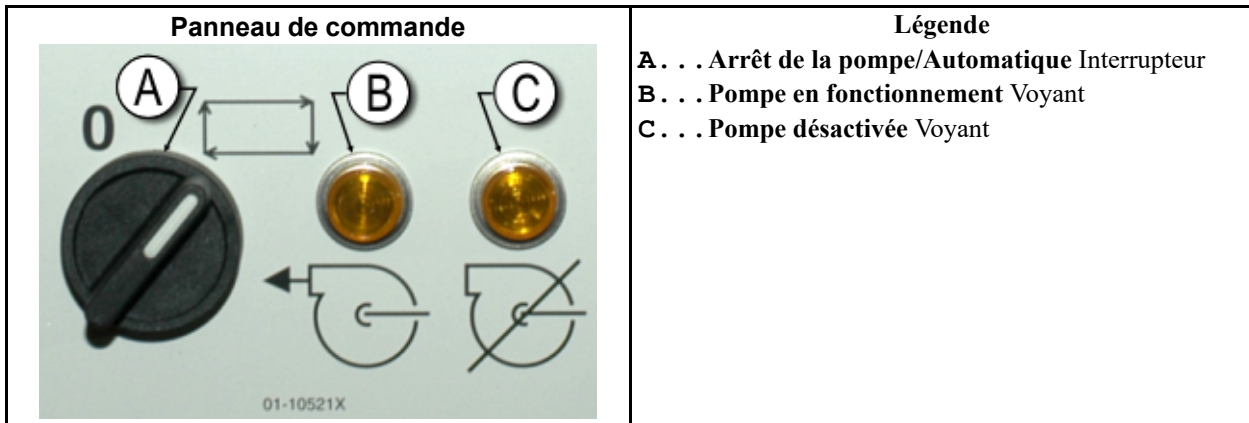


### 1.1.4 Commandes de la pompe de réutilisation

BNPUU001.C13 0000621683 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

La pompe de réutilisation renvoie de l'eau extraite par la presse à la laveuse, où l'eau est utilisée pour rincer le linge dans la pelle de chargement et pour remplir le premier module. La première commande du microprocesseur de la presse permet de mettre la pompe sous et hors tension selon les besoins afin de déplacer l'eau et de réduire la durée de marche à sec de la pompe. Ce bouton à deux positions permet de désactiver la pompe, et les deux voyants permettent de déterminer si la pompe est en fonctionnement, ou si elle n'est pas en fonctionnement alors qu'elle devrait l'être.

Figure 6. Commandes de la pompe de réutilisation



#### 1.1.4.1 Bouton Arrêt de la pompe de réutilisation/Automatique

BNPUU001.C14 0000621628 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le bouton d'arrêt de la pompe/automatique permet de désactiver la pompe de réutilisation, principalement pour des raisons de maintenance.

Affichage ou action	Explication
0	Ce symbole représente la position <b>Off</b> (ou désactivée) du bouton.
	Ce symbole représente la position <b>de fonctionnement automatique</b> du bouton. Dans cette position, le composant contrôlé fonctionne sous le contrôle d'un autre composant, généralement le microprocesseur.
SHPRP	Sur les schémas de câblage, le bouton <b>Arrêt de la pompe de réutilisation/Automatique</b> est symbolisé par SHPRP.

#### 1.1.4.2 Voyant de pompe en fonctionnement

BNPUU001.C15 0000621606 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Affichage ou action	Explication
	Ce symbole représente le voyant <b>Pompe en fonctionnement</b> dans ce manuel. Ce voyant est allumé pendant le fonctionnement de la pompe de réutilisation.
ELPRP	Ce symbole représente le voyant <b>Pompe en fonctionnement</b> sur les schémas de câblage.

### 1.1.4.3 Voyant de désactivation de la pompe

BNPUU001.C16 0000621624 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

#### Affichage ou action



#### Explication

Ce symbole représente le voyant **Pompe désactivée** dans ce manuel. Ce voyant est allumé si la pompe de réutilisation n'a pas fonctionné malgré une commande en ce sens, ce qui constitue une condition d'erreur. La cause la plus courante de cette erreur est une surcharge du moteur de la pompe de réutilisation déclenchée.

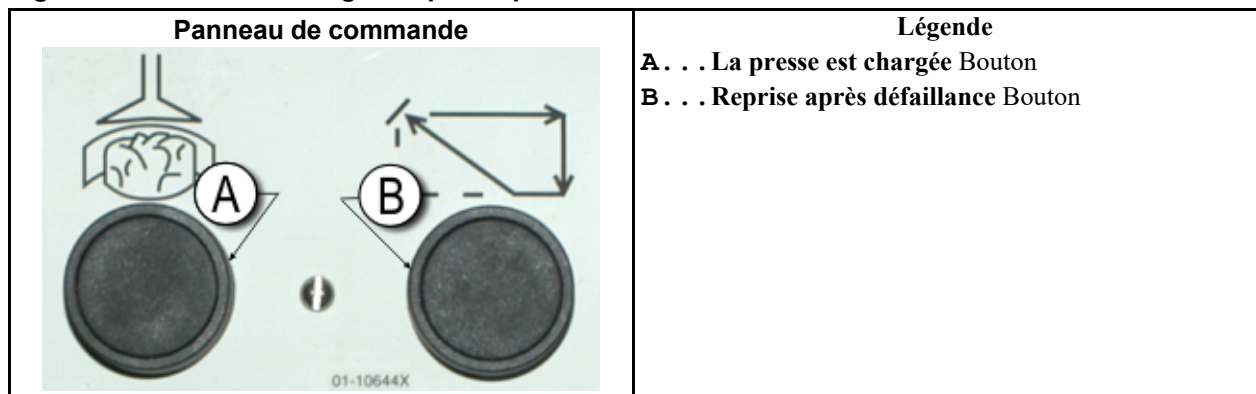
#### ELPTT

Ce symbole représente le voyant **Pompe désactivée** sur les schémas de câblage.

### 1.1.5 Commandes La presse est chargée/Reprise après défaillance

BNPUU001.C17 0000621621 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Figure 7. Presse est chargée/Reprise après défaillance



#### 1.1.5.1 Bouton La presse est chargée

BNPUU001.C18 0000621640 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le bouton de **presse chargée** indique à l'appareil de contrôle du microprocesseur que la presse contient une charge et devrait demander des données sur la galette.

#### Affichage ou action



#### Explication

Ce symbole représente le bouton de **presse chargée** dans ce manuel.

#### SHPL

Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton de **presse chargée**.

#### 1.1.5.2 Bouton de reprise après défaillance

BNPUU001.C19 0000621664 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le bouton de **reprise après défaillance** indique provisoirement à l'appareil de contrôle du microprocesseur que la cause du défaut précédent a été éliminée. Ce signal indique au microprocesseur que le fonctionnement peut reprendre sans danger lorsque l'opérateur appuie sur le bouton de **démarrage**.

**Affichage ou action**



**SHRF**

**Explication**

Ce symbole représente le bouton de **reprise après défaillance** dans ce manuel.

Cette notation sur des schémas de câblage fait référence au bouton de **reprise après défaillance**.

### 1.1.6 Bouton de test des voyants (facultatif)

BNPUU01.C20 0000621649 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Certaines normes imposent la présence de ce bouton poussoir provisoire. Lorsqu'il est présent, il est monté près du panneau de commutateurs principal. Lors d'une pression sur ce bouton, tous les voyants sur le panneau de commutateurs sont allumés, ce qui permet à l'opérateur de vérifier le fonctionnement des voyants.

**Figure 8. Bouton de test des voyants**



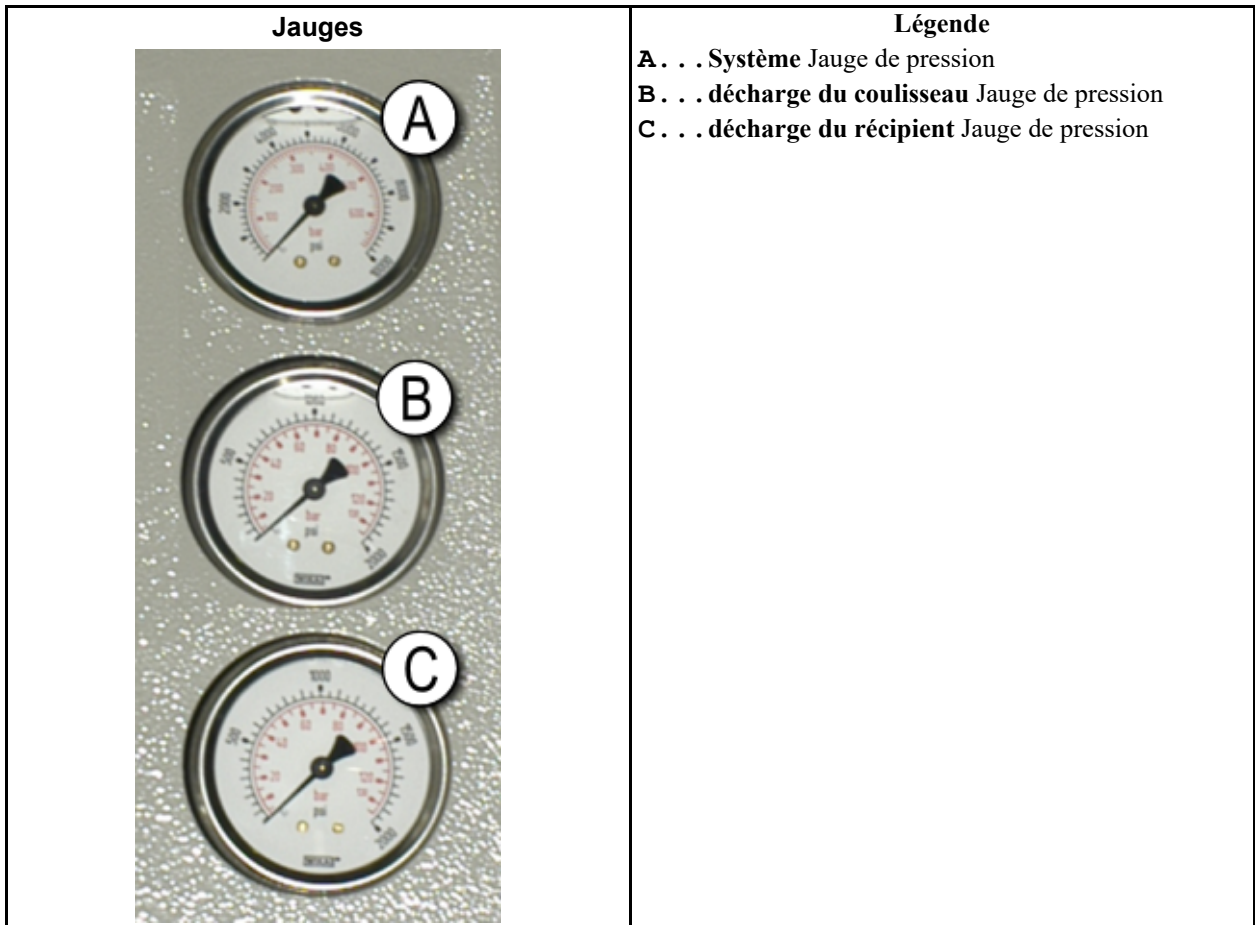
### 1.1.7 Groupe de jauges

BNPUU01.C21 0000621659 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

La Milnor® presse à un niveau est équipée de trois jauges permettant de contrôler les pressions dans le circuit hydraulique. L'agencement de ces jauges est illustré à la [Figure 9: Groupe de jauges, page 13](#).

**Les jauges décrites ici sont destinées à la maintenance uniquement. Vous trouverez plus de détails dans le manuel d'entretien.**

Figure 9. Groupe de jauges



### 1.1.7.1 Jauge de pression du système

BNPUU01.C22 0000621654 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

La jauge supérieure permet de définir la pression au ralenti, la pression de compensation de la pompe, la puissance du moteur du premier et du deuxième niveau et la pression de décharge du système.

### 1.1.7.2 Jauge de pression de décharge du coulisseau

BNPUU01.C23 0000621617 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

La jauge centrale permet de définir la pression de décharge du coulisseau et la puissance du moteur du deuxième niveau.

### 1.1.7.3 Jauge de pression de décharge du récipient

BNPUU01.C24 0000621636 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

La jauge inférieure permet de définir la pression de décharge du récipient.

# 2 Fonctionnement normal

BNP1VO01 / 2023285

BNP1VO01 0000621674 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

## 2.1 Fonctionnement de la presse pour le personnel de l'usine Marque VI

BNP1VO01.C01 0000621639 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le mode normal de fonctionnement de cette machine est entièrement automatique. Une fois que la machine est réglée pour le fonctionnement automatique, un nouveau chargement et les codes de lot correspondants passent du dispositif de chargement à la presse à chaque fois que le dispositif de chargement (généralement un CBW® tunnel de lavage) est prêt pour le déchargement et que la machine est prête pour la réception. Avant la réception d'un nouveau chargement, la galette de linge traité est déchargée sur une bande de stockage ou sur la navette de réception, libérant la machine pour le chargement suivant.

### 2.1.1 Commencer ici pour des raisons de sécurité

BNP1VO01.C02 0000621655 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Ce document est là pour vous rappeler, en tant qu'opérateur de la machine, ce qui est nécessaire pour faire fonctionner cette machine efficacement et en toute sécurité. N'essayez pas de faire fonctionner cette machine avant qu'un opérateur expérimenté et formé vous explique la procédure.



**AVERTISSEMENT : Une négligence** — peut provoquer la mort ou de graves blessures et des dommages matériels.

- ▶ Lisez les manuels de la machine avant d'installer, de faire fonctionner, d'entretenir ou de nettoyer la machine.



**DANGER : Un contact avec l'alimentation électrique** — peut vous tuer ou vous blesser grièvement. Une tension électrique est présente dans le boîtier, à moins que le principal dispositif de déconnexion de la machine soit en position hors tension.

- ▶ Ne déverrouillez pas et n'ouvrez pas les portes des boîtiers électriques.
- ▶ Vous devez connaître l'emplacement du principal dispositif de déconnexion de la machine, et l'utiliser en cas d'urgence afin de mettre la machine hors tension.
- ▶ Ne procédez pas à l'entretien de la machine si vous n'êtes pas qualifié pour cela et autorisé à la faire. Vous devez bien comprendre les risques et comment les éviter.

## 2.1.2 Contrôler les réglages des interrupteurs

BNP1VO01.C03 0000621623 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

### Affichage ou action



### Explication

Contrôlez que l'interrupteur à clé Exécuter/Programmer est en position .



Tous les boutons d'arrêt d'urgence doivent être déverrouillés et en position **Prêt** pour que la machine puisse fonctionner.



Contrôlez que l'interrupteur principal de la machine est en position .

## 2.1.3 Démarrage de la presse

BNP1VO01.C04 0000621608 B.2 A.2 C.2 9/6/24, 9:26 AM Released

### Affichage ou action



### Explication

Met sous tension le circuit de commande de la presse, et désactive le son de l'alarme opérateur. **L'initialisation commence.**

ATTENTE PANIER EN BAS

L'initialisation commence avec l'appareil de contrôle, qui guide le récipient vers la position **complètement en bas**.

ATTENTE MEMBRANE EN HAUT

Lorsque le récipient est complètement en bas, l'appareil de contrôle fait remonter le coulisseau en position **complètement en haut**.

ATTENTE PELLE CHRGEMENT EN BAS

Si la machine est équipée d'un toboggan de charge, l'appareil de contrôle l'abaisse.

ATTENTE PORTE CHARGEMT EN BAS

Si la machine est équipée d'une porte de chargement, l'appareil de contrôle l'abaisse.

ATTENTE PORTE SORTIE EN BAS

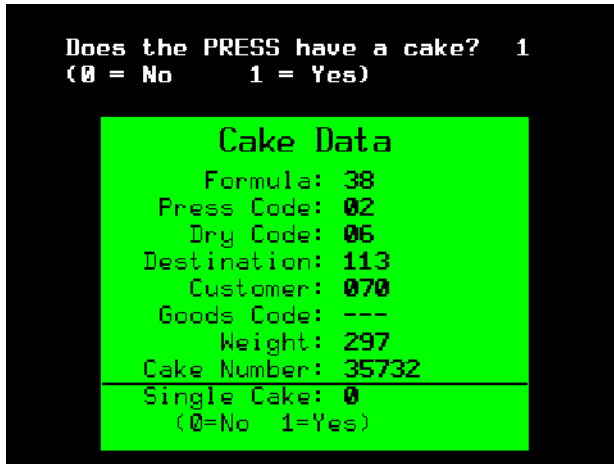
L'appareil de contrôle abaisse la porte de déchargement.

Une fois la presse initialisée, l'opérateur doit confirmer si elle est chargée.

La PRESSE a-t-elle une galette ?

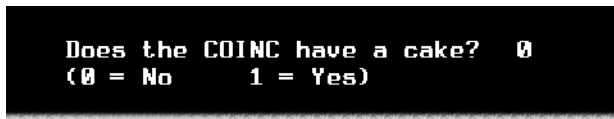
- 0** Entrez **0** (Non) si le récipient de la presse est vide. La commande de la presse attend un signal du système Miltrac™ indiquant la présence d'une charge dans la presse.
- 1** Entrez **1** (Oui) si l'alimentation de la presse a été coupée avec une charge dans le récipient. La commande de la presse demande les données correctes Miltrac™ pour le linge, comme illustré à la [Figure 10: Fenêtre de saisie de données de galette pour la presse](#), page 16

Figure 10. Fenêtre de saisie de données de galette pour la presse



Si le convoyeur COINC comporte une galette (**1=Oui**), l'appareil de contrôle peut demander à l'opérateur de confirmer les données de la galette. Le convoyeur COINC retourne en mode de fonctionnement automatique après la vérification des données de la galette. Si le COINC n'est pas chargé, l'écran de cycle normal apparaît.

Figure 11. Question concernant le chargement du COINC

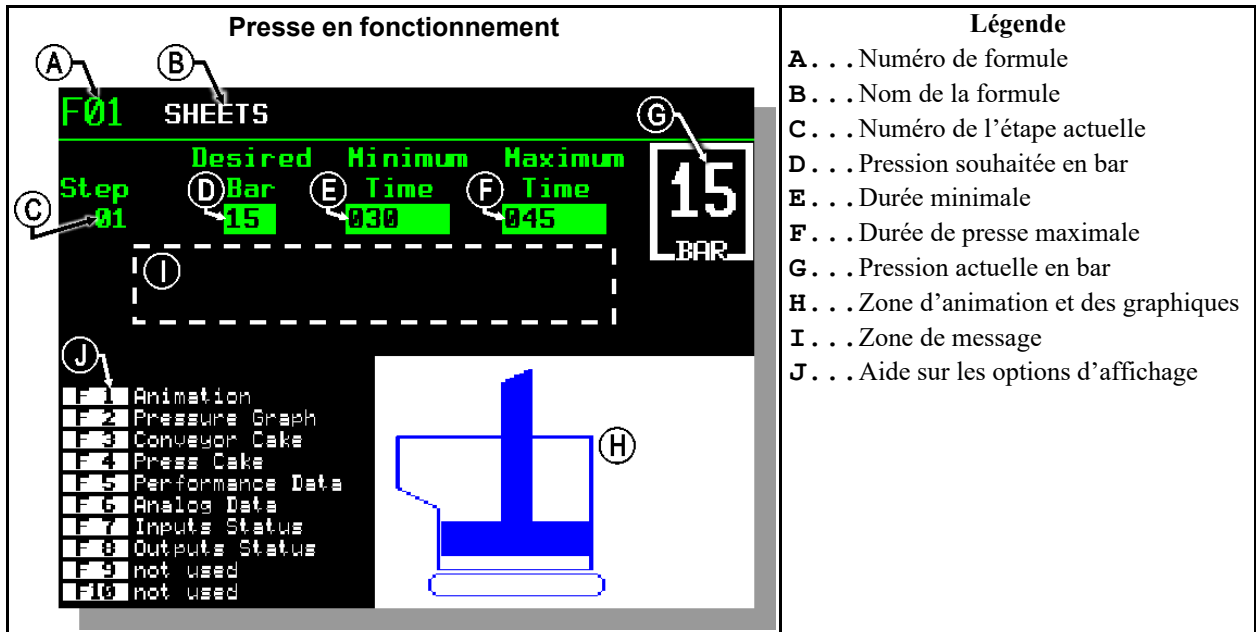


## 2.1.4 Utilisation de l'écran de fonctionnement normal

BNP1VO01.C05 0000621612 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

En mode de fonctionnement automatique normal, l'opérateur n'a besoin de contrôler que les erreurs de chargement sur la presse pour s'assurer que la pression souhaitée soit atteinte. [Figure 12: Écran de fonctionnement normal, page 17](#) illustre les éléments importants à l'écran pendant le fonctionnement normal, qui sont décrits de la [Section 2.1.4.1 : Numéro de formule, page 17](#) à la [Section 2.1.4.10 : Aide sur les options d'affichage, page 18](#).

Figure 12. Écran de fonctionnement normal



### 2.1.4.1 Numéro de formule

BNP1VO01.C06 0000621627 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Les numéros de formules valides sont 00 à 15. Lorsque la presse reçoit un lot, Miltrac™ l'appareil de contrôle envoie à la presse un numéro de la formule, et d'autres données de lot. La presse exécute la formule locale qui correspond au numéro indiqué par Miltrac™ l'appareil de contrôle.

### 2.1.4.2 Nom de la formule

BNP1VO01.C07 0000621635 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le nom de la formule est enregistré dans l'appareil de contrôle de la presse, et correspond au numéro de formule.

### 2.1.4.3 Numéro de l'étape actuelle

BNP1VO01.C08 0000621652 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Les formules de la presse comportent généralement plusieurs étapes, comme lorsque la pression est augmentée graduellement. Le numéro d'étape est incrémenté au début de chaque étape.

### 2.1.4.4 Pression souhaitée en bar

BNP1VO01.C09 0000621629 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Ce champ affiche la pression programmée de la membrane pour cette étape, mesurée en bar.

$$1 \text{ bar} = 0,9872 \text{ atmosphère} = 1 \times 10^5 \text{ N/m}^2 = 14,504 \text{ PSI}$$

### 2.1.4.5 Durée minimale

BNP1VO01.C10 0000621632 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le décompte du minuteur commence au moment où la pression programmée de la membrane est atteinte. L'étape se termine lorsque le minuteur atteint 0, à moins que la pression maximale ait été atteinte avant.



### 2.1.4.6 Durée de presse maximale

BNP1VO01.C11 0000621665 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Le décompte du minuteur commence au moment de la mise sous pression de la membrane. Cette étape se termine à la fin du décompte, même si la pression souhaitée n'a pas été atteinte.

### 2.1.4.7 Pression actuelle en bar

BNP1VO01.C12 0000621661 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Ce champ affiche la pression actuelle de la membrane.

### 2.1.4.8 Zone d'animation et des graphiques

BNP1VO01.C13 0000621653 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Cette zone d'affichage présente une animation de la presse en fonctionnement ou un graphique linéaire de la pression de la membrane.

- Appuyez sur **F1** pour afficher une représentation graphique des principaux composants de la presse. Chaque composant est représenté sous forme de contour lorsqu'il est immobile, ou en bleu lorsqu'il est déplacé sous l'effet de la pression.
- Appuyez sur **F2** pour afficher un graphique de la pression de la membrane. Ce graphique apparaît toujours lorsque l'opérateur appuie sur **F2** et jusqu'à ce qu'il soit remplacé par l'animation (lorsque l'opérateur appuie sur **F1**). Le graphique apparaît au maximum deux minutes avant que des valeurs plus anciennes défilent depuis le côté gauche de la fenêtre. Un nouveau relevé de pression est représenté chaque demi-seconde environ.

### 2.1.4.9 Zone de message

BNP1VO01.C14 0000621626 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Pendant le fonctionnement normal, les messages texte tels que les états de la machine et les conditions d'erreur apparaissent dans cette zone.

### 2.1.4.10 Aide sur les options d'affichage

BNP1VO01.C15 0000621671 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

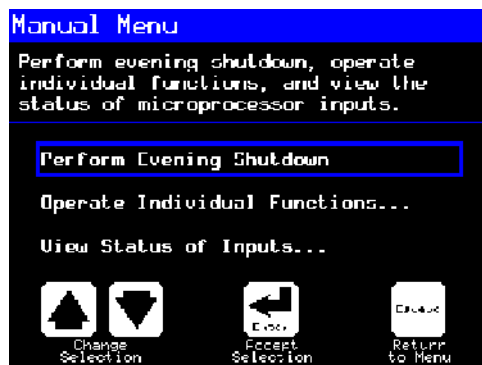
Cette partie de l'écran contient normalement la liste des données d'affichage en option. Certains éléments des données d'affichage, en particulier les données de la machine et les affichages d'état, remplacent provisoirement le texte d'aide. Appuyez sur **ESCAPE** pour restaurer les informations d'aide.

# 3 Fonctionnement manuel

## 3.1 Fonctionnement manuel

La presse est normalement mise en marche en mode **Manuel** (Figure 13: Affichage du menu manuel, page 19).

Figure 13. Affichage du menu manuel



### Affichage ou action



### Explication

permet d'accéder au mode **Manuel** depuis le mode **Automatique** à tout moment

Depuis le menu **Manuel**, sélectionnez **Procédure d'arrêt de fin de journée**, **Mode Manuel**, ou **Voir Statut des Entrées** comme vous le souhaitez.



permet de quitter le mode **Manuel** et de retourner en mode **Automatique**

### 3.1.1 Réglage de la luminosité de l'écran

### Affichage ou action



### Explication

Depuis l'écran **Menu manuel** (Figure 13, page 19), cette touche permet d'augmenter la luminosité de l'écran. Appuyez plusieurs fois sur cette touche pour augmenter progressivement la luminosité de l'écran.



Cette touche permet de réduire la luminosité de l'écran. Appuyez plusieurs fois sur cette touche pour assombrir l'écran progressivement.

### 3.1.2 Téléchargement manuel du microprogramme de l'écran

BNP1VO02.C03 0000621663 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

#### Affichage ou action



#### Explication

Depuis l'écran **Menu manuel** (Figure 13, page 19), une pression sur cette touche déclenche une mise à jour du microprogramme de l'écran.



**AVIS : ne pas interrompre le processus de mise à jour**—N'appuyez sur aucune touche et ne pas éteindre la machine après avoir lancé le processus de mise à jour. Si vous interrompez le processus de mise à jour, des procédures spéciales (décrites à la section correspondante du document BICWCM01) peuvent être nécessaires pour remettre la machine en service.

L'appareil de contrôle redémarre automatiquement à la fin du processus de mise à jour du microprogramme.

### 3.1.3 Affichage de la version du microprogramme

BNP1VO02.C04 0000621605 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

#### Affichage ou action



#### Explication

Depuis l'écran **Menu manuel** (Figure 13, page 19), cette touche permet d'afficher l'écran **Version du microprogramme**, illustré à la Figure 14: [Écran Version du microprogramme, page 20](#).

Figure 14. Écran Version du microprogramme



### 3.1.4 Affichage de la version logicielle

BNP1VO02.C05 0000621619 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

#### Affichage ou action



#### Explication

Depuis l'écran **Menu manuel** (Figure 13, page 19), cette touche permet d'afficher l'écran **Copyright**, illustré à la Figure 15: [Écran Copyright, page 21](#).

Figure 15. Écran Copyright

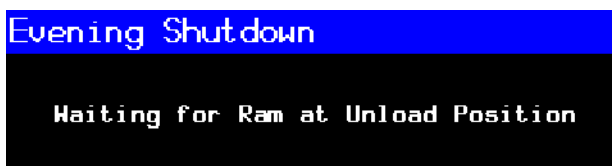


### 3.1.5 Arrêt de fin de journée

BNP1VO02.C06 0000621641 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

La sélection **Réaliser l'Arrêt de fin de journée** du menu **Manuel** prépare la presse afin que l'opérateur puisse couper l'alimentation. La procédure d'arrêt en fin de journée est décrite ci-dessous.

Figure 16. Écran typique d'Arrêt de fin de journée



#### 3.1.5.1 Procédure d'arrêt en fin de journée

BNP1VO02.T01 0000621657 B.2 A.2 B.3 9/10/24, 3:57 PM Released

1. L'opérateur sélectionne « Arrêt de fin de journée » depuis le menu **Manuel**.
2. La presse contrôle si elle est configurée pour une porte de chargement :
  - OUI : Passez à l'étape 3.
  - NON : Passez à l'étape 5.
3. La presse contrôle si l'indication « Porte de chargement abaissée » est transmise :
  - NON : Passez à l'étape 4.
  - OUI : Passez à l'étape 5.
4. L'appareil de contrôle abaisse la porte de chargement.  
L'écran affiche « ATTENTE PORTE CHARGEMENT EN BAS ».
5. La presse contrôle si l'indication « Récipient complètement en bas » est transmise :
  - OUI : Passez à l'étape 6.
  - NON : Voir [Section 3.1.5.1.1 : Retrait de linge de la bande, page 22](#).
6. La presse contrôle si l'indication « Porte de déchargement abaissée » est transmise :
  - NON : Passez à l'étape 7.

- OUI : Passez à l'étape 8.
7. L'appareil de contrôle abaisse la porte de déchargement.  
L'écran affiche « ATTENTE PORTE SORTIE EN BAS ».
  8. La presse contrôle si l'indication « Coulisseau complètement en bas » est transmise :
    - NON : Passez à l'étape 9.
    - OUI : Passez à l'étape 10.
  9. L'appareil de contrôle abaisse le coulisseau.  
L'écran affiche « ATTENTE MEMBRANE EN BAS ».
  10. Retournez au menu **Manuel**.
  11. Positionnez le commutateur principal en position OFF (⊗) pour mettre la presse hors tension.

### 3.1.5.1.1 Retrait de linge de la bande

BNP1VO02.T02 0000621637 B.2 A.2 9/6/24, 1:23 PM Released

Cette séquence se produit uniquement en présence de linge sur la bande lorsque l'opérateur lance un « Arrêt de fin de journée », ce qui empêche l'abaissement complet du récipient.

1. La presse contrôle si l'indication « Coulisseau sur déchargement » est transmise :
  - OUI : Passez à l'étape 3.
  - NON : Passez à l'étape 2.
2. L'appareil de contrôle fait monter le coulisseau jusqu'à ce que l'indication soit transmise.  
L'écran affiche « ATTENTE MEMBRANE AU MILIEU ».
3. La presse contrôle si l'indication « Récipient complètement en haut » est transmise :
  - OUI : Passez à l'étape 5.
  - NON : Passez à l'étape 4.
4. L'appareil de contrôle fait monter le récipient.  
L'écran affiche « ATTENTE PANIER EN HAUT ».
5. La presse contrôle si l'indication « Porte de déchargement complètement en haut » est transmise :
  - OUI : Passez à l'étape 7.
  - NON : Passez à l'étape 6.
6. L'appareil de contrôle relève la porte de déchargement.  
L'écran affiche « ATTENTE PORTE SORTIE EN HAUT ».
7. L'appareil de contrôle fait fonctionner la bande pendant 15 secondes, ou jusqu'à ce que la cellule photoélectrique soit bloquée.  
L'écran affiche « VÉRIFICATION CHARGE SUR TAPIS A ».
8. La presse contrôle si l'indication « Cellule photoélectrique de déchargement » est transmise (si la cellule est bloquée) :

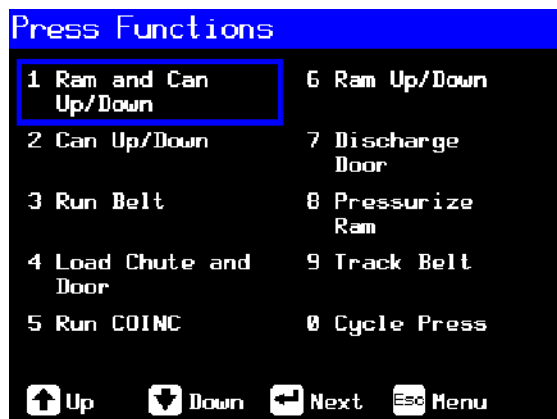
- OUI : Passez à l'étape 9.
  - NON : Passez à l'étape 10.
9. Appuyez sur **Échapper** ou **Annuler signal** pour supprimer l'erreur et retourner au menu **Manuel** . Retournez à la [Section 3.1.5.1 : Procédure d'arrêt en fin de journée, page 21](#).  
L'écran affiche « DEGAGER LE TAPIS AVANT CONTINUER. »
  10. L'appareil de contrôle abaisse la porte de déchargement.  
L'écran affiche « ATTENTE PORTE SORTIE EN BAS ».
  11. L'appareil de contrôle abaisse le récipient.  
L'écran affiche « ATTENTE PANIER EN BAS ».
  12. Retournez à l'étape 8 de la [Section 3.1.5.1 : Procédure d'arrêt en fin de journée, page 21](#).

### 3.1.6 Utilisation de fonctions individuelles de la presse

BNP1VO02.C07 0000621645 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Utilisez le menu **Fonctions de la presse** pour faire fonctionner la presse manuellement et pour réaliser des tâches de maintenance conformément au manuel d'entretien et de maintenance.

Figure 17. Écran du menu Fonctions de la presse

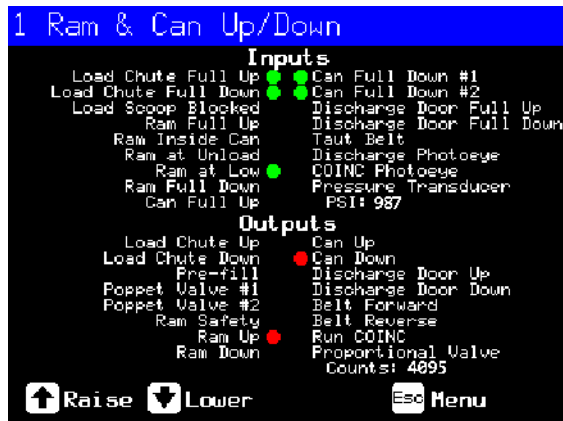


#### 3.1.6.1 Fonctionnement du coulisseau et du récipient

BNP1VO02.C08 0000621644 B.2 A.2 C.2 9/6/24, 2:02 PM Released

Cette fonction permet de relever ou d'abaisser le coulisseau tout en forçant le récipient à descendre. Il ne doit pas y avoir de linge sur la bande ni sur la pelle lors de l'abaissement du coulisseau. La pression de la pompe ne doit pas dépasser 1 500 psi lors de l'abaissement du coulisseau.

Figure 18. Membrane et Panie Haut/Bas



**Affichage ou action**



**Explication**

Permet de relever le coulisseau tout en abaissant le récipient. L'appareil de contrôle affiche « Membrn en Haut » lors de la transmission de l'indication **Coulisseau complètement en haut** .



Permet d'abaisser le coulisseau tout en abaissant le récipient. L'appareil de contrôle affiche « Membrane en Bas » lors de la transmission de l'indication **Coulisseau complètement en bas** .



**REMARQUE :** L'appareil de contrôle impose un délai de quatre secondes après la commande de l'abaissement du coulisseau avant de pouvoir relever le coulisseau.



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.2 Fonctionnement du récipient

BNP1VO02.C09 0000621656 B.2.A.2.C.2 9/6/24, 2:30 PM Released

Cette fonction permet de relever et d'abaisser le récipient. Il ne doit pas y avoir de linge sur la **bande** pendant l'abaissement du récipient, et il ne doit pas y en avoir dans la **pelle** pendant le relevage du récipient.

Figure 19. Panier Haut/Bas



**Affichage ou action**



**Explication**

Permet de relever le récipient en actionnant la sortie **Relever le récipient** si toutes les conditions de sécurité sont réunies. L'appareil de contrôle affiche « Membrane en Haut » lors de la transmission de l'indication **Récipient complètement en haut** .



Abaisse le récipient en actionnant la sortie **Abaisser le récipient** si toutes les conditions de sécurité sont réunies. L'appareil de contrôle affiche « Panier en Bas » lors de la transmission de l'indication **Récipient complètement en bas** .



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.3 Actionnement de la bande

BNP1VO02.C10 0000621607 B.2.A.2.C.2 9/9/24, 8:13 AM Released

Cette fonction permet d'ouvrir la porte de déchargement et de faire avancer ou reculer la bande principale. Le coulisseau doit être au-dessus de la position **Coulisseau dans le récipient** , le récipient doit être complètement relevé. Le COINC est actionné lorsque la bande reçoit la commande d'avancer si la cellule du COINC n'est pas bloquée.

Figure 20. Avancer Tapis A



#### Affichage ou action

#### Explication



Permet de relever automatiquement la porte de déchargement et de faire avancer la bande en actionnant la sortie **Avancée de la bande** si toutes les conditions de sécurité sont réunies. Si la bande transporteuse de déchargement est présente, elle avance également.



Permet de relever automatiquement la porte de déchargement et de faire reculer la bande en actionnant la sortie **Recul de la bande** si toutes les conditions de sécurité sont réunies. Si la bande transporteuse de déchargement est présente, elle n'est pas actionnée lorsque la bande principale recule.



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.4 Actionnement du toboggan de charge ou de la porte de chargement

BNP1VO02.C11 0000621660 B.2.A.2.C.3 9/10/24, 10:07 AM Released

Cette fonction permet de relever et d'abaisser le toboggan de charge.

Figure 21. Pelle Chargement et Porte



#### Affichage ou action

#### Explication



Permet de relever le toboggan de charge en actionnant la sortie **Relever le toboggan de charge** . L'appareil de contrôle affiche



« Pelle en Haut » lors de la transmission de l'indication **Toboggan de charge complètement en haut** .



Abaisse le toboggan de charge en transmettant l'indication **Abaisser le toboggan de charge** . L'appareil de contrôle affiche « Pelle en Bas » lors de la transmission de l'indication **Toboggan de charge complètement en bas** .



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.5 Utilisation du convoyeur de déchargement (COINC)

BNP1VO02.C12 0000621651 B.2.A.2.C.2 9/9/24, 8:21 AM Released

Cette fonction fait avancer la bande transporteuse de déchargement inclinée vers **l'avant uniquement**. La bande ne tourne pas vers l'arrière.

Figure 22. Avancer Tapis B



**Affichage ou action**

**Explication**



Fait avancer la bande transporteuse de déchargement vers l'avant en actionnant la sortie **Faire fonctionner le COINC** .



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.6 Fonctionnement du coulisseau

BNP1VO02.C13 0000621677 B.2.A.2.C.2 9/9/24, 11:32 AM Released

Cette fonction permet de relever et d'abaisser le coulisseau, et de fournir les données utilisées pour des tests et pour remplir le diaphragme de la presse. Il ne doit pas y avoir de linge sur la bande ni sur la pelle pour abaisser le coulisseau. La pression de la pompe ne doit pas dépasser 1 500 psi lors de l'abaissement du coulisseau.

Figure 23. Membrane Haut/Bas



**Affichage ou action**

**Explication**



Permet de relever le coulisseau en actionnant la sortie **Relever le coulisseau** si toutes les conditions de sécurité sont réunies. L'appareil de contrôle affiche « Membrn en Haut » lors de la transmission de l'indication **Coulisseau complètement en haut** .



Permet d'abaisser le coulisseau en actionnant la sortie **Abaisser le coulisseau** si toutes les conditions de sécurité sont réunies. L'appareil de contrôle affiche « Membrane en Bas » lors de la transmission de l'indication **Coulisseau complètement en bas** .



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.7 Fonctionnement de la porte de déchargement

BNP1VO02.C14 0000621603 B.2 A.2 C.2 9/9/24, 2:13 PM Released

Cette fonction permet de relever et d'abaisser la porte de déchargement.

Figure 24. Porte Sortie



#### Affichage ou action

#### Explication



Permet d'ouvrir la porte de déchargement en actionnant la sortie **Relever la porte de déchargement** .



Permet de fermer la porte de déchargement en actionnant la sortie **Abaisser la porte de déchargement** . L'appareil de contrôle affiche « Porte en Bas » lors de la transmission de l'indication **Abaisser la porte de déchargement** .



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.8 Mise sous pression du coulisseau

BNP1VO02.C15 0000621666 B.2 A.2 C.3 9/10/24, 4:09 PM Released

Cette fonction permet de mettre sous pression le coulisseau. Il ne doit pas y avoir de linge dans la pelle, et le récipient doit être entièrement abaissé. La pression de la pompe ne doit pas dépasser 1 500 psi si le coulisseau est au-dessus de la position **Coulisseau dans le récipient** .

Figure 25. Pressuriser Membrane



#### Affichage ou action

#### Explication



Permet d'abaisser le coulisseau et le récipient.

Sonde Pression Bar:  
xxxx

La valeur **xxxx** indique la pression de la pompe hydraulique en livres par pouce carré.

Index pr Vanne  
Proportionnelle: yyyy

La valeur yyyy indique les décomptes qui représentent l'ouverture de la vanne proportionnelle. Cette valeur est de 0000 pendant la mise sous pression du coulisseau, ce qui indique que la vanne proportionnelle est entièrement ouverte.



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.9 Guidage de la bande

BNP1VO02.C16 0000621604 B.2 A.2 C.2 9/9/24, 2:26 PM Released



**AVERTISSEMENT : Le rapprochement de pièces** — peut provoquer des blessures corporelles.

- ▶ Tenez vos mains et doigts éloignés des ouvertures dans et autour de la machine.

Cette fonction permet de faire avancer la bande afin de faciliter le guidage de la bande et/ou le déchargement manuel de la galette. Cette fonction démarre uniquement si l'indication **Récipient complètement en haut** est transmise.

1. L'appareil de contrôle soulève le coulisseau en position « tout en haut ».
2. La porte de déchargement commence à s'ouvrir lors de la transmission de l'indication **Coulisseau dans le récipient**.
3. La bande entre en mouvement lors de la transmission de l'indication **Coulisseau complètement en haut**.

Figure 26. Avancement Tapis



#### Affichage ou action

#### Explication



Permet de lancer la fonction **Guider la bande**. La bande tourne jusqu'à ce que vous utilisiez la commande d'arrêt.



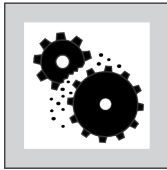
Permet d'arrêter la fonction **Guider la bande**.



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.6.10 Cycle de la presse

BNP1VO02.C17 0000621681 B.2 A.2 C.2 9/9/24, 3:22 PM Released



**ATTENTION : risques d'endommagement de la machine** — L'utilisation de la presse sans chargement peut entraîner une usure inutile des composants de la machine.

- ▶ Ne mettez pas le coulisseau sous pression en l'absence de chargement dans la presse, à moins que cela soit nécessaire à des fins de dépannage.

Cette fonction permet de faire réaliser à la presse un pressing cycle de pressage complet. Avant le début du cycle, les deux indications **Récipient complètement en bas** doivent être transmises, et il ne doit pas y avoir de linge dans la pelle de chargement.

**Figure 27. Cycle de Pressage**



#### Affichage ou action

#### Explication



Permet de lancer le cycle de la presse, comme indiqué ci-dessous :

1. Le coulisseau descend en dessous de la position **Coulisseau au déchargement**, où commence sa mise sous pression.
2. La pompe et les vannes proportionnelles fonctionnent afin d'amener le coulisseau à la pression maximale selon le modèle de machine.
3. La pression est relâchée.
4. Le coulisseau est relevé jusqu'à ce que l'indication **Coulisseau complètement en haut** soit transmise.
5. Le cycle recommence.



Permet d'arrêter le cycle.



Permet d'activer la **préparation du coulisseau**.



**REMARQUE :** Pendant le fonctionnement normal, la vanne de préremplissage est activée 1 seconde après la commande de l'abaissement du coulisseau par l'appareil de contrôle de la presse. Lorsque la **préparation du coulisseau** est activée, ce délai passe à 20 secondes.

Forçage des joints  
du piston

Entrez 1 lorsque la presse est au repos dans ce mode pour activer la **Préparation du coulisseau**, ou entrez 0 pour désactiver la fonction de préparation.

Si la préparation du coulisseau est activée, l'utilisateur est invité à réactiver la **préparation du coulisseau** à chaque fois que la commande de la presse repasse en mode automatique. Cette invite n'apparaît pas si la **préparation du coulisseau** est désactivée. La **préparation du coulisseau** est automatiquement désactivée lorsque la presse est mise hors tension.



Permet de quitter cette page et de retourner à l'écran du menu **Fonctions de la presse** (Figure 17, page 23).

### 3.1.7 Affichage de l'état des entrées du microprocesseur

BNP1VO02.C18 0000621676 B.2.A.2 8/16/24, 2:42 PM Released

Cette sélection permet d'afficher l'état de chaque entrée du microprocesseur. Chaque entrée est identifiée par un nom et une connexion MTA. Un + indique que l'entrée est mise à la terre, et un - indique que l'entrée est ouverte. La page 0 (Figure 28: Affichage d'entrées typiques pour la carte d'entrée/sortie, page 30 ) affiche les entrées pour la carte d'entrée/sortie n° 1. La page 1 affiche les entrées pour la carte d'entrée/sortie n° 2. La page 2 (Figure 29: Affichage d'entrées pour la carte du microprocesseur, page 31 ) affiche les entrées directes sur la carte du microprocesseur. La page 3 affiche les entrées pour la carte d'entrée/sortie n° 3 lorsque la presse est configurée pour le passage de données supplémentaires. La page 4 affiche les entrées pour la carte d'entrée/sortie n° 4 lorsque la presse est configurée pour les entrées de poids associées.

Figure 28. Affichage d'entrées typiques pour la carte d'entrée/sortie

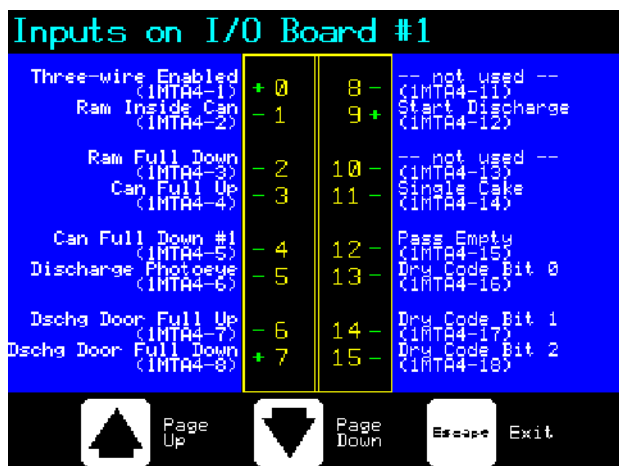





Figure 29. Affichage d'entrées pour la carte du microprocesseur

Direct Inputs			
Load Chute Full Up (MTA39-5)	+ 0	6 -	Ram Full Up (MTA38-3)
Load Chute Full Dn (MTA39-4)	- 1	7 +	Program Keyswitch (MTA38-2)
Customer Code bit 6 (MTA39-3)	- 2	8 -	Signal Cancel (MTA38-1)
Customer Code bit 7 (MTA39-8)	- 3	9 +	Local/Remote (MTA38-4)
Load Scoop Blocked (MTA39-7)	- 4	10 -	Press Loaded (MTA38-5)
Do Not Discharge (MTA39-6)	- 5	11 -	Fault Recovery (MTA38-6)

	Page Up		Page Down		Exit
---	---------	---	-----------	---	------

# 4 Correction des erreurs

## 4.1 Messages d'erreur de la presse à un niveau Mark V

BNP1VT01.C01 0000621667 B.2 A.2 8/16/24, 2:42 PM Released



**DANGER : Risque d'écrasement** — La descente du coulisseau de la presse peut provoquer un choc ou l'écrasement de toute personne présente en dessous. Le coulisseau peut descendre alors que la presse est **sous** ou **horstension**.

- ▶ Veillez à ce que personne ne se trouve sous la presse avant de la faire fonctionner en mode **manuel** ou **automatique**. Le coulisseau peut bouger automatiquement lors de l'utilisation de certaines commandes, par exemple lors d'une pression sur ① ou de la saisie de données de la galette.
- ▶ Vous devez savoir comment utiliser les **commutateurs d'arrêt d'urgence** d'usine et où ils sont situés.
- ▶ **Verrouillez/étiquetez** l'alimentation, verrouillez le coulisseau en position haute et fixez en place les supports de sécurité d'usine avant de passer sous le coulisseau.



**DANGER : Risque de choc** — Un contact avec du courant haute tension peut vous tuer ou vous blesser grièvement. Un courant haute tension est présent dans les dispositifs électriques de cette machine lorsqu'elle est alimentée, même si les interrupteurs d'alimentation sont en position **Off**.

- ▶ **Verrouillez/étiquetez** l'alimentation au niveau du disjoncteur mural avant d'ouvrir tout boîtier de commande électrique ou d'accéder à d'autres composants électriques.
- ▶ Faites systématiquement appel aux services d'un électricien diplômé et qualifié pour dépanner le circuit électrique.



**DANGER : Risque d'écrasement** — Les dispositifs à l'intérieur et au-dessus de la presse se déplacent sans émettre d'avertissement, et peuvent s'enrouler autour des membres, les heurter ou les blesser.

- ▶ N'entrez pas dans le cadre de la presse et ne vous appuyez pas dessus pendant son fonctionnement.
- ▶ **Verrouillez/étiquetez** l'alimentation avant de toucher ou d'entrer dans des dispositifs dans et au-dessus du cadre de la presse pendant l'entretien ou la maintenance.

- ▶ Veillez à ce que personne ne se trouve à proximité de la presse et du convoyeur de réception avant de les faire fonctionner.
- ▶ Vous devez savoir comment utiliser les **commutateurs d'arrêt d'urgence** d'usine et où ils sont situés.
- ▶ Fermez toutes les portes latérales de la presse et installez des protections avant de faire fonctionner la presse.
- ▶ Ne montez pas sur la presse à moins que son alimentation soit **verrouillée/étiquetée**.

### 4.1.1 Défauts

BNP1VT01.C02 0000621647 B.2 A.2 C.2 9/9/24, 5:33 PM Released

Les défauts sont provoqués par des dysfonctionnements mécaniques ou électriques qui déclenchent des entrées qui ne devraient pas se produire, ou l'absence d'entrées qui devraient se produire pendant le fonctionnement de la presse. Lorsqu'une erreur survient, l'écran affiche en alternance l'affichage automatique normal et une brève description du dysfonctionnement.

**Veillez lire le manuel de sécurité avant d'essayer de corriger toute erreur** et consulter les schémas et les illustrations des pièces si nécessaire. Ces erreurs peuvent être dues à des dispositifs d'entrée ou des relais de sortie en panne sur une carte d'entrée/sortie ou de sortie. Déterminez si les entrées ou sorties appropriées sont réalisées selon les instructions de la section correspondante du document BICP1O01. Si vous n'êtes pas en mesure de corriger une erreur ou de déterminer la cause de l'erreur avec les informations présentées dans cette section, contactez le technicien de service de votre revendeur ou Milnor® l'usine pour obtenir de l'aide.

#### Affichage ou action

Erreur: PANIER PAS  
EN HAUT

#### Explication

Indique que le récipient n'est pas complètement en haut. Cette erreur disparaît automatiquement lors de la transmission de l'indication **Récipient complètement en haut**. Cette erreur peut s'expliquer par un dysfonctionnement ou un mauvais réglage du commutateur **Récipient complètement en haut**.

1. Veillez à ce que le commutateur soit actionné correctement.
2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: PANIER PAS  
EN BAS

Indique que le récipient n'est pas complètement en bas. Cette erreur disparaît automatiquement lors de la transmission des **deux indications Récipient complètement en bas**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Du linge est présent sous le bord du récipient. Soulevez manuellement le récipient et utilisez le crochet de gaffe pour retirer le linge ou d'autres obstructions de sous le récipient.
  - L'un des commutateurs **Récipient complètement en bas** ou les deux ne fonctionnent pas bien ou sont déréglés.
1. Vérifiez que le récipient soit en bas.
  2. Veillez à ce que les commutateurs soient actionnés correctement.
  3. Réglez ou remplacez les commutateurs si nécessaire.





Erreur: MEMBRANE PAS  
EN HAUT

Indique que le coulisseau n'est pas complètement en haut. Cette erreur disparaît automatiquement lors de la transmission de l'indication **Coulisseau complètement en haut**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :


- La pression d'huile hydraulique est faible.
- 1. Vérifiez si les tuyaux d'huile présentent des fuites, et réparez-les ou remplacez-les selon les besoins.
- 2. Vérifiez le fonctionnement de la pompe hydraulique. Réparez-la ou remplacez-la selon les besoins.
- **Le commutateur Coulisseau complètement en haut** ne fonctionne pas correctement ou est déréglé.
- 1. Veillez à ce que le commutateur **Coulisseau complètement en haut** fonctionne correctement selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
- 2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: MEMBRANE PAS  
EN BAS; POUSSEZ  
BOUTON JAUNE

Indique que le coulisseau n'a pas dépassé le détecteur de proximité **Coulisseau dans le récipient**, ce qui pourrait indiquer que le coulisseau n'est pas descendu. Une pression sur  permet de relever le coulisseau. Appuyez de nouveau sur  pour abaisser le coulisseau et retourner en fonctionnement automatique. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Une charge double ou très grande est présente dans le récipient. Retirez une partie du linge de sous le coulisseau à l'aide du crochet de gaffe fourni.
- Le commutateur **Coulisseau dans le récipient** (entrécoulisseau à moitié en haut) ne fonctionne pas correctement ou est déréglé.
- 1. Veillez à ce que la tige de guidage du coulisseau soit en dessous du détecteur de proximité **Coulisseau dans le récipient**.
- 2. Vérifiez l'actionnement du commutateur selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
- 3. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.



Erreur: CELLULE  
OCULTÉE, POUSSEZ  
BOUTON JAUNE

Indique que la cellule photoélectrique de déchargement est bloquée, ce qui pourrait indiquer la présence de linge sur la bande. La presse ne peut pas abaisser le récipient tant que cette cellule est bloquée. Appuyez de nouveau sur  pour retourner en mode de fonctionnement automatique. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :




- Il y a du linge à l'extrémité de la bande. Utilisez le crochet de gaffe pour retirer le linge de la bande.

- La cellule photoélectrique (**entrée cellule de la bande**) ne fonctionne pas correctement ou est dérégulée.
1. Veillez à ce que la cellule photoélectrique soit actionnée correctement.
  2. Réglez ou remplacez la cellule photoélectrique si nécessaire.


Erreur: FAUTE DE  
CHARGEMENT, PUSSEZ  
BOUTON JAUNE

Cette erreur s'applique au chargement Miltrac™ uniquement. Indique que le transfert Miltrac™ a été annulé par le dispositif de chargement. Cela se produit généralement lorsque l'opérateur coupe l'alimentation du tunnel après la validation du transfert, mais avant que le transfert soit réalisé. Une pression sur  ou  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en **mode manuel**.


Erreur: FAUTE DE  
TRANSFER, PUSSEZ  
BOUTON JAUNE

Cette erreur s'applique au Miltrac™ déchargement uniquement. Indique que le dispositif de réception a annulé le transfert. Cela se produit généralement lorsque le dispositif de réception perd la connexion à trois files en cours de fonctionnement (ex : actionnement de la plaque de sécurité, actionnement de , panne de courant, etc.). Utilisez les commandes manuelles pour ramener la navette en position de réception. Une pression sur  ou  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en **mode manuel**. Déchargez le linge de la presse manuellement. Retournez en **mode automatique** et vérifiez les données de la galette lorsque vous y êtes invité.

Erreur: PELLE BLOQUEE  
PUSSEZ BOUTON JAUNE

Indique que du linge est présent sur la pelle de chargement. Cela se produit généralement lorsque le linge n'est pas assez humide pour glisser en bas de la pelle. Utilisez le crochet de gaffe pour libérer la pelle, et appuyez sur  pour retourner en mode de fonctionnement automatique.

Erreur: PAS DE LINGE  
DS PANIER, PUSSEZ  
BOUTON JAUNE

Indique que le coulisseau a dépassé le détecteur de proximité **Coulisseau complètement en bas**, ce qui pourrait indiquer l'absence de charge dans le récipient alors que le dispositif de chargement n'a pas signalé de poche vide. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en **mode manuel**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Le tunnel a transféré une poche vide qui n'était pas codée correctement. Vérifiez que les poches vides sont codées correctement dans le tunnel.
- La galette est trop petite. Vérifiez la taille du chargement, et ajustez-la si nécessaire.
- Le tunnel est encombré. Consultez les instructions pour dégager une obstruction dans le tunnel dans le manuel de référence du tunnel.
- Le commutateur **Coulisseau complètement en bas** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.


1. Veillez à ce que le commutateur **Coulisseau complètement en bas** fonctionne correctement selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: MEMBRANE PAS  
EN POSITION DE  
DECHARGEMENT

Indique que le coulisseau n'avait pas dépassé le point de déchargement lorsque la presse essayait de relever le bras. Cette erreur disparaît automatiquement lors de la transmission de l'indication **Coulisseau au déchargement**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :


- La pression d'huile hydraulique est faible.
1. Vérifiez si les tuyaux d'huile présentent des fuites, et réparez-les ou remplacez-les selon les besoins.
  2. Vérifiez le fonctionnement de la pompe hydraulique. Réparez-la ou remplacez-la selon les besoins.
- **Coulisseau au déchargement** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.
1. Vérifiez l'actionnement du commutateur selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
  2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: PORTE  
CHARGEMENT PAS OUVERTE

Concerne uniquement les machines équipées d'une porte de chargement. Indique que la porte de chargement n'était pas complètement ouverte après que la presse a essayé de la relever. Après avoir corrigé le problème, appuyez sur  pour retourner en mode de fonctionnement automatique. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Obstruction de la porte de chargement. Retirez l'obstruction et redémarrez la presse.
  - **Le commutateur de porte de chargement complètement en haut** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.
1. Veillez à ce que le commutateur soit actionné correctement.
  2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: PORTE  
CHARGEMENT PAS FERMEE

Concerne uniquement les machines équipées d'une porte de chargement. Indique que la porte de chargement n'était pas complètement fermée après que la presse a essayé de l'abaisser. Après avoir corrigé le problème, appuyez sur  pour retourner en mode de fonctionnement automatique. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Obstruction de la porte de chargement. Retirez l'obstruction et redémarrez la presse.
- **Le commutateur de porte de chargement complètement en bas** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.

1. Veillez à ce que le commutateur soit actionné correctement.
2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: CELLULE PAS  
OCCULTEE

Indique que la galette n'a pas bloqué la cellule photoélectrique lorsque la presse a essayé de réaliser un déchargement. Cette erreur disparaît automatiquement lors de la transmission de l'indication **cellule de la bande**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :



- La galette est absente ou bloquée dans le récipient.
  - La bande patine ou ne tourne pas. Inspectez la bande, et réparez-la si nécessaire.
  - La cellule photoélectrique de déchargement ne fonctionne pas correctement ou est dérégulée.
1. Veillez à ce que la cellule photoélectrique soit actionnée correctement.
  2. Réglez ou remplacez la cellule photoélectrique si nécessaire.

Erreur: PORTE SORTIE  
PAS OUVERTE

Indique que la porte de déchargement ne s'est pas ouverte complètement lorsque la presse a essayé de la relever. Cette erreur disparaît automatiquement lors de la transmission de l'indication **Relever la porte de déchargement**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :


- Obstruction de la porte de déchargement. Retirez l'obstruction et redémarrez la presse.
  - **Le commutateur Relever la porte de déchargement** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.
1. Veillez à ce que le commutateur soit actionné correctement.
  2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: PORTE SORTIE  
PAS FERMEE


Indique que la porte de déchargement ne s'est pas fermée complètement lorsque la presse a essayé de l'abaisser. Une pression sur  permet de relever la porte de déchargement. Appuyez de nouveau sur  pour abaisser la porte et retourner en mode **automatique**. Cette erreur disparaît également automatiquement lors de l'utilisation de la fonction **Abaisser la porte de déchargement**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Obstruction de la porte de déchargement. Retirez l'obstruction et redémarrez la presse.
  - **Le commutateur Abaisser la porte de déchargement** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.
1. Veillez à ce que le commutateur soit actionné correctement.
  2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.


Erreur: CAPTEURS  
N'ONT PAS DETECTÉ  
DE LINGE

Il n'y a pas eu d'entrée du capteur d'eau pendant le chargement, et la charge n'était pas vide. Appuyez sur  pour retourner en mode de fonctionnement automatique.

Erreur: CODE DE PRESSE  
NON VALIDE


Indique que la presse a reçu un code de presse du dispositif de chargement pour une formule inexistante. C'est généralement dû à une erreur d'entrée des données. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en mode **manuel**. Retournez en mode **automatique** et contrôlez les données de la galette.

Erreur: LA PRESSE  
DEVRAIT ETRE VIDE

Indique que le coulisseau n'a pas dépassé le détecteur de proximité **Coulisseau complètement en bas**, ce qui pourrait indiquer la présence d'une charge dans le récipient alors que le dispositif de chargement a signalé une poche vide. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en mode **manuel**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :


- Le tunnel a transféré une galette qui était codée comme une poche vide alors que ce n'était pas le cas. Contrôlez la programmation de la poche vide dans le tunnel, et apportez les corrections nécessaires.
  - Le commutateur de coulisseau complètement en bas ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.
1. Vérifiez l'actionnement du commutateur selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
  2. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: CELLULE TAPIS  
B OCCULTEE

Concerne uniquement les machines équipées d'un COINC. Indique que la cellule photoélectrique du COINC n'a pas été dépassée pendant le déchargement. Cette erreur n'est activée que lorsque la décision de configuration **Délai de dépassement de la cellule du COINC par la galette** est définie sur une valeur non nulle. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en mode **manuel**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :


- Il y a du linge à l'extrémité de la bande du COINC qui bloque la cellule photoélectrique. Retirez le linge de la bande et redémarrez la presse.
  - La bande du COINC patine ou ne tourne pas. Inspectez et réparez la bande si nécessaire.
  - La cellule photoélectrique du COINC (**entrée COINC chargé**) ne fonctionne pas correctement ou est dérégulée.
1. Veillez à ce que la cellule photoélectrique soit actionnée correctement.
  2. Réglez ou remplacez la cellule photoélectrique si nécessaire.

Erreur: MEMBRANE PAS  
DANS LE PANIER

Indique que le coulisseau n'avait pas dépassé le point de déchargement lorsque la presse a essayé d'abaisser le coulisseau, ce qui pourrait indiquer que le coulisseau n'est pas complètement dans le récipient. La presse essaie par deux fois d'abaisser le coulisseau avant de signaler cette erreur. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en mode **manuel**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :


- Une charge double ou trop grande est présente dans le récipient. Retirez une partie du linge de sous le coulisseau à l'aide du crochet de gaffe fourni.
  - Le commutateur **Coulisseau au déchargement** ne fonctionne pas correctement ou est déréglé.
1. Veillez à ce que le coulisseau soit en dessous du point de déchargement.
  2. Vérifiez l'actionnement du commutateur selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
  3. Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: PANIER  
BLOQUÉ EN BAS, PUSSEZ  
BOUTON JAUNE

Indique que l'un des deux ou les deux commutateurs **Récipient complètement en bas** était encore actionné après que la presse a essayé de relever le récipient. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en mode **manuel**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Linge bloqué dans le récipient qui empêche le récipient de remonter. Retirez le linge du récipient à l'aide du crochet de gaffe fourni.
  - L'un des deux ou les deux commutateurs **Récipient complètement en bas** fonctionnent mal ou sont déréglés.
1. Vérifiez que le récipient soit en bas.
  2. Veillez à ce que les commutateurs soient actionnés correctement.
  3. Réglez ou remplacez les commutateurs si nécessaire.

Erreur: PRESSION  
INEXPLIQUÉE DANS  
PISTON

Indique que la presse a détecté une pression dans le coulisseau avant que le coulisseau dépasse le détecteur de proximité **Coulisseau dans le récipient**. Une pression sur  permet de supprimer l'erreur et de mettre la presse en mode **manuel**. Les causes de cette erreur peuvent être les suivantes :

- Le coulisseau a rencontré une obstruction alors qu'il descendait. Dégagez l'obstruction. Contrôlez le bon fonctionnement de la vanne de préremplissage avant de remettre la presse en mode de fonctionnement automatique.
- La vanne de préremplissage ne fonctionne pas correctement. Réparez-la ou remplacez-la si nécessaire.
- La sonde de pression ne fonctionne pas correctement. Contrôlez la sonde et remplacez-la si nécessaire.

- Le détecteur de proximité **Coulisseau dans le récipient (coulisseau à moitié en haut )** ne fonctionne pas correctement ou est dérégulé.
- Vérifiez que la tige de guidage du coulisseau est au-dessus du détecteur de proximité **Coulisseau dans le récipient** .
  - Vérifiez l'actionnement du commutateur selon les indications de la section « Réglage des positions du détecteur de proximité de la presse à un niveau » dans le manuel d'entretien.
  - Réglez ou remplacez le commutateur si nécessaire.

Erreur: MEMBRANE PAS  
EN BAS

Pour une formule **Passer à vide** , indique que le coulisseau n'a pas dépassé le détecteur de proximité **Coulisseau complètement en bas** dans les 20 secondes suivant le passage du détecteur de proximité **Coulisseau au déchargement** . Cette erreur peut également se produire si le coulisseau ne dépasse pas le commutateur **Coulisseau complètement en bas** avant l'expiration de toute **Durée de presse maximale** programmée.

## 4.1.2 Défaillances de cartes


BNP1VT01.C03 0000621679 B.2 A.2 C.3 9/10/24, 7:45 AM Released

### Affichage ou action

Erreur: Faute Carte  
XXXXX


### Explication

Indique qu'une carte de périphérique ne communique pas avec l'appareil de contrôle. Où <XXXXX> désigne **Entrée/Sortie NR, Sortie, D/A** ou **A/D**. Cette erreur peut s'expliquer par une configuration incorrecte de cette machine, une mauvaise adresse (voir schéma) identifiée sur la carte ou un ou plusieurs fils desserrés.

Appuyez sur . Vérifiez que les valeurs des décisions de configuration correspondent à l'équipement. Vérifiez que les commutateurs sur la carte indiquée à l'écran sont définis sur la bonne adresse. Contrôlez les fils qui partent de la carte et qui y arrivent. Si l'erreur persiste, remplacez la carte.

## 4.1.3 Défauts des commutateurs

BNP1VT01.C04 0000621615 B.2 A.2 C.2 9/10/24, 7:57 AM Released

Le coulisseau et le récipient sont équipés de détecteurs de proximité aux deux extrémités de la course (certains en ont un, d'autres en ont deux ou plus en série). Si les détecteurs de proximité aux extrémités opposées de la course sont actionnés en même temps (indications contradictoires), le microprocesseur arrête le fonctionnement automatique et affiche un message d'erreur de défaut de commutateur (SF). Cette erreur est généralement causée par un détecteur de proximité endommagé lorsqu'un dispositif mobile a heurté la face du détecteur. Le détecteur qui fonctionne mal se trouve généralement à l'opposé de la position actuelle du dispositif mobile. Vérifiez le bon fonctionnement des détecteurs concernés, et remplacez les détecteurs si nécessaire. Une fois l'erreur de détecteur effacée, une pression sur  permet de mettre la presse en mode **manuel** .



**REMARQUE :** Une fois qu'un défaut des commutateur a été détecté par l'ordinateur, il est mémorisé. Ainsi, même un dysfonctionnement momentané d'un commutateur entraîne un défaut de commutateur.

**Affichage ou action**

```
Erreur: SF1 PANIER EN
HAUT ET BAS
```

**Explication**

L'indication **Récipient complètement en haut** et l'une des indications **Récipient complètement en bas** ont été émises en même temps.

```
Erreur: SF2 MEMBRANE
EN DéCHARGMT & PAS
EN BAS
```

L'indication **Coulisseau au déchargement** a été transmise sans l'indication **Coulisseau complètement en bas**. L'indication **Coulisseau au déchargement** implique que l'indication **Coulisseau complètement en bas** devrait également être transmise.

```
Erreur: SF3 MEMBRANE
AU MILIEU & PAS
DéCHRGEMT
```

L'indication **Coulisseau à moitié en haut** a été transmise sans l'indication **Coulisseau au déchargement**. L'indication **Coulisseau à moitié en haut** implique que l'indication **Coulisseau au déchargement** devrait également être transmise.

```
Erreur: SF4 MEMBRANE
EN HAUT & PAS MILIEU
```

L'indication **Coulisseau complètement en haut** a été transmise sans l'indication **Coulisseau à moitié en haut**. L'indication **Coulisseau complètement en haut** implique que l'indication **Coulisseau à moitié en haut** devrait également être transmise.

```
Erreur: SF5 PORTE
SORTIE EN HAUT ET BAS
```

Les indications **Porte de déchargement en haut** et **en bas** ont été émises en même temps.

**4.1.4 Divers défauts**

BNP1VT01.C05 0000621622 B.2 A.2 C.2 9/10/24, 8:06 AM Released

**Affichage ou action**

```
TENSION TAPIS:
VERIFIEZ LES ROULEAUX
```

**Explication**

**REMARQUE :** Ce message d'erreur ne peut apparaître que sur les machines avec le logiciel de processeur 8088 version 97038I et ultérieure ou le logiciel de processeur 80186 version 20006D et ultérieure.

Le linge s'est enroulé autour de la transmission, d'un galet de tension et/ou de suivi, entre le galet et le dessous de la bande. Cela augmente le diamètre d'action du galet et la tension de la bande. Si vous n'y remédiez pas, la tension accrue peut provoquer des dommages sur la bande ou les roulements d'un côté ou de l'autre du galet.

Retirez le linge enroulé du ou des galets comme indiqué dans le manuel d'entretien (voir le document BIPPMM12 « Correction des défauts de bande tendue ») en respectant les mesures de sécurité.

```
FILTRE PRINCIPAL
COLMATE
```


Le filtre à huile principal est encrassé et doit être remplacé. Remplacez le filtre et remettez la presse en mode normal de fonctionnement.

```
FILTRE RECIRC COLMATE
```


Le filtre à huile de recirculation est encrassé et doit être remplacé. Remplacez le filtre et remettez la presse en mode normal de fonctionnement.



Erreur: TEMPERATURE  
HUILE TROP HAUTE

L'huile hydraulique est trop chaude. Cette erreur entraîne l'arrêt de la presse. Appuyez sur  pour effacer l'affichage de l'erreur. Attendez que l'huile refroidisse et remettez la presse en mode normal de fonctionnement.

Erreur: NIVEAU  
D'HUILE BAS

Le niveau d'huile hydraulique est trop bas. Cette erreur entraîne l'arrêt de la presse. Appuyez sur  pour effacer l'affichage de l'erreur. Ajoutez juste la quantité d'huile nécessaire pour éviter cette erreur. Démarrez la presse et relevez le coulisseau. Contrôlez le niveau d'huile avec le coulisseau relevé, et ajoutez encore de l'huile si nécessaire.