

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8 06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesegeräts (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
5.0.0	<b>Unterstützung des neuen Regelgerates VARIO</b>
4.2.0	<b>Optimierungen im Bereich der Nutzung des Alarmausgang 2</b> <b>(z.B. Nutzung für Monitoring Zonen)</b>
4.0.13	<b>Optimierungen im Bereich des Direktstarts</b>
4.0.10	<b>Schwedische Benutzeroberfläche</b>
4.0	<b>Einbindung Druckmess-System (DMS) und Nadelverschluss-Steuerung (NVS)</b>
3.3.12	<b>Optimierungen im Dialog für den Zonennamen</b>
3.3.12	<p><b>Nutzung des ALRAM 2 Kontaktes</b></p> <p>In den Systemeinstellungen kann die gewünschte Nutzung des Alarm-2 Kontaktes ausgewählt werden (Standard – wenn vorhanden - bisher Funktion der Option 1):</p> <p><b>Option 1 (Default):</b> Alarm bei Nutzung des Boosts während der Produktion (PP-MAP-SAP).</p> <p><b>Option 2:</b> Alarm nur, wenn alle Zonen einmalig ihr Temperaturalarmband erreicht haben und es dann zu einem Temperatur- und/oder Stromalarm kommt. → <b>Siehe Akustik-Blinklichtsignal – Art.Nr. 700-02-00</b></p>
3.3.12	<p><b>Zonenbezogenes Temperatur Alarmband</b></p> <p>Pro Zone kann nun ein eigenes Temperatur Alarmband definiert werden. Die Eingabe des Alarmbandes (Hi/Low/+/-) erfolgt Zonenbezogen über die tabellarische Ansicht (Spaltenbereich rechts, ggf. mit Scrollbar nach rechts verschieben). Standardmäßig wird das Alarmband des Werkzeugs verwendet.</p>
3.3.12	<p><b>Durchwarmzeit</b></p> <p>In den Werkzeugeinstellungen kann eine Durchwarmzeit definiert werden. Diese zählt ab dem Zeitpunkt an dem alle Zonen ihr Alarmband erreicht haben. Während der Durchwärmung bleibt der ALARM anstehen (ALARM Kontakt 1).</p>

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8 06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesegeräts (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
3.1.12	<b>Optimierungen im Bereich des Temperaturschreibers</b>
3.1.10	<b>Wartetemperatur nach abgeschlossener Adaption</b>  Zonen die ihre Adaption abgeschlossen haben warten mit 50% (bisher 80%) ihres Temperatur-Sollwertes bis alle anderen Zonen die Adaption beendet haben.
3.1.9	<b>Unterstützung von 189A Netzanschluss (3x 63A)</b>  Zur Leistungsanzeige in der Diagnose.
3.1.7	<b>Unterstützung ENGEL Protokoll (ARBURG für TG) über Ethernet</b>  Unterstützung des ENGEL SGM Protokolls über Ethernet zum Anschluss an einen MOXA RS 485 Konverter.
3.1	<b>Erweiterte externe Absenkung</b>  über die entsprechende Option im Systemmenü wechselt das Gerät beim Wegfall der externen Störung der SGM direkt in die interne Absenkung am Gerät. Diese muss dann vom Benutzer aktiv deaktiviert werden (siehe aktuelle Bedienungsanleitung).
3.1	<b>Unterstützung des Werkzeugservers (Art.Nr. 600-01-01)</b>  Es ist nun möglich Werkzeuge direkt über das Firmennetzwerk auf den Werkzeugserver (Fiege-DOKU) zu übertragen (exportieren) und von dort auch wieder zu laden (siehe aktuelle Bedienungsanleitung und Kurzanleitung Fiege-DOKU).
3.1	<b>Übernahme des mittleren Stellgrads bei Fühlerbruch</b>  Bei Fühlerbruch wird automatisch der letzte Durchschnittliche Stellgrad übernommen und die Zone wechselt in den Steller- / Handbetrieb. Parallel wird der ALARM Ausgang geschalten.
3.1	<b>uberwachungszonen</b>

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8  06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesegeräts (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
	ber den Gruppendialog kann eine Zone als reine Überwachungszone definiert werden. Für jede Überwachungszone kann ein eigenes Temperaturalarmband definiert werden (siehe aktuelle Bedienungsanleitung).
3.0	<b>Unterstützung der Nadelverschlusssteuerung NVS (Art.Nr. 1500-0000-xx)</b>  Das Regelgerät dient als Bedieneinheit für die Nadelverschlusssteuerung. Die Konfiguration wird im Werkzeugdatensatz gespeichert (siehe aktuelle Bedienungsanleitung und Bedienungsanleitung zur NVS).
ab 2.4.15	<b>Password Änderung zulassen bzw. unterbinden</b>  Es ist nun möglich, die Änderung des Passwortes durch die Benutzer zu unterbinden.  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;"> <input checked="" type="checkbox"/> PW Änderung zulassen           </div>  Die Einstellung erfolgt durch den Administrator über das System Menü.
ab 2.4.0	<b>Alarmkontakt 2 (invers)</b>  Neben dem bisherigen Alarmkontakt (1) gibt es nun einen weiteren Alarmausgang. Dieser dient der Signalisierung einer Unterbrechung (Boost) während der laufenden Produktion (PP-Map). Der Ausgang lässt sich – wie der Alarmausgang 1 - invertieren.  <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">           Alarmkontakt 1 invers: <input type="checkbox"/>            Alarmkontakt 2 invers: <input type="checkbox"/> </div>  Der Ausgang liegt auf den Kontakten 3+4 des 5-poligen ALARM Steckers ( <b>JETmasterTP ab 03/2017 oder hardwareseitig nachgerüstete Geräte</b> ).
ab 2.4.0	<b>LOG Buch</b>  Die Logbuch Funktion ist grundsätzlich aktiviert. Bei der Baureihe FitronTP ist hierfür jedoch ein angesteckter USB Speicher-Stick notwendig. Die Anzeige und der Export erfolgt über die Funktion LOG Buch im Werkzeug Menü.

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8  06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesegeräts (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
	<div style="background-color: #336699; color: white; padding: 2px; text-align: center; margin-bottom: 10px;">Logbuch</div> <p>Es werden maximal 50 LOG Bücher gespeichert. Ein LOG Buch beinhaltet alle Ereignisse innerhalb eines Zyklus („Zonen Ein“ bis „Zonen aus“). Protokolliert werden über- und Untertemperaturen, über- und Unterstrome sowie Änderungen der Soll-Temperaturen durch den Benutzer ab dem erstmaligen Erreichen der Solltemperaturen.</p>
ab 2.4.0	<b>Netzfreeschaltung</b> <p>über diese Funktion im System Menü wird die standardmäßig aktive Strommessung der Heizzonen im Modus „Zonen aus“ abgeschaltet. Hierfür wird der Lastschutz im Gerät deaktiviert, sodass zu keinem Zeitpunkt an den Werkzeuganschlusssteckern auf der Rückseite eine Spannung anliegt. Der IST-Strom wird mit „—.—“ angezeigt, da er nicht mehr gemessen werden kann.</p> <div style="background-color: #336699; color: white; padding: 5px; margin-bottom: 10px; display: flex; align-items: center;"> <input checked="" style="margin-right: 10px;" type="checkbox"/> <span>Netzfrei</span> </div> <p>Um dennoch eine Strommessung durchzuführen, kann der „Zonen ON“ Button kurz (kleiner 1 Sec.) gedrückt werden. Der Hauptschütz wird dann temporär eingeschaltet, die Strommessung ausgeführt und der Schütz wieder abgeschaltet. Im Diagnosemodus bleibt der Schütz immer zugeschaltet, da ansonsten diese Funktion nicht nutzbar ist.</p>

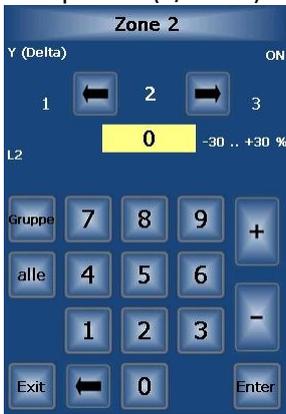
## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8  06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesergerats (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
ab 2.4.0	<p><b>Anbindungen über die Ethernet Schnittstelle</b></p> <p>Es wurden zwei (2) Protokolle implementiert, welche die vorhandene Ethernet Schnittstelle des Gerätes nutzen.</p> <p><b>a) FANUC Modus - (Protokoll 2)</b>            Hierbei handelt es sich um eine Umsetzung des seriellen (RS485) FANUC Modbus/RTU Protokolls. Somit ist der übliche MOXA Konverter von Seiten FANUC nicht mehr notwendig. Das Fiege-Regelgerät kann somit direkt mit der FANUC SGM verbunden werden, ohne dass dort Anpassungen an den Einstellungen der Steuerung notwendig sind.</p> <p><b>HINWEIS:</b> Es handelt sich nicht um einer Modbus/TCPIP Implementierung</p> <p><b>b) FIEGE Standard Modbus (FTP) - (Protokoll 2)</b>            Hierbei handelt es sich um das FIEGE Standard Protokoll auf Basis von Modbus /TCPIP, welches neben Laufzeitdaten auch die Übertragung von Konfigurationsdaten (Werkzeugdatensatze) mittels FTP unterstützt.</p> <p>Dieses Protokoll wird bereits u.a. von PRIAMUS in der Software «<b>FillControl</b> » ab der Version 1.17 unterstützt.</p> <p>Zudem wurde eine grundsätzliche Trennung der seriellen (Protokoll 1) und Ethernet Schnittstellen (Protokoll 2) vorgenommen, da prinzipiell zwei Protokolle / Schnittstellen gleichzeitig genutzt werden können (1x seriell, 1x Ethernet).</p> <div style="border: 1px solid black; background-color: #1a3d4d; color: white; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p>Protokoll 1: <input type="text" value="ARBURG (TTY)"/></p> <p>Parameter: <input type="text" value="4800,8,E,1,A1"/></p> <p>Protokoll 2: <input type="text" value="---"/></p> <p>Parameter: <input type="text" value="---"/></p> <p style="text-align: center;"><input type="button" value="Import FTP Set"/></p> </div>
ab 2.4.0	<p><b>Benutzerverwaltung</b></p> <p>Änderungen der SOLL-Temperaturen werden im Level „Bediener“ nicht mehr permanent gespeichert. Ein „Reset“ auf die ursprungswerte für den Bediener ist</p>

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8  06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesegeräts (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
	durch das erneute Laden des Werkzeugdatensatzes möglich (temporärer Werkzeugwechsel).
ab 2.4.0	<b>Layoutanpassungen</b>  Es wurden kleinere Anpassungen in der Boxenansicht (Anzeige der Gruppe) und in der Bildanzeige (kleinere Anzeigefelder) vorgenommen (nur JETmasterTP).
ab 2.2.5	<b>Fuhlertyp Umschaltung (Typ J/K)</b>  über das Systemmenü lässt sich nun der verwendete Fuhlertyp (FE-CuNi bzw. NiCr-Ni) einstellen 
ab 2.2.5	<b>Benutzerverwaltung</b>  a) Die bisherige Funktion „Start mit Level 0“ wird durch die Möglichkeit ersetzt, eine Start-Berechtigung (Level „0“, Bediener oder Einrichter) für das Gerät zu wählen   b) Es ist nun möglich das Anmelden über einen USB Stick (mit KEY-Datei) zu deaktivieren. Standardmäßig ist diese Funktion aktiviert.   <b>Hinweis:</b> Eine Anmeldung ist dann nur noch mit den definierten Passwörtern möglich!  c) Auto LOGOUT Nach 10 Minuten (nach Verlassen des letzten Dialoges) erfolgt ein automatisches Abmelden (auf den unter Pkt. a) eingestellten Start Level)
ab 2.2.5	<b>Relative Stellgrad Abweichung zur Fuhrungszone</b>

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8  06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesegeräts (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
	<p>Bei parallel geschalteten Zonen ist es nun möglich den Stellgrad der einzelnen Zonen gegenüber der Fuhrungszone durch Festlegung einer relativen Abweichung anzupassen (+/- 30%)</p>  <p>Der Aufruf des Dialoges erfolgt durch Klick auf das Feld „Stellgrad“ der parallel geschalteten Zone (hier Zone 2). Standardmäßig sind 0% Abweichung eingestellt.</p>
ab 2.2.5	<b>Screenshot Funktion</b> <p>Es ist nun in den Hauptdialogen möglich, über einen (einfachen) Klick auf die Statuszeile, den Bildschirminhalt als Bilddatei auf einem angeschlossenen USB Stick zu speichern.</p>  <p>Das Speichern wird mit einer kurzen Meldung bestätigt</p>
ab 2.2.5	<b>Import von Werkzeugdatensatzen</b> <p>Es ist nun möglich alle Werkzeuge eines USB Sticks zu importieren</p>

## Handbucherganzung zur Baureihe TP und VARIO (JETmasterTP ab Bj. 06/2016)

Änderung	Beschreibung
5.3.0	<b>VARIO: Unterstützung OPC/UA (EUROMAP 82.2)</b> Allg.: Diverse Verbesserungen
5.2.8  06/22	<b>Unterstützung des Werkzeug-Lesergerats (RFID-Reader)</b> <b>Suchfunktion für Werkzeuge</b> <b>Diverse Verbesserungen</b>
	
ab 2.2.16	<b>Externe Absenkung</b>  Es ist nun möglich die externe Absenkung zu Invertieren (D.h. Externe Absenkung ist aktiviert, solange der externe Eingang nicht geschaltet ist). Die Einstellung erfolgt über das SYSTEM Menü.