

# Lösung 1 (Elektronik im MDE-Panel)



**Applikations-Server**  
My SQLDatenbank  
und flexpo-Suite

## MDE-Panel

MDE - Lösung ohne Handgerät  
(nur über Maschinendaten)  
**flexpo MDE**



## Multi-Panel

Buchungsstation für alle Aufträge und alle  
Maschinen  
**flexpo BDE**



## MDE-Panel

MDE - Lösung mit Handgerät  
(Handgerät für Auftragszustand  
und Fehlercodierung)  
**flexpo MDE**



## Multi-Panel

Bedienerstation mit  
Microcontroller  
**flexpo BDE/MDE**



Bedienerstation mit  
Microcontroller.  
Lösung zur universellen  
Maschinensteuerung (NC)  
**flexpo CAM/NC**



## Multi-Panel

Buchungsstation für alle Aufträge und alle  
Maschinen  
**flexpo BDE**



[www.flexpo.de](http://www.flexpo.de)



# Lösung 2 (Elektronik im Multi Panel)



## MDE- Panel

### 1. Belegung der Paneltasten (Drucken)

Störungen		Statustasten
Siebfehler	■	Feierabend, Pause und Auftragsende
Farb o Materialfehler	■	Störung
Maschinenstörung	■	Produktion
Kein Sieb, Material, keine Farbe	■	Umstellung
nicht belegt	■	Ab- Umrüsten Rakelfehler
nicht belegt	■	Maschinenreinigung

### 2. Belegung der Paneltasten (Stanzen)

Störungen		Statustasten
Materialfehler	■	Feierabend, Pause und Auftragsende
Werkzeugfehler	■	Störung
Maschinenstörung	■	Produktion
kein Material,keine Stanzvorr. vorhanden	■	Umstellung
nicht belegt	■	Ab- Umrüsten

## Maschine

### Anzeige der Ampelanlage / Hupe

	Rot	Gelb	Grün	Blau
Pause,Feierabend, Auftrag beendet	perm.	perm.		
Maschine bereit, kein Auftrag	perm.		perm.	
Maschine bereit, kein Material	bl.		bl.	
Maschine läuft			perm.	
Rüsten			bl.	bl.
Maschine steht, Prozessfehler		bl.	bl.	
Maschine steht, Orgafehler.	bl.			
Maschine defekt	perm.			
Maschine steht, Störung nicht codiert	perm.			
Falscher Zustand				
Kein Auftrag eingegeben				
Wartung	perm.			perm.
Kommunikation unterbrochen	undef.	undef.	undef.	undef.

### Bemerkung zur Ampelschaltung

perm. = Leuchte permanet ein  
 bl. = Leuchte blinkt  
 Interv. = Akkustische Signale



