



[www.mobics.nl](http://www.mobics.nl)

Mobics B.V.  
Lauwersmeer 11b  
5347 JR Oss  
The Netherlands  
T +31 (0)412 69 12 90  
F +31 (0)412 69 12 92

# Parameters en alarmen

# APD V0100

# Inhoudsopgave

- Inhoudsopgave ..... 2
- 1) Machineparameters ..... 3
  - 1.1) Overzicht machineparameters ..... 3
  - 1.2) Machineparameters met uitleg ..... 5
- 2) Programma parameters, algemene instellingen ..... 9
- 2) Programma parameters, algemene instellingen ..... 9
  - 2.2) Programma parameters, algemene instellingen met uitleg ..... 10
- 3) Programma parameters, instellingen per type doek ..... 11
  - 3.1) Overzicht parameters, instellingen per type doek ..... 11
  - 3.2) Programma parameters, instellingen per type doek met uitleg ..... 12
- 4) Alarmen ..... 13

# 1) Machineparameters

## 1.1) Overzicht machineparameters

- 01 Afstand tussen B001 en B002
- 02 Afstand tussen B002 en 1e langs
- 03 Afstand tussen 1e en 2e langs
- 04 Afstand tussen 1e en 3e langs mes
- 05 Afstand tussen 2e en 3e langs mes
- 06 Standby tijd
- 07 Teller in overzichtsscherm
- 08 Duurtest actief
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Moment vingers omhoog 1e langsvouw
- 12 Moment vingers omhoog 2e langsvouw
- 13 Moment vingers omlaag 1e langsvouw
- 14 Moment vingers omlaag 2e langsvouw
- 15 Fotocel filtertijd
- 16 Reserved
- 17 Reserved
- 18 Reserved
- 19 Reserved
- 20 Reserved
- 21 Snelheid van het bed
- 22 Reserved
- 23 Reserved
- 24 Reserved
- 25 Reserved
- 26 Vertraging blaaspijp 1e langsvouw
- 27 Vertraging blaaspijp 2e langsvouw
- 28 Vertraging omkeren 1e langsvouw
- 29 Vertraging omkeren 2e langsvouw
- 30 Reserved
- 31 Reserved
- 32 Reserved
- 33 Reserved
- 34 Reserved
- 35 Reserved
- 36 Stapelpositie stapelaar 1
- 37 Stapelpositie stapelaar 2
- 38 Stapelpositie stapelaar 3
- 39 Stapelpositie stapelaar 4
- 40 Reserved
- 41 Vertraging stop bed/start mes stapelaar
  
- 42 Extra doordraaitijd stapelaar
- 43 Tijd bed stoppen stapelaar
- 44 Reserved
- 45 Positie stapelaar 1 t.o.v. centrale band
- 46 Positie stapelaar 2 t.o.v. centrale band
- 47 Positie stapelaar 3 t.o.v. centrale band
- 48 Positie stapelaar 4 t.o.v. centrale band
- 49 Reserved
- 50 Reserved
- 51 Reserved
- 52 Maximum doeklengte om te stapelen

53 Reserved  
54 Reserved  
55 Reserved  
56 Reserved  
57 Reserved  
58 Reserved  
59 Reserved  
60 Reserved  
61 Vertraging start afvoer na stapelen  
62 Stapelaar afvoertijd  
63 Reserved  
64 Richting centrale afvoerband  
65 Snelheid centrale afvoerband  
66 Breedte van één stapelaar  
67 Reserved  
68 Afhandeling als afvoerband bezet  
69 Reserved  
70 Reserved  
71 Reserved  
72 Stapelaars leegmaken bij programmawissel  
73 Reserved  
74 Reserved  
75 Tijd bufferband voor centrale band aan  
76 Maximum draaitijd bufferband  
77 Onderdrukkingstijd bufferband  
78 Reserved  
79 Reserved  
80 Reserved  
81 Reserved  
82 Reserved  
83 Reserved  
84 Reserved  
85 Reserved  
86 Reserved  
87 Reserved  
88 Reserved  
89 Reserved  
90 Reserved  
91 Reserved  
92 Reserved  
93 Reserved  
94 Reserved  
95 Reset tellers zonder wachtwoord  
96 Reserved  
97 Reserved  
98 Reserved  
99 Reserved  
100 CAN-bus stationsnummer deze PLC  
101 CAN-bus baudrate  
102 Vertraging terug naar hoofdscherm  
103 Reserved  
104 Reserved  
105 Reserved  
106 Reserved  
107 Reserved  
108 Reserved  
109 Reserved  
110 Reserved

## **1.2) Machineparameters met uitleg**

### **01 Afstand tussen B001 en B002**

De afstand tussen de fotocel aan het begin van het oplegbed (B001) en het einde van het oplegbed (B002) in millimeters.

### **02 Afstand tussen B002 en 1e langs**

De afstand tussen de fotocel aan het einde van het oplegbed (B002) en het vouwpunt van de 1e omkeervouw in millimeters.

### **03 Afstand tussen 1e en 2e langs**

De afstand tussen de vouwpunten van de 1e en de 2e omkeervouw in millimeters.

### **04 Afstand tussen 1e en 3e langs mes**

De afstand tussen de vouwpunten van de 1e omkeervouw en de 3<sup>e</sup> (mes omhoog) vouw in millimeters.

### **05 Afstand tussen 2e en 3e langs mes**

De afstand tussen de vouwpunten van de 2e omkeervouw en de 3<sup>e</sup> (mes omhoog) vouw in millimeters.

### **06 Standby tijd**

Als de machine gedurende de hier ingestelde tijd niet gebruikt wordt, zal deze uitschakelen. Tijd is in seconden. Waarde 0 wil zeggen niet uitschakelen.

### **07 Teller in overzichtsscherm**

De tellerwaarde die wordt afgebeeld in het overzichtsscherm:

0 = Totaalteller

1 = Programmateller

2 = Dagteller

3 = Gemiddelde per uur

### **08 Duurtest actief**

Als deze parameter op 1 wordt gezet, zal de machine in duurtest mode gaan. In normaal bedrijf moet deze parameter op 0 staan.

### **11 Moment vingers omhoog 1e langsvouw**

Het moment dat de vingers van de 1e langsvouw omhoog gaan na de fotocel op het einde van het invoerbed. Afstand is in millimeter.

### **12 Moment vingers omhoog 2e langsvouw**

Het moment dat de vingers van de 2e langsvouw omhoog gaan na het maken van de 1e langsvouw. Afstand is in millimeter.

### **13 Moment vingers omlaag 1e langsvouw**

Het moment dat de vingers van de 1e langsvouw omlaag gaan voor het maken van de vouw. Afstand is in millimeters. Hoe groter de waarde, hoe eerder de vingers naar benden zullen gaan.

### **14 Moment vingers omlaag 2e langsvouw**

Het moment dat de vingers van de 2e langsvouw omlaag gaan voor het maken van de vouw. Afstand is in millimeters. Hoe groter de waarde, hoe eerder de vingers naar benden zullen gaan.

### **15 Fotocel filtertijd**

De filtertijd van de fotocellen in milliseconden (0,001s). Pulsen die korter zijn dan deze tijd, worden door de software genegeerd.

### **21 Snelheid van het bed**

De snelheid van de singels in stappen van 0,1 meter per minuut. Wordt gebruikt om waardes in millimeters om te rekenen naar tijd.

**26 Vertraging blaaspijp 1e langsvouw**

De vertraging tussen het vouwpunt van de 1e langsvouw en het moment dat de blaaspijp van de 1e langsvouw wordt gestart. Waarde is in ms (0,001s).

**27 Vertraging blaaspijp 2e langsvouw**

De vertraging tussen het vouwpunt van de 1e langsvouw en het moment dat de blaaspijp van de 2e langsvouw wordt gestart. Waarde is in ms (0,001s).

**28 Vertraging omkeren 1e langsvouw**

De vertraging tussen het vouwpunt van de 1e langsvouw en het moment dat motor van de 1<sup>e</sup> langsvouw wordt omgekeerd. Waarde is in ms (0,001s).

**29 Vertraging omkeren 2e langsvouw**

De vertraging tussen het vouwpunt van de 2e langsvouw en het moment dat motor van de 1e langsvouw wordt omgekeerd. Waarde is in ms (0,001s).

**36 Stapelpositie stapelaar 1**

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 1. Afstand is in millimeters.

**37 Stapelpositie stapelaar 2**

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 2. Afstand is in millimeters.

**38 Stapelpositie stapelaar 3**

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 3. Afstand is in millimeters.

**39 Stapelpositie stapelaar 4**

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 4. Afstand is in millimeters.

**41 Vertraging stop bed/start mes stapelaar**

De vertraging tussen het moment dat het bed van een stapelaar gestopt wordt en het moment dat het mes van de stapelaar wordt gestart. Waarde is in 0,01s.

**42 Extra doordraaitijd stapelaar**

De extra tijd die de klembek van een stapelaar nog doordraait nadat de opnemer van de bovenpositie gezien is. Waarde is in 0,01s.

**43 Tijd bed stoppen stapelaar**

De tijd die het bed van een stapelaar gestopt wordt tijdens het stapelen. Waarde is in 0,01s.

**45 Positie stapelaar 1 t.o.v. centrale band**

De positie van stapelaar 1 t.o.v. de band die langs de stapelaars loopt. Waarde is in stappen van 168mm vanaf het begin van de band (stapelaar 1 is het begin van de band).

**46 Positie stapelaar 2 t.o.v. centrale band**

De positie van stapelaar 2 t.o.v. de band die langs de stapelaars loopt. Waarde is in stappen van 168mm vanaf het begin van de band (stapelaar 1 is het begin van de band).

**47 Positie stapelaar 3 t.o.v. centrale band**

De positie van stapelaar 3 t.o.v. de band die langs de stapelaars loopt. Waarde is in stappen van 168mm vanaf het begin van de band (stapelaar 1 is het begin van de band).

**48 Positie stapelaar 4 t.o.v. centrale band**

De positie van stapelaar 4 t.o.v. de band die langs de stapelaars loopt. Waarde is in stappen van 168mm vanaf het begin van de band (stapelaar 1 is het begin van de band).

**52 Maximum doeklengte om te stapelen**

De maximum lengte die nog gestapeld mag worden door de stapelaars in centimeters. Doeken die bij de stapelaar langer zijn dan deze lengte worden niet gestapeld.

**61 Vertraging start afvoer na stapelen**

De vertraging tussen het moment dat het laatste stuk van een stapel gestapeld wordt en het moment dat de afvoerband gestart wordt. Tijd is in stappen van 0,01s.

**62 Stapelaar afvoertijd**

De tijd dat motor van een stapelaar afvoerband wordt geactiveerd om de stapel af te voeren. Tijd is in stappen van 0,01s.

**64 Richting centrale afvoerband**

De richting van de centrale band. Waarde 0 betekent van 1e naar laatste stapelaar (weg van operator), waarde 1 betekend van laatste naar 1e stapelaar (richting operator).

**65 Snelheid centrale afvoerband**

De snelheid van de centrale afvoerband die langs de stapelaars loopt in 0,1 meters/ minuut.

**66 Breedte van één stapelaar**

De breedte van een afvoerband van een stapelaar in stappen van 168mm.

**68 Afhandeling als afvoerband bezet**

Waarde 0 is wachten met afvoeren als de band bezet is en er een nieuw stuk bij de stapelaar ligt. Waarde 1 betekent toch afschuiven als er een nieuw stuk gestapeld moet worden.

**72 Stapelaars leegmaken bij programmawissel**

Het moment waarop de stapelaars afschuiven bij een programmawissel.

0 = Niet afschuiven

1 = Bij programmawissel

2 = Als 1e stuk bij stapelaar aan komt.

**75 Tijd bufferband voor centrale band aan**

De aanstuurtijd van de bufferband tussen de band langs de stapelaars en het afvoerbandensysteem. Waarde is in stappen van 0,01s.

**76 Maximum draaitijd bufferband**

De maximum tijd die de bufferband tussen de band langs de stapelaars en het afvoerbandensysteem mag draaien. Als in deze tijd geen nieuwe stapel aan het einde van de band is gezien, stopt de band. Waarde is in stappen van 0,01s.

**77 Onderdrukkingstijd bufferband**

Als de fotocel op de centrale band bedekt is, zal de bufferband tussen de band langs de stapelaars en het afvoerbandensysteem nog gedurende deze tijd geblokkeerd worden. Waarde is in stappen van 0,01s.

**95 Reset tellers zonder wachtwoord**

Als deze parameter op 1 staat kunnen de tellers per programma op 0 worden gezet zonder wachtwoord. Bij een waarde van 0 is een wachtwoord nodig.

**100 CAN-bus stationsnummer deze PLC**

Stationsnummer van deze PLC (iedere PLC in het CAN netwerk moet een uniek stationsnummer hebben).

**101 CAN-bus baudrate**

Baudrate/communicatiesnelheid van deze PLC. (iedere PLC in het CAN netwerk moet op dezelfde baudrate staan).

## **102 Vertraging terug naar hoofdscherm**

Als het hoofdscherm niet actief is, en het scherm wordt de hier ingestelde tijd niet gebruikt, wordt teruggesprongen naar het hoofdscherm. Tijd is in seconden, waarde 0 is niet terugspringen.



## 2) Programma parameters, algemene instellingen

- 01 Lengtelimiet doek type A/B
- 02 Lengtelimiet doek type B/C
- 03 Lengtelimiet doek type C/D
- 04 Reserved
- 05 Reserved
- 06 Minimum doeklengte
- 07 Minimum doekafstand
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Vingers 1e langs snel naar beneden
- 12 Reserved
- 13 Reserved
- 14 Reserved
- 15 Reserved
- 16 Reserved
- 17 Reserved
- 18 Reserved
- 19 Reserved
- 20 Reserved

## **2.2) Programma parameters, algemene instellingen met uitleg**

### **01 Lengtelimiet doek type A/B**

De limiet in centimeters tussen stukken van type A en type B. Stukken korter dan deze limiet worden als type A gezien.

### **02 Lengtelimiet doek type B/C**

De limiet in centimeters tussen stukken van type B en type C. Stukken korter dan deze limiet worden als type B gezien.

### **03 Lengtelimiet doek type C/D**

De limiet in centimeters tussen stukken van type C en type D. Stukken langer dan deze limiet worden als type D gezien.

### **06 Minimum doeklengte**

De minimum lengte in centimeters die een doek moet hebben. Doeken korter dan deze limiet worden genegeerd.

### **07 Minimum doekafstand**

De minimum afstand tussen 2 doeken in millimeters. Als de afstand tussen 2 doeken korter is dan deze limiet, wordt dit als een gat gezien.

### **11 Vingers 1e langs snel naar beneden**

Waarde 1 betekent dat de vingers van de 1e langsvouw vroeger naar beneden zullen gaan. Wordt gebruikt bij lange stukken. Waarde 0 schakelt deze functie uit.

### **3) Programma parameters, instellingen per type doek**

#### ***3.1) Overzicht parameters, instellingen per type doek***

- 01 Type langsvouw
- 02 Vouwen met punten naar buiten
- 03 Reserved
- 04 Reserved
- 05 Reserved
- 06 Vouwpunt/overlap 1e langsvouw
- 07 Vouwpunt/overlap 2e langsvouw
- 08 Vouwpunt/overlap 3e langsvouw
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Blaastijd blaaspijp 1e langsvouw
- 12 Blaastijd blaaspijp 2e langsvouw
- 13 Mestijd mes omhoog 3e langsvouw
- 14 Reserved
- 15 Reserved
- 16 Stapelaar nummer
- 17 Stapelhoogte
- 18 Extra mestijd stapelaar
- 19 Stopbed stapelaar gebruiken
- 20 Reserved
- 21 Reserved
  
- 22 Reserved
- 23 Reserved
- 24 Reserved
- 25 Reserved
- 26 Reserved
- 27 Reserved
- 28 Reserved
- 29 Reserved
- 30 Reserved

## **3.2) Programma parameters, instellingen per type doek met uitleg**

### **01 Type langsvouw**

0 = Geen langsvouw

1 = 1 langsvouw

2 = 2 langsvouwen

3 = 3 langsvouwen

4 = Franse vouw

5 = 1 langsvouw op vaste afstand van de voorkant

6 = 1 langsvouw op vaste afstand van de achterkant

7 = 2 langsvouwen op vaste afstand van de voorkant

8 = 2 langsvouwen op vaste afstand van de achterkant

9 = 3 langsvouwen op vaste afstand van de voorkant

10 = 3 langsvouwen op vaste afstand van de achterkant

11 = Franse vouw plus 1 langsvouw op de 3<sup>e</sup> langsvouw

### **02 Vouwen met punten naar buiten**

Waarde 1 is vouwen met punten buiten. Bij 2 keer vouwen wordt in dit geval de mes omhoog vouw gebruikt in plaats van de 2e omkeervouw. Hierdoor komt de vouw andersom op de stapelaar.

### **06 Vouwpunt/overlap 1e langsvouw**

Het vouwpunt of de overlap van de 1e langsvouw in millimeters. De standaard waarde van deze parameter is 100, behalve bij vast formaat vouwen.

### **07 Vouwpunt/overlap 2e langsvouw**

Het vouwpunt of de overlap van de 2e langsvouw in millimeters. De standaard waarde van deze parameter is 100, behalve bij vast formaat vouwen.

### **08 Vouwpunt/overlap 3e langsvouw**

Het vouwpunt of de overlap van de 3e langsvouw in millimeters. De standaard waarde van deze parameter is 100, behalve bij vast formaat vouwen.

### **11 Blaastijd blaaspijp 1e langsvouw**

De tijd die de blaaspijp van de 1e langsvouw wordt geactiveerd in stappen van 0,01s.

### **12 Blaastijd blaaspijp 2e langsvouw**

De tijd die de blaaspijp van de 2e langsvouw wordt geactiveerd in stappen van 0,01s.

### **13 Mestijd mes omhoog 3e langsvouw**

De tijd die het mes van de 3e langsvouw wordt geactiveerd in stappen van 0,01s.

### **16 Stapelaar nummer**

De stapelaar waar de stukken worden gestapeld. Waarde 5 is alle stapelaars om en om gebruiken.

### **17 Stapelhoogte**

Als een stapel de hier ingestelde hoogte bereikt, wordt de stapel afgevoerd en wordt een nieuwe stapel gestart.

### **18 Extra mestijd stapelaar**

De tijd die het mes van een stapelaar omhoog blijft staan nadat de sensor voor de bovenpositie is gezien. Waarde is in stappen van 0,01s.

### **19 Stopbed stapelaar gebruiken**

Waarde 1 wil zeggen dat het bed van de stapelaar gestopt wordt bij het stapelen. Waarde 0 schakelt deze functie uit.

## 4) Alarmen

### 001 NOODSTOP

Een van de noodstoppen op de machine is ingedrukt (geweest). Als geen noodstopknop meer is ingedrukt, kan de noodstop ontgrendeld worden met de 'reset'-knop.

### 002 MOTOR THERMISCH UIT

Van een van de motoren is de thermische beveiliging geactiveerd. Controleer of de motor niet vast zit en ontgrendel de beveiliging.

### 003 VARAN-BUS FOUT

Ergens in de varan IO bus is de verbinding verbroken. Zodra de verbinding hersteld is, zal de melding verdwijnen.

### 006 ALARM FREQUENTIETREGELAAR

Een van de frequentieregelaars geeft een alarm. Normaal komt dit omdat de motor vast zit. Reset kan door regelaar spanningsloos te maken dmv de noodstop en even te wachten.

### 007 AFVOERBAND THERMISCH UIT

Van een van de motoren van de afvoerbanden is de thermische beveiliging geactiveerd. Controleer of de motor niet vast zit en ontgrendel de beveiliging.

### 008 FOUT 24VDC VOEDING

The 24VDC voeding geeft geen signaal meer op de ingang. Controleer de machine op kortsluiten. Reset kan gedaan worden op de voedingsmodule.

### 010 OBJECT OVERFLOW

Interne fout. Er zitten teveel stukken in het geheugen van de PLC. Zet de machine uit en weer aan.

### 015 TIME-OUT STAPELAAR FOTOCEL

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stapelaar fotocel. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

### 016 STUK VAST BIJ STAPELAAR FOTOCEL

De fotocel vlak voor het stapelaar gedeelte blijft te lang bedekt. Dit kan komen door een vastgelopen doek.

### 020 KLEMBEK 1 TE LAAT TERUG

De klembek van stapelaar 1 is niet op tijd terug in de thuispositie. Dit kan komen door vastgelopen doeken.

### 021 KLEMBEK 2 TE LAAT TERUG

De klembek van stapelaar 2 is niet op tijd terug in de thuispositie. Dit kan komen door vastgelopen doeken.

### 022 KLEMBEK 3 TE LAAT TERUG

De klembek van stapelaar 3 is niet op tijd terug in de thuispositie. Dit kan komen door vastgelopen doeken.

### 023 KLEMBEK 4 TE LAAT TERUG

De klembek van stapelaar 4 is niet op tijd terug in de thuispositie. Dit kan komen door vastgelopen doeken.

### 025 STUK TE LAAT BIJ STAPELAAR 2

Er is een doek te laat aangekomen bij de fotocel bij stapelaar 2. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**026 STUK TE LAAT BIJ STAPELAAR 3**

Er is een doek te laat aangekomen bij de fotocel bij stapelaar 3. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**027 STUK TE LAAT BIJ STAPELAAR 4**

Er is een doek te laat aangekomen bij de fotocel bij stapelaar 4. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**030 MES TE LAAT BOVEN STAPELAAR 1**

Het mes van stapelaar 1 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**031 MES TE LAAT BOVEN STAPELAAR 2**

Het mes van stapelaar 2 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**032 MES TE LAAT BOVEN STAPELAAR 3**

Het mes van stapelaar 3 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**033 MES TE LAAT BOVEN STAPELAAR 4**

Het mes van stapelaar 4 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**035 KLEM TE LAAT BOVEN STAPELAAR 1**

De klembek van stapelaar 1 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**036 KLEM TE LAAT BOVEN STAPELAAR 2**

De klembek van stapelaar 2 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**037 KLEM TE LAAT BOVEN STAPELAAR 3**

De klembek van stapelaar 3 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**038 KLEM TE LAAT BOVEN STAPELAAR 4**

De klembek van stapelaar 4 is te laat in de bovenpositie. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**052 Time-out stapelaar fotocel**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stapelaar fotocel. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**054 Doek te lang 1e langsvouw**

Er is een doek ingegeven die te lang was om op de 1e langsvouw goed gevouwen te worden. De vouw zal niet op het ingestelde vouwpunt gemaakt zijn.

**055 Doek te kort 1e langsvouw**

Op het invoerbed is een doek gezien die korter is dan de ingestelde minimum lengte. Dit kan komen door een singel die af en toe een fotocel bedekt.

**060 Doek te lang bij stapelaar 1**

Er is/was een doek bij stapelaar 1 die langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Deze doek zal niet gestapeld worden.

**061 Doek te lang bij stapelaar 2**

Er is/was een doek bij stapelaar 2 die langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Deze doek zal niet gestapeld worden.

**062 Doek te lang bij stapelaar 3**

Er is/was een doek bij stapelaar 3 die langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Deze doek zal niet gestapeld worden.

**063 Doek te lang bij stapelaar 4**

Er is/was een doek bij stapelaar 4 die langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Deze doek zal niet gestapeld worden.

**065 Te dicht bij elkaar stapelaar**

Bij een van de stapelaars is een doek aangekomen terwijl de stapelaar nog bezig was met het stapelen van het vorige stuk.

**066 Te dicht bij elkaar bij langsvouw**

De afstand tussen de voorkant van de laatste doek en de achterkant van de vorige doek was te kort. Dit zal afgehandeld worden als een gat in het doek.

**070 Klembek niet thuis stapelaar 1**

Er is een doek aangekomen in de stoppositie bij stapelaar 1, maar de klembek is niet thuis. Deze doek kan (nog) niet gestapeld worden.

**071 Klembek niet thuis stapelaar 2**

Er is een doek aangekomen in de stoppositie bij stapelaar 2, maar de klembek is niet thuis. Deze doek kan (nog) niet gestapeld worden.

**072 Klembek niet thuis stapelaar 2**

Er is een doek aangekomen in de stoppositie bij stapelaar 2, maar de klembek is niet thuis. Deze doek kan (nog) niet gestapeld worden.

**073 Klembek niet thuis stapelaar 4**

Er is een doek aangekomen in de stoppositie bij stapelaar 4, maar de klembek is niet thuis. Deze doek kan (nog) niet gestapeld worden.

**075 Mes te laat boven stapelaar 1**

Het mes van stapelaar 1 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**076 Mes te laat boven stapelaar 2**

Het mes van stapelaar 2 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**077 Mes te laat boven stapelaar 3**

Het mes van stapelaar 3 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**078 Mes te laat boven stapelaar 4**

Het mes van stapelaar 4 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**080 Klem te laat boven stapelaar 1**

De klembek van stapelaar 1 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**081 Klem te laat boven stapelaar 2**

De klembek van stapelaar 2 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**082 Klem te laat boven stapelaar 3**

De klembek van stapelaar 3 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**083 Klem te laat boven stapelaar 4**

De klembek van stapelaar 4 is te laat in de bovenpositie. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**085 Afvoerband bezet stapelaar 1**

Er is een stuk aangekomen bij de 1e stapelaar, maar deze kan (nog) niet gestapeld worden omdat de afvoerband vol ligt.

**086 Afvoerband bezet stapelaar 2**

Er is een stuk aangekomen bij de 2e stapelaar, maar deze kan (nog) niet gestapeld worden omdat de afvoerband vol ligt.

**087 Afvoerband bezet stapelaar 3**

Er is een stuk aangekomen bij de 3e stapelaar, maar deze kan (nog) niet gestapeld worden omdat de afvoerband vol ligt.

**088 Afvoerband bezet stapelaar 4**

Er is een stuk aangekomen bij de 4e stapelaar, maar deze kan (nog) niet gestapeld worden omdat de afvoerband vol ligt.

**090 Stuk te laat bij stapelaar 2**

Er is een doek te laat aangekomen bij de fotocel bij stapelaar 2. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**091 Stuk te laat bij stapelaar 3**

Er is een doek te laat aangekomen bij de fotocel bij stapelaar 3. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**092 Stuk te laat bij stapelaar 4**

Er is een doek te laat aangekomen bij de fotocel bij stapelaar 4. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**095 Stapel vast centrale band**

De bufferband voor de centrale band na de machine heeft geprobeerd een stapel op de band te schuiven, maar de fotocel blijft bedekt. Verwijder de stapel handmatig.

**098 Batterij bijna leeg**

De batterij van de PLC is bijna leeg. Deze moet ieder jaar vervangen worden. Vervang deze dus zo spoedig mogelijk om gegevensverlies te voorkomen.

**099 CPU temperatuur te hoog**

De temperatuur van de PLC-processor is te hoog. Dit kan bv komen door een kapotte ventilator of een te hoge omgevingstemperatuur.

**108 Duurtest actief**

De machine staat in duurtest mode omdat de machine parameter voor deze mode op 1 staat.

**113 Wacht op start**

De machine wacht op een startsignaal via de startknop.

**115 In bedrijf**

In bedrijf, geen alarmen of meldingen.