



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

Mobics B.V.  
Lauwersmeer 9c  
5347 JR Oss  
The Netherlands  
T +31 (0)412 69 12 90  
F +31 (0)412 69 12 92

# Parameters en alarmen

# MobicsFold V0302

# Inhoudsopgave

Inhoudsopgave .....	1
1) Machineparameters .....	3
1.1) Overzicht machineparameters .....	3
2) Programma parameters, algemene instellingen .....	11
2.1) Overzicht programma parameters, algemene instellingen .....	11
2.2) Programma parameters, algemene instellingen met uitleg .....	11
3) Programma parameters, instellingen insteekunit .....	13
3.1) Overzicht programma parameters, instellingen insteekunit .....	13
3.2) Programma parameters, instellingen insteekunit met uitleg .....	13
4) Programma parameters, instellingen per baan .....	15
4.1) Overzicht programma parameters, instellingen per baan .....	15
4.2) Programma parameters, instellingen per baan met uitleg .....	15
5) Programma parameters, instellingen dwarsvouw .....	17
5.1) Overzicht programma parameters, instellingen dwarsvouw .....	17
5.2) Programma parameters, instellingen dwarsvouw met uitleg .....	17
6) Alarmen .....	19

# 1) Machineparameters

## 1.1) Overzicht machineparameters

- 01 Afstand vouw 1e langs met telwiel
- 02 Afstand vouw 1e langs,geen telwiel
- 03 Afstand bypass 1e langs met telwiel
- 04 Afstand bypass 1e langs,geen telwiel
- 05 Afstand tot vouwpunt 2e langsvouw
- 06 Afstand tot bypasspunt 2e langsvouw
- 07 Afstand tot vouwpunt extra langsvouw
- 08 Afstand tot bypasspunt extra langsv.
- 09 Bypass blaasafstand venturi extra langs
- 10 Afstand 1e dwars tot 2e dwars fotoc.
- 11 Afstand tot vouwpunt 2e dwarsvouw
- 12 Afstand tot 1e stapelaar
- 13 Afstand tot 2e stapelaar
- 14 Afstand tot 1e stapelaar rechterkant
- 15 Afstand tot 2e stapelaar rechterkant
- 16 Besluitmoment automaat 2e dwarsvouw
- 17 Afstand tot vouwpunt 3e dwarsvouw
- 18 Reserved
- 19 Reserved
- 20 Minimale doek-/lakenlengte
- 21 Moment vingers terug extra langsvouw
- 22 Gebruik 1e mechanische bypass
- 23 Gebruik 2e mechanische bypass
- 24 Moment schakelen 1e bypass
- 25 Moment schakelen 2e bypass
- 26 Reserved
- 27 Reserved
- 28 Reserved
- 29 Reserved
- 30 Maximum lengte bij kleingoedstapelaar
- 31 Afvoertijd band kleingoedstapelaar
- 32 Doordraaitijd kleingoedstapelaar
- 33 Vertraging start afvoer na stapelen
- 34 Vertraging stop bed / start mes
- 35 Relatieve snelheid AMD (%)
- 36 Afstand 2e langsvouw tot AMD fotocel
- 37 Reserved
- 38 Reserved
- 39 Reserved
- 40 Maximum lengte bij lakenstapelaar
- 41 Afvoertijd lakenstapelaar normaal
- 42 Afvoertijd lakenstapelaar drukknop
- 43 Doordraaitijd lakenstapelaar
- 44 Vertraging start afvoer na stapelen
- 45 Tijd band omhoog lakenstapelaar
- 46 Tijd uitwerpransport lakenstapelaar
- 47 Vertraging openen flappen lakenstapelaar
- 48 Tijd openen flappen lakenstapelaar
- 49 Reserved
- 50 Mangellengte
- 51 Maximale snelheid insteekmachine
- 52 Minimale snelheid mangel
- 53 Maximale snelheid mangel
- 54 Maximum snelheid vouwmachine

55 Maximum snelheid balk insteekunit  
56 Snelheid centrale afvoerband  
57 Lengte centrale afvoerband  
58 Max.transporttijd band na stapelaar  
59 Aanstuurtijd stapel op centrale band  
60 Max. lengte 1e langsvouw tot alarm  
61 Max. lengte 2e langsvouw tot alarm  
62 Reserved  
63 Reserved  
64 Reserved  
65 Plaats uitsorteren vuile stukken  
66 Plaats uitsorteren kapotte stukken  
67 Maximum aantal stukken in mangel  
68 Aantal stuks tot waxdoek waarschuwing  
69 Type snelheidsregeling  
70 Afhandeling dwarsvouwalarm  
71 Snelheid van de dwarsvouw  
72 Afstand tussen stukken bij stapelaar  
73 Omkeren selectie bij stapelaar  
74 Vertraging start mes 1e dwarsvouw  
75 Tijd mes omlaag 2e dwarsvouw  
76 Vertraging omkeren 2e dwars na mes/blazen  
77 Blaastijd 2e dwarsvouw  
78 Tijd mes omhoog 3e dwarsvouw  
79 Reserved  
80 Reactietijd 1e langsvouw  
81 Reactietijd 2e langsvouw  
82 Reactietijd extra langsvouw  
83 Reactietijd 1e dwarsvouw  
84 Reactietijd 2e dwarsvouw  
85 Reactietijd 3e dwarsvouw  
86 Reactietijd lakenstapelaar  
87 Reactietijd kleingoedstapelaar  
88 Reserved  
89 Reserved  
90 Pulsgrootte mangeltelwiel  
91 Pulsgrootte hoofdtelwiel  
92 Pulsgrootte baantelwiel  
93 Reserved  
94 Reserved  
95 Reset tellers zonder wachtwoord  
96 Meldingen automatisch resetten  
97 1e dwars altijd gebruiken  
98 Stapelen/afvoeren onafhankelijk  
99 Reserved  
100 CAN-bus stationsnummer deze PLC  
101 CAN-bus baudrate  
102 Vertraging terug naar hoofdscherm  
103 Reserved  
104 Reserved  
105 Signaaltijd bij klant-/artikelwissel  
106 Reserved  
107 Reserved  
108 Reserved  
109 Reserved  
110 Reserved

## **1.2) Machineparameters met uitleg**

### **01 Afstand vouw 1e langs met telwiel**

De afstand van de fotocel van de 1e langsvouw tot het vouwpunt van de 1e langsvouw op een baan met een eigen telwiel.

### **02 Afstand vouw 1e langs,geen telwiel**

De afstand van de fotocel van de 1e langsvouw tot het vouwpunt van de 1e langsvouw op een baan die geen eigen telwiel heeft.

### **03 Afstand bypass 1e langs met telwiel**

De afstand van de fotocel van de 1e langsvouw tot het bypasspunt van de 1e langsvouw op een baan met een eigen telwiel.

### **04 Afstand bypass 1e langs,geen telwiel**

De afstand van de fotocel van de 1e langsvouw tot het bypasspunt van de 1e langsvouw op een baan die geen eigen telwiel heeft.

### **05 Afstand tot vouwpunt 2e langsvouw**

De afstand tot het vouwpunt van de 2e langsvouw.

### **06 Afstand tot bypasspunt 2e langsvouw**

De afstand tot het bypasspunt van de 2e langsvouw.

### **07 Afstand tot vouwpunt extra langsvouw**

De afstand van de 1e langsvouw tot het vouwpunt van de extra langsvouw. De extra langsvouw bevindt zich tussen de 1e en de 2<sup>e</sup> langsvouw.

### **08 Afstand tot bypasspunt extra langsv.**

De afstand van de 1e langsvouw tot het bypasspunt van de extra langsvouw. De extra langsvouw bevindt zich tussen de 1e en de 2<sup>e</sup> langsvouw.

### **09 Bypass blaasafstand venturi extra langs**

De tijd/afstand dat de venturi van de extra langsvouw wordt aangestuurd bij het bypassen van de vouw. Tijd/afstand in hoofdtelwielpulsen.

### **10 Afstand 1e dwars tot 2e dwars fotoc.**

De afstand van de/een stoppositiefocel van de 1<sup>e</sup> dwarsvouw tot de fotocel van de 2e dwarsvouw. Gebruiken om de breedtemeting in de dwarsvouw af te stellen (icm param.71)

### **11 Afstand tot vouwpunt 2e dwarsvouw**

De afstand van de 2e dwars fotocel tot het vouwpunt van de 2e dwars. Pas afstellen als de gemeten breedte goed is. (Zie parameter 10 en 71).

### **12 Afstand tot 1e stapelaar**

De afstand van de fotocel van de stapelaar(s) aan de linker- of enige uitvoerzijde tot het stapelpunt van de 1e stapelaar (stapelaar 1).

### **13 Afstand tot 2e stapelaar**

De afstand van de fotocel van de stapelaars aan de linker- of enige uitvoerzijde tot het stapelpunt van de 2e stapelaar (stapelaar 2).

### **14 Afstand tot 1e stapelaar rechterkant**

De afstand van de fotocel van de stapelaar(s) aan de rechter uitvoerzijde tot het stapelpunt van de 1e stapelaar (stapelaar 3).

### **15 Afstand tot 2e stapelaar rechterkant**

De afstand van de fotocel van de stapelaar(s) aan de rechter uitvoerzijde tot het stapelpunt van de 2e stapelaar (stapelaar 4).

**16 Besluitmoment automaat 2e dwarsvouw**

Het moment waarop de 2e dwars besluit te vouwen of niet bij een automatische vouw. Dit is het moment dat de flap omhoog gaat voordat het laken op de 2e dwarsvouw ligt.

**17 Afstand tot vouwpunt 3e dwarsvouw**

De afstand van de 3e dwars fotocel tot het vouwpunt van de 3e dwars. Dit is de vouw met het mes omhoog.

**20 Minimale doek-/lakenlengte**

De minimale lengte in cm die een stuk moet hebben om gevouwen te worden. Deze parameter kan gebruikt worden om de fotocel van de 1e langsvouw te onderdrukken als die soms een singel ziet.

**21 Moment vingers terug extra langsvouw**

Het moment voor het vouwpunt dat de vingers van de extra langsvouw worden teruggestuurd. Hoe hoger de waarde, hoe eerder de vingers terug gaan.

**22 Gebruik 1e mechanische bypass**

Als deze parameter op 1 staat, zal het programma bepalen wanneer de mechanische bypass aan kan, bij een waarde van 0 wordt i.g.v. bypass altijd de blaaspijp gebruikt.

**23 Gebruik 2e mechanische bypass**

Als deze parameter op 1 staat, zal het programma bepalen wanneer de mechanische bypass aan kan, bij een waarde van 0 wordt i.g.v. bypass altijd de blaaspijp gebruikt.

**24 Moment schakelen 1e bypass**

Het moment dat de bypass wordt in-/uitgeschakeld. Hoe groter de waarde, hoe eerder de bypass zal worden geschakeld.

**25 Moment schakelen 2e bypass**

Het moment dat de bypass wordt in-/uitgeschakeld. Hoe groter de waarde, hoe eerder de bypass zal worden geschakeld.

**30 Maximum lengte bij kleingoedstapelaar**

Maximale lengte in cm die een doek mag hebben bij de kleingoedstapelaar. Doeken die langer zijn dan deze lengte worden niet gestapeld.

**31 Afvoertijd band kleingoedstapelaar**

De tijd in stappen van 0,01s die de afvoerband van de kleingoedstapelaars wordt aangestuurd bij het afschuiven van een stapel.

**32 Doordraaitijd kleingoedstapelaar**

Als de klembek van een kleingoedstapelaar voorbij de bovenpositie komt, zal deze nog deze tijd doordraaien zodat het doek goed op de stapel wordt gelegd (stappen van 0,01s).

**33 Vertraging start afvoer na stapelen**

Tijd wachten met starten van de afvoerband als de kleingoedstapelaar de stapelhoogte bereikt heeft, zodat de klembek ver genoeg terug is als het transport gestart wordt (stappen van 0,01s).

**34 Vertraging stop bed / start mes**

De tijd tussen het stoppen van het bed van de kleingoedstapelaars tot het starten van het mes.

**35 Relatieve snelheid AMD (%)**

De relatieve snelheid van het transportbed van de kleingoedstapelaars t.o.v. de hoofdmotor (waarde in %).

**36 Afstand 2e langsvouw tot AMD fotocel**

Afstand (cm) van de 2e langsvouw tot de fotocel van de kleingoedstapelaar. In het geval van stapelaars met een stopbed is deze parameter tevens het moment dat het bed van de stapelaars wordt opgestart.

**40 Maximum lengte bij lakenstapelaar**

Maximale lengte in cm die een stuk mag hebben bij de lakenstapelaar. Stukken die langer zijn dan deze lengte worden niet gestapeld en zullen doorlopen.

**41 Afvoertijd lakenstapelaar normaal**

De tijd in stappen van 0,01s die de afvoerband van de lakenstapelaars wordt aangestuurd bij het afschuiven van een stapel als de stapelhoogte is bereikt.

**42 Afvoertijd lakenstapelaar drukknop**

De tijd in stappen van 0,01s die de afvoerband van de lakenstapelaars wordt aangestuurd bij het afschuiven als op de drukknop voor afvoeren wordt gedrukt.

**43 Doordraaitijd lakenstapelaar**

Als de klembek van een lakenstapelaar voorbij de bovenpositie komt, zal deze nog deze tijd doordraaien zodat het doek goed op de stapel wordt gelegd (stappen van 0,01s).

**44 Vertraging start afvoer na stapelen**

Tijd wachten met starten van de afvoerband als de lakenstapelaar de stapelhoogte bereikt heeft, zodat het stuk goed op de stapel ligt als het transport gestart wordt (stappen van 0,01s).

**45 Tijd band omhoog lakenstapelaar**

Bij afschuiven is dit de tijd dat de band omhoog wordt gestuurd, voordat met het afschuiven wordt begonnen (stappen van 0,01s). Waarde 0 is niet wachten met afschuiven.

**46 Tijd uitwerptransport lakenstapelaar**

Als een stuk wordt uitgeworpen bij de lakenstapelaar, wordt de motor gedurende deze tijd aangestuurd (stappen van 0,01s).

**47 Vertraging openen flappen lakenstapelaar**

De vertraging tussen het stoppen van het transport en het openen van de kleppen van de lakenstapelaar(s). Stappen van 0,01s.

**48 Tijd openen flappen lakenstapelaar**

De tijd dat de stapelkleppen van de lakenstapelaars worden geopend. Stappen van 0,01s.

**50 Mangellengte**

De lengte van de mangel in centimeters. Wordt gebruikt voor omschakelen van snelheid en programma en voor het uitsorteren.

**51 Maximale snelheid insteekmachine**

De snelheid van de insteek als er 10 Volt wordt uitgestuurd, dus de maximale snelheid die de insteekmachine kan lopen.

**52 Minimale snelheid mangel**

De snelheid van de mangel als er 0 Volt wordt uitgestuurd, dus de minimale snelheid die de mangel loopt als deze is ingeschakeld.

**53 Maximale snelheid mangel**

De snelheid van de mangel als er 10 Volt wordt uitgestuurd, dus de maximale snelheid die de mangel kan lopen.

**54 Maximum snelheid vouwmachine**

De maximale snelheid van de vouwmachine in stappen van 0,1 meter/ minuut. Wordt gebruikt om de snelheid van de machine goed te kunnen regelen.

**55 Maximum snelheid balk insteekunit**

De maximale snelheid van de neerlegbalk in stappen van 0,1 meter/ minuut. Wordt gebruikt om de snelheid tijdens het neerleggen goed te kunnen regelen.

**56 Snelheid centrale afvoerband**

De snelheid van de centrale afvoerband in meters per minuut. Wordt gebruikt om te berekenen of er een stapel voor een telescoopband zit.

**57 Lengte centrale afvoerband**

De lengte van de centrale afvoerband in stappen van 10cm.

**58 Max.transporttijd band na stapelaar**

Maximum transporttijd van band na stapelaar. Als na deze tijd de fotocel aan het einde van de band niet bedekt is, stopt de band. Stappen van 0,01s.

**59 Aanstuurtijd stapel op centrale band**

Bij bufferband is dit tijd aansturing motor pakket op band schuiven. I.g.v. telescoopband is dit de uitschuiftijd. Stappen van 0,01s.

**60 Max. lengte 1e langsvouw tot alarm**

Als bij de 1e langsvouw een stuk wordt gemeten wat langer is dan de lengte in deze parameter, zal de vouwmachine gestopt worden en wordt een alarm gegeven. Lengte is in centimeters.

**61 Max. lengte 2e langsvouw tot alarm**

Als bij de 2e langsvouw een stuk wordt gemeten wat langer is dan de lengte in deze parameter, zal de vouwmachine gestopt worden en wordt een alarm gegeven. Lengte is in centimeters.

**65 Plaats uitsorteren vuile stukken**

De plaats waar vuile stukken worden uitgesorteerd.

0 = Niet uitsorteren

1 = Vallen bij 1e langs

2 = Niet dwarsvouwen

3 = Doorloop bij stapelaar

**66 Plaats uitsorteren kapotte stukken**

De plaats waar kapotte stukken worden uitgesorteerd.

0 = Niet uitsorteren

1 = Vallen bij 1e langs

2 = Niet dwarsvouwen

3 = Doorloop bij stapelaar

**67 Maximum aantal stukken in mangel**

Het maximum aantal stukken in de mangel. Als de insteek dit aantal stukken heeft ingevoerd en er zijn geen nieuwe stukken bij de vouwmachine aangekomen, wordt de machine gestopt. 0 is de bewaking uitschakelen.

**68 Aantal stuks tot waxdoek waarschuwing**

Deze parameter geeft aan na hoeveel stuks de machine de waarschuwing moet geven dat er gewaxt moet worden. Waarde 0 wil zeggen dat de melding niet gebruikt wordt.

**69 Type snelheidsregeling**

Met deze parameter kan het type snelheidsregeling worden ingesteld.

0 = Geen snelheidsregeling

1 = Vouwmachine volgt mangel met mangeltelwiel

2 = Vouwmachine regelt gehele mangelstraat

**70 Afhandeling dwarsvouwalarm**

Manier van afhandelen van een dwarsvouwalarm.

0 = Stoppen op 1e fout

1 = Stoppen op 2e fout

**71 Snelheid van de dwarsvouw**

De snelheid van de dwarsvouw in dm/minuut. Gebruik deze parameter om de gemeten breedte goed in te stellen (in combinatie met parameter 10).



**72 Afstand tussen stukken bij stapelaar**

Stukken zullen wachten op het dwarsvouwbed tot het vorige stuk de hier ingestelde tijd voorbij is. Stappen van 0,001 seconde.

**73 Omkeren selectie bij stapelaar**

Bij een waarde van 0 zullen bij automatische stapelaarkeuze (lengte/breedte) de grootste stukken naar de 2e stapelaar gaan, bij een waarde van 1 gaan deze naar de 1e stapelaar.

**74 Vertraging start mes 1e dwarsvouw**

De vertraging tussen het stoppen van het 1e dwarsvouwbed en het starten van het dwarsvouwmes. Is dus de tijd die het 1e dwarsvouwbed nodig heeft om te stoppen (stappen van 0,001s).

**75 Tijd mes omlaag 2e dwarsvouw**

De tijd dat het mes van de 2e dwarsvouw (alleen op middenbaan) wordt aangestuurd. Stappen van 0,01s.

**76 Vertraging omkeren 2e dwars na mes/blazen**

Vertraging tussen starten van mes/blazen en omkeren van het bed van de 2e dwars. Igv mes moet dit precies in de benedenpositie zijn als het bed omdraait. Stappen van 0,001s.

**77 Blaastijd 2e dwarsvouw**

De tijd dat de blaaspijp van de 2e dwarsvouw (alleen op middenbaan) wordt aangestuurd. Stappen van 0,01s.

**78 Tijd mes omhoog 3e dwarsvouw**

De tijd dat het mes van de 3e dwarsvouw (alleen op middenbaan) wordt aangestuurd. Stappen van 0,01s.

**80 Reactietijd 1e langsvouw**

De tijd in 0,001s die de blaaspijpen van de 1e langsvouw nodig hebben om het stuk in te blazen. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**81 Reactietijd 2e langsvouw**

De tijd in 0,001s die de blaaspijpen van de 2e langsvouw nodig hebben om het stuk in te blazen. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**82 Reactietijd extra langsvouw**

De tijd in 0,001s die de blaaspijpen van de extra langsvouw nodig hebben om het stuk in te blazen. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**83 Reactietijd 1e dwarsvouw**

De tijd in 0,001s die het bed van de 1e dwarsvouw nodig heeft om te stoppen. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**84 Reactietijd 2e dwarsvouw**

De tijd in 0,001s die het omkeerbed van de 2e dwarsvouw heeft om om te keren. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**85 Reactietijd 3e dwarsvouw**

De tijd in 0,001s die het mes van de 3e dwarsvouw nodig heeft om bovenin te komen. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**86 Reactietijd lakenstapelaar**

De tijd in 0,001s die het mes van de lakenstapelaar nodig heeft om bovenin te komen. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

**87 Reactietijd kleingoedstapelaar**

De tijd in 0,001s die de kleingoedstapelaar nodig heeft om het doek te pakken. LET OP!!!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de stapelaar niet meer werkt.

**90 Pulsgrootte mangeltelwiel**

De grootte van een puls van het mangeltelwiel, stappen van 0,1mm. LET OP!!! Wijzigen kan een totale stop van de machine tot gevolg hebben.

**91 Pulsgrootte hoofdtelwiel**

De grootte van een puls van hoofdtelwiel in stappen van micrometers. LET OP!!! Wijzigen kan een totale stop van de machine tot gevolg hebben.

**92 Pulsgrootte baantelwiel**

De grootte van een puls van baantelwiel in stappen van micrometers. LET OP!!! Wijzigen kan een totale stop van de machine tot gevolg hebben.

**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.

**96 Meldingen automatisch resetten**

Waarde van 1 is reset van melding als volgend stuk melding niet veroorzaakt. Anders alleen reset via startknop op kastje.

**97 1e dwars altijd gebruiken**

Waarde van 1 wil zeggen dat 1e dwars waar mogelijk wordt gemaakt (bv. bij 4-baans machine en alleen baan 2 en 3 gekoppeld). Bij een waarde van 0 moeten alle banen gekoppeld zijn.

**98 Stapelen/afvoeren onafhankelijk**

Waarde van 1 wil zeggen dat gestapeld/afgeschoven wordt terwijl afschuiven/stapelen bezig. Bij een waarde van 0 wachten beide op elkaar.

**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.

**105 Signaaltijd bij klant-/artikelwissel**

Bij een machine met een klantenscheidingsstelsel is deze parameter de tijd dat er een signaal wordt gegeven bij een klant-/artikelwissel.

## 2) Programma parameters, algemene instellingen

### 2.1) Overzicht programma parameters, algemene instellingen

- 01 Banenkoppeling baan 1 & 2 ingeschakeld
- 02 Banenkoppeling baan 2 & 3 ingeschakeld
- 03 Banenkoppeling baan 3 & 4 ingeschakeld
- 04 Banenkoppeling baan 4 & 5 ingeschakeld
- 05 3-baans programma
- 06 Niet vouwen (vallen bij 1e langsvouw)
- 07 Gevoeligheid scheefdetectie
- 08 Dubbele druk op langsvouwen
- 09 Aandrukrollen aan
- 10 Machine snelheid (meters/ minuut)
- 11 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)
- 12 Snelheid vouwmachine t.o.v. mangel (%)
- 13 Reserved
- 14 Gatcompensatie
- 15 Reserved

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

#### 01 Banenkoppeling baan 1 & 2 ingeschakeld

Met deze parameter kan de banenkoppeling tussen baan 1 en 2 worden in- en uitgeschakeld. Een waarde van 1 is inschakelen, een waarde van 0 is uitschakelen.

#### 02 Banenkoppeling baan 2 & 3 ingeschakeld

Met deze parameter kan de banenkoppeling tussen baan 2 en 3 worden in- en uitgeschakeld. Een waarde van 1 is inschakelen, een waarde van 0 is uitschakelen.

#### 03 Banenkoppeling baan 3 & 4 ingeschakeld

Met deze parameter kan de banenkoppeling tussen baan 3 en 4 worden in- en uitgeschakeld. Een waarde van 1 is inschakelen, een waarde van 0 is uitschakelen.

#### 04 Banenkoppeling baan 4 & 5 ingeschakeld

Met deze parameter kan de banenkoppeling tussen baan 4 en 5 worden in- en uitgeschakeld. Een waarde van 1 is inschakelen, een waarde van 0 is uitschakelen.

#### 05 3-baans programma

In geval van een 2- en 3-baans machine kan met deze parameter worden aangegeven of er 3-baans wordt gewerkt (waarde 1). Bij een 1- of 2-baans programma moet de waarde 0 zijn.

#### 06 Niet vouwen (vallen bij 1e langsvouw)

Als deze parameter op 1 staat, zullen alle stukken vallen bij de 1e langsvouw (bv. bij vetlapprogramma). In alle andere gevallen staat deze parameter op 0.

#### 07 Gevoeligheid scheefdetectie

Een waarde van 0 wil zeggen dat de scheefdetectie bij de langsvouw is uitgeschakeld. Hoe groter de waarde, hoe schever de stukken mogen liggen.

#### 08 Dubbele druk op langsvouwen

Als deze parameter een waarde heeft van 1, zullen de blaaspijpen van de langsvouwen dubbele druk krijgen, wat gebruikt kan worden voor zware stukken.

**09 Aandrukrollen aan**

Als deze parameter een waarde heeft van 1, zullen de aandrukrollen bij de 1e langsvouw naar beneden worden gestuurd. Waarde 0 is rollen omhoog.

**10 Machine snelheid (meters/minuut)**

Als de machine achter een mangel staat, geeft deze parameter de snelheid van de mangel aan. In het geval van een losse machine, is deze parameter de snelheid van de vouwmaschine.

**11 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)**

De snelheid van de insteekmaschine t.o.v. de mangel in %.

**12 Snelheid vouwmaschine t.o.v. mangel (%)**

De snelheid van de vouwmaschine t.o.v. de mangel in %.

**14 Gatcompensatie**

De maximum grootte/lengte van een gat wat automatisch gecorrigeerd wordt in cm. Dit houdt in dat dit tevens de minimale afstand tussen 2 stukken moet zijn.

## **3) Programma parameters, instellingen insteekunit**

### ***3.1) Overzicht programma parameters, instellingen insteekunit***

- 01 Insteekunit ingeschakeld
- 02 Reserved
- 03 Vertraging sluiten klem
- 04 Vertraging start spreiding
- 05 Tijd fotocel einde spreiding bedekt
- 06 Moment start lossingscyclus
- 07 Tijd klemmen naar binnen bij lossen
- 08 Tijd klemmen naar buiten bij lossen
- 09 Vertraging klemmen openen/naar buiten
- 10 Stoptijd balk in achterste positie
- 11 Minimum breedte van stukken
- 12 Minimale afstand tussen stukken
- 13 Neerlegsnelheid (%)
- 14 Moment spreidstaaf omhoog na start
- 15 Reserved

### ***3.2) Programma parameters, instellingen insteekunit met uitleg***

#### **01 Insteekunit ingeschakeld**

Waarde van 1 wil zeggen dat de insteekunit gebruikt wordt. Bij een waarde van 0 zal deze in de achterste positie gaan staan.

#### **03 Vertraging sluiten klem**

De tijd dat een fotocel om een klem te sluiten bedekt moet zijn, voordat de klem echt gesloten wordt. Stappen van 0,01s.

#### **04 Vertraging start spreiding**

De vertraging tussen het moment dat beide klemmen gesloten zijn en het moment dat de spreiding start. Stappen van 0,01s.

#### **05 Tijd fotocel einde spreiding bedekt**

De tijd dat de fotocel einde spreiding bedekt moet zijn voordat het spreiden gestopt wordt. Gebruiken voor spreidspanning. Stappen van 0,01s.

#### **06 Moment start lossingscyclus**

De vertraging tussen het starten van de balk en het starten van de lossingscyclus. Stappen van 0,01s.

#### **07 Tijd klemmen naar binnen bij lossen**

De tijd dat de klemmen naar binnen bewegen voordat deze geopend worden. Stappen van 0,01s.

#### **08 Tijd klemmen naar buiten bij lossen**

De tijd dat de klemmen naar buiten bewegen nadat deze geopend zijn. Stappen van 0,01s.

#### **09 Vertraging klemmen openen/naar buiten**

De vertraging tussen het openen van de klemmen en het moment dat de klemmen naar buiten worden gestuurd. Stappen van 0,01s.

#### **10 Stoptijd balk in achterste positie**

De stoptijd van de balk in de achterpositie na het neerleggen. Stappen van 0,01s.

**11 Minimum breedte van stukken**

De minimum tijd dat er gespreid wordt, zonder naar de fotocel einde spreiding te kijken. Stappen van 0,01s.

**12 Minimale afstand tussen stukken**

De afstand dat het vorige stuk voorbij de fotocel van de 1<sup>e</sup> langsvouw moet zijn voordat het volgende opgelegd wordt.

**13 Neerlegsnelheid (%)**

De snelheid van de neerlegbalk tijdens het neerleggen van een stuk. Is percentage t.o.v. de snelheid van de singels.

**14 Moment spreidstaaf omhoog na start**

Het moment waarop de balk voor het spreiden van het stuk omhoog gaat tijdens de neerlegcyclus. Een waarde van 0 schakelt deze balk uit.

## 4) Programma parameters, instellingen per baan

### 4.1) Overzicht programma parameters, instellingen per baan

- 01 Aantal langsvouwen
- 02 Langsvouw met punten buiten
- 03 Reserved
- 04 Overlap 1e langsvouw
- 05 Overlap 2e langsvouw
- 06 Overlap extra langsvouw
- 07 Limiet 0 of 1 keer langsvouwen
- 08 Limiet 1 of 2 keer langsvouwen
- 09 Limiet 2 of 3 keer langsvouwen
- 10 Reserved
- 11 Blaastijd 1e langsvouw
- 12 Blaastijd 2e langsvouw
- 13 Blaastijd extra langsvouw
- 14 Venturi extra langs tijdens vouwen
- 15 Stapelhoogte kleingoedstapelaar
- 16 Stoppositie kleingoedstapelaar
- 17 Stopbed kleingoedstapelaar uit/aan
- 18 Afvoertijd band kleingoedstapelaar
- 19 Reserved
- 20 Reserved

### 4.2) Programma parameters, instellingen per baan met uitleg

#### 01 Aantal langsvouwen

Aantal langsvouwen:

- 0 = Bypass
- 1 = 1 x langsvouwen
- 2 = 2 x langsvouwen
- 3 = 3 x langsvouwen
- 4 = 1 x vouwen op 2e vouw

#### 02 Langsvouw met punten buiten

Een waarde van 1 wil zeggen dat bij 2 langsvouwen de 1<sup>e</sup> en de extra langs worden gevouwen en de 2e langs wordt gebypassed. Zo komen bij de stapelaar de punten buiten te liggen.

#### 04 Overlap 1e langsvouw

De overlap of het vouwpunt van de 1e langsvouw. De standaard waarde van deze parameter is 100.

#### 05 Overlap 2e langsvouw

De overlap of het vouwpunt van de 2e langsvouw. De standaard waarde van deze parameter is 100.

#### 06 Overlap extra langsvouw

De overlap of het vouwpunt van de extra langsvouw. De standaard waarde van deze parameter is 100. De extra langsvouw bevindt zich tussen de 1e en de 2e langsvouw.

#### 07 Limiet 0 of 1 keer langsvouwen

Stukken die korter zijn dan de waarde (in cm) die in deze parameter is ingesteld, worden 0 keer langsvouwen. Stukken die langer zijn, worden minimaal 1 keer gevouwen.

**08 Limiet 1 of 2 keer langsvouwen**

Stukken die korter zijn dan de waarde (in cm) die in deze parameter is ingesteld, worden 1 keer langsvouwen. Stukken die langer zijn, worden minimaal 2 keer gevouwen.

**09 Limiet 2 of 3 keer langsvouwen**

Stukken die korter zijn dan de waarde (in cm) die in deze parameter is ingesteld, worden 2 keer gevouwen. Stukken die langer zijn, worden 3 keer langsvouwen.

**11 Blaastijd 1e langsvouw**

De aanstuurtijd van de blaaspijpen van de 1e langsvouw.

**12 Blaastijd 2e langsvouw**

De aanstuurtijd van de blaaspijpen van de 2e langsvouw.

**13 Blaastijd extra langsvouw**

De aanstuurtijd van de blaaspijpen van de extra langsvouw.

**14 Venturi extra langs tijdens vouwen**

Waarde van 1 wil zeggen dat de venturiblaaspijp tijdens het vouwen wordt gebruikt. Waarde van 0 schakelt deze blaaspijp uit, om vouwen in het stuk te verminderen.

**15 Stapelhoogte kleingoedstapelaar**

De stapelhoogte van de kleingoedstapelaars. Als op een stapel het hier ingestelde aantal stukken ligt, zal worden afgeschoven. Een waarde van 0 wil zeggen helemaal niet stapelen.

**16 Stoppositie kleingoedstapelaar**

In het geval van een stopbed bij de kleingoedstapelaars, is deze parameter het moment dat het bed gestopt wordt. In het andere geval is deze parameter het moment dat de stapelaar gestart wordt.

**17 Stopbed kleingoedstapelaar uit/aan**

In- en uitschakelen van het stopbed van de kleingoedstapelaars. Een waarde van 0 wil zeggen dat het stopbed niet gebruikt wordt, een waarde van 1 zal het stopbed inschakelen.

**18 Afvoertijd band kleingoedstapelaar**

De tijd in stappen van 0,01s die de afvoerband van de kleingoedstapelaars wordt aangestuurd bij het afschuiven van een stapel.



## **5) Programma parameters, instellingen dwarsvouw**

### **5.1) Overzicht programma parameters, instellingen dwarsvouw**

- 01 Aantal dwarsvouwen
- 02 Stapelfunctie
- 03 Stapelhoogte 1e stapelaar
- 04 Stapelhoogte 2e stapelaar
- 05 Limiet bypass 2e dwarsvouw
- 06 Overlap 2e dwarsvouw
- 07 Limiet 1e of 2e stapelaar
- 08 Overlap 1e stapelaar
- 09 Overlap 2e stapelaar
- 10 Stoppositie 1e dwarsvouw
- 11 Gevoeligheid scheefdetectie
- 12 Mestijd 1e dwarsvouw
- 13 Afvoertijd lakenstapelaar
- 14 Oppikmoment laken 2e dwarsvouw
- 15 Vertraging mes stapelaar terug
- 16 Overlap 3e dwarsvouw
- 17 Reserve
- 18 Reserve
- 19 Reserve
- 20 Reserve

### **5.2) Programma parameters, instellingen dwarsvouw met uitleg**

#### **01 Aantal dwarsvouwen**

Aantal dwarsvouwen:

0 = Doorloop bij 1e dwars

1 = 1 x dwarsvouwen

2 = 2 x dwarsvouwen

3 = 3 x dwars (als mogelijk)

Let op!!! Dwarsvouw die de stapelaar maakt wordt niet meegeteld.

#### **02 Stapelfunctie**

Te gebruiken stapelaar

0 = Niet stapelen

1 = Stapelaar 1

2 = Stapelaar 2

3 = Automatisch op lengte

4 = Automatisch op breedte

5 = Om en om

#### **03 Stapelhoogte 1e stapelaar**

De stapelhoogte van de 1e lakenstapelaar. Als op een stapel het hier ingestelde aantal stukken ligt, zal worden afgeschoven.

#### **04 Stapelhoogte 2e stapelaar**

De stapelhoogte van de 2e lakenstapelaar. Als op een stapel het hier ingestelde aantal stukken ligt, zal worden afgeschoven.

**05 Limiet bypass 2e dwarsvouw**

De limiet om de 2e dwarsvouw te bypassen. Bij stukken die kleiner zijn dan deze limiet, zal de 2e dwarsvouw niet gemaakt worden.

**06 Overlap 2e dwarsvouw**

De overlap of het vouwpunt van de 2e dwarsvouw. De standaard waarde van deze parameter is 100.

**07 Limiet 1e of 2e stapelaar**

De limiet voor de keuze van de stapelaar in cm. Als de stapelfunctie op 3 of 4 staat, wordt via deze limiet de stapelaarkeuze gemaakt.

**08 Overlap 1e stapelaar**

De overlap of het vouwpunt van de 1e lakenstapelaar. De standaard waarde van deze parameter is 100.

**09 Overlap 2e stapelaar**

De overlap of het vouwpunt van de 2e lakenstapelaar. De standaard waarde van deze parameter is 100.

**10 Stoppositie 1e dwarsvouw**

De stoppositie van de 1<sup>e</sup> dwarsvouw. Hoe groter de waarde van deze parameter, hoe verder het bed door zal lopen.

**11 Gevoeligheid scheefdetectie**

Een waarde van 0 wil zeggen dat de scheefdetectie bij de dwarsvouw is uitgeschakeld. Hoe groter de waarde, hoe schever de stukken mogen liggen.

**12 Mestijd 1e dwarsvouw**

De tijd dat het mes van de 1e dwarsvouw wordt geactiveerd in stappen van 0,01s.

**13 Afvoertijd lakenstapelaar**

De tijd in stappen van 0,01s die de afvoerband van de lakenstapelaars wordt aangestuurd bij het afschuiven van een stapel als de stapelhoogte is bereikt.

**14 Oppikmoment laken 2e dwarsvouw**

Het moment dat de flap van de 2e dwarsvouw omhoog gaat om de voorkant van het laken op te pakken in het geval van een vouw.

**15 Vertraging mes stapelaar terug**

De tijd dat het mes in de bovenpositie blijft staan voordat het teruggestuurd wordt. Stappen van 10ms (0,01s).

**16 Overlap 3e dwarsvouw**

De overlap of het vouwpunt van de 3e dwarsvouw. Dit is de vouw met mes omhoog. De standaard waarde van deze parameter is 100.

## 6) 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.

### 004 ALARM BALK INSTEEK

Tijdens het bewegen van de balk van de insteekunit is de opnemer van de voorste of achterste positie te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper van de balk.

### 006 ALARM REGELAAR HOOFDMOTOR

De regelaar van de hoofdmotor 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 ALARM REGELAAR STOPBED

Een van de regelaars van de stopbedjes van de kleingoedstapelaar geeft een alarm. Reset kan door de regelaars spanningsloos te maken dmv de noodstop en even te wachten.

### 009 STUK TE LAAT 3e DWARSFC.

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 3e dwarsvouw. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw.

### 010 STUK TE LAAT 2e DWARSFC.

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e dwarsvouw. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw.

### 011 STUK TE LAAT STAPELFC. LINKS

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar(s) aan de linker- of enige uitvoerzijde. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw.

### 012 STUK TE LAAT STAPELFC. RECHTS

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar(s) aan de rechterzijde. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw.

### 013 2e DWARSFC. TE LANG BEDEKT

De fotocel van de 2e dwarsvouw (direct onder de 1e dwarsvouw van de middenbaan) blijft te lang bedekt. De oorzaak is waarschijnlijk een vastgelopen laken.

### 014 STAPELFC. TE LANG BEDEKT

De fotocel van de stapelaar(s) aan de linker- of enige uitvoerzijde blijft te lang bedekt. De oorzaak is waarschijnlijk een vastgelopen laken.

### 016 STUK TE LAAT STAPELAAR 1

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 1. Dit kan komen door een vastloper bij de stapelaar.

### 017 STUK TE LAAT STAPELAAR 2

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 2. Dit kan komen door een vastloper bij de stapelaar.

**018 STUK TE LAAT STAPELAAR 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 3. Dit kan komen door een vastloper bij de stapelaar.

**019 STUK TE LAAT STAPELAAR 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 4. Dit kan komen door een vastloper bij de stapelaar.

**021 LAKEN VAST 1E LANGS BAAN 1**

De fotocel van de 1e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**022 LAKEN VAST 1E LANGS BAAN 2**

De fotocel van de 1e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**023 LAKEN VAST 1E LANGS BAAN 3**

De fotocel van de 1e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**024 LAKEN VAST 1E LANGS BAAN 4**

De fotocel van de 1e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**025 LAKEN VAST 1E LANGS BAAN 5**

De fotocel van de 1e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**026 STUK TE LAAT 2e LANGS BAAN 1**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 1. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**027 STUK TE LAAT 2e LANGS BAAN 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**028 STUK TE LAAT 2e LANGS BAAN 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**029 STUK TE LAAT 2e LANGS BAAN 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 4. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**030 STUK TE LAAT 2e LANGS BAAN 5**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 5. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

**031 LAKEN VAST 2E LANGS BAAN 1**

De fotocel van de 2e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**032 LAKEN VAST 2E LANGS BAAN 2**

De fotocel van de 2e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

**033 LAKEN VAST 2E LANGS BAAN 3**

De fotocel van de 2e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

#### **034 LAKEN VAST 2E LANGS BAAN 4**

De fotocel van de 2e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

#### **035 LAKEN VAST 2E LANGS BAAN 5**

De fotocel van de 2e langsvouw heeft een lengte gemeten die langer is dan de ingestelde limiet in de machineparameters. Dit kan zijn omdat er een laken vast zit bij de fotocel of het telwiel.

#### **036 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 1**

Er worden stukken ingevoerd door de insteek, maar deze komen niet aan in de vouwmaschine. Dit kan komen door een vastloper in de mangel of bij de 1e langs.

#### **037 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 2**

Er worden stukken ingevoerd door de insteek, maar deze komen niet aan in de vouwmaschine. Dit kan komen door een vastloper in de mangel of bij de 1e langs.

#### **038 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 3**

Er worden stukken ingevoerd door de insteek, maar deze komen niet aan in de vouwmaschine. Dit kan komen door een vastloper in de mangel of bij de 1e langs.

#### **039 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 4**

Er worden stukken ingevoerd door de insteek, maar deze komen niet aan in de vouwmaschine. Dit kan komen door een vastloper in de mangel of bij de 1e langs.

#### **040 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 5**

Er worden stukken ingevoerd door de insteek, maar deze komen niet aan in de vouwmaschine. Dit kan komen door een vastloper in de mangel of bij de 1e langs.

#### **041 STUK TE LAAT LENGTEFC. BAAN 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefocel van de 1e dwarsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **042 STUK TE LAAT LENGTEFC. MIDDEN**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefocel van de 1e dwarsvouw in het midden. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **043 STUK TE LAAT LENGTEFC. BAAN 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefocel van de 1e dwarsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **044 STUK TE LAAT STOPFC. BAAN 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefocel van de 1e dwarsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **045 STUK TE LAAT STOPFC. MIDDEN**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefocel van de 1e dwarsvouw van de middenbaan. Dit kan door een vastloper in de langsvouw. Dit is de 2e keer, dus is de machine gestopt.

#### **046 STUK TE LAAT STOPFC. BAAN 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefocel van de 1e dwarsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **051 STUK TE LAAT STAPELAAR BAAN 1**

Er zijn 2 stukken achter elkaar te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar van baan 1. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Na controle kan de machine herstart worden met de startknop.

**052 STUK TE LAAT STAPELAAR BAAN 2**

Er zijn 2 stukken achter elkaar te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Na controle kan de machine herstart worden met de startknop.

**053 STUK TE LAAT STAPELAAR BAAN 3**

Er zijn 2 stukken achter elkaar te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Na controle kan de machine herstart worden met de startknop.

**054 STUK TE LAAT STAPELAAR BAAN 4**

Er zijn 2 stukken achter elkaar te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar van baan 4. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Na controle kan de machine herstart worden met de startknop.

**055 STUK TE LAAT STAPELAAR BAAN 5**

Er zijn 2 stukken achter elkaar te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar van baan 5. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Na controle kan de machine herstart worden met de startknop.

**056 KLEMBEK NIET THUIS BAAN 1**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar van baan 1 niet in thuispositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**057 KLEMBEK NIET THUIS BAAN 2**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar van baan 2 niet in thuispositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**058 KLEMBEK NIET THUIS BAAN 3**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar van baan 3 niet in thuispositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**059 KLEMBEK NIET THUIS BAAN 4**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar van baan 4 niet in thuispositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**060 KLEMBEK NIET THUIS BAAN 5**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar van baan 5 niet in thuispositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**061 KLEMBEK NIET BOVEN BAAN 1**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar baan 1 niet op tijd in bovenpositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**062 KLEMBEK NIET BOVEN BAAN 2**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar baan 2 niet op tijd in bovenpositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

**063 KLEMBEK NIET BOVEN BAAN 3**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar baan 3 niet op tijd in bovenpositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

#### **064 KLEMBEK NIET BOVEN BAAN 4**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar baan 4 niet op tijd in bovenpositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

#### **065 KLEMBEK NIET BOVEN BAAN 5**

Het is 2 keer achter elkaar gebeurd dat de klembek van de kleingoedstapelaar baan 5 niet op tijd in bovenpositie was toen er een stuk aankwam. Dit kan komen doordat er stukken vastzitten bij de stapelaar.

#### **071 KLEM NIET THUIS LAKENST. 1**

Het laatste stuk bij de 1e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **072 KLEM NIET THUIS LAKENST. 2**

Het laatste stuk bij de 2e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **073 KLEM NIET THUIS LAKENST. 3**

Het laatste stuk bij de 3e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **074 KLEM NIET THUIS LAKENST. 4**

Het laatste stuk bij de 4e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **075 KLEM TE LAAT LAKENSTAPELAAR 1**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 1e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

#### **076 KLEM TE LAAT LAKENSTAPELAAR 2**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 2e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

#### **077 KLEM TE LAAT LAKENSTAPELAAR 3**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 3e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

#### **078 KLEM TE LAAT LAKENSTAPELAAR 4**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 4e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

#### **083 Waxdoek**

Het aantal stuks sinds de laatste keer waxen is gedaan. Er moet dus opnieuw gewaxt worden. Zodra dit gedaan is, kan deze melding worden gereset met de startknop op dit touchscreen.

#### **084 Stuk te laat 3e dwarsfc.**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 3e dwarsvouw. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw.

#### **085 Stuk te laat bij 2e dwarsvouw**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e dwarsvouw. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

#### **086 Stuk te laat bij stapelaar links**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar(s) aan de linker- of enige uitvoerzijde. Dit kan door een vastloper in de dwarsvouw. Als het 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**087 Stuk te laat bij stapelaar rechts**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de stapelaar(s) aan de rechter uitvoerzijde. Dit kan door een vastloper in de dwarsvouw. Als het 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**088 Fotocel 2e dwarsvouw te lang bedekt**

De fotocel van de 2e dwarsvouw (direct onder de 1e dwarsvouw van de middenbaan) blijft te lang bedekt. De oorzaak is waarschijnlijk een vastgelopen laken.

**089 Fotocel stapelaar te lang bedekt**

De fotocel van de stapelaar(s) aan de linker- of enige uitvoerzijde blijft te lang bedekt. De oorzaak is waarschijnlijk een vastgelopen laken.

**090 Fotocel stapelaar te lang bedekt**

De fotocel van de stapelaar(s) aan de rechter uitvoerzijde blijft te lang bedekt. De oorzaak is waarschijnlijk een vastgelopen laken.

**091 Stuk te laat stoppos. stapelaar 1**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 1. Dit kan door een vastloper bij de stapelaar. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**092 Stuk te laat stoppos. stapelaar 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 2. Dit kan door een vastloper bij de stapelaar. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**093 Stuk te laat stoppos. stapelaar 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 3. Dit kan door een vastloper bij de stapelaar. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**094 Stuk te laat stoppos. stapelaar 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de stoppositie van stapelaar 4. Dit kan door een vastloper bij de stapelaar. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**096 Stuk te laat bij 2e langs baan 1**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 1. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**097 Stuk te laat bij 2e langs baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**098 Stuk te laat bij 2e langs baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**099 Stuk te laat bij 2e langs baan 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 4. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**100 Stuk te laat bij 2e langs baan 5**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 5. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**101 Stuk te vroeg bij 2e langs baan1**

Een stuk kwam te vroeg bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 1. Dit kan gebeuren door statische elektriciteit.

**102 Stuk te vroeg bij 2e langs baan2**

Een stuk kwam te vroeg bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 2. Dit kan gebeuren door statische elektriciteit.



**103 Stuk te vroeg bij 2e langs baan3**

Een stuk kwam te vroeg bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 3. Dit kan gebeuren door statische elektriciteit.

**104 Stuk te vroeg bij 2e langs baan4**

Een stuk kwam te vroeg bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 4. Dit kan gebeuren door statische elektriciteit.

**105 Stuk te vroeg bij 2e langs baan5**

Een stuk kwam te vroeg bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 5. Dit kan gebeuren door statische elektriciteit.

**106 Stuk te laat lengtefocel baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefocel van de 1e dwarsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, zal de machine stoppen.

**107 Stuk te laat lengtefocel midden**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefocel van de 1e dwarsvouw van de middenbaan. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**108 Stuk te laat lengtefocel baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefocel van de 1e dwarsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, zal de machine stoppen.

**109 Stuk te laat stopfocel baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefocel van de 1e dwarsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, zal de machine stoppen.

**110 Stuk te laat stopfocel midden**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefocel van de 1e dwarsvouw van de middenbaan. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, zal de machine stoppen.

**111 Stuk te laat stopfocel baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefocel van de 1e dwarsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, zal de machine stoppen.

**112 Fout telescoop lakenstap. 1**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de 1e lakenstapelaar, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**113 Fout telescoop lakenstap. 2**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de 2e lakenstapelaar, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**114 Fout telescoop lakenstap. 3**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de 3e lakenstapelaar, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**115 Fout telescoop lakenstap. 4**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de 4e lakenstapelaar, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**116 Stuk te laat bij stapelaar baan 1**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoedstapelaar baan 1. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**117 Stuk te laat bij stapelaar baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoodstapelaar baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**118 Stuk te laat bij stapelaar baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoodstapelaar baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**119 Stuk te laat bij stapelaar baan 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoodstapelaar baan 4. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**120 Stuk te laat bij stapelaar baan 5**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoodstapelaar baan 5. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw. Als het 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**121 Klembek niet thuis stapelaar baan 1**

Het laatste stuk bij de kleingoodstapelaar van baan 1 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**122 Klembek niet thuis stapelaar baan 2**

Het laatste stuk bij de kleingoodstapelaar van baan 2 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**123 Klembek niet thuis stapelaar baan 3**

Het laatste stuk bij de kleingoodstapelaar van baan 3 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**124 Klembek niet thuis stapelaar baan 4**

Het laatste stuk bij de kleingoodstapelaar van baan 4 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**125 Klembek niet thuis stapelaar baan 5**

Het laatste stuk bij de kleingoodstapelaar van baan 5 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**126 Mes te laat boven stapelaar baan 1**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de kleingoodstapelaar van baan 1, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan als de band omhoog staat, of bij een fout met het reedcontact of de klep.

**127 Mes te laat boven stapelaar baan 2**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de kleingoodstapelaar van baan 2, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan als de band omhoog staat, of bij een fout met het reedcontact of de klep.

**128 Mes te laat boven stapelaar baan 3**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de kleingoodstapelaar van baan 3, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan als de band omhoog staat, of bij een fout met het reedcontact of de klep.

**129 Mes te laat boven stapelaar baan 4**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de kleingoodstapelaar van baan 4, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan als de band omhoog staat, of bij een fout met het reedcontact of de klep.

**130 Mes te laat boven stapelaar baan 5**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de kleingoodstapelaar van baan 5, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan als de band omhoog staat, of bij een fout met het reedcontact of de klep.

**131 Klembek te laat boven stapelaar 1**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar baan 1 was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**132 Klembek te laat boven stapelaar 2**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar baan 2 was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**133 Klembek te laat boven stapelaar 3**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar baan 3 was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**134 Klembek te laat boven stapelaar 4**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar baan 4 was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**135 Klembek te laat boven stapelaar 5**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar baan 5 was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**136 Fout telescoop baan 1 stapelaar**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de stapelaar van baan 1, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**137 Fout telescoop baan 2 stapelaar**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de stapelaar van baan 2, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**138 Fout telescoop baan 3 stapelaar**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de stapelaar van baan 3, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**139 Fout telescoop baan 4 stapelaar**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de stapelaar van baan 4, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**140 Fout telescoop baan 5 stapelaar**

Tijdens het in-/uitschuiven van de telescoop van de stapelaar van baan 5, is de eindpositie te laat gezien. Dit kan komen omdat de telescoop vastzit.

**141 Klembek niet thuis lakenstapelaar 1**

Het laatste stuk bij de 1e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**142 Klembek niet thuis lakenstapelaar 2**

Het laatste stuk bij de 2e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**143 Klembek niet thuis lakenstapelaar 3**

Het laatste stuk bij de 3e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**144 Klembek niet thuis lakenstapelaar 4**

Het laatste stuk bij de 4e lakenstapelaar kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer gebeurt, stopt de machine.

**145 Mes te laat boven lakenstapelaar 1**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de 1e lakenstapelaar, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan door een fout met het reedcontact of de klep. Of als er lakens vast zitten.

**146 Mes te laat boven lakenstapelaar 2**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de 2e lakenstapelaar, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan door een fout met het reedcontact of de klep. Of als er lakens vast zitten.

**147 Mes te laat boven lakenstapelaar 3**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de 3e lakenstapelaar, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan door een fout met het reedcontact of de klep. Of als er lakens vast zitten.

**148 Mes te laat boven lakenstapelaar 4**

Bij het stapelen van het laatste stuk op de 4e lakenstapelaar, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan door een fout met het reedcontact of de klep. Of als er lakens vast zitten.

**149 Klembek te laat lakenstapelaar 1**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 1e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**150 Klembek te laat lakenstapelaar 2**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 2e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**151 Klembek te laat lakenstapelaar 3**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 3e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**152 Klembek te laat lakenstapelaar 4**

Tijdens het stapelen van het laatste stuk bij de 4e lakenstapelaar was de klembek te laat in bovenpositie. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

**156 Stuk te lang 1e dwarsvouw baan 2**

Het laatste stuk bij de 1e dwarsvouw van baan 2 was te lang (in de stoppositie was de lengtecontrolefotocel nog bedekt). Het stuk zal niet dwarsgevouwen worden.

**157 Stuk te lang 1e dwarsvouw**

Het laatste stuk bij de 1e dwarsvouw op de middenbaan was te lang. (In de stoppositie was de lengtecontrolefotocel nog bedekt). Het stuk wordt niet dwarsgevouwen.

**158 Stuk te lang 1e dwarsvouw baan 3**

Het laatste stuk bij de 1e dwarsvouw van baan 3 was te lang (in de stoppositie was de lengtecontrolefotocel nog bedekt). Het stuk zal niet dwarsgevouwen worden.

**159 Stukken te snel 1e dwars baan 2**

Terwijl er een stuk lag te wachten bij de 1e dwarsvouw van baan 2 kwam het volgende stuk er al aan. Het stuk wat lag te wachten zal worden doorgestuurd.

**160 Stukken te snel 1e dwars midden**

Terwijl er een stuk lag te wachten bij de 1e dwarsvouw op de middenbaan, kwam het volgende stuk er al aan. Het stuk wat lag te wachten zal worden doorgestuurd.

**161 Stukken te snel 1e dwars baan 3**

Terwijl er een stuk lag te wachten bij de 1e dwarsvouw van baan 3 kwam het volgende stuk er al aan. Het stuk wat lag te wachten zal worden doorgestuurd.

**162 Stukken te snel bij stapelaar**

Terwijl er een stuk lag te wachten om gestapeld te worden bij de 1e of 2e stapelaar, kwam het volgende stuk er al aan. Het stuk wat lag te wachten wordt uitgeworpen.

**163 Stukken te snel bij stapelaar**

Terwijl er een stuk lag te wachten om gestapeld te worden bij de 3e of 4e stapelaar, kwam het volgende stuk er al aan. Het stuk wat lag te wachten wordt uitgeworpen.

**166 Stuk te kort 1e langsvouw baan 1**

De fotocel van de 1e langsvouw baan 1 heeft een stuk gedetecteerd wat korter is dan de limiet in de machineparameters. Dit kan komen doordat bv. de fotocel af en toe bedekt wordt door een singel.

**167 Stuk te kort 1e langsvouw baan 2**

De fotocel van de 1e langsvouw baan 2 heeft een stuk gedetecteerd wat korter is dan de limiet in de machineparameters. Dit kan komen doordat bv. de fotocel af en toe bedekt wordt door een singel.

**168 Stuk te kort 1e langsvouw baan 3**

De fotocel van de 1e langsvouw baan 3 heeft een stuk gedetecteerd wat korter is dan de limiet in de machineparameters. Dit kan komen doordat bv. de fotocel af en toe bedekt wordt door een singel.

**169 Stuk te kort 1e langsvouw baan 4**

De fotocel van de 1e langsvouw baan 4 heeft een stuk gedetecteerd wat korter is dan de limiet in de machineparameters. Dit kan komen doordat bv. de fotocel af en toe bedekt wordt door een singel.

**170 Stuk te kort 1e langsvouw baan 5**

De fotocel van de 1e langsvouw baan 5 heeft een stuk gedetecteerd wat korter is dan de limiet in de machineparameters. Dit kan komen doordat bv. de fotocel af en toe bedekt wordt door een singel.

**171 Stuk te lang 1e langsvouw baan 1**

Op baan 1 is een stuk gedetecteerd wat te lang was om op het midden gevouwen te kunnen worden. De vouwen zullen daarom niet in het midden liggen.

**172 Stuk te lang 1e langsvouw baan 2**

Op baan 2 is een stuk gedetecteerd wat te lang was om op het midden gevouwen te kunnen worden. De vouwen zullen daarom niet in het midden liggen.

**173 Stuk te lang 1e langsvouw baan 3**

Op baan 3 is een stuk gedetecteerd wat te lang was om op het midden gevouwen te kunnen worden. De vouwen zullen daarom niet in het midden liggen.

**174 Stuk te lang 1e langsvouw baan 4**

Op baan 4 is een stuk gedetecteerd wat te lang was om op het midden gevouwen te kunnen worden. De vouwen zullen daarom niet in het midden liggen.

**175 Stuk te lang 1e langsvouw baan 5**

Op baan 5 is een stuk gedetecteerd wat te lang was om op het midden gevouwen te kunnen worden. De vouwen zullen daarom niet in het midden liggen.

**177 Stuk te lang lakenstapelaar 1**

Het laatste stuk bij de 1e lakenstapelaar is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**178 Stuk te lang lakenstapelaar 2**

Het laatste stuk bij de 2e lakenstapelaar is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**179 Stuk te lang lakenstapelaar 3**

Het laatste stuk bij de 3e lakenstapelaar is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**180 Stuk te lang lakenstapelaar 4**

Het laatste stuk bij de 4e lakenstapelaar is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**181 Stuk te lang bij stapelaar baan 1**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 1 is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**182 Stuk te lang bij stapelaar baan 2**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 2 is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**183 Stuk te lang bij stapelaar baan 3**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 3 is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**184 Stuk te lang bij stapelaar baan 4**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 4 is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**185 Stuk te lang bij stapelaar baan 5**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 5 is niet gestapeld omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters.

**186 Afvoerband vol stapelaar**

Nadat is afgeschoven, is de fotocel voor het afschuiven nog steeds bedekt. Dit kan veroorzaakt worden doordat de afvoerband vol is.

**191 Afvoerband bezig stapelaar baan 1**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 1 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**192 Afvoerband bezig stapelaar baan 2**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 2 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**193 Afvoerband bezig stapelaar baan 3**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 3 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**194 Afvoerband bezig stapelaar baan 4**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 4 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**195 Afvoerband bezig stapelaar baan 5**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 5 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**196 Stukken te dicht bij elkaar baan 1**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 1 kon niet gestapeld worden omdat de stapelaar nog bezig was met het vorige stuk.

**197 Stukken te dicht bij elkaar baan 2**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 2 kon niet gestapeld worden omdat de stapelaar nog bezig was met het vorige stuk.

**198 Stukken te dicht bij elkaar baan 3**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 3 kon niet gestapeld worden omdat de stapelaar nog bezig was met het vorige stuk.

**199 Stukken te dicht bij elkaar baan 4**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 4 kon niet gestapeld worden omdat de stapelaar nog bezig was met het vorige stuk.

**200 Stukken te dicht bij elkaar baan 5**

Het laatste stuk bij de kleingoedstapelaar van baan 5 kon niet gestapeld worden omdat de stapelaar nog bezig was met het vorige stuk.

**201 Afvoerband bezig stapelaar 1**

Het laatste stuk bij lakenstapelaar 1 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**202 Afvoerband bezig stapelaar 2**

Het laatste stuk bij lakenstapelaar 2 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**203 Afvoerband bezig stapelaar 3**

Het laatste stuk bij lakenstapelaar 3 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**204 Afvoerband bezig stapelaar 4**

Het laatste stuk bij lakenstapelaar 4 kon niet gestapeld worden omdat de afvoerband van de stapelaar nog bezig was met afschuiven.

**208 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.

**209 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.

**213 Laken scheef dwarsvouw**

Bij de 1e langsvouw is een laken gedetecteerd wat scheef was. Dit laken zal niet gevouwen worden maar vallen bij de 1e dwarsvouw.

**214 Laken scheef baan 2**

Bij de 1e langsvouw van baan 2 is een laken gedetecteerd wat scheef was. Dit laken zal niet gevouwen worden maar vallen bij de 1e langsvouw.

**215 Laken scheef baan 3**

Bij de 1e langsvouw van baan 3 is een laken gedetecteerd wat scheef was. Dit laken zal niet gevouwen worden maar vallen bij de 1e langsvouw.

**216 Wacht tot klemmen thuis**

De insteekunit kan nog niet gebruikt worden omdat de klemmen nog niet in de thuispositie staan.

**221 Wachten tot stapelaar baan 1 klaar is**

Er ligt een stuk klaar op het stopbed van de stapelaar van baan 1. Zodra de klembek van de stapelaar weer in thuispositie is, kan het stuk gestapeld worden.

**222 Wachten tot stapelaar baan 2 klaar is**

Er ligt een stuk klaar op het stopbed van de stapelaar van baan 2. Zodra de klembek van de stapelaar weer in thuispositie is, kan het stuk gestapeld worden.

**223 Wachten tot stapelaar baan 3 klaar is**

Er ligt een stuk klaar op het stopbed van de stapelaar van baan 3. Zodra de klembek van de stapelaar weer in thuispositie is, kan het stuk gestapeld worden.

**224 Wachten tot stapelaar baan 4 klaar is**

Er ligt een stuk klaar op het stopbed van de stapelaar van baan 1. Zodra de klembek van de stapelaar weer in thuispositie is, kan het stuk gestapeld worden.

**225 Wachten tot stapelaar baan 5 klaar is**

Er ligt een stuk klaar op het stopbed van de stapelaar van baan 1. Zodra de klembek van de stapelaar weer in thuispositie is, kan het stuk gestapeld worden.

**226 Gat in stuk gedetecteerd baan 1**

Binnen de ingestelde afstand in dit programma is 2 keer een opgaande flank van de fotocel gezien. Het programma corrigeert dit als een gat.

**227 Gat in stuk gedetecteerd baan 2**

Binnen de ingestelde afstand in dit programma is 2 keer een opgaande flank van de fotocel gezien. Het programma corrigeert dit als een gat.

**228 Gat in stuk gedetecteerd baan 3**

Binnen de ingestelde afstand in dit programma is 2 keer een opgaande flank van de fotocel gezien. Het programma corrigeert dit als een gat.

**229 Gat in stuk gedetecteerd baan 4**

Binnen de ingestelde afstand in dit programma is 2 keer een opgaande flank van de fotocel gezien. Het programma corrigeert dit als een gat.

**230 Gat in stuk gedetecteerd baan 5**

Binnen de ingestelde afstand in dit programma is 2 keer een opgaande flank van de fotocel gezien. Het programma corrigeert dit als een gat.

**236 Stuk vuil baan 1**

Op baan 1 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor vuil is gedrukt.

**237 Stuk vuil baan 2**

Op baan 2 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor vuil is gedrukt.

**238 Stuk vuil baan 3**

Op baan 3 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor vuil is gedrukt.

**239 Stuk vuil baan 4**

Op baan 4 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor vuil is gedrukt.

**240 Stuk vuil baan 5**

Op baan 5 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor vuil is gedrukt.

**241 Stuk kapot baan 1**

Op baan 1 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor kapot is gedrukt.

**242 Stuk kapot baan 2**

Op baan 2 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor kapot is gedrukt.

**243 Stuk kapot baan 3**

Op baan 3 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor kapot is gedrukt.

**244 Stuk kapot baan 4**

Op baan 4 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor kapot is gedrukt.

**245 Stuk kapot baan 5**

Op baan 5 is/wordt een stuk uitgesorteerd omdat bij dit stuk op de knop voor kapot is gedrukt.

**251 Nieuw programma in mangel**

Er is een nieuw programma gekozen. Deze programmawissel is nu onderweg in de mangel. Nadat is omgeschakeld naar het nieuwe programma zal de melding verdwijnen.

**253 Wacht op start**

De machine wacht op een startsignaal via de startknop op het bedieningskastje.

**255 In bedrijf**

In bedrijf, geen alarmen of meldingen.