



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

Robofold V0100

Inhoudsopgave

- Inhoudsopgave 2
- 1) Machineparameters 3
 - 1.1) Overzicht machineparameters 3
 - 1.2) Machineparameters met uitleg 5
- 2) Programma parameters 8
 - 2.1) Overzicht programma parameters 8
 - 2.2) Programma parameters met uitleg 10
- 3) Alarmen 11

1) Machineparameters

1.1) Overzicht machineparameters

01 Reserved
02 Reserved
03 Reserved
04 Reserved
05 Aantal afroepogingen tot alarm
06 Ketting thuispositie time-out tijd
07 Uittriltijd sensor hanger in ketting
08 Hanger in ketting time-out tijd
09 Afstand belaadpositie tot lage snelheid
10 Moment start vouwcyclus
11 Moment pal hanger openen naar boven
12 Moment vacuümklep aan
13 Moment vacuümklep uit
14 Reserved
15 Reserved
16 Uittriltijd sensor belaadbuffer vol
17 Uittriltijd sensor hanger in separator
18 Aanstuurtijd separator in belaadunit
19 Minimum cyclustijd separator belaadunit
20 Reserved
21 Vertraging start lege hanger open-unit
22 Aanstuurtijd lege hanger open-unit
23 Lege hanger afgevoerd time-out tijd
24 Reserved
25 Reserved
26 Reserved
27 Reserved
28 Reserved
29 Reserved
30 Reserved
31 Standby tijd vacuüm ventilator
32 Vertraging start langsvouwflappen
33 Langsvouwflappen beweging time-out tijd
34 Dwarsvouwflap beweging time-out tijd
35 Vertraging start 2e flap na 1e terug
36 Doordraaitijd langsvouwflappen
37 Reserved
38 Reserved
39 Reserved
40 Reserved
41 Zwenkarm beweging time-out tijd
42 Vertraging start zwenkarm na grijpen
43 Aandrukplaat beweging time-out tijd
44 Tijd openen stapelaarflappen
45 Zakband beweging time-out tijd
46 Reserved
47 Reserved
48 Reserved
49 Reserved
50 Reserved
51 Uittriltijd signaal externe stop
52 Reserved
53 Reserved

54 Reserved
55 Reserved
56 Reserved
57 Reserved
58 Reserved
59 Reserved
60 Reserved
61 Reserved
62 Reserved
63 Reserved
64 Reserved
65 Reset tellers zonder wachtwoord
66 Reserved
67 Reserved
68 Reserved
69 Reserved
70 CAN-bus stationsnummer deze PLC
71 CAN-bus baudrate
72 Reserved
73 Vertraging terug naar hoofdscherm
74 Reserved
75 Reserved
76 Reserved
77 Reserved
78 Reserved
79 Reserved
80 Reserved

1.2) Machineparameters met uitleg

05 Aantal afroep pogingen tot alarm

Het aantal pogingen dat de afroep separator doet om een hanger op de ketting te gooien. Als na dit aantal pogingen nog geen hanger op de ketting aanwezig is, zal een melding worden gegeven.

06 Ketting thuispositie time-out tijd

De maximum tijd die de ketting mag draaien totdat de sensor van de thuispositie gezien moet zijn. Als de sensor niet binnen deze tijd gezien is, wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

07 Uittriltijd sensor hanger in ketting

De tijd die de sensor die detecteert of er een hanger op de ketting is gegooid, onafgebroken bedekt moet zijn, voordat de ketting mag beginnen met het transporteren van de hanger naar de vouwtafel. Tijd is in stappen van 0,01s.

08 Hanger in ketting time-out tijd

De maximum tijd tussen het moment dat de separator een hanger op de ketting gaat gooien en het moment dat deze op de ketting gedetecteerd moet zijn. Als dit niet gebeurt wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

09 Afstand belaadpositie tot lage snelheid

De afstand van de ketting belaadpositie tot de positie waarop de ketting naar lage snelheid omschakelt. Afstand wordt gemeten met de encoder op de ketting transportmotor.

10 Moment start vouwcyclus

De afstand vanaf het moment dat de ketting naar lage snelheid gaat (zie parameter 9) en het moment dat de vouwcyclus start. Afstand wordt gemeten met de encoder op de ketting transportmotor.

11 Moment pal hanger openen naar boven

De afstand vanaf het moment dat de ketting naar lage snelheid gaat (zie parameter 9) en het moment dat de pal om de hanger te openen omhoog gaat. Afstand wordt gemeten met de encoder op de ketting transportmotor.

12 Moment vacuümklep aan

De afstand vanaf het moment dat de ketting naar lage snelheid gaat (zie parameter 9) en het moment dat het vacuüm van de vouwtafel aan gaat. Afstand wordt gemeten met de encoder op de ketting transportmotor.

13 Moment vacuümklep uit

Het moment dat het vacuüm wordt uitgeschakeld.

0 = Als 2e langsvouwflap thuis

1 = Als dwarsvouw gemaakt is

16 Uittriltijd sensor belaadbuffer vol

De tijd die de sensor die detecteert of de belaadunit buffer vol is, onafgebroken (on)bedekt moet zijn om de afroep van nieuwe hangers te starten of te stoppen. Tijd is in stappen van 0,01s.

17 Uittriltijd sensor hanger in separator

De tijd die de sensor die detecteert of er een hanger in de separator zit, onafgebroken bedekt moet zijn, voordat de hanger op de ketting gegooid mag worden. Tijd is in stappen van 0,01s.

18 Aanstuurtijd separator in belaadunit

De tijd die de separator in de belaadunit wordt aangestuurd om de hanger van de belaadunit op de ketting te gooien. Tijd is in stappen van 0,01s.

19 Minimum cyclustijd separator belaadunit

De minimum tijd tussen twee separator cycli van de belaadunit. Tijd is in stappen van 0,01s.

21 Vertraging start lege hanger open-unit

De vertraging tussen het moment dat de ketting stopt in de thuispositie en het moment dat de lege hanger open-unit wordt gestart om de lege hanger te openen. Tijd is in stappen van 0,01s.

22 Aanstuurtijd lege hanger open-unit

De aanstuurtijd van de cilinder van de lege hanger open-unit om de lege hanger te openen en op de afvoer glijstang te gooien. Tijd is in stappen van 0,01s.

23 Lege hanger afgevoerd time-out tijd

De maximum tijd tussen het moment dat de lege hanger geopend wordt en het moment dat de hanger door sensor op de afvoer glijstang gezien moet zijn. Als dit langer duurt, wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

31 Standby tijd vacuüm ventilator

Als er geen nieuwe hangers komen, zal de vacuüm ventilator gedurende deze tijd door blijven draaien en hierna gestopt worden. Tijd is in seconden.

32 Vertraging start langsvouwflappen

De vertraging tussen het moment dat de sjablonen op de vouwtafel naar beneden gestuurd worden en het moment dat de 1e langsvouwflap gestart wordt. Tijd is in stappen van 0,01s.

33 Langsvouwflappen beweging time-out tijd

De maximum tijd die een langsvouwflap heeft om de/een eindpositie te bereiken. Als een flap niet binnen deze tijd een sensor bereikt, wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

34 Dwarsvouwflap beweging time-out tijd

De maximum tijd die de dwarsvouwflap heeft om een eindpositie te bereiken. Als de flap niet binnen deze tijd een sensor bereikt, wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

35 Vertraging start 2e flap na 1e terug

De vertraging tussen het moment dat de 1e langsvouw flap wordt terug gestuurd en het moment dat de 2e langsvouw flap start. Tijd is in stappen van 0,01s.

36 Doordraaitijd langsvouwflappen

De tijd die de langsvouwflappen door blijven draaien nadat de eindschakelaar is gedetecteerd. Tijd is in stappen van 0,01s.

41 Zwenkarm beweging time-out tijd

De maximum tijd die de arm die de stukken op de stapelaarflappen legt, heeft om één van de positie-sensoren te bereiken. Als de arm gedurende deze tijd beweegt zonder een sensor te passeren, wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

42 Vertraging start zwenkarm na grijpen

De vertraging tussen het moment dat de grijper op de zwenkarm sluit om het stuk van de vouwtafel te pakken en het moment dat de zwenkarm naar achteren gaat. Tijd is in stappen van 0,01s.

43 Aandrukplaat beweging time-out tijd

De maximum tijd die de plaat die de stukken op de stapelflappen drukt, heeft om van de benedenpositie naar de thuispositie te bewegen. Als de plaat na deze tijd niet in de thuispositie is, wordt een melding gegeven. Waarde is in stappen van 0,01s.

44 Tijd openen stapelaarflappen

De tijd die de flappen van de stapelaar geopend worden om het stuk op de stapelaar band te laten vallen. Tijd is in stappen van 0,01s.

45 Zakband beweging time-out tijd

De maximum tijd die de stapelaar afvoerband heeft om naar de benedenpositie of naar de bovenpositie (bij de fotocel) te bewegen. Als de band niet binnen deze tijd de sensor bereikt, wordt een melding gegeven. Tijd is in stappen van 0,01s.

51 Uittriltijd signaal externe stop

De tijd die de ingang voor de externe stop onafgebroken aan of uit moet zijn om de machine te stoppen of te starten. Gebruik deze tijd als er een sensor wordt gebruikt ipv een contact vanuit het railsysteem. Tijd is in stappen van 0,01s.

65 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.

70 CAN-bus stationsnummer deze PLC

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

71 CAN-bus baudrate

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

73 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

2.1) *Overzicht programma parameters*

01 Stapelhoogte
02 Tijd aandrukken aandrukplaat
03 Stapelaar tijd afvoerband
04 Stapelaar tijd aandrukken
05 Reserved
06 Reserved
07 Reserved
08 Reserved
09 Reserved
10 Reserved
11 Reserved
12 Reserved
13 Reserved
14 Reserved
15 Reserved
16 Reserved
17 Reserved
18 Reserved
19 Reserved
20 Reserved
21 Reserved
22 Reserved
23 Reserved
24 Reserved
25 Reserved
26 Reserved
27 Reserved
28 Reserved
29 Reserved
30 Reserved
31 Reserved
32 Reserved
33 Reserved
34 Reserved
35 Reserved
36 Reserved
37 Reserved
38 Reserved
39 Reserved
40 Reserved
41 Reserved
42 Reserved
43 Reserved
44 Reserved
45 Reserved
46 Reserved
47 Reserved
48 Reserved
49 Reserved
50 Reserved
51 Reserved
52 Reserved
53 Reserved

54 Reserved
55 Reserved
56 Reserved
57 Reserved
58 Reserved
59 Reserved
60 Reserved
61 Reserved
62 Reserved
63 Reserved
64 Reserved
65 Reserved
66 Reserved
67 Reserved
68 Reserved
69 Reserved
70 Reserved
71 Reserved
72 Reserved
73 Reserved
74 Reserved
75 Reserved
76 Reserved
77 Reserved
78 Reserved
79 Reserved
80 Reserved

2.2) Programma parameters met uitleg

01 Stapelhoogte

Het aantal stukken wat gestapeld wordt op een stapel. Als de stapelhoogte dit aantal heeft bereikt, wordt de afvoerband van de stapelaar gestart.

02 Tijd aandrukken aandrukplaat

De tijd die de aandrukplaat wordt aangestuurd om het kledingstuk aan te drukken op de stapelaarflappen. Tijd is in stappen van 0,01s.

03 Stapelaar tijd afvoerband

De tijd die de afvoerband(en) van de stapelaar worden geactiveerd als er een nieuwe stapel klaar is. Tijd is in stappen van 0,01s.

04 Stapelaar tijd aandrukken

De tijd die de zakband van de stapelaar omhoog wordt gestuurd om het kledinstuk aan te drukken tegen de stapelaarplaten. Tijd is in stappen van 0,01s.

3) 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 FREQUENTIEREGELAAR

Een van de regelaars in de machine 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 24VDC VOEDING ALARM

De transformator heeft een fout in het 24VDC circuit gedetecteerd en uitgeschakeld, omdat dit veroorzaakt kan zijn door kortsluiting.

008 ALGEMENE MOTOR FOUT

Eén van de motoren of regelaars geeft een alarm. Dit kan een thermische beveiliging, een alarm van een frequentieregelaar of een oververhittingscontact zijn.

036 Fout encoder ketting

Terwijl de transportketting zou moeten lopen, zijn te lang geen encoder pulsen meer gezien. Dit kan komen doordat de ketting vast zit.

037 Ketting thuispositie fout

De transportketting heeft te lang gelopen zonder dat de thuispositie opnemer gedetecteerd is. Controleer de opnemer en controleer of ketting vast zit.

041 Time-out hanger in ketting

De belaadunit heeft een hanger op de ketting gestoten, maar de hanger is nooit bij de sensor op de ketting aangekomen. Verwijder de hanger die niet aangekomen is.

042 Hanger open-unit niet thuis

De unit die de lege hangers opent is niet in de thuispositie. Controleer de positie van de unit en de thuispositie sensor op de cilinder.

043 Geen hanger bij open-unit

Er is een hanger naar de lege hanger open-unit gebracht, maar daar wordt deze niet gedetecteerd. Controleer sensor en verwijder een eventuele hanger.

044 Lege hanger niet afgevoerd

De lege hanger open-unit heeft een hanger afgevoerd, maar deze is nooit bij de sensor op de afglijstang aangekomen. Verwijder de eventueel vastgelopen hanger.

046 Langsvouwflap 2 niet thuis

De 2e langsvouwflap is niet in de thuispositie. Controleer de sensor en controleer of de flap vast zit. Verwijder eventueel aanwezige kledingstukken.

047 Langsvouwflap 1 time-out

Tijdens het bewegen van de flap is de eindpositie niet op tijd gezien. Controleer de sensor en de flap beweging. Verwijder de eventueel aanwezige kleding.

048 Langsvouwflap 2 time-out

Tijdens het bewegen van de flap is de eindpositie niet op tijd gezien. Controleer de sensor en de flap beweging. Verwijder de eventueel aanwezige kleding.

050 Dwarsvouwflap niet thuis

De dwarsvouwflap is niet in de thuis/beneden positie. Controleer de sensor en de flap beweging. Nog aanwezige kledingstukken moeten verwijderd worden.

050 Dwarsvouwflap time-out

De dwarsvouwflap is niet op tijd in de bovenpositie. Controleer de sensor en de flap beweging. Nog aanwezige kledingstukken moeten verwijderd worden.

053 Fout fotocel vouwtafel

De fotocel die detecteert of er een kledingstuk op de vouwtafel ligt, is bedekt. Als er een kledingstuk aanwezig is, moet dit verwijderd worden.

054 Stapelaar beweging time-out

Tijdens het bewegen van de band van de stapelaar is de benedenpositie (reedcontact) of de bovenpositie (focel) te laat gezien. Controleer sensoren en cilinder.

056 Zwenkarm achterpos. time-out

Tijdens het bewegen van de zwenkarm die de stukken op de stapelaar neerlegt, is de achterpositie niet op tijd gezien. Verwijder eventuele kledingstukken.

057 Zwenkarm vouwpos. time-out

Tijdens het bewegen van de zwenkarm die de stukken op de stapelaar neerlegt, is de voorste positie niet op tijd gezien. Verwijder eventuele kledingstukken.

058 Zwenkarm lossingpos. time-out

Tijdens het bewegen van de zwenkarm die de stukken op de stapelaar neerlegt, is de lossingspositie niet op tijd gezien. Verwijder eventuele kledingstukken.

059 Aandrukplaat time-out

De aandrukplaat die de stukken op de stapelaarplaten drukt, is niet op tijd terug in de bovenste positie. Controleer de sensor en de beweging van de plaat.

061 Externe stop

Het signaal wat de machine stopt (S991) is actief. Hierdoor worden geen nieuwe stukken meer ingevoerd.

065 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.

066 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.

076 Bufferafroep gestopt

De schakelaar om het afroepen van nieuwe hangers naar de machine te stoppen is actief. Er zullen geen nieuwe hangers naar de machine toe komen.

083 Wacht op start

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

085 In bedrijf

In bedrijf, geen alarmen of meldingen.