



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

Triofeed V0100

Inhoudsopgave

Inhoudsopgave	2
1) Machineparameters	3
1.1) Overzicht machineparameters	3
1.2) Machineparameters met uitleg	5
2) Programma parameters	7
2.1) Overzicht programma parameters	7
2.2) Programma parameters met uitleg	9
3) Alarmen	12

1) Machineparameters

1.1) Overzicht machineparameters

01 Middenpositie
02 Reserved
03 Reserved
04 Reserved
05 Reserved
06 Reserved
07 Reserved
08 Reserved
09 Reserved
10 Maximum breedte
11 Reserved
12 Reserved
13 Reserved
14 Reserved
15 Moment langzaam voor middenpositie
16 Reserved
17 Reserved
18 Reserved
19 Reserved
20 Vertraging klem omhoog / start invoer
21 Reserved
22 Vertraging start spreiden middenstation
23 Reserved
24 Reserved
25 Reserved
26 Reserved
27 Reserved
28 Reserved
29 Reserved
30 Reserved
31 Lossingstijd
32 Reserved
33 Reserved
34 Reserved
35 Reserved
36 Reserved
37 Reserved
38 Reserved
39 Reserved
40 Standby tijd
41 Mangelsnelheid als machine in standby
42 Wachtijd opstart na mangelstop
43 Draaien zonder mangelstopcontact
44 Reserved
45 Reserved
46 Reserved
47 Reserved
48 Reserved
49 Reserved
50 Mangellengte
51 Maximale snelheid insteekmachine
52 Minimale snelheid mangel
53 Maximale snelheid mangel

54 Maximum snelheid vouwmaschine
55 Reserved
56 Reserved
57 Reserved
58 Reserved
59 Reserved
60 Pulsgrootte hoofdtelwiel
61 Pulsgrootte mangeltelwiel
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 Vouwmaschine met CAN-bus online
73 Vertraging terug naar hoofdscherm
74 Reserved
75 Reserved
76 Reserved
77 Reserved
78 Reserved
79 Reserved
80 Reserved

1.2) Machineparameters met uitleg

01 Middenpositie

De middenpositie van de buitenstations in millimeters vanaf de sensoren voor de middenpositie.

10 Maximum breedte

De maximum breedte die een stuk mag hebben in mm. Als de klem afstand tijdens het spreiden groter wordt dan deze parameter, worden de klemmen geopend.

15 Moment langzaam voor middenpositie

Het moment dat de klemmen naar langzame snelheid gaan bij het centreren. Afstand in mm voordat de middenpositie bereikt is.

20 Vertraging klem omhoog / start invoer

De vertraging tussen het omhoog sturen van de klemmen van een buitenstation en het moment dat de 1e klem start met invoeren. Tijd is in milliseconden (0,001s).

22 Vertraging start spreiden middenstation

De vertraging tussen het moment dat de rail van het middenstation in de spreidpositie komt en het starten van de spreiding. Tijd is in milliseconden (0,001s).

31 Lossingstijd

De tijd dat de cilinder van de lossingsarmen wordt geactiveerd om de klemmen te openen. Tijd is in milliseconden (0,001s).

40 Standby tijd

Als de machine in normaal bedrijf staat, zal deze uitschakelen als geen stukken zijn ingegeven gedurende deze tijd. Tijd is in seconden.

41 Mangelsnelheid als machine in standby

Als de insteek in standby is gegaan, zal de mangel op deze snelheid gaan draaien (m/min). Kan gebruikt worden om energie te besparen.

42 Wachtijd opstart na mangelstop

Als de mangel opstart na een stop, is dit de wachttijd voordat de insteek weer opstart. Stappen van 0,1s.

43 Draaien zonder mangelstopcontact

Tijdens testen kan hier 1 worden ingevoerd. De machine zal dan draaien, ongeacht of de mangel stil staat of niet. Normaal is deze waarde 0.

50 Mangellengte

De mangellengte in cm. Wordt gebruikt om snelheid en vouwprogramma om te schakelen.

51 Maximale snelheid insteekmachine

De snelheid van de insteek als 10Volt naar de regelaar wordt gestuurd. Is de maximum snelheid die de machine kan draaien. Stappen van 0,1 m/min.

52 Minimale snelheid mangel

De mangelsnelheid als 0Volt naar de regelaar wordt gestuurd. Is de minimum snelheid die de mangel draait. Stappen van 0,1 m/min.

53 Maximale snelheid mangel

De snelheid van de mangel als 10Volt naar de regelaar wordt gestuurd. Is de maximum snelheid die de machine kan draaien. Stappen van 0,1 m/min.

54 Maximum snelheid vouwmaschine

De snelheid van de vouwmaschine als 10Volt naar de regelaar wordt gestuurd. Is de maximum snelheid die de machine kan draaien. Stappen van 0,1 m/min.

60 Puls grootte hoofdtelwiel

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

61 Puls grootte mangeltelwiel

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

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

72 Vouwmaschine met CAN-bus online

Een waarde van 1 wil zeggen dat er een vouwmaschine met CAN-bus verbonden is met deze machine. In dit geval zal de communicatie m.b.t. het vouwprogramma e.d. gestart worden.

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 Kop naar achteren (handbediening)
- 02 Bed naar voren (handbediening)
- 03 Reserved
- 04 Reserved
- 05 Reserved
- 06 Reserved
- 07 Reserved
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Mangelsnelheid
- 12 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)
- 13 Snelheid vouwmaschine t.o.v. mangel (%)
- 14 Vouwprogramma
- 15 Reserved
- 16 Reserved
- 17 Reserved
- 18 Reserved
- 19 Reserved
- 20 Reserved
- 21 Reserved
- 22 Reserved
- 23 Reserved
- 24 Reserved
- 25 Reserved
- 26 Moment starten invoeren tov zuigbak
- 27 Reserved
- 28 Afstand tussen klemmen na centreren
- 29 Reserved
- 30 Reserved
- 31 Vertraging start spreiden na centreren
- 32 Alleen langzaam spreiden
- 33 Minimum breedte snel spreiden
- 34 Optilmechanisme inschakelen
- 35 Uittriltijd einde spreidingsfotocel
- 36 Hoge spreidsnelheid (%)
- 37 Actie voor laken gelost wordt
- 38 Tijd van actie voor laken gelost wordt
- 39 Reserved
- 40 Reserved
- 41 Reserved
- 42 Reserved
- 43 Aantal venturi pulsen
- 44 Tijd van een venturi puls
- 45 Tijd tussen 2 venturi pulsen
- 46 Aantal opblaaspulsen
- 47 Tijd van een opblaaspuls
- 48 Tijd tussen 2 opblaaspulsen
- 49 Stoptijd bed tijdens neerleggen
- 50 Reserved
- 51 Moment start zuigbak na lossen
- 52 Moment stop zuigbak na stuk in zuigbak

53 Overlap/minimum afstand tussen stukken
54 Wachtfunctie stopbed wachten in zuigbak
55 Tijd stopbed wacht op zuigbak
56 Maximale lengte van een stuk
57 Reserved
58 Reserved
59 Reserved
60 Reserved
61 Moment stop bed om te strekken
62 Tijd stop bed om te strekken
63 Borstels bij mangel aan
64 Moment borstels bij mangel naar beneden
65 Flappen bij mangel aan
66 Moment flappen bij mangel naar beneden
67 Reserved
68 Reserved
69 Reserved
70 Reserved
71 Invoerrol aan
72 Zuiging in zuigbak aan
73 Borstels in zuigbak aan
74 Reserved
75 Reserved
76 Reserved
77 Reserved
78 Reserved
79 Reserved
80 Reserved

2.2) Programma parameters met uitleg

01 Kop naar achteren (handbediening)

Waarde 1 is kop naar achteren (handbediening). Waarde 0 is automatisch insteken in dit programma.

02 Bed naar voren (handbediening)

Waarde 1 is oplegbed naar voren (handbediening). Waarde 0 is automatisch insteken in dit programma.

11 Mangelsnelheid

Als de machine de snelheid van de mangel regelt, geeft deze parameter de snelheid van de mangel aan in meters/ minuut.

12 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)

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

13 Snelheid vouwmaschine t.o.v. mangel (%)

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

14 Vouwprogramma

Als er een vouwmaschine met CAN-bus aanwezig is, kan met deze parameter worden aangegeven welk vouwprogramma er hoort bij dit insteekprogramma.

26 Moment starten invoeren tov zuigbak

Moment klemmen starten tov de zuigbak.

0 = Starten als fotocel voorzijde vrij is

1 = Starten als zuigbak helemaal klaar is

28 Afstand tussen klemmen na centreren

Bij het centreren is deze parameter de klemafstand na het centreren bij vanaf de zijkant insteken.

Waarde is in mm.

31 Vertraging start spreiden na centreren

De vertraging tussen het moment dat de klemmen zijn gecentreerd en het moment dat de spreiding start. Stappen van 0,001s.

32 Alleen langzaam spreiden

Waarde 0 is langzaam spreiden afhankelijk van de fotocel langzaam spreiden. Waarde 1 is altijd langzaam spreiden.

33 Minimum breedte snel spreiden

Altijd snel spreiden gedurende de breedte in deze parameter, ongeacht de fotocel langzaam spreiden of parameter 32. Waarde is in mm.

34 Optilmechanisme inschakelen

Waarde 1 is optilmechanisme gebruiken. Waarde 0 is optilmechanisme niet gebruiken.

35 Uittriltijd einde spreidingsfocel

De fotocel einde spreiding moet minimaal deze tijd onafgebroken bedekt zijn voordat de lossing mag starten om het laken neer te leggen. Tijd is in 0,001s.

36 Hoge spreidsnelheid (%)

De snelheid van de klemmen gedurende de snelle spreiding. Waarde is in % van de maximum snelheid.

37 Actie voor laken gelost wordt

Klemactie vlak voor lossen:

0 = Niets doen

1 = Klemmen ontkoppelen

2 = Extra spreidstap

38 Tijd van actie voor laken gelost wordt

De tijd dat de extra actie die is ingesteld in parameter 37, wordt gedaan. Waarde is in milliseconden (0,001s).

43 Aantal venturi pulsen

Het aantal venturi pulsen van de blaaspijp onder de singels als een laken wordt gelost op het neerlegbed.

44 Tijd van een venturi puls

De tijd dat de venturi blaaspijp onder de singels wordt aangestuurd tijdens het lossen. Waarde is in 0,001s.

45 Tijd tussen 2 venturi pulsen

De vertraging tussen 2 pulsen van de venturi blaaspijp onder de singels. Waarde is in 0,001s.

46 Aantal opblaaspulsen

Het aantal keren dat de blaaspijp bij de lossing wordt geactiveerd bij het lossen van een stuk.

47 Tijd van een opblaaspuls

De tijd van een puls van de lossingsblaaspijp bij het lossen van een laken. Tijd is in 0,001s.

48 Tijd tussen 2 opblaaspulsen

De tijd tussen 2 pulsen van de lossingsblaaspijp bij het lossen van een stuk. Tijd is in 0,001s.

49 Stoptijd bed tijdens neerleggen

De afstand/tijd dat het bed stil wordt gezet als een laken gelost wordt. Stappen van hoofdtelwiel-pulsen.

51 Moment start zuigbak na lossen

De afstand die een stuk al op het oplegbed ligt voordat de zuigbak gestart wordt. Waarde is in pulsen van het hoofdtelwiel.

52 Moment stop zuigbak na stuk in zuigbak

De vertraging tussen het moment dat het stuk helemaal in de zuigbak zit en het moment dat de zuigbak stopt. Waarde in 0,01s.

53 Overlap/minimum afstand tussen stukken

De afstand die het vorige stuk uit de zuigbak moet zijn voordat het volgende stuk neergelegd mag worden. Bepaald dus mede de afstand tussen de stukken. Waarde in hoofdtelwiel-pulsen.

54 Wachtfunctie stopbed wachten in zuigbak

Startmoment parameter 55:

0=Niet wachten

1=Start als zuigbak start

2=Start als fotocel zuigbak bedekt wordt

3=Start als fotocel voorzijde niet meer bedekt

55 Tijd stopbed wacht op zuigbak

De tijd die de lossing wacht met neerleggen. Tijd start volgens instelling in parameter 54. Waarde is in 0,01s.

56 Maximale lengte van een stuk

De maximum lengte van een stuk in dit programma. Kan gebruikt worden om een kortere wachttijd te krijgen als een stuk de fotocel in de zuigbak niet bedekt. Waarde is in hoofdtelwielpulsen.

61 Moment stop bed om te strekken

Het moment dat het oplegbed stopt om de voorkant van het doek te strekken. Waarde is in hoofdtelwielpulsen.

62 Tijd stop bed om te strekken

De tijd/afstand die het oplegbed stopt om de voorkant te strekken. Waarde is in hoofdtelwielpulsen.

63 Borstels bij mangel aan

1 wil zeggen dat de borstels op de neus worden gebruikt. Waarde 0 schakelt de borstels op de neus uit.

64 Moment borstels bij mangel naar beneden

Het moment waarop de borstels bij de mangel naar beneden gaan. Waarde is in hoofdtelwielpulsen.

65 Flappen bij mangel aan

1 wil zeggen dat de flappen op de neus worden gebruikt. Waarde 1 schakelt deze flappen uit.

66 Moment flappen bij mangel naar beneden

Het moment waarop de flappen op de neus naar beneden gaan. Waarde is in hoofdtelwielpulsen.

71 Invoerrol aan

1 wil zeggen dat de invoerrol aan is tijdens handbediening. Waarde 0 schakelt de invoerrol uit in handbediening.

72 Zuiging in zuigbak aan

Zuiging aan tijdens handbediening:

0 = Zuiging uit

1 = Zuiging onder singels

2 = Zuiging in zuigbak

73 Borstels in zuigbak aan

Waarde 0 wil zeggen dat de borstels bij de zuigbak uit zijn, waarde 1 is borstels aan tijdens handbediening.

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.

010 FOUT SPREIDENCODER

Terwijl de spreidmotor zou moeten lopen, zijn er te lang geen pulsen gezien. Controleer of de motor vast zit en of de encoder werkt.

011 FOUT KLEMMEN MIDDEN

De klemmen van het middenstation waren niet op tijd terug in de thuispositie.

012 ERROR KLEM 1

De linkerklem van het linkerstation was niet op tijd terug in de thuispositie.

013 ERROR KLEM 2

De rechterklem van het linkerstation was niet op tijd terug in de thuispositie.

014 ERROR KLEM 3

De linkerklem van het rechterstation was niet op tijd terug in de thuispositie.

015 ERROR KLEM 4

De rechterklem van het rechterstation was niet op tijd terug in de thuispositie.

021 FOUT RAIL SPREIDPOSITIE

De rail van het middenstation is niet op tijd in de spreidpositie. Rail kan vastzitten of sensor B210 werkt niet goed.

022 FOUT RAIL THUISPOSITIE

De rail van het middenstation is niet op tijd in de thuispositie. Rail kan vastzitten of sensor B220 werkt niet goed.

026 FOUT CENTREERSENSOR LINKS

Een van de klemmen van het linker station heeft de middenpositie sensor (B130) niet op tijd gezien. Klem kan vast zitten of de sensor werkt niet goed.

027 FOUT CENTREERSENSOR RECHTS

Een van de klemmen van het rechter station heeft de middenpositie sensor (B330) niet op tijd gezien. Klem kan vast zitten of de sensor werkt niet goed.

033 Mangel is gestopt

Het contact dat de mangel draait, is niet gemaakt. Hierdoor is de hoofdmotor gestopt.

035 Ventilator oververhit

Een van de ventilatoren in de zuigbak geeft een oververhit signaal. Controleer of er een ventilator vast zit.

040 Geblokkeerd door vouwm.

De stations zijn geblokkeerd door de vouwmachine i.v.m. snelheidswijziging. Als de wijziging is gedaan, zullen de stations weer starten.

045 Fout oplegbed

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van het oplegbed. Dit kan door een vastloper of als er stukken over elkaar liggen.

047 Handbeveiliging station 1

De fotocel voor de handenbeveiliging van het linkerstation (B100) is bedekt. Daarom zijn alle stations gestopt.

048 Handbeveiliging station 3

De fotocel voor de handenbeveiliging van het rechterstation (B300) is bedekt. Daarom zijn alle stations gestopt.

050 Voorspreiding te groot

De ingestelde voorspreiding (programmaparameter 28) is te groot. Daarom is de voorspreiding veranderd naar een geldige waarde.

056 CAN-bus verzendfout

Tijdens het verzenden van gegevens over de CAN-bus is een fout opgetreden. Dit kan komen door een slechte of foute verbinding met de andere machines.

060 Mangelstop uitgeschakeld

Het contact voor de mangelstop is niet gemaakt (dus de mangel staat stil), maar dit contact is uitgeschakeld via de machineparameters.

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 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.

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.