



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

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

# Parameters en alarmen

# Mobics APM(L) V0301

# Inhoudsopgave

Inhoudsopgave.....	2
1.1) Overzicht machineparameters.....	3
2) Programma parameters, algemene instellingen.....	13
2.1) Overzicht programma parameters, algemene instellingen.....	13
2.2) Programma parameters, algemene instellingen met uitleg.....	14
3) Programma parameters, instellingen per baan.....	15
3.1) Overzicht programma parameters, instellingen per baan.....	15
3.2) Programma parameters, instellingen per baan met uitleg.....	16
4) Programma parameters, instellingen dwarsvouw.....	18
4.1) Overzicht programma parameters, instellingen dwarsvouw.....	18
4.2) Programma parameters, instellingen dwarsvouw met uitleg.....	18
5) Alarmen.....	20

# 1) Machineparameters

## 1.1) Overzicht machineparameters

- 01 Afstand fotocel tot vouwpunt 1e langs
- 02 Afstand 1e langsvouw tot 2e langsvouw
- 03 Afstand fotocel tot vouwpunt 3e langs
- 04 Reserved
- 05 Moment 1e langsvouw vingers omhoog
- 06 Moment 1e langsvouw vingers omlaag
- 07 Reserved
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Minimale doek-/lakenlengte
- 11 Aantal stuks tot waxdoek waarschuwing
- 12 Koppelingen omkeervouwen uitzetten
- 13 Reserved
- 14 Reserved
- 15 Max. lengte bij kleingoed dwarsvouw
- 16 Afvoertijd band kleingoedstapelaar
- 17 Afvoertijd bij drukknop/prog.wissel
- 18 Doordraaitijd kleingoedstapelaar
- 19 Vertraging afvoer na stapelen kleingoed
- 20 Vertraging stop bed / start mes
- 21 Stapelen terwijl afvoerband bezig
- 22 Vertraging bed stop/start rollfold
- 23 Reserved
- 24 Type snelheidsregeling
- 25 Relatieve snelheid AMD (%)
- 26 Snelheidsverschil bijregelen AMD
- 27 AMD stoppositie op tijd ipv pulsen
- 28 AMD tijd wachtrek omhoog
- 29 AMD vertraging rek omhoog/start mes
- 30 Mangellengte
- 31 Maximum snelheid vouwmachine
- 32 Minimale snelheid mangel
- 33 Maximale snelheid mangel
- 34 Maximale snelheid insteekmachine
- 35 Limiet omschakelen snelh.regeling
- 36 Limiet bijregelen machinesnelheid
- 37 Vouwmachine op vaste snelheid
- 38 CAN-bus stationsnummer deze PLC
- 39 CAN-bus baudrate
- 40 Reactietijd vingers
- 41 Reactietijd koppelingen
- 42 Reactietijd kleingoedstapelaar
- 43 Reactietijd 1e dwarsvouw
- 44 Pulsgrootte mangeltelwiel
- 45 Pulsgrootte hoofdtelwiel
- 46 Pulsgrootte baantelwiel
- 47 Snelheid insteek t.o.v. mangel
- 48 Snelheid vouwmachine t.o.v. mangel
- 49 Reserved
- 50 Reset tellers zonder wachtwoord
- 51 Meldingen automatisch resetten
- 52 Klantenscheidingssysteem actief
- 53 Touchscreens online per baan

54 Signaaltijd bij klant-/artikelwissel  
55 Overzenden klant/artikelen bij opstart  
56 Maximum lengte 1e langsvouw tot alarm  
57 Afstand laatste langsvouw tot stapelaar  
58 Afstand laatste langsvouw tot start bed  
59 Afstand laatste langsvouw tot stapelaar  
60 Afstand meerbaans dwars tot stapelaar  
61 Vertraging start klemmen stapelaar  
62 Vertraging start omklap stapelaar  
63 Tijd omklappen stapelaar  
64 Reserved  
65 Moment 2e langsvouw vingers omhoog  
66 Moment 2e langsvouw vingers omlaag  
67 Moment 3e langsvouw vingers omhoog  
68 Moment 3e langsvouw vingers omlaag  
69 Reserved  
70 Reserved  
71 Snelheid centrale afvoerband  
72 Lengte centrale afvoerband  
73 Max.transporttijd band na stapelaar  
74 Aanstuurtijd stapel op centrale band  
75 Reserved  
76 Uitsorteren vuile stukken klein  
77 Uitsorteren kapotte stukken klein  
78 Uitsorteren vuile stukken groot  
79 Uitsorteren kapotte stukken groot  
80 Reserved  
81 Afstand 1e dwars tot 2e dwars fotoc.  
82 Afstand tot vouwpunt 2e dwarsvouw  
83 Afstand tot 1e stapelaar  
84 Afstand tot 2e stapelaar  
85 Afstand tot 1e stapelaar rechterkant  
86 Afstand tot 2e stapelaar rechterkant  
87 Besluitmoment automaat 2e dwarsvouw  
88 Reserved  
89 Reserved  
90 Reserved  
91 Maximum lengte bij lakenstapelaar  
92 Afvoertijd lakenstapelaar normaal  
93 Afvoertijd lakenstapelaar drukknop  
94 Doordraaitijd lakenstapelaar  
95 Vertraging afvoer na stapelen lakenst.  
96 Tijd band omhoog lakenstapelaar  
97 Tijd uitwertransport lakenstapelaar  
98 vertraging open flappen lakenstapelaar  
99 Tijd openen flappen lakenstapelaar  
100 Reserved  
101 Afhandeling dwarsvouwalarm  
102 Snelheid van de dwarsvouw  
103 Afstand tussen stukken bij stapelaar  
104 omkeren selectie bij stapelaar  
105 vertraging start mes 1e dwarsvouw  
106 Tijd mes omlaag 2e dwarsvouw  
107 Vertr. omkeren 2e dwars na mes/blazen  
108 Blaastijd 2e dwarsvouw  
109 Reserved  
110 Reserved  
111 1e dwars altijd gebruiken  
112 Maximum aantal stukken in mangel  
113 Moment uitsorteeruitgangen aan

114 Extra tijd uitsorteeruitgangen aan  
115 Reserved  
116 Vertraging terug naar hoofdscherm  
117 Reserved  
118 Reserved  
119 Reserved  
120 Reserved

## **1.2) Machineparameters met uitleg**

### **01 Afstand fotocel tot vouwpunt 1e langs**

De afstand van de fotocel van de 1e langsvouw tot het vouwpunt van de 1e langsvouw.

### **02 Afstand 1e langsvouw tot 2e langsvouw**

De afstand van het vouwpunt van de 1e langsvouw tot het vouwpunt van de 2e langsvouw.

### **03 Afstand fotocel tot vouwpunt 3e langs**

De afstand van de fotocel van de 3e langsvouw tot het vouwpunt van de 3e langsvouw.

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

Het moment dat de 1e langsvouw vingers omhoog gaan. Hoe hoger de waarde van deze parameter, hoe eerder de vingers omhoog zullen gaan. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

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

Het moment dat de 1e langsvouw vingers omlaag gaan. Hoe hoger de waarde in deze parameter, hoe eerder de vingers omlaag gaan. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

### **10 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.

### **11 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.

### **12 Koppelingen omkeervouwen uitzetten**

Waarde 1 wil zeggen dat de koppelingen van de omkeervouwen na een bepaalde afstand worden uitgeschakeld als er geen stukken komen. 0 is niet uitschakelen.

### **15 Max. lengte bij kleingoed dwarsvouw**

Maximale lengte in cm die een doek mag hebben bij de kleingoed dwarsvouw. Doeken die langer zijn dan deze lengte worden niet gevouwen.

### **16 Afvoertijd band kleingoedstapelaar**

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

### **17 Afvoertijd bij drukknop/prog.wissel**

De tijd in stappen van 0,01s die de afvoerband van de kleingoedstapelaars wordt aangestuurd bij een programmawissel of als op de knop wordt gedrukt.

### **18 Doordraaitijd kleingoedstapelaar**

Als de klembeek van een stapelaar voorbij de bovenpositie komt, zal deze nog deze tijd doordraaien zodat het doek goed op de stapel wordt gelegd. Tijd is in stappen van 0,01s.

### **19 Vertraging afvoer na stapelen kleingoed**

Als de stapelaar de stapelhoogte bereikt heeft, is dit de tijd die gewacht wordt met het starten van de afvoer, zodat de klembeek ver genoeg terug is als het transport gestart wordt.

### **20 Vertraging stop bed / start mes**

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

### **21 Stapelen terwijl afvoerband bezig**

Waarde 1 wil zeggen dat de stapelaars stapelen terwijl de afvoerband nog bezig is. Bij waarde 0 zal er niet gestapeld worden als de band nog bezig is.

## **22 Vertraging bed stop/start rollfold**

De vertraging tussen het moment dat het dwarsvouwbed gestopt wordt en de roll-and-fold dwarsvouw gestart wordt. Stappen van 10ms (0,01s).

## **24 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

## **25 Relatieve snelheid AMD (%)**

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

## **26 Snelheidsverschil bijregelen AMD**

De snelheid van de AMD wordt niet bijgesteld totdat de snelheid van het hoofdbed de waarde van deze parameter is veranderd. Wordt gebruikt om de AMD op een zo gelijk mogelijke snelheid te houden. Stappen van 0,1m/min.

## **27 AMD stoppositie op tijd ipv pulsen**

Waarde 1 wil zeggen dat de stop-/stapelpositie van de AMD in tijd wordt berekend, en niet in pulsen (Waarde 0). In geval van continue snelheid kan dit resulteren in een nauwkeuriger positie.

## **28 AMD tijd wachtrek omhoog**

De tijd die het wachtrek van een AMD kleingoedstapelaar omhoog gaat bij het stapelen van een stuk. Waarde is in 0,01s. Werkt alleen als de functie is ingeschakeld in de parameters per baan.

## **29 AMD vertraging rek omhoog/start mes**

De vertraging tussen het moment dat het wachtrek van een AMD kleingoedstapelaar omhoog gaat en het moment dat het mes gestart wordt. Waarde is in 0,01s. Werkt alleen als de functie is ingeschakeld in de parameters per baan.

## **30 Mangellengte**

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

## **31 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.

## **32 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.

## **33 Maximale snelheid mangel**

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

## **34 Maximale snelheid insteekmachine**

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

## **35 Limiet omschakelen snelh.regeling**

De limiet in meters/ minuut, waarop wordt omgeschakeld tussen tijd tussen pulsen en pulsen in een tijd. Hoge waarde leidt tot snelle en onnauwkeurige regeling.

## **36 Limiet bijregelen machinesnelheid**

De mangel mag de waarde van deze parameter in snelheid variëren voordat de snelheid van de vouwmachine wordt bijgesteld. Waarde in dm/ minuut.

### **37 Vouwmachine op vaste snelheid**

Als de mangelsnelheid varieert, maar de vouwmachine op een vaste snelheid moet draaien, moet deze vaste snelheid hier worden ingesteld in meters/ minuut. In het ander geval moet de waarde van deze parameter 0 zijn.

### **38 CAN-bus stationsnummer deze PLC**

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

### **39 CAN-bus baudrate**

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

### **40 Reactietijd vingers**

De tijd die de vingers van de langsvouw nodig hebben om omhoog te komen in stappen van 0,001s. LET OP!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de vingers niet meer werken.

### **41 Reactietijd koppelingen**

De tijd die de koppelingen van de omkeervouwen nodig hebben om om te keren. LET OP!!!! Wijzigen kan tot gevolg hebben dat de machine niet meer werkt.

### **42 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.

### **43 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.

### **44 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.

### **45 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.

### **46 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.

### **47 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)**

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

### **48 Snelheid vouwmachine t.o.v. mangel (%)**

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

### **50 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.

### **51 Meldingen automatisch resetten**

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

### **52 Klantenscheidingssysteem actief**

Waarde 1 wil zeggen dat het klantenscheidingssysteem en de touchscreens per baan actief zijn. Als deze niet in werking moeten zijn, moet deze parameter op 0 worden gezet.



### **53 Touchscreens online per baan**

Binaire waarde voor touchscreens online. Bv. 4-baans machine en allemaal online, waarde is  $1+2+4+8=15$ . Als scherm 3 kapot, dus niet online, dan moet de waarde  $1+2+8=11$  zijn.

### **54 Signaaltijd bij klant-/artikelwissel**

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

### **55 Overzenden klant/artikelen bij opstart**

Deze parameter geeft aan of de klant/artikelgegevens bij opstarten moeten worden overgezonden naar de touchscreens per baan (waarde 1), of niet (Waarde 0).

### **56 Maximum 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 vouwmaschine gestopt worden en wordt een alarm gegeven.

### **57 Afstand laatste langsvouw tot stapelaar**

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

### **58 Afstand laatste langsvouw tot start bed**

Afstand (cm) van de laatste langsvouw tot het moment dat het bed van de meerbaans dwarsvouwunit gestart wordt.

### **59 Afstand laatste langsvouw tot stapelaar**

Afstand (cm) van de laatste langsvouw tot vlak voor de fotocel van de in-lijn stapelaar. Is tevens het moment dat de stapelaar in/uit bypass-stand wordt gezet.

### **60 Afstand meerbaans dwars tot stapelaar**

Afstand (cm) van de meerbaans dwarsvouwunit tot vlak voor de fotocel van de in-lijn stapelaar. Is tevens het moment dat de stapelaar in/uit bypass-stand wordt gezet.

### **61 Vertraging start klemmen stapelaar**

De vertraging tussen het moment dat de stapelpositie bereikt wordt en de klem van de in-lijn stapelaar wordt gestart. Stappen van 10ms (0,01s).

### **62 Vertraging start omklap stapelaar**

De vertraging tussen het moment dat de stapelpositie bereikt wordt en de omklap van de in-lijn stapelaar wordt gestart. Stappen van 10ms (0,01s).

### **63 Tijd omklappen stapelaar**

De tijd dat de omklap van de in-lijn stapelaar geactiveerd wordt. Stappen van 10ms (0,01s).

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

Het moment dat de 2e langsvouw vingers omhoog gaan. Hoe hoger de waarde van deze parameter, hoe eerder de vingers omhoog zullen gaan. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

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

Het moment dat de 2e langsvouw vingers omlaag gaan. Hoe hoger de waarde in deze parameter, hoe eerder de vingers omlaag gaan. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

### **67 Moment 3e langsvouw vingers omhoog**

Het moment dat de 3e langsvouw vingers omhoog gaan. Hoe hoger de waarde van deze parameter, hoe eerder de vingers omhoog zullen gaan. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

### **68 Moment 3e langsvouw vingers omlaag**

Het moment dat de 3e langsvouw vingers omlaag gaan. Hoe hoger de waarde in deze parameter, hoe eerder de vingers omlaag gaan. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

### **71 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.

### **72 Lengte centrale afvoerband**

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

### **73 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.

### **74 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.

### **76 Uitsorteren vuile stukken klein**

Hoe kleine vuile stukken worden uitgesorteerd.

- 0 = Niet uitsorteren
- 1 = Gevouwen bij mangel
- 2 = Gevouwen op tafel
- 3 = Ongevouwen bij mangel
- 4 = Ongevouwen op tafel

### **77 Uitsorteren kapotte stukken klein**

Hoe kleine kapotte stukken worden uitgesorteerd.

- 0 = Niet uitsorteren
- 1 = Gevouwen bij mangel
- 2 = Gevouwen op tafel
- 3 = Ongevouwen bij mangel
- 4 = Ongevouwen op tafel

### **78 Uitsorteren vuile stukken groot**

Hoe grote vuile stukken worden uitgesorteerd.

- 0 = Niet uitsorteren
- 1 = Gevouwen bij mangel
- 2 = Gevouwen op tafel
- 3 = Ongevouwen bij mangel
- 4 = Ongevouwen op tafel
- 5 = Bij stapelaar

### **79 Uitsorteren kapotte stukken groot**

Hoe grote kapotte stukken worden uitgesorteerd.

- 0 = Niet uitsorteren
- 1 = Gevouwen bij mangel
- 2 = Gevouwen op tafel
- 3 = Ongevouwen bij mangel
- 4 = Ongevouwen op tafel
- 5 = Bij stapelaar

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

De afstand van de/een stoppositiefococel 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.102)

### **82 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 81 en 102).

### **83 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).

**84 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).

**85 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).

**86 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).

**87 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.

**91 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.

**92 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.

**93 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.

**94 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).

**95 Vertraging afvoer na stapelen lakenst.**

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).

**96 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.

**97 Tijd uitwerptransport lakenstapelaar**

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

**98 Vertraging open flappen lakenstapelaar**

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

**99 Tijd openen flappen lakenstapelaar**

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

**101 Afhandeling dwarsvouwalarm**

Manier van afhandelen van een dwarsvouwalarm.

0 = Stoppen op 1e fout

1 = Stoppen op 2e fout

**102 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 81).

### **103 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.

### **104 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.

### **105 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).

### **106 Tijd mes omlaag 2e dwarsvouw**

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

### **107 Vertr. 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.

### **108 Blaastijd 2e dwarsvouw**

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

### **111 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.

### **112 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 vouwmaschine aangekomen, wordt de machine gestopt. 0 is de bewaking uitschakelen.

### **113 Moment uitsorteeruitgangen aan**

Het moment dat de uitgangen voor vuil/kapot aan gaan om een stuk uit te sorteren. Is een afstand in hoofdtelwielpulsen vanaf de fotocel van de kleingoedstapelaar.

### **114 Extra tijd uitsorteeruitgangen aan**

De vuil/kapot uitsorteeruitgangen gaan gedurende de lengte van het stuk, plus deze afstand aan. Dit is een extra afstand in hoofdtelwielpulsen.

### **116 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.

### **117 Programma als schakelaar in positie 1**

Het programma wat per baan gebruikt wordt als van een baan de meerkeuze schakelaar bij de insteek in positie 1 staat.

### **118 Programma als schakelaar in positie 2**

Het programma wat per baan gebruikt wordt als van een baan de meerkeuze schakelaar bij de insteek in positie 2 staat.

### **119 Programma als schakelaar in positie 3**

Het programma wat per baan gebruikt wordt als van een baan de meerkeuze schakelaar bij de insteek in positie 3 staat.

### **120 Programma als schakelaar in positie 4**

Het programma wat per baan gebruikt wordt als van een baan de meerkeuze schakelaar bij de insteek in positie 4 staat.

## **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 Automatische banenkoppeling  
06 Gebruik keuzeschakelaars per baan  
07 Reserved  
08 Reserved  
09 Reserved  
10 Machine snelheid (meters/ minuut)  
11 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)  
12 Snelheid vouwmaschine t.o.v. mangel (%)  
13 Reserved  
14 Gatcompensatie  
15 Reserved  
16 Reserved  
17 Reserved  
18 Reserved  
19 Reserved  
20 Reserved  
21 Reserved  
22 Reserved  
23 Reserved  
24 Reserved  
25 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 Automatische banenkoppeling**

Met deze parameter kan de automatische banenkoppeling tussen alle banen aan (1) en uit (0) worden gezet. Andere banenkoppelparameters moeten op 0 staan.

### **06 Gebruik keuzeschakelaars per baan**

Met deze parameter wordt aangegeven of de programmakeuzeschakelaars per baan moeten worden gebruikt (waarde 1) of niet (waarde 0).

### **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 per baan**

#### ***3.1) Overzicht programma parameters, instellingen per baan***

- 01 Langsvouw korte stukken
- 02 Langsvouw lange stukken
- 03 Limiet korte/lange stukken
- 04 Reserved
- 05 Overlap 1e langsvouw
- 06 Overlap 2e langsvouw
- 07 Overlap 3e langsvouw
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Blaastijd 1e langsvouw
- 11 Blaastijd 2e langsvouw
- 12 Blaastijd 3e langsvouw
- 13 Reserved
- 14 Rollfold dwarsvouw gebruiken
- 15 Stapelhoogte
- 16 Stoppositie kleingoedstapelaar
- 17 Stopbed kleingoedstapelaar uit/aan
- 18 Blaaspijp klembek uit/aan
- 19 Afvoertijd band kleingoedstapelaar
- 20 Stapelpositie in-lijn stapelaar
- 21 Stoppositie rollfold dwarsvouw
- 22 Roltijd rollfold dwarsvouw
- 23 Aandruktijd kleingoedstapelaar
- 24 Reserved
- 25 Reserved
- 26 SubProgPar
- 27 SubProgPar
- 28 SubProgPar
- 29 SubProgPar
- 30 SubProgPar

## **3.2) Programma parameters, instellingen per baan met uitleg**

### **01 Langsvouw korte stukken**

Het type langsvouw voor stukken kleiner dan de limiet die is ingesteld in parameter 3.

### **02 Langsvouw lange stukken**

Het type langsvouw voor stukken kleiner dan de limiet die is ingesteld in parameter 3. Als geen limiet is ingesteld, wordt voor alle stukken dit type langsvouw gebruikt.

### **03 Limiet korte/lange stukken**

De limiet (in cm) voor het onderscheid tussen korte en lange stukken. Stukken korter dan deze limiet worden gevouwen volgens parameter 1, stukken die langer zijn volgens parameter 2.

### **05 Overlap 1e langsvouw**

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

### **06 Overlap 2e langsvouw**

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

### **07 Overlap 3e langsvouw**

De overlap of het vouwpunt van de 3e langsvouw. De standaard waarde van deze parameter is 100.

### **10 Blaastijd 1e langsvouw**

De aanstuurtijd van de blaaspijpen van de 1e langsvouw.

### **11 Blaastijd 2e langsvouw**

De aanstuurtijd van de blaaspijpen van de 2e langsvouw.

### **12 Blaastijd 3e langsvouw**

De aanstuurtijd van de blaaspijpen van de 3e langsvouw.

### **14 Rollfold dwarsvouw gebruiken**

Waarde 0 wil zeggen dat de rollfold dwarsvouw niet gebruikt wordt. Waarde 1 is wel gebruiken van deze kleingoed dwarsvouw.

### **15 Stapelhoogte**

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 / wachtrek van de kleingoedstapelaars. Een waarde van 0 wil zeggen dat deze optie niet gebruikt wordt. Een waarde van 1 schakelt de functie in.

### **18 Blaaspijp klembek uit/aan**

In- en uitschakelen van de blaaspijp in de klembek. Een waarde van 0 wil zeggen dat de blaaspijp niet gebruikt wordt, een waarde van 1 zal de blaaspijp inschakelen.

### **19 Afvoertijd band kleingoedstapelaar**

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



**20 Stapelpositie in-lijn stapelaar**

Het moment dat de in-lijn stapelaar gestart wordt nadat de fotocel van de in-lijn stapelaar gezien is. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

**21 Stoppositie rollfold dwarsvouw**

De stoppositie van de rollfold dwarsvouw voor kleine stukken. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

**22 Roltijd rollfold dwarsvouw**

De tijd dat de rolstang opzij wordt gestuurd om de rollfold dwarsvouw voor kleine stukken te maken. Waarde 0 is tot het einde aansturen. Stappen van 10 ms (0,01s).

**23 Aandruktijd kleingoedstapelaar**

De tijd dat het zakbandje van de kleingoedstapelaar omhoog gaat om de stapel aan te drukken. Waarde 0 is niet aandrukken, stappen van 10ms (0,01s).

## 4) Programma parameters, instellingen dwarsvouw

### 4.1) Overzicht programma parameters, instellingen dwarsvouw

- 01 Aantal dwarsvouwen
- 02 Stapelfunctie
- 03 Stapelhoogte 1e stapelaar
- 04 Stapelhoogte 2e stapelaar
- 05 Limiet 1 of 2 dwarsvouwen
- 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

### 4.2) Programma parameters, instellingen dwarsvouw met uitleg

#### 01 Aantal dwarsvouwen

Aantal dwarsvouwen:

0 = Doorloop bij 1e dwars

1 = 1 x dwarsvouwen

2 = 2 x dwarsvouwen

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 1 of 2 dwarsvouwen

De limiet voor 1 of 2 keer dwarsvouwen in cm.

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).

## 5) 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 STAPELAAR NIET IN POSITIE

Het frame van de stapelaar staat niet in de juiste positie (tegen de machine aan). Dit wordt gedetecteerd via een reedcontact op de framebewegingscilinder.

### 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.

### 008 ALARM REGELAAR ROLLFOLD

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

### 010 STUK TE LANG BIJ ROLL-FOLD

Bij een van de roll-folds is een te lang stuk gedetecteerd (zowel stoppositie- als lengtecontrole-fotocel bedekt). Dit stuk moet met de hand verwijderd worden.

### 011 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.

### 012 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.

### 013 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.

### 014 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.

### 015 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.

### 016 STUK TE LAAT 2E LANGS BAAN 1

Er is voor de 2e keer achter elkaar een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de 2e langsvouw van baan 1. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw.

**017 STUK TE LAAT 2E LANGS BAAN 2**

Er is voor de 2e keer achter elkaar een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de 2e langsvouw van baan 2. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw.

**018 STUK TE LAAT 2E LANGS BAAN 3**

Er is voor de 2e keer achter elkaar een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de 2e langsvouw van baan 3. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw.

**019 STUK TE LAAT 2E LANGS BAAN 4**

Er is voor de 2e keer achter elkaar een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de 2e langsvouw van baan 4. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw.

**020 STUK TE LAAT 2E LANGS BAAN 5**

Er is voor de 2e keer achter elkaar een stuk te laat aangekomen bij de fotocel voor de 2e langsvouw van baan 5. Dit kan komen door een vastloper in de langsvouw.

**021 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.

**022 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.

**023 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.

**024 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.

**025 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.

**026 KLEMBEK NIET THUIS STAPELAAR 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.

**027 KLEMBEK NIET THUIS STAPELAAR 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.

**028 KLEMBEK NIET THUIS STAPELAAR 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.

**029 KLEMBEK NIET THUIS STAPELAAR 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.

#### **030 KLEMBEK NIET THUIS STAPELAAR 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.

#### **031 KLEMBEK NIET BOVEN STAPELAAR 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.

#### **032 KLEMBEK NIET BOVEN STAPELAAR 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.

#### **033 KLEMBEK NIET BOVEN STAPELAAR 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.

#### **034 KLEMBEK NIET BOVEN STAPELAAR 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.

#### **035 KLEMBEK NIET BOVEN STAPELAAR 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.

#### **036 TIME-OUT ROLLFOLD BEWEGING 1**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 1 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **037 TIME-OUT ROLLFOLD BEWEGING 2**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 2 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **038 TIME-OUT ROLLFOLD BEWEGING 3**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 3 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **039 TIME-OUT ROLLFOLD BEWEGING 4**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 4 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **040 TIME-OUT ROLLFOLD BEWEGING 5**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 5 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2e keer is, is de machine gestopt.

#### **041 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 1**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 1 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**042 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 2**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 2 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**043 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 3**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 3 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**044 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 4**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 4 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**045 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 5**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 5 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**046 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 1**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 1 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**047 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 2**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 2 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**048 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 3**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 3 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**049 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 4**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 4 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**050 STUK TE LAAT, ROLLFOLD BAAN 5**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 5 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Omdat dit de 2<sup>e</sup> keer is, is de machine gestopt.

**052 BEVEILIGING 1e LANGSVOUW**

De beveiligingsschakelaar van de 1<sup>e</sup> langsvouw is actief (contact is verbroken). Dit kan komen doordat er stukken bij één van de sprietschakelaars van de 1<sup>e</sup> langs vast zitten.

**053 BEVEILIGING 2e LANGSVOUW**

De beveiligingsschakelaar van de 2<sup>e</sup> langsvouw is actief (contact is verbroken). Dit kan komen doordat er stukken bij één van de sprietschakelaars van de 2<sup>e</sup> langs vast zitten.

**056 STUK TE LAAT 2e DWARSFC.**

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

**057 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.

**058 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.

**059 2e DWARSFC. TE LANG BEDEKT**

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

#### **060 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.

#### **061 STAPELFC. TE LANG BEDEKT**

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

#### **062 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.

#### **063 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.

#### **064 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.

#### **065 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.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

#### **076 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.

#### **077 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.

#### **078 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.

#### **079 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.

#### **080 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.

#### **081 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.

#### **082 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.

#### **083 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.

#### **086 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 1**

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

#### **087 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 2**

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

#### **088 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 3**

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

#### **089 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 4**

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

#### **090 VASTLOPER IN MANGEL BAAN 5**

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

#### **091 Stuk te laat 2e langs baan 1**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 1. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

#### **092 Stuk te laat 2e langs baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 2. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

#### **093 Stuk te laat 2e langs baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 3. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

#### **094 Stuk te laat 2e langs baan 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 4. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

#### **095 Stuk te laat 2e langs baan 5**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de 2e langsvouw van baan 5. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**096 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.

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

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoedstapelaar 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 stapelaar baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoedstapelaar 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 stapelaar baan 4**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de fotocel van de kleingoedstapelaar 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 stapelaar baan 5**

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

**101 Time-out rollfold beweging baan 1**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 1 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**102 Time-out rollfold beweging baan 2**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 2 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**103 Time-out rollfold beweging baan 3**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 3 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**104 Time-out rollfold beweging baan 4**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 4 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**105 Time-out rollfold beweging baan 5**

Tijdens het bewegen van de rollfold van baan 5 is 1 van de reedcontacten te laat gezien. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**106 Stuk te lang bij dwarsvouw baan 1**

Het laatste stuk bij de kleingoeddwarsvouw van baan 1 is niet gevouwen omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters of omdat de fotocel nog bedekt was.

**107 Stuk te lang bij dwarsvouw baan 2**

Het laatste stuk bij de kleingoeddwarsvouw van baan 2 is niet gevouwen omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters of omdat de fotocel nog bedekt was.

**108 Stuk te lang bij dwarsvouw baan 3**

Het laatste stuk bij de kleingoeddwarsvouw van baan 3 is niet gevouwen omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters of omdat de fotocel nog bedekt was.

**109 Stuk te lang bij dwarsvouw baan 4**

Het laatste stuk bij de kleingoeddwarsvouw van baan 4 is niet gevouwen omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters of omdat de fotocel nog bedekt was.

**110 Stuk te lang bij dwarsvouw baan 5**

Het laatste stuk bij de kleingoeddwarsvouw van baan 5 is niet gevouwen omdat het langer was dan de ingestelde limiet in de machineparameters of omdat de fotocel nog bedekt was.

**112 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.

**114 Thermisch uit afvoerbanden**

Een van de centrale band(en) langs de stapelaars of hierna is thermisch uit.

**116 Klembek niet thuis stapelaar baan 1**

Het laatste stuk bij de stapelaar van baan 1 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**117 Klembek niet thuis stapelaar baan 2**

Het laatste stuk bij de stapelaar van baan 2 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**118 Klembek niet thuis stapelaar baan 3**

Het laatste stuk bij de stapelaar van baan 3 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**119 Klembek niet thuis stapelaar baan 4**

Het laatste stuk bij de stapelaar van baan 4 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

**120 Klembek niet thuis stapelaar baan 5**

Het laatste stuk bij de stapelaar van baan 5 kon niet gestapeld worden omdat de klembek niet in de thuispositie stond. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, zal de machine gestopt worden.

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

Bij het stapelen van het laatste stuk op de stapelaar van baan 1, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan komen omdat de afvoerband omhoog staat, of door een fout met het reedcontact of de klep.

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

Bij het stapelen van het laatste stuk op de stapelaar van baan 2, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan komen omdat de afvoerband omhoog staat, of door een fout met het reedcontact of de klep.

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

Bij het stapelen van het laatste stuk op de stapelaar van baan 3, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan komen omdat de afvoerband omhoog staat, of door een fout met het reedcontact of de klep.

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

Bij het stapelen van het laatste stuk op de stapelaar van baan 4, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan komen omdat de afvoerband omhoog staat, of door een fout met het reedcontact of de klep.

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

Bij het stapelen van het laatste stuk op de stapelaar van baan 5, was het mes te laat in de bovenpositie. Dit kan komen omdat de afvoerband omhoog staat, of door een fout met het reedcontact of de klep.

**126 Klembek te laat boven stapelaar 1**

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

**127 Klembek te laat boven stapelaar 2**

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

**128 Klembek te laat boven stapelaar 3**

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

**129 Klembek te laat boven stapelaar 4**

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

**130 Klembek te laat boven stapelaar 5**

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

**131 Zakband te laat boven baan 1**

Tijdens het omhoog sturen van de zakband van de stapelaar van baan 1 is het reed-contact dat de band bovenin is niet op tijd gezien.

**132 Zakband te laat boven baan 2**

Tijdens het omhoog sturen van de zakband van de stapelaar van baan 2 is het reed-contact dat de band bovenin is niet op tijd gezien.

**133 Zakband te laat boven baan 3**

Tijdens het omhoog sturen van de zakband van de stapelaar van baan 3 is het reed-contact dat de band bovenin is niet op tijd gezien.

**134 Zakband te laat boven baan 4**

Tijdens het omhoog sturen van de zakband van de stapelaar van baan 4 is het reed-contact dat de band bovenin is niet op tijd gezien.

**135 Zakband te laat boven baan 5**

Tijdens het omhoog sturen van de zakband van de stapelaar van baan 5 is het reed-contact dat de band bovenin is niet op tijd gezien.

**136 Afvoerband bezig stapelaar baan 1**

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

**137 Afvoerband bezig stapelaar baan 2**

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

**138 Afvoerband bezig stapelaar baan 3**

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

**139 Afvoerband bezig stapelaar baan 4**

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

**140 Afvoerband bezig stapelaar baan 5**

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

**142 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.

**143 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.

**144 Lengtelimiet te hoog**

De limiet tussen korte en lange stukken (subprog.parameter 3) is te hoog ingesteld. Hierdoor kan er niet automatisch langsgevouwen worden.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**151 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.

**152 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.

**153 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.

**154 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.

**155 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.

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

Het laatste stuk bij de rollfold dwarsvouwunit van baan 1 kon niet gevouwen worden omdat de unit nog bezig was. Het stuk wordt uitgeworpen bij de laatste langsvouw of het wordt gebypassed.

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

Het laatste stuk bij de rollfold dwarsvouwunit van baan 2 kon niet gevouwen worden omdat de unit nog bezig was. Het stuk wordt uitgeworpen bij de laatste langsvouw of het wordt gebypassed.

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

Het laatste stuk bij de rollfold dwarsvouwunit van baan 3 kon niet gevouwen worden omdat de unit nog bezig was. Het stuk wordt uitgeworpen bij de laatste langsvouw of het wordt gebypassed.

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

Het laatste stuk bij de rollfold dwarsvouwunit van baan 4 kon niet gevouwen worden omdat de unit nog bezig was. Het stuk wordt uitgeworpen bij de laatste langsvouw of het wordt gebypassed.

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

Het laatste stuk bij de rollfold dwarsvouwunit van baan 5 kon niet gevouwen worden omdat de unit nog bezig was. Het stuk wordt uitgeworpen bij de laatste langsvouw of het wordt gebypassed.

**171 Stuk te laat, rollfold baan 1**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 1 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**172 Stuk te laat, rollfold baan 2**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 2 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**173 Stuk te laat, rollfold baan 3**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 3 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**174 Stuk te laat, rollfold baan 4**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 4 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**175 Stuk te laat, rollfold baan 5**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 1<sup>e</sup> fotocel van de rollfold dwarsvouw van baan 5 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**176 Stuk te laat, rollfold baan 1**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 1 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**177 Stuk te laat, rollfold baan 2**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 2 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**178 Stuk te laat, rollfold baan 3**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 3 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**179 Stuk te laat, rollfold baan 4**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 4 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**180 Stuk te laat, rollfold baan 5**

Een stuk is niet (op tijd) bij de 2<sup>e</sup> fotocel van de rollfold van baan 5 aangekomen. Dit kan komen door een vastloper in de dwarsvouw. Als dit 2 keer gebeurt, wordt de machine gestopt.

**186 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.

**187 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.

**188 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.

**189 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.

**190 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.

**191 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.

**192 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.

**193 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.

**194 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.

**195 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.

**201 Stuk te laat lengtefotocel baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefotocel 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.

**202 Stuk te laat lengtefotocel midden**

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

**203 Stuk te laat lengtefotocel baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de lengtecontrolefotocel 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.

**204 Stuk te laat stopfotocel baan 2**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefotocel 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.

**205 Stuk te laat stopfotocel midden**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefotocel 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.

**206 Stuk te laat stopfotocel baan 3**

Er is een stuk te laat aangekomen bij de stoppositiefotocel 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.

**211 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.

**212 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 gebeurd, stopt de machine.

**213 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 gebeurd, stopt de machine.

**214 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 gebeurd, stopt de machine.

**215 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.

**216 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.

**217 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.

**218 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.

**219 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 gebeurd, wordt de machine gestopt.

**220 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 gebeurd, wordt de machine gestopt.

**221 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 gebeurd, wordt de machine gestopt.

**222 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 gebeurd, wordt de machine gestopt.

**226 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.

**227 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.

**228 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.

**229 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.



**230 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.

**231 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.

**232 Stukken te snel bij stapelaar**

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

**233 Stukken te snel bij stapelaar**

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

**236 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.

**237 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.

**238 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.

**239 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.

**240 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.

**241 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.

**253 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.

**256 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.

**257 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.

**258 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.

**259 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.

**260 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.

**261 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.

**262 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.

**263 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.

**264 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.

**265 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.

**266 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.

**271 Stuk vuil baan 1**

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

**272 Stuk vuil baan 2**

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

**273 Stuk vuil baan 3**

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

**274 Stuk vuil baan 4**

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

**275 Stuk vuil baan 5**

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

**276 Stuk kapot baan 1**

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

**277 Stuk kapot baan 2**

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

**278 Stuk kapot baan 3**

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

**279 Stuk kapot baan 4**

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

**280 Stuk kapot baan 5**

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

**288 Wacht op start**

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

**290 In bedrijf**

In bedrijf, geen alarmen of meldingen.