



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

Multifold Super V0200

Inhoudsopgave

- Inhoudsopgave 2
- 1) Machineparameters 3
 - 1.1) Overzicht machineparameters 3
- 2) Programma parameters, algemene instellingen 8
 - 2.1) Overzicht programma parameters, algemene instellingen 8
 - 2.2) Programma parameters, algemene instellingen met uitleg 9
- 3) Programma parameters, instellingen per type doek 10
 - 3.1) Overzicht parameters, instellingen per type doek 10
 - 3.2) Programma parameters, instellingen per type doek met uitleg 11
- 4) Alarmen 14

1) Machineparameters

1.1) Overzicht machineparameters

01 Reserved
02 Reserved
03 Reserved
04 Reserved
05 Reserved
06 Standby tijd
07 Reserved
08 Reserved
09 Reserved
10 Reserved
11 Draaitijd invoerbed bij geen stuk
12 Minimum doeklengte
13 Reserved
14 Reserved
15 Fotocel filtertijd
16 Reserved
17 Reserved
18 Reserved
19 Reserved
20 Reserved
21 Snelheid van de singels
22 Correctie op lengtemeting bij stop
23 Reserved
24 Reserved
25 Maximale lengte bij invoerfotocel
26 Basis stoppositie in de langsvouw
27 Minimale stoppositie in de langsvouw
28 Vertraging start skibreedte instelling
29 Reserved
30 Reserved
31 Maximum wachtpositie in langsvouw
32 Time-out afstand dwarsvouwfotocel
33 Reserved
34 Reserved
35 Reserved
36 Afstand fotocel tot 1e dwarsvouw
37 Afstand 1e dwarsvouw tot 2e dwarsvouw
38 Moment vingers 1e dwarsvouw omhoog
39 Afstand vingers 1e dwarsvouw omhoog
40 Reserved
41 Reserved
42 Reserved
43 Reserved
44 Reserved
45 Reserved
46 Time-out afstand stapelaarfotocel
47 Maximum lengte bij stapelaarfotocel
48 Wachtfunctie als stapelaar niet klaar
49 Wachtpositie in de dwarsvouw
50 Reserved
51 Stapelpositie stapelaar 1
52 Stapelpositie stapelaar 2

53 Stapelpositie stapelaar 3
54 Maximum doeklengte om te stapelen
55 Stapelaar transporttijd uitwerpen
56 Vertr. stop stapelmotor / openen flappen
57 Tijd openen stapelaarflappen
58 Reserved
59 Reserved
60 Reserved
61 Vertraging start afvoer na stapelen
62 Stapelaar afvoertijd
63 Vertraging cilinder afvoeren terug
64 Richting centrale afvoerband
65 Snelheid centrale afvoerband
66 Breedte van één stapelaar
67 Standby tijd centrale afvoerband
68 Reserved
69 Reserved
70 Reserved
71 Reserved
72 Stapelaars leegmaken bij programmawissel
73 Reserved
74 Reserved
75 Reserved
76 Reserved
77 Reserved
78 Reserved
79 Reserved
80 Reserved
81 Reserved
82 Reserved
83 Reserved
84 Reserved
85 Reserved
86 Reserved
87 Reserved
88 Reserved
89 Reserved
90 Reserved
91 Reserved
92 Reserved
93 Reserved
94 Reserved
95 Reset tellers zonder wachtwoord
96 Meldingen automatisch resetten
97 Bij fout in langsvouw eerst waarschuwing
98 Teller in overzichtsscherm
99 Reserved
100 CAN-bus stationsnummer deze PLC
101 CAN-bus baudrate
102 Vertraging terug naar hoofdscherm
103 Reserved
104 Reserved
105 Reserved
106 Reserved
107 Reserved
108 Reserved
109 Reserved
110 Reserved

1.2) Machineparameters met uitleg

06 Standby tijd

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

11 Draaitijd invoerbed bij geen stuk

Als de invoermethode op starten met schakelaars onder de singels staat, is dit de tijd die het bed loopt. Als in deze tijd geen nieuw stuk bij de langsvouw aan komt, zal het bed weer stoppen. Waarde is in milliseconden.

12 Minimum doeklengte

Als de fotocel aan het begin van de langsvouw een stuk detecteert wat korter is dan deze lengte (mm), wordt dit genegeerd en zal een melding op het scherm verschijnen.

15 Fotocel filtertijd

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

21 Snelheid van de singels

De snelheid van de singels in 0,1 meters/minuut. Wordt gebruikt om de lengte van het stuk in mm te meten en om van millimeters naar tijd units om te rekenen.

22 Correctie op lengtemeting bij stop

Wanneer er gestopt wordt op de achterkant, wordt de gemeten lengte met deze waarde gecorrigeerd. Standaard waarde is 100 en is in millimeters.

25 Maximale lengte bij invoerfocel

De maximum lengte die gemeten mag worden bij de invoer van de langsvouw. Als een stuk gemeten wordt wat langer is dan deze lengte, wordt de machine gestopt en wordt een alarm gegeven.

26 Basis stoppositie in de langsvouw

Het midden van het doek zal in deze positie worden gestopt om de langsvouw te maken. Deze positie kan overschreven worden door parameter 27 of als het vorige stuk nog niet uit de langsvouw is. Waarde is in millimeters.

27 Minimale stoppositie in de langsvouw

De langsvouw stopt niet totdat de voorkant van het doek deze positie in de langsvouw bereikt heeft. Wordt gebruikt om zeker te zijn dat het vorige stuk uit de langsvouw is voordat het volgende stuk in de stoppositie komt. Waarde is in millimeters.

28 Vertraging start skibreedte instelling

De skibreedte zal niet versteld worden tot de achterkant van het stuk deze afstand in de langsvouw is gelopen (gezien vanaf de fotocel aan het begin van de langsvouw). Waarde is in millimeters.

31 Maximum wachtpositie in langsvouw

Als een stuk in de langsvouw stoppositie komt, en het vorige stuk zit nog in de langsvouw, wordt de stoppositie verder naar voren gelegd, tot maximaal deze positie. Deze positie moet dus aan het einde van de langsvouw liggen. Waarde is in mm.

32 Time-out afstand dwarsvouwfocel

De maximum afstand tussen de fotocel aan het begin van de langsvouw en het moment dat het stuk gezien moet zijn door de dwarsvouw fotocel. Als dit niet gebeurt, wordt een melding of fout gegeven. Afstand is in millimeters.

36 Afstand fotocel tot 1e dwarsvouw

De afstand tussen de dwarsvouw fotocel en het vouwpunt van de 1e dwarsvouw. Afstand in millimeters.

37 Afstand 1e dwarsvouw tot 2e dwarsvouw

De afstand tussen de 1e dwarsvouw en de 2e dwarsvouw. Afstand in millimeters.

38 Moment vingers 1e dwarsvouw omhoog

Het moment dat de vingers van de 1e dwarsvouw omhoog gaan, gezien vanaf het moment dat de voorkant van het doek bij de fotocel aan het begin van de dwarsvouw is. Afstand is in millimeters.

39 Afstand vingers 1e dwarsvouw omhoog

De afstand die de vingers van de 1e dwarsvouw omhoog blijven om het stuk op de 1e dwarsvouw singels te transporteren. Afstand is in millimeters

46 Time-out afstand stapelaarfocel

De maximum afstand tussen de 2e dwarsvouw en het moment dat het stuk gezien moet zijn bij de stapelaar fotocel. Afstand is in millimeters.

47 Maximum lengte bij stapelaarfocel

De maximum toegestane lengte van een stuk bij de stapelaar. Als een stuk wordt gezien wat langer is dan deze lengte, wordt de machine gestopt en een alarm gegeven. Lengte in millimeters.

49 Wachtpositie in de dwarsvouw

De afstand vanaf de 2e dwarsvouw waarop gewacht wordt tot de stapelaar klaar is voor een nieuw stuk. Afstand is in mm. Wachtpositie moet voor de fotocel van de stapelaar liggen.

51 Stapelpositie stapelaar 1

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 1. Afstand is in millimeters. De positie wordt berekend op de voorkant van het doek.

52 Stapelpositie stapelaar 2

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 2. Afstand is in millimeters. De positie wordt berekend op de voorkant van het doek.

53 Stapelpositie stapelaar 3

De afstand tussen de fotocel van de stapelaar en de stapelpositie van stapelaar 3. Afstand is in millimeters. De positie wordt berekend op de voorkant van het doek.

54 Maximum doeklengte om te stapelen

De maximum lengte die de stapelaar nog mag stapelen. Doeken langer dan deze lengte worden bij de stapelaar uitgeworpen. Lengte in millimeters.

55 Stapelaar transporttijd uitwerpen

Als een stuk bij de stapelaar uitgeworpen moet worden, is dit de afstand in mm die de motor door blijft lopen nadat het stuk bij de laatste stapelaar is aangekomen.

56 Vertr. stop stapelmotor / openen flappen

De vertraging tussen het stoppen van de stapelaar motor en het openen van de flappen. Wordt gebruikt om er zeker van te zijn dat de motor stil staat als de flappen worden geopend. Tijd is in milliseconden.

57 Tijd openen stapelaarflappen

De tijd dat de stapelaar flappen geopend worden bij het stapelen van een stuk. Tijd is in milliseconden.

61 Vertraging start afvoer na stapelen

Als de flappen geopend worden om het laatste stuk te stapelen, zal nog deze tijd gewacht worden met afschuiven. Tijd is in ms. Wordt gebruikt om ervoor te zorgen dat het stuk goed op de stapel ligt voordat begonnen wordt met afschuiven.

62 Stapelaar afvoertijd

De tijd die de cilinders van de stapelaars worden geactiveerd als alle stapels tegelijkertijd worden afgeschoven, bv als op de afschuifknop op het kastje wordt gedrukt of bij een programmawissel. Tijd is in milliseconden.

63 Vertraging cilinder afvoeren terug

De tijd die een cilinder om een stapel af te schuiven nodig heeft om terug te komen in rustpositie. Tijd is in ms. Wordt gebruikt om ervoor te zorgen dat een stuk pas gestapeld wordt als de cilinder terug is.

64 Richting centrale afvoerband

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

65 Snelheid centrale afvoerband

De snelheid van de centrale afvoerband in 0,1 meters/minuut. Wordt gebruikt om te voorkomen dat stapels tegen elkaar worden geschoven op de centrale band.

66 Breedte van één stapelaar

De breedte van één stapelaar van een afvoerband in millimeters. Wordt gebruikt om te voorkomen dat stapels tegen elkaar worden geschoven op de centrale band.

67 Standby tijd centrale afvoerband

Als een stapel op de centrale band wordt gelegd, zal de band gedurende deze tijd blijven lopen. Tijd is in seconden. Waarde 0 betekent dat de band zal blijven lopen.

72 Stapelaars leegmaken bij programmawissel

Het moment waarop de stapelaars afschuiven bij een programmawissel.

0 = Niet afschuiven

1 = Bij programmawissel

2 = Als 1e stuk bij stapelaar aan komt.

95 Reset tellers zonder wachtwoord

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

96 Meldingen automatisch resetten

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

97 Bij fout in langsvouw eerst waarschuwing

Waarde 1 betekent dat als een stuk niet bij de dwarsvouw fotocel aan komt, er eerst een waarschuwing wordt gegeven. 0 betekent dat er direct gestopt wordt.

98 Teller in overzichtsscherm

De tellers die in de afbeelding van de machine in het overzichtsscherm worden getekend.

0 = Totaaltellers

1 = Tellers huidige programma

2 = Tellers van vandaag

100 CAN-bus stationsnummer deze PLC

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

101 CAN-bus baudrate

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

102 Vertraging terug naar hoofdscherm

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

2) Programma parameters, algemene instellingen

2.1) Overzicht programma parameters, algemene instellingen

- 01 Invoermethode
- 02 Vacuum onder singels aan
- 03 Reserved
- 04 Stoppen op achterkant
- 05 Lengtelimiet doek type A/B
- 06 Lengtelimiet doek type B/C
- 07 Reserved
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Gatcompensatie
- 12 Reserved
- 13 Reserved
- 14 Reserved
- 15 Reserved
- 16 Reserved
- 17 Reserved
- 18 Reserved
- 19 Reserved
- 20 Reserved

2.2) Programma parameters, algemene instellingen met uitleg

01 Invoermethode

0 = Continu

1 = Start met schakelaar, subprogramma wordt gekozen met schakelaar

2 = Start met schakelaar, subprogramma wordt gekozen op lengtelimieten

02 Vacuum onder singels aan

Waarde 0 is vacuummotor onder invoersingels uit. Waarde 1 is motor aan.

04 Stoppen op achterkant

Waarde 0 is geen stop tijdens invoer. Andere waarde is de afstand die de voorkant in de langsvouw loopt, totdat er een stop wordt gemaakt om de achterkant met de hand te kunnen corrigeren. Waarde is in millimeters.

05 Lengtelimiet doek type A/B

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

06 Lengtelimiet doek type B/C

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

11 Gatcompensatie

De maximum grootte van een gat die nog door de software gecorrigeerd moet worden. Grootte is in millimeters. Als deze parameter een grote waarde heeft, reduceert dit de maximum mogelijke doeklengte.

3) Programma parameters, instellingen per type doek

3.1) Overzicht parameters, instellingen per type doek

- 01 Type langsvouw
- 02 Ski-/langsvouwbreedte
- 03 Reserved
- 04 Stoptijd in de langsvouw
- 05 Vertraging start langsvouw links
- 06 Tijd schuif langsvouw links snel
- 07 Tijd schuif langsvouw links langzaam
- 08 Vertraging start langsvouw rechts
- 09 Tijd schuif langsvouw rechts
- 10 Ski's stap terug na langsvouwen
- 11 Reserved
- 12 Reserved
- 13 Reserved
- 14 Reserved
- 15 Reserved
- 16 Type dwarsvouw
- 17 Dwarsvouw op vast formaat
- 18 Omkeren doek bij 1e dwarsvouw
- 19 Omkeren doek bij 2e dwarsvouw
- 20 Reserved
- 21 Vouwpunt/overlap 1e dwarsvouw
- 22 Vouwpunt/overlap 2e dwarsvouw
- 23 Moment blazen voorkant 2e dwarsvouw
- 24 Tijd blazen voorkant 2e dwarsvouw
- 25 Klep dikke/dunne stukken inschakelen
- 26 Blaastijd 1e dwarsvouw
- 27 Vertraging blazen 1e dwarsvouw
- 28 Mestijd 1e dwarsvouw
- 29 Vertraging mes 1e dwarsvouw
- 30 Reserved
- 31 Blaastijd 2e dwarsvouw
- 32 Vertraging blazen 2e dwarsvouw
- 33 Mestijd 2e dwarsvouw
- 34 Vertraging mes 2e dwarsvouw
- 35 Reserved
- 36 Stapelaar nummer
- 37 Stapelhoogte
- 38 Koppel stapelaar 2 met stapelaar 1
- 39 Koppel stapelaar 3 met stapelaar 2
- 40 Stapelaar afvoertijd

3.2) Programma parameters, instellingen per type doek met uitleg

01 Type langsvouw

0 = Geen langsvouw
1 = 1 langsvouw (links)
2 = Franse vouw

02 Ski-/langsvouwbreedte

De skibreedte van de langsvouw.

04 Stoptijd in de langsvouw

De tijd die de langsvouw wordt gestopt om de langsvouw te maken. Waarde is in milliseconden.

05 Vertraging start langsvouw links

De vertraging tussen het moment dat de langsvouw stopt en het moment dat de cyclus voor de linker langsvouw schuiven wordt gestart. Waarde is in milliseconden.

06 Tijd schuif langsvouw links snel

De tijd die de linkerschuif snel wordt bewogen om de linker langsvouw te maken. Waarde is in milliseconden.

07 Tijd schuif langsvouw links langzaam

De tijd die de linkerschuif langzaam wordt bewogen om de linker langsvouw te maken. Waarde is in milliseconden. Deze tijd start nadat de tijd in parameter 6 is afgelopen.

08 Vertraging start langsvouw rechts

De vertraging tussen het moment dat de langsvouw stopt en het moment dat de cyclus voor de rechter langsvouw schuiven wordt gestart. Waarde is in milliseconden.

09 Tijd schuif langsvouw rechts

De tijd die de rechterschuif wordt bewogen om de rechter langsvouw te maken. Waarde is in milliseconden.

10 Ski's stap terug na langsvouwen

Waarde 0 wil zeggen dat de ski's na het langsvouwen in dezelfde positie blijven staan. Andere waarde betekent dat de ski's de hier ingestelde waarde smaller zullen gaan nadat de stop in de langsvouw is gemaakt.

16 Type dwarsvouw

0 = Geen dwarsvouw
1 = 1 x dwars op 1e vouw
2 = 1 x dwars op 2e vouw
3 = Franse vouw
4 = 2 dwarsvouwen

17 Dwarsvouw op vast formaat

Waarde 0 is niet op vast formaat vouwen. Andere waarde is de grootte van het pakket op de stapelaar in mm.

18 Omkeren doek bij 1e dwarsvouw

Waarde 1 wil zeggen dat het stuk wordt omgekeerd als de 1e dwarsvouw wordt gebypassed. Waarde 0 bypassed de 1e dwarsvouw op de voorkant van het stuk.

19 Omkeren doek bij 2e dwarsvouw

Waarde 1 wil zeggen dat het stuk wordt omgekeerd als de 2e dwarsvouw wordt gebypassed. Waarde 0 bypassed de 2e dwarsvouw op de voorkant van het stuk.

21 Vouwpunt/overlap 1e dwarsvouw

Het vouwpunt of de overlap van de 1e dwarsvouw in millimeters. De standaard waarde van deze parameter is 100.

22 Vouwpunt/overlap 2e dwarsvouw

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

23 Moment blazen voorkant 2e dwarsvouw

Het moment dat de blaaspijp om de voorkant van het stuk bij de 2e dwarsvouw naar beneden te blazen wordt gestart. Waarde is in millimeters vanaf het vouwpunt van de 1e dwarsvouw.

24 Tijd blazen voorkant 2e dwarsvouw

De tijd die de blaaspijp om de voorkant van het doek bij de 2e dwarsvouw naar beneden te blazen wordt geactiveerd. Waarde is in milliseconden.

25 Klep dikke/dunne stukken inschakelen

Als deze parameter op 1 staat dan zal de klep voor dikke/dunne stukken worden geactiveerd als het stuk naar de 2e dwarsvouw toe gaat. Waarde 0 wil zeggen dat de klep niet wordt ingeschakeld.

26 Blaastijd 1e dwarsvouw

De tijd die de blaaspijp van de 1e dwarsvouw wordt geactiveerd. Tijd is in milliseconden.

27 Vertraging blazen 1e dwarsvouw

De standaard waarde van deze parameter is 100. Als de waarde kleiner is dan 100, start het blazen eerder dan het omkeren, anders start het blazen later dan het omkeren. Tijd is in milliseconden.

28 Mestijd 1e dwarsvouw

De tijd die het mes van de 1e dwarsvouw wordt geactiveerd. Tijd is in milliseconden.

29 Vertraging mes 1e dwarsvouw

De standaard waarde van deze parameter is 100. Als de waarde kleiner is dan 100, start het mes eerder dan het omkeren, anders start het mes later dan het omkeren. Tijd is in milliseconden.

31 Blaastijd 2e dwarsvouw

De tijd die de blaaspijp van de 2e dwarsvouw wordt geactiveerd. Tijd is in milliseconden.

32 Vertraging blazen 2e dwarsvouw

De standaard waarde van deze parameter is 100. Als de waarde kleiner is dan 100, start het blazen eerder dan het omkeren, anders start het blazen later dan het omkeren. Tijd is in milliseconden.

33 Mestijd 2e dwarsvouw

De tijd die het mes van de 2e dwarsvouw wordt geactiveerd. Tijd is in milliseconden.

34 Vertraging mes 2e dwarsvouw

De standaard waarde van deze parameter is 100. Als de waarde kleiner is dan 100, start het mes eerder dan het omkeren, anders start het mes later dan het omkeren. Tijd is in milliseconden.

36 Stapelaar nummer

De stapelaar waar de stukken worden gestapeld. Stapelaar 1 is de stapelaar het dichtst bij de dwarsvouw.

37 Stapelhoogte

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

38 Koppel stapelaar 2 met stapelaar 1

Waarde 1 betekent dat stapelaar 2 ook gebruik maakt van stapelaar 1. Kan worden gebruikt bij lange doeken. Bij waarde 0 wordt alleen stapelaar 2 gebruikt.

39 Koppel stapelaar 3 met stapelaar 2

Waarde 1 betekent dat stapelaar 3 ook gebruik maakt van stapelaar 2. Kan worden gebruikt bij lange doeken. Bij waarde 0 wordt alleen stapelaar 3 gebruikt.

40 Stapelaar afvoertijd

De tijd die de cilinder van de stapelaar wordt geactiveerd als de ingestelde stapelhoogte is bereikt. Tijd is in milliseconden.

4) Alarmen

001 NOODSTOP

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

002 MOTOR THERMISCH UIT

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

003 VARAN-BUS FOUT

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

006 ALARM FREQUENTIEREGELAAR

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

010 OBJECT OVERFLOW

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

015 INVOERFOTOCEL BEDEKT

Als de machine gestart moet worden, moet de fotocel aan het begin van de langsvouw vrij zijn. Verwijder eventuele stukken bij deze fotocel en herstart.

016 STUKKEN TE SNEL LANGSVOUW

Er zit een nieuw stuk bij het begin van de langsvouw terwijl de langsvouw nog niet klaar was met het vorige stuk. Haal het nieuwe stuk weg en herstart.

017 STUKKEN TE SNEL LANGSVOUW

Er ligt een stuk in de maximum stoppositie in de langsvouw, maar het vorige stuk zit nog in de langsvouw. Verwijder het laatste stuk en herstart machine.

024 FOUT FOTOCEL LANGSVOUW

De fotocel bij de invoer in de langsvouw is te lang bedekt geweest. Haal het doek weg en herstart de machine.

025 FOUT IN LANGSVOUW

Er is een doek niet op tijd aangekomen bij de dwarsvouw fotocel. Als de doek vastzit, haal deze weg uit de langsvouw. Hierna kan herstart worden.

026 FOUT IN DWARSVOUW

Er is een doek niet op tijd aangekomen bij de stapelaar fotocel. Als de doek vastzit, moet deze weggehaald worden uit de dwarsvouw. Hierna kan herstart worden.

027 FOUT STAPELAAR FOTOCEL

De fotocel bij de stapelaar is te lang bedekt. Als een doek vast zit, verwijder deze bij de fotocel en herstart de machine.

056 Stuk te kort bij invoer

De fotocel aan het begin van de langsvouw heeft een te kort stuk gedetecteerd. Dit kan komen doordat een singel af en toe de fotocel bedekt.

061 Fout in langsvouw

Er is een doek niet op tijd aangekomen bij de dwarsvouw fotocel. Als dit 2 keer achter elkaar gebeurt, wordt de machine gestopt.

066 Stukken te snel stapelaar

Er is een nieuw stuk aangekomen bij de stapelaar terwijl de vorige nog lag te wachten. Het stuk wat lag te wachten zal uitgeworpen worden.

070 Vast formaat niet mogelijk

De ingestelde vast formaat parameter is te klein t.o.v. de doeklengte. Formaat kan dus niet gehaald worden. Vergroot de waarde van de vast formaat parameter.

098 Batterij bijna leeg

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

099 CPU temperatuur te hoog

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

128 Wacht op start

De machine wacht op een startsignaal via de startknop.

130 In bedrijf

In bedrijf, geen alarmen of meldingen.