



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

Vega Transfeed met

Servo

V0200

Inhoudsopgave

- [Inhoudsopgave.....2](#)
- [1.1\) Overzicht machineparameters.....3](#)
- [2\) Programma parameters.....10](#)
 - [2.1\) Overzicht programma parameters.....10](#)
 - [2.2\) Programma parameters met uitleg.....12](#)
- [3\) Alarmen.....16](#)

1) Machineparameters

1.1) Overzicht machineparameters

- 01 Laadpositie carrier 1 station 1
- 02 Laadpositie carrier 2 station 1
- 03 Laadpositie carrier 1 station 2
- 04 Laadpositie carrier 2 station 2
- 05 Middenpositie 1-baans
- 06 Middenpositie 2-baans baan links
- 07 Middenpositie 2-baans baan rechts
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Maximum breedte 1-baans
- 11 Maximum breedte 2-baans
- 12 Tolerantie klempositie bij beladen
- 13 Algemene tolerantie klempositie
- 14 Tolerantie klempositie bij centeren
- 15 Algemene tolerantie neerlegbalk positie
- 16 Reserved
- 17 Vertraging arm om klemmen
- 18 Vertraging arm van klemmen
- 19 Omkeerpositie neerlegsnavel achterin
- 20 Lossingspositie neerlegsnavel
- 21 Vertraging start lossen na balk in pos.
- 22 Max.aantal keren lossen zonder laken
- 23 Tijd afvoerband gevallen lakens aan
- 24 Reserved
- 25 Grootte stap naar buiten bij lossen
- 26 Reserved
- 27 Moment borstels bij snavel omhoog
- 28 Tijd borstels bij snavel omhoog
- 29 Moment borstels bij mangel omhoog
- 30 Tijd borstels bij mangel omhoog
- 31 Lossingstijd bij lossen
- 32 Vertraging nieuwe klemmen in sluis
- 33 Vertraging sluis open/dicht
- 34 Reserved
- 35 Station 1 buiten bedrijf
- 36 Station 2 buiten bedrijf
- 37 Baan 1 of 2 uitschakelen
- 38 Waxprogramma voor vouwmaschine
- 39 Programma bij onbekende klant/artikel
- 40 Standby tijd
- 41 Mangelsnelheid als machine in standby
- 42 Wachtijd opstart na mangelstop
- 43 Draaien zonder mangelstopcontact
- 44 Tijd mangel stop bij vouwmaschine stop
- 45 Lengte van extra buffer voor machine
- 46 Vertraging volle klemmen buffer vol
- 47 Vertraging volle klemmen buffer niet vol
- 48 Lengte van buffer voor machine
- 49 Reserved
- 50 Mangellengte
- 51 Maximale snelheid insteekmaschine
- 52 Minimale snelheid mangel
- 53 Maximale snelheid mangel
- 54 Maximum snelheid vouwmaschine

55 Moment flappen bij mangel omhoog
56 Tijd flappen bij mangel omhoog
57 Reserved
58 Reserved
59 Reserved
60 Pulsgrootte hoofdtelwiel
61 Pulsgrootte mangeltelwiel
62 Reserved
63 Reserved
64 Reserved
65 Reset tellers zonder wachtwoord
66 Reserved
67 Functie van knop afroep stoppen
68 Neerlegsysteem in duurtest
69 Reserved
70 CAN-bus stationsnummer deze PLC
71 CAN-bus baudrate
72 Vouwmachine met CAN-bus online
73 Klantenscheidingssysteem actief
74 Vertraging terug naar hoofdscherm
75 Klant/artikel database vanuit PC
76 Wachtafstand bij klantwissel
77 Wachtafstand bij artikelwissel
78 Wachtafstand bij insteekprog.wissel
79 Wachtafstand bij vouwprog.wissel
80 Wachtafstand bij wissel aantal banen
81 Reserved
82 Reserved
83 Reserved
84 Reserved
85 Reserved

1.2) Machineparameters met uitleg

01 Laadpositie carrier 1 station 1

De thuis-/belaadpositie van de binnenste carrier van station 1 (voorste station). Waarde is in mm. Hoe hoger de waarde, hoe verder de belaadpositie naar de zijkant van de machine zal liggen.

02 Laadpositie carrier 2 station 1

De thuis-/belaadpositie van de buitenste carrier van station 1 (voorste station). Waarde is in mm. Hoe hoger de waarde, hoe verder de belaadpositie naar de zijkant van de machine zal liggen.

03 Laadpositie carrier 1 station 2

De thuis-/belaadpositie van de binnenste carrier van station 2 (achterste station). Waarde is in mm. Hoe hoger de waarde, hoe verder de belaadpositie naar de zijkant van de machine zal liggen.

04 Laadpositie carrier 2 station 2

De thuis-/belaadpositie van de buitenste carrier van station 2 (achterste station). Waarde is in mm. Hoe hoger de waarde, hoe verder de belaadpositie naar de zijkant van de machine zal liggen.

05 Middenpositie 1-baans

De middenpositie in geval van 1-baans bedrijf. Waarde is in mm, gezien vanaf de zijkant van de machine.

06 Middenpositie 2-baans baan links

De middenpositie in geval van 2-baans bedrijf voor de linkerbaan. Waarde is in mm, gezien vanaf de zijkant van de machine.

07 Middenpositie 2-baans baan rechts

De middenpositie in geval van 2-baans bedrijf voor de rechterbaan. Waarde is in mm, gezien vanaf de zijkant van de machine.

10 Maximum breedte 1-baans

De maximum breedte van een stuk in 1-baans bedrijf. Stukken die breder zijn, zullen worden gelost. Waarde is in mm.

11 Maximum breedte 2-baans

De maximum breedte van een stuk in 2-baans bedrijf. Stukken die breder zijn, zullen worden gelost. Waarde is in mm.

12 Tolerantie klempositie bij beladen

De tolerantie voor de positie van de klemmen bij het beladen van nieuwe klemmen. Pas op met wijzigen. Waarde is in 0,01 mm.

13 Algemene tolerantie klempositie

De algemene tolerantie voor de positionering van de klemmen. Pas op met wijzigen. Waarde is in 0,01 mm.

14 Tolerantie klempositie bij centeren

De tolerantie voor de positie van de klemmen bij het centreren van een stuk. Pas op met wijzigen. Waarde is in 0,01 mm.

15 Algemene tolerantie neerlegbalk positie

De tolerantie voor de positie van de neerlegbalk. Pas op met wijzigen. Waarde is in 0,01 mm.

17 Vertraging arm om klemmen

De tijd dat de grijpers nodig hebben om de klemmen te pakken (van geopende positie naar gesloten positie). Stappen van 0,001s.

18 Vertraging arm van klemmen

De tijd dat de grijpers nodig hebben om te openen. (van gesloten positie naar geopende positie).
Stappen van 0,001s.

19 Omkeerpositie neerlegsnavel achterin

De positie waarop de neerlegsnavel achterin omkeert na het neerleggen van een stuk (alleen bij snavels met 2 richtingen).

20 Lossingspositie neerlegsnavel

De positie van de neerlegsnavel als een stuk gelost wordt op de snavel.

21 Vertraging start lossen na balk in pos.

De vertraging tussen het moment dat de neerlegsnavel in de lossingspositie komt en het moment dat de lossing start. Stappen van 0,001s.

22 Max.aantal keren lossen zonder laken

Het maximum aantal keren dat er op maximum spreiding gelost mag worden achter elkaar. Als dit aantal wordt bereikt, wordt de invoer gestopt. Een waarde 0 schakelt de bewaking uit.

23 Tijd afvoerband gevallen lakens aan

De tijd die de afvoerband om gevallen lakens af te voeren wordt aangestuurd als de zuigbak wordt leeg gemaakt of als er een laken uit de klemmen valt. Waarde is in stappen van 10ms (0,01s).

25 Grootte stap naar buiten bij lossen

De afstand die de carriers naar buiten bewegen nadat de klemmen geopend zijn bij het lossen.
Waarde is in mm.

27 Moment borstels bij snavel omhoog

Het moment dat de borstels bij de snavel omhoog worden gestuurd op de voorkant van een stuk.
Afstand in hoofdtelwielpulsen.

28 Tijd borstels bij snavel omhoog

De tijd dat de borstels bij de snavel omhoog blijven nadat een stuk is neergelegd. Afstand in hoofdtelwielpulsen.

29 Moment borstels bij mangel omhoog

Het moment dat de borstels bij de mangel omhoog worden gestuurd op de voorkant van een stuk.
Afstand in hoofdtelwielpulsen.

30 Tijd borstels bij mangel omhoog

De tijd dat de borstels bij de mangel omhoog blijven als de voorkant van een nieuw stuk passeert.
Afstand in hoofdtelwielpulsen.

31 Lossingstijd bij lossen

De tijd dat de lossingsarmen worden geactiveerd bij het lossen van een laken wat op de neerlegsnavel moet worden geblazen. Stappen van 0,001s.

32 Vertraging nieuwe klemmen in sluis

De tijd dat de fotocellen in de invoersluis bedekt moeten zijn voordat de grijpers gesloten worden.
Stappen van 0,001s.

33 Vertraging sluis open/dicht

De tijd die de invoersluis nodig heeft om te sluiten of te openen. Stappen van 0,001s.

35 Station 1 buiten bedrijf

Een waarde van 1 wil zeggen dat station 1 (voorste station) niet gebruikt wordt. Om het station in te schakelen moet de parameter op 0 worden gezet.

36 Station 2 buiten bedrijf

Een waarde van 1 wil zeggendat station 2 (achterste station) niet gebruikt wordt. Om het station in te schakelen moet de parameter op 0 worden gezet.

37 Baan 1 of 2 uitschakelen

Bij 2-baans bedrijf kan met deze parameter de linkerbaan (waarde 1) of de rechterbaan (waarde 2) worden uitgeschakeld. Waarde van 0 is beide banen ingeschakeld.

38 Waxprogramma voor vouwmaschine

Het programma wat naar de vouwmaschine wordt gestuurd als de neus wordt ingeklapt. Bijvoorbeeld voor de vetlap. Waarde 0 wil zeggen dat deze optie niet gebruikt wordt.

39 Programma bij onbekende klant/artikel

Als er een klantenscheidingsysteem aanwezig is, en er is geen geldige klant en/of artikel beschikbaar, zal dit programma worden gebruikt.

40 Standby tijd

Als de machine in automatische mode staat, zal deze uitschakelen als de machine niet gebruikt wordt gedurende de tijd die in deze parameter staat. Tijd is in secondes.

41 Mangelsnelheid als machine in standby

Als de machine in standby mode staat, zal de snelheid van de mangel worden omgeschakeld naar de hier ingestelde snelheid voor energie besparing. Snelheid is in meters/ minuut.

42 Wachtijd opstart na mangelstop

Als de mangel start na een stop, zal de machine de hier ingestelde tijd wachten met het starten van het hoofdbed. Stappen van 0,1s.

43 Draaien zonder mangelstopcontact

Tijdens testen, kan deze parameter op 1 worden gezet. Het mangelstop contact wordt in dit geval genegeerd en de machine draait terwijl de mangel stil staat. Normaal staat deze parameter op 0.

44 Tijd mangel stop bij vouwmaschine stop

Als het mangelstop signaal van de vouwmaschine komt, wordt, als de vouwmaschine stopt, de mangel gedurende deze tijd stop gezet (seconden).

45 Lengte van extra buffer voor machine

De lengte van de extra buffer na het railsysteem. Is tijd die klem nodig heeft om van railsysteem naar de extra sluis te komen. Stappen van 0,1s.

46 Vertraging volle klemmen buffer vol

De tijd dat de buffer vol sensoren bedekt moeten zijn voor een echte buffer volmelding. Stappen van 0,01s.

47 Vertraging volle klemmen buffer niet vol

De tijd dat de buffer vol sensoren onbedekt moeten zijn voordat de volmelding weer wegvalt. Stappen van 0,01s.

48 Lengte van buffer voor machine

De tijd die een klem nodig heeft om van de laatste sluis in de invoersluis in de machine te komen. Stappen van 0,1s.

50 Mangellengte

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

51 Maximale snelheid insteekmaschine

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

52 Minimale snelheid mangel

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

53 Maximale snelheid mangel

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

54 Maximum snelheid vouwmachine

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

55 Moment flappen bij mangel omhoog

Het moment dat de flappen bij de mangel omhoog worden gestuurd op de voorkant van een stuk. Afstand in millimeters.

56 Tijd flappen bij mangel omhoog

De tijd dat de flappen bij de mangel omhoog blijven als de voorkant van een nieuw stuk passeert. Afstand in millimeters.

60 Puls grootte 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.

61 Puls grootte mangeltelwiel

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

65 Reset tellers zonder wachtwoord

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

67 Functie van knop afroep stoppen

Functie van de afroep stopknop in het hoofdscherm.

0 = Stop nieuwe klemmen uit railsysteem.

1 = Stop extra volle klemmen sluis.

68 Neerlegsysteem in duurttest

Waarde 1 is duurttest neerlegsysteem. Waarde 0 is normaal bedrijf.

70 CAN-bus stationsnummer deze PLC

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

71 CAN-bus baudrate

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

72 Vouwmachine met CAN-bus online

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

73 Klantenscheidingsstelsel actief

1 wil zeggen dat het klantenscheidingsstelsel actief is. Anders moet deze parameter een waarde van 0 hebben.

74 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.

75 Klant/artikel database vanuit PC

Als de waarde 1 is, wil dit zeggen dat de klant/artikel database vanuit de PC komt. Waarde 0 wil zeggen dat de database op deze PLC beheerd en gewijzigd wordt. Niet op 0 zetten als er een PC is!

76 Wachtafstand bij klantwissel

Bij een klantenwissel zullen de stations met invoeren wachten tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

77 Wachtafstand bij artikelwissel

Bij een artikelwissel zullen de stations met invoeren wachten tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

78 Wachtafstand bij insteekprog.wissel

Bij een insteekprogrammawissel zullen de stations met invoeren wachten tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

79 Wachtafstand bij vouwprog.wissel

Bij een vouwprogrammawissel zullen de stations met invoeren wachten tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

80 Wachtafstand bij wissel aantal banen

Bij een wissel van een 1-naar 2-baans programma of andersom, zullen de stations met invoeren wachten tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van hoofdtelwielpulsen.

2) Programma parameters

2.1) Overzicht programma parameters

- 01 Reserved
- 02 Aantal banen
- 03 Mangelsnelheid
- 04 Vouwprogramma
- 05 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)
- 06 Snelheid vouwmachine t.o.v. mangel (%)
- 07 Snelheid van de klemmen (%)
- 08 Mangelprogramma
- 09 Baan die afgeroepen wordt van railsys.
- 10 Optillen inschakelen
- 11 Tijd optillen laken met rol/venturi
- 12 Vertraging start optillen
- 13 Moment stoppen stopbed
- 14 Tijd/afstand stoppen stopbed
- 15 Vacuum onder singels halve kracht
- 16 Centreerkoppeling activeren bij spreiden
- 17 Moment start 2e klem bij voorspreiden
- 18 Startbreedte na centreren
- 19 Vertraging start spreiden na centreren
- 20 Spreidsnelheid bij snel spreiden
- 21 Spreidsnelheid bij langzaam spreiden
- 22 Koppel tijdens spreiden (%)
- 23 Extra tussenstap klemmen uit sluis
- 24 Stoptijd neerlegsysteem bij lossen
- 25 Afstand klemmen naar binnen bij lossen
- 26 Vertraging naar thuispositie na lossen
- 27 Overblaastijd tijdens stap naar binnen
- 28 Uittriltijd einde spreidingsfotocel
- 29 Doorspreidtijd na einde spreidingsfc.
- 30 Aantal keren uitschudden voor spreiden
- 31 Reserved
- 32 Reserved
- 33 Reserved
- 34 Moment uitschakelen zuiging snavel
- 35 Positie snavel bij inblazen in zuigbak
- 36 Vertraging inblazen na vorige stuk
- 37 Maximum aantal venturi pulsen
- 38 Tijd tussen venturi pulsen
- 39 Tijd van een venturi puls
- 40 Vertraging stop venturi na stuk in zuigbak
- 41 Invoerrol hoge snelheid tijdens inblazen
- 42 Wachtijd in zuigbak voor neerleggen
- 43 Vertraging snel invoeren na fotocel vrij
- 44 Onderste fotocel gebruiken bij invoeren
- 45 Reserved
- 46 Minimale afstand tussen lakens
- 47 Maximale lengte van de stukken
- 48 Moment stop bed tijdens neerleggen
- 49 Tijd/afstand stop bed tijdens neerleggen
- 50 Reserved
- 51 Invoer wacht tot vorig stuk is ingeblazen
- 52 Lege klemmen afhandeling
- 53 Sluis 2e klemmenpaar instoten gebruiken

54 Reserved
55 Spreidbanen voorzijde inschakelen
56 Borstels in zuigbak inschakelen
57 Borstels bij neerlegsnavel inschakelen
58 Borstels bij mangel inschakelen
59 Flappen bij mangel inschakelen
60 Vertraging klemmen naar buiten bij lossen
61 Vertraging start overblazen bij lossen
62 Aantal overblaaspulsen bij lossen
63 Lengte van overblaaspuls bij lossen
64 Tijd tussen overblaaspulsen bij lossen
65 Reserved
66 Reserved
67 Reserved
68 Reserved
69 Reserved
70 Reserved

2.2) Programma parameters met uitleg

02 Aantal banen

Het aantal banen waarin de machine werkt in dit programma. 1 is 1-baans, 2 is 2-baans.

03 Mangelsnelheid

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

04 Vouwprogramma

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

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

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

06 Snelheid vouwmachine t.o.v. mangel (%)

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

07 Snelheid van de klemmen (%)

De snelheid van de klemmen. Is een percentage van de maximum snelheid de klemmen kunnen halen.

08 Mangelprogramma

Als de machine de mangel van programma kan wisselen, kan met deze parameter worden aangegeven welk mangelprogramma er bij dit insteekprogramma hoort.

09 Baan die afgeroepen wordt van railsys.

Af te roepen baan uit railsysteem:

0 = Autom. met prog.wissel

1.8 = Baan 1..8

9 = Autom. zonder prog.wissel

10 Optillen inschakelen

Optillen met invoerrol en venturi gebruiken.

0 = Uit

1 = Aan, spreiding stop niet

2 = Aan, spreiding stopt

11 Tijd optillen laken met rol/venturi

Dit is de tijd dat de rol en de venturi worden aangestuurd tijdens het optillen. Tijd is in stappen van 10ms.

12 Vertraging start optillen

Vertraging start optillen nadat fotocel langzaam spreiden bedekt is. Stappen van 0,001s.

13 Moment stoppen stopbed

Het moment dat het 1e bed bed stopt na het neerleggen van een stuk. Wordt gebruikt om voorkant uit te strekken. Afstand in hoofdtelwiel pulsen.

14 Tijd/afstand stoppen stopbed

De tijd dat het 1e bed bed stopt na het neerleggen van een stuk. Wordt gebruikt om voorkant uit te strekken. Afstand in hoofdtelwiel pulsen.

15 Vacuum onder singels halve kracht

Als deze parameter op 1 wordt gezet, zullen de ventilatoren voor het vacuum onder de singels op halve kracht draaien. Waarde 0 wil zeggen dat deze op volle kracht draaien.

16 Centreerkoppeling activeren bij spreiden

Waarde 1 wil zeggen dat de centreerkoppeling is ingeschakeld tijdens spreiden. Bij waarde 0 wordt deze koppeling niet gebruikt.

17 Moment start 2e klem bij voorspreiden

Moment starten buitenste klem na binnenste klem tijdens voorspreiding. Waarde is in mm. Waarde 0 is automatische breedtemeting.

18 Startbreedte na centreren

Na voorspreiden worden de carriers gecentreerd om het baanmidden. Deze parameter is de afstand tussen de carriers na centreren. Waarde is in mm.

19 Vertraging start spreiden na centreren

De vertraging tussen het moment dat de carriers gecentreerd zijn en het moment dat het spreiden gestart wordt. Stappen van 0,001s.

20 Spreidsnelheid bij snel spreiden

Spreidsnelheid tijdens 1^e (snelle) stuk van spreiding (als fotocel langzaam spreiden nog niet bedekt is). Waarde is % van maximum snelheid.

21 Spreidsnelheid bij langzaam spreiden

Spreidsnelheid tijdens 2^e (langzame) stuk van spreiding (als fotocel langzaam spreiden bedekt is). Waarde is % van maximum snelheid.

22 Koppel tijdens spreiden (%)

Koppel tijdens het spreiden. Waarde is een % van het maximum koppel. Als de waarde 100% is, zal de spreiding gestopt worden op de einde spreidingsfocel en worden de klemmen stil gezet.

23 Extra tussenstap klemmen uit sluis

Waarde 0 is ineens vanuit de invoersluis gaan spreiden. Waarde 1 is een tussenstap waarbij de klemmen eerst uit de sluis gehaald worden voordat het spreiden begint.

24 Stoptijd neerlegsysteem bij lossen

De tijd dat de neerlegsnavel wordt gestopt in de lossingspositie bij het lossen van een stuk. Stappen van 0,001s.

25 Afstand klemmen naar binnen bij lossen

De afstand dat de klemmen naar binnen bewegen voor het lossen. Waarde is in mm.

26 Vertraging naar thuispositie na lossen

De tijd dat de carriers stil blijven staan na het lossen. Stappen van 0,001s.

27 Overblaastijd tijdens stap naar binnen

De tijd dat de blaaspijp om het laken op de snavel te blazen wordt geactiveerd, voordat met de lossing wordt begonnen. Deze parameter werkt i.c.m. parameter 27 en is in stappen van 0,001s.

28 Uittriltijd einde spreidingsfocel

De tijd dat de fotocel einde spreiding bedekt moet blijven voordat de neerlegsnavel gestart wordt. Stappen van 0,001s.

29 Doorspreidtijd na einde spreidingsfc.

Nadat de einde spreidingsfocel bedekt is, wordt er nog gedurende deze afstand doorgespreid. Waarde is in mm.

30 Aantal keren uitschudden voor spreiden

Het aantal keren dat de klemmen op en neer bewegen voordat het stuk compleet gespreid wordt. Wordt gebruikt om het laken uit te schudden en werkt alleen als het optillen uit staat.

34 Moment uitschakelen zuiging snavel

Het moment waarop de zuiging van de neerlegsnavel wordt gesloten. Waarde 0 wil zeggen dat er niet wordt afgesloten. Andere waarde is een waarde in ms vanaf het moment dat het neerleggen begint.

35 Positie snavel bij inblazen in zuigbak

De positie van de neerlegsnavel als met het inblazen van het stuk in de zuigbak wordt begonnen.

36 Vertraging inblazen na vorige stuk

De afstand dat de achterkant van het laken uit de zuigbak moet zijn, voordat het volgende laken in de zuigbak mag. Afstand is in hoofdtelwielpulsen.

37 Maximum aantal venturi pulsen

Maximum aantal keren dat de venturi wordt aangestuurd bij inblazen. Wordt gebruikt als stuk niet goed de zuigbak in gaat.

38 Tijd tussen venturi pulsen

De tijd tussen 2 venturi pulsen tijdens het inblazen van een stuk in de zuigbak. Stappen van 0,001s.

39 Tijd van een venturi puls

De tijd dat de venturi kleppen worden geactiveerd in een puls. Stappen van 0,001s.

40 Vertraging stop venturi na stuk in zuigbak

De tijd dat de venturi nog doorgaat nadat het stuk in de zuigbak zit (fotocel voorziede vrij). Stappen van 0,001s.

41 Invoerrol hoge snelheid tijdens inblazen

Waarde 1 wil zeggen dat de invoerrol op hoge snelheid draait tijdens het inblazen. Waarde 0 is lage snelheid.

42 Wachtijd in zuigbak voor neerleggen

De tijd dat de neerlegsnavel wacht met neerleggen nadat het stuk de zuigbak in is gegaan. Stappen van 0,001s.

43 Vertraging snel invoeren na fotocel vrij

Waarde 0 betekent dat invoer start als de venturi klaar is. Een andere waarde geeft de vertraging invoeren volgende stuk nadat de fotocel aan de voorziede vrij is. Stappen van 0,001s.

44 Onderste fotocel gebruiken bij invoeren

Bij waarde 1 wordt de onderste fotocel gebruikt voor het invoeren van het volgende laken. Anders wordt de een na onderste gebruikt.

46 Minimale afstand tussen lakens

De afstand dat de achterkant van het vorige laken uit de zuigbak moet zijn voordat het volgende stuk mag worden neergelegd.

47 Maximale lengte van de stukken

De maximum lengte van een stuk in dit programma. Stappen van hoofdtelwielpulsen. Wordt gebruikt als stuk niet de zuigbak in gaat.

48 Moment stop bed tijdens neerleggen

Het moment waarop het neerlegbed gestopt wordt als een stuk wordt neergelegd. Wordt gebruikt om het stuk van de snavel af te krijgen. Waarde is in ms vanaf het moment dat de neerlegcyclus begint.

49 Tijd/afstand stop bed tijdens neerleggen

De afstand die het neerlegbed gestopt wordt als een stuk wordt neergelegd. Wordt gebruikt om het stuk van de snavel af te krijgen. Waarde is in millimeters.

51 Invoer wacht tot vorig stuk is ingeblazen

Waarde 0 wil zeggen dat niet gewacht wordt met stukken uit sluis pakken tot voorgaande stuk is ingeblazen. Waarde 1 wil zeggen van wel.

52 Lege klemmen afhandeling

Lege klemmen afhandeling nadat stuk is gelost:

0 = Alleen grijpers openen

1 = Wegslingeren

2 = Terug naar thuispos.

3 = Naar uitvoerzijde

53 Sluis 2e klemmenpaar instoten gebruiken

Als deze parameter op 1 staat, wordt de sluis om het 2e paar klemmen bij de invoer snel in te stoten, gebruikt. Waarde 0 wil zeggen dat de sluis niet gebruikt wordt.

55 Spreidbanen voorzijde inschakelen

Een waarde van 1 wil zeggen dat de spreidbanden aan de voorzijde zijn ingeschakeld, een waarde van 0 wil zeggen dat ze uitgeschakeld zijn.

56 Borstels in zuigbak inschakelen

Een waarde van 1 wil zeggen dat de borstels in de zuigbak zijn ingeschakeld, een waarde van 0 wil zeggen dat ze uitgeschakeld zijn.

57 Borstels bij neerlegsnavel inschakelen

Een waarde van 1 wil zeggen dat de borstels bij de snavel zijn ingeschakeld, een waarde van 0 wil zeggen dat ze uitgeschakeld zijn.

58 Borstels bij mangel inschakelen

Een waarde van 1 wil zeggen dat de borstels bij de mangel zijn ingeschakeld, een waarde van 0 wil zeggen dat ze uitgeschakeld zijn.

59 Flappen bij mangel inschakelen

Een waarde van 1 wil zeggen dat de flappen bij de mangel zijn ingeschakeld, een waarde van 0 wil zeggen dat ze uitgeschakeld zijn.

60 Vertraging klemmen naar buiten bij lossen

De vertraging tussen het starten van de lossingsarmen en het moment dat de klemmen naar buiten worden bewogen. Stappen van 0,001s.

61 Vertraging start overblazen bij lossen

De vertraging tussen het starten van de lossingsarmen en het starten van de pulsen van de blaaspijp om het stuk op de snavel te blazen. Stappen van 0,001s.

62 Aantal overblaaspulsen bij lossen

Het aantal pulsen dat gebruikt wordt om het stuk op de snavel te blazen als er een stuk gelost wordt.

63 Lengte van overblaaspuls bij lossen

De lengte van een puls van de blaaspijp om het stuk op de snavel te te blazen. Stappen van 0,001s.

64 Tijd tussen overblaaspulsen bij lossen

De tijd tussen 2 overblaaspulsen om het laken op de neerlegsnavel te blazen. Stappen van 0,001s.

3) Alarmen

001 NOODSTOP

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

003 VARAN-BUS FOUT

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

004 SERVO 1 OFFLINE

De verbinding met de servo versterker van station 1 is verbroken. Controleer de verbinding. Indien nodig, kan station 1 worden uitgeschakeld in de machine parameters.

005 SERVO 2 OFFLINE

De verbinding met de servo versterker van station 2 is verbroken. Controleer de verbinding. Indien nodig, kan station 2 worden uitgeschakeld in de machine parameters.

006 MOTOR THERMISCH UIT

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

007 SERVO NEERLEGBALK OFFLINE

De verbinding met de servo versterker van de neerlegbalk is verbroken. Controleer de verbinding.

009 FOUT REGELAAR OF OVERVERHIT

Een van de frequentieregelaars geeft een alarm of er is een motor oververhit. Reset regelaar kan met noodstop. Oververhit contact reset vanzelf na afkoelen.

010 ALARM MOTOR SPREIDING

Van de spreiding geeft een van de regelaars een alarm of een motor is oververhit. Na een noodstop en 20 sec. wachten worden de regelaars gereset. Oververhitting reset automatisch na afkoelen (zie LED-klemmen in besturingskast).

011 FOUT REGELAAR/MOTOR

Een van de regelaars geeft een alarm, een van de thermische beveiligingen is geactiveerd of een van de motoren geeft een oververhittingssignaal.

015 TIME-OUT SNAVEL BEWEGING

Tijdens het bewegen van de snavel is de opnemer voor de lossingspositie te laat gezien. Controleer of de snavel nog kan bewegen en controleer de opnemer.

016 TIME-OUT SNAVEL BEWEGING

Tijdens het bewegen van de snavel is de opnemer voor de thuispositie te laat gezien. Controleer of de snavel nog kan bewegen en controleer de opnemer.

021 ERROR AS 1

De binnenste as van het voorste station geeft een fout. Controleer de verbindingen van de versterker naar de motor. Voor herstart moet machine uit en aan.

022 ERROR AS 2

De buitenste as van het voorste station geeft een fout. Controleer de verbindingen van de versterker naar de motor. Voor herstart moet machine uit en aan.

023 ERROR AS 3

De binnenste as van het achterste station geeft een fout. Controleer de verbindingen van de versterker naar de motor. Voor herstart moet machine uit en aan.

024 ERROR AS 4

De buitenste as van het achterste station geeft een fout. Controleer de verbindingen van de versterker naar de motor. Voor herstart moet machine uit en aan.

025 ERROR NEERLEGBALK

De as van de neerlegbalk geeft een fout. Controleer de verbindingen van de versterker naar de motor. Voor herstart moet machine uit en aan.

026 SLEEFOUT STATION 1

De positie van een carrier van station 1 komt niet overeen met de verwachte positie. Kan komen omdat de carrier vast zit. Controleer dit en herstart de machine.

027 SLEEFOUT STATION 2

De positie van een carrier van station 2 komt niet overeen met de verwachte positie. Kan komen omdat de carrier vast zit. Controleer dit en herstart de machine.

028 SLEEFOUT NEERLEGBALK

De positie van de carrier van de neerlegbalk komt niet overeen met de verwachte positie. Kan komen omdat de balk vast zit. Controleer dit en herstart de machine.

033 Mangel is gestopt

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

034 Ventilator zuigbak oververhit

Eén van de ventilatoren in de zuigbak geeft een oververhitsuignaal. Zodra de oververhitting voorbij is, kan de melding worden gereset met de startknop.

035 Neus niet in positie

De neus van de machine staat niet in de thuispositie.

036 Luchtdruk te laag

De luchtdrukschakelaar heeft een te lage druk gemeten. Hierdoor stoppen de stations met invoeren.

037 Dik stuk gedetecteerd

De schakelaar voor dikke stukken op de uitvoerneus is actief. Dit kan komen door een fout neergelegd stuk of bv. een sloop in een beddezak. Om de mangel te beschermen, is de motor gestopt.

038 Invoer onderdrukt

De ingang voor het externe signaal dat de invoer onderdrukt moet worden is hoog. Hierdoor wordt de invoer van nieuwe lakens geblokkeerd.

040 Time-out extra sluis

De extra volle klemmen sluis is te laat in de thuispositie. Dit kan komen doordat de sluis vastzit, of doordat de opnemer voor de thuispositie niet goed meer werkt.

041 1 klem in sluis

In de extra volle klemmen sluis is maar 1 klem gedetecteerd. Dit kan komen door een oneven aantal klemmen.

044 Lege klemmen vast

Er zijn al te lang geen lege klemmen meer uit de opvoerketting gekomen. Dit kan komen door een vastloper bij de uitvoer van lege klemmen.

045 Lege klemmen vol

De buffer voor de lege klemmen achter de opvoermotor voor de lege klemmen is vol.

046 Oneven klemmen bij invoer

Bij de invoersluis is maar 1 van de 2 fotocellen bedekt. Dit kan komen doordat een van de klemmen niet goed in de sluis zit, of door een oneven aantal klemmen in de invoersluis.

047 Teveel keer gelost op maximum

Het aantal keren dat er gelost mag worden op maximum spreiding is bereikt. Dit kan komen door een oneven aantal klemmen in de invoersluis. Reset via startknop.

050 Fotocel voorzijde bedekt

De stations mogen niet invoeren omdat er nog een laken aan de voorzijde van de machine hangt (fotocel voorzijde nog bedekt).

051 Fotocel zuigbak bedekt

De fotocel die kijkt of er stukken in de zuigbak zijn gevallen, blijft bedekt ondanks dat de zuigbak is geopend en geprobeerd is leeg te maken.

056 CAN-bus verzendfout

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

060 Mangelstop uitgeschakeld

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

065 Batterij bijna leeg

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

066 CPU temperatuur te hoog

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

075 Gat creëren

De machine wacht met invoeren om een gat te trekken tussen het vorige stuk en het nieuwe stuk.

076 Nieuw programma in mangel

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

078 Extra rail leegmaken

Door een programmawissel of een klant/artikelwissel, moet de extra rail voor de insteek worden leeggemaakt. Als de rail leeg is, zal de melding verdwijnen.

079 Kop leegmaken

Door een programmawissel of een klant/artikelwissel, moet de kop van de machine worden leeggemaakt. Als de kop leeg is, zal de melding verdwijnen.

080 Machine in standby

De machine is niet gebruikt tijdens de ingestelde standby tijd. Als er nieuwe klemmen in de machine komen, of als de startknop wordt gedrukt, zal de machine herstarten.

083 Wacht op start

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

085 In bedrijf

In bedrijf, geen alarmen of meldingen.