



www.mobics.nl

Mobics B.V.
Lauwersmeer 9c
5347 JR Oss
The Netherlands
T +31 (0)412 69 12 90
F +31 (0)412 69 12 92

Parameters en alarmen

AMKO Transfeed V0100

Inhoudsopgave

- Inhoudsopgave 2
- 1) Machineparameters 3
 - 1.1) Overzicht machineparameters 3
 - 1.2) Machineparameters met uitleg 5
- 2) Programma parameters 9
 - 2.1) Overzicht programma parameters 9
 - 2.2) Programma parameters met uitleg 11
- 3) Alarmen 14

1) Machineparameters

1.1) Overzicht machineparameters

- 01 Standby tijd
- 02 Reserved
- 03 Reserved
- 04 Reserved
- 05 Reserved
- 06 Instoottijd cilinder extra sluis
- 07 Reserved
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Maximum breedte
- 12 Reserved
- 13 Reserved
- 14 Reserved
- 15 Reserved
- 16 Zoekslag/positie spreiding bij invoer
- 17 Vertraging start lossingarmen
- 18 Lossingstijd
- 19 Lossingspositie bij snel ophalen
- 20 Lossingspositie bij langzaam ophalen
- 21 Lossingspositie met stop neerlegsysteem
- 22 Lossingspositie zonder stop neerlegst.
- 23 Omkeerpositie neerlegsnavel
- 24 Reserved
- 25 Vertraging start overblazen
- 26 Vertraging start beweging overblazen
- 27 Tijd beweging overblazen
- 28 Vertraging start klemmen naar buiten
- 29 Reserved
- 30 Reserved
- 31 Maximum aantal keren lossen op 1 punt
- 32 Reserved
- 33 Reserved
- 34 Reserved
- 35 Reserved
- 36 Correctie stop neerlegsysteem
- 37 Correctie lossingsmoment neerlegst.
- 38 Reserved
- 39 Reserved
- 40 Reserved
- 41 Vertraging inblazen stuk na vorige weg
- 42 Reserved
- 43 Reserved
- 44 Reserved
- 45 Reserved
- 46 Moment borstels bij mangel omhoog
- 47 Tijd borstels bij mangel omhoog
- 48 Moment flappen bij mangel omhoog
- 49 Tijd flappen bij mangel omhoog
- 50 Reserved
- 51 Waxprogramma voor vouwmaschine
- 52 Programma bij onbekende klant/artikel
- 53 Mangelsnelheid als machine in standby
- 54 Reserved

55 Reserved
56 Wachtijd opstart na mangelstop
57 Draaien zonder mangelstopcontact
58 Tijd mangel stop bij vouwmachine stop
59 Reserved
60 Reserved
61 Lengte van extra buffer voor machine
62 Lengte van buffer voor machine
63 Vertraging volle klemmen buffer vol
64 Vertraging volle klemmen buffer niet vol
65 Reserved
66 Mangellengte
67 Maximale snelheid insteekmachine
68 Minimale snelheid mangel
69 Maximale snelheid mangel
70 Maximum snelheid vouwmachine
71 Reserved
72 Reserved
73 Reserved
74 Reserved
75 Reserved
76 Pulsgrootte hoofdtelwiel
77 Pulsgrootte mangeltelwiel
78 Reserved
79 Reserved
80 Reserved
81 Functie van knop afroep stoppen
82 Vouwmachine met CAN-bus online
83 Klantenscheidingssysteem actief
84 Klant/artikel database vanuit PC
85 Reserved
86 Reset tellers zonder wachtwoord
87 CAN-bus stationsnummer deze PLC
88 CAN-bus baudrate
89 Vertraging terug naar hoofdscherm
90 Reserved
91 Reserved
92 Reserved
93 Reserved
94 Reserved
95 Reserved
96 Wachtafstand bij klantwissel
97 Wachtafstand bij artikelwissel
98 Wachtafstand bij insteekprog.wissel
99 Wachtafstand bij vouwprog.wissel

1.2) Machineparameters met uitleg

01 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.

06 Instoottijd cilinder extra sluis

De tijd die de cilinder in de extra sluis tussen het railsysteem en de Transfeed wordt aangestuurd om een klemmenpaar door te stoten naar de machine. Tijd is in stappen van ms.

11 Maximum breedte

De maximum breedte van een laken tijdens het spreiden. Stukken die breder zijn, zullen worden gelost. Waarde is in mm.

16 Zoekslag/positie spreiding bij invoer

Met deze parameter kan worden ingesteld waar de spreiding stopt om nieuwe klemmen in te voren. Als de waarde hoger wordt gezet, stoppen de tanden verder. Waarde is in ms vanaf het moment dat het spreidtelwiel gezien wordt.

17 Vertraging start lossingarmen

De vertraging tussen het moment dat de lossing start en het moment dat de lossingsarmen worden geopend. Tijd is in milliseconden (0,001s). Let op met wijzigen van deze waarde!

18 Lossingstijd

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

19 Lossingspositie bij snel ophalen

De positie van de snavel van de Transfeed Super als de lossing gestart wordt, als de snavel een laken met hoge snelheid op gaat halen. Tijd is in milliseconden (0,001s) vanaf de rustpositie.

20 Lossingspositie bij langzaam ophalen

De positie van de snavel van de Transfeed Super als de lossing gestart wordt, als de snavel een laken met lage snelheid op gaat halen. Tijd is in milliseconden (0,001s) vanaf de rustpositie.

21 Lossingspositie met stop neerlegsysteem

De positie van het neerlegsysteem van een Transfeed II als de lossing gestart wordt als het neerlegsysteem een stop heeft gemaakt in de rustpositie. Tijd is in milliseconden (0,001s) vanaf de rustpositie.

22 Lossingspositie zonder stop neerlegst.

De positie van het neerlegsysteem van een Transfeed II als de lossing gestart wordt als het neerlegsysteem geen stop heeft gemaakt in de rustpositie. Tijd is in milliseconden (0,001s) vanaf de rustpositie.

23 Omkeerpositie neerlegsnavel

Het moment waarop de neerlegsnavel omkeert na het neerleggen van een laken. Waarde is in ms vanaf het moment dat de sensor voor de achterpositie gezien wordt. Wordt alleen gebruikt in een Transfeed Super.

25 Vertraging start overblazen

De vertraging tussen het moment dat de lossing start en het moment dat de blaaspijpen bij de lossingsarmen worden gestart. Tijd is in milliseconden (0,001s). Let op met wijzigen van deze waarde!

26 Vertraging start beweging overblazen

De vertraging tussen het moment dat de lossing start en het moment dat de beweging van de overblaaspijp gestart wordt. Tijd is in milliseconden (0,001s). Let op met wijzigen van deze waarde!

27 Tijd beweging overblazen

De tijd die de overblaaspijpen naar voren blijven staan tijdens het overblazen van een laken. Tijd is in milliseconden (0,001s). Let op met wijzigen van deze waarde!

28 Vertraging start klemmen naar buiten

De vertraging tussen het moment dat de lossing start en het moment dat de klemmen naar buiten bewegen. Tijd is in milliseconden (0,001s). Let op met wijzigen van deze waarde!

31 Maximum aantal keren lossen op 1 punt

Het maximum aantal keren dat er een laken in 1 punt gelost mag worden achter elkaar. Als dit aantal wordt bereikt, wordt de invoer gestopt. Een waarde 0 schakelt de bewaking uit.

36 Correctie stop neerlegsysteem

De correctie die wordt gebruikt om het neerlegsysteem altijd in dezelfde positie te laten stoppen, onafhankelijk van de snelheid. Let op met het wijzigen van deze waarde! Wordt alleen gebruikt in een machine van het type Transfeed II.

37 Correctie lossingsmoment neerlegst.

De correctie die wordt gebruikt om ervoor te zorgen dat de lossing altijd op hetzelfde moment start, onafhankelijk van de snelheid. Let op met het wijzigen van deze waarde! Wordt alleen gebruikt in een machine van het type Transfeed II.

41 Vertraging inblazen stuk na vorige weg

De afstand die de achterkant van het vorige laken uit de zuigbak moet zijn (fotocel in zuigbak vrij) voordat het volgende laken in mag worden geblazen. Waarde is in millimeters.

46 Moment borstels bij mangel omhoog

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

47 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 millimeters.

48 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.

49 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.

51 Waxprogramma voor vouwmaschine

Het programma wat naar de vouwmaschine wordt gestuurd als de machine in handbediening wordt gezet. Bijvoorbeeld voor de vetlap. Waarde 0 wil zeggen dat deze optie niet gebruikt wordt.

52 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.

53 Mangelsnelheid als machine in standby

Als de insteek in standby is gegaan, zal de mangel op deze snelheid gaan draaien (m/min). Kan gebruikt worden om energie te besparen. Dit is tevens de snelheid die gebruikt wordt als de machine in handbediening staat.

56 Wachtijd opstart na mangelstop

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

57 Draaien zonder mangelstopcontact

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

58 Tijd mangel stop bij vouwmachine stop

Als het mangelstopsignaal van de vouwmachine komt, wordt, als de vouwmachine stopt, de mangel gedurende deze tijd stop gezet (seconden).

61 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.

62 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.

63 Vertraging volle klemmen buffer vol

De tijd dat de buffer vol sensoren bedekt moeten zijn voor een echte buffer volmelding. Stappen van 0,1s.

64 Vertraging volle klemmen buffer niet vol

De tijd dat de buffer vol sensoren onbedekt moeten zijn voordat de volmelding weer wegvalt. Stappen van 0,1s.

66 Mangellengte

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

67 Maximale snelheid insteekmachine

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

68 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.

69 Maximale snelheid mangel

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

70 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.

76 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.

77 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.

81 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.

82 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.

83 Klantenscheidingsysteem actief

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

84 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!

86 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.

87 CAN-bus stationsnummer deze PLC

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

88 CAN-bus baudrate

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

89 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.

96 Wachtafstand bij klantwissel

Bij een klantenwissel zal er gewacht worden met invoeren tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van centimeters.

97 Wachtafstand bij artikelwissel

Bij een artikelwissel zal er gewacht worden met invoeren tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van centimeters.

98 Wachtafstand bij insteekprog.wissel

Bij een wissel van insteekprogramma zal er gewacht worden met invoeren tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van centimeters.

99 Wachtafstand bij vouwprog.wissel

Bij een wissel van vouwprogramma zal er gewacht worden met invoeren tot het voorgaande stuk de hier ingestelde afstand weg is. Stappen van centimeters.

2) Programma parameters

2.1) Overzicht programma parameters

- 01 Reserved
- 02 Reserved
- 03 Vouwprogramma
- 04 Mangelprogramma
- 05 Mangelsnelheid
- 06 Snelheid insteek t.o.v. mangel (%)
- 07 Snelheid vouwmachine t.o.v. mangel (%)
- 08 Reserved
- 09 Reserved
- 10 Reserved
- 11 Baan die afgeroepen wordt van railsys.
- 12 Reserved
- 13 Spreidbanden motor/cilinder inschakelen
- 14 Maximum tijd voor twistcorrectie
- 15 Reserved
- 16 Wachtfunctie invoerlift
- 17 Minimum breedte snel spreiden
- 18 Alleen langzaam spreiden
- 19 Spreidsnelheid bij langzaam spreiden
- 20 Reserved
- 21 Optillen inschakelen
- 22 Tijd optillen laken met rol/venturi
- 23 Reserved
- 24 Reserved
- 25 Reserved
- 26 Uittriltijd einde spreidingsfotocel
- 27 Snavel moet laken langzaam ophalen
- 28 Actie voor laken gelost wordt
- 29 Tijd van actie voor laken gelost wordt
- 30 Reserved
- 31 Aantal opblaaspulsen
- 32 Tijd van een opblaaspuls
- 33 Tijd tussen 2 opblaaspulsen
- 34 Stoptijd neerlegsysteem bij lossen
- 35 Offset op lossingspositie
- 36 Reserved
- 37 Reserved
- 38 Reserved
- 39 Reserved
- 40 Reserved
- 41 Positie neerlegsysteem bij inblazen
- 42 Aantal pulsen blaaspijp inblazen
- 43 Wachtfunctie wachten in zuigbak
- 44 Wachtijd in zuigbak voor neerleggen
- 45 Reserved
- 46 Tijd tussen venturi pulsen
- 47 Maximum aantal venturi pulsen
- 48 Vertraging stop venturi na stuk in zuigbak
- 49 Reserved
- 50 Reserved
- 51 Minimale afstand tussen lakens
- 52 Maximale lengte van de stukken
- 53 Stoptijd bed tijdens neerleggen
- 54 Zuiging afsluiten tijdens neerleggen

55 Reserved
56 Moment stoppen stopbed
57 Tijd/afstand stoppen stopbed
58 Reserved
59 Reserved
60 Reserved
61 Borstels bij mangel inschakelen
62 Flappen bij mangel inschakelen
63 Reserved
64 Reserved
65 Reserved
66 Reserved
67 Reserved
68 Reserved
69 Reserved
70 Reserved

2.2) Programma parameters met uitleg

03 Vouwprogramma

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

04 Mangelprogramma

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

05 Mangelsnelheid

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

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

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

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

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

11 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

13 Spreidbanden motor/cilinder inschakelen

Het gebruik van de spreidbanden:

0 = Banden naar buiten, motor uit

1 = Banden naar binnen, motor aan

2 = Banden naar buiten, motor aan

14 Maximum tijd voor twistcorrectie

De maximum tijd die een laken heeft om de fotocellen onder de spreidbanden te bedekken. Als de fotocellen niet binnen deze tijd bedekt zijn, zal het laken op 'twist' uitgewooid worden. Tijd is in ms. Waarde 0 is twistcorrectie niet gebruiken.

16 Wachtfunctie invoerlift

De positie waarin de invoerlift wacht tot het vorige laken in de zuigbak is:

0 = Niet wachten, alvast invoeren

1 = Lift wacht halverwege

2 = Lift wacht bij instootsluis

17 Minimum breedte snel spreiden

Altijd snel spreiden gedurende de breedte in deze parameter, ongeacht de fotocel langzaam spreiden of parameter 18. Waarde is in mm.

18 Alleen langzaam spreiden

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

19 Spreidsnelheid bij langzaam spreiden

De spreidsnelheid tijdens langzaam spreiden. Waarde is in % van de maximum snelheid.

21 Optillen inschakelen

Het laken optillen als deze gespreid is:

0 = Uit

1 = Optillen kort aan*

2 = Optillen lang aan*

3 = Optillen met rol*

* = Als mogelijk

22 Tijd optillen laken met rol/venturi

Dit is de tijd dat de rol en de venturi worden aangestuurd als het laken op moet worden getilt met de invoerrol. Tijd is in stappen van 10ms.

26 Uittriltijd einde spreidingsfotocel

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

27 Snavel moet laken langzaam ophalen

In een Transfeed Super is het mogelijk de snavel langzaam naar de lossingspositie te laten gaan. Als deze parameter op 1 staat zal de snavel langzaam gaan ophalen. Bij een waarde van 0 zal de snavel snel gaan.

28 Actie voor laken gelost wordt

Klemactie vlak voor lossen:

0 = Niets doen

1 = Klemmen ontkoppelen

2 = Extra spreidstap

29 Tijd van actie voor laken gelost wordt

De tijd dat de extra actie die is ingesteld in parameter 28, wordt gedaan. Waarde is in milliseconden (0,001s).

31 Aantal opblaaspulsen

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

32 Tijd van een opblaaspuls

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

33 Tijd tussen 2 opblaaspulsen

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

34 Stoptijd neerlegsysteem bij lossen

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

35 Offset op lossingspositie

Met deze parameter kan het lossingsmoment in dit programma fijn afgesteld worden. Hoe groter de waarde, hoe later de lossing start tov het neerlegsysteem. Waarde is in milliseconden (0,001s).

41 Positie neerlegsysteem bij inblazen

De positie van het neerlegsysteem bij het inblazen van het laken of de positie waarin het neerlegsysteem wacht tot de zuigbak klaar is voor het volgende laken. Bij een Transfeed II is de waarde in hoofdtelwielpulsen, bij een Transfeed Super in ms.

42 Aantal pulsen blaaspijp inblazen

Het aantal keren dat de blaaspijp om het laken in te blazen wordt geactiveerd.

43 Wachtfunctie wachten in zuigbak

Startmoment parameter 44:

0=Niet wachten

1=Start als zuigbak start

2=Start als fotocel zuigbak bedekt wordt

3=Start als fotocel voorzijde niet meer bedekt

44 Wachtijd in zuigbak voor neerleggen

De tijd die het neerlegsysteem wacht met neerleggen totdat het laken in de zuigbak is. De tijd start volgens de instelling in parameter 43.

46 Tijd tussen venturi pulsen

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

47 Maximum aantal venturi pulsen

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

48 Vertraging stop venturi na stuk in zuigbak

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

51 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. Waarde is in millimeters.

52 Maximale lengte van de stukken

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

53 Stoptijd bed tijdens neerleggen

De afstand/tijd dat het bed stil wordt gezet als het neerlegsysteem een laken gaat neerleggen. Waarde is in millimeters.

54 Zuiging afsluiten tijdens neerleggen

Als deze parameter op 1 staat, wordt de zuiging van de neerlegsnavel afgesloten tijdens het neerleggen. Een waarde van 0 schakelt de functie uit. Wordt alleen gebruikt bij type Transfeed Super.

56 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 millimeters.

57 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 millimeters.

61 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.

62 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.

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.

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 ALARM FREQUENTIEREGELAAR

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

031 Alarm regelaar neerlegsnavel

De frequentieregelaar van de neerlegsnavel geeft een alarm. Reset kan door de regelaar spanningsloos te maken dmv de noodstop.

032 Snavel fout beweging

De snavel werd naar voren of naar achteren bewogen, maar de sensor voor de voorste of achterste positie is te lang niet gezien.

033 Mangel is gestopt

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

035 Handbediening actief

De machine staat niet in automatische positie.

036 Luchtdruk te laag

De luchtdrukschakelaar heeft een te lage druk gemeten. Hierdoor is er gestopt met invoeren.

037 Dik stuk gedetecteerd

Er is een te dik stuk gedetecteerd. Dit kan komen door een fout neergelegd stuk. Om de mangel te beschermen, is de motor gestopt. Gebruik de drukknop om het stuk te verwijderen.

038 Invoerrol vast

Terwijl de invoerrol zou moeten draaien, hebben de opnemers die detecteren of de rol(len) draaien, te lang geen pulsen meer gezien. Dit kan komen omdat de rol vast zit.

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.

042 Alarm koppeling spreiding

De koppeling van de spreiding is te lang aangestuurd geweest, zonder dat er pulsen van de spreiding zijn binnengekomen. Dit kan komen omdat de spreiding vast zit.

043 Overstroom invoerlift

De aanstuurprint P150 van de invoerlift geeft een overstroom signaal. Dit kan komen omdat de lift vast zit.

044 Invoerlift fout beweging

De invoerlift wordt aangestuurd maar de opnemers voor de thuispositie en spreidpositie zijn te lang niet meer gezien.

045 Lege klemmen vol

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

047 Teveel stukken in 1 klem.

Er is teveel keren gelost op maximum spreiding terwijl er wel lakens in de klemmen zaten. Dit kan komen door een oneven aantal klemmen in de invoersluis.

049 Invoer extern geblokkeerd

De ingang voor het externe signaal om de invoer te blokkeren is hoog. Hierdoor is de invoer van nieuwe klemmen gestopt.

050 Spreidband fotocellen bedekt

Het laatste laken wat is ingeblazen in de zuigbak bedekt nog steeds de fotocellen onder de spreidbanden. Hierdoor mogen de volgende klemmen niet ingevoerd worden.

052 Maximum spreiding linkerkant

De fotocel die kijkt of er nog een laken in de klem zit die afgevoerd wordt aan de linkerkant is bedekt (geweest). Controleer of de afgevoerde klemmen leeg zijn.

053 Maximum spreiding rechterkant

De fotocel die kijkt of er nog een laken in de klem zit die afgevoerd wordt aan de rechterkant is bedekt (geweest). Controleer of de afgevoerde klemmen leeg zijn.

054 Systeem wordt leeg gedraaid

De schakelaar om het systeem leeg te draaien is aangezet. Dit wil zeggen dat de invoerlift halverwege gaat staan en dat de sluis gaat instoten, zodat de klemmen uit het systeem gaan.

056 CAN-bus verzendfout

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

060 Mangelstop uitgeschakeld

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

065 Batterij bijna leeg

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

066 CPU temperatuur te hoog

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

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.