
JENSEN

SILVERLINE PLUS

FOLDER

JENSEN

MAX

STACKER

MANUAL**MANUAL**

Date of issue

2005.06.24

Fremstillingsdato

Machine no.

551361

Maskinnr.

Distributor / Forhandler

Project /
Projekt

Manufacturer / Fabrikant

JENSEN USA INC.
4211 Pleasant Road
P.O.Box 188
SC 29716 Fort Mill
USA
Tel: +1 803 548 3653
Fax: +1 803 548 3843**HILTON**
WAIKOLOA
HAWAII**JENSEN DENMARK A/S**
Industrivej 2
DK-3700 Rønne
Denmark
Tel: +45 56 94 31 00
Fax: +45 56 94 31 01

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

5.2.1 Basic safety precautions

WARNING

Before each intervention on the machine with tools, the power connection must be disconnected. Besides, the main switch should be locked with a padlock to prevent unauthorized switch-on. The service technician is familiar with the general safety precautions in chapter II as well as the special instructions in paragraph 7.1 (safety advices).



Fault

Some of the machine motors are equipped with thermo sensors for disconnecting the motor in question when overheated.

Cause

- ⇒ Dust or threads block ventilator cover on motor.
- ⇒ Linen is wrinkled around a roll or the like.
- ⇒ Motor is seized.

Remedy

- ⇒ Check and clean the motor ventilator for dust or threads, if necessary.
- ⇒ Remove jammed linen.
- ⇒ Change motor.

Wait to restart until the motor has cooled down and the thermal sensors connect again.

Another possible reason why the machine cannot be started may be that one or more fuses in the terminal block have blown.

5.2.1 Grundlæggende sikkerhedsforanstaltninger

ADVARSEL

Før ethvert indgreb i maskinen med værktøj skal strømforsyningen afbrydes! Derudover skal hovedafbryderen aflåses med en hængelås for at forhindre uautoriseret genopstart. Serviceteknikeren er bekendt med de generelle sikkerhedsforskrifter i kapitel II såvel som på de specielle instruktioner i afsnit 7.1 (sikkerhedsforskrifter).

Fejl

Nogle af maskinmotorerne er udstyret med termosensorer, som afbryder den pågældende motor, når den overophedes.

Årsag

- ⇒ Ventilatordæksel på motor er blokeret af støv eller trævler.
- ⇒ Tøjstykke er krøllet sammen omkring en valse eller lignende.
- ⇒ Motor er brændt sammen.

Afhjælpning

- ⇒ Kontroller og rengør om nødvendigt motorens ventilator for støv eller trævler.
- ⇒ Fjern fastkørt tøj.
- ⇒ Udskift motor.

Afvent genopstart indtil motoren er kølet af, og termofølerne slår til igen.

En anden mulig årsag til at maskinen ikke kan startes kan være, at en eller flere sikringer i klemrækken er brændt over.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

Fault

⇒ The machine does not start.

Cause

⇒ One or more fuses in the terminal block have blown.

Remedy

⇒ Change blown fuses. Values for power and voltage are stated on the terminal block.

Fejl

⇒ Maskinen starter ikke.

Årsag

⇒ Én eller flere sikringer i klemrækken er brændt over.

Afhjælpning

⇒ Udskift overbrændte sikringer. Værdier for strøm og spændinger er angivet på klemrækken.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

5.2.2 Lateral fold B and C

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
Does not fold at all (no fold)	Photocells send no signal	Clean photocells Change photocells
	Measuring wheel makes no signal	Change measuring wheel
Folds incorrectly (constantly)	Folding code is not correct in folding timer (1st digit)	Adjust folding timer to correct fold For adjustment, see PLC documentation
Folds incorrectly (short/long pieces)	Timer TLBDIST is not correctly adjusted	Adjust timer TLBDIST. For adjustment, see PLC documentation
Folds incorrectly (folds uneven at different speeds)	Measuring wheel rotation is unsteady	Check that the measuring wheel rotation is steady and that even pulses are produced. Change measuring wheel, if necessary

5.2.2 Længdefold B og C

NOTE. Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Folder slet ikke (intet fold)	Fotoceller afgiver ikke signal	Rengør fotoceller Skift fotoceller
	Målehjul afgiver ikke signal	Skift målehjul
Folder forkert (konstant)	Foldekode er ikke korrekt i foldetimer (1. ciffer)	Juster foldetimer til korrekt fold For justering, se PLC-dokumentation
Folder forkert (korte/lange stykker)	Timer TLBDIST er ikke korrekt justeret	Juster timer TLBDIST. For justering, se PLC-dokumentation
Folder forkert (folder uens ved forskellige hastigheder)	Målehjulets rotation ustabil	Kontroller, at målehjulet løber konstant, samt at det afgiver pulser konstant. Udskift eventuelt målehjul

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

Fault	Cause	Remedy
Folds irregularly (folds the same kind of linen une-venly)	Measuring wheel rotation is unsteady	Check that the measuring wheel rotation is steady and that even pulses are produced. Change measuring wheel, if necessary
	Photocells make no signal	Change photo-cells. Only one at a time
Folds small pieces incorrectly	Air blast pipe	Check that air blast time and pressure are not too large

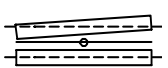
Fejl	Årsag	Afhjælpning
Folder ukonstant (folder uens, samme type tøj)	Målehjulets rotation ustabil	Kontroller, at målehjulet løber konstant, samt at det afgiver pulser konstant. Udskift eventuelt målehjul.
	Fotoceller afgiver ikke signal	Udskift fotoceller. Kun én ad gangen.
Folder forkert, små stykker	Blæserør	Kontroller, at blæsetid og tryk ikke er for kraftigt.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

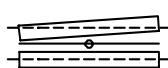
5.2.3 Crossfold A

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
Does not crossfold	Crossfolder does not run	Check that flag for crossfolder (FXA) is set to "+". See PLC documentation
Jam	Linen is jam-med	Remove jammed linen
	Jam timer too long/short	Adjust jam timer
	Photocells give no signal	Check photocells and clean /change these, if necessary
Performs askew cross fold	Timer for stop position too long / short	Adjust timer (TXASTP)
	Timer value for the time of activation of the knife too long /short	Adjust timer (TXADF)
	Timer value of knife down too long /short	Adjust timer (TXAKN)
	Rollers are positioned askew opposite to	Adjust the position of the rollers

5.2.3 Tværfold A

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

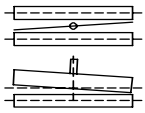
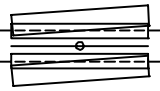
Fejl	Årsag	Afhjælpning
Tværfolder ikke	Tværfolder kø-rer ikke	Kontroller at flag til tværfolder (FXA) er sat på "+". Se PLC-dokumentationen
Jam	Tøjet sidder fast	Fjern fastsiddende tøj
	Jam-timer er for lang/kort	Juster jam-timer
	Fotoceller afgiver ikke signal	Kontroller foto-celler og ren-gør/skift eventuelt disse
Tværfolder skævt	Timerværdi for stopposition for lang / kort	Juster timer (TXASTP)
	Timerværdi for knivens aktive-ringstidspunkt for lang / kort	Juster timer (TXADF)
	Timerværdi for kniv nede for lang / kort	Juster timer (TXAKN)
	Valser placeret skævt over for hinanden	Ret placering af valser

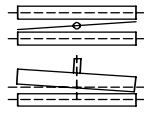
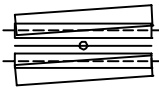
TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

	each other	
--	------------	--

	hinanden	
--	----------	--

Fault	Cause	Remedy
	Knife is positioned askew above the rolls (horizontal / vertical)	Adjust the position of the knife
	The down-plates are positioned askew	Adjust position
	The belts are worn differently, and so is the friction	Change the belts

Fejl	Årsag	Afhjælpning
	Kniv sidder skævt over valserne (horisontalt / vertikalt)	Juster knivens position
	Nedløbsplader sidder skævt	Juster position
	Bændler uens slidt, med uens friktion til følge	Udskift bændler

Adjustment options are described in paragraph 4.4.

Justeringsmuligheder v.h.a. timere er beskrevet i afsnit 4.4.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

5.2.4 Crossfold B

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
Does not crossfold	Crossfolder does not run	Check that flag for crossfolder (FPD) is set to "+". See PLC documentation
Does not bypass	Linen is jam-med	Remove jammed linen

Adjustment options are described in paragraph 4.4.

5.2.4 Tværfold B

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Tværfolder ikke	Tværfolder kører ikke	Kontroller at flag til tværfolder (FPD) er sat på "+". Se PLC-dokumentationen
Bypasser ikke	Flag til tværfold B sat på "+"	Sæt flag til tværfold B (FPD) på "-". Se PLC-dokumentation

Justeringsmuligheder v.h.a. timere er beskrevet i afsnit 4.4.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

5.2.5 Crossfold C

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
Does not crossfold	Wrong value in timer TXCFLD	Set the value of timer TXCFLD correctly. See paragraph 5.1.7 and the PLC documentation
	Flag FXC is set to "-"	Set flag FXC to "+". See the PLC documentation
Does not bypass	Flag FXC is set to "+"	Set flag FXC to "-". See the PLC documentation
Folds incorrectly	Wrong value in timer TXCFLD	Adjust timer TXCFLD
The linen is wrinkled	Too high value in timer TXCKN	Adjust timer TXCKN
	Air cylinder works too slowly	Check and adjust air pressure and air cylinder

Adjustment options are described in paragraph 4.4.

5.2.5 Tværfold C

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Tværfolder ikke	Forkert værdi i timer TXCFLD	Sæt timer TXCFLD til korrekt værdi. Se afsnit 5.1.7 og PLC-dokumentationen
	Flag FXC står på "-"	Set flag FXC på "+". Se PLC-dokumentationen
Bypasser ikke	Flag FXC står på "+"	Sæt flag FXC på "-". Se PLC-dokumentationen
Folder forkert	Forkert værdi i timer TXCFLD	Juster timer TXCFLD
Tøjet krøller	For høj værdi i timer TXCKN	Juster timer TXCKN
	Luftcylinder arbejder for langsomt	Kontroller og juster lufttryk og luftcylinder

Justeringsmuligheder v.h.a. timere er beskrevet i afsnit 4.4.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

5.2.6 Category change

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
Wrong category change	Folder changes too late	Check that the category selection is carried out at the right time
		Check when the trimming signal of the category change is sent
	Folder changes too early	See paragraph 4.4.5, Adjustments
		Check that the category selection is carried out at the right time
		Check when the trimming signal of the category change is sent
		See paragraph 4.4.5, Adjustments

Adjustment options are described in paragraph 4.4.

5.2.6 Kategoriskift

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Forkert kategoriskift	Folderen skifter for sent	Kontroller, at der skiftes på det rigtige tidspunkt på programvælgeren
		Kontroller, hvornår kategoriskiftets trimsignal sendes
	Folderen skifter for tidligt	Se afsnit 4.4.5 under Justering
		Kontroller, at der skiftes på det rigtige tidspunkt på programvælgeren
		Kontroller, hvornår kategoriskiftets trimsignal sendes
		Se afsnit 4.4.5 under Justering

Justeringsmuligheder v.h.a. timere er beskrevet i afsnit 4.4.

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

5.2.2 Stacking section

NOTE. It is important that the machine is running in the correct program before commencing trouble shooting.

Fault	Cause	Remedy
Does not stack	Photocell above upper belt lane gives no signal	Clean or change photocell
	Photocell at inlet is covered	Check that the linen does not cover the photocell, when the linen is in stack position
Does not stack large pieces	Timer value TMAXSIZE is not correctly adjusted	Adjust timer TMAXSIZE
Wrinkles the linen	The first stacking flap is positioned lower than the second	Adjust the stacking flaps at the racks
Jam is activated	Inductive sensor at tension pulley on right-hand plate gives no signal	Adjust or change inductive sensor

5.2.2 Stakkesektion

NB! Det er vigtigt, at maskinen kører i det rigtige program, før fejlfinding iværksættes.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Stakker ikke	Fotocelle over overbændelb a-nen afgiver ikke signal	Rengør eller skift fotocelle
	Fotocelle ved indløb er tildækket	Kontroller, at tøjet ikke dæk-ker fotocellen, når tøjet er i stakkepositio- n
Stakker ikke store stykker	Timerværdi TMAXSIZE er ikke korrekt justeret	Juster timer TMAXSIZE
Krøller tøjet	Første stakkeklap står lavere end anden stakkeklap	Juster stakke-klapper på tandstænger
Udløser jam	Induktiv føler ved strammehjul i højre sideplade afgiver ikke signal	Juster eller udskift induktiv føler

TROUBLE SHOOTING

FEJLFINDING

Fault	Cause	Remedy
Outlet conveyor not moving stack far enough out	Timer value TMAXOUT is set too low	Adjust timer value
	Belts too slack	Tighten belts
	Error at photo-cell on outlet conveyor	Clean, adjust or change photocell

Adjustment

Mechanical adjustment options are described in paragraph 7.2.

Adjustment options of the timers are described in paragraph 4.4.

All timers and preset initial values can be seen in the PLC documentation in chapter IX.

Fejl	Årsag	Afhjælpning
Udløbsconveyoren flytter ikke stakken langt nok ud	Timerværdi TMAXOUT står for lavt	Juster timerværdi
	Bændler er for løse	Bændler strammes
	Fejl ved fotocelle på udløbsconveyor	Rengør, juster eller udskift fotocelle

Justering

Mekaniske justeringsmuligheder er beskrevet i afsnit 7.2.

Justeringsmuligheder v.h.a. timere er beskrevet i afsnit 4.4.

Alle timere med indstillede initialværdier kan ses i PLC-dokumentationen i kapitel IX.