

WIZARD C+ OHJAIMEN PIKAOPAS

TERÄLAIKAN PYÖRIMISNOPEUS, näytössä kun virta kytkettynä laitteeseen

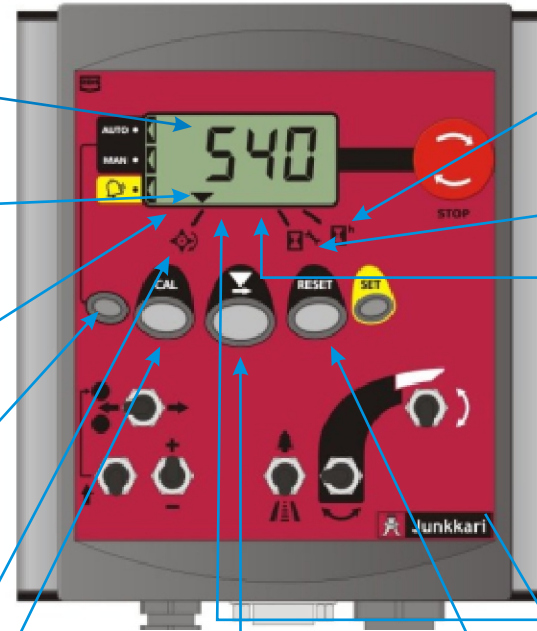
TOIMINNON OSOITIN, osoittaa aktiivisena olevan toiminnon, kanavan.

KANAVA 1, maksimi laikan pyörimisnopeus, asetusta muutetaan painamalla CAL nappia yhtä aikaa kun virta kytketään laitteeseen.

Syötön AUTO /MAN toiminnon vaihto. Pidä pohjassa kunnes osoitin vaihtaa paikkaa. AUTO=jalkapolkimessa ja kytkimessä viive MAN=jalkapoljin toimii viiveettä

KANAVA 2, terälaikan pyörimisnopeus

CAL näppäimellä vaihdellaan TOT 1 tai TOT 2 tuntimittareiden välillä. RESET näppäimellä nollataan mittari
Tai
Pidetään painettuna ohjelmoinnin aloittamiseksi samalla kun laitteeseen kytketään virta.
Tai
Kun laitteeseen kytkettynä virta, ohjelmoinnin aloittamiseksi painetaan nappia 5s.



KANAVA 6, tuntimittari TOT 1 JA TOT 2 arvojen välillä liikutaan painamalla CAL nappia

KANAVA 5, huoltovälin tuntimittari

KANAVA 4, ei käytössä.

KANAVA 3, syötön nopeus

NO-STRESS ASETUS

Ohjelmoinnin aloittamiseksi painetaan RESET nappi pohjaan ja kytketään virta laitteeseen.

TOIMINNON VALITSIN

Kanava 1. Käytössä ohjelmointitilassa, muutetaan maksimi pyörimisnopeutta
Kanava 2. Terälaikan pyörimisnopeus
Kanava 3. Syötön nopeus
Kanava 4. Ei toimintoa
Kanava 5. Huoltovälin tuntimittari
Kanava 6. Käyttötuntimittari



Nuolinäppäimellä liikutaan kanavalta toiselle. (Normaalikäyttö)



No-stress ohjelmointi "SET" näppäimellä. Asetetaan PTO rpm tasolle, jolla halutaan syötön pysähtyvän. Painetaan "SET" nappia kunnes näytössä "done"



Ohjelmointitilassa pitämällä nuolinäppäintä pohjassa arvo muuttuu.

Oletusarvot Wizard C+ ohjaimelle:

Toiminto	Ohjelm. toiminto	Perusasetus (Wizard)	Asetus (Junkkari)	Asetus (Käyttäjä)
Normaali käyttö				
Kanava2. RPM	Terälaikan pyörimisnop.		<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava3. %	Syötön nopeus	100	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava5. h	Tuntimäärä seuraavan huoltoon		<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava6. h1/h2	Työskentelyaika		<input type="text"/>	<input type="text"/>
Ohjelmointitila 1, kanavalla 2 tai 5 pidä "CAL" nappi pohjassa 5sek. Pidä CAL nappi pohjassa samalla kun nuolinäppäimellä muutat lukua.				
Kanava2. %	No-Stress viive	10	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava5. h	Huoltoväli	100	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Ohjelmointitila 2, Pidä "CAL" nappi pohjassa ja kytke samalla virta, näyttöön ilmestyy "CAL2", ota sormi pois, CAL napilla liikutaan kanavien välillä.				
Kanava1. RPM	max terälaikan nopeus	1200	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava2. RPM	No-Stress asetus	400	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava3. RPM	Min terälaikan nop. hälytys	400	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava4. %	Syötön nopeuden yläraja	80	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava5. %	Syötön nopeuden alaraja	20	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Ohjelmointitila 3, Pidä "RESET" nappi pohjassa ja kytke samalla virta 10sek, näyttöön ilmestyy "CAL3"				
Kanava1. on/off	No-stress piippaushälytys	on	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava2. Ppr	Pulssia / kierros	2.000	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava3. s	Syötön peruutuksen viive	0,2	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava4. S	Syötön peruutuksen kesto	0,3	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava5. On/off	Hätäseis	on	<input type="text"/>	<input type="text"/>
Kanava6. h	Kokonaistyöskentelyaika		<input type="text"/>	<input type="text"/>

Virta pois -> arvot jää muistiin

Koneen tyyppi: Sarjanro: Vuosimalli: Ohjelmoija:



TERÄLAIKAN PYÖRIMISNOPEUS, antaa piippaushälytyksen ja lukema vilkkuu samalla kun kierrosluku laskee asetetun No-stress rajan alle tai nousee asetetun max rajan yläpuolelle.



HUOLTOVÄLI, monitori antaa piippaushälytyksen, kun asetettu tuntimäärä saavutettu



TUNTIMITTARI, kaksi eri mittaria "TOT1" ja "TOT2", näiden välillä liikutaan "STOP" napilla. Tuntimittari nollataan "RESET" napilla.