

**TERÄLAIKAN PYÖRIMISNOPEUS,**  
näytössä kun virta kytkettynä laitteeseen

**TOIMINNON OSOITIN,** osoittaa  
aktiivisena olevan toiminnon, kanavan.

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

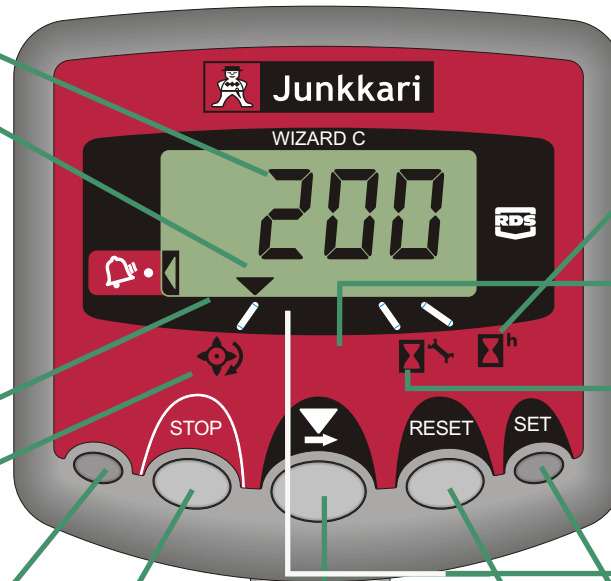
**KANAVA 2,** terälaikan pyörimisnopeus

**EI KÄYTÖSSÄ**

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.

## TOIMINNON VALITSIN

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



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

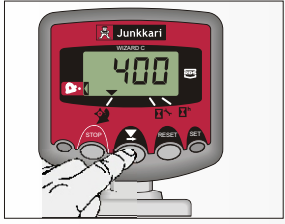
**KANAVA 4,** ei käytössä.

**KANAVA 5,** huoltovälin tuntimittari

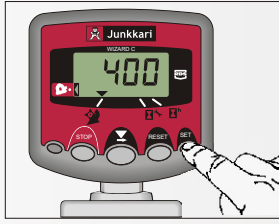
**KANAVA 3,** ei käytössä

**NO-STRESS ASETUS**

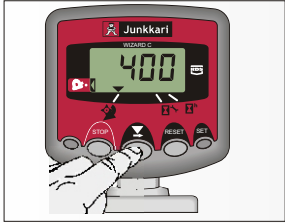
Ohjelmoinnin aloittamiseksi painetaan  
**RESET** nappi pohjaan ja kytketään virta  
laitteeseen.



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

Toiminto	Ohjelm. toiminto	Perusasetus (Wizard)	Asetus (Junkkari)	Asetus (Käyttäjä)
Normaali käyttö				
Kanava2. RPM	Terälaikan pyörimisnop.			
Kanava5. h	Huoltoväli	100	<input type="text"/>	
Kanava6. h1/h2	Työskentelyaika			
Ohjelmointitila 1, kanavalla 2 tai 5 pidä "STOP" nappi pohjassa 5sek. Pidä stop nappi pohjassa samalla kun nuolinäppäimellä muutat lukua.				
Kanava2. %	No-Stress viive (A)	10	<input type="text"/>	
Kanava5. h	Huoltoväli	100	<input type="text"/>	
Ohjelmointitila 2, Pidä "STOP" nappi pohjassa ja kytke samalla virta, näyttöön ilmestyy "CAL2", ota sormi pois, stop napilla liikutaan kanavan 1 ja 2 välillä.				
Kanava1. RPM	max terälaikan nopeus	1500	<input type="text"/>	
Kanava2. RPM	No-Stress asetus	450	<input type="text"/>	
Kanava3. RPM	Min terälaikan nop.hälytys	400	<input type="text"/>	
Kanava6. %	No-stress viive (B)	0	<input type="text"/>	
Ohjelmointitila 3, Pidä "RESET" nappi pohjassa ja kytke samalla virta 10sek, näyttöön ilmestyy "CAL3"				
Kanava1. LO/HI	Syötön pysäytystila	LO	<input type="text"/>	
Kanava2. Ppr	Pulssia / kierros	2.000	<input type="text"/>	
Kanava3. s	Syötön peruutuksen viive	0,2	<input type="text"/>	
Kanava4. s	Syötön peruutuksen kesto	0,3	<input type="text"/>	
Kanava5. On/off	Hätäseis	off	<input type="text"/>	
Kanava6. h	Kokonaistyöskentelyaika			

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. Piippaushälytykset saa pois päältä asettamalla ohjelmointitilassa 2 kanavan 1 ja 3 asetukseksi 0



**HUOLTOVÄLI**, monitori antaa piippaushälytyksen, kun asetettu tuntimäärä saavutettu



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