

Tiefenanschlag für Abkantmaschine St 1,0mm
Anleitung zur Programmierung und Umschaltung

Alltagsbetrieb:

Über ENTER umschalten von Referenzwert (Biegemaß) auf Offsetwert (Schneidemaß).

A) Bedienung / Eichen

Anschlag auf Referenzposition fahren, d.h. Anschlag ganz nach vorne drehen
ENTER + SET gleichzeitig drücken

>> Anzeigewert L 60,0 (Kant-/Referenzwert) mit Enter
auf **_I** 112,0 (Schneid-/Offsetwert) umschalten

B) Programmierung

der Referenzwert / - punkt (Biegekante) wird mit 60 und der
Offsetwert (Wert Schneidekante)
(= 60 + Referenzwert, d.h. **+ 52,0** / =112,0) wie folgt eingegeben:

Menü Programmierung ist aktiv solange Displayanzeige blinkt

1. Taste **ENTER + ABS** **4 – 5 sek.** betätigen
2. durch wiederholtes Drücken der **ABS** Taste **FREE** wählen
2. mit **ENTER** bestätigen, **FAC** erscheint
1,00000 einstellen dazu mit
Taste **SET** Dekade wählen
Taste **ABS** Ziffer einstellen
3. mit **ENTER** bestätigen
4. **dp** erscheint
5. mit **ABS** Taste **0** einstellen
6. mit **ENTER** bestätigen
7. **CORFAC** erscheint
8. **1.00000** einstellen dazu
Taste **SET** Dekade wählen
Taste **ABS** Ziffer einstellen
9. mit **ENTER** bestätigen
10. **ref** erscheint
o0060,0 einstellen dazu mit
Taste **SET** Dekade wählen
Taste **ABS** Ziffer einstellen
11. mit **ENTER** bestätigen
12. **OFFS** erscheint (Offsetwert)
13. **o0052,0** einstellen
Taste **SET** Dekade wählen
Taste **ABS** Ziffer einstellen
14. mit **ENTER** bestätigen
15. Taste **ENTER** **DIR** erscheint
16. Taste **ABS** **UP** einstellen
17. Taste **ENTER** Wertanzeige

Programmierung beendet

Bei Fragen können Sie sich gerne an uns wenden: 0049/7305/932870.