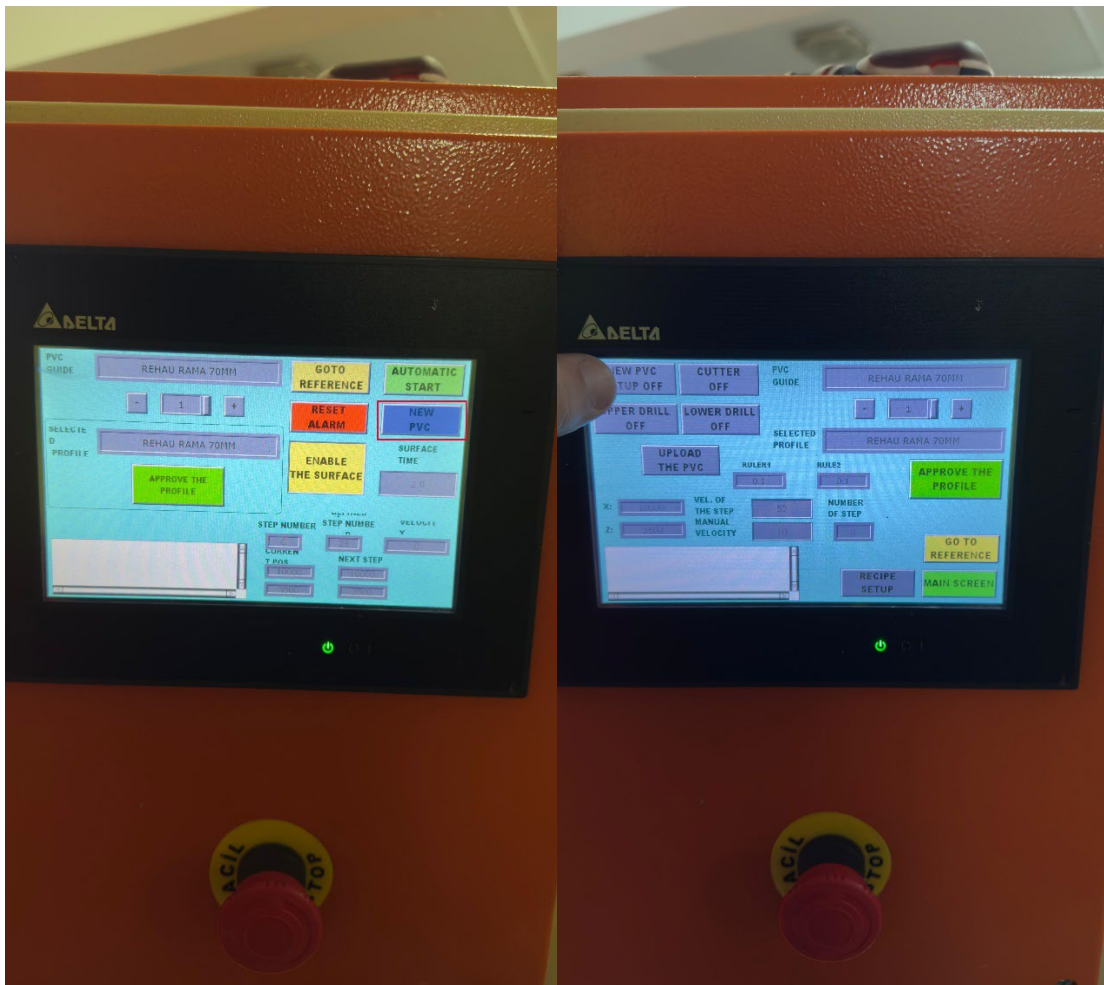


KRG 6000

ADAUGARE SERIE PROFILE

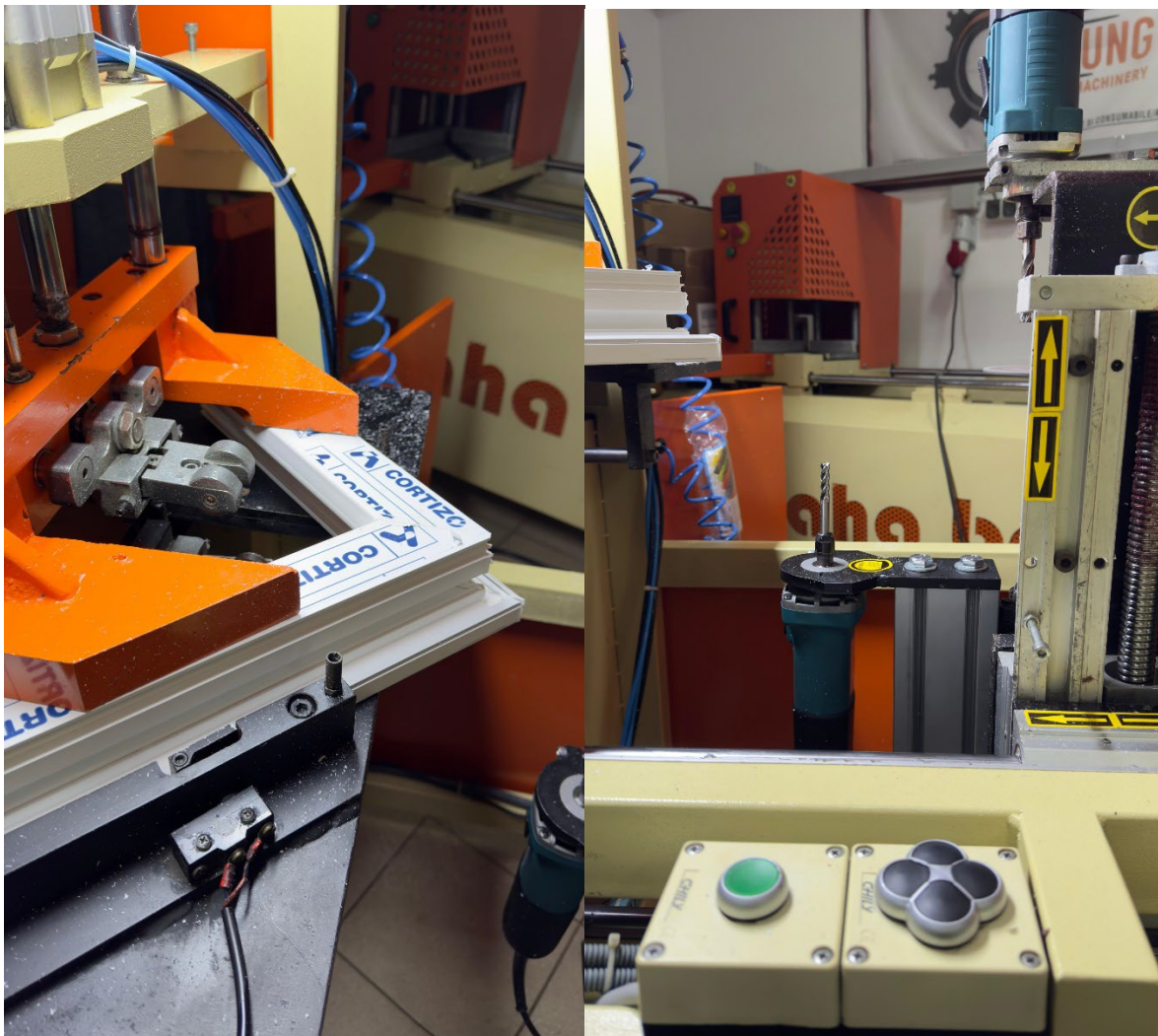
1. Pregatiti un colt pentru profilul care sunteti pregatit ca sa ii creati un program.
2. Puneti coltul profilulu in pozitia lui pe colt (bacurile sunt prevazute cu senzori de prezenta) nu insertati coltarul pana in capat.
3. APASATI PE BUTONUL NEW PVC
4. O sa selectam numarul programului dorit apasand butoanele de – sau + in cazul nostru este 1. Si dupaia se apasa APPROVE THE PROFILE asteptam pana cand se modifica si numele la SELECTED PROFILE.



IMAGINE 1 NEW PVC

IMAGINEA 2 NEW PVC SETUP OFF (APASTI)

Dupa ce selectati optiunea de NEW PVC SETUP OFF aceasta va fi ON si profilul va fi tras pe pozitie de catre utilaj.



5. Duceti-va in laterul utilajului asigurativa ca panourile laterle sunt date jos pentru a avea cea mai mare vizibilitate posibila.



6. Se va folosi butonul de inainte pana cand se ajunge in punctul profilului cu partea superioara (profilul intotdeauna trebuie asezata cu barta de la bagheta in jos.



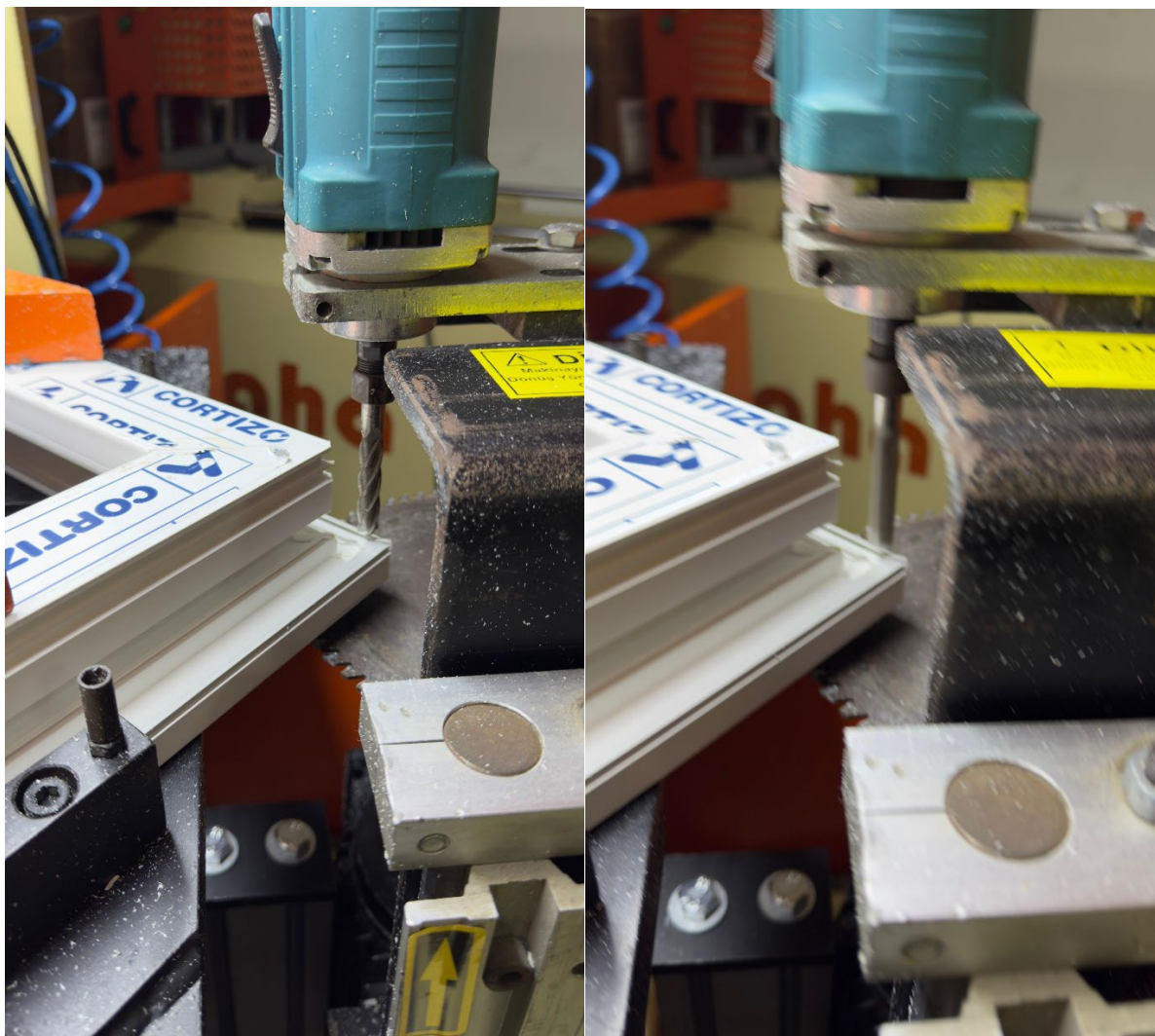
7. Dupa ce ajunge discul de curatat in pozitie preferata se, ne ducem la display si apasam pe butonul de CUTTER (acesta va trimite semnal sa invarta discul de debitat) apasa pe butonul de salveaza (butonul verde langa butoanele de deplasare) cum este mentionat mai sus asigurativa

ca fiecare pozitie este salvata corespunzator in caz de nesalvare corespunzatoare poate duce la defectarea multor. Se poate verifica si mentine track, daca a fost salvata pozitia pe display-ul principal unde este afisat numarul de pasi (NUMBER OF STEPS) aceasta cifra trebuie sa creasca cu fiecare apasare de buton verde.

8. Se trece inapoi la display si selecteaza MANUAL VELOCITY (si se modifica din suma de 10 in suma de 1). Aceasta este viteza de deplasare in modul manual, este preferat sa se foloseasca 1 datorita faptului ca este mai usor de reglat din prima.
9. Dupaia ne folosim de butonul care este de sus si se tine apasat pana cand se ajunge la pozitia ideala si se apasa pe butonul verde pentru a se salva alegerea.



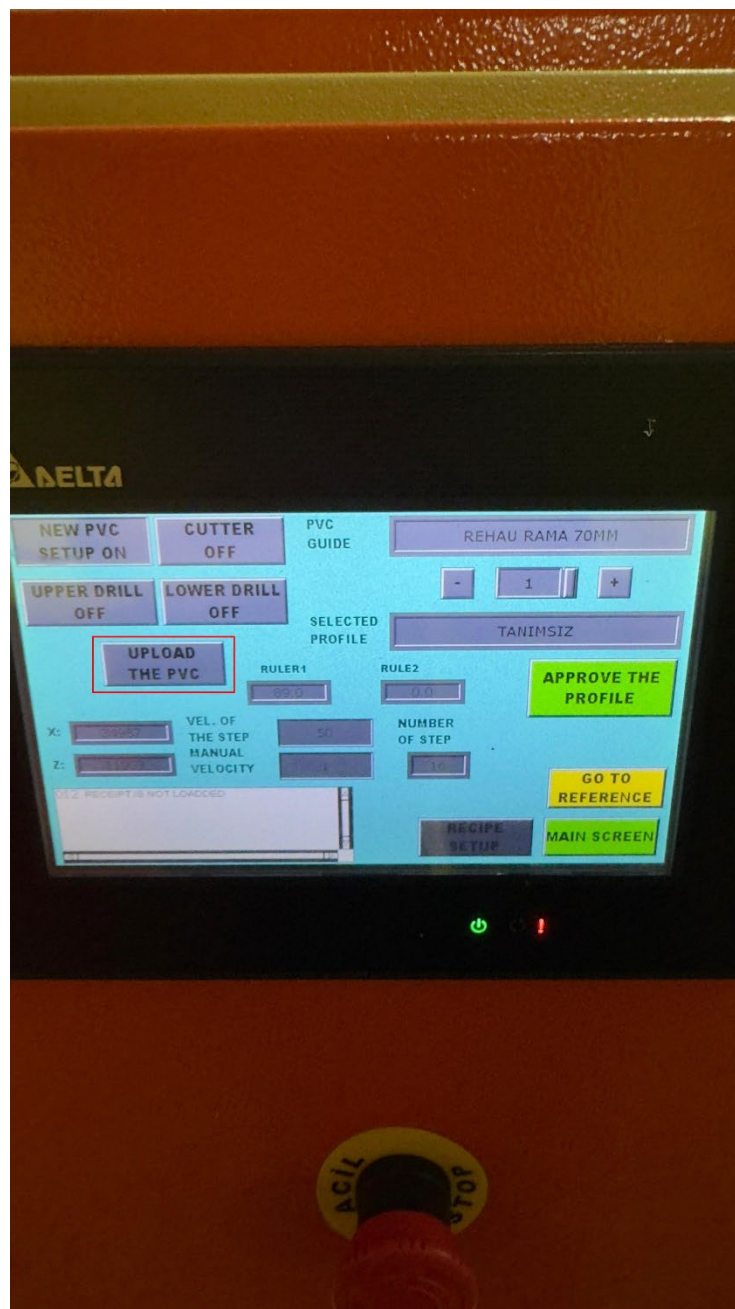
10. De aici utilizand toate informatile acumulate o sa incercam sa salvam pozitiile in functie de profil aceasta procedura trebuie repetata pentru fiecare profil in parte, dupa ce au fost efectuate toate procedurile de curatare cu ajutorul lamei, ne intoarcem inapoi la display si deselectam CUTTER si discul de debitat se va opri si o sa apasam pe butonul verde. O sa tragem inapoi lama cu ajutorul butonului de inapoi pana la un punct dorit si o sa apasam butonul de salveaza.



11. După ce urmăm cu succes pasul 9, o să aducem UPPER DRILL (mașina de curățat superioară) la punctul dorit cu ajutorul butoanelor pe care le am utilizat până acum, și o să încercăm să îl apropiem cât de mult (asigurativă ca între burghiu și cordon rămân minim 2 cm) se poate de cordul colțarului, după ce se ajunge la poziția dorită ne întoarcem la display și apăsăm pe UPPER DRILL (bormășina superioară va porni și putem începe să curățăm profilul de cordonul de sudură).

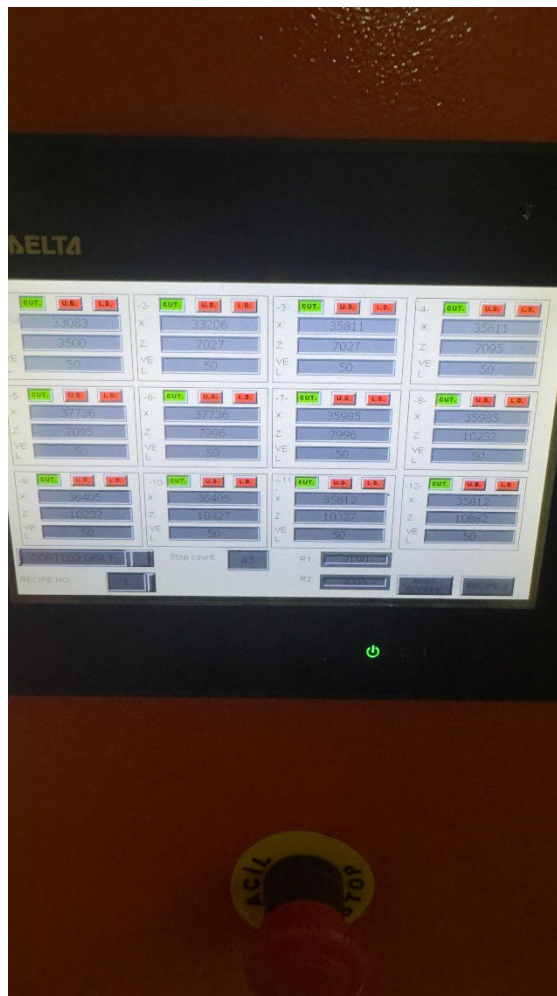
ASIGURATIVA CA IN TOTI ACESTI PASI SA NU UITATI SA SALVATI FIECARE POZITIE CU BUTONUL VERDE. Dupa ce am curatat bavura ridicam putin bormasina si ne intoarcem la display si apasam din nou pe butonul de UPPER DRILL pentru a opri bormasina, dupa ce am executat acest pas o sa trecem la LOWER DRILL (bormasina inferioara) procedurile si pasi sunt identice cu UPPER drill, doar ca sunt total invers.

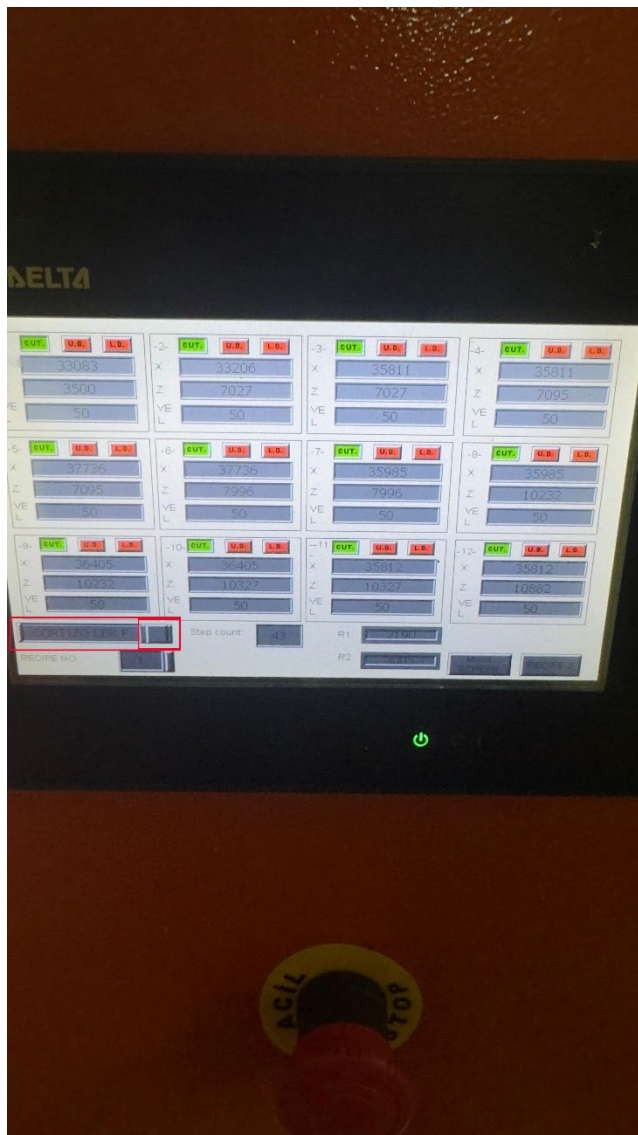
12. Dupa ce urmam toti pasi cu succes trecem inapoi la display (asigurativa ca capul mobil este pun la o distanta de minim 10-15 de coltul profilul) si o sa apasam pe butonul de UPLOAD THE PVC (se va emite un semnal sonor si profilul va fi salvat.)



REGLAJE FINE SI SCHIMBARE NUME

1. Se intra in meniul de RECEIPT SETUP pentru accesa reglajele fine sau edita numele.
2. La reglajele fine se urmari exact pozitiile salvate si fiecare pozitie o sa aiba cordonate X si Z la cordonatele X si Z se vor scade sau adauga 100 de unitati pentru a se duce mai sus sau mai adanc cu 1 mm sau se vor scade 100 de unitati pentru a se retrage jos sau mai indepartat cu 1 mm. Pentru a modifica se apasa pe DEL (se va sterge cate o cifra) daca se apasa pe CLR (CLEAR se va sterge complet toata suma) folositi butonul DEL si adaugati sau scadeti 100 de unitati in functie de preferinta.





Pentru a se modifica numele profilul se va apasa pe dreptunghiul din coltul stanga de jos unde scrie TANIMSIZ sau ce este salvat si se introduce numele dorit si dupaia se apasa pe ENTER (ENTR)

Pentru a ne intoarce inapoi la meniu avem in coltul de dreapta jos doua butoane pe care scrie MAIN SCREEN (inapoi la meniul principal) sau RECIPT-2 (cu butonul acesta va duceti la urmatorul program pentru a il calibra)

FINALIZARE

Felicitări! Dacă ați urmat corect fiecare pas, ați reușit să salvați programul pentru profile. Această procedură trebuie repetată pentru fiecare model de profil și serie, inclusiv:

- Cercevele de ușă
- Cercevele de fereastră
- Ramele pentru cercevele

Pentru cercevele, este necesară utilizarea ambelor bormașini (**Lower Drill & Upper Drill**). La rame, este suficientă utilizarea **Lower Drill**.

REGLAJE LA UPPER DRILL & LOWER DRILL



Se vor slabili suruburile cu o cheie de 17 sau tubulara si se poate misca inainte si inapoi de preferat ca el sa raman pe pozitia asta maxima inainte si se poate rasuci pentru a se centra perfect.



La fel ca la bormasina superioara doar aveti si jos suruburi pe axul principal, aveti grija sa nu strangeti prea tare, pentru ca poate aluneca si afecta filetele din interiorul axului.