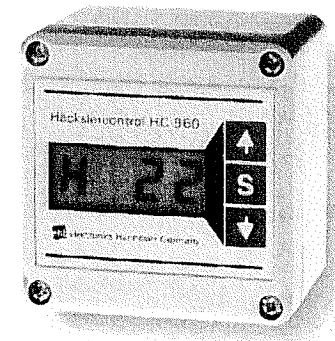


64 Vera 3002

Bedienungsanleitung

Manual
Libretto istruzioni

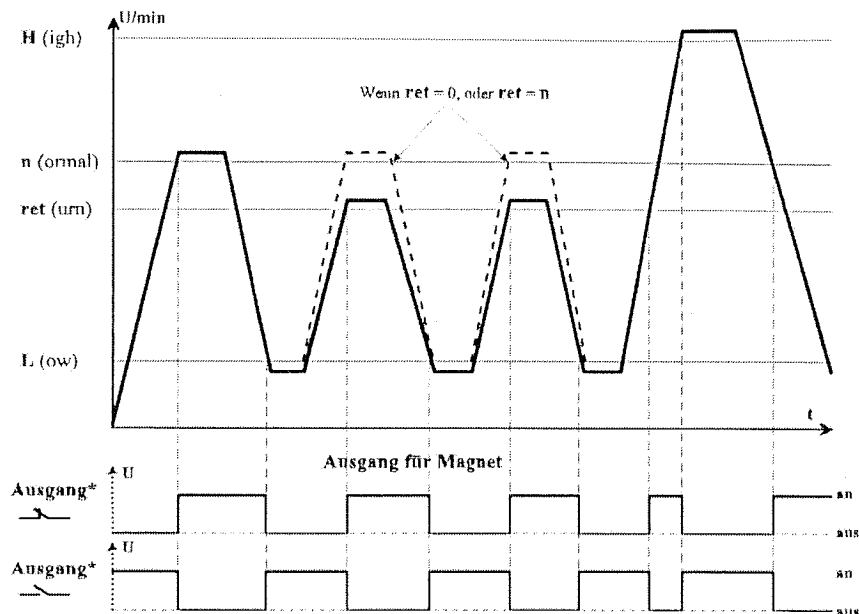
HC 960



Version 1.1

3. Graphische Funktionsdarstellung

Diese Darstellung bezieht sich auf die Software H 26.



* Der Ausgang entspricht dem jeweiligen Piktogramm auf der Steckerbelegung (S. 9).

4. Programmierung der Parameter

Die Programmierung der Parameter ist grundsätzlich bei stehender Maschine durchzuführen. Um in den Betriebsmodus Parametereinstellung zu gelangen, ist das Gerät bei gedrückter S-Taste einzuschalten. Die S-Taste ist dabei solange zu betätigen, bis in der Anzeige "L", im Wechsel mit dem zur Zeit programmierten Wert, erscheint. Jetzt können alle Parameter wie folgt programmiert werden:

Betätige	In der Anzeige erscheint:	Bemerkung
	ehb, Softwareversionsnummer (z.B. H 26), L, im Wechsel mit bisherigem Wert	S-Taste gedrückt halten bis L, im Wechsel mit bisherigem Wert, erscheint.
	L, im Wechsel mit aktuellem Wert	Gewünschten Wert einstellen.
	L, im Wechsel mit neuem Wert	Minstdrehzahl.
	n, im Wechsel mit bisherigem Wert	Neuer Wert für L ist gespeichert.
	n, im Wechsel mit aktuellem Wert	Gewünschten Wert einstellen.
	n, im Wechsel mit neuem Wert	Solldrehzahl.
	H, im Wechsel mit bisherigem Wert	Neuer Wert für n ist gespeichert.
	H, im Wechsel mit aktuellem Wert	Gewünschten Wert einstellen.
	H, im Wechsel mit neuem Wert	Überdrehzahl.
	ret, im Wechsel mit bisherigem Wert	Neuer Wert für H ist gespeichert.
	ret, im Wechsel mit aktuellem Wert	Gewünschten Wert einstellen.
	ret, im Wechsel mit neuem Wert	Wiedereinschaltdrehzahl.
	IPU, im Wechsel mit bisherigem Wert	Neuer Wert für ret ist gespeichert.
	IPU, im Wechsel mit aktuellem Wert	Gewünschten Wert einstellen.
	IPU, im Wechsel mit neuem Wert	Impulse pro Umdrehung.
	Gesamtbetriebsstunden	Neuer Wert für IPU ist gespeichert. Programmierung der Parameter ist beendet. Steuerung ist betriebsbereit.

Wird während der Programmierung für eine Minute oder länger keine Taste betätigt, so schaltet das Gerät in den normalen Betriebsmodus um. In der Anzeige erscheinen die Gesamtbetriebsstunden.

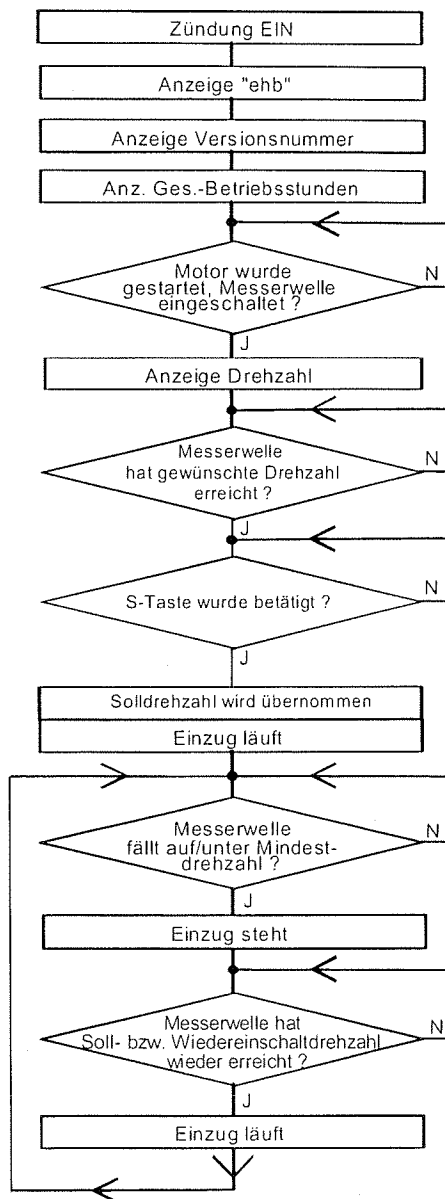
Abbruch der Programmierung

Wird die Programmierung durch Ausschalten des Geräts oder durch eine zu lange Unterbrechung während der Programmierung (> 1 Minute) abgebrochen, so bleiben alle Änderungen, vor der letzten Betätigung der S-Taste, erhalten.

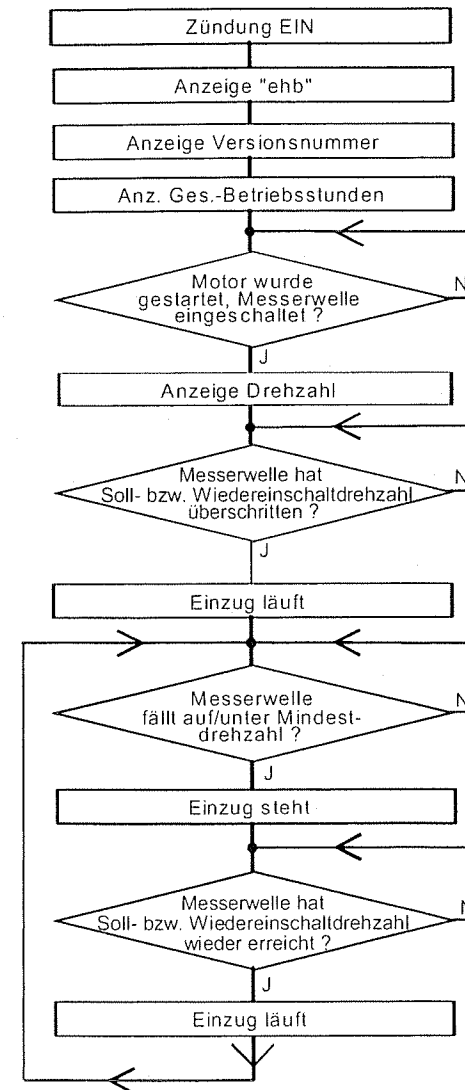
Unbeabsichtigtes Betätigen der S-Taste

Wird während der Programmierung die S-Taste unbeabsichtigt zu häufig betätigt und somit der gewünschte Parameter übersprungen, muss mit der Programmierung von vorne begonnen werden. Dazu ist das Gerät aus- und bei gedrückter S-Taste wieder einzuschalten.

5. Ablauf der Häckslersteuerung (Parameter n = 0)



6. Ablauf der Häckslersteuerung (Parameter n > 0)



7. Betriebsstundenzähler

Der HC 960 verfügt über zwei voneinander unabhängige Betriebsstundenzähler: Einen rücksetzbaren Tagesbetriebsstundenzähler, der z.B. für Wartungsintervalle genutzt werden kann und einen nicht rücksetzbaren Gesamtbetriebsstundenzähler.

Während sich die Messerwelle dreht, wird automatisch deren Drehzahl angezeigt. Sollen stattdessen die Tagesbetriebsstunden angezeigt werden, so ist in der vollautomatischen Betriebsart (Parameter n größer null) die S-Taste einmal kurz zu betätigen. In der halbautomatischen Betriebsart (Parameter n gleich null) muss die S-Taste dagegen länger als 3s betätigt werden, da in dieser Betriebsart ein kurzer Tastendruck die Übernahme einer neuen Solldrehzahl bewirkt.

Soll der Tagesbetriebsstundenzähler gelöscht werden, so ist die S-Taste in beiden Betriebsarten länger als 3s zu betätigen. Nach diesen 3s erfolgt eine Umschaltung in die Anzeige der Tagesbetriebsstunden. Nach weiteren 10s (S-Taste ist noch betätigt) wird der Tagesbetriebsstundenzähler gelöscht. Es erscheint "day" im Wechsel mit "00:00". Die angegebenen Zeiten gelten jeweils von der Anzeige der Drehzahl ausgehend.

Nach einer Minute ohne Tastendruck erfolgt eine automatische Umschaltung zurück in die Drehzahlanzeige.

Bei stehender Messerwelle erscheinen automatisch die Gesamtbetriebsstunden (th = total hours) im Display. Auch hier kann durch kurzes Betätigen der S-Taste auf die Anzeige der Tagesbetriebsstunden umgeschaltet werden.

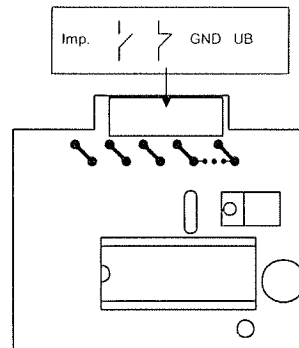
Die oben beschriebene Verfahrensweise zum Rücksetzen des Tagesbetriebsstundenzählers gilt hier ebenfalls. Nach einer Minute ohne Tastendruck erfolgt auch hier eine automatische Umschaltung in die Anzeige der Gesamtbetriebsstunden.

Der Gesamtbetriebsstundenzähler kann nur vom Hersteller gelöscht werden !

8. Ausgangsbelegung

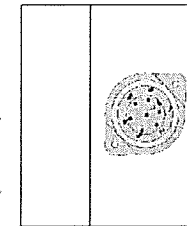
Je nachdem ob Sie für Ihren Magnet der Einzugssteuerung einen Schließer oder einen Öffner benötigen, wählen Sie den entsprechenden Kontakt an dem HC 960. Beachten Sie hierzu bitte auch die Funktion der Ausgangszustände, die im Bild 1 auf Seite 4 näher beschrieben sind.

Steckerbelegung



9. Amphenol-Stecker

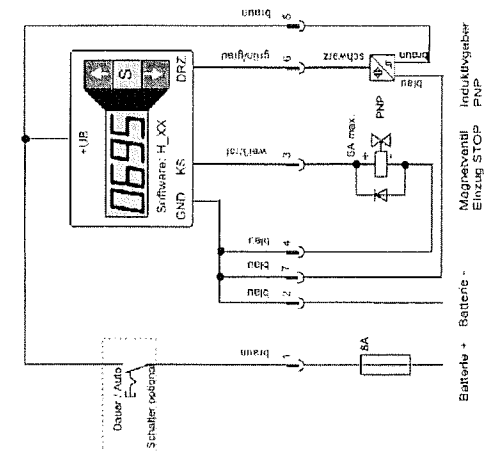
Anschlußbelegung HC 960 mit 7-pol. Amphenol-Stecker



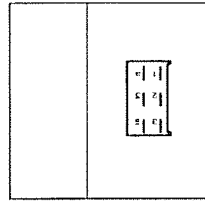
PIN 1 - Batterie + (K015)
 PIN 2 - Batterie - (K131)
 PIN 3 - Magnetventil + (grün/weiß)
 PIN 4 - Magnetventil -
 PIN 5 - Initiator +
 PIN 6 - Initiator -
 PIN 7 - Initiator -

Namengebeur
 - schwarz - PIN 5
 blau - PIN 6

Induktivgeber (PNP)
 - braun - PIN 5
 schwarz - PIN 6
 blau - PIN 7

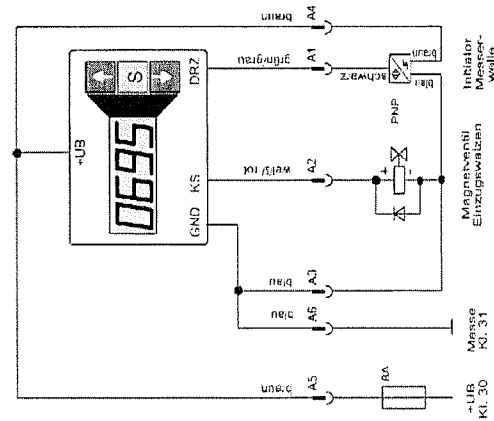


10. AMP-Stecker

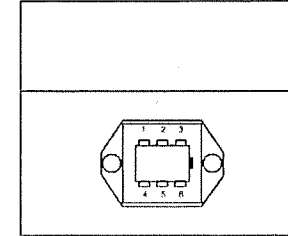
Anschlußbelegung HC 960
mit 6-pol. AMP-Stecker (CON-6)

PIN 1 - Initiator Impulse
 PIN 2 - Magnetventil +
 PIN 3 - Magnetventil - Initiator -
 PIN 4 - Initiator +
 PIN 5 - Batterie +
 PIN 6 - Batterie -

Induktivgeber (PNP) - braun - PIN 4
 - schwarz - PIN 1
 - blau - PIN 3



11. Harting-Stecker

Anschlußbelegung HC 960
mit 6-pol. Harting-Stecker

PIN 1 - Batterie + (Kl.15)
 PIN 2 - Batterie - (Kl.31)
 PIN 3 - Magnetventil + (geschaltet)
 PIN 4 - Magnetventil -
 PIN 5 - Initiator Impulse
 PIN 6 - Initiator +

Namurgeber - blau - PIN 5
 - schwarz - PIN 6

Induktivgeber (PNP) - braun - PIN 6
 - schwarz - PIN 5
 - blau - PIN 2

12. Technische Daten

Maße:	80 x 80 x 75mm
Anzeige:	LCD, 4-stellig, 13mm
Betriebsspannung:	8...30V
Stromaufnahme:	max. 100 mA
Ausgangsbelastung:	max. 6A
Temperaturbereich:	-25...85°C
Gesamtbetriebsstundenzähler:	0...9999 h
Tagesbetriebsstundenzähler:	0...99:99 h
Drehzahlmessung:	1...2700 rpm
Impulse pro Umdrehung:	1...255
Unterer Drehzahlgrenzwert:	0...99% von der Normaldrehzahl
Wiedereinschalt-drehzahl:	0...99% von der Normaldrehzahl

13. Wichtige Hinweise für den Gebrauch

Test	Vor der Auslieferung des eingebauten HC 960 an den Endbenutzer sollte ein kurzer Funktionstest in der zum Einsatz kommenden Peripherie durchgeführt werden.
Gebrauch	Das Gerät darf nur mit mitgeliefertem Zubehör betrieben werden. Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit und Staub. Eine Reinigung sollte nur mit einem leicht feuchten Tuch und milden Reinigungsmittel erfolgen. Beachten Sie während des Betriebs die Allgemeinen Unfall-Verhaltens-Vorschriften.
Sicherheit	Betreiben Sie den HC 960 nicht in Reichweite starker elektromagnetischer Felder. Beachten Sie die Temperaturangaben unter 9. Schützen Sie das Gerät insbesondere vor Überhitzung.
Lagerung	Eine ungenutzter HC 960 darf nur innerhalb des Temperaturbereichs von -20°C bis + 85°C gelagert werden.
Versand	Jeglicher Versand darf nur in der Originalverpackung erfolgen. Unsachgemäße Verpackungen fallen unter den Begriff <i>Fahrlässigkeit</i> , womit eine Reparatur auf Garantie verwirkt ist.
Wartung	Der HC 960 ist über die komplette Standzeit wartungsfrei und bedarf keiner besonderen Pflege.

Instandsetzung von Geräten

Wenn eine Reparatur notwendig sein sollte, dann senden Sie das Gerät an:

ehb electronics gmbh
Dreihornstr. 18
30659 Hannover

Legen Sie bitte unbedingt eine **schriftliche Störungsbeschreibung** bei. Der ehb electronics gmbh - Serviceabteilung wird dadurch die Fehlersuche wesentlich erleichtert und der HC 960 kann schneller wieder ausgeliefert werden.

HINWEIS!



Die ehb electronics gmbh haftet ausschließlich für die fachgerechte Ausführung der Arbeitsleistungen sowie für die ordnungsgemäße Beschaffenheit des eingesetzten Materials. Weitergehende Ansprüche, wie z.B. der Ersatz entgangenen Gewinns und der Ersatz von unmittelbaren oder mittelbaren Folgeschäden, wie z. B. der Verlust von Daten sind ausgeschlossen.



ACHTUNG!

Schäden durch unsachgemäße Verpackung des Geräts beim Versand und/oder Fremdeingriffe lassen die Garantie erlöschen!

14. Introduction

Chipper Control HC 960 has been designed to prevent chipper overload, therefore, eliminating engine stalling. The use of HC 960 also removes the need for manual operation of the feeder. This is achieved by monitoring the cutting wheels RPM. If the speed drops below the manufacturers desired spec, the control stops the feeder. As the cutting wheel has regained its desired speed the control restarts the feeder, therefore allowing continuous chipping.

The HC 960 is a wood chipper "no-stress-system" with two integrated hour meters. One of them is resettable by the operator and the other one can only be reset by the manufacturer. Before you can use the HC 960 you have to program various parameters in order to adapt the unit to your machine.

15. Operating modes

To increase the flexibility of the HC 960 it can be used in two different ways: the semi automatic mode (parameter n =0) and the fully automatic mode (parameter n>0). The semi automatic mode should be used on chippers which are powered by a tractor. The automatic mode should be used on machines which have their own engine.

When using the semi automatic mode you have to push the S-button once after the cutting wheel has reached its rated speed, in order to teach in the normal speed. At this speed the feeder will start working. In case you change the speed later on you have to push the S-button again, to teach in the new normal speed. The rated speed keeps memorised until power has been turned off.

There are two different kinds of values you can use to program the parameters. On tractor driven machines (semi automatic mode) you have to enter relative numbers (1-99%) for the parameters "L", "H" and "ret". This is necessary because the programming is usually done only once by the chipper manufacturer who do not know the speed of the tractor that is used by the operator. For that reason you cannot program absolute numbers (i.e. 1000 rpm). To enter relative numbers decrease the values until a "P" appears in front of the value (i.e. P 10). The "P" means percentage and indicates a relative number. Further information concerning the semi automatic mode is given in table 1.

In opposite to this, use absolute numbers on machines which have their own engine. These machines usually run always at the same speed. In this case absolute numbers are easier to handle. Further information concerning the fully automatic mode is given in table 2.

16. Parameters in semi automatic mode

Name	Meaning	Remarks
L (ow)	Minimum	If the cutting wheel turns slower than the minimum speed; speed the feeder will be stopped in order to give the cutting wheel the chance to regain its normal speed. A value of i.e. P 10 means that the feeder will be stopped when the speed falls to a value which is 10% lower than the normal speed. Please note that there is no control if set to zero. Valid values: 0-99%
n (ormal)	Normal	This parameter has to be set to zero in this operating mode. Valid value: 0
H (igh)	Maximum	If the cutting wheel turns faster than the maximum speed; speed the feeder will be stopped for safety reasons. A value of i.e. P 15 means that at a speed which is 15% higher than the normal speed the feeder will be stopped. Entering a zero means the maximum speed will not be controlled. Valid values: 0...99%
Ret (urn)	Return speed	The return speed is the speed which restarts the feeder. If you enter a value of P 05 this means the feeder starts as soon as it reaches a speed that is 5% lower than the normal speed. Valid values: 1...99%

IPU	Pulses per revolution	Number of pulses per revolution of the cutting wheel. The correct setting of this parameter is very important to get the best performance. Values between 4 and 8 are recommended. In case it is not possible to realise these numbers of pulses for mechanical reasons or if the performance of the HC 960 is not satisfactory, please call for assistance. Make sure the frequency of your maximum speed is not higher than the max. frequency of the sensor you are using. Valid values: 1...255
-----	-----------------------	---

Table 1

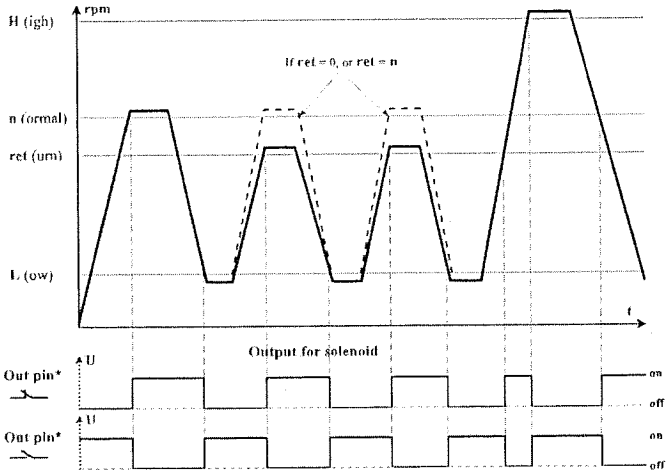
17. Parameters in fully automatic mode

Name	Meaning	Remarks
L (ow)	Minimum	If the cutting wheel turns slower than the minimum speed; speed the feeder will be stopped in order to give the cutting wheel the chance to regain its normal speed again. Please note that there is no control if set to zero. Valid values: 0-2700 rpm
n (ormal)	Normal	Normal speed of the cutting wheel. At this speed the feeder speed starts. The value of the normal speed must be higher than the minimum speed. Valid values: L...2700 rpm
H (igh)	Maximum	If the cutting wheel turns faster than the maximum speed the feeder will be stopped for safety reasons. The value of the maximum speed must be higher than the normal speed. But it is possible to enter a zero, if you do not want to control the maximum speed. Valid values: n...2700 rpm or 0
Ret (urn)	Return speed	This parameter has to be set to zero in this operating mode. Valid value: 0
IPU	Pulses per revolution	Number of pulses per revolution of the cutting wheel. The correct setting of this parameter is very important to get the best performance. Values between 4 and 8 are recommended. In case it is not possible to realise these numbers of pulses for mechanical reasons or if the performance of the HC 960 is not satisfactory, please call for assistance. Make sure the frequency of your maximum speed is not higher than the max. frequency of the sensor you are using. Valid values: 1...255

Table 2

18. Graphical description of the functions

This description is valid for the software version H 26.



Picture 1

* The output refers to picture 2 on side 18.

19. Programming the parameters

The programming of the parameters is not possible while the engine is running. To enter the programming mode it is necessary to turn on the operating voltage while the S-button is pushed. You have to keep the S-button pushed until "L", toggling with the actual minimum speed appears in the display. Now all parameters can be programmed as shown in the table below:

Push	In the display appears:	Remarks:
	ehb, software version (f.e. H22)	Keep the S-button pushed until L, toggling between L and old value appears in the display
	L, toggling between L and actual value	Adjust your value
	L, toggling between L and new value	Minimum speed
	n, toggling between n and old value	New value of L is accumulated

	n, toggling between n and actual value	Adjust your value
	n, toggling between n and new value	Normal speed
	H, toggling between H and old value	New value of n is accumulated
	H, toggling between H and actual value	Adjust your value
	H, toggling between H and new value	Maximum speed
	ret, toggling between H and old value	New value of H is accumulated
	ret, toggling between H and actual value	Adjust your value
	ret, toggling between H and new value	Return speed
	IPU, toggling between IPU and old value	New value of ret is accumulated
	IPU, toggling between IPU and actual value	Adjust your value
	IPU, toggling between IPU and new value	Pulses per revolution
	Total operating hours	New value of IPU is accumulated. Programming is done

Table 3

If you do not push a button for a period longer than 60s the programming mode will be exited automatically. New values are accumulated after pushing the S-button.

Programmed values keep accumulated even after power off !

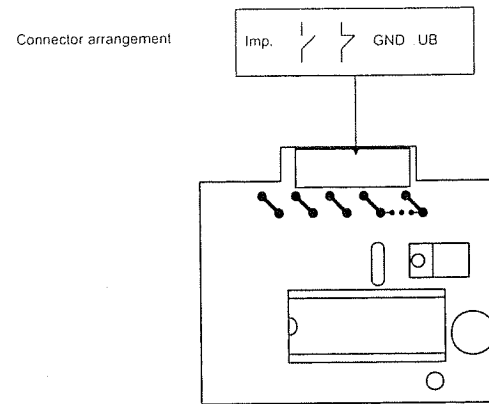
20. Hourmeters

The HC 960 is equipped with two hour meters. During normal operation the speed is displayed. As soon as the cutting wheel stops, the total operating hours are displayed. This is indicated by "th" (total hours), toggling between th and the actual value. By pushing the S-button once, the operating hours per day are displayed. This is indicated by the word "day", toggling between day and the actual value.

To reset the hour meter per day, please make sure the total operating hours are actually displayed. Now push the S-button and keep it pushed until 00:00 appears in the display. The hour meter per day is reset.

21. How to configure the output

If it seems, that the HC 960 works exactly in an opposite way (depending on your solenoid valves which can be normally open or normally closed), you have to inverse the function of the output. For that reason open the housing and move the wire from terminal KO to terminal KS or vice versa.



22. General hints

Interrupting the programming

Did you interrupt the programming by turning off the operating voltage or by not pushing a button for longer than 60s, all changes which were made before the S-button was pushed will remain programmed.

S-button has been pushed unintentionally

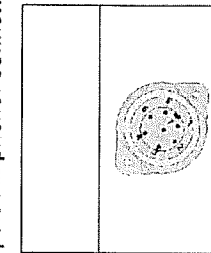
Did you push the S-button too often while scrolling the parameters, you have to start again from the beginning. Turn off the key switch and turn it on again (while pushing the S-button) after a short time.

How to reset the hour meter in total

Operators cannot reset the hour meter in total. You have to return the unit to the manufacturer.

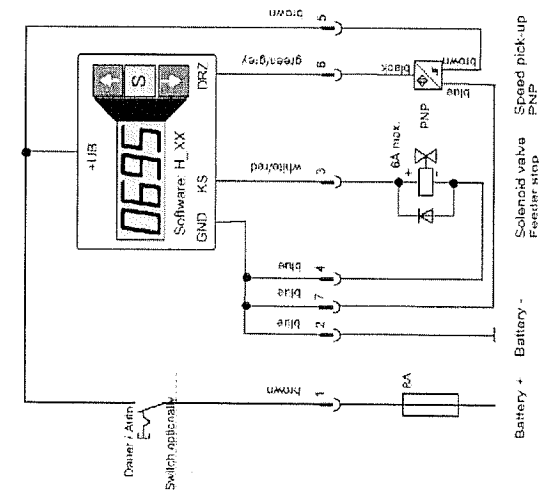
23. Amphenol connector

Termination of HC 960 (7-pole Amphenol-connector)

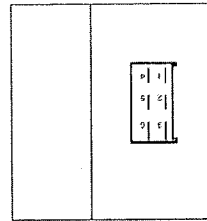


PIN 1 - Battery + (T 15)
PIN 2 - Battery - (T 31)
PIN 3 - Solenoid valve +
PIN 4 - Solenoid valve -
PIN 5 - Pick-up +
PIN 6 - Pick-up output
PIN 7 - Pick-up -

Pick-up (PNP) - brown
- brown
- black
- blue
- PIN 5
- PIN 6
- PIN 7

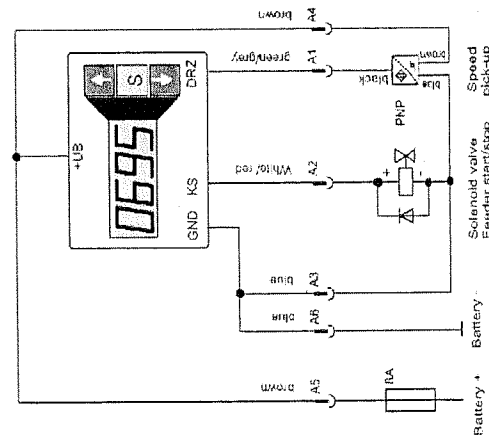


24. AMP connector

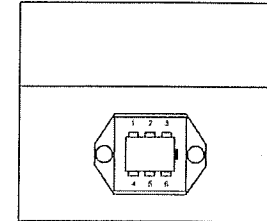
Termination of HC 960
(6-pol. AMP - connector, CON-6)

PIN 1 - Pick-up output
 PIN 2 - Solenoid valve +
 PIN 3 - Solenoid valve - (Pick-up)
 PIN 4 - Pick-up +
 PIN 5 - Battery +
 PIN 6 - Battery -

Pick-up (PNP) - brown - PIN 4
 - black - PIN 1
 - blue - PIN 3



25. Harting connector

Termination of HC 960
(6-pole Harting connector)

PIN 1 - Battery + (KI15)
 PIN 2 - Battery - (KI.31)
 PIN 3 - Solenoid valve +
 PIN 4 - Solenoid valve -
 PIN 5 - Pick-up output
 PIN 6 - Pick-up +

Pick-up (Namur) - blue - PIN 5
 - black - PIN 6

Pick-up standard (PNP) - brown - PIN 6
 - black - PIN 5
 - blue - PIN 2

26. Technical data

Dimensions:	80 x 80 x 60 mm
Display:	LCD, 4 digits, 13mm
Operating voltage:	8...30V
Feeder output:	Max. 6A
Temperature range:	-25...85°C
Hour meter in total:	0...9999 h
Hour meter per day:	0...99:99 h
Speed meter:	1...2700 rpm (refer to table 1 or 2)
Minimum speed:	1...2700 rpm (refer to table 1 or 2)
Normal speed:	1...2700 rpm (refer to table 1 or 2)
Maximum speed:	1...2700 rpm (refer to table 1 or 2)
Pulses per revolution:	1...255 (refer to table 1 or 2)

27. Programmazione in automatico

DIGITARE	INDICAZIONE SUL DISPLAY	OPERAZIONI DA ESEGUIRE
	ehb, numero versione software (Es.H26)	Tenere premuto IL tasto "S", alimentare HC960 ed attendere finché alternativamente appare la lettera L sul display.
	"L" Soglia minima consentita dei giri motore	Inserire il valore minimo desiderato facendo uso dei 2 tasti dell' HC 960 Esempio: 0300
	Nel display appare alternativamente la lettera N.	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato di L.
	"N" Valore nominale giri motore	Inserire il valore nominale desiderato facendo uso dei 2 tasti dell' HC 960 Esempio: 0600
	Nel display appare alternativamente la lettera H.	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato di N
	"H" Valore massimo giri motore	Nelle macchine con funzione no stress il servizio non è attivo.
		Lasciare come valore H : 0000
	Nel display appare alternativamente RET.	Premere il tasto S- viene memorizzato il valore dato di H
	RET valore ritorno del motore quando va sotto sforzo	Si può effettuare la programmazione in percentuale oppure si possono dare dei numeri, facendo uso dei due tasti dell' HC960. Esempio: diamo come valore 500
	Nel display appare alternativamente IPU.	Premere tasto S - viene memorizzato il valore dato di valore di RET
	IPU Impulsi che misura il sensore ad ogni giro compiuto	Inserire valore IPU desiderato facendo uso dei 2 tasti dell' HC 960. Esempio: IPU 1- IPU 2 e così via.
	Contaore	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato IPU. La programmazione è conclusa.

28. Programmazione in semiautomatico

DIGITARE	INDICAZIONE NEL DISPLAY	OPERAZIONI DA ESEGUIRE :
	ehb, numero versione software (Es.H26)	Tenere premuto IL tasto "S", alimentare l'HC960 ed attendere finché alternativamente appare la lettera L sul display.
	"L" Soglia minima consentita dei giri motore	Premere il tasto con la freccia rivolta verso il basso; oltrepassando il valore indicato sul DISPLAY dell' HC960 di 0000 si arriva nella programmazione in percentuale contrassegnata con una P davanti. Dare ora il valore di "L" voluto. ESEMPIO: dare come valore P 10
	Nel display appare alternativamente la lettera N.	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato di L.
	"N" Valore nominale giri motore	Nella funzione semiautomatica lasciare "N" come valore 0000
	Nel display appare alternativamente la lettera H.	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato di N
	"H" Valore massimo giri motore	Nelle macchine con funzione no stress il servizio non è attivo.
		Lasciare come valore H: 0000
	Nel display appare alternativamente RET.	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato di H
	"RET" valore ritorno del motore quando va sotto sforzo	Premere il tasto con la freccia rivolta verso il basso, oltrepassare il valore di 0000 ed impostare ora il valore della percentuale di RET desiderato contrassegnato con una P davanti.
		ESEMPIO: dare come valore P 05. Il valore di P dato a RET deve essere inferiore al valore di P dato a L.
	Nel display appare alternativamente IPU.	Premere il tasto S - viene memorizzato il valore dato di RET
	IPU Impulsi che misura il sensore ad ogni giro compiuto	Inserire il valore IPU desiderato facendo uso dei 2 tasti dell' HC 960. Esempio: IPU 1 - IPU 2 e così via.
	Contaore	Premere il tasto S - viene memorizzato, il valore dato IPU. La programmazione è conclusa, sul display appare alternativamente (th total hours)

29. Contatore

L'HC 960 dispone di due distinti e separati contatori, uno giornaliero azzerabile, ed un altro non azzerabile che misura le ore complessive. Durante la fase di lavoro della macchina vengono visualizzati nel display i giri motore. Se però si vogliono visualizzare le ore giornaliere nella funzione automatica digitare per un breve momento il tasto S sul display. (Per visualizzare le ore nella funzione semiautomatica tenere premuto il tasto S per più di tre secondi). Nota: tenere premuto il tasto S per un tempo più lungo per non confonderlo con un nuovo valore effettivo di "N". Se si vogliono azzerare le ore giornaliere tenere costantemente premuto il tasto S più di dieci secondi; a questo punto verranno cancellate le ore giornaliere. Sul display apparirà ad intervallo day e 00:00.

Se per un minuto non viene premuto alcun tasto si ritorna nella visualizzazione dei giri del motore.

Se la macchina è ferma vengono visualizzate automaticamente le ore complessive (th = total hours) sul display.

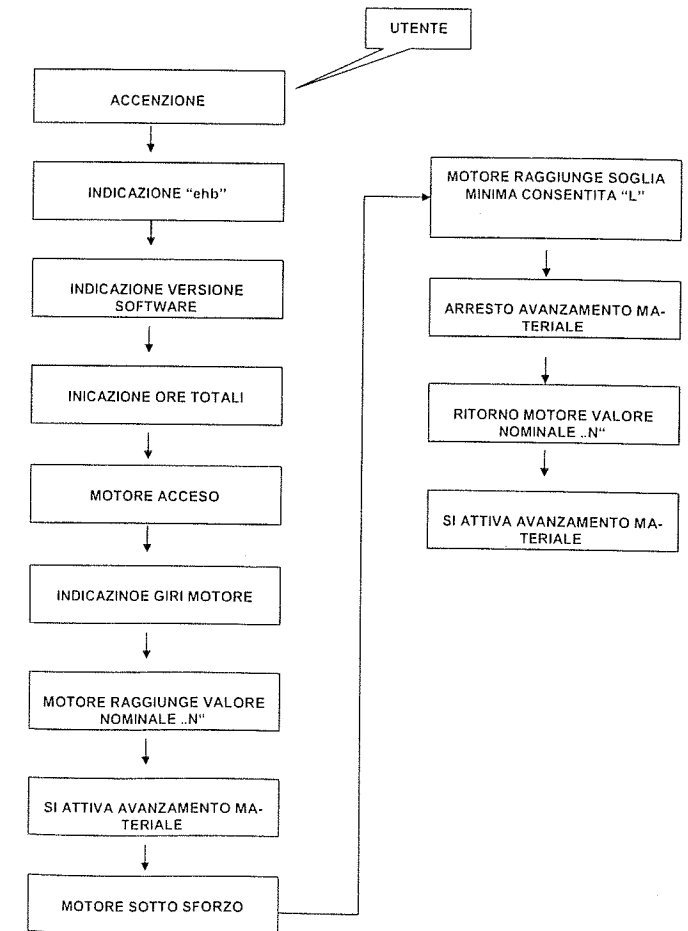
Le ore complessive possono essere azzerate solo dalla casa.

30. Interruzione programmazione

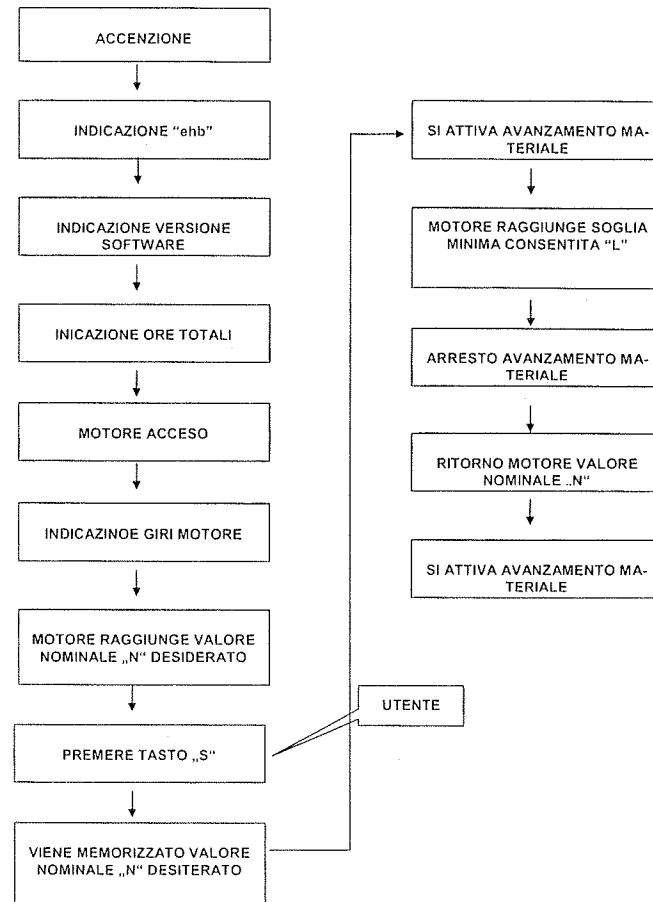
Se durante la programmazione viene spento l'HC 960 - oppure trascorre più di un minuto al parametro successivo, rimangono memorizzati i valori dell'ultima programmazione effettuata col tasto S.

Se durante la programmazione involontariamente vengono saltati i parametri desiderati, si deve rifare tutta la programmazione.

31. Messa in servizio HC 960 funzione automatica



32. Messa in servizio funzione semiautomatica



33. Rimessa a zero HC 960

Tenere continuamente premuti i due tasti   indicati in figura alimentare HC 960 ed attendere finché nel display appare indicazione def. A questo punto si possono lasciare i 2 tasti premuti in precedenza, per poi premere il tasto "S" si otterrà la cancellazione totale, eccetto le ore totali (Th = Total hours): La rimessa a zero deve essere effettuata a macchina ferma.

34. Spiegazione parametri

L = Soglia minima consentita dei giri motore parametro programmabile in percentuale o in numeri.

N = Valore nominale giri motore parametro programmabile in numeri nella messa in servizio nella funzione semiautomatica fare raggiungere il valore nominale desiderato e premere il tasto "S".

H = Valore massimo giri motore

RET = Valore ritorno motore quando va sotto sforzo parametro programmabile in percentuale o in numeri.

IPU = Impulsi che misura il sensore ad ogni giro compiuto

Bevestigingsrapport per e-mail

Datum/tijd : 24-SEP-2009 08:39 DO
Faxnummer : 0515427094
Faxnaam : sijperda fax
Modelnaam : Phaser 3635MFP

1. OpdrachtstatusGelukt

2. Opdrachtinformatie

Apparaatnaam : Xrx3635MFP
Verzenddatum/-tijd : 24-09 08:39
Gescande beelden : 2
Formaat : 48870 Byte(s)

3. SMTP-server

Adres : 192.168.1.3

4. Berichtinstellingen

Onderwerp : Fax Forward from a Xerox Phaser MFP
Van: : info@sijperdaverhuur.nl
Aan : info

Dokumentinformation und Historie

Projekt:	HC 960
Dokumentenart:	Technische Dokumentation
Version:	1.1
Erstellt am:	27.02.07
Autor:	Mühlhausen ehb electronics gmbh, Hannover

Änderungen:

Version:	Bearbeitung:	am:	von:
1.0	Zusammenführung DE, EN, IT	23.06.06	Mü
1.1	Harling Stecker EN zugefügt	27.02.07	Mü

Impressum



Industrie Hard- und Software
Dieselmotorüberwachungen

Kundendienst:

Tel. +49-511-123 207-0

Fax. +49-511-640 332

E-Mail info@ehb-electronics.de

Dreihornstraße 18

D – 30659 Hannover

www.ehb-electronics.de