

STEP 1 : Fill the hydraulic tank with No. 46 anti-wear hydraulic oil.

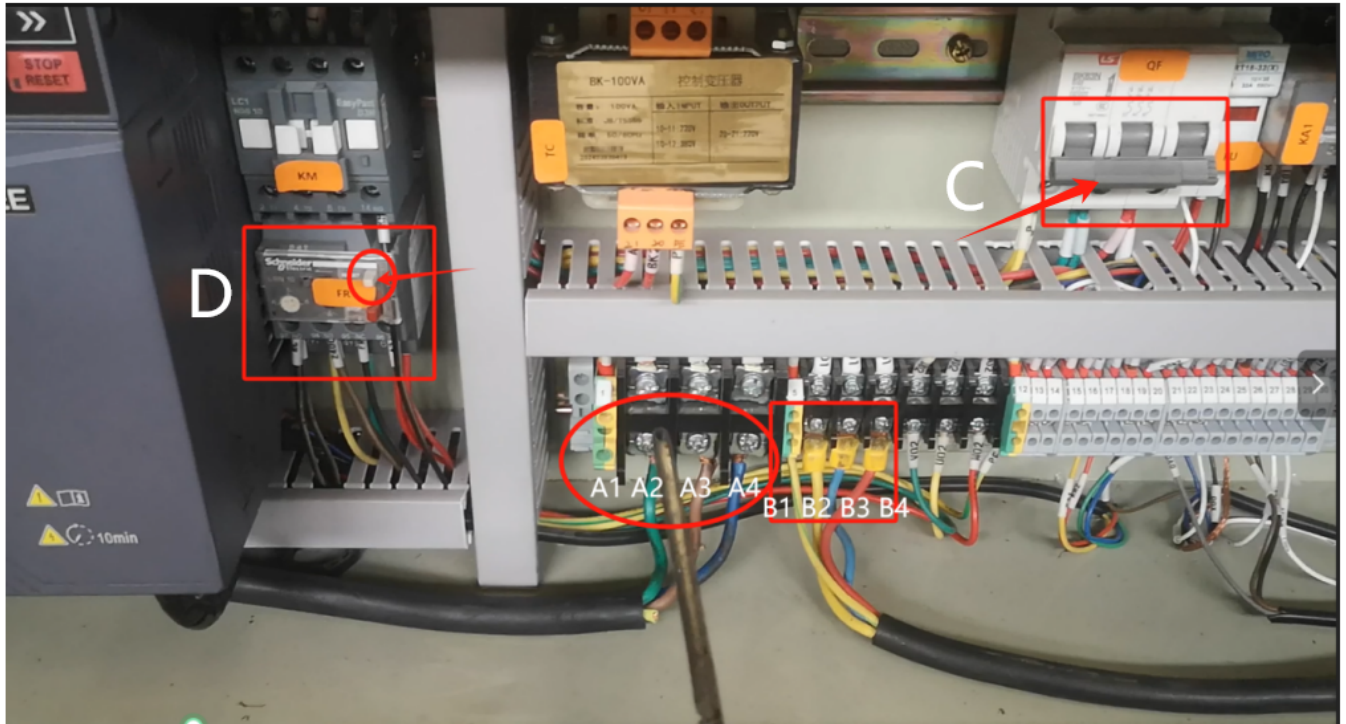
Hidrolik deposunu 46 numaralı aşınma önleyici hidrolik yağ ile doldurun.

STEP 2: Connect the wires and turn on the power.

Kabloları bağlayın ve gücü açın.

This page is combined with the "STEP 2" video

Bu sayfa "ADİM 2" videosuyla birleştirilmiştir



Main electric power /Ana güç kaynağı:

A1: Ground wire / Topraklama teli

A2/A3/A4 : FireWire

Main motor power /ana motor gücü:

B1 : Ground wire / Topraklama teli

B2/B3/B4 : FireWire

Hydraulic pump station wire /Hidrolik pompa istasyonu teli : V02, U02, W02

C : Circuit breaker (After wiring, turn on this switch);

Devre kesici (Kablolamayı tamamladıktan sonra anahtarı açın);

D (FR) : Thermal protection switch, if the voltage is too low, it may alarm, at this time just press the white button to reset it.

Termal koruma şalteri, voltaj çok düşük olduğunda alarm verebilir, bu durumda sıfırlamak için beyaz butona basmanız yeterlidir.

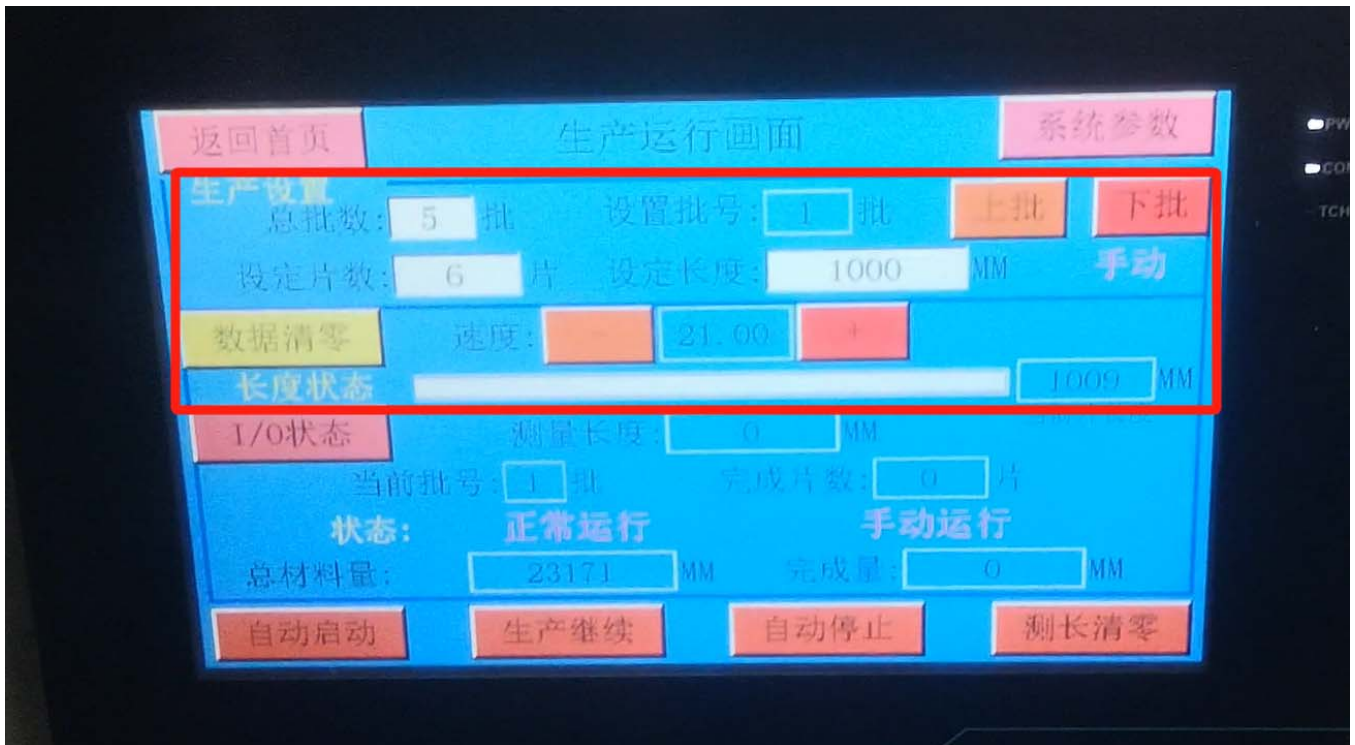
STEP 3: Machine electronic control page

Makine elektronik kontrol sayfası



- A : Oil pump (stop-start) Yağ pompası (stop-start)
 B : Manual cutting Manuel kesim
 C : Manual mode / Automatic mode Manuel mod / Otomatik mod
 (İlk kez hammadde eklerken manuel modu kullanın)
 D : Reverse/Jog/Forward Geri/Koşu/İleri
 E : pause/stop duraklama

Production settings Interface /Üretim ayarları arayüzü



Note !!! You only need to set the data in the red box (leave other parameters unchanged) : number of batches, number of sheets per batch, cutting length, and speed.

Sadece kırmızı kutudaki verileri girmeniz ve diğer parametreleri (parti sayısı, parti başına yaprak sayısı, kesme uzunluğu ve hızı) değiştirmemeniz gerekiyor.

Note !!! For the electronic control part, please watch the video "STEP 3" and "STEP 4" together.

Elektronik kontrol kısmı için lütfen "ADIM 3" ve "ADIM 4" videolarını birlikte izleyin.