

Kontrollutrustning

HPC DIGITAL PROCESS II

SÄKERHETS- , BRUKS- OCH UNDERHÅLLSANVISNING



UTGÅVA : SV
REVISION : E
DATUM : 11-2019

Instruktionsbok

REF : **8695 4944**

Bruksanvisning i original

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Tillverkaren tackar er för att ni köpte denna utrustning och för visat förtroende. Om ni följer instruktionerna för dess användning och underhåll kommer ni att dra full nytta av den.

Dess konstruktion, komponentspecifikation och dess tillverkning överensstämmer med tillämpliga europeiska direktiv.


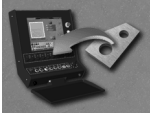







Vi ber om att hänvisa till medföljande CE-förklaring för att få reda på vilka direktiv som gäller för denna utrustning.


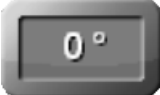

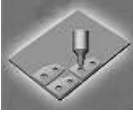




Tillverkaren tar inget ansvar för detaljer som tillförts produkten utan tillverkarens rekommendation.

För användarens säkerhet, lämnar vi en lista över rekommendationer och krav varav flera ingår i den franska arbetslagsamlingen. Denna lista gör inga anspråk på att vara fullständig.

Slutligen ber vi om att ni vänligen underrättar er leverantör om eventuella fel som kan ha smugit in sig i denna instruktionsbok.

INNEHÅLL

A - IDENTIFIERING	1
B - SÄKERHETSFÖRESKRIFTER	3
C - BESKRIVNING	5
PRESENTATION AV HPC DIGITAL PROCESS II	5
D - MONTERING INSTALLATION	7
1 - INSTRUKTIONER FÖR MONTERING OCH INSTALLATION	7
2 - HANTERING	7
E-1-INTRODUKTION	9
PRESENTATION AV HUVUDSKÄRM	9
BESKRIVNING AV MENYN	10
VAL AV FLIKEN ARBETE	10
E-2-PROGRAMHANTERING.....	11
 FÖRVALTNING AV ANVÄNDARPROGRAM	11
 IMPORT AV PROGRAM	12
 EXPORT AV PROGRAM	14
TA BORT PROGRAM	16
ÅTERSTÄLLNING AV PROGRAM	17
TA BORT PROGRAM PERMANENT.....	18
E-3-HANTERING AV DELAR SOM SKA SKÄRAS	19
 ÅTKOMST TILL MENYN DELAR	19
 LADDNING AV PROGRAM	20
 SPARA PROGRAM.....	21
 FÖRPROGRAMMERADE FORMER	22
 REDIGERA PROGRAM	34
 GEOMETRIPROGRAM.....	35
E-4-HANTERING AV PLÅT SOM SKA SKÄRAS	36

	ÅTKOMST TILL MENYN PLÅT	36
	JUSTERING AV PLÅT	39
	ANTAL STYCKEN SOM SKA SKÄRAS	40
E-5-VAL AV MATERIAL SOM SKA SKÄRAS		41
	ÅTKOMST TILL MENYN MED SKÄRPARAMETRAR	41
	MODIFIKATION AV PLASMAPARAMETRAR (CUTTING & MARKING)	47
	MODIFIKATION AV BRÄNNSKÄRNINGSPARAMETRAR	50
	MODIFIERING AV MÄRKNINGSPARAMETRAR (UTAN PLASMA)	53
	HJÄLP VID VALIDERING	54
E-6-VALIDERING AV VAL (FORM, BLAD OCH METOD)		55
	VALIDATION FÖRE PLASMASKÄRNING	55
	MANUELLA REGLAGE FÖR PLASMA	58
	REDIGERING AV PLASMAPARAMETRAR	59
	KOMPONENTER FÖR MONTERING PÅ FACKLAN	60
	GRAFISKT FÖNSTER I PROGRAMMET	62
	VALIDERING FÖRE BRÄNNSKÄRNING	63
	REDIGERING AV BRÄNNSKÄRNINGSPARAMETRAR	65
	DELAR FÖR MONTERING PÅ BLÅSLAMPAN	65
	VALIDERING FÖRE MÄRKNING (UTANFÖR PLASMA)	66
	VALIDERING FÖRE BORRNING	67
E-7-MANUELLA KOMMANDON		68
	VAL AV VERKTYG FÖR MANUELLA KOMMANDON	68
	MANUELLA KOMMANDON FÖR PLASMAVERKTYGET	69
	MANUELLA KOMMANDON FÖR VALD INSTALLATION	70
	VAL AV KVALITET FÖR MANUELLA KOMMANDON	71
	MANUELLA KOMMANDON FÖR BRÄNNSKÄRNINGSVERKTYGET	72
	MANUELL KONTROLL BRÄNNSKÄRNING PROB	73
	MANUELLA KOMMANDON FÖR MÄRKNINGSVERKTYGET	74
	MANUELLA KOMMANDON FÖR BORRVERKTYGET	75
E-8-ALTERNATIV		76
	SKÄRMVAL	76
	VERKSTADSHANTERING	77
	FUNKTIONER FÖR POSITIONERINGSLASER	77
	VISUALISERING VISIOPROCESS	78
	SKÄRA RÖRET	79
	JUSTERING OCH FUNKTIONER FÖR KANALBLOCKET (TILLVAL)	79
	4:E AXELNS KONTROLLER (EXTRA KORSAXEL)	80

KONTROLLER OCH INSTÄLLNINGAR FÖR INDEXERING	81
HANTERING AV SPILL.....	81
E-9-MANUELLA MASKINRÖRELSER: EUROTOME	82
SKRIVBORDSKOMMANDON.....	82
SKÄRMKOMMANDON	82
E-10-MANUELLA MASKINRÖRELSER: OXYTOME OCH PLASMATOME	83
ÖVERSIKT AV KONSOL	83
KONSOLKOMMANDON	84
E-11-UTFÖRANDET AV EN PROGRAM	85
SKÄRMKOMMANDON: EUROTOME.....	85
KONSOLKOMMANDON: OXYTOME OCH PLASMATOME	85
INTERVENTIONER PÅ PROGRAM: EUROTOME	85
INTERVENTIONER PÅ PROGRAM: OXYTOME OCH PLASMATOME	86
ÅTERUPPTAGNING AV BANAN.....	86
VERKSTÄLLANDE AV PLASMA-PROGRAMMET (SKÄRNING OCH MÄRKNING).....	87
UTFÖRANDE AV PROGRAM FÖR PLASMASKÄRNING	88
UTFÖRANDE AV PROGRAM FÖR BORRNING	89
HANTERING AV FEL.....	90
E-12-HANTERING AV MASKINPARAMETRAR	91
INSTÄLLNING AV MASKIN OCH METOD	91
KONFIGURERINGSMETODER.....	92
KONFIGURERING AV PLASMAINSTALLATIONER	93
MODIFIERING AV PARAMETRAR AV HPI PLASMACYKEL	93
MASKININSTÄLLNINGAR FÖR PLASMA HPI PROCESS	94
MODIFIERING AV PARAMETRAR I ESSENTIELL PLASMACYKEL	94
PLASMA FÖRSKJUTNINGAR.....	95
INSTÄLLNINGAR FÖR BRÄNNSKÄRNING	96
JUSTERING AV TIDS- OCH BRÄNNSKÄRNINGSTRYCK.....	97
JUSTERING AV BRÄNNSKÄRNING VERKTYGHÅLLARE	98
JUSTERING AV KAPACITIVA SONDER FÖR BRÄNNSKÄRNING	100
JUSTERING AV FÖRSKJUTNINGAR FÖR BRÄNNSKÄRNING	101
MARKÖRKONFIGURATION.....	102
VAL AV OCH KONFIGURERING AV ALTERNATIV	103
KONFIGURERING AV VISIOPROCESS.....	104
KONFIGURERING AV AVFASNINGSBLOCKET	104
KONFIGURERING AV POSITIONERINGSLASER	105
E-13-KONFIGURERING AV HPC DIGITAL PROCESS II	106
VAL AV SPRÅK.....	107
ÄNDRING AV LÖSENORD.....	108
KONFIGURATION AV ANVÄNDARE	109
E-14-ÅTKOMST TILL UNDERHÅLLSVERKTYG	110
MASKINUNDERHÅLL.....	111
KALIBRERING AV PEKSKÄRM	111
PROCESSUNDERHÅLL	112
LÄCKAGEDETEKTERINGSFÖRFARANDE	113
HF TESTPROCEDUR.....	115
HJÄLP MED DIAGNOS.....	116
CYKELTIDSPÅRNING	117
PRODUKTIONSRAPPORTER.....	118
DATABASHANTERING	119
F - UNDERHÅLL	120
1 - PEKSKÄRM	120
2 - SKÖTSEL.....	121
3 - RESERVDELAR.....	122
PERSONLIGA ANTECKNINGAR.....	124

REVIDERINGAR

REVIDERING C

10/18

BETECKNING	SIDA
Skapa till sverige språk	

REVIDERING D

02/19

BETECKNING	SIDA
Tillägg brännskärning HPi2	

REVIDERING E

11/19

BETECKNING	SIDA
Tillägga FLEXCUT 200	E-56 ; E-57 ; E-59 ; E-61 ; E-69 ; E-70
Uppdatering	F-123

A - IDENTIFIERING

Se maskinens märkplåt.

B - SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

OBS! **HPC DIGITAL PROCESS II** är maskinens kontrollutrustning.
Se maskinens dokumentation.

Kunden ska genomgå utbildning för användning av denna enhet.

C - BESKRIVNING

PRESENTATION AV HPC DIGITAL PROCESS II



Le **HPC DIGITAL PROCESS II** gör det möjligt att automatiskt styra olika tillskärningsparametrar eftersom enheten och det material som ska tillskäras är kopplade till olika programfunktioner.

Programfunktionerna har skapats enligt standardmallar eller importerats från DAO.

Associationen mellan en programfunktion och skärningsparametrar utgör ett JOBB som går att lagra i minnet.

Varje program och varje jobb kan kopieras, modifieras eller exporteras.

För att utföra tillskärning av en del, finns flera möjligheter:

- ◆ Välj ett JOBB för att skapa en redan fullbordad del
- ◆ Välj ett program, sedan material och tillskärningens utformning
- ◆ Välj en standardform, undersök dess värde, därefter materialet och tillskärningens utförande (för att skapa en ny del)

D - MONTERING INSTALLATION

1 - INSTRUKTIONER FÖR MONTERING OCH INSTALLATION

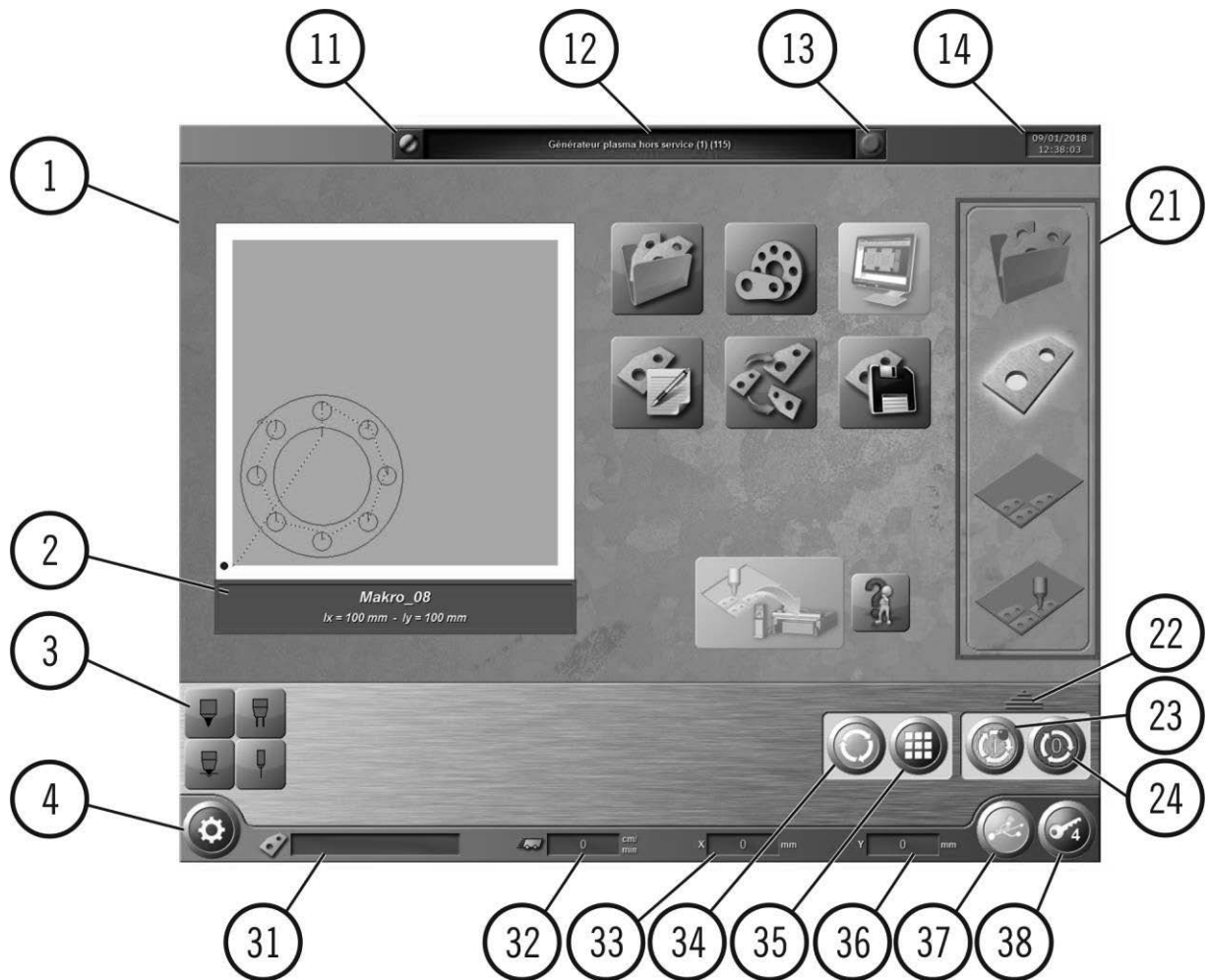
HPC DIGITAL PROCESS II levereras monterad med installerad programvara..
Se maskinens dokumentation.

2 - HANTERING

OBS! **HPC DIGITAL PROCESS II** innehåller en pekskärm. Detta är ett ömtåligt element och det är viktigt att skydda det vid hantering av enheten.

E-1-INTRODUKTION

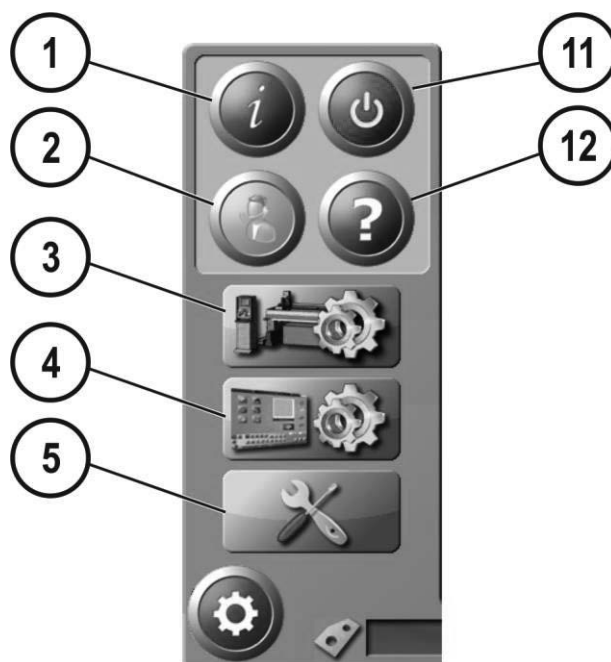
PRESENTATION AV HUVUDSKÄRM




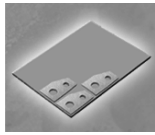
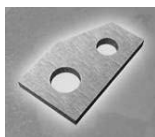
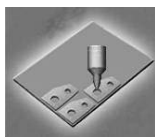
1	Arbetskärm	31	Visa namnet på det program som för närvarande körs
2	Namn på det valda programmet och användbara dimensioner (ingångar och utgångar ingår)	32	Visning av rörelsehastigheten för den valda maskinen
3	<u>Tillgång till olika manuella kontroller</u>	33	Visning av aktuell position enligt rörelseaxeln
4	<u>Tillgång till menyn för hjälp, avstängning, information och konfiguration</u>	34	Tillgång till den dynamiska informationsdisplaysidan när du skär
11	Indikator som indikerar att ett program körs	35	Tillgång till specifika funktioner för vissa alternativ
12	Visning av felmeddelanden	36	Visning av aktuell position enligt Y-axeln
13	LED som indikerar att installationen är fränkopplad eller att ett fel är närvarande	37	Möjliggör fränkoppling av USB-stickan så att den kan avlägsnas på rätt sätt från maskinen
14	Visa lokal tid och datum	38	Åtkomst till ändring av användarnivå
21	<u>Val av filen arbete</u>		
22	Alternativ: Åtkomst till fjärrkontrollens rörelsefunktioner		
23	Alternativ: Starta cykeln på pekskärmen		
24	Alternativ: Stoppa cykeln på pekskärmen		

BESKRIVNING AV MENYN

1	Visa olika versioner
2	Ger åtkomst till fjärrservicefunktioner (tillval) Se separat instruktionsbroschyr.
3	Ger åtkomst till konfigurationen av maskinparametrar och processer
4	Åtkomst till konfigurationen för HPC DIGITAL PROCESS II
5	Ger tillgång till underhållsverktyg (endast från användarnivå 2)
11	Stäng av maskinen
12	Ger tillgång till hjälp



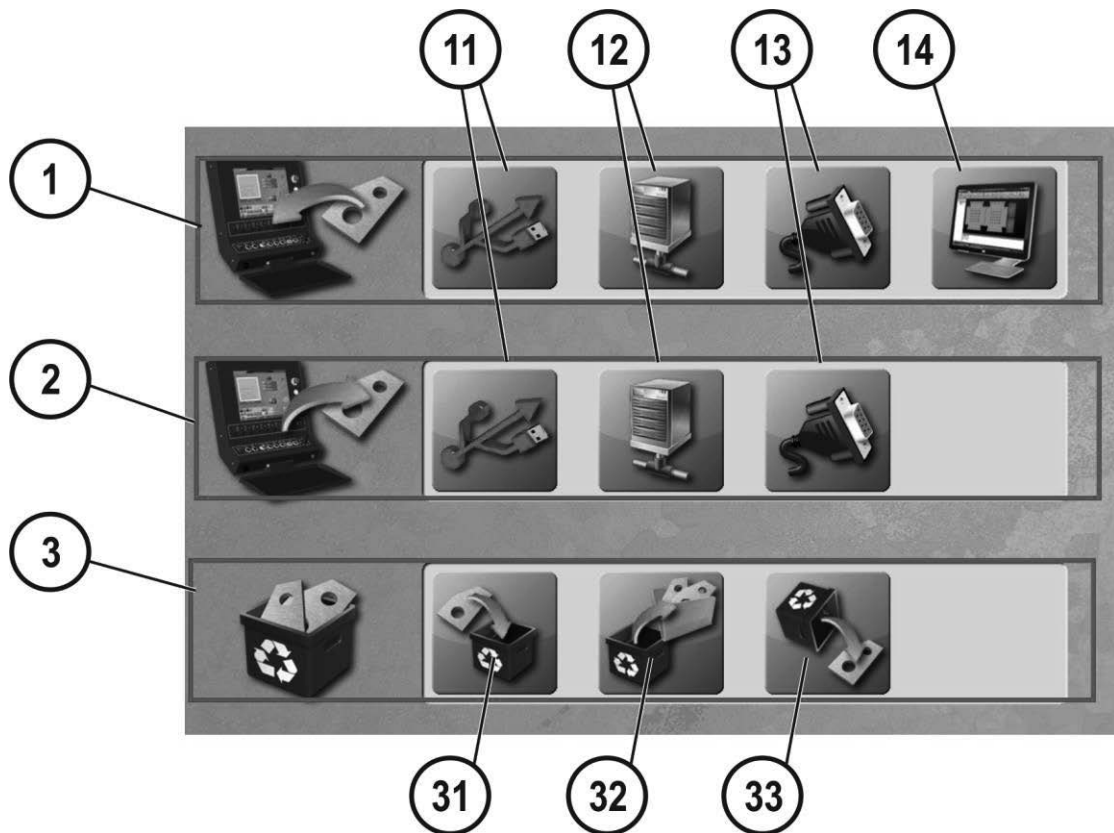
VAL AV FLIKEN ARBETE

	<u>Programhantering</u>		<u>Hantering av plåt som ska skäras</u>
	<u>Hantering av delar som ska skäras</u>		<u>Val av skärprocesser</u>

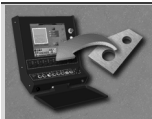
E-2-PROGRAMHANTERING



FÖRVALTNING AV ANVÄNDARPROGRAM

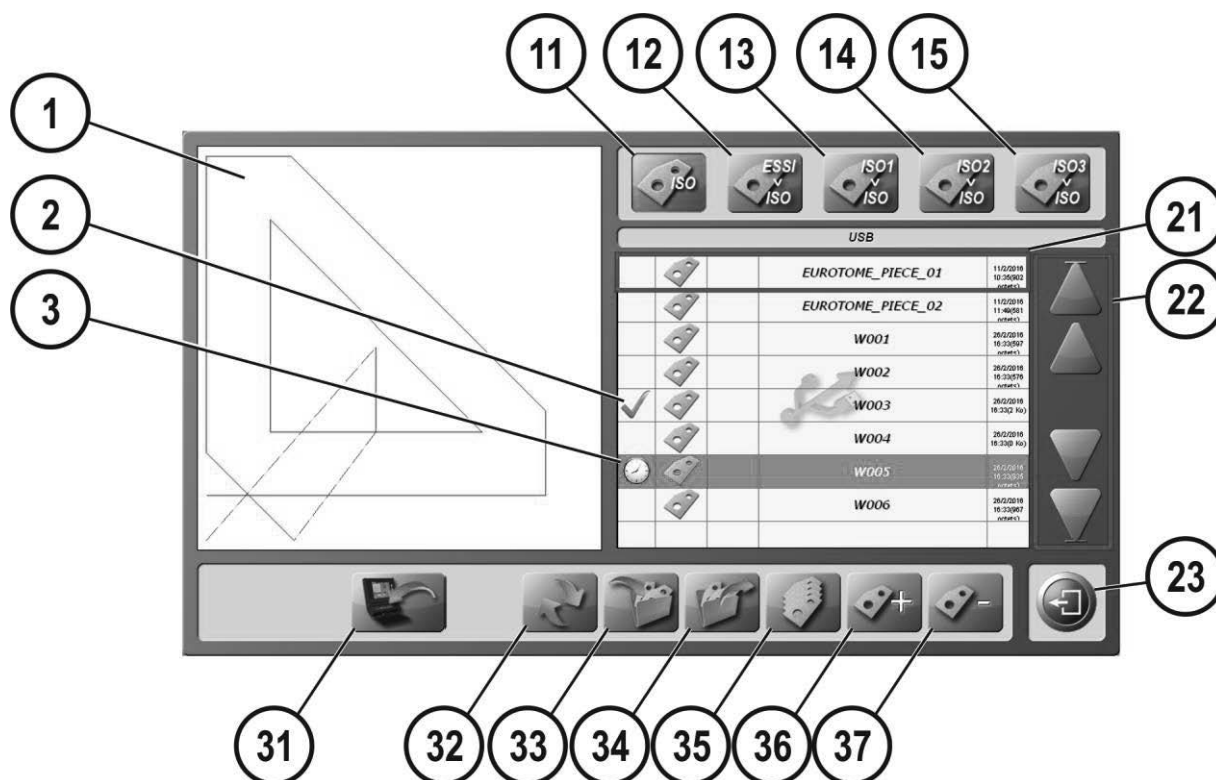


1	På denna rad kan vi importera program beroende på de olika källorna.
2	På den här raden kan vi exportera program till olika destinationer. (Endast tillgänglig för användarnivå 2 och uppåt)
3	På den här raden kan vi lägga i papperskorgen, hämta dem i papperskorgen eller tömma papperskorgen. (Endast tillgänglig för användarnivå 2 och uppåt)
11	Källan eller destinationen är en USB-nyckel (gråtonad om det inte finns någon USB-nyckel)
12	Alternativ: Källan eller destinationen är en dator i ett datornätverk (finns inte om det inte är tillgängligt)
13	Alternativ: Källan eller destinationen är en seriell kommunicerande dator (finns inte om den inte är tillgänglig)
14	Alternativ: Källan är en datorstött formuleringsprogramvara installerad på maskinen (finns inte om den inte är tillgänglig)
31	Placera ett program i papperskorgen: Ta bort program
32	Hämta ett program från papperskorgen: Återställa program
33	Tömna papperskorgen: raderar programmen permanent

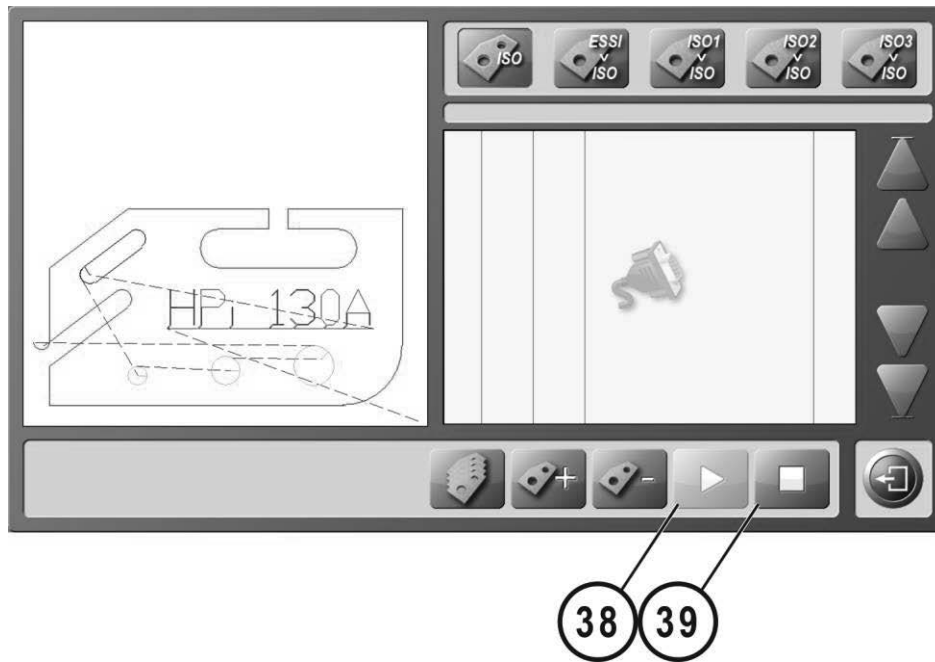


IMPORT AV PROGRAM

USB, NÄTVERK OCH DAO PROGRAMVARA



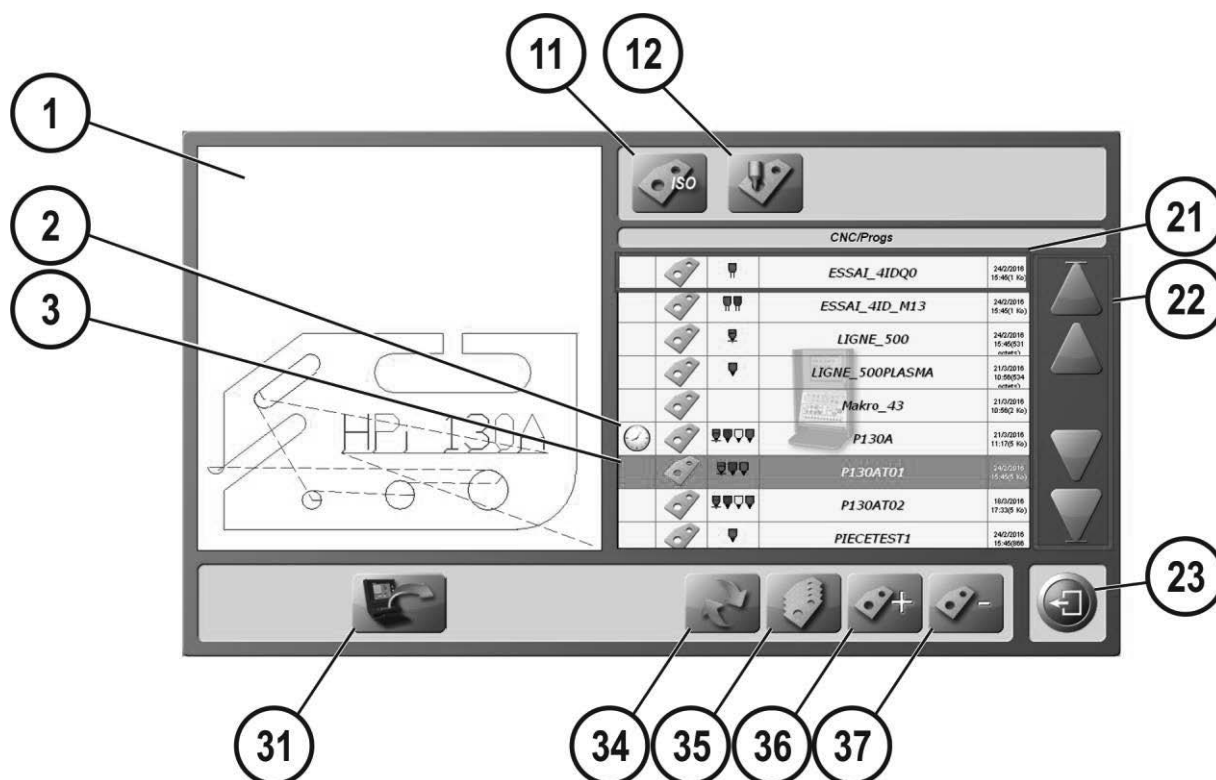
1	Programöversikt	31	Börja importera program märkta "för import"
2	Program som redan importerats (grön bock)	32	Uppdatera displayen
3	Valt program (på grön bakgrund) och markerat "att importera" (klocka)	33	För att öppna en mapp
11	ISO-kod vald som standard.	34	För att lämna en mapp
12	Konvertering av ESSI-koder.	35	För att markera alla program "för import"
13	Konvertering enligt tabell nr 1 som anges i inställningen.	36	Markera valt program med "att importera" (på grön bakgrund)
14	Konvertering enligt tabell nr 2 som anges i inställningen.	37	Ta bort markeringen "att importera" på valt program (på grön bakgrund)
15	Konvertering enligt tabell nr 3 som anges i inställningen.		
21	Rad som beskriver ett program		
22	Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan		
23	Lämna den här skärmen		

SERIELINK (endast skillnader)**38** Starta laddningen av listan**39** Avbryt laddningen.



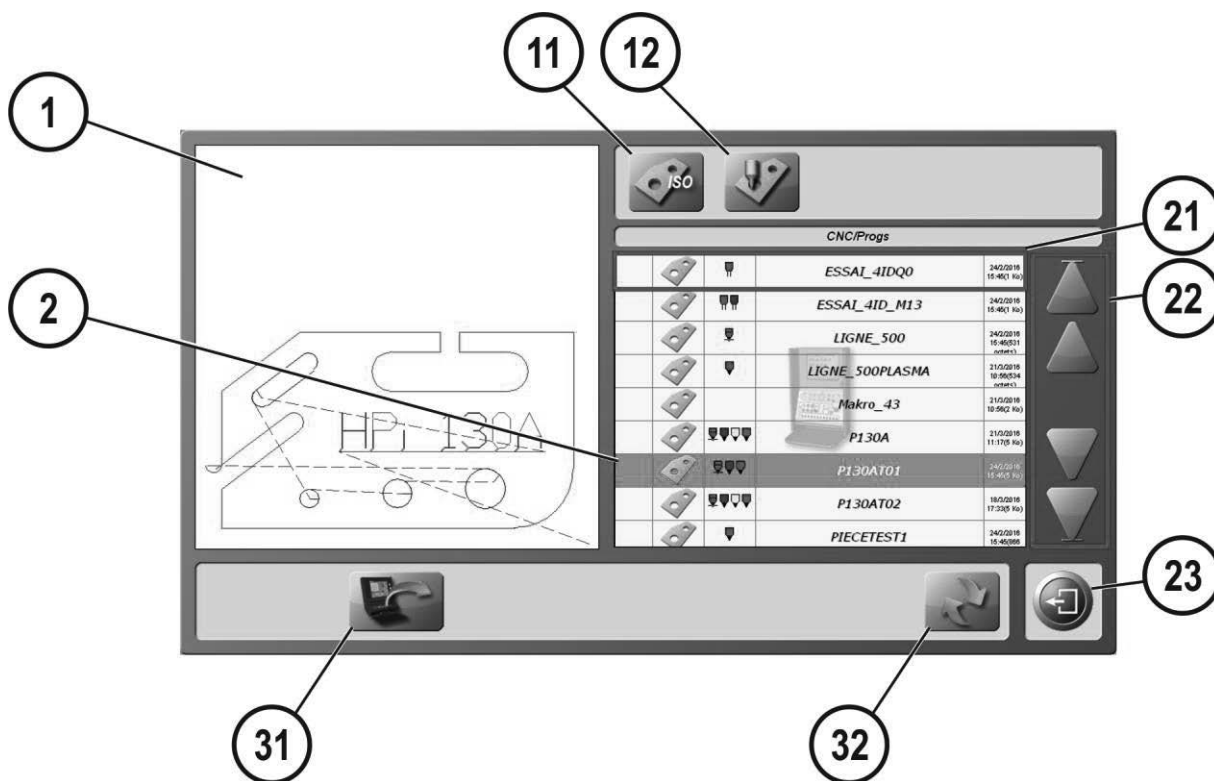
EXPORT AV PROGRAM

USB OCH NÄTVERK



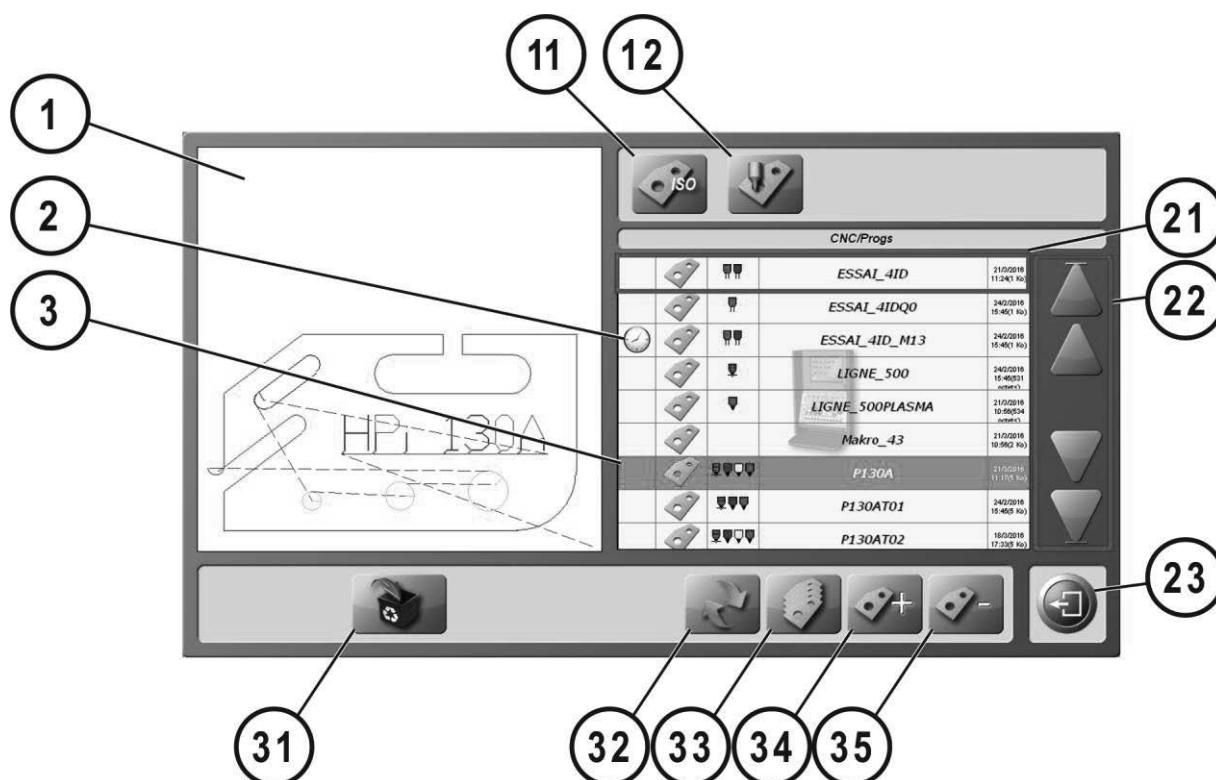
1	Programöversikt	31	Börja exportera program märkta "för import"
2	Program markerat "för export" (klocka)	34	Uppdatera displayen
3	Program valt (på grön bakgrund)	35	För att märka alla program "för export"
11	Visualiseringsfilter ISO-kod/ESSI-kod	36	Markera valt program med "att exportera" (på grön bakgrund)
12	Visualiseringsfilter: program/jobb	37	Ta bort markeringen "att exportera" på valt program (på grön bakgrund)
21	Rad som beskriver ett program		
22	Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan		
23	Lämna den här skärmen		

SERIEKOPPLING



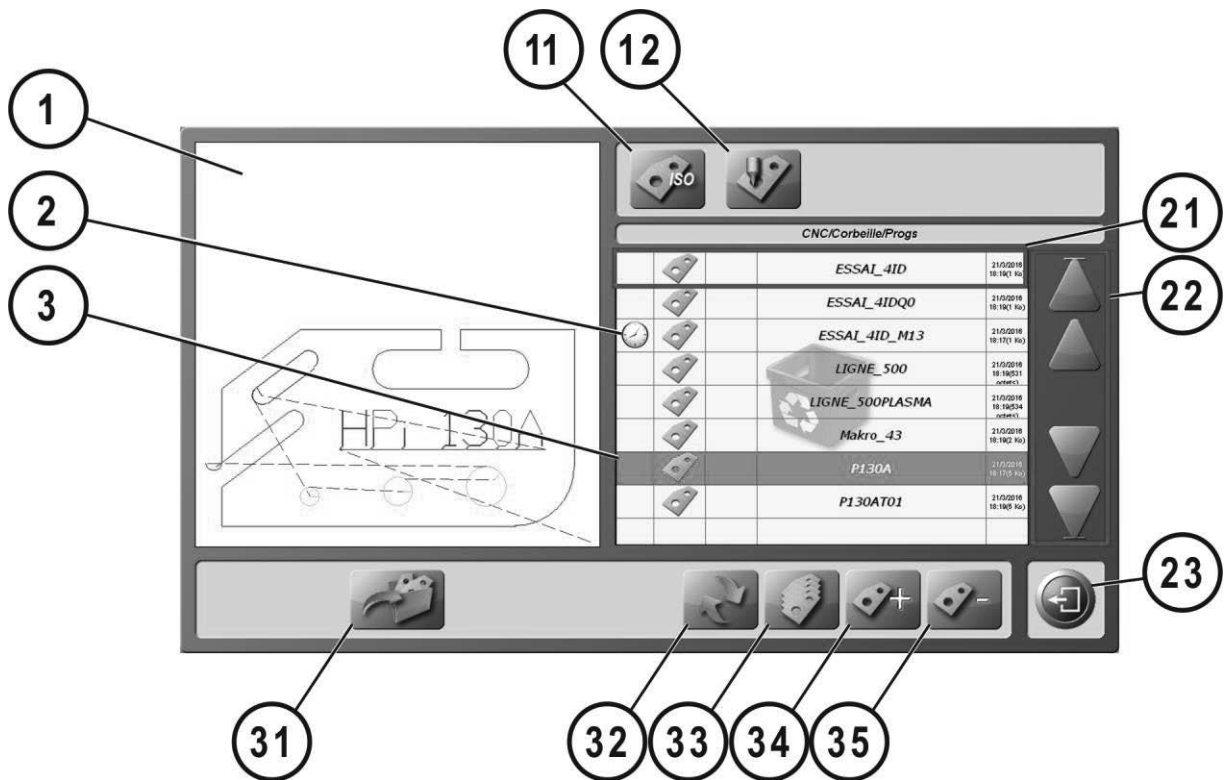
1	Programöversikt	21	Rad som beskriver ett program
2	Program valt (på grön bakgrund)	22	Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan
11	Visualiseringsfilter ISO-kod/ESSI-kod	23	Lämna den här skärmen
12	Visualiseringsfilter: program/jobb	31	För att starta export av valt program
		32	Uppdatera displayen

TA BORT PROGRAM



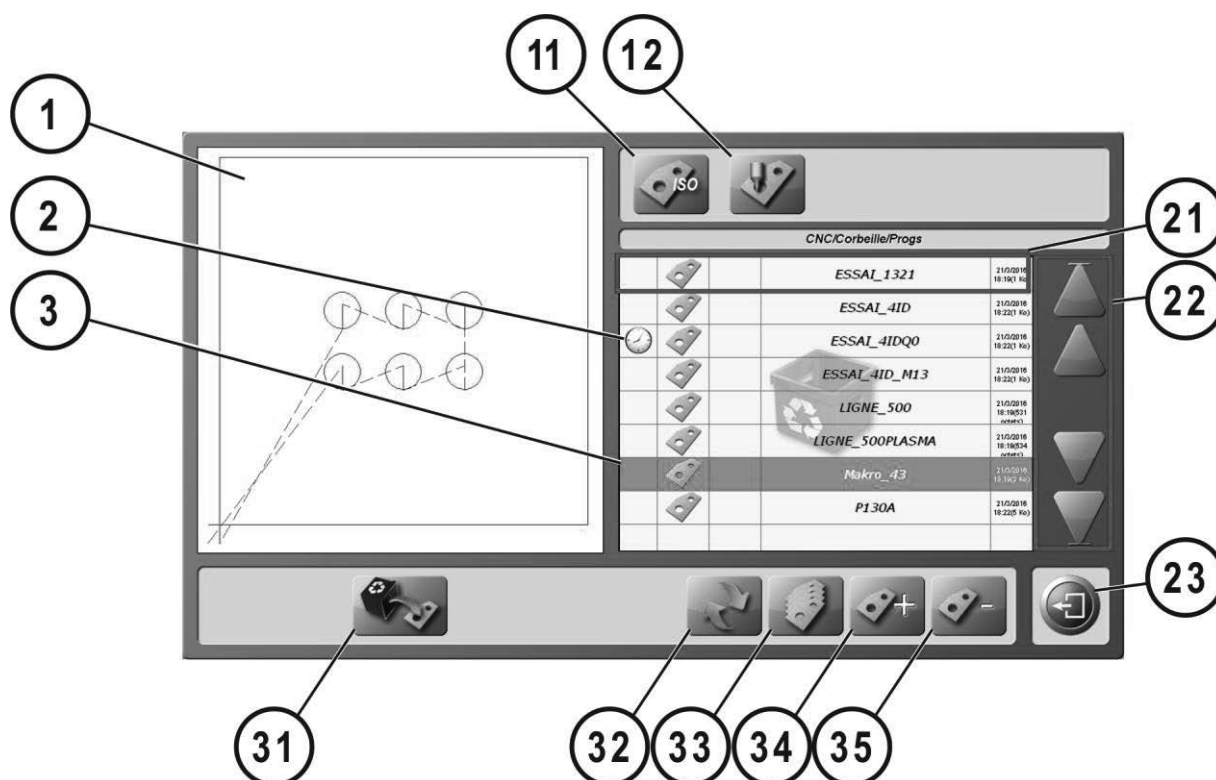
1	Programöversikt	31	Börja ta bort program märkta "för borttagning"
2	Program markerat "för borttagning (klocka)	32	Uppdatera displayen
3	Program valt (på grön bakgrund)	33	För att märka alla program "för borttagning"
11	Visualiseringsfilter ISO-kod/ESSI-kod	34	Markera valt program med "för borttagning" (på grön bakgrund)
12	Visualiseringsfilter: program/jobb	35	Ta bort markeringen "för borttagning" på valt program (på grön bakgrund)
21	Rad som beskriver ett program		
22	Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan		
23	Lämna den här skärmen		

ÅTERSTÄLLNING AV PROGRAM



1	Programöversikt	31	Gör det möjligt att starta hämtning av program markerade "för återställning"
2	Program markerat "för återställning (klocka)	32	Uppdatera displayen
3	Program valt (på grön bakgrund)	33	För att märka alla program "att återställa"
11	Visualiseringsfilter ISO-kod/ESSI-kod	34	Markera valt program med "för återställning" (på grön bakgrund)
12	Visualiseringsfilter: program/jobb	35	Ta bort markeringen "för återställning" på valt program (på grön bakgrund)
21	Rad som beskriver ett program		
22	Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan		
23	Lämna den här skärmen		

TA BORT PROGRAM PERMANENT

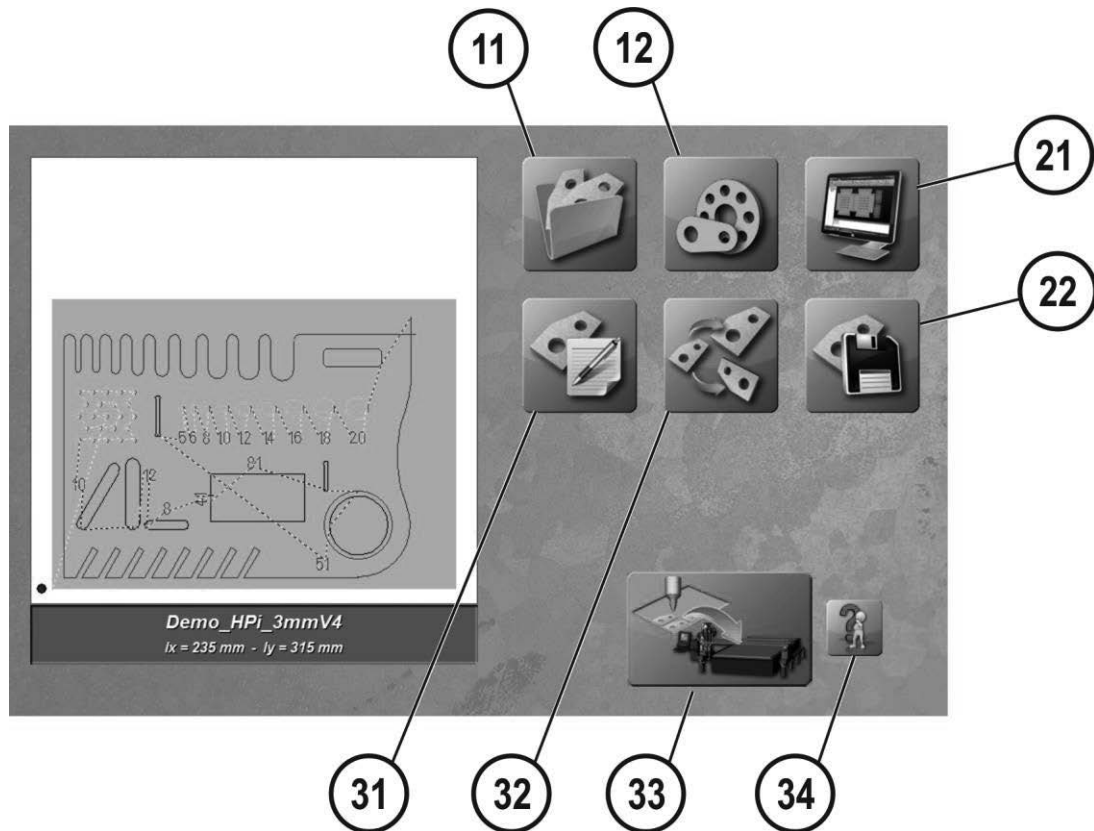


1	Programöversikt	31	Gör det möjligt att starta permanent borttagning av program markerade "för permanent borttagning"
2	Program märkt "för permanent borttagning (klocka)	32	Uppdatera displayen
3	Program valt (på grön bakgrund)	33	För att markera alla program "för permanent borttagning"
11	Visualiseringsfilter ISO-kod/ESSI-kod	34	Markera valt program med "för permanent borttagning" (på grön bakgrund)
12	Visualiseringsfilter: program/jobb	35	Ta bort markeringen "för permanent borttagning" på valt program (på grön bakgrund)
21	Rad som beskriver ett program		
22	Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan		
23	Lämna den här skärmen		

E-3-HANTERING AV DELAR SOM SKA SKÄRAS



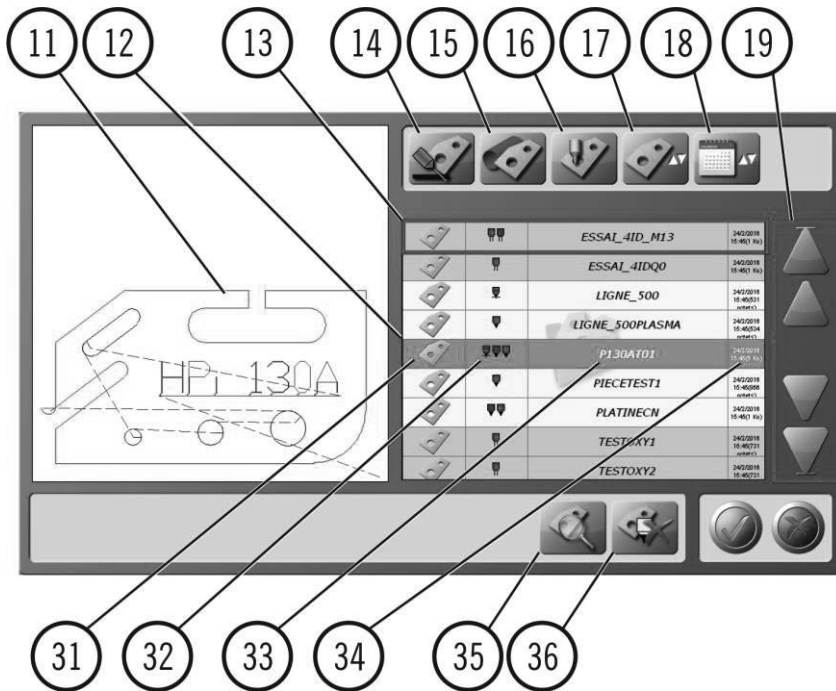
ÅTKOMST TILL MENYN DELAR



11	<u>LADDNING AV PROGRAM</u> Visa sparade program för att köra eller redigera dem
12	<u>FÖRPROGRAMMERADE FORMER</u> Gör det möjligt att bygga ett delprogram från förinställda former
21	<u>ÅTKOMST DAO</u> Starta det datorstödda formulärprogrammet
22	<u>SPARA PROGRAM</u> Spara delprogrammet
31	<u>REDIGERA PROGRAM</u> Visa och redigera det valda programmet i redigeringsläge
32	<u>GEOMETRIPROGRAM</u> Tillåter ändring av programmet (geometri, rotation, spegel)
33	<u>VALIDERING AV VAL</u> Skicka de valda parametrarna till maskinen
34	<u>HJÄLP VALIDERING</u> Gör det möjligt att visualisera de villkor som saknas för att kunna validera parametrarna (frånvarande om alla villkor är uppfyllda)



LADDNING AV PROGRAM



Den här skärmen låter dig ladda ett befintligt program

	Validering av det valda programmet
	Avsluta meny utan validering

11 Ritning av det valda programmet. Genom att klicka på ritningen visas en ny skärm för zoomning	31 Typ av program: : enkelt program : jobb utan skärparameter : program med avfasning : program på rör : program med avfasning på rör	
12 Radexempel i ett program: Om rad är på en grön bakgrund är det här programmet det valda programmet.		
13 Radexempel i ett program: om raden är mot en rosa bakgrund, trots att en av de nödvändiga processerna i maskinen inte deklarerats		
14 Alternativ: Programdisplayfilter med hjälp av ett plasmafasningsblock		
15 Alternativ: Visningsfilter för program som är dedikerade till rörskäring.		
16 Filter program/jobb	32 Verktyg och kvaliteter brännskärnin plasma märkning borring Röd: kvalitet 1 (skarpa konturer) Blå: kvalitet 2 (medelskarpa konturer) Ljusblå: kvalitet 3 (små konturer)	
17 Alfabetisk eller omvänd alfabetisk ordning		
18 Kronologisk eller omvänd kronologisk ordning		
19 Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan		33 Programmets namn
		34 Registreringsdatum och programstorlek
19 Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan	35 Sök i listan med program	
19 Kontroller för: - gå tillbaka en sida till toppen av listan - gå tillbaka en rad till toppen av listan - gå ner en rad till botten av listan - gå ner en sida till botten av listan	36 Alternativet är endast tillgängligt för program som innehåller ljusblå skärkvalitet. Används för att omvandla skäring som initialt haft ljusblå kvalitet (kvalitet 3) till skäring av blå kvalitet (kvalitet 2)	



SPARA PROGRAM



Ange ett namn på programdel, detta namn måste ha minst ett nummer

annat än noll. Bekräfta sedan genom att trycka på

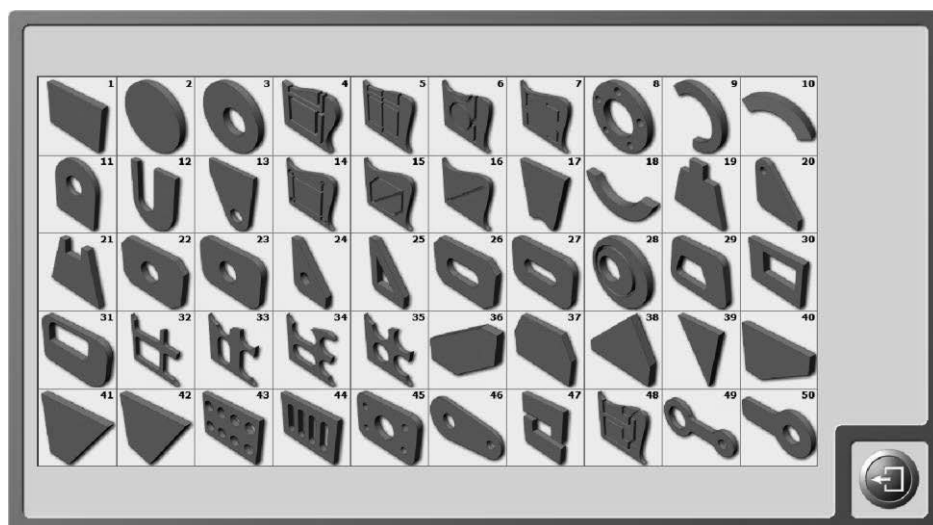


Avsluta menyn utan validering genom att trycka på knappen

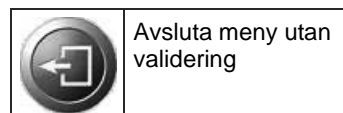


Filnamn får inte innehålla följande tecken: framåtgående snedstreck (/), backslash (\), tecknet större än (>), tecknet mindre än (<), asterisk (), punkt (.), frågetecken (?), Citationstecken ("), snedstreck (|), kolon (:), och semikolon (;).*

FÖRPROGRAMMERADE FORMER

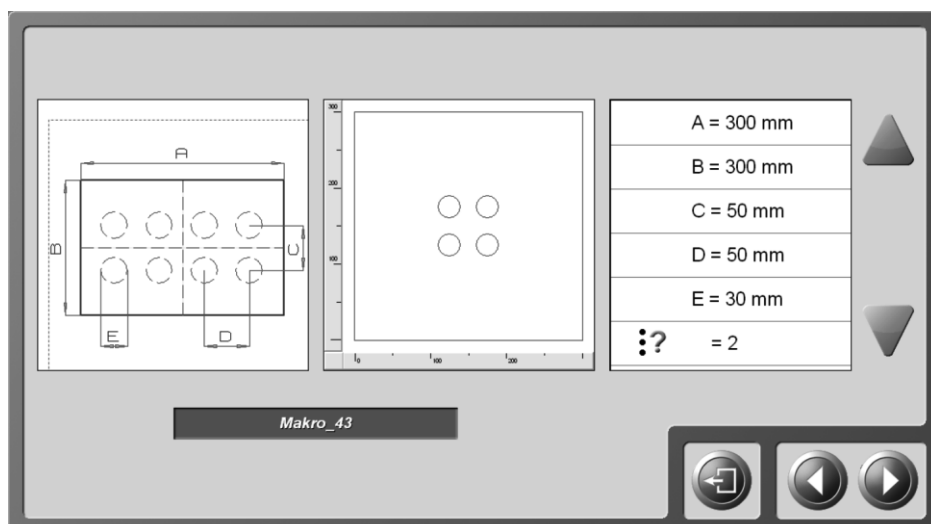


Den här skärmen låter dig skapa ett befintligt program med utgångspunkt från modeller



Avsluta meny utan validering

Välj önskad form och fyll i varje sida.



Avsluta meny utan validering

Tillbaka till föregående skärm

Gå till nästa skärm

Validering

Ovanstående förklarande ritning är till vänster

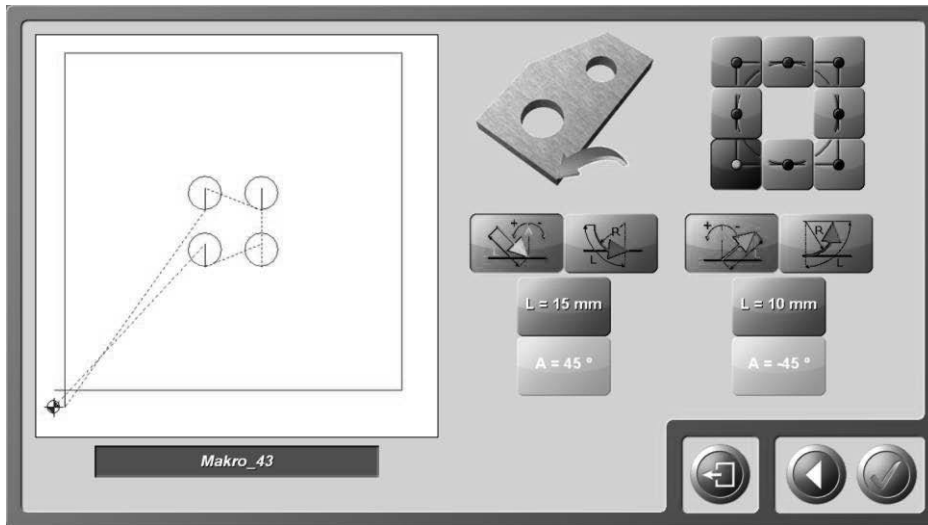
Till höger visas de visade dimensionerna som standarddimensioner, eller de senast använda. För att programmera en standardformulär anger du varje rad genom att klicka på dimensionen.

Den faktiska formen programmerad enligt måtten visas i mitten.

Vissa dimensioner måste fyllas i före andra för att undvika omöjligheter (exempel: en utsidas \emptyset är mindre än \emptyset för ett hål)

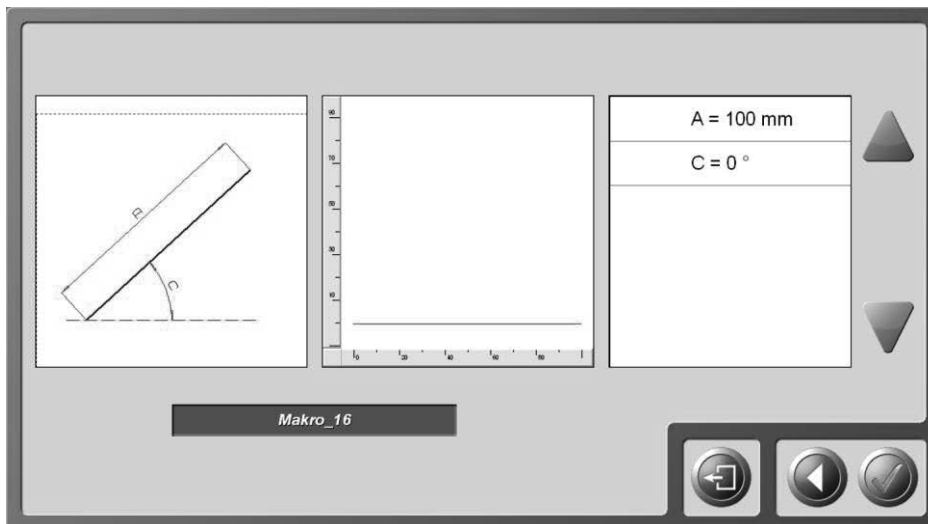
Röda streckade linjer är valfria och kan ställas in på noll, liksom vissa mått. Vissa mått kan vara negativa.

För komplexa deltyper, validera de nya måtten  genom att fylla i skärningens in- och utgångar




	Avsluta meny utan validering
	Tillbaka till föregående skärm
	Gå till nästa skärm
	Slutlig validering


För vissa typer av delar är attacker och skärutgångar redan programmerade, validera de nya dimensionerna direkt genom 

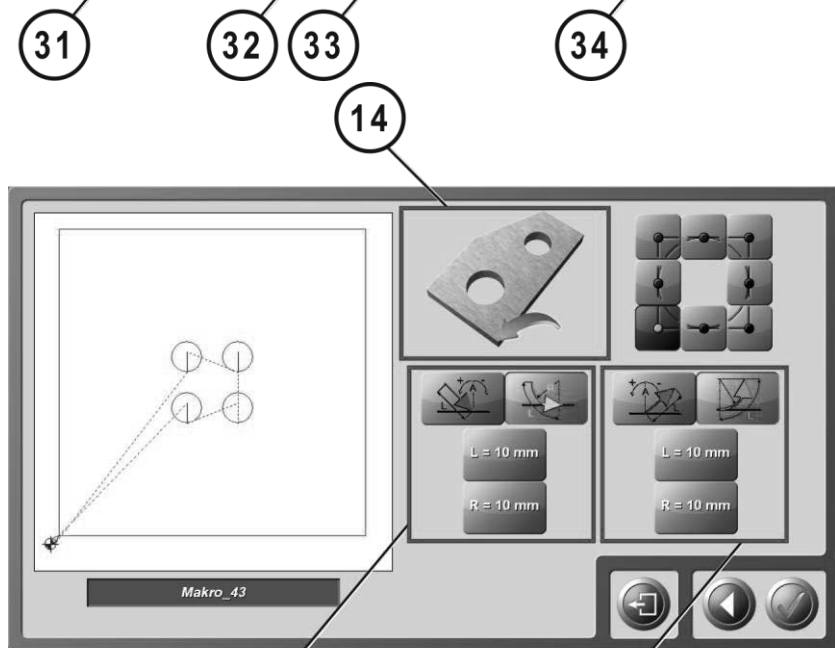
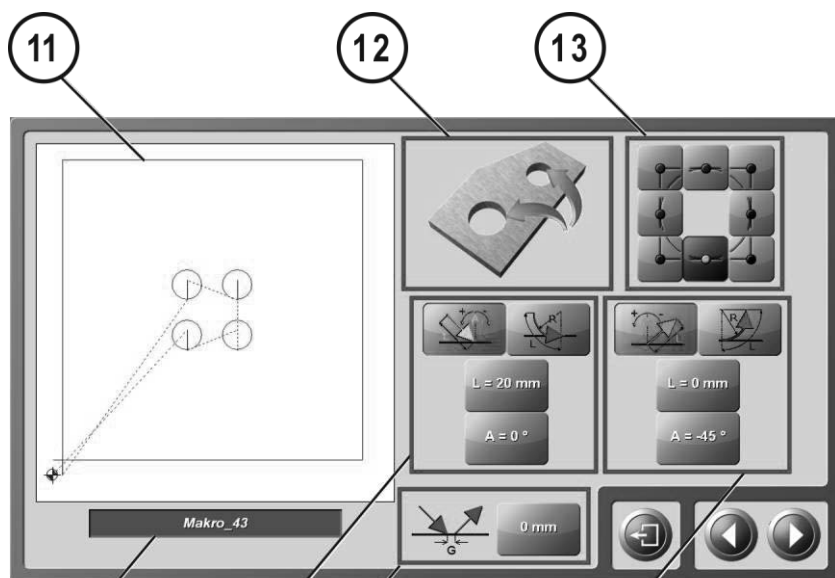






	Avsluta meny utan validering
	Tillbaka till föregående skärm
	Gå till nästa skärm
	Slutlig validering

PROGRAMMERING AV IN- OCH UTGÅNGAR:

För en del med en inre skärning, ange först attack och utgång för insidan, validera med  . Ange

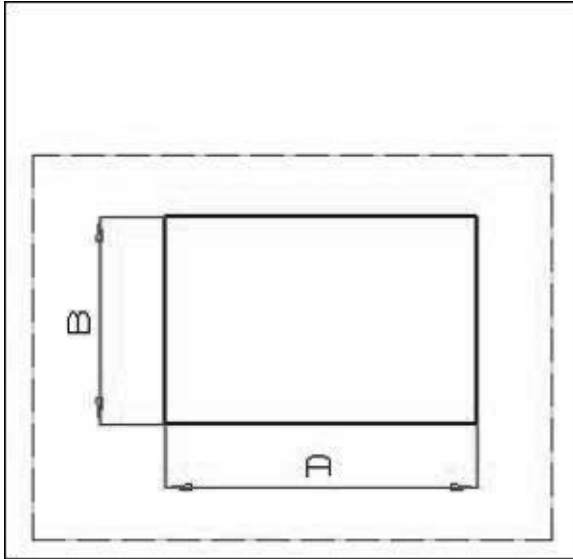
sedan attack och utgången för den externa skärningen, validera med 



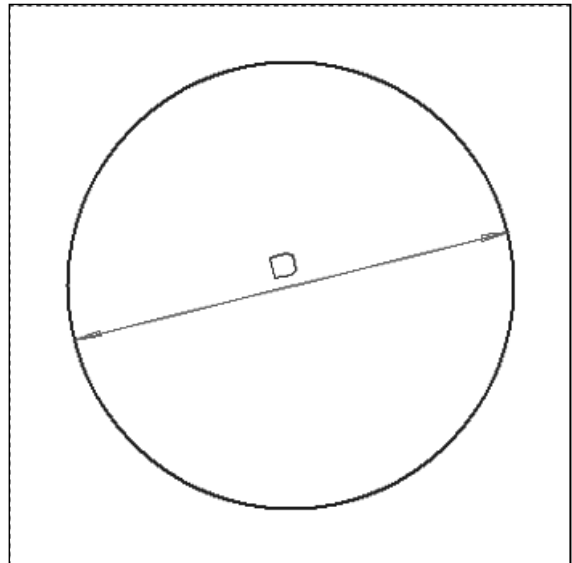
	Avsluta meny utan validering
	Tillbaka till föregående skärm
	Gå till nästa skärm
	Slutlig validering
11	Förhandsgranskning av form
12	Skärm för inre skärning
13	Val av attackpunkt
14	Skärm för extern skärning
31	Formens namn
32	Konfiguration av attacken i en rak linje L = Längd (mm) A = Vinkel (°)
33	Konfiguration av återställningsavståndet (i + eller i -)
34	Konfiguration av utgången i en rak linje L = Längd (mm) A = Vinkel (°)
36	Konfiguration av den cirkulära attacken L = Längd (mm) R = Radie (mm)
37	Konfiguration av den cirkulära utgången L = Längd (mm) R = Radie (mm)

BESKRIVNING AV FÖRPROGRAMMERADE FORMER

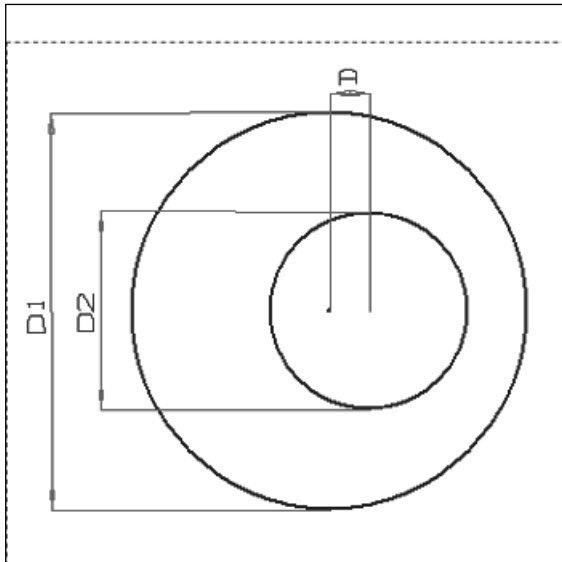
FORM 1



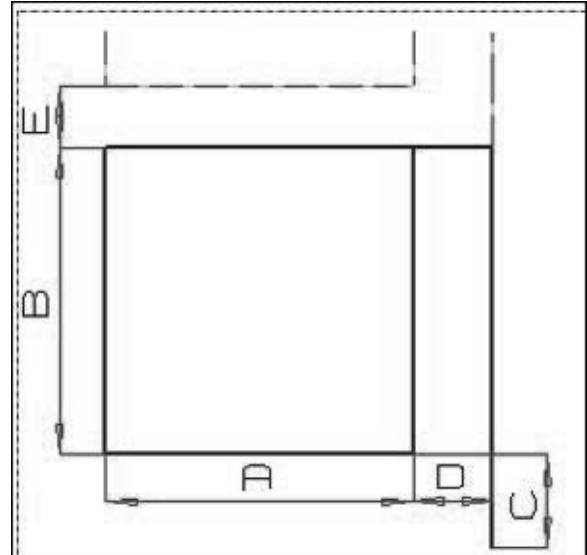
FORM 2



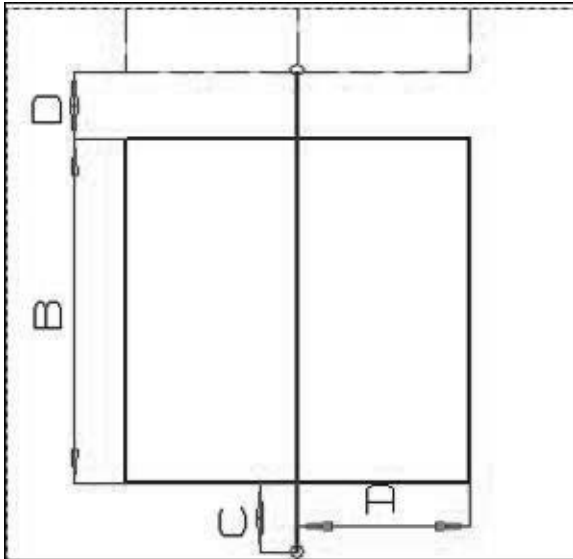
FORM 3



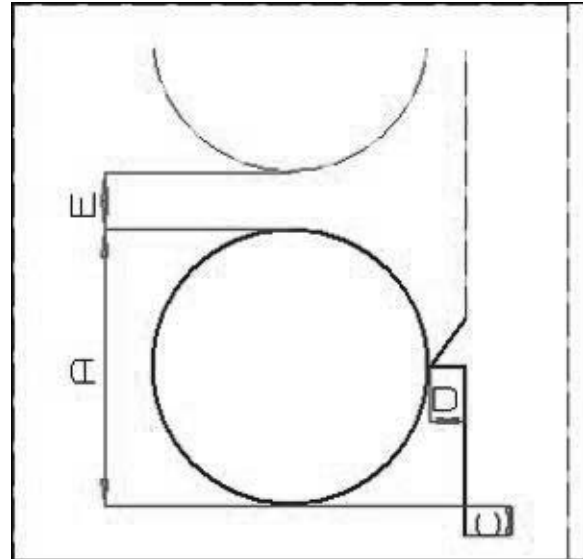
FORM 4



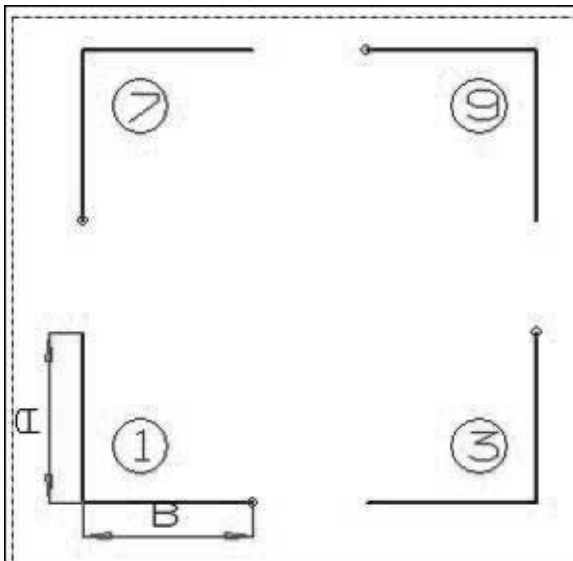
FORM 5



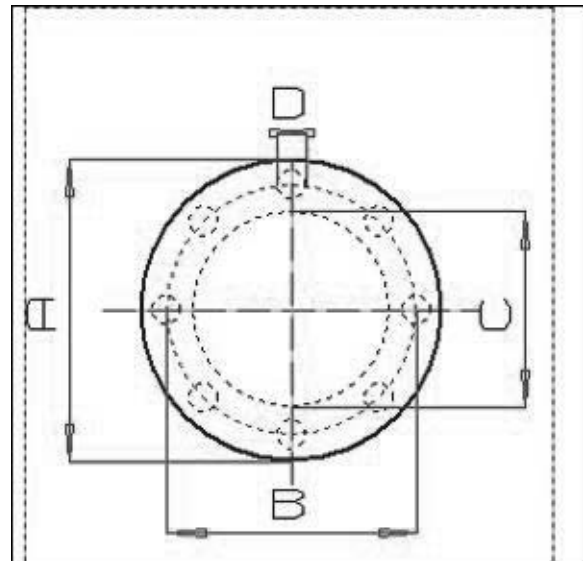
FORM 6



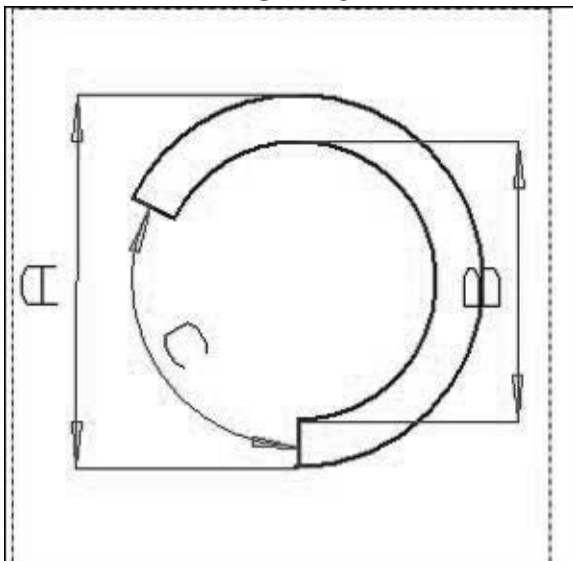
FORM 7



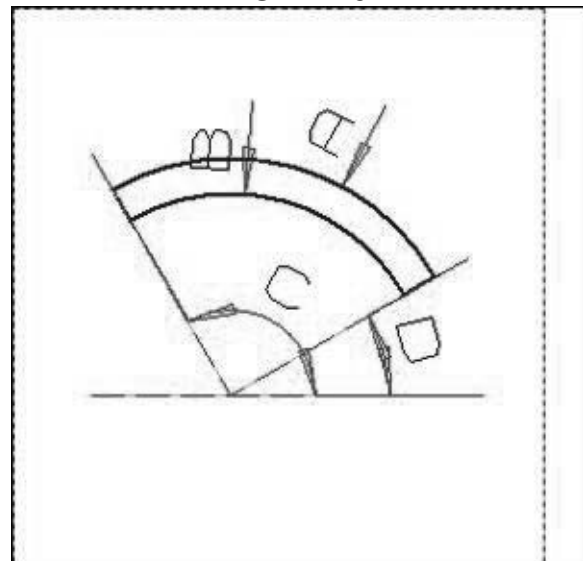
FORM 8



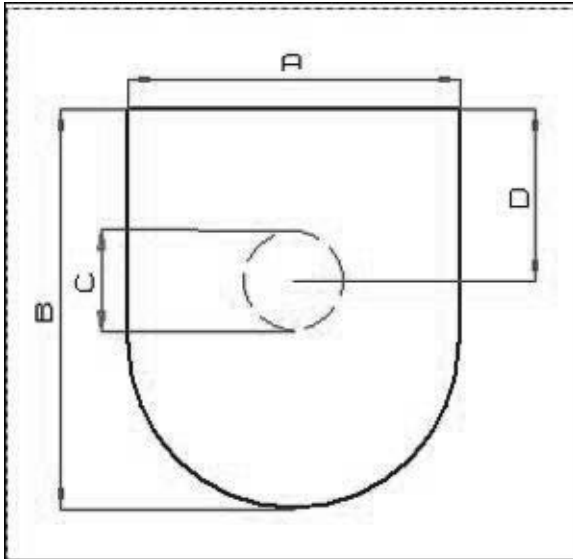
FORM 9



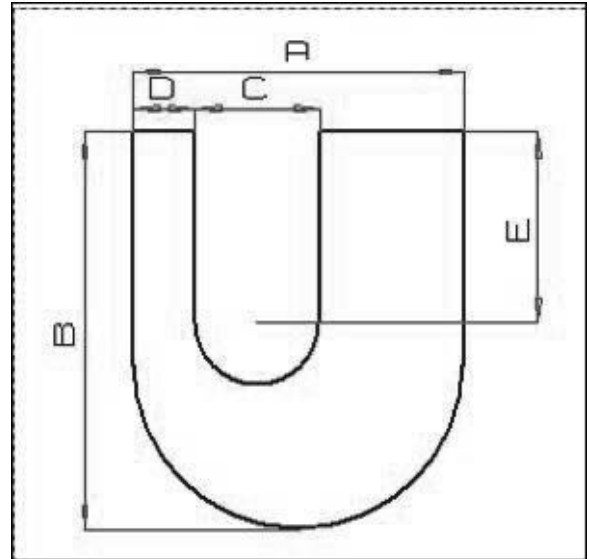
FORM 10



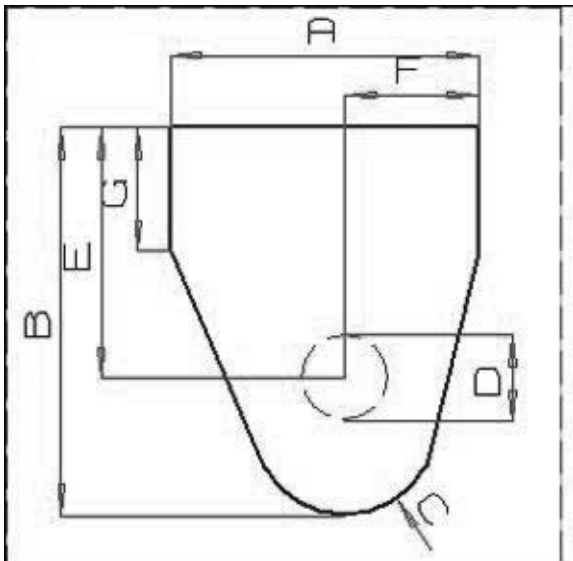
FORM 11



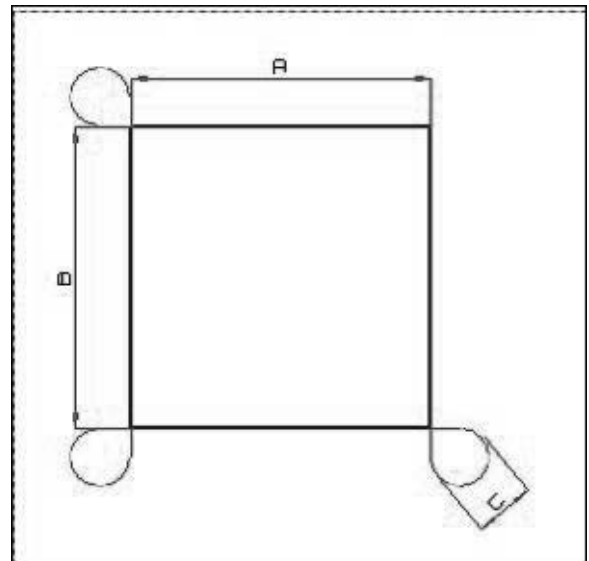
FORM 12



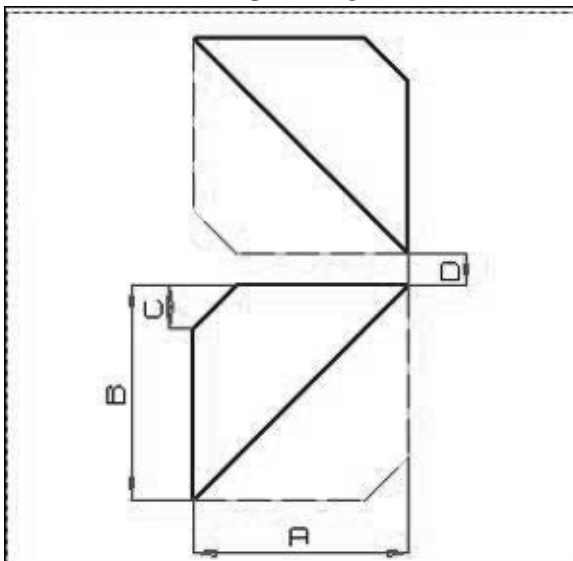
FORM 13



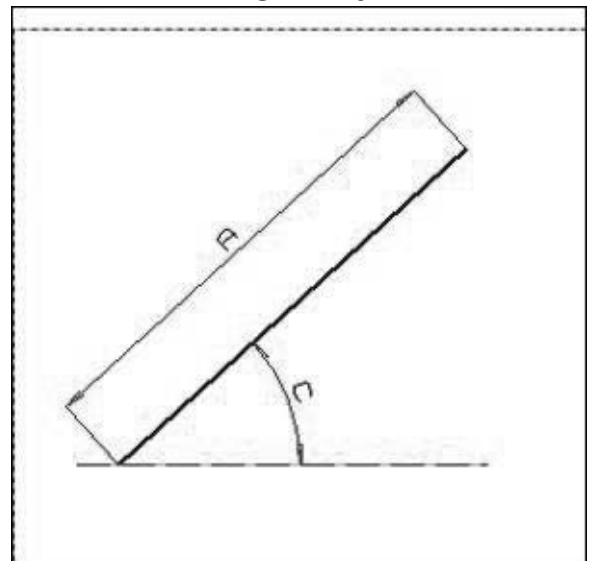
FORM 14



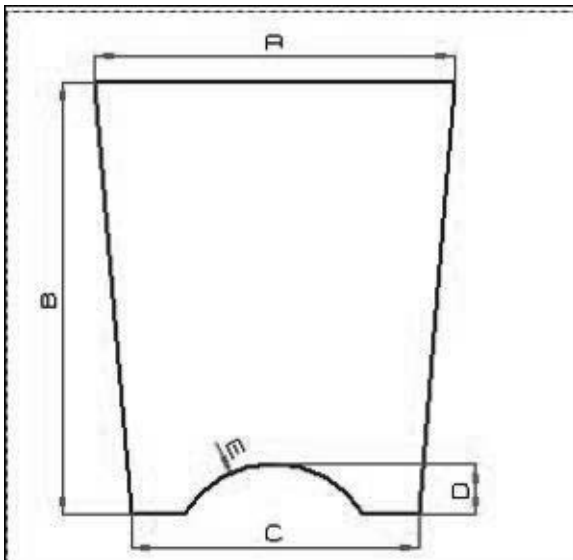
FORM 15



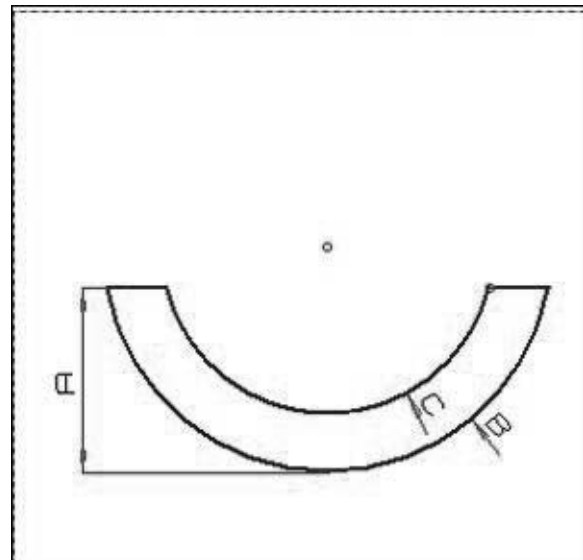
FORM 16



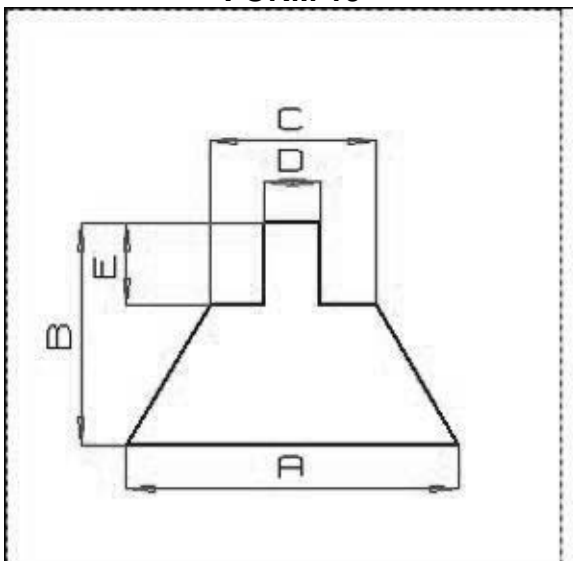
FORM 17



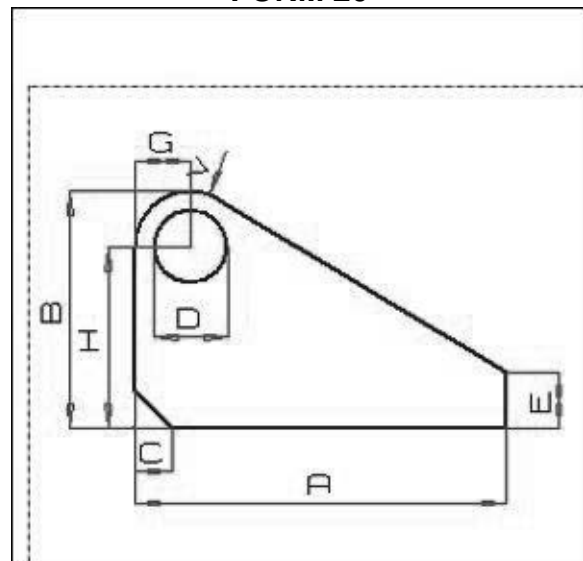
FORM 18



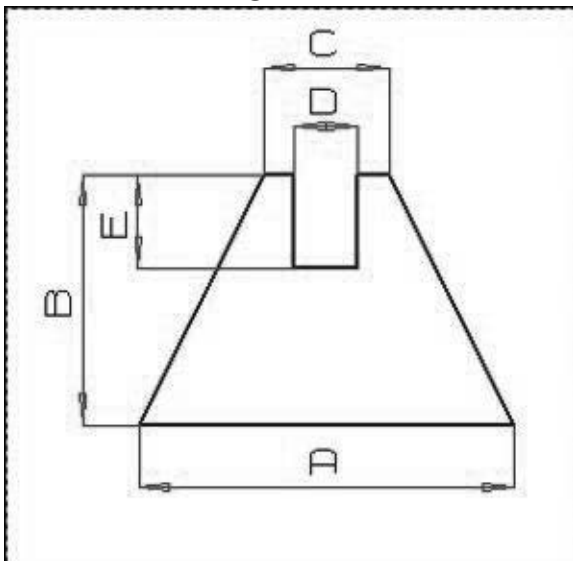
FORM 19



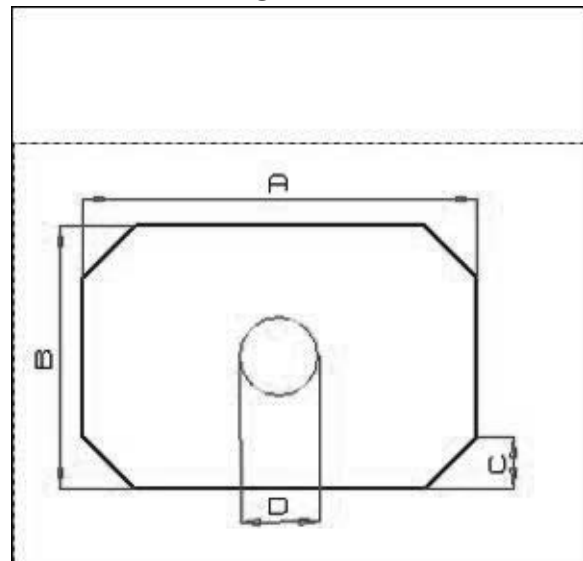
FORM 20



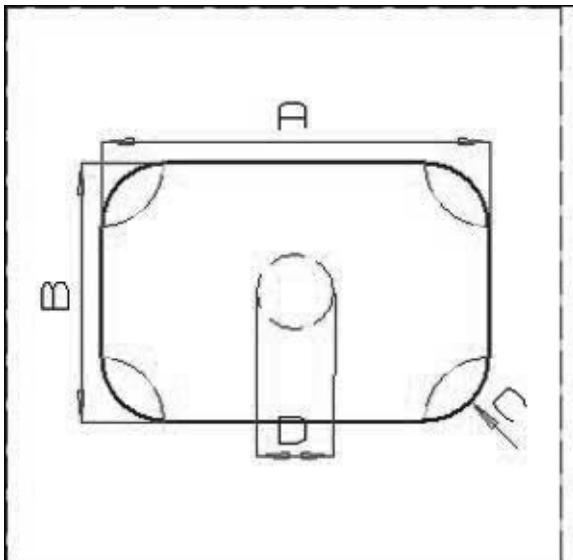
FORM 21



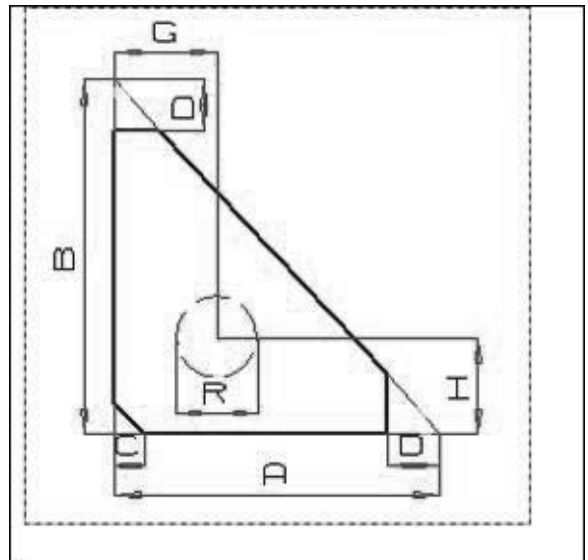
FORM 22



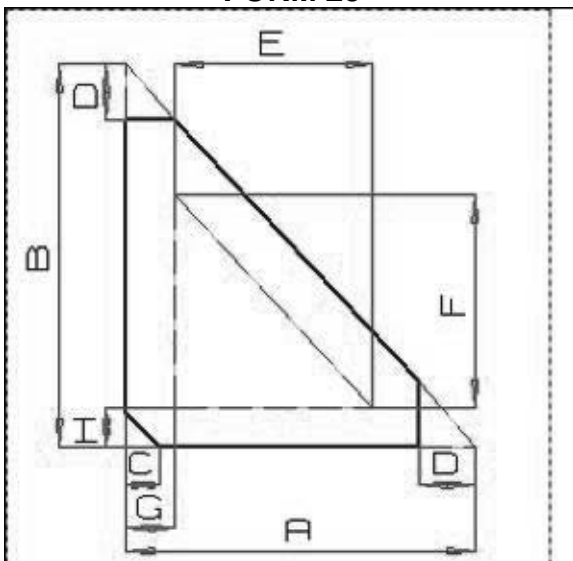
FORM 23



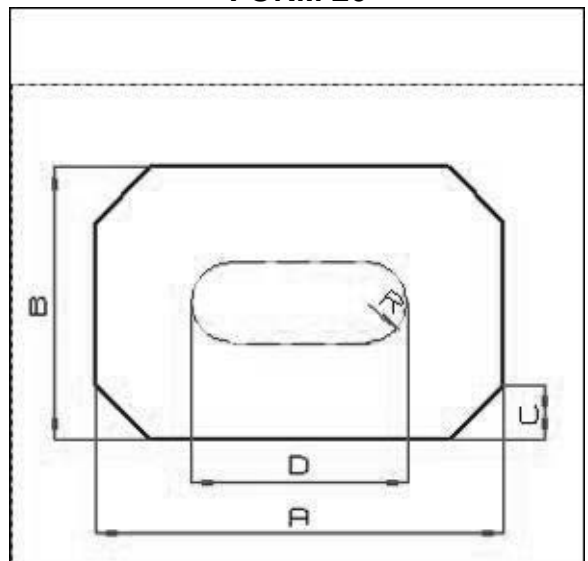
FORM 24



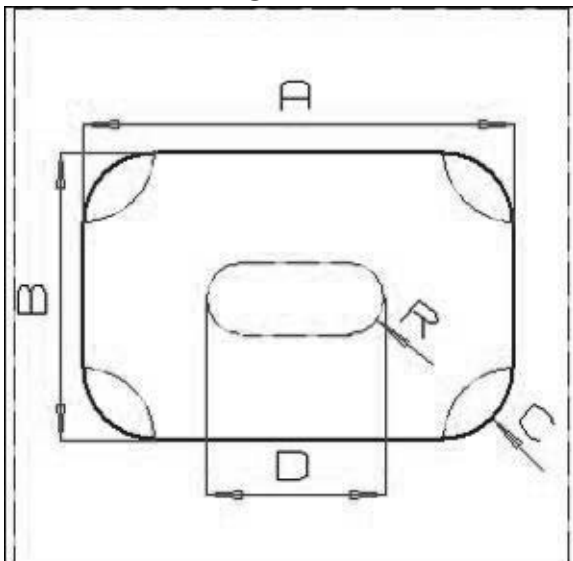
FORM 25



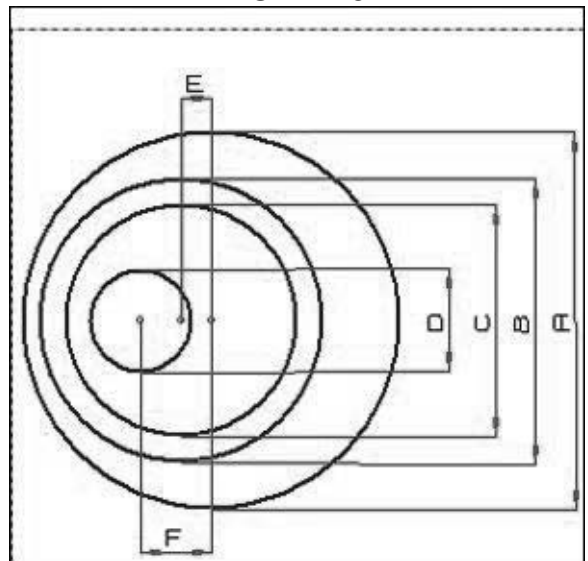
FORM 26



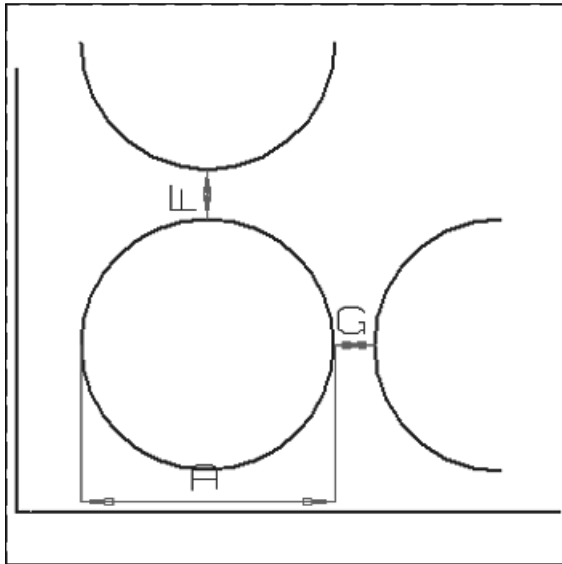
FORM 27



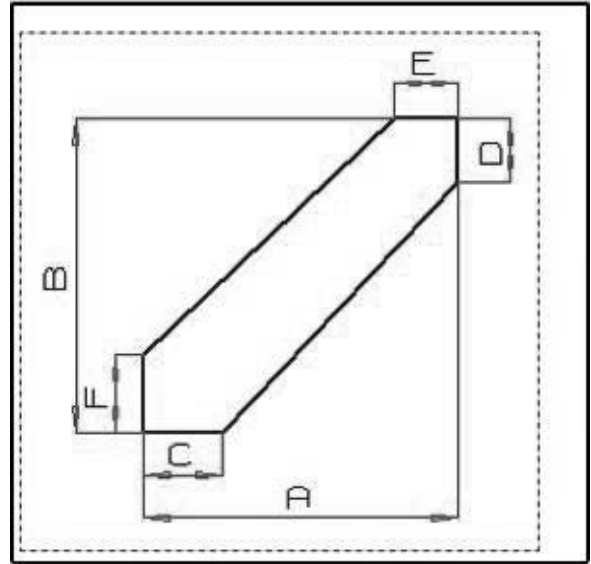
FORM 28



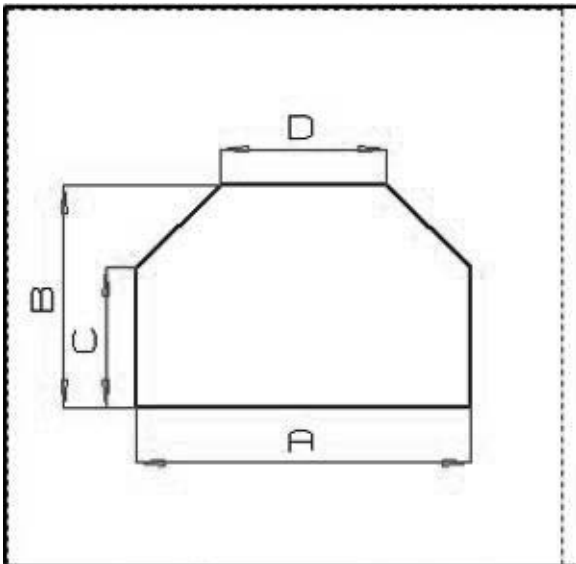
FORM 35



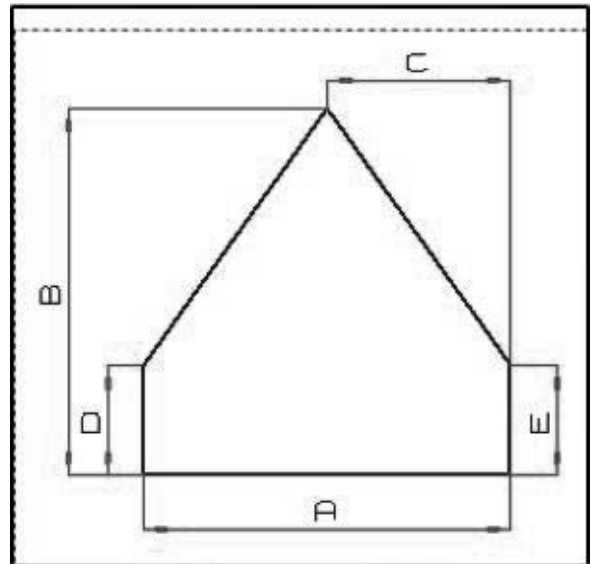
FORM 36



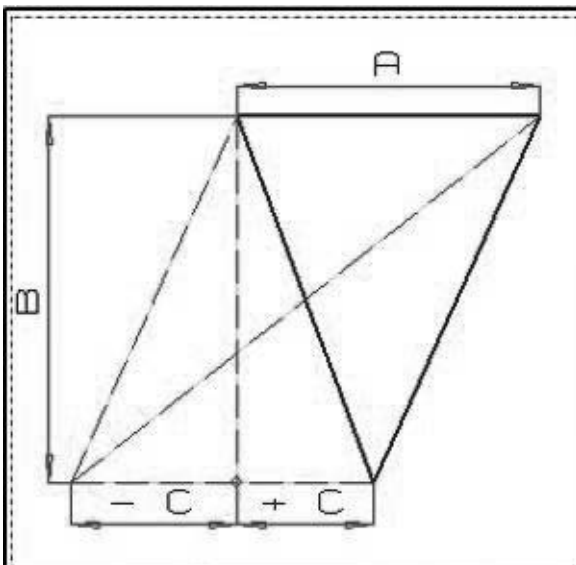
FORM 37



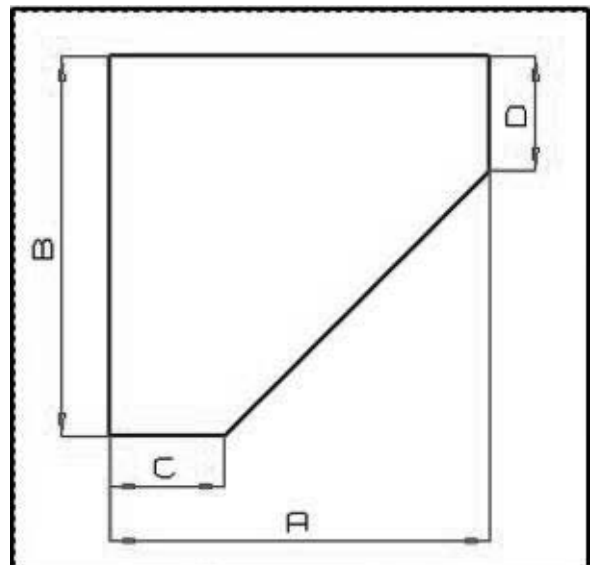
FORM 38



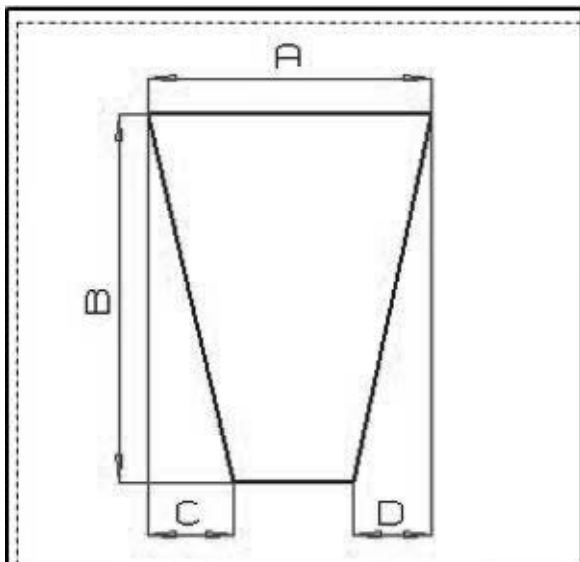
FORM 39



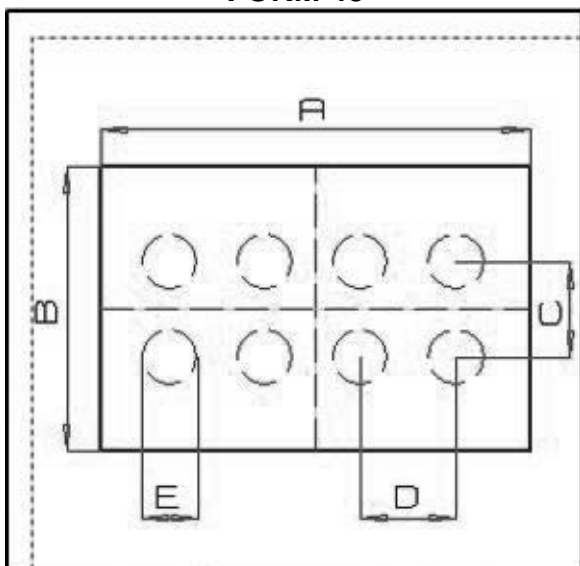
FORM 40



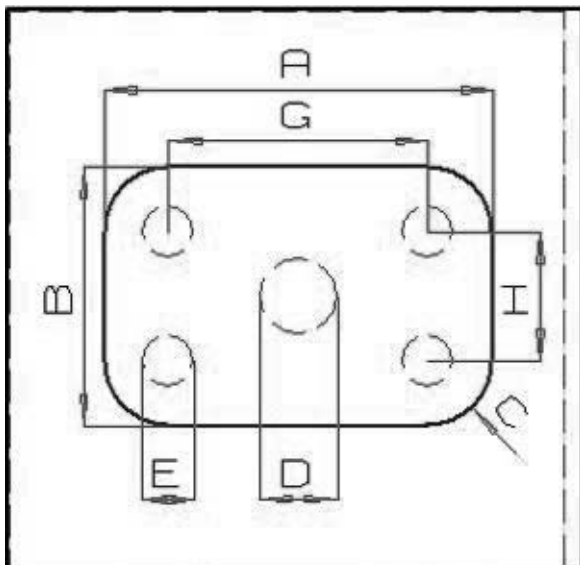
FORM 41



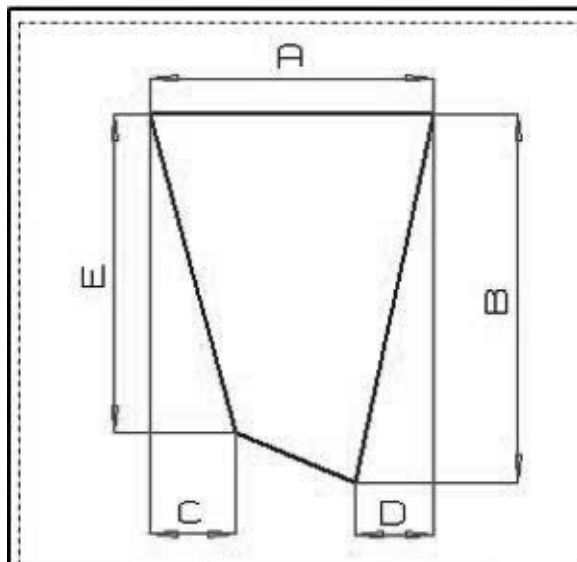
FORM 43



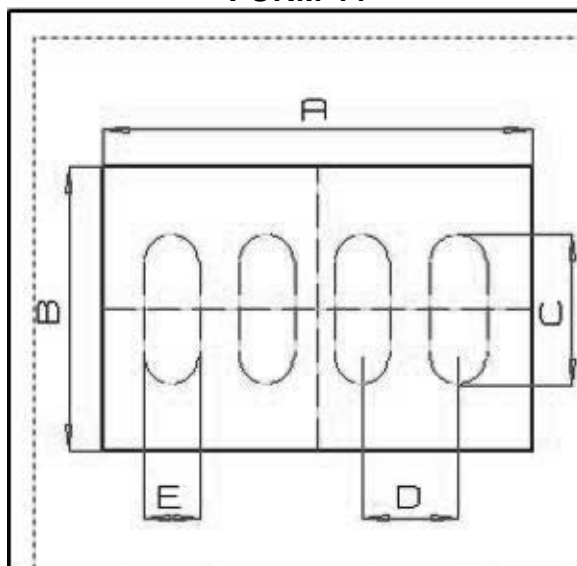
FORM 45



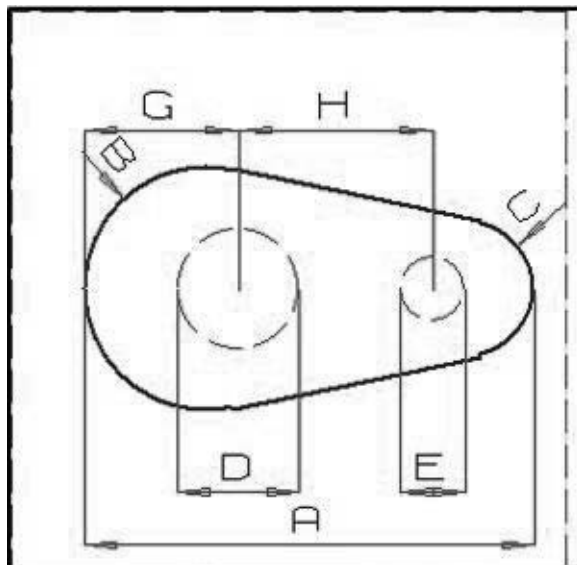
FORM 42



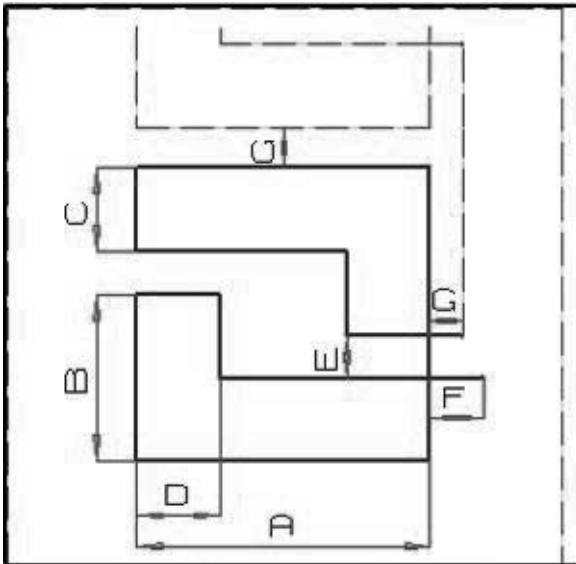
FORM 44



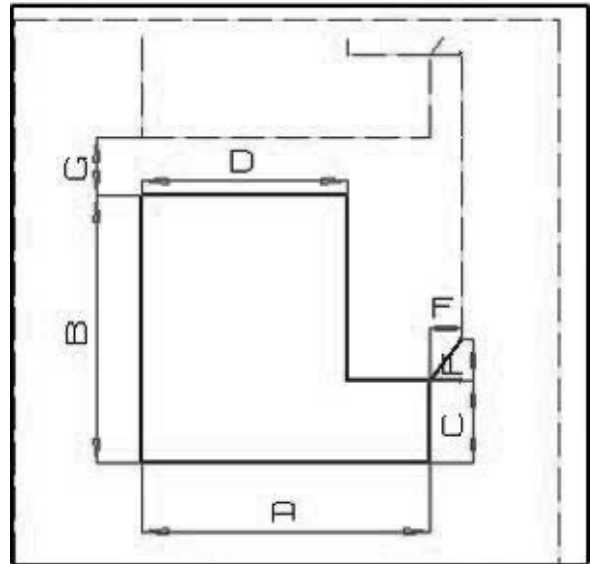
FORM 46



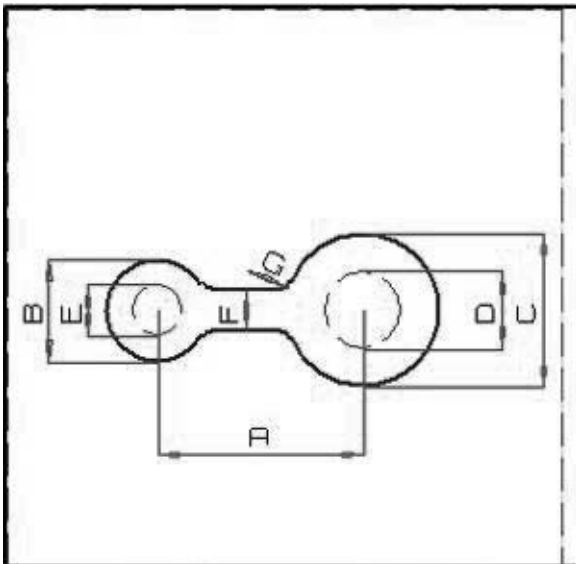
FORM 47



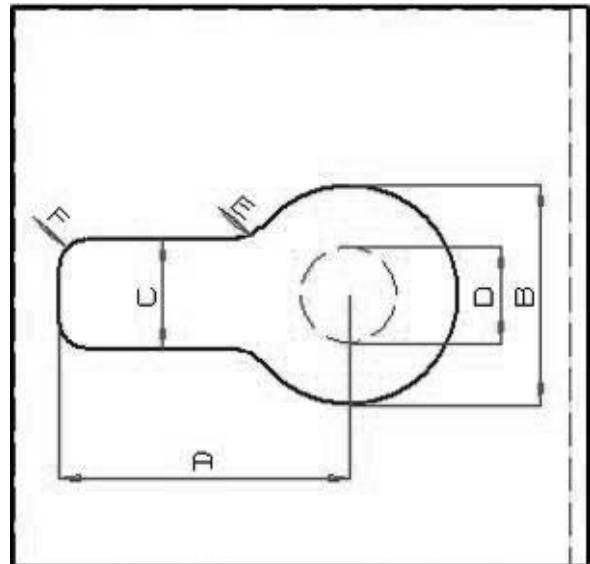
FORM 48



FORM 49



FORM 50



Formerna 5 och 15 har en bana som innehåller en gemensam skärning (en skärbana är gemensam för två stycken).

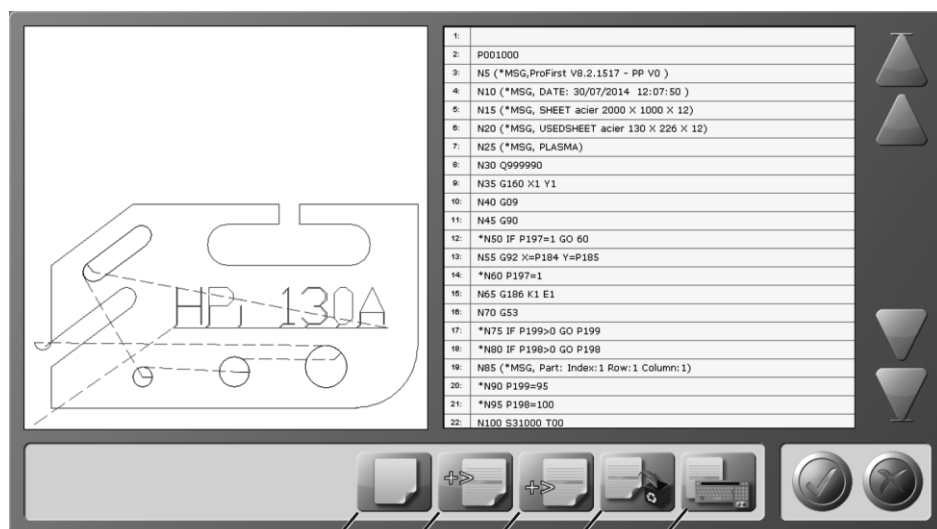
Denna programmeringsmetod optimerar skärningstiderna genom att undvika skärning av startpunkten.

I gengäld är skärbanan på en av delarna invers mot skärriktningen som rekommenderas i plasma för att säkerställa dimension och skärkvalitet.

Dessa två former är därför främst dedikerade till brännskärning.



REDIGERA PROGRAM



Denna skärm visar programmet i redigeringsläge



Validering av ändringar. **Observera att det är nödvändigt att spara programmet för att kunna återställa denna information för senare användning!**



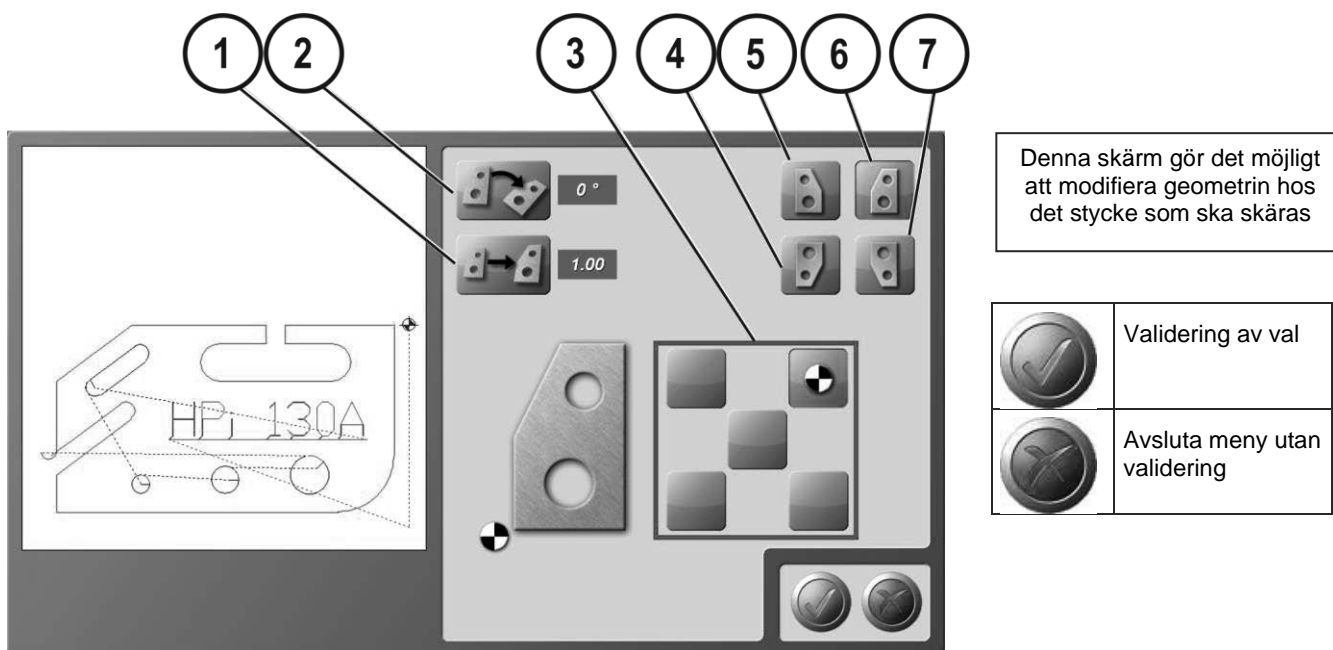
Avsluta meny utan validering



1	Skapa ett nytt tomt program	4	Tar bort den markerade raden
2	Infoga en programrad efter vald rad	5	Ändra vald rad
3	Infoga en programrad efter vald rad		



GEOMETRIPROGRAM



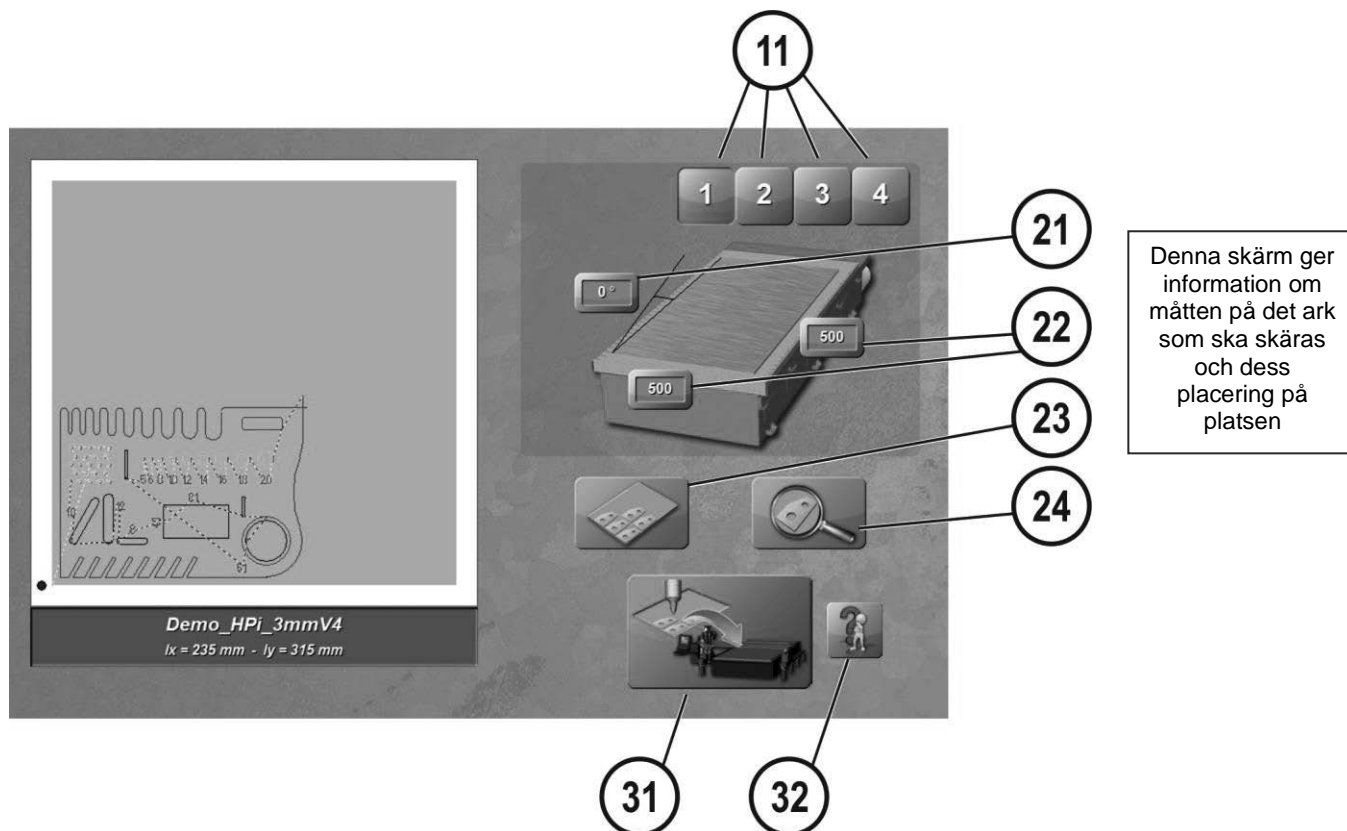
1	Ändra skalfaktorn	6	Normal vy
2	Indikerar en rotationsvinkel på stycket (-360/+360)	7	Vertikal spegel
3	Ger möjlighet att välja önskad position av programmets ursprung i förhållande till plåten	5	Horisontell spegel
		4	Horisontell spegel + vertikal

E-4-HANTERING AV PLÅT SOM SKA SKÄRAS



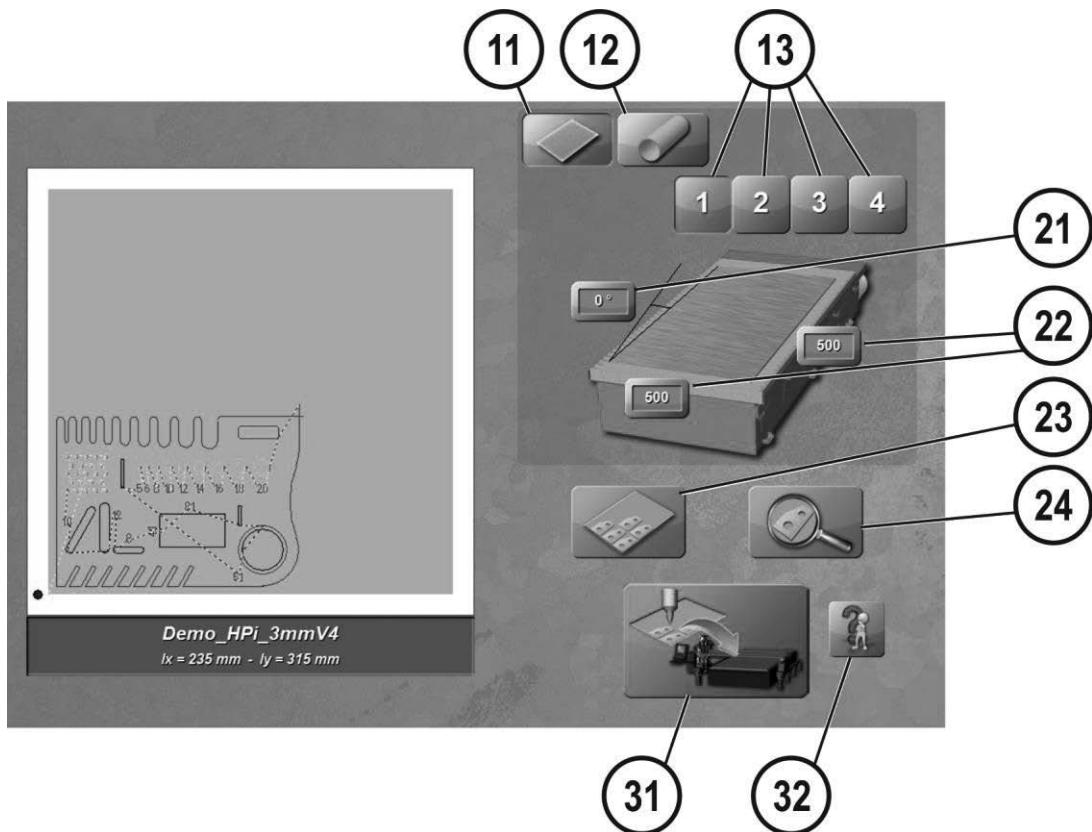
ÅTKOMST TILL MENYN PLÅT

MASKINER UTAN ALTERNATIVET SKÄRNING AV RÖR



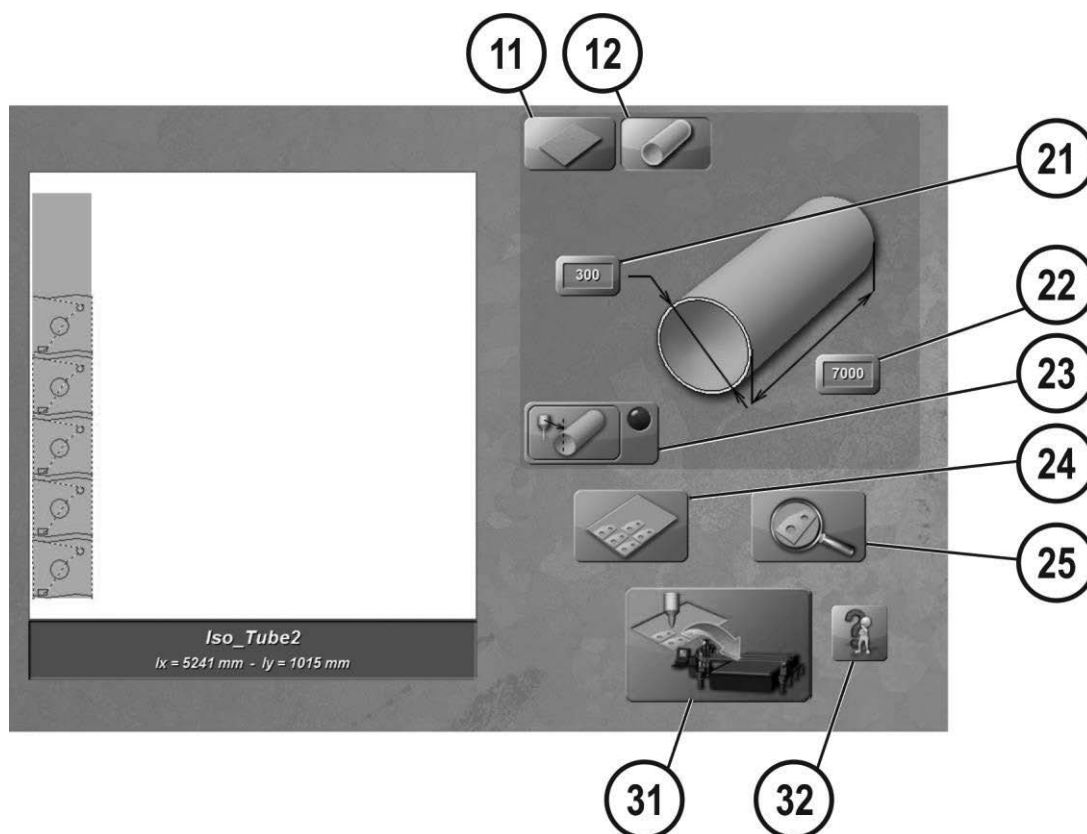
11	Väljer ett preregistrerat plåtformat eller som ska ändras.
21	Justering av plåt
22	Ändring av arkets mått i X och Y.
23	Antal bitar som ska klippas och placeras på arket.
24	Visa ett enskilt stycke i displayfönstret
31	<u>VALIDERING AV VAL</u> Skicka de valda parametrarna till maskinen
32	<u>HJÄLP VALIDERING</u> Gör det möjligt att visualisera de villkor som saknas för att kunna validera parametrarna (frånvarande om alla villkor är uppfyllda)

MASKINER MED ALTERNATIVET SKÄRNING AV RÖR - SKÄRNING PÅ PLAN PLÅT



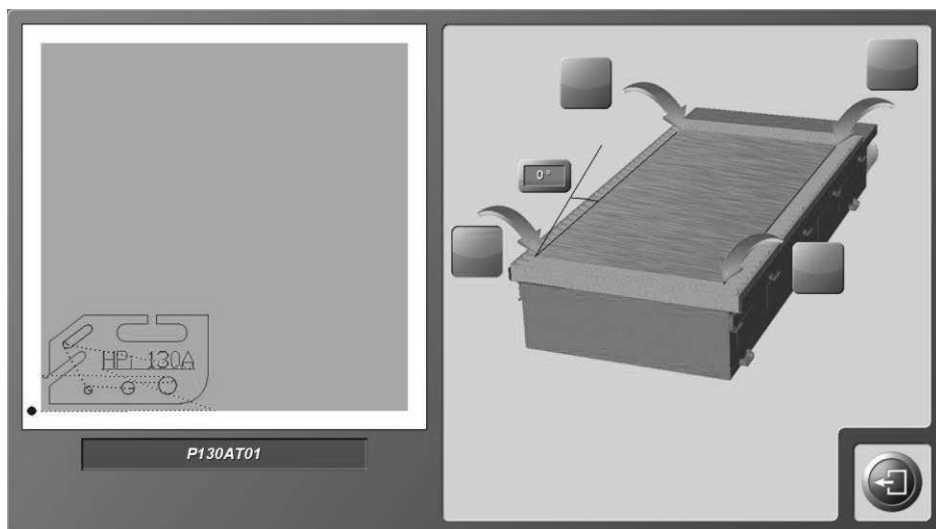
11	Val av skärningsläge på platt plåt.
12	Val av skärningsläge på rör.
13	Väljer ett preregistrerat plåtformat eller som ska ändras.
21	Justering av plåt
22	Ändring av arkets mått i X och Y.
23	Antal bitar som ska klippas och placeras på arket.
24	Visa ett enskilt stycke i displayfönstret
31	<u>VALIDERING AV VAL</u> Skicka de valda parametrarna till maskinen
32	<u>HJÄLP VALIDERING</u> Gör det möjligt att visualisera de villkor som saknas för att kunna validera parametrarna (frånvarande om alla villkor är uppfyllda)

MASKINER MED ALTERNATIVET SKÄRNING AV RÖR - SKÄRNING PÅ RÖR



11	Val av skärningsläge på platt plåt.
12	Val av skärningsläge på rör.
21	Modifiering av rördiameter
22	Modifiering av rörlängd.
23	Kommando att skicka skärverktyget till rörets axel. Den gröna lysdioden blinkar under rörelse och tänds när skärverktyget är i läge.
24	Antal bitar som ska klippas och placeras på arket.
25	Visa ett enskilt stycke i displayfönstret
31	<u>VALIDERING AV VAL</u> Skicka de valda parametrarna till maskinen
32	<u>HJÄLP VALIDERING</u> Gör det möjligt att visualisera de villkor som saknas för att kunna validera parametrarna (frånvarande om alla villkor är uppfyllda)

0° JUSTERING AV PLÅT



Denna skärm gör det möjligt att ange eller beräkna vinkeln på kanterna på arket i förhållande till maskinaxlarna.

För skärverktyget närmare en metallkant och klicka

sedan på motsvarande knapp



Den valda knappen blir grön

Flytta skärverktyget längre fram i samma kant och

klicka sedan på motsvarande knapp

HPC beräknar vinkeln och visar den i

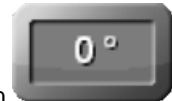
knappen. Validera med



Obs: det är möjligt att direkt komma in i vinkeln

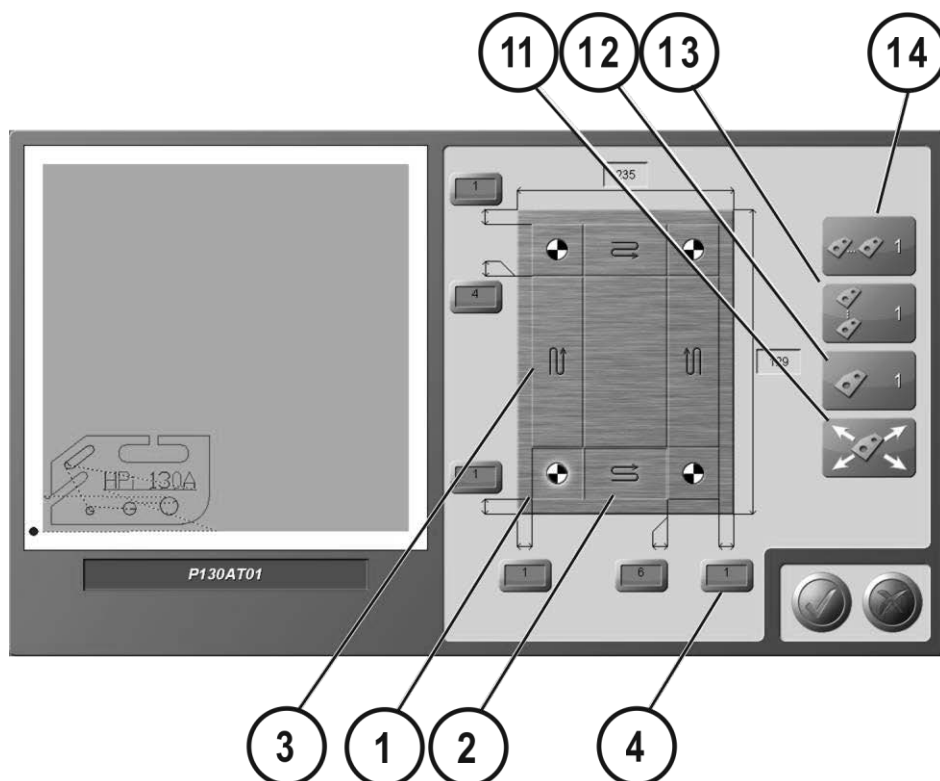
genom att klicka på knappen

- Ange vinkeln och bekräfta med





ANTAL STYCKEN SOM SKA SKÄRAS

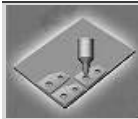


Denna skärm låter dig definiera positioneringen och antalet bitar som ska skäras

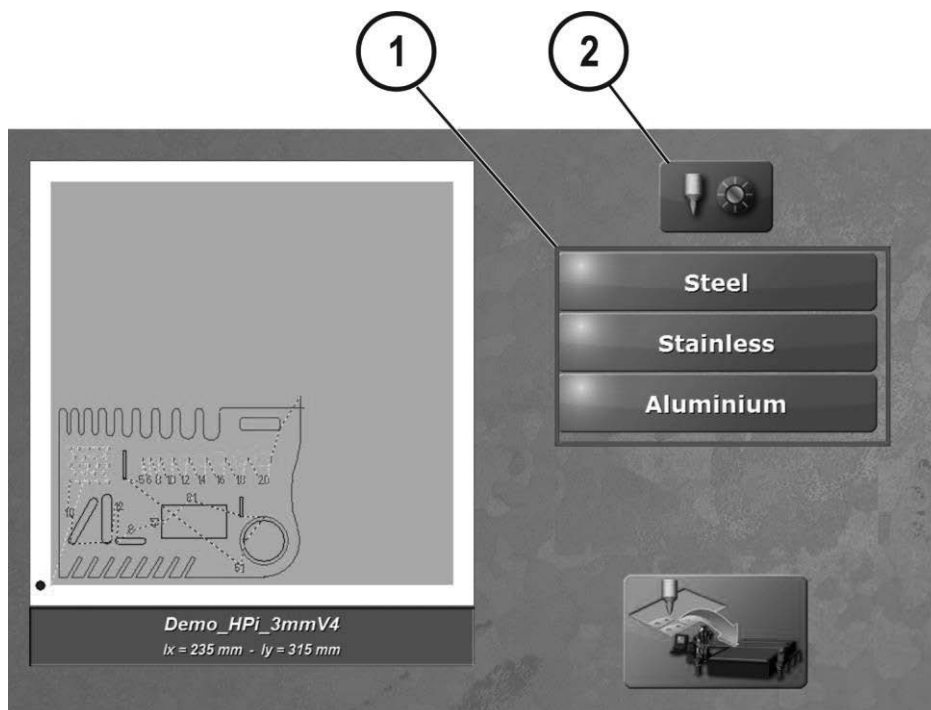
	Validering av val
	Avsluta meny utan validering

1	Välj startposition för serien	14	Ange antal rader av horisontella stycken.
2 & 3	Välj sekvenseringsorder för delarna: 2 horisontellt sedan vertikalt 3 vertikalt sedan horisontellt	13	Ange antal rader av vertikala stycken.
4	Ange de önskade avstånden mellan bitarna och mellan kanterna på arket och bitarna	12	Ange antal bitar som ska skäras.
		11	För att bestämma det maximala antalet stycken som är möjliga i arket

E-5-VAL AV MATERIAL SOM SKA SKÄRAS

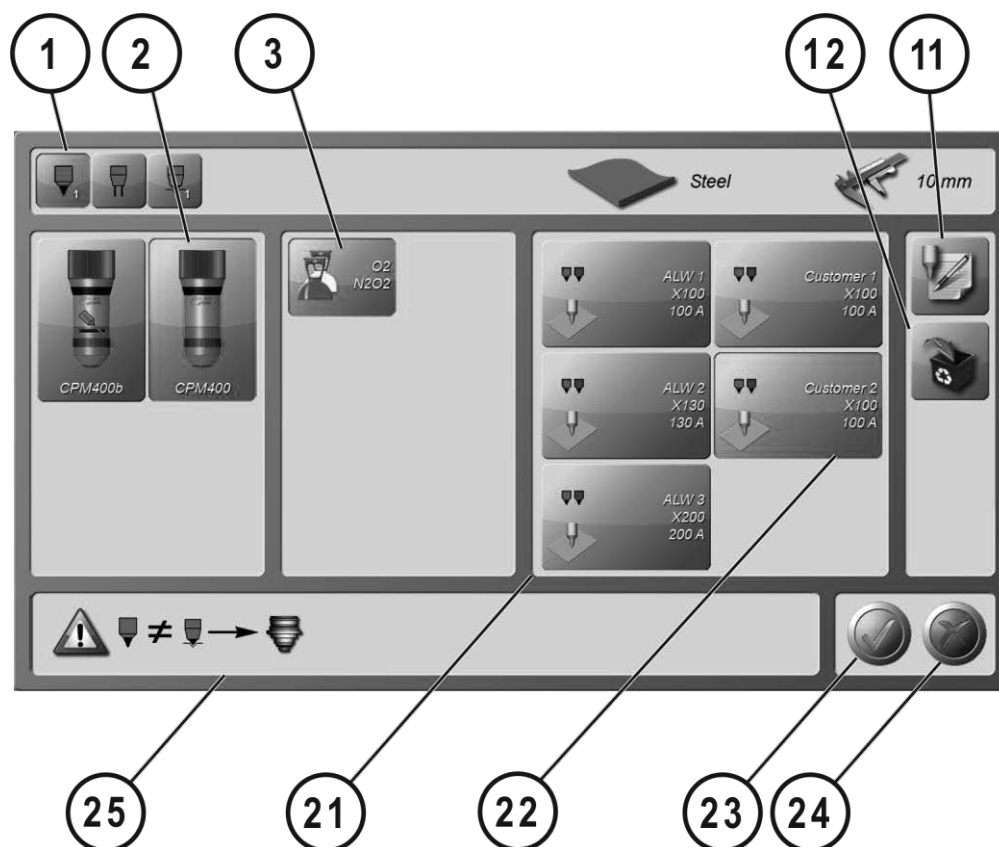


ÅTKOMST TILL MENYN MED SKÄRPARAMETRAR



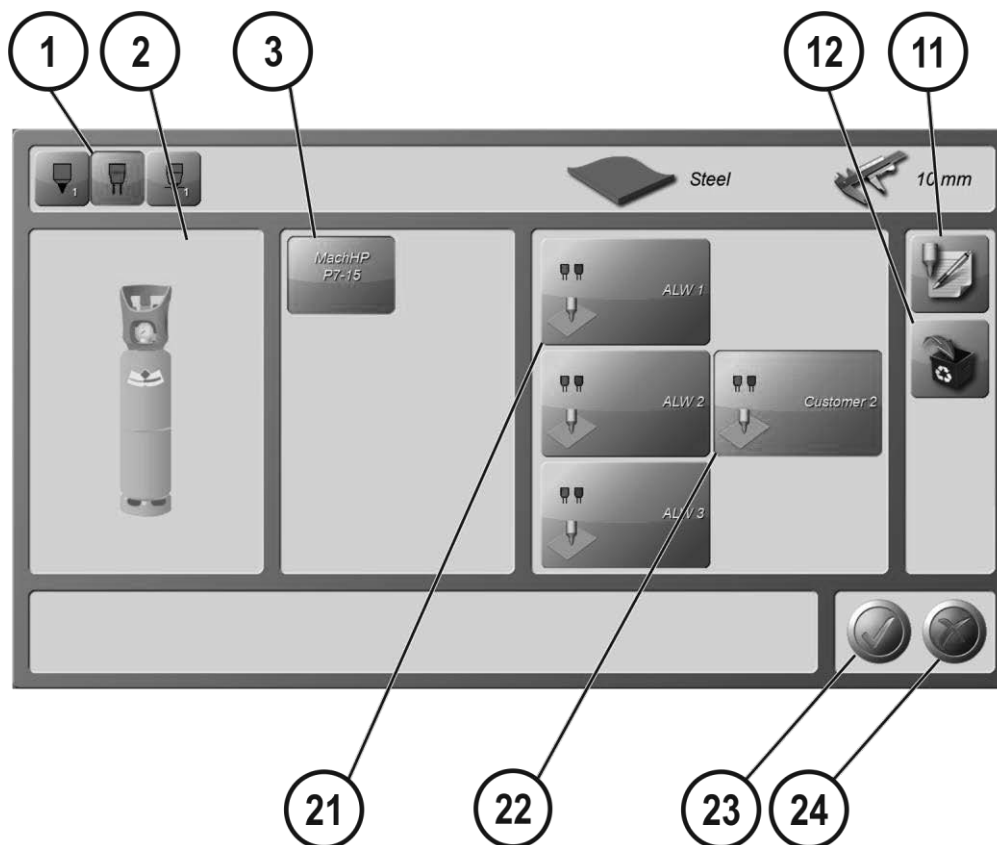
1	Välj materialet och ange dess tjocklek: sedan visas en ny skärm som gör det möjligt att välja processens kvalitet
2	Tillgång till alla skärparametrar. (reserverad för bekräftade skärare)

PLASMASKÄRNING HPi - PLASMASKÄRNING ESSENTIAL



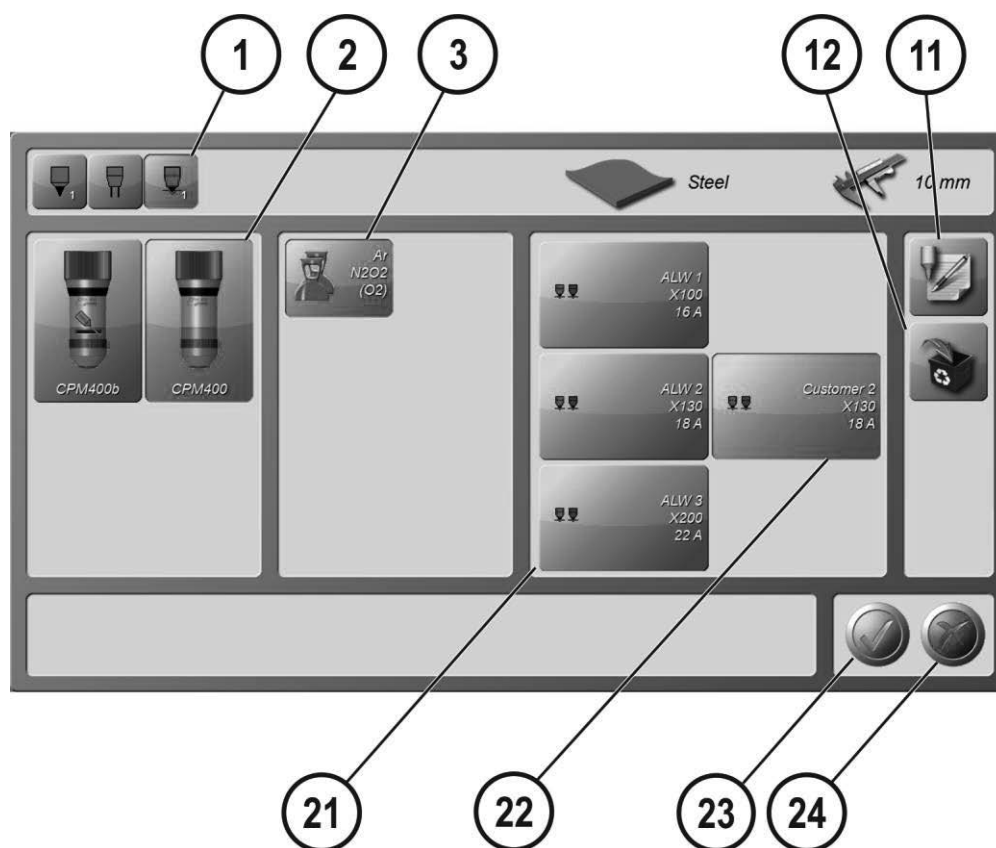
1	<p>Program som innehåller verktygsval: Visning av verktyg och egenskaper som kräver en parameterisering för att utföra det begärda arbetet. Standardformer: Val av operatör av verktyget som ska utföra det begärda arbetet. Kvaliteten kommer att vara standard, som är röd.</p>	21	Ger dig möjlighet att välja en skärprestanda
2	Välj önskat munstycke	22	Ger dig möjlighet att välja en kundprestanda
3	Välj önskad brännstyrka	23	Validering
11	<u>Modifiera eller skapa kundparametrar</u>	24	Annullering
12	Ta bort den valda kundprestandan.	25	<p>Informationsområde användare: Eventuella varningar:</p> <ul style="list-style-type: none"> - otillräcklig plasmamärkning (förhindrar validering) - plasmamärkning och plasmamärkning som kräver ett annat skärmunstycke (hindrar inte validering) - Plasmamärkning och plasmamärkning som kräver olika skärillbehör (förhindrar inte validering)

BRÄNNSKÄRNING HPi och HPi2 – ESSENTIELL BRÄNNSKÄRNING



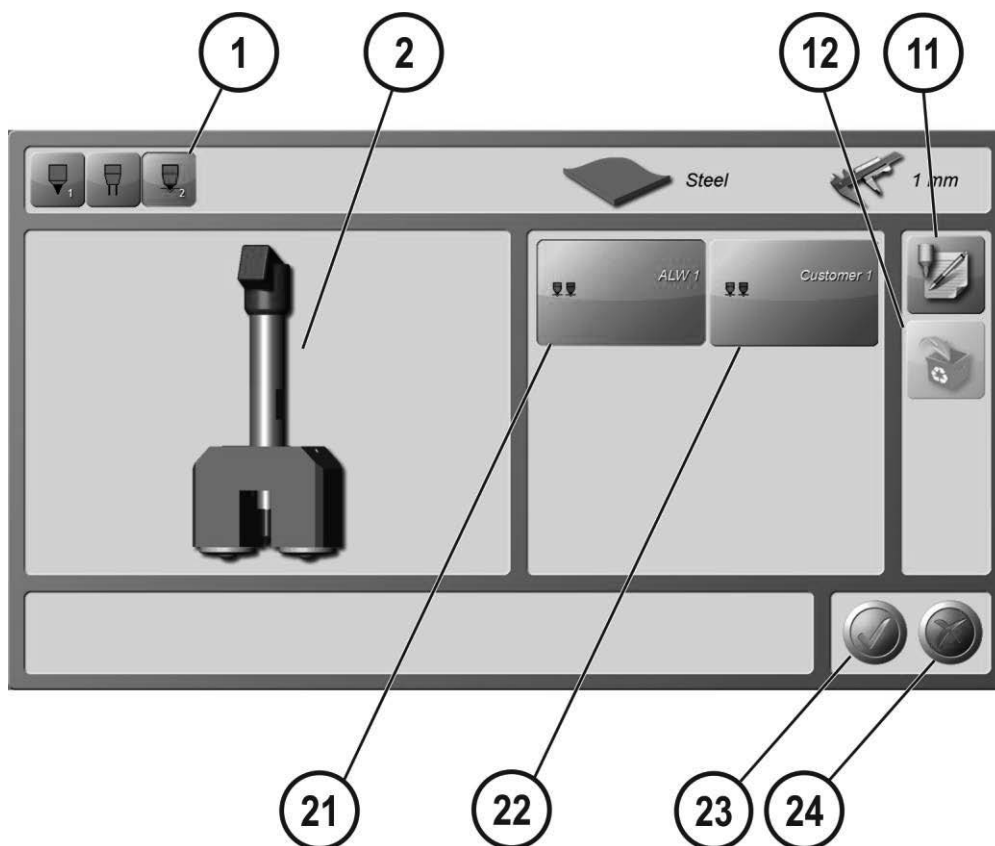
1	Program som innehåller verktygsval: Visning av verktyg och egenskaper som kräver en parameterisering för att utföra det begärda arbetet. Standardformer: Val av operatör av verktyget som ska utföra det begärda arbetet. Kvaliteten kommer att vara standard, som är röd.	21	Ger dig möjlighet att välja en skärprestanda
2	Visar styrka som ska användas	22	Ger dig möjlighet att välja en kundprestanda
3	Välj munstyckstyp	23	Validering
11	<i>Modifiera eller skapa kundparametrar</i>	24	Annullering
12	Ta bort den valda kundprestandan.		

PLASMAMÄRKNING HPI - PLASMAMÄRKNING ESSENTIAL



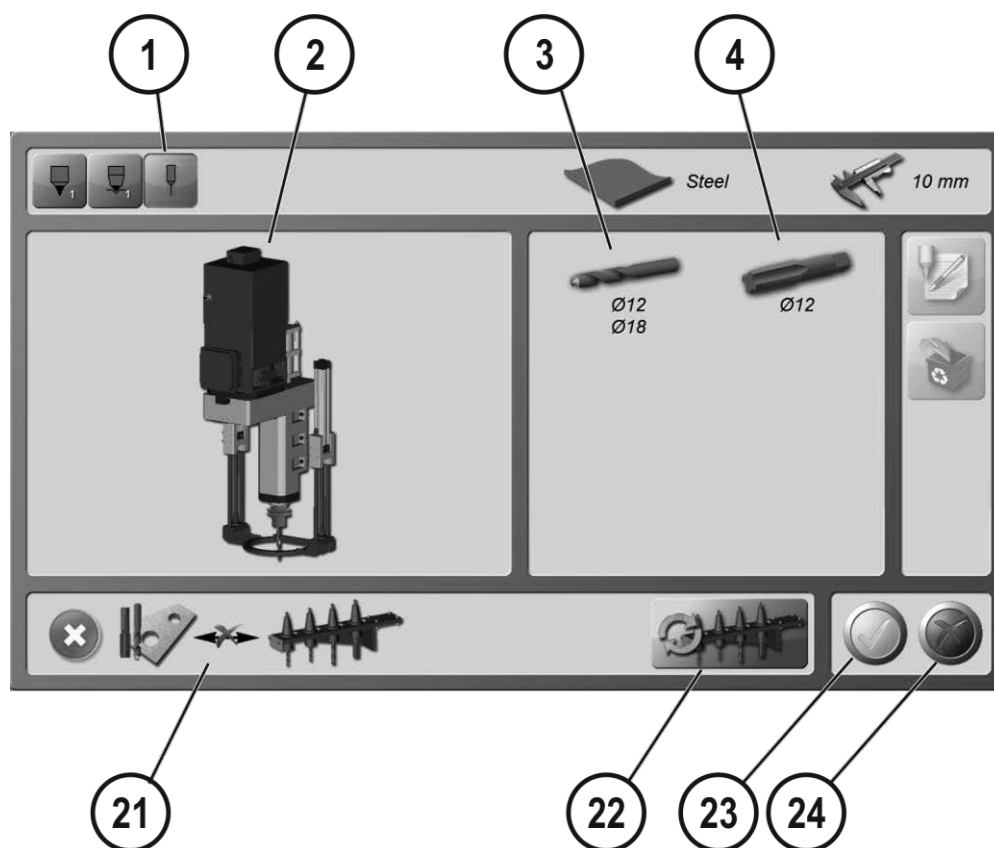
1	Program som innehåller verktygsval: Visning av verktyg och egenskaper som kräver en parameterisering för att utföra det begärda arbetet. Standardformer: Val av operatör av verktyget som ska utföra det begärda arbetet. Kvaliteten kommer att vara standard, som är röd.	21	Ger dig möjlighet att välja en skärprestanda
2	Välj önskat munstycke	22	Ger dig möjlighet att välja en kundprestanda
3	Välj önskad brännstyrka	23	Validering
11	<i>Modifiera eller skapa kundparametrar</i>	24	Annullering
12	Ta bort den valda kundprestandan.		

PERKUSSIONSMÄRKNING - WEN- FELT - MIKROPERKUSSION



<p>1 Program som innehåller verktygsval: Visning av verktyg och egenskaper som kräver en parameterisering för att utföra det begärda arbetet. Standardformer: Val av operatör av verktyget som ska utföra det begärda arbetet. Kvaliteten kommer att vara standard, som är röd.</p>	<p>21 Ger dig möjlighet att välja en skärningsprestanda (med undantag för mikro-perkussionsmärkning)</p>
<p>2 Visualisering av verktyget som parametreras</p>	<p>22 Ger dig möjlighet att välja en kundprestanda (med undantag för mikro-perkussionsmärkning)</p>
<p>11 <u>Modifiera eller skapa kundparametrar</u> (Med undantag av mikroperkussionsmärkning)</p>	<p>23 Validering</p>
<p>12 Ta bort den valda kundprestandan. (Med undantag av mikroperkussionsmärkning)</p>	<p>24 Annullering</p>

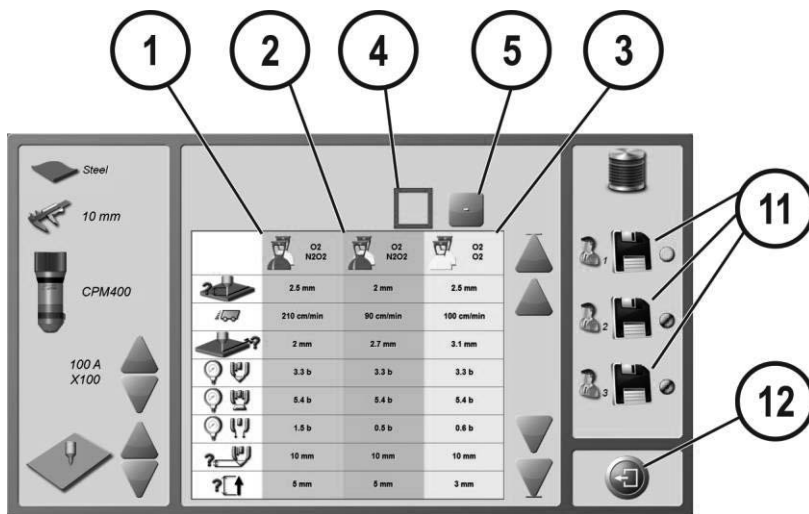
BORRNING



<p>1 Program som innehåller verktygsval: Visning av verktyg och egenskaper som kräver en parameterisering för att utföra det begärda arbetet. Standardformer: Val av operatör av verktyget som ska utföra det begärda arbetet. Kvaliteten kommer att vara standard, som är röd.</p>	<p>21 Informationsområde användare: Eventuella varningar: - Anslutningen till borrarrollsystemet kunde inte fastställas (förhindrar validering). - det verktygsmagasin som för närvarande är konfigurerat i borrarrollsystemet har inte de verktyg som krävs för det begärda jobbet (förhindrar validering)</p>
<p>2 Visualisering av verktyget som parametreras</p>	<p>22 Uppdatera verktygsmagasinens konfiguration med borrarrollsystemet.</p>
<p>3 Lista över användbara bitar för att utföra det begärda arbetet</p>	<p>23 Validering</p>
<p>4 Lista över användbara kranar för att utföra det begärda arbetet.</p>	<p>24 Annullering</p>

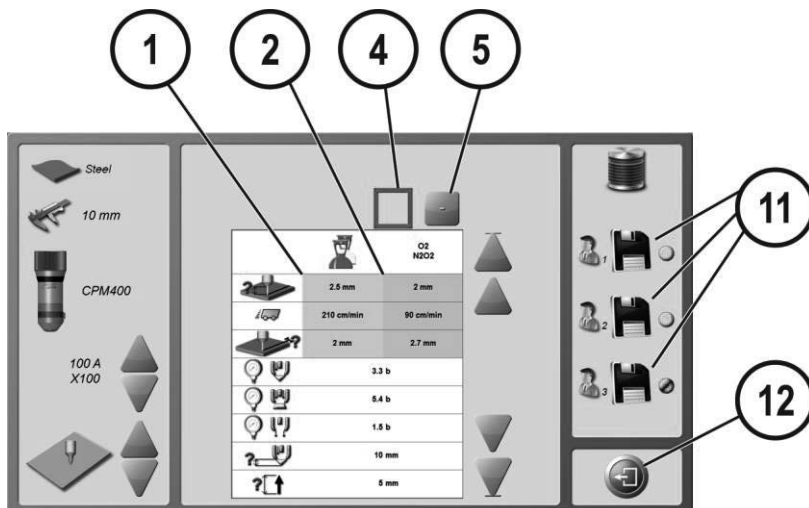
MODIFIKATION AV PLASMAPARAMETRAR (CUTTING & MARKING)

HPI PLASMASKÄRNING - AUTOMATISK STYRKA



1	Parametrar röd, kvalitet 1 (kod T00)
2	Parametrar blå, kvalitet 2 (kod T01)
3	Parametrar blå, kvalitet 3 (kod T02)
4	Lägg till en parameteruppsättning (knapp saknas om det maximala antalet parametersatser är uppnått)
5	Ta bort en parameteruppsättning (knapp saknas om det maximala antalet parametersatser är uppnått)
11	Spara inställningar för klient 1, 2 eller 3 (blinkande grön lysdiod för den klient som redigeras - fast grön lysdiod om klienten existerar men inte redigeras - grön släckt lysdiod av om klienten inte existerar ännu)
12	Avbryter ändringar

PLASMASKÄRNING HPI – GAZ MANUELL

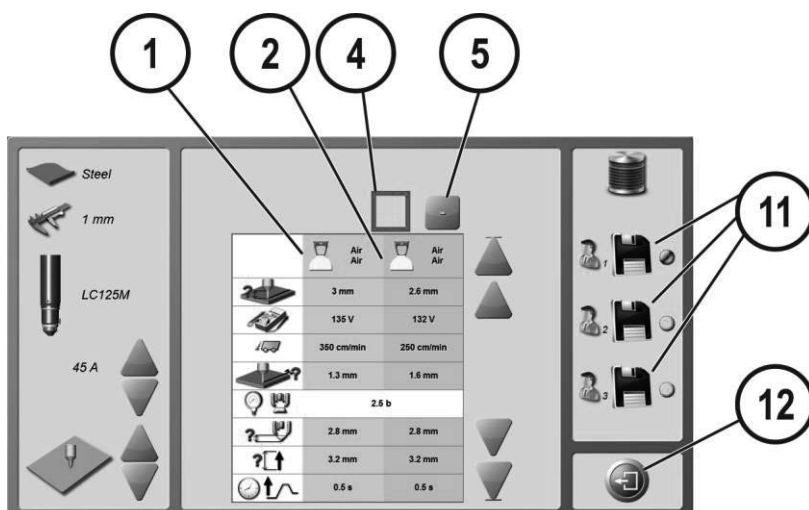


Vi kan märka:

- Att vissa parametrar är vanliga för flera kvaliteter i manuell eller i essentiell plasma (som de använda styrkorna, trycken)

- Kvalitet 3 finns inte i manuell eller essential plasma

ESSENTIELL PLASMASKÄRNING












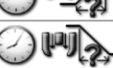


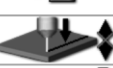
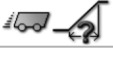







Alla ändrade inställningar kommer bara att memoriseras efter klickning på klient 1, 2 eller 3. Om den valda klienten redan var registrerad, begär HPC bekräftelse för att skriva över.

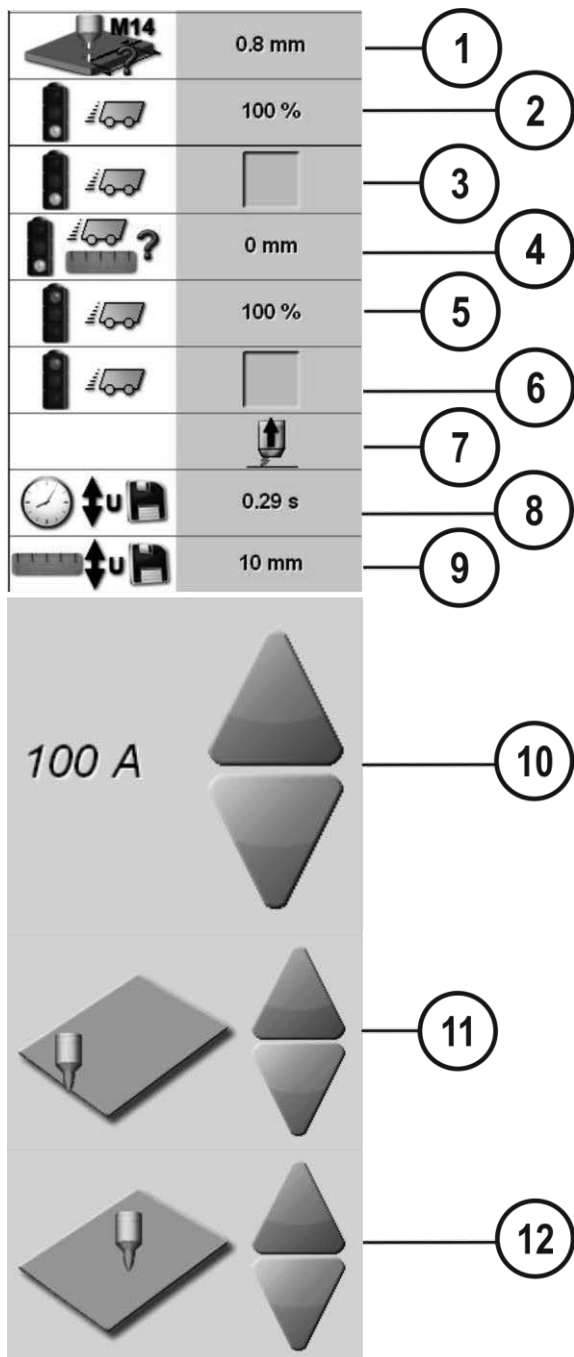
Lista över redigerbara parametrar

Alla dessa parametrar behöver inte nödvändigtvis redigeras samtidigt. Visningen av vissa parametrar är beroende av:

- Nivån av nuvarande användning
- skärmen från vilken redigeraren öppnades
- Plasmasinstallationens konfiguration

	O2 N2O2	1	
	1.5 mm	2	2
	108 V	3	
	250 cm/min	4	4
	1.3 mm	5	
	2.6 b	6	6
	3.5 b	7	
	0.5 b	8	8
	10 mm	9	
	1 mm	10	10
	0.15 s	11	
	0.2 s	12	12
	0.05 s	13	
	0.1 s	14	14
	0.2 s	15	
	0 s	16	16
	2	17	
	20 V	18	18
	40 V	19	
	230	20	20
	10 mm	21	

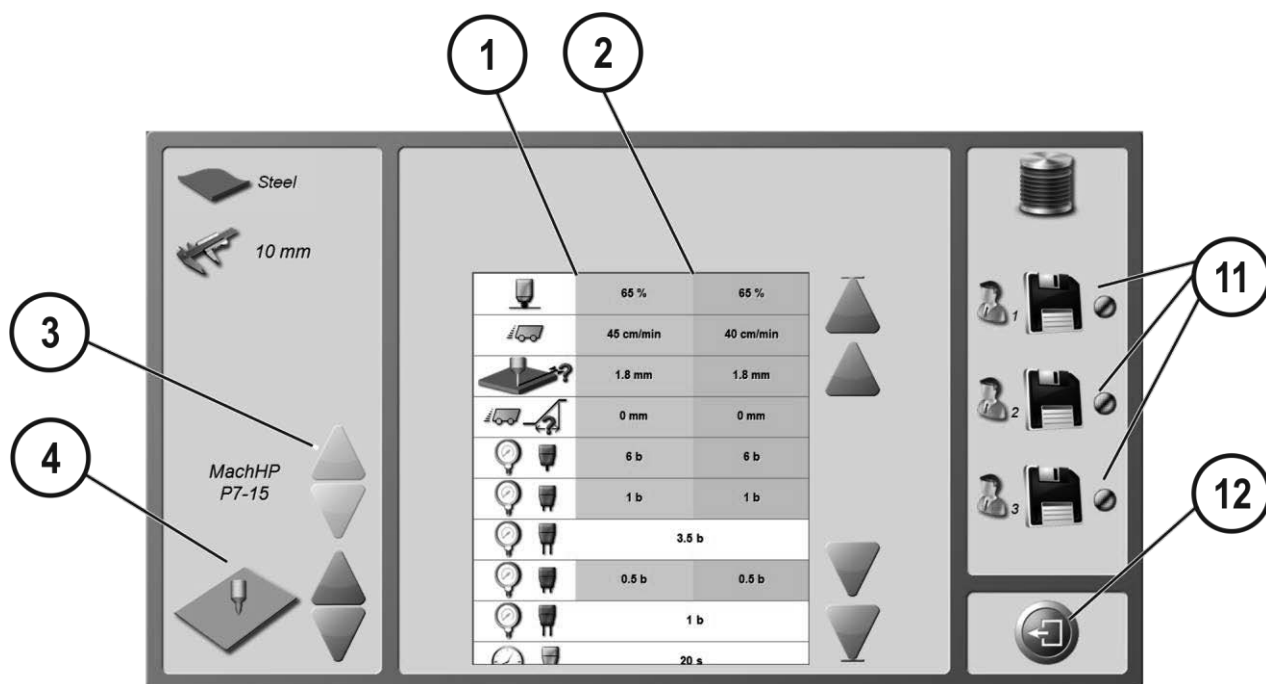
1	Skärning/märkningsprocess
2	Skärspänning (endast på HPI Plasma med Analog verktygshållare eller Essential Plasma)
3	Skärhöjd (endast med digital verktygshållare)
4	Rörelsehastighet
5	Blödningsens bredd
6	Pilotgastryck
7	Gastryck för skärning
8	Ringgastryck
9	Primerhöjd (pilotbågtändning) (endast med digital verktygshållare)
10	Borrhöjd (indragen) (endast med digital verktygshållare)
11	Hålltid vid återhämtningshöjd (endast på väsentlig plasma)
12	Fördröjning (efter bågöverföring)
13	Probefördröjning (efter start av rörelse)
14	Fördröjning av strömmen med koppling till gasen (endast på HPI-plasma)
15	Skärgasramp (endast på HPI plasma)
16	Nedsänkingsramp för gasskärning (endast på HPI plasma)
17	Justering av prob (justerbar från 1 till 3)
18	Max tillåten spänningsskillnad innan bågen stannar
19	Spänning/börvärdesavvikelse som orsakar blockering
20	G4: Sänkning av verktygshållaren i procent av retraktionshöjden (om inaktiv sonderning)
21	Accelerationsavstånd



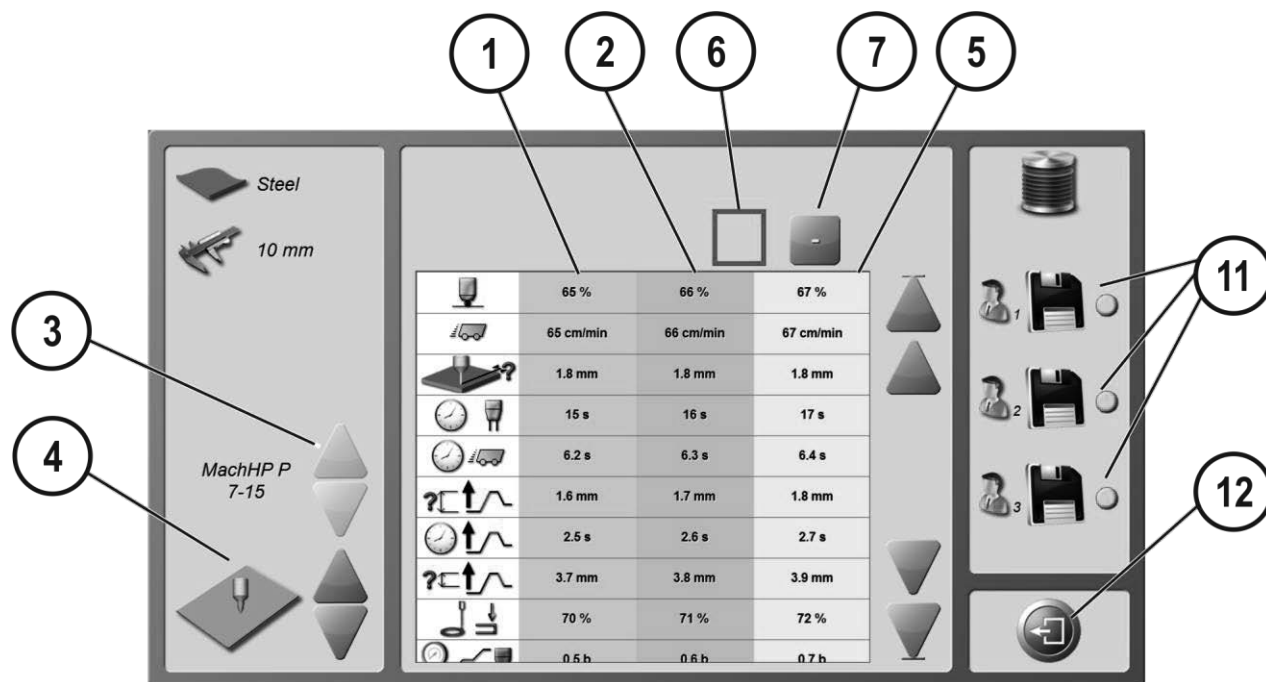
1	Avståndet mellan koden M14 och det tidiga stoppet på bågen
2	Procent av körhastighet vid start
3	Huruvida starthastigheten används eller inte
4	Appliceringshastighet för priminghastigheten
5	Procent av körhastighet vid slutet av skärning (kod M13)
6	Användning eller inte av hastigheten i slutet av skärning
7	Beteende av Touch & Go-funktionen (endast på HPI-plasma)
8	Spänningsinlärningsfördröjning (endast på HPI-plasma)
9	Spänningsinlärningsavstånd
10	Skärningsintensitet (eller märkning)
11	Priming endast på kanten av plattan
12	Priming av plåtkant och i fullplåt

MODIFIKATION AV BRÄNSKÄRNINGSPARAMETRAR

BRÄNSKÄRNING HPi – ESSENTIELL BRÄNSKÄRNING



BRÄNSKÄRNING HPi2



1	Parametrar röd - kvalitet 1 (kod T00)	6	Lägg till en parameteruppsättning (knapp saknas om det maximala antalet parametersatser har uppnåtts)
2	Parametrar blå, kvalitet 2 (kod T01)	7	Ta bort en parameteruppsättning (knapp saknas om det maximala antalet parametersatser har uppnåtts)
3	Val av munstycke	11	Spara parametrar Klient 1, 2 eller 3
4	Välja typ av start	12	Avbryter ändringar
5	Parametrar ljusblå- kvalitet 3 (kod T02)		

Lista över redigerbara parametrar

Alla dessa parametrar behöver inte nödvändigtvis redigeras samtidigt. Visningen av vissa parametrar är beroende av:











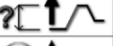

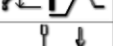
















- nivån av nuvarande användning
- skärmen från vilken redigeraren öppnades
- brännskärninstallationens konfiguration

BRÄNSKÄRNING HPI – ESSENTIELL BRÄNSKÄRNING

	65 %	65 %	1
	45 cm/min	40 cm/min	2
	1.8 mm	1.8 mm	3
	0 mm	0 mm	4
	6 b	6 b	5
	1 b	1 b	6
	3.5 b		7
	0.5 b	0.5 b	8
	1 b		9
	20 s		10
	1 s		11
	0 s		12
	0 s		13
	0 %		14
	65 %		15
	2 b		16
	0.5 s		17
	0.5 s		18
	0.5 s		19
	5 s		20
	120 %	<input checked="" type="checkbox"/>	21
	5 mm		22
	100 %	<input type="checkbox"/>	23
			24
			25

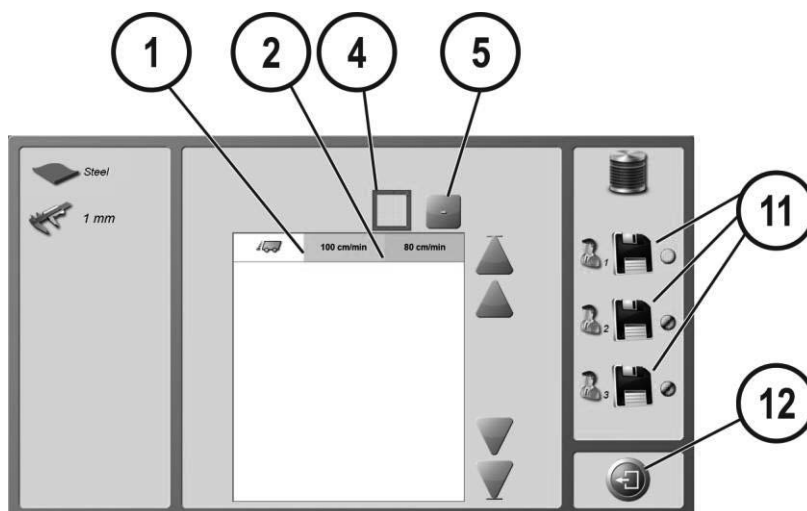
1	används för att justera skärhöjden genom att söka.
2	används för att justera skärhastigheten.
3	används för att ställa in blödningskompensationen (= ½ blödning)
4	Används för att ställa in accelerationsrampavståndet vid början av rörelsen (efter priming). Ju högre avståndet desto lägre acceleration.
5	tjänar till att justera syretrycket i skärningen.
6	tjänar till att justera syretrycket under uppvärmning.
7	används för att reglera syrets tryck vid överhettning. (efter detektion av metallplåt)
8	används för att reglera trycket från den brännbara gasen under uppvärmning (endast vid HPI-brännskärning)
9	används för att reglera bränsletryckstrycket under överhettning (efter mätning av plåt) - (endast vid HPI-gasskärning)
10	används för att ställa in överhettningstiden: börjar vid arkdetektering slutet motsvarar början av skärningen.
11	används för att ställa in fördröjningen för startrörelsen: startar när skärtrycket når Pr (återtryck); slutet på detta tempo orsakar startrörelsen XY.
12	används för att ställa in retraktionshastigheten: detta tempo startar när skärets syretryck har nått återtrycket. Under detta tempo går PO tillbaka. Slutet av detta tempo orsakar lanseringen av nedstigningshastigheten efter indragning. Indragning tjänar till att förhindra slagg under primingfasen.
13	hålltid vid indragningshöjd(er). Det börjar efter slutet av indragningshastigheten. Under tidsfördröjningen är PO stabil i höjd. Vid slutet av tempot sänks PO.
14	används för att ställa in retraktionshastigheten (i% av retraktionshastigheten). Slutet av detta tempo startar t16
15	tjänar till att justera detekteringshöjden; i början, under nedstigningsfasen används denna tröskel för att stoppa uppkomsten av PO, för att stoppa uppvärmningen och för att starta överhettningen
16	används för att justera syretrycket (vid namn P1)
17	används för att ställa in tiden för den första skärrampen (från avkylningstrycket till lagertrycket)
18	används för att ställa in tiden för skärstegetiden vid trycket P1.
19	används för att ställa in tiden för den andra skärrampen (från lagertrycket till skärtrycket)
20	används för att ställa in tiden mellan start och sondnedgång. Det börjar i början XY-rörelse (efter uppstart). Vid slutet av detta tempo går sonden ner. Syftet med detta tempo är att förhindra sonden från att ta emot startslaggen
21	Aktivering/deaktivering av starthastighetsbytet. Denna hastighet används för att förbättra kvaliteten för skärning av tunga tjocklekar.
22	Procenthastighet mellan 0 och 120 % av skärhastigheten. Denna hastighet används för att förbättra kvaliteten för skärning av tunga tjocklekar.
23	Avstånd under vilken starthastigheten är aktiverad.
24	Aktivering/avaktivering av hastighetsändring till avslag. Den börjar på en M13-kod i delprogrammet. Detta alternativ används för att förbättra skäregenskaperna vid släckning.
25	Procenthastighet mellan 0 och 120 % av skärhastigheten vid avslag. Denna hastighet används för att skära de tjocka skikten

BRÄNSKÄRNING HPI2

	65 %	1
	65 cm/min	2
	1.8 mm	3
	0 mm	4
	6.1 b	5
	2.3 b	6
	4.4 b	7
	0.2 b	8
	0.2 b	9
	15 s	10
	0 s	11
	0 mm	12
	0 s	13
	0 mm	14
	70 %	15
	0 b	16
	0.2 b	17
	3.4 b	18
	0 s	19
	0 s	20
	0 s	21
	5 s	22
	120 %	23
		24
	5 mm	25
	100 %	26
		27

1	används för att justera skärhöjden genom att söka.
2	används för att justera skärhastigheten.
3	används för att ställa in blödningskompensationen (= ½ blödning)
4	Används för att ställa in accelerationsrampavståndet vid början av rörelsen (efter priming). Ju högre avståndet desto lägre acceleration.
5	tjänar till att justera syretrycket i skärningen.
6	tjänar till att justera syretrycket under uppvärmning.
7	används för att reglera syrets tryck vid överhettning. (efter detektion av metallplåt)
8	används för att reglera trycket från den brännbara gasen under uppvärmning
9	används för att reglera bränsletryckstrycket under överhettning (efter mätning av plåt)
10	används för att ställa in överhettningstiden: börjar vid arkdetektering slutet motsvarar början av skärningen.
11	används för att ställa in fördröjningen för start rörelsen: startar när skärtrycket når Pr (återtryck); slutet på detta tempo orsakar start rörelsen XY.
12	används för att ställa in retraktionshöjden (mm): höjningsrörelsen för PO startar när skärets syretryck har nått retraktionstrycket. Ankomsten av PO i position orsakar start av hållhastigheten vid inåtkomsthöjd. Indragning tjänar till att förhindra slagg under primingfasen.
13	hålltid vid indragningshöjd(er). Den startar när PO är i retraktionshöjd. Under tidsfördröjningen är PO stabil i höjd. Vid slutet av tempot utför PO rörelsen efter indragning.
14	används för att justera rörelsen efter indragning (mm). Rörelsen kan vara nedåt eller uppåt. Slutet på denna rörelse är ett av villkoren för att starta probing-tempot.
15	tjänar till att justera detekteringshöjden; i början, under nedstigningsfasen används denna tröskel för att stoppa uppkomsten av PO, för att stoppa uppvärmningen och för att starta överhettningen
16	används för att justera syretrycket (vid namn P1)
17	Används för att reglera trycket från den brännbara gasen under tändningsfasen.
18	Används för att reglera syretrycket under tändningsfasen.
19	används för att reglera tiden för den första skärningsrampen.
20	används för att ställa in tiden för skärstegetiden vid trycket P1.
21	används för att ställa in tiden för den andra skärningsrampen (från lagertrycket till skärtrycket)
22	används för att ställa in tiden mellan start och sondnedgång. Det börjar i början XY-rörelse (efter uppstart). Vid slutet av detta tempo går sonden ner. Syftet med detta tempo är att förhindra sonden från att ta emot startslaggen
23	Procenthastighet mellan 0 och 120 % av skärhastigheten. Denna priminghastighet används för att förbättra kvaliteten på priming för skärning av tjocka lager.
24	Aktivering/deaktivering av starthastighetsbytet. Denna hastighet används för att förbättra kvaliteten för skärning av tunga tjocklekar.
25	Avstånd under vilken starthastigheten är aktiverad.
26	Procenthastighet mellan 0 och 120 % av skärhastigheten för avstängning. Denna hastighet används för att skära de tjocka skikten
27	Aktivering/avaktivering av hastighetsändring till avslag. Den börjar på en M13-kod i delprogrammet. Detta alternativ används för att förbättra skäregenskaperna vid släckning.

MODIFIERING AV MÄRKNINGSPARAMETRAR (UTAN PLASMA)



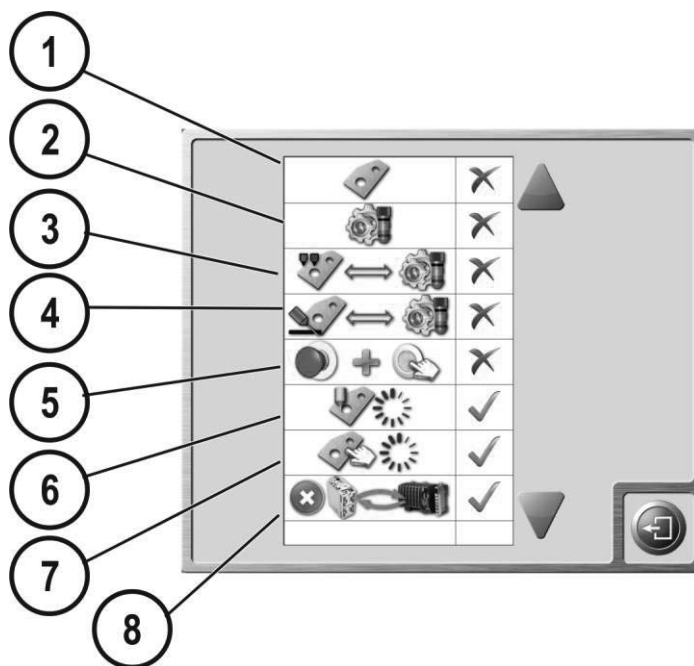
1	Parametrar röd - kvalitet 1 (kod T00)	5	Ta bort en parameteruppsättning (knapp saknas om det maximala antalet parametersatser är uppnått)
2	Parametrar blå, kvalitet 2 (kod T01)	11	Spara parametrar Klient 1, 2 eller 3
4	Lägg till en parameteruppsättning (knapp saknas om det maximala antalet parametersatser är uppnått)	12	Avbryter ändringar

Lista över redigerbara parametrar



1	Rörelsehastighet
---	------------------

HJÄLP VID VALIDERING



Den här skärmen gör det möjligt att känna till de saknade villkoren för valideringen av parametrarna:

Villkoren som är korrekt representerade av ikonerna.

Villkoren som är saknas är representerade av ikonerna.

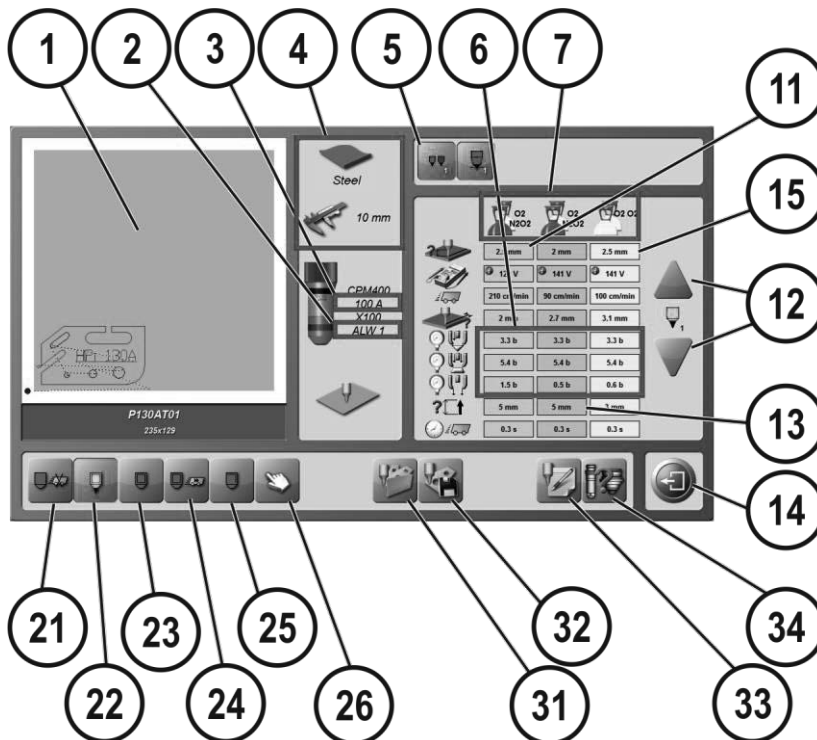
1	Inget program har valts
2	Ingen processparameter är vald
3	De valda processparametrarna är inte tillräckliga för att utföra det valda programmet. Till exempel programmeras flera skärkvaliteter, och processparametern innehåller bara en.
4	De valda processparametrarna tillåter inte den programmerade avfasningen.
5	Maskinen är inte strömförande. Kontrollera nödstoppknapparna.
6	Ett program körs redan.
7	En sekvens för grafisk omstart av program startades och avslutades eller avbröts inte.
8	Den digitala kontrollen kommunicerar inte längre med processkontrollen

E-6-VALIDERING AV VAL (FORM, BLAD OCH METOD)



VALIDATION FÖRE PLASMASKÄRNING

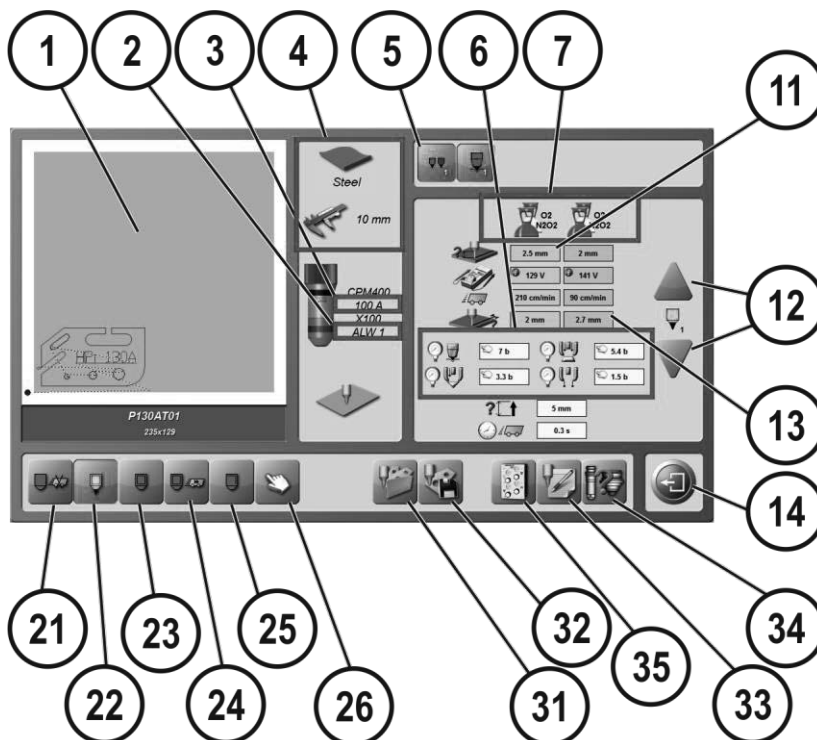
HPI PLASMASKÄRNING - AUTOMATISK GAS



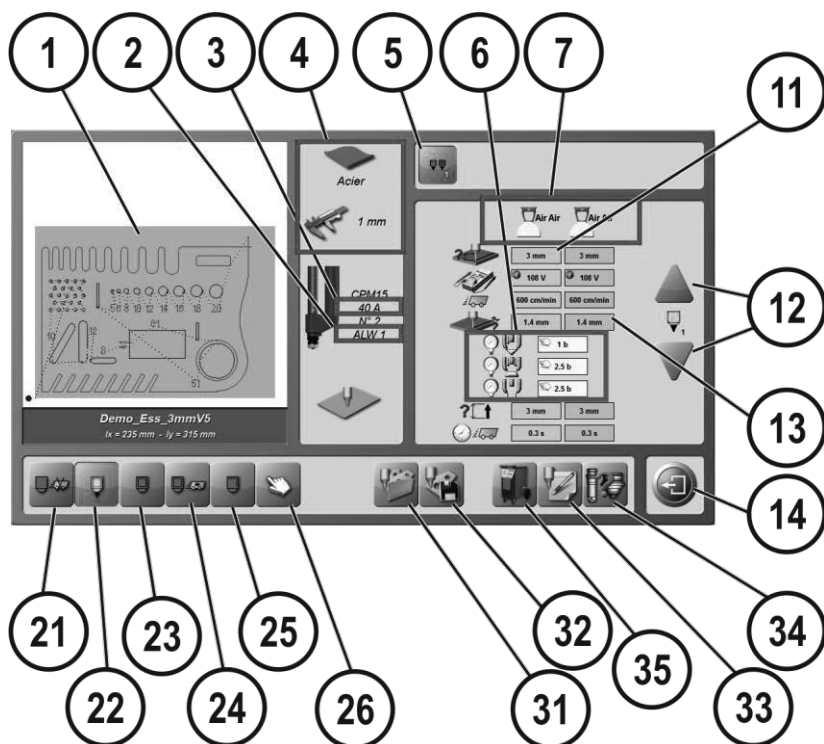
Den här skärmen visar alla programmerade parametrar, det låter dig också ändra några av dessa parametrar innan du startar en skärning. Det är obligatoriskt att gå igenom den här skärmen innan du startar ett program och använder manuella kommandon.

1	<i>Grafiskt fönster i programmet</i>
2	Skärprestanda
3	Vald intensitet
4	Visning av det valda materialet och dess tjocklek
5	Val av verktyg för att utföra arbetet
6	Gastruck
7	Valda gaser och andel väte i fråga om Argon-väte
11	Parametrar röd - kvalitet 1
12	Val av verktyg för att visa parametrar
13	Parameteruppsättning Blå - Kvalitet 2
14	Återgå till föregående skärm
15	Parameteruppsättning Ljusblå - Kvalitet 3
21	Gör att du kan testa programmets framsteg utan rörelse eller process
22	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
23	Köra programmet utan skärning (rensa)
24	Rensningsläge i fördefinierat läge i inställningar
25	Programflöde i steg-för-steg-läge
26	Skärning i manuellt läge (JOG) med programmerade vågar
31	Återkalla ett redan registrerat skärprogram (JOB) för att utföra och/eller ändra det
32	Spara ett skärprogram med parametrarna definierade i JOB
33	Gör att du kan ändra parameteruppsättningar 1, 2 och 3 för vald prestanda och/eller för att skapa kundparametrar. Se beskrivning av parametrar: <i>Ändra parametrarna för en plasma</i>
34	<i>Visning av komponenter för montering på brännaren</i>
35	<i>Visar manuella inställningar</i>

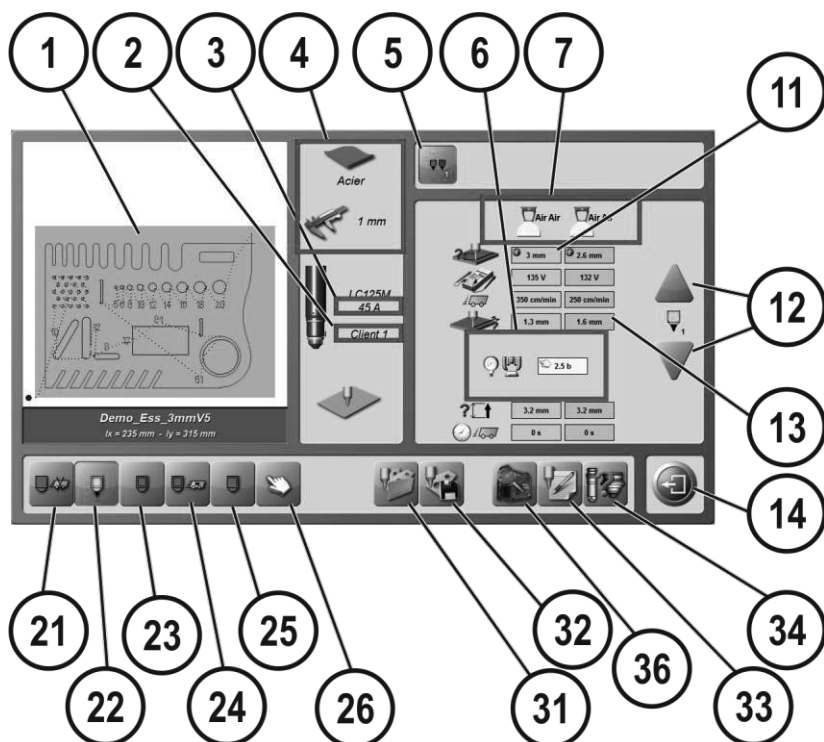
HPI PLASMASKÄRNING - GAZ MANUELL



ESSENTIELL PLASMASKÄRNING - N50

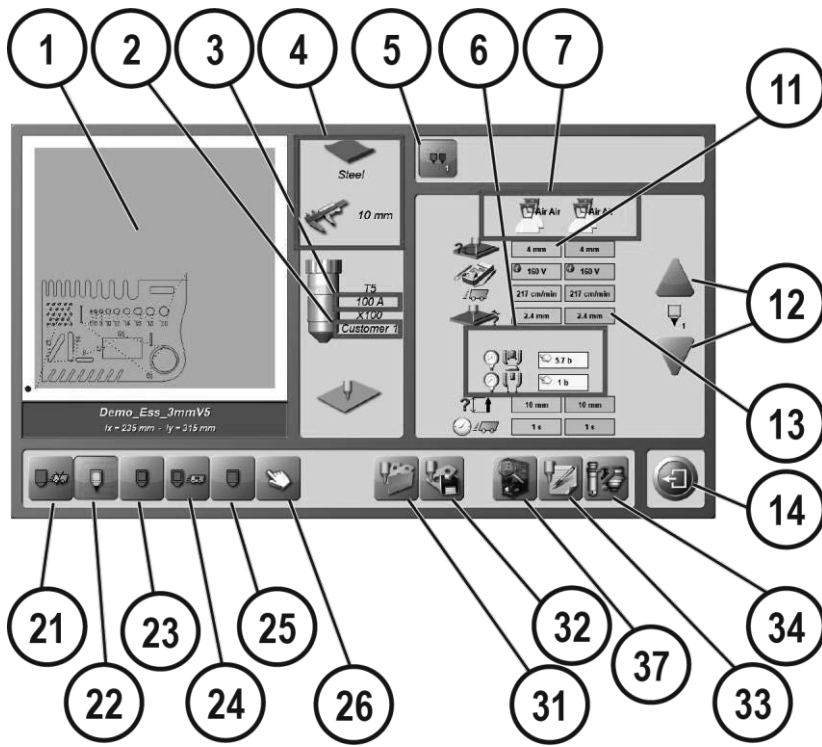


PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – FLEXCUT 125



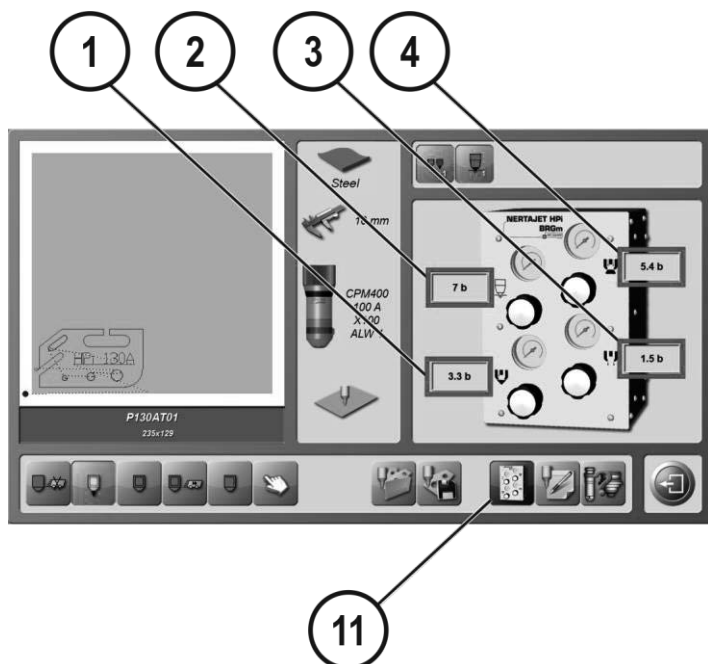
1	<i>Grafiskt fönster i programmet</i>
2	Skärprestanda
3	Vald intensitet
4	Visning av det valda materialet och dess tjocklek
5	Val av verktyg för att utföra arbetet
6	Gastryck
7	Valda gaser och andel väte i fråga om Argon-väte
11	Parametrar röd - kvalitet 1
12	Val av verktyg för att visa parametrar
13	Parameteruppsättning Blå - Kvalitet 2
14	Återgå till föregående skärm
21	Gör att du kan testa programmets framsteg utan rörelse eller process
22	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
23	Köra programmet utan skärning (rensa)
24	Rensningsläge i fördefinierat läge i inställningar
25	Programflöde i steg-för-steg-läge
26	Skärning i manuellt läge (JOG) med programmerade vågar
31	Återkalla ett redan registrerat skärprogram (JOB) för att utföra och/eller ändra det
32	Spara ett skärprogram med parametrarna definierade i JOB
33	Gör att du kan ändra parameteruppsättningar 1, 2 och 3 för vald prestanda och/eller för att skapa kundparametrar. Se beskrivning av parametrar: <i>Ändra parametrarna för en plasma</i>
34	<i>Visning av komponenter för montering på brännaren</i>
35	<i>Visar manuella inställningar N50</i>
36	<i>Visar manuella inställningar Flexcut125</i>
37	<i>Visar manuella inställningar Flexcut200</i>

PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – FLEXCUT 200



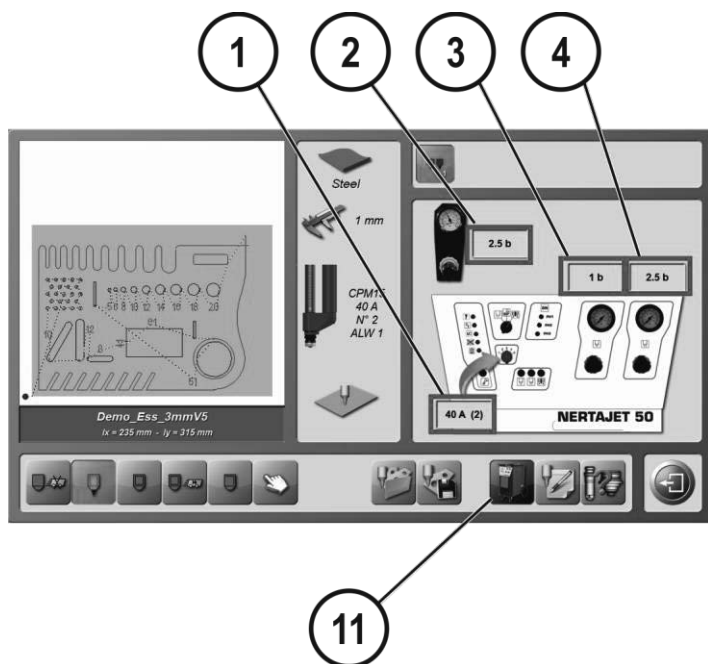
MANUELLA REGLAGE FÖR PLASMA

PLASMASKÄRNING HPI – GAZ MANUELL



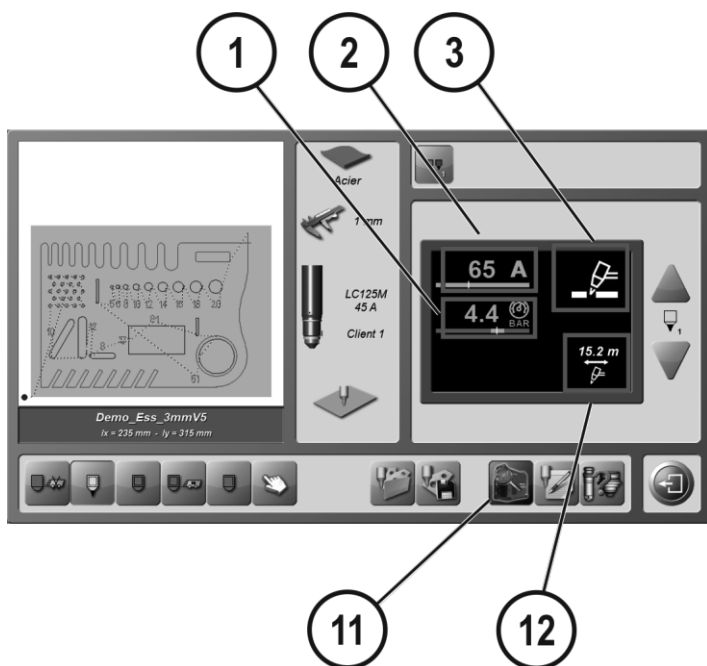
1	Justering av pilotgastryck. Justeringen måste göras med förbrukningsartiklarna i processen och genom debitering (använd pilotgasprovet)
2	Justering av pilotgastryck för märkning. Justeringen måste göras med förbrukningsartiklarna i processen och genom debitering (använd testgasskärning med vald märkning)
3	Justering av ringgastryck. Justeringen måste göras med förbrukningsartiklarna i processen och genom debitering (använd ringgasprovet)
4	Justering av pilotgastryck för skärning. Justeringen måste göras med förbrukningsartiklarna i processen och genom debitering (använd testgasskärning med vald skärning)
11	Gör det möjligt att dölja manuella reglage

PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – N50



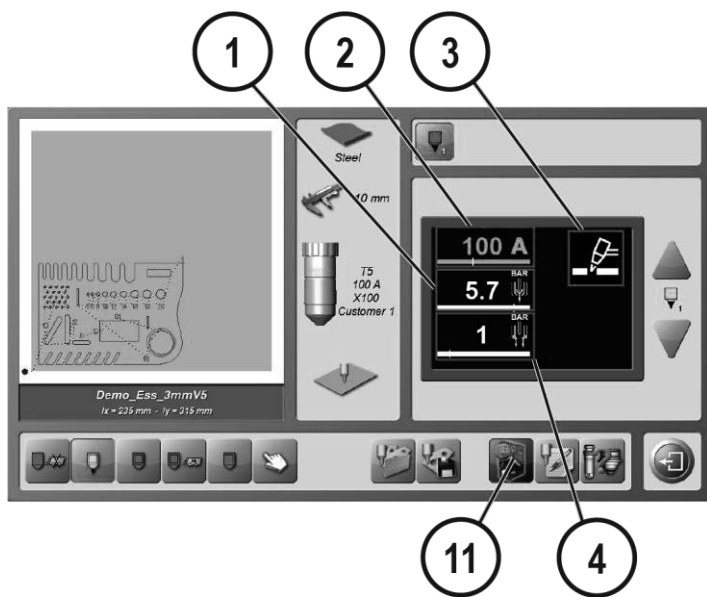
1	Justering av intensiteten
2	Justering av ringgastryck
3	Justering av pilotgastryck
4	Justering av gastryck för skärning.
11	Gör det möjligt att dölja manuella reglage

PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – FLEXCUT 125



1	Justering av skärningstryck
2	Justering av intensiteten
3	Indikator skärning/märkning
11	Gör det möjligt att dölja manuella reglage
12	Påminnelse om fackelljusets längd

PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – FLEXCUT 200



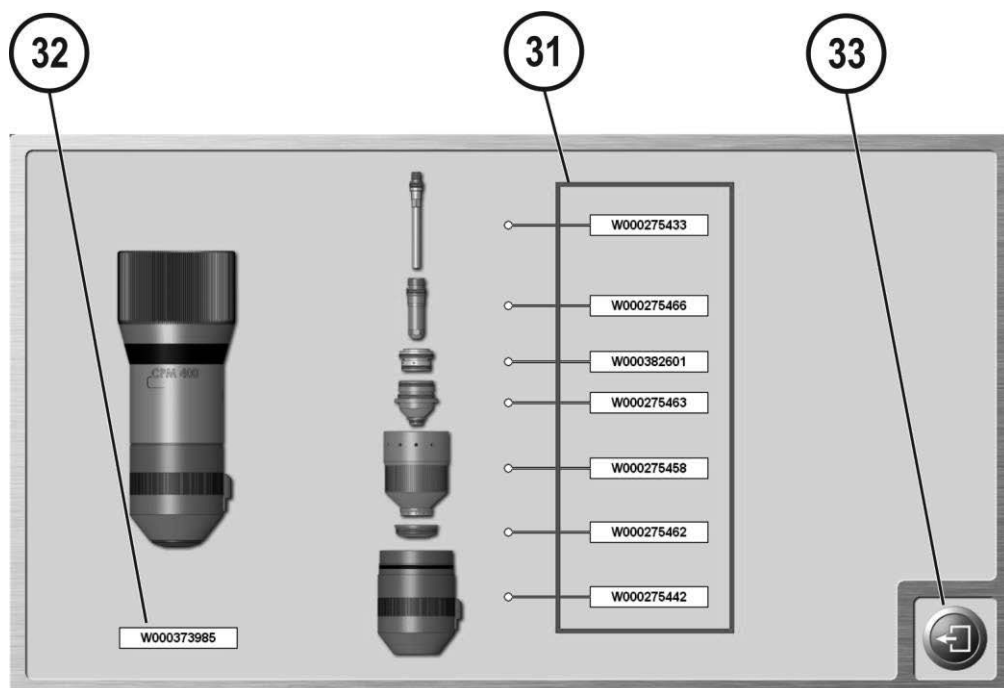
1	Justering av skärningstryck
2	Justering av intensiteten
3	Indikator skärning/märkning
4	Justering av ringgasttryck
11	Gör det möjligt att dölja manuella reglage

REDIGERING AV PLASMAPARAMETRAR

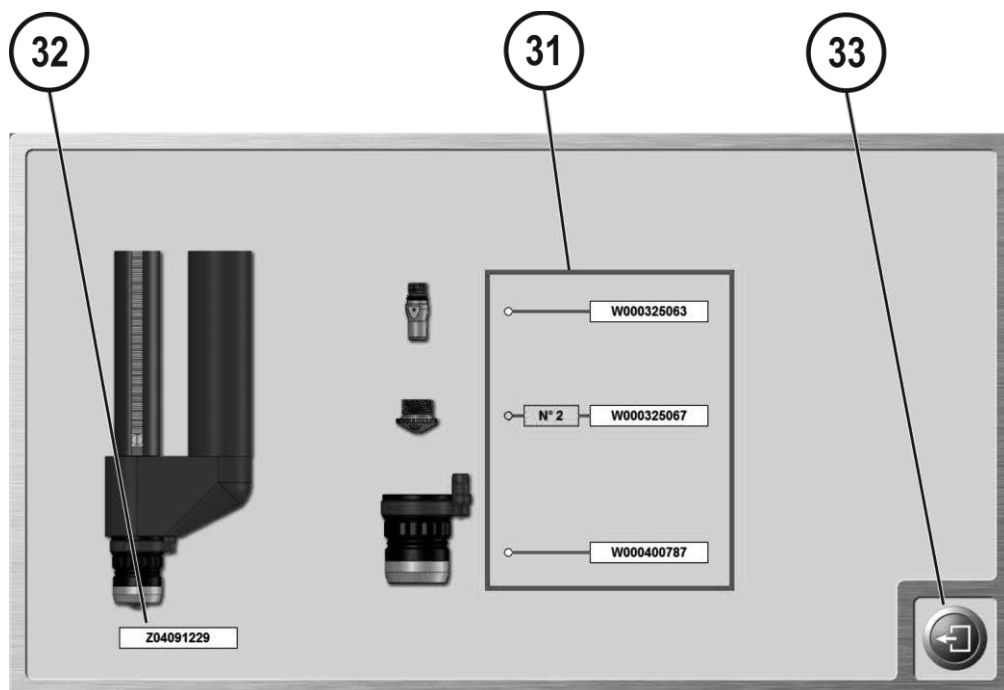
De redigerbara parametrarna i den här skärmen beskrivs i paragrafen: [Ändra plasmparametrarna](#)

KOMPONENTER FÖR MONTERING PÅ FACKLAN

PLASMASKÄRNING HPI

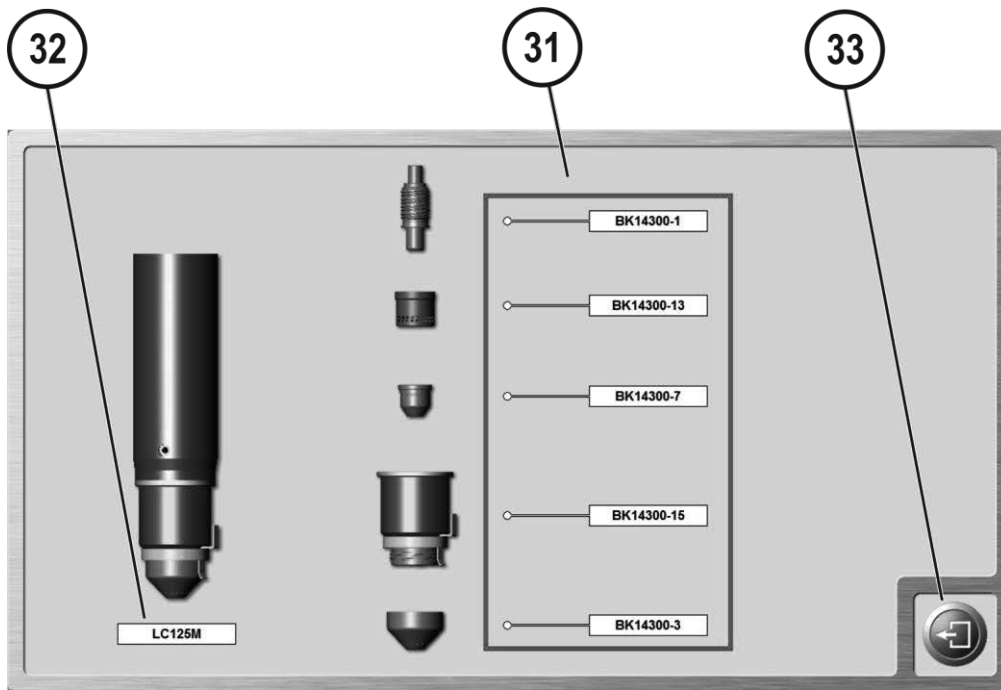


PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – N50

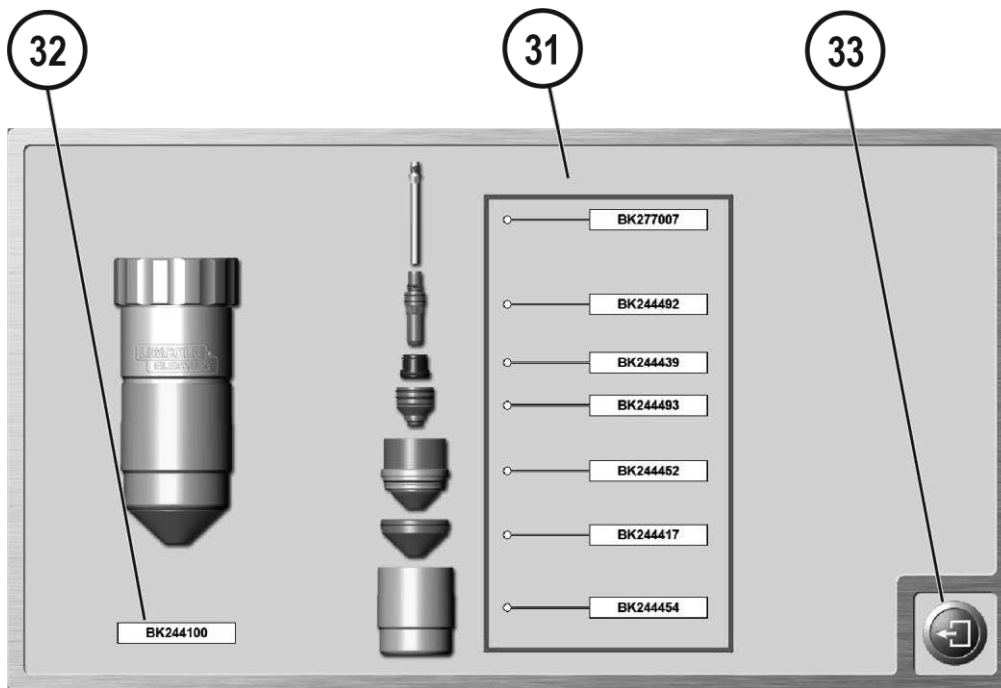


31	Referenser för slitagedelar på facklan
32	Referens för brännskärarens munstycke
33	Återgå till föregående skärm

PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – FLEXCUT 125



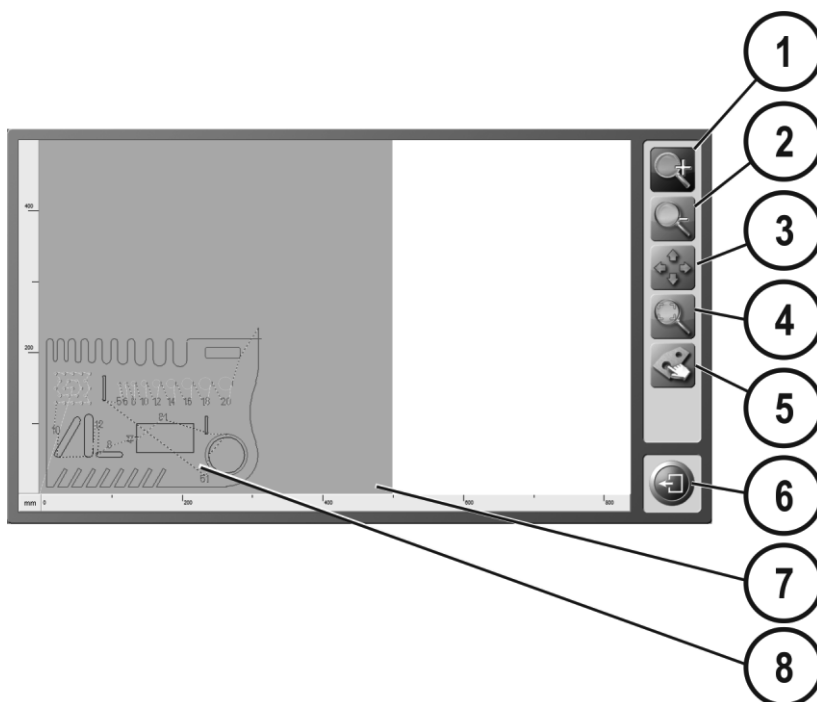
PLASMASKÄRNING ESSENTIAL – FLEXCUT 200



31	Referenser för slitagedelar på facklan
32	Referens för brännskärarens munstycke
33	Återgå till föregående skärm

GRAFISKT FÖNSTER I PROGRAMMET

Den här skärmen är identisk för alla procedurer



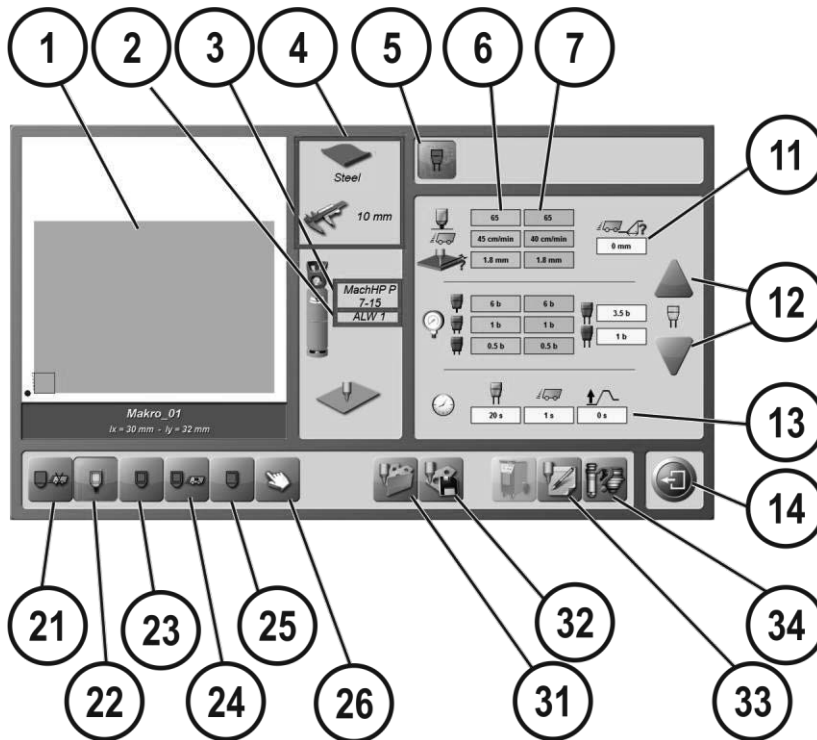
1	Zoom +	5	Tillgång till grafisk programåterställning
2	Zoom -	6	Tillbaka till föregående skärm
3	Centrera delen av ritningen på skärmen	7	Bild på arket (grå del)
4	Återgå till helskärm	8	Bild på stycket att skära



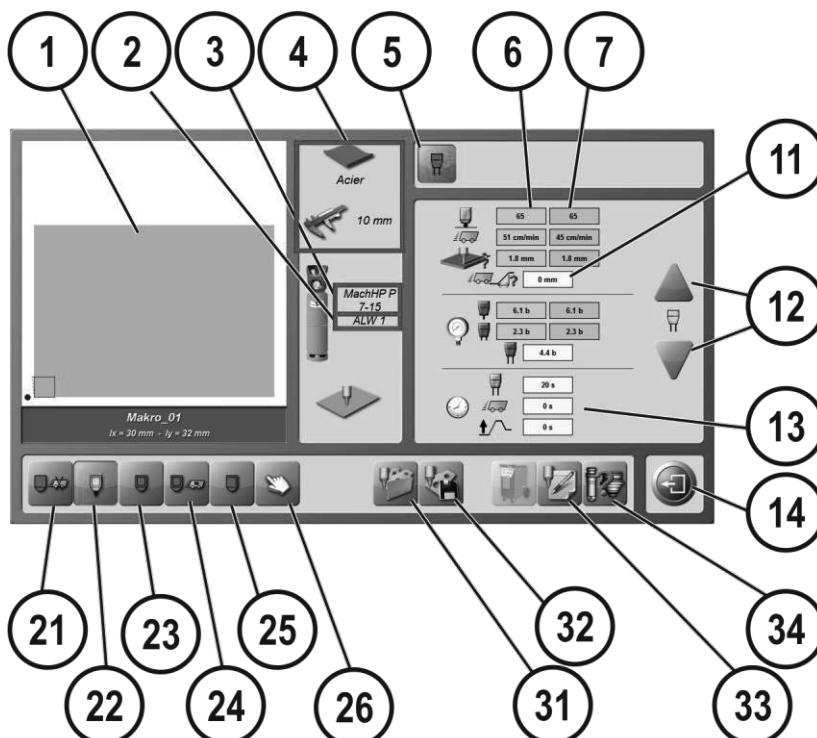
VALIDERING FÖRE BRÄNSSKÄRNING

Den här skärmen visar alla programmerade parametrar, det låter dig också ändra några av dessa parametrar innan du startar en skärning. Det är obligatoriskt att gå igenom den här skärmen innan du startar ett program.

BRÄNSSKÄRNING HPI

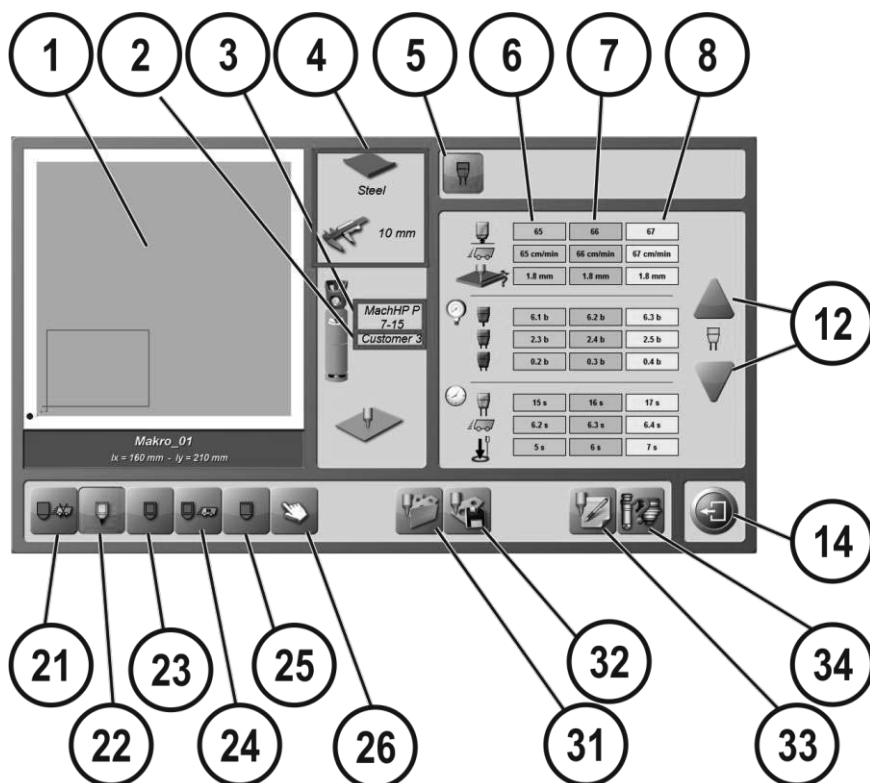


BRÄNSSKÄRNING ESSENTIAL



1	<i>Grafiskt fönster i programmet</i>
2	Skärprestanda
3	Blåslampa och munstycke som används
4	Visning av det valda materialet och dess tjocklek.
5	Val av verktyg för att utföra arbetet.
6	Parametrar röd - kvalitet 1
7	Parameteruppsättning Blå - Kvalitet 2
11	Accelerationsavstånd
12	Val av verktyg för att visa parametrar
13	Tid för överhettning, start rörelse och indragning
14	Återgå till föregående skärm
21	Gör att du kan testa programmets framsteg utan rörelse eller process.
22	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
23	Köra programmet utan skärning (rensa)
24	Rensningsläge i fördefinierat läge i inställningar
25	Programflöde i steg-för-steg-läge
26	Skärning i manuellt läge (JOG) med programmerade vågar
31	Återkalla ett redan registrerat skärprogram (JOB) för att utföra och/eller ändra det
32	Spara ett skärprogram med parametrarna definierade i JOB
33	Gör att du kan ändra parameteruppsättningar 1, 2 och 3 för vald prestanda och/eller för att skapa kundparametrar
34	<i>Visning av komponenter för montering på blåslamp</i>

BRÄNSKÄRNING HPI2



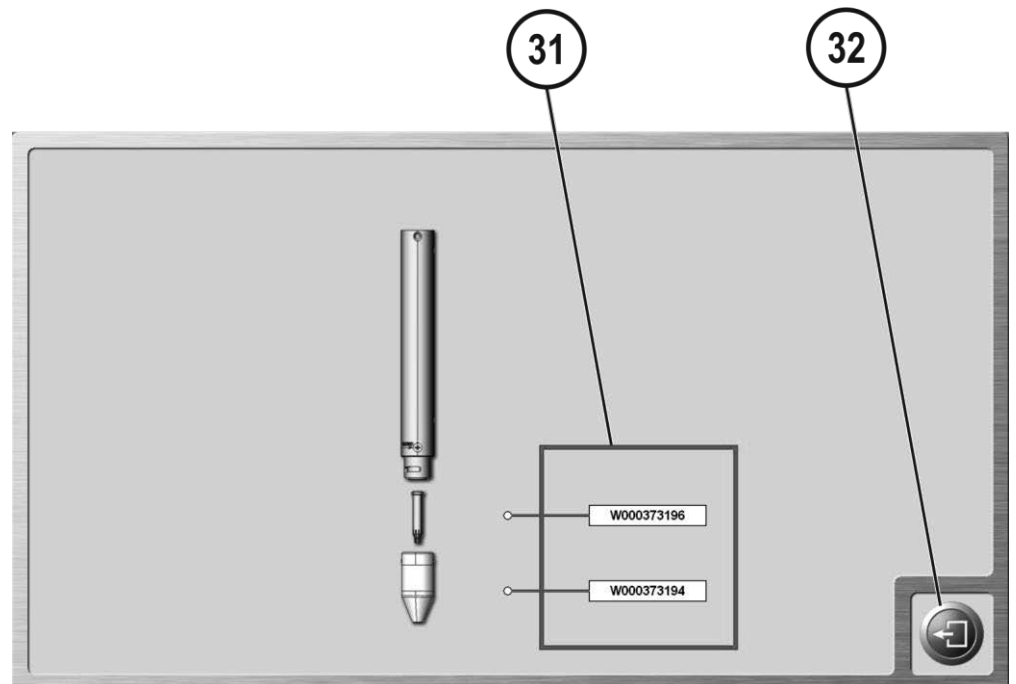
1	<u>Grafiskt fönster i programmet</u>
2	Skärprestanda
3	Blåslampa och munstycke som används
4	Visning av det valda materialet och dess tjocklek.
5	Val av verktyg för att utföra arbetet.
6	Parametrar röd - kvalitet 1
7	Parameteruppsättning Blå - Kvalitet 2
8	Parameteruppsättning Ljusblå - Kvalitet 3
12	Val av verktyg för att visa parametrar
14	Återgå till föregående skärm
21	Gör att du kan testa programmets framsteg utan rörelse eller process.
22	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
23	Köra programmet utan skärning (rensa)
24	Rensningsläge i fördefinierat läge i inställningar
25	Programflöde i steg-för-steg-läge
26	Skärning i manuellt läge (JOG) med programmerade vågar
31	Återkalla ett redan registrerat skärprogram (JOB) för att utföra och/eller ändra det
32	Spara ett skärprogram med parametrarna definierade i JOB
33	Gör att du kan ändra parameteruppsättningar 1, 2 och 3 för vald prestanda och/eller för att skapa kundparametrar
34	<u>Visning av komponenter för montering på blåslampan</u>

REDIGERING AV BRÄNSKÄRNINGSPARAMETRAR

De redigerbara parametrarna i den här skärmen beskrivs i paragrafen: *Modifiering av brännskärningsparametrar*

DELAR FÖR MONTERING PÅ BLÅSLAMPAN

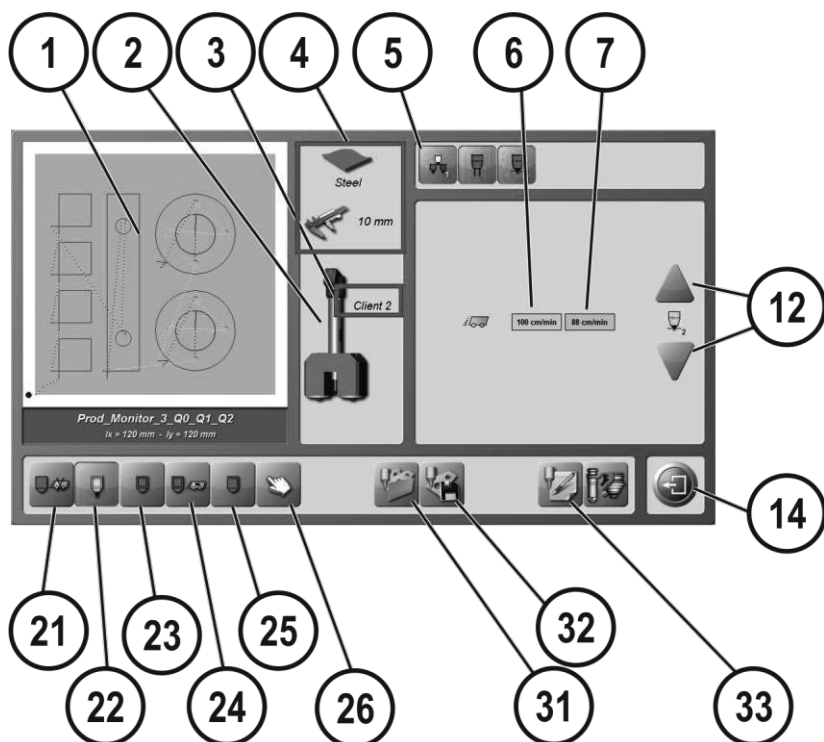
31	Referenser för slitagedelar på blåslampan
32	Återgå till föregående skärm





VALIDERING FÖRE MÄRKNING (UTANFÖR PLASMA)

Den här skärmen visar alla programmerade parametrar, det låter dig också ändra några av dessa parametrar innan du startar en skärning. Det är obligatoriskt att gå igenom den här skärmen innan du startar ett program och använder manuella kommandon.

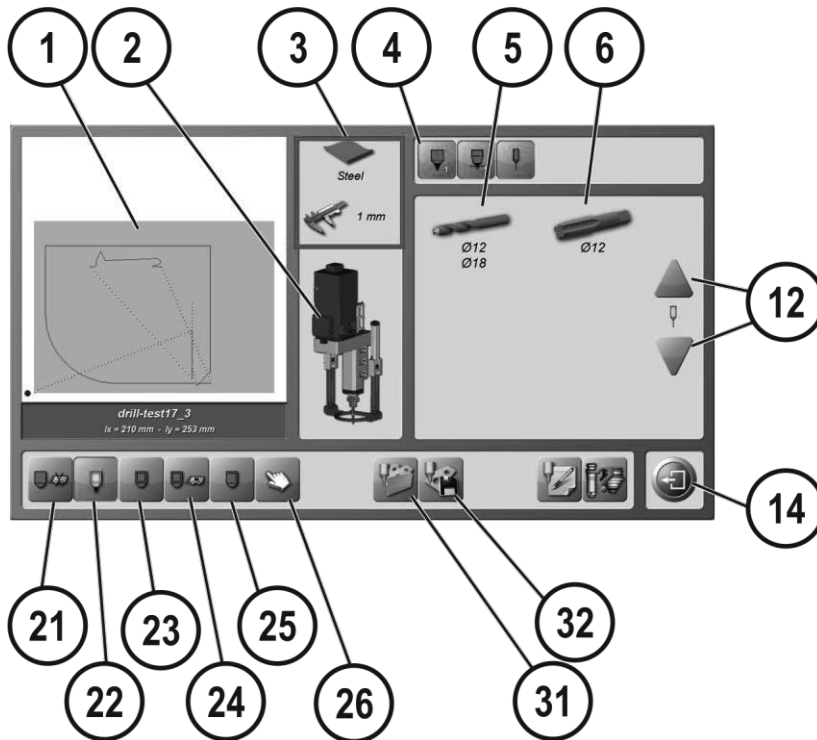


1	<u>Grafiskt fönster i programmet</u>
2	Märktyp (perkussion, WEN, filt)
3	Vald parameter
4	Visning av det valda materialet och dess tjocklek
5	Val av verktyg för att utföra arbetet
6	Rörelsehastighet röd kvalitet
7	Rörelsehastighet blå kvalitet.
12	Val av verktyg för att visa parametrar
14	Återgå till föregående skärm
21	Gör att du kan testa programmets framsteg utan rörelse eller process
22	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
23	Köra programmet utan skärning (rensa)
24	Rensningsläge i fördefinierat läge i inställningar
25	Programflöde i steg-för-steg-läge
26	Skärning i manuellt läge (JOG) med programmerade vågar
31	Återkalla ett redan registrerat skärprogram (JOB) för att utföra och/eller ändra det
32	Spara ett skärprogram med parametrarna definierade i JOB
33	Gör att du kan ändra parameteruppsättningar 1, 2 och 3 för vald prestanda och/eller för att skapa kundparametrar. Se beskrivning av parametrar: <u>Ändra parametrarna för en markör</u>



VALIDERING FÖRE BORRNING

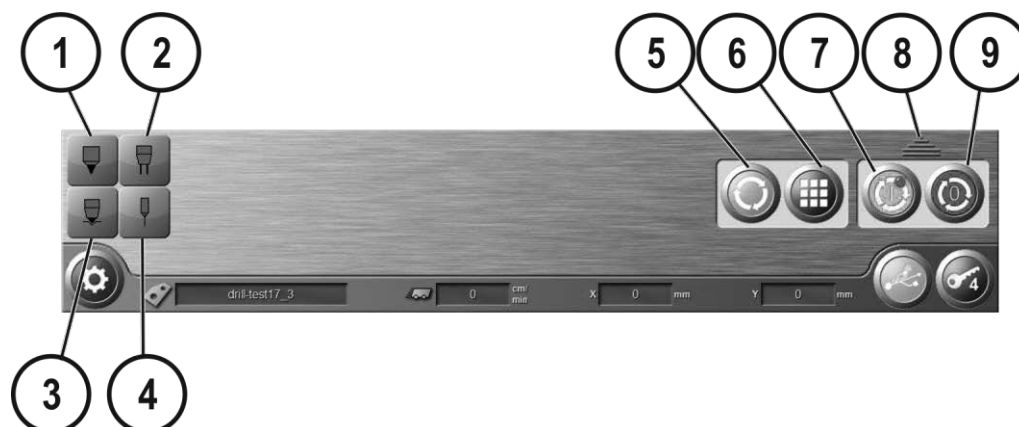
Den här skärmen visar alla programmerade parametrar, det låter dig också ändra några av dessa parametrar innan du startar en skärning. Det är obligatoriskt att gå igenom den här skärmen innan du startar ett program och använder manuella kommandon.



1	<i>Grafiskt fönster i programmet</i>
2	Borrverktyg
3	Visning av det valda materialet och dess tjocklek
4	Val av verktyg för att utföra arbetet
5	Lista över borrar som används i programmet
6	Lista över kranar som används i programmet
12	Val av verktyg för att visa parametrar
14	Återgå till föregående skärm
21	Gör att du kan testa programmets framsteg utan rörelse eller process
22	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
23	Köra programmet utan skärning (rensa)
24	Rensningsläge i fördefinierat läge i inställningar
25	Programflöde i steg-för-steg-läge
26	Skärning i manuellt läge (JOG) med programmerade vågar
31	Återkalla ett redan registrerat skärprogram (JOB) för att utföra och/eller ändra det
32	Spara ett skärprogram med parametrarna definierade i JOB

E-7-MANUELLA KOMMANDON

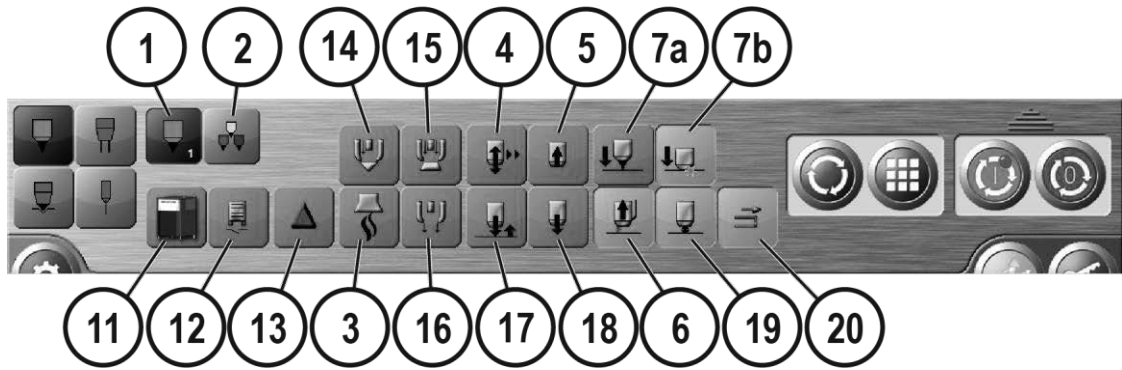
VAL AV VERKTYG FÖR MANUELLA KOMMANDON



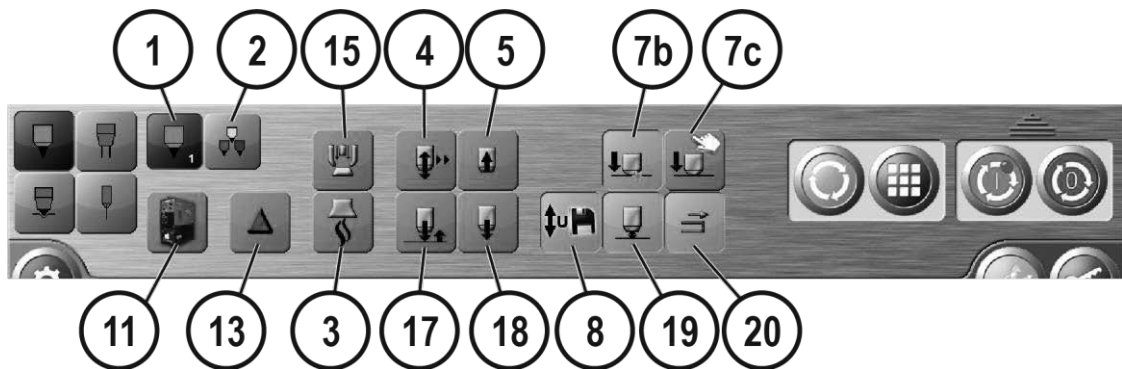
1	<u>Åtkomst till manuella kommandon från plasmaverktyget</u>	5	Tillgång till den dynamiska informationsdisplaysidan när du skär.
2	<u>Åtkomst till manuella kommandon från brännskärningsverktyget</u>	6	Tillgång till specifika funktioner för vissa alternativ
3	<u>Åtkomst till manuella kommandon från märkningsverktyget</u>	7	Alternativ: Starta cykeln på pekskärmen
4	<u>Åtkomst till manuella kommandon från borrarverktyget</u>	8	Alternativ: Åtkomst till fjärrkontrollens rörelsefunktioner
		9	Alternativ: Stoppa cykeln på pekskärmen

MANUELLA KOMMANDON FÖR PLASMAVERKTYGET

PLASMASKÄRNING HPI



ESSENTIELL PLASMASKÄRNING



1 Val av installation för manuella kontroller

2 Val av kvalitet för manuella kontroller

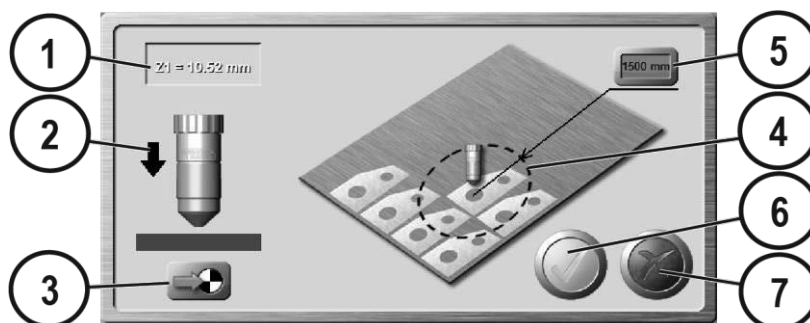
Kommandon kanske inte är tillgängliga beroende på maskintyp och typ av plasma.

MANUELLA KOMMANDON FÖR VALD INSTALLATION

3	Slå på/av suget	12	Generatorm startas (generatorm måste vara i drift - endast på HPI -plasma)
4	Snabb hastighet för verktygshållare. Återgå till långsam automatisk hastighet i slutet av varje rörelse.	13	Stoppa alla manuella funktioner
5	Kommandohiss verktygshållare	14	Om strömmen är avstängd: Testgaspilot. Om generatorm är i drift: Pilotbågskommando (enbart på plasma HPI)
6	Touch & Go-val (endast HPI -plasma): Knapp nedtryckt Aktiv Touch & Go-funktion Knapp upphöjd: inaktiv Touch & Go-funktion		
7	Val av detekteringssätt för startplåt: 7A: Detektering med pilotbåge. Den här typen av detektering kan inte tillämpas på plasma-installationerna FLEXCUT 125 och FLEXCUT 200 . Man kan behöva tillämpa det här detekteringssättet om man vill använda sig av vissa skärningsmetoder som vattenvirvel. I så fall får funktionen inte inaktiveras. 7b : Detektering via elanslutning mellan lampan och plåten. 7c : Detektering via manuell lampkoppling på plåten. Det här detekteringssättet kan vara användbart om det inte är möjligt att upprätta en elektrisk anslutning på plåtarna (folieskyddade plåtar eller mycket oxiderade plåtar). Specifikation om användningen nedan	15	Om strömmen är avstängd: Test skärgas. Om generatorm är i drift: Kommando båge manuell skärning
		16	Om strömmen är avstängd: Test ringgas. (enbart på plasma HPI)
8	Välja Höjdstyrningsläge (Endast plasma Essentiell): Knapp nedtryckt: Reglering runt en spänning som uppnåtts efter priming Knapp upphöjd: Reglering kring en spänning som kommer från databasen	17	Inställning för startnivå. Nedstigning för att röra arket, sedan upphöjning till starthöjd.
		18	Kommando för sänkning av verktygshållare
		19	Förhindrande av sondering.
11	Slå på/stäng av generatorm (endast på maskiner utan hårdvaruknapp)	20	Val av blockering av sondering vid kanten av arket

Särskilt detekteringssätt 7c:

När man har valt det här plåtdetekteringssättet får operatören automatiskt en begäran om att ta hänsyn till plåthöjden via maskinen vid den första igångsättningen:

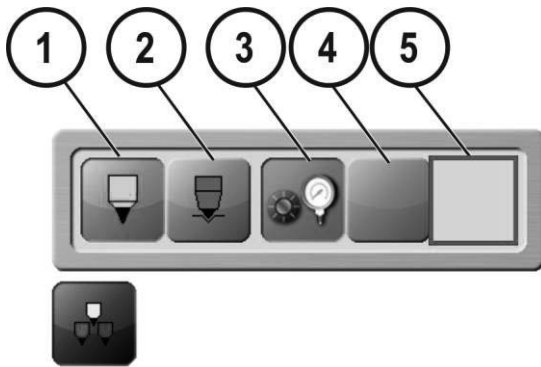


Lamphöjden finns angiven i zon 1.

Med den blinkande pilen 2 uppmanas operatören att sänka lampan manuellt tills den kommer i kontakt med plåten och fastställa denna referenspunkt med knappen 3. Man har ingen användning för knappen för bekräftelse 6 om det inte har fastställts någon referenspunkt. Denna referenspunkt kommer att vara till nytta så länge som igångsättning av skärningen genomförs i den zon som anges av riktmärket 4. Vid den första idrifttagningen, som äger rum utanför den här zonen, begär maskinen att få informationen om referenspunkt. Zonstorleken kan ha ökat eller minskat (knapp 5) i förhållande till plåtens planhet.

Så fort man häver processen med hjälp av knapp 7 pausas skärningsprogrammet, och när programmet sedan startas om får man en ny begäran om referenspunkt.

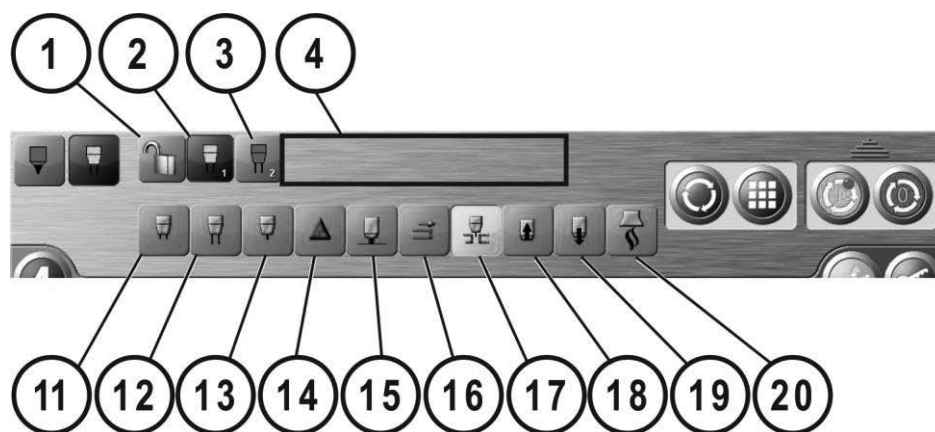
VAL AV KVALITET FÖR MANUELLA KOMMANDON



1	Val av kvalitet för plasmaskärning (här vald)	3	Röd kvalitet (kvalitet 1) väljs för manuella kontroller
2	Val av kvalitet för plasmaskärning (här ej vald)	4	Blå kvalitet (kvalitet 2) väljs för manuella kommandon
		5	Plats för ljusblå kvalitet (kvalitet 3) för manuell kontroll (tillgänglig om den aktuella inställningen har en kvalitet på 3)

Varje val kanske inte är tillgängligt beroende på det valda programmet.

MANUELLA KOMMANDON FÖR BRÄNSKÄRNINGSVÄRKTÖGET

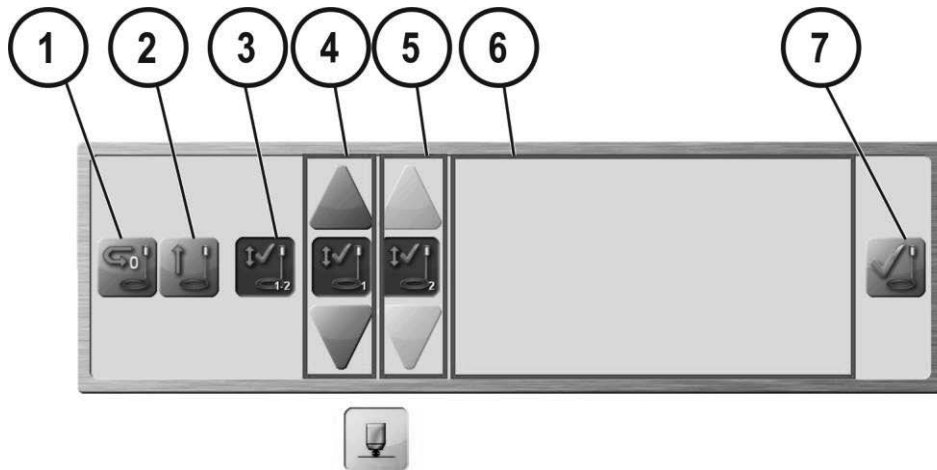


1	Öppet hänglås: Det aktuella urvalet kan ändras av programmet Stängt hänglås: Det aktuella urvalet kan inte ändras av programmet	3	Välj brännare 2 för manuella funktioner (här ej vald)
2	Välj brännare 1 för manuella funktioner (här vald)	4	Placering för andra blåslampor om maskinen har minst 3 blåslampor

Varje val kanske inte är tillgängligt beroende på maskintyp och antalet blåslampor.

11	Värmekontroll	16	Val av blockering av sondering vid kanten av arket.
12	Kommando överhettning	17	Val av start vid kanten av arket
13	Skärkommando	18	Kommandohiss verktygshållare
14	Stoppa alla manuella funktioner.	19	Kommando för sänkning av verktygshållare
15	Åtkomst till funktioner för sondering	20	Slå på/av suget

MANUELL KONTROLL BRÄNNSKÄRNING PROB



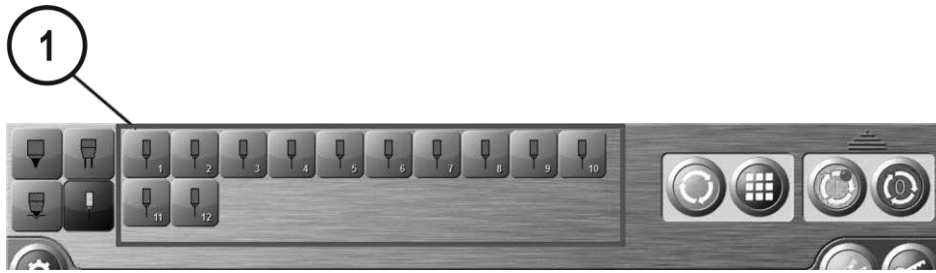
1	Nollställning av förskjutningen till sonderingshöjden	5	Godkännande av sondering på blåslampa 2 Förbud mot att gå upp/ner i höjden eftersom blåslampan inte är vald
2	Höjning av sond	6	Placering för andra brännare om maskinen har minst 3 facklor
3	Godkännande att sondera på alla blåslampor	7	Arbeta med/utan sond
4	Godkännande av sondering på blåslampa 1 Möjlighet att gå upp/ner i höjd med vald blåslampa Kommandon för höjning/sänkning av blåslampa är endast tillgängliga om skrivbordet inte har dessa maskinvarukontroller.		

Varje val kanske inte är tillgängligt beroende på maskintyp och antalet blåslampor.

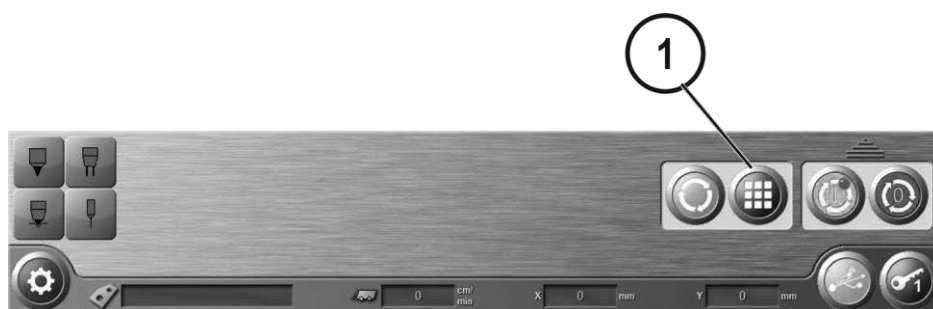
MANUELLA KOMMANDON FÖR MÄRKNINGSVERKTYGET

1	Val av märkningsenhet	11	Manuellt kommando perkussion
---	-----------------------	----	------------------------------

MANUELLA KOMMANDON FÖR BORRVERKTYGET

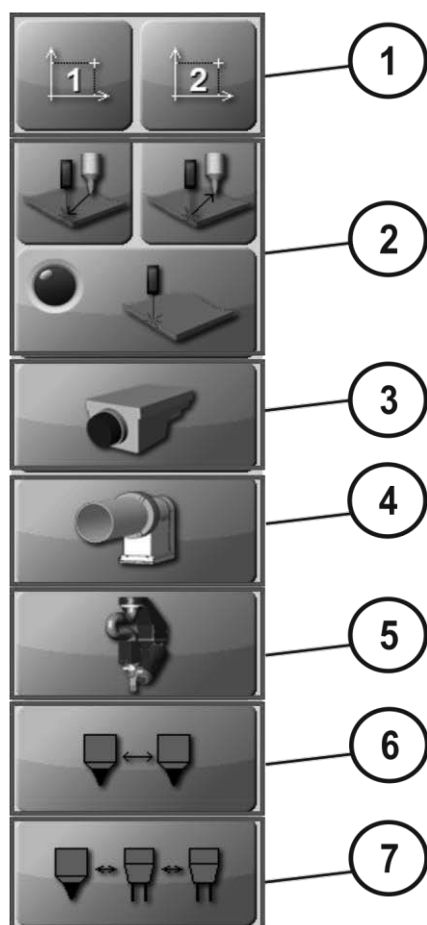


- | | |
|----------|---|
| 1 | Flytta maskinen till magasinpositionen för motsvarande verktyg.
Antalet verktyg är beroende av butikens kapacitet. |
|----------|---|



1 Åtkomstknapp

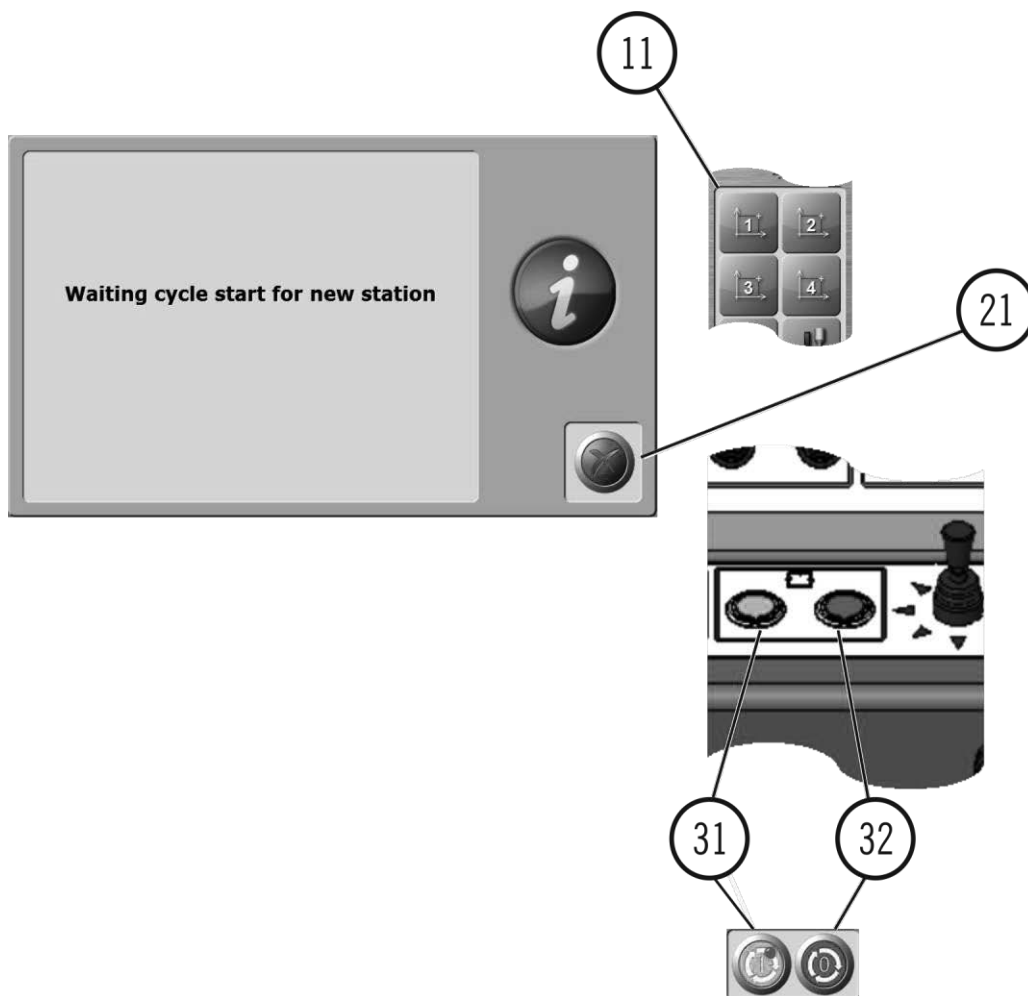
SKÄRMVAL



1	Hantering av arbetsplatser (tillgänglig när validering före skärning har utförts)
2	Funktioner för positioneringslaser
3	Ger åtkomst till skärmen för visualisering VISIO PROCESS
4	Ger åtkomst till rörskärning (tillval)
5	Ger åtkomst till kommandon för plasmaenhet (tillval)
6	Ger åtkomst till réglage 4:e axeln (tillval) (tillgänglig vid validering innan skärning har utförts)
7	Öppna indexeringsinställningen (tillval)

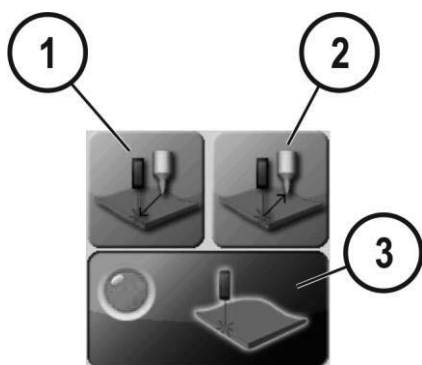
VERKSTADSHANTERING

Maskinen kan hantera upp till 4 jobbpositioner, definieras när maskinen startas.



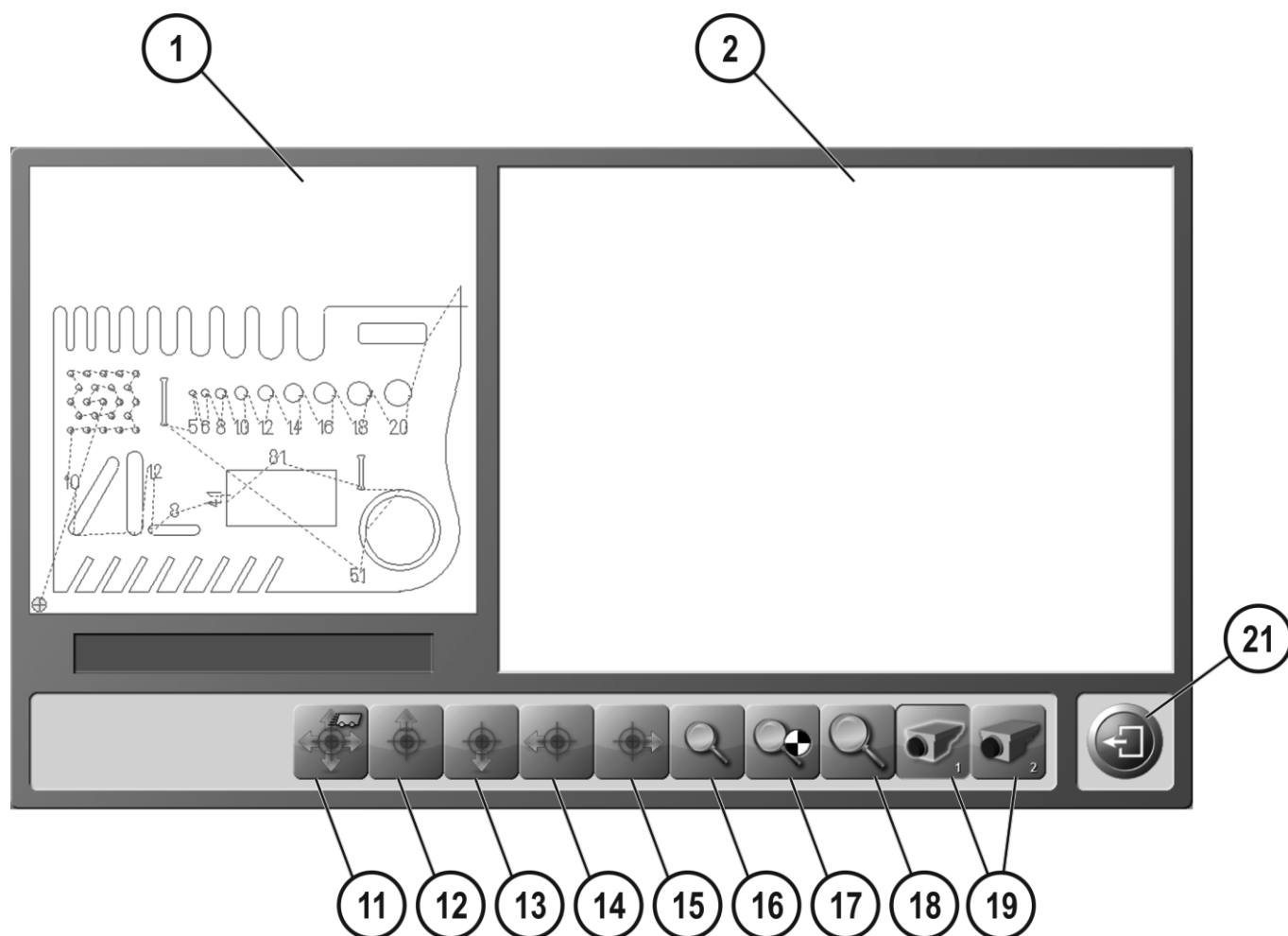
11	Kommando för förflyttning på någon av de 4 byggplatserna
21	Annullering av ordern
31	Startar/återupptar förflyttning
32	Uppskjutning av förskjutning

FUNKTIONER FÖR POSITIONERINGSLASER



1	Låter facklan placeras på laserns plats
2	Låter lasern placeras på facklans plats
3	Tända lasern. Det är möjligt att få en automatisk avstängning efter en konfigurerbar tid. Se konfigurationen av alternativet.

VISUALISERING VISIOPROCESS



1	Ritning av det valda programmet. Genom att klicka på ritningen visas en ny skärm för zoomning	15	Flytta sikten till höger
2	Aktiv kameravideo	16	Zooma - (endast på vissa typer av kameror)
11	Rörelse av målet i snabb hastighet	17	Zooma automatiskt (endast på vissa typer av kameror)
12	Flytta sikten uppåt	18	Zooma + (endast på vissa typer av kameror)
13	Flytta sikten nedåt	19	Välja den aktiva kameran (endast om 2 kameror är närvarande)
14	Flytta sikten till vänster	21	Återgå till föregående skärm

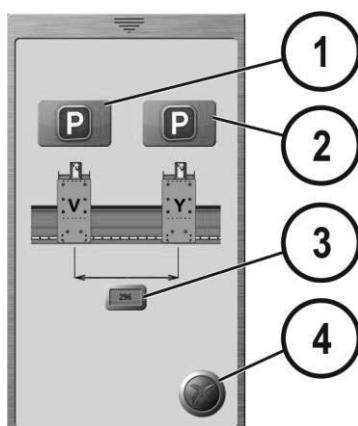
SKÄRA RÖRET

Se separat instruktionsbroschyr: 8695 4622.

JUSTERING OCH FUNKTIONER FÖR KANALBLOCKET (TILLVAL)

Se separat bruksanvisning 8695 4399.

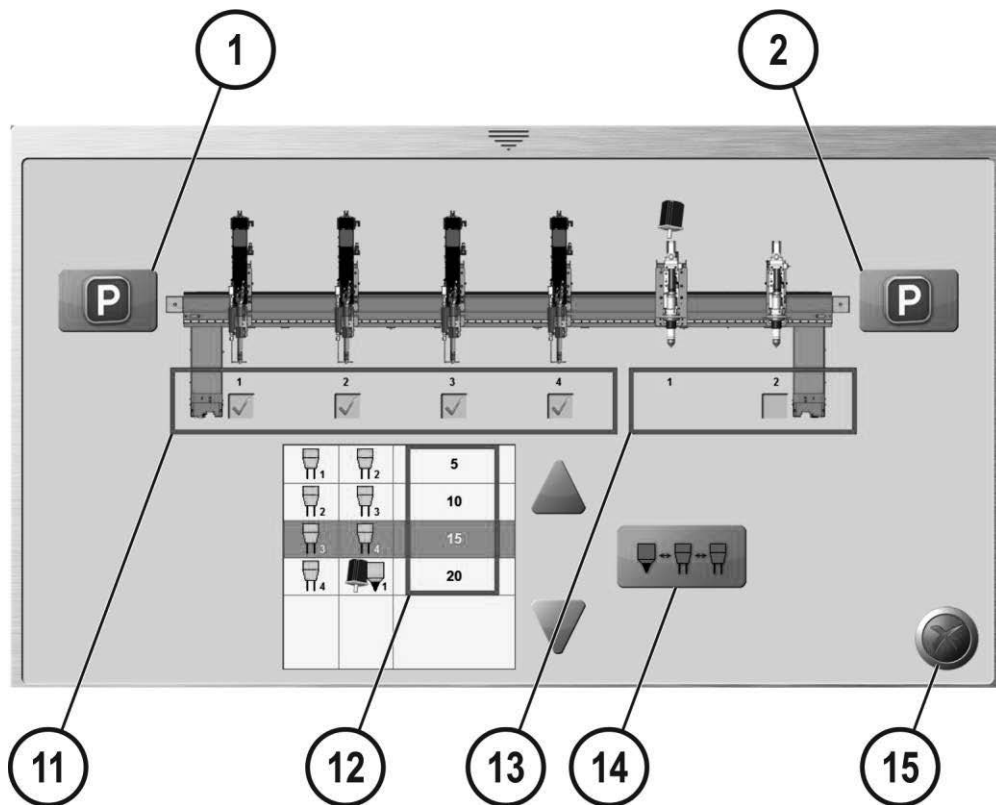
4:E AXELNS KONTROLLER (EXTRA KORSAXEL)



1	Placera i huvudpositionens V-position V (kan vara rätt beroende på maskinens konfiguration)
2	Sätta i garagepositionen för slavaxeln Y (kan vara till vänster beroende på maskinens konfiguration)
3	Justera avståndet mellan Y- och V-axlarna manuellt
4	Återgå till föregående skärm

Validering av val och/eller lagring genom att trycka på startknappen.

KONTROLLER OCH INSTÄLLNINGAR FÖR INDEXERING



1	Brännskärningsverktyg för garageplacering (kan vara till höger beroende på maskinens konfiguration)	12	Avstånd mellan olika verktyg
2	Brännskärningsverktyg för garageplacering (kan vara till vänster beroende på maskinens konfiguration)	13	Val av plasmaverktyg för indexering (kan vara till vänster beroende på maskinens konfiguration)
11	Val av brännskärningsverktyg att indexera (kan vara till höger beroende på maskinens konfiguration)	14	Validering av avstånd mellan verktyg

Validering av val och/eller lagring genom att trycka på startknappen.

HANTERING AV SPILL

Kräver alternativet Produktionsuppföljning.
Se separat instruktionsbroschyr.

- Teleservice

E-9-MANUELLA MASKINRÖRELSER: EUROTOME

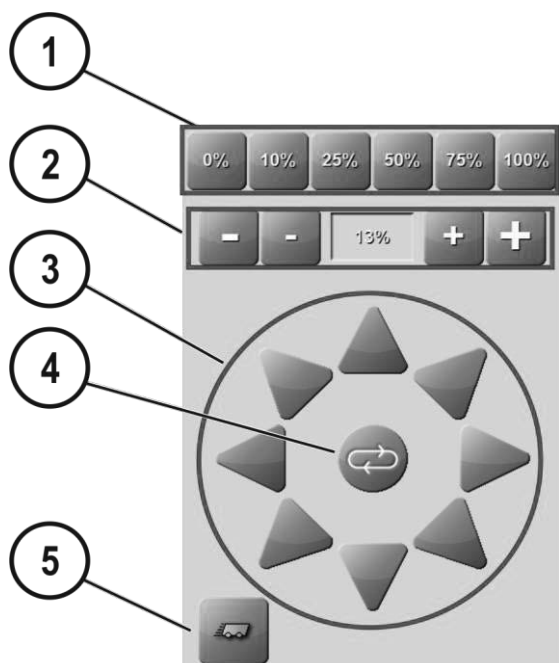
Rörelser är endast möjliga om maskinen är i bruk.

SKRIVBORDSKOMMANDON



1	Nyckel för aktivering i interventionsläge
2	Avstängningsknapp
3	Ljusknapp för idrifttagning
4	Nödstoppknapp

SKÄRMKOMMANDON



1	Snabb byte av hastighet (procent av valt börvärde)
2	Hastighetsjustering (i steg om 1% eller 5 %)
3	Manuell rörelse i den riktning som visas med knappen
4	Om du trycker på den här knappen innan du trycker på en riktningsknapp startar en ihållande rörelse (du behöver inte hålla knappen på riktningsknappen)
5	Om du trycker på den här knappen innan du trycker på en riktningsknapp startar en snabb förflyttning (stängs av automatiskt i slutet av flytten)

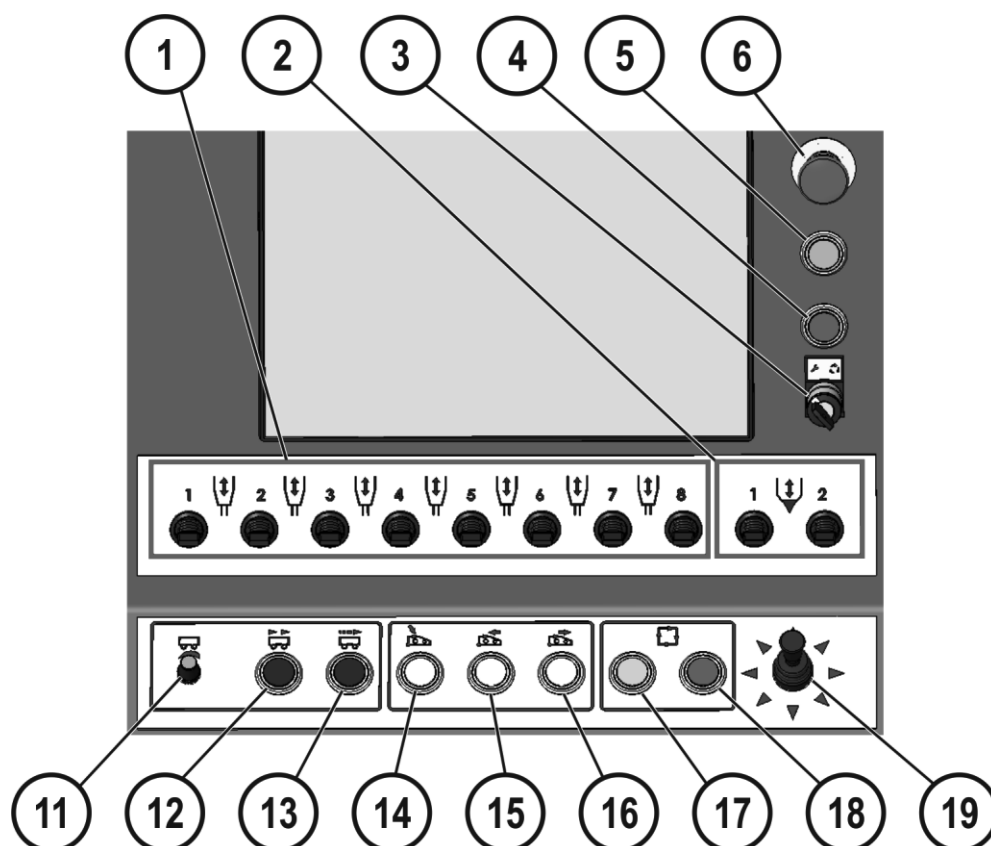
E-10-MANUELLA MASKINRÖRELSER: OXYTOME OCH PLASMATOME

ÖVERSIKT AV KONSOL



KONSOLKOMMANDON

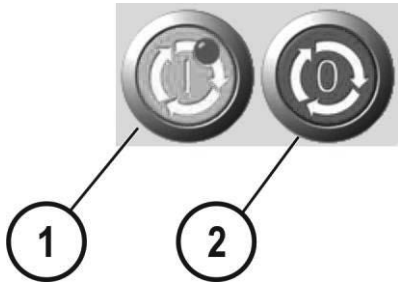
Rörelser är endast möjliga om maskinen är i bruk.



1	Knappar för ökning och minskning av brännskärningsverktyg (tillgänglig beroende på maskinens typ)	13	Knapp för byte till ihållande rörelse
2	Knappar för höjning och sänkning av brännskärningsverktyg (tillgänglig beroende på maskinens typ)	14	Tillbaka till det ursprungliga programmet
3	Nyckel för aktivering i interventionsläge	15	Tillbaka till banan
4	Avstängningsknapp	16	Framflyttning på banan
5	Ljusknapp för idrifttagning	17	Cykelstart
6	Nödstopknapp	18	Stopp cykel/paus
11	Justering av maskinvarvtal	19	Manuell rörelse i den riktning som definieras med joysticken
12	Knapp för byte till snabb rörelse		

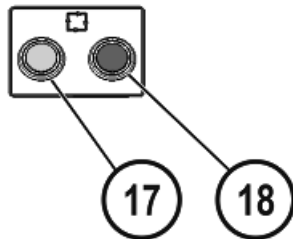
E-11-UTFÖRANDET AV EN PROGRAM

SKÄRMKOMMANDON: EUROTOME



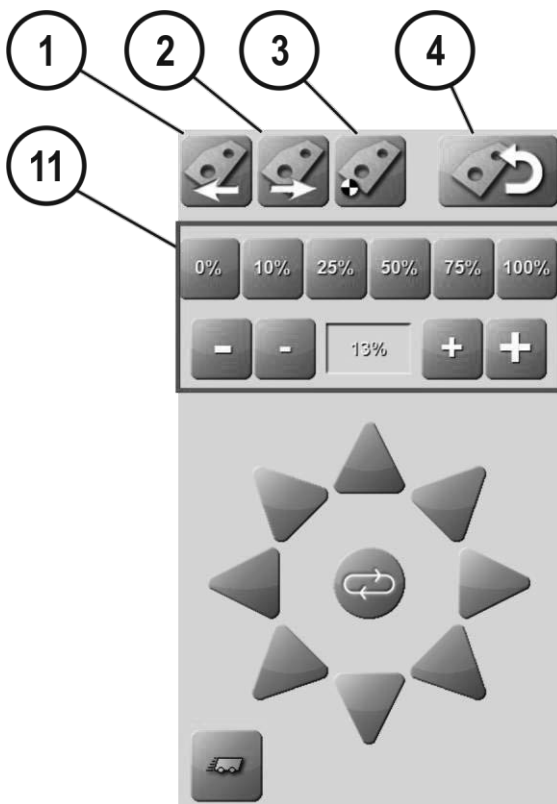
1	Cykelstart
2	Stopp cykel/paus

KONSOLKOMMANDON: OXYTOME OCH PLASMATOME



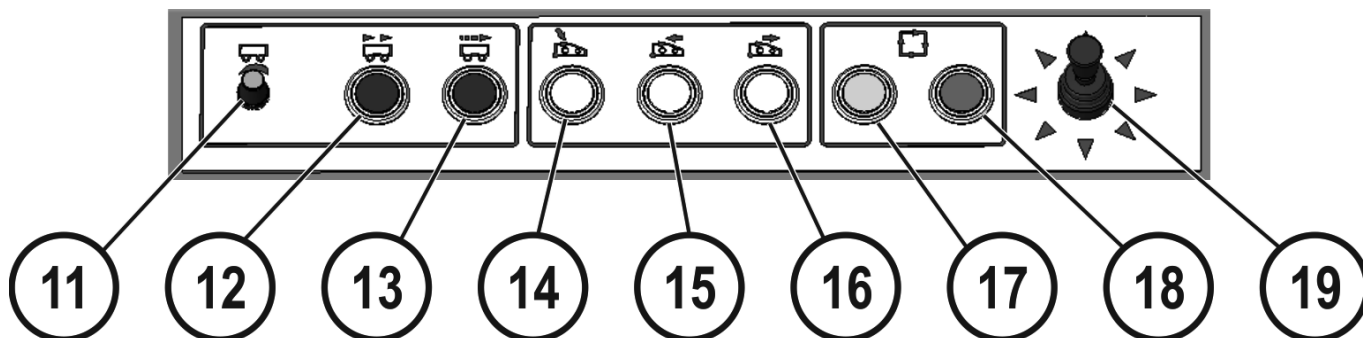
17	Cykelstart
18	Stopp cykel/paus

INTERVENTIONER PÅ PROGRAM: EUROTOME



1	Tillbaka till banan
2	Framflyttning på banan
3	Tillbaka till det ursprungliga programmet
4	Annullering av det aktuella programmet
11	Justering av maskinvarvtal

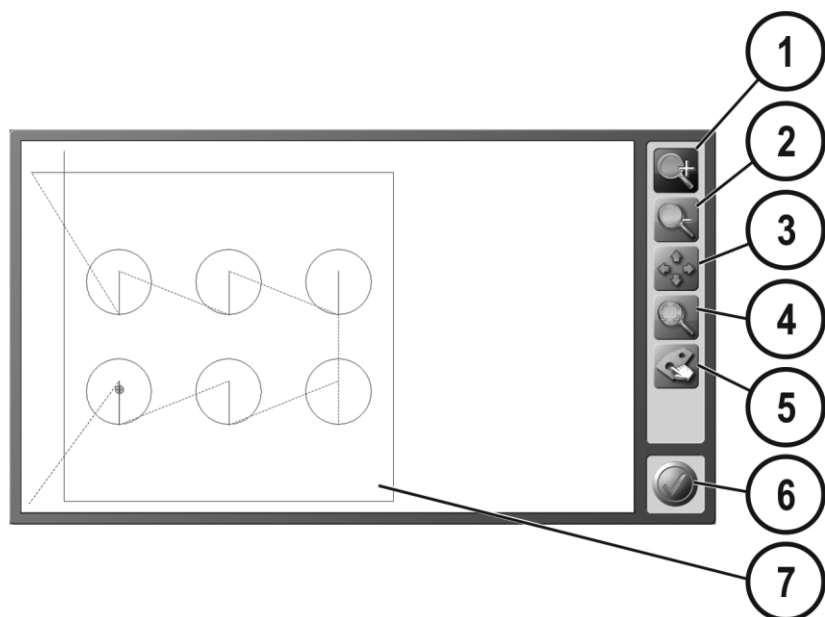
INTERVENTIONER PÅ PROGRAM: OXYTOME OCH PLASMATOME



11	Justering av maskinvarvtal	16	Framflyttning på banan
12	Knapp för byte till snabb rörelse	17	Cykelstart
13	Knapp för byte till ihållande rörelse	18	Stopp cykel/paus
14	Tillbaka till det ursprungliga programmet	19	Manuell rörelse i den riktning som definieras med joysticken
15	Tillbaka till banan		

ÅTERUPPTAGNING AV BANAN

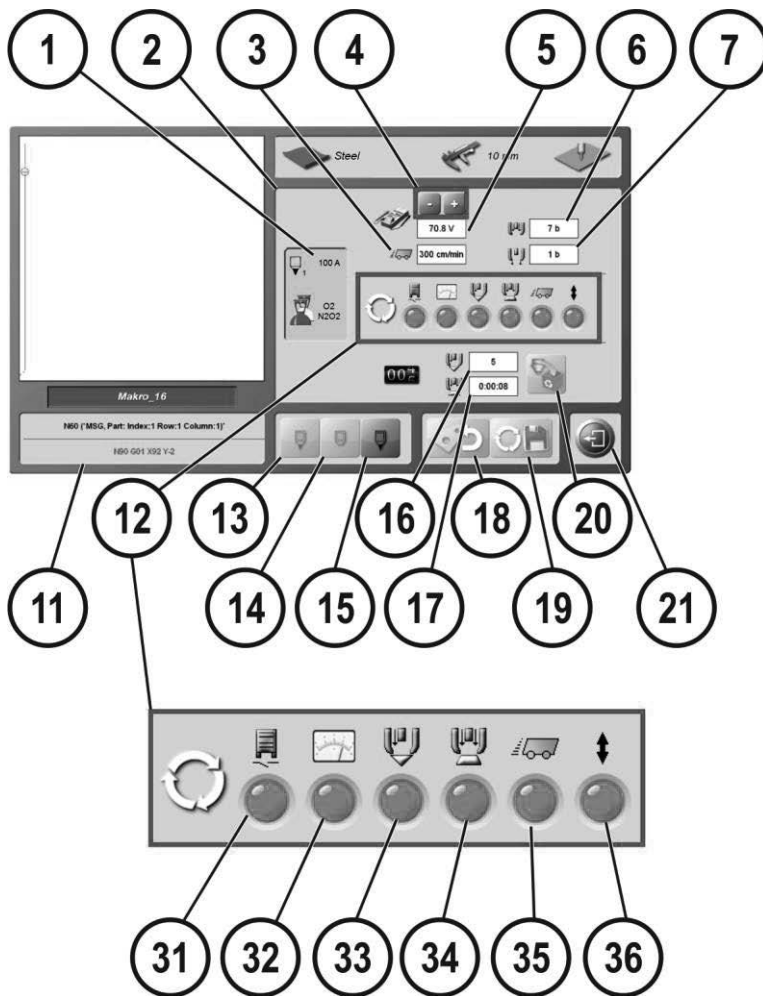
Programmet kördes och pausades sedan



1	Zoom +
2	Zoom -
3	Centrera delen av ritningen på skärmen
4	Återgå till helskärm
5	Välj och klicka sedan på den plats där du vill fortsätta programmet
6	Validering
7	Bild på stycket att skära

Programmet kan sedan startas om genom att trycka på Start-cykeln

VERKSTÄLLANDE AV PLASMA-PROGRAMMET (SKÄRNING OCH MÄRKNING)

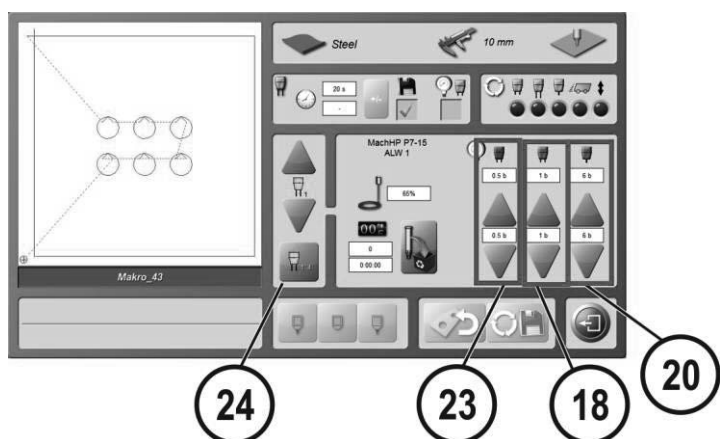


Förekomst av tryckmätningar 6 och 7, såväl som status 31, 32, 33 beror på typen av plasmaprocess.

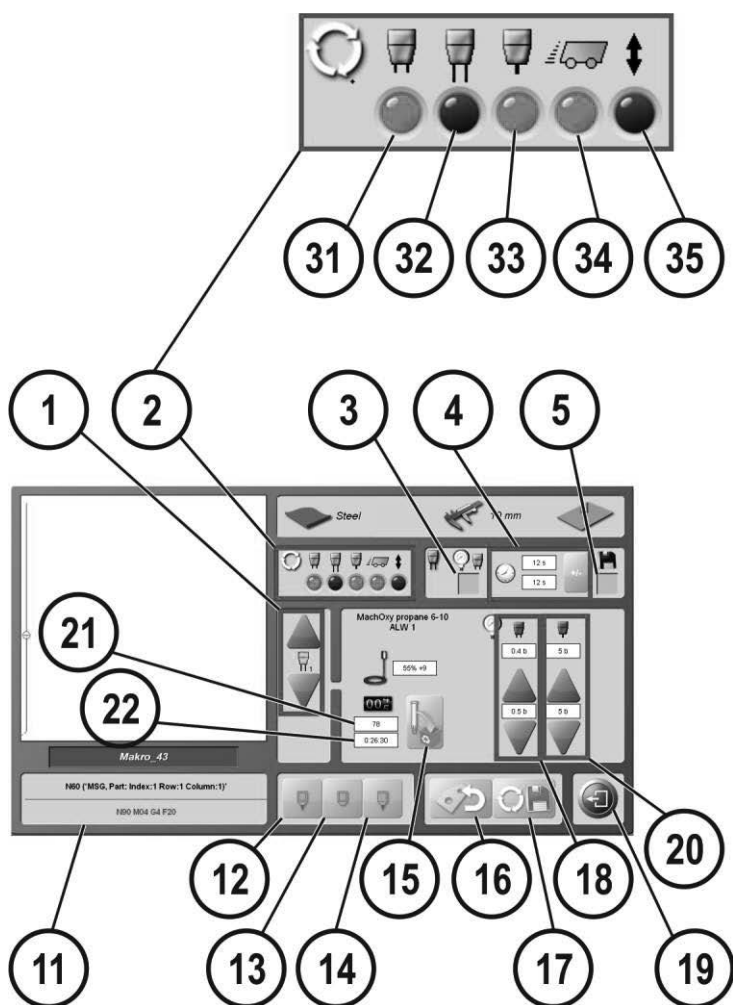
1	Visning av intensiteten
2	Visar aktuella skärparametrar
3	Visning av hastighet
4	Justera skärhöjden direkt på skärmen eller justeringsgodkännande via knappen på konsolen.
5	Spänningsvisning (skärhöjd bild)
6	Pilotgastryck eller skärgas
7	Ringgastryck eller dubbelgas eller virvel
11	Visning av programmeddelanden. Visning av programrader.
12	Visning av statusar
13	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
14	Förlopp för program utan skärning.
15	Programsekvens med stopp i slutet av blocket
16	Angivande av antalet stövlar för spårning av förbrukningsmaterial.
17	Indikation av skärtid för spårning av förbrukningsmaterial.
18	Avsluta program
19	RUSH-funktion: låter dig lagra ett program som avbrutits frivilligt så att du kan återuppta det senare (det här programmet lagras i arbetslistan)
20	Återställ efter byte av förbrukningsvaror.
21	Tillbaka till föregående skärm
31	Generatoren är i drift:
32	Kommando för hackare
33	Pilotbåge aktiv
34	Skärbåge aktiv
35	Rörelse pågår
36	Sondering pågår

UTFÖRANDE AV PROGRAM FÖR PLASMASKÄRNING

PLASMASKÄRNING HPI och HPI2

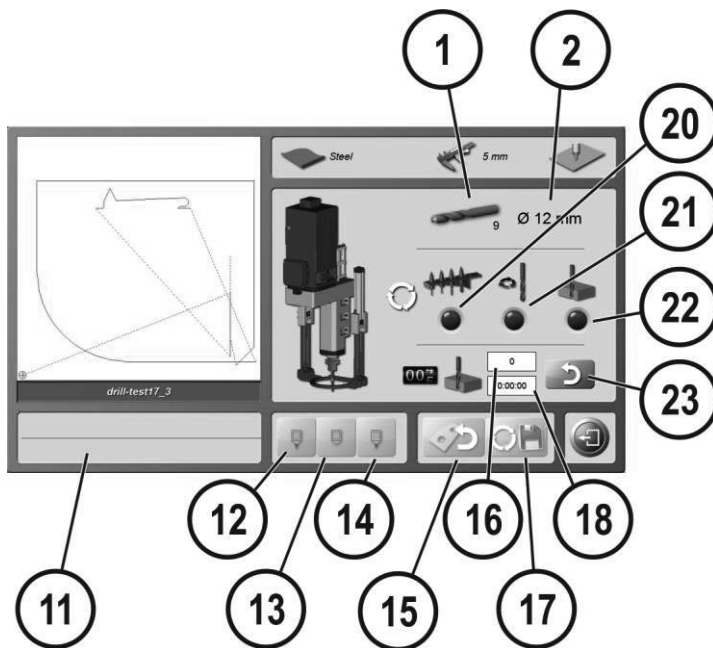


BRÄNSKÄRNING ESSENTIAL



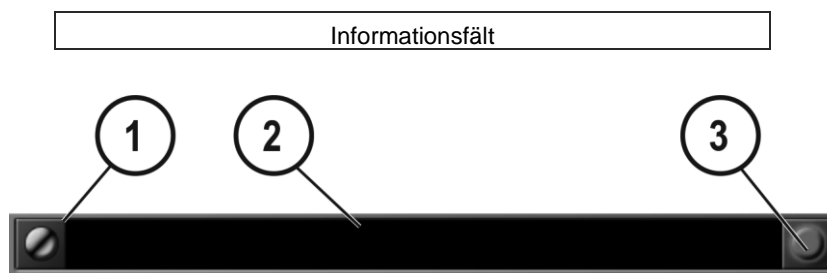
1	Val av fackla för oberoende justering
2	Uppföljning av skärncykel
3	Genomförande av överhettning med värmepress
4	Begärd överhettningstid och nedräkning av överhettningstid Förlängning av överhettningstiden genom att hålla ner och stoppa överhettning (för omedelbar start) vid lossning
5	Spara den modifierade överhettningstiden
11	Visning av programmeddelanden. Visning av programrader.
12	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
13	Förlopp för program utan skärning.
14	Programsekvens med stopp i slutet av blocket
15	Återställ efter byte av förbrukningsvaror.
16	Avsluta program
17	RUSH-funktion: låter dig lagra ett program som avbrutits frivilligt så att du kan återuppta det senare (det här programmet lagras i arbetslistan)
18	Syretryck för skärning
19	Tillbaka till föregående skärm
20	Syretryck för upphettning
21	Angivande av antalet stövlar för spårning av förbrukningsmaterial.
22	Indikation av skärtid för spårning av förbrukningsmaterial.
23	Gastryck (Endast på HPI-plasmaskärning)
24	Ändra inställningar till alla valda facklor
31	Värmare
32	Överhettning
33	Skärning
34	Rörelse
35	Sondering

UTFÖRANDE AV PROGRAM FÖR BORRNING

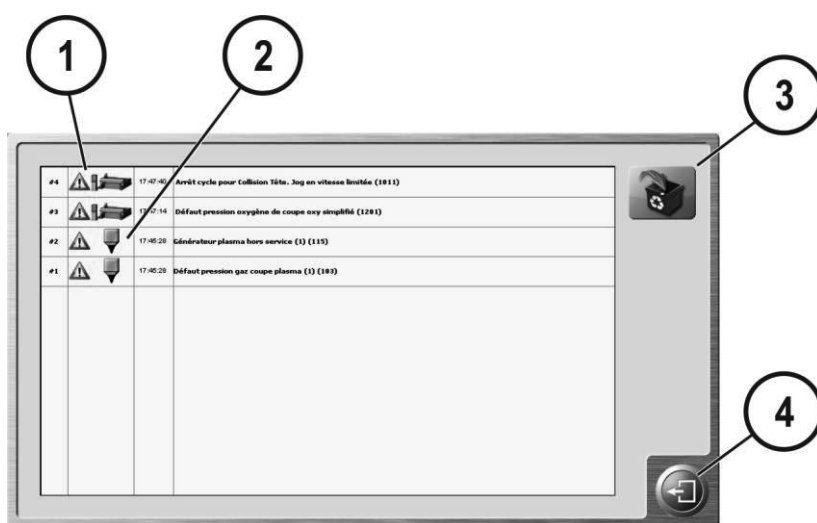


1	Typ och plats i verktygsmagasinet för det aktuella verktyget
2	Diameter för pågående verktyg
11	Visning av programmeddelanden. Visning av programrader.
12	Förlopp för program med skärning. (standardläge)
13	Förlopp för program utan skärning.
14	Programsekvens med stopp i slutet av blocket
15	Avsluta program
16	Antal borringar
17	RUSH-funktion: låter dig lagra ett program som avbrutits frivilligt så att du kan återuppta det senare (det här programmet lagras i arbetslistan)
18	Borringstid
20	Byte av aktuellt verktyg
21	Rotation för pågående verktyg
22	Pågående borring
23	Återställning av antal hål och borringstid

HANTERING AV FEL



1	Lampan på = Cykel pågår OK	3	Blinkande lampa = FEL Klicka för en lista med andra meddelanden
2	Visa område för det första felet		



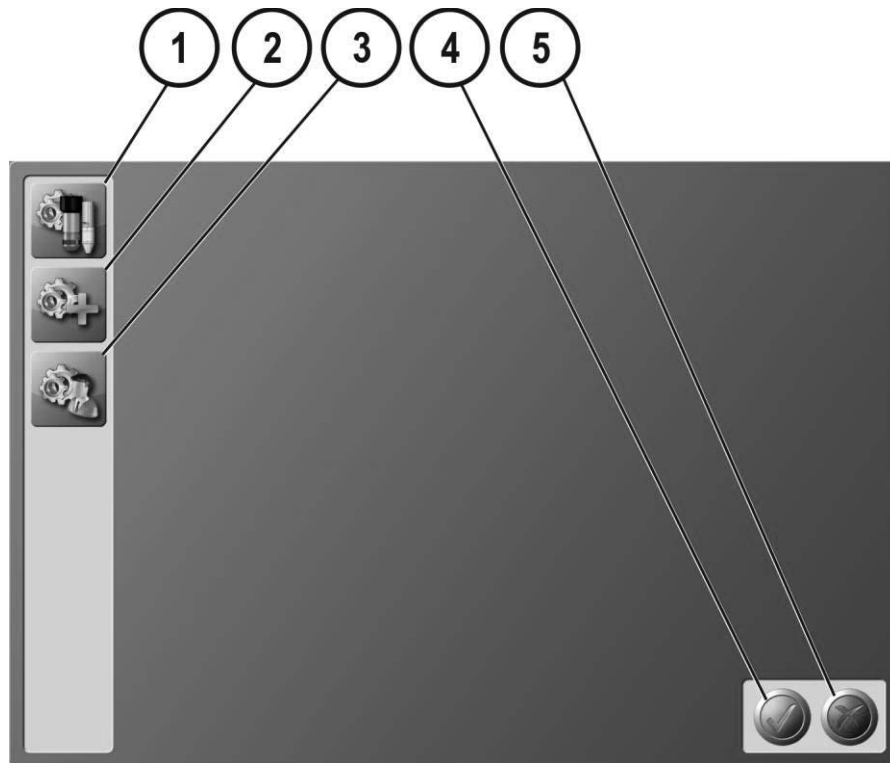
1	Fel som kommer från maskinen	3	Rensar standardlistan
2	Fel från plasmprocessen	4	Tillbaka till föregående skärm

Med listan över meddelanden som visas, klicka på hjälp för att visa hjälp för felsökning

E-12-HANTERING AV MASKINPARAMETRAR

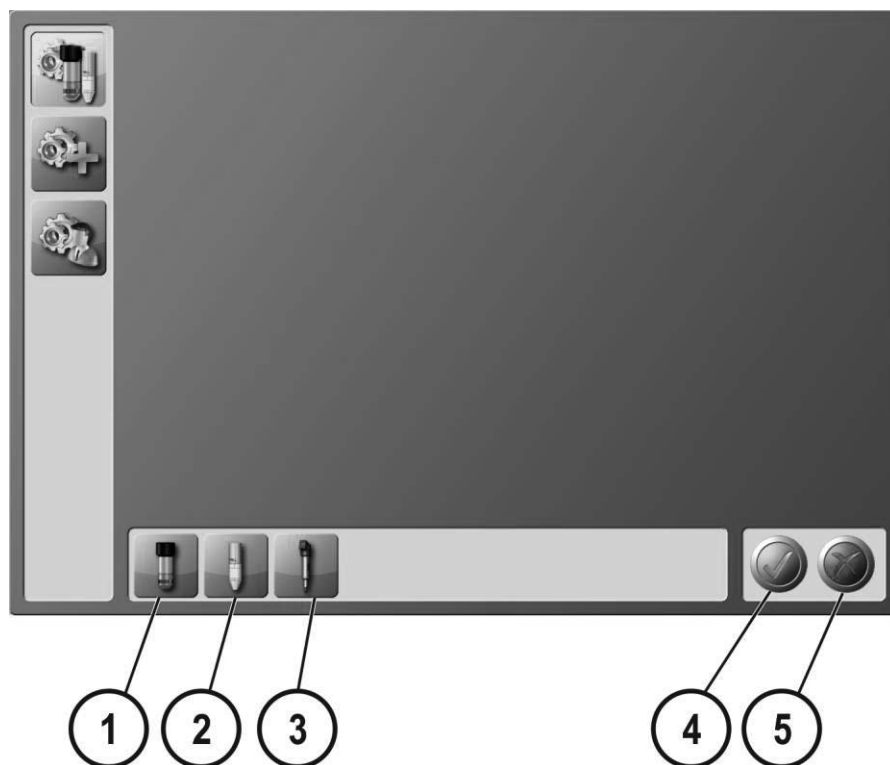
INSTÄLLNING AV MASKIN OCH METOD

Vissa menyer kan saknas beroende på aktuell användarnivå.



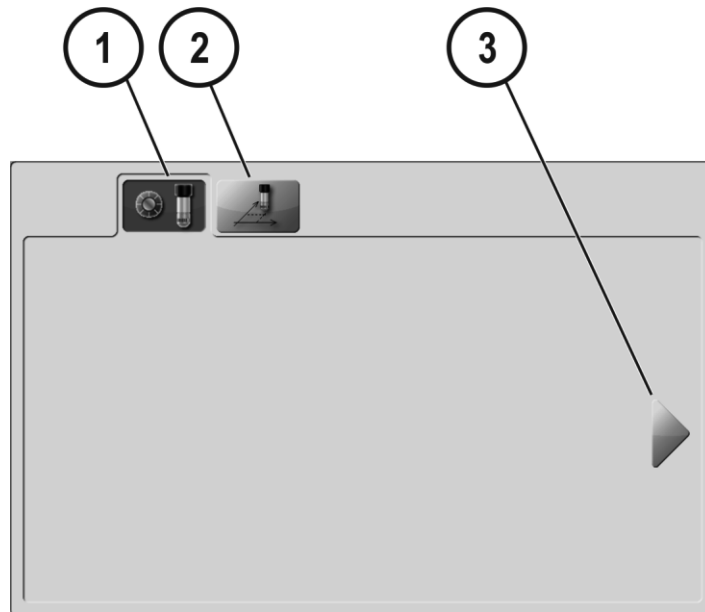
1	Processkonfiguration.	4	Validering av ändringar
2	Aktivering av alternativ	5	Avbryter ändringar
3	Ändra lösenordet för den andra nivån. Lösenordet vid leverans är 2.		

KONFIGURERINGSMETODER



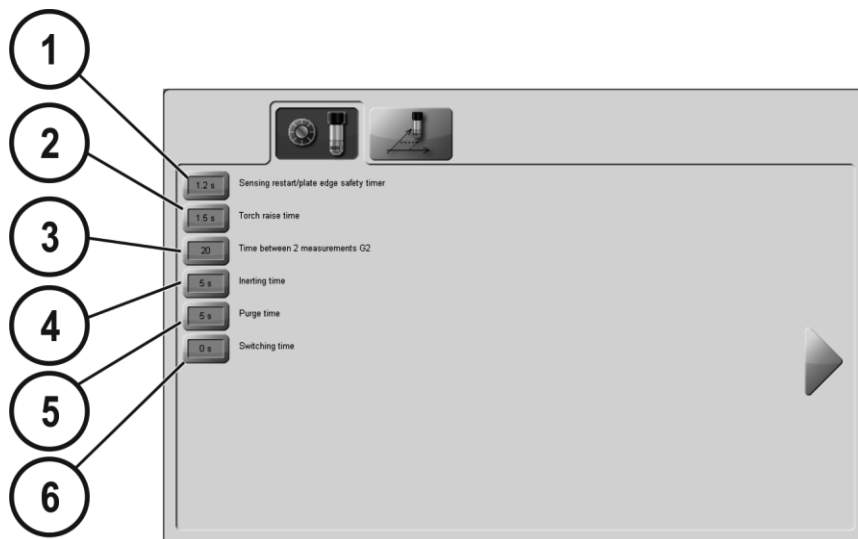
1	Konfigurera plasmasyftet (erna) tillgängliga på maskinen	4	Validering av ändringar
2	Konfigurera brännskärningsinstallationerna på maskinen	5	Avbryter ändringar
3	Konfigurera märkningsinstallationerna på maskinen		

KONFIGURERING AV PLASMAINSTALLATIONER



1	Modifiering av plasmprocessen	3	Gå till nästa skärm
2	Hantering av förskjutningar		

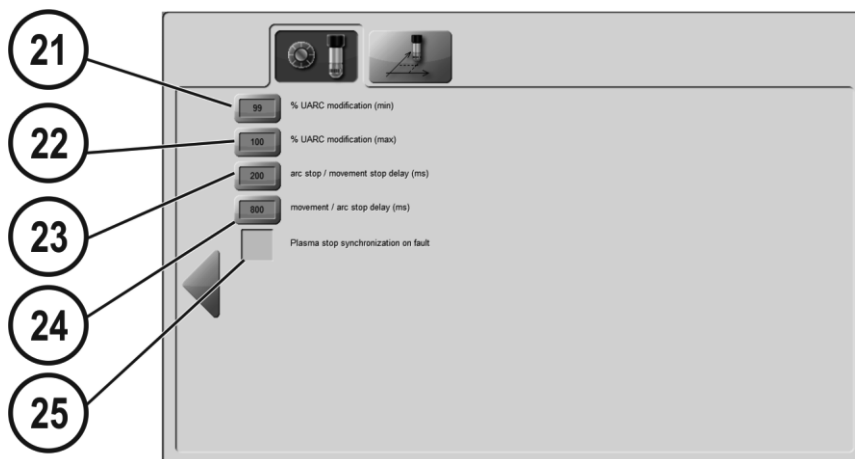
MODIFIERING AV PARAMETRAR AV HPI PLASMACYKEL



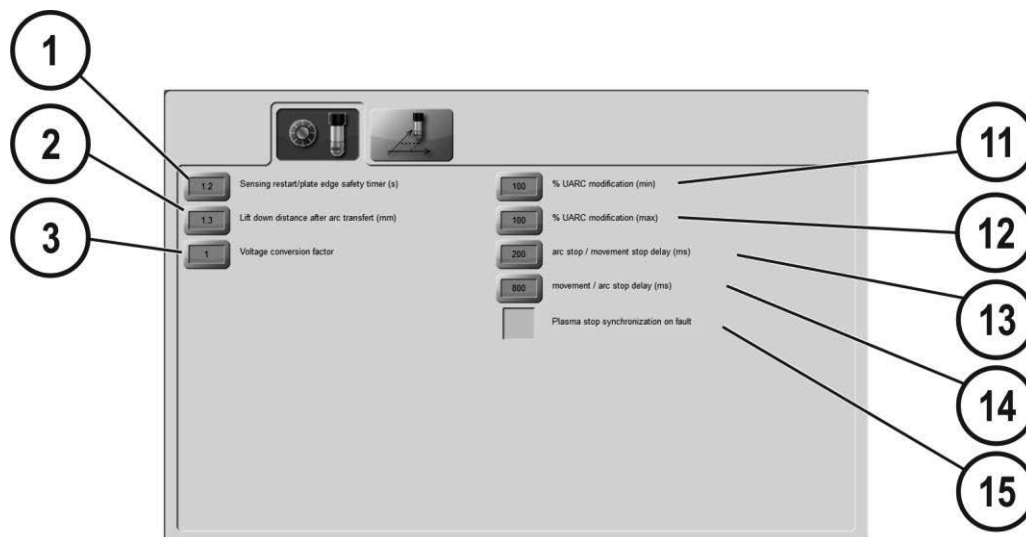
1	Tid innan återupptagning av sondering	4	Öppettid för utrensning av gaser vid byte av farlig gas
2	Verktygets ökningstid vid slutet av en skärning	5	Tid för öppnande av gasrening
3	Tempo mellan två G2 mätningar	6	Ej använt

MASKININSTÄLLNINGAR FÖR PLASMA HPI PROCESS

21	Lägre tillåten procentuell variation av bågspänningen.
22	Övre tillåten procentuell variation av bågspänningen.
23	Hålltid på bågen efter att rörelsen stoppats.
24	Hålltid på rörelsen efter att bågen brutits.
25	Stoppa en process om en annan process slutar på grund av fel



MODIFIERING AV PARAMETRAR I ESSENTIELL PLASMACYKEL

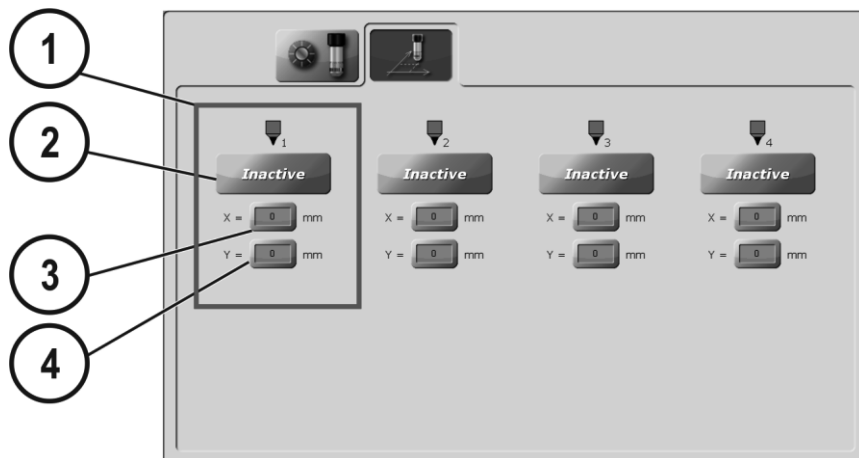


1	Tid innan återupptagning av sondering	11	Lägre tillåten procentuell variation av bågspänningen.
2	Avstånd krossning av bågen	12	Övre tillåten procentuell variation av bågspänningen.
3	Spänningsomvandlingsfaktor	13	Hålltid på bågen efter att rörelsen stoppats.
		14	Hålltid på rörelsen efter att bågen brutits.
		15	Stoppa en process om en annan process slutar på grund av fel

PLASMA FÖRSKJUTNINGAR

Gör det möjligt att informera offsets för varje plasmainstallation

1	Inställning för plasmprocessen 1
2	Offset-aktivering
3	Ställ in förskjutningen längs X-axeln
4	Ställ in förskjutningen längs Y-axeln

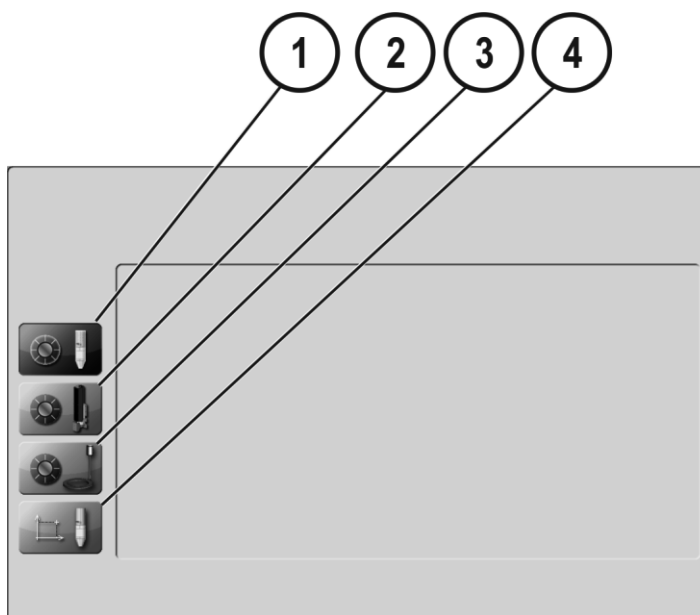


- Aktivera/inaktivera plasmaförskjutningar.
- Ange plasmaförskjutningarna



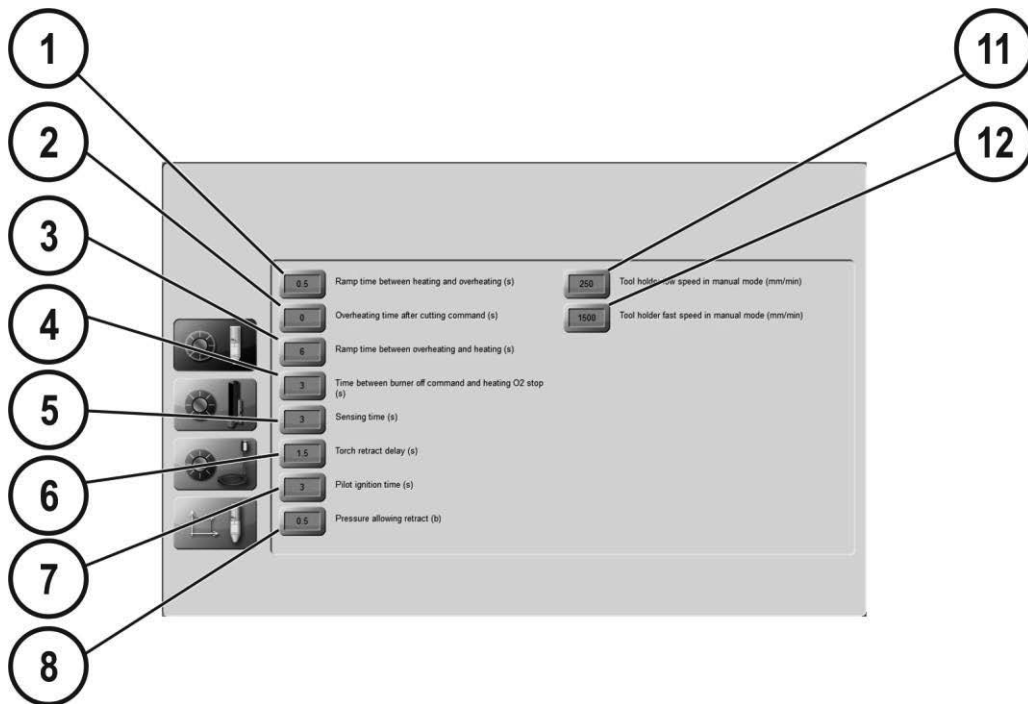
- Validera med

Obs: ursprunget för förskjutningar tas från huvudverktygets position. De validerade förskjutningarna beaktas så snart som den berörda plasmaenheten kallas av delprogrammet (S2 ...).

INSTÄLLNINGAR FÖR BRÄNSKÄRNING

1	Ställa in timern	3	Justering av kapacitiva sonder
2	Justering av verktygshållaren (endast vid essentiell brännskärning eller HPI2)	4	Hantering av förskjutningar

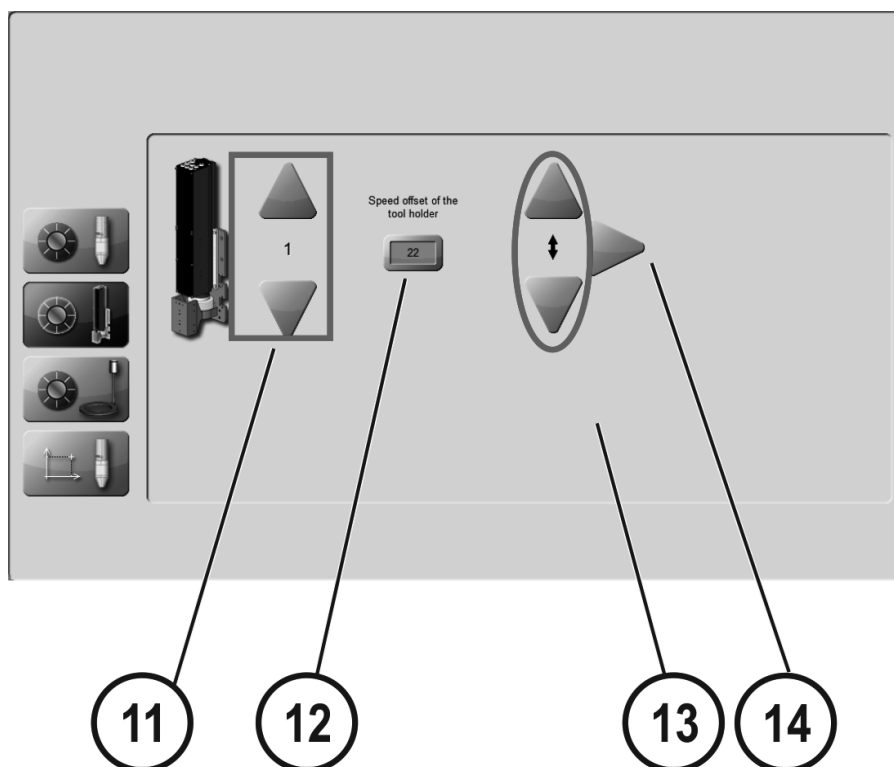
JUSTERING AV TIDS- OCH BRÄNSKÄRNINGSTRYCK



1	Det börjar vid plåtdetektering. När det börjar är gastryck för förbränningsgas och uppvärmningsytet vid värmeskalorna; i slutet är de vid överhettningstrycket.
2	Den startar efter överhettningstiden. Under detta tempo är uppvärmningsyta och bränsletryckstryck de för överhettning. Vid slutet av detta tempo startar rampen ner till värmeenheterna.
3	Efter denna tid finns det ett värmebörvärde (vid bränslegastrycket och uppvärmningssyret)
4	Vid starten av tidsfördröjningen (det vill säga vid HMI-programmets processstoppförfrågan eller av programmet) är bränslegasen avstängd. I slutet är syrgasen avskuren. Under tempot fortsätter syret att reglera vid uppvärmningstrycket
5	Tid efter vilken sondering startas
6	Det startar när skärkommandot stoppas av delprogrammet (M3). Under denna fördröjning ökar PO vid maximal hastighet. (enbart på Oxy Essential eller Oxy HPi)
7	Det börjar strax efter cykelstarten
8	Nivån på trycksänkning för avstängning av facklan
11	Hastighet som används för manuell kontroll när snabb hastighet inte är vald (endast tillgänglig för Oxy Essential)
12	Hastighet som används för manuell kontroll när snabb hastighet är vald (tillgänglig endast för Oxy Essential)

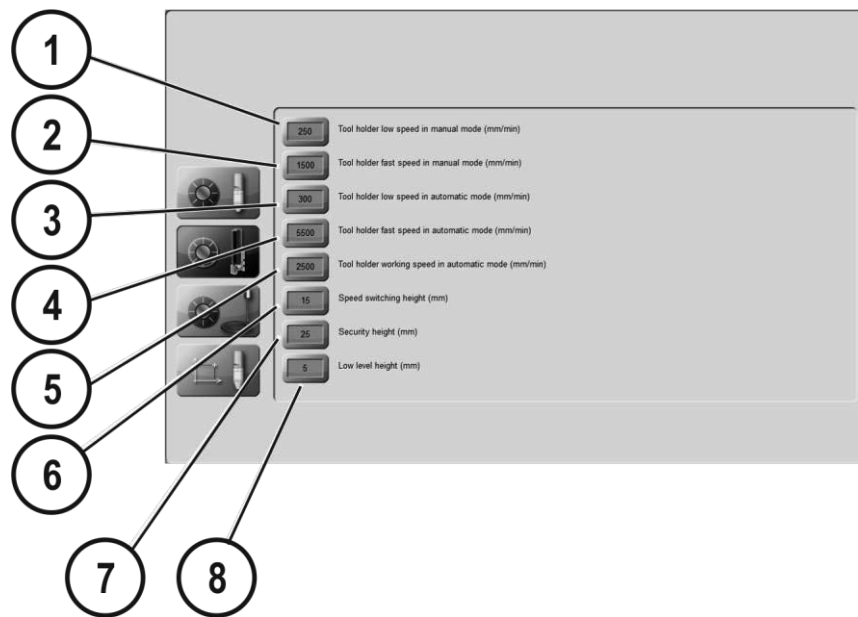
JUSTERING AV BRÄNSKÄRNING VERKTYGHÅLLARE

BRÄNSKÄRNING ESSENTIAL



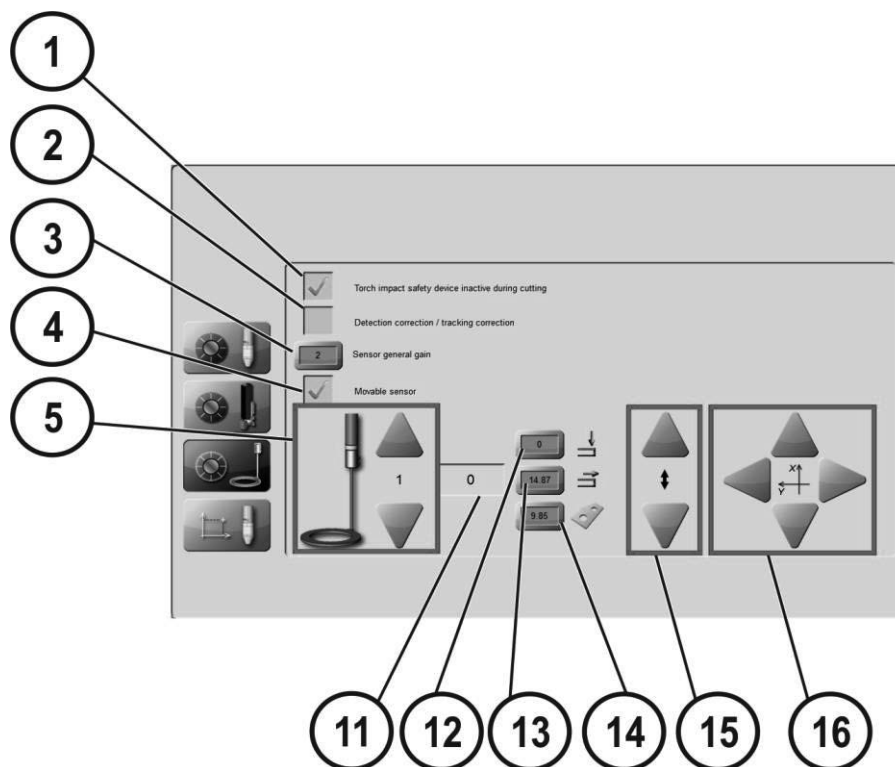
11	Val av verktygshållare på vilken justeringen är gjord
12	Detta värde kompenserar för verktygshållarens hastighetsförskjutning vid nollfart. Den kan ställas in med knapparna 13 eller genom ändring av hårdvarans sondhöjd och kontrollera att det inte finns någon upp- eller nedåtgående rörelse. Viktigt: Detta värde ändras utan validering eller nödstopp.
13	PO-slow-up / down-kommandon, användbar för enkel inställning av "12". Endast på maskiner som inte har hårdvarukontakt känsliga tonbytekommandon
14	Denna knapp är närvarande för att justera verktygshållarens förskjutning. Den låser upp enheten och tilldelar den en nollhastighet.

BRÄNSKÄRNING HPI2



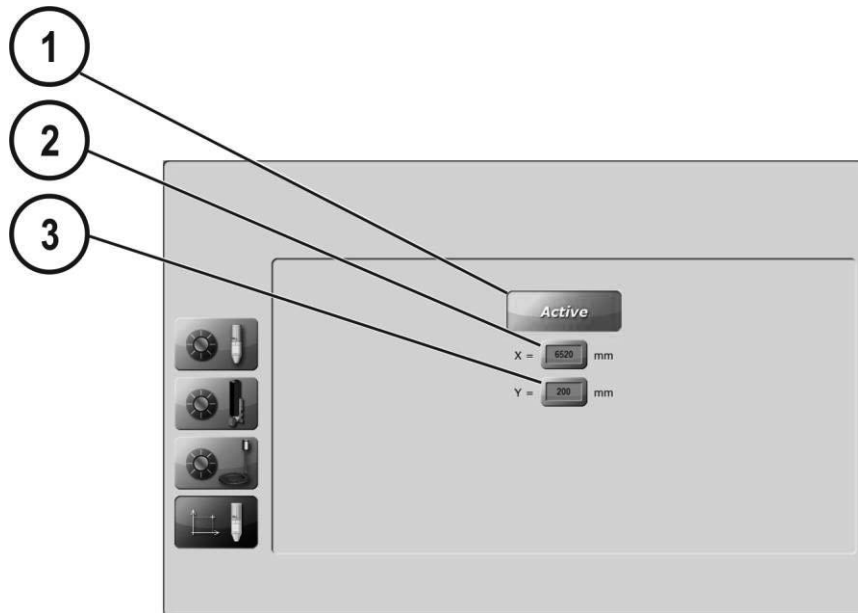
1	Hastighet som används för manuell kontroll när snabb hastighet inte är vald
2	Hastighet som används för manuell kontroll när snabb hastighet är vald
3	Hastighet som används för automatisk kontroll när långsam hastighet är nödvändig
4	Hastighet som används för automatiskt läge när snabb hastighet är nödvändig
5	Hastighet som används för automatiskt läge när arbetshastighet är nödvändig
6	Höjd vid vilken verktygshållaren rör sig från snabb hastighet till långsam hastighet när den redan har memorerat arkets position.
7	Höjden vid vilken verktygshållaren rör sig uppåt i slutet av skärningen om huvudläget inte är aktivt eller i slutet av programmet.
8	Höjden vid vilken verktygshållaren rör sig uppåt i slutet av skärningen om flyttläget med sänkt huvud inte är aktivt.

JUSTERING AV KAPACITIVA SONDER FÖR BRÄNNSKÄRNING



1	Om den här rutan är markerad är sondchocken inaktiverad
2	Om den här rutan är markerad registreras höjden som följer av manuell höjdcorrigerig under skärningen (= under sondering) och fungerar som referens för nästa arkdetektion.
3	Justerar känsligheten hos kapacitiva sonder
4	Indikerar att sonden kan avvecklas (tillgänglig endast för Oxy Essential)
5	Väljer sond för en annan fackla (om flera facklor)
11	Nuvarande åtgärd
12	Detektionshöjd
13	Plåtkant
14	Plåtsäkerhet
15	Rörelse av motsvarande verktygshållare
16	X Y-rörelser på maskinen

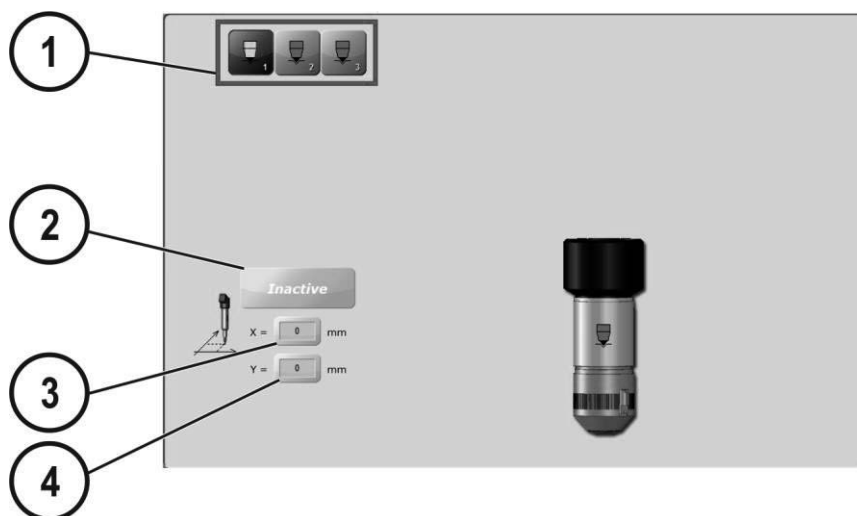
JUSTERING AV FÖRSKJUTNINGAR FÖR BRÄNSKÄRNING



1	Aktivera förskjutning
2	Ställ in förskjutningen längs X-axeln
3	Ställ in förskjutningen längs Y-axeln

Ursprunget för förskjutningar tas från huvudverktygets position. De validerade förskjutningarna beaktas så snart som den berörda brännskärningsenheten kallas av delprogrammet (S2 ...).

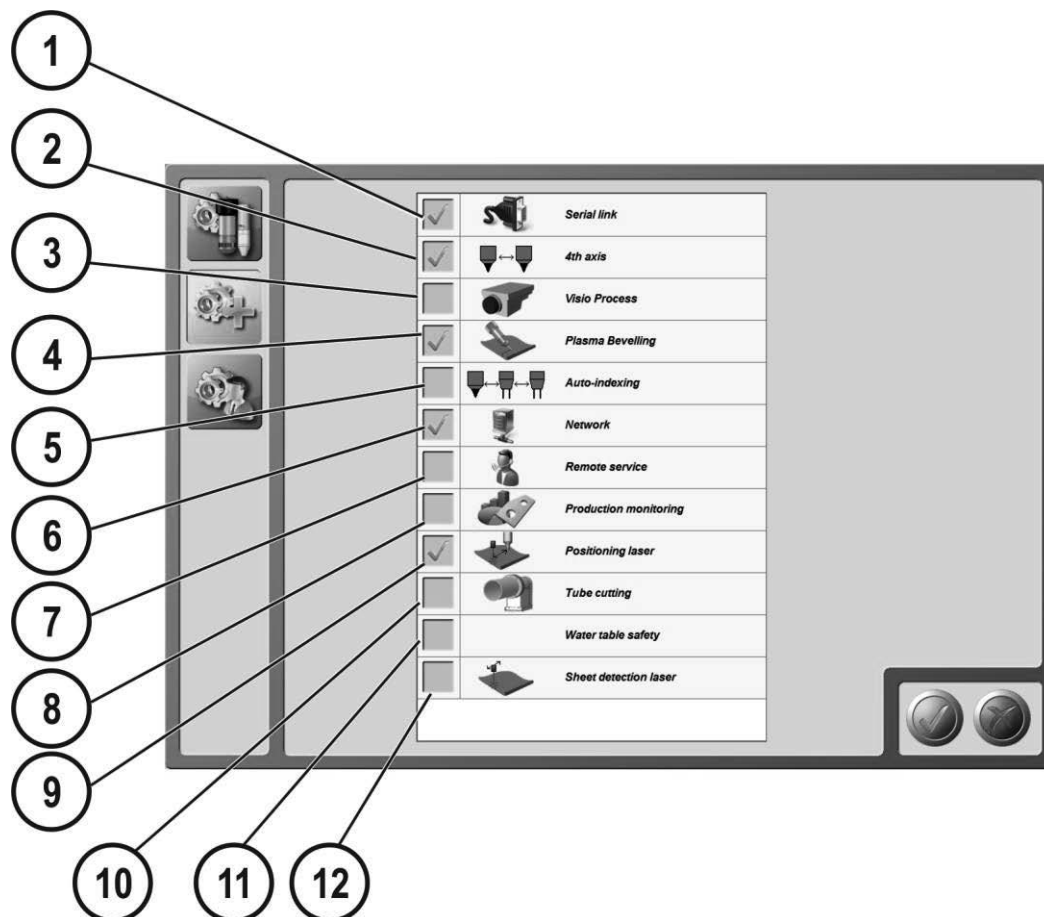
MARKÖRKONFIGURATION.



1	Låter dig välja markören för att justera
2	Aktivera förskjutning
3	Ställ in förskjutningen längs X-axeln
4	Ställ in förskjutningen längs Y-axeln

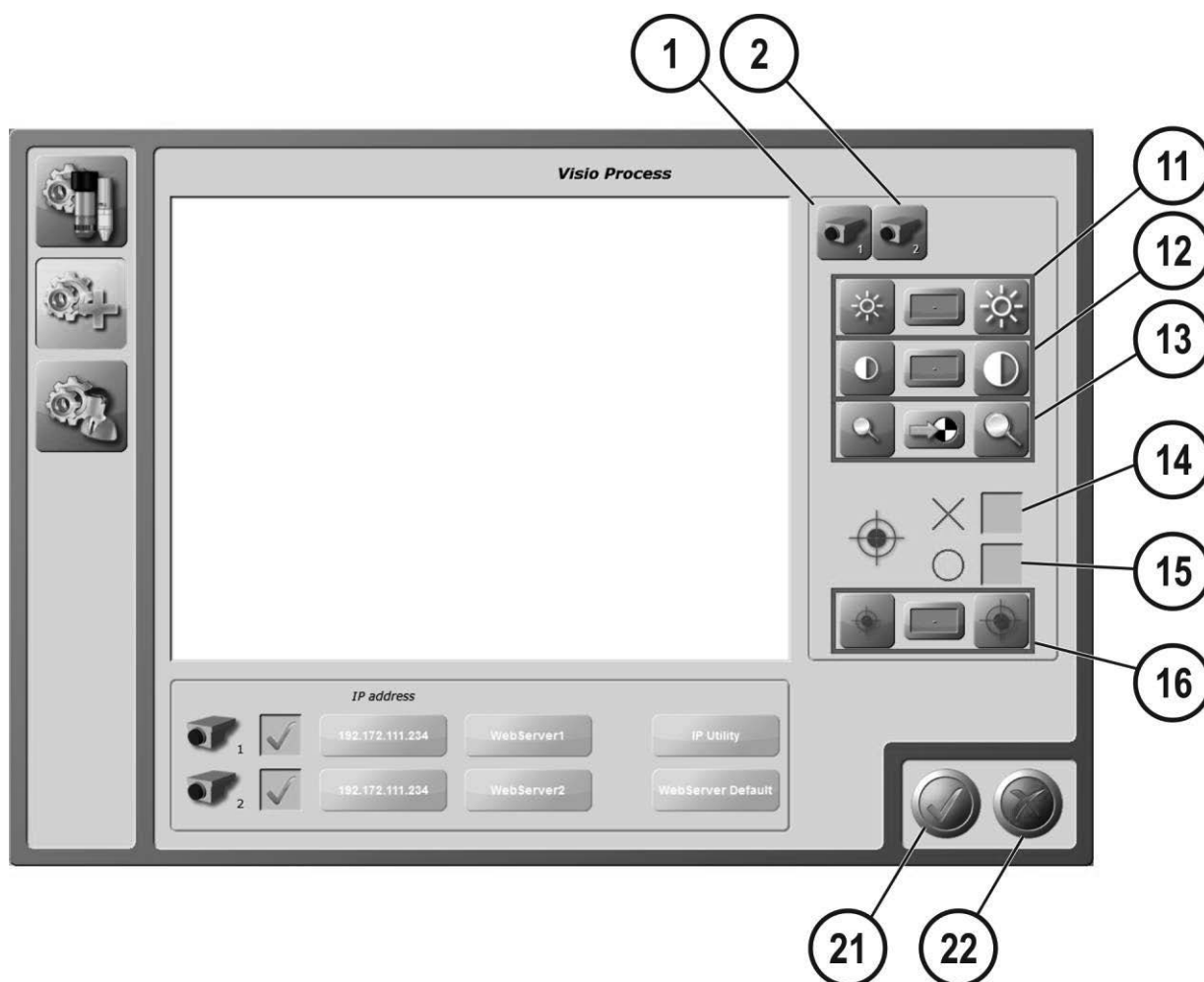
Ursprunget för förskjutningar tas från huvudverktygets position. De validerade förskjutningarna beaktas så snart som den berörda markörenheten kallas av delprogrammet

VAL AV OCH KONFIGURERING AV ALTERNATIV



1	Seriekoppling	7	Teleservice
2	4:e axel	8	Produktionsuppföljning
3	Processkamera - Visio Process	9	Positioneringslaser
4	Avfasningsblock	10	Rörskärning
5	Automatisk indexering av verktyg	11	Säkerhet vattentabell
6	Nätverk	12	Laserdetektering av plåt

KONFIGURERING AV VISIOPROCESS



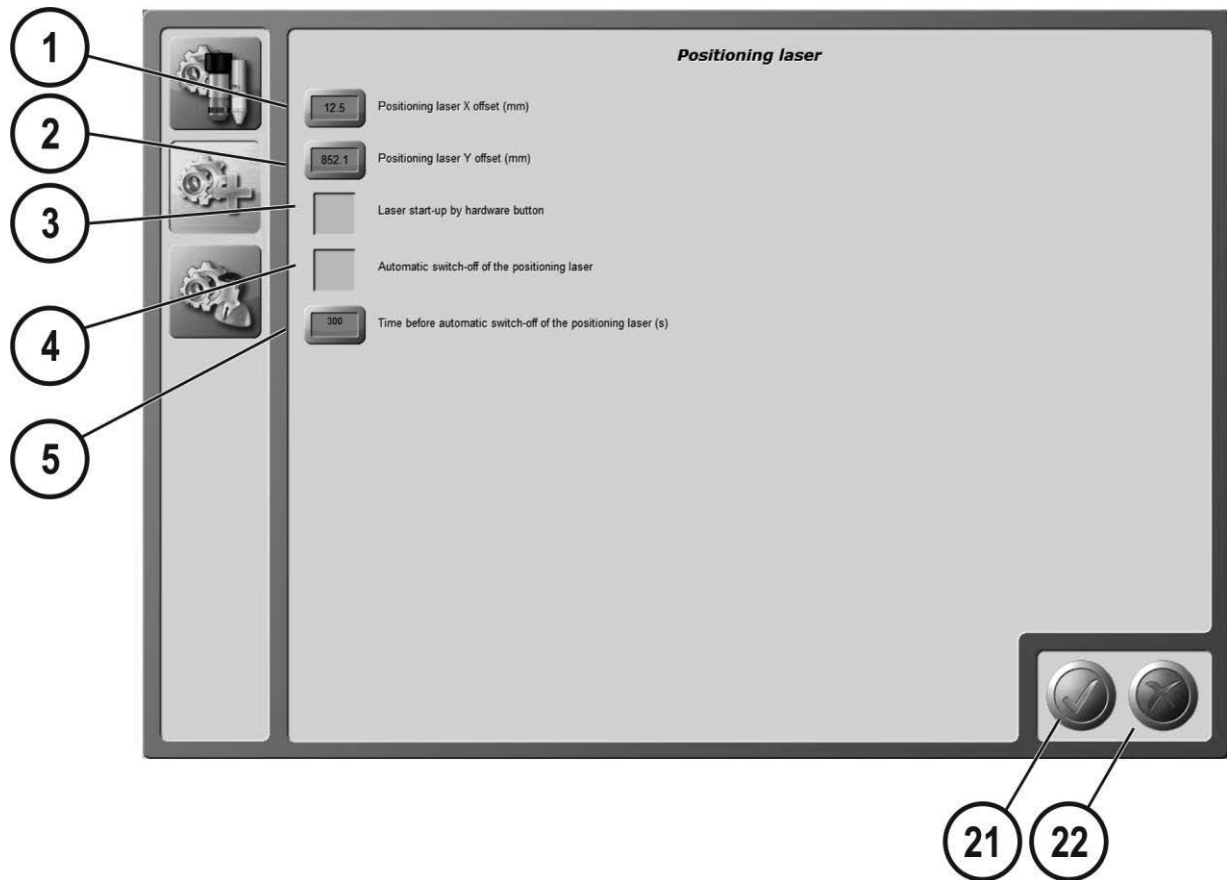
1	Tillgång till inställningar och video för den första kameran	11	Ljuställning
2	Tillgång till inställningar och video för den andra kameran (endast om två kameror är närvarande).	12	Kontrastjustering
21	Validering av ändringar	13	Zooma +/- (endast på vissa typer av kameror)
22	Avbryter ändringar	14	Aktivering av det tvärformade mönstret
		15	Aktivering av det cirkelformade mönstret
		16	Justering av siktets diameter (tillval)

KONFIGURERING AV AVFASNINGSBLOCKET

Se specifik dokumentation: 8695 4399.

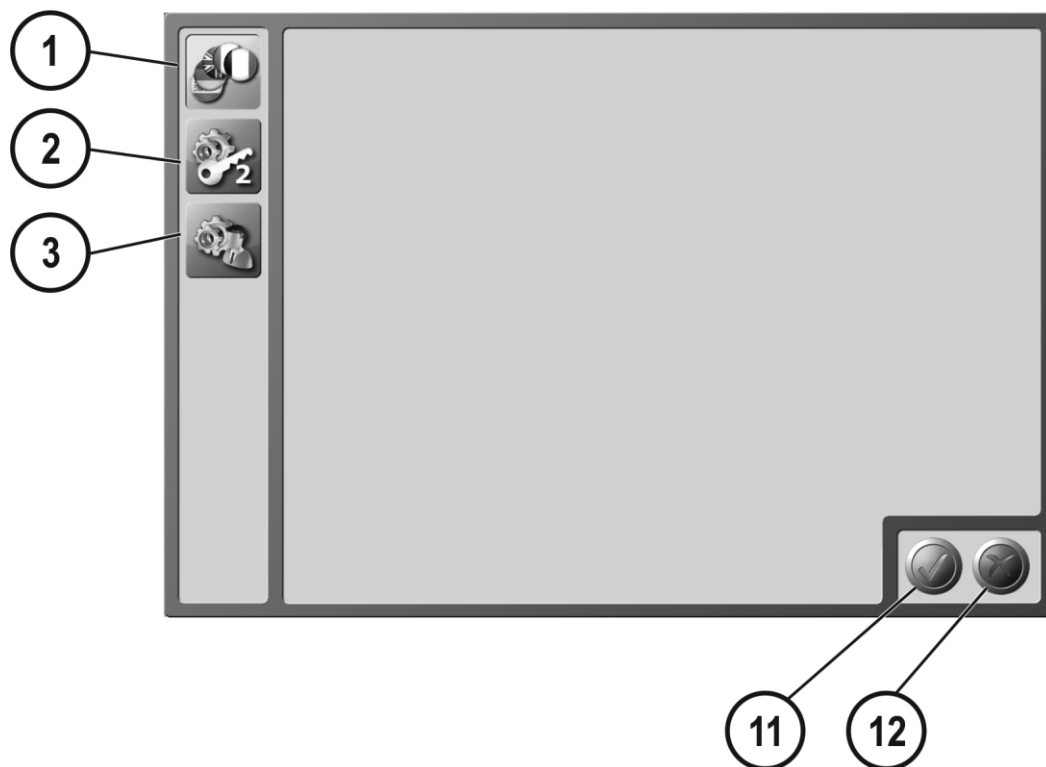
KONFIGURERING AV POSITIONERINGSLASER

Se specifik dokumentation: 8695 4197.



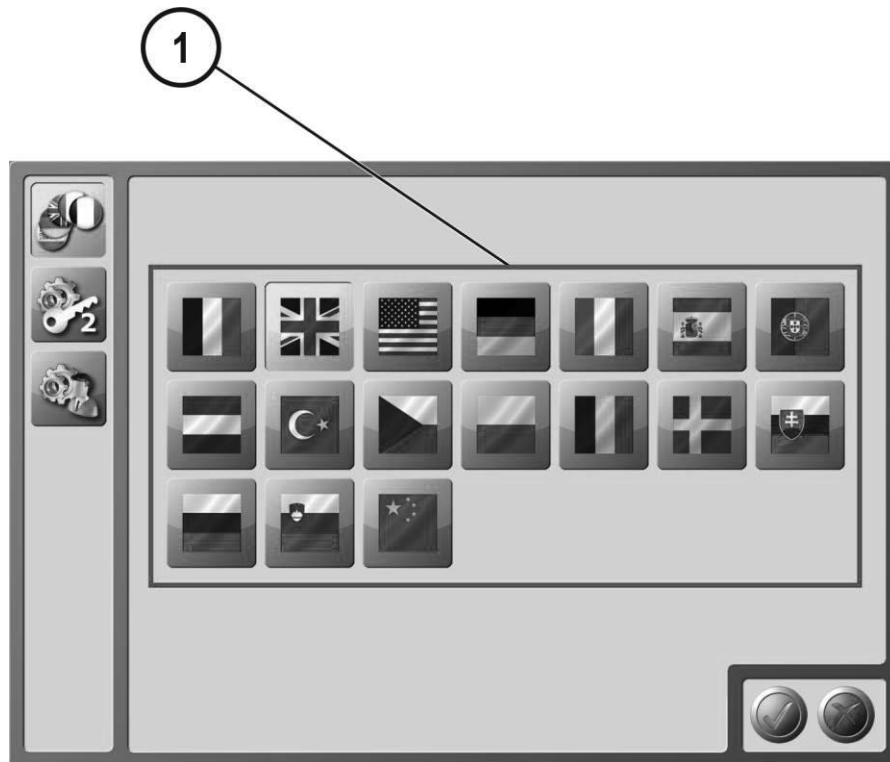
1	Ange offset för X-positionslasern (+ eller -), det vill säga den rörelse som verktygshållaren måste göra för att gå från läget "verktyg" till läget "laser".	5	Efter det att lasern stängs av om funktionen för automatisk avstängning är aktiverad.
2	Ange offset för Y-positionslasern (+ eller -), det vill säga den rörelse som verktygshållaren måste göra för att gå från läget "verktyg" till läget "laser".	21	Validering av ändringar
3	Aktivera eller inaktivera närvaron av en hårdvaruknapp för att slå på/stänga av lasern	22	Avbryter ändringar
4	Aktiverar eller inaktiverar automatisk avstängning av lasern efter en viss tid		

E-13-KONFIGURERING AV HPC DIGITAL PROCESS II



1	Val av språk	11	Validering av ändringar
2	Ändring av lösenord	12	Avbryter ändringar
3	Konfiguration av användare		

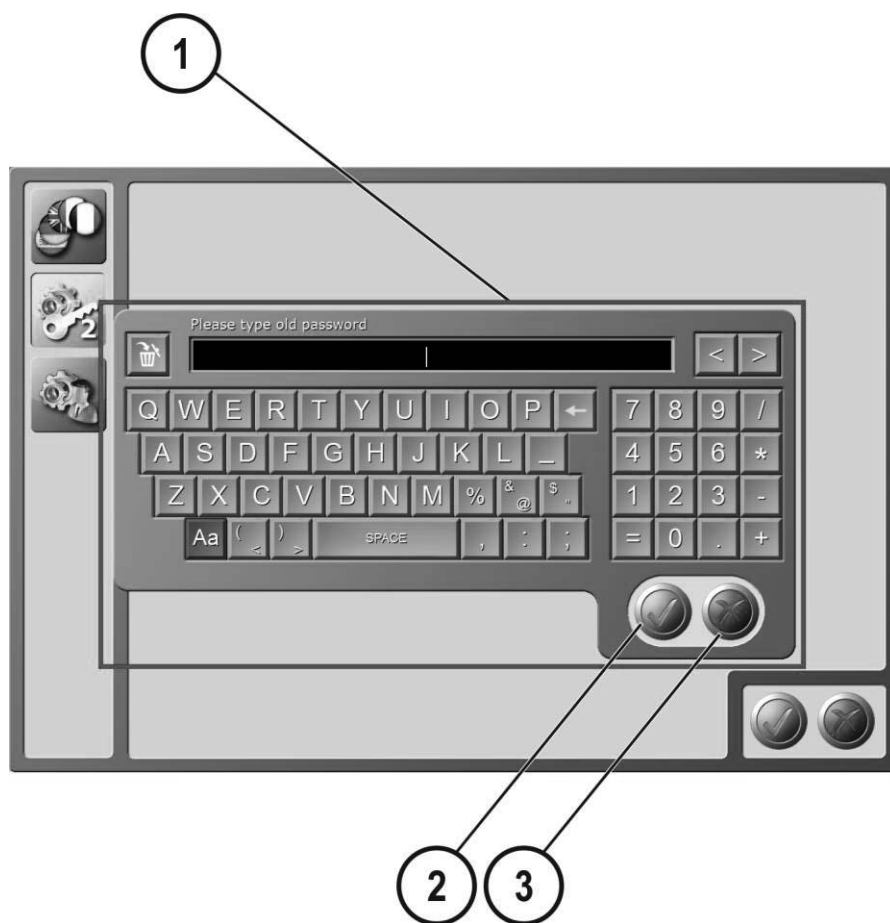
VAL AV SPRÅK



1 | Välj flaggan som motsvarar ditt språk

ÄNDRING AV LÖSENORD

Systemet begär det aktuella lösenordet.
Sedan frågar det om det nya lösenordet för första gången.
Det frågar sedan lösenordet igen för verifiering.



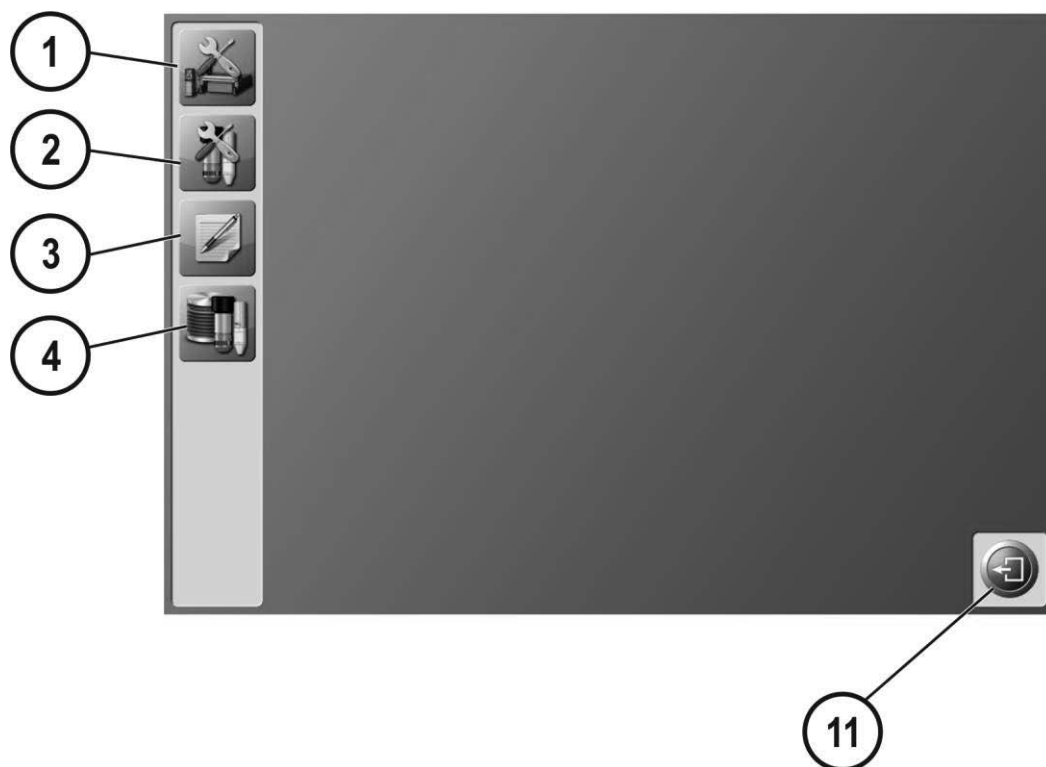
1	Tangentbord för inmatning av lösenordet	2	Validering av lösenord
		3	Avbryter ändringar

KONFIGURATION AV ANVÄNDARE



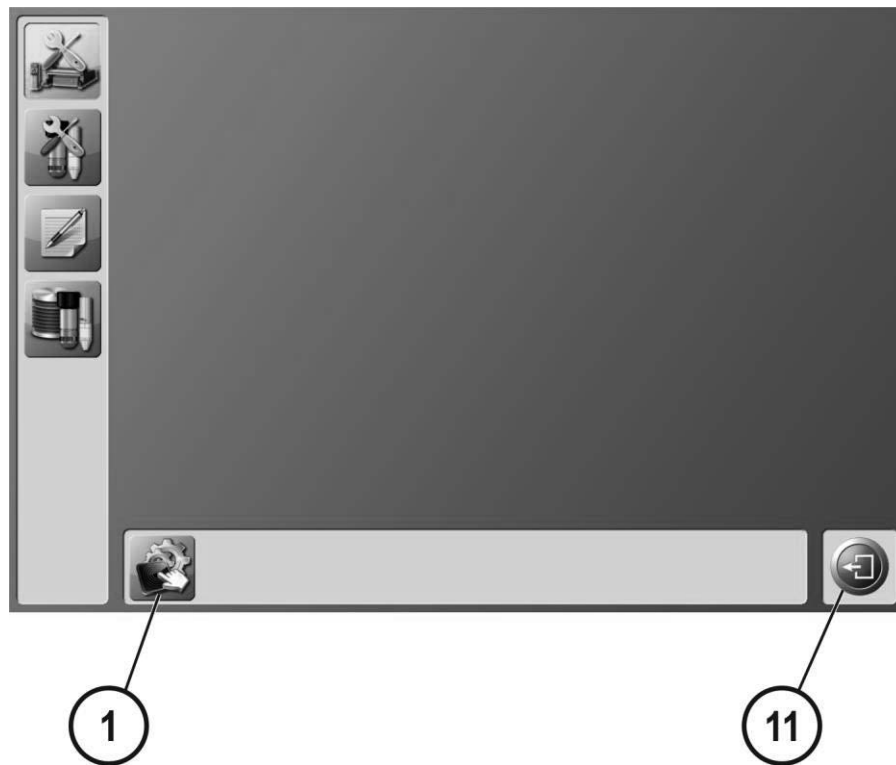
1	Bevilja hjälp åtkomst till Nivå 1-användaren	2	Bemyndigande att ersätta nedskärningar i ljusblå kvalitet (betyg 3) i blått (grad 2)
---	--	---	--

E-14-ÅTKOMST TILL UNDERHÅLLSVERKTYG



1	Maskinunderhåll	4	Databashantering
2	Processunderhåll	11	Tillbaka till föregående skärm
3	Hjälp med diagnos		

MASKINUNDERHÅLL

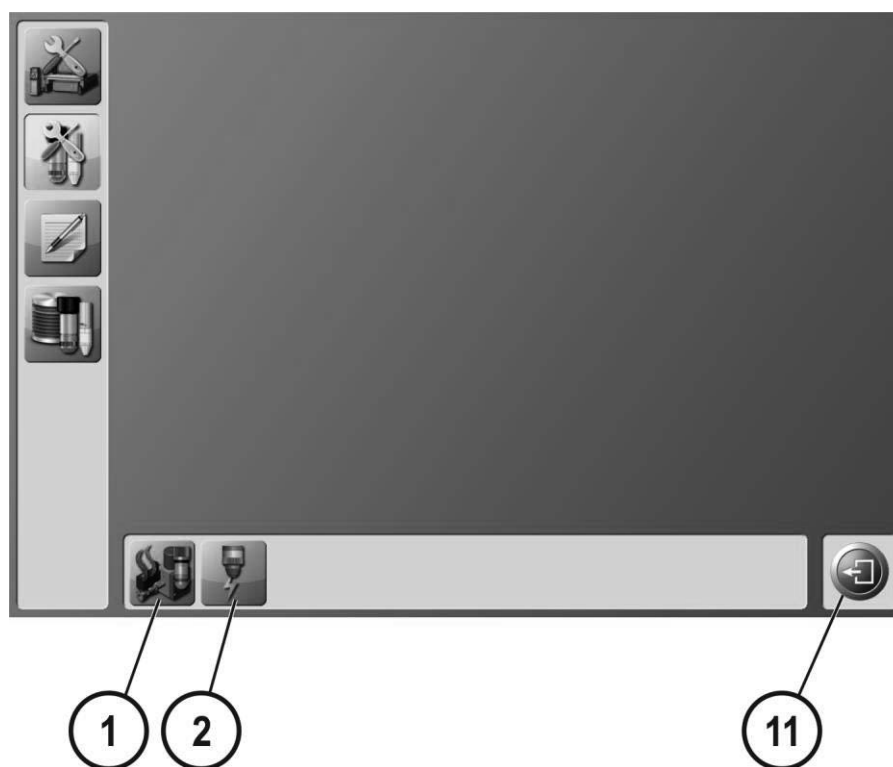


1	Kalibrering av pekskärm	11	Tillbaka till föregående skärm
---	-------------------------	----	--------------------------------

KALIBRERING AV PEKSKÄRM

Starta kalibreringsverktyget.

PROCESSUNDERHÅLL

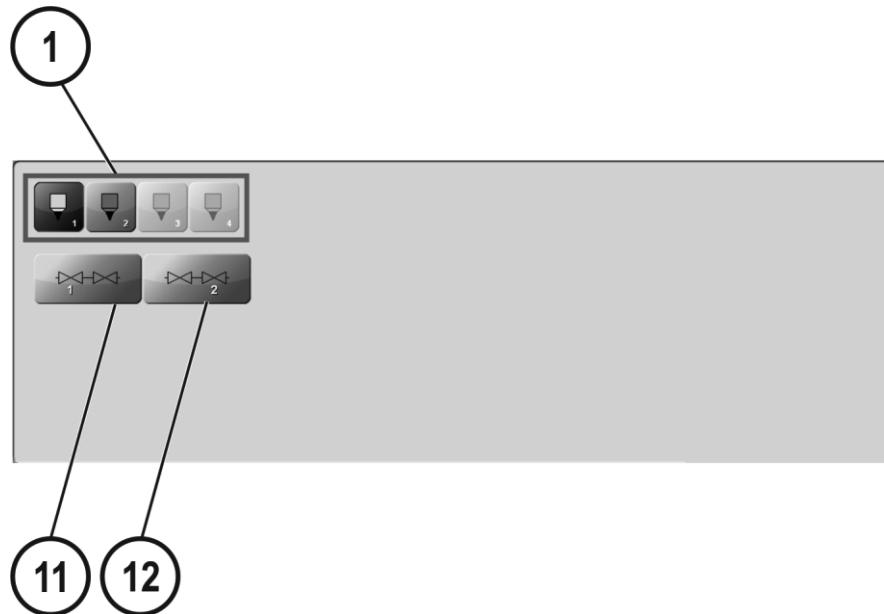


1	Läckdetekteringsförfarande	11	Tillbaka till föregående skärm
2	HF-testförfarande		

LÄCKAGEDETEKTERINGSFÖRFARANDE



Procedur för läckagetest för gasval EV



1	Val av testfackla	12	Växla till magnetventil testläge nr 2
11	Växla till magnetventil testläge nr 1		

Läcktestet måste utföras varje månad för att säkerställa att magnetventilerna för gasväljaren inte läcker ut (risk för gasblandning)

Procedur:

- Öppna gasförsörjningen och tryck på tryckreducerare
- Starta testet
- Stäng av gasförsörjningen
- Vänta 3 minuter
- Kontrollera tryckbeteendet hos regulatorerna.

För placering av olika magnetventiler, se dokumentationen för plasmanläggningen:

- Kapitel D - §7.1, 8.1, 9.1
- HPI Inox-alternativ
- Vortex-alternativ

AUTOMATISKT HPI-FALL

Fall av läckagetest nr 1

Tryckfall på gas	Möjligt läckage på magnetventilen
Ar	Y5
O2	Y1 eller Y3
N2H2	Y11
Luft	Y7
ArH2	Y12 eller Y15
N2	Y13 eller Y16

Fall av läckagetest nr 2

Tryckfall på gas	Möjligt läckage på magnetventilen
O2	Y9
N2	Y6

De avstängda magnetventilerna och linjen där de befinner sig bör kontrolleras.

MANUELL HPI

Fall av läckagetest nr 1

Tryckfall på gas	Möjligt läckage på magnetventilen
N2H2	Y108
Ar	Y101 eller Y102
N2	Y109 (eller Y112 eller Y114)
O2	Y113
ArH2	Y111

Fall av läckagetest nr 2

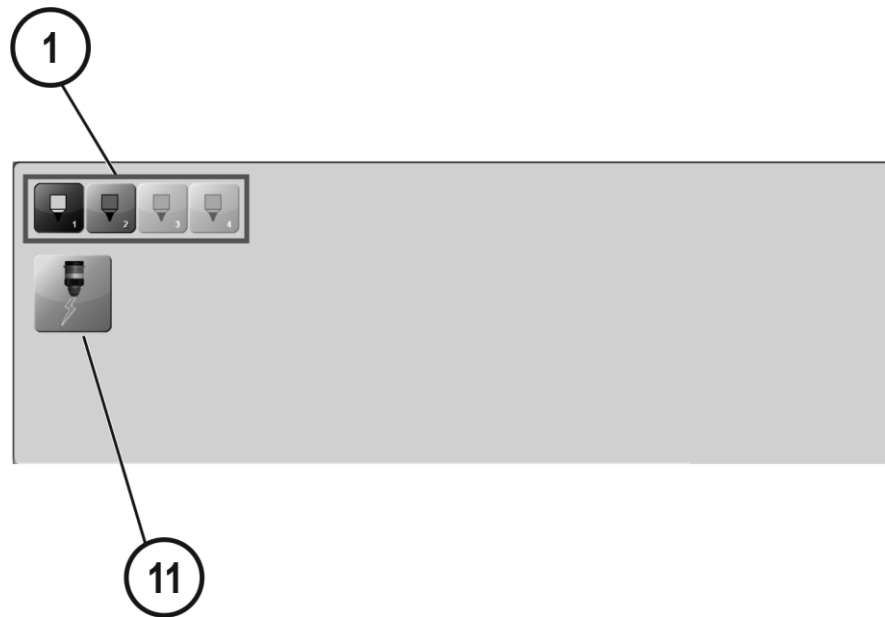
Tryckfall på gas	Möjligt läckage på magnetventilen
Ar	Y105
O2	Y109 (eller Y112 eller Y116)
N2	Y115 eller Y117
N2H2	Y119
ArH2	Y111

De avstängda magnetventilerna och linjen där de befinner sig bör kontrolleras.

PLASMA ESSENTIAL

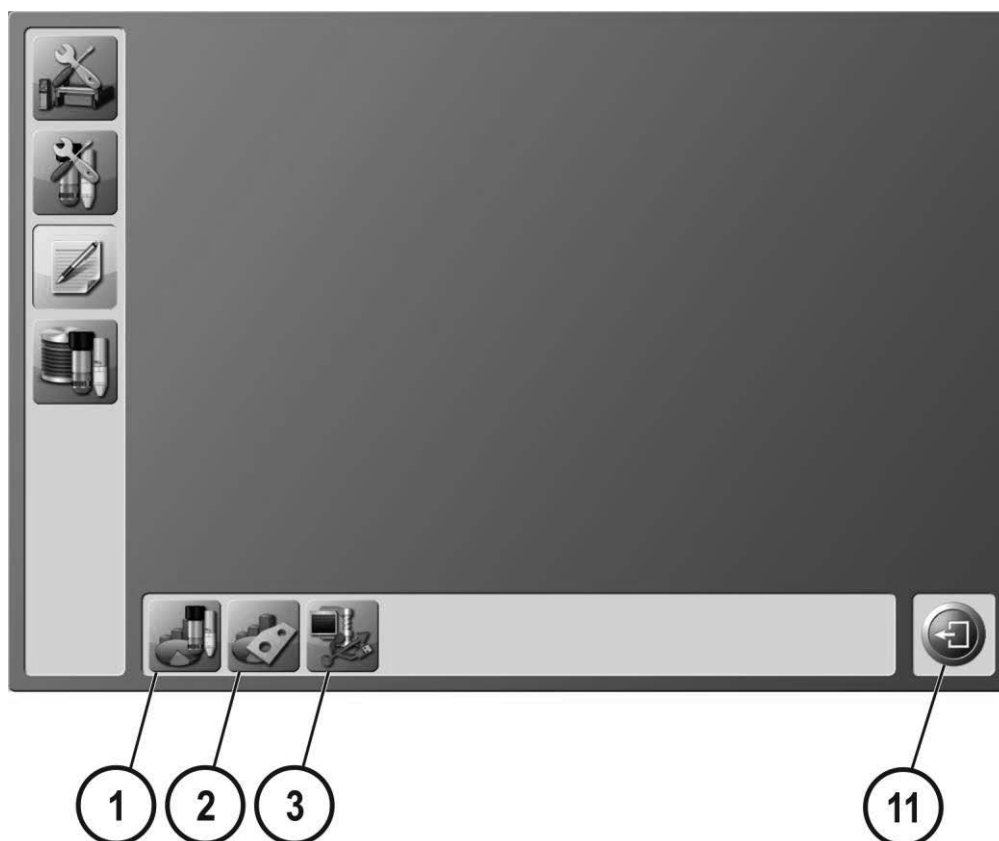
Inget test

HF TESTPROCEDUR



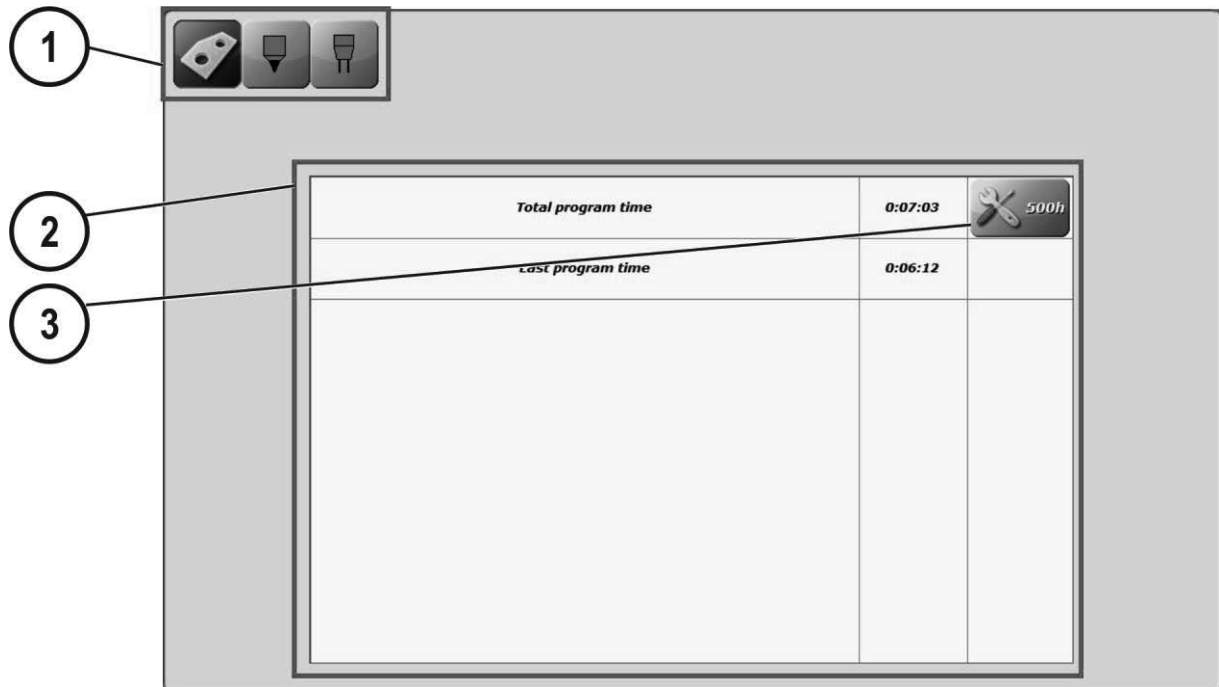
1	Val av testfackla	11	Start av HF-test
---	-------------------	----	------------------

HJÄLP MED DIAGNOS



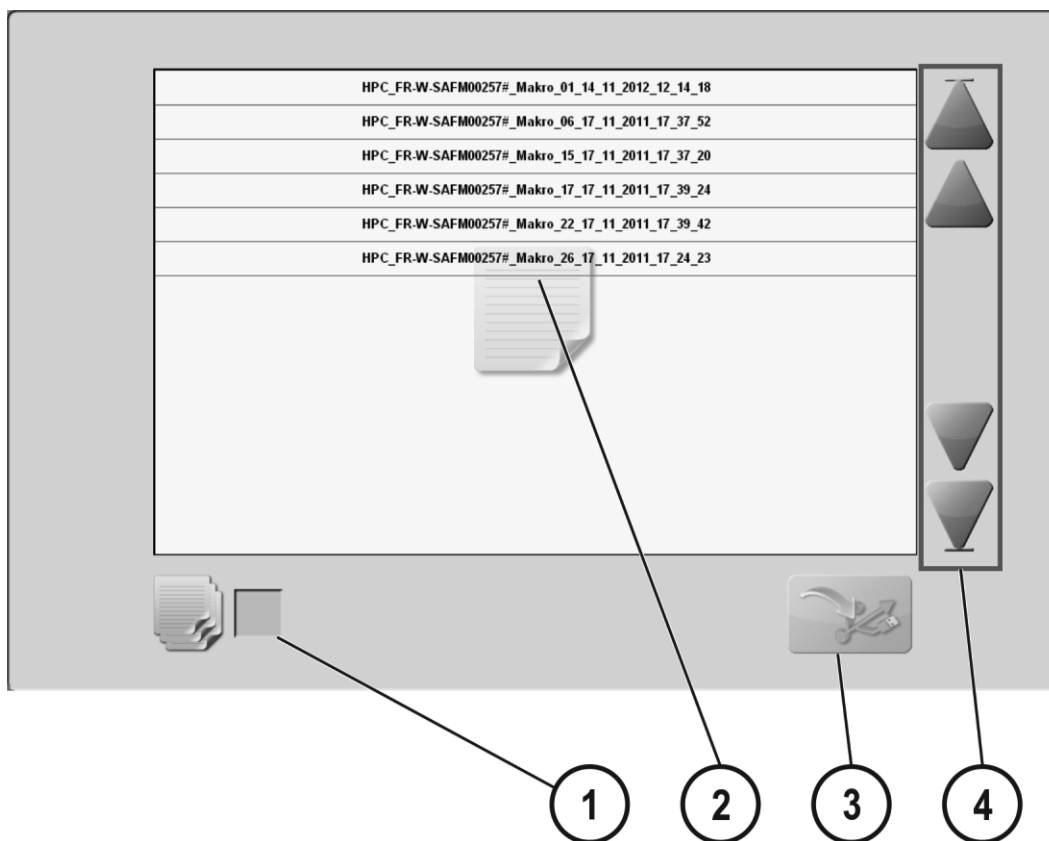
1	Cykeltidspårning	3	Exportera på USB-nyckeln till huvudhjälpsinformationen vid problem med maskinen.
2	Tillgång till produktionsrapporter	11	Tillbaka till föregående skärm

CYKELTIDSPÅRNING



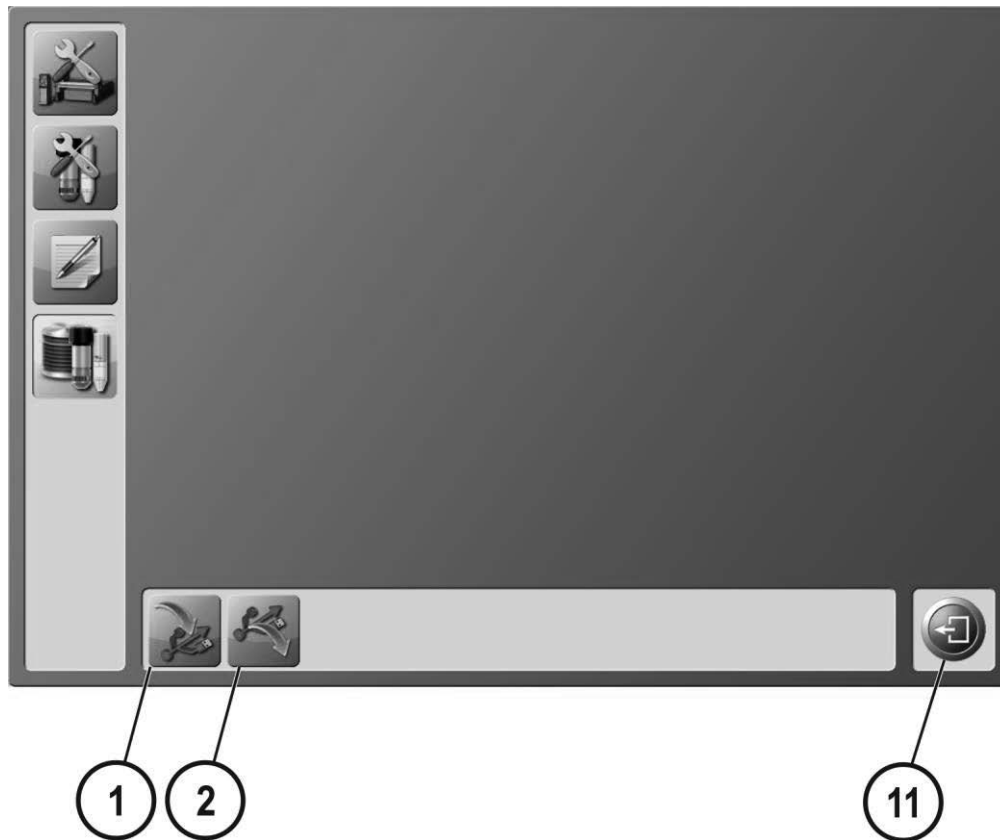
1	Val mellan maskin, plasma eller brännskärning	3	Definition av tid före intervju
2	Visning av de olika mätarna		

PRODUKTIONSRAPPORTER



1	Välj alla rapporter	3	Exportera rapporter till en USB-nyckel
2	Förteckning över produktionsrapporter	4	Navigera mellan rapporter

DATABASHANTERING

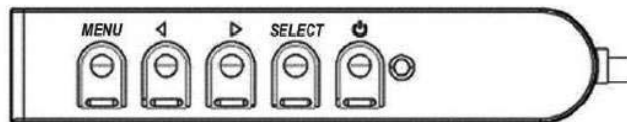


1	Exportera en databas till USB	11	Tillbaka till föregående skärm
2	Importera en databas från USB		

F - UNDERHÅLL

1 - PEKSKÄRM

OSD-knapparna är placerade på den trådlösa kontrollboxen som finns inne i konsolen. Dessa knappar används för att justera bildskärmsinställningarna:





Knapp	Funktion när OSD-menyn inte visas	Funktion när OSD-menyn visas
Meny	Visa huvudmenyn i OSD	Återgå till föregående OSD-menyn
◀	Visa undermenyn Kontrast	Minska värdet för den valda parametern/välj föregående menyalternativ
▶	Visa undermenyn Ljusstyrka	Öka värdet för den valda parametern/välj nästa menyobjekt
Välj	Undermenyn videoprioritet	Välj parameter för att justera/välj undermenyn som ska öppnas

Lådan måste anslutas (RJ45-kontakt mellan de båda kablarna som redan är anslutna) för att justera och koppla ifrån när inställningen är klar).

2 - SKÖTSEL

- För att säkra maskinens bästa möjliga prestanda under mycket lång tid framöver krävs ett minimum av vård och skötsel.
- Underhållsfrekvensen står angiven för produktionen på 1 arbetsstation per dag. För större produktion måste underhållsfrekvensen ökas i enlighet därmed

Underhållsavdelningen på er anläggning kan fotokopiera dessa sidor för uppföljning av datum för underhållsinsgrepp och för utförda åtgärder (kryssa i motsvarande ruta).

Veckovis	
Datum för underhållsinsgrepp: / /	
	Kontrollera om skärmen är smutsig
	Rengöring av skärm: - försätt maskinen i icke spänningsförande läge - använd tvålblandat vatten och en luddfri trasa - använd inte lösningsmedel eller rengöringsmedel

3 - RESERVDELAR

Hur beställningen går till :

Bilderna eller skisserna visar nästan alla detaljer i en maskin eller i en anläggning.

Det finns 3 sorters artiklar i beskrivningstabellerna:

- artiklar som normalt finns på lager : ✓
- artiklar med begränsad lagerhållning: ✗
- artiklar som anskaffas på begäran : utan beteckningar

(För de senare, föreslår vi att ni skickar oss en kopia på rätt ifylld sida med stycklistan. Var god och ange i Beställningsspalten (Best.) numret på önskad artikel samt utrustningens typ och serienummer.)

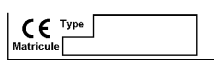
För artiklar som visas på bilderna eller på skisserna, men som inte står i tabellerna, skicka en kopia på motsvarande sida och markera önskad artikel.

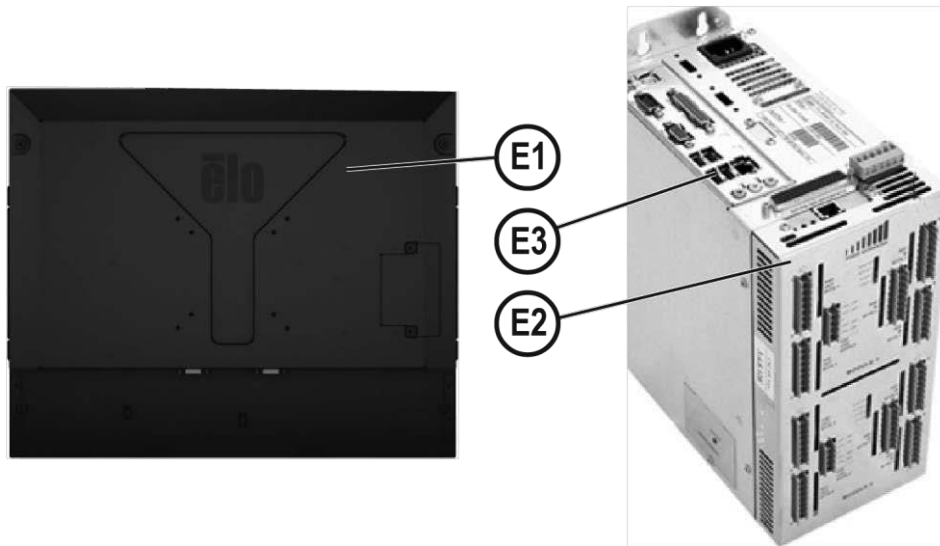
Till exempel :

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
E1	W000XXXXXX	✓		Maskinens gränssnittskort
G2	W000XXXXXX	✗		Flödesmätare
A3	9357 XXXX			Serigrafisk utskrift på främre panelen

✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning
	på begäran.

- Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYP :
	Matrikel :



✓	normalt på lager.
✗	på lager i begränsad omfattning på begäran.

Pos	Ref.	Lager	Best	Benämning
E1	W000400308	✓		Pekskärm 19"
E2	AS-CS-07087615	✗		EL EtherCat Central enhet + Dongle 1 kilobyte "standard"
	AS-CS-07087617	✗		EL EtherCat Central enhet + Dongle 1 kilobyte "röravskärning"
	AS-CS-07087620	✗		EL EtherCat Central enhet + Dongle 1 kilobyte "avfasningsblock"
	AS-CS-07087622	✗		EL EtherCat Central enhet + Dongle 1 kilobyte "röravskärning och avfasningsblock"
	W000383981	✗		Hårddisk SSD HPI
E3	AS-CS-07087060	✓		Dongle 1 kilobyte "standard"
	AS-CS-07087061			Dongle 1 kilobyte "avfasningsblock"
	AS-CS-07087062			Dongle 1 kilobyte "röravskärning"
	AS-CS-07087064			Dongle 1 kilobyte "röravskärning och avfasningsblock"
	AS-CS-07087065			Uppdaterad dongle 1 024 kilobyte

➤ Vid beställning, ange erforderat antal och fyll i maskinens nummer i nedanstående ruta.

	TYP :
	Matrikel :

