

"kortvariant" av hur man
arbetar i maskinen

RAS MULTIBEND 2000

=====

Start av maskinen

- * Slå på huvudströmbrytaren.
- * Vrid om nyckeln över huvudströmbrytaren.
- * Referenskör anslaget genom att trycka på knappen med symbolen (nr 20).

Programmering

- * Tryck på "STOP" (nr 17) [om stoppknappen ej redan lyser].
- * Välj önskad startrad (LINE) för programmet.

Är det ett program som man ej vill spara i maskinens minne, kan man använda rad 1 som startrad.

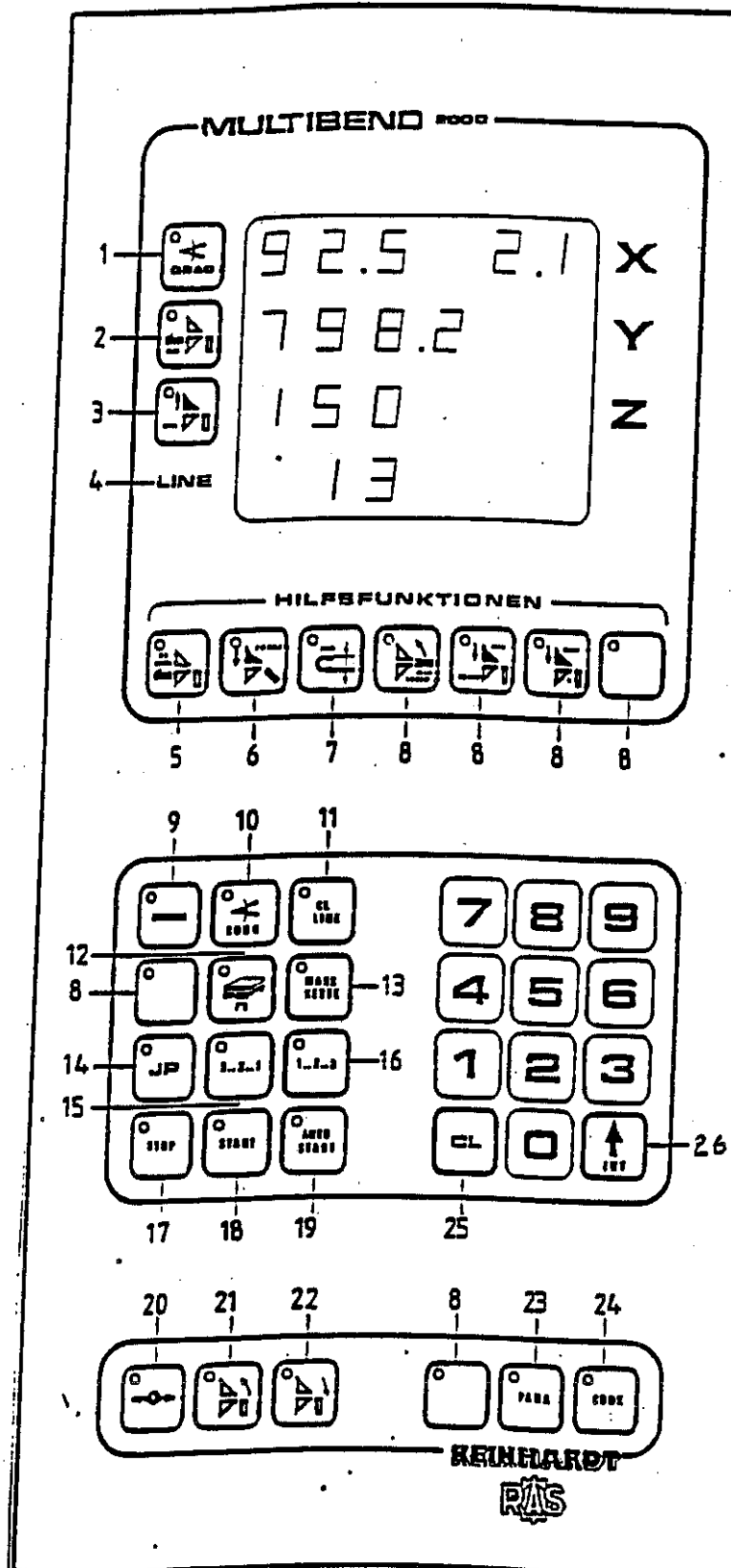
Är det ett program som man vill ha kvar i maskinens minne, använder man någon av raderna mellan 10 - 890 som startrad (beroende på var det finns ledigt programutrymme).

- * Inprogrammering av värdena för bockvinkel, anslagsmått samt öppningshöjd göres, i vilken ordning man vill.

Exempel:

1. Tryck på knappen för vinkelinställning (nr 1), programmera in den önskade vinkeln med hjälp av knappsatsen.
2. Tryck på knappen för anslagsmättet (nr 2), programmera in det önskade anslagsmättet med hjälp av knappsatsen.
3. Önskas en högre öppningshöjd än standard (ca 6 - 8 mm) efter knäck, tryck på knappen för öppningshöjd (nr 3) och programmera in önskad öppningshöjd..
4. Stega fram till nästa programrad (LINE) med hjälp av knappen för att stega framåt (nr 16).
5. Finns det redan önskad information på denna programrad kan man ta bort denna med hjälp av knappen CL LINE (nr 11).
6. Fortsätt nu att programmera enligt punkterna 1 - 5 tills programmet är klart, stega då fram ytterligare en rad och tillse att denna är tom på information, om ej tryck på CL LINE (nr 11).

För utförlig beskrivning -
se under resp rubrik i
skötselinstruktionen.



Manövertavlans knappar
och funktioner

RAS 64.12-16-20-25-30
MULTIBEND 2000

- 1 Böckningsvinkel (X-axel)
- 2 Anslagsmått (Y-axel)
- 3 Överprismats öppningshöjd (Z-axel)
- 4 Radnummer
- 5 Anslagsnocker nere, under anslagets förflyttning
- 6 Prägling (max 20°)
- 7 Öppet omslag
- 8 Blindknappar
- 9 Minskning av böckningsvinkel (tillsammans med knapp 1)
- 10 Ökning av böckningsvinkel
- 11 Radering av samtliga värden (X+Y+Z)
- 12 Antal
- 13 Automatisk beräkning av anslagsmått
- 14 Hopp till någon av de 900 programraderna
- 15 Hopp till föregående programrad
- 16 Hopp till nästa programrad
- 17 Skall lysa vid programmering, manövrering av maskinen ej möjlig
- 18 Körning av 1 programrad (X-Y-Z-hjälpfunktioner)
- 19 Automatisk körning av ett helt program
- 20 Kalibrering av anslaget (Y-axeln)
- 21 Manuell körning av böckprisma upp
- 22 Manuell körning av böckprisma ned
- 23 Parametervärden
- 24 Kodnummer för tillgång till minnesrader 10-900
- 25 Radering vid felslagning
- 26 Enter