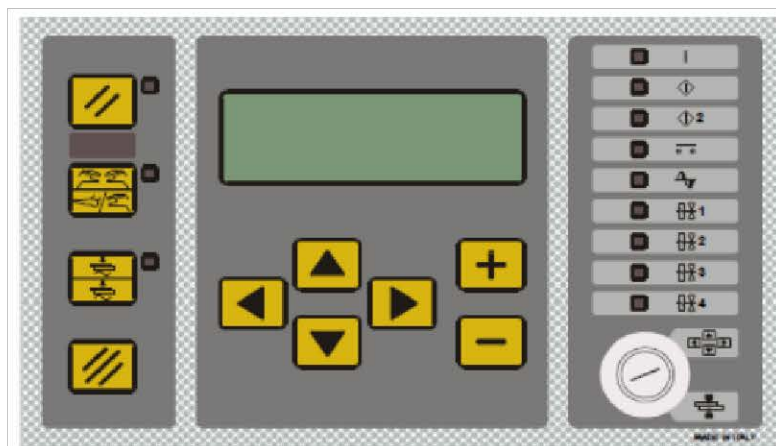




TECNA



MISE EN MARCHE DU CONTRÔLE

Immédiatement après la mise en marche du contrôle, la fréquence secteur mesurée et la version de logiciel du programme s'affichent à l'écran.

SUPPLY FREQUENCY
50 Hz

Après quelques secondes, le TE503 se met dans un état d'attente d'un appui sur la touche de redémarrage (Restart).

TECNA TE503
1.08
WELD CONTROL UNIT

Cette touche active les commandes et les sorties du contrôle. **Il est nécessaire de l'actionner chaque fois que l'on alimente le contrôle.**

009
PRESS KEY[//]
RESTART TO CONTINUE

Lorsqu'on appuie sur la touche, on alimente les dispositifs reliés à la tension auxiliaire (VAUX) tels que, par exemple, la vanne éventuelle pour la double course.



Avant d'appuyer sur la touche, contrôler que cela ne provoque pas de dommages corporels ou matériels.

Avant de commencer à effectuer les soudures, il est nécessaire de programmer les données de la soudure et de définir des paramètres de fonctionnement général de la machine.

4 - SÉLECTIONNER LA PAGE PARAMÈTRES AVEC LES FLÈCHES HAUT OU BAS (POINTE À DROITE)

PAGE 16 - ACCORDAGE

PLA	Prog 000
Les accord.	-0000 au
Accordage	-0000 au

PAGE 17 - TEMPS DE SOLÈNE ET FORNAGE

PL7	Prog 000
Solène	-0000 au
Forpage	-0000 au

PAGE 18 - INTERNE (PUISSANCE)

PL8	Place 00	Prog 000
Consigne	Segment 1	
Pla 0000	- 0000	
1	00.0	- --.- 1

POUR MODIFIER LES PARAMÈTRES :

UTILISER LES TOUCHES + ET - ET 0 POUR CHANGER LES VALEURS DU CURSEUR LE CURSEUR

UTILISER LA TOUCHE  POUR ALLER AU PARAMÈTRE SUIVANT DANS LA MÊME PAGE

* LA TOUCHE 14 - REPÈRE LE POINT UN DÉCALAGE DU DROIT DU CURSEUR VERS LA GAUCHE

5 SECONDE D'UNE SECONDE INFUSION - QUALIFICATION "OFF-ON"

PAGE 19 - PRÉCHAUFFAGE

PL9	Prog 000
Préchauff.	-0000 au
Consigne	- 00.0 1

Contactez-nous pour la suite à l'adresse :
info@sdservice.fr