

FMB KULLANIM KLAVUZU

-A- F1	MÜNÜ GEÇİŞ SAYFALARI MANUEL MOD – AUTO MOD – MODLAR ARASI GEÇİŞ OK TUŞLARI SAYFA 1 MANUEL MOD
-REAB- F2	MALZEMEYİ SÖKER. VE İÇİNDE KALIR TEKRAR ÖN KAPAK ACILIR VE İCİNDEKİ MALZEME ALINIR. CLR TUŞ İLE RESET ATILIR.
-STAU- F3	MALZEME TAKTIRMA MANUEL. İCİNDE MALZEME YOKSA F3 TUŞ İLE MALZEME TAKTIRILIR ÖNE KADAR MANUEL SÜRÜLÜR PENS YADA AYNADAN PARÇA ÇIKARILIR SONRA AUTO MOD ALINIR S17 YAPILIR VE VE START YAPILIR VE ÇALIŞIR.
-VERE- F4	PARÇA ATLATMA CUBUKLARI. YUKARIDA KAPALI KONUMDA DURU BASILI TUTULDUNDA MEKANİZMA AŞAĞI İNER VE PARÇAYI ALIR VETUŞU BURAKTINDA HAZNEYE ATAR.
-TEIL- F5	BOY AYAR SAYFASI. TEIL E GIRINIZ ALT OK TUŞA 1 BÖLÜM İNİLİR VE BURDA PARÇA BOY AYARI YAPILIR ÖRN MALZEMEMİZİN BOYU 21.4mm İSE BUNA 3 mm DE KESKİ EKLENİR İSE BİZİM MALZEMEMİZİN BOYU 24.4mm YAPAR VE TEIL E 24.4 YAZILIR. 24.4 YAZMA SEBEBİMİZ SON PARCADA BU KADAR ÇIKMAZ İŞLEMENE GİRME KOMUTUNU MAKİNEYE GÖNDERİRİ.
-SERV- F6	SERVİS PARAMETRELERİ 0 531 514 00 62 TELEFONDAN BİLGİ ALABİLİRSİNİZ.
-RUEL- F7	PARÇA GERİ ÇEKME TUŞU. BU TUŞA BASILI TUTULURSA PARÇA GERİ ÇEKME SABİT HIZ DA GİDER AYNI ANDA (+) TUŞU İLE F7 RUEL TUŞUNA BASILIRSA HIZLI GERİ ÇEKME YAPAR
-VORL- F8	PARÇA İLERİ SÜRME TUŞU. BU TUŞA BASILI TUTULURSA PARÇA İLERİ SABİT HIZ DA SÜRER AYNI ANDA (+) TUŞU İLE F8 VORL TUŞUNA BASILIRSA HIZLI İLERİ SÜRME YAPAR.

-A- F1	MÜNÜ GEÇİŞ SAYFALARI MANUEL MOD – AUTO MOD – MODLAR ARASI GEÇİŞ OK TUŞLARI SAYFA 2 MANUEL MOD
-GREI- F2	MALZEMEYİ SIKMA CENELERİ ORTA KISIMDA BULUNAN PENSE TAKMAK VE YA ÇIKARMAK İÇİN KULLANILAN CENE.
-STAP- F3	STAP MALZEMEYİ ÇIKARIR REAB LA ÖZELLİ AYNI DİR AMA BU MAKİNE MAKİNE FARKLILIK GÖSTERİR BAZI MAKİNELERDE GROV DIYE GECER BU TUŞ SADECE PARÇAYI CENE SIKAR VE PENS DEN MALZEME ÇIKARIP BURAKIR GROV DA F2 İLE F3 KOMUTU İLE SİZ YAPTIRIRSINIZ.
-ROHR- F4	ÖN KAPAK ACMA. ÖN KAPAK ACILIR VE UYARI VERİR BU UYARI RESET TUŞU YANI CLR TUŞU İLE ALARM SİLİNİR. ACIK OLDUNDA SARI KAPALI OLDUNDA TURUNCU YANAR.
-REST- F5	FIRE ATMA KAPAK. SON KALAN PARÇAYI ATMA TUŞU.
-LUEN- F6	MALZEME TITREŞİM ENGELLEYİCİ ÖN CENELER YATAKLAYICI DİYE ATLANDIRILIR.
-OELP- F7	YAĞ POMPASI DEVREYE SOKAR MANUEL MOD DA AUTO MOD DA OTOMATİK KENDİSİ ACAR BU TUŞ GENELLİKLE KAPALI KALIR.
-VSTA- F8	ARKA KAPAK. ARKA KAPAĞI ACMAK İÇİN İTİCİ MİLİ GERİ KONUMDA OLMASI GEREKİR GERİ KONUMUNA ALMAK İÇİN.MENU 1 – F7 İLE GERİ ÇEKİLİR. VE MENÜ 2 F8 VSTA İLE TUŞA BASARAK ACILIR. (AYNI ŞEKİLDE KAPATILIR KAPATMIYOR İSE SERVİSDE BULUNAN 3 Ü PARAMETREYE GÖZ ATIN. BUNUN İÇİN GERİ KONUMUNA ALINIR F7 İLE HLP TUŞUNA MANUEL MOD DA İKEN BAKILIR GEREKLİ KONUM 44 İSE SERVİS PARAMETRELERDEN 3. OLANI 45 İSE 44 YAPILIR BU DEĞER MAKİNE MAKİNE FARK GÖSTERİR. KAPANIYOR AMA ACILIYOR ? BUNUN İÇİNDE KAPAT TUŞUNA BASTIYSAN KAPANDI AMA ACILIRKEN TEKRAR F8 VSTA YA BASARSAN KAPAK KAPANACAKTIR.)

-H- F1	MÜNÜ GEÇİŞ SAYFALARI MANUEL MOD ‘ DAN AUTO MOD’ A GEÇİŞ. SAYFA 1 AUTO MOD
-STRT- F2	AUTOMATİK START.
-S.1- F3	FMB PROGRAM BAŞA ALMA S1 DEN BAŞLATMA İTİCİ MİLİ GERİYE DÖNER VE DEVAM EDER BURDA ALRM GELİRSE CLR TUŞU İLE BASILIR VE TEKRAR F2 START İLE DEVAM EDİLİR HER ALARM DA CLR F2 YAPILIR.
-S.17- F4	PROGRAM OTOMATİK CALIŞTIRMADIR S.17 YAPILIR VE F2 TUŞIUNA BASILIR VE PROGRAM DEVAM EDER.KAPATMAK İCİN TEKRAR F2. BU S.17 FMB NİN ANA PROGRAM SATIR NUMARALARI GIBI KONUMLANDIRILA BİLİR OTOMATİK CALIŞMADA S.17 KONUMDADIR.
-S.SW- F5	FMB 20 SATIR PROGRAMDAN OLUŞMAKTADIR. BU TUŞ ADIM ADIM GEÇİŞ YAPMAKTADIR S17 TUŞU SADECE OTOMATİK CALIŞTIRMA ALDI GIBI BU TUŞ DA TEK TEK BASILIR VE S.5 E GETİRİRSEN S.5 DEN SONRA DEVAM EDER GENELLİKLE ÇOK KULLANILMAZ.
-LUEN- F6	MALZEME TITREŞİM ENGELLEYİCİ ÖN CENELER YATAKLAYICI DİYE ATLANDIRILIR. BU TUŞ MANUEL MOD DA OLDU GIBI AYNIDIR AMA BURDAKI AUTO NUN İCİNDE OLDU İCİN BURDA PROGRAM S.17 CALIŞMAKDATIR. 3 PROGRAMDA CALIŞMAKTADIR BUNUN İCİN SERVİS PARAMETRELERİNE BAKINIZ.
-INTV- F7	INTV F7 TUŞU BU DAİMA ACIK BURAKILIR. SEBEBİ PARÇA TAKMADA FMB SÜRERKEN EĞERKİ CNC MAKİNEİNİN PENS’İNE TAKAMAZ İSE BELLİBİR KONUM GERİ ÇEKER VE TEKRAR SÜRME YAPAR.
-KRAFT- F8	KRAFT F8 TUŞU BASINÇ BAR TORK DİYE ADLANDIRILIR. EĞER FMB BARFEEDER 5-42 İSE 10 TORK İLE 100 TORK ARASI BÖLÜNTÜ SAĞLAR YANI 5 LİK MALZEME 10 GETİRİLİR 30 LUK MALZEME 80 GİBİ DÜŞÜNÜLE BİLİR AMA YATAK BOZUKLU VE MALZEME YÜZEY ŞARTLARINDA BUNLAR DEĞİŞİKLİK GÖSTERE BİLMEKDEDİR.

-H- F1	MÜNÜ GEÇİŞ SAYFALARI MANUEL MOD ‘ DAN AUTO MOD’ A GEÇİŞ. SAYFA 2 AUTO MOD
-STRT- F2	AUTOMATİK START.
-EIHI- F3	LUEN İÇİN GECERLİDİR TAKMADA İLERİ SÜRERKEN ACIK KALMASINI SAĞLAR.
-M-OG- F4	PARCA FIRE ATMA DA MAKINEYİ DAYAMALI OLARAK KULLANIRSAK BUNU ACMAMIZ GEREKİR PENS DE GETİRECEĞİ PARCA BOŞ OLACAGI İÇİN BU YUZDEN PARCA SIKMA GREİNİ ISIKLARINI DEVRE DIŞI BIRAKIR VE FIRE ATMADAN DEVAM EDER PROĞRAMA.
-BREM- F5	BALATA TUŞU ICINDEKI MALZEMEYİ BELLİ BİR BALATA SIKLINDA YÜKDE TUTAR BUNUN ICIN MALZEMEDEN PENS CIKMASINI ENGELLER.
-REFF- F8	OTOMATİK CALIŞMA AKTİF DEĞİLSE. REFF TUŞUNA BASILDIN DA YOL BOYU YEŞİL ISIK YANAR VE REFERANS BULDUN DA YEŞİL ISIK KAPANIR VE SARI ISIK AKTİF OLUR BU DA REFERANS TAMAMLAMIŞ OLUR BUNU KULLANMAK ICIN VURDURMA CARPMA REFERANS İSTENİRSE YAPILIR.