



Autotool 2000 CPK

Návod k obsluze

Obsah

1	Pokyny pro uživatele	5	4	Transport, likvidace a skladování	11
1.1	Údaje o výrobku	5	4.1	Transport.	11
1.2	Záruka	5	4.2	Likvidace	11
1.3	Kontaktní údaje	5	4.3	Skladování.	11
1.4	Údaje o návodu k obsluze	5	5	Montáž	11
1.5	Autorská a ochranná práva	5	5.1	Montáž příslušenství	11
1.5.1	Uchovávání a předávání návodu k obsluze.	5	5.2	Připojení přístroje.	11
1.6	Cílová skupina tohoto návodu k obsluze.	5	6	Obsluha.	11
1.7	Všeobecné údaje	5	6.1	Zapnutí	11
1.8	Ujednání tohoto návodu k obsluze	6	6.2	Vypnutí	11
1.8.1	Klasifikace výstražných pokynů.	6	6.3	Vložení vázacích pásků	11
1.8.2	Ostatní pokyny k zobrazení textu.	6	6.4	Umístění a svázání svazku	12
2	Bezpečnostní pokyny	6	6.4.1	Vyprázdnění nádoby na odpad	12
2.1	Všeobecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí	6	7	Nastavení v menu displeje.	12
2.1.1	Bezpečnost na pracovišti	6	7.1	Vyvolání nastavení.	13
2.1.2	Elektrická bezpečnost	6	7.2	Vyvolání sady parametrů	13
2.1.3	Bezpečnost osob	7	7.3	Nastavení utahovací síly.	13
2.1.4	Použití a zacházení s elektrickým nářadím.	7	7.4	Nastavení kvality svázání	13
2.1.5	Servis.	7	7.5	Nastavení průměru smyčky	14
2.2	Použití v souladu s určením	7	7.6	Nastavení režimu stříhání.	14
2.3	Použití v rozporu s určením	8	7.7	Nastavení stříhání bez napnutí.	14
2.4	Kvalifikace personálu	8	8	Nastavení v hlavním menu	15
2.4.1	Odborný personál pro obsluhu	8	8.1	Menu Jazyky	15
2.4.2	Odborný personál pro servis a údržbu	8	8.2	Menu Stav.	15
2.4.3	Kvalifikovaný elektrikář.	8	8.3	Menu Nastavení	15
2.4.4	Autorizovaní odborní znalci pro opravu a kontrolu	8	8.3.1	Přerušení čelního senzoru	16
2.5	Zásadní nebezpečí při zacházení s AT2000 CPK	8	8.3.2	Datum / čas.	16
2.5.1	Čistota na pracovišti	8	8.3.3	Kontrola svázání	16
2.5.2	Náhradní díly a příslušenství.	8	8.4	Menu Kontakt	16
3	Konstrukce a funkce	9	9	HT Data Management.	17
3.1	Přehled přístroje	9	9.1	První kroky.	17
3.1.1	Rozsah dodávky.	9	9.2	Přístupové úrovně	17
3.1.2	Výrobní číslo	9	9.2.1	Menu Svázání	17
3.1.3	Kontrola rozsahu dodávky	9	9.2.2	Menu Servis.	17
3.2	Popis funkce	10	9.2.3	Menu Paměť	17
3.2.1	Nářadí AT2000 CPK.	10	9.2.4	Menu Aktualizace	17
3.2.2	Síťový zdroj „Power pack CPK“	10	9.2.5	Menu Prostředí měření	17
			9.2.6	Menu Sady parametrů.	17
			9.3	Menu Svázání	18
			9.3.1	Zadání hesla	18
			9.3.2	Výběr jazyka	18

9.3.3	Synchronizace času a data	19	11 Servis	34
9.3.4	Zobrazení informací o svázání	19	11.1	Důležité pokyny 34
9.3.5	Výběr sady parametrů	19	11.2	Příslušenství a zvláštní součásti 34
9.3.6	Nastavení přerušování čelního senzoru	19	11.3	Servis prostřednictvím výrobce 34
9.3.7	Nastavení kontroly svázání	19	11.4	Plán údržby 35
9.3.8	Aktivace sériového spuštění	19	11.5	Opravy 35
9.3.9	Indikace stavu	19	11.5.1	Kontrola horní čelisti 35
9.4	Menu Servis	20	11.5.2	Výměna horní čelisti 35
9.4.1	Aktualizace servisních informací	20	11.5.3	Kontrola čelní krytky a polohy nože 36
9.4.2	Změna kódu v AT2000 CPK	20	11.5.4	Kontrola podavače 36
9.5	Menu Paměť	21	11.5.5	Výměna podavače 36
9.5.1	Aktualizace paměti nářadí	21	12 Technické údaje	37
9.5.2	Omezení časového intervalu svázání	21	12.1	Nářadí AT2000 CPK 37
9.5.3	Omezení časového intervalu hlášení	22	12.2	Síťový zdroj „Power pack CPK“ 38
9.5.4	Výběr svázání	22	12.3	Informace o hlučnosti a vibracích 38
9.5.5	Výběr hlášení	22	13 Prohlášení o shodě	39
9.5.6	Načtení a export procesních dat u HTDM	22	13.1	Autotoolsystem AT2000 CPK 39
9.5.7	Export dat	22	13.2	Power pack CPK 40
9.5.8	Zobrazení exportovaných dat ve formátu HTML	22		
9.6	Menu Aktualizace	23		
9.6.1	Aktualizace firmwaru	23		
9.6.2	Změna hesla	24		
9.6.3	Aktualizace parametrů svázání	24		
9.6.4	Instalace dalších jazyků	24		
9.7	Menu Prostředí měření	25		
9.7.1	Použití režimu měření	25		
9.7.2	Vymazání výsledků měření	26		
9.7.3	Uložení výsledků měření	26		
9.8	Menu Sady parametrů	27		
9.8.1	Synchronizace sad parametrů	27		
9.8.2	Uložení sad parametrů	28		
9.8.3	Načtení sad parametrů	28		
9.9	Načtení procesních data ze síťového zdroje CPK	29		
10	Odstraňování chyb	29		
10.1	Důležité pokyny	29		
10.2	Provedení resetu	30		
10.3	Oznámení na displeji	30		
10.4	Možná chyba	33		
10.4.1	Odstranění poruchy řetězu vázacích pásků	33		
10.4.2	Výměna baterie vyrovnávací paměti	34		

1 Pokyny pro uživatele

Tento návod k obsluze je podstatnou pomůckou pro řádný provoz přístroje.

Obsahuje důležité informace a bezpečnostní pokyny, aby bylo možné provozovat výrobek odborným způsobem, v souladu s určením a hospodárně.

Návod pomáhá zabránit nebezpečím, snížit náklady na opravu a prostoje a také zvýšit spolehlivost a životnost přístroje.

Při nedodržení může dojít k nehodám se smrtelnými důsledky, poraněním nebo materiálními škodám.

1.1 Údaje o výrobku

Název výrobku: AT2000 CPK

Číslo výrobku: 106-00000

1.2 Záruka

Záruka vyhovuje legislativním ustanovením. Záruční nárok platí jen pro zemi, v které byl původně zakoupen. Záruka se nevztahuje na baterie, pojistky a světelné zdroje.

1.3 Kontaktní údaje

Výrobce výrobku popsaného v tomto návodu k obsluze je:

HellermannTyton GmbH

Großer Moorweg 45

D-25436 Tornesch

Tel. +49 4122 701-0

www.HellermannTyton.de

info@HellermannTyton.de

1.4 Údaje o návodu k obsluze

Poslední změna: 19.11.2019

1.5 Autorská a ochranná práva

Vlastníkem autorských práv k tomuto návodu k obsluze je výrobce. Žádná část tohoto návodu nesmí být žádným způsobem bez písemného souhlasu společnosti HellermannTyton GmbH (dále HellermannTyton) reprodukována nebo za použití elektronických systémů zpracovávána, rozmnožována ani rozšiřována. Jednání, která odporují výše uvedeným informacím, zavazují k náhradě škody.

1.5.1 Uchovávání a předávání návodu k obsluze

Tento návod k obsluze musí být uchováván v bezprostřední blízkosti pracoviště a být celému personálu kdykoliv k dispozici. Provozovatel musí personál informovat o místě uschování tohoto návodu k obsluze.

Pokud již návod není dobře čitelný, musí provozovatel získat od výrobce náhradu.

Při předání nebo dalším prodeji přístroje třetí osobě musí být novému majiteli předány následující dokumenty:

- návod k obsluze
- podklady o pracích na opravách
- doklady o pracích na údržbě
- ▶ Chraňte tento návod k obsluze před vlhkostí, přímým slunečním zářením a extrémními teplotami.

1.6 Cílová skupina tohoto návodu k obsluze

Tento návod k obsluze si musí přečíst a dodržovat každá osoba, která je pověřena alespoň jednou z následovně uvedených prací:

- montáž
- provoz
- údržba
- oprava
- odstraňování poruch

1.7 Všeobecné údaje


Technické změny vyhrazeny.


1.8 Ujednání tohoto návodu k obsluze


1.8.1 Klasifikace výstražných pokynů

Výstražné pokyny v tomto návodu k obsluze varují před nebezpečím při manipulaci s přístrojem a poskytují pokyny k jejich zabránění.

Výstražné pokyny jsou klasifikovány podle závažnosti nebezpečí a rozděleny do tří skupin:

 NEBEZPEČÍ
Texty se signálním slovem „NEBEZPEČÍ“ upozorňují na nebezpečné situace, které při nedodržení způsobí usmrcení nebo těžká poranění.

 VAROVÁNÍ
Texty se signálním slovem „VAROVÁNÍ“ upozorňují na nebezpečné situace, které při nedodržení mohou způsobit usmrcení nebo těžká poranění.

 POZOR
Texty se signálním slovem „POZOR“ upozorňují na nebezpečné situace, které při nedodržení mohou způsobit lehká nebo těžká poranění.

1.8.2 Ostatní pokyny k zobrazení textu

- ▶ Označení pro pokyn
- Označení pro výčet


Výsledek úkonu

Text, který je zvýrazněn **tímto způsobem**, označuje názvy menu, ikon, tlačítek a spínačů.

Text, který je zvýrazněn **tímto způsobem**, označuje hlášení na displeji.


Text, který je zvýrazněn **→ tímto způsobem**, označuje křížové odkazy.


UPOZORNĚNÍ
Texty se signálním slovem „UPOZORNĚNÍ“ upozorňují na situace, které při nedodržení mohou způsobit škody na přístroji nebo v jeho okolí.

 Texty s tímto symbolem obsahují doplňující informace.

2 Bezpečnostní pokyny

2.1 Všeobecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí

 Bezpečnostní pokyny v této kapitole obsahují všeobecné bezpečnostní pokyny pro elektrické nářadí, které je nutné uvést v návodu k obsluze podle normy ČSN EN 62841. Mohou být proto obsaženy pokyny, které nejsou pro AT2000 CPK relevantní.

 VAROVÁNÍ
Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a další upozornění. <i>Jestliže nebudou následující varování a pokyny dodrženy, hrozí nebezpečí úrazu elektrickým proudem, požáru a/nebo těžkých poranění.</i>

Všechny bezpečnostní pokyny a ostatní pokyny dobře uložte pro budoucí použití. Pojem „elektrické nářadí“ se v bezpečnostních pokynech vztahuje na vaše elektrické nářadí, napájené ze sítě (s kabelem), nebo vaše elektrické nářadí, napájené z baterie, popř. akumulátoru (bez kabelu).

2.1.1 Bezpečnost na pracovišti

- a) **Udržujte pracoviště čisté a dobře osvětlené.** *Nepořádek nebo neosvětlená pracoviště mohou vést k nehodám.*
- b) **Neppracujte s elektrickým nářadím v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu, ve kterém jsou hořlavé kapaliny, plyny nebo prášky.** *Elektrické nářadí vytváří jiskry, které mohou zapálit prach nebo kouřové spaliny.*
- c) **Během používání elektrického nářadí se nesmí zdržovat v blízkosti dětí ani jiné osoby.** *Při odvedení pozornosti můžete ztratit kontrolu nad elektrickým nářadím.*

2.1.2 Elektrická bezpečnost

- a) **Síťová zástrčka elektrického nářadí musí odpovídat síťové zásuvce. Síťová zástrčka se nesmí nijak upravovat. Nepoužívejte adaptérové zástrčky společně s uzemněným elektrickým nářadím.** *Neupravené zástrčky a vhodné zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.*
- b) **Vyhýbejte se tělesnému kontaktu s uzemněnými povrchy trubek, topení, sporáků a ledniček.** *Hrozí zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem, když je Vaše tělo uzemněno.*
- c) **Chraňte elektrické nářadí před deštěm nebo vlhkostí.** *Vniknutí vody do elektrického nářadí zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.*
- d) **Nepoužívejte kabel, když chcete elektrické nářadí přenášet, zavěsit či vytáhnout zástrčku ze zásuvky.** *Nevystavujte kabel působení tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých dílů.*

- e) Když pracujete s elektrickým nářadím venku, používejte jen prodlužovací kabely, které jsou vhodné i použití venku. Použití prodlužovacího kabelu vhodného pro venkovní prostředí snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.
- f) Když se nelze vyhnout provozu elektrického nářadí ve vlhkém prostředí, používejte proudový chránič. Použití proudového chrániče snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

2.1.3 Bezpečnost osob

- a) Buďte pozorní, dávejte pozor na to, co děláte, a užívejte zdravého rozumu, když používáte elektrické nářadí. Neprovozujte elektrické nářadí, když jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Jediný moment nepozornosti při zacházení s elektrickým nářadím může vést k závažným poraněním.
- b) Noste osobní ochranné pomůcky. Nošením osobních ochranných pomůcek, jako je protiprachová maska, protiskluzová bezpečnostní obuv, ochranná přílba nebo ochrana sluchu, v závislosti na způsobu použití elektrického nářadí, snížíte riziko poranění.
- c) Zabraňte nechtěnému uvedení do provozu. Ujistěte se, že je nářadí vypnuté, než je připojíte ke zdroji proudu a/nebo baterii, zvednete nebo přenášíte. Když při nesení elektrického nářadí máte prst na vypínači nebo když elektrické nářadí připojíte ke zdroji proudu zapnuté, může to vést k úrazům.
- d) Odeberte veškeré nastavovací nářadí nebo klíče na šrouby, než elektrické nářadí zapnete. Nářadí nebo klíč, který je v některém otáčejícím se dílu elektrického nářadí, může vést ke zraněním.
- e) Vyhybajte se nepřírozenému držení těla. Dbejte na to, abyste bezpečně stáli a stále udržujete rovnováhu. Tak můžete elektrické nářadí v neočekávané situaci lépe kontrolovat.
- f) Noste vhodný oděv. Nenoste široký oděv nebo ozdoby. Udržujte vlasy a oděv mimo dosah pohybujících se dílů. Široký oděv, ozdoby nebo dlouhé vlasy se mohou zachytit do pohyblivých dílů.
- g) Když je možné nainstalovat zařízení k odsávání a zachytávání prachu, musí se připojit a správně používat. Použití odsávání prachu může snížit ohrožení prachem.
- h) Nepodléhejte falešnému pocitu bezpečí a dodržujte bezpečnostní pravidla platná pro elektrické nářadí, i když už elektrické nářadí po častém používání dobře znáte. Nepozorné jednání může vést během zlomku sekundy k vážným zraněním.

2.1.4 Použití a zacházení s elektrickým nářadím

- a) Elektrické nářadí nepřetěžujte. Používejte pro Vaši práci k tomu určené elektrické nářadí. S vhodným elektrickým nářadím budete pracovat lépe a bezpečněji v uvedené oblasti výkonu.
- b) Nepoužívejte elektrické nářadí s vadným vypínačem. Elektrické nářadí, které se nedá zapnout nebo vypnout, představuje nebezpečí a musí být opraveno.
- c) Vytáhněte zástrčku přístroje ze zásuvky a/nebo odeberte odpojitelný akumulátor, než budete provádět na elektrickém nářadí nastavení, výměnu nástrojů nebo elektrické nářadí odložíte. Toto preventivní opatření zabraňuje nechtěnému zapnutí elektrického nářadí.
- d) Nepoužívané elektrické nářadí uložte mimo dosah dětí. Nedovolte používání elektrického nářadí osobám, které s ním nejsou obeznámené nebo nečetly tyto pokyny. Elektrické nářadí je nebezpečné, když je používají nezkušené osoby.
- e) Elektrické nářadí a vložné nástroje pečlivě ošetřujte. Kontrolujte, zda pohyblivé díly bezvadně fungují a nejsou sevřené, zda nejsou díly zlomené nebo tak poškozené, že to má negativní vliv na funkci elektrického nářadí. Poškozené díly dejte před použitím elektrického nářadí opravit. Příčinou mnoha úrazů je špatná údržba elektrického nářadí.
- f) Udržujte řezné nářadí v ostrém a čistém stavu. Pečlivě ošetřované řezné nářadí s ostrými řeznými hranami se méně zasekává a snadněji se vede.
- g) Používejte elektrické nářadí, vložné nástroje atd. v souladu s těmito pokyny. Zohledněte přítomné pracovní podmínky a prováděnou činnost. Použití elektrického nářadí pro jiná použití, než pro která je určeno, může vést k nebezpečným situacím.
- h) Udržujte držadla a jejich plochy suché, čisté a bez oleje a tuku. Kluzké rukojeti a jejich plochy neumožňují bezpečnou obsluhu a kontrolu elektrického nářadí v nepředvídaných situacích.

2.1.5 Servis

- a) Nechejte své elektrické nářadí opravovat jen kvalifikovaným odborným personálem za použití originálních náhradních dílů. Tím je zajištěno, že bezpečnost elektrického nářadí zůstane zachována.

2.2 Použití v souladu s určením

AT2000 CPK provozujte jen v bezchybném a bezpečném stavu, se znalostí bezpečnostních pravidel a rizik.

AT2000 CPK je vhodný a určený jen pro následující použití:

- automatické svázání svazku do průměru max. 80 mm,
- použití pro vnitřní prostor a vnější prostor chráněný před deštěm,
- průmyslové použití.

2.3 Použití v rozporu s určením

Každé použití, které není uvedeno v kapitole → „Použití v souladu s určením“ na straně 7, se považuje za použití v rozporu s určením. Za takto vzniklé škody ručí výhradně jen provozovatel AT2000 CPK.

Především není přípustné následující použití:

- použití s defektními díly,
- použití v prostředí s nebezpečím výbuchu nebo ohně,
- použití za vysoké vlhkosti a/nebo přímého slunečního záření,
- současné používání více osobami,
- svévolné změny a modifikace na AT2000 CPK a jeho příslušenství bez souhlasu společnosti HellermannTyton,
- použití náhradních dílů a příslušenství, které nebylo vyzkoušeno a schváleno společností HellermannTyton,
- provoz AT2000 CPK s otevřeným krytem.

2.4 Kvalifikace personálu

Neplnoleté osoby nebo osoby účastníci se vzdělávání smí provádět práce jen pod dohledem zkušené odborné síly a po výslovném povolení provozovatele.

2.4.1 Odborný personál pro obsluhu

Na odborný personál pro rozšířený provoz jsou přeneseny následující oprávnění a úkoly:

- obsluha AT2000 CPK,
- odstraňování poruch, popř. provedení opatření k odstranění poruch,
- čištění AT2000 CPK.

Tento personál je na základě odborného vzdělání nebo praktických zkušeností zárukou, že s přístrojem bude zacházeno odborným způsobem.

2.4.2 Odborný personál pro servis a údržbu

Servis a údržbu nechejte provádět jen kvalifikovaným odborným personálem. Tento personál má na základě odborného vzdělání dostatečné znalosti o AT2000 CPK a je schopen posoudit, zda je jeho stav pro práci bezpečný.

Dále je personál seznámen s následujícími pravidly a předpisy:

- příslušné státní předpisy o bezpečnosti práce,
- předpisy o zabránění úrazům,
- všeobecně uznávaná technická pravidla (např. pravidla BG, normy DIN, předpisy VDE, technická pravidla jiných členských států Evropské unie nebo jiných smluvních států Smlouvy o evropském hospodářském společenství).

2.4.3 Kvalifikovaný elektrikář

Práce na elektrickém napájení a na součástech vedoucích proud smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.

2.4.4 Autorizovaní odborní znalci pro opravu a kontrolu

Opravy a bezpečnostně technické kontroly smí provádět pouze servisní technik společnosti HellermannTyton nebo odborný personál certifikovaný společností HellermannTyton.

2.5 Zásadní nebezpečí při zacházení s AT2000 CPK

2.5.1 Čistota na pracovišti

Pořádek, dobré osvětlení a čistota na pracovišti usnadňují práci, minimalizují nebezpečí a snižují riziko poranění.

Dodržujte následující zásady k pořádku a čistotě na pracovišti:

- ▶ Poklidte nářadí, které již nepotřebujete.
- ▶ Zabraňte vytváření míst, kde je možno zakopnout (např. odpady ihned házejte do k tomu určených nádob).
- ▶ Ihned odstraňte znečištění tuky, oleji a jinými kapalinami.
- ▶ Zabraňte znečištění ovládacích panelů.

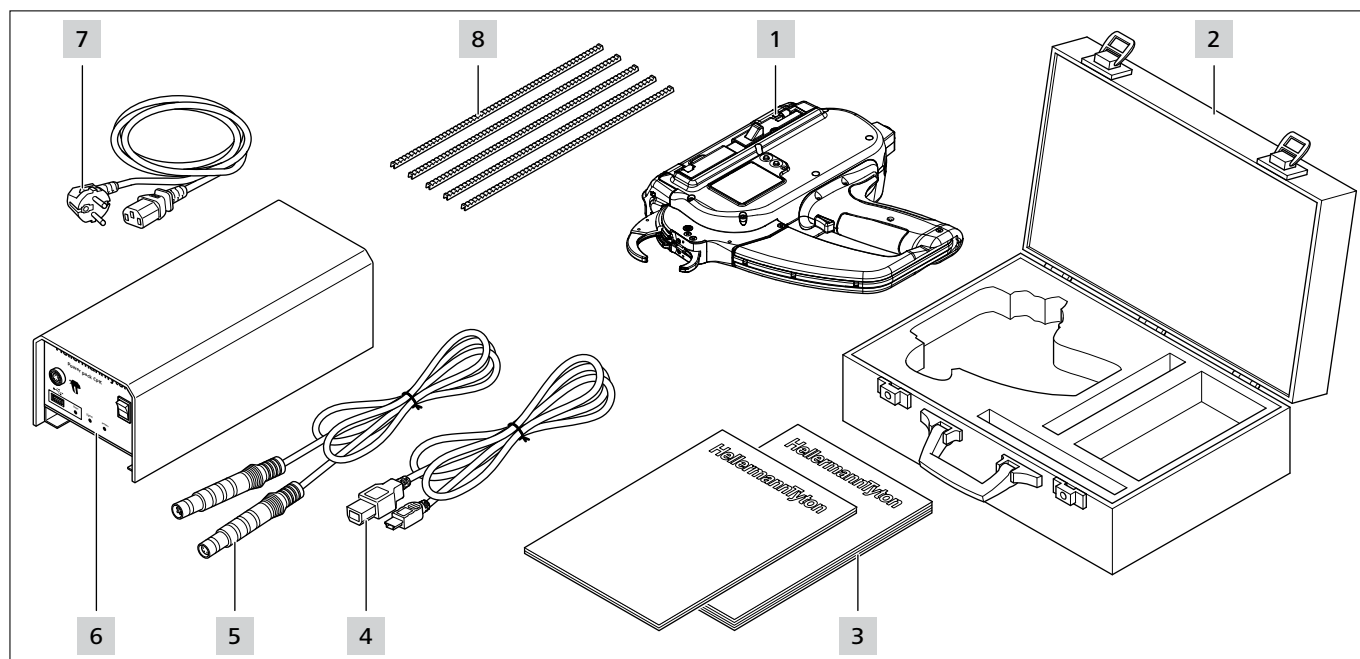
2.5.2 Náhradní díly a příslušenství

- ▶ Používány smějí být jen originální náhradní díly.
- ▶ Po výměně náhradních dílů zkontrolujte jejich funkci.
- ▶ Používejte výhradně příslušenství, které je schváleno společností HellermannTyton. Použití příslušenství může změnit práci s AT2000 CPK.

3 Konstrukce a funkce

3.1 Přehled přístroje

3.1.1 Rozsah dodávky



1 AT2000 CPK

2 Kufřík včetně 2 klíčů

3 Bezpečnostní pokyny CPK a stručný návod CPK

4 Připojovací kabel USB A/B (samostatná dodávka)

5 Spojovací kabel ke spojení mezi síťovým zdrojem a AT2000 CPK

6 Síťový zdroj „Power pack CPK“ (samostatná dodávka)

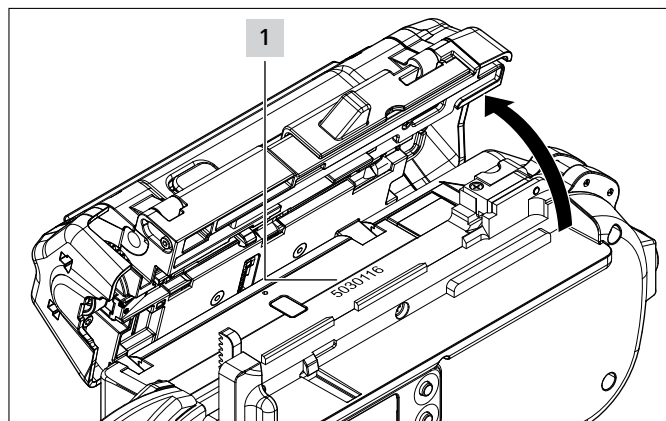
7 Síťový kabel (samostatná dodávka)

8 Podavač

3.1.3 Kontrola rozsahu dodávky

- Provéřte, zda je dodávka kompletní a zda se nevyskytují zvenku znatelné škody následkem transportu nebo jiná poškození. Pokud zjistíte škodu, nechte ji potvrdit dopravcem a ihned ji písemně sdělte společnosti HellermannTyton.

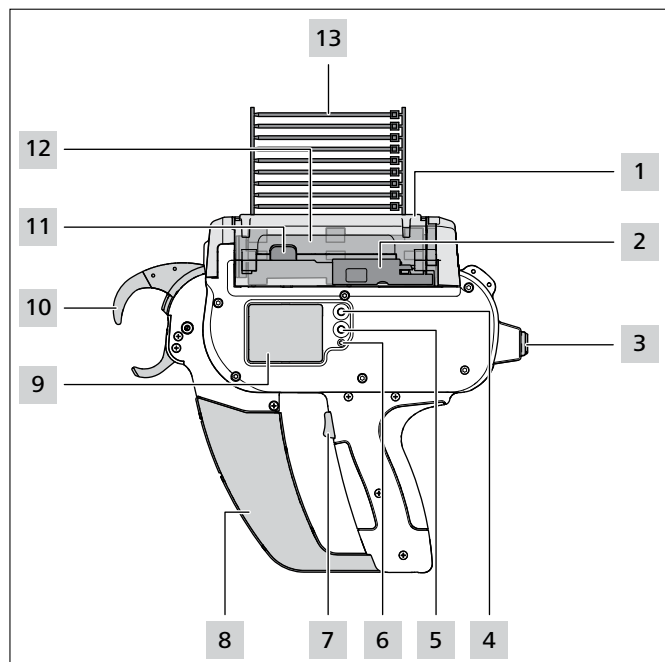
3.1.2 Výrobní číslo



Výrobní číslo **1** přístroje se nachází ve vnitřním prostoru AT2000 CPK. Je viditelné při otevřeném krytu.

3.2 Popis funkce

3.2.1 Nářadí AT2000 CPK



- 1 Odjišťovací tlačítko pro servisní klapku vlevo
- 2 Aktuátor pro bandalírový nůž
- 3 Připojka pro spojení se síťovým zdrojem
- 4 Tlačítko Enter pro potvrzení výběru v navigačním menu a krokový spínač pro nastavení na displeji
- 5 Tlačítko pro výběr a reset k volbě menu pro nastavení na displeji
- 6 LED indikace stavu
- 7 Spoušť
- 8 Nádobka na odpad
- 9 Displej s ovládacími tlačítky
- 10 Čelní krytka se snímačem pásu, horní a dolní čelisti
- 11 Zajištění krytu
- 12 Bubínek
- 13 Řetěz vázacích pásků

AT2000 CPK je elektricky provozovaný systém ke svazování např. kabelových svazků a k upevňování různých částí vázacími pásky typu T18RA, 100 mm x 2,5 mm x 1 mm (D x Š x V).

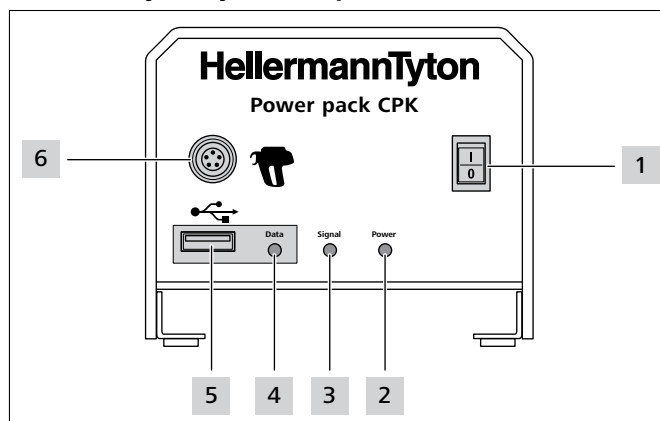
Sílu a kvalitu svázání lze nastavit pomocí softwaru nebo na displeji přístroje, → „*Obsluha*“ na straně 11.

Svazek pro svázání umístěte mezi čelisti u čelní krytky. Poté stiskněte spoušť.

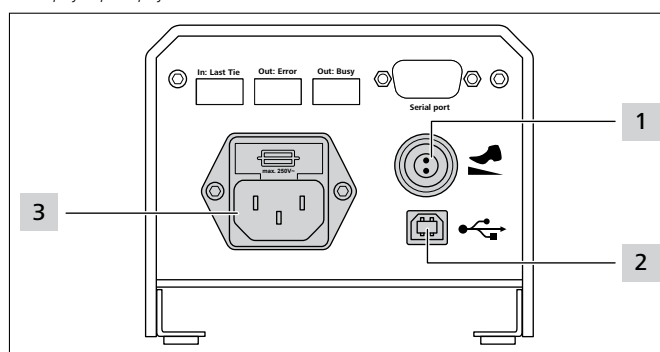
V případě poruchy je uživatel provázen diagnostikou chyb na displeji s doporučenými opatřeními, → „*Odstraňování chyb*“ na straně 29.

Během používání jsou shromažďována různá procesní data. Mohou být vyhodnocena softwarem PC a slouží např. k doložení procesní způsobilosti. Obsluha také dostane upozornění, pokud by došlo k poklesu pod nastavenou upínací sílu, → „*HT Data Management*“ na straně 17.

3.2.2 Síťový zdroj „Power pack CPK“



- 1 Hlavní vypínač
- 2 LED kontrolka **Power**:
Zelená: síťový zdroj je zapnut
- 3 LED kontrolka **Signal**:
Zelená: AT2000 CPK připojen a připraven k provozu
Červená: chyba
Žlutá: cyklus svázání aktivní
Modrá: navigace v hlavním menu, není možné svázání
- 4 LED kontrolka **Data**:
Zelená: PC připojen; AT2000 CPK připojen; USB flash disk rozpoznán; USB flash disk může být odebrán
Červená/modrá bliká: data jsou zapisována na USB flash disk
- 5 Připojka USB pro načtení procesních dat s USB flash diskem
- 6 Připojka pro spojení s AT2000 CPK



- 1 Připojka pro nožní spínač
- 2 Připojka USB pro spojení s PC (pro HTDM)
- 3 Připojka pro elektrické napájení

i V automatických zařízeních může být AT2000 CPK se síťovým zdrojem s řídicím boxem (106-00110) integrován pomocí sériového rozhraní.

4 Transport, likvidace a skladování


4.1 Transport

- ▶ Pro transport AT2000 CPK použijte dodaný kufřík.

4.2 Likvidace

Likvidace přístroje, jednotlivých konstrukčních skupin i provozních a pomocných látek částečně podléhá legislativním předpisům. Přesné informace podá příslušný správní orgán (např. vodohospodářské úřady a úřady pro životní prostředí na krajské a národní úrovni).

- ▶ Zlikvidujte obal.

 Zlikvidujte obal podle platných likvidačních a ekologických předpisů.

- ▶ Materiál k likvidaci odevzdejte jen v autorizovaných sběrných dvorech.
- ▶ Při nejasnostech ohledně likvidace se obraťte na výrobce.

4.3 Skladování

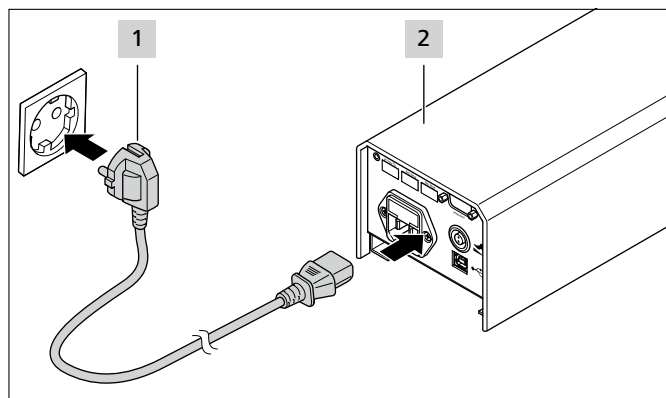
- ▶ Náradí a síťový zdroj skladujte v chladu a suchu.
- ▶ Zabraňte přímému slunečnímu záření.
- ▶ Náradí a síťový zdroj skladujte v prachotěsném obalu.
- ▶ Elektrické součásti (náradí a síťový zdroj) skladujte v obalu, odolném proti nárazům, a odděleně od příslušenství.
- ▶ Skladování příslušenství, viz příslušné datové listy.

5 Montáž

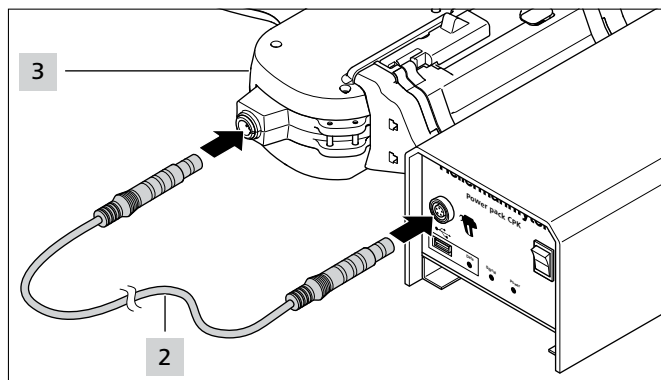
5.1 Montáž příslušenství

- ▶ Při montáži příslušenství dodržujte návody přiložené k příslušenství.

5.2 Připojení přístroje



- ▶ Síťový zdroj **2** připojte k elektrickému napájení **1**.



- ▶ Síťový zdroj připojte spojovacím kabelem **2** k náradí AT2000 CPK **3**.

6 Obsluha

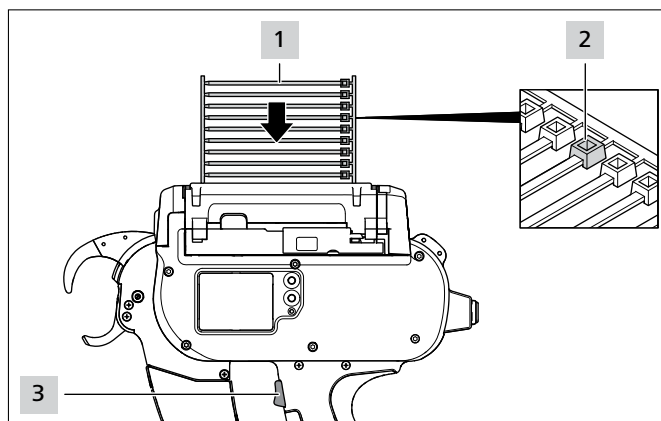
6.1 Zapnutí

- ▶ Zásuvka by měla být dobře přístupná, aby bylo v případě potřeby možné síťový zdroj a AT2000 CPK odpojit od napětí.
- ▶ Když AT2000 CPK nepoužíváte nebo jej chcete vyměnit, vypněte jej hlavním vypínačem.
- ▶ Zapněte síťový zdroj hlavním vypínačem.
- LED kontrolky **Signal** a **Power** na síťovém zdroji svítí zeleně.
- LED indikace stavu na AT2000 CPK svítí zeleně.
- Na displeji se objeví úvodní menu, → „Nastavení v menu displeje“ na straně 12.
- AT2000 CPK je připraven k provozu.

6.2 Vypnutí

- ▶ Síťový zdroj vypněte hlavním vypínačem.

6.3 Vložení vázacích pásků

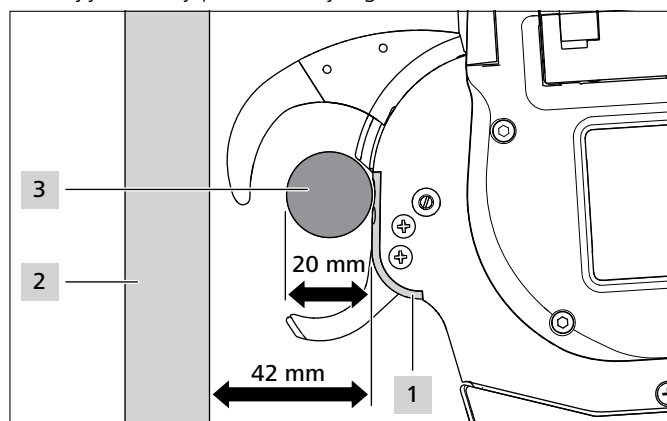


- ▶ Řetěz vázacích pásků **1** vložte paralelně s bubínkem.
- Hlavy vázacích pásků **2** musí směřovat nahoru.
- ▶ Stiskněte spoušť **3**.
- ▶ Pokud v přístroji nejsou žádné vázací pásky, spusťte tři cykly naprázdno.
- Budou vloženy vázací pásky.

6.4 Umístění a svázání svazku

- ▶ Vyberte parametry pro **Utahovací sílu** a/nebo **Kvalitu**,
→ „Vyvolání sady parametrů“ na straně 13 nebo
→ „Výběr sady parametrů“ na straně 19.
- ▶ Zkontrolujte čas a datum, popř. je nastavte,
→ „Datum / čas“ na straně 16.

Přístroj je vhodný pro následující geometrii svazků:

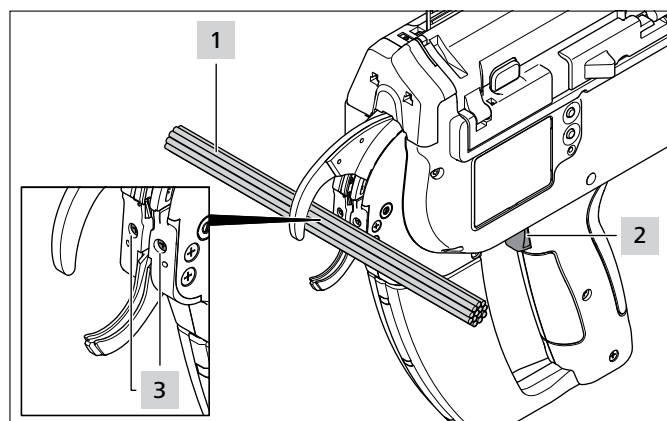


Vzdálenost mezi čelní krytkou **1** a podložkou **2** musí být minimálně 42 mm. Průměr svazku **3** smí být maximálně 20 mm.

POZOR

Nebezpečí pohmoždění zavírajícími se čelistmi.

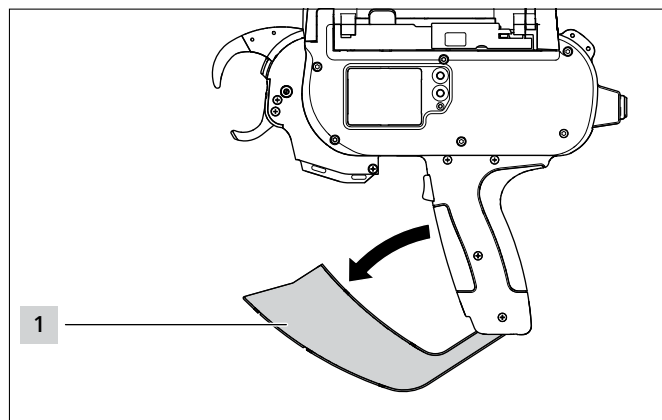
- ▶ Nevkládejte prst mezi horní a dolní čelist a nenechávejte prst na spoušti.
- ▶ Zablokování vždy odstraňujte, když je síťový zdroj vypnutý.



- ▶ Umístěte svazek **1** na střed do výšky šroubů čelní krytky **3**. Dodržujte vzdálenost mezi dvěma vázacími pásky nejméně 10 mm.
- ▶ Stiskněte spoušť **2**.
- ☑ Svazek **1** se upevní vázacím páskem.

6.4.1 Vyprázdnění nádoby na odpad

Po max. 120 svázáních při průměru svazku 3 mm je nutné vyprázdnit nádobu na odpad. S přibývajícím průměrem svazku stoupá počet svázání předtím, než bude nutno vyprázdnit nádobu na odpad.

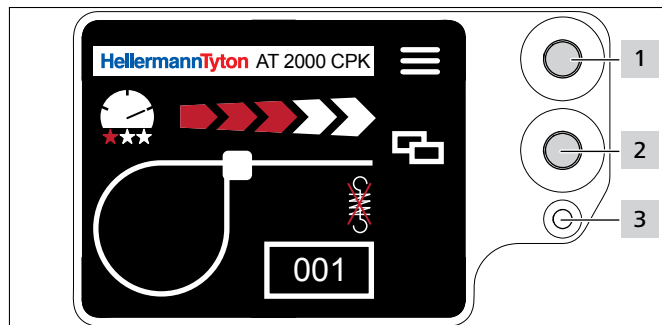


- ▶ Nádobu na odpad **1** vytáhněte ve směru šipky a vyprázdněte ji.
- ▶ Nádobu na odpad **1** zavřete.

7 Nastavení v menu displeje

Po zapnutí AT2000 CPK pomocí připojeného síťového zdroje se na displeji objeví úvodní obrazovka.

- i** Nastavení doplňkových funkcí přístroje (např. čas) se provádí v hlavním menu, → „Nastavení v hlavním menu“ na straně 15.



- 1 Tlačítko Enter pro potvrzení výběru v navigačním menu a krokový spínač pro nastavení v menu displeje
- 2 Tlačítko pro výběr a reset pro nastavení AT2000 CPK v menu displeje
- 3 LED indikace stavu **Signal**:
Zelená: AT2000 CPK připojen a připraven k provozu
Červená: chyba

Funkce pro nastavení svázání pomocí AT2000 CPK lze vyvolat a nastavit přímo v menu displeje.

K tomu patří:

- sada parametrů,
- utahovací síla,
- kvalita svázání,
- průměr smyčky,
- režim stříhání,
- ustříhnutí bez napnutí.

- ▶ Tlačítkem výběru **2** vyberte požadované nastavení v menu displeje.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ▶ Pro návrat do úvodní obrazovky vícekrát stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ▶ Věnujte pozornost LED indikaci stavu **3**, → „Odstraňování chyb“ na straně 29.

i Tištěný stručný návod je přiložen k AT2000 CPK, ve kterém se schematicky znázorněno nastavení funkcí.

7.1 Vyvolání nastavení

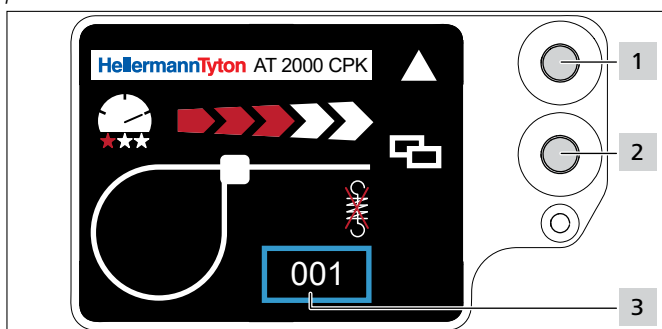


- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- Zobrazí se nastavení pro kód, → „Menu Nastavení“ na straně 15.
- Menu **Nastavení** je chráněno trojmístným kódem, který lze změnit pomocí funkce Software HT Data Management, → „Změna kódu v AT2000 CPK“ na straně 20.

i Kód je ve stavu při expedici nastaven na 000. Při nastaveních v menu displeje se po 10 sekundách nečinnosti zobrazí úvodní obrazovka.

7.2 Vyvolání sady parametrů

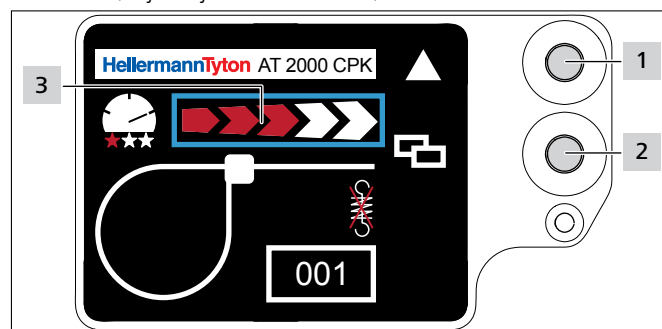
Přednastavené sady parametrů lze vyvolat nebo při připojení HTDM přenést do AT2000 CPK. Sady parametrů se skládají z nastavení, jež jsou sdruženy do skupin. Jejich správa se provádí v HTDM, → „Menu Sady parametrů“ na straně 17.



- ▶ Vyvolejte nastavení, → „Vyvolání nastavení“ na straně 13.
- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ▶ Sada parametrů **3** je označena modrým rámečkem.
- ▶ Tiskněte tlačítko Enter **1**, dokud se nezobrazí požadovaná sada parametrů **3**.
- Zobrazí se nastavení vybrané sady parametrů.

7.3 Nastavení utahovací síly

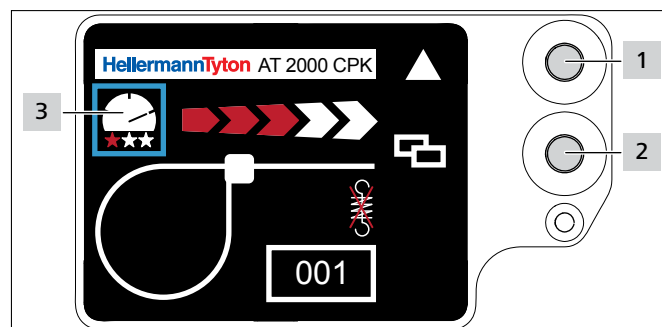
V nastavení se stanovuje utahovací síla AT2000 CPK při svazování: od úrovně 1 (nejslabší utahovací síla) až do úrovně 5 (nejsilnější utahovací síla).



- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ▶ Utahovací síla **3** je označena modrým rámečkem.
- ▶ Tiskněte tlačítko Enter **1**, dokud nebude dosaženo požadované utahovací síly.
- Utahovací síla **3** je označena počtem červených šipek.

7.4 Nastavení kvality svázání

V nastavení se stanovuje kvalita svazování, od úrovně 1 (nejnižší kvalita) až do úrovně 3 (nejvyšší kvalita). Čím je úroveň vyšší, tím pomalejší je doba cyklu a tím má svazek více času se usadit.

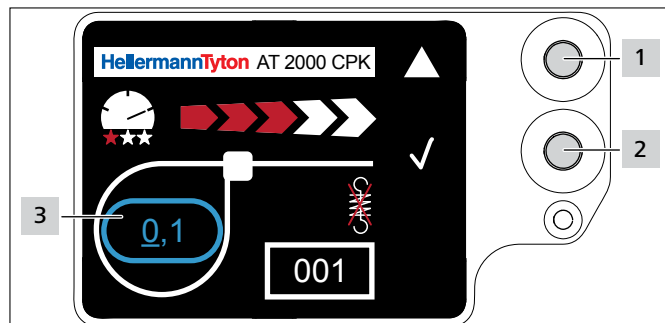


- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ▶ Kvalita svázání **3** je označena modrým rámečkem.
- ▶ Tiskněte tlačítko Enter **1**, dokud nebude dosaženo požadované kvality svázání.
- Kvalita svázání **3** je označena počtem červených šipek.
- Rychlost svazování je označena polohou „ukazatele tachometru“.

7.5 Nastavení průměru smyčky

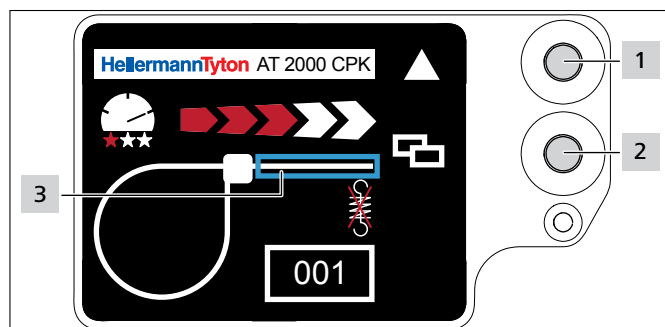
Skutečný průměr se může lišit od nastavené hodnoty, protože ozubení, jakož i stav nářadí a zpracovávaného materiálu mají vliv na svázání.

i Mějte na paměti, že svázání nevytváří kruhovou smyčku.



- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ☑ Průměr smyčky **3** je označen modrým rámečkem.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Aktivuje se hodnota průměru smyčky.
- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ☑ Nastavitelná hodnota se zobrazí s podtržením.
- ▶ Stiskněte vícekrát tlačítko Enter **1**, dokud se nezobrazí požadovaná hodnota.
- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ☑ Výběr skočí o jedno místo dále.
- ▶ Nastavení opakujte, dokud nebude dosaženo požadované hodnoty.

7.6 Nastavení režimu stříhání



Těsné stříhání

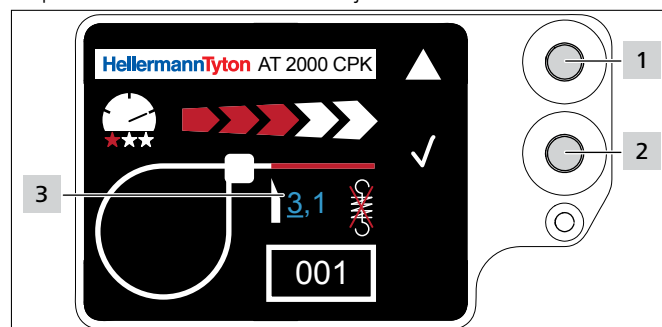
- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ☑ Úsek pásu **3** je označen modrým rámečkem.
- ▶ Pro aktivaci těsného řezání stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Při aktivním těsném řezání se nezobrazí žádný úsek pásu.

Svázání bez řezu

- ▶ Pro deaktivaci těsného řezání stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Přesah pásu je označen modrým rámečkem.

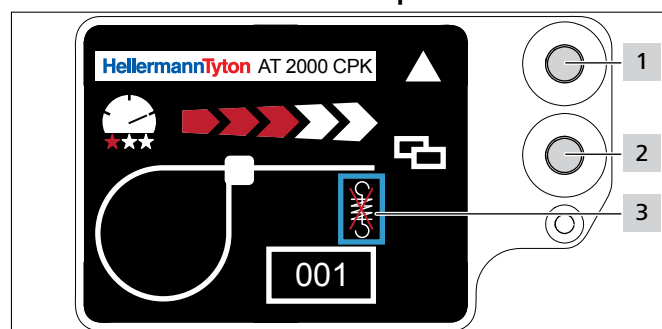
Přesah pásu

Skutečný přesah pásu se může lišit od nastavené hodnoty, protože ozubení, jakož i stav nářadí a zpracovávaného materiálu mají vliv na svázání.



- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ▶ Pro aktivaci hodnoty přesahu pásu stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Nastavitelná hodnota **3** se zobrazí s podtržením.
- ▶ Stiskněte vícekrát tlačítko Enter **1**, dokud se nezobrazí požadovaná hodnota.
- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ☑ Výběr skočí o jedno místo dále.
- ▶ Nastavení opakujte, dokud nebude dosaženo požadované hodnoty.

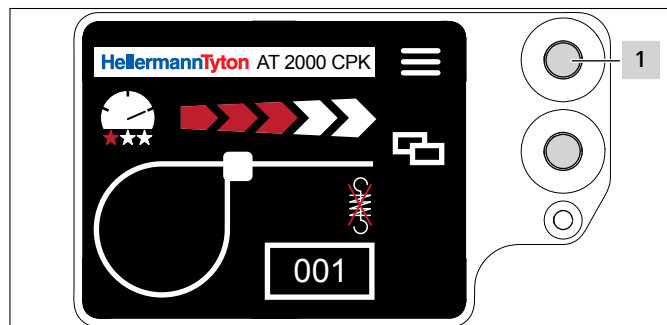
7.7 Nastavení stříhání bez napnutí



- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ☑ Stříhání bez napnutí **3** je označeno modrým rámečkem.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Stříhání bez napnutí je označeno přeškrtnutou tažnou pružinou.
- ▶ Pro deaktivaci stříhání bez napnutí stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ▶ K ukončení nastavení stiskněte tlačítko Enter **2**.

8 Nastavení v hlavním menu

Po zapnutí AT2000 CPK pomocí připojeného síťového zdroje se na displeji objeví úvodní obrazovka.



1 Tlačítko Enter pro potvrzení výběru v navigačním menu a krokový spínač pro nastavení v menu displeje

Hlavní menu na AT2000 CPK umožňuje nastavení doplňkových funkcí přístroje.

Obsahuje:

- nastavení jazyků na displeji, → „Menu Jazyky“ na straně 15
- stav přístroje, např. stav počítadla svázání nebo verze firmwaru, → „Menu Stav“ na straně 15
- nastavení, např. datum / čas, → „Menu Nastavení“ na straně 15
- kontakt, → „Menu Kontakt“ na straně 16

i Během navigování v hlavním menu nemůže být vyvoláno svázání. LED kontrolka **Signal** na síťovém zdroji svítí modře.

- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Zobrazí se **Hlavní menu**.

8.1 Menu Jazyky

V menu **Jazyky** lze nastavit jazyk menu displeje.



- ▶ Jazyk vyberte tlačítkem výběru **2**.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Vybraný jazyk displeje je nastaven.
- ☑ Zobrazí se hlavní menu.

8.2 Menu Stav



V menu **Stav** lze odečíst následující indikace stavu:

- stav počítadla,
- verze softwaru AT2000 CPK a číselný index jazykové verze,
- verze softwaru síťového zdroje,
- výrobní číslo nářadí,
- teplota a vlhkost okolí,
- datum posledního servisu,
- stav počítadla posledního servisu.

- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Zobrazí se hlavní menu.

8.3 Menu Nastavení

V menu **Nastavení** lze provádět důležitá nastavení v AT2000 CPK.

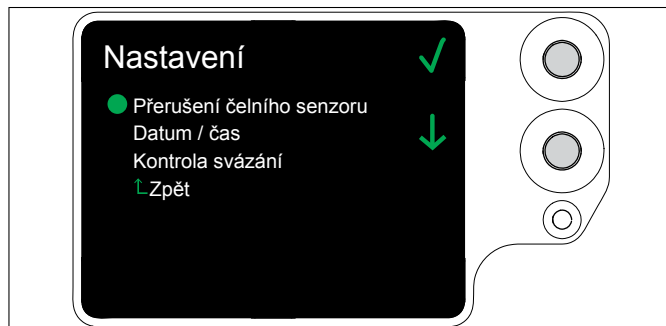
i Menu **Nastavení** je chráněno trojmístným kódem, který lze změnit pomocí funkce Software HT Data Management, → „Změna kódu v AT2000 CPK“ na straně 20. Kód je ve stavu při expedici nastaven na **000**.

- ▶ Tlačítkem výběru v **Hlavním menu** vyberte menu **Nastavení**.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter.
- ☑ Zobrazí se výzva k zadání kódu.



- ▶ Stiskněte tlačítko výběru **2**.
- ▶ Po dosažení požadované číslice stiskněte tlačítko Enter **1**.
- ☑ Výběr ↑ skočí o jedno místo dále.
- ▶ Nastavení opakujte, dokud nebude nastaven požadovaný kód.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.

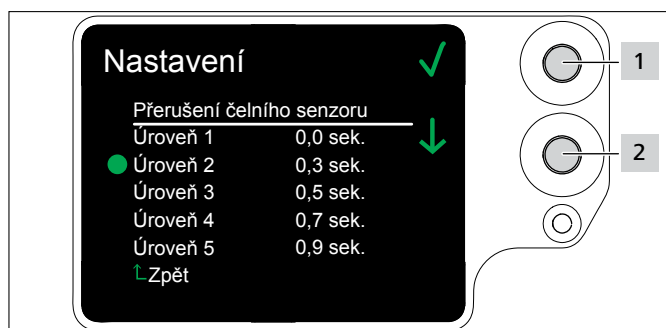
- Zobrazí se menu **Nastavení**.



8.3.1 Přerušení čelního senzoru

V zobrazení **Přerušení čelního senzoru** se určuje, jak dlouho smí být snímač pásu obsazen, aniž by se zobrazilo oznámení na displeji **Závada čelní krytky**.

i Tato funkce je určena pro automatické systémy.



- ▶ Úroveň vyberte tlačítkem výběru **2**.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.

- Vybraná úroveň je stanovena.

8.3.2 Datum / čas

V zobrazení **Datum / čas** lze nastavit datum a čas pro dokumentaci procesu.

i Datum a čas lze synchronizovat i s HTDM, → „Synchronizace času a data“ na straně 19.



- ▶ Datum a čas změňte tlačítkem výběru **2**.
- ▶ Pokaždé stiskněte tlačítko Enter **1**.

- Je stanoveno nastavení.

8.3.3 Kontrola svázání

V zobrazení **Kontrola svázání** se určuje, zda se objeví oznámení na displeji **Chyba utahovací síly** nebo ne, → „Oznámení na displeji“ na straně 30.

i Kontrolu svázání lze nastavit i pomocí HTDM, → „Nastavení kontroly svázání“ na straně 19.



- ▶ Tlačítkem výběru **2** vyberte požadované nastavení.
- ▶ Stiskněte tlačítko Enter **1**.

- Je stanoveno nastavení.

Nastavení	Význam
Vypnout	Oznámení na displeji Chyba utahovací síly se nezobrazí.
Oznámení závady	Oznámení na displeji Chyba utahovací síly není nutné potvrdit.
Potvrzení	Oznámení na displeji Chyba utahovací síly je nutné potvrdit. Bez potvrzení spouští není možné další svázání.

8.4 Menu Kontakt

V menu **Kontakt** lze odečíst aktuální internetovou stránku výrobce.



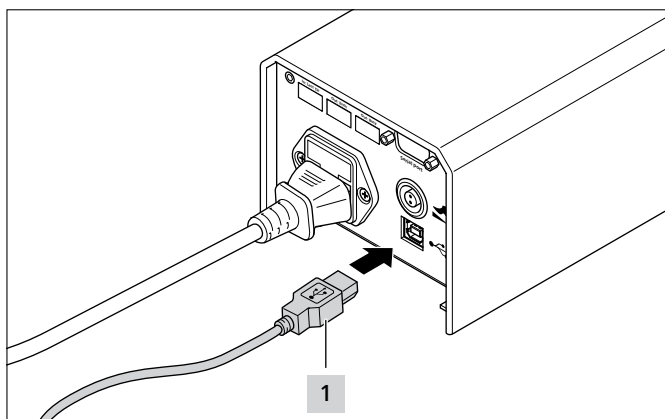
9 HT Data Management

Software HT Data Management nabízí následující možnosti:

- provádění aktualizací softwaru pro síťový zdroj a AT2000 CPK,
- načtení výrobních data,
- změna parametrů.

9.1 První kroky

- ▶ Nainstalujte software HT Data Management na PC.
- ▶ Zapněte AT2000 CPK, → „Zapnutí“ na straně 11.



- ▶ Připojte PC k síťovému zdroji dodaným USB kabelem 1.
- ▶ Spusťte software HT Data Management.
- Zobrazí se úvodní stránka softwaru HT Data Management, → „Menu Svázání“ na straně 18.

UPOZORNĚNÍ

Při připojení AT2000 CPK se při svázání mohou v HTDM zobrazit hlášení chyb, pokud byla změněna nastavení na displeji AT2000 CPK.

9.2 Přístupové úrovně

Jsou k dispozici tři přístupové úrovně. Každá úroveň umožňuje přístup k znakům výkonu dostupným v nižších úrovních:

- úroveň obsluhy
- úroveň seřizovače
- úroveň servisu

9.2.1 Menu Svázání

Úroveň	Informace o svázání	Parametry svázání	Změnit jazyk	Synchronizovat s časem PC
Obsluha	čtení	ne	ano	ano
Seřizovač	čtení	ano	ano	ano
Servis	ano	ano	ano	ano

9.2.2 Menu Servis

Úroveň	Změnit servisní parametry	Změnit parametry	Změnit kód
Obsluha	ne	ne	ne
Seřizovač	ne	ano	ano
Servis	ano	ano	ano

9.2.3 Menu Paměť

Úroveň	Načíst data	Vymazat paměť
Obsluha	ano	ne
Seřizovač	ano	ne
Servis	ano	ano

9.2.4 Menu Aktualizace

Úroveň	Provedení aktualizace	Změnit kód
Obsluha	ne	ne
Seřizovač	ano	ano
Servis	ano	ano

9.2.5 Menu Prostředí měření

Úroveň	Viditelnost
Obsluha	ne
Seřizovač	ano
Servis	ano

9.2.6 Menu Sady parametrů

Úroveň	Založení sad parametrů
Obsluha	ne
Seřizovač	ano
Servis	ano

9.3 Menu Svázání

Po spuštění softwaru se zobrazí menu **Svázání**.

- 1 Informace o verzi a datum vydání softwaru
- 2 Zadání hesla pro přístupovou úroveň
- 3 Výběr jazyka
- 4 Stav spojení a verze softwaru
- 5 Synchronizace času a data
- 6 Menu
- 7 Zobrazení informací o svázání
- 8 Výběr sady parametrů
- 9 Výběr přerušení čelního senzoru
- 10 Zapnutí nebo vypnutí kontroly svázání
- 11 Sériové spuštění
- 12 Stav AT2000 CPK

9.3.1 Zadání hesla

i Heslo je čtyřmístné a ve stavu při expedici nastaveno na **0000**.

- ▶ Zadejte **Heslo** 2.
- ▶ Klepněte na **Potvrdit**.
- Náhled v záložce „Menu“ 6 se řídí podle přístupové úrovně, → „Přístupové úrovně“ na straně 17.
- V závislosti na přístupové úrovni se aktivují šedě zobrazená nebo skrytá pole.

9.3.2 Výběr jazyka

- ▶ V rozbalovacím menu **Jazyk** vyberte jazyk zobrazení.
- Požadovaný jazyk zobrazení bude ihned nastaven.

9.3.3 Synchronizace času a data

► Klepněte na **Synchronizovat s časem PC** 5.

- Čas a datum síťového zdroje se synchronizují s připojeným PC.

i Čas a datum se uloží v síťovém zdroji a při výměně síťového zdroje je nutné je opět přezkontrolovat.

9.3.4 Zobrazení informací o svázání

Informace o svázání 7 uvádí procesní data posledního svázání, které bylo provedeno s připojeným AT2000 CPK.

9.3.5 Výběr sady parametrů

V sadách parametrů jsou sdruženy přednastavené hodnoty a přeneseny do AT2000 CPK, → „Menu Sady parametrů“ na straně 27

► V poli **Sada parametrů** 8 vyberte nastavenou sadu parametrů.

- Změněné parametry se přenesou do AT2000 CPK.

9.3.6 Nastavení přerušení čelního senzoru

V nastavení pro **Přerušení čelního senzoru** 9 se určuje, jak dlouho smí být snímač pásu obsazen, aniž by se zobrazilo oznámení na displeji **Závada čelní krytky**, → „Oznámení na displeji“ na straně 30.

► V poli **Přerušení čelního senzoru** 9 vyberte úroveň.

- K dispozici je pět úrovní:

- úroveň 1: 0,0 sekund
- úroveň 2: 0,3 sekundy
- úroveň 3: 0,5 sekundy
- úroveň 4: 0,7 sekundy
- úroveň 5: 0,9 sekundy

- Nastavení se změní a přenesou se do AT2000 CPK.

9.3.7 Nastavení kontroly svázání

V nastavení **Kontrola svázání** 10 se určuje, zda se zobrazí oznámení na displeji **Chyba utahovací síly**, → „Oznámení na displeji“ na straně 30

► V poli **Kontrola svázání** 10 nastavte svázání, → „Kontrola svázání“ na straně 16. K dispozici jsou následující volitelné možnosti:

- Vypnout
- Oznámení závady
- Potvrzení

- Nastavení se změní a přenesou se do AT2000 CPK.

9.3.8 Aktivace sériového spuštění

Sériové spuštění 11 způsobí kontinuální svázání bez opakovaného stisknutí spouště. Pokud zůstane spoušť stisknuta, budou se provádět svázání.

► Aktivujte **Sériového spuštění** 11.

9.3.9 Indikace stavu

Část **Stav nářadí** 12 zobrazuje provozní stav AT2000 CPK.

	Barva	Stav
Připojení k síťovému zdroji CPK	Zelená	Spojení aktivní
	Červená	Hlášení chyby aktivní
	Šedá	Žádné spojení / spojení přerušeno
Spojení s AT2000 CPK	Zelená	Spojení aktivní
	Červená	Hlášení chyby aktivní
	Šedá	Žádné spojení / spojení přerušeno
Stav AT2000 CPK	Zelená	Připraveno
	Žlutá	Zaneprázdněno
	Modrá	Hlavní menu na AT2000 CPK aktivní Není možné svázání
	Červená	Hlášení chyby aktivní
	Šedá	Žádné spojení / spojení přerušeno

9.5 Menu Paměť

- 1 Aktualizace stavů paměti
- 2 Omezení časového intervalu informací o svázání
- 3 Omezení časového intervalu hlášení
- 4 Výběr potřebných hlášení
- 5 Výběr potřebných svázání
- 6 Načtení hlášení a dat svázání
- 7 Vytvoří export souboru

9.5.1 Aktualizace paměti nářadí

Aktualizuje počet uložených datových záznamů svázání a hlášení v paměti nářadí.

- ▶ Klepněte na **Aktualizovat** 1.
- V polích **Poč. sváz. v paměti** a **Hlášení v paměti** se zobrazují aktuální hodnoty a potřeba místa v paměti.

9.5.2 Omezení časového intervalu svázání


Omezuje časový interval pro aktualizaci informací o svázání 2.

I Doporučujeme výběr při větším množství dat omezit.

- ▶ Aktivujte **Omezení svázání** 2.
- ▶ V rozbalovacím menu **Načíst od** a **Načíst do** vyberte počáteční a koncové datum časového intervalu načtení.
- ▶ Klepněte na **Načíst** 6.

9.5.3 Omezení časového intervalu hlášení


Omezuje časový interval pro aktualizaci hlášení **3**.

 Doporučujeme výběr při větším množství dat omezit.

- ▶ Aktivujte **Omezení hlášení 3**.
- ▶ V rozbalovacím menu **Načíst od** a **Načíst do** vyberte počáteční a koncové datum časového intervalu načtení.
- ▶ Klepněte na **Načíst 6**.

9.5.4 Výběr svázání


Výběr svázání, která mají být načtena. Načtená data obsahují jednotlivé informace o svázání.

 Doporučujeme výběr při větším množství dat omezit.

- ▶ V polích **Od svázání # 5** a **Do svázání # 5** omezte množství svázání, jež se mají načíst.
- ▶ Klepněte na **Načíst 6**.


9.5.5 Výběr hlášení

Výběr hlášení, která mají být načtena. Načtená data obsahují chyby nebo hlášení.

 Doporučujeme výběr při větším množství dat omezit.

- ▶ V polích **Od zprávy # 4** a **Ke zprávě # 4** omezte hlášení, jež se mají načíst.
- ▶ Klepněte na **Načíst 6**.

9.5.6 Načtení a export procesních dat u HTDM

 Data se po načtení nesmažou.

Pokud nedošlo k aktualizaci procesních dat, zobrazí se hlášení `Pole dat nebyla inicializována`.

- ▶ Případně omezte množství dat, jež se mají načíst.
- ▶ Klepněte na **Aktualizovat 1**.
- ▶ Klepněte na **Načíst 6**.
- ▶ Určete místo uložení pro načtená data *.CSV.
- ▶ V dialogovém okně operačního systému klepněte na **Uložit**.
- Svázání a hlášení se načtou z AT2000 CPK a uloží jako soubor *.CSV.
- Indikátor průběhu zobrazuje průběh datového přenosu v procentech (%).
- Po načtení se místo uložení zobrazí v poli **Načtený soubor**.

9.5.7 Export dat

Jsou k dispozici dva formáty exportu:

- XLS: Uložený soubor *.XLS lze otevřít pomocí tabulkového procesoru.
- HTML: Uložený soubor *.HTML lze otevřít pomocí prohlížeče internetových stránek, → „Zobrazení exportovaných dat ve formátu HTML“ na straně 22.
- ▶ Klepněte na **Zdrojový soubor 7** a načtený soubor vyberte v dialogovém okně operačního systému.
- ▶ Soubor se zobrazí v poli **Načtený soubor**.
- ▶ Vyberte formát exportu pro soubor.

9.5.8 Zobrazení exportovaných dat ve formátu HTML

Exportovaná data se v prohlížeči internetových stránek zobrazují ve třech kategoriích:

- úvodní stránka (informace o modelu a o výrobním čísle AT2000 CPK, jakož i o stavech počítadel),
- výrobní data (informace o sadě parametrů, teplotě, proudu, době cyklu atd. pro každé svázání),
- hlášení (informace o hlášeních a časovém okamžiku výskytu).
- ▶ Otevřete exportovaný soubor HTML pomocí aktuálního prohlížeče internetových stránek.
- ▶ K zobrazení kategorie klepněte na tlačítko kategorie.
- ▶ Pro přepnutí dat do zobrazení v anglickém jazyce klepněte na piktogram státní vlajky.

9.6 Menu Aktualizace

i Menu **Aktualizace** se zobrazí jen po přihlášení heslem seřizovače.

1 Aktualizace firmwaru

2 Změna hesla

3 Aktualizace parametrů svázání

4 Instalace dalších jazyků

9.6.1 Aktualizace firmwaru

Aktualizace firmwaru **1** obsahují aktualizace pro AT2000 CPK a síťový zdroj.

Aktuální firmware je dostupný na následující internetové adrese:

www.HellermannTyton.com/autotool-cpk

UPOZORNĚNÍ

Aktualizací firmwaru pro AT2000 CPK na verzi 1.77 a novější se vymažou existující data svázání z kruhové paměti.

- ▶ Zkopírujte aktualizací soubory *.hex na pevný disk.
- ▶ Klepněte na **Aktualizace firmwaru zdroj**.
a/nebo
- ▶ Klepněte na **Aktualizace firmwaru nářadí**.

i Soubory *.HEX pro AT2000 CPK a síťový zdroj jsou rozdílné:
 AT2000 CPK: AT2000CPK_Tool_Vxxx
 Síťový zdroj: AT2000CPK_PowerPack_Vxxx

- ▶ Vyberte příslušný soubor *.hex.
- ▶ V dialogovém okně operačního systému klepněte na **Otevřít**.
- Zobrazí se tlačítko **Zač.pos.data**.
- ▶ Klepněte na **Zač.pos.data**.
- Přenese se nový firmware.
- Indikátor průběhu zobrazuje průběh datového přenosu v procentech (%).
- Displej AT2000 CPK zobrazuje stávající datový přenos.

UPOZORNĚNÍ

Během datového přenosu nepřerušujte spojení. Při přerušení se AT2000 CPK stane nepoužitelným a musí být odeslán výrobci.

9.6.2 Změna hesla

i Heslo seřizovače je čtyřmístné a ve stavu při expedici je nastaveno na **0000**. Společnost HellermannTyton doporučuje alfanumerické heslo včetně zvláštních znaků.

- ▶ Klepněte na **Změnit**.
- ▶ Zadejte staré heslo a potvrďte je klepnutím na **OK**.
- ▶ Zadejte nové heslo a potvrďte je klepnutím na **OK**.
- ▶ Potvrďte nové heslo a potvrďte je klepnutím na **OK**.
- Heslo je změněno.

9.6.3 Aktualizace parametrů svázání

Aktualizace parametrů svázání **3** má příponu souboru „.cpkparam“.

- ▶ Klepněte na **Načíst ze souboru**.
- ▶ Vyberte soubor.
- ▶ V dialogovém okně operačního systému klepněte na **Otevřít**.
- Název souboru se zobrazí v poli **Načtený soubor**.
- ▶ Klepněte na **Poslat do nářadí**.
- Nové parametry svázání se přenesou do AT2000 CPK.
- Indikátor průběhu zobrazuje průběh datového přenosu v procentech (%).

9.6.4 Instalace dalších jazyků

Aktualizace jazyků, které nepoužívají písmena latinky, např. asijské jazyky, má příponu souboru „.bin“.

- ▶ Klepněte na **Načíst ze souboru**.
- ▶ Vyberte soubor.
- ▶ V dialogovém okně operačního systému klepněte na **Otevřít**.
- Název souboru se zobrazí v poli **Načtený soubor**.
- ▶ Klepněte na **Poslat do nářadí**.
- Nové jazyky se přenesou do AT2000 CPK.
- Indikátor průběhu zobrazuje průběh datového přenosu v procentech (%).

9.7 Menu Prostředí měření

i Menu **Prostředí měření** se zobrazí jen po přihlášení heslem seřizovače.

- 1 Zobrazení informací o svázání
- 2 Zobrazení parametrů svázání
- 3 Přizpůsobení zjištěné síly
- 4 Správa výsledků měření
- 5 Seznam výsledků měření
- 6 Nastavení režimu měření

9.7.1 Použití režimu měření

V režimu měření jsou informace o svázání cyklu svázání zdokumentovány se změřenou hodnotou síly v jednom protokolu. To lze použít k monitorování AT2000 CPK.

V prostředí měření lze měření provést pomocí zařízení k měření síly (106-29010 / 106-29011) a vhodného siloměru.

i Přesné informace o používání zařízení k měření síly „Force Measurement Device“ si zjistíte z příslušného návodu.

i Během aktivního cyklu měření neproběhne žádný pohyb cyklu nebo čelistí. Aktivní je jen utahovací pohon s aktuálně nastavenými parametry svázání.

- ▶ Vyberte **Sadu parametrů** 2.
- ☑ Zobrazí se příslušná utahovací síla a kvalita.
- ▶ Klepněte na **Aktivovat režim měření** 6.
- ☑ Aktivují se funkce režimu měření.

- ▶ Ke spuštění příslušné akce na AT2000 CPK klepněte na funkce režimu měření.
- ▶ Provedte svázání.
- Zobrazí se informace o svázání **1**.
- ▶ Zjištěnou hodnotu zapište do pole **Zjištěná síla** **3**.
- ▶ Klepněte na **Přijmout**.
- Do protokolu o měření bude přijat nový řádek.
- ▶ Měření několikrát opakujte.
- ▶ Klepněte na **Deaktivovat režim měření** **6** nebo vypněte nářadí.

9.7.2 Vymazání výsledků měření

- ▶ K vymazání jednotlivých řádků označte řádek a klepněte na **Vymazat řádek**.

9.7.3 Uložení výsledků měření

- ▶ K uložení výsledků měření do tabulky klepněte na **Načíst**.
- ▶ Určete místo uložení pro načtená data *.CSV.

i Výsledky měření lze konvertovat i formátů souboru *.xls nebo *.html a zobrazit je, → „Export dat“ na straně 22.

9.8 Menu Sady parametrů

V menu **Sady parametrů** jsou sdružena nastavení pro proces svázání (např. utahovací síla, kvalita, průměr a přesah pásu) a v důsledku toho je lze vyvolat a spravovat jako nastavení.

i Menu **Sady parametrů** se zobrazí jen po přihlášení heslem seřizovače.

HT Data Management Version 1.80/05.07.2019

HellermannTyton

Připojeno ke zdroji pro AT2000CPK:
 AT2000-Netz V1.11 / 13.12.2018 USB

Připojeno k nářadí AT2000CPK:
 AT2000-Tool V1.70 / 25.02.2019 Čas zdroje
 Verze parametrů 3 20:50:14 11.11.19
 Verze – další jazyky 8

Heslo: Jazyky: Czech
 Potvrdit Přihláš. jako: Seřizovač

Synchronizovat s časem PC

svázání Servis Paměť Aktualizace Prostředí měření **Sady parametrů**

	Název	Režim	Utahovací síla	Kvalita	Průměr	Přesah pásu	Režim řezání
1	*001	Smyčka	3	2	9,1	7,5	Stříhat s přesahem ...
2	*002	Smyčka	3	1	0,1	0,1	Stříhat s přesahem ...
3	*003	Smyčka	4	1	0,5		bez řezání
4	*004	Smyčka	3	2	9,1	7,5	Stříhat s přesahem ...
5	*005	Smyčka	3	1	2,1		Stříhat těsně
6	006	Smyčka	3	1	0,8		Stříhat těsně
7	*007	Smyčka	3	2	10,0	2,0	Stříhat s přesahem ...
8	008	Smyčka	3	1	10,0		bez řezání
9	009	Utahovací síla	3	1			Stříhat těsně
10	*010	Smyčka	4	1	0,1		bez řezání
11	*011	Utahovací síla	3	1		3,2	Stříhat s přesahem ...
12	*012	Smyčka	3	1	2,1		Stříhat těsně

Přijmout data z nářadí Poslat data do nářadí Uložit do souboru načíst ze souboru Editovat

- 1 Přehled sad parametrů
- 2 Synchronizace dat s AT2000 CPK
- 3 Poslání nastavených sad parametrů do AT2000 CPK
- 4 Uložení sad parametrů
- 5 Načtení sad parametrů

9.8.1 Synchronizace sad parametrů

- ▶ Klepněte na **Přijmout data z nářadí** 2.
- Sady parametrů AT2000 CPK se načtou a zobrazí.
- i** Data, jež byla změněna v AT2000 CPK, jsou označena pomocí *.
- ▶ Upravte sady parametrů, → „Úprava sad parametrů“ na straně 28.
- ▶ Klepněte na **Poslat data do nářadí** 3.
- Sady parametrů se přenesou do AT2000 CPK.

9.8.2 Uložení sad parametrů

Sady parametrů se ukládají s příponou souboru „cpkpreset“.

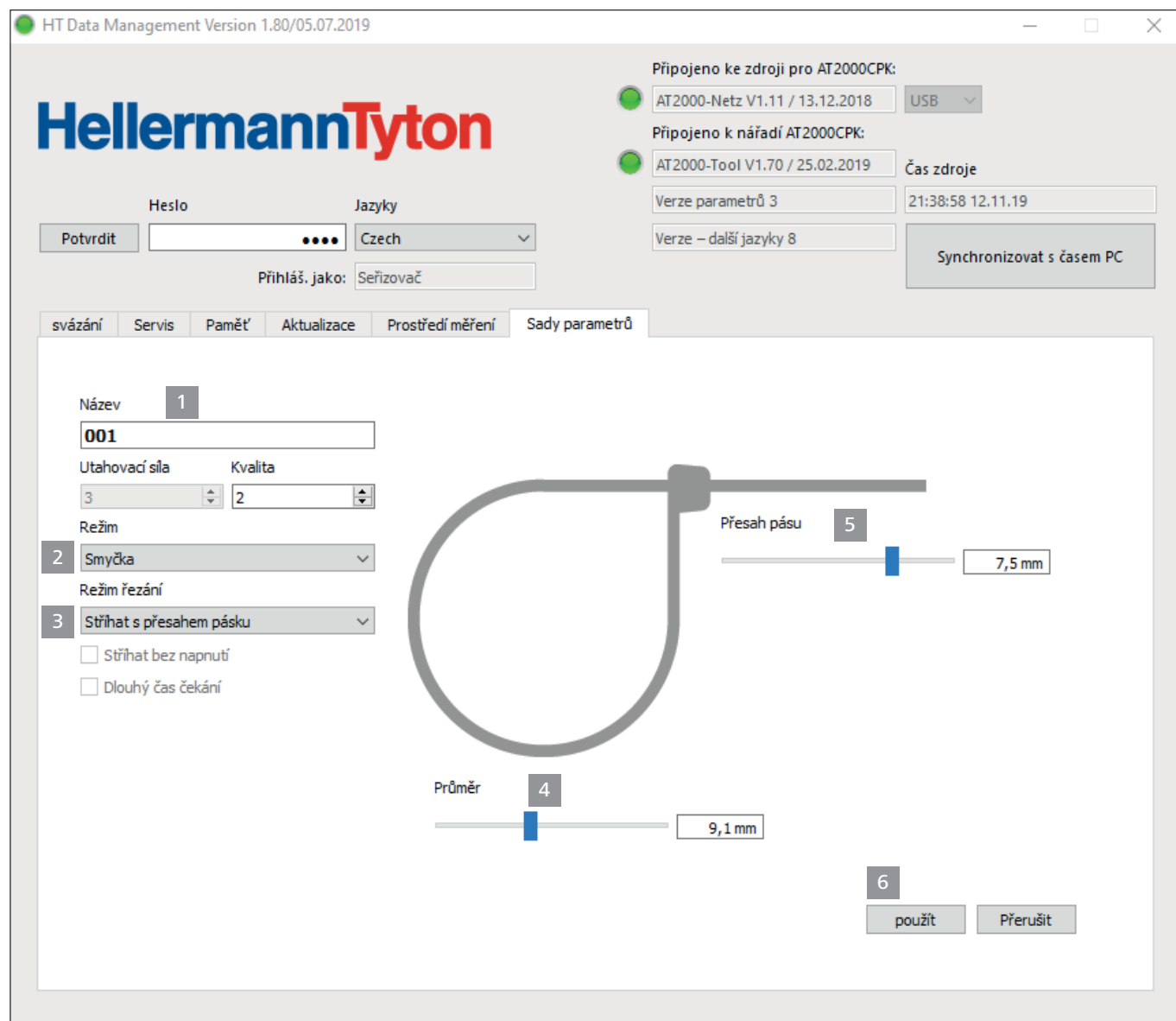
- ▶ Klepněte na **Uložit do souboru** 4.
- ▶ Určete místo uložení dat.
- ▶ V dialogovém okně operačního systému klepněte na **Uložit**.

9.8.4 Úprava sad parametrů

- ▶ Vyberte sadu parametrů v přehledu a klepněte na **Upravit** 6.

9.8.3 Načtení sad parametrů

- ▶ Klepněte na **Načíst ze souboru**.
- ▶ Vyberte soubor s příponou souboru „cpkpreset“.
- ▶ V dialogovém okně operačního systému klepněte na **Otevřít**.
- Sady parametrů se zobrazí v přehledu 1.



- ▶ V poli **Název** 1 přiřadte sadě parametrů třímístné označení, např. „016“.

i Název nelze zadat dvakrát.

- ▶ Vyberte požadovanou **Utahovací sílu** a **Kvalitu**.
- ▶ V rozbalovacím menu **Režim** 2 vyberte druh režimu svázání. K dispozici jsou následující nastavení:
 - Utahovací síla
 - Smyčka

- ▶ V rozbalovacím menu **Režim stříhání** 3 vyberte druh režimu stříhání. K dispozici jsou následující nastavení:

- Stříhat těsně
- Stříhat s přesahem pásu
- Bez stříhání
- ▶ Pro citlivý svazek aktivujte volitelnou možnost **Stříhat bez napnutí**.

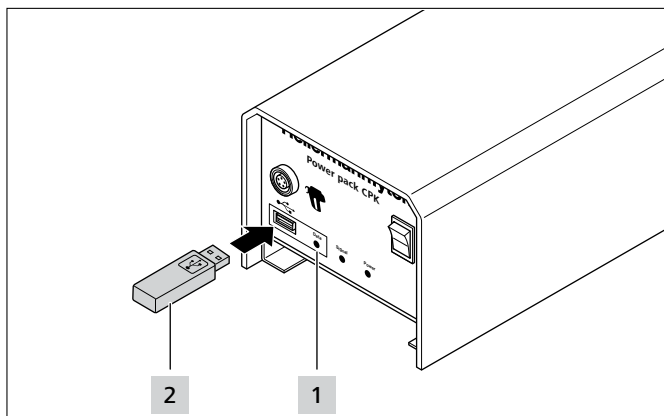
- ▶ Dodatečně aktivujte volitelnou možnost **dlouhá doba prodlevy**.
- ☑ Před stříháním se prodlouží doba prodlevy. Tím má svázání více času pro uvolnění napnutí.
- i** Je-li aktivována volitelná možnost **Stříhat bez napnutí**, doba prodlevy činí 100 ms, s dodatečnou volitelnou možností **dlouhá doba prodlevy** činí doba prodlevy 200 ms.
- ▶ V režimu **2 Smyčka** pomocí posuvníku **Průměr 4** nastavte průměr svazku.
- ☑ Nastavený průměr se zobrazí na displeji AT2000 CPK.
- ▶ V režimu stříhání **3 stříhat s přesahem pásku** pomocí posuvníku Přesah pásku nastavte délku přečnivajícího vázacího pásku.
- ☑ Nastavený přesah pásku se zobrazí na displeji AT2000 CPK.
- ▶ Pro svázání bez řezu vyberte režim stříhání **3 bez stříhání**.
- ▶ K uložení nastavení klepněte na **Přijmout 6**.
- ☑ Zobrazí se přehled sad parametrů, → „Menu Sady parametrů“ na straně 27.
- ▶ Nastavení synchronizujte s AT2000 CPK, → „Synchronizace sad parametrů“ na straně 27.

9.9 Načtení procesních data ze síťového zdroje CPK

UPOZORNĚNÍ

Síťový zdroj CPK se před přenosem musí restartovat, protože jinak může být soubor CSV chybně zapsán a nebude jej možno konvertovat.

- i** Během datového přenosu nemůže být vyvoláno svázání.



- ▶ Vypněte a znovu zapněte síťový zdroj CPK.
- ▶ Síťový zdroj CPK odpojte od PC.
- ▶ Zasuňte USB flash disk **2** do síťového zdroje CPK.

- i** Datový nosič USB musí být naformátován ve formátu FAT32.

- ☑ Pokud je USB flash disk rozpoznán, svítí LED kontrolka **Data 1** zeleně.
- ☑ Dojde k přenosu dat na USB flash disk.
- ☑ Na displeji se objeví hlášení, abyste nevypínali AT2000 CPK.



- ☑ Během procesu ukládání bliká LED kontrolka **Data 1** červeně/modře.
- ☑ Jakmile je datový přenos ukončen, svítí LED kontrolka **Data 1** zeleně.
- ▶ Vytáhněte USB flash disk **2**.
- ☑ LED kontrolka **Data 1** zhasne a AT2000 CPK je opět připraven k provozu.
- ▶ Vypněte a znovu zapněte síťový zdroj CPK.
- ▶ Síťový zdroj CPK spojte s PC.

10 Odstraňování chyb

10.1 Důležité pokyny

POZOR

Nebezpečí pohmoždění zavírajícími se čelistmi.

- ▶ Nevkládejte prst mezi horní a dolní čelist a nenechávejte prst na spoušti.
- ▶ Zablkování vždy odstraňujte, když je síťový zdroj vypnutý.

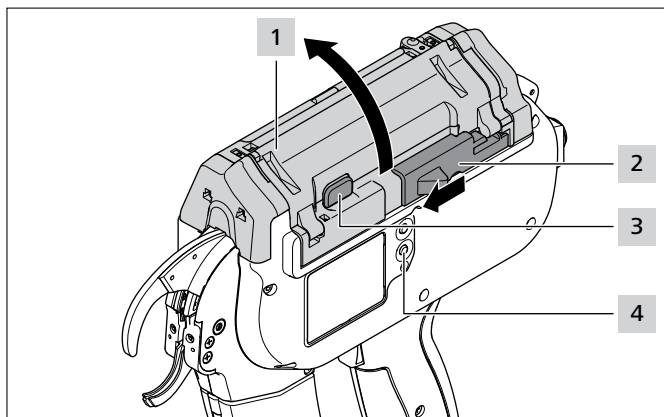
POZOR

Nebezpečí pohmoždění pohyblivými/rotujícími díly, když jsou servisní klapky otevřené.

- ▶ Nedávejte prst pod bubínek a nenechávejte prst na spoušti.
- ▶ Zablkování vždy odstraňujte, když je síťový zdroj vypnutý.

10.2 Provedení resetu



Před každou opravou musí být proveden reset AT2000 CPK.















- ▶ Aktuátor bandalírového nože **2** posuňte doleva.
- ▶ Stiskněte zajištění krytu **3**.
- ▶ Otevřete kryt **1**.
- ▶ Odstraňte zbytky pásky.
- ▶ Stiskněte tlačítko Reset **4**.
- ▶ Zavřete kryt **1**.


- ▶ Zapněte AT2000 CPK.

10.3 Oznámení na displeji

OZNÁMENÍ NA DISPLEJI	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
<p>Závada čelní krytky Odstranit zbytky pásky</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Za čelní krytkou se nacházejí zbytky pásky. • Snímač pásu je obsazen. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Vyčistěte čelní senzor. ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásků.
<p>Závada krytu Zavřít kryt</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Bubínek je v nesprávné poloze. • Kryt je otevřen. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Otevřete kryt a bubínek otočte do správné polohy. ▶ Zavřete kryt.

OZNÁMENÍ NA DISPLEJI	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ	
<p>Chyba startovací pozice</p> <p>1. Posunout střihací lištu 2. Otevřít kryt</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • AT2000 CPK není ve výchozí poloze. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aktuátor bandalírového nože posuňte doleva. ▶ Otevřete kryt. ☑ Na displeji se zobrazí další hlášení Chyba startovací pozice. 	
<p>Chyba startovací pozice</p> <p>1. Odstranit zbytky pásky 2. Stisknout reset</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásek. ▶ Stiskněte tlačítko Reset. ☑ Na displeji se zobrazí další hlášení Chyba startovací pozice.
<p>Chyba startovací pozice</p> <p>Zavřít kryt</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zavřete kryt.
<p>Pozice podavače</p> <p>1. Posunout střihací lištu 2. Otevřít kryt</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Není přítomen podavač. • Podavač je poškozený. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aktuátor bandalírového nože posuňte doleva. ▶ Otevřete kryt. ☑ Na displeji se zobrazí další hlášení Pozice podavače. 	
<p>Pozice podavače</p> <p>1. Stisknout reset 2. Zkontrolovat pozici podavače</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásek. ▶ Stiskněte tlačítko Reset. ▶ Otevřete rolovací blok, → „Kontrola podavače“ na straně 36. ▶ Podavač zkontrolujte a popř. vyměňte. ☑ Na displeji se zobrazí další hlášení Pozice podavače.
<p>Pozice podavače</p> <p>Zavřít kryt</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zavřete kryt.

OZNÁMENÍ NA DISPLEJI	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
<p>Závada bubínku</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Posunout střihací lištu 2. Otevřít kryt 	<ul style="list-style-type: none"> • Řetěz vázacích pásků je vtažen šikmo. • Rolovací páka bubínku je blokována nebo je vadná. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aktuátor bandalírového nože posuňte doleva. ▶ Otevřete kryt. ▶ Otevřete obě průhledné servisní klapky krytu, → „Odstranění poruchy řetězu vázacích pásků“ na straně 33. <input checked="" type="checkbox"/> Na displeji se zobrazí další hlášení Závada bubínku.
<p>Závada bubínku</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Odstranit zbytky pásky 2. Stisknout reset 		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásků. ▶ Zkontrolujte rolovací páku bubínku a bubínek otočte do správné polohy. ▶ Stiskněte tlačítko Reset. <input checked="" type="checkbox"/> Na displeji se zobrazí další hlášení Závada krytu. ▶ Zavřete kryt. ▶ Založte nový řetěz vázacích pásků, → „Vložení vázacích pásků“ na straně 11.
<p>Přetížení</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Posunout střihací lištu 2. Otevřít kryt 	<ul style="list-style-type: none"> • Bubínek je zablokovávan. • Bandalírový nůž neodřezává vázací pásky. • Řetěz vázacích pásků je vtažen šikmo. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aktuátor bandalírového nože posuňte doleva. ▶ Otevřete kryt. ▶ Otevřete obě servisní klapky krytu, → „Odstranění poruchy řetězu vázacích pásků“ na straně 33. <input checked="" type="checkbox"/> Na displeji se zobrazí další hlášení Chyba přetížení.
<p>Přetížení</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Odstranit zbytky pásky 2. Stisknout reset 		<ul style="list-style-type: none"> ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásků. ▶ Stiskněte tlačítko Reset. <input checked="" type="checkbox"/> Na displeji se zobrazí další hlášení Závada krytu. ▶ Zavřete kryt.
<p>Závada utahovac. motoru</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Posunout střihací lištu 2. Otevřít kryt 	<ul style="list-style-type: none"> • Pohon je blokovávaný nebo vadný. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Aktuátor bandalírového nože posuňte doleva. ▶ Otevřete kryt. ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásků. ▶ Stiskněte tlačítko Reset. <input checked="" type="checkbox"/> Na displeji se zobrazí další hlášení Závada krytu. ▶ Zavřete kryt.
<p>Chyba utahovací síly</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrolní svázání 2. Potvrdit spouští 	<ul style="list-style-type: none"> • Utahovací síly není dosaženo. <p>i Oznámení na displeji se zobrazí jen tehdy, pokud je aktivováno oznámení závady, → „Kontrola svázání“ na straně 16.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Kontrolní svázání. ▶ Popř. nastavte utahovací sílu znovu. ▶ Případně opatrně odstraňte zbytky vázacích pásků. ▶ Pro potvrzení stiskněte spoušť.

OZNÁMENÍ NA DISPLEJI	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
<p>Ztráta času</p> <p>1. Zkontrolovat baterii ve zdroji 2. Stisknout reset</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Baterie vyrovnávací paměti hodin v síťovém zdroji je prázdná. 	<ul style="list-style-type: none"> Vyměňte baterii vyrovnávací paměti, → „Výměna baterie vyrovnávací paměti“ na straně 34. Stiskněte tlačítko Reset.

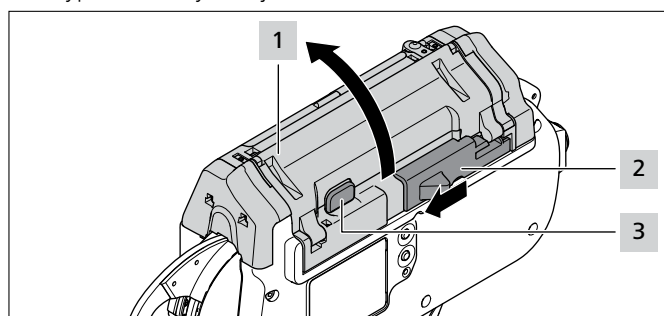
10.4 Možná chyba

CHARAKTER CHYBY	MOŽNÁ PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Vytváření smyček	<ul style="list-style-type: none"> Nevhodný průměr svazku. 	<ul style="list-style-type: none"> Použijte vhodný průměr svazku, → „Umístění a svázání svazku“ na straně 12.
	<ul style="list-style-type: none"> Podavač není ve správné poloze. 	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte polohu podavače, → „Kontrola podavače“ na straně 36.
	<ul style="list-style-type: none"> Pružina v horní čelisti kleští je poškozená. 	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte klapku s pružinou v horní čelisti, → „Výměna horní čelisti“ na straně 35.
	<ul style="list-style-type: none"> Dolní čelist je zablokována. 	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte dolní čelist, → „Kontrola čelní krytky a polohy nože“ na straně 36. Uvolněte zablokování.
Není možné svázání. Vázací pásek vystřeluje rovně.	<ul style="list-style-type: none"> Horní čelist je zablokována. 	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte horní čelist, → „Kontrola horní čelisti“ na straně 35. Uvolněte zablokování.
Vázací pásek není odřezáván v jedné rovině.	<ul style="list-style-type: none"> Nůž v čelní krytce není ve správné poloze. 	<ul style="list-style-type: none"> Zkontrolujte polohu nože v čelní krytce a odstraňte zbytky vázacích pásků, → „Kontrola čelní krytky a polohy nože“ na straně 36.

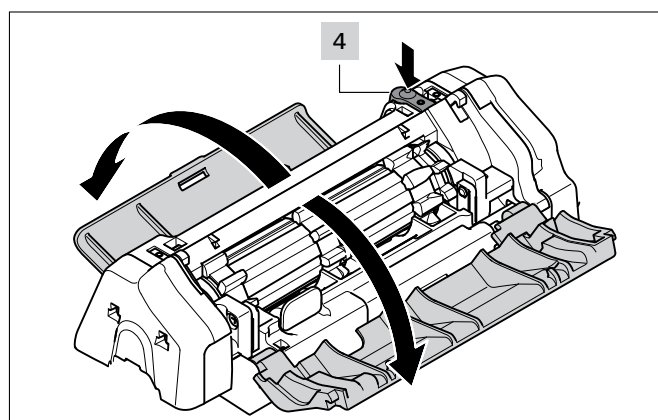
10.4.1 Odstranění poruchy řetězu vázacích pásků

i Dávejte pozor na oznámení na displeji, → „Oznámení na displeji“ na straně 30.

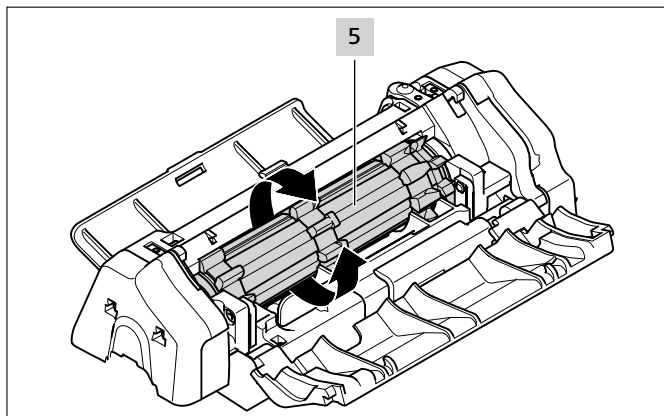
► Vypněte síťový zdroj.



- Aktuátor bandalírového nože **2** posuňte doleva.
- Stiskněte tlačítko zajištění krytu **3**.
- Otevřete kryt **1**.



- Stiskněte odjišťovací tlačítko servisní klapky vlevo **4**.
- Otevřete servisní klapku vlevo.
- Otevřete servisní klapku vpravo.



- ▶ Vytočte bubínek 5 přes spínací odpor a přitom odstraňte zbytky vázacích pásků.
- ▶ Zavřete pravou a levou servisní klapku.
- ▶ Zapněte síťový zdroj.
- ▶ Zavřete kryt.
- ▶ Založte nový řetěz vázacích pásků, → „Vložení vázacích pásků“ na straně 11.

10.4.2 Výměna baterie vyrovnávací paměti

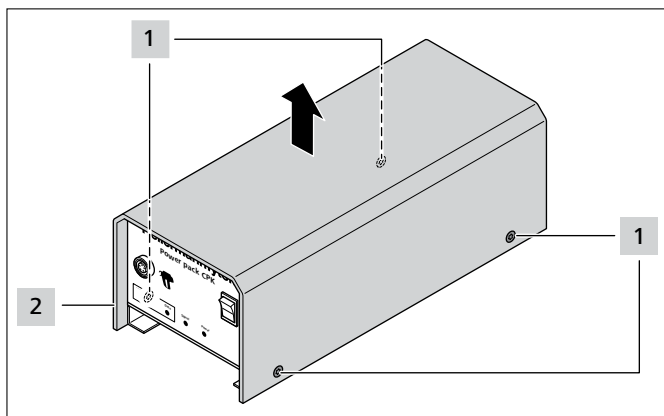
NEBEZPEČÍ

Při přímém nebo nepřímém kontaktu s díly vedoucími napětí dojde k nebezpečnému průchodu proudu tělem.

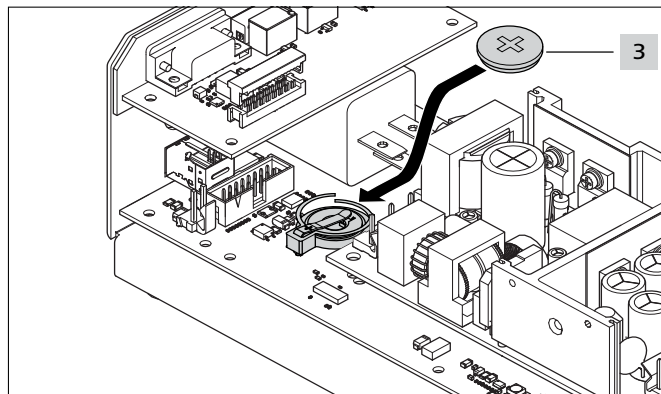
Následkem může být elektrický šok, popálení nebo zabití.

- ▶ Práce na elektrickém napájení a na součástech vedoucích proud smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář.
- ▶ Používejte jen originální pojistky s předepsaným proudovým zatížením.
- ▶ Defektní elektrické součásti ihned vyměňte.
- ▶ Před zahájením prací na údržbě a odstraňování poruch vytáhněte zástrčku ze sítě.
- ▶ Elektrické vybavení přístroje pravidelně kontrolujte. Nedostatky, jako třeba uvolněné spoje popř. spečené kabely, ihned odstraňte.

- ▶ Vypněte síťový zdroj.
- ▶ Odpojte síťový kabel od elektrické sítě.



- ▶ Odstraňte šrouby krytu 1.
- ▶ Sejměte kryt 2 ze síťového zdroje.



- ▶ Vyměňte baterii vyrovnávací paměti 3.
- i** K typu baterie vyrovnávací paměti, → „Síťový zdroj „Power pack CPK““ na straně 38
- ▶ Nasadte kryt 2 a utáhněte jej pomocí šroubů krytu 1.
 - ▶ Nastavte datum a čas, → „Datum / čas“ na straně 16.

11 Servis

11.1 Důležité pokyny

Aby bylo zajištěno bezpečné fungování přístroje, musí být pravidelně udržován, → „Plán údržby“ na straně 35.

POZOR

Nebezpečí pohmoždění zavírajícími se čelistmi.

- ▶ Nevkládejte prst mezi horní a dolní čelist a nenechávejte prst na spoušti.
- ▶ Údržbu provádějte jen tehdy, je-li síťový zdroj vypnutý.

POZOR

Nebezpečí pohmoždění pohyblivými/rotujícími díly, když jsou servisní klapky otevřené.

- ▶ Nedávejte prst pod bubínek a nenechávejte prst na spoušti.
- ▶ Údržbu provádějte jen tehdy, je-li síťový zdroj vypnutý.

11.2 Příslušenství a zvláštní součásti

Příslušenství a zvláštní součásti lze získat přímo od zastoupení společnosti HellermannTyton v dané zemi, → *samostatný seznam náhradních dílů.*

Název	Číslo výrobku
Síťový zdroj „Power pack CPK“	106-00100
Montážní přípravek CPK	106-00040
Závěsný přípravek CPK	106-00050
Bezpečnostní pokyny CPK	106-29003
Síťový kabel, 1,8 m	123-90040
Spojovací kabel, 2 m	123-90052

11.3 Servis prostřednictvím výrobce

Doporučujeme nechat jednou ročně nebo po cca 1 mil. svázání provést údržbu AT2000 CPK prostřednictvím společnosti HellermannTyton. AT2000 CPK bude přitom zkontrolován a uveden do aktuálního stavu modifikace.

Kontaktní adresy pro servis ve všech zemích naleznete na: www.HellermannTyton.com

11.4 Plán údržby

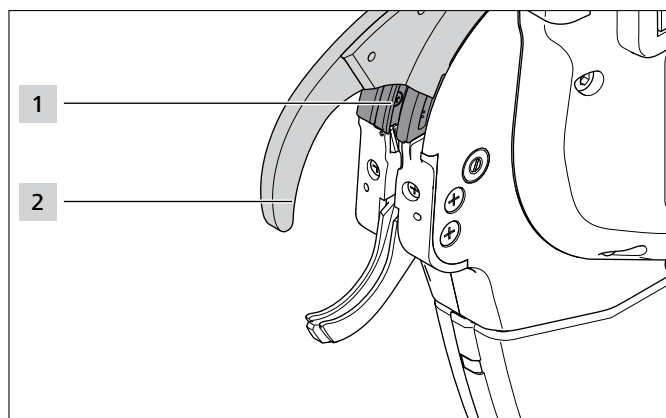
KDY?	KDO?	JAK A CO?
Po cca 50 000 svázáních	Seřizovač	► Zkontrolujte a popřípadě vyměňte podavač → „Kontrola podavače“ na straně 36.
Po cca 300 000 svázáních	Seřizovač	► Zkontrolujte a popřípadě vyměňte čelní krytku, → „Kontrola čelní krytky a polohy nože“ na straně 36.

11.5 Opravy

UPOZORNĚNÍ

Před každou servisní prací proveďte reset, → „Provedení resetu“ na straně 30.

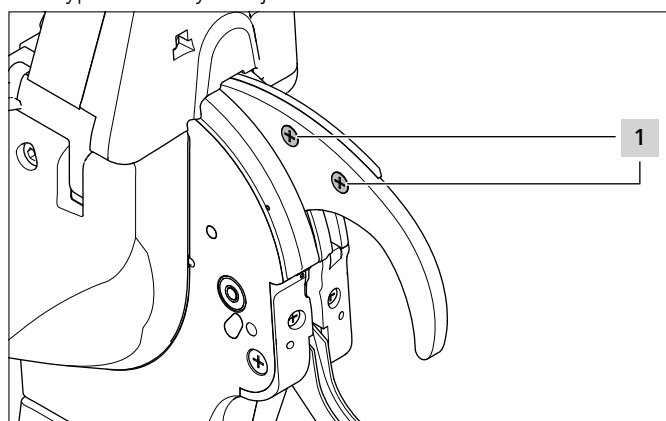
11.5.1 Kontrola horní čelisti



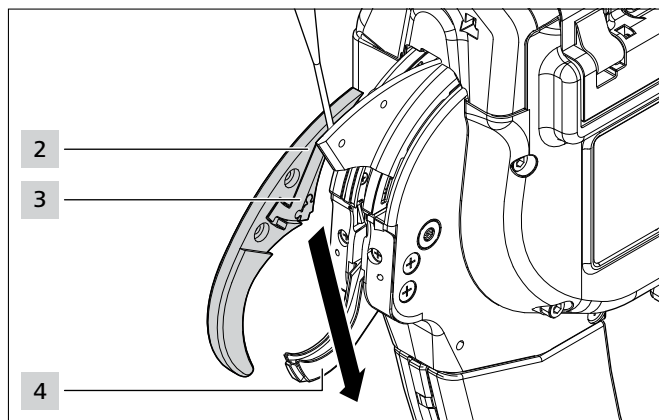
- Zkontrolujte horní čelist **2** a vedení horní čelisti **1**, zda nejsou opotřebované a zlomené.
- V případě potřeby vyměňte horní čelist, → „Výměna horní čelisti“ na straně 35.

11.5.2 Výměna horní čelisti

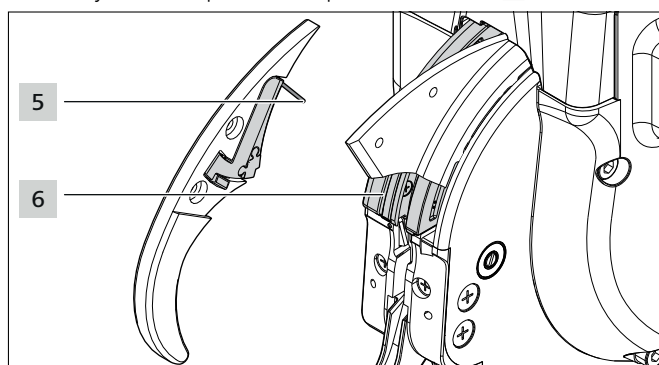
- Vypněte síťový zdroj.



- Odstraňte šrouby **1**.



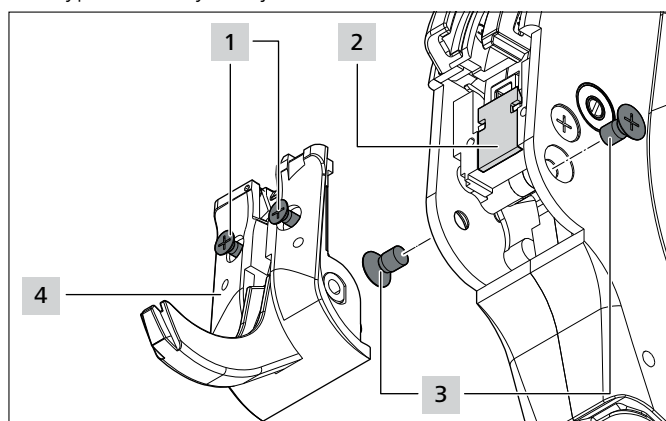
- Horní čelist **2** rozevřete pomocí šroubováku (cca 3 mm).
- Vytáhněte horní čelist **2** směrem dolů bočně podél dolní čelisti **4**.
- Při vytahování přidržte klapku horní čelisti **3**.



- Zkontrolujte pružinu **5**, klapku horní čelisti **3** a vedení horní čelisti **6**, zda nejsou opotřebované a zlomené.
- Horní čelist **2** vložte šikmo podél dolní čelisti **4** do vedení horní čelisti **6**.
- Při vkládání přidržte pružinu **5** s klapkou horní čelisti **3**. Dbejte na správnou polohu pružiny **5**.
- Utáhněte šrouby **1**.

11.5.3 Kontrola čelní krytky a polohy nože

- ▶ Vypněte síťový zdroj.



- ▶ Odstraňte šrouby **3**.
- ▶ Uvolněte šrouby **1**.

POZOR

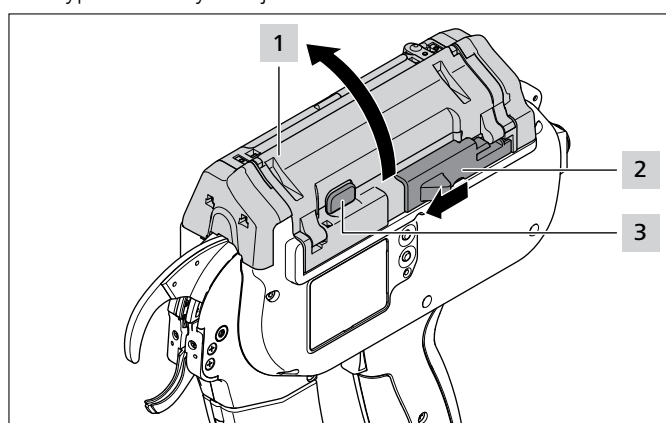
Nebezpečí pořezání. Nůž je velmi ostrý.

- ▶ Nikdy nesahejte prstem na řeznou hranu.

- ▶ Opatrně vyjměte čelní krytku **4** s dolní čelistí.
- ▶ Vyjměte řezný nůž **2**.
- ▶ Popř. vyměňte řezný nůž **2**.
- ▶ Odstraňte zbytky vázacích pásků.
- ▶ Napínací řetězový kroužek a odpadový kanál vyčistěte stlačeným vzduchem.
- ▶ Vložte řezný nůž **2** **řeznou hranou dovnitř** do vybrání.
- ▶ Vložte čelní krytku **5** s dolní čelistí.
- ▶ Utáhněte šrouby **1**.
- ▶ Vložte a utáhněte šrouby **3**.

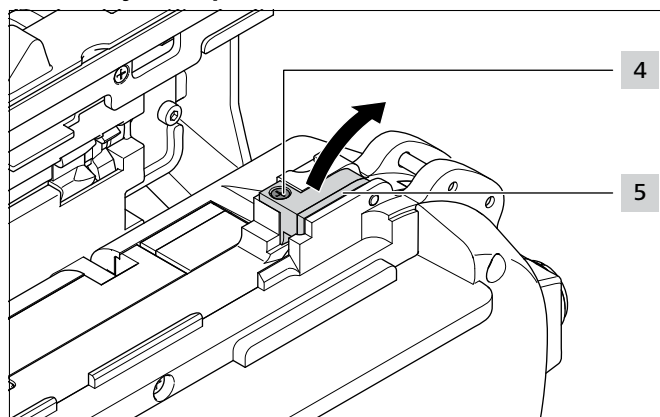
11.5.4 Kontrola podavače

- ▶ Vypněte síťový zdroj.

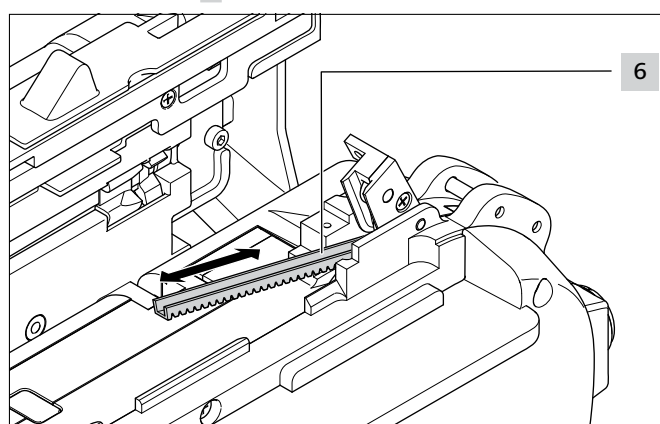


- ▶ Aktuátor bandalírového nože **2** posuňte doleva.
- ▶ Stiskněte tlačítko zajištění krytu **3**.
- ▶ Otevřete kryt **1**.

11.5.5 Výměna podavače

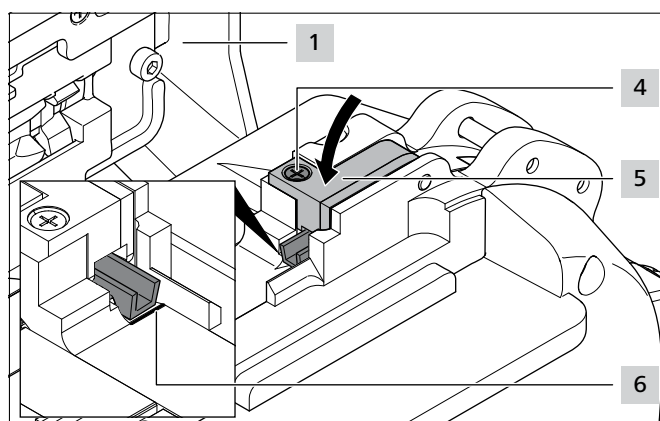


- ▶ Odstraňte šroub **4**.
- ▶ Rolovací blok **5** otočte nahoru.



- ▶ Vyměňte poškozený podavač **6**.
- Ozubení podavače směřuje dolů.

i Podavač lze vsadit oběma směry.



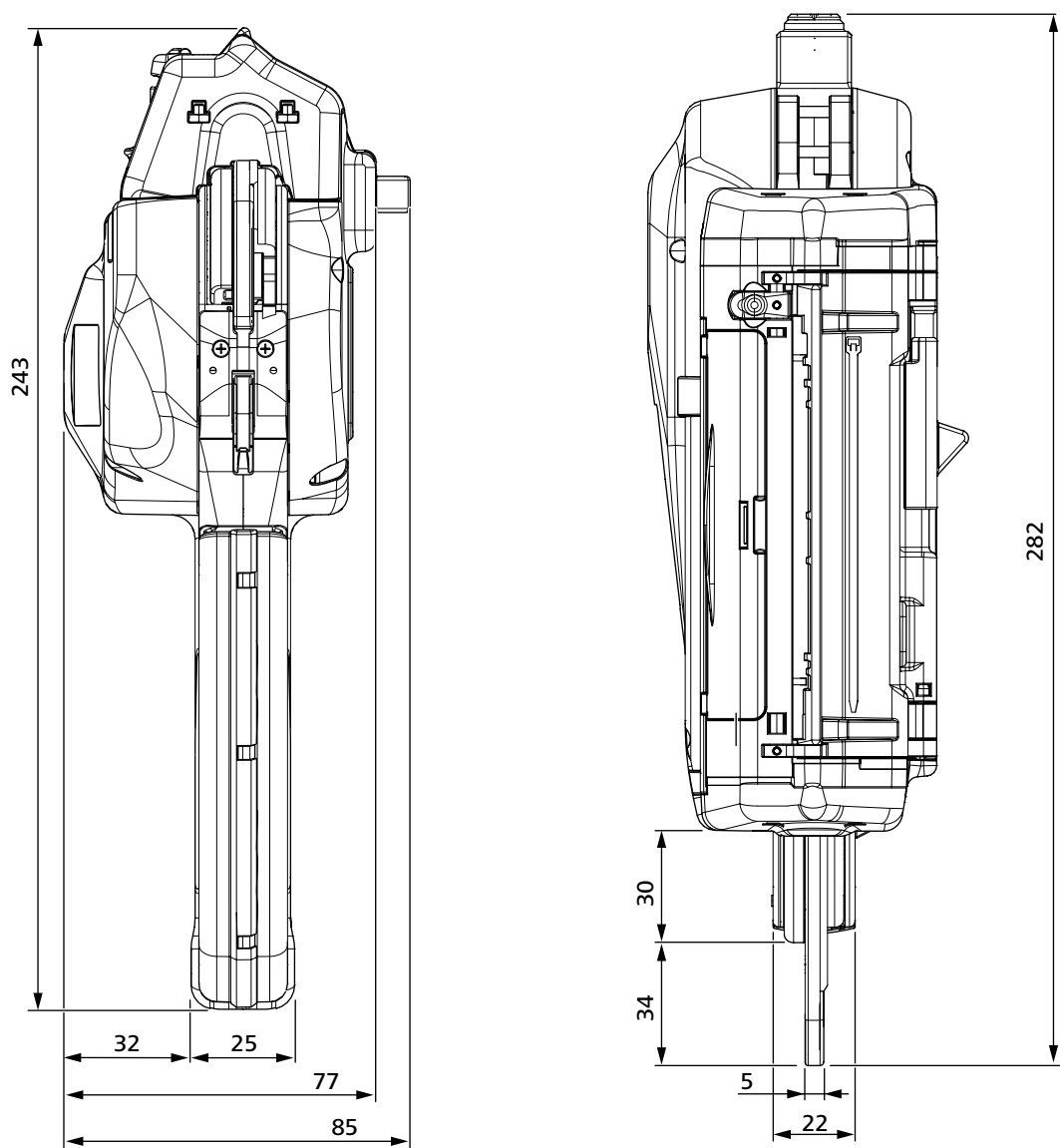
- ▶ Podavač zasuňte až po značku **6**.

i Při špatném umístění se zobrazí hlášení *Pozice podavače*, → „Oznámení na displeji“ na straně 30.

- ▶ Zavřete rolovací blok **5**.
- ▶ Utáhněte šroub **4**.
- ▶ Zavřete kryt **1**.

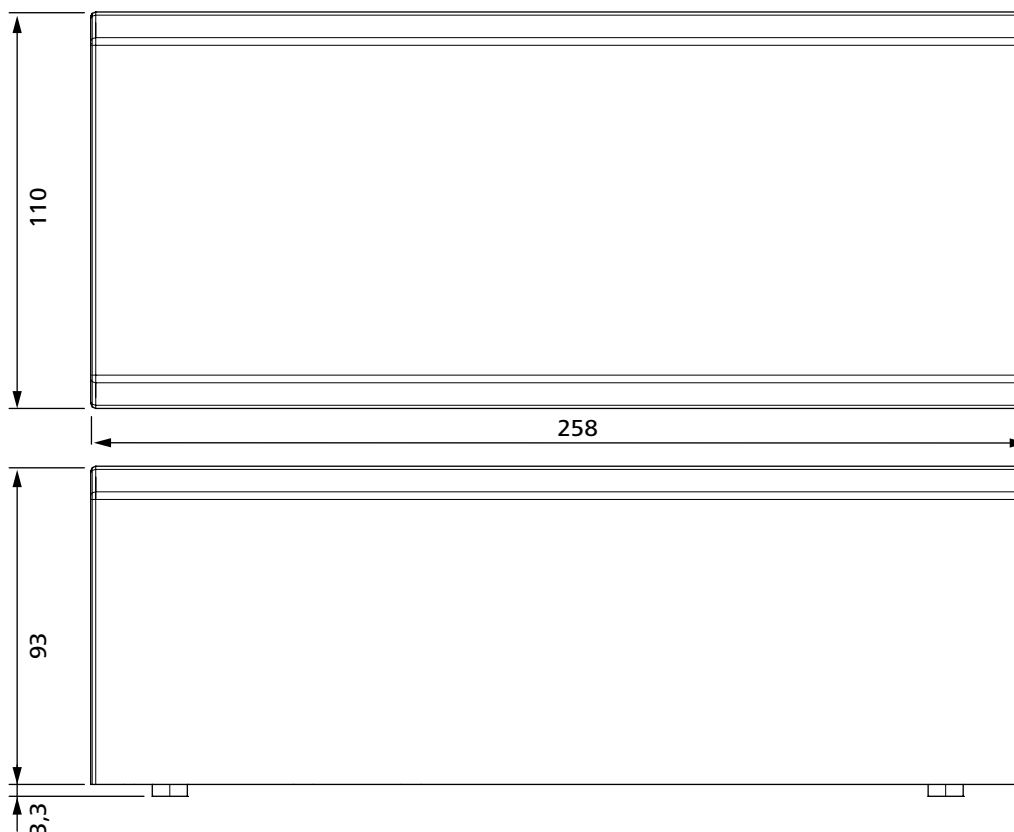
12 Technické údaje

12.1 Nářadí AT2000 CPK



	Hodnota
Max. příkon	50 W
Vstupní napětí	25,2 V
Velikost D × Š × V	cca 285 mm × 86 mm × 245 mm
Hmotnost	cca 1800 g
Tloušťka svazku	do průměru max. 20 mm

12.2 Síťový zdroj „Power pack CPK“



	Hodnota
Síťové napětí	100 V – 230 V
Síťová frekvence	50/60 Hz
Třída krytí	I
Velikost D × Š × V	cca 260 mm × 110 mm × 93 mm
Hmotnost	cca 1300 g
Baterie vyrovnávací paměti	CR 2032 3 V nebo srovnatelná

12.3 Informace o hlučnosti a vibracích

Emisní hladina akustického tlaku L_{pA}	65 dB re20 μ Pa
Neurčitost K_{pA}	3 dB
Hladina akustického výkonu L_{WA}	76 dB re1pW
Neurčitost K_{WA}	3 dB
Celková hodnota vibrace a_h	0,8 m/s ²
Neurčitost K	1,5 m/s ²

i Uvedená hladina vibrace byla změřena metodou měření normovanou v EN 60745-1:2009 a lze ji použít pro porovnání přístrojů.

Uvedená hodnota vibrací se vztahuje na určené použití elektrického nářadí a při odlišném použití nebo nedostatečné údržbě se může od skutečné hodnoty lišit.

Pro přesné stanovení zatížení vibracemi během určitého pracovního období musí být započteny také doby, kdy je přístroj vypnutý nebo sice běží, avšak není ve skutečnosti používán. Tím se může zatížení vibracemi po celé pracovní období výrazně snížit.

- ▶ Stanovte další bezpečnostní opatření na ochranu obsluhy před působením vibrací, jako například:
 - údržba elektrického a nasazovacího nářadí,
 - udržování rukou v teple,
 - organizace pracovních procesů.

13 Prohlášení o shodě

13.1 Autotoolssystem AT2000 CPK



ES prohlášení o shodě

AUTOTOOLSYSTEM AT2000 CPK
106-00000

Výrobce: **HellermannTyton GmbH**
 Ulice: Großer Moorweg 45
 PSČ/místo: 25436 Tornesch, Německo
 Telefon: +49 4122/701-1
 Telefax: +49 4122/701-400

Prohlašujeme, že výrobek, který jsme uvedli do prodeje

Název: Autotoolssystem AT2000 CPK
Druh výrobku: kleště na kabelové vazače
Typ stroje: elektrické kleště na kabelové vazače
Výrobní číslo: _____

odpovídá svou koncepcí a konstrukcí základním požadavkům na bezpečnost a zdraví v níže uvedených směrnicih ES:

Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES
Směrnice o elektrických zařízeních určených pro používání v určitých mezích napětí 2014/35/EU

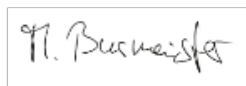
Byly aplikovány níže uvedené harmonizované normy:

EN60745-1:2000 + A11:2010

Tornesch, 25.01.2017

HellermannTyton GmbH

v z.



Martin Burmeister
bezpečnostní inženýr vedoucí vývoje aplikačních systémů

v z.



Olaf Wulff

Toto prohlášení odpovídá prohlášení výrobce ve smyslu směrnice ES o strojních zařízeních 2006/42/ES, příloha II A. Případné změny výše popsaného výrobku budou mít za následek zánik platnosti tohoto prohlášení.

13.2 Power pack CPK



ES prohlášení o shodě

POWER PACK CPK
106-00100 a 106-00110

Výrobce:	HellermannTyton GmbH
Ulice:	Großer Moorweg 45
PSČ/místo:	25436 Tornesch, Německo
Telefon:	+49 4122/701-1
Telefax:	+49 4122/701-400

Prohlašujeme, že výrobek, který jsme uvedli do prodeje

Název:	Power pack CPK
Druh výrobku:	síťový zdroj
Typ stroje:	síťový zdroj (stejnoseměrné napětí)
Výrobní číslo:	_____

odpovídá svou koncepcí a konstrukcí základním požadavkům na bezpečnost a zdraví v níže uvedených směrnicih ES:

Směrnice o elektrických zařízeních určených pro používání v určitých mezích napětí 2014/35/EU

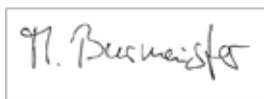
Byly aplikovány níže uvedené harmonizované normy:

IEC/EN 60950-1

Tornesch, 25.01.2017

HellermannTyton GmbH

v z.



Martin Burmeister

bezpečnostní inženýr vedoucí vývoje aplikačních systémů

v z.



Olaf Wulff

Toto prohlášení odpovídá prohlášení výrobce ve smyslu směrnice ES o strojních zařízeních 2006/42/ES, příloha II A. Případné změny výše popsaného výrobku budou mít za následek zánik platnosti tohoto prohlášení.

HellermannTyton operates globally in 37 countries



Europe

HellermannTyton GmbH – Austria
 Rennbahnweg 65
 1220 Vienna
 Tel.: +43 12 59 99 55-0
 Fax: +43 12 59 99 11
 Email: office@HellermannTyton.at
 www.HellermannTyton.at

HellermannTyton – Bulgaria
 Email: officeBG@HellermannTyton.at
 www.HellermannTyton.at

HellermannTyton – Czech Republic
 Email: officeCZ@HellermannTyton.at
 www.HellermannTyton.cz

HellermannTyton – Denmark
 Industrivej 44A, 1.
 4000 Roskilde
 Tel.: +45 702 371 20
 Fax: +45 702 371 21
 Email: htdk@HellermannTyton.dk
 www.HellermannTyton.dk

HellermannTyton – Finland
 Äyritie 12 B
 01510 Vantaa
 Tel.: +358 9 8700 450
 Fax: +358 9 8700 4520
 Email: myynti@HellermannTyton.fi
 www.HellermannTyton.fi

HellermannTyton S.A.S. – France
 2 rue des Hêtres – CS 80543
 78197 Trappes Cedex
 Tel.: +33 1 30 13 80 00
 Fax: +33 1 30 13 80 60
 Email: info@HellermannTyton.fr
 www.HellermannTyton.fr

HellermannTyton GmbH – Germany
 Großer Moorweg 45
 25436 Tornesch
 Tel.: +49 4122 701-0
 Fax: +49 4122 701-400
 Email: info@HellermannTyton.de
 www.HellermannTyton.de

HellermannTyton KFT – Hungary
 Kisfaludy u. 13
 1044 Budapest
 Tel.: +36 1 369 4151
 Fax: +36 1 369 4151
 Email: officeHU@HellermannTyton.at
 www.HellermannTyton.hu

HellermannTyton Ltd – Ireland
 Unit A5 Cherry Orchard
 Business Park
 Ballyfermot, Dublin 10
 Tel.: +353 1 626 8267
 Fax: +353 1 626 8022
 Email: sales@HellermannTyton.ie
 www.HellermannTyton.co.uk

HellermannTyton S.r.l. – Italy
 Via Visco, 3/5
 35010 Limena (PD)
 Tel.: +39 049 767 870
 Fax: +39 049 767 985
 Email: info@HellermannTyton.it
 www.HellermannTyton.it

HellermannTyton B.V. – Belgium/Netherlands
 Vanadiumweg 11-C
 3812 PX Amersfoort
 Tel.: +31 33 460 06 90
 Fax: +31 33 460 06 99
 Email (NL): info@HellermannTyton.nl
 Email (BE): info@HellermannTyton.be
 www.HellermannTyton.nl
 www.HellermannTyton.be

HellermannTyton AS – Norway
 Nils Hansens vei 13
 0667 Oslo
 Tel.: +47 23 17 47 00
 Fax: +47 22 97 09 70
 Email: firmapost@HellermannTyton.no
 www.HellermannTyton.no

HellermannTyton Sp. z o.o. – Poland
 Kotunia 111
 62-400 Słupca
 Tel.: +48 63 2237 111
 Fax: +48 63 2237 110
 Email: info@HellermannTyton.pl
 www.HellermannTyton.pl

HellermannTyton – Romania
 Email: officeRO@HellermannTyton.at
 www.HellermannTyton.at

OOO HellermannTyton – Russia
 40/4, Pulkovskoe road
 BC Technopolis Pulkovo, office A 8081
 196158, St. Petersburg
 Tel.: +7 812 386 00 09
 Fax: +7 812 386 00 08
 Email: info@HellermannTyton.ru
 www.HellermannTyton.ru

HellermannTyton – Slovenia
 Branch Office Ljubljana
 Podružnica Ljubljana, Ukmarjeva 2
 1000 Ljubljana
 Tel.: +386 1 433 70 56
 Fax: +386 1 433 63 21
 Email: officeSI@HellermannTyton.at
 www.HellermannTyton.si

HellermannTyton España s.l. – Spain / Portugal
 Avda. de la Industria 37 2º 2
 28108 Alcobendas, Madrid
 Tel.: +34 91 661 2835
 Fax: +34 91 661 2368
 Email:
 HellermannTyton@HellermannTyton.es
 www.HellermannTyton.es

HellermannTyton AB – Sweden
 Isafjordsgatan 5
 16440 Kista
 Tel.: +46 8 580 890 00
 Fax: +46 8 580 348 02
 Email: kundsupport@HellermannTyton.se
 www.HellermannTyton.se

HellermannTyton Engineering GmbH – Turkey
 Saray Mah Dr. Adnan Büyükdüz Cad. No:4
 Akkom Office Park 2. Blok Kat: 10
 34768 Ümraniye-Istanbul
 Tel.: +90 216 687 03 40
 Fax: +90 216 250 32 32
 Email: info@HellermannTyton.com.tr
 www.HellermannTyton.com.tr

HellermannTyton Ltd – UK
 William Prance Road
 Plymouth International Medical
 and Technology Park
 Plymouth, Devon PL6 5WR
 Tel.: +44 1752 701 261
 Fax: +44 1752 790 058
 Email: info@HellermannTyton.co.uk
 www.HellermannTyton.co.uk

HellermannTyton Ltd – UK
 Sharston Green Business Park
 1 Robeson Way
 Altrincham Road, Wythenshawe
 Manchester M22 4TY
 Tel.: +44 161 947 2200
 Fax: +44 161 947 2220
 Email: sales@HellermannTyton.co.uk
 www.HellermannTyton.co.uk

HellermannTyton Ltd – UK
 Cley Road, Kingswood Lakeside
 Cannock, Staffordshire
 WS11 8AA
 Tel.: +44 1543 728282
 Fax: +44 1543 728284
 Email: info@HellermannTyton.co.uk
 www.HellermannTyton.co.uk

HellermannTyton Data Ltd – UK
 Waterside House, Edgar Mobbs Way
 Northampton NN5 5JE
 Tel.: +44 1604 707 420
 Fax: +44 1604 705 454
 Email: sales@htdata.co.uk
 www.htdata.co.uk

Middle East

HellermannTyton – UAE
 Email: info@HellermannTyton.ae
 www.HellermannTyton.ae

North America

HellermannTyton – Canada
 Tel.: +1 905 726 1221
 Fax: +1 905 726 8538
 Email: sales@HellermannTyton.ca
 www.HellermannTyton.ca

HellermannTyton – Mexico
 Tel.: +52 333 133 9880
 Fax: +52 333 133 9861
 Email: info@HellermannTyton.com.mx
 www.HellermannTyton.com

HellermannTyton – USA
 Tel.: +1 414 355 1130
 Fax: +1 414 355 7341
 Email: corp@htamericas.com
 www.HellermannTyton.com

South America

HellermannTyton – Argentina
 Tel.: +54 11 4754 5400
 Fax: +54 11 4752 0374
 Email: ventas@HellermannTyton.com.ar
 www.HellermannTyton.com.ar

HellermannTyton – Brazil
 Tel.: +55 11 4815 9000
 Fax: +55 11 4815 9030
 Email: vendas@HellermannTyton.com.br
 www.HellermannTyton.com.br

Asia-Pacific

HellermannTyton – Australia
 Tel.: +61 2 9525 2133
 Fax: +61 2 9526 2495
 Email: cservice@HellermannTyton.com.au
 www.HellermannTyton.com.au

HellermannTyton – China
 Tel.: +86 510 8528 2536
 Fax: +86 510 8528 2731
 Email: cservice@HellermannTyton.com.cn
 www.HellermannTyton.com.cn

HellermannTyton – Hong Kong
 Tel.: +852 2831 9090
 Fax: +852 2832 9381
 Email: cservice@HellermannTyton.com.hk
 www.HellermannTyton.com.sg

HellermannTyton – India
 Tel.: +91 120 413 3384
 Email: cservice@HellermannTyton.co.in
 www.HellermannTyton.co.in

HellermannTyton – Japan
 Tel.: +81 3 5790 3111
 Fax: +81 3 5790 3112
 Email: mkt@hellermanntyton.co.jp
 www.HellermannTyton.co.jp

HellermannTyton – Republic of Korea
 Tel.: +82 32 833 8012
 Fax: +82 32 833 8013
 Email: cservice@HellermannTyton.co.kr
 www.HellermannTyton.co.kr

HellermannTyton – Philippines
 Tel.: +63 2 752 6551
 Fax: +63 2 752 6553
 Email: cservice@HellermannTyton.com.ph
 www.HellermannTyton.com.ph

HellermannTyton – Singapore
 Tel.: +65 6 586 1919
 Fax: +65 6 752 2527
 Email: cservice@HellermannTyton.sg
 www.HellermannTyton.com.sg

HellermannTyton – Thailand
 Tel.: +662 237 6702 / 266 0624
 Fax: +662 266 8664
 Email: cservice@HellermannTyton.co.th
 www.HellermannTyton.com.sg

Africa

HellermannTyton – South Africa
 Tel.: +27 11 879 6600
 Fax: +27 11 879 6603
 Email: jhb.sales@Hellermann.co.za
 www.HellermannTyton.co.za