



Autotool 2000 CPK

Bruksanvisning

Innehållsförteckning

1	Information till användaren.	5	4	Transport, avfallshantering och lagring.	11
1.1	Information om produkten	5	4.1	Transport.	11
1.2	Garantivillkor	5	4.2	Avfallshantering.	11
1.3	Kontaktuppgifter.	5	4.3	Lagring	11
1.4	Information om bruksanvisningen	5	5	Montering.	11
1.5	Upphovs- och äganderätt	5	5.1	Montera tillbehör	11
1.5.1	Förvaring och överlåtande av bruksanvisningen.	5	5.2	Ansluta verktyget.	11
1.6	Bruksanvisningens målgrupp	5	6	Användning.	11
1.7	Allmän information	5	6.1	Slå på	11
1.8	Konventioner för bruksanvisningen	6	6.2	Avstängning	11
1.8.1	Klassificering av varningsanvisningar	6	6.3	Ladda buntband	11
1.8.2	Övrig information om textframställningen	6	6.4	Positionering av bunten och buntning	12
2	Säkerhetsanvisningar	6	6.4.1	Tömma avfallsbehållaren	12
2.1	Allmänna säkerhetsanvisningar för elverktyg	6	7	Inställningar på displaymenyn.	12
2.1.1	Arbetsplatskydd	6	7.1	Få upp inställningarna	13
2.1.2	Elsäkerhet	6	7.2	Få upp parameteruppsättningen	13
2.1.3	Arbetskydd	7	7.3	Ställa in åtdragskraftnivån	13
2.1.4	Använda och hantera elverktyget.	7	7.4	Ställa in buntningskvaliteten	13
2.1.5	Service.	7	7.5	Ställa in sling-Ø	13
2.2	Avsedd användning	7	7.6	Ställa in kapläge	14
2.3	Ej avsedd användning	7	7.7	Ställa in spänningsfri kapning.	14
2.4	Personalens kvalifikationer	8	8	Inställningar på huvudmenyn	15
2.4.1	Fackpersonal för användning	8	8.1	Menyn Språk	15
2.4.2	Fackpersonal för service och underhåll.	8	8.2	Menyn Status	15
2.4.3	Behörig elektriker	8	8.3	Meny Inställningar.	15
2.4.4	Auktoriserade tekniker för reparation och kontroll.	8	8.3.1	Avbrott frontsensor	16
2.5	Allmänna risker vid hanteringen av AT2000 CPK	8	8.3.2	Datum/Tid	16
2.5.1	Renlighet på arbetsplatsen.	8	8.3.3	Övervakning åtdragskraft.	16
2.5.2	Reservdelar och tillbehör	8	8.4	Menyn Kontakt	16
3	Uppbyggnad och funktion	9	9	HT Data Management.	17
3.1	Verktygsöversikt	9	9.1	Komma igång	17
3.1.1	Leveransinnehåll	9	9.2	Åtkomstnivåer	17
3.1.2	Serienummer.	9	9.2.1	Menyn Buntning	17
3.1.3	Kontrollera leveransen	9	9.2.2	Meny Service	17
3.2	Funktionsbeskrivning	10	9.2.3	Meny Minne	17
3.2.1	Verktyg AT2000 CPK	10	9.2.4	Meny Uppdatera	17
3.2.2	Nät-del "Power pack CPK"	10	9.2.5	Meny Mätmiljö	17
			9.2.6	Menyn Parameteruppsättningar.	17
			9.3	Meny Buntning	18
			9.3.1	Ange lösenord.	18
			9.3.2	Välj språk	18

9.3.3	Synkronisera tid och datum	19	11 Underhåll	34
9.3.4	Visa buntningsinformation.	19	11.1	Viktiga anvisningar 34
9.3.5	Välja parameteruppsättning.	19	11.2	Tillbehör och extrautrustning 34
9.3.6	Ställa in avbrott frontsensor.	19	11.3	Service av tillverkaren. 35
9.3.7	Ställa in buntningskontrollen	19	11.4	Underhållsschema 35
9.3.8	Slå på serieavtryck	19	11.5	Reparationer 35
9.3.9	Statusindikeringar	19	11.5.1	Kontrollera övre käften 35
9.4	Meny Service	20	11.5.2	Byta övre käften 35
9.4.1	Uppdatera serviceinformationen	20	11.5.3	Kontrollera frontplattan och knivpositionen. 36
9.4.2	Ändra PIN-koden i AT2000 CPK.	20	11.5.4	Kontrollera bandmataren. 36
9.5	Meny Minne	21	11.5.5	Byta bandmatare 36
9.5.1	Uppdatera verktygets minne	21	12 Tekniska data	37
9.5.2	Begränsa tidsintervallet för buntningarna	21	12.1	Verktyg AT2000 CPK 37
9.5.3	Begränsa tidsintervallet för meddelanden	22	12.2	Nättdel "Power pack CPK" 38
9.5.4	Välj ut buntningar	22	12.3	Ljud- och vibrationsinformation 38
9.5.5	Välj meddelanden	22	13 Överensstämmelseintyg	39
9.5.6	Exportera processdata från HTDM	22	13.1	Autotoolsystem AT2000 CPK 39
9.5.7	Exportera data.	22	13.2	Power pack CPK 40
9.5.8	Visa exportdatan på HTML-format.	22		
9.6	Meny Uppdatera	23		
9.6.1	Uppdatera firmware	23		
9.6.2	Ändra lösenord	24		
9.6.3	Uppdatera buntningsparametrar	24		
9.6.4	Installera ytterligare språk	24		
9.7	Meny Mätmiljö	25		
9.7.1	Använda mätläget	25		
9.7.2	Radera mätresultat	26		
9.7.3	Spara mätresultat	26		
9.8	Menyn Parameteruppsättningar.	27		
9.8.1	Synka parameteruppsättningar	27		
9.8.2	Spara parameteruppsättningar.	28		
9.8.3	Lägga in parameteruppsättningar	28		
9.9	Exportera processdata från CPK-nättdelen.	29		
10 Felåtgärd.	29			
10.1	Viktiga anvisningar	29		
10.2	Återställ.	30		
10.3	Displaymeddelanden	30		
10.4	Möjliga fel.	33		
10.4.1	Åtgärda buntbandskedjefel	33		
10.4.2	Byt buffertbatteri.	34		

1 Information till användaren

Denna bruksanvisning är en väsentlig hjälp för en korrekt användning av verktyget.

Den innehåller viktig information och säkerhetsanvisningar så att produkten kan användas på ett korrekt, avsett och ekonomiskt sätt.

Bruksanvisningen bidrar till att undvika faror, minska reparationskostnader och driftstopp samt öka verktygets tillförlitlighet och livslängd.

Om bruksanvisningen inte följs kan det leda till olyckor med dödlig utgång, personsador eller saksador.

1.1 Information om produkten

Produktbeteckning: AT2000 CPK

Artikelnummer: 106-00000

1.2 Garantivillkor

Reklamationsrätt enligt gällande lag. Reklamationsrätten gäller endast för det land där produkten har köpts.

Batterier, säkringar och glödlampor täcks inte av reklamationsrätten.

1.3 Kontaktuppgifter

Tillverkaren av produkten som beskrivs i föreliggande bruksanvisning är:

HellermannTyton GmbH

Großer Moorweg 45

DE-25436 Tornesch, Tyskland

Tel. +49-41-22 70 10

www.HellermannTyton.com

info@HellermannTyton.de

1.4 Information om bruksanvisningen

Senast ändrad: 11.12.2019

1.5 Upphovs- och äganderätt

Upphovsrätten till denna bruksanvisning stannar hos tillverkaren. Ingen del av denna bruksanvisning får reproduceras i någon form eller via elektroniska system bearbetas, mångfaldigas eller spridas utan skriftligt tillstånd från HellermannTyton GmbH (nedan kallat HellermannTyton). Handlingar som strider mot ovan angiven information medför skadeståndsskyldighet.

1.5.1 Förvaring och överlåtande av bruksanvisningen

Denna bruksanvisning måste förvaras i arbetsplatsens omedelbara närhet och alltid vara tillgänglig för hela personalen. Driftansvarig måste informera personalen om bruksanvisningens förvaringsplats.

Om bruksanvisningen inte längre är tydligt läsbar måste driftansvarig beställa en ny från tillverkaren.

Om verktyget överläts till tredje part måste följande dokument överlämnas till den nya ägaren:

- Bruksanvisning
- Dokumentation om reparationsarbeten
- Dokumentation om underhållsarbeten
- ▶ Skydda bruksanvisningen mot fukt, direkt solljus och extrem värme.

1.6 Bruksanvisningens målgrupp

Bruksanvisningen måste läsas och följas av varje person som ska utföra något av följande arbeten:

- Montering
- Drift
- Underhåll
- Reparation
- Felåtgärd

1.7 Allmän information


Rätten till tekniska ändringar förbehålls.


1.8 Konventioner för bruksanvisningen


1.8.1 Klassificering av varningsanvisningar

Varningsanvisningarna i denna bruksanvisning varnar för faror vid hanteringen av verktyget och ger information om hur de undviks.

Varningsanvisningarna är klassificerade efter hur allvarlig faran är och delas in i tre grupper:

 FARA
Texter med signalordet "FARA" upplyser om farliga situationer som orsakar dödsfall eller allvarliga personskador om de inte följs.

 VARNING
Texter med signalordet "VARNING" upplyser om farliga situationer som kan orsaka dödsfall eller allvarliga personskador om de inte följs.

 SE UPP
Texter med signalorden "SE UPP" upplyser om farliga situationer som kan orsaka lindriga eller allvarliga personskador om de inte följs.

1.8.2 Övrig information om textframställningen

- ▶ Markering för en anvisning
- Markering för en uppräknig


Handlingsresultat

Text som **ser ut såhär** markerar namn på menyer, skärmmknappar, knappar och strömbrytare.

Text som `ser ut såhär` markerar displayeddelanden.


Text som **→ ser ut såhär** markerar hänvisningar.


OBSERVERA
Texter med signalorden "OBSERVERA" upplyser om situationer som kan orsaka skador på verktyget eller i omgivningen om de inte följs.

 Texter med denna symbol innehåller ytterligare information.

2 Säkerhetsanvisningar

2.1 Allmänna säkerhetsanvisningar för elverktyg

 Säkerhetsanvisningarna i detta kapitel innehåller allmänna säkerhetsanvisningar för elverktyg som enligt standarden EN 62841 måste omnämnas i bruksanvisningen. Därför kan det finnas med anvisningar som inte är relevanta för AT2000 CPK.

 VARNING
Läs alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar. <i>Om följande varning och anvisningarna inte följs finns det risk för elektrisk stöt, brand och/eller allvarliga personskador.</i>

Förvara alla säkerhetsanvisningar och andra anvisningar för framtida bruk på en säker plats.
Begreppet "elverktyg" i säkerhetsanvisningarna avser ditt nätdrivna elverktyg (med kabel) eller ditt batteridrivna elverktyg (utan kabel).

2.1.1 Arbetsplatsskydd

- a) **Håll arbetsområdet ren och välbelyst.** *Oordning och obelysta arbetsområden kan leda till olyckor.*
- b) **Använd inte elverktyg i explosionsfarliga omgivningar där det finns brännbara vätskor, gaser eller damm.** *Gnistor från elverktyget kan antända damm eller rökgaser.*
- c) **Håll barn och andra personer borta vid användning av elverktyg.** *Om du blir distraherad kan du tappa kontrollen över elverktyget.*

2.1.2 Elsäkerhet

- a) **Elverktygets kontakt måste passa i eluttaget. Du får inte ändra kontakten på något vis. Använd inte kontaktadapterar tillsammans med skyddsjordade elverktyg.** *Intakta kontakter och passande eluttag minskar risken för elstötar.*
- b) **Undvik kroppskontakt med jordade ytor som rör, element, spisar och kylskåp.** *Risken för elstötar ökar om din kropp är jordad.*
- c) **Håll elverktygen borta från regn och fukt.** *Vatteninträning i elverktyg ökar risken för elstötar.*
- d) **Använd inte sladden för sådant den inte är avsedd för som att bära, hänga upp elverktyget eller för att dra ut kontakten ur uttaget.** *Håll sladden borta från värme, olja, vassa kanter och rörliga delar.*
- e) **Arbetar du utomhus med elverktyget, använd bara förlängningssladdar avsedda för utomhusanvändning.** *Användningen av förlängningssladdar avsedda för utomhusanvändning minskar risken för elstötar.*
- f) **Går det inte att undvika användning av elverktyget i fuktig miljö, använd jordfelsbrytare.** *Användning av jordfelsbrytare minskar risken för elstötar.*

2.1.3 Arbetskydd

- a) Var var uppmärksam på vad du gör och använd sunt förnuft när du arbetar med elverktyg. Använd inte elverktyg om du är trött eller under påverkan av droger, alkohol eller läkemedel. *Ett ögonblicks ouppmärksamhet vid användning av elverktyg kan leda till allvarliga personskador.*
- b) Använd personlig skyddsutrustning. Användning av personlig skyddsutrustning som dammskyddsmask, halkfria skyddsskor, skyddshjälm eller hörselskydd beroende på elverktygsanvändningen minskar risken för personskador.
- c) Undvik oavsiktlig användning. Se till så att elverktyget är av innan du ansluter strömmatningen och/eller sätter i batteriet, tar upp eller bär det. *Det finns risk för olyckor om du bär elverktyget med fingret på strömbrytaren eller om du ansluter elverktyget till strömmatningen med strömbrytaren på.*
- d) Ta bort inställningsdon och skruvnycklar innan du slår på elverktyget. *Ett verktyg eller en nyckel vid elverktygets roterande del kan leda till personskador.*
- e) Undvik onormala arbetsställningar. Se till så att du alltid står stadigt och har bra balans. *Då kan du bättre kontrollera elverktyget i oväntade situationer.*
- f) Använd lämpliga kläder. Använd inte löst sittande kläder eller smycken. Håll hår, kläder borta från rörliga delar. *Löst sittande kläder, smycken och långt hår kan bli indragna av rörliga delar.*
- g) Anslut och använd ev. dammsug och -uppsamlingsanordningar på rätt sätt. *Användning av dammsug minskar risker pga. damm.*
- h) Låt dig inte invaggas i falsk säkerhet så att du bryter mot elverktygets säkerhetsföreskrifter även om du använt elverktyget mycket och kan det. *Oförsiktig hantering kan på någon bråkdel sekund leda till allvarliga personskador.*

2.1.4 Använda och hantera elverktyget

- a) Överbelasta inte elverktyget. Använd avsett elverktyg för arbetet. *Med rätt elverktyg arbetar du bättre och säkrare i angivet effektintervall.*
- b) Använd aldrig elverktyg med trasiga strömbrytare. *Elverktyg som inte längre går att slå på eller av är farliga och måste repareras.*
- c) Dra ut kontakten ur eluttaget och/eller ta ur batteriet innan du gör några inställningar på enheten, byter verktygsdelar eller förvarar elverktyget. *Försiktighetsåtgärderna förhindrar att elverktyget går igång oavsiktligt.*
- d) Förvara elverktyg som inte används utom räckhåll för barn. Låt inte någon använda elverktyg som de inte kan eller läst bruksanvisningen till. *Elverktyg är farliga om oerfarna använder dem.*

- e) Sköt elverktyg och verktyg noggrant. Kontrollera att rörliga delar fungerar felfritt och inte nyper, att inga delar är brutna eller skadade som påverkar elverktygets funktion negativt. *Få skadade delar reparerade innan elverktyget används igen. Många olyckor beror på dåligt underhållna elverktyg.*
- f) Håll skärverktyg skarpa och rena. *Välskötta skärverktyg med vassa eggar nyper mindre och är lättare att styra.*
- g) Använd elverktyg, verktyg osv. enligt anvisningarna. **Ta hänsyn till arbetsförhållandena och uppgiften du ska utföra.** *Användning av elverktyg för ej avsedd användning kan leda till farliga situationer.*
- h) Håll handtag och greppytor torra, rena och fria från olja och fett. *Håll handtag och greppytor ger inte säker användning och kontroll av elverktyget i oförutsägbara situationer.*

2.1.5 Service

- a) Låt bara kvalificerade servicetekniker reparera elverktyget med originalreservdelar. *Då kan du vara säker på att elverktyget förblir säkert.*

2.2 Avsedd användning

Använd bara AT2000 CPK i felfritt och säkert skick och på ett säkerhets- och riskmedvetet sätt.

AT2000 CPK är lämplig och avsedd för följande användning:

- Automatisk buntning upp till max. 80 mm diameter
- För användning inomhus och regnskyddat utomhus
- Industriell användning

2.3 Ej avsedd användning

All användning som inte nämns i kapitlet → "Avsedd användning" på sid. 7 betraktas som ej avsedd. Den som är driftansvarig för AT2000 CPK ansvarar själv för skador som uppstår på grund av felaktig användning.

Särskilt följande användning är inte tillåten:

- Användning med defekta delar
- Användning i explosions- eller brandfarlig omgivning
- Användning vid hög fuktighet och/eller i direkt solljus
- Samtidig användning av flera personer
- Egenmäktiga ändringar och modifieringar på AT2000 CPK och tillbehör utan tillstånd från HellermannTyton
- Användning av reservdelar och tillbehör som inte har provats och godkänts av HellermannTyton
- Användning av AT2000 CPK med öppnat hölje

2.4 Personalens kvalifikationer

Minderåriga eller personer i utbildning får endast utföra arbetet under uppsikt av en erfaren fackman och efter uttryckligt tillstånd från driftansvarig.

2.4.1 Fackpersonal för användning

Fackpersonalen för utökad drift tilldelas följande befogenheter och uppgifter:

- Använda AT2000 CPK
- Avhjälpning av fel eller inledande åtgärder för avhjälpning av fel
- Rengöra AT2000 CPK

Denna personal är genom sin yrkesutbildning eller praktiska erfarenhet en garanti för en korrekt hantering.

2.4.2 Fackpersonal för service och underhåll

Service och underhåll får endast utföras av kvalificerad fackpersonal. Den personalen har genom sin yrkesutbildning tillräckliga kunskaper om AT2000 CPK och kan bedöma om enheten är i arbets säkert skick.

Dessutom är denna personal förtrogen med följande regler och föreskrifter:

- Relevanta arbetsmiljöföreskrifter
- Föreskrifter om förebyggande av olyckor
- Allmänt erkända tekniska regler (t.ex. nationella och europeiska standarder eller andra EU-länders tekniska regler).

2.4.3 Behörig elektriker

Arbeten på elförsörjningen och strömförande komponenter får endast utföras av behörig elektriker.

2.4.4 Auktoriserade tekniker för reparation och kontroll

Reparationer och säkerhetstekniska kontroller får endast utföras av servicetekniker från HellermannTyton eller certifierad fackpersonal från HellermannTyton.

2.5 Allmänna risker vid hanteringen av AT2000 CPK

2.5.1 Renlighet på arbetsplatsen

Ordning, god belysning och renlighet på arbetsplatsen underlättar arbetet, minimerar riskerna och minskar risken för personskador.

Beakta följande principer för ordning och renlighet på arbetsplatsen:

- ▶ Lägg undan verktyg som inte används.
- ▶ Städa undan föremål som det finns risk att snubbla på (släng t.ex. avfall i avsedda behållare direkt).
- ▶ Åtgärda genast föroreningar av fetter, oljor och andra vätskor.
- ▶ Undvik föroreningar på manöverpanelerna.

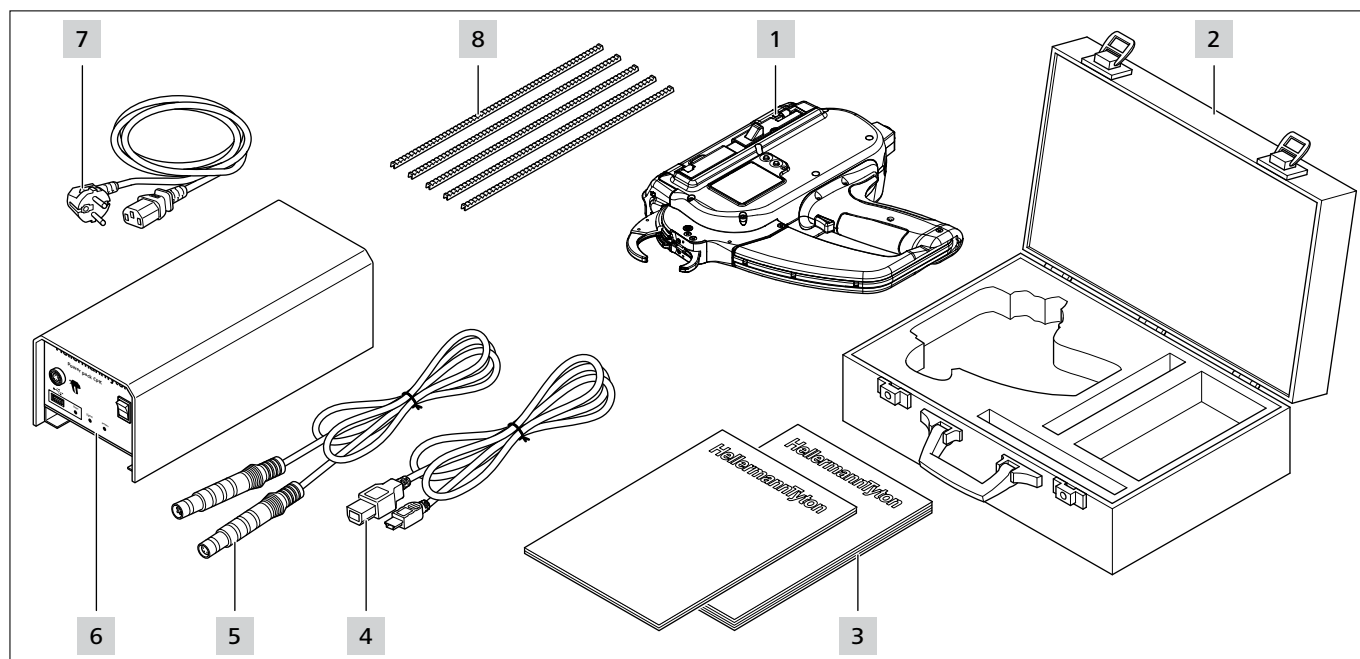
2.5.2 Reservdelar och tillbehör

- ▶ Använd bara originalreservdelar.
- ▶ Funktionskontrollera delarna vid byte.
- ▶ Använd bara tillbehör som är godkända av AT2000 CPK. Användningen av tillbehör kan förändra arbetet med AT2000 CPK.

3 Uppbyggnad och funktion

3.1 Verktygsöversikt

3.1.1 Leveransinnehåll



1 AT2000 CPK

2 Väska, inkl. 2 nycklar

3 Säkerhetsanvisningar CPK och snabbguide CPK

4 USB-anslutningskabel A/B (separat leverans)

5 Kabel för anslutning mellan nätdel och AT2000 CPK

6 nätdel "Power pack CPK" (separat leverans)

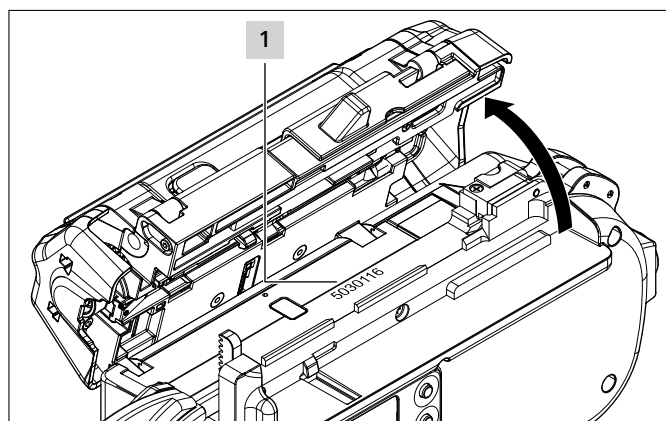
7 Nätkabel (separat leverans)

8 Bandmatare

3.1.3 Kontrollera leveransen

- Kontrollera att leveransen är komplett och att den inte har utvärdigt synliga transportskador eller andra skador. Låt speditören bekräfta eventuella skador och meddela genast HellermannTyton skriftligen.

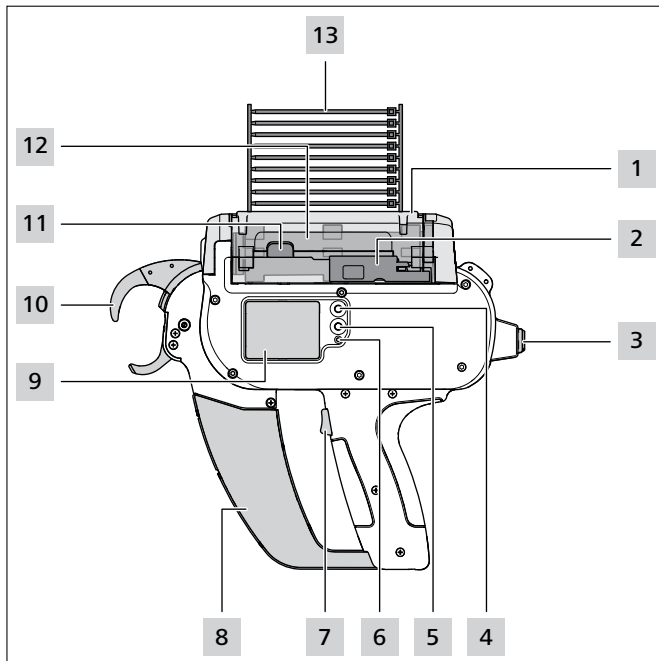
3.1.2 Serienummer



Enhetens serienummer **1** sitter invändigt på AT2000 CPK. Det är synligt vid öppen lucka.

3.2 Funktionsbeskrivning

3.2.1 Verktyg AT2000 CPK



- 1 Upplåsningknapp för vänster servicelucka
- 2 Manöverdon för bandningskniv
- 3 Uttag för anslutning till nätdel
- 4 Enter-knapp för att bekräfta val på navigationsmenyn och stegbrytare för displayinställningar
- 5 Val- och Reset-knapp för att välja meny för displayinställningarna
- 6 LED-statusindikering
- 7 Avtryckare
- 8 Avfallsbehållare
- 9 Display med manöverknappar
- 10 Frontplatta med bandavkänning, övre och undre käft
- 11 Luckspärr
- 12 Trumma
- 13 Buntbandskedja

AT2000 CPK är ett eldrivet system för buntning av t.ex. kablage och för fastsättning av olika delar med buntband av typ T18RA, 100 mm × 2,5 mm × 1 mm (L × B × H).

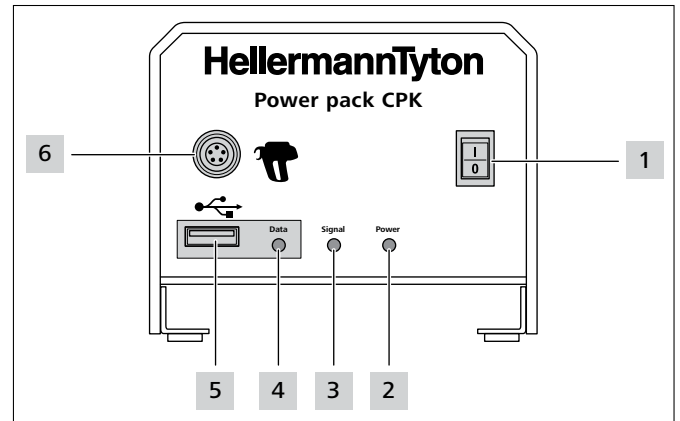
Kraften och kvaliteten på buntningen kan ställas in via mjukvara eller på verktygets display, → "Användning" på sid. 11.

För att utföra en buntning positioneras bunten mellan käftarna på frontplattan. Därefter trycker man på avtryckaren.

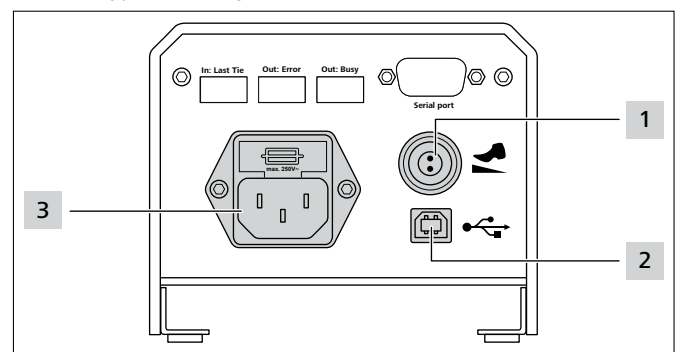
Vid ett fel leds användaren genom feldiagnosen med rekommenderade åtgärder på displayen, → "Felåtgärd" på sid. 29.

Under användningen samlas olika processdata in. De går att utvärdera med hjälp av datormjukvaran och används t.ex. som bevis för processbarheten. Dessutom får operatören information om den inställda åtdragskraften har underskridits, → "HT Data Management" på sid. 17.

3.2.2 Nätdel "Power pack CPK"



- 1 Huvudbrytare
- 2 LED-signallampa **Power**:
Grön: nätdelen är på
- 3 LED-signallampa **Signal**:
Grön: AT2000 CPK är ansluten och klar
Röd: fel
Gul: buntningscykel pågår
Blå: navigation i huvudmenyn, ingen buntning möjlig
- 4 LED-signallampa **Data**:
Grön: PC ansluten; AT2000 CPK ansluten; USB-minne avkänt; USB-minnet går att ta bort
Röd/grön blinkande: datan skrivs på USB-minnet
- 5 USB-uttag för export av processdata med USB-minne
- 6 Anslutning för uppkoppling mot AT2000 CPK



- 1 Anslutning för fotbrytare
- 2 USB-uttag för anslutning till dator (för HTDM)
- 3 Uttag för strömförsörjning

i I automatiska anläggningar går det att integrera AT2000 CPK med separat nätdel och styrenhet (106-00110) via ett seriellt gränssnitt.

4 Transport, avfallshantering och lagring


4.1 Transport

- ▶ Använd den medföljande väskan vid transport av AT2000 CPK.

4.2 Avfallshantering

Avfallshandlingen av verktyget, vissa komponenter, förbrukningsmaterial och tillsatsmedel omfattas delvis av lagstadgade regler. Närmare information lämnas av ansvarig myndighet.

- ▶ Avfallshandtera förpackningen.

 Förpackningen ska avfallshandteras enligt gällande avfallshandterings- och miljöföreskrifter.

- ▶ Avfallet får endast lämnas till auktoriserade samlingsställen.
- ▶ Kontakta tillverkaren vid frågor om avfallshandlingen.

4.3 Lagring

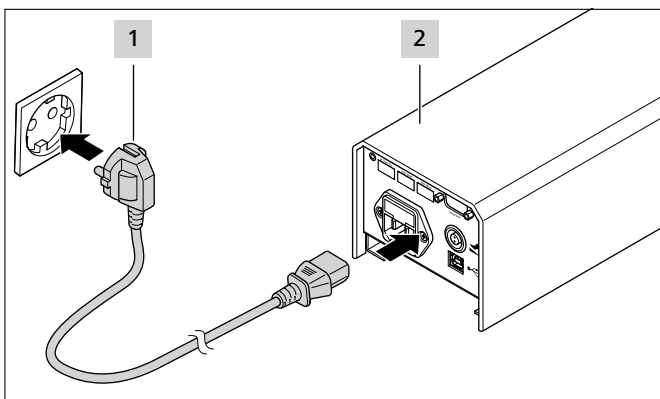
- ▶ Förvara verktyg och nätdel svalt och torrt.
- ▶ Undvik direkt solljus.
- ▶ Förvara verktyg och nätdel i dammtät förpackning.
- ▶ Förvara elkomponenter (verktyg och nätdel) i stöttålig förpackning och separat från tillbehören.
- ▶ Följ respektive datablad vid tillbehörsförvaring.

5 Montering

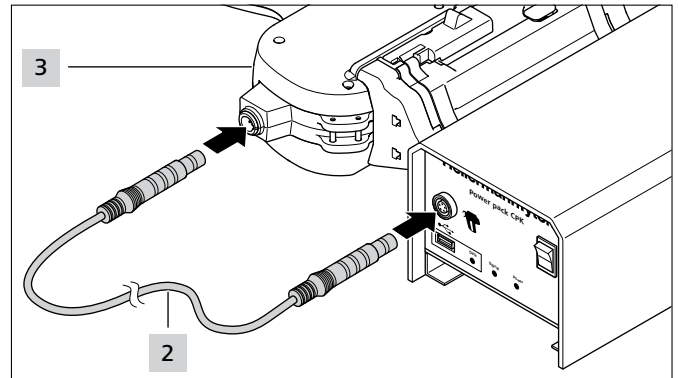
5.1 Montera tillbehör

- ▶ Följ anvisningarna som medföljer tillbehöret vid monteringen av tillbehöret.

5.2 Ansluta verktyget



- ▶ Anslut nätdelen **2** till ett eluttag **1**.



- ▶ Anslut nätdelen med anslutningskabeln **2** till AT2000 CPK **3**.

6 Användning

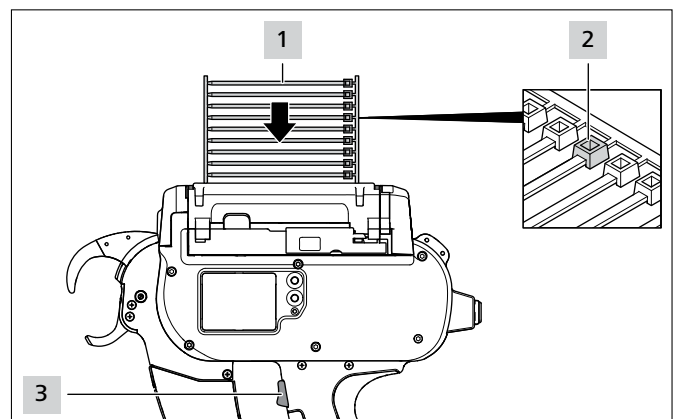
6.1 Slå på

- ▶ Uttaget bör vara lättåtkomligt så att nätdel och AT2000 CPK går att göra spänningslösa, om det behövs.
- ▶ Slå av huvudbrytaren om AT2000 CPK inte ska användas eller om den ska bytas.
- ▶ Slå på nätdelen med huvudströmbrytaren.
- LED-signallamporna **Signal** och **Power** på nätdelen lyser grönt.
- LED-statusindikeringen på AT2000 CPK lyser grönt.
- Du får upp startmenyn på displayen, → "Inställningar på displaymenyn" på sid. 12.
- AT2000 CPK är klar för användning.

6.2 Avstängning

- ▶ Slå av nätdelen med huvudströmbrytaren.

6.3 Ladda buntband

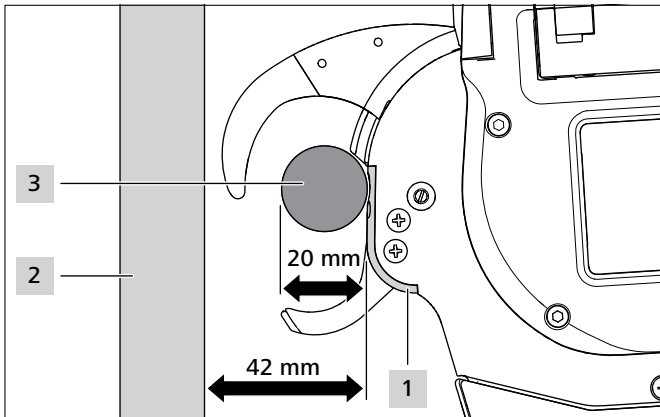


- ▶ Lägg i buntbandskedjan **1** parallellt med trumman.
- Buntbandshuvudena **2** ska peka uppåt.
- ▶ Tryck på avtryckaren **3**.
- ▶ Om det inte finns några buntband i verktyget, avlossa tre tomskott.
- Buntbanden blir laddade.

6.4 Positionering av buntens och buntning

- ▶ Ställ in parametrarna för **Nivå åtdragskraft** och/eller **Kvalitet**, → "Få upp parameteruppsättningen" på sid. 13 eller → "Välj parameteruppsättning" på sid. 19.
- ▶ Kontrollera och ställ ev. tid och datum, → "Datum/Tid" på sid. 16.

Verktyget lämpar sig för följande buntgeometrier:

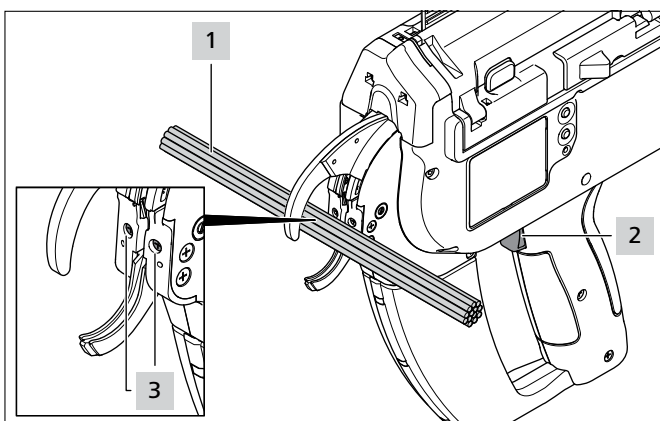


Avståndet mellan frontplatta 1 och läggrädet 2 måste vara minst 42 mm. Bunt-Ø 3 får vara högst 20 mm.

SE UPP

Klämrisik i stängande käftar.

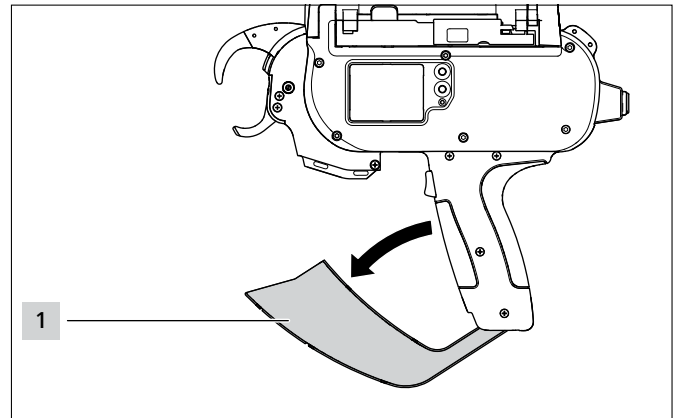
- ▶ Placera inte fingrarna mellan övre och undre käften och vila inte fingret på avtryckaren.
- ▶ Åtgärda alltid blockeringar med avstängd nätdel.



- ▶ Centra buntens 1 i höjd med frontplattskruvarna 3. Håll minst 10 mm avstånd mellan två buntband.
- ▶ Tryck på avtryckaren 2.
- Buntens 1 fästs med buntbandet.

6.4.1 Tömma avfallsbehållaren

Avfallsbehållaren måste tömmas efter max. 120 buntningar vid en bunt diameter på 3 mm. Antalet buntningar innan avfallsbehållaren måste tömmas ökar med större bunt diameter.

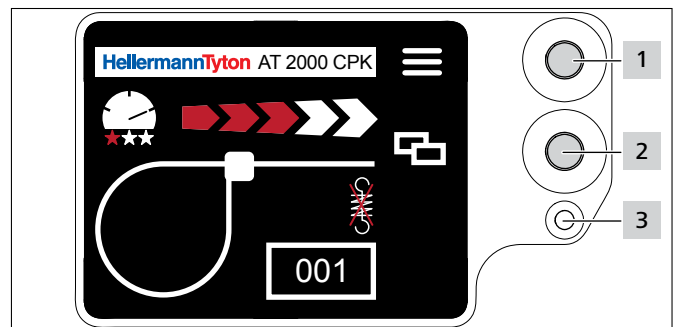


- ▶ Dra avfallsbehållaren 1 i pilens riktning och töm.
- ▶ Stäng avfallsbehållaren 1.

7 Inställningar på displaymenyn

När du slår på den anslutna nätdelen till AT2000 CPK får du upp startskärmen på displayen.

- i** Du ställer in övriga enhetsfunktioner (t.ex. klockan) på huvudmenyn, → "Inställningar på huvudmenyn" på sid. 15.



- 1 Enter-knapp för att bekräfta val på navigationsmenyn och stegbrytare för displaymenyinställningar
- 2 Val- och Reset-knapp för att ställa in AT2000 CPK på displaymenyn
- 3 LED-statusindikering **Signal**:
Grön: AT2000 CPK är ansluten och klar
Röd: fel

Funktionerna som ställer in buntningarna med AT2000 CPK går att få upp och ställa in direkt på displaymenyn.

Det är bl.a.:

- Parameteruppsättning
- Nivå åtdragskraft
- Buntningens kvalitet
- Sling-Ø
- Kapläge
- Spänningsfri kapning
- ▶ Välj den inställning du vill ha på displaymenyn med valknappen 2.

- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** tills du kommer till startskärmen.
- ▶ Håll koll på LED-statusindikeringen **3**, → "Felåtgärd" på sid. 29.

i Det medföljer en tryckt snabbguide till AT2000 CPK med en schematisk översikt över funktionsinställningarna.

7.1 Få upp inställningarna

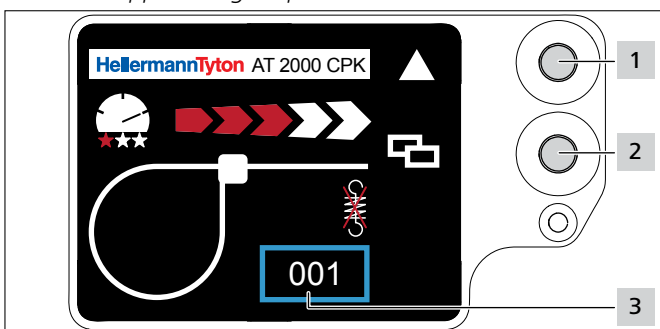


- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Du får upp PIN-inställningarna, → "Meny Inställningar" på sid. 15.
- ☑ Menyn **Inställningar** är skyddad med en tresiffrig PIN-kod som kan ändras i mjukvaran HT Data Management, → "Ändra PIN-koden i AT2000 CPK" på sid. 20.

i Vid leverans är PIN-koden inställd på 000. Du får upp startskärmen efter 10 sekunders inaktivitet vid inställningar på displaymenyn.

7.2 Få upp parameteruppsättningen

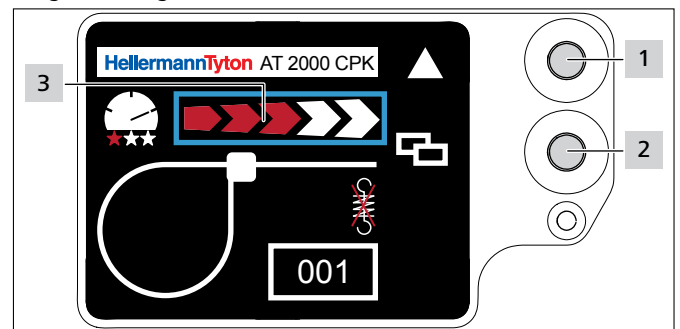
Du kan få upp parameteruppsättningarna eller överföra dem till AT2000 CPK om det finns ansluten HTDM. Parameteruppsättningarna består av grupperade inställningar. De administreras i HTDM, → "Meny Parameteruppsättningar" på sid. 17.



- ▶ Få upp inställningarna, → "Få upp inställningarna" på sid. 13.
- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ▶ Parameteruppsättningen **3** markeras med blå ram.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** tills du kommer till den parameteruppsättning **3** du vill ha.
- ☑ Du får upp inställningarna för vald parameteruppsättning.

7.3 Ställa in åtdragskraftnivån

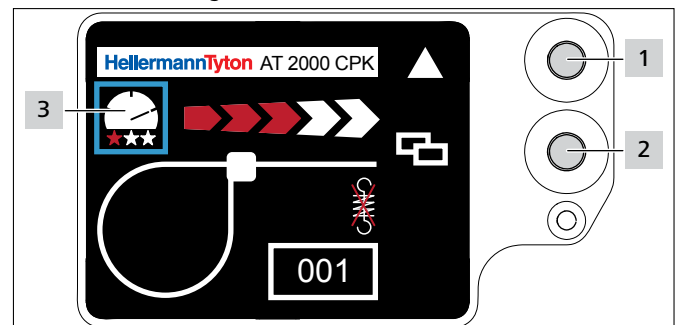
Inställningen ställer in åtdragskraften för AT2000 CPK vid buntning från Nivå 1 (lägsta åtdragskraften) till Nivå 5 (högsta åtdragskraften).



- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ▶ Åtdragskraftnivån **3** markeras med blå ram.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** tills du kommer till den åtdragskraftnivå du vill ha.
- ☑ Åtdragskraftnivån **3** markeras med antalet röda pilar.

7.4 Ställa in buntningskvaliteten

Inställningen ställer in buntningens kvalitet från Nivå 1 (lägsta kvaliteten) till Nivå 3 (högsta kvaliteten). Ju högre nivå, desto långsammare cykeltid och desto mer tid har bunten att sätta sig.

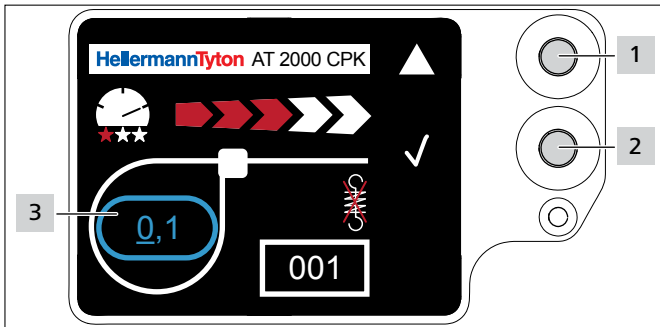


- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ▶ Buntningskvaliteten **3** markeras med blå ram.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** tills du kommer till den buntningskvalitet du vill ha.
- ☑ Buntningskvaliteten **3** markeras med antalet röda asterisker.
- ☑ Buntningshastigheten markeras med "varvräknarnålen".

7.5 Ställa in sling-Ø

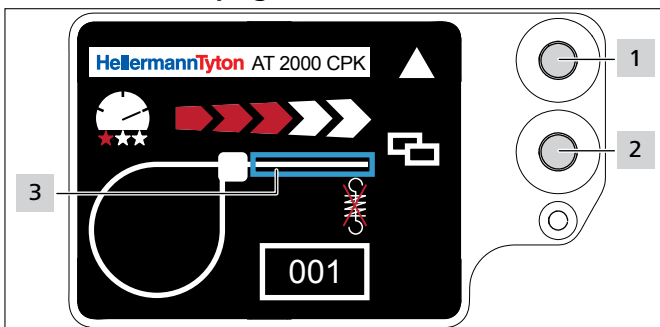
Den verkliga Ø kan avvika från inställt värde eftersom tandning, verktygsskick och bearbetat material påverkar buntningen.

i Tänk på att buntningen inte ger cirkelrunda slingor.



- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Sling-Ø **3** markeras med blå ram.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ☑ Sling-Ø-värdet blir aktiverat.
- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Inställbart värde är understruket.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** tills du kommer till det värde du vill ha.
- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Urvalet hoppar fram en position.
- ▶ Gör om inställningen tills du kommer till det värde du vill ha.

7.6 Ställa in kapläge



Planokapning

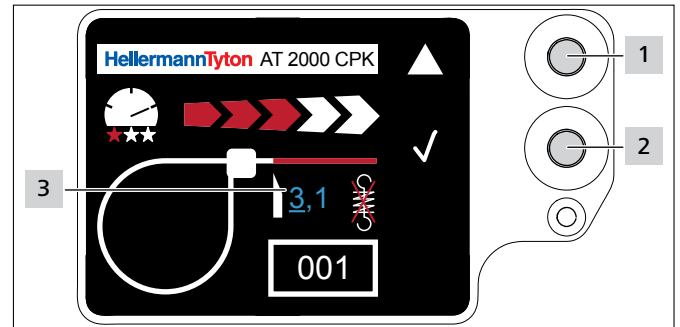
- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Bandkapningen **3** markeras med blå ram.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** för att slå på planokapning.
- ☑ Du får inte upp någon bandkapning vid planokapning.

Buntning utan kapning

- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** för att slå av planokapning.
- ☑ Bandutsticket markeras med blå ram.

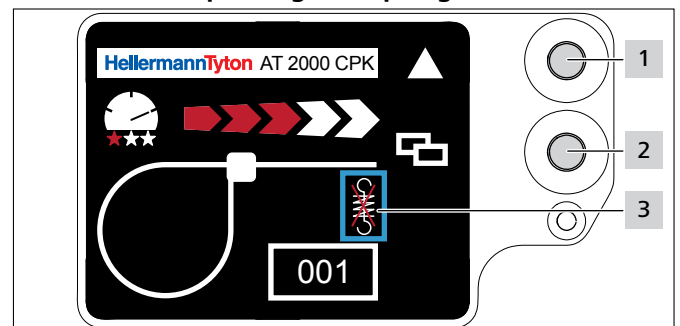
Bandutstick

Det verkliga bandutsticket kan avvika från inställt värde eftersom tandning, verktygsskick och bearbetat material påverkar buntningen.



- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** för att slå på bandutsticksvärdet.
- ☑ Inställbart värde **3** är understruket.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** tills du kommer till det värde du vill ha.
- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Urvalet hoppar fram en position.
- ▶ Gör om inställningen tills du kommer till det värde du vill ha.

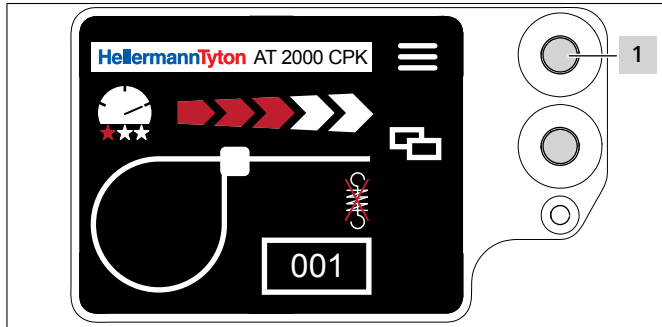
7.7 Ställa in spänningsfri kapning



- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ☑ Den spänningsfria kapningen **3** markeras med blå ram.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ☑ Den spänningsfria kapningen markeras med genomstruken dragfjäder.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** för att slå av den spänningsfria kapningen.
- ▶ Tryck på val-knappen **2** för att avsluta inställningarna.

8 Inställningar på huvudmenyn

När du slår på den anslutna nätdelen till AT2000 CPK får du upp startskärmen på displayen.



1 Enter-knapp för att bekräfta val på navigationsmenyn och stegbrytare för displaymenyinställningar

Huvudmenyn på AT2000 CPK gör att det går att ställa olika enhetsfunktioner.

Den omfattar:

- Inställning av displayspråk, → "Menyn Språk" på sid. 15
- Enhetsstatus, t.ex. buntningräknarställning och firmwareversion, → "Menyn Status" på sid. 15
- Inställningar, t.ex. datum/tid, → "Meny Inställningar" på sid. 15
- Kontakt, → "Menyn Kontakt" på sid. 16

i Under navigeringen i huvudmenyn kan ingen buntning utföras. LED-signallampen **Signal** på nätdelen lyser blått.

- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ☑ Du får upp **Huvudmenyn**.

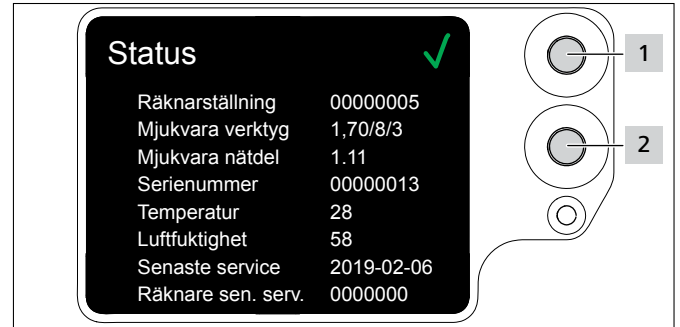
8.1 Menyn Språk

I menyn **Språk** kan displayspråket ställas in.



- ▶ Välj språk med valknappen **2**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ☑ Det valda displayspråket ställs in.
- ☑ Du får upp Huvudmenyn.

8.2 Menyn Status



I menyn **Status** kan du läsa av följande statusindikeringar:

- räknarställning
- AT2000 CPK:s mjukvaruversion och språkversionens sifferindex
- nätdelens mjukvaruversion
- verktygets serienummer
- omgivningstemperatur och -fuktighet
- datum för senaste service
- räknarställning vid senaste service
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ☑ Du får upp Huvudmenyn.

8.3 Meny Inställningar

I menyn **Inställningar** kan viktiga inställningar göras på AT2000 CPK.

i Menyn **Inställningar** är skyddad med en tresiffrig PIN-kod som kan ändras i mjukvaran HT Data Management, → "Ändra PIN-koden i AT2000 CPK" på sid. 20. Vid leverans är PIN-koden inställd på **000**.

- ▶ Välj menyn **Inställningar** med valknappen i **Huvudmenyn**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen.
- ☑ Du får uppmaning att ange PIN-koden.



- ▶ Tryck på val-knappen **2**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1** när du fått fram den siffran du vill ha.
- ☑ Urvalet ↑ hoppar fram en position.
- ▶ Gör om inställningen tills du ställt in den PIN du vill ha.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- ☑ Du får upp menyn **Inställningar**.



8.3.1 Avbrott frontsensor

Under **Avbrott frontsensor** ställs in hur länge bandavkänningen får vara upptagen utan att displaymeddelandet **Fel, frontplatta** visas.

i Denna funktion är avsedd för automatiska system.



- ▶ Välj nivå med valknappen **2**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- Den valda nivån ställs in.

8.3.2 Datum/Tid

Under **Datum/Tid** kan datumet och tiden för processdokumentationen ställas in.

i Datum och tid går även att synkronisera med HTDM, → "Synkronisera tid och datum" på sid. 19.



- ▶ Ändra datumet och tiden med valknappen **2**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- Inställningen ställs in.

8.3.3 Övervakning åtdragskraft

Under **Kontroll buntning** ställer man in om displaymeddelandet **Fel**, åtdragskraft ska visas eller inte, → "Displaymeddelanden" på sid. 30.

i Buntningskontrollen går även att ställa in med HTDM, → "Ställa in buntningskontrollen" på sid. 19.



- ▶ Välj den inställning du vill ha med valknappen **2**.
- ▶ Tryck på Enter-knappen **1**.
- Inställningen ställs in.

Inställning	Betydelse
Av	Displaymeddelandet Fel , åtdragskraft visas inte.
Felmeddelande	Displaymeddelandet Fel , åtdragskraft måste inte bekräftas.
Bekräftelse	Displaymeddelandet Fel , åtdragskraft måste bekräftas. Utan bekräftelse med utlösaren kan ingen mer buntning utföras.

8.4 Menyn Kontakt

I menyn **Kontakt** går det att få upp tillverkarens aktuella internetsida.



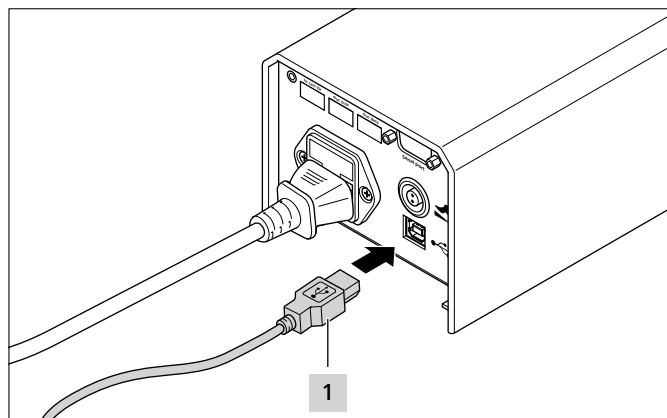
9 HT Data Management

Mjukvaran HT Data Management erbjuder följande möjligheter:

- Uppdatera mjukvaran för nätdel och AT2000 CPK.
- Export av produktionsdata.
- Ändra parametrar.

9.1 Komma igång

- ▶ Installera mjukvaran HT Data Management på en dator.
- ▶ Slå på AT2000 CPK, → "Slå på" på sid. 11.



- ▶ Anslut datorn till nätdelen med den medföljande USB-kabeln **1**.
- ▶ Starta mjukvaran HT Data Management.
- ☑ Du får upp startsidan för HT Data Management, → "Meny Buntning" på sid. 18.

OBSERVERA

Du kan få upp felindikeringar vid buntning på HTDM om det finns ansluten AT2000 CPK med ändrade displayinställningar.

9.2 Åtkomstnivåer

Det finns tre åtkomstnivåer. Varje nivå möjliggör åtkomst till de parametrar som är tillgängliga på de lägre nivåerna:

- Operatörsnivå
- Installatörsnivå
- Servicenivå

9.2.1 Menyn Buntning

Nivå	Buntnings-information	Buntnings-parametrar	Ändra språk	Synkronisera med datorns tid
Operatör	läsa	nej	ja	ja
Installatör	läsa	ja	ja	ja
Service	ja	ja	ja	ja

9.2.2 Meny Service

Nivå	Ändra service-parametrar	Ändra parametrar	Ändra PIN-kod
Operatör	nej	nej	nej
Installatör	nej	ja	ja
Service	ja	ja	ja

9.2.3 Meny Minne

Nivå	Exportera data	Rensa minnet
Operatör	ja	nej
Installatör	ja	nej
Service	ja	ja

9.2.4 Meny Uppdatera

Nivå	Utföra uppdateringar	Ändra PIN-kod
Operatör	nej	nej
Installatör	ja	ja
Service	ja	ja

9.2.5 Meny Mätmiljö

Nivå	Synlighet
Operatör	nej
Installatör	ja
Service	ja

9.2.6 Menyn Parameteruppsättningar

Nivå	Lägga upp parameteruppsättningar
Operatör	nej
Installatör	ja
Service	ja

9.3 Meny Buntning

Du får upp menyn **Buntning** när du startar mjukvaran.

- 1 Versionsinformation och mjukvarans utgivningsdatum
- 2 Inmatning av lösenord för åtkomstnivå
- 3 Språkval
- 4 Uppkopplingsstatusar och mjukvaruversioner
- 5 Tids- och datumsynkronisering
- 6 Meny
- 7 Visa buntningsinformation
- 8 Välj parameteruppsättning
- 9 Välj avbrott fronsensor
- 10 Slå på eller av buntningskontrollen
- 11 Serieavtryck
- 12 Status för AT2000 CPK

9.3.1 Ange lösenord

i Lösenordet är 4-siffrigt och satt till **0000** vid utleverans.


- ▶ Ange **lösenordet** **2**.
- ▶ Klicka på **Bekräfta**.
- Vyerna på fliken "Menyer" **6** avspeglar åtkomstnivåerna, → "Åtkomstnivåer" på sid. 17.
- Beroende på åtkomstnivån kan vissa fält vara gråmarkerade eller dolda.

9.3.2 Välj språk

- ▶ Välj visningspråk på rullgardinsmenyn **Språk**.
- Valt visningspråk ställs in direkt.

9.3.3 Synkronisera tid och datum

- ▶ Klicka på [Synkronisera med datorns tid 5](#).
- Nätdelens tid och datum synkroniseras mot den anslutna datorn.

 Tiden och datumet blir avsparade i nätdelen och kräver kontroll igen om du byter nätdel.

9.3.4 Visa bunningsinformation

[Bunningsinformationen 7](#) visar processdata från den senaste bunnningen med ansluten AT2000 CPK.

9.3.5 Välja parameteruppsättning

Parameteruppsättningarna grupperar förinställningarna och överför dem till AT2000 CPK, → *”Menyn Parameteruppsättningar” på sid. 27*

- ▶ Välj en inställd parameteruppsättning på fältet [Parameteruppsättning 8](#).
- De ändrade parametrarna blir överförda till AT2000 CPK.

9.3.6 Ställa in avbrott frontsensor

Inställningen [Avbrott frontsensor 9](#) ställer in hur länge bandavkänningen får vara upptagen utan att du får upp displaymeddelandet [Fel, frontplatta](#), → *”Displaymeddelanden” på sid. 30*.

- ▶ Välj nivå på fältet [Avbrott frontsensor 9](#).
- Det finns fem nivåer:
 - Nivå 1: 0,0 sekunder
 - Nivå 2: 0,3 sekunder
 - Nivå 3: 0,5 sekunder
 - Nivå 4: 0,7 sekunder
 - Nivå 5: 0,9 sekunder
- Den ändrade inställningen blir överförd till AT2000 CPK.

9.3.7 Ställa in bunningskontrollen

Inställningen [Kontroll bunnning 10](#) ställer in om displaymeddelandet [Fel, åtdragskraft](#) ska visas, → *”Displaymeddelanden” på sid. 30*

- ▶ Ställ in bunnningen på fältet [Kontroll bunnning 10](#), → *”Övervakning åtdragskraft” på sid. 16*. Följande alternativ finns:
 - Av
 - Felmeddelande
 - Bekräftelse
- Den ändrade inställningen blir överförd till AT2000 CPK.

9.3.8 Slå på serieavtryck

Serieavtryck [11](#) ger kontinuerlig bunnning utan upprepade avtryck. Bunnningen fortsätter tills du släpper avtryckaren.

- ▶ Slå på [serieavtryck 11](#).

9.3.9 Statusindikeringar

Området [Status Tool 12](#) visar AT2000 CPK:s driftstatus.

	Färg	Status
Koppla upp mot nätdel CPK	Grön	Anslutning aktiv
	Röd	Felindikering aktiverad
	Grå	Ingen uppkoppling/bruten uppkoppling
Koppla upp mot AT2000 CPK	Grön	Anslutning aktiv
	Röd	Felindikering aktiverad
	Grå	Ingen uppkoppling/bruten uppkoppling
Status AT2000 CPK	Grön	Klar
	gul	Upptagen
	blå	AT2000 CPK:s huvudmeny är aktiv Uppkoppling ej möjlig
	Röd	Felindikering aktiverad
	Grå	Ingen uppkoppling/bruten uppkoppling

9.4 Meny Service

HT Data Management Version 1.80/05.07.2019

HellermannTyton

Anslutning till AT2000CPK-nättaggregatet:
 AT2000-Netz V1.11 / 13.12.2018 USB

Anslutning till AT2000CPK-verktyget:
 AT2000-Tool V1.70 / 25.02.2019

Tiden i nättaggregatet
 Parameterversion 3 20:42:33 11.11.19

Version för övriga språk 8

Synkronisera med datorns tid

Lösenord Språk
 Bekräfta [] Swedish

Inloggad: Installatör

Buntning Service Minne Uppdatering Mätmiljö Parameteruppsättningar

Parametrar service

Serienummer
 9011327

Räkneverk 1
 13

Räkneverk senaste service
 0

Datum senaste service 2
 06.02.2019

PIN-kod verktyg 3
 000

4 Hämta data från verktyget 5 Skicka data till verktyget

- 1 Visar serienummer och räknarställning
- 2 Information för HellermannTyton-service
- 3 AT2000 CPK:s PIN-nummer
- 4 Uppdatera serviceinformation och -parametrar
- 5 Skicka data till AT2000 CPK

9.4.1 Uppdatera serviceinformationen

- ▶ Klicka på [Hämta verktygsdata](#).
- AT2000 CPK:s information om räknarställning och service blir uppdaterad.

9.4.2 Ändra PIN-koden i AT2000 CPK

- ▶ Ange en ny PIN-kod i fältet [PIN-kod verktyg](#). PIN-koden är tresiffrig och satt till 000 vid utleverans.
- ▶ Klicka på [Skicka data till verktyget](#).
- PIN-koden ändras och överförs till AT2000 CPK.

9.5 Meny Minne

- 1 Uppdatera minnesstatus
- 2 Begränsa tidsintervallet för buntningsinfor
- 3 Begränsa tidsintervallet för meddelanden
- 4 Välj nödvändiga meddelanden
- 5 Välj ut nödvändiga buntningar
- 6 Exportera meddelanden och buntningsdata
- 7 Exportera skapad fil

9.5.1 Uppdatera verktygets minne

Uppdaterar antalet sparade dataposter, buntningar och meddelanden i verktygets minne.

- ▶ Klicka på **Uppdatera** 1.
- ☑ Fälten **Antal buntningar i minnet** och **Meddelanden i minnet** visar de aktuella värdena och använt lagringsutrymme.

9.5.2 Begränsa tidsintervallet för buntningarna

Begränsar tidsintervallet för uppdatering av buntningsinformationen 2.

i Vi rekommenderar att urvalet begränsas vid större datamängder.

- ▶ Slå på **Begränsa buntningar** 2.
- ▶ Välj start- och slutdatum för exporttidsintervallet på rullgardinsmeny **Exportera från** och **Exportera till**.
- ▶ Klicka på **Exportera** 6.

9.5.3 Begränsa tidsintervallet för meddelanden

Begränsar tidsintervallet för uppdatering av meddelanden **3**.

i Vi rekommenderar att urvalet begränsas vid större datamängder.

- ▶ Slå på **Begränsa meddelanden** **3**.
- ▶ Välj start- och slutdatum för exporttidsintervallet på rullgardinsmeny **Exportera från** och **Exportera till**.
- ▶ Klicka på **Exportera** **6**.

9.5.4 Välj ut buntningar

Val av buntningar som ska exporteras. Exportdatan innehåller individuell buntningsinformation.

i Vi rekommenderar att urvalet begränsas vid större datamängder.

- ▶ Begränsa antalet buntningar som ska exporteras i fälten **Från buntning** **5** och **Till buntning** **5**.
- ▶ Klicka på **Exportera** **6**.

9.5.5 Välj meddelanden

Val av meddelanden som ska exporteras. Exportdatan innehåller fel och meddelanden.

i Vi rekommenderar att urvalet begränsas vid större datamängder.

- ▶ Begränsa antalet meddelanden som ska exporteras i fälten **Från meddelande** **4** och **Till meddelande** **4**.
- ▶ Klicka på **Exportera** **6**.

9.5.6 Exportera processdata från HTDM

i Data raderas inte efter exporten.

Om processdata inte har uppdaterats visas meddelandet **Datafält inte initierade**.

- ▶ Begränsa ev. exportdatamängden.
- ▶ Klicka på **Uppdatera** **1**.
- ▶ Klicka på **Exportera** **6**.
- ▶ Ange var exporterad *CSV-data ska sparas av.
- ▶ Klicka på **Spara** i operativsystemets dialogruta.
- Buntningarna och meddelandena exporteras från AT2000 CPK och sparas av som *CSV-fil.
- Förloppsindikatorn indikerar förloppet av dataöverföringen i procent (%).
- Efter exporten kommer sökvägen till filen upp i fältet **Uppladdad fil**.

9.5.7 Exportera data

Det finns två exportformat:

- XLS: den sparade *.XLS-filen går att öppna i kalkylbladsprogram.
- HTML: den sparade *.HTML-filen går att öppna i webbläsare, → *”Visa exportdatan på HTML-format” på sid. 22*.
- ▶ Klicka på **Källfilen** **7** och välj exportfilen i operativsystemets dialogfönster.
- ▶ Filen kommer upp i fältet **Uppladdad fil**.
- ▶ Välj exportformat för filen.

9.5.8 Visa exportdatan på HTML-format

Du får upp exportdatan i tre kategorier på webbläsaren:

- Startside (information om AT2000 CPK:s modell, serienummer och räknarställningar)
- Produktionsdata (information om parameteruppsättning, temperatur, ström, cykeltid etc. för varje buntning)
- Meddelanden (information om meddelanden och när de flaggades)
- ▶ Öppna den exporterade HTML-filen med aktuell webbläsare.
- ▶ Klicka på kategoriknappen för att visa kategorin.
- ▶ Klicka på flaggpiktogrammet för att slå om språkvisningen av datan till engelska.

9.6 Meny Uppdatera

i Menyn **Uppdatering** kommer bara upp vid inloggning med installatörslösenord.

- 1 Uppdatera firmware
- 2 Ändra lösenord
- 3 Uppdatera bunningsparametrar
- 4 Installera ytterligare språk

9.6.1 Uppdatera firmware

Firmwareuppdateringarna **1** innehåller uppdateringar för AT2000 CPK och nätdel.

Du hittar aktuell firmware på följande Internetadress:

www.HellermannTyton.com/autotool-cpk

OBSERVERA

Firmwareuppdateringen av AT2000 CPK till version 1.77 eller senare raderar befintlig bunningsdata ur ringminnet.

- ▶ Kopiera uppdateringsfilerna *.hex till hårddisken.
 - ▶ Klicka på **Uppdatera firmware nätdel**.
- och/eller
- ▶ Klicka på **Uppdatera firmware verktyg**.

i *.HEX-filerna för AT2000 CPK och nätdel är olika:
 AT2000 CPK: AT2000CPK_Tool_Vxxx
 Nätdel: AT2000CPK_PowerPack_Vxxx

- ▶ Välj aktuell *.hex-fil.
- ▶ Klicka på **Öppna** i operativsystemets dialogruta.
- Knappen **Starta uppladdning** kommer upp.
- ▶ Klicka på **Starta uppladdning**.
- Den nya firmwaren blir överförd.
- Förloppsindikatorn indikerar förloppet av dataöverföringen i procent (%).
- Displayen på AT2000 CPK visar pågående dataöverföring.

OBSERVERA

Koppla inte ned under dataöverföringen. Avbrott gör AT2000 CPK oanvändbar, du måste skicka in den till tillverkaren.

9.6.2 Ändra lösenord

i Installationslösenordet är 4-siffrigt och satt till **0000** vid utleverans. HellermannTyton rekommenderar ett alfanumeriskt lösenord med specialtecken.

- ▶ Klicka på **Ändra**.
- ▶ Ange det gamla lösenordet och bekräfta med **OK**.
- ▶ Ange det nya lösenordet och bekräfta med **OK**.
- ▶ Upprepa det nya lösenordet och bekräfta med **OK**.
- Lösenordet ändras.

9.6.3 Uppdatera buntningsparametrar

Uppdateringen av buntningsparametrarna **3** har filsuffixet ".cpkparam".

- ▶ Klicka på **Ladda från fil**.
- ▶ Välj fil.
- ▶ Klicka på **Öppna** i operativsystemets dialogruta.
- Filnamnet kommer upp i fältet **Uppladdad fil**.
- ▶ Klicka på **Skicka till verktyget**.
- Systemet överför de nya buntningsparametrarna till AT2000 CPK.
- Förloppsindikatorn indikerar förloppet av dataöverföringen i procent (%).

9.6.4 Installera ytterligare språk

Uppdateringen av språk som inte använder latinska bokstäver, t.ex. asiatiska språk, har filsuffixet ".bin".

- ▶ Klicka på **Ladda från fil**.
- ▶ Välj fil.
- ▶ Klicka på **Öppna** i operativsystemets dialogruta.
- Filnamnet kommer upp i fältet **Uppladdad fil**.
- ▶ Klicka på **Skicka till verktyget**.
- Systemet överför de nya språken till AT2000 CPK.
- Förloppsindikatorn indikerar förloppet av dataöverföringen i procent (%).

9.7 Meny Mätmiljö

i Menyn **Mätmiljö** kommer bara upp vid inloggning med installatörslösenord.

- 1 Visa buntningsinformation
- 2 Visa buntningsparametrar
- 3 Anpassa beräknad kraft
- 4 Administrera mätresultaten
- 5 Lista över mätresultaten
- 6 Ställa in mätläge

9.7.1 Använda mätläget

I mätläge blir buntningsinformationen för buntningscyklerna dokumenterad i ett protokoll med uppmätt kraftvärde. Det går att använda för att övervaka AT2000 CPK.

I mätmiljön går det att mäta med kraftmätanordning (106-29010 / 106-29011) och lämplig kraftmätare.

i Utförligare information om hur du använder kraftmätanordningen "Force Measurement Device" hittar du i resp. anvisning.

i Det finns ingen cykel- eller käft rörelse när mätläget är aktivt. Det är bara åtdragsmotorn som är aktiv med aktuellt inställda buntningsparametrar.

- ▶ Välj **Parameteruppsättning 2**.
- ☑ Du får upp Nivå åtdragskraft resp. Kvalitet.
- ▶ Klicka på **Aktivera mätläge 6**.

- ☑ Mätlägets funktioner blir aktiverade.
- ▶ Klicka på mätlägesfunktionerna för att trigga resp. åtgärd på AT2000 CPK.
- ▶ Gör en buntning.
- ☑ Du får upp buntningsinformationen **1**.
- ▶ Ange beräknat värde i fältet **Beräknad kraft** **3**.
- ▶ Klicka på **Överta**.
- ☑ Du får upp en ny rad på mätprotokollet.
- ▶ Upprepa mätningen flera gånger.
- ▶ Klicka på **Avaktivera mätläget** **6** eller slå av verktyget.

9.7.2 Radera mätresultat

- ▶ Ska du radera individuella rader, markera raden och klicka på **Radera raden**.

9.7.3 Spara mätresultat

- ▶ Spara mätresultaten i tabellen genom att klicka på **Exportera**.
- ▶ Ange var exporterad *CSV-data ska sparas av.

i Mätresultaten går även att konvertera till och visa på filformaten *.xls eller *.html, → "Exportera data" på sid. 22.

9.8 Menyn Parameteruppsättningar

Menyn **Parameteruppsättningar** grupperar inställningarna för en bunningsprocess (t.ex. åtdragskraftnivå, kvalitet, Ø och bandutstick) så att de går att få upp och hantera som en inställning.

i Menyn **Parameteruppsättningar** kommer bara upp vid inloggning med installatörslösenord.

HT Data Management Version 1.80/05.07.2019

HellermannTyton

Anslutning till AT2000CPK-nättaggregatet:
 AT2000-Netz V1.11 / 13.12.2018 USB

Anslutning till AT2000CPK-verktyget:
 AT2000-Tool V1.70 / 25.02.2019

Tiden i nättaggregatet:
 Parameterversion 3 20:43:33 11.11.19
 Version för övriga språk 8

Synchronisera med datorns tid

Lösenord Språk
 Bekräfta [] Swedish

Inloggad: Installatör

Buntning Service Minne Uppdatering Mätmiljö **Parameteruppsättningar**

1

	Benämning	Läge	Kraftläge	Kvalitet	Ø	bandutstick	kapläge
1	*001	slinga	3	2	9,1	7,5	kapa med bandutst...
2	*002	slinga	3	1	0,1	0,1	kapa med bandutst...
3	*003	slinga	4	1	0,5		utan kapning
4	*004	slinga	3	2	9,1	7,5	kapa med bandutst...
5	*005	slinga	3	1	2,1		planokapning
6	006	slinga	3	1	0,8		planokapning
7	*007	slinga	3	2	10,0	2,0	kapa med bandutst...
8	008	slinga	3	1	10,0		utan kapning
9	009	Kraftläge	3	1			planokapning
10	*010	slinga	4	1	0,1		utan kapning
11	*011	Kraftläge	3	1		3,2	kapa med bandutst...
12	*012	slinga	3	1	2,1		planokapning

Hämta data från verktyget 2 Skicka data till verktyget 3 spara av i fil 4 Ladda från fil 5 6 Bearbeta

- 1 Översikt över parameteruppsättningarna
- 2 Datasynkning mot AT2000 CPK
- 3 Skicka inställda parameteruppsättningar till AT2000 CPK
- 4 Spara parameteruppsättningar
- 5 Lägga in parameteruppsättningar

9.8.1 Synka parameteruppsättningar

- ▶ Klicka på **Hämta verktygsdata** 2.
- Systemet hämtar och visar parameteruppsättningarna för AT2000 CPK.
- i** Ändrad data på AT2000 CPK är markerad med *.
- ▶ Bearbeta parameteruppsättningarna, → "Bearbeta parameteruppsättningar" på sid. 28.
- ▶ Klicka på **Skicka data till verktyget** 3.
- Parameteruppsättningarna blir överförda till AT2000 CPK.

9.8.2 Spara parameteruppsättningar

Parameteruppsättningarna blir avsparade med filsuffixet "cpkpreset".

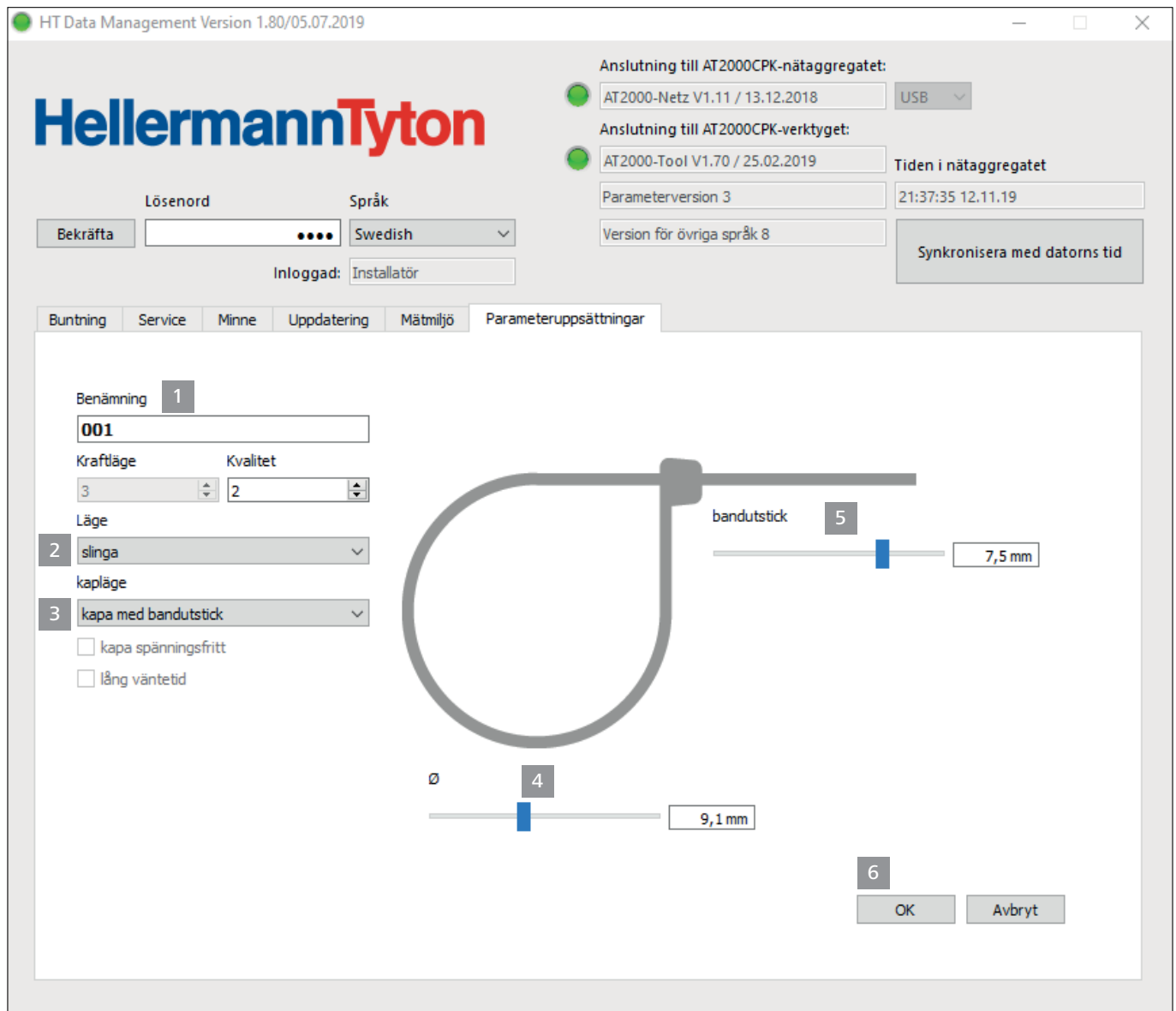
- ▶ Klicka på **Spara av i fil** 4.
- ▶ Ange var datan ska sparas av.
- ▶ Klicka på **Spara** i operativsystemets dialogruta.

9.8.4 Bearbeta parameteruppsättningar

- ▶ Välj parameteruppsättningen i översikten och klicka på **Bearbeta** 6.

9.8.3 Lägga in parameteruppsättningar

- ▶ Klicka på **Ladda från fil**.
- ▶ Välj filen med filsuffixet "cpkpreset".
- ▶ Klicka på **Öppna** i operativsystemets dialogruta.
- Du får upp parameteruppsättningarna i översikten 1.



- ▶ Tilldela parameteruppsättningen en tresiffrig beteckning på fältet **Benämning** 1, t.ex. "016".

i Du kan inte tilldela dubbla benämningar.

- ▶ Välj den **Nivå åtdragskraft** och **Kvalitet** du vill ha.
- ▶ Välj buntningstyp på rullgardinsmenyn **Läge** 2. Följande inställningar finns:
 - Nivå åtdragskraft
 - Slinga

- ▶ Välj kaplägestyp på rullgardinsmenyn **Kapläge** 3. Följande inställningar finns:

- Planokapning
- Kapa med bandutstick
- Utan kapning
- ▶ Slå på alternativet **Kapa spänningsfritt** för ömtåliga buntar.
- ▶ Slå även på alternativet **Lång väntetid**.

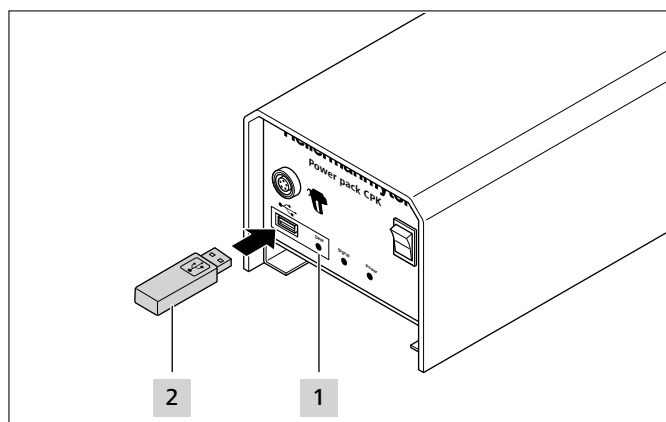
- ☑ Väntetiden före kapning ökar. Det ger buntningen mer avspänningstid.
- i** Slår du bara på alternativet **Kapa spänningsfritt**, så är väntetiden 100 ms, med extraalternativet **Lång väntetid** är väntetiden 200 ms.
- ▶ Gå in i läget **2 Slinga** och ställ in bunt-Ø med regeln **Ø 4**.
- ☑ Du får upp inställd Ø på AT2000 CPK-displayen.
- ▶ Gå in i läget **3 Kapa med bandutstick** och ställ in längden på buntbandsutsticket med regeln bandutstick.
- ☑ Du får upp inställt bandutstick på AT2000 CPK-displayen.
- ▶ För buntning utan kapning, välj kapläget **3 Utan kapning**.
- ▶ Klicka på **OK 6** för att spara inställningarna.
- ☑ Du får upp översikten över parameteruppsättningarna, → "Menyn Parameteruppsättningar" på sid. 27.
- ▶ Synka inställningarna mot AT2000 CPK, → "Synka parameteruppsättningar" på sid. 27.

9.9 Exportera processdata från CPK-nätdelen

OBSERVERA

CPK-nätdelen måste vara omstartad före överföringen, annars blir CSV-filen felskriven och går inte att konvertera.

- i** Under dataöverföringen kan ingen buntning utföras.



- ▶ Slå av och på CPK-nätdelen.
- ▶ Frånskilj CPK-nätdelen från PC:n.
- ▶ Sätt ett USB-minne **2** i CPK-nätdelen.

- i** USB-datamediet ska vara FAT32-formaterat.

- ☑ När USB-minnet blir avkänt lyser LED-signallampan **Data 1** grönt.
- ☑ Datan blir överförd till USB-minnet.
- ☑ Du får upp följande meddelande på displayen, slå inte av AT2000 CPK.



- ☑ Vid avspänningen blinkar LED-signallampan **Data 1** rött/blått.
- ☑ När dataöverföringen är avslutad så lyser LED-signallampan **Data 1** grönt.
- ▶ Dra ur USB-minnet **2**.
- ☑ LED-signallampan **Data 1** slocknar och AT2000 CPK är klar för användning igen.
- ▶ Slå av och på CPK-nätdelen.
- ▶ Anslut CPK-nätdelen till PC:n.

10 Felåtgärd

10.1 Viktiga anvisningar



SE UPP

Klämrisik i stängande käftar.

- ▶ Placera inte fingrarna mellan övre och undre käften och vila inte fingret på avtryckaren.
- ▶ Åtgärda alltid blockeringar med avstängd nätdel.



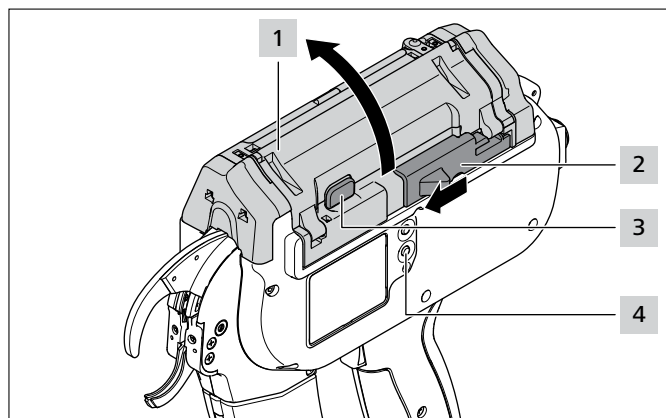
SE UPP

Klämrisik på grund av rörliga/roterande delar vid öppna serviceluckor.

- ▶ Placera inte fingrarna under trumman och vila inte fingret på avtryckaren.
- ▶ Åtgärda alltid blockeringar med avstängd nätdel.

10.2 Återställ


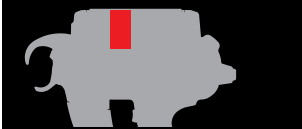
Du måste göra en Reset på AT2000 CPK före reparation.















- ▶ Skjut manöverdonet för bandningskniven **2** åt vänster.
- ▶ Tryck på lucklåsningsen **3**.
- ▶ Öppna luckan **1**.
- ▶ Ta bort ev. bandrester.
- ▶ Tryck på Reset-knappen **4**.
- ▶ Stäng luckan **1**.


- ▶ Slå på AT2000 CPK.

10.3 Displaymeddelanden

DISPLAYMEDDELANDE	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
<p>Fel, frontplatta Ta bort bandrester</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Det finns buntbandsrester bakom frontplattan. • Buntbanddetektering är upptagen. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Rengör frontsensorn. ▶ Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall.
<p>Fel, lucka Stäng luckan</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Trumman är i fel läge. • Luckan är öppen. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Öppna luckan och vrid trumman till rätt läge. ▶ Stäng luckan.

DISPLAYMEDDELANDE	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING	
<p>Fel, startposition</p> <p>1. Tryck fram bandklipparen 2. Öppna luckan</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • AT2000 CPK är inte i startposition. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skjut manöverdonet för bandningskniven åt vänster. ▶ Öppna luckan. ☑ På displayen visas nästa meddelande <i>Fel, startposition</i>. 	
<p>Fel, startposition</p> <p>1. Ta bort bandrester 2. Tryck på Reset</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall. ▶ Tryck på Reset-knappen. ☑ På displayen visas nästa meddelande <i>Fel, startposition</i>.
<p>Fel, startposition</p> <p>Stäng luckan</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Stäng luckan.
<p>Position bandmatare</p> <p>1. Tryck fram bandklipparen 2. Öppna luckan</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Det finns ingen bandmatare. • Bandmataren är defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Skjut manöverdonet för bandningskniven åt vänster. ▶ Öppna luckan. ☑ På displayen visas nästa meddelande <i>Position bandmatare</i>. 	
<p>Position bandmatare</p> <p>1. Tryck på Reset 2. Kontrollera position bandmatare</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall. ▶ Tryck på Reset-knappen. ▶ Öppna rullbocken, → <i>"Kontrollera bandmataren"</i> på sid. 36. ▶ Kontrollera bandmataren och byt den, om det behövs. ☑ På displayen visas nästa meddelande <i>Position bandmatare</i>.
<p>Position bandmatare</p> <p>Stäng luckan</p> 			<ul style="list-style-type: none"> ▶ Stäng luckan.

DISPLAYMEDDELANDE	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
<p>Fel, trumma</p> <ol style="list-style-type: none"> Tryck fram bandklipparen Öppna luckan 	<ul style="list-style-type: none"> Buntbandskedjan drar snett. Trummans rullhävarm är blockerad eller defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> Skjut manöverdonet för bandningskniven åt vänster. Öppna luckan. Öppna de båda transparenta serviceluckorna på luckan, → "Åtgärda buntbandskedjefel" på sid. 33. <input checked="" type="checkbox"/> På displayen visas nästa meddelande Fel, trumma.
<p>Fel, trumma</p> <ol style="list-style-type: none"> Ta bort bandrester Tryck på Reset 		<ul style="list-style-type: none"> Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall. Kontrollera trummans rullhävarm och vrid trumman till rätt läge. Tryck på Reset-knappen. <input checked="" type="checkbox"/> På displayen visas nästa meddelande Fel, lucka. Stäng luckan. Ladda ny buntbandskedja, → "Ladda buntband" på sid. 11.
<p>Överbelastning</p> <ol style="list-style-type: none"> Tryck fram bandklipparen Öppna luckan 	<ul style="list-style-type: none"> Trumman blockeras. Bandningskniven kappar inte buntbanden. Buntbandskedjan drar snett. 	<ul style="list-style-type: none"> Skjut manöverdonet för bandningskniven åt vänster. Öppna luckan. Öppna de båda serviceluckorna på luckan, → "Åtgärda buntbandskedjefel" på sid. 33. <input checked="" type="checkbox"/> På displayen visas nästa meddelande Fel, överbelastning.
<p>Överbelastning</p> <ol style="list-style-type: none"> Ta bort bandrester Tryck på Reset 		<ul style="list-style-type: none"> Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall. Tryck på Reset-knappen. <input checked="" type="checkbox"/> På displayen visas nästa meddelande Fel, lucka. Stäng luckan.
<p>Fel, åtdragsmotor</p> <ol style="list-style-type: none"> Tryck fram bandklipparen Öppna luckan 	<ul style="list-style-type: none"> Drivningen är blockerad eller defekt. 	<ul style="list-style-type: none"> Skjut manöverdonet för bandningskniven åt vänster. Öppna luckan. Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall. Tryck på Reset-knappen. <input checked="" type="checkbox"/> På displayen visas nästa meddelande Fel, lucka. Stäng luckan.
<p>Fel, åtdragskraft</p> <ol style="list-style-type: none"> Kontrollera buntningen Bekräfta med avtryckaren 	<ul style="list-style-type: none"> Åtdragskraften blir inte uppnådd. <p>i Du får bara upp displaymeddelandet om felindikeringen är aktiverad, → "Övervakning åtdragskraft" på sid. 16.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Kontrollera buntningen. Ställ in åtdragskraften igen, om det behövs. Ta försiktigt bort buntbandsrester i förekommande fall. Tryck på avtryckaren för att bekräfta.

DISPLAYMEDDELANDE	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
<p>Tidsfel</p> <p>1. Kontrollera batteriet i nätdelen 2. Tryck på Reset</p> 	<ul style="list-style-type: none"> Klockans buffertbatteri i nätdelen är tomt. 	<ul style="list-style-type: none"> Byt buffertbatteriet, → "Byt buffertbatteri" på sid. 34. Tryck på Reset-knappen.

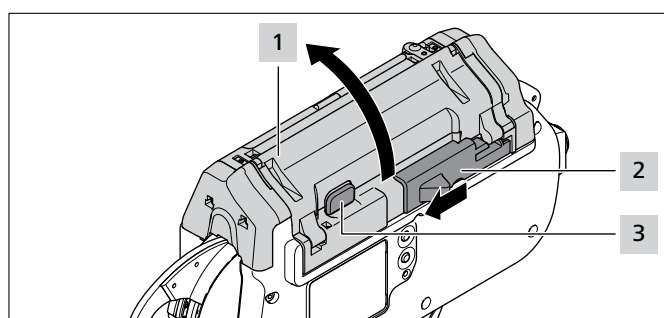
10.4 Möjliga fel

FELBILD	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
Öglebildning	• Olämplig bunt diameter.	▶ Använd lämplig bunt diameter, → "Positionering av bunten och buntning" på sid. 12.
	• Bandmataren är inte i rätt position.	▶ Kontrollera bandmatarens position, → "Kontrollera bandmataren" på sid. 36.
	• Fjäder i övre käften är defekt.	▶ Kontrollera övre käftluckan med fjäder i övre käften, → "Byta övre käften" på sid. 35.
	• Undre käften är blockerad.	▶ Kontrollera undre käften, → "Kontrollera frontplattan och knivpositionen" på sid. 36. ▶ Lossa blockeringen.
Buntning ej möjlig. Buntbandet skjuts ut rakt.	• Övre käften är blockerad.	▶ Kontrollera övre käften, → "Kontrollera övre käften" på sid. 35. ▶ Lossa blockeringen.
Buntbandet klipps inte av på rätt ställe.	• Kniven i frontplattan är inte i rätt position.	▶ Kontrollera knivpositionen i frontplattan och ta bort buntbandsresterna, → "Kontrollera frontplattan och knivpositionen" på sid. 36.

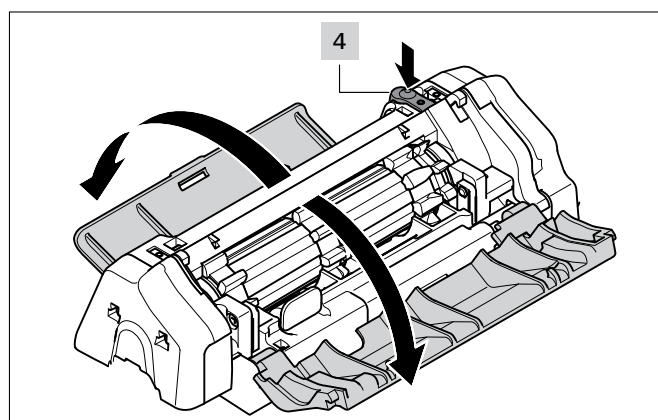
10.4.1 Åtgärda buntbandskedjefel

i Följ displaymeddelandena, → "Displaymeddelanden" på sid. 30.

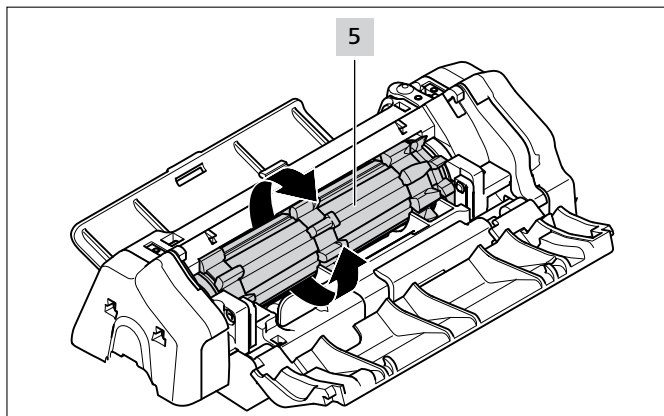
- ▶ Slå av nätdelen.



- ▶ Skjut manöverdonet för bandningskniven **2** åt vänster.
- ▶ Tryck på lucklåsningsknappen **3**.
- ▶ Öppna luckan **1**.



- ▶ Tryck på upplåsningsknappen till vänster servicelucka **4**.
- ▶ Öppna vänster servicelucka.
- ▶ Öppna höger servicelucka.



- ▶ Vrid trumman **5** förbi motståndet och avlägsna buntbandsrester.
- ▶ Stäng höger och vänster servicelucka.
- ▶ Slå på nätdelen.
- ▶ Stäng luckan.
- ▶ Ladda ny buntbandskedja, → "Ladda buntband" på sid. 11.

10.4.2 Byt buffertbatteri

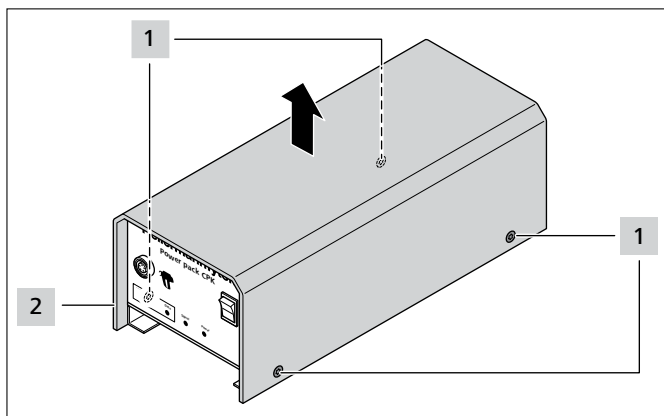
FARA

Vid direkt eller indirekt kontakt med spänningsförande delar går en farlig ström genom kroppen.

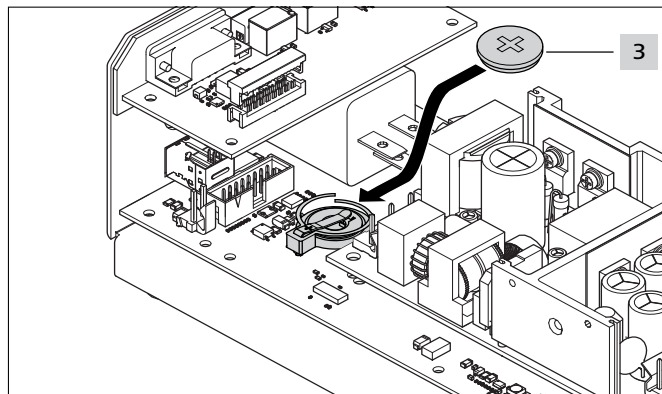
Elchock, brännskador eller dödsfall kan bli följden.

- ▶ Arbeten på elförsörjningen och strömförande komponenter får endast utföras av behörig elektriker.
- ▶ Använd endast originalsäkringar med föreskriven strömstyrka.
- ▶ Byt genast defekta elektriska komponenter.
- ▶ Dra ut nätkontakten före underhållsarbete och felavhjälpning.
- ▶ Kontrollera regelbundet verktygets elektriska utrustning. Åtgärda genast brister som lösa anslutningar eller svedda kablar.

- ▶ Slå av nätdelen.
- ▶ Dra ut nätkabeln från eluttaget.



- ▶ Ta bort skruvarna i höljet **1**.
- ▶ Ta bort höljet **2** från nätdelen.



- ▶ Byt buffertbatteriet **3**.

i Till buffertbatterityp, → "Nät del "Power pack CPK" på sid. 38

- ▶ Sätt på och skruva fast höljet **2** med skruvarna **1**.
- ▶ Ställ in datumet och tiden, → "Datum/Tid" på sid. 16.

11 Underhåll

11.1 Viktiga anvisningar

För att säkerställa att verktyget ska kunna fungera på ett säkert sätt måste det underhållas regelbundet, → "Underhållsschema" på sid. 35.

SE UPP

Klämrisk i stängande käftar.

- ▶ Placera inte fingrarna mellan övre och undre käften och vila inte fingret på avtryckaren.
- ▶ Gör alltid underhåll med avstängd nätdel.

SE UPP

Klämrisk på grund av rörliga/roterande delar vid öppna serviceluckor.

- ▶ Placera inte fingrarna under trumman och vila inte fingret på avtryckaren.
- ▶ Gör alltid underhåll med avstängd nätdel.

11.2 Tillbehör och extrautrustning

Tillbehör och extrautrustning går att beställa direkt hos HellermannTyton-representanten i ditt land, → *separat reservdelslista*.

Namn	Artikelnummer
Nät del "Power pack CPK"	106-00100
Bänkstativ CPK	106-00040
Upphängningsanordning CPK	106-00050
Säkerhetsanvisningar CPK	106-29003
Nätsladd, 1,8 m	123-90040
Anslutningskabel, 2 m	123-90052

11.3 Service av tillverkaren

Vi rekommenderar att HellermannTyton får göra service på AT2000 CPK en gång per år eller efter ca 1 miljon buntningar. Då blir AT2000 CPK kontrollerad och uppdaterad till aktuell version.

Kontaktadresser för service för alla länder finns på:
www.HellermannTyton.com

11.4 Underhållsschema

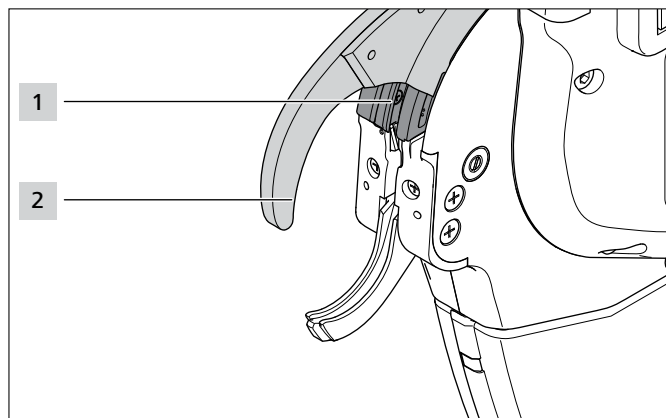
NÄR?	VEM?	HUR OCH VAD?
Ca var 50 000:e buntning	Installatör	► Kontrollera bandmataren och byt den, om det behövs, → "Kontrollera bandmataren" på sid. 36.
Ca var 300 000:e buntning	Installatör	► Kontrollera frontplattan och byt den, om det behövs, → "Kontrollera frontplattan och knivpositionen" på sid. 36.

11.5 Reparationer

OBSERVERA

Gör en Reset före reparation, → "Återställ" på sid. 30.

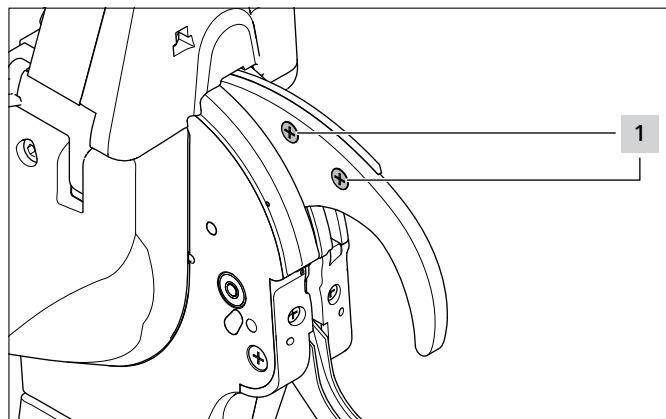
11.5.1 Kontrollera övre käften



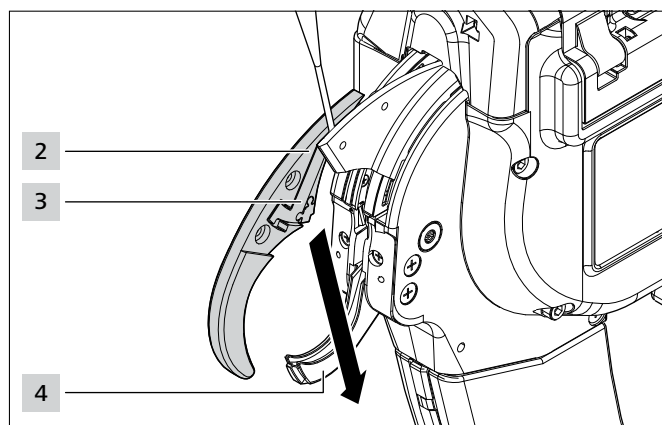
- Kontrollera övre käften **2** och övre käftens styrning **1** med avseende på slitage och brott.
- Byt övre käften, om det behövs, → "Byta övre käften" på sid. 35.

11.5.2 Byta övre käften

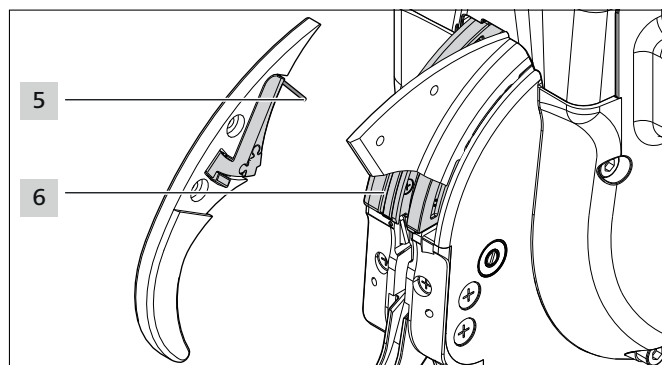
- Slå av nätdelen.



- Ta bort skruvarna **1**.



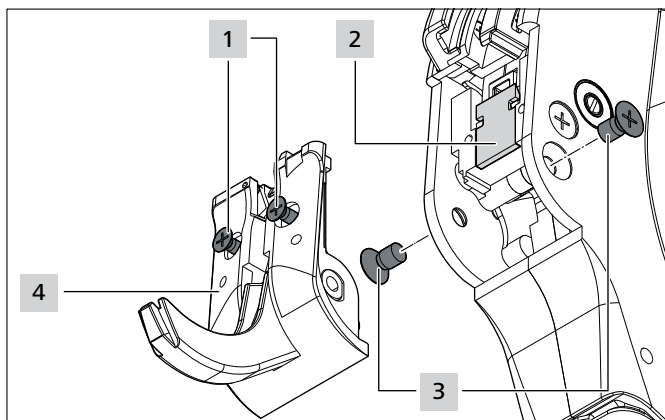
- Lossa övre käften **2** upptill med en skruvmejsel (ca 3 mm).
- Dra ut övre käften **2** nedåt förbi undre käften **4**.
- Håll fast övre käftluckan **3** när du drar ut.



- Kontrollera fjäder **5**, övre käftlucka **3** och övre käftens styrning **6** med avseende på slitage och brott.
- Sätt i den övre käften **2** genom att föra den snett förbi undre käften **4** och in i övre käftens styrning **6**.
- Håll fast fjädern **5** med övre käftluckan **3** när du sätter i. Kontrollera att fjädern **5** sitter i korrekt position.
- Dra åt skruvarna **1**.

11.5.3 Kontrollera frontplattan och knivpositionen

- ▶ Slå av nätdelen.



- ▶ Ta bort skruvarna **3**.
- ▶ Lossa skruvarna **1**.

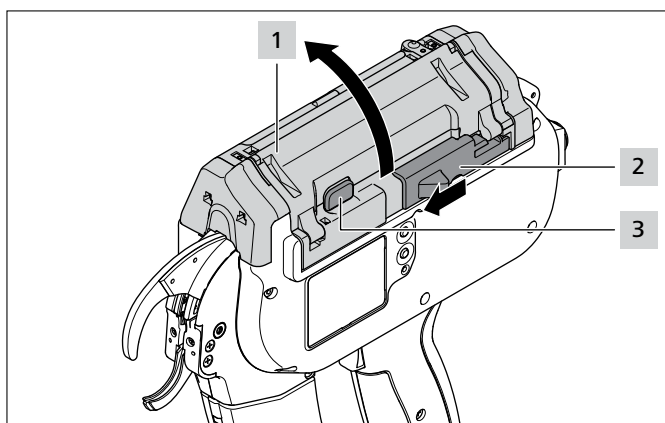
SE UPP

Skärrisk. Kniven är mycket vass.

- ▶ Vidrör aldrig eggen med fingrarna.
- ▶ Dra försiktigt ut frontplattan **4** med undre käften.
- ▶ Ta ut kniven **2**.
- ▶ Byt kniven **2**, om det behövs.
- ▶ Ta bort buntbandsrester.
- ▶ Rengör spändrev och avfallskanal med tryckluft.
- ▶ Sätt i kniven **2** i ursparningen med **eggen inåt**.
- ▶ Sätt i frontplattan **5** med undre käften.
- ▶ Dra åt skruvarna **1**.
- ▶ Sätt i och dra åt skruvarna **3**.

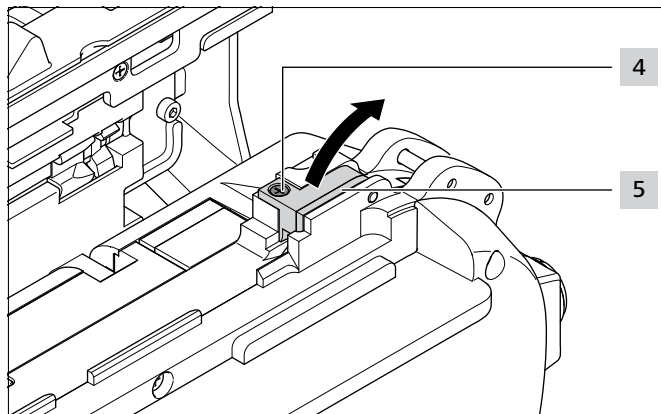
11.5.4 Kontrollera bandmataren

- ▶ Slå av nätdelen.

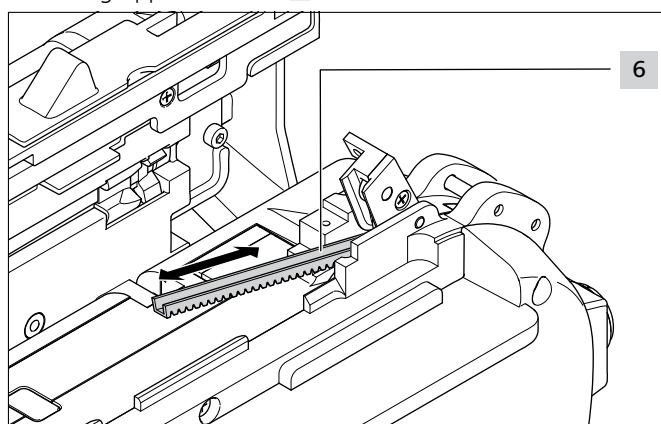


- ▶ Skjut manöverdonet för bandningskniven **2** åt vänster.
- ▶ Tryck på lucklåsningsknappen **3**.
- ▶ Öppna luckan **1**.

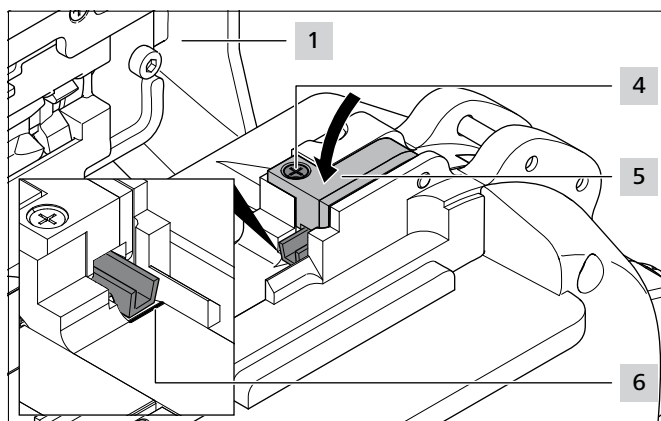
11.5.5 Byta bandmatare



- ▶ Ta bort skruven **4**.
- ▶ Sväng upp rullbocken **5**.



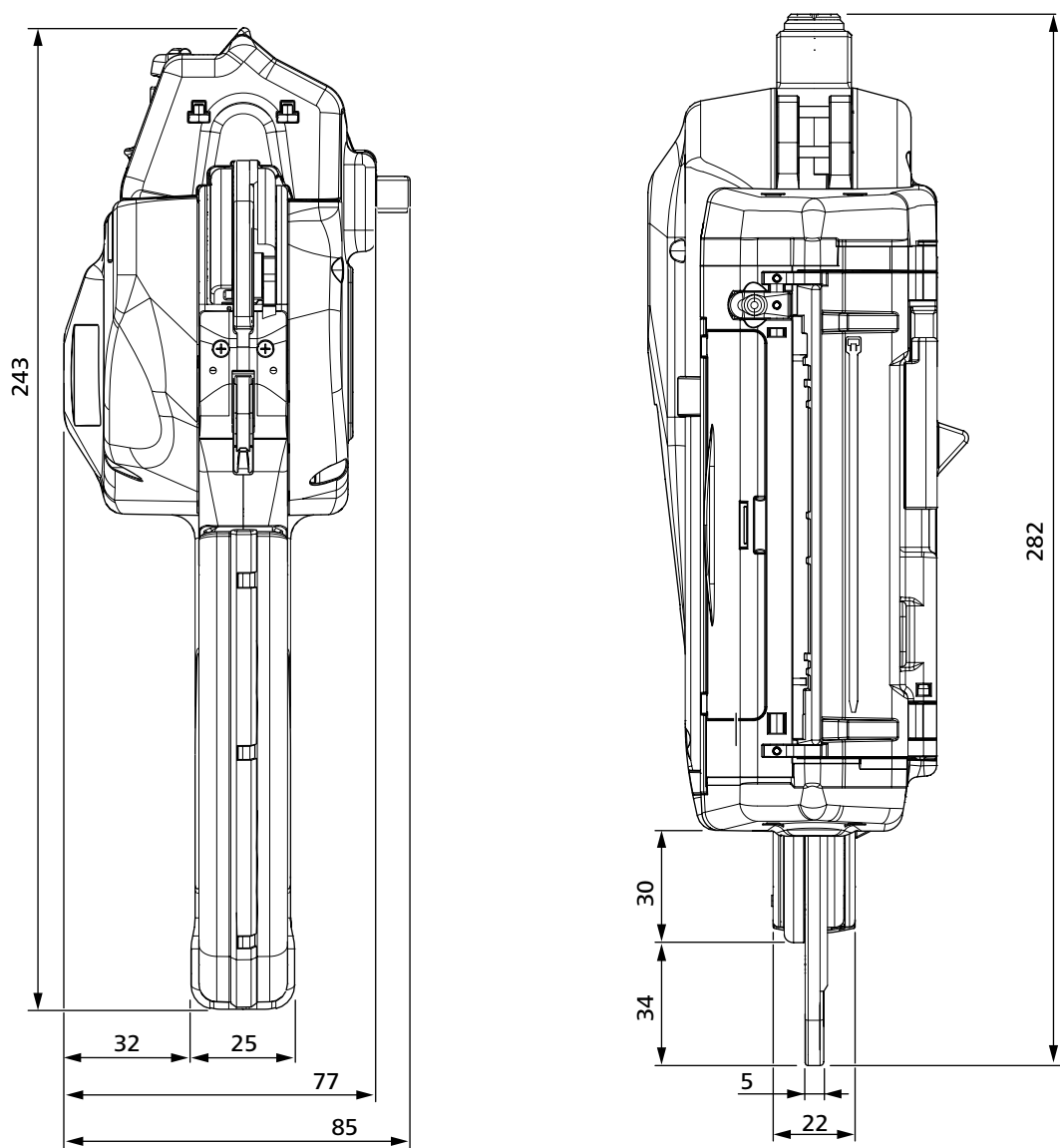
- ▶ Byt den defekta bandmataren **6**.
- Bandmatarens tandning ska peka nedåt.
- i** Bandmataren kan monteras i båda riktningarna.



- ▶ Skjut i bandmataren till markeringen **6**.
- i** Vid felaktig positionering visas meddelandet "Position bandmatare, → "Displaymeddelanden" på sid. 30.
- ▶ Stäng rullbocken **5**.
- ▶ Dra åt skruven **4**.
- ▶ Stäng luckan **1**.

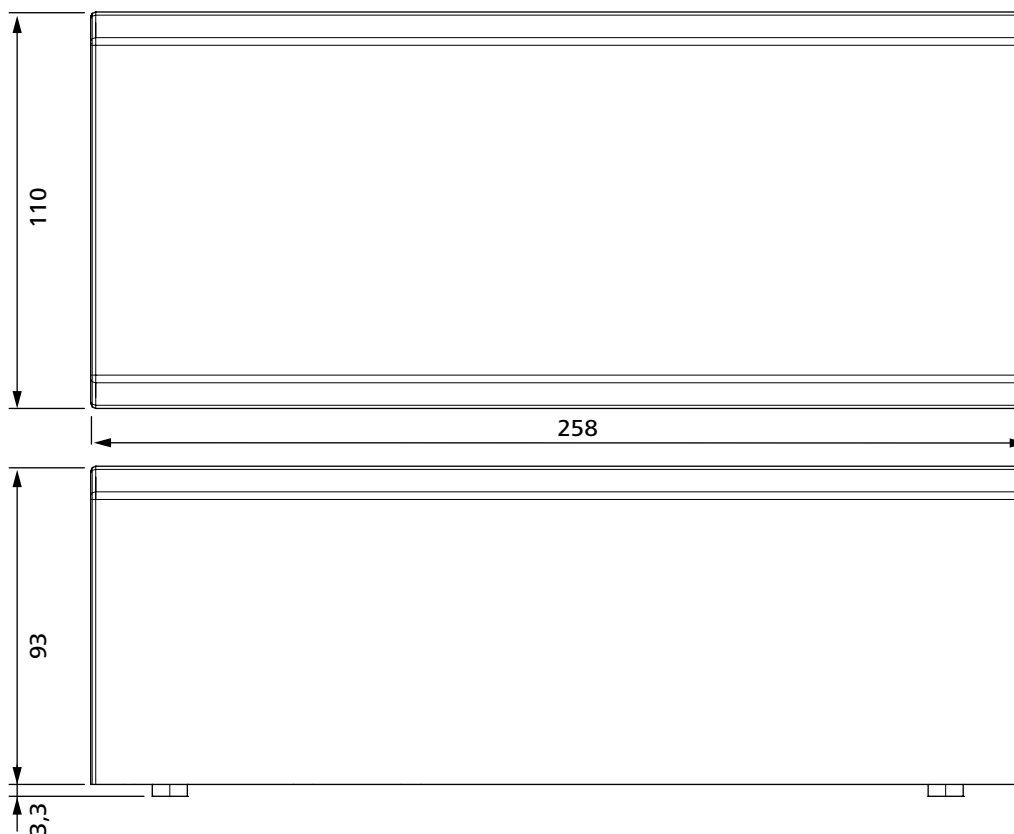
12 Tekniska data

12.1 Verktyg AT2000 CPK



	Värde
Max. upptagen effekt	50 W
Ingångsspänning	25,2 V
Storlek L x B x H	ca 285 mm x 86 mm x 245 mm
Vikt	ca 1800 g
Buntjocklek	Upp till max. 20 mm diameter

12.2 Nättdel "Power pack CPK"



	Värde
Nätspänning	100 V – 230 V
Nätfrekvens	50/60 Hz
Skyddsklass	I
Storlek L x B x H	ca 260 mm x 110 mm x 93 mm
Vikt	ca 1300 g
Buffertbatteri	CR 2032 3V eller liknande

12.3 Ljud- och vibrationsinformation

Emissionsljudtrycksnivå L_{pA}	65 dB re 20 μ Pa
Osäkerhet K_{pA}	3 dB
Ljudeffektnivå L_{WA}	76 dB re 1 pW
Osäkerhet K_{WA}	3 dB
Totalt vibrationsvärde a_h	0,8 m/s ²
Osäkerhet K	1,5 m/s ²

i Den angivna vibrationsnivån har uppmätts enligt den standardiserade mätmetoden i EN 60745-1:2009 och kan användas för verktygsjämförelse.

Det angivna vibrationsvärdet gäller för elverktygets avsedda användning. Vid avvikande användning eller otillräckligt underhåll kan det faktiska värdet avvika från det angivna värdet.

För en exakt bedömning av vibrationsbelastningen under en viss arbetstid bör även hänsyn tas till den tid under vilken verktyget är avstängt eller är igång utan att det verkligen används. Detta kan minska vibrationsbelastningen avsevärt sett över hela arbetstiden.

- ▶ Gör ytterligare säkerhetsåtgärder för att skydda operatören mot effekten av vibrationer, t.ex.:
 - Underhåll av el- och insatsverktyg
 - Varmhållning av händer
 - Organisering av arbetsrutiner

13 Överensstämelseintyg

13.1 Autotoolsystem AT2000 CPK



EU-överensstämelseintyg

AUTOTOOLSYSTEM AT2000 CPK
106-00000

Tillverkare:	HellermannTyton GmbH
Gatuadress:	Großer Moorweg 45
Postnr/-ort:	DE-25436 Tornesch, Tyskland
Telefon:	+49-41-22 70 11
Fax:	+49-41-22 70 14 00

Vi intygar att vår produkt

Namn: **Autotoolsystem AT2000 CPK**

Produkttyp: **Buntningssverktyg**

Maskintyp: **Elektriskt buntningssverktyg**

Serienummer: _____

map. på konstruktion och tillverkning uppfyller de grundläggande säkerhets- och arbetskyddskraven i angivna EU-direktiv:

Maskindirektiv 2006/42/EG
Lågspänningsdirektiv 2014/35/EU

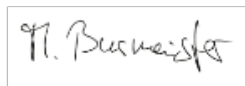
Tillämpade, harmoniserade standarder:

EN60745-1:2000 + A11:2010

Tornesch, Tyskland 2017-01-25

HellermannTyton GmbH

i. V.



Martin Burmeister
Skyddsingenjör

i. V.



Olaf Wulff
Utvecklingschef användarsystem

Intyget motsvarar överensstämelseintyg i enlighet med EG:s maskindirektiv 2006/42/EG, bilaga II A. Intyget upphör att gälla vid ev. ändringar på produkten beskriven ovan.

13.2 Power pack CPK



EU-överensstämmelseintyg

POWER PACK CPK
106-00100 och 106-00110

Tillverkare:	HellermannTyton GmbH
Gatuadress:	Großer Moorweg 45
Postnr/-ort:	DE-25436 Tornesch, Tyskland
Telefon:	+49-41-22 70 11
Fax:	+49-41-22 70 14 00

Vi intygar att vår produkt

Namn: Power pack CPK

Produkttyp: nätdel

Maskintyp: nätdel (likspänning)

f: Buntbanddetektering

Serienummer: _____

map. på konstruktion och tillverkning uppfyller de grundläggande säkerhets- och arbetsskyddskraven i angivna EU-direktiv:

Lågspänningsdirektivet 2014/35/EU

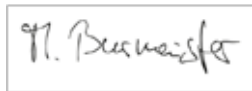
Tillämpade, harmoniserade standarder:

IEC/EN 60950-1

Tornesch, Tyskland 2017-01-25

HellermannTyton GmbH

i. V.



Martin Burmeister
Skyddsingenjör

i. V.



Olaf Wulff
Utvecklingschef användarsystem

Intyget motsvarar överensstämmelseintyg i enlighet med EG:s maskindirektiv 2006/42/EG, bilaga II A. Intyget upphör att gälla vid ev. ändringar på produkten beskriven ovan.

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