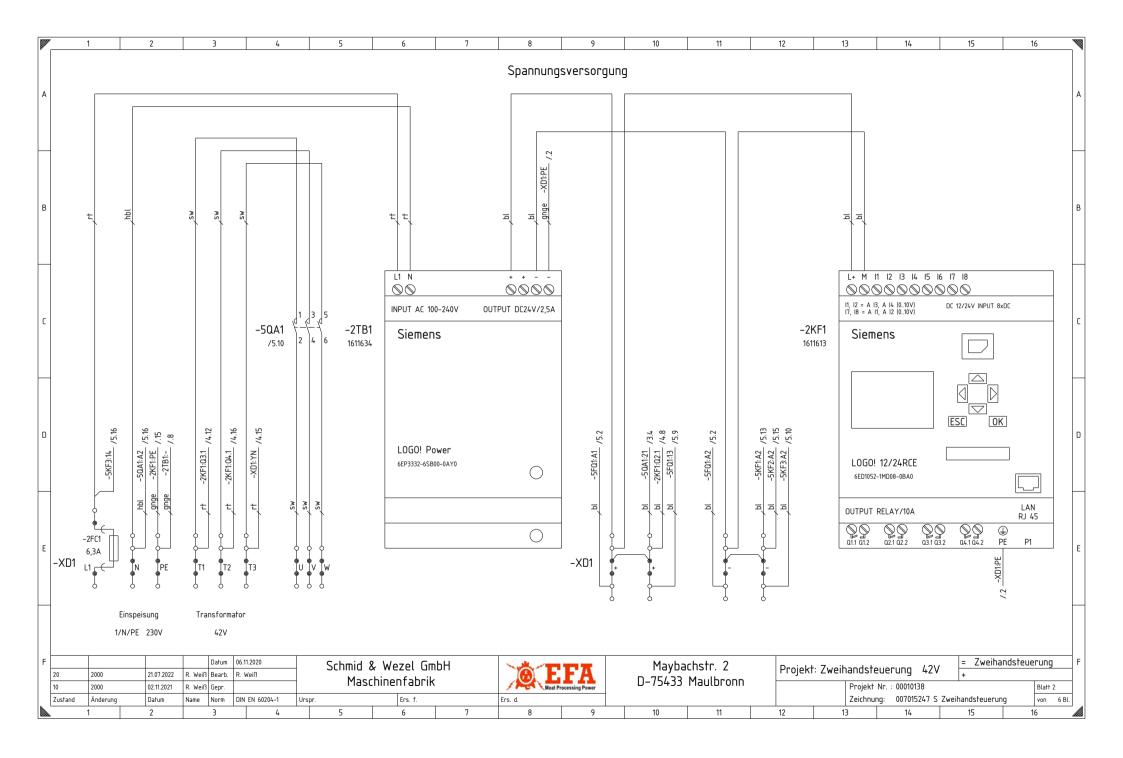
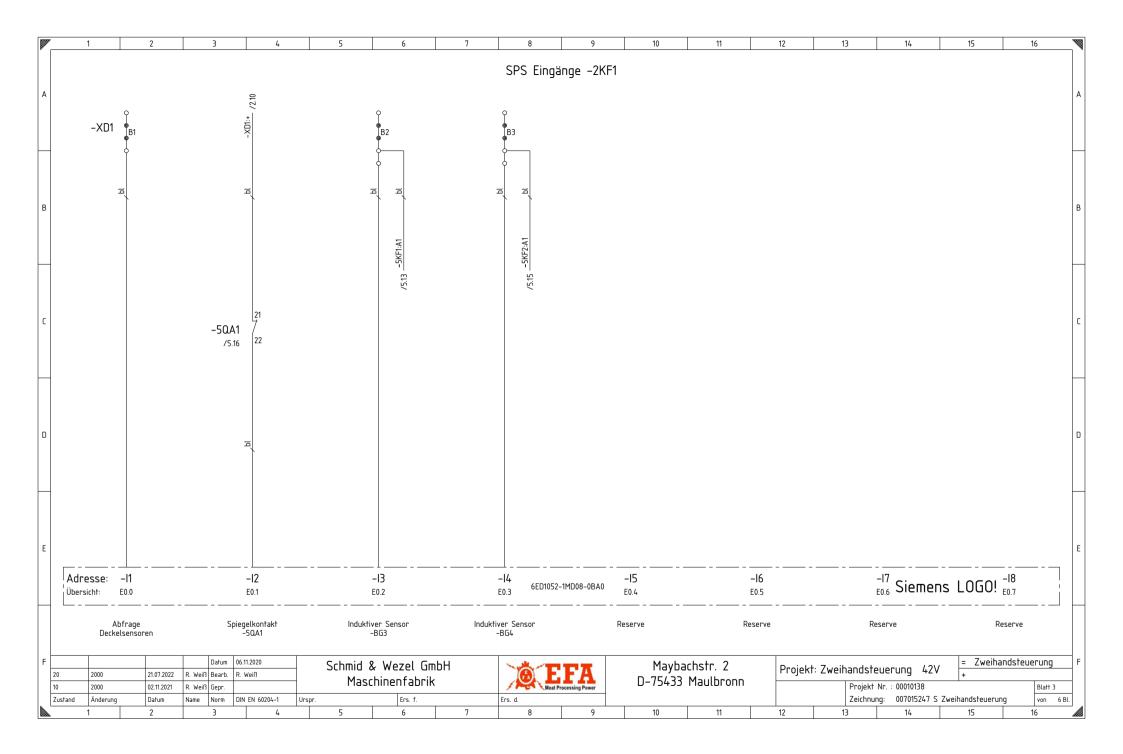
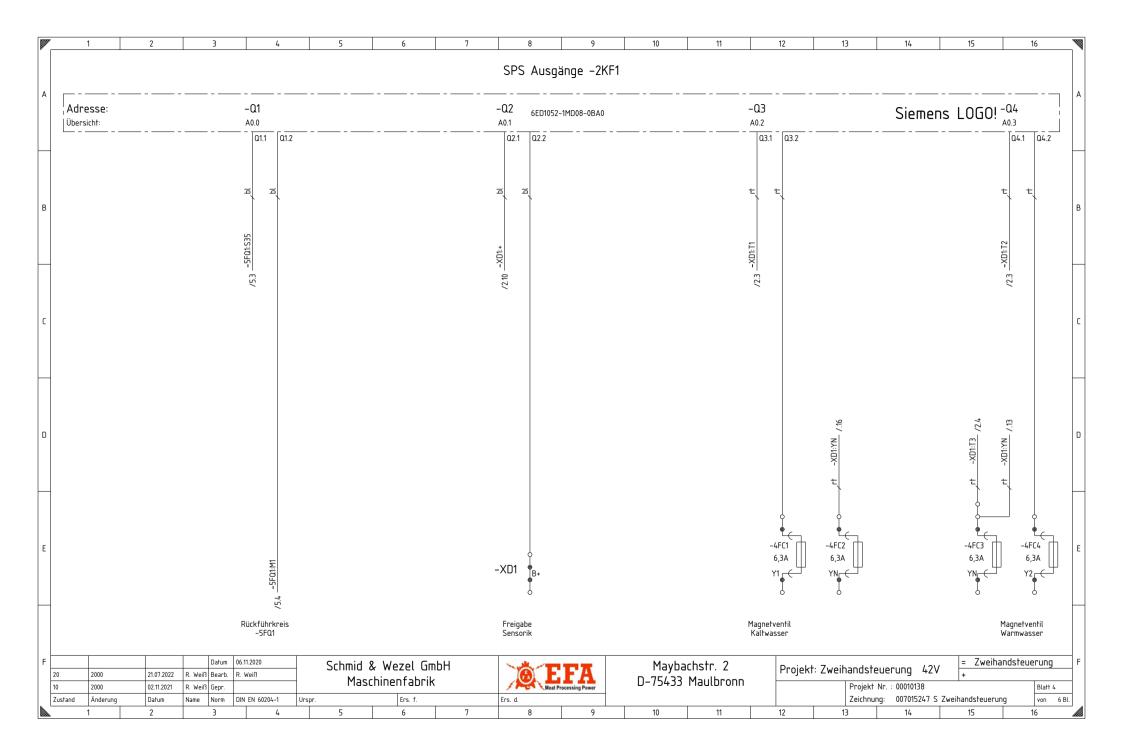
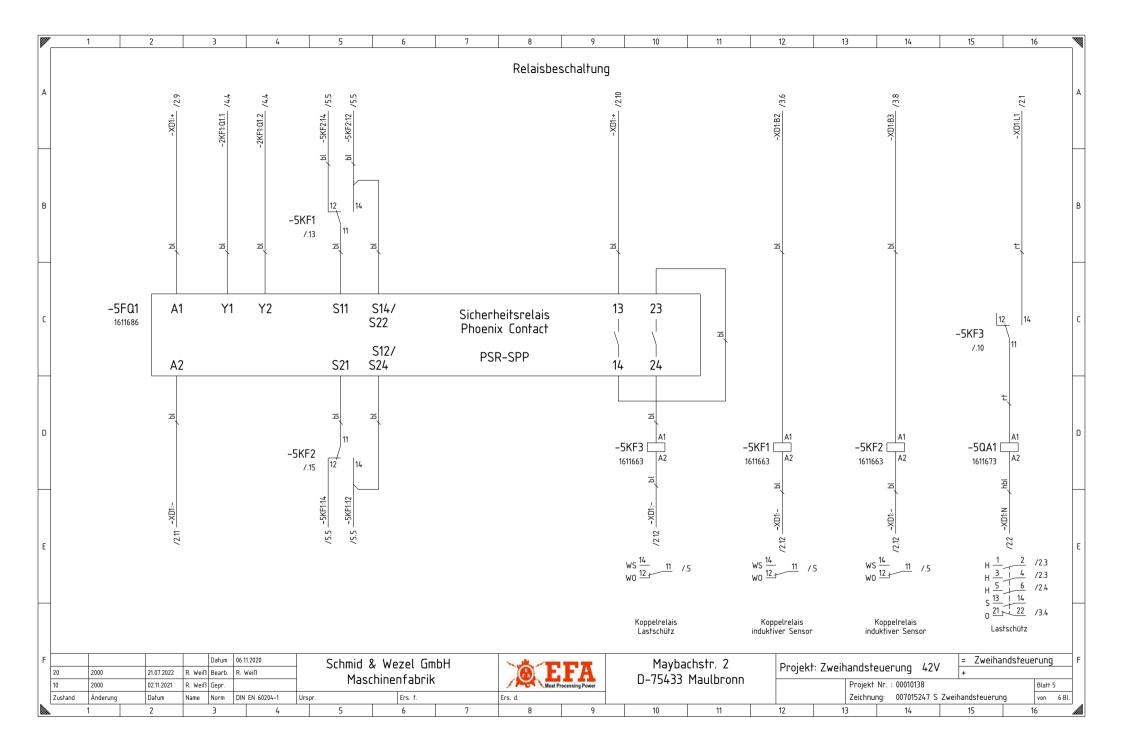
12 13 Zweihandsteuerung Hersteller Schmid & Wezel GmbH Anlagenbezeichnung: Zweihandsteuerung Betriebsspannung : 1/N/PE 230V 42V Schaltspannung Zeichnungsnummer : 007015247 Frequenzbereich 50Hz-60Hz Verdrahtungsfarben, Querschnitte und Artikelnummer: Inhaltsverzeichnis Deckblatt Leiter 230V AC 1 mm<sup>2</sup> Bezugspotential hellblau Spannungsversorgung SPS Eingänge -2KF1 Leiter schwarz 42V AC 10 mm² Leiter schwarz SPS Ausgänge -2KF1 Leiter rot 42V AC 1 mm<sup>2</sup> Relaisbeschaltung Leiter Sonderfunktionen dunkelblau Leiter 24V DC  $0.5 \text{ mm}^2$ Bezugspotential dunkelblau Bearbeitet am: 29.09.2022 Bearbeitet von: R. Weiß Datum 06.11.2020 Schmid & Wezel GmbH Zweihandsteuerung Maybachstr. 2 Projekt: Zweihandsteuerung 42V 21.07.2022 R. Weiß Bearb. Maschinenfabrik D-75433 Maulbronn Projekt Nr.: 00010138 2000 02.11.2021 Ers. f. Zeichnung: 007015247 S Zweihandsteuerung Änderung Datum Name Norm DIN EN 60204-1 Ers. d. von 6 Bl. Urspr. 12









	1	2	3	4		5		6		7	8		9	10		11		12	13	3	14	15		16	
											Sond	erfunk	tionen												
A	Funktion1: Kaltwasser Dauerbetrieb												Funktion2: Wert der Ein- und Ausschaltverzögerung Warmwasser ändern.												A
	Schritt 1: Auf dem Hauptbildschirm mit dem Steuercursor nach unten scrollen, bis die Hauptbildschirmseite "Datum und Uhrzeit" angezeigt wird.												Schritt 1: Auf dem Hauptbildschirm mit dem Steuercursor nach unten scrollen, bis die Hauptbildschirmseite "Datum und Uhrzeit" angezeigt wird.												
	Schritt 2: Taste Escape [ESC] drücken » Hauptmenü erscheint.												Schritt 2: Taste Escape [ESC] drücken » Hauptmenü erscheint.												
	Schritt 3: Mit dem Steuercursor auf Menüpunkt "Programmieren" navigieren und mit grüner Taste [OK] bestätigen.												Schritt 3: Mit dem Steuercursor auf Menüpunkt "Programmieren" navigieren und mit grüner Taste [OK] bestätigen.												2N.
В	Schritt 4: Mit dem Steuercursor auf Menüpunkt "Parametrieren" navigieren und mit grüner Taste [OK] bestätigen.											gen.	Schritt 4: Mit dem Steuercursor auf Menüpunkt "Parametrieren" navigieren und mit grüner Taste [OK] bestätigen.												
	Schritt 5: Mit dem Steuercursor auf Menüpunkt "Kaltwasser" navigieren und mit grüner Taste [OK] bestätigen.													Schritt 5: Mit dem Steuercursor auf Menüpunkt "Warmwasser" navigieren und mit grüner Taste [OK] bestätigen.											
Schritt 6: Erneut grüne Taste [OK] betätigen » Text "Off" beginnt zu blinken.												Info: Der Wert der Einschaltverzögerung wird mit dem Parameter "TH" bestimmt, während der													
Schritt 7: Durch auf- oder abwörtsscrollen mit dem Steuercursor Text auf "On" umschalten und mit grüner Taste [OK] bestätigen. » Schalten des Ausgangsrelais.												Ausschaltverzögerung der Wert "TL" zugeordnet ist!													
С	Schritt 8: Wiederholtes betätigen der Escape Taste [ESC], um zum Hauptbildschrim zurückzukehren.												Schritt 6: Den zu ändernden Wert ("TH" oder "TL"), durch scrollen mit dem Steuercursor auswählen und mit grüner Taste [OK] bestätigen. » Wert beginnt zu blinken.											С	
	Info: Durch nach oben scrollen mit dem Steuercursor wird nun auf der Hauptbildschirmseite mit dem Titel "Kaltwasser" unter dem Punkt Betriebsart "Dauer" angezeigt!										ι	Schritt 7: Auf die gewünschte Stelle des Wertes (Format: xx:xx s) mit dem rechten und linken Steuercursor navigieren und mit den Tasten oben und unten des Steuercursers den gewünschten Wert einstellen.													
													Schritt			wünschte \ e [OK] bes					rzögerung	eingestellt wur	de, Aus	swahl mit	
D													Schritt	9: Wiederho	ltes be	tätigen der	Escape	Taste [	ESC], um	zum Hau	ptbildschrim	n zurückzukehr	en.		0
													Info:		sser", ι							tbildschirmseit vorher einges			
														, ,											
_																									
E																									E
F 20	2000							TI	Maybachstr. 2 Projekt: Zweihands						andsteu	steuerung 42V = Zweihandsteuerung				F					
10	2000 21.07.2022 R. Weiß Bearb. R. Weiß 2000 02.11.2021 R. Weiß Gepr.			$\perp$	Maschinenfabrik Maschinenfabrik					Meat Processi	ng Power	D-754	D-75433 Maulbronn			Projekt Nr. : 00010138 Blatt 6									
Zustar	nd Änderung	Datum	Name Norm		Urs			Ers. f.			Ers. d.					44		40		Zeichnung:		S Zweihandsteue	rung	von 6	Bl.
<b>8</b>	1	2	3	4		5		6		7	8		9	10		11		12	13	)	14	15		16	