



Version: 2.0 DE / Art.Nr.: 00602-3-159

## Anpassung beim Steuermodul 5.2 bei hydraulischem Gebläse

Vor Inbetriebnahme bitte sorgfältig lesen!

CE

**APV**  
www.apv.at®

# 1 Anpassung bei hydraulischem Gebläse 5.2

## 1.1 Anpassung bei Erstinbetriebnahme

Bei der Erstinbetriebnahme des Steuermoduls 5.2 erscheinen folgende Abfragen (Abbildung 1).

Wählen Sie diese dementsprechend aus. Der Wert kann mit den   Tasten geändert werden.

Mit der  Taste gelangen Sie zum nächsten Menüpunkt. Mit den   Tasten gelangen Sie zum vorherigen/nächsten Menüpunkt.



Abbildung 1: Erstinbetriebnahme Steuermodul 5.2

Nach den ersten 3 Menüpunkten erscheint der Menüpunkt „Elektr. Gebläse vorhanden:“ (Abbildung 2).

Wählen Sie hier **NEIN** aus.

Der nächste Menüpunkt ist „Gebläseüberwachung vorhanden?“ Wählen Sie hier aus, ob ihr pneumatisches Sägerät mit einem Druckwächter oder Gebläsedrehzahlsensor ausgestattet ist (Abbildung 3).

Für den Druckwächter wählen Sie → **Druck** (Abbildung 5).

Für den Gebläsedrehzahlsensor → **Drehzahl** (Abbildung 6).

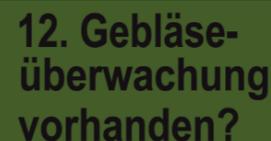
Danach kommt der letzte Menüpunkt „Abdrehtaster vorhanden“. Je nachdem, ob dieser vorhanden ist, wählen Sie JA oder NEIN. Danach werden die Einstellungen gespeichert und das Gerät schaltet ab (Abbildung 4).

Das Gerät ist nun einsatzbereit.



JA

Abbildung 2: Elekt. Gebläse vorhanden auf NEIN

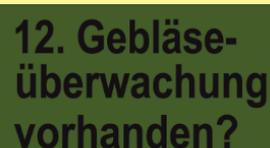


NEIN

Abbildung 3: Sensor für Gebläseüberwachung einstellen

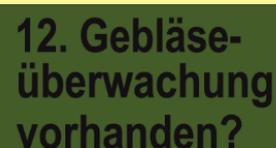


Abbildung 4: Gerät schaltet ab



Druck

Abbildung 5: Druckwächter



Drehzahl

Abbildung 6: Drehzahlsensor

## 1.2 Anpassungen bei bereits erfolgter Erstinbetriebnahme

Durch 3-4 Sek. langes Drücken der Einschalttaste (Abbildung 7) erreichen Sie das Programmiermenü. Sobald der Startbildschirm (Abbildung 8) erscheint, können Sie die Einschalttaste loslassen.

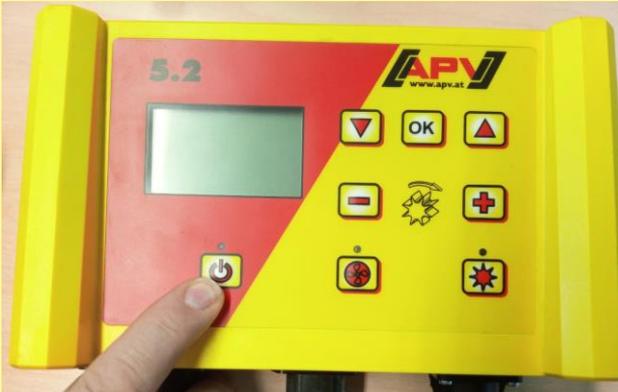


Abbildung 7: Aufrufen des Programmiermenüs

## 0. Maschinentyp:

**PS, MDP  
MDS, MDG**

Abbildung 8: Startbildschirm

**Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.**

Stellen Sie alle Punkte wie in **1.1 Anpassung bei Erstinbetriebnahme** ein.

Alle anderen Parameter, vor allem die Sensorik von Punkt 3-8, sollen nicht verstellt werden.

## 1.3 Gesamtübersicht der Einstellungen

	PS 120 M1 PS 200 M1 PS 300 M1 PS 500 M1 <b>ELEKTRISCHES GEBLÄSE</b> ist voreingestellt	PS 200 M1 H PS 300 M1 H PS 500 M1 H <b>HYDRAULISCHES GEBLÄSE</b>	PS 800 M1	Nachrüstung eines HG 300 M1
1. Elektr. Gebläse vorhanden: <b>JA</b>	<b>JA</b>	<b>NEIN</b>	<b>NEIN</b>	<b>NEIN</b>
11. Motor Säwelle: <b>P8 Motor</b>	<b>P8 Motor</b>	<b>P8 Motor</b>	<b>P17 Motor</b>	<b>P8 Motor</b>
12. Gebläse- überwachung vorhanden? <b>Druck</b>	<b>NEIN</b>	<b>Druck/Drehzahl</b>	<b>Drehzahl</b>	<b>Druck/Drehzahl</b>

# Qualität für Profis

- seit 1997 -



## **APV – Technische Produkte GmbH ZENTRALE**

Dallein 15, 3753 Hötzensdorf, Österreich

Telefon: +43 (0) 2913 / 8001

Fax: +43 (0) 2913 / 8002

E-Mail: [office@apv.at](mailto:office@apv.at)

Web: [www.apv.at](http://www.apv.at)



## **APV Kompetenz-Center Nord GmbH**

Westerburger Weg 49a, 26203 Wardenburg, Deutschland

Telefon: +49 (0) 4407 / 71865-0

Fax: +49 (0) 4407 / 71865-19

E-Mail: [office@apv-deutschland.de](mailto:office@apv-deutschland.de)

Web: [www.apv-deutschland.de](http://www.apv-deutschland.de)

Fotocredits: Werksfotos © APV – Technische Produkte GmbH

### **Impressum**

APV – Technische Produkte GmbH, Geschäftsführer: Ing. Jürgen Schöls (CEO), Markus Alschner (CFO)  
Zentrale, Dallein 15, 3753 Hötzensdorf, Österreich, [marketing@apv.at](mailto:marketing@apv.at), [www.apv.at](http://www.apv.at), UID: ATU 5067 1107

APV Kompetenz-Center Nord GmbH, Geschäftsführer: Ing. Jürgen Schöls, Westerburger Weg 49a,  
26203 Wardenburg, Deutschland, Tel.: +49 (0) 4407 / 718650, [office@apv-deutschland.de](mailto:office@apv-deutschland.de), [www.apv-deutschland.de](http://www.apv-deutschland.de)  
Steuernummer: 64/213/01979, Registergericht: 26122 Oldenburg, DE, UID-Nr.: DE815600103

Konzept und Text: © APV – Technische Produkte GmbH  
Grafik: Jürgen Undeutsch, M.A. (Undeutsch Media eU)