

Интерфейс пользователя, IF-105

(Перевод оригинала инструкций по эксплуатации и обслуживанию с английского)



СОДЕРЖАНИЕ

1 Общие сведения	1
2 Конструкция	1
2.1 Светодиодные индикаторы для каналов	2
2.2 Светодиодные индикаторы работы	2
2.3 Кнопки	3
2.4 Дисплей.....	3
3 Принцип работы	4
3.1 Нормальный режим.....	4
3.1.1 Функции.....	4
3.1.2 Коды фаз для нормального режима и режима тревоги	5
3.1.3 Параметры, отображаемые в нормальном режиме работы, для систем смазки MonoFlex и DuoFlex	6
3.1.4 Параметры, отображаемые в нормальном режиме работы, для системы смазки ProFlex	7
3.1.5 Параметры давления и числа импульсов для магистралей	8
3.2 Сбой подачи питания	8
3.3 Сигналы тревоги	8
3.3.1 Сигнал тревоги по низкому уровню.....	9
3.3.2 Аварийное давление, смазочные системы MonoFlex и DuoFlex	9
3.3.3 Тревога по числу импульсов, система смазки ProFlex.....	9
3.3.4 Сигнал тревоги от индикатора работы дозатора в мониторе дозатора SKF.....	9
3.3.5 Сигнал тревоги от реле давления воздуха системы распыления смазки.	10
3.3.6 Предупреждение о переключении насоса (резервированный центральный нагнетающий модуль/Dualset).....	10
3.4 Работа в ручном режиме	10
4 Настройки	11
4.1 Общие сведения	11
4.2 Ввод пароля.....	11
4.3 Ввод значений параметров	11
4.3.1 Счетчик циклов смазывания.....	11
4.3.2 Смазочный цикл.....	12
5 Техническое описание	12
5.1 Технические данные	12
5.2 Обозначения	12
6 Контактная информация	12



Осторожно! Ознакомьтесь с правилами техники безопасности и общими указаниями, приведенными в настоящем руководстве, а также в руководстве SKF «Инструкции по безопасности и общие инструкции для смазочных систем», и следуйте им. Невыполнение указанных инструкций может привести к тяжелым травмам или повреждению смазочной системы либо смазываемого оборудования.

1 Общие сведения

IF-105 - интерфейс пользователя для внутреннего блока управления гидравлической части SKF Maxilube и для пульта управления SKF ST-1240-IF.

С помощью интерфейса пользователя осуществляется программирование смазывания, сброс сигналов тревоги и отслеживание событий, связанных со смазыванием.

2 Конструкция

Интерфейс пользователя IF-105 включает дисплей (поз. 1), светодиодные индикаторы для смазочных магистралей и нагнетания (поз. 2), кнопки перехода (поз. 3), кнопку сохранения параметра/выбора функции (SET) (поз. 4) и светодиодные индикаторы для смазочных каналов (поз. 5).



2.1 Светодиодные индикаторы для каналов

Примечание. Светодиодные индикаторы **CH1** и **CH2** для смазочных каналов применяются только в системах с двумя каналами.

Светодиодный индикатор	Описание
CH1	Красный светодиодный индикатор горит, когда канал 1 находится в режиме тревоги. Зеленый светодиодный индикатор горит, когда канал 1 находится в нормальном режиме. Светодиодный индикатор мигает, когда канал 1 выделен на дисплее.
CH2	Красный светодиодный индикатор горит, когда канал 2 находится в режиме тревоги. Зеленый светодиодный индикатор горит, когда канал 2 находится в нормальном режиме. Светодиодный индикатор мигает, когда канал 2 выделен на дисплее.

2.2 Светодиодные индикаторы работы

Примечание. Светодиодные индикаторы обозначают работу каналов, выделенных на дисплее.

Светодиодный индикатор	Описание
L1	Зеленый светодиодный индикатор горит, когда производится нагнетание в основную магистраль 1. Зеленый светодиодный индикатор горит во время интервала, когда последнее нагнетание производилось в основную магистраль 1. Красный светодиодный индикатор мигает, когда основная магистраль 1 находится в состоянии тревоги по давлению.
L2	Зеленый светодиодный индикатор горит, когда производится нагнетание в основную магистраль 2. Зеленый светодиодный индикатор горит во время интервала, когда последнее нагнетание производилось в основную магистраль 2. Красный светодиодный индикатор мигает, когда основная магистраль 2 находится в состоянии тревоги по давлению.
P	Зеленый светодиодный индикатор горит, когда система находится в фазе нагнетания. Красный светодиодный индикатор мигает, когда центральный нагнетающий модуль находится в состоянии тревоги по низкому уровню.

2.3 Кнопки

Примечание. Кнопки действуют только на канал, выделенный на дисплее.

Кнопка	Описание
↑	В нормальном режиме работы эта кнопка используется для просмотра заданных значений параметров на дисплее. В режиме настройки эта кнопка используется для изменения значения параметра, показанного на дисплее.
→	В нормальном режиме работы системы MonoFlex и DuoFlex эта кнопка используется для просмотра параметров давления в магистралях. В нормальном режиме работы системы ProFlex эта кнопка используется для перехода к отображению параметров счетчика импульсов. В режиме настройки эта кнопка используется для перехода к следующему знаку на дисплее. При просмотре заданных значений эта кнопка используется для возврата в нормальный режим.
SET (УСТА- НОВИТЬ)	В нормальном режиме эта кнопка используется для запуска дополнительного смазывания, для остановки нагнетания или для сброса сигнала тревоги. В режиме настройки эта кнопка используется для сохранения измененного значения параметра. При просмотре заданных значений эта кнопка используется для перехода в режим настройки.

При нажатии какой-либо кнопки все зеленые светодиодные индикаторы кратковременно загораются. Это означает, что информация о нажатии кнопки была передана далее.

2.4 Дисплей

Примечание. Дисплей отображает информацию о том канале, который выделен в данный момент.

Интерфейс пользователя оснащен дисплеем, который отображает 3 знака и 3 десятичные точки. На дисплее отображается время, а при работе с измерителем давления, также и давление.

Отображение времени и числа импульсов

Заданное значение смазочного цикла и прошедший интервал показываются на дисплее в часах и минутах. Десятичная точка отделяет часы от минут.

Отображаемое время	Формат отображения	Пример
0 мин. – 59 мин.	Ч.ММ	12 мин = 0.12
1 ч - 9 ч 59 мин	Ч.ММ	1 ч 20 мин = 1.20
10 ч - 99 ч 50 мин	ЧЧ.М	12 ч 50 мин = 12.5
100 ч – 999 ч	ЧЧЧ.	120 h = 120.

Заданное значение максимального времени нагнетания и прошедшего времени нагнетания показываются на дисплее в секундах без десятичной точки.

Заданное число импульсов и подсчитанное число импульсов показываются на дисплее в виде целых чисел без десятичной точки.

3 Принцип работы

3.1 Нормальный режим

3.1.1 Функции

Энергосберегающий режим дисплея

В нормальном режиме дисплей переключается в режим энергосбережения, если кнопки не нажимались в течение десяти (10) минут. В режиме энергосбережения на дисплее мигают только десятичные точки. Связанные со смазыванием события происходят в соответствии с заданными значениями. Дисплей возвращается в нормальный режим при нажатии какой-либо кнопки или получении сигнала тревоги.

Отсчет интервалов

В нормальном режиме на дисплее отображается время, прошедшее с момента последнего нагнетания, в часах и минутах. Зеленый светодиодный индикатор магистрали **L1** или **L2** показывает, в какую магистраль производилось последнее нагнетание.

Отсчет времени интервала производится во всех случаях, кроме тех, когда

- канал в состоянии тревоги
- переключатель блокировки канала закрыт
- канал закрыт (максимальное время нагнетания = 0)

Нагнетание

Время нагнетания отображается в секундах. Зеленый светодиодный индикатор магистрали **L1** или **L2** показывает, в какую магистраль будет производиться нагнетание. Зеленый светодиодный индикатор **P** показывает, что в настоящий момент производится нагнетание.

Нагнетание можно остановить нажатием кнопки **SET**.

Отображение времени нагнетания и его значение может быть изменено с секунд на минуты при помощи заводского параметра **Prt**. Когда время нагнетания отображается в минутах, на дисплее горят все десятичные точки.

Дополнительное смазывание

Дополнительное смазывание можно запустить, если канал не находится в состоянии тревоги, не закрыт и не производит нагнетание.

Дополнительное смазывание запускается в нормальном режиме нажатием кнопки **SET**, когда на дисплее показывается время, прошедшее с момента последнего нагнетания.

В смазочной системе DuoFlex производится однократное нагнетание в обе магистрали. Первое нагнетание производится в магистраль, ближайшую в заданной последовательности нагнетания. В смазочной системе MonoFlex и ProFlex производится однократное нагнетание в магистраль.

Дополнительное смазывание можно остановить нажатием кнопки **SET**.

При работе с измерителем давления измеряется падение давления в магистрали. Новое нагнетание запускается только после того, как давление в магистралях упадет ниже заданного нижнего предельного значения.

При работе с реле давления, выполняется ожидание падения давления в магистрали. Новое нагнетание начинается только по истечении заданного времени задержки.

Во время сброса давления на дисплее показывается код **dC**.

3.1.2 Коды фаз для нормального режима и режима тревоги

В нормальном режиме или в режиме тревоги на дисплее показываются коды, соответствующие программной фазе.

Код фазы	Описание
dC	Время ожидания сброса давления (disCharge – сброс)
Loc	Замкнут переключатель блокировки (Locked – заблокировано)
OFF	Канал закрыт
AGr	Аварийный сигнал низкого уровня смазки в резервуаре (Alarm, Grease – тревога, смазка)
ALP	Сигнал тревоги по низкому давлению (давление в магистрали не поднялось до достаточного уровня за время нагнетания) (Alarm, Low Pressure – тревога, низкое давление) Сигнал тревоги по числу импульсов в системе ProFlex (Alarm Low amount of Pulses – тревога, низкое число импульсов)
ANP	Сигнал тревоги по высокому давлению (давление в магистрали не упало достаточно низко к началу фазы нагнетания) (Alarm, High, Pressure – тревога, высокое давление)
AIn	Сигнал тревоги от индикатора работы дозатора (монитор дозатора SKF). Код отображается только при использовании монитора дозаторов SKF. (Alarm, Indicator – тревога, индикатор)
Air	Сигнал тревоги от реле давления воздуха системы распыления смазки. Код отображается только в том случае, если применяется реле давления воздуха. (Alarm, Air – тревога, воздух)
APC	Предупреждение о переключении насоса при использовании резервированного центрального нагнетающего модуля Dualset. (Alarm, Pump Changed – тревога, переключение насоса)

3.1.3 Параметры, отображаемые в нормальном режиме работы, для систем смазки MonoFlex и DuoFlex

В нормальном режиме с помощью кнопки **↑** можно просматривать на дисплее заданные значения параметров программы смазывания. Когда нажимается кнопка **↑**, коды отображаемых параметров меняются в следующем порядке.

Код на дисплее	Описание
CH	Смазочный канал, выделенный на дисплее. Код используется только в системах с двумя (2) каналами. Нажмите кнопку SET , чтобы перейти к другому каналу, когда отображается этот код. (Channel – канал)
Cou	Счетчик циклов смазывания. (Cycle C ounter – счетчик циклов) Значение счетчика циклов увеличивается на единицу после завершения каждого цикла смазывания. Десятичная точка используется для отделения тысяч в показаниях.
C	Заданное значение цикла смазывания в виде временного значения [ч.мм] или в импульсах, в зависимости от заводской настройки параметра CYC . Можно задать в пределах от 0 мин до 999 ч или от 000 до 999 импульсов. (Lubrication C ycle – цикл смазывания)
P	Заданное значение максимального времени нагнетания [с]. Можно задать в пределах от 0 с до 999 с. Заданное значение может быть изменено на минуты при помощи заводского параметра Prt . Можно задать в пределах от 0 мин до 999 мин. (Lubrication, P ressurization time – смазывание, время нагнетания)
PLo	Заданное значение нижнего предела по давлению [бар/фунтов на кв. дюйм]. Можно задать в пределах 0-200 бар/0-2900 фунтов на кв. дюйм. (P ressure, L ow limit – давление, нижний предел) Код используется только при работе с измерителем давления.
PHi	Заданное значение верхнего предела по давлению [бар/фунтов на кв. дюйм]. Можно задать в пределах 0-200 бар/0-2900 фунтов на кв. дюйм. (P ressure, H igh limit – давление, верхний предел) Код используется только при работе с измерителем давления.
dEL	Коэффициент задержки сброса давления [n] (DEL ay - задержка) Задержка = P * n [с] Код используется только при работе с реле давления.
HL	Настройка ручного управления On (Вкл.) : режим ручного управления OFF (Выкл.) : автоматический режим
PU	Работающий насос при использовании резервированного центрального нагнетающего модуля (Dualset): 1: Работает насос 1 2: Работает насос 2 Данный параметр отображается только в том случае, если для заводского параметра dUA установлено значение YES (Да) .

Десятичная точка отделяет тысячи в показаниях счетчика циклов смазывания. Максимальные показания счетчика: **49.9** = 49 999.

В зависимости от заводской настройки параметра **Pre** единицей давления для отображения на дисплее является бар или фунт на кв. дюйм. В показаниях, выраженных в фунтах на кв. дюйм (psi), десятичной точкой отделяются тысячи. Например, **1.02** = 1020 фунтов на кв. дюйм.

3.1.4 Параметры, отображаемые в нормальном режиме работы, для системы смазки ProFlex

В нормальном режиме с помощью кнопки **↑** можно просматривать на дисплее заданные значения параметров программы смазывания.

Когда нажимается кнопка **↑**, коды отображаемых параметров меняются в следующем порядке.

Код на дисплее	Описание
CH	Смазочный канал, выделенный на дисплее. Когда код отображается на дисплее, нажмите кнопку SET , чтобы перейти к другому каналу.
CoU	Счетчик циклов смазывания. (Cycle C ounter – счетчик циклов) Значение счетчика циклов увеличивается на единицу после завершения каждого цикла смазывания. Десятичная точка используется для отделения тысяч в показаниях.
C	Заданное значение цикла смазывания в виде временного значения [ч.мм] или в импульсах, в зависимости от заводской настройки параметра CYC . Можно задать в пределах от 0 мин до 999 ч или от 000 до 999 импульсов. (Lubrication C ycle – цикл смазывания)
P	Заданное значение максимального времени нагнетания [с]. Можно задать в пределах от 0 с до 999 с. Заданное значение может быть изменено на минуты при помощи заводского параметра Prt . Можно задать в пределах от 0 мин до 999 мин. (Lubrication, P ressurization time – смазывание, время нагнетания)
PP1	Диапазон счетчика импульсов (PP1): 000...999. Если заданное значение PP1 равно 0, то время нагнетания равно максимальному времени нагнетания. Подключение датчика импульсов не требуется. Тревоги не генерируются, за исключением тревоги аварийного низкого уровня. (P ulses p er 1 pressurization – количество импульсов на 1 нагнетание)
HL	Настройка ручного управления On (Вкл.) : режим ручного управления OFF (Выкл.) : автоматический режим
PU	Работающий насос при использовании резервированного центрального нагнетающего модуля (Dualset): 1: Работает насос 1 2: Работает насос 2 Данный параметр отображается только в том случае, если для заводского параметра dUA установлено значение YES (Да) .

Десятичная точка отделяет тысячи в показаниях счетчика циклов смазывания.

Максимальные показания счетчика: **49.9** = 49 999.

3.1.5 Параметры давления и числа импульсов для магистралей

Работа с измерителем давления

При работе с измерителем давления можно с помощью кнопки → выбирать отображаемые параметры давления в магистрали. При нажатии этой кнопки сначала отобразится давление в магистрали 1. Код **P1** и давление в магистрали 1 отображаются по очереди. При повторном нажатии этой кнопки отобразится давление в магистрали 2. Код **P2** и давление в магистрали 2 отображаются по очереди. Если магистрали 2 в системе нет, то программа возвращается к отображению кода фазы. От отображения давления в магистрали 2 программа возвращается к отображению кода фазы после нажатия кнопки →. Если кнопка не была нажата, дисплей автоматически возвращается к отображению кода фазы через 4 минуты.

Если сигнал от измерителя давления не получен, то на дисплей выводится код _ _ _.

Работа с реле давления

При работе с реле давления можно с помощью кнопки → выбирать данные о состоянии реле давления в магистралях. При нажатии этой кнопки сначала отобразится состояние реле давления в магистрали 1. Код **P1** и состояние реле давления в магистрали 1 отображаются по очереди. При повторном нажатии этой кнопки отобразится состояние реле давления в магистрали 2. Код **P2** и состояние реле давления в магистрали 2 отображаются по очереди. Если кнопка не была нажата, дисплей автоматически возвращается к отображению кода фазы через 4 минуты.

Замкнутое состояние контактов реле давления обозначается кодом **on**, а разомкнутое состояние контактов обозначается кодом **oF**.

Параметры счетчика импульсов в системе ProFlex

Отображение подсчитанного числа импульсов выбирается при помощи кнопки →. Код **P1** и состояние счетчика импульсов по выбранному каналу выводятся на дисплей поочередно. Кнопка → используется для возврата к отображению времени.

3.2 Сбой подачи питания

Заданные значения и состояние программы сохраняются в памяти даже в случае сбоев подачи питания. После восстановления подачи питания работа возобновляется с того состояния, которое имелось на момент возникновения сбоя подачи питания. В случае прерывания процесса нагнетания, нагнетание возобновляется в той же магистрали. Время интервала во время сбоев подачи питания не отсчитывается.

3.3 Сигналы тревоги

Одноканальная система (1):

- Система находится в состоянии тревоги, когда мигает красный светодиодный индикатор для магистрали **L1**, магистрали **L2** или нагнетания **P**.

Двухканальная система (2):

- Система находится в состоянии тревоги, если горит красный светодиодный индикатор для каналов **CH1** или **CH2**.
- Если выделенный на дисплее канал находится в состоянии тревоги, мигает красный светодиодный индикатор для магистрали **L1**, магистрали **L2** или нагнетания **P**.

3.3.1 Сигнал тревоги по низкому уровню

Канал включает сигнал тревоги по низкому уровню, останавливает нагнетание и переходит в состояние тревоги, если смазочный резервуар пуст. При этом реле низкого уровня замкнуто. На дисплее мигает код **AGr**, также мигает красный светодиодный индикатор **P** для нагнетания. Нагнетание в ту же магистраль будет произведено снова, когда реле низкого уровня разомкнуто, а сигнал тревоги сброшен нажатием кнопки **SET**.

3.3.2 Аварийное давление, смазочные системы MonoFlex и DuoFlex

Канал включает сигнал тревоги и переходит в состояние тревоги, если давление в магистрали не опустилось достаточно низко к началу фазы нагнетания, или не поднялось достаточно высоко за время нагнетания.

Сигнал тревоги, высокое давление

Если давление в магистрали не упало достаточно низко в начале фазы нагнетания, то на дисплее мигает код **ANP**, а также мигает красный светодиодный индикатор **L1** или **L2** для магистрали, которая вызвала сигнал тревоги.

При работе с измерителем давления сигнал тревоги включается, если к началу нагнетания давление остается выше заданного нижнего предела. Нагнетание в ту же магистраль будет произведено снова, когда уровень давления станет меньше нижнего допустимого уровня, а сигнал тревоги сброшен нажатием кнопки **SET**.

При работе с реле давления сигнал тревоги включается, если реле давления будет замкнуто, когда начинается нагнетание. Нагнетание в ту же магистраль будет произведено снова, когда реле давления будет разомкнуто, а сигнал тревоги сброшен нажатием кнопки **SET**.

Сигнал тревоги, низкое давление

Если давление в магистрали не поднялось достаточно высоко за время нагнетания, то на дисплее мигает код **ALP**, а также мигает красный светодиодный индикатор **L1** или **L2** для магистрали, которая вызвала сигнал тревоги.

При работе с измерителем давления сигнал тревоги включается, если давление в магистрали не достигло заданного верхнего предела в течение заданного максимального времени нагнетания. Нагнетание в ту же магистраль будет произведено снова, когда сигнал тревоги будет сброшен нажатием кнопки **SET**.

При работе с реле давления сигнал тревоги включается, если реле давления магистрали не замкнулось в течение заданного максимального времени нагнетания. Нагнетание в ту же магистраль будет произведено снова, когда сигнал тревоги будет сброшен нажатием кнопки **SET**.

3.3.3 Тревога по числу импульсов, система смазки ProFlex

Канал генерирует тревогу по числу импульсов **ALP** (**A**larm **L**ow amount of **P**ulses – аварийно низкое число импульсов) и переходит в режим тревоги, если в течение заданного максимального времени нагнетания число импульсов не достигнуто.

3.3.4 Сигнал тревоги от индикатора работы дозатора в мониторе дозатора SKF

Мониторы дозатора SKF задействованы, когда для заводского параметра **LGI** задано значение **YES (ДА)**.

Сигнал тревоги генерируется, если монитор дозатора SKF не фиксирует работы дозатора в течение цикла смазывания. Отображается код **AIn**. Смазывание продолжается в обычном режиме, несмотря на сигнал тревоги. Эта функция отличается от остальных сигналов тревоги. Сигнал тревоги можно сбросить нажатием кнопки **SET**.

3.3.5 Сигнал тревоги от реле давления воздуха системы распыления смазки.

Управление давлением воздуха осуществляется, если для заводского параметра **AC** выбрано значение **YES (Да)**.

Примечание. В системе ProFlex управление распылением всегда запускается при работе насоса. Насос останавливается после достижения заданного числа импульсов. Управление распылением продолжает работать еще в течение 10 секунд.

Сигнал тревоги поступает, если реле не размыкается при начале нагнетания и не замыкается по окончании нагнетания. Отображается код **Air**. Нагнетание в ту же магистраль будет произведено снова, когда сигнал тревоги будет сброшен нажатием кнопки **SET**.

3.3.6 Предупреждение о переключении насоса (резервированный центральный нагнетающий модуль/Dualset)

При использовании резервированного центрального нагнетающего модуля (Dualset) отображается предупреждение **APC**, когда происходит автоматическая смена насосов. Смазывание продолжается в обычном режиме, несмотря на предупреждение. Сброс предупреждения осуществляется нажатием кнопки **SET**. В этом случае сигнал тревоги не вырабатывается.

3.4 Работа в ручном режиме

Переход в ручной режим осуществляется установкой для параметра **HL** значения **On (Вкл.)**.

Возврат в автоматический режим осуществляется следующим образом:

- установкой для параметра **HL** значения **OFF (Выкл.)**

или

- автоматически по истечении 60 минут с момента перехода в ручной режим

или

- перезапуском гидравлической части SKF Maxilube или пульта управления SKF ST-1240-IF

В ручном режиме кнопка **SET** применяется для:

- запуска нагнетания
- останова нагнетания
- перевода нагнетания на другую магистраль

Программа смазывания поддерживает давление в магистрали, где производится нагнетание, на заданном значении верхнего предела. Масляная система смазки (режим работы системы смазки **01** или **02**) и система ProFlex не имеют мониторинга давления.

4 Настройки

4.1 Общие сведения

Заданные значения – это значения основных параметров смазочных каналов, например, цикл смазывания и максимальное время нагнетания. Указанные значения зависят от конкретного канала.

Все параметры защищаются паролем.

4.2 Ввод пароля

- 1 Выберите на дисплее с помощью кнопки **↑** код параметра, подлежащего изменению.
- 2 Нажмите кнопку **SET**.
- 3 На дисплей выводится код **PPP**.
- 4 Через короткое время первый знак на дисплее начинает мигать.
- 5 Выберите в помощь кнопки **↑** первую цифру пароля.
- 6 Перейдите к следующему знаку с помощью кнопки **→**.
- 7 После ввода всех трех цифр пароля нажмите кнопку **SET**.
- 8 Если пароль был введен верно, на дисплее показывается код **ACC**, и в течение 10 минут можно изменять заданные значения.
- 9 Если пароль был введен неверно, то отображается код **Err**, и дисплей возвращается в нормальный режим.

Примечание. Для заданных значений пароль **105**.

4.3 Ввод значений параметров

- 1 Выберите на дисплее с помощью кнопки **↑** код параметра, подлежащего изменению.
- 2 Нажмите кнопку **SET**.
- 3 Первая цифра значения, подлежащего настройке, мигает на дисплее.
- 4 Выберите требуемое число с помощью кнопки **↑**.
- 5 Перейдите к следующему знаку с помощью кнопки **→**.
- 6 Заданное значение сохраняется в памяти с помощью кнопки **SET**.
- 7 Выйдите из режима настройки с помощью кнопки **→**. Дисплей автоматически возвращается в нормальный режим, если кнопки не нажимались в течение 4 минут.

4.3.1 Счетчик циклов смазывания

При необходимости счетчик циклов смазывания можно сбросить.

- 1 Выберите на дисплее код **Coil** для счетчика смазывания с помощью кнопки **↑**.
- 2 Сбросьте счетчик с помощью кнопки **SET**.

4.3.2 Смазочный цикл

Заданное значение цикла смазывания показывается в часах и в минутах. Десятичная точка отделяет часы от минут. Десятичную точку в заданном значении можно перемещать следующим образом.

- 1 Выберите на дисплее с помощью кнопки **↑** код параметра, подлежащего изменению.
- 2 Нажмите кнопку **SET**.
- 3 Установите требуемое значение с помощью кнопок **↑**- и **→**.
- 4 Нажмите кнопку **→**.
- 5 Десятичная точка начинает мигать.
- 6 Переместите десятичную точку в требуемое положение с помощью кнопки **↑**.
- 7 Заданное значение сохраняется в памяти с помощью кнопки **SET**.

5 Техническое описание

5.1 Технические данные

Значение	Ед.изм.	Описание
-10...+50 14...122	°C °F	Диапазон рабочих температур
45 x 140 x 17 (ш x в x г)	мм	Габаритные размеры
Поликарбонат		Материал корпуса
IP67		Класс защиты

5.2 Обозначения

IF-105	Сокращение	Описание
IF:	IF	Интерфейс
105:	105	модель

6 Контактная информация

Oy SKF Ab
 P.O. Box 80 (Teollisuustie 6)
 FI-40951 MUURAME
 FINLAND (ФИНЛЯНДИЯ)
 Тел. +358 207 400 800
 Факс +358 207 400 899
www.skf.com