

SET UP PROCEDURES FOR THE TRC 1000

Model CC4-CS/VS

1. Place *Control Panel* and *Cutting Head* on a flat table with the back of the *Control Panel* facing the side of the *Cutting Head*. Connect the grey *DB-15 Control cable* to the connectors on the back of the *Cutter* and the back of the *Control Panel*. Plug the black *Power Cord* into the fused power receptacle on the back of the *Control Panel*. Then plug the *Power Cord* into your 110V outlet.

Be sure all connections are tight and secure!

2. Next hook up the *Air Regulator* to your air supply and set the pressure at 50 PSI. This will work on most lightweight materials. If the machine is not cutting your material then increase the pressure in 10# increments until it is making clean cuts.

3. Set the *Roll Stand* behind the *Cutter* and line it up with the *Guides* on the *Cutter*. Place one *Plastic Disc* on the *Roll Stand* and put on the roll of webbing so that the webbing rolls off the top of the roll in a counter clockwise motion. Place the other *Disc* on the *Stand* and put the *Disc Holder* lightly against the *Disc* and tighten the *Thumb Screw* lightly. If the webbing does not turn freely then loosen the *Disc Holder* a little.

STARTUP PROCEDURES

1. Turn the *Master Switch* to the "ON" position.
2. Adjust the *Guides Strips* to fit the webbing you are using. Do not make it too tight as to cause drag on the web.
3. Feed the webbing through the *Guides* and push it up to the *Feed Rollers* and then push the **FEED JOG** button on the *Control Panel*. This will take the webbing through the *Feed Rollers*. Jog the webbing past the *Rollers* an inch or so and press the **KNIFE JOG** button. You can also put the webbing through the *Rollers* by pushing down on the *Black Knob* and lifting the *Rollers* and pushing the webbing through by hand.

Note: If your machine is equipped with the optional cutoff switch, you must feed material under the trip rod before the guides.

KEYBOARD COMMANDS

- | | |
|------------------|--|
| FEED JOG | Allows you to manually operate the feed rollers. |
| KNIFE JOG | Allows you to manually operate the knife. |
| RE-SET | Allows you to clear the machine and start a new program. |
| STOP | Allows you to stop the machine and save all data in the memory.
Also allows you to clear a data entry when programming. |
| ENTER | Allows you to enter program data. |

SETTING FEED RATE
(for Variable Speed models only)

When the *control panel* is turned on the *LCD* will read "**FEED RATE 5-22**". This will determine how fast the webbing will feed through the *machine*. **5** will be the slowest and **22** will be the fastest. To enter the speed, push the number you desire and press **ENTER**.

ENTERING A PROGRAM

1. When the *Master Switch* is on the *LCD* will read "**LENGTH?**". To enter the length you want say a 10" piece just push 10 on the *Keypad* and **ENTER** to for enter. For 10 1/2" enter **10*5** and **ENTER**. Different thickness of webbing will feed at a different rate and sometimes becomes necessary to calibrate the machine for a particular type of web. You may have to program in 10.10 to get the length you want for a 10" piece.
2. After entering the length, "**HOW MANY?**" will appear on the *LCD*. Enter the number of pieces you want, example; **50 ENTER** for 50 pieces.
3. "**CUT TIME?**" will appear on the *LCD* next. This is the amount of time the *Knife* stays down to cut the web. This will vary according to the thickness and the width of the web. Example; a lightweight material may only take .10 sec to cut where a heavier material may take .250 sec to cut. Some experimentation is necessary to find the best cut time for your material. To get .10 sec cut time push ***10** after "CUT TIME" appears on the *LCD* then push **ENTER**. When you push the **ENTER** button after the cut time, all the data will appear on the *LCD* and the *Machine* begins cutting.
(You will have to experiment a little with the time to see what works best with your webbing.)
4. To stop the *Machine* during operation and not loose the data you have entered push the **STOP** button and hold it down until the *Machine* stops. If you need to make an emergency stop push **RESET** or turn the *Master Switch* off. By using the **STOP** button you will save the program and the count. To resume, just press **ENTER** and it will continue with the program you had entered. When you use **RESET** or the *Master Switch* you will loose the program. After you have ran a program and want to run the same program again you do not have to enter the data again. Just press **ENTER** and it will run the same program and continue to keep a running count.
5. When you are through with the *Machine* turn the *Master Switch* "**OFF**".

Procedimiento para calibrar el TRC 1000 ***Modelo(s) CC4-CS/VS***

1. Coloque el tablero de control y la cabeza de corte on una superficie lisa con la parte trasera del tablero de control hacia el lado de la cabeza de corte. Conecte el cable de control gris DB-15 al conector en la parte de atras de la cortadore y la parte trasera del tablero de control. Enchufe el cable negro al receptaculo en la parte trasers del tablero de control, entonces enchufe el cable al receptaculo de 110V.

Asegurese de que todas las conexiones esten apretadas y seguras!

2. A continuacion conencte el regulador de aire al sumionistro de aire y fije la presion a 50 PSI. Esto funciona en la majoria de los materiales lijeros. Si la maquina no esta cortando el material entonces incremente la presion en incrementos de 10 libras hasta que haga cortes limpios.

3. Coloque el rodillo-soporte atras de la cortadore y alinielo con la quias en la cortadora. Coloque un disco de plastico en el rodillo-soporte y ponga un rollo de hiliza de manera que el rollo de hiliza se desenrolla en direccion contraria a las manecillas del reloj. Coloque los otros discos en soporte y ponga el fijador del disco ligeramente en contra del disco. Apriete el tornillo de ajuste ligeramente. Si el rollo de hiliza no se desenrolla libremente, entonces afloje ligeramente el fijador del disco.

Procedimiento para comenzar

1. Pocisione el switch de control en la position "ON"
2. Ajuste las guias de acuerdo a la hiliza que se esta usando. No lo apriete tanto de manera que arrastre la hilaza.
3. Alimente la hilaza a traves de las guias y empujela hacia los rodillos de alimentacion, entonces empuje el boton "**Feed Jog**" en el tablero de control. Esto llevara la hilaza a traves de los rodillos de alimentacion. Alimente la hilaza hasta pasar los rodillos una pulgada y apriete el boton "**Knife Jog**". Ud. Tambien puede poner la hilaza a traves de los rodillos empujando hacia abajo el perno negro y levantando los rodillos y empujando la hilaza con la mano.

Nota: Si la maquina esta equipada con el switch opcional de apagado, se debe de alimentar el material bajo la varilla de viaje antes de las guias.

Tablero de comandos

Feed Jog	permite la operacion manual de los rodillos alimentadores
Knife Jog	permite la operacion manual de la navaja
Re-set	permite re-iniciar la maquina y comenzar un nuevo programa
Stop	permite parar la maquina y guardar los datos en la memoria.
	Tambie permite borrar una paso no deseado durante su programacion.
Enter	

Calibrando la velocidad de alimentacion

(para modelos con velocidad variable)

Cuando el tablero de control esta prendido, el LCD (display de cristal liquido) lee "Feed Rate 1-9". Esto detmrina que tan rapidola hilaza pasara a traves de la maquina. 1 = mas lenta y 9 = mas rapida. Para fijar la velocidad, empuje el numero deseado y se fijara automaticamente.

Metiendo un programa

1. Cuando el switch master esta prendido, el LCD leera "**Length?**". Para fijar el numerodeseado, por ejemplo una pieza de 10 pulgadas, entre 10 en el *tablero numerico* y apriete **Enter**. Para 10.5 entre **10*5** y **Enter**. Diferente grosor de la hilaza se alimentara a diferentes velocidades y a veces es necesario calibrar la maquina para un tipo particular de hilaza. Quizas se tenga que programar en 10.10 para obtener la pieza de 10 pulgadas.
2. Despues de fijar la longitud, "**How many?**" aparecera en el LCD. Entre el numero de piezas deseadas, ejemplo: **50 Enter** para 50 piezas.
3. "**Cut Time?**" aparecera en el LCD. Esta es la duracion de tiempo que la navaja se encuentra abajo para cortar la hilaza. Esto variara de acuerdo al grosor y al ancho de la hilaza. Por ejemplo, un material ligero podria tomar 0.10 segundos para cortar, mientras que un material mas grueso puede tomar 0.250 segundos para cortar. Es necesario experimentar un poco para encontrar el mejor tiempo de corte para su material. Para obtener 0.10 segundos tiempo de corte, entre ***10** despues de que "**Cut Time?**" aparece en el LCD, entonces entre **Enter**. Cuando se aprieta en boton Enter despues de tiempo de corte, toda la informacion aparecera en el LCD y la maquina comienza a cortar. (Se requerira algo de experimentacion para hallar la mejor situacion para su hilaza)
4. Para parar la maquina durante la operacion, sin perder la informacion fijada, apriete el boton de **Stop** y mantengalo apretado hasta que la maquina pare completamente.. Si se necesita hacer una parada de emergencia apriete **Reset** o apague el switch master. Mediante el uso del boton **Stop**, no se perdera el programa y la cuenta. Para reanudar, apriete **Enter** y continuara con el programa previamente indicado. Cuando se usa **Reset** o el switch master, se perdera el programa. Despues de que se ha corrido un programa y quiere correr el mismo programa otra vez, no se necesita meter la informacion nuevamente. Simplemente apriete **Enter** y corra el mismo programa y continuara una cuenta corrida.
5. Cuando acabe de usar la *maquina* apague el *master switch* "**OFF**"

Установка операций для TRC 1000

Модель CC4-CS /VS

1. Установить Пульт Управления и Режущую Головку на плоском столе тыльной стороной к Пульту Управления, а лицевой частью к стороне Режущей Головки. Соединить серый контрольный кабель DB-15 к соединителям на задней стороне резца (ножа) и на задней стороне пульта управления. Вставить вилку черного двужильного шнура в электрическую розетку на задней стороне пульта управления. Затем вставить вилку шнура в вашу розетку 110V. Убедитесь в надежности всех соединений!
2. Затем подсоединить Регулятор воздуха к вашей подаче воздуха и установить давление 50 PSI (фунтов на квадратный дюйм). Будет работать на самых легковесных материалах. Если машина не режет ваш материал, тогда увеличьте давление на 10 единиц до тех пор, пока она не будет делать чистые срезы.
3. Установить Рулонную установку за резцом и выровнять ее с направляющим устройством на резце. Установите один пластиковый диск на роликовую установку и приведите в движение так, что полотно (лента) спадает поверх ролика в направлении противоположном часовой стрелки. Установите другой диск на устройство и расположите дискодержатель против диска и легко закрепите винтом с накатанной головкой. Если полотно свободно не вращается, тогда немного надо ослабить дискодержатель.

Операции запуска

1. Поставьте сетевой выключатель в положение 'On' ("Вкл.")
2. Установите направляющие для полотна, которое вы используете. Не натягивайте его для избежания сопротивления.
3. Пропустить полотно через направляющие и просунуть его к подающим роликам, а затем нажать кнопку 'Feed Jog' (медленная подача) на пульте управления. Это пропустит полотно через эти ролики. При изломе полотна за (мимо) ролики на дюйм или более нажать кнопку 'Knife Jog' (ножевой толчок). Вы также можете подать полотно через ролики, нажимая на черную ручку и тем самым поднимая ролики и протянув полотно вручную.

Примечание: Если ваша машина снабжена дополнительным выключателем, вы должны пропустить материал под планку перед направляющими.

Команды на клавиатуре

Кнопка 'Feed Jog' - позволяет вручную работать с подающими роликами.

Кнопка 'Knife Jog' - позволяет вручную работать с ножом.

Кнопка 'ReSet' (сброс) - позволяет установить машину на "0" и начать новую программу.

Кнопка 'Stop' - позволяет остановить машину и сохранить все данные в памяти, также позволяет стереть ввод данных при программировании.

Кнопка 'Enter' - позволяет ввести программные данные.

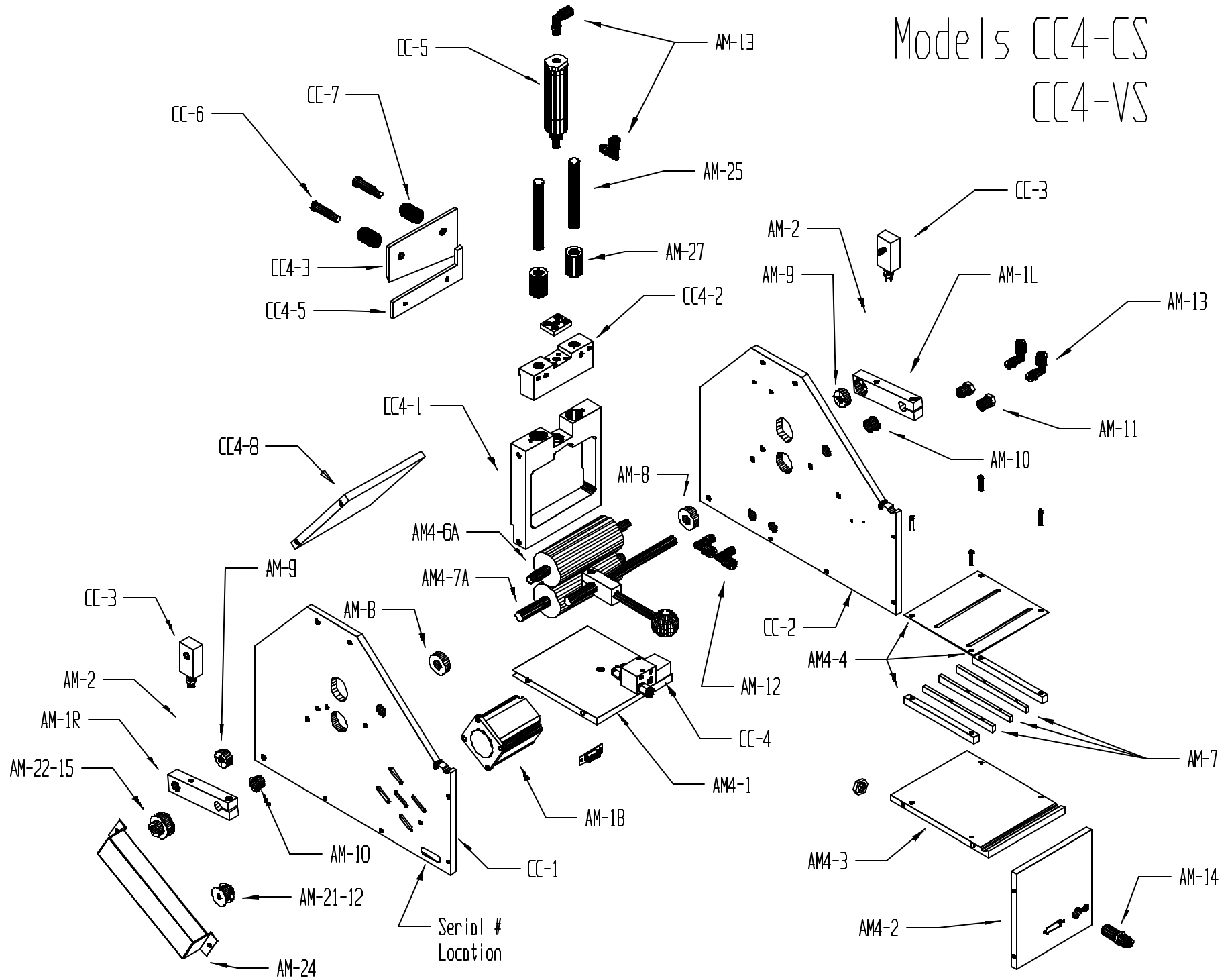
Установка подачи скорости (только для моделей переменной скорости)

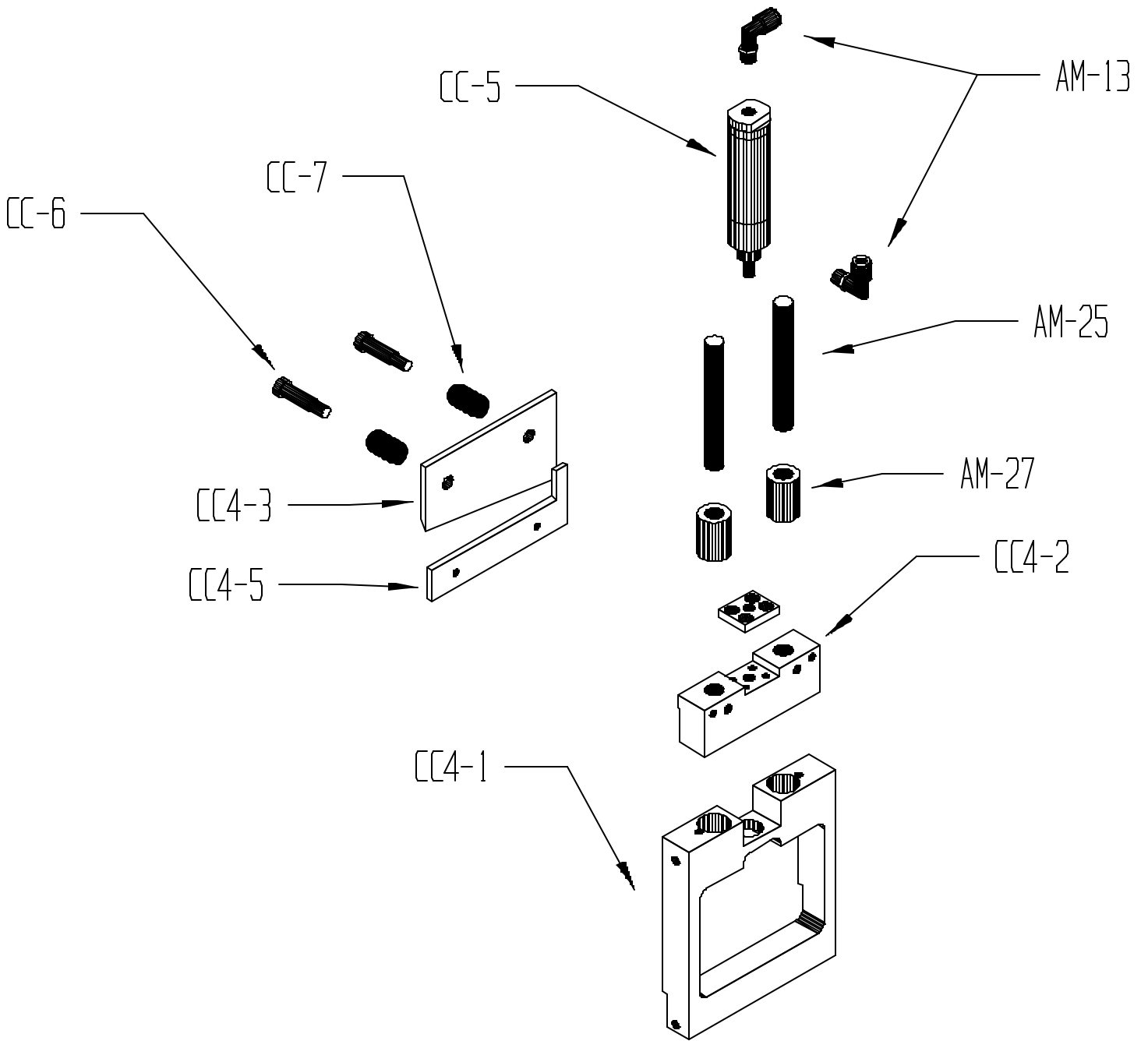
Когда пульт управления включен, на жидкокристаллическом дисплее появится "FEED RATE", "подача скорости 5-22". Это определит, как быстро полотно пройдет через машину. 5 - будет наименьшей, а 22 - будет самой быстрой. Чтобы выйти на скорость нужно нажать на нужное вам число и нажать 'Enter'.

Вход в программу

1. Когда сетевой выключатель включен, на жидкокристаллическом дисплее можете прочесть 'LENGTH?' ("Длина?"). Чтобы ввести длину, которую вы хотите, скажем 10, надо нажать 10 на клавиатуре и 'Enter' для ввода. Для 10 1/2 - введите 10*5 и 'Enter'. Различная толщина полотна (ленты) будет подаваться с различной скоростью и иногда становится необходимым калибровать машину для определенного типа ленты. Вам придется запрограммировать на параметр 10.10 чтобы получить длину, которую вы хотите для 10-й части.
2. После длины на дисплее появится 'HOW MANY?' ("Сколько?"). Например, вы желаете 50: вводите 50 Enter на 50 частей.
3. Потом на дисплее 'CUT TIME?' ("Время резки?"). Это количество времени необходимое ножу на резку полотна. Оно будет варьироваться согласно толщине и ширине полотна. Например, на резку легковесного материала может уйти только 10 сек., а на резку тяжеловесного материала - 250 сек. Нужно немного поэспериментировать, чтобы найти самое лучшее время для резки вашего материала. Чтобы получить время резки 10 сек. - нажать *10 после того как 'Cut Time' (Время резки) появится на дисплее, затем нажать 'Enter'. Когда вы нажмете кнопку 'Enter' после времени резки, все данные появятся на дисплее и машина начнет резать. (Вам придется немного поэкспериментировать со временем, чтобы узнать, какое время самое лучшее для вашего материала).
4. Чтобы остановить машину во время операции и не потерять данных, которые вы ввели, нажмите кнопку 'Stop' и держите до тех пор, пока машина не остановится.. Если вам надо сделать аварийную остановку, нажмите кнопку 'Reset' (сброс) или выключите сетевой выключатель. Используя кнопку 'Stop' вы сохраните программу и отсчет. Чтобы возобновить - нажмите 'Enter' и она будет продолжать программу, в которую вы вошли. Когда вы используете 'Reset' или сетевой выключатель, вы потеряете программу. После того, как вы запустили программу и хотите запустить ту же самую программу вновь, вам не придется снова делать ввод данных. Только нажмите 'Enter' и она запустит ту же программу и продолжит вести отсчет.
5. Когда вы закончите работать с машиной, выключите сетевой выключатель 'Off'.

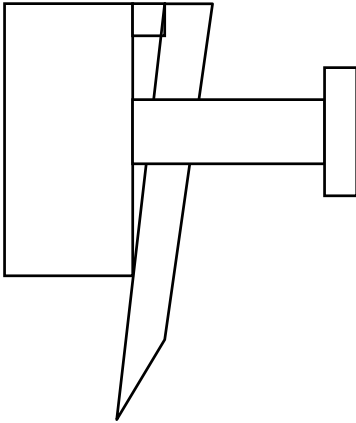
Models CC4-CS CC4-VS



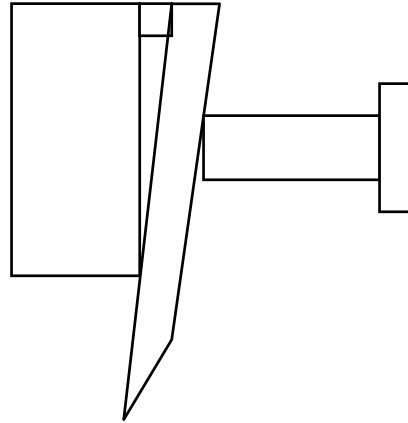


Note:

When replacing blades, make sure that shoulder of bolt goes through the holes in the blade and not against the outside of blade. Being on the outside of the blade increase the wear rate.



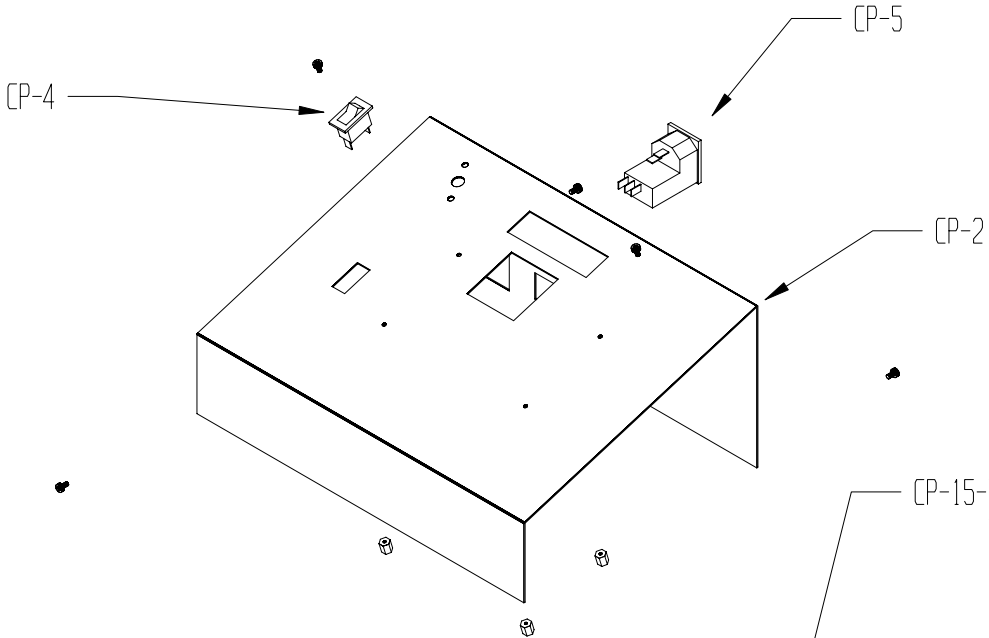
Like This



Not this

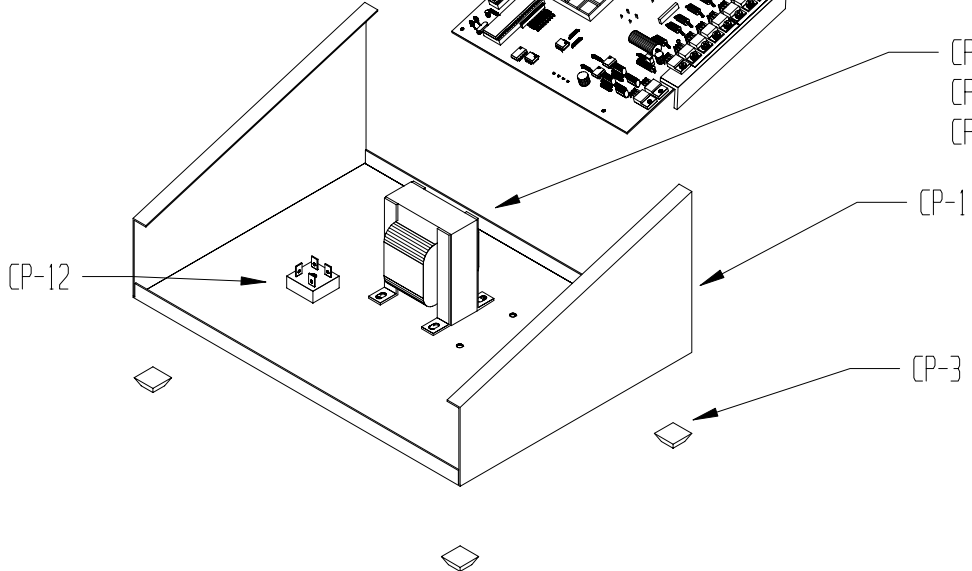
Thanks

Jon



CP-15-XXXX
 XXXX = CS Constant Speed
 CSHT Constant Speed High Torque
 VS Variable Speed
 VSHT Variable Speed High Torque
 VSAA Variable Speed Alternating Angle

CP-9 CS and CSHT
 CP-10 VS and VSAA
 CP-11 VSHT



TRC Industries

Factory Warranty Registration Card

Company Name _____
Address _____
City, ST, Zip _____

Phone _____ Email Address _____
Fax _____ Website _____
Contact Person _____

Date Purchased _____ Dealer Name _____
P.O. # _____ Address _____
Model _____ City, ST, Zip _____
Serial # _____
Phone _____
Fax _____
Salesman _____

Mail to:
TRC Industries
P.O. Box 485
Nevada, MO 64772

or Fax to 417-667-4039

Atten: Jon

Please visit our Page on the Internet at
<http://www.trcind.com>
or email us at
register@trcind.com