

TTC

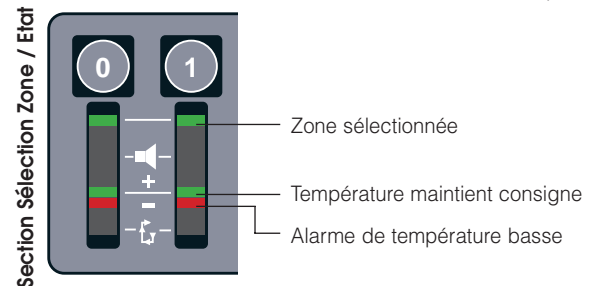
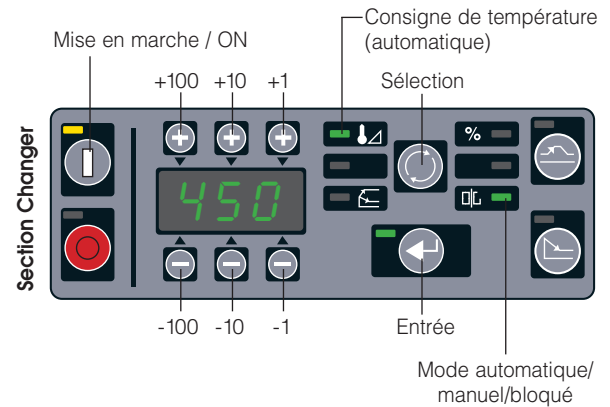
Interface internationale

Opération de base



Procédure de mise en marche

- 1 Faire tourner le moule à vide, appliquer la pleine force de fermeture, 3-4 fois (pincer des fils quelconques avant de commencer)
- 2 Mettre l'interrupteur en position "On"
- 3 Sélectionner groupe "Tous". Section Changer – Sélectionner consigne de température. Entrer consigne. Appuyer sur Entrée. Toutes les zones sont mises à la consigne.
- 4 Sélectionner groupe "Tous". Section Changer – Sélectionner mode automatique/manuel/bloqué. Entrer "0" pour automatique. Appuyer sur Entrée. Toutes les zones sont mises au mode automatique.
- 5 Sélectionner groupe "Tous". Appuyer sur "ON". Appuyer sur Entrée. Mettre d'abord en marche les distributeurs si requis par le fournisseur des distributeurs.
- 6 Les zones signalent une alarme de température basse. Les zones sont sur le point d'atteindre ou maintiennent la consigne lorsque le voyant vert "Température maintient consigne" est allumé.



Gammaflux®


Gammaflux®

Gammaflux

Sterling, VA USA Tél. +1-(703) 471-5050

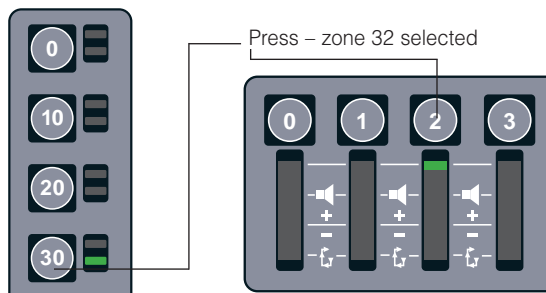
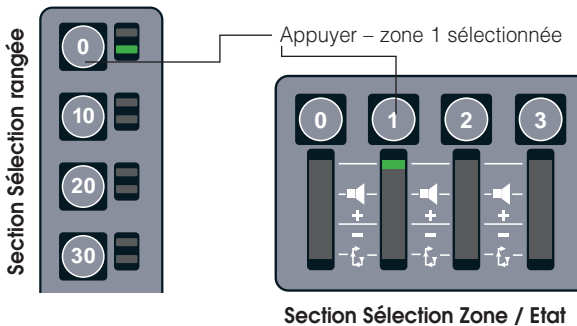
Wiesbaden, Allemagne Tél. +49-(0)-611-973430

Ube, Japon Tél. +81-(836) 54-4369

www.gammaflux.com; www.gammaflux.de

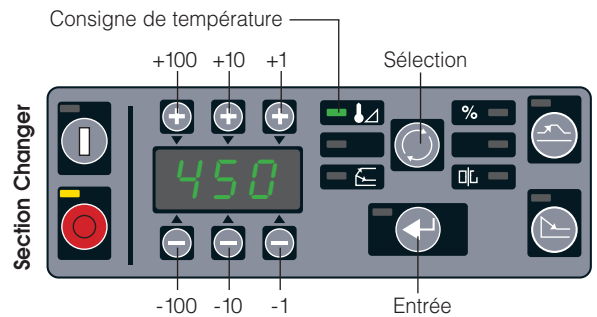
Sélectionner une zone

Entrer consigne

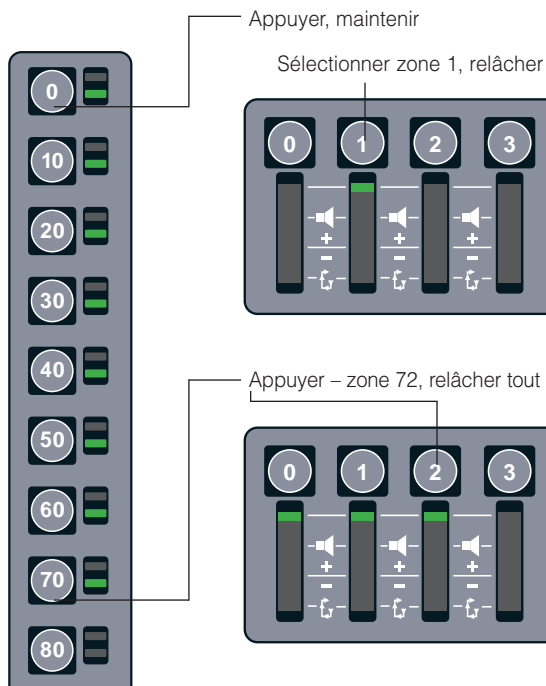


Entrer consigne - Température automatique

- 1 Sélectionner zone(s)
- 2 Sélectionner consigne de température (automatique)
- 3 Entrer consigne de température
- 4 Appuyer Entrer pour confirmer.



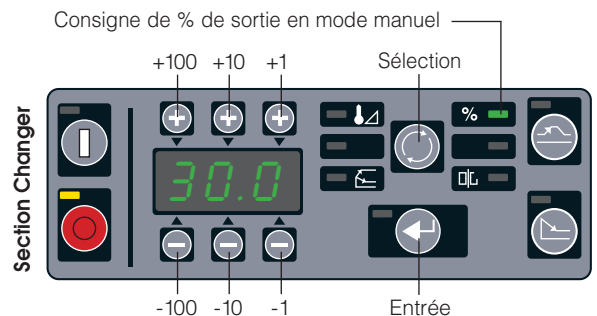
Sélectionner un groupe de zones



Zones 1 - 72 sélectionnées
Entrer consignes pour groupe 1 - 72

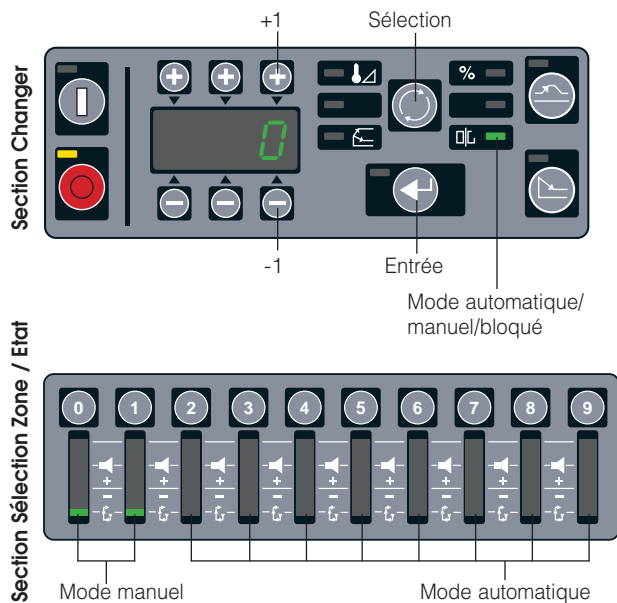
Entrer consigne - % de sortie en mode manuel

- 1 Sélectionner zone(s)
- 2 Sélectionner consigne de % de sortie (manuel)
- 3 Entrer pourcentage de sortie (0-100%)
- 4 Appuyer Entrer pour confirmer

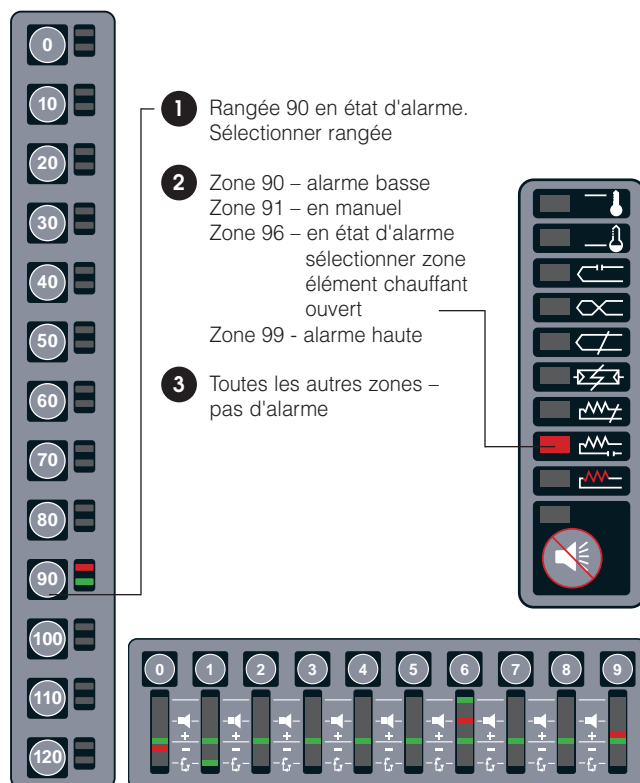


Sélectionner mode automatique ou manuel

- 1 Sélectionner zone(s)
- 2 Sélectionner mode automatique/manuel/bloqué
- 3 Entrer "0" pour automatique (contrôle en boucle fermée)
Entrer "1" pour manuel (contrôle en boucle ouverte)
Entrer "2" pour bloquer la zone en état d'arrêt (Off)
- 4 Appuyer Entrer pour confirmer



Vérifier rapidement toutes les zones



Vérifier les détails de processus

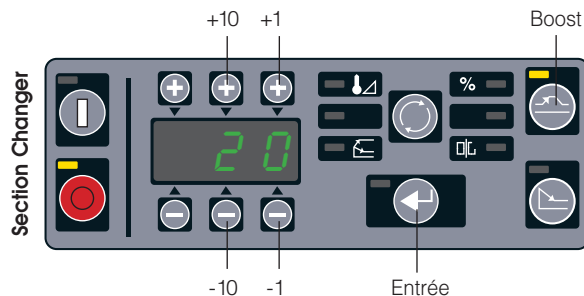
- 1 Sélectionner la zone à vérifier
- 2 Sélectionner le détail à vérifier



Boost – pourquoi et comment?

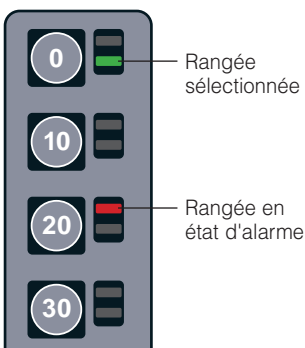
La fonction Boost permet de temporairement augmenter la température d'une zone ou d'un groupe de zones (en général les buses) pour éliminer des gouttes froides lors de la mise en service.

- 1 Sélectionner zone(s)
- 2 Appuyer Boost. Entrer le montant Boost. Appuyer Entrée.
- 3 Les zones sont augmentées de 20°F/11°C (par défaut) pendant une minute (par défaut)



(Pour annuler la fonction Boost, appuyer Boost)

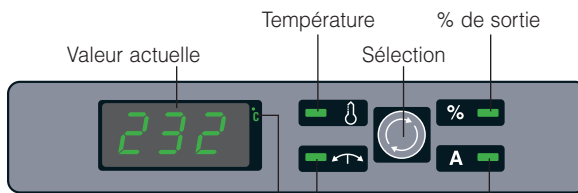
Section Sélection rangée



Rangée sélectionnée

Rangée en état d'alarme

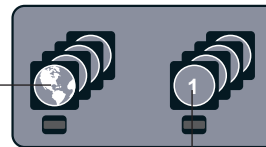
Section Vue



En °C si allumé
en °F si éteint

Ecart de la consigne automatique

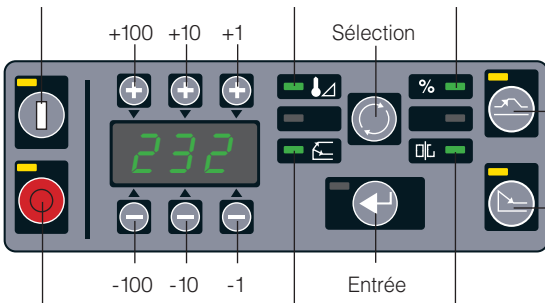
Section Sélection Groupe



Groupe "All" – Sélectionne toutes les zones du système

Groupe "spécifique" – Enregistre un groupe spécifique à l'utilisateur. Sélectionner les zones à enregistrer, appuyer le bouton jusqu'à ce que le voyant clignote (5 s)

Section Changer



Mise en marche/ON (allumé si toutes les zones non bloquées sont en marche)

Entrer/vérifier consigne de % de sortie en manuel

Entrer/vérifier consigne de % de sortie en manuel

Boost – Augmentation temporaire des zones sélectionnées. Température et durée Boost configurables. (Pour annuler la fonction Boost, appuyer Boost)

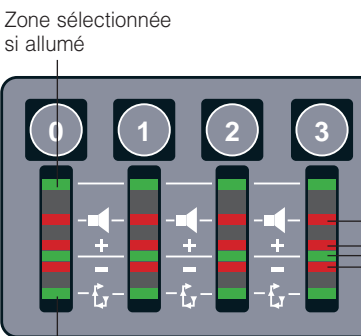
Standby (zones sélectionnées) – Passage de la consigne automatique à une température configurée (220°F/104°C par défaut); réduction du % de sortie en mode manuel de la moitié. Peut être déclenché par la machine à injecter (protection du matériau) ou un signal Standby à distance, voir Setup Avancé. (Pour annuler le mode d'attente, appuyer Standby)

Arrêt / OFF (allumé si toutes les zones sont arrêtées)

Trim – changement de consigne automatique permanent pour les zones sélectionnées (±20°F/11°C par défaut). Sélectionner zone(s), entrer la valeur, toutes les zones sélectionnées sont changées

Entrer/vérifier mode automatique/manuel/bloqué

Section Sélection Zone / Etat



Zone sélectionnée si allumé

Zone en état d'alarme si allumé. Sélectionner zone, vérifier section Alarme.

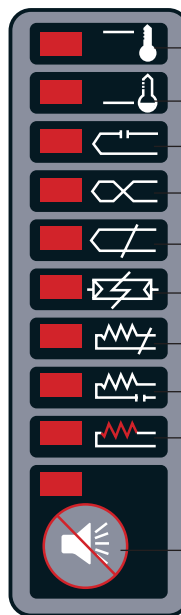
Alarme écart de température haute (+20°F/11°C par défaut), configurable (Setup Avancé).

Température maintient consigne (automatique) ou zone "On" (manuel).

Mode manuel/ pourcentage si allumé

Alarme écart de température basse (-20°F/11°C par défaut), configurable (Setup Avancé).

Section Alarmes



Température haute (+20°F/11°C par défaut)

Température basse (-20°F/11°C par défaut)

Thermocouple (T/C) ouvert – La connexion T/C est endommagée

Thermocouple renversé – Le câblage de la connexion T/C est inversé (+ / -)

Thermocouple pincé – Le T/C est pincé ou le régulateur pense qu'il l'est (par défaut: 100% de sortie, augmentation de +20°F/11°C détectée en 5 minutes). Vrai pincement –

Température affichée trop haute, hors de contrôle. Faux pincement – Élément chauffant trop petit pour chauffer la zone.

Fusible ouvert – Fusible du module de sortie défectueux

Élément chauffant court-circuité – L'élément chauffant est court-circuité ou dépasse la charge max. du module

Élément chauffant ouvert – La connexion de l'élément chauffant est endommagée

Zone non contrôlable – Une zone du module de sortie ne peut plus être contrôlée. Toutes les zones du module sont arrêtées ("Off") automatiquement.

Remettre à zéro l'alarme, arrêter le voyant/ relais