

# THERMOSALD

**UPSCR10030-M-V3.9**  
**UPSCR10045 M-V3.9**  
**UPSCR10060 M-V3.9**  
**UPSCR10090 M-V3.9**

**3E S.r.l.** - Via del Maccabreccia 37/a - 40012 LIPPO DI CALDERARA ( BOLOGNA )  
Tél. ++39 051 6466225 Fax ++39 051 6426252

## MISE À JOUR (25/08/2000)

**NOTA :** Pour des applications spéciales, avec changement rapide de la pince, nous avons mis au point une nouvelle fonction de CALIBRAGE AUTOMATIQUE À FROID, pouvant rattraper les erreurs éventuelles de dimension ou de montage de la bande ; pour calibrer le thermorégulateur, avec la version logiciel V3.9 on peut utiliser la nouvelle fonction en suivant les instructions ci-dessous ou bien la procédure traditionnelle bien connue.

### 3 MISE EN SERVICE AVEC L'UTILISATION DE LA NOUVELLE FONCTION

#### 3.1 PREMIÈRE MISE EN SERVICE AVEC ANALYSE DE LA PINCE DE SCELLAGE (CONSTRUCTEUR)

- LA MACHINE DOIT ÊTRE À LA TEMPÉRATURE AMBIANTE
- PRESSEZ LES BOUTONS-POUSOIRS DOWN+RESET ET METTEZ SIMULTANÉMENT SOUS TENSION LE THERMORÉGULATEUR (l'affichage visualise 4 carrés)
- RELÂCHEZ LES BOUTONS-POUSOIRS DOWN+RESET ("FDIP" clignote sur affichage)
- PROGRAMMEZ LES INTERRUPTEURS DIP SW+/SW- EN FONCTION DE LA TENSION V NOMINALE DU TRANSFORMATEUR (V NOMINALE TRANSFORMATEUR = R BANDE x I NOMINALE THERMORÉGULATEUR - VOIR AUSSI CHAP. 2.4).
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR RESET ("FBAL" clignote sur affichage)
- CALIBREZ À FROID EN TOURNANT LE TRIMMER BALANCING (les leds verte et rouge de calibrage doivent s'allumer simultanément)
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR DE RESET (l'affichage visualise 5 000)
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR UP POUR ENTRER UN FACTEUR DE CHAUFFAGE PROVISoire = 0.1
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR RESET
- PRESSEZ B.-P. UP + B.-P. RESET 6 SECONDES POUR FAIRE L'ÉTALONNAGE À CHAUD, ANALYSEZ LA PINCE ET DÉFINISSEZ LES INTERRUPTEURS DIP SW1/IREAD (pour les détails, reportez-vous au paragraphe 3.1 – Étalonnage à chaud)
- ÉCRIVEZ LE TABLEAU DES DONNÉES DE LA MACHINE - ADDITIF D

### 3.2 MISE EN SERVICE GÉNÉRIQUE (CONSTRUCTEUR / UTILISATEUR)

- LA MACHINE DOIT ÊTRE À LA TEMPÉRATURE AMBIANTE
- PRESSEZ LES BOUTONS-POUSOIRS DOWN+RESET ET METTEZ SIMULTANÉMENT SOUS TENSION LE THERMORÉGULATEUR** (l'affichage visualise 4 carrés)
- RELÂCHEZ LES BOUTONS-POUSOIRS DOWN+RESET (“FDIP” clignote sur affichage)
- PROGRAMMEZ LES INTERRUPTEURS DIP SW+/SW-/SW 1/IREAD** (suivant le tableau à l'ADDITIF D première mise en service)
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR RESET (“FBAL” clignote sur affichage)
- CALIBREZ À FROID EN TOURNANT LE TRIMMER BALANCING** (les leds verte et rouge de calibrage doivent s'allumer simultanément)
- PRESSEZ LE B.-P. RESET (l'affichage visualise 5 000)
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR UP/DOWN POUR ENTRER UN FACTEUR DE CHAUFFAGE** (suivant le tableau de l'additif D première mise en service)
- PRESSEZ LE B.-P. RESET
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR DOWN 6 SECONDES POUR FAIRE LE "CALIBRAGE AUTOMATIQUE À FROID"** (cela permet l'acquisition automatique du calibrage et le calibrage automatique à chaud successif)

### 3.3 REMPLACEMENT DE LA BANDE AVEC MACHINE FROIDE (UTILISATEUR)

- LA MACHINE DOIT ÊTRE À LA TEMPÉRATURE AMBIANTE
- MONTEZ LA NOUVELLE BANDE**
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR DOWN 6 SECONDES POUR FAIRE LE "CALIBRAGE AUTOMATIQUE À FROID"** (cela permet d'étalonner automatiquement la nouvelle bande, en compensant les erreurs de dimension éventuelles de la bande, les cuivrages ou les coincements mécaniques ; pour augmenter encore plus la répétitivité du système de scellage, nous conseillons d'utiliser des bandes pré-brunies ; pour plus d'informations, contactez notre bureau technique).

### 3.4 REMPLACEMENT DE LA BANDE AVEC MACHINE CHAUDE (UTILISATEUR)

- LA MACHINE PEUT ÊTRE CHAUDE
- MONTEZ UNE NOUVELLE BANDE**
- PRESSEZ LE BOUTON-POUSOIR RESET 6 SECONDES POUR FAIRE LE “CALIBRAGE AUTOMATIQUE À CHAUD”** (cela permet d'étalonner automatiquement à chaud la nouvelle bande ; ce procédé est moins précis que le précédent mais acceptable pour la plupart des applications et très pratique, car la machine peut être chaude ; pour augmenter encore plus la répétitivité du système de scellage, nous conseillons d'utiliser des bandes pré-brunies ; en cas de bandes non brunies il convient de répéter la procédure au moins une deuxième fois ; pour plus d'informations, contactez notre bureau technique).

**3.5 VALIDATION DU CONTRÔLE DE L'ÉNERGIE (À FAIRE SUR TOUTES LES MACHINES AVEC DU MATÉRIAU LÉGÈREMENT INFLAMMABLE, CELA AUGMENTE LA REDONDANCE, L'AUTOCONTRÔLE ET, PAR CONSÉQUENT, LA SÉCURITÉ DU SYSTÈME)**

- ❑ ENTREZ LES DONNÉES DE LA MACHINE  
F = 1 POUR VALIDER LE CONTRÔLE EN PRÉ-CHAUFFAGE,  
F = 2 POUR VALIDER LE CONTRÔLE LORS DU SCELLAGE,  
F = 3 POUR VALIDER LE CONTRÔLE EN PRÉ-CHAUFFAGE+SCELLAGE
- ❑ COMMANDEZ LE PRÉ-CHAUFFAGE 10 SECONDES
- ❑ COMMANDEZ LE DÉMARRAGE DE LA PRODUCTION DE LA MACHINE AVEC LES SACHETS (chaque fois que la température de préchauffage est modifiée, il faut refaire une acquisition automatique).

**5 - LISTE DES ALARMES ET DES MESSAGES AJOUTÉS**

ALARME	CAUSES	REMÈDES
F61	Autocalibrage à froid avec Trimmer Calibrage trop tourné vers le rouge	Faites refroidir la machine Faites une RAZ générale + Calibrage par trimmer + Autocalibrage à froid
F62	Autocalibrage à froid avec Machine chaude ou Trimmer Calibrage trop tourné vers le vert	Faites refroidir la machine à température ambiante ou bien faites une RAZ générale + Calibrage par trimmer + Autocalibrage à froid
F88	Pas de signal depuis la bande	Contrôlez la bande sur la machine en utilisant éventuellement la procédure d'étalonnage à chaud et contactez notre bureau technique