

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-/SW1/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	Faites refroidir la machine Faites une RAZ générale + Calibrage par trimmer + tourné vers le rouge 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