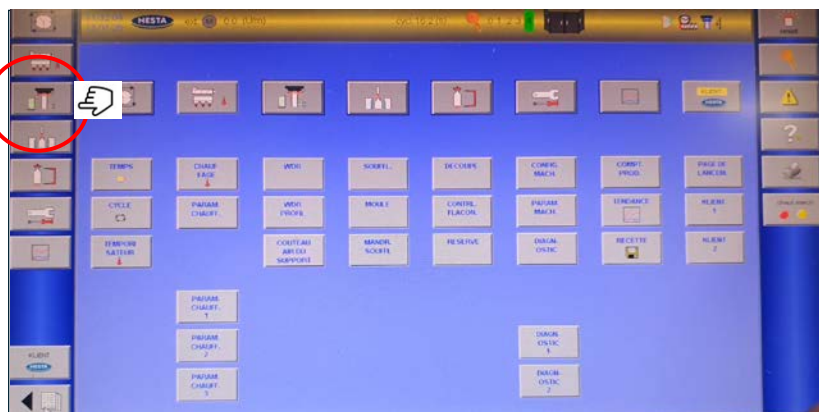


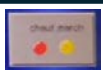


MISE EN MARCHÉ DES CHAUFFES

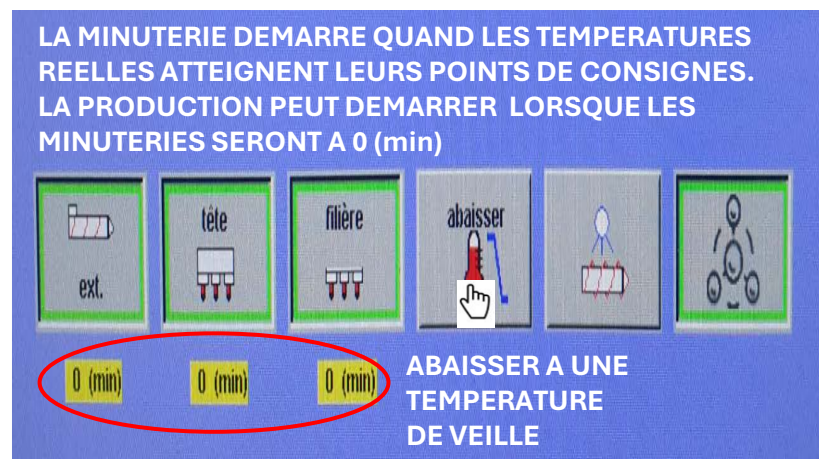
MISE EN MARCHÉ DES TEMPERATURES EXTRUDEUSE, TÊTE ET FILIERES



SELECTIONNER LA PAGE TEMPERATURE

SELECTIONNER  POUR EFFECTUER LA MISE EN MARCHÉ DES CHAUFFESSELECTIONNER MARCHÉ / ARRÊT AVEC LES FLECHES HAUT / BAS ET VALIDER 

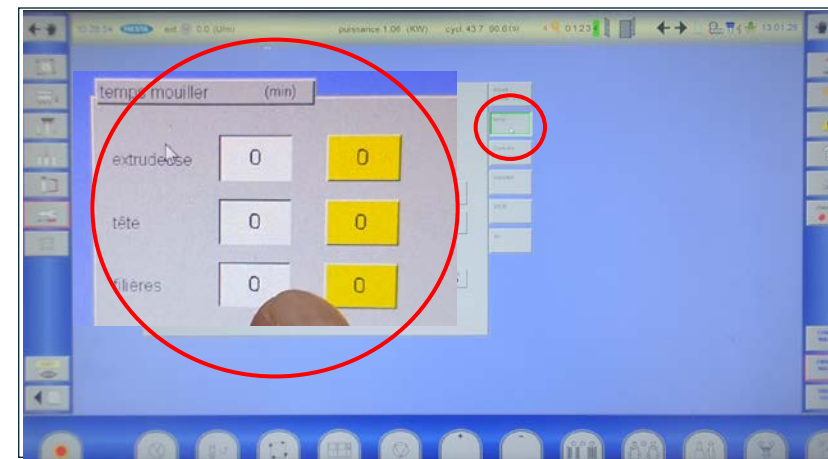
CHAQUE GROUPE DE CHAUFFE; EXTRUDEUSE; TÊTE ET FILIÈRES, PEUVENT ÊTRE MISES EN MARCHÉ SEPARÉMENT



LA MINUTERIE DÉMARRE QUAND LES TEMPÉRATURES RÉELLES ATTEignent LEURS POINTS DE CONSIGNES. LA PRODUCTION PEUT DÉMARRER LORSQUE LES MINUTERIES SERONT À 0 (min)



ABAISSEZ À UNE TEMPÉRATURE DE VEILLE



LE TEMPS DE MOUILLAGE SE RÉGLE PAGE PARAMÈTRES, ONGLET « TEMPS » (60 à 120 minutes)



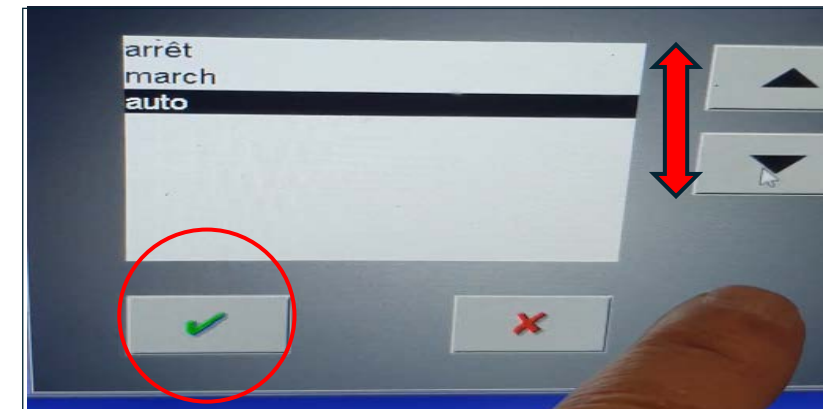
MISE EN MARCHÉ DES CHAUFFES



POUR LES MATIERES QUI PROVOQUES DE L'AUTO ECHAUFFEMENT (PET, PVC...) DES VENTILATEURS AIDENT A LA REGULATION DU FOURREAU



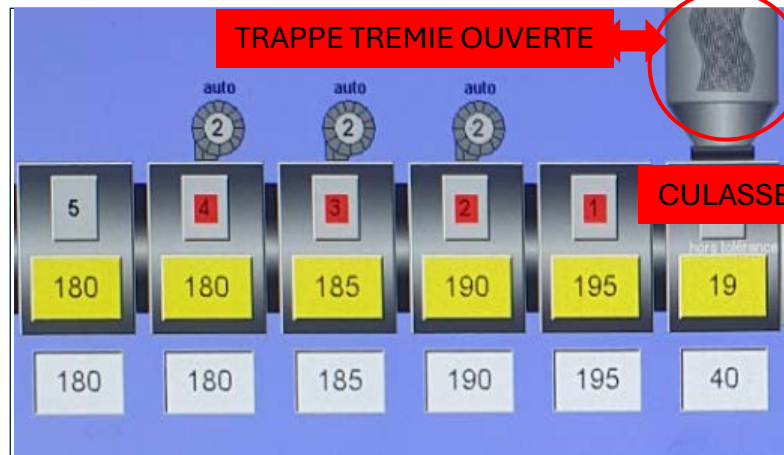
APPUYER SUR LE SYMBOLE



SELECTIONNER: MARCHÉ / ARRET/ AUTO, AVEC LES FLECHES HAUT / BAS ET VALIDER

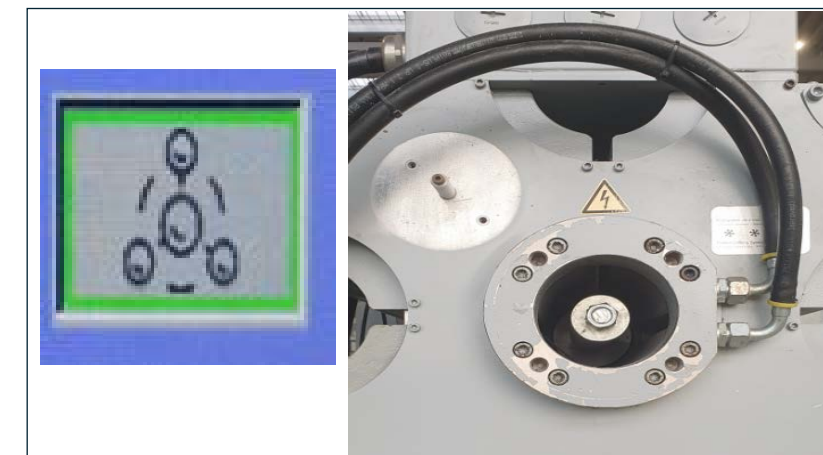


REGULATION EN MODE « AUTO » CONSEILLEE

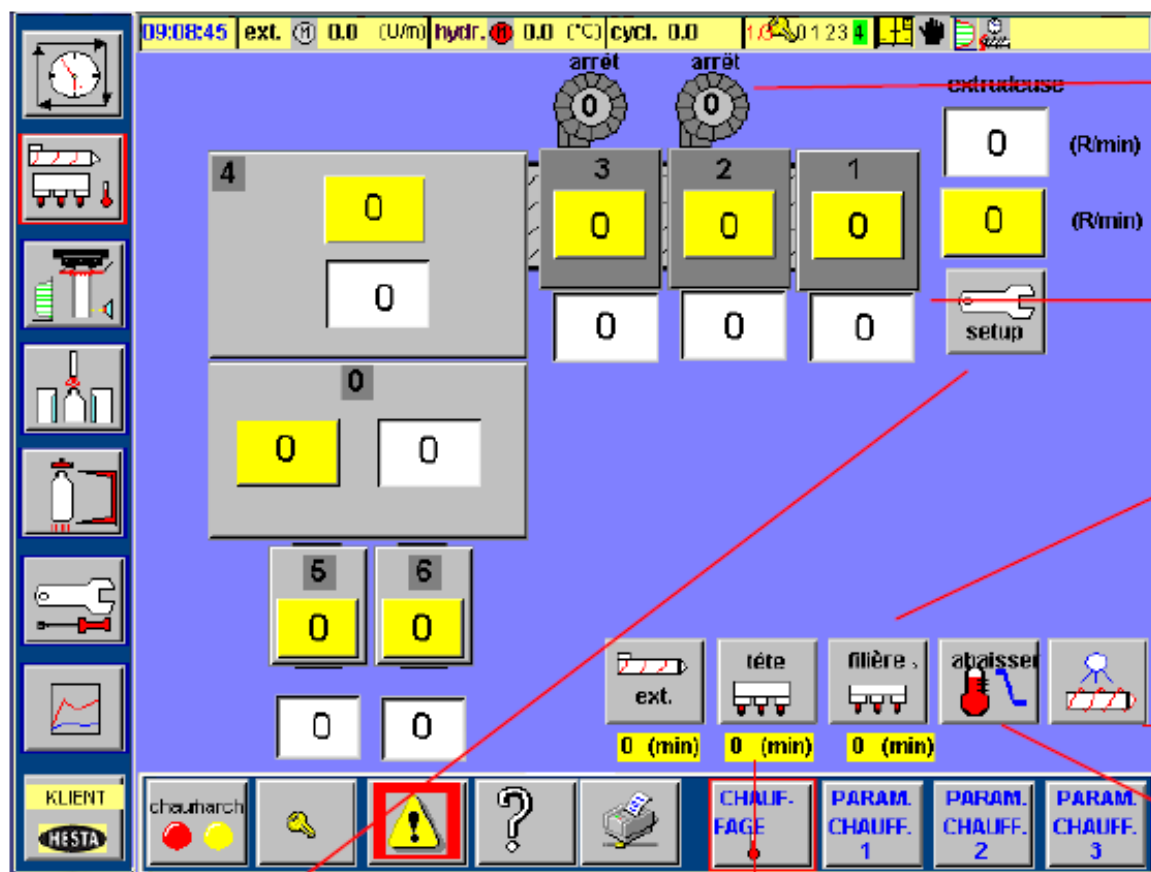


190 T°C DE CONSIGNE

190 T°C REELLE



POUR LES MATIERES QUI PROVOQUENT DE L'AUTO ECHAUFFEMENT (PET, PVC...) UN REFROIDISSEMENT DE LA QUEUE DE VIS EST NECESSAIRE



Mode de fonctionnement du ventilateur
0 = ARRÊT
1 = en marche en permanence

Température
Valeur de consigne et valeur réelle de la température en °C

Bouton permettant de mettre en marche et d'arrêter les différents groupes de chauffage

Bouton permettant de mettre en marche et d'arrêter le refroidissement de la vis

Bouton permettant d'activer et de désactiver la fonction Abaissement de la température

Bouton permettant d'appeler la page des réglages de l'extrudeuse

Temps de mouillage actuel (temps restant) en minutes



- **Fonction Abaissement de la température**

L'activation de cette fonction entraîne la baisse de toutes les températures de consigne à la valeur prédéfinie. Cette valeur est prédéfinie dans la page "Paramètres machine" (cf. section de la Page Paramètres machine / Température).

Dès que la fonction Abaissement de la température est activée, la fonction de démarrage de l'extrudeuse n'est plus disponible et la fonction Temps de mouillage est réinitialisée après 5 minutes.

La désactivation de la fonction Abaissement de la température est suivie du retour à sa valeur initiale de chaque température de consigne.



09:13:55 | ext. 0.0 (U/m) | hydr. 0.0 (°C) | cycl. 0.0 | 4 01 23 4

temps mouiller (min)

extrudeuse	0	0	extr. sat. 1	0	0
tête	0	0	extr. sat. 2	0	0
filières	0	0			

temp. tolérance valable 0 (°C)

temp. abaisser 0 (°C)

tolérance HBOT 0.000 (°C)

reset param. PID

Powerpot fonction

arrêt

test

chaufharch

CONFIG. MACH.

PARAM. MACH.

DIAGN-OSTIC 1

DIAGN-OSTIC 2

moile

mandr. souffl.

temp

Contrôle d. flacons

transfert

WDR

div.

KLIENT

HESTA

Temps de mouillage
Valeurs de consigne et réelles,
en minutes, pour tous les
groupes de chauffage

Écart de température
admissible en °C

Tous les paramètres du
régulateur de température
sont configurés sur leurs
valeurs par défaut.

Valeur de consigne pour la
température réduite en °C

Tolérance HBOT