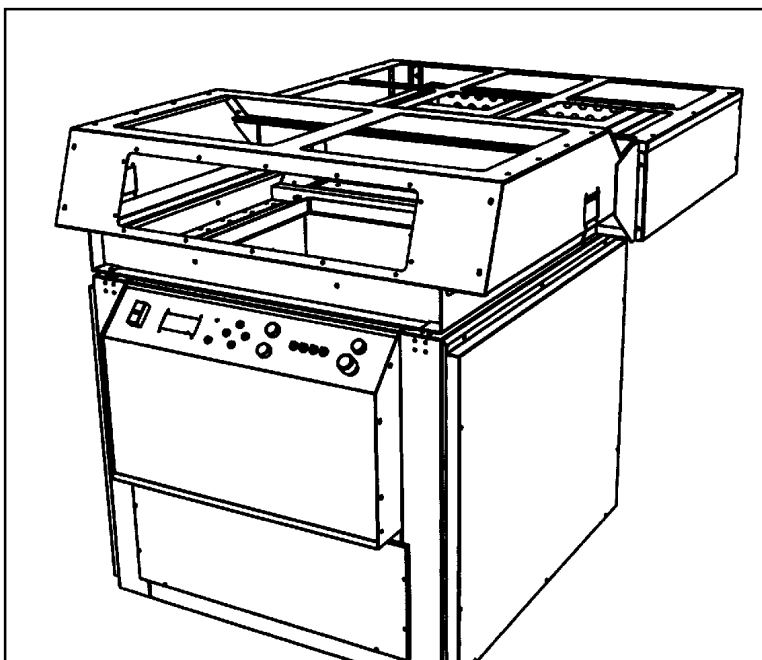


Mode d'emploi & Instructions d'entretien de la Machine à former sous vide 242

Sommaire

Section	Description	No. de page
1.	Introduction	1
2.	Consignes de santé & de sécurité	4
3.	Déballage et mise en place	5
5.	Alimentation électrique & Connexion	6
6.	Système pneumatique & Connexion	7
7.	Vue d'ensemble du système de chauffage	8
8.	Vue d'ensemble du système du plateau	9
9.	Les commandes de la machine	9
9.	Les commandes de la machine	10
10.	Premier démarrage	11
11.	Configuration des réchauffeurs – Mode de base	13
11.	Configuration des réchauffeurs – Mode de base (suite)	13
12.	Configuration des réchauffeurs – avancé	13
12.	Configuration des réchauffeurs – avancé (suite)	13
13.	La configuration des programmeurs	17
13.	Configuration des Programmeurs (suite ...)	18
15.	Mode manuel	20
15.	Mode manuel (suite ...)	21
16.	Mode automatique	22
15.	Configuration	23
18.	Plaques réductrices	26
19.	Entretien	27



1. **Introduction**

Votre nouvelle Machine à former sous vide 242 a été conçue pour créer des fromages sous vide de haute qualité sur des feuilles de jusqu'à 685mm x 660mm, avec une hauteur de moulage maximum de 300mm. Lorsqu'on change la plaque supérieure amovible, le plateau et le châssis de serrage, cela réduit la zone de formage. Des kits réducteurs (No. de pièce 242R) sont disponibles sur commande pour cette opération.

Le matériau est chauffé du dessus par 40 éléments de chauffage céramiques. Les réchauffeurs sont séparés en 15 zones de chauffage, ce qui permet à l'opérateur de contrôler pleinement la distribution de la chaleur. Les zones de chauffage sont contrôlées par le PLC de la machine, qui peut stocker jusqu'à 40 réglages différents. L'assemblage de chauffage est monté sur des roues en aluminium équipées de roulements à rouleaux pour permettre de nombreuses utilisations faciles et sans entretien. Les assemblages du rail de chauffage et de protection permettent aussi l'alimentation sur rouleau des matériaux. Des cylindres pneumatiques contrôlent le mouvement du système de chauffage.

Pendant le chauffage un capteur rétro-réflexeur vérifie en permanence le niveau de la feuille. Au fur et à mesure que le matériau s'amollit et tombe sous son propre poids, de l'air de la pompe à vide/sous pression est envoyé sous pression dans la cavité du moule, soutenant la feuille afin d'assurer un chauffage uniforme.

Après le chauffage, le système de chauffage est mis en position de repos et le moule est soulevé par une paire de cylindres pneumatiques. Lorsque le moule est en position soulevée, le vide et l'air de dégagement peuvent être appliqués. Deux ventilateurs centrifuges soufflent de l'air froid dans le moulage une fois qu'il est formé pour accélérer le processus de refroidissement.

Tous les mouvements de la machine sont de plus contrôlés par le PLC, qui peut stocker jusqu'à 40 réglages de programmeur différents. Les réglages du programmeur peuvent être saisis manuellement. Ils peuvent aussi être obtenus par l'opération manuelle et par la copie du réglage des programmes dans la mémoire du PLC jusqu'à la fin du cycle.

Pour empêcher tout accès aux pièces mobiles un dispositif de protection à charnières sur la zone de formage, qui s'ouvre avec le châssis de serrage a été installé. Les compas à gaz maintiennent le dispositif de protection en position ouverte pour permettre le chargement et le déchargement des matériaux.

La machine fonctionne sur une alimentation électrique de 400V triphasée et consomme 9kW à pleine charge. De plus, une alimentation d'air comprimé de 5 à 8 bar est nécessaire.

La machine pèse 320kg et est montée sur des roulettes haute performance pour faciliter la mise en place et le déplacement.

2. Consignes de santé & de sécurité

La machine à former sous vide 248 utilise un système pneumatique de forte puissance pour réaliser le processus de formage. Des dispositifs de protection sont fournis afin d'empêcher tout accès aux pièces mobiles pendant le fonctionnement de la machine. La machine ne doit jamais être utilisée lorsque ces dispositifs de protection ont été retirés ou endommagés ou lorsqu'ils ne fonctionnent pas correctement.

Deux interrupteurs de sécurité empêchent toute opération lorsque le dispositif de protection est ouvert. Ces interrupteurs ne doivent jamais être contournés.

Comme pour toutes les machines à former sous vide, les matériaux chauffés sur la 242 sont serrés autour de son périmètre pendant l'application de la chaleur. En raison de l'expansion des matériaux, le centre peut être déformé pendant le chauffage avant le ramollissement. Lors de la réalisation du premier composant dans un nouveau matériau, il faut veiller à ce que le matériau ne monte pas et n'entre pas en contact avec les éléments de chauffage. Sinon le matériau pourrait s'enflammer.

Pour des questions précises concernant la santé et la sécurité ou tout autre aspect de la Machine à former sous vide 242 veuillez contacter le fabricant ou le distributeur local agréé.

3. Déballage et mise en place

Votre Machine à former sous vide 242 vous parviendra montée et prête à utiliser. A la réception vous devez procéder de la manière suivante :

Déballez la machine de la caisse en bois si nécessaire.

Vérifiez que la machine n'a pas été endommagée pendant le transport. Tout dommage doit être signalé dans les 3 jours à partir de la réception.

Positionnez la machine de la manière voulue. S'il s'avère nécessaire de soulever la machine, utilisez les fourches sorties sur un chariot élévateur à fourches, et vérifiez que celles-ci passent sous la machine et ressortent de l'autre côté. Vérifiez que le chariot élévateur à fourches peut soulever le poids de la machine. Notez que les extrémités des plateaux dépassent la base de la machine. Ne soulevez pas avec les fourches sous les cylindres.

Notez que l'accès à l'un ou l'autre côté de la machine doit être possible pour les besoins de l'entretien. De plus, vérifiez que les zones grillagées ne soient bouchées en aucune manière, car elles permettent à la chaleur excessive de s'échapper du système.

Bloquez les roulettes au moyen des freins situés en haut de chaque roulette.

5. Alimentation électrique & Connexion

Les caractéristiques électriques de votre nouvelle machine sont les suivantes :-

Tension	400V 50Hz triphasée
Courant (maximum par Phase)	20A
Watts (maxi.)	9000W

Le codage couleur des fils de cet appareil est le suivant:

L1	Rouge
L2	Jaune
L3	Bleu
Terre	Jaune/Vert

Il est recommandé que la machine soit alimentée à partir d'une source électrique dédiée 400V 3 Phase + Terre, 20A par phase.

Séquence de phase

La Machine à former sous vide 248 incorpore un moteur triphasé pour la pompe à vide/ sous pression, et donc la séquence de phase est importante pour s'assurer qu'elle tourne dans la bonne direction. Pour vérifier ceci, mettez une feuille de papier sur le plateau, fermez le dispositif de protection et soulevez le plateau à la main (voir la Section 8 ci-dessous).

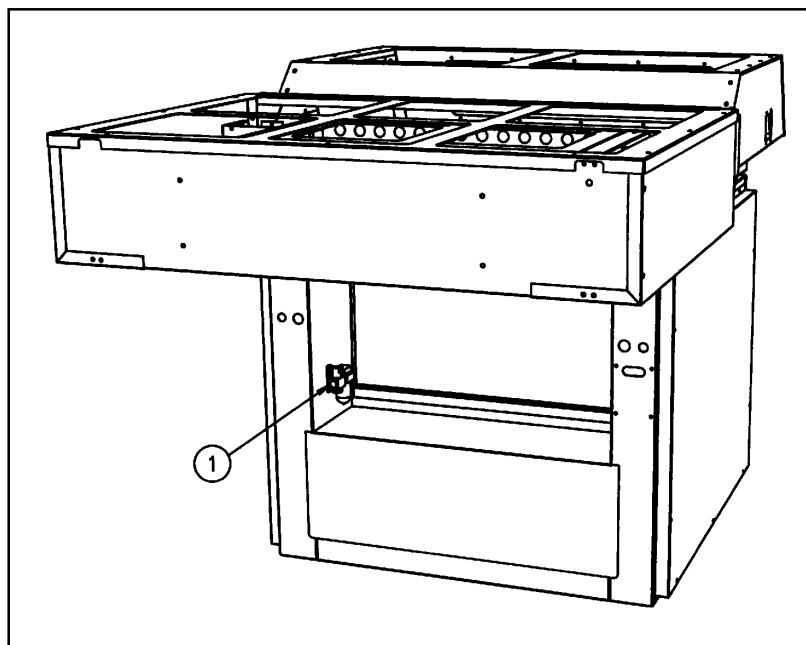
Mettez la pompe à 'souffler' au moyen de l'interrupteur Vac/Blow (Vide/soufflage). Si le papier est 'soufflé' vers le haut, le plateau tourne dans la bonne direction. Si le papier n'est pas 'soufflé' vers le haut, le plateau ne tourne pas dans la bonne direction. Pour corriger ceci, débranchez la machine du secteur, débranchez les fils bleu et jaune. Connectez le fil bleu à L2 et le fil jaune à L3. Re-faites l'essai.

Pour tout renseignement concernant les besoins électriques de la Machine à former sous vide 242 veuillez contacter le fabricant ou son distributeur agréé.

6. Système pneumatique & Connexion

L'air comprimé à une pression d'entre 5,0 et 8,0 bar (80-120psi) est nécessaire. Le point de connexion est situé à l'arrière de la machine (1) dans le schéma ci-dessous, où est situé un interrupteur de filtre à air, de séparateur d'eau et un sectionneur. Un raccord rapide à ajustement gras et un collier de serrage sont fournis avec les pièces et tout ce qui est nécessaire est un tuyau souple pneumatique d'un diamètre interne de 6mm connecté à une source à côté de la machine. La machine consommera environ 0,01 mètres cubes d'air comprimé par cycle.

Le sectionneur peut être fermé pour isoler le 242 de la source d'air. Ce sectionneur peut être bloqué dans la position fermée (off) si nécessaire au moyen d'un cadenas dans les trous du sectionneur.



7. Vue d'ensemble du système de chauffage

Les réchauffeurs de la Machine à former sous vide 242 sont séparés en 15 zones. Pour faciliter l'identification, le système de chauffage est configuré selon une grille simple, de la manière indiquée ci-dessous.

Chaque zone de chauffage est contrôlée par un relais séparé, qui est à son tour contrôlé par le PLC. Les zones sont réglables de 0% (fermée) à 100% (allumée en permanence). Entre ces deux réglages, tout pourcentage peut être sélectionné entre 5% et 95%. 1 à 4% et 96 à 99% ont été omis intentionnellement, car ces réglages entraîneraient un fonctionnement trop fréquent des relais, réduisant ainsi leur vie utile.

	A	B	C
5			
4			
3			
2			
1			

Le devant du système de chauffage

Lors du réglage des réchauffeurs, il convient de se rappeler que les zones de chauffage autour du bord du matériau chaufferont aussi le châssis de serrage et les parties métalliques alentour, réduisant ainsi leur efficacité. Ainsi, il est normal d'augmenter les pourcentages des zones dans les zones extérieures. Vers le centre du matériau, les éléments ne font que chauffer le matériau et sont aussi protégés par les zones extérieures. Ainsi, il est normal de diminuer les pourcentages des zones dans les zones centrales. En cas d'utilisation de plaque réductrice, il peut être possible de fermer certaines des zones extérieures, réduisant ainsi la consommation en énergie.

Lors de l'utilisation de moules avec des angles coupants il est possible qu'un amincissement excessif du matériau ait lieu au cours du formage. Il sera peut-être utile de diminuer le chauffage de la zone affectée, car cela réduira l'étirement de cette partie de la feuille, étalant l'amincissement sur les zones alentour. S'il s'avère difficile de trouver la zone qui chauffe la partie de la feuille que vous désirez modifier, dessinez une grille sur une feuille claire à l'aide d'un marqueur, pour représenter les zones des dispositifs de chauffage. Formez la feuille afin de déterminer la zone responsable de la zone de chauffage en cause.

8. Vue d'ensemble du système du plateau

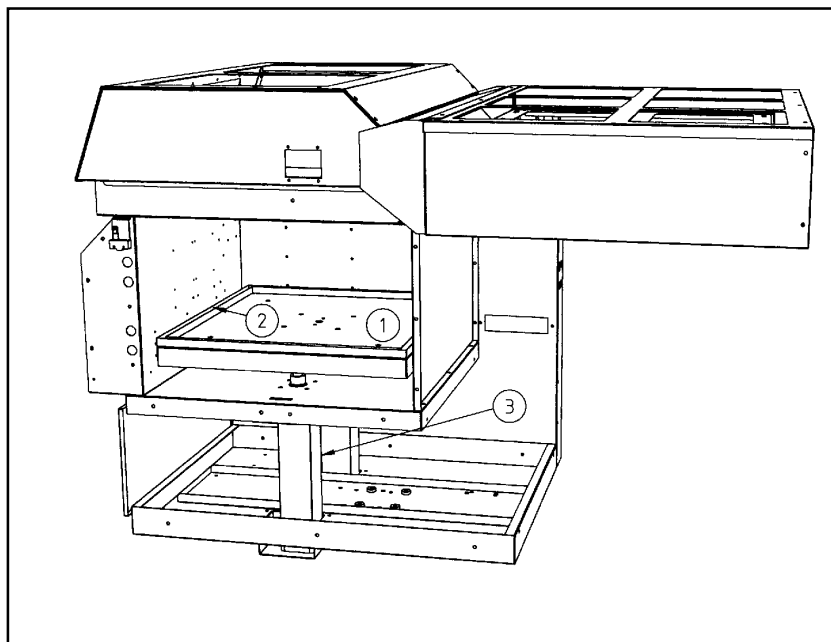
Le plateau de la 242 comprend une plaque métallique (1) avec un joint en caoutchouc alvéolaire autour de la périphérie (2). Le joint est mis dans une rainure pour faciliter le changement (voir le Schéma ci-dessous).

La plaque du plateau contient une grille; celle-ci crée un espace sous le moule et permet à l'air de circuler pendant le formage.

Le moule doit être fixé à une plinthe de 645mm x 620mm. La plinthe doit avoir une épaisseur de 12 à 20mm. Le moule et la plinthe peuvent alors être placés sur le plateau. Si nécessaire, le moule peut être verrouillé – il y a des trous taraudés M6 dans la surface du plateau à cet effet.

Le plateau est soulevé et abaissé par deux cylindres pneumatiques synchronisés (3). Des contacts en ampoule montés sur les cylindres indiquent au PLC si le plateau est en position soulevée, abaissée ou à mi-chemin.

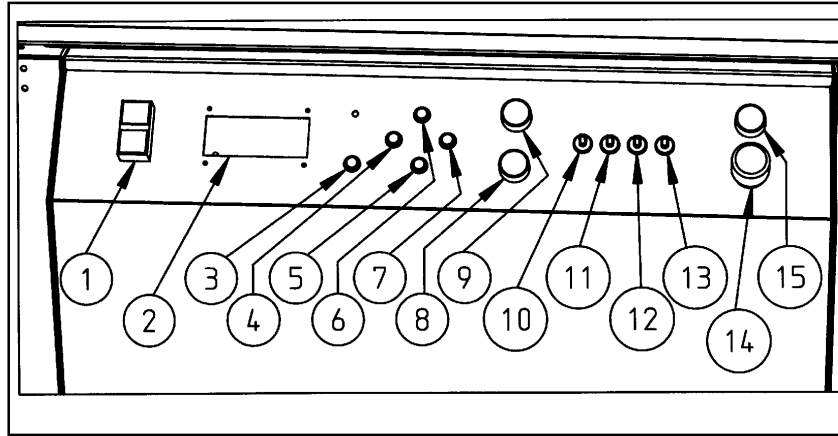
Pour retenir le plateau en position (pour changer le moule, par exemple), choisissez le Mode manuel, soulevez le plateau au moyen de l'interrupteur à bascule (commandes de la machine (11) au verso). Lorsque le plateau est soulevé, appuyez sur la touche Retour / Départ (Back / Home) (commandes de la machine (4) au verso) pour arrêter la pompe à vide. Regardez la Section 14 pour plus d'informations sur l'utilisation du Mode manuel.



9. Les commandes de la machine

Toutes les commandes de la machine sont situées sur le panneau de commande avant (voir le Schéma 2 ci-dessous). Les commandes et leurs fonctions sont les suivantes :

- | | | |
|-----|-----------------------------------|---|
| 1. | Bouton I/O. | Le bouton vert I met en marche la machine.
Le bouton rouge O arrête la machine. |
| 2. | Affichage à cristaux liquides | Affiche les informations concernant l'état actuel de la machine. |
| 3. | Touche MAJ | Fournit une 2ème fonction aux touches 4 à 7 |
| 4. | Touche Back/Home | Annule la fonction selon la liste des Sections 11-16 ci-dessous |
| 5. | □ | Fonction défilement vers le bas selon la liste des Sections 11-16 ci-dessous |
| 6. | □ | Fonction défilement vers le haut selon la liste des Sections 11-16 ci-dessous |
| 7. | OK | Acceptez la fonction selon la liste des Sections 11-16 ci-dessous |
| 8. | Annuler (Cancel) | Annule un cycle en Mode automatique |
| 9. | Démarrer (Start) | Lance un cycle en Mode automatique |
| 10. | Hotte (Hood) | Met la hotte du réchauffeur en Mode manuel |
| 11. | Plateau (Platen) | Soulève et abaisse le plateau en Mode manuel |
| 12. | Ventilateurs (Fans) | Met en marche les ventilateurs en Mode manuel |
| 13. | Pompe à vide (Vacuum Pump) | En haut - Vide
Centre - Pas d'air
En bas - Soufflage |
| 14. | Arrêt d'urgence (Emergency Stop) | Arrête l'ensemble des fonctions de la machine. |
| 15. | Course du plateau (Platen Stroke) | Sortie (lumière éteinte) : course de 300mm
Rentrée (lumière allumée) : Course de 150mm |



10. Premier démarrage

Vérifiez que la machine est branchée de la manière décrite dans les Sections 4 à 6.

Opération

Mettez en marche la machine au sectionneur situé à l'arrière ou sur le côté de la machine.

Vérifiez que le Bouton d'arrêt d'urgence (14) est déclenché. □

Appuyez sur le bouton vert 'T' (1).
Le bruit du contacteur principal s'engageant à l'intérieur de la machine se fera entendre.

Le Menu principal défile vers le haut et vers le bas lorsqu'on appuie sur les touches fléchées (5 & 6). Les options du Menu sont :

- 1 Réchauffeurs – de base
- 2 Réchauffeurs - avancé
- 3 Programmeurs
- 4 Mode manuel
- 5 Mode automatique
- 6 Configuration

L'option choisie est affichée en MAJUSCULES.

Appuyez sur la touche OK (7) pour choisir l'option.

Affichage à cristaux liquides

Appuyez sur la
touche 'T' pour mettre en
marche

MENU PRINCIPAL

- 1 RECHAUFFEURS –DE
BASE
- 2 Réchauffeurs - avancés

11. Configuration des réchauffeurs – Mode de base

Dans le Menu principal, choisissez l'Option 1 – RECHAUFFEURS –DE BASE

L'écran de Configuration du réchauffeur est affiché. Il indique:

Numéro de réglage actuel du réchauffeur
 Référence de la grille sur la machine (Lettres)
 Référence de grille de l'avant vers l'arrière

(Numéros)

Pourcentages de zone

Drapeau de réglages (à droite du réchauffeur):

0 = rien en mémoire

1 = réglages mis en mémoire prêts à copier

(voir ci-dessous)

MENU PRINCIPAL	
1	RECHAUFFEURS – DE BASE
2	Réchauffeurs –avancé

REGLAGE DE RECHAUFFEUR 1 0			
	A	B	C
8	100	90	90
7	90	80	

En Mode de base, la section arrière gauche du système de chauffage (A5 à B3) est réglable. Ces réglages sont répétés dans les trois autres secteurs lorsque les Réglages du réchauffeur sont enregistrés (voir les Schémas ci-dessous).

	A	B	C
5			
4			
3			
2			
1			

Zones de réchauffeur disponibles en Mode de base

	A	B	C
5	C	F	C
4	B	E	B
3	A	D	A
2	B	E	B

1	C	F	C
---	---	---	---

*Effet miroir lors de l'enregistrement des réglages des réchauffeurs
en mode de base*

11. Configuration des Réchauffeurs - Mode de base (suite)

Aux écrans Réglage de réchauffeur et Réglage de programmeur, la section entre les astérisques (*REGLAGE DE RECHAUFFEUR 1*) est le paramètre actif.

Les options disponibles à l'écran de Configuration du réchauffeur sont les suivantes :

(5) Va du Réglage du réchauffeur à la Ligne 8, puis descend jusqu'aux Zones de chauffage.

(6) Monte des Zones de chauffage vers le Réglage du réchauffeur.

OK (7) Va jusqu'aux Zones de chauffage

Annuler (Cancel) (8) Va à gauche et traverse les Zones de chauffage

Maj. (Shift) (3) Dans les Zones de chauffage – augmente le réglage de 5%,
+ jusqu'à un maximum de 100%. Dans Réglage du
 (6) réchauffeur – augmente le Réglage du réchauffeur jusqu'à
un maximum de 40

Maj. (Shift) (3) Dans les Zones de chauffage – diminue le réglage de 1%,
+ jusqu'à un minimum de 0%. Dans Réglage du réchauffeur
 (5) - diminue le Réglage du réchauffeur, jusqu'à un minimum
de 1

(5) Lorsque le drapeau en haut à droite de l'affichage = 0:
+ Copie les réglages actuels du Réchauffeur dans une mémoire
 (6) temporaire, qui est effacée lorsque l'on retourne au Menu principal.
Règle le drapeau à 1.

Lorsque le drapeau en haut à droite de l'affichage = 1:
Colle les réglages mis en mémoire dans le Réglage du réchauffeur
actuel à partir de la mémoire temporaire. Remet le drapeau à 0.

Maj. (Shift) (3) Remet tous les réglages du Réchauffeur aux valeurs de départ des
+ Réchauffeurs – de base

Annuler (Cancel) (8) Renvoie au Menu principal sans changer le numéro
du Réglage du réchauffeur

Maj (Shift) (3) Copie les Réglages du réchauffeur de la manière décrite ci-
+ dessus pour le Réglage du réchauffeur choisi seulement
OK (7) Renvoie au Menu principal et enregistre tous les Réglages du
réchauffeur en mémoire permanente. Le Réglage du réchauffeur
choisi sera celui utilisé.

12. **Configuration des réchauffeurs** – **Mode avancé**

Dans le Menu principal, choisissez
l'Option 2 -
RECHAUFFEURS AVANCE

MENU PRINCIPAL	
1	Réchauffeurs – de base
2	RECHAUFFEURS - AVANCE
3.	Configuration du programmeur

L'écran 'Réchauffeurs - avancé', donne accès à l'ensemble des zones de chauffage. Ceci permet le réglage précis des réglages effectués dans 'Réchauffeurs – de base'. Par exemple, il est assez courant d'augmenter les réglages des zones des réchauffeurs sur le devant de la machine, car c'est la dernière zone à être chauffée lorsque la hotte avance, et la première zone à refroidir lorsque la hotte se retire. Ce réglage serait effectué dans 'Réchauffeurs avancé'.

Les options disponibles sont les mêmes que celles dans 'Réchauffeurs - de base' avec les exceptions évidentes de la fonction écriture Miroir lors de l'enregistrement et la possibilité de se déplacer dans toutes les zones de chauffage.

Important:

Lorsque les réglages ont été ajustés dans 'Réchauffeurs - avancé', il faut prendre soin de ne pas enregistrer par-dessus les changements dans 'Réchauffeurs – de base', en appuyant sur Maj (Shift) et OK après avoir choisi ce réglage de réchauffeur.

13. La configuration des programmeurs

Dans le Menu principal, choisissez l'Option 3 – CONFIGURATION DU PROGRAMMATEUR

L'écran de configuration du programmeur est affiché et indique:

Le numéro de réglage de programmeur actuel
 La description du programmeur
 Le réglage du programmeur
 Le drapeau des réglages (à droite du Réglage du programmeur):
 0 = rien n'est mis en mémoire
 1 = les réglages sont stockés prêts pour copie (voir ci-dessous)

	Menu Principal
2	Réchauffeurs – avancé
3	CONFIGURATION DU PROGRAMMATEUR
4	Mode manuel

*REGLAGES DU PROGRAMMATEUR 1*0	
DUREE DE CHAUFFAGE	00
ATTENTE DU VENTILATEUR	00
VIDE 1	00

L'ensemble des programmeurs sont réglables par incréments de 0,1 seconde. Pour la rapidité du réglage, les programmeurs montent par pas de 1 seconde, et descendent par pas de 0,1 seconde.

Temps de chauffage Règle la durée pendant laquelle le système de chauffage fonctionne dans sa position entièrement en avant .

Retard de ventilateur Règle l'intervalle entre le moment où le plateau atteint sa position supérieure et la mise en marche des ventilateurs.

Vide 1...4 Règle la durée des cycles de vide
 1 - 4.

Soufflage 1...4 Règle la durée des cycles de soufflage 1 - 4.

Dans les écrans de réglage des Réchauffeurs et du Programmeur, la section entre des astérisques (ex. *REGLAGE DE PROGRAMMATEUR 1*) est le paramètre actuellement actif.

Les options suivantes sont disponibles dans l'écran de Configuration du

programmeur :

- (5) Passe du Réglage des réchauffeurs à la durée de chauffage, puis descend les Programmeurs.

- (6) Remonte les Programmeurs jusqu'au réglage des Programmeurs.

- Maj. (Shift) (3) Pour les Programmeurs – augmente le réglage de 1 + □ (6) seconde.
 Pour les Réglages des Programmeurs – augmente le Réglage des Programmeurs, jusqu'à un maximum de 40.

Configuration des Programmeurs (suite ...)

- Maj. (Shift) (3) Pour les Programmeurs – diminue le réglage de 0,1 seconde, + □ (5) jusqu'à un minimum de 0 secondes.
 Pour les Réglages des Programmeurs – diminue le Réglage des Programmeurs, jusqu'à un minimum de 1.

- (5) Lorsque le drapeau en haut à droite de l'affichage = 0:
 + Copie les réglages du Réglage de Programmeur actuel dans
 □ (6) une mémoire temporaire, qui est vidée lors du retour au Menu principal. Règle l drapeau à 1.

- Lorsque le drapeau en haut à droite de l'affichage = 1:
 Colle les réglages stockés dans le Réglage des Programmeurs actuels à partir de la mémoire temporaire. Remet le drapeau à 0.

- Maj. (Shift) (3) Remet tous les Réglages des Programmeurs aux valeurs qu'ils avaient lors de l'entrée des Réglages des Programmeurs.
 + Programmeurs.
 Annuler Laisse le numéro de Réglage de Programmeur actuel à la
 (Cancel) (8) valeur qu'il avait lors de l'entrée des Réglages des Programmeurs.
 Retour au Menu principal.

- Maj. (Shift) (3) Enregistre en mémoire permanente l'ensemble des Réglages des Programmeurs.
 + Valide le Réglage de Programmeur choisi ???.
 OK (7) Retour au Menu principal

La configuration de la machine à partir de zéro est longue et inclut un grand nombre de conjectures. Pour éliminer ceci, il est possible de couper et coller les réglages d'un Cycle manuel. Pour plus d'informations sur la mise en mémoire de ces réglages dans une mémoire temporaire voir la Section 14. Pour copier ces réglages dans un Réglage de Programmeur, procédez de la manière suivante:

Lorsque les Réglages des Programmeurs ont été mis en mémoire l'écran de Réglages des Programmeurs sera automatiquement affiché. Le drapeau en haut à droite de l'affichage = 2, indiquant que des durées manuelles ont été saisies.

Choisissez le Réglage de Programmeur que vous désirez utiliser (en appuyant sur Maj. (Shift) + /)

- (5) Lorsque le drapeau en haut à droite de l'affichage = 2:
- +
- (6) Colle les réglages enregistrés dans le Réglage de Programmeur actuel à partir de la mémoire temporaire. Remet le drapeau à 0.

Mode manuel

Depuis le Menu principal, choisissez l'Option 4 - MODE MANUEL

En Mode manuel, toutes les fonctions de la machine peuvent être opérées au moyen des Interrupteurs basculants (9 à 13).

L'écran en Mode manuel donne les informations suivantes :

La durée de chauffage totale.
L'état du plateau (Vers le haut ou vers le bas)
Le No. de Réglage de Réchauffeur utilisé

MENU principal
3 Configuration du programmeur
4 MODE MANUEL
5 Mode automatique

OPERATION MANUELLE
Chauffage : 00
Plateau : Vers le bas
No. de chauffage : 1

Les fromages peuvent être produits en Mode manuel, de la même manière qu'avec une machine à former sous vide manuelle. Il y a des interverrouillages électriques destinés à empêcher que :

La hotte du réchauffeur avance avec le plateau soulevé
Le plateau se soulève avec la hotte du réchauffeur en avant
Tout mouvement avec le dispositif de protection ouvert

Si le réchauffeur est rentré pour voir la feuille puis remis en avant, le programmeur continuera son programme. Pour réinitialiser l'ensemble des programmeurs manuels, retournez au Menu principal en appuyant sur Annuler (8) puis relancer le Mode manuel.

Lorsque le matériau est chauffé pour atteindre son état plastique, ce qui est normal pour le fromage sous vide, il aura tendance à fléchir sous son propre poids. Sur une feuille aussi grande que la 242 ceci n'est pas désirable, car cela entraîne un chauffage irrégulier. Pour surmonter ceci, un capteur rétro-réfléctif a été positionné pour surveiller le niveau de la feuille. Lorsqu'elle descend de plus de 40mm, le robinet de dégagement est mis en marche pour soutenir la feuille. Ce type de système est appelé Régulation de la pression. Pour permettre à la Régulation de pression de fonctionner, la pompe à vide doit fonctionner, et elle est donc mise en marche lorsque le système de chauffage avance.

Si le capteur est bloqué, par ex. par un grand moule ou un objectif sale, la régulation de la pression sera fermée pendant la durée du cycle de chauffage. L'utilisateur sera informé par un message, qui sera affiché pendant 1 seconde avant l'avance du système de chauffage.

14. Mode manuel (suite ...)

Il n'est pas possible de fermer la Régulation de la pression, cependant il est possible de la tromper en collant une feuille de papier ou un objet similaire sur l'objectif – ne collez pas du scotch directement sur l'objectif car cela risque d'affecter les performances futures.

<p>Interrupteur bloqué Régulation de la pression invalidée</p>
--

Lorsqu'un formage acceptable a été créé, les durées peuvent être mises en mémoire temporaire prêtes à être copiées dans un Réglage de Programmeur:

□ (5) +	Copie les réglages du Programmeur dans la mémoire temporaire.
□ (6)	Afficher les modifications des Réglages de Programmeur, drapeau à 2. Voir ci-dessus pour comment copier les réglages dans un Réglage de Programmeur.

Appuyer sur Annuler (8) pour revenir au Menu principal

14. Mode automatique

Dans le Menu principal, choisissez l'Option 5 – MODE AUTOMATIQUE

En Mode automatique, la machine fonctionne dans un cycle entièrement automatique, depuis le moment où le dispositif de protection est fermé jusqu'à ce qu'il s'ouvre à la fin du cycle.

L'écran en Mode automatique donne les informations suivantes :

Le No. de Réglage du Réchauffeur utilisé
 Le No. de Réglage du Programmeur utilisé
 Le nombre de cycles effectué

MENU PRINCIPAL
4 Mode manuel
5 MODE AUTOMATIQUE
6 Configuration

MODE AUTOMATIQUE
No. de réchauffeur: 1
No. de programmeur: 1
Décompte des pièces : 0

Le dispositif de protection doit être fermé pour pouvoir lancer un cycle. La Régulation de la pression fonctionne de la même manière qu'en Mode manuel (voir la Section 14 ci-dessus).

Les fonctions en Mode automatique sont :

Bouton de démarrage (9). Le cycle automatique commencera.
 L'affichage indiquera le progrès du cycle automatique.

Bouton d'annulation (4). Pour annuler le cycle, à tout moment.

□ (5) Remet le compteur des pièces à 0.
 + □ (6)

Annuler (8) Retour au Menu principal

15. Configuration

Dans le Menu principal, choisissez l'Option 6 - CONFIGURATION

Pour faire défiler le Menu de Configuration, utilisez les touches (5) et (6). Pour revenir au Menu principal appuyez sur Annuler (8). Notez que, contrairement aux réglages du Programmeur et du Réchauffeur, les modifications à la Configuration sont enregistrées lorsqu'elles sont faites.

L'écran de Configuration donne les informations suivantes :

Ecran 1 : Total des Opérations
Nombre total des opérations de la hotte
Nombre total des opérations du plateau

Ecran 2 : Informations sur le logiciel
Version du logiciel
Date d'écriture du logiciel
Date de révision du logiciel

Ecran 3 : Programmeur PowerSave
Le logiciel de la 242 comprend la possibilité de réduire l'énergie consommée par le réchauffeur de 50% lorsqu'il est en veille ou lorsqu'il n'est pas utilisé pendant une longue période. Cette période peut être réglée entre 5 minutes et 30 minutes.

Maj. + Augmente la durée du PowerSave.

Maj. + Diminue la durée du PowerSave.

Le programmeur PowerSave peut être annulé et réinitialisé soit en faisant avancer la hotte du réchauffeur, soit en

appuyant le bouton d'annulation de cycle (4).

Lorsque PowerSave fonctionne, un message d'avertissement est affiché toutes les 10 secondes.

MENU PRINCIPAL	
5	Mode Automatique
6	CONFIGURATION

CONFIGURATION	
Ttl des op. de la hotte	: 1
Ttl des op. du plateau	: 1

CONFIGURATION	
No. de Version :	3.02
Ecrit :	20.01.01
Révisé:	1.05.02

PowerSave validé Appuyez sur arrêt de cycle pour annuler
--

Ecran 4
Ceci permet de changer la langue d'affichage du PLC. Les options actuellement disponibles sont l'anglais et le français.

Maj. (3) Change le réglage
+ d'anglais en
□ (5) ou □ (6) français et vice
versa.

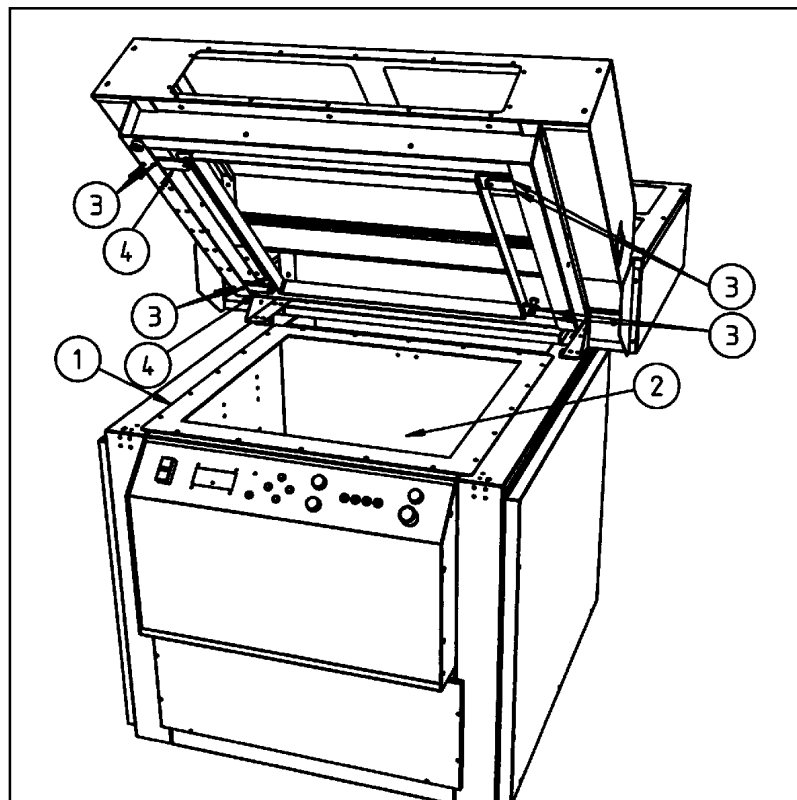
LANGUE ANGLAIS

18. Plaques réductrices

La Machine à former sous vide 242 peut être adaptée pour convenir à des feuilles de dimensions différentes. Les plaques réductrices (No. de pièce 242R) sont disponibles à cet effet.

Pour installer une plaque réductrice, procédez comme suit :

1. Fermez les alimentations électrique et d'air comprimé.
2. Dévissez la plaque supérieure (1).
3. Retirez la grande grille du plateau.
4. Posez la plaque réductrice (2) dans le Plateau.
5. Vissez la nouvelle plaque supérieure sur la machine.
6. Retirez les huit vis (3) qui retiennent les supports du châssis de serrage.
7. Faites tourner les supports du châssis de serrage (4) et retirez le châssis.
8. Introduisez le nouveau châssis de serrage et alignez les supports
9. Remettez les vis du support du châssis de serrage.



19. Entretien

Votre Machine à former sous vide 242 nécessite très peu d'entretien de routine. Les contrôles ci-dessous doivent être effectués pour s'assurer que la machine fonctionne correctement.

Vérifiez le niveau du lubrificateur de la pompe à vide (monté à l'arrière de la machine) chaque semaine et remplissez-le selon le besoin. Utilisez de l'huile SAE 10 ou l'équivalent (disponible chez le fabricant ou le distributeur – No. de pièce VZ01).

Si un des circuits ne fonctionne pas, vérifiez les disjoncteurs situés dans le boîtier de l'appareillage électrique (à l'intérieur du panneau gauche de la machine ou à l'intérieur du recoin arrière à côté du sectionneur du secteur).

En cas de questions sur les spécifications, les opérations ou l'entretien de cette machine, veuillez contacter le fabricant ou son agent agréé.