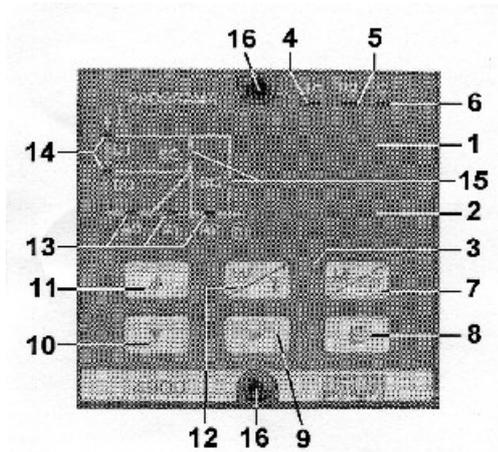


DESCRIPCION DEL FRENTE



1. **Display de temperatura variable de zona alta:** Indica la temperatura real leída en la zona alta del horno.
2. **Display de temperatura variable de zona baja:** Indica la temperatura real leída en la zona baja del horno.
3. **Piloto de regulador en marcha.** Se activa siempre que el regulador esté en situación de marcha.
4. **Piloto de resistencias de zona alta.** Muestra la situación activada de las resistencias en zona alta.
5. **Piloto de resistencias de zona baja.** Muestra la situación activada de las resistencias en zona baja.
6. **Piloto de chimenea.** Indica la situación cerrada de la chimenea.
7. **Tecla de marcha / paro.** Para pasar de marcha a paro y viceversa.
8. **Tecla de entrada de datos.** Validación de los datos modificados.
9. **Tecla de función.** Para acceder a los diferentes datos cuando se está programando o ver el programa.
10. **Tecla vértice inferior.** Para disminuir los valores mostrados.
11. **Tecla vértice superior.** Para aumentar los valores mostrados.
12. **Tecla de consigna y tiempo.** Al pulsar en situación de marcha indica:
 - La consigna de temperatura de zona alta y zona baja (display 1).
 - El tiempo restante del paso en ejecución (display 2).
 Estos mensajes desaparecen al no actuar en diez segundos sobre las teclas.
13. **Pilotos indicadores del paso.** En situación de marcha, indican el paso en ejecución.
14. **Pilotos indicadores de temperatura.** En situación de marcha, indican que ha sido alcanzada la temperatura de paso a la siguiente pendiente.
15. **Pilotos indicadores de chimenea.** (EC) cierre, (SC) apertura.
16. **Fijaciones al panel.** La fijación y extracción del panel se realiza por el frente

PILOTOS DEL GRAFICO

- **A0: Tiempo de espera en puesta en marcha.** Valor en horas y minutos.
- **U0: Temperatura de secado.** Valor en °C.
- **A1: Tiempo de secado.** Valor en horas y minutos.
- **U1: Temperatura final de cocción.** Valor en °C. Será la temperatura de mantenimiento.
- **A2: Tiempo de mantenimiento o palié.** Valor en horas y minutos.
- **EC: Temperatura de cierre de chimenea.** Valor aplicable en calentamiento. Sólo para hornos con chimenea automática.
- **SC: Temperatura de apertura de chimenea.** Valor aplicable en enfriamiento. Sólo para hornos con chimenea automática.

FUNCIONAMIENTO

Cuando el programador está en estado de **PARO**, el **display superior (1) muestra el valor de la temperatura real del horno en zona alta**, el **display inferior (2) muestra la temperatura en zona baja y todos los pilotos del gráfico se iluminan intermitentemente.**

Cuando se entra en programación, el display inferior (2) muestra el valor que se está programando y el display superior (1) y el gráfico indica el paso que se está programando. El programa se pondrá en **MARCHA** actuando tres segundos sobre la tecla M/P (7), iluminándose el piloto (3). En el gráfico se iluminarán los pilotos correspondientes a los pasos realizados y al que se está realizando.

También dispone de dos piloto (4 y 5) que indican el estado de las resistencias de calentamiento en zona alta y zona baja.

El programa consta de un tiempo de espera, una pendiente controlada por tiempo y temperatura, una segunda pendiente rápida, un tiempo de mantenimiento y dos temperaturas de control sobre la chimenea del horno.

Si durante la ejecución del programa se produce un corte de alimentación en las pendientes de subida o en el mantenimiento, al retornar el programa continuará buscando rápidamente la temperatura de la consigna en el momento del corte de alimentación.

En caso de rotura del termopar el programador anula el programa automáticamente y el display superior (1) o el inferior (2) pasa a mostrar el mensaje "----".

Tener en cuenta que la consigna de la primera pendiente siempre es menor que la consigna de la segunda pendiente.

El programa finaliza automáticamente cuando una vez terminado el mantenimiento desciende la temperatura por debajo del valor de apertura de chimenea (pilotos 15), (en el caso de los hornos con chimenea manual, el programa finaliza automáticamente al finalizar el mantenimiento), o cuando el operador pare el programador manualmente actuando sobre la tecla M/P (7) durante tres segundos.

Una vez terminado todo el programa, el regulador se coloca en estado de **PARO** y se iluminan todos los pilotos del gráfico intermitentemente.

PROGRAMACION

Para comenzar a modificar y guardar en memoria los datos del programa, el programador deberá estar en estado de PARO.

Pulsar la tecla de función (9) para entrar en programación. El piloto de tiempo de espera se ilumina, el display superior (1) muestra "A0" y el display inferior (2) muestra el valor del tiempo de espera (horas.minutos). Con las teclas de aumento (11) y disminución (10), seleccionar el tiempo deseado para el encendido retardado del horno hasta un máximo de 99h. 59min. El valor modificado será mostrado de forma intermitente para después presionar la tecla E (8) y salvar el dato en memoria.

Para ir a otro paso, pulsar la tecla de función (9) y el siguiente piloto del gráfico se iluminará intermitentemente repitiéndose el procedimiento.

Si se desea salir de programación, pulsar la tecla M/P (7), también al cabo de 30 segundos de no actuar sobre alguna tecla, se vuelve a situación normal.

Al llegar a los valores de cierre y apertura de chimenea (pilotos 15), tener en cuenta que el primero en aparecer (EC) será la temperatura de cierre, ya que el horno siempre comenzará la cocción con la chimenea abierta para la salida de gases y humedad. El segundo valor (SC), será la temperatura de apertura de chimenea una vez finalizado el tiempo de mantenimiento y comenzado a descender de temperatura.

En el caso de hornos con chimenea manual, estos valores no tendrán función alguna, pero no obstante se recomienda introducir en (SC) un valor superior a la temperatura máxima de cocción, para así poder dar por finalizado el programa una vez haya transcurrido el tiempo de mantenimiento.

INICIO DE COCCION

- Estando el programador en estado de **PARO** (pilotos del gráfico intermitentes y piloto (3) apagado) pulsar la tecla M/P (7) durante tres segundos hasta iluminarse el piloto (3) de marcha y el gráfico fijo con el piloto del paso en ejecución iluminado.
- Pilotos R1 (4) y R2 (5) del programador iluminados, resistencias en funcionamiento.

INTERRUPCION DE COCCION

Para finalizar un programa manualmente en caso de ANULAR la cocción, pulsar la tecla M/P (7) durante tres segundos hasta que se apague el piloto verde (3) y los pilotos del gráfico del programador se iluminen de forma intermitente. Desconectar el interruptor general.

OBSERVACIONES

- Para repetir una cocción, únicamente tienen que pulsar la tecla M/P (7).
- Es conveniente haber repasado los datos del programa mediante la tecla de función (9). El programador guarda en memoria el último programa memorizado.
- Recuerde tener el programador en estado de PARO para su programación.