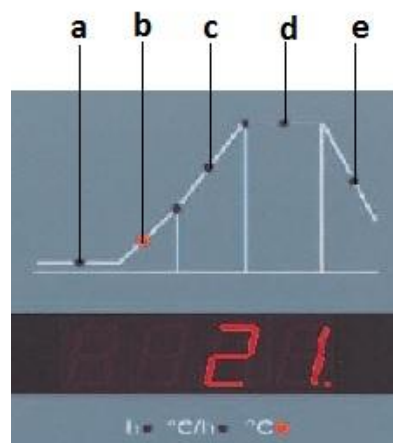


NÁVOD K OBSLUZE

Programovatelný regulátor TC 66

Programovatelný regulátor TC66 je koncipován pro typické aplikace používané při vypalování keramiky. Křivka vypalování se u regulátoru TC66 skládá z následujících segmentů (obrázek A):

- a....** prodleva před spuštěním (až 9 hodin 59 minut, např. při spuštění programu v noci)
- b....** ohřev (regulovaný, 1 až 999°C za hodinu nebo neregulovaný, funkce SKIP) na mezioperační teplotu
- c....** ohřev (regulovaný, 1 až 999°C za hodinu nebo neregulovaný, funkce SKIP) na konečnou teplotu
- d....** doba výdrže (až 9 hod. 59 min.)
- e....** chladnutí (regulované, 1 až 999°C za hodinu nebo neregulované, funkce SKIP) až 150°C



(A)

Programy

Regulátor TC 66 ukládá 6 vypalovacích křivek formou programů, které můžete vyvolávat, abyste je nemuseli neustále znovu zadávat. Tyto programy můžete sami změnit. Hodnoty zůstávají nastaveny i po vypnutí regulátoru. V tabulce vedle je zobrazena předvolba těchto programů č. 1 až 6 (obrázek B) nastavená z výroby.

P	a	b		c		d	e
#	h:min	°C/h	°C	°C/h	°C	h:min	°C/h
1	0:00	30	150	SKIP	150	0:00	SKIP
2	0:00	100	600	SKIP	800	0:10	SKIP
3	0:00	100	600	SKIP	900	0:10	SKIP
4	0:00	180	400	SKIP	1050	0:30	SKIP
5	0:00	180	400	SKIP	1180	0:30	SKIP
6	0:00	250	820	SKIP	560	0:10	80

(B)

Výběr křivky vypalování a zahájení procesu vypalování

Vyberte podle toho, zda vypalujete hlínu nebo glazuru, správný program vypalování. Rádi Vám poradíme s případnými dotazy.

V následujícím příkladu zahajujeme práci přezahem 800°C (program č.2):

Zapněte regulátor síťovým spínačem. Za několik vteřin se zobrazí aktuální teplota pece. Nyní stiskněte **tlačítko pro nastavení programu** tak často, dokud se na displeji nezobrazí symbol **P2** programu číslo 2 (**obrázek A**)



Potom se na displeji zobrazí konečná teplota (v jednotkách °C) vybraného programu. Příslušná část vypalovací křivky bliká (obrázek B)



(B)

Stisknutím tlačítka **start/stop** zahájíte proces vypalování. Ve vypalovací křivce nyní svítí aktuální proces vypalování, na displeji je uvedena aktuální teplota pece. Probíhající proces vypalování poznáte podle blikající desetinné čárky a podle zeleného svítícího bodu na tlačítku **start/stop** (obrázek C)



(C)

Změna vypalovací křivky

Regulátor TC66 nabízí možnost nastavit svých 6 programů vypalování podle toho, s jakým způsobem vypalování právě pracujete. Pokud chcete například změnit konečnou teplotu programu č. 4 na 1065°C, vyberte pomocí tlačítek k výběru programu program č. 4. Za několik vteřin se zobrazí původní konečná teplota 1050°C. Pomocí tlačítek +/- můžete změnit zobrazenou hodnotu na 1065°C. V případě větších změn hodnot stiskněte a podržte tlačítko + nebo - (obrázek A)



(A)

Pomocí **tlačítek se šipkami** můžete zobrazit další části křivky vypalování a případně je změnit. Pomocí tlačítka start/stop můžete kdykoliv spustit program (obrázek B).

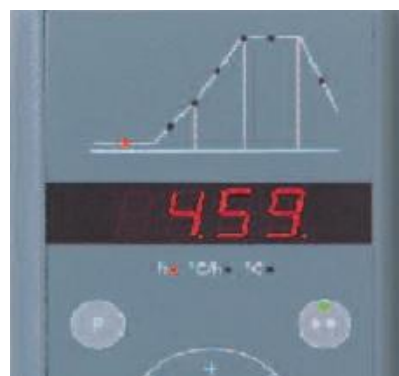
Provedené změny programu zůstávají zachovány i po vypnutí. Proto pamatujte, že tabulka programů, uvedená v tomto návodu již nebude aktuální, jakmile přizpůsobíte hodnoty svým požadavkům.



(B)

Prodleva před spuštěním

Pomocí funkce prodlevy před spuštěním můžete proces vypalování aktivovat v noci. Pokud například opustíte dílnu v 17 hodin a od 22 hodin začíná platit zvýhodněný tarif nočního proudu, nastavte prodlevu před spuštěním na 5:00 hodin. Po spuštění se zobrazí zvyšující čas (obrázek A)



(A)

Zobrazení na displeji během vypalování

Během vypalování se zobrazuje aktuální teplota pece a probíhající proces vypalování. Pomocí tlačítek se šipkami můžete zobrazit aktuální křivku vypalování (obrázek B, funkce SKIP, bliká aktuální část vypalování), aniž byste museli přerušit proces vypalování. Během doby výdrže je zobrazen zbývající čas. Po uplynutí 15 vteřin se zobrazení přepne zpět na aktuální teplotu pece a na probíhající vypalování.

Pokud chcete provést změnu hodnoty, zastavte vypalování stisknutím tlačítka start/stop a potom je opět spusťte. Vypalování bude zahájeno od stejného místa. To se nestane v případě, že došlo ke změně právě probíhajícího segmentu (program pak bude zahájen od tohoto segmentu).

Ve fázi chladnutí je vypalování ukončeno za teploty pece 150°C. Neotevírejte horkou pec!



(B)