

## Bedienungsanleitung

Lesen Sie diese Bedienungsanleitung bitte sorgfältig durch, um

- den vollen Leistungsumfang des Program Controllers kennen zu lernen
- alle Arbeitsschritte zu lernen
- Fehlbedienungen zu vermeiden



### HERMES electronic GmbH

Am Handwerkerpark 1  
D-45309 Essen

**Telefon:**

(+49) 201.89911.0

**Telefax:**

(+49) 201.89911.20

**Email:**

kontakt@hermes-electronic.de

**Internet:**

http://www.hermes-electronic.de



## Kurzanleitung

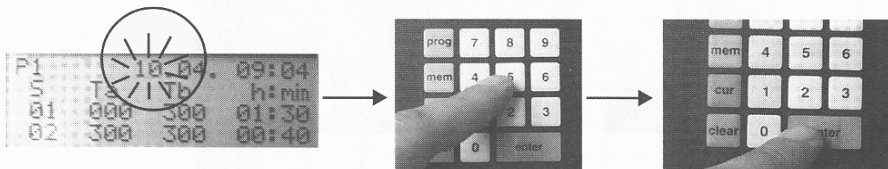
### Program Controller einschalten



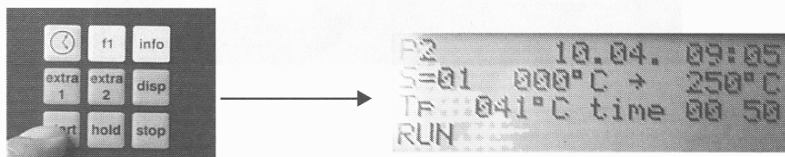
### Programm aufrufen



### Startzeit eingeben



### Programm starten



```

P2 10.04. 09:05
S=01 000°C + 250°C
Tf: 041°C time 00 50
RUN
    
```

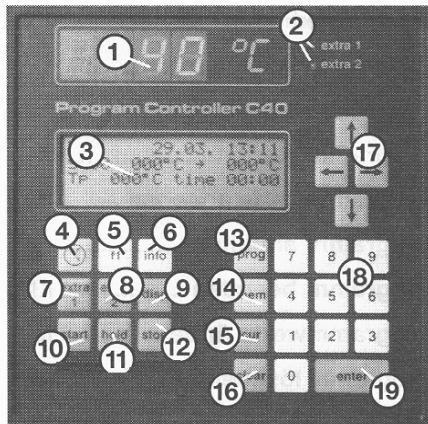
## Ihre Notizen

## Ihre Notizen

## Inhaltsverzeichnis

Kurzanleitung .....	2
Bedienfeld .....	4
Eigenschaften .....	5
Sicherheit .....	5
Program Controller einschalten	5
Datum/Uhrzeit eingeben .....	6
Das Eingabe-Display .....	6
Startzeit eingeben .....	8
Programm eingeben .....	9
Holdback eingeben .....	10
Extra-Funktionen aktivieren ....	10
Programm speichern .....	11
Programm aufrufen .....	11
Programm starten .....	12
Programmwerte ansehen .....	12
Programm anhalten .....	13
Programm beenden .....	13
Programmwerte ändern .....	13
Programm löschen .....	15
Informationen ansehen .....	16
Konfigurationen ändern .....	17
Digitale Schnittstelle RS 485 ...	19
Fehlermeldungen .....	20
Technische Daten .....	22
Nenndaten .....	22
Programmbeispiel .....	23
Was ist zu tun, wenn .....	24
<i>Für Ihre Notizen</i> .....	28

## Bedienfeld



- 1 LED-Display „Temperatur“
- 2 Dioden „extra 1, extra 2“
- 3 Eingabe-Display
- 4 Taste „Datum/Uhrzeit“
- 5 Taste „f1“
- 6 Taste „info“
- 7 Taste „extra 1“
- 8 Taste „extra 2“
- 9 Taste „display“
- 10 Taste „start“
- 11 Taste „hold“
- 12 Taste „stop“
- 13 Programm-Aufruftaste („prog“)
- 14 Programm-Speichertaste („mem“)
- 15 Taste „cursor“
- 16 Taste „clear“
- 17 Cursortasten zum Anwählen von Programmwerten
- 18 Zifferntasten „0-9“
- 19 Taste „enter“

## Ihre Notizen

## Ihre Notizen

### Eigenschaften

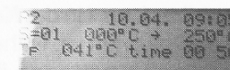
Der Program Controller C 40 ist ein elektronischer Programm-Regler, der eine präzise Steuerung ihrer Brenn- bzw. Wärmebehandlungsprozesse ermöglicht. Der Regler verfügt über:

- 9 Programme mit je 18 Segmenten, die Sie individuell programmieren und abspeichern können
- zwei Extra-Funktionen, die während eines Prozesses zugeschaltet werden können
- Zeitschalt-Automatik für eine programmierbare Startzeit
- LCD-Display mit 4 Textzeilen
- Programmierung von Datum und Uhrzeit
- Digitale Schnittstelle RS 485 zum Anschluß an einen PC

### Sicherheit

Der Program Controller verfügt über eine Reihe von elektronischen Sicherheitseinrichtungen. Tritt eine Störung auf, schaltet der Ofen automatisch ab und es erscheint eine Fehlermeldung im LED-Display. Nähere Informationen hierzu erhalten Sie auf Seite 20 im Kapitel „Fehlermeldungen“.

### Program Controller einschalten

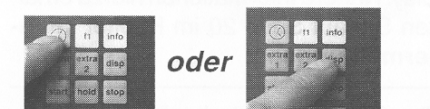
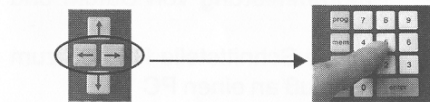
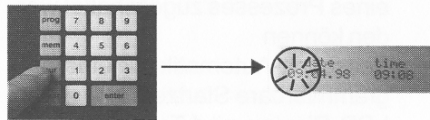


Der Program Controller ist betriebsbereit, wenn der Steuerstromschalter auf **Ein** steht.

Im LED-Display erscheint die Ofentemperatur (hier z.B. 40 °C).

Im Eingabe-Display erscheint das Programm-Startbild mit Informationen zum zuletzt abgearbeiteten Programm. Nähere Erläuterungen finden Sie auf Seite 6 im Kapitel „Das Eingabe-Display“.

## Datum/Uhrzeit eingeben



Bevor Sie ein Programm eingeben, überprüfen Sie die werkseitig eingestellten Werte für Datum und Uhrzeit.

Betätigen Sie die Taste **Datum/Uhrzeit**, im Eingabe-Display erscheint der werkseitig eingestellte Wert für Datum und Uhrzeit.

### Datum bzw. Uhrzeit falsch?

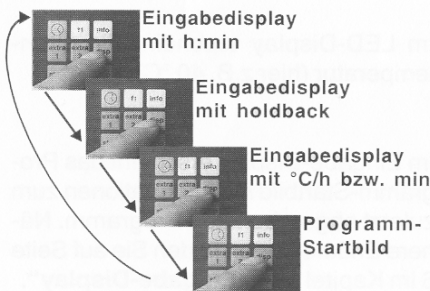
Betätigen Sie die Taste **cur**, im Eingabe-Display blinkt der eingegebene Tag unter **date**.

Mit den Tasten **links/rechts** wählen Sie die Stelle an, die Sie ändern möchten und geben mit den Zifferntasten **0 – 9** den gewünschten Wert ein.

Betätigen Sie nach jeder Änderung die Taste **enter**, um die Werte zu speichern.

Mit der Taste **Datum/Uhrzeit** oder **disp**, kommen Sie zurück in das Programm-Startbild.

## Das Eingabe-Display



Durch mehrmaliges Betätigen der Taste **disp** können Sie sich verschiedene Bilder anzeigen lassen. Die folgenden Beispiele geben Ihnen einen Überblick über die Darstellungsmöglichkeiten und deren Bedeutung.

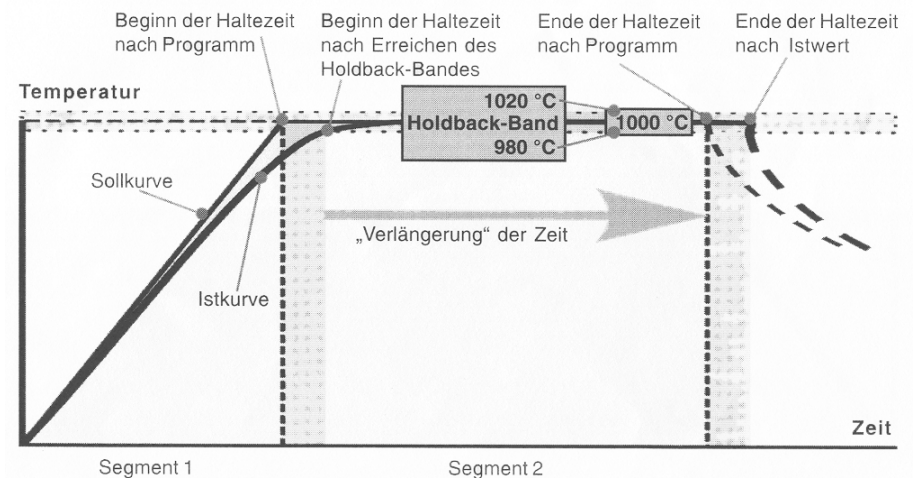
**Hinweis:** Das Eingabedisplay **Holdbackerscheint** nur, wenn **holdback on 1** in der **Konfigurationsebene 0** aktiviert ist. Nähere Angaben siehe **Konfigurationen ändern** auf Seite 17.

### Beispiel 3

Im zweiten Beispiel haben Sie die Funktion **Holdback** kennengelernt. Die besonderen Eigenschaften, nämlich den Vorteil eines sogenannten **Holdback-Bandes** lernen Sie jetzt kennen. Sie können bei der Eingabe eines Programms jedem Segment ein eigenes **Holdback-Band** zuweisen. Ein **Holdback-Band** wird in °C definiert und beschreibt den Temperaturbereich ober- und unterhalb einer vorgegebenen Soll-Temperatur. Soll z.B. auf eine Arbeitstemperatur von 1000 °C aufgeheizt werden und Sie haben in diesem Segment ein **Holdback-Band** von 20 °C eingegeben, wird bereits bei 980 °C das nächste Segment abgearbeitet. **Innerhalb dieses folgenden Segments wird der Ofen weiter aufgeheizt, bis er die vorgegebene Soll-Temperatur erreicht hat.** Ein **Holdback-Band** ist dann sinnvoll, wenn durch Art, Menge, Gewicht oder sonstiger physikalischen Eigenschaften des Besatzes der Ofen die vorgegebene Temperatur langsamer erreichen wird als das Programm vorgibt.

Ein **Holdback-Band** wird in der Regel bei aufwendigeren Regelungsprozessen (z.B. Mehrzonenregelung etc.) eingesetzt.

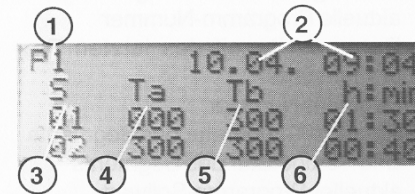
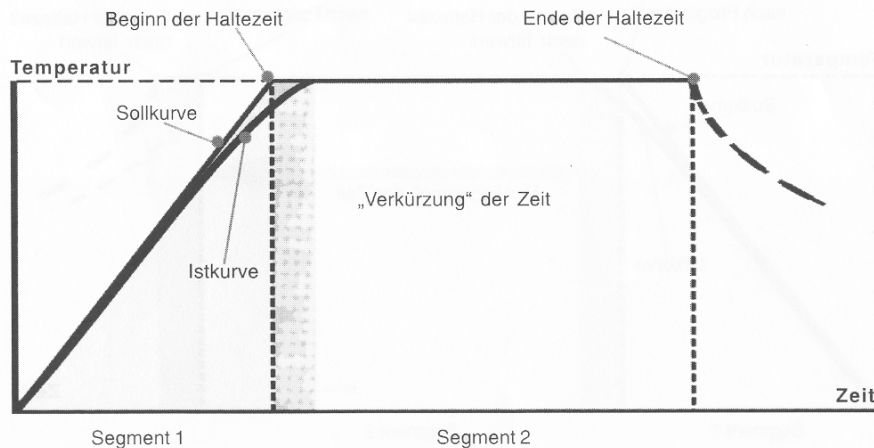
Wir empfehlen, bei linearen Aufheizphasen und Haltezeiten das **Holdback-Band** nicht zu eng zu setzen ( $\geq 10 \text{ }^\circ\text{C}$ ).



## Beispiel 2

Wenn Sie in der Konfigurationsebene 0 die Funktion **holdback on 1** eingestellt haben, arbeitet der Program Controller C40 alle eingegebenen Werte **zeitabhängig** ab. Das bedeutet: das nächste Segment eines Programms wird dann abgearbeitet, wenn die vorgegebene Zeit eines Segments abgelaufen ist. Erreicht der Ofen den Temperatur-Sollwert nicht in der vorgegebenen Zeit, heizt der Ofen weiter und die bereits abgearbeitete Zeit des folgenden Segments verkürzt sich entsprechend.

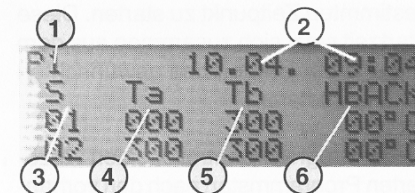
Wie Sie die folgenden Segment-Zeiten ähnlich der temperaturabhängigen Bearbeitung anpassen können, finden Sie in unserem dritten Beispiel.



### Eingabe-Display mit h:min

In diesem Eingabe-Display können Sie die Programmwerte für Aufheiz-, Abkühl- bzw. Haltezeit in **Stunden und Minuten** eingeben.

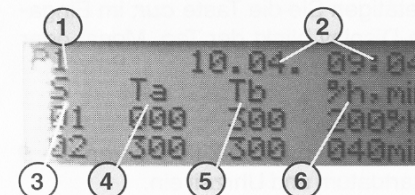
- 1 aktuelle Programm-Nummer
- 2 Datum / Uhrzeit des letzten Programmstarts
- 3 Segment-Nummer
- 4 Anfangs-Temperatur des Segments
- 5 End-Temperatur des Segments
- 6 Aufheiz-, Abkühl- bzw. Haltezeit des Segments in **Stunden/Minuten**



### Eingabe-Display mit Holdback

In diesem Eingabe-Display können Sie den **holdback** definieren.

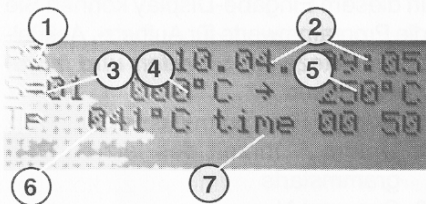
- 1 aktuelle Programm-Nummer
- 2 Datum / Uhrzeit des letzten Programmstarts
- 3 Segment-Nummer
- 4 Anfangs-Temperatur des Segments
- 5 End-Temperatur des Segments
- 6 Holdback des Segments in °C



### Eingabe-Display mit Rate (°C/h) und Haltezeit in min

Soll Ihr Programm mit einer bestimmten Rate, also mit **°C/h (Stunde)** aufheizen, wählen Sie dieses Eingabe-Display. Gleichzeitig wird hier die Haltezeit immer in **Minuten** eingegeben.

- 1 aktuelle Programm-Nummer
- 2 Datum / Uhrzeit des letzten Programmstarts
- 3 Segment-Nummer
- 4 Anfangs-Temperatur des Segments
- 5 End-Temperatur des Segments
- 6 Rate des Segments in **°C/h** bzw. Haltezeit des Segments in **Minuten**



### Programm-Startbild

Diese Display-Anzeige stellt alle wesentlichen Informationen eines aktuellen oder zuletzt abgearbeiteten Programms dar.

- 1 aktuelle Programm-Nummer
- 2 Datum / Uhrzeit des letzten Programmstarts
- 3 Segment-Nummer
- 4 Anfangs-Temperatur des Segments
- 5 End-Temperatur des Segments
- 6 aktueller Programm-Sollwert
- 7 verbleibende Zeit des Segments

### Startzeit eingeben

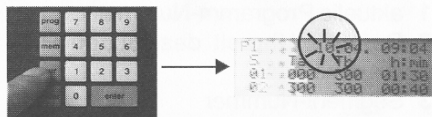
Der Program Controller bietet Ihnen die Möglichkeit, ein Programm zu einem bestimmten Zeitpunkt zu starten. Diese Startzeit setzt sich zusammen aus dem Tag und der Uhrzeit des gewünschten Programmstarts.

Da der Program Controller einen verzögerten Programmstart nach den vorhandenen Werten der integrierten Uhr ermittelt, beachten Sie bitte noch einmal das Kapitel „Datum/Uhrzeit eingeben“ auf Seite 6.

Wählen Sie mit der Taste **disp** ein Eingabe-Display (siehe Seite 7/8) an.

Betätigen Sie die Taste **cur**, im Eingabe-Display blinkt der Tag, Monat oder Stunde/min.

Geben Sie mit den Zifferntasten **0 – 9** Startdatum und Uhrzeit ein.



... Sie einen **Holdback** definieren wollen?

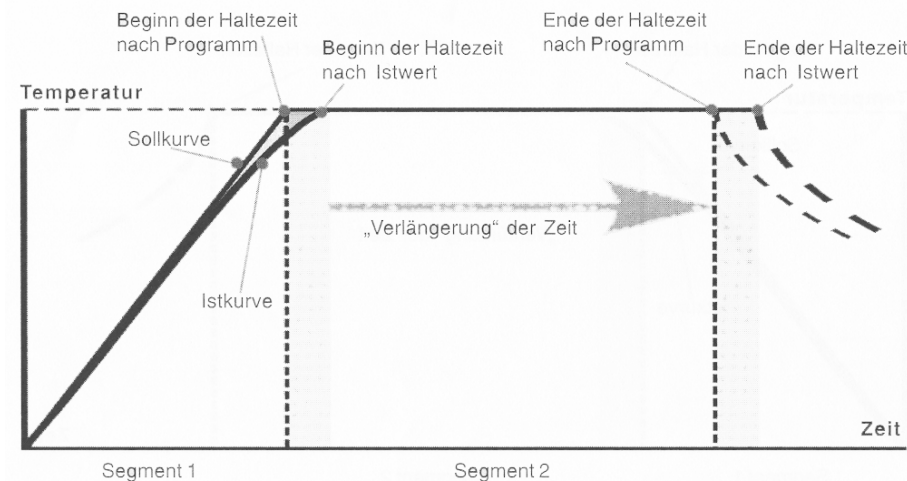
Hierzu erst einmal einige Erläuterungen:

Mit dem Program Controller C40 haben Sie die Möglichkeit, Ihre Programme temperatur- oder zeitabhängig arbeiten zu lassen. Um die Bedeutung temperatur- oder zeitabhängiger Prozeßverläufe besser verstehen zu können, beachten Sie bitte die folgenden Beispiele bzw. grafischen Darstellungen.

### Beispiel 1

Wenn Sie in der Konfigurationsebene 0 die Funktion **holdback on 0** eingestellt haben, arbeitet der Program Controller C40 alle eingegebenen Werte **temperaturabhängig** ab.

Das bedeutet: das nächste Segment eines Programms wird erst dann abgearbeitet, wenn die Soll-Temperatur erreicht ist. Erreicht der Ofen den Sollwert nicht in der vorgegebenen Zeit, wird die Zeit des folgenden Segments um die Zeit verlängert, die der Ofen zusätzlich benötigt hat.





<b>S 04</b>	Ta	=	1250 °C	Nach Erreichen der 1250 °C wird die Temperatur 25 min gehalten.
	Tb	=	1250 °C	
	Haltezeit	=	0h:25min	
<b>S 05</b>	Ta	=	1250 °C	Der Ofen kühlt in 3 Stunden, 30 min von 1250 °C ( <b>Ta</b> ) auf 1000 °C ( <b>Tb</b> ) ab. Gleichzeitig ist die Funktion <b>extra1</b> (z.B. Kühlgebläse) zugeschaltet.
	Tb	=	1000 °C	
	Zeit	=	3h:30min	
	Rate	=	71 °C/h	
<b>S 06</b>	Ta	=	1000 °C	Hier kühlt der Ofen in 5 Stunden von 1000 °C ( <b>Ta</b> ) auf 800 °C ( <b>Tb</b> ) ab. Die Funktion wurde nach Erreichen dieses Segments automatisch ausgeschaltet. Nach dem Segment-Ende schaltet der Ofen aus und im Programm-Startbild des Program Controllers erscheint der Status <b>END</b> .
	Tb	=	800 °C	
	Zeit	=	5h:00min	
	Rate	=	40 °C/h	

## Was ist zu tun, wenn ...

... das Programm zu einem späteren Zeitpunkt starten soll?

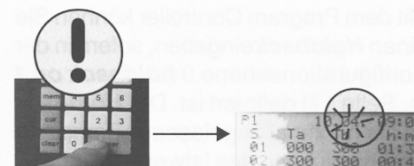
Geben Sie im Eingabe-Display die gewünschte Startzeit ein und betätigen Sie die Taste **start**.

... Sie die Haltezeit in einem laufenden Programm verlängern wollen?

Zur Erklärung ein Beispiel:  
Die Haltezeit, die Sie verlängern wollen, hatte ursprünglich eine Dauer von 30 min. Hiervon sind bereits 20 min abgearbeitet. Wenn Sie jetzt die Haltezeit z.B. um 10 min verlängern wollen, geben Sie 20 min ein.  
**(10 min verbleibende Zeit + 10 min Verlängerung der Haltezeit = 20 min)**

... im LED-Display eine Fehlermeldung erscheint?

Prüfen Sie den Status der Fehlermeldung gem. Bedienungsanleitung. Läßt sich der Fehler nicht beheben, notieren Sie sich die Fehlermeldung sowie die Angaben des Typenschildes Ofen/Program Controller und wenden sich an den zuständigen Kundendienst oder direkt an Nabertherm.



Nach jeder Eingabe eines Wertes ist die Taste **enter** zu betätigen. Der Cursor springt dann automatisch in den nächsten Programmabschnitt.

## Programm eingeben

Der Program Controller verfügt über 9 Programme mit je 18 Segmenten, die Sie individuell programmieren und abspeichern können.

Die Programm-Eingabe erfolgt immer in einem der Eingabe-Displays. Nähere Informationen siehe Seite 6, „Das Eingabe-Display“.

Wählen Sie mit der Taste **disp** das gewünschte Eingabe-Display an.

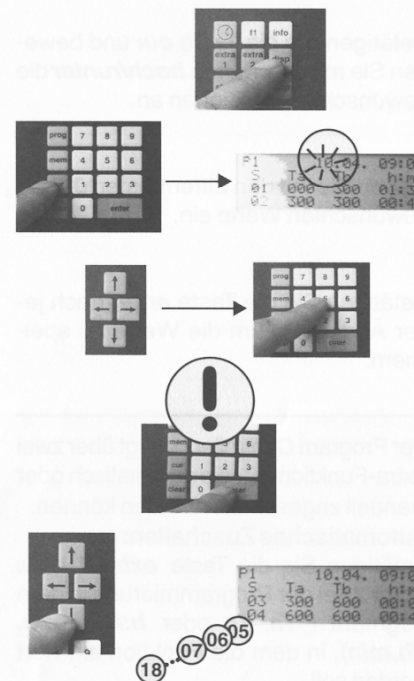
Betätigen Sie die Taste **cur**, im Eingabe-Display blinkt der Tag, Monat oder Stunde/min.

Mit den Tasten **links/rechts** bzw. **hoch/runter** können Sie direkt die gewünschten Stellen in der Tabelle anwählen und mit den Zifferntasten **0 – 9** Programmwerte eingeben.

Betätigen Sie die Taste **enter** nach jeder Änderung, um die Werte zu speichern.

Durch Betätigen der Tasten **hoch/runter** können Sie die im Eingabe-Display nicht sichtbaren Segmente anwählen.

**Hinweis:**  
Wir empfehlen, den Wert **000** als Anfangstemperatur **Ta** in **Segment 1** nicht zu ändern.



## Holdback eingeben

Mit dem Program Controller können Sie einen **Holdback** eingeben, sofern in der Konfigurationsebene 0 **holdback on 1** (s. Seite 17) definiert ist. Der **Holdback** ist die maximal zugelassene Temperatur-Abweichung des Istwertes vom vorgegeben Sollwert in jedem Segment.

Eine detaillierte Beschreibung der Funktion **Holdback** finden Sie auf Seite 25 unter „**Was ist zu tun, wenn...**“.

Betätigen Sie die Taste **disp**, bis das Eingabedisplay **Holdback**erscheint.

Betätigen Sie die Taste **cur** und bewegen Sie mit den Tasten **hoch/runter** die gewünschten Positionen an.

Geben Sie mit den Zifferntasten **0-9** die gewünschten Werte ein.

Betätigen Sie die Taste **enter** nach jeder Änderung, um die Werte zu speichern.

## Extra-Funktionen aktivieren

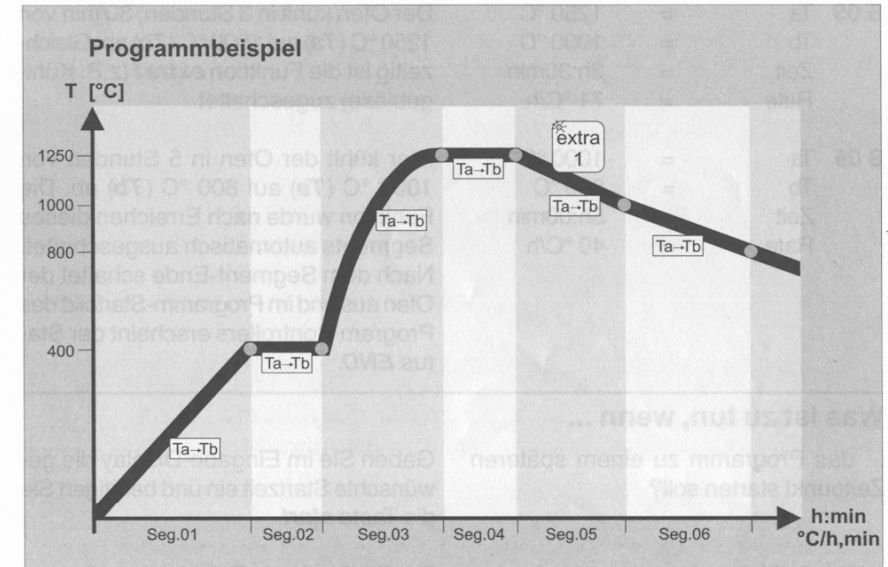
Der Program Controller verfügt über zwei Extra-Funktionen\*, die automatisch oder manuell zugeschaltet werden können.

**Automatisches Zuschalten:**  
Betätigen Sie die Taste **extra 1** bzw. **extra 2** bei der Programmierung in dem Segment (**Ta**, **Tb** oder **h:min** bzw. **%/h,min**), in dem die Funktion aktiviert werden soll.

Die LED **extra 1** bzw. **extra 2** neben dem LED-Display **Temperatur** blinkt.

## Programmbeispiel

Das folgende Programm wurde wahllos zusammengestellt und besteht aus sechs Programmabschnitten (Segmenten). Maximal 18 Segmente in einem Programm sind möglich.



<b>S 01</b>	Ta	=	000 °C	Der Ofen heizt nach dem Programmstart linear von der aktuellen Ist-Temperatur ( <b>Ta</b> ) des Ofens in 6 Std. auf 400 °C ( <b>Tb</b> ) auf. Die Rate beträgt 66 °C/h (Stunde).
	Tb	=	400 °C	
	Zeit	=	6h:00min	
	Rate	=	66 °C/h	
<b>S 02</b>	Ta	=	400 °C	Nach Erreichen der 400 °C wird die Temperatur 30 min gehalten.
	Tb	=	400 °C	
	Haltezeit	=	0h:30min	
<b>S 03</b>	Ta	=	400 °C	Da in diesem Segment keine Aufheizzeit definiert wurde, heizt der Ofen mit voller Leistung von 400 °C ( <b>Ta</b> ) auf 1250 °C ( <b>Tb</b> ) auf. Die Rate kann nicht ermittelt werden, da die Aufheizzeit von der Art und Menge des Beschickungsgutes sowie vom Ofentyp abhängt und somit sehr unterschiedlich sein kann.
	Tb	=	1250 °C	
	Zeit	=	0h:00min	
	Rate	=	---°C/h	

## Technische Daten

Tmax: je nach Ofentyp werkseitig eingestellt  
 Messeingang: Typ K oder S  
 Überspannungskategorie: Klasse II  
 Umgebungsbedingungen: Temperatur: 5 °C - 40 °C nach EN 60204, Teil 1

Reinigungsbedingungen: Luftfeuchtigkeit: 30% - 95%  
**Gerät spannungsfrei schalten**, mit feuchtem Tuch reinigen

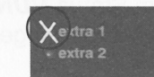
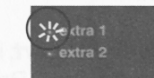
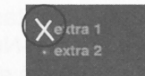
Schutzklasse: Schutzklasse 2 / schutzisoliert  
 Netzausfallverhalten: **bei auto START 0:**

- In der Vorlaufzeit (wait)**
- Programm wird fortgesetzt
- Ofentemperatur < 100 °C:**
- bei < 4 sec = Programm wird fortgesetzt
  - bei > 4 sec = Programmabbruch
- Ofentemperatur > 100 °C und Temperaturabfall < 20 °C:**
- Programm wird fortgesetzt
- Ofentemperatur > 100 °C und Temperaturabfall > 20 °C:**
- Programmabbruch
- bei auto START 1:**
- Programm wird fortgesetzt

Rechnerische Auflösung des Temperaturgradienten: auf volle Minuten

## Nenndaten

Typ: C40  
 Relaisausgänge: 220-250V - 6A (potentialfrei)  
 Versorgungsspannung: 220-250V - 50/60 Hz, 8 VA  
 Absicherung: 100 mA



Bei der Programmierung des nächsten Segmentes wird die Funktion **extra 1** bzw. **extra 2** automatisch deaktiviert und die LED erlischt.

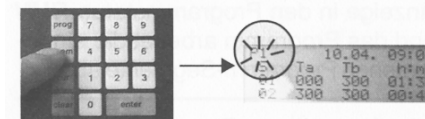
### Manuelles Zuschalten:

Durch manuelles Zuschalten während eines Programmablaufes kann die Funktion **extra 1** bzw. **extra 2** jederzeit aktiviert oder deaktiviert werden.

Nach dem Segmentende, in der die Funktion **extra 1** bzw. **extra 2** zugeschaltet wurde, erlischt die LED neben dem LED-Display **Temperatur** und die Funktion wird automatisch deaktiviert.

\* z.B. Kühlgebläse, akustisches Signal. Die Funktion muß Bestandteil der Schaltanlage sein (als Option lieferbar).

## Programm speichern

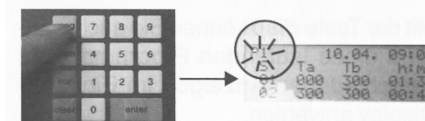


Alle eingegebenen Programmwerte können im Festspeicher des Program Controllers abgelegt werden.

Betätigen Sie die Taste **mem**; im Eingabe-Display blinkt die zuletzt gespeicherte Programm-Nummer.

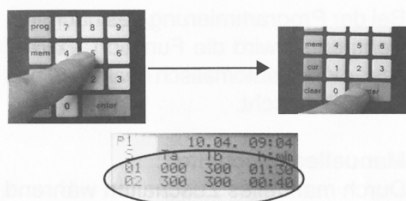
Geben Sie den gewünschten Speicherplatz **1 - 9** auf der Zifferntastatur ein und betätigen Sie die Taste **enter**.

## Programm aufrufen



Wenn ein Programm auf einem der Speicherplätze **1 - 9** abgelegt wurde, kann dieses Programm jederzeit erneut aufgerufen werden.

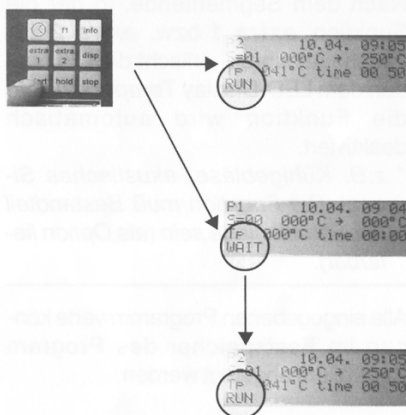
Betätigen Sie die Taste **prog**; im Eingabe-Display blinkt die zuletzt abgearbeitete Programm-Nummer.



Geben Sie mit den Zifferntasten **1 – 9** die gewünschte Programm-Nummer ein und betätigen Sie die Taste **enter**.

Alle gespeicherten Programmwerte erscheinen im Eingabe-Display.

## Programm starten



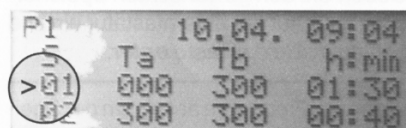
Nachdem das gewünschte Programm aufgerufen wurde, kann das Programm gestartet werden.

Betätigen Sie die Taste **start**, im Eingabe-Display erscheint das Programm-Startbild mit dem Status **RUN** und das Programm arbeitet die eingegebenen Werte ab.

Wenn Sie einen verzögerten Programmstart eingegeben haben (Startzeit), erscheint im Programm-Startbild der Status **WAIT**.

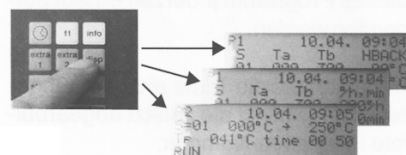
Ist die Startzeit erreicht, ändert sich die Anzeige in den Programmstatus **RUN** und das Programm arbeitet die eingegebenen Programm-Segmente ab.

## Programmwerte ansehen



Alle eingegebenen Programmwerte können jederzeit, also auch während eines laufenden Programms, angesehen werden.

Befindet sich der Program Controller in einem laufenden Programm, erscheint vor dem Segment, das aktuell abgearbeitet wird, das Zeichen „>“.



Mit der Taste **disp** können Sie auch während eines laufenden Programms die verschiedenen Anzeigen im Eingabe-Display anwählen.



Die Fehlermeldung **F7** erscheint, wenn die Isttemperatur 50 °C höher ist, als die maximale Arbeitstemperatur. Diese Fehlermeldung wird nur dann ausgelöst, wenn die Ofentemperatur 700 °C bereits überschritten hat. Im Eingabe-Display erscheint der Text „**Temperatur zu hoch**“.

Mögliche Ursache dieses Fehlers ist:

- Das Schaltschütz ist defekt



Die Fehlermeldung **F8** bis **F8.8** erscheint, wenn ein Systemfehler im Program Controller vorliegt. Im Eingabe-Display erscheint der Text „**Systemfehler**“. Ursache kann sein:

- Der Datenweg zur Meßkarte ist unterbrochen
- Der RAM- oder ROM-Speicher ist fehlerhaft



Ist eine Fehlerbeseitigung nicht möglich, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Kundendienst oder direkt an Nabertherm.

Mod	V/N
Nr.	Hz
date	A
max. °C	kW

Typenschild Ofen

Typ	CS
Type B	
230 VAC	3 VA
230 VAC	3 VA
32 MAT	50/60 Hz
FR: CS 97 00000	

Typenschild Controller

Für eine zügige Bearbeitung wird grundsätzlich benötigt:

- Angabe der Fehlermeldung, die im LED-Display angezeigt wird
- Angaben des Typenschildes (Ofen und Program Controller)

## Fehlermeldungen

Tritt eine Störung im Program Controller auf, schaltet der Ofen ab und es erscheint eine Fehlermeldung im LED-Display **Temperatur**. Im Eingabe-Display erscheint eine Textmeldung. Diese Fehlermeldung führt häufig zu einer sehr einfachen Fehleranalyse und Beseitigung des Fehlers.

Folgende Fehlermeldungen können im LED-Display auf eine Störung hinweisen:



Die Fehlermeldung **F3** erscheint, wenn eine Störung im Temperaturmeßkreis vorliegt. Im Eingabe-Display erscheint der Text „**Fehler Thermoelement**“.

Mögliche Ursachen sind:

- Thermoelement ist defekt
- Die Ausgleichsleitung zum Thermoelement ist defekt



Die Fehlermeldung **F4** erscheint, wenn das Thermoelement falsch angeschlossen wurde. Im Eingabe-Display erscheint der Text „**Th.E falsch gepolt**“.

Ursache ist:

- Die Thermoelement-Anschlüsse sind verpolt.



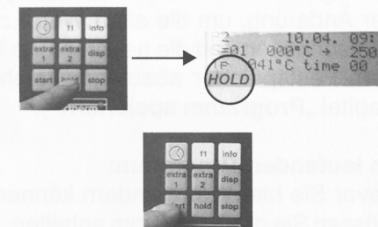
Die Fehlermeldung **F6.1** bis **F6.8** erscheint, wenn ein Systemfehler im Program Controller vorliegt. Im Eingabe-Display erscheint der Text „**Systemfehler**“.

Ursache kann sein:

- Der Program Controller ist defekt
  - Es liegen externe Netzstörungen vor
- Bitte schalten Sie den Program Controller bei dieser Fehlermeldung ggf. mehrfach kurz **aus-** und erneut **ein**. In den meisten Fällen wird die Störung durch diese Maßnahme bereits behoben und das Programm automatisch fortgesetzt.



## Programm anhalten

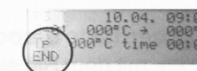


Ein Programm kann jederzeit angehalten werden.

Betätigen Sie die Taste **hold**; im Programm-Startbild erscheint der Status **hold**. Der im Program Controller angezeigte Sollwert (Tp=xxx °C) wird ausgegeregelt und gehalten, bis das Programm fortgesetzt wird.

Mit der Taste **start** wird das Programm fortgesetzt.

## Programm beenden



Ein Programm kann entweder automatisch oder manuell beendet werden.

### Automatisches Programmende:

Beim automatischen Programmende ist das eingegebene Programm komplett abgearbeitet. Im Eingabe-Display erscheint der Status **END**.

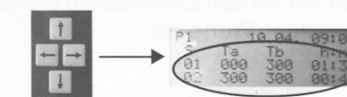
### Manuelles Programmende:

Manuell beenden Sie ein Programm durch Betätigung der Taste **stop**; im Programm-Startbild erscheint der Status **STOP**.

### Achtung:

Bei jedem Programmende bleiben die eingegebenen Werte gespeichert.

## Programmwerte ändern



Alle Programmwerte können jederzeit individuell geändert werden.

### Bei Eingabe eines Programms:

Nachdem Sie das Programm, das Sie ändern möchten, aufgerufen haben, bewegen Sie die Cursor-Tasten **links/rechts** bzw. **hoch/runter** an die entsprechenden Stellen im Eingabe-Display, die Sie ändern möchten.

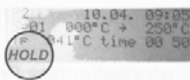


Geben Sie mit den Zifferntasten **0-9** die gewünschten Werte ein.

Betätigen Sie die Taste **enter** nach jeder Änderung, um die alten Werte zu überschreiben und die neuen Werte in dem Festpeicher abzulegen (siehe Kapitel „**Programm speichern**“).

### Im laufenden Programm:

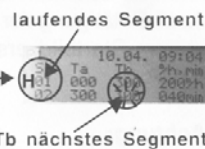
Bevor Sie hier Werte ändern können, müssen Sie das Programm anhalten.



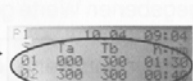
Betätigen Sie die Taste **hold**; das laufende Programm wird angehalten und im Programm-Startbild erscheint der Status **hold**.



Wählen Sie mit der Taste **disp** das Eingabe-Display an, mit dem Sie eine Rate definieren können (siehe Kapitel „**Das Eingabe-Display**“).



Betätigen Sie die Taste **cur**, der eingegabene Programmwert **Tb** des nachfolgenden Segmentes blinkt und vor dem aktuellen Segment erscheint ein **H** (=halt/hold).

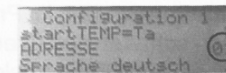


Bewegen Sie die Cursor-Tasten **links/rechts** bzw. **hoch/runter** an die entsprechenden Stellen im Eingabe-Display, die Sie ändern möchten.



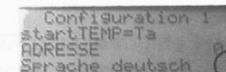
Geben Sie mit den Zifferntasten **0-9** die gewünschten Werte ein.

Betätigen Sie die Taste **enter** sowie die Taste **start**; das Programm wird unter



### Adresse (1 – 32)

In der Adresse wird die Belegung der digitalen Schnittstelle **RS 485** definiert. Es ist darauf zu achten, daß dieselbe Adresse angegeben werden muß, wie am angeschlossenen PC. Nähere Information hierzu entnehmen Sie dem folgenden Kapitel **Digitale Schnittstelle RS 485**.

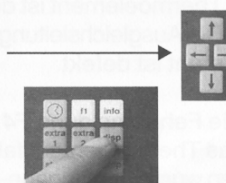
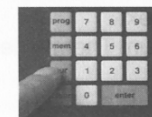


### Sprache der Fehlermeldungen

- englisch = **01**
- deutsch = **02**
- francais = **03**
- espanol = **04**

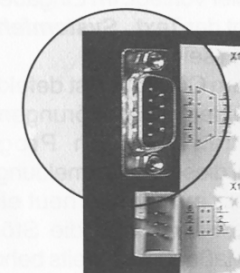
### Hinweis:

Um die eingestellten Werte zu ändern, betätigen Sie die Taste **cur**. Mit den Tasten **rauf/runter** können Sie die gewünschte Stelle anwählen. Mit der Taste **disp** verlassen Sie diesen Bereich.



Zum Definieren der gewünschten Sprache betätigen Sie die entsprechenden Zifferntasten.

### Digitale Schnittstelle RS 485



Der Program Controller verfügt an der Rückseite des Gehäuses über eine digitale Schnittstelle **RS 485**. Diese Schnittstelle ermöglicht den Anschluß an einen handelsüblichen PC. Bei Verwendung entsprechender **Regelungs-Software** lassen sich alle Programmeigenschaften des Program Controllers damit auch extern komfortabel regeln. Nähere Information zur digitalen Schnittstelle **RS 485** und entsprechender Software für den Einsatz am PC fordern Sie bitte direkt an.