

Control de horno convector

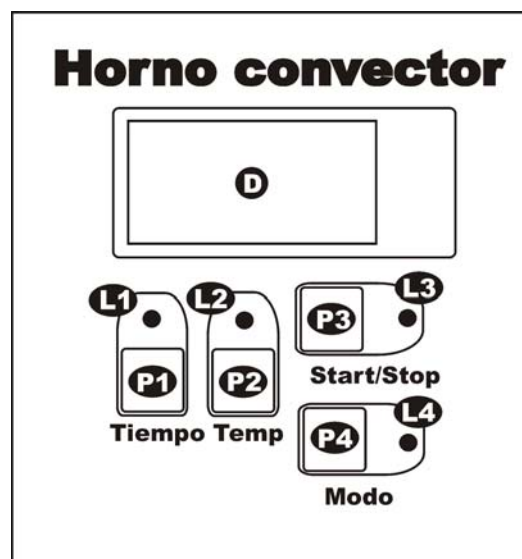
Este tipo de controlador para convector de aire forzado, permite acelerar considerablemente los tiempos de cocción, la disminución más rápida de la temperatura para el cambio de cocción, el dorado más parejo en la cocción de carnes, etc.

Características principales

- Presentación digital mediante 3 displays 1/2", rojos de alto brillo, para lectura de tiempo y temperatura.
- Control temperatura de cámara hasta 290 °C.
- Controlan tiempo hasta 9:59 minutos.
- Sensor de temperatura requerido : PT 100 (no se provee)
- Salida para comando del motor convector (sin inversión de marcha)
- Salida para comando de resistencias calefactoras / solenoide de gas
- Salida audible para indicar fin de cocción.
- Gabinete para panel de 96 x 96 x 140 mm.
- Alimentación: 220 Vca.

Modo de funcionamiento: Posee dos modos de funcionamiento.

- **Modo 1 (con precalentamiento):** Primero se programa la temperatura de precalentamiento. Cuando se oprime el botón start, se activan las salidas (la que controla la resistencia o el solenoide de gas y las que controlan el motor convector). La temperatura en la cámara comienza a subir hasta que alcanza el valor fijado. Se escucha un beep indicando que el horno está listo para la cocción y, a partir de ese momento, el equipo mantiene la temperatura en torno al valor programado, hasta que se oprima el botón Start/Stop (las salidas se desactivan). En este modo el botón de tiempo queda anulado.
- **Modo 2 (sin precalentamiento):** Primero se programa la temperatura de cocción y el tiempo de cocción. Cuando se oprime el botón start, se activan las salidas que controlan el motor convector, el tiempo comienza a correr y el equipo actúa sobre la salida que controla el solenoide de gas o resistencia, para mantener la temperatura de la cámara en torno a la temperatura de cocción programada. Cuando finaliza la cocción (tiempo=0), se desactivan las salidas y comienza a sonar un beep intermitente indicando el fin de la cocción, hasta que se presione el botón Start/Stop.



Comandos en el frente del equipo

Operación del equipo

Modo 1:

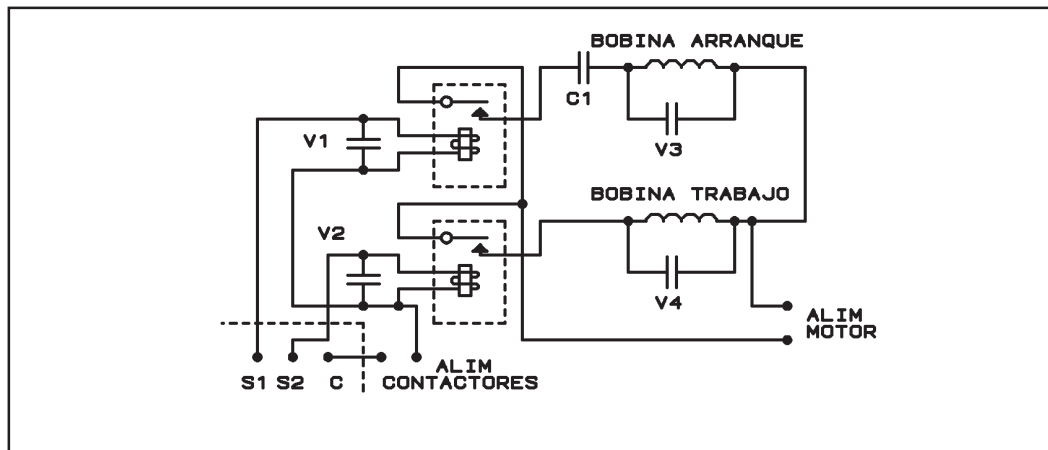
- Encienda el equipo
- L4 debe estar encendido (indicando modo 1). Si L4 está apagado significa que está configurado en modo 2. Para seleccionar el modo 1, pulse P4 (selector de modo). L4 se enciende y el display muestra la temperatura de precalentamiento programada. También enciende L2 (indica que el display está mostrando temperatura).
- Para modificar la temperatura de precalentamiento, mantenga pulsado P2 hasta que el display comience a titilar. Con P3 y P4 fije la nueva temperatura de precalentamiento. Cuando haya modificado el valor, oprima P2 hasta que el display deje de titilar.
- Cuando todo esté listo para la cocción, oprima P3 (Start/Stop) para iniciar el ciclo de precalentamiento. Enciende L3 (indica que ha iniciado el ciclo de cocción), el display pasa a mostrar la temperatura de la cámara y se activan las salidas (la que controla la resistencia o el solenoide de gas y las que controlan el motor convector). Cuando la temperatura alcanza el valor fijado, se escucha un beep indicando que el horno está listo para la cocción y, a partir de ese momento, el equipo mantiene la temperatura en torno al valor programado.
- Para finalizar el ciclo de cocción, oprima P3 (las salidas se desactivan).
- Si durante el ciclo de cocción necesita ver el valor de la temperatura programado, mantenga pulsado P2 para visualizarla.

Modo 2:

- Encienda el equipo
- L4 debe estar apagado (indicando modo 2). Si L4 está encendido significa que está configurado en modo 1. Para seleccionar el modo 2, pulse P4 (selector de modo). El L4 se apaga y el display muestra el tiempo de cocción programado. También enciende L1 (indica que el display está mostrando tiempo).
- Para modificar la temperatura de cocción, mantenga pulsado P2 hasta que el display comience a titilar. Con P3 y P4 fije la nueva temperatura de precalentamiento. Cuando haya modificado el valor, oprima P2 hasta que el display deje de titilar.
- Para modificar el tiempo de cocción, mantenga pulsado P1 hasta que el display comience a titilar. Con P3 y P4 fije el nuevo tiempo de cocción. Cuando haya modificado el valor, oprima P1 hasta que el display deje de titilar.
- Cuando todo esté listo para la cocción, oprima P3 (Start/Stop) para iniciar el ciclo de cocción. Enciende L3 (indica que ha iniciado el ciclo de cocción), el display pasa a mostrar la temperatura de la cámara o el tiempo de cocción que resta (según si el display está mostrando temperatura o tiempo). También se activan las salidas (la que controla la resistencia o el solenoide de gas y las que controlan el motor convector). El equipo mantiene la temperatura en torno al valor programado durante el tiempo programado.
- Cuando finaliza la cocción (tiempo=0), se desactivan las salidas y comienza a sonar un beep intermitente.
- Para apagar el sonido, pulse P3.
- Con P1 y P2 selecciona si el display muestra tiempo o temperatura.
- Durante la cocción, el display muestra tiempo restante o temperatura en la cámara. Si necesita ver el valor del tiempo o temperatura programado, mantenga pulsado P1 o P2 para visualizarlos.

Nota: Si la sonda PTC100 falla o no está conectada, el display muestra 1 y se apagan todas las funciones del equipo. Debe quitar la alimentación al equipo, solucionar el problema y volverlo a encender.

Conexión del motor



- Utilizar varistores de 480 Vca en paralelo con las bobinas (V3 y V4).
- Si utiliza contactores con bobinas de Vca, coloque varistores de 480 Vca (V1 y V2).
- Si utiliza bobinas de vcc en los contactores coloque un diodo de protección.
- C1 es el capacitor de arranque del motor.
- Si requiere sólo alimentación de motor utilice S2.

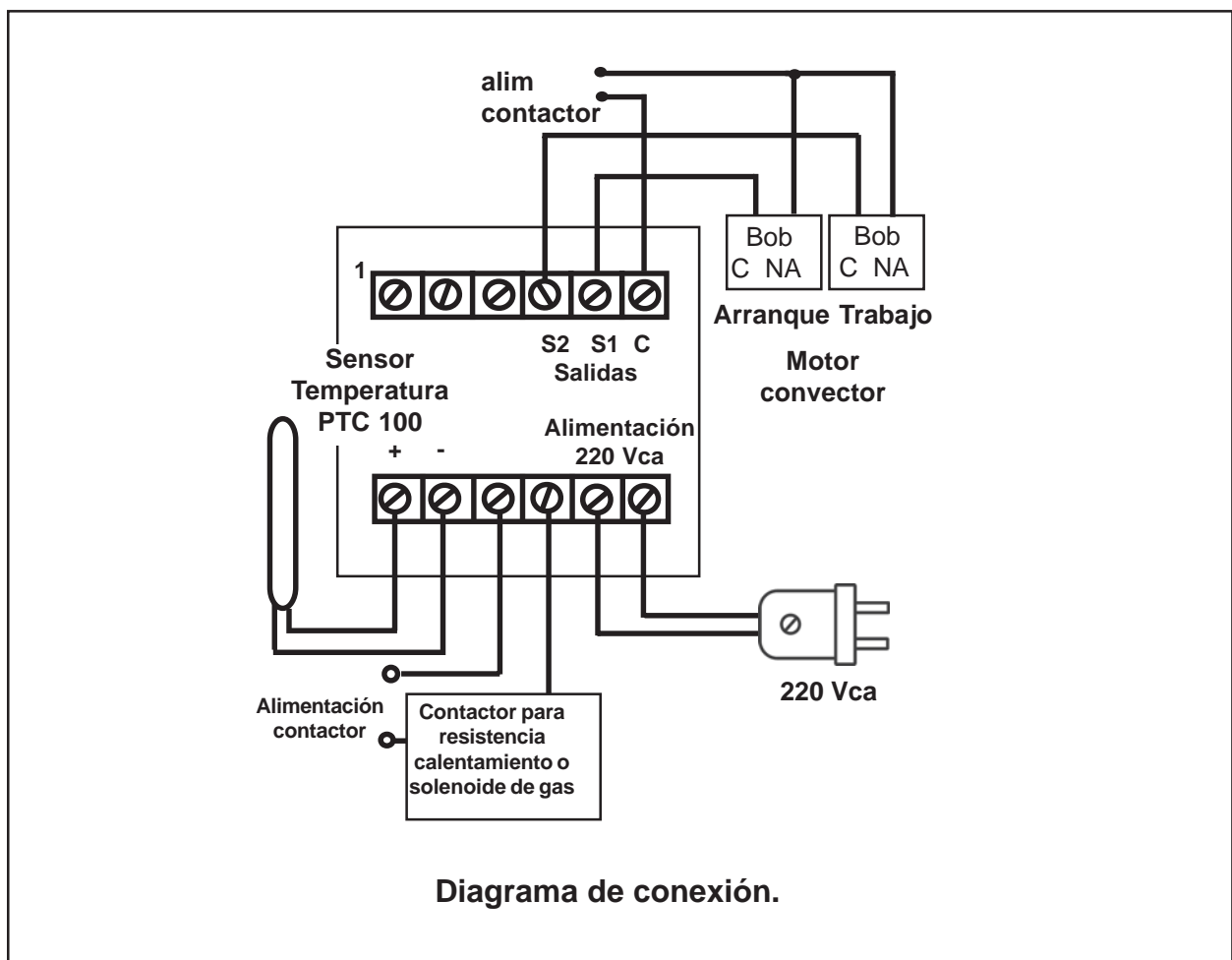


Diagrama de conexión.