

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Mise en route

2. Réalisation des mesures

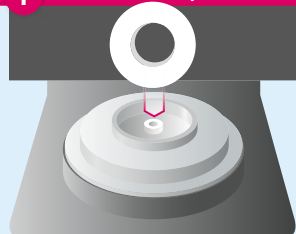
3. Évaluation

4. Mesures

Étalonnage de la température

1. Mise en route

1 Positionnement de l'anneau de contrôle de la température



Placer l'anneau de frittage sans billes de frittage au centre du réceptacle de frittage*.

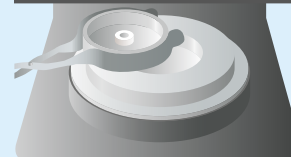
2

Début de la cuisson



Lancer le programme de frittage « YZ T Universal » sous le profil « VITA »**.

3 Retrait de l'anneau de contrôle de la température



Retirer l'anneau de contrôle de la température et mesurer avec le pied à coulisse.

2. Réalisation des mesures

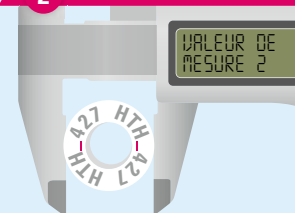
1 Prise de mesure 1



Mesurer le diamètre de l'anneau de contrôle de la température au niveau du chiffre moyen (représentation schématique de l'anneau de frittage).

2

Prise de mesure 2



Tourner l'anneau de contrôle de la température de 45° et mesurer entre le chiffre et la lettre.

3

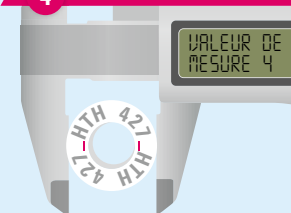
Prise de mesure 3



Tourner l'anneau de contrôle de 45° supplémentaires et mesurer à la lettre du milieu.

4

Prise de mesure 4



Tourner l'anneau de contrôle de la température de 45° supplémentaires et mesurer entre le chiffre et la lettre.

*) Il ne doit y avoir aucun autre objet dans l'enceinte de cuisson. Pour le frittage, l'enceinte de cuisson doit être entièrement refroidie.

**) Vous trouvez des informations précises concernant les programmes de frittage dans le mode d'emploi concernés des vPads.

Tourner pour l'évaluation !

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS

1. Mise en route

2. Réalisation des mesures

3. Évaluation

4. Mesures

Étalonnage de la température

3. Évaluation

1 Calculer la valeur moyenne

Valeur de mesure 1
+ Valeur de mesure 2
+ Valeur de mesure 3
+ Valeur de mesure 4
= Total
÷ 4



2 Lire la température

VITA ZYRCOMAT® 6000/6100 MS	
Temperature Checking-Set	
	°C/°F
Valeur moyenne 1	Température de l'anneau 1
Valeur moyenne 2	Température de l'anneau 2
Valeur moyenne 3	Température de l'anneau 3
Valeur moyenne 4	Température de l'anneau 4
Valeur moyenne 5	Température de l'anneau 5
Valeur moyenne 6	Température de l'anneau 6
Valeur moyenne 7	Température de l'anneau 7
Valeur moyenne 8	Température de l'anneau 8
Valeur moyenne 9	Température de l'anneau 9

Température de l'anneau
- 1625 °C / 2957 °F



Additionner les valeurs relevées, diviser la somme par quatre pour obtenir la valeur moyenne.

Lire la température de l'anneau de contrôle de la température correspondante dans le tableau joint (représentation schématique de la table de conversion).

Soustraire 1625 °C / 2957 °F (maître-anneau) de la température relevée sur l'anneau de température et conserver la différence.

4. Mesures

Valeur différentielle de 0 °C à +/-25 °C
32 °F à 77 °F / 32 °F à -13 °F



Différence de température dans la plage de tolérance.

Valeur différentielle de +/-25 °C à +/-50 °C
77 °F à 122 °F / -13 °F à -58 °F



Corriger la température du four. Dans le champ «Ajustement de la température (Offset)», saisir la valeur différentielle*.

Valeur différentielle > +/-50 °C
> 122 °F / > -58 °F



Différence de température en dehors de la plage ajustable. Répéter la cuisson de contrôle. Contacter le distributeur.

*) **Température trop basse** (la différence calculée est négative) : saisir la valeur de différence précédée du signe moins ; **température trop élevée** (la différence calculée est positive) : saisir la valeur de différence sans préfixe (automatiquement plus). Vous trouvez des informations précises concernant le champ d'ajustage de température (décalage) dans le mode d'emploi concernés des vPads.