

GANN HYDROMAT TK-MP 501 - software

• Hauptmenü

Nur die Eingabe der Holzkennziffer, der Holzdicke und der gewünschten Endfeuchte ist für einen Trocknungsprogramm Vorschlag durch den Computer erforderlich.

Species Number	(100..328)	205	
Thickness	(20..140mm)	35	
Final humidity	(4.0..25.0%)	25	
Temp.-increasing	(3..30C/h)	10	
Conditioning	(Yes,No)	No	
Equalizing	(Yes,No)	Yes	
Spraying/Pause	(0%..99%)	50	
Date / Time	Fr 18.05.01 09:48		

1 2 3 4 5 6 7 8 9 2

• Messwertmenü

Bis zu 16 Holzfeuchtemeßstellen und bis zu 2 Temperatur- und UGL-Meßstellen werden angezeigt.

Eine Programm-Meßstelle erlaubt es, auch ohne echte Holzfeuchte Meßstellen zu regeln

Measvalues[Menu 2]										MC	UF			
Selection:										38.0	29.6			
MC	EN	E1	E2	TN	T1	T2	Htg							
6	10.7	8.7	9.2	48.0	35.1	34.2	45							
Dif	Mean	Core			FS	M0	Dmp							
0.0	Peak	Mixt.				9.7	0.0	33						
M1C	M2C	M3C	M4C	M5C	M6C	M7C	M8C							
45.0	39.0	41.0	27.0	18.0	17.0	16.0	7.0							
M1S	M2S	M3S	M4S	M5S	M6S	M7S	M8S							
40.0	32.0	39.0	25.0	7.0	6.0	5.0	10.0							

Sollwertmenü

Unterteilung in 17 Trocknungsphasen:

1. Aufheizphase
2. Durchwärmphase
- 3-15. Trocknungsphasen
- 13 Trocknungsphasen von 60 % Holzfeuchte bis zur Endfeuchte in feinen Stufen unterteilt, die vom Benutzer geändert werden können,
16. Ausgleichsphase
17. Abkühlphase.

Ph	Nominal Values [Menu 3]									
0	t	MC	T	Emc	Dif	FS	Spr			
1	8	0	32	14.8	100	70	1			
2	8	0	48	13.3	100	77	1			
D 3	0	60	48	11.8	100	100	1			
D 4	0	47	48	11.6	100	100	1			
D 5	0	35	48	10.7	Ph	Emc				
D 6	0	34	49	10.7	3	11.8				
D 7	0	33	50	10.6	Ph	Emc				
D 8	0	32	52	10.5	4	11.6				

Unterschiedliche Meßstellen können für die Trocknungsführung und Endfeuchte Abschaltung ausgewählt werden.

Stellungsanzeige für Heizventil, Sprühventil und Luftklappen. Wahlweise Anzeige des Öffnungsgrades des Heizventils und der Klappen (jede Klappe einzeln) in Prozentwerten, mit Fehlermeldung, wenn nicht alle Klappen den gleichen Öffnungsgrad aufweisen.

Die Anzahl der Trocknungsphasen kann vom Benutzer erhöht oder verringert werden. Zwischen den einzelnen Programmschritten erfolgt die Anpassung von Temperatur und UGL stufenlos. In frei wählbaren Intervallen und ebenfalls wählbarer Dauer sind Zwischenkonditionierungsphasen mit höherem UGL einfügbar.