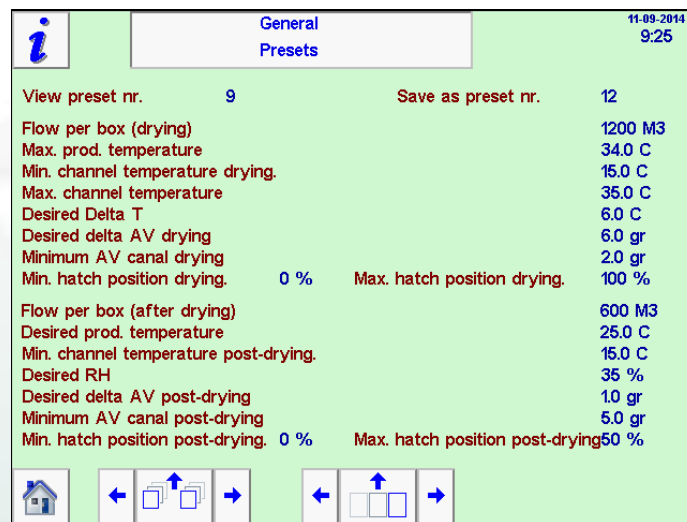


Voreinstellungen von Standardmenüs

Um die Eingabe der Einstellungen zu erleichtern, bietet der ABC-Prozessor die Möglichkeit, voreingestellte Menüs zu laden. Diese können in Zusammenarbeit mit den Fachleuten in Ihrem Unternehmen festgelegt und an eine Saatgutvarietät gekoppelt werden. Auf diese Weise können Fehler bei den Einstellungen vermieden werden.

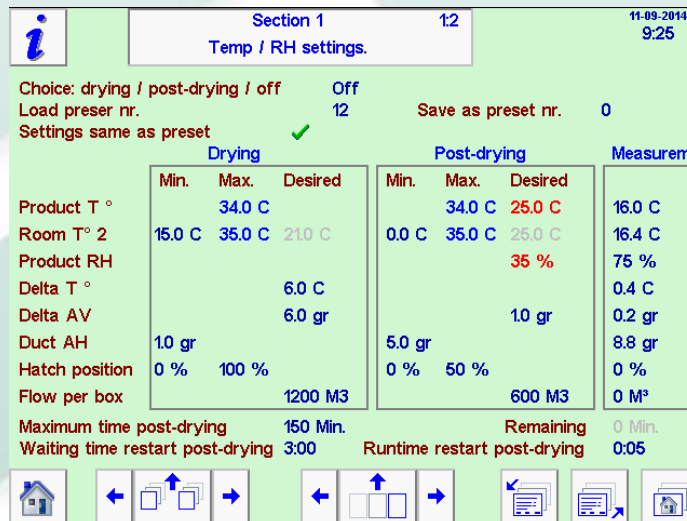
1. Voreinstellungsmenü auswählen
2. Anzahl der Kisten eingeben (je nach Art der Anlage)

Auf der Voreinstellungsseite können alle Einstellungen nach Wunsch vorgenommen werden. Einstellungen jetzt unter einer neuen Menünummer speichern: **Save as preset nr. 12**



Parameter	Value
View preset nr.	9
Save as preset nr.	12
Flow per box (drying)	1200 M3
Max. prod. temperature	34.0 C
Min. channel temperature drying.	15.0 C
Max. channel temperature	35.0 C
Desired Delta T	6.0 C
Desired delta AV drying	6.0 gr
Minimum AV canal drying	2.0 gr
Min. hatch position drying.	0 %
Max. hatch position drying.	100 %
Flow per box (after drying)	600 M3
Desired prod. temperature	25.0 C
Min. channel temperature post-drying.	15.0 C
Desired RH	35 %
Desired delta AV post-drying	1.0 gr
Minimum AV canal post-drying	5.0 gr
Min. hatch position post-drying.	0 %
Max. hatch position post-drying.	50 %

Grundlage waren in diesem Fall die Voreinstellungen mit der Nummer 9. Die geänderte Fassung wird unter der Nummer 12 gespeichert. Jetzt kann Menü 12 ausgewählt und als Einstellungssatz geladen werden.



Parameter	Drying			Post-drying			Measurem
	Min.	Max.	Desired	Min.	Max.	Desired	
Product T °		34.0 C		34.0 C	25.0 C		16.0 C
Room T° 2	15.0 C	35.0 C	21.0 C	0.0 C	35.0 C	25.0 C	16.4 C
Product RH						35 %	75 %
Delta T °			6.0 C				0.4 C
Delta AV			6.0 gr			1.0 gr	0.2 gr
Duct AH	1.0 gr			5.0 gr			8.8 gr
Hatch position	0 %	100 %		0 %	50 %		0 %
Flow per box			1200 M3			600 M3	0 M³
Maximum time post-drying		150 Min.				Remaining	0 Min.
Waiting time restart post-drying		3:00				Runtime restart post-drying	0:05

Alle Einstellungen aus Menü Nr. 12 werden geladen: **Settings same as preset** ✓

Wenn der Bediener die Luftkapazität kontrolliert hat, braucht er nur die vorgeschlagene Voreinstellungsnummer auszuwählen und die Trocknung startet mit den richtigen Einstellungen. Der Manager kann die Einstellungen anhand der geladenen Voreinstellungen und der manuellen Änderungen ganz leicht überprüfen:

- ✓ keine Änderungen an den geladenen Voreinstellungen
- ✗ an den geladenen Voreinstellungen wurden Änderungen vorgenommen

Voreinstellungen von Standardmenüs

Der Luftstrom wird mit den Voreinstellungen festgelegt, kann aber auch manuell eingestellt werden.

Gebläse ein/aus Standardeinstellung auf „Ein“. Einstellung „Aus“ nur für „Pause“ (Saatgut prüfen).

Typ Luftdurchflussregelung Trocknen Durchfluss

Die Gebläsekapazität kann wie folgt reguliert werden:

- Durchfluss:
 - m³ Luft pro Std. und Kiste
 - Berechnung: **Anzahl aufgestellte Kisten** x **Luftdurchfluss je Kiste** = **Sollw. Luftdurchfluss**
- Kapazität:
 - 0-100 % Frequenzsteuerung
 - Einstellung: **Leistungs-%**

Auswahl:

- Auf „Durchfluss“ klicken.



- „Durchfluss“ oder „Kapazität“ auswählen.

Beispiel:

900 M3 **78 %** **11700 M³** **11630 M³**

- „Trocknen“ ist aktiv und es wurde „Durchfluss“ ausgewählt; bei Luftstrom je Kiste zum Trocknen
- 13 Kisten X 900m3 = 11700m3
- Messung: 11630m3, jedoch Regulierung auf ca. 200 m³ (gewünschter Luftstrom)

Wenn bei „Luftdurchflussregelung“ „Durchfluss“ eingestellt ist, wird lediglich die Anzahl der Kisten festgelegt!