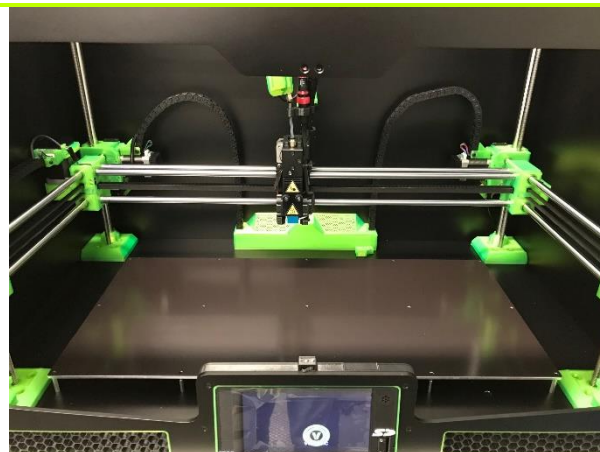


# SH & EXO series

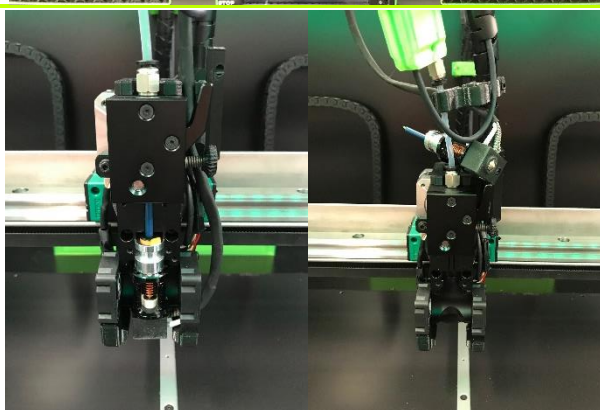
Etalonnage plateau d'usine au comparateur



- 1) Allumez la machine, et assurez-vous que le plateau et la tête sont froids avant de commencer. Retirez complètement le plateau vitrocéramique du lit, l'étalonnage au comparateur se fait directement sur la masse magnétique.



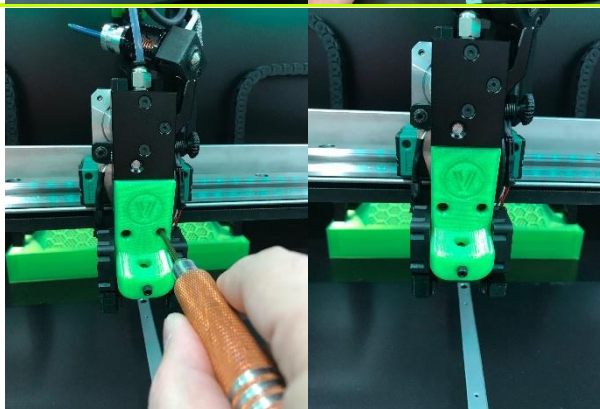
- 2) Démontez le cache tête et sortez la tête de son emplacement, sans la débrancher. Coincez-la par exemple avec le passe-câble en caoutchouc comme ci-contre. Attention, à partir de ce moment, ne plus mettre la tête en chauffe.



- 3) Desserrez la vis frontale de blocage du comparateur si nécessaire et sortez-le de son support.



- 4) Montez le support de comparateur à la place du cache tête, et vissez les 2 vis (Allen 2,5mm).



# SH & EXO series

Etalonnage plateau d'usine au comparateur



- 5) Insérez le comparateur dans son emplacement, bien à fond, puis serrez légèrement la vis frontale pour l'immobiliser.



- 6) Redémarrez la machine en maintenant le bouton STOP de façade appuyé, et **maintenez-le enfoncé jusqu'au redémarrage complet** de la machine. Celle-ci va afficher « **Mode usine** » durant le redémarrage et émettre un son.

- 7) Lancez un étalonnage via le menu ou l'écran d'accueil, et allez jusqu'au positionnement numéro 1, à l'avant gauche. Appuyez sur « Home Z », une fois le mouvement fini, allumez le comparateur qui devrait se mettre à zéro. Si ce n'est pas le cas ou s'il était déjà allumé, appuyez sur la touche zéro pour l'initialiser.



- 8) Vous avez maintenant votre comparateur à un zéro absolu sur le point numéro 1. Continuez l'étalonnage (jusqu'ici classique sur les 4 angles) et réglez vos 3 autres angles avec les molettes correspondantes pour être le plus proche du zéro sur le comparateur (ce qui va parfaitement les aligner sur le point numéro 1).

Note : La tolérance idéale à appliquer est de  $-0\text{mm}/+0,03\text{mm}$ .

- 9) Une fois les 4 angles effectués, la machine étant en mode usine, elle va continuer la procédure sur tous les points intermédiaires de réglages.

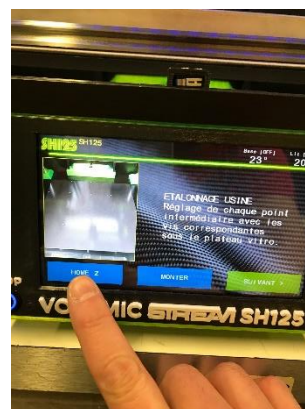


# SH & EXO series

Etalonnage plateau d'usine au comparateur



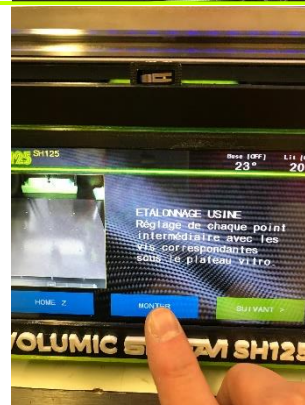
10) Une fois positionné sur le premier point intermédiaire, appuyez sur « Home Z ».



11) Vous pouvez maintenant régler chaque point pour l'aligner au plus près du zéro. Pour cela, vous devez utiliser la vis de réglage de ce point (Vis Allen 2mm, un tournevis Allen est conseillé).



12) Pour pouvoir accéder à la vis pour corriger la hauteur du plateau, appuyez sur « Monter ». La tête va se relever et se déplacer sur le coté pour vous laisser l'accès à la vis.



13) Avec une clé Allen 2mm ou un tournevis 6 pans, corrigez la différence notée. Gardez à l'esprit qu'un tour complet de la vis équivaut à 0,5mm. Si vous avez une valeur positive au comparateur, tournez la vis dans le sens horaire, et pour une valeur négative, dans le sens anti-horaire.



# SH & EXO series

Etalonnage plateau d'usine au comparateur



- 14) Appuyez à nouveau sur « Home Z » pour voir le résultat, et répétez l'opération jusqu'à avoir la tolérance désiré (-0/+0.03mm étant la tolérance conseillé).



- 15) Faites de même avec tous les autres points intermédiaires de l'étalonnage usine pour corriger tout éventuelle différence.



- 16) Une fois terminé, vous pouvez remonter la tête et remettre en place votre plateau. Redémarrez la machine en mode normal (sans maintenir le bouton appuyé), puis lancez un étalonnage standard pour ajuster vos 4 angles au plateau vitro cette fois-ci, les points intermédiaires seront maintenant alignés.

