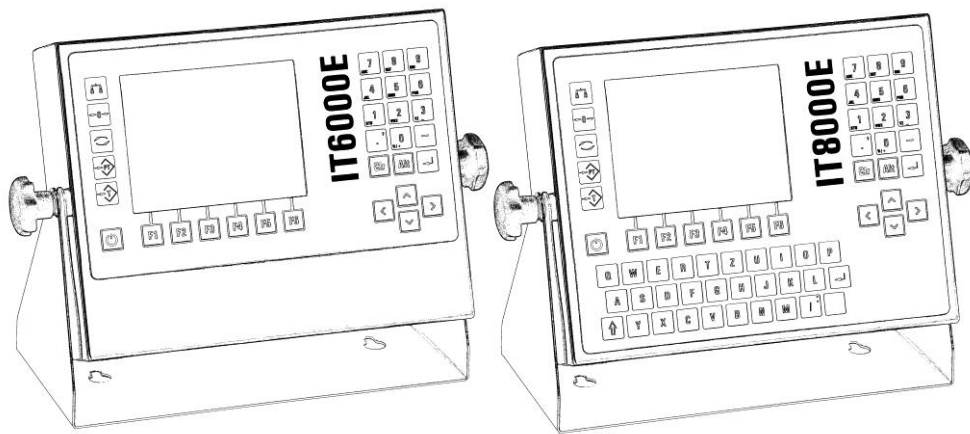


Руководство по эксплуатации

IT BELT E 170878



Промышленный весовой терминал
для дозировочных конвейерных весов
с интегрированным регулятором

Апрель 2017

Издание 1

Руководство по эксплуатации ИТ *BELT E*

Дата: 05.04.2017

Имя файла: BELT_E_170878_BAD.DOC

Версия программы: 1.50

Издатель:

© SysTec SysTec Systemtechnik und Industrieautomation GmbH, Bergheim, Германия

Ни одну часть этого пособия нельзя переиздавать, переводить, сохранять либо передавать в любой форме или механическими средствами без предварительного письменного разрешения компании SysTec GmbH.

Слова, которые отвечают зарегистрированным товарным знакам, соответствуют действительности.

Однако ни присутствие, ни отсутствие таких определений не должны влиять на юридическое состояние торговых знаков.

EPSON ESC/P® зарегистрированные торговые знаки SEIKO EPSON Corporation.

Примечание:

В подготовке данного пособия были использованы все возможные средства, SysTec GmbH не берёт на себя ответственность за существующие ошибки. Компания не несёт ответственности за убытки, принесённые использованием этой информации.

Издательство благодарно за любую информацию и/или совет, которая может содействовать исправлению ошибок в следующих изданиях

СОДЕРЖАНИЕ

1 Введение	Fehler! Textmarke nicht definiert.
1.1 Разъяснение указаний по технике безопасности	Fehler! Textmarke nicht definiert.
1.2 Общие указания по технике безопасности	Fehler! Textmarke nicht definiert.
1.3 Декларация соответствия (действительна до 19.4.2016)	9
1.4 Технические характеристики	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2 Дисплей и дополнительные функциональные клавиши	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.1 Главные индикации и главные функциональные клавиши	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.2 Функциональные клавиши и клавиши навигации	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.3 ИТ6000Е Буквенно-цифровой ввод	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.4 Удаление символов / введенных данных	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.5 Установка контраста	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.6 Выбор меню	Fehler! Textmarke nicht definiert.
2.7 Первый ввод в эксплуатацию	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3 Режим работы	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.1 Главное меню и структура меню	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.2 Режим дозирования без предварительного ввода веса	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.3 Режим дозирования с предварительным вводом веса	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.4 Настройка параметров регулятора	21
3.5 Обнуление с подтверждением отклонения точки ноля	Fehler! Textmarke nicht definiert.
3.6 Быстрая калибровка	Fehler! Textmarke nicht definiert.
4 Настройки	Fehler! Textmarke nicht definiert.
4.1 Общее	Fehler! Textmarke nicht definiert.
4.2 Файлы протокола	28
5 Транспортировка, обслуживание и уход	Fehler! Textmarke nicht definiert.
5.1 Транспортировка	Fehler! Textmarke nicht definiert.
5.2 Обслуживание	Fehler! Textmarke nicht definiert.
5.3 Уход	Fehler! Textmarke nicht definiert.
6 Неисправности	Fehler! Textmarke nicht definiert.
6.1 Сообщения об ошибках	Fehler! Textmarke nicht definiert.

1 Введение

IT BELT E является обозначением для весового терминала из линейки моделей IT6000E или IT8000E с программным продуктом BELT E в качестве универсального управления конвейерными весами.

Модели IT6000E и IT8000E отличаются между собой, помимо всего, в возможностях подключения, клавиатурами и объемом внутренней памяти.

1.1 Разъяснение указаний по технике безопасности

Информация, касающаяся безопасности, отображается соответствующими символами:



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

Не выполнение данных предостережений может привести к серьёзным травмам или фатальным несчастным случаям. Настойчиво советуем соблюдать предостережения для обеспечения безопасной работы оборудования.



ВНИМАНИЕ.

Так обозначаются меры предосторожности, не выполнение которых может привести к травмам или материальным потерям оборудования! Настойчиво советуем соблюдать предупреждения для обеспечения безопасной работы оборудования.



Так обозначаются действия.

Примечание:

- Так обозначаются советы для корректной работы оборудования и дополнительная информация для предотвращения некорректного использования.

1.2 Общие указания по технике безопасности



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

Будьте осторожны при нажатии клавиш, управляющих подвижными элементами системы, такими как транспортеры, заслонки и т.д. Перед нажатием этих клавиш убедитесь, что никого нет в опасной зоне подвижных деталей!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ.

При установке, техобслуживании и эксплуатации соблюдать директивы VDE и местные инструкции по технике безопасности! Подключение к сети питания должно быть выполнено согласно директивам VDE 0100 и VDE 0160.



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

Весовой терминал не должен устанавливаться во взрывоопасной среде! Пользователь несёт личную ответственность за классификацию области установки прибора (классификация зоны, группа взрывоопасности, температурный класс и т.д.)! Для этого возможно привлечение местных компетентных органов по классификации и техническому надзору!



ВНИМАНИЕ.

Установку, юстировку и обслуживание данного прибора и подключенных к нему периферийных устройств разрешается производить только квалифицированному техперсоналу!



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ.

Перед открытием корпуса, отключите прибор от питания или обесточьте прибор. Опасно для жизни!

! ВНИМАНИЕ.

- Местное напряжение сети должно совпадать с входным напряжением прибора!

! ВНИМАНИЕ.

- При подключении прибора с сетевым кабелем со штекером, сетевая розетка должна быть расположена в легкодоступном месте! При прямом подключении в сеть, прибор должен отключаться от сети легкодоступным выключателем!

! ВНИМАНИЕ

- Весовой терминал оборудован литиевой батареей для сохранения введенных данных. При неправильной замене батареи существует опасность взрыва! Подбор типа батареи в строгом соответствии рекомендациям производителя! Замена батареи осуществляется согласно указаниям производителя.

Примечания:

- Доверяйте обслуживание данного прибора только обученному техперсоналу! Перед обслуживанием или чисткой обесточьте прибор
- Сохраните пособие для дальнейшего использования!

1.3 Декларация соответствия (действительна до 19.4.2016)

SysTec Systemtechnik und Industrieautomation GmbH
Ludwig-Erhard-Str. 6
D-50129 Bergheim-Glessen



Konformitätserklärung
Declaration of conformity
Déclaration de conformité

Hersteller:*Manufacturer:*

Fabricant:

SysTec GmbH

Typ/Modell:*Type/Model:*

Type/modèle:

IT6000E/IT8000E

entspricht den Anforderungen der folgenden Richtlinien:*Corresponds to the requirements of the following EC directives:*

Correspond aux exigences des directives CE suivantes:

2004/108/EG	2004/108/EC	2004/108/CE
2006/95/EG	2006/95/EC	2006/95/CE

entsprechend den folgenden Normen/Empfehlungen:*in conformity with the following standards:*

conforme aux normes suivantes:

EN 61000-6-2	EN 61000-6-3	NAMUR NE21
EN 60950		

Unterschrift*Signature*

Signature

Datum:**18.05.2011***Date:**May 18, 2011*

Date:

18.05.2011

Dipl.-Ing. Rainer Junglas

Geschäftsführer / General Manager / Directeur

1.4 Технические характеристики

Конвейерные весы:

- Подключение к весовой подструктуре с одним или более весовыми датчиками.
- Подключение к импульсному датчику для определения скорости движения ленты.
Опционально, возможно использование без датчика

Режимы использования:

- Суммирование тремя счетчиками, два из них с возможностью обнуления.
- Режим дозирования с предварительным выбором веса и устанавливаемой задержкой (долет).
- Режим с предварительным вводом и регулированием дозирочной мощностью.

Индикации:

- Главные индикации с актуальной производительностью (расходом) (кг/ч или т/ч, lb/ч или т/ч) и индикации статуса работы
- Дополнительные индикации, переключаемые между пройденным весом материала (с возможностью обнуления), производительностью (расходом) (кг/ч или т/ч, lb/ч или т/ч), общим пройденным весом материала (с возможностью обнуления), загрузкой ленты и скоростью ленты.
- Рабочие индикации с большим изображением поданного и общего веса материала, графической индикации загрузки и скорости ленты, а также подсказками оператору.
- Опциональное отображение/ввод двух свободно определяемых символов (например, место загрузки).
- В режиме дозирования отображаются дополнительные индикации целевого веса и остатка.

Опции:

- Выход импульса веса, объем устанавливается в зависимости от импульса.
- Последовательные выходы данных, на выбор: вывод поданного веса материала, общего веса либо комбинацию этих данных.
- 15-Bit аналоговый выход для отображения актуального объема поданного материала и/или актуальной загрузки ленты.
- Протоколирование на принтере. Вывод на печать с помощью нажатия клавиши или через внешний вход, автоматически или через управление таймером (кроме режима дозирования).
- 15-Bit аналоговый выход для предварительного ввода целевой мощности






Исполнение:

- Нержавейка настольно-/настенный корпус
- Корпус из нержавеющей стали монтажная версия

2 Дисплей и дополнительные функциональные клавиши

2.1 Главные индикации и главные функциональные клавиши

Главные функциональные клавиши

W1
RUN
119.87 t/h

Количество (Счётчик 1) 0.40t

Итого	10.78t	Производительность	0.39t
Целкол-во	1.00t		
Остаток	0.61t		

← 2.03 m/s

Дозировка...

Стоп Печать

Главные индикации со статусом и актуальным потоком

Дополнительные индикации для отображения Веса / Общего веса / Основного счетчика / Потока / Загрузки ленты / Скорости ленты

Рабочие индикации общего и поданного веса материала, целевого значения и остатка¹⁾, а также схема скорости и загрузки ленты

¹⁾ только в режиме дозировки с предварительной установкой объема.

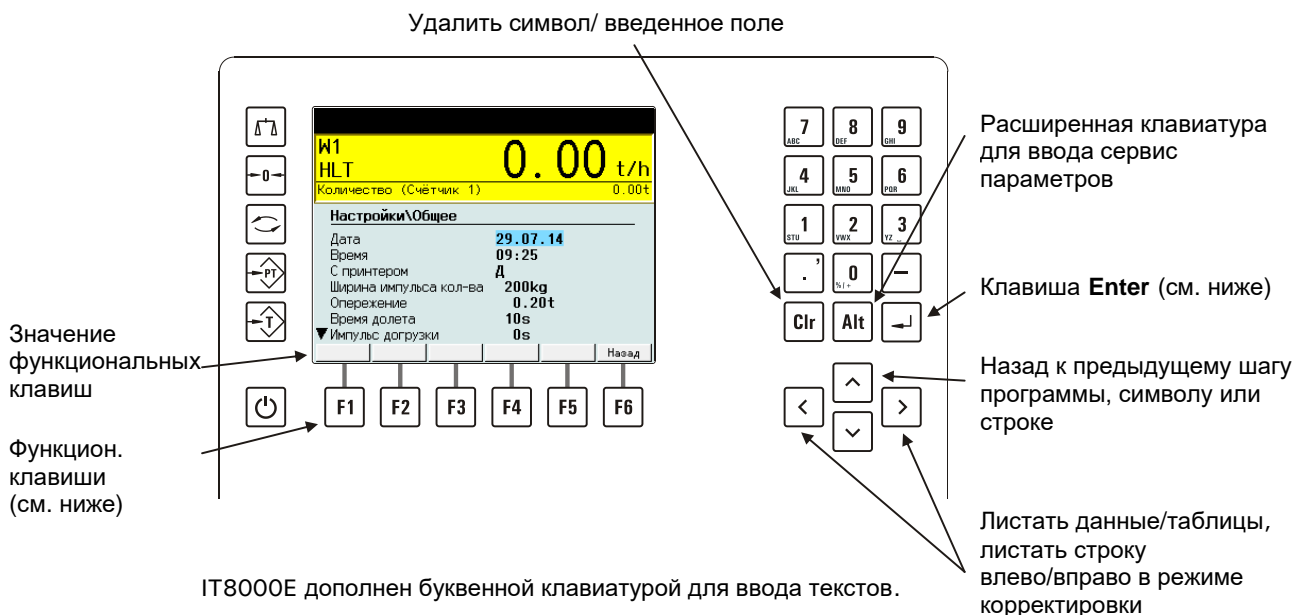
Главные индикации

Весы №	W1	Номер весов (всегда 1)
Статус	напр., RUN	Актуальный рабочий статус конвейерных весов: RUN В работе NUL идет корректировка точки ноля AZT идет автоматическая корректировка ноля OVR максимальный проток превышен ERR Ошибка / Неисправность
Производительность	напр., 119,87	Актуальное значение
Единицы измерения	напр., t/h	единицы измерений, устанавливаются в меню калибровки


Дополнительные индикации (меняются клавишей переключения индикаций)

Вес (Счетчик 1)	напр., 1,26t	Вес актуально пройденного материала в т или кг.
Всего (Счетчик 2)	напр., 45,77t	Общий вес пройденного материала в т или кг.
Глав. Счетч. (Счетчик 3)	напр., 1715,84t	Главный счетчик в т или кг, который можно обнулить только сервисным техником
Поток	напр., 119,87t/h	актуальный поток т/ч или кг/ч.
Загрузка ленты	напр., 16,41kg/m	актуальная загрузка ленты в кг/м
Скорость ленты	напр., 2,03m/s	актуальная скорость ленты в м/с

2.2 Функциональные клавиши и клавиши навигации



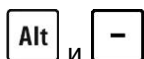
Ввод, подтверждение / Выбор функций клавишей Enter

Любой ввод или выбор параметров/функций должен подтверждаться клавишей **Enter** , даже если в тексте нет исполнения. После этого программа сможет перейти на следующий шаг.

Значения функциональные клавишииung

Значение функциональных клавиш зависит от актуального шага программы. Актуальное значение клавиши показано на соответствующей картинке внизу экрана над клавишей. (смотрите раздел «Ввод и индикация файлов»)

2.3 IT6000E Буквенно-цифровой ввод



Активировать буквенно-цифровой ввод

На определенных шагах программы-применения, в которых допускается буквенно-цифровой ввод, при кратковременном нажатии на клавишу сначала активируется цифровой ввод.

Пример:

Нажатие: 5 5 5 5 5 5 5 5

Индикация: 5 M N O m n o 5 и т.д.

Чтобы ввести 'n', необходимо последовательно кратковременно нажать на клавишу "5" шесть раз. Если при вводе сделать паузу более 0,5 секунд, или нажимается другая клавиша, то курсор переходит на следующую позицию для ввода.



Активировать цифровой ввод

2.4 Удаление символов / введенных данных

IT6000E/IT8000E:

Удерживать меньше
0,5 сек.

Удалить последний символ

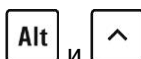
Удерживать больше
0,5 сек.

Удалить введенное поле

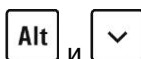
2.5 Установка контраста

Для лучшей читабельности можно изменять контраст дисплея в зависимости от освещения. (Установка не сохраняется при отключении прибора).

IT6000E/IT8000E:

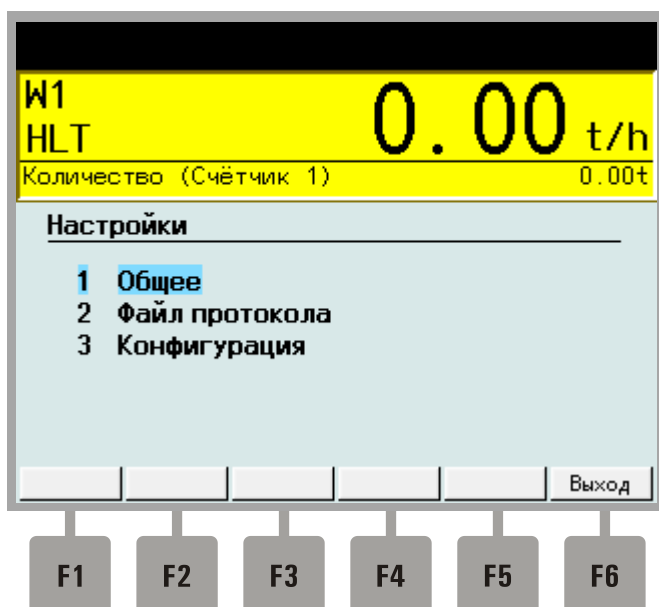


Повышение контраста



Понижение контраста

2.6 Выбор меню



Выбор клавишами курсора



Переместить курсор вниз



Переместить курсор вверх



Выбрать пункт меню

Выбор через ввод цифр

Возможен прямой выбор пункта меню через ввод номера соответствующего пункта меню, например 2 пункт меню 'Конфигурация'

2.7 Первый ввод в эксплуатацию

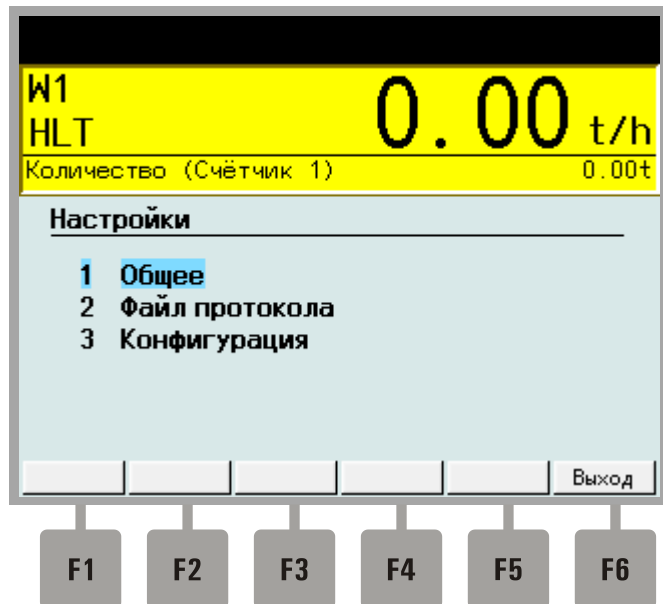
Ввод основных данных

В случае если прибор включается впервые после установки, необходимо ввести основные данные (смотрите раздел «Ввод данных»).

3 Режим работы

3.1 Главное меню и структура меню

После включения и инициализации системы весы запускаются. Программа автоматически переходит в режим дозирования. В этой позиции можно войти в главное меню с помощью функциональных клавиш.



Общее

Ввод параметров работы

Файл протокола

Копирование и удаление файлов протокола (только если протоколирование в файл активировано)

Конфигурация

Только для сервиса (смотрите техническое пособие IT BELT E)

F6

Выход

Покинуть меню. При этом на 3 секунды будет отображена индикация версии. После этого программа снова перейдет в режим дозирования.

3.2 Режим дозирования без предварительного ввода веса

После включения прибор сразу готов к использованию и автоматически определяет вес пропущенного продукта.

3.2.1 Главный дисплей

На главном дисплее отображаются вес актуально поданного материала (справа) и общий вес поданного материала (слева). Ниже, под строкой веса поданного материала отображен график актуального рабочего состояния конвейерных весов.



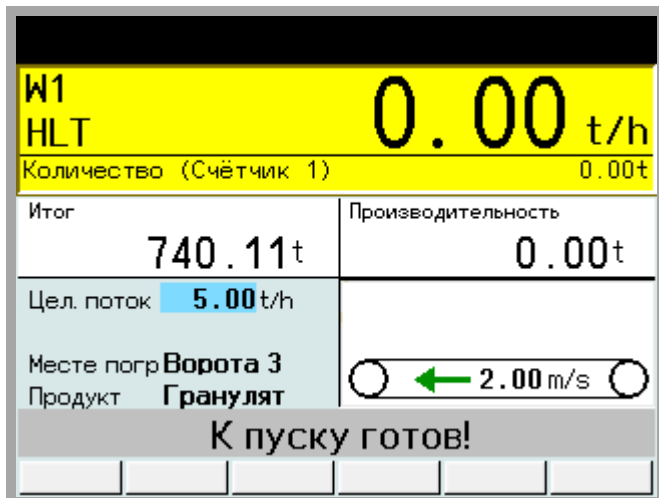
F1	Итого=0	Обнулить общий вес (счетчик 2)
F2	Объем=0	Обнулить поданный вес (счетчик 1)
F3	Цель	Ввод целевого потока (только в режиме с регулированием)
F4	ID	Оptionальный ввод дополнительной информации ID1 и ID2
F5	Печать	Вывод на печать (только, если настроен принтер)

С помощью горизонтальных клавиш курсора можно получить доступ ко второму уровню функциональных клавиш:

F3	ПИД	Настройка параметров регулятора (только в режиме с регулированием)
F4	Инфо СД	Вход в монитор слов данных (только при работе с полевой шиной; смотрите техническое пособие IT BELT E)
F5	Кал.	Корректировка коэффициентов усиления (Зависит от конфигурации; только если актуальный пропущенный вес материала = 0)
F6	Меню	Вход в меню настроек

Предварительный ввод целевого потока через F3

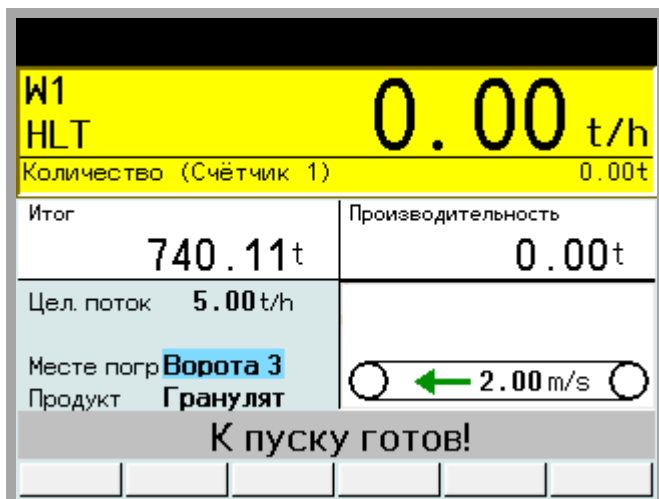
В режиме с PID-регулятором и ручным вводом целевого потока целевая мощность может быть введена с помощью клавиши F3. Целевая мощность для ввода будет подсвечена синим фоном и может быть удалена и введена заново.



Внимание: Новый целевой поток должен быть подтвержден клавишей ввода. Если в течении 3-х секунд не будет нажата ни одна клавиша, ввод текста будет автоматически отменен. Введенные данные будут утеряны.

Ввод дополнительной информации через F4

При работе с протокольным принтером в IT BELT E можно настроить вывод до двух позиций с дополнительной информацией. Название дополнительной информации (например, место погрузки) устанавливается при конфигурации. Текст дополнительной информации будет подсвечена синим фоном, и с помощью клавиши Ctr может быть удален и введен заново.



Внимание: Ввод новых данных должен подтверждаться клавишей ввода. После нажатия клавиши ввода программа автоматически переходит (если предусмотрено) к вводу второй текстовой позиции. Если в течении 3-х секунд не будет нажата ни одна клавиша, ввод текста будет автоматически отменен. Введенные данные будут утеряны.

3.3 Режим дозирования с предварительным вводом веса

После входа в режим дозирования или после включения, прибор готов к работе и находится в положении «К пуску готов!».

3.3.1 Главный дисплей

На главном дисплее отображаются вес актуально поданного материала (справа) и общий вес поданного материала (слева). Ниже, под строкой веса поданного материала отображен график актуального рабочего состояния конвейерных весов. Слева от графика отображен результат последней дозировки.



F1	Пуск	Обнулить счетчик объема и запустить дозировку (зависит от конфигурации)
F2	Итог=0	Обнулить общий вес
F3	Цель	Установить/изменить целевой вес (только на шаге «К пуску готов!») и в режиме с регулятором задать/изменить целевую мощность.
F4	ID	Опциональный ввод дополнительной информации ID1 и ID2
F5	Печать	Печать (только если настроен принтер)

С помощью горизонтальных клавиш курсора можно получить доступ ко второму уровню функциональных клавиш:

F3	ПИД	Установить/настроить параметры регулятора (только в режиме работы с регулятором)
F4	Инфо СД	Вход в монитор слов данных (только при работе с полевой шиной; смотрите техническое пособие IT BELT E)
F5	Кал..	Корректировка коэффициентов усиления (Зависит от конфигурации; только если вес потока материала = 0)
F6	Меню	Вход в меню настроек

Предварительный ввод целевого веса через F3

После нажатия клавиши F3 в режиме работы с PID регулированием и ручным вводом происходит ввод целевого потока, целевой пропускной мощности, а также целевого значения. Целевое значение веса будет подсвечено синим фоном, после этого с помощью клавиши Clr значение может быть удалено и введено заново.

W1		0.00 t/h	
HLT			
Количество (Счётчик 1)		0.00t	
Итого	740.11t	Производительность	0.00t
Цел. поток	5.00 t/h		
Цел. объем	41.00t		
Месте погр	Ворота 3	← 2.00 m/s	
Продукт	Гранулят		
К пуску готов!			

Примечание:

После ввода целевого потока и последующего подтверждения клавишей ввода программа переходит на ввод целевого значения.

После ввода нового значения целевого веса будет обнулен вес актуально поданного материала. Ниже целевого веса отображается объем продукта, который должен быть еще догружен (положительное значение) или в конце дозирования (избыток отгруженного материала) (отрицательное значение).

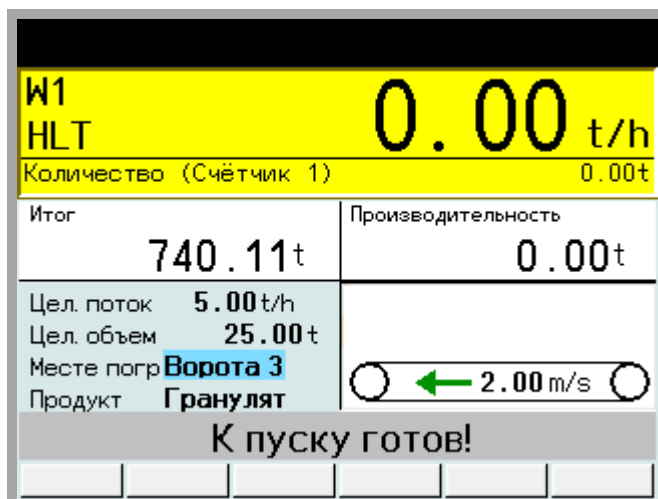
Если целевое значение веса не было предварительно введено (целевой вес =0), прибор перейдет после включения в режим простого определения веса.

W1		0.00 t/h	
HLT			
Количество (Счётчик 1)		0.00t	
Итого	740.11t	Производительность	0.00t
Цел. объем	25.00t		
Остаток	25.00t		
Месте погр	Ворота 3	← 2.00 m/s	
Продукт	Гранулят		
К пуску готов!			
Пуск	Итого=0	Цель	ID Печать

Внимание: Новое целевое значение должно быть подтверждено клавишей ввода. Если в течении 3-х секунд не будет нажата ни одна клавиша, ввод текста будет автоматически отменен. Введенные данные будут утеряны.

Ввод дополнительной информации через F4

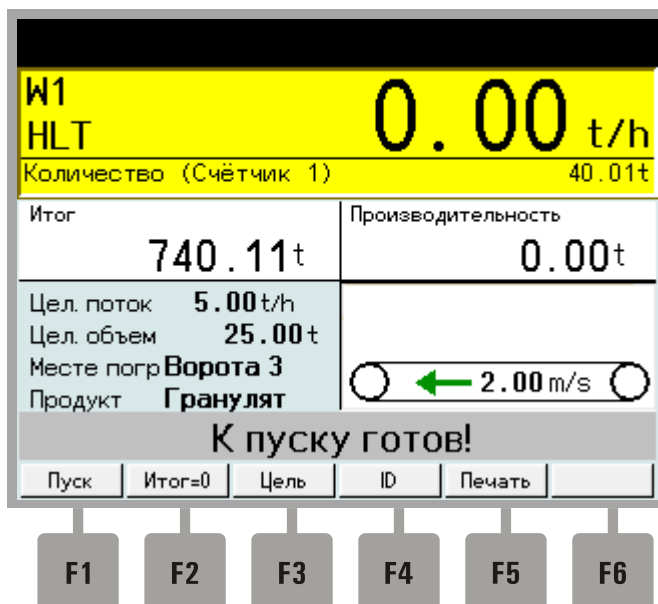
При работе с протокольным принтером в IT BELT E можно настроить вывод до двух позиций с дополнительной информацией. Название дополнительной информации (например, место погрузки) устанавливается при конфигурации. Текст дополнительной информации отобразится синим цветом, и с помощью клавиши Ctr может быть удален и введен заново.



Внимание: Ввод новых данных должен подтверждаться клавишей ввода. После нажатия клавиши ввода программа автоматически переходит (если предусмотрено) к вводу второй текстовой позиции. Если в течении 3-х секунд не будет нажата ни одна клавиша, ввод текста будет автоматически отменен. Введенные данные будут утеряны..

3.3.2 Начать дозировку

Дозировка начинается через позитивную сторону внешнего входа Пуска или Пуск/Стоп. В зависимости от конфигурации дозировку можно начать с помощью функциональной клавиши F1.



F1 Пуск Обнулить вес актуально поданного материала и начать дозировку (зависит от конфигурации)

Примечание:

Номер входа, который используется для начала дозировки, зависит от конфигурации. При пуске дозировки актуальный дозируемый вес будет обнулен.

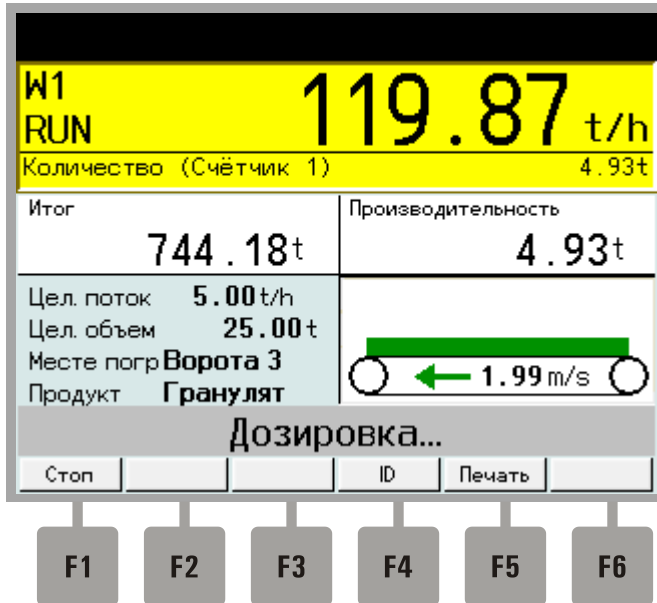
При достижении установленного целевого значения веса (минус значение предварительного отключения) дозировка будет автоматически прекращена.

Если целевое значение не установлено, дозировка будет осуществляться в непрерывном режиме.

3.3.3 Прервать или отменить дозировку

Текущую дозировку можно прервать через позитивную сторону внешнего входа «Стоп» или через негативную сторону внешнего входа «Старт/Стоп».

В зависимости от конфигурации, можно остановить дозировку с помощью функциональной клавиши F1.

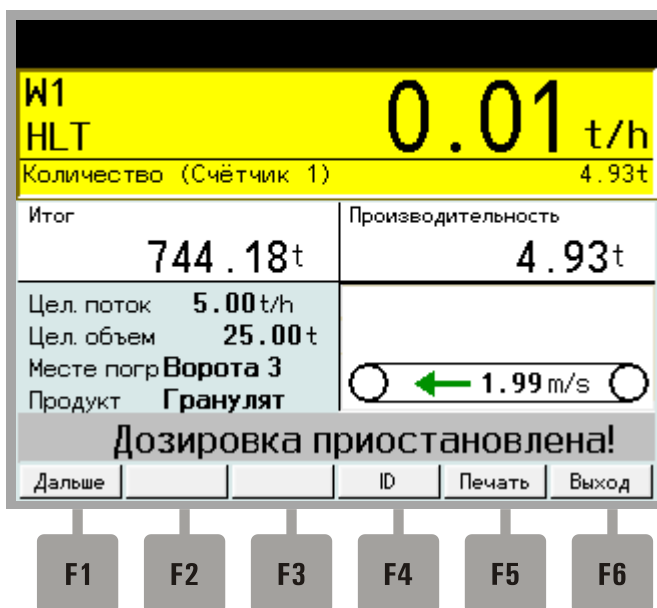


F1 **Стоп** Остановить дозировку

Во втором уровне функциональных клавиш (курсор вправо):

F6 **Отмена** Отменить дозировку (после нажатия)

Через позитивную сторону внешнего входа «Стоп» или «Старт/Стоп», а также, с помощью функциональной клавиши F1 (в зависимости от конфигурации), дозировку можно снова продолжить либо отменить через вход «Отмена» или клавишу F6.

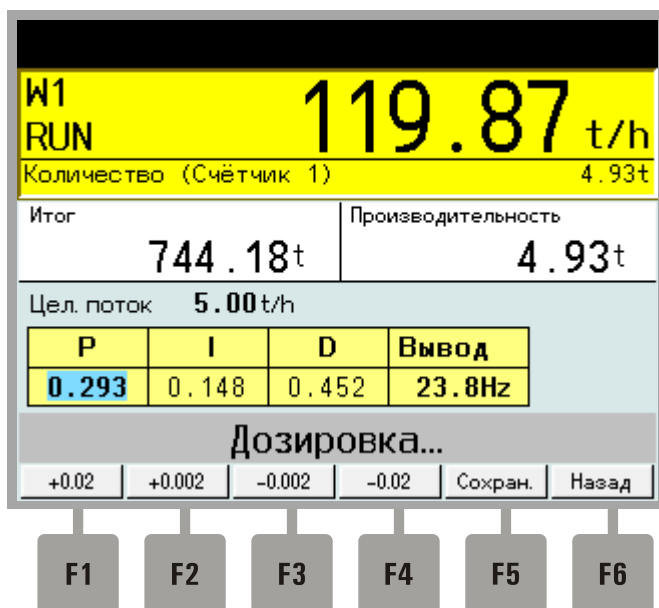


F1 **Дальше** Продолжить дозировку

F6 **Выход** Отменить дозировку

3.4 Настройка параметров регулятора

Нажатием клавиши F3 "PID" в альтернативном ряду функциональных клавиш осуществляется попадание в параметры регулятора. Здесь существует возможность, P-, I- и D-части регулятора в текущем режиме работы изменить и сразу же наблюдать за реакцией системы на изменения.



P-, I- или D-часть для настройки выбрать. Выбранная часть регулятора подсвечена, синим фоном.

F5 Сохран. Сохранить параметры регулятора

F6 Назад Назад на главный дисплей

В текущем режиме работы параметры регулятора нельзя ввести в абсолютных значениях, только постепенно увеличивая или уменьшая:

F1 ++ Повысить выбранную часть регулятора на 0.02 шага

F2 + Повысить выбранную часть регулятора на 0.002 шага

F3 - Понизить выбранную часть регулятора на 0.02 шага

F4 — Понизить выбранную часть регулятора на 0.002 шага

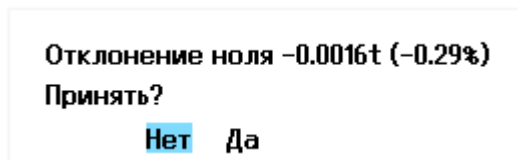
3.5 Обнуление с подтверждением отклонения точки ноля

В зависимости от конфигурации обнуление может использоваться для проверки конвейерных весов. В этом режиме работы будет отображена позиция ноля с определенным отклонением. Пользователь может сам решать: принять новую точку ноля или принять отклонение.



F6 **Отмена** Отменить обнуление

После обнуления для пользователя будет отображено отклонение ноля в абсолютном и процентном значении



Да Принять новую точку ноля

Нет Отклонить новую точку ноля, отклонение останется.

3.6 Быстрая калибровка

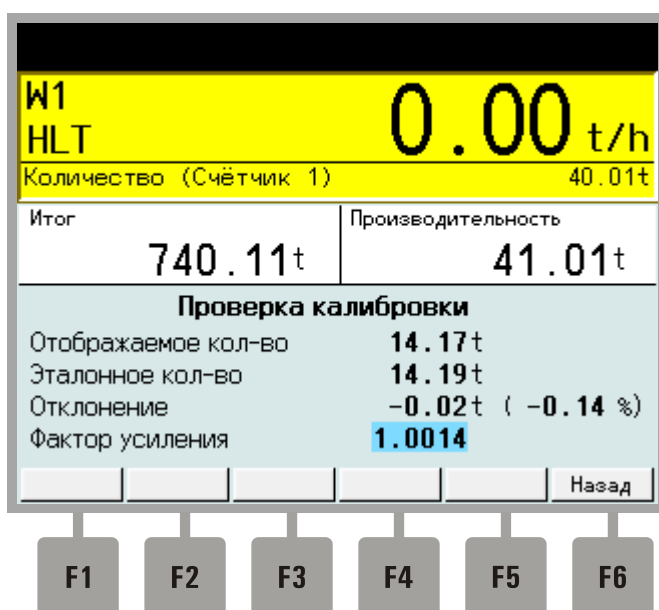
В зависимости от конфигурации IT BELT E обладает возможностью проверки точности конвейерных весов. При этом возможна корректировка коэффициента усиления в зависимости от особенностей материала (только если переключатель калибровки открыт). Для входа в режим быстрой калибровки необходимо нажать клавишу курсора вправо или влево, для доступа ко второму уровню функциональных клавиш, а потом нажать клавишу F5 (Кал). В зависимости от конфигурации происходит проверка посредством сравнительного измерения или установленным грузом (автоматически или вручную).



F5 Кал. Произвести быструю калибровку

3.6.1 Проверка сравнительным измерением

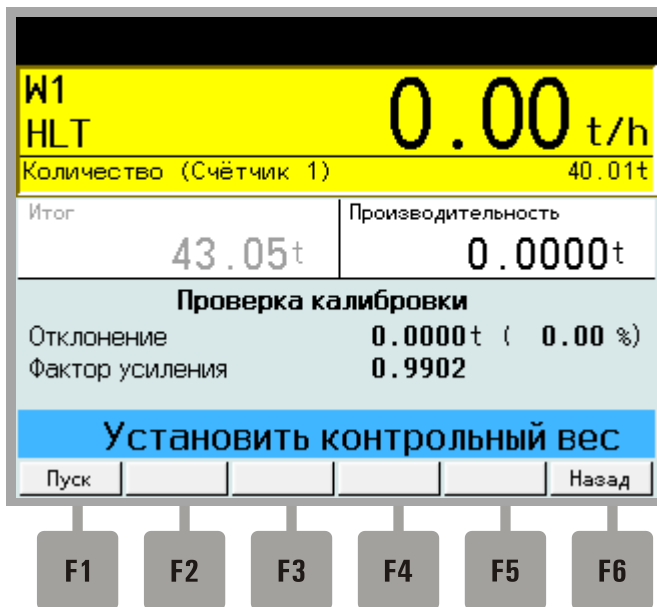
При проверке сравнительным измерением сравниваются значения веса полученные от IT BELT E с результатами повторного взвешивания на статических весах.



Отображаемый Объем	Индикация полученного веса на IT BELT E. Значение можно удалить клавишей Clg и изменить его
Эталонный Объем	Ввод фактического (проверенного) веса После нажатия клавиши ввода отклонение будет рассчитано и, в зависимости от разницы между значениями, будет установлен новый коэффициент усиления.
Отклонение	Отклонение между отображаемым и фактическим значением.
Коэффициент усиления	Отображение или ручной ввод (нового) коэффициента усиления (только если переключатель калибровки открыт)
F6 Назад	Назад в режим дозирования Если переключатель калибровки открыт прием нового коэффициента усиления (после нажатия).

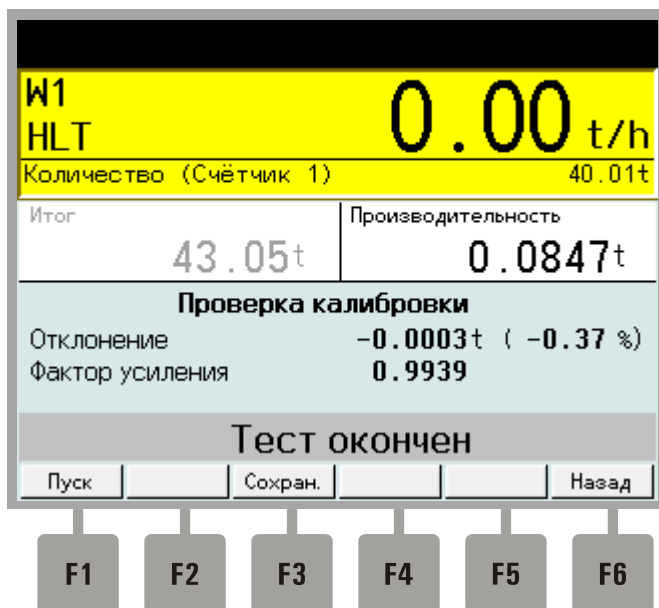
3.6.2 Проверка с контрольным весом (вручную)

При проверке конвейерных весов контрольным весом на весы или на датчики устанавливают контрольный вес и после этого суммируют его установленной в конфигурации длинной ленты. Установленное таким образом значение сравнивается с установленной эталонной величиной.



F1	Пуск	Начать проверку после установки контрольного веса
F6	Назад	Назад в режим дозирования

После прохода установленной в конфигурации длины ленты, автоматически прекращается измерение и отображается отклонение.



Отклонение Разница между полученным весом и сохраненным эталонным весом.

Коэффициент усиления Индикация (нового) коэффициента усиления (только если перемычка калибровки открыта)

F1 Пуск Повторный пуск проверки

F3 Сохран. Прием нового коэффициента усиления (только если перемычка калибровки открыта)

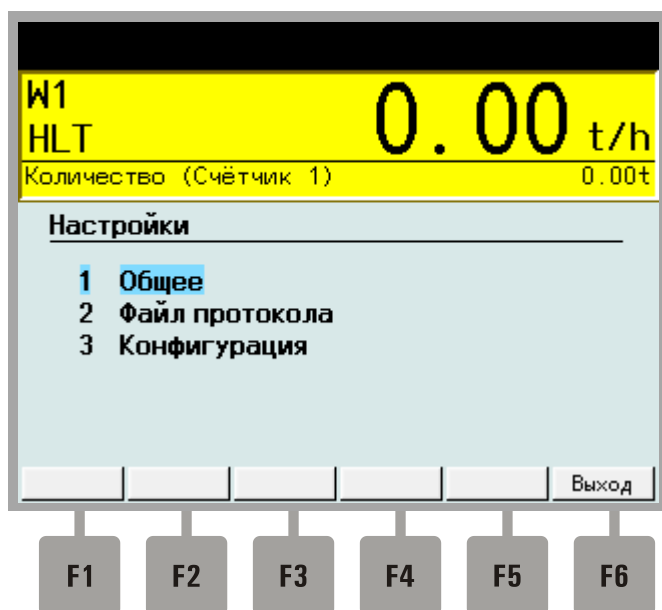
F6 Назад Назад в режим дозирования
Если перемычка калибровки открыта и не зафиксирована будет осуществлен прием нового коэффициента усиления (после нажатие).

3.6.3 Проверка с контрольным весом (автоматически)

Проверка конвейерных весов с автоматической подачей контрольного веса. После нажатия клавиши F1 (Пуск) будет включен внешний выход, через который будет установлен контрольный вес на датчик.

4 Настройки

В случае если прибор после установки включается впервые, для начала необходимо ввести основные данные.



Общее

Ввод общих параметров.

Файл протокола

Копирование и удаление файлов протокола (только если протоколирование в файл активировано)

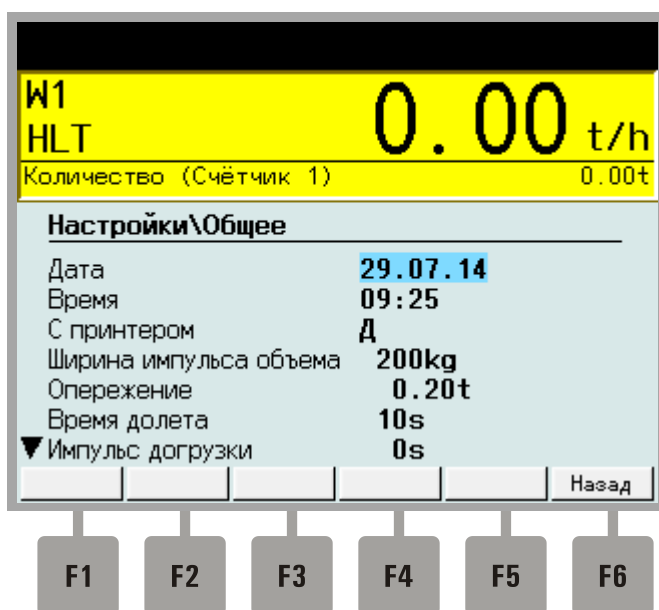
Конфигурация

Только для сервиса (смотрите техническое пособие IT BELT E)

Выберите пункт «Общее» и введите пароль.

Примечание: Если пароль не установлен, запрос пароля не осуществляется

4.1 Общее



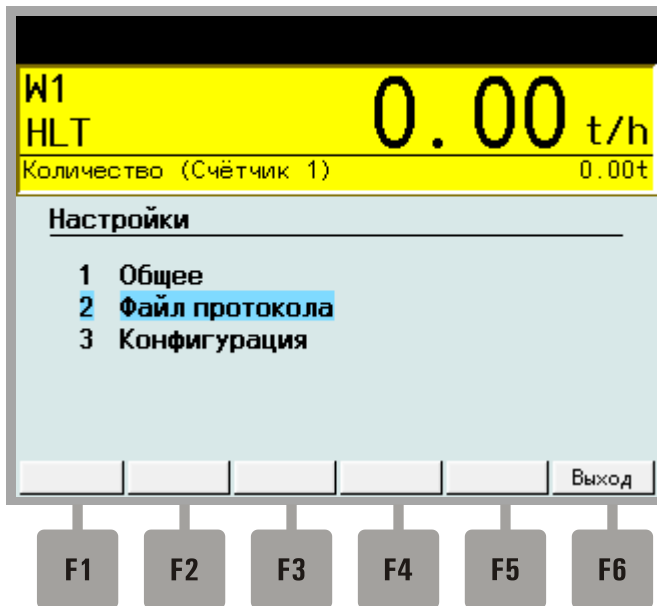
Только если в конфигурации активирована работа с протокольным принтером:

Дата	Ввод актуальной даты
Время	Ввод актуального времени
С принтером	Выбрать с/без принтера

Ширина импульса объема	Ввод ширины импульса в кг. для выхода импульса объема (0=Выкл). (зависит от конфигурации).
Опережение	Точка предварительного переключения. При достижении значения: целевой вес минус установленное здесь значение, сигнал дозировки отключиться.
Время полета	Отрезок времени, на протяжении которого после сброса сигнала дозировки еще поступает материал.
Импульс догрузки	Отрезок времени для догрузки при отрицательном отклонении. После этого время для догрузки возобновится. При вводе 0 догрузка не осуществляется.
Макс. поток разгрузки	Максимальный поток холостого хода после окончания дозировки. Если поток больше установленного здесь значения, будет отображена ошибка. При вводе 0 контроль не осуществляется.
Пароль	Пароль для доступа к вводу данных. Если пароль не задан, то защита паролем будет отключена.

4.2 Файлы протокола

Если в конфигурации установлен файл протоколирования, главное меню ввода предоставляет пункт файлы протокола, с помощью которых можно получить доступ к файлам протокола.

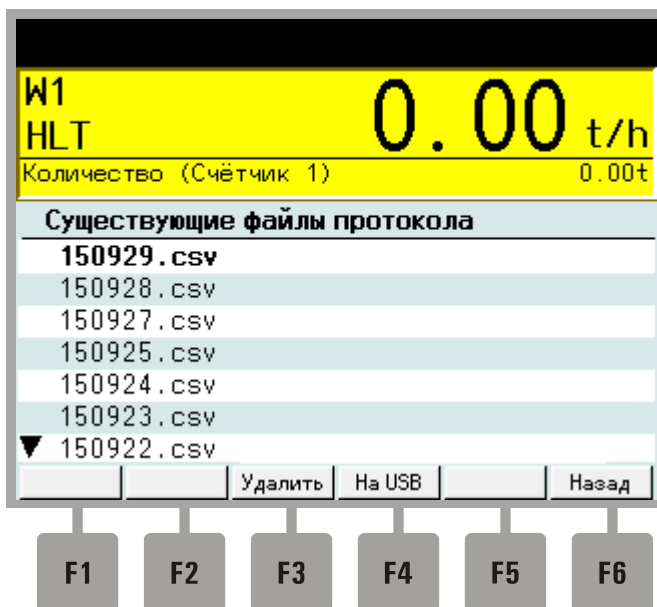


Выберите пункт 'Файлы протокола'.

Существующие в весовом терминале файлы протокола будут считаны и выведены в список..



Файлы протокола можно скопировать или удалить на USB-носитель.



Выбрать файл протокола

F3 Удалить Удалить файл протокола

F4 На USB Сохранить файл протокола на подключенном USB-носителе

Примечание: При передаче на USB-носитель пользователь может выбрать, перенести в существующие файлы, или только отмеченные.

Перенести все файлы на USB-накопитель? 'Нет' копируются только выбранные файлы.

Нет Да

При выборе 'Нет' передаются только отмеченные файлы. При выборе 'Да' передаются все существующие файлы. После этого будет выведен запрос об удалении файлов из памяти весового терминала.

5 Транспортировка, обслуживание и уход

5.1 Транспортировка

! ВНИМАНИЕ

- Транспортировка и хранение весового терминала возможна только в упаковке с профилированным наполнителем. Прибор не должен подвергаться ударам и вибрациям.

Примечание:

- Транспортировка и хранение электронных компонентов, таких как платы, EPROM и т.д., допускается только в специальной антистатической ESD-упаковке.
- Весовой терминал содержит литиевую батарею для сохранения введенных данных. Срок работы литиевой батарейки, которая обеспечивает оперативную память и часы 3 года при нормальной эксплуатации. При длительном отключении от сети срок работы составляет 1 год.
- Температура хранения от -25°C до $+70^{\circ}\text{C}$ при отн. влажности 95%, без конденсации

5.2 Обслуживание



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Установку, юстировку и обслуживание данного прибора и подключенных к нему периферийных устройств разрешается производить только квалифицированному техперсоналу!



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Перед открытием корпуса, отключите прибор от питания. Опасно для жизни!

! ВНИМАНИЕ

- Прибор практически не требует обслуживания. Рекомендуется проводить регулярный визуальный контроль в зависимости от применения (напр., два раза в год). При этом следует, прежде всего, проверять все присоединенные кабели на наличие повреждений и все штекеры периферийных устройств на прочность посадки.

! ВНИМАНИЕ

- В ходе эксплуатации требуется регулярно выполнять техобслуживание подключенных весовых подструктур. Проводить их проверку на наличие инородных тел, металлических заусенцев и др. во избежание искажений показаний весов. Рекомендуется проводить регулярную калибровку соответствующими гирями

5.3 Уход



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Перед очисткой прибора, отключите прибор от питания. Опасно для жизни!

! ВНИМАНИЕ

- Для чистки используйте чистую мягкую ткань, слегка смоченную стандартным средством для мытья посуды или стекол. Не распылять чистящее средство непосредственно на прибор. Запрещается использовать концентрированные кислоты и щелочи, а также растворители и чистый спирт.

После использования чистящих средств содержащих кислоты, щелочи или спирт очистить прибор чистой водой.

6 Неисправности

При возникновении сбоев вначале проведите проверку согласно следующему списку:

- Сетевое напряжение в норме?
- Сетевой кабель не поврежден?
- Все присоединенные кабели весов и периферийных устройств не повреждены?
- Штекеры правильно подключены к периферийным устройствам?
- Подключенные датчики в правильном положении и исправны?

Если проблемы не могут быть устранены с помощью данного руководства, соберите как можно больше информации, описывающей возникшую проблему.

По возможности постарайтесь выяснить, при каких условиях возникает сбой. Установите, воспроизводится ли сбой, т.е. повторяется ли он при одинаковых общих условиях.

Также требуется следующая информация для целенаправленного поиска неисправностей:

- Серийный номер прибора.
- Точное наименование прибора, которое приводится в сообщении при включении.
- Точное содержание всех сообщений о неисправностях, выводимых на дисплей.
- Точное наименование (тип) подключенных периферийных устройств, связанных с возникшей проблемой (напр., тип весов, модель принтера и т.д.).

С указанием этих данных обращайтесь в соответствующий сервисный пункт.

6.1 Сообщения об ошибках

В случае неисправности во время калибровки или в режиме дозирования возможны сообщения об ошибках.

