

MAGUIRE PRODUCTS INC.

Weigh Scale Blender®

Instrukcja dla kontrolerów model 12-12 z
oprogramowaniem 4

Dozownik grawimetryczny®

z oprogramowaniem "FOUR"

INSTALACJA • UŻYTKOWANIE • OBSŁUGA

Copyright

© 2007 Maguire Products Inc.

The information contained within this manual including any translations thereof, is the property of Maguire Products Inc. and may not be reproduced, or transmitted in any form or by any means without the express written consent of Maguire Products Inc.

To every person concerned with use and maintenance of the Maguire Weigh Scale Blender it is recommended to read thoroughly these operating instructions. Maguire Products Inc. accepts no responsibility or liability for damage or malfunction of the equipment arising from non-observance of these operating instructions.

To avoid errors and to ensure trouble-free operation, it is essential that these operating instructions are read and understood by all personnel who are to use the equipment.

Should you have problems or difficulties with the equipment, please contact Maguire Products Inc. or your local Maguire distributor.

These operating instructions only apply to the equipment described within this manual.

Manufacturer's Contact Information

Maguire Products Inc.
11 Crozerville Road
Aston, PA. 19014

Phone: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700

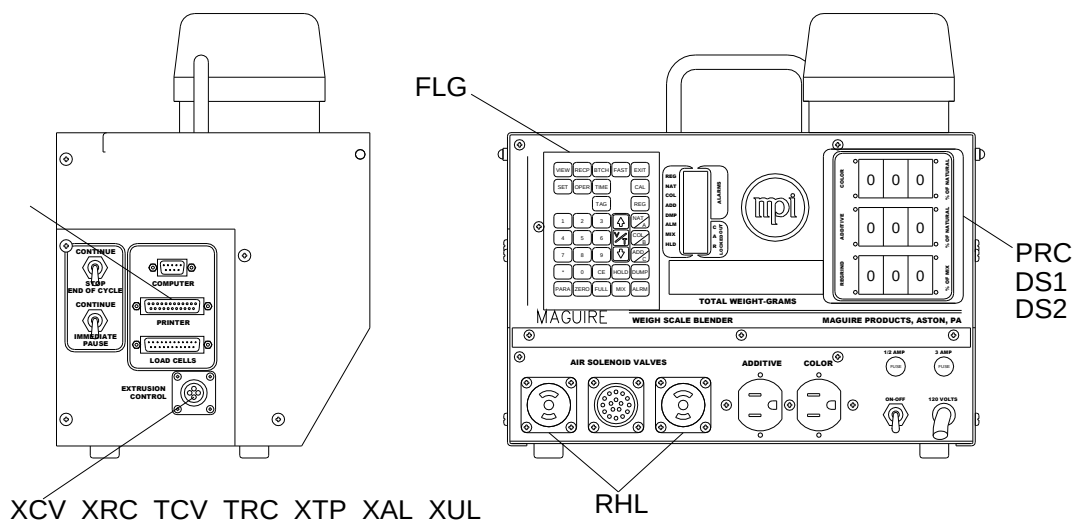
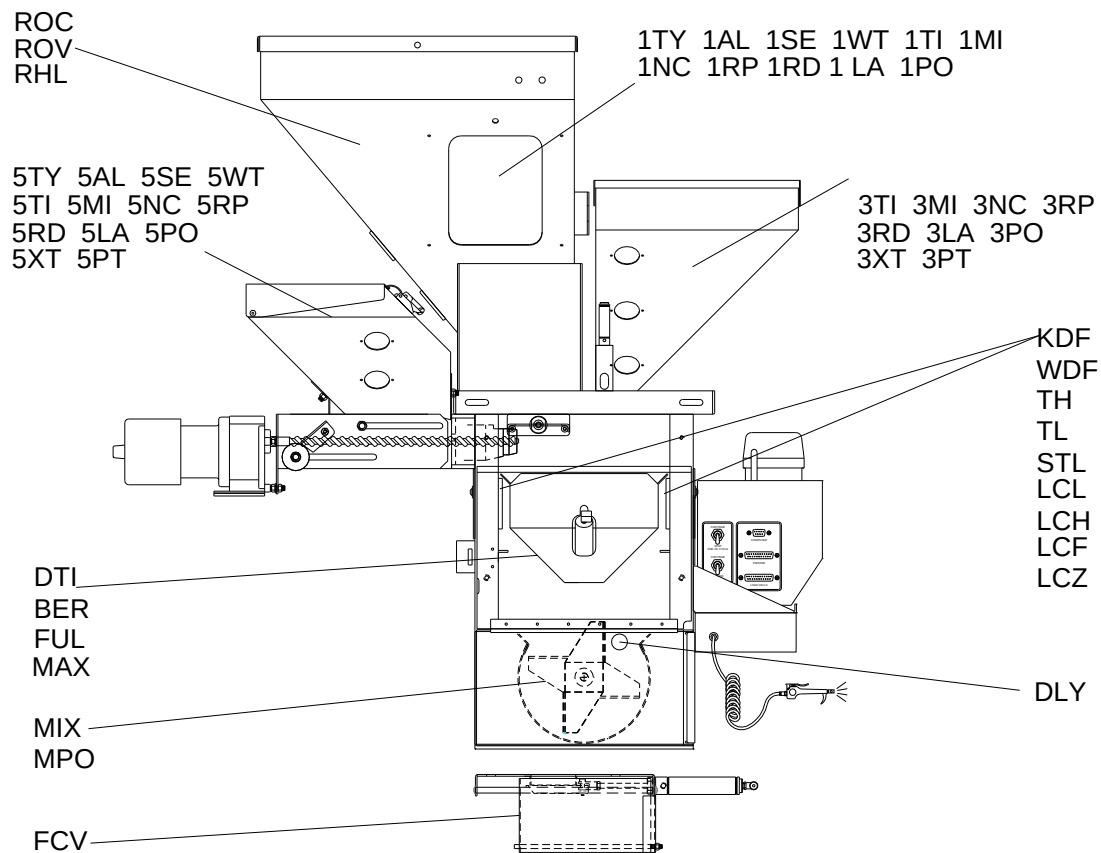
Website: <http://www.maguire.com>

Email: info@maguire.com

**Maguire Weigh Scale Blender
4 Software Operation & Maintenance Manual**

Spis treści

Instrukcja dla kontrolerów model 12-12 z oprogramowaniem 4	1
Spis treści	4
EC Declaration of Conformity	7
Sekcja 1 – Uruchomienie dozownika	8
Uruchomienie – Read this page!	8
Zagrożenia	9
Zabezpieczenia	9
Podzespoły dozownika	11
Elementy funkcjonalne kontrolera	13
Instrukcja montażu i instalacji	14
Podłączenie elektryczne	18
Procedury sprawdzające	19
Procedura Sprawdzająca Diagnostyka	21
Wybor właściwego modelu	22
Komunikacja	23
Kalibracja Szalki Wagi	29
Kalibracja Rodzajowa	30
Instrukcje specjalne dla wybranych modeli	31
Instrukcje dla podstawowej obsługi	32
Cykl pracy dozownika	33
Funkcje specjalne	33
Kontroler : Obsługa i zadania	35
Klawiatura kontrolera – Opis	41
Klawiatura kontrolera – Opis funkcji	42
Gwiazdka Funkcja - Star Functions - What they relate to:	48
Gwiazdka Funkcja - Star Functions	49
Parameters - What they relate to:	56



Parameters Introduction	56
Parameters Introduction	57
Nawigacja parametrów	57

Lista parametrów - wyjaśnienia	58
Parametry Główne	58
Component Parameters	59
Lista parametrów – pełny opis	61
Fabryczne ustawienia parametrów – oprogramowanie FOUR	73
Zmiana ustawień parametrów	75
Zachowywanie parametrów w User Backup Settings	76
SEKCJA 3 - WYDRUKI	77
Monitorowanie dokładności systemu	77
*54 – Drukowanie parametrów cykli	77
Interpretacja wydruków cyklu funkcji *54	77
Diagnoza problemów z wydrukami *54	79
Wydruk ustawień parametrów	81
Kalibracja wagi tensometrycznej - potwierdzona wydrukiem	81
Testy Specjalne – potwierdzone wydrukiem	81
Wydruk zużycia materiału - Material Usage Printout	83
SECTION 4: PROBLEMY - TROUBLESHOOTING	84
Co należy wykonać - What To Do	84
Typowe Problemy	85
Problemy z miksowaniem - Mix Problems	86
Zwiększanie przepustowości - Increasing Throughput	87
Sekwencja Normalnego Użytkowania	87
Odczyt Sygnału Czujnika Tensometrycznego - Load Cell Raw Signal Readout	89
Czyszczenie Pamięci - Clear Routine	91
Funkcja Clear All	91
Rozdział 5 – PRZEGLĄD MECHANICZNY	92
Nastawy Mechaniczne - Hardware Adjustments	92
Rekalibracja Czujników Tensometrycznych-Load Cell Recalibration	93
Disclaimers	107
Accuracy of this Manual	107
Technical Support and Contact Information	109

EC Declaration of Conformity

Manufacturer: Maguire Products Inc.
Address: 11, Crozerville Road, Media, Pennsylvania, 19014, USA



Declares the following range of equipment described;

Make: Maguire Weigh Scale Blender
Model: WSB

Conforms to the following CE directives;

EEC 89/392 Machinery Directive
EEC 89/336 Electromagnetic Compatibility

Using the following CE standard references:

CEI EN 50081-1/2	CEI EN 55022
CEI EN 55082-2	CEI EN 61000-4-2
CEI EN 61000-4-3	CEI EN 61000-4-4
CEI EN 61000-4-5	CEI EN 61000-4-6
CEI EN 60204-1	

And complies with the relevant Health and Safety requirements.

Responsible Person: Steve Maguire
President, Maguire Products, Inc.

Please Note: All Maguire blenders shipped within Europe have a CE Certificate with the shipping documentation, which is specific to the model and serial number of the Maguire WSB blender shipped. Please refer to your shipping documentation for further information.

Sekcja 1 – Uruchomienie dozownika

Uruchomienie – Read this page!

NASTĘPNE 13 STRON TEGO PODRĘCZNIKA PRZEPROWADZI CIĘ KROK PO KROKU DO UDANEJ INSTALACJI.

Strona 8 Niebezpieczeństwa.....	Dwa niebezpieczne elementy występują w tym urządzeniu: łopatkę miesządlą i zasuwę poziome. Przeczytaj to w celu uniknięcia urazu.
Page 13 Instrukcje montażowe.....	Niewielka ilość prac montażowych jest wymagana w celu podłączenia dozownika. Aby zrobić to prawidłowo zwróć uwagę na rozdział OKABLOWANIE.
Page 18 Procedury sprawdzające.....	Ten rozdział ma na celu sprawdzenie poprawności montażu. Rozdział również potwierdzi czy nic nie zostało uszkodzone podczas transportu.
Page 28 Kalibracja komory wagowej.....	Już to zrobiliśmy. Ale transport i montaż mógł spowodować rozkalibrowanie komory wagowej. Jeżeli odczyty wagi są nieprawidłowe należy dokonać rekaliibracji.
Page 33 Kalibracja rodzajowa.....	To nie jest niezbędne. Ale jeżeli używasz niestandardowych materiałów, może być konieczne..
Page 36 Ustawienia i Użytkowanie.....	Ten rozdział przedstawia jak łatwe jest użytkowanie dozownika oraz podstawowe czynności eksploatacyjne.
Page 38 Właściwości specjalne dozownika.....	Twój system potrafi więcej niż myślisz. Tu przedstawione są dodatkowe funkcje dozownika oraz ich lokalizacja w podręczniku.

Przejdź do :

ZAGROŻENIA

Następna strona

Zagrożenia



OSTRE KRAWĘDZIE ŁAPY MIESZAJĄCE

Łapy mieszające są napędzane znacznym momentem.

Nigdy nie wsadzaj rąk do komory miksera w czasie pracy łopat mieszających.

ZAGROŻENIE POWAŻNYM USZKODZENIEM CIAŁA



DODATKOWE ZAGROŻENIA ODNOŚNIE ŁAP MIESZAJĄCYCH

Po upływie pewnego czasu krawędzie łopat mieszających stają się ostre
Bądź ostrożny dotykając lub czyszcząc łopaty.

Sprawdzaj okresowo ostrość krawędzi.

Wymień łopaty jeżeli istnieje niebezpieczeństwo.



ZAWORY POZIOME

Zawory przesuwne w podajnikach zamykają się bez ostrzeżenia.
Mogą spowodować zranienie palców.

ZAWSZE trzymaj palce w bezpiecznej odległości od zasuw.
NIGDY nie używaj palców w celu usunięcia zatorów.
NIGDY nie używaj palców w celu uruchomienia zablokowanej zasuw.

Zabezpieczenia



WŁĄCZNIK KRAŃCOWY DRZWICZEK

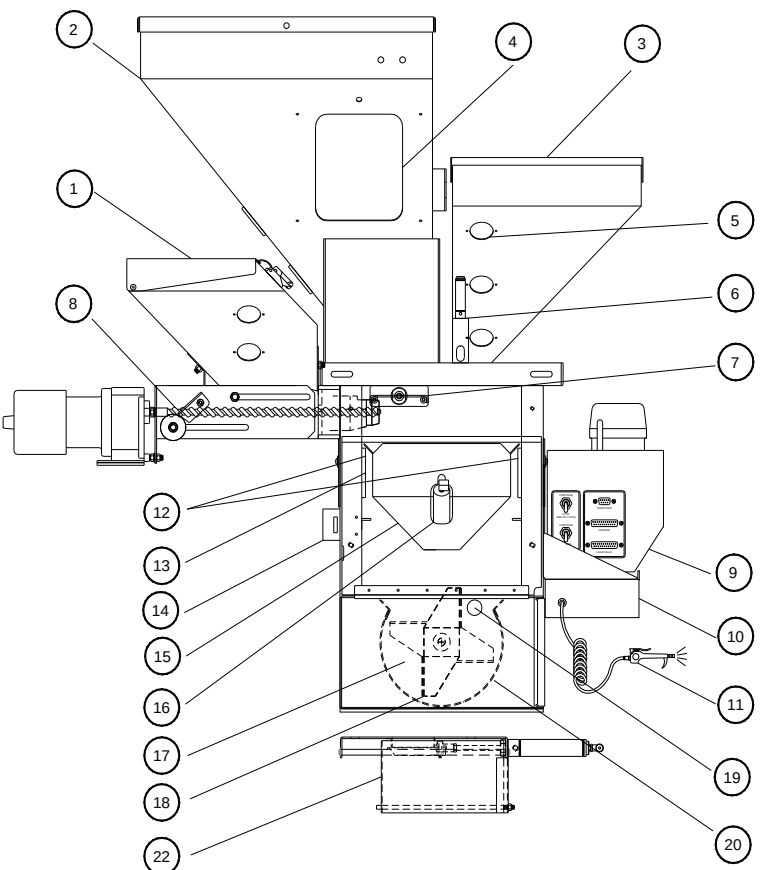
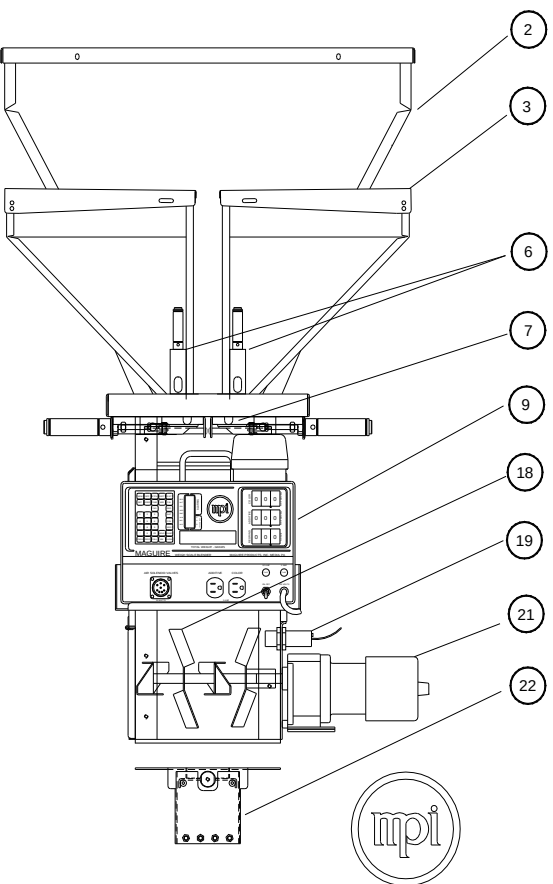
Drzwiczki dozownika zabezpieczone są wyłącznikiem krańcowym. Otwarcie drzwiczek skutkuje zatrzymaniem pracy urządzenia i łap mieszających.

Nie omijaj tego zabezpieczenia



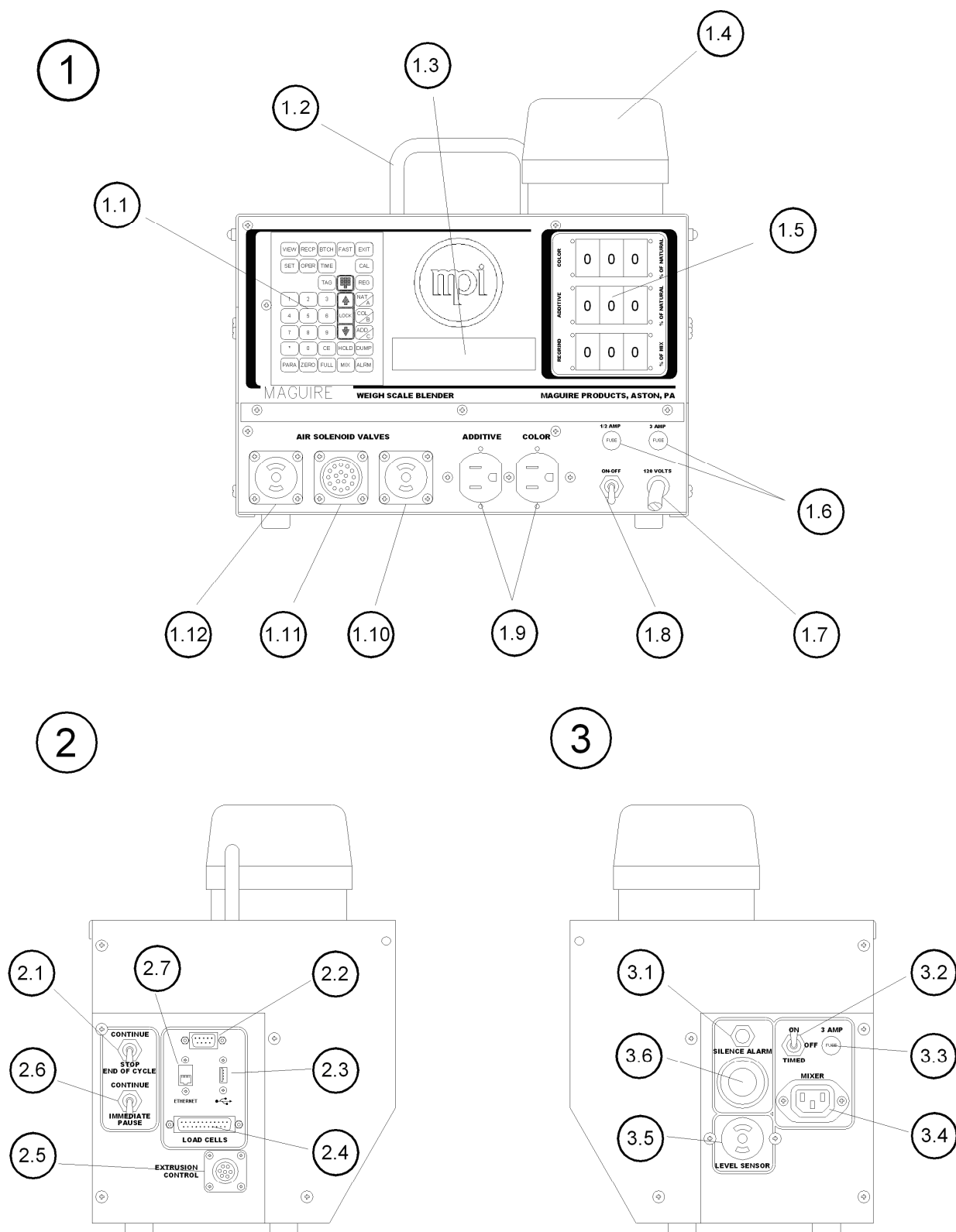
ZABEZPIECZENIE PODAJNIKA DOZOWNIKA

Wewnątrz podajnika nad zasuwą poziomą znajduje się kratka zabezpieczająca przed manipulowaniem w okolicy zasuw. Nie sięgaj poniżej miejsca umieszczenia kratki zabezpieczającej.



Podzespoły dozownika

1. **Auger Feeder** – Podajnik ślimakowy – dla dozowania komponentów o małej zawartości procentowej typu barwnik , dodatki
2. **Fixed Material Hopper** – Lej stały – Lej zasypowy do podawania głównych materiałów przez zasypu poziome
3. **Removable Hopper** – Lej demontowalny – Do podawania składników o mniejszej zawartości
4. **Hopper Access Door** – Drzwiczki leja – zapewnia dostęp do wnętrza leja w celu czyszczenia
5. **Sight Glass** – wizjer – wskazuje aktualny poziom materiału w leju
6. **Vertical Valve** – zawór pionowy – zawór dozujący dla komponentów o zawartości maks. 10 %
7. **Slide Gate** - zawór poziomy – zawór dla komponentów głównych o dużej zawartości procentowej
8. **Auger Screw** – ślimak – urządzenie wewnątrz podajnika ślimakowego dla komponentów maks. 10%
9. **Controller** – kontroler – jednostka zarządzająca pracą dozownika
10. **Air Assembly & Solenoids** – wyspa zaworowa – sterująca pracą elementów wykonawczych dozownika
11. **Cleaning Airline** – pistolet pneumatyczny – do czyszczenia dozownika przy zmianie materiału
12. **Load Cells** – czujniki tensometryczne – monitorują wagę szalki wagi
13. **Load Cell Bracket** – wsporniki czujników tens. – służą zamocowaniu szalki wagi na czujnikach
14. **Safety Interlock** – krańcówka – zatrzymuje pracę dozownika po otwarciu drzwiczek
15. **Weigh Bin** – szalka wagi – utrzymuje materiał podczas dozowania i ważenia
16. **Dump Valve** – zawór spustowy – pozwala na opróżnienie szalki wagi po przygotowaniu mieszanki
17. **Mix Chamber** – komora mieszająca – zapewnia wymieszanie mieszanki po jej przygotowaniu
18. **Mix Blades** – łapy mieszające – zapewniają przepływ materiału w celu wymieszania
19. **Level Sensor** – czujnik poziomu - zatrzymuje pracę dozownika po jego zasłonięciu oraz wznowia po odsłonięciu przez materiał.
20. **Mix Chamber Insert** – komora mieszająca – wykonana z nierdzewnej stali w celu łatwego wyjęcia i czyszczenia
21. **Mix Motor** – silnik napędu komory mieszającej
22. **Flow Control Valve** – (Opcja) – zawór przepływu – zawór ma na celu zatrzymanie mieszanki w komorze mieszającej w celu jej dokładnego wymieszania. Zawór stosuje się gdy materiał nie może przebywać wystarczająco długo w komorze mieszającej.



Elementy funkcjonalne kontrolera

1. Przedni panel

- 1.1 Klawiatura
- 1.2 Rączka
- 1.3 Wyświetlacz
- 1.4 Sygnalizator alarmowy
- 1.5 Pokrętła nastawcze
- 1.6 Bezpieczniki
- 1.7 Przewód zasilający
- 1.8 Włącznik główny
- 1.9 Wyjścia dla dodatkowych podajników
(**Uwaga** – wyjścia te nie są dostępne dla dozowników typu WSB MB oraz serii 100)
- 1.10 Opcje – dodatkowy czujnik pojemnościowy lub wyjście dla dodatkowej sygnalizacji alarmowej
- 1.11 Złącze sterujące dla wyspy zaworowej
- 1.12 Opcja – Czujnik niskiego poziomu

2. Lewy panel

- 2.1 Przełącznik Zatrzymaj na końcu cyklu/ Kontynuacja
- 2.2 Złącze szeregowo dla komputera
- 2.3 Złącze USB
- 2.4 Wejście dla czujnika tensometrycznego
- 2.5 Opcja – Kontrola ekstruzji
- 2.6 Przełącznik Natychmiastowa pauza / Kontynuacja
- 2.7 Ethernet Port (RJ-45)

3. Prawy panel

- 3.1 Przycisk – wycisz alarm
- 3.2 Przełącznik - Electrical Mix Motor Operation Switch – Timed (Default), On or Off
- 3.3 Bezpiecznik silnika miksera
- 3.4 Gniazdo silnika miksera
(**Uwaga** – Te trzy funkcje są niedostępne dla dozowników typu WSB MB wyposażonych w mikser pneumatyczny)
- 3.5 Czujnik poziomu komory mieszającej
- 3.6 Sygnalizator dźwiękowy

Instrukcja montażu i instalacji



Uwaga: WAGA TENSOMETRYCZNA MOŻE ŁATWO ULEC USZKODZENIU
Jeżeli obudowa zostanie upuszczona z 0.5 m wysokości, waga może ulec uszkodzeniu.
GWARANCJA NIE POKRYWA TEGO TYPU USZKODZEŃ.

Następujące elementy zostały Państwu dostarczone:

1. Obudowa i podajnik : (zamocowane do palety)
2. Kontroler: wraz z podręcznikiem użytkownika.
3. Podajnik: zasobnik do kolorów i dodatków – opcja.
4. Zasuwa pneumatyczna : opcja.
5. Stojak podłogowy lub podajnik podciśnieniowy: opcja

Mocowania – do podnoszenia dozownika na taśmach lub łańcuchach. Skontaktuj się z MAGUIRE jeżeli są potrzebne.

1A. Jeżeli Twój dozator jest zamontowany bezpośrednio na maszynie:

Dla WSB MB, 100, 200, oraz modeli serii 400 :
Dwa sposoby montażu zostały przedstawione na następnej stronie:

Lewy rysunek przedstawia ramę oraz zasuwę przepływu z otworami nawierconymi odpowiednio do Twojej maszyny i przykręcone do niej.

Prawy rysunek przedstawia tylko zasuwę przepływu przewidzianą dla Twojego wzoru i przykręconą do Twojej maszyny. Rama jest przykręcona poprzez istniejące otwory i dostarczone śruby. Z tą metodą, śruby są schowane w przewidzianych podtoczeniach. Ten sposób montażu sprawdza się na mniejszych maszynach.

Dla WSB 900 oraz serii 1800 :

Wymagana jest dodatkowa płyta adaptacyjna. Jeżeli masz jakieś wątpliwości odnośnie stabilności dozownika po zamontowaniu – prosimy o kontakt w celu uzyskania porady.

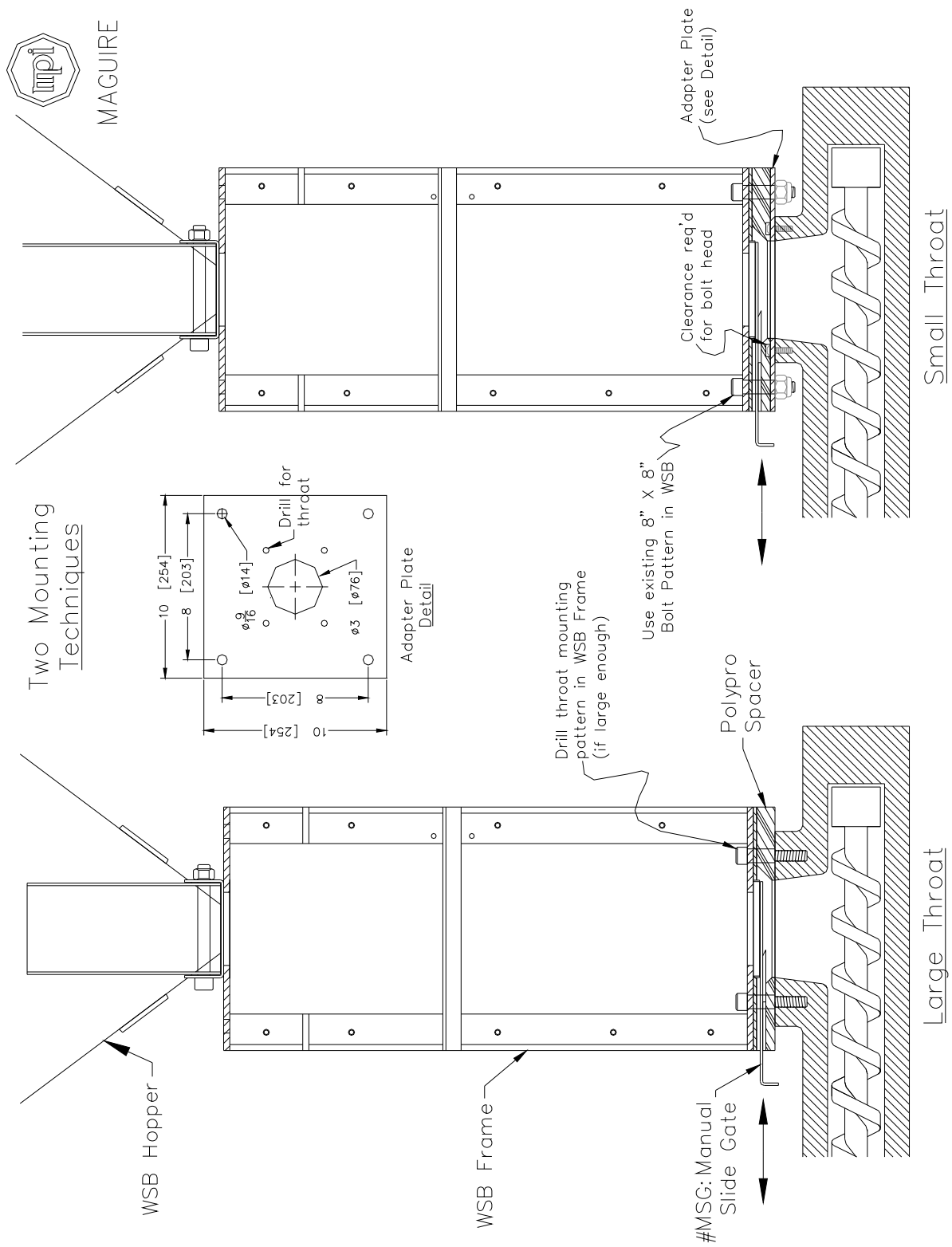


Uwaga : Przy wyborze sposobu zamontowania, zwróć uwagę na dostęp do kontrolera oraz komory ważącej dozownika.

1B. Jeżeli urządzenie jest zamontowane na specjalnej ramie :

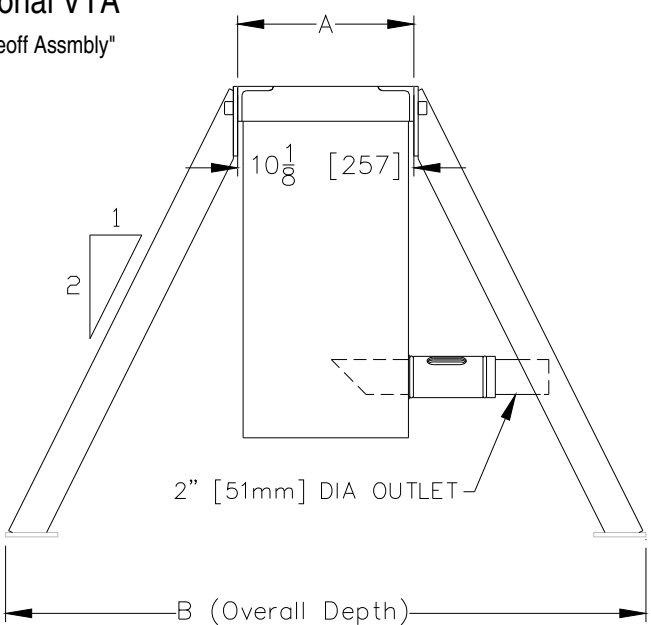
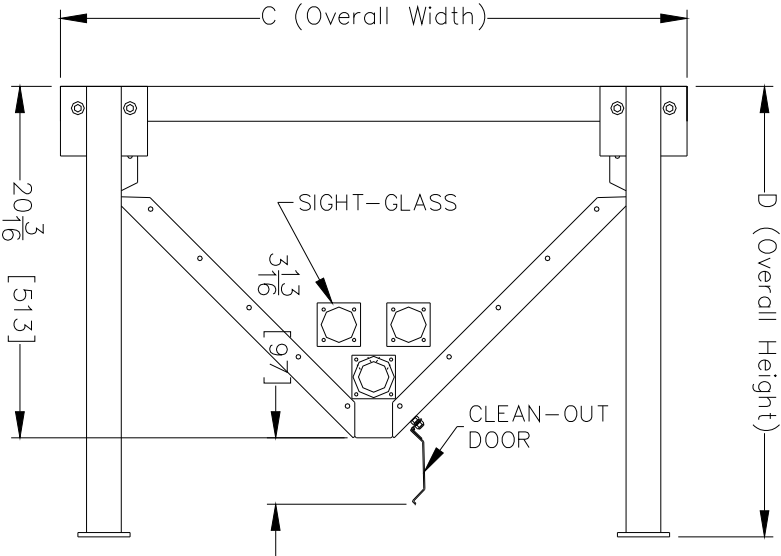
Sposób montażu został przedstawiony na kolejnych stronach.

Przy tym sposobie montażu dozownik został zamontowany razem z zasuwą przepływu. Zasuwa ma za zadanie utrzymanie materiału w komorze mieszającej po każdym zadozowaniu w celu odpowiedniego wymieszania.



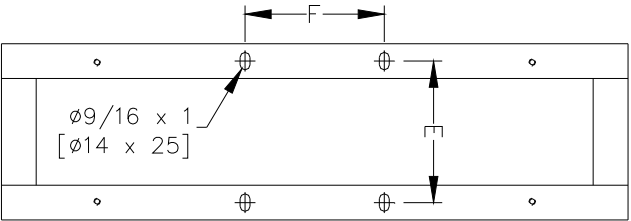
WSB STANDS With Optional VTA "Vacuum Takeoff Assmby"

MAGUIRE



MAXIMUM CAPACITY:
100/200/400: 2.2 cu. ft. [62 L]
900/1800: 3.6 cu. ft. [101 L]
PRACTICAL CAPACITY:
100/200/400: 1.4 cu. ft. [40 L]
900/1800: 2.3 cu. ft. [65 L]

NOTE:
WSB 100/200/400 VTA Stand shown to scale.



TOP-FRAME DETAIL
2 x 2 x 1/4 STEEL ANGLE

STAND DIMENSIONS

DIMS IN [] ARE mm.

WSB 100/200/400	A	B	C	D	E	F
VTA	10-1/8 [257]	37-1/4 [946]	36 [914]	25-7/8 [657]	8-1/8 [206]	8 [203]
Barrel	10-1/8 [257]	51-1/4 [1302]	36 [914]	39-7/8 [1012]	8-1/8 [206]	8 [203]
Gaylord	10-1/8 [257]	63-1/4 [1607]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	8-1/8 [206]	8 [203]
WSB 900/1800						
VTA	16-1/8 [410]	43-1/4 [1099]	36 [914]	25-7/8 [657]	14-1/8 [359]	15 [381]
Barrel	16-1/8 [410]	57-1/4 [1454]	36 [914]	39-7/8 [1012]	14-1/8 [359]	15 [381]
Gaylord	16-1/8 [410]	69-1/4 [1759]	56 [1422]	51-7/8 [1318]	14-1/8 [359]	15 [381]

2. Zamontuj szalkę w odpowiednim miejscu. Zamontuj z cylindrem otwierającym szalkę skierowaną w Twoją stronę. Jeżeli szalka jest już zamontowana – usuń wszystkie zabezpieczenia z szalki zamontowane na czas podróży
3. Zamontuj podajniki koloru i dodatków : (Opcja)

- a. Podnieś boczne zawiasy i rozsuń maksymalnie podajnik. Usuń lej. Pozostaw podajnik wysunięty.
- b. Podnieś całe urządzenie z silnikiem do góry. Wprowadź jeden róg w ramę mocującą dozownika.
- c. Obróć urządzenie na miejsce tak aby oba końce znajdowały się wewnątrz mocowania.
- d. Opuść podajnik na miejsce tak aby dolna krawędź oparła się na ramie.
- e. Zainstaluj ponownie lej. Wsuń silnik na miejsce tak aby zapiąć zaczepy.

4. **Umieść kontroler na podstawie i podłącz wszystkie wtyczki :**

- a. Złącze 17 pinowe do sterowania wyspą zaworową.
- b. Podajnik ślimakowy w przednie złącze kontrolera.
- c. Napęd miksera w złącze po prawej stronie kontrolera.
- d. Czujnik poziomu w złącze po prawej stronie kontrolera.
- e. Czujnik tensometryczny wagi w złącze po prawej stronie kontrolera.

5. **Podłącz kontroler do zasilania umieszczonego pod półką kontrolera.**



WAZNE: Nie podłączaj kontrolera do odrębnego gniazda. Uziemienie kontrolera musi być tak same jak obudowy dozatora. Jeżeli kontroler jest zamontowany w pewnej odległości od dozatora. Upewnij się że zasilanie kontrolera jest podłączone do gniazda na obudowie.

6. **Podłącz przewód zasilania do źródła 220 volt .** To podłączenie stanowi zasilanie dla całego dozownika. Dozowniki serii 1800 potrzebują oddzielne zasilanie do napędu komory mieszającej.
7. **Podłącz spężone powietrze do dozownika.** Zalecane ciśnienie pracy to (5.5 bar). Dla dozowników serii Microblender zalecane ciśnienie to 2,7 bar. Powietrze nie powinno być zanieczyszczone olejem lub wodą.



UWAGA : Micro Blenders powinien być ustawiony na (2.7 bar). Zawory pionowe w podajnikach serii 100 i 200 pracują najdokładniej na ciśnieniu ok. 4 bar.

8. **Usuń wszystkie zabezpieczenia z elementów plastikowych dozownika i kontrolera.**

Podłączenie elektryczne

Prawidłowe podłączenie elektryczne jest niezbędne do poprawnego funkcjonowania dozownika. Elektronika jest bardzo wrażliwa na skoki napięcia i ładunki elektrostatyczne często spotykane w przetwórstwie tworzyw sztucznych. Aby to zminimalizować należy :

- Zasilanie powinno być stabilne i o odpowiedniej wydajności prądowej. Zasilanie pochodzące od dużego transformatora, zasilającego większą część zakładu, jest lepsze od mniejszego przeznaczonego tylko dla tego odbiornika. Większy transformator ma lepsze zdolności do izolacji skoków napięcia z sieci.
- Unikaj układania przewodów zasilających dozownik w pobliżu przewodów prądowych, aby uniknąć indukowania zakłóceń.
- Staraj się podłączać jak najkrótsze przewody zasilające aby uniknąć indukowania zakłóceń.
- Kontroler i obudowa muszą być razem uziemione. Dlatego należy podłączyć kontroler do gniazda na obudowie dozownika.

Linie niskiego napięcia : Przewody czujnika tensometrycznego, przewód czujnika poziomu, przewód zasilania wyspy zaworowej, przewód drukarki i komputera.

Linie zasilające : Przewód silnika miksera, Silinki podajników spiralnych, przewody zasilające.

Staraj się odseparować te przewody.

- Podajniki podciśnieniowe. Utrzymuj w możliwie największej odległości przewody do transportu materiału od wszystkich przewodów elektrycznych, w szczególności od przewodów wagi tensometrycznej. Transportowany plastik jest źródłem ładunków statycznych, które mogą powodować przepięcia we wszystkich przewodach.
- Używamy dużej ilości podkładek koronowych aby zapewnić dobre uziemienie pomiędzy pomalowanymi elementami. Nie usuwaj ich.

PRZEJDŹ DO : PROCEDURY SPRAWDZAJĄCE NASTĘPNA STRONA

Procedury sprawdzające

Gdy po wykonaniu tego rozdziału, to co miało się pojawić, nie pojawiło się. Przejdź do kolejnego rozdziału, Diagnostyka, w celu sprawdzenia i naprawy.



NOTE

Dozowniki serii MB/100/200 (3K load cells), wyświetlają wszystkie wagi w 1/10 grama (xxxx.x).

Dozowniki serii 400/900/1800 (10K load cells) wyświetlają wagę w pełnych gramach, bez przecinka (xxxxx). Na tej stronie pokazujemy wszystkie wagi bez punktu dziesiętnego.

Start bez materiału w lejach.

Upewnij się że powietrze jest podłączone.

Przełącz wszystkie włączniki w dół: POWER (on front); STOP and PAUSE (on left).

PROCEDURA:

Co powinno się wydarzyć :

1. ZAŁĄCZ ZASILANIE

PODŁĄCZ KONTROLER

Nic nie powinno się wydarzyć.

Ciśnienie powietrza powinno trzymać wszystkie zawory zamknięte. To znaczy że wszystkie siłowniki są wysunięte, w przeciwnym wypadku przewody powietrzne są podłączone odwrotnie.

Jeżeli zasuwa powietrzna jest zainstalowana, sprawdź to.

WŁĄCZ ZASILANIE

Display powinien wyświetlić(FOUR COMPONENT),

Poprzedzony przez datę wersji (V=xxxxxT)

Poprzedzony przez sumę kontrolną (CKS=xxxx)

Poprzedzony przez (ROM OK)

Poprzedzony przez (RAM = 8K)

Poprzedzony przez numer modelu (MODEL220) lub model który posiadasz:

(MB, 140, 14R, 220, 240, 24R, 420, 440, 44R, 940, 184)

Poprzedzony przez(0), następnie aktualna wagę materiału w

szalce. Ta wartość powinna wynosić zero, plus lub minus kilka gram (20) to (-20).

0.0 g
MODE=BLEND WAITING

W TYM MIEJSCU

Upewnij się że wyświetlony model odpowiada numerowi modelu (pierwsze cyfry tylko). Jeżeli nie odpowiada sprawdź dwie sekcje do przodu – Wybór Prawidłowego Modelu

DOTKNIJ DELIKATNIE SZALKĘ

Wyświetlacz powinien pokazywać wagę co sekundę, w odniesieniu do niewielkiego nacisku, który przykładasz do szalki.

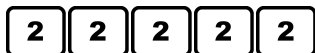
2. OPEROWANIE URZADZENIAMI DOZUJĄCYMI

WCISNIJ



Display wyświetli (PASSWORD)

WCISNIK



Wprowadź tryb programowania - PROGRAM mode. 2's zostanie wyświetlone gdy je wprowadzisz..

Display pokaże (P x) gdy gotowe.

WCISNIJ



Display wyświetli (OPERATE)

WCISNIJ



Zasuwa Regrind będzie operować .
 Display wyświetli **REGRIND: ON**
 Wciskaj "REG" aby zaobserwować działanie.

WCISNIJ



Zasuwa Regrind będzie operować .
 Display wyświetli **NATURAL: ON**
 Wciskaj "NAT" aby zaobserwować działanie.

POWTORZ TĄ
SEKWENCJĘ



Powtórz operację dla COL & ADD dla każdego zaworu dozownika.
 Tylko podłączone zasuwy będą działać.

3. STERUJ PONIŻSZYMI URZĄDZENIAMI

WCISNIJ



Siłownik szalki wagi będzie działał. Display wyświetli **DUMP: ON**
 Siłownik szalki wagi otworzy się.
 Wciśnij, "DUMP" aby obserwować działanie.

WCISNIJ



Ten przycisk uaktywnia wyjście napędu miksera.
 Napęd miksera będzie aktywny. Display wyświetli **MIXER: ON**
 Łopaty miksera obracają zgodnie ze wskazówkami zegara lub obracają się o 270° przy napędzie pneumatycznym.
 Przełącznik Mixer musi być przełączony w dolną pozycję ; timed position.

WCISNIJ



Zawór przepływu będzie działał. Display wyświetli **HOLD: ON**
 (Zawór umieszczony pod dozownikiem - opcja)

WCISNIJ



Sygnalizator dźwiękowy i świetlny zadziała.
 Display wyświetli **ALARM: ON**

WCISNIJ



Wciśnij dwa razy aby przejść do normalnego trybu pracy.
 Sprawdź czy jesteś w normalny trybie pracy. Display powinien wyświetlać **WAITING** w dolnym rogu.

Jeżeli dotarłeś do tego miejsca, GRATULACJE.
 Dobrze się spisałeś.
 Waga tensometryczna i kontroler działają poprawnie.



kalibracja wagi tensometrycznej – Przejdź do strony 27

Procedura Sprawdzająca Diagnostyka

Jeżeli wyświetlacz nie działa:

Check the 1/2 amp panel front fuse. Sprawdź przewód zasilający.
Sprawdź bezpiecznik 0.5 A w panelu bezpieczników

Jeżeli na wyświetlaczu pojawi się typ TWELVE COMPONENT, :

To nie jest odpowiedni podręcznik dla tego oprogramowania. Zdobądź odpowiedni podręcznik.

Dostępne modele dozowników :

WMB, 140, 140R, 220, 240, 240R, 420, 440, 440R, 940, 1840, WSB 3000

Jeżeli model nie odpowiada Twojemu urządzeniu :

Zobacz następną stronę : Wybór właściwego modelu.

Jeżeli display wyświetla przypadkowe cyfry

Sprawdź czy waga tensometryczna jest podłączona.

Jeżeli display wyświetla około (- 1250.0) lub (-4500):

Sprawdź czy szalka wagi jest odpowiednio zainstalowana.

Jeżeli display jest stabilny ale wartość nie jest bliska zeru:

Wykonaj rekaliibrację wagi tensometrycznej.

Jeżeli nie ma zmian w odczycie po dotknięciu szalki wagi :

Sprawdź czy nie ma uszkodzeń w okablowaniu wagi.

Sprawdź czy śruby mocujące wagi są zabezpieczone

Jeżeli waga nie jest odpowiednio czuła i nie powraca do swojej pozycji:

Sprawdź swobodę ruchu szalki wagowej

Jeżeli wciśnięcie * nie powoduje wyświetlenia ENTER PASSWORD:

Nie jest w normalnym trybie pracy lub nie działa panel sterujący. Na wyświetlaczu nie może być trybu Manual lub Program

Jeżeli display wyświetla INVALID po wpisaniu numeru hasła :

Wcisnąłeś zły klawisz lub hasło zostało zmienione I nie jest to 22222. Skontaktuj się z nami po pomoc

Jeżeli zawór powietrzny nie funkcjonuje:

Sprawdź 0.5 A bezpiecznik.

Sprawdź czy przewody powietrzne są sprawne i prawidłowo podłączone.

Sprawdź czy drzwiczki komory mixera są prawidłowo zamknięte, krańcówka drzwiczek załączona

Jeżeli zasuwą przepływu lub szalka wagi nie otwiera się :

Sprawdź wartość ciśnienia powietrza i dokładność połączenia (rekomendowane 5.5 BAR).

Sprawdź poprawność połączenia przewodu do siłownika.

Jeżeli podajnik ślimakowy nie pracuje :

Sprawdź bezpiecznik 3 A.

Sprawdź czy zasilanie silnika podłączone jest do odpowiedniego złącza.

Sprawdź działanie silnika przez podłączenie do zewnętrznego zasilania AC 240 V

Wybor właściwego modelu

Kontrolery są przystosowane do pracy z wszystkimi typami dozowników firmy Maguire. Typ modelu jest wyświetlany podczas każdego uruchomienia.

Dostępne modele:

Blender Model	Blender Display Code	Batch Weight (Grams)	Weigh Bin Dimensions	Load Cell Rating
MB	MB	400	5" x 5" x 5" High	1 @ 3Kg
140 / 140R	140 / 14R	1000	10" x 6" x 6" High	1 @ 3Kg
220	220	2000	10" x 10" x 7" High	2 @ 3 Kg
240 / 240R / 260	240/24R	2000	10" x 10" x 7" High	2 @ 3 Kg
420	420	4000	10" x 10" x 10" High	2 @ 10 Kg
440 / 440R / 460	440/44R	4000	10" x 10" x 10" High	2 @ 10 Kg
940 / 960	940	9000	16" x 16" x 12" High	2 @ 10 Kg
1840 / 1860	1840	18000	16" x 16" x 17" High	2 @ 20 Kg

"R" Modele z dwoma demontowalnymi lejami

Dodatkowe zasobniki zamieniają ostatnią cyfrę w numerze modelu. Ta cyfra może zostać pominięta przy wyborze prawidłowego modelu.

400, 1000 i 2000 gramowy system z 3 kg wagą. Waga jest wyświetlana z dziesiątą częścią po przecinku (xxxx.x).

4000, 9000 i 18000 gramowy system z 10 i 20 kg wagą. Waga wyświetlana jest w pełnych gramach (xxxxx).

Jeżeli Twój kontroler nie jest zaprogramowany odpowiednio do urządzenia, które posiadasz. Musisz to zmienić. Aby to zrobić musisz :

Włącz zasilanie. Przy normalnym trybie pracy:

Sekwencja klawiszy do ustawienia modelu:

Wciśnij  Display wyświetli : **ENTER PASSWORD**

Wciśnij      Display wyświetli:

SELECT WSB MODEL 220
MODEL 220

Lub jakikolwiek model obecnie ustawiony

Wciśnij  Aby przejrzeć dostępne modele
Gdy ustawisz odpowiedni model :

Wciśnij  Zaczekaj kilka sekund.
Kontroler zresetuje się i dostosuje do wybranego modelu

Przy zmianie modelu wszystkie ustawienia zostają zresetowane i kopiowane są w wartości domyślne (default) z pamięci ROM.

Jeżeli masz wątpliwości jaki typ dozownika posiadasz, skontaktuj się z lokalnym przedstawicielem firmy Maguire.

Komunikacja

Komunikacja z kontrolerem model 12 – 12

Po lewej stronie kontrolera zlokalizowane są dwa porty komunikacyjne, port szeregowy oraz port Ethernet. Przez te porty dane mogą być wysyłane lub pobierane do kontrolera. Standardowym protokołem komunikacyjnym dla WSB jest MLAN. Program G2 stworzony przez MAGUIRE, posługuje się protokołem MLAN w celu wysyłania komend do kontrolera poprzez port szeregowy bądź Ethernet. Inną opcją komunikacji z kontrolerem MAGUIRE jest protokół Modbus lub Profibus, oba są wbudowane w kontroler i mogą zostać aktywowane poprzez złącze internetowe.



Złącze szeregowe input / output

Złącze szeregowe było standardowym złączem komunikacyjnym przed wprowadzeniem kontrolera wersji 12-12. W tej wersji udostępnione zostało złącze Ethernet. Dla klientów, którzy korzystają ciągle z portów szeregowych nadal jest on dostępny jako standard. Port szeregowy DB9 jest typu męskiego. Jeżeli zdecydujesz się na ewidencje zużycia materiału i kontrolowanie za pomocą komputera, to złącze pozwoli Ci na podłączenie każdego komputera klasy IBM z systemem operacyjnym MS-DOS lub WINDOWS. W celu komunikacji możesz użyć programu G2 lub stworzyć własny program oparty na protokole MLAN. Nasz program G2 pozwala na podłączenie i kontrolowanie jednego dozownika jak również większej ilości połączonych w sieci. W przypadku podłączenie większej ilości dozowników lub komunikowania się na długie odległości, niezbędne jest zastosowanie dodatkowego wzmacniacza sygnału. W celu uzyskania dodatkowych informacji na temat programu G2 oraz protokołów Komunikacyjnych skorzystaj z naszej strony internetowej www.maguire.com.



ETHERNET PORT (RJ-45)

Port Ethernet pozwala na komunikację z kontrolerem poprzez sieć Ethernet.

Komunikacja poprzez port używa adresów TCP/IP oraz protokołu MLAN, MODBUS lub PROFIBUS. Program G2 używając protokołu MLAN może skomunikować

się z kontrolerem poprzez sieć Ethernet oraz złączy Ethernet.

Komunikacja programu G2 poprzez sieć Ethernet bazuje na adresach

Sieciowych IP oraz porcie 9999.

Konfiguracja Ethernet

Ważne: Jeżeli numer oprogramowania kontrolera kończy się /N, wtedy adres IP, Subnet oraz Gateway może zostać skonfigurowany używając funkcji *65. Jeżeli nie kończy się /N przejdź do instrukcji zamieszczonych poniżej.

Kontroler dostępny jest z Twojej przeglądarki internetowej. Domyślny adres IP dla kontrolera to 192.168.0.1. Prawdopodobnie nie będziesz miał dostępu do kontrolera

dopóki nie będzie miał on adresu z zakresu ustawionych dla Twojej sieci. Są dwie metody aby przekonfigurować adres Twojego kontrolera zgodnie z zakresem przewidzianym w Twojej sieci.

Opcja 1 – Używając małego programu dostępnego na stronie internetowej, IP adres Kontrolera może zostać ustawiony na dostępny w danej sieci. Program nazywa się **Network Download Utility** z plikiem o nazwie **UDPDownload.exe** I może zostać ściągnięty ze strony <http://www.maguire.com/page.php/manuals.htm> Zobacz **Korzystanie z Network Download Utility** w celu uzyskanie więcej



szczegółów.

Opcja 2 – Przekonfiguruj adresy w Twoim PC taka by zawierały również adres dostępny domyślnie w kontrolerze. Przykładowo adres IP mieszczący się w zakresie mógłby być 192.168.0.2. Po tymczasowym ustawieniu adresu Twojego komputera, będziesz miał możliwości przekonfigurowania adresu IP do wartości odpowiadającej Twoim stałym ustawieniom. Następnie możesz wrócić do poprzednich ustawień komputera.

Zobacz **Użytkowanie łącza internetowego** w celu uzyskania dodatkowych informacji.

Korzystanie z Network Download Utility

Network Download Utility (plik *UDPDownload.exe*) może zostać ściągnięty z: <http://www.maguire.com/page.php/manuals.htm> pod Communications: *Maguire 12-12 Controller Ethernet Configuration Tool*.

UWAGA: przy konfiguracji adresu IP kontrolera 12-12 za pomocą Network Download Utility, tylko jeden kontroler może być podłączony do Twojej sieci aby uniknąć problemów z komunikacją. Ustawienie adresu IP w kontrolerze przy pomocy Network Download Utility przebiega w dwóch krokach:

Krok 1

1. Przy kontrolerze podłączonym do sieci, uruchom program **Network Download Utility** klikając na plik *UDPDownload.exe*.

2. Kliknij Search. Powinieneś zobaczyć:

Maguire Communication Gateway Uploader vX.X IP=192.168.0.1

3. W opcji Ping/Config w menu, wybierz **Set Board IP Address**. Wprowadź IP adres jaki chcesz przypisać do kontrolera. Nie zmieniaj portu.

Ustawienia IP przy pomocy tego narzędzia są tymczasowe. Jeżeli kontroler zostanie wyłączony, IP adres w kontrolerze powróci do ustawień domyślnych.

Ustawienia stałe adresu IP zostaną wykonane w kroku 2.

Uwaga: Port w tym narzędziu służy tylko konfiguracji programu, nie dla bieżącej komunikacji TCP z kontrolerem.

4. Po kliknięciu OK, kliknij Search. Program powinien ponownie znaleźć kontroler pod nowym adresem IP.

Krok 2

5. Otwórz przeglądarkę (Internet Explorer). Wprowadź adres IP, który przypisałeś w **Kroku 1** w polu adresowym przeglądarki.

6. Powinieneś zobaczyć stronę internetową poprzedzoną okienkami Username oraz Password. Domyślnie username jest **root** a hasło password field powinno pozostać puste.

7. Po zalogowaniu, pojawi się strona Setup. W tym oknie, adres IP wyświetli domyślne 192.168.0.1. Wybierz **Manual Setting- Static IP** z dolnego menu i zmień bieżące IP na adres IP, który użyłeś w Krok 1. Jeżeli to konieczne można również dokonać zamiany Subnet Mask oraz Default Gateway.

8. Kliknij **Save Changes**. Adres IP kontrolera jest obecnie na stałe przypisany do Twojego zakresu.

W celu uzyskania więcej informacji na temat złącza sieciowego, zobacz następny rozdział.

Użytkowanie złącza sieciowego (kontrolery z wersją oprogramowania zakończoną /N nie posiadają tej opcji)

Kontroler Maguire'a 12-12 posiada wbudowane złącze sieciowe, które pozwala na dostęp do niektórych ustawień konfiguracyjnych. Dostęp do złącza sieciowego możemy uzyskać za pomocą przeglądarki internetowej poprzez wpisanie adresu IP kontrolera. Ustawienia jakie możemy dokonać za pomocą tego złącza to :adres IP, subnet mask, default gateway, MLAN baud rate, Modbus baud rate, Modbus enabling/disabling and setting / changing the web interface password.



Login Screen

Gdy uzyskujesz dostęp poprzez IP adres do kontrolera, zostaniesz zapytany o nazwę użytkownika i hasło username and password. Nazwa użytkownika jest **root** a okienko hasła pozostawiamy puste. Hasło może zostać ustawione po zalogowaniu. Zobacz poniżej.



Communication Setup

Okno konfiguracyjne zawiera następujące pola:

Connection Type: *Manual Setting – Static IP or Automatic Setting – DHCP.*

Dla komunikacji z kontrolerem, rekomendowany jest adres statyczny IP.

Przypisz kontrolerowi unikalny adres IP, Subnet Mask oraz Default Gateway.

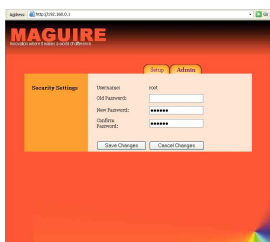


Uwaga: używając Ethernet z programem G2, program będzie się komunikował z kontrolerem poprzez adres ID przypisany funkcją *66 z adresem przypisanym i portem 9999

Device Settings: To są prędkości komunikacji baud rates. MLAN Baud rate powinna być ustawiona na 1200. Prędkość Modbus powinna być ustawiona zgodnie z prędkością karty Modbus jeżeli jest zainstalowana.

Protocol Settings: Jeżeli masz zainstalowaną kartę Modbus lub Profibus w Twoim kontrolerze, aktywuj odpowiedni protokół. Skontaktuj się z serwsem Maguire w celu uzyskania dodatkowych informacji.

Po zmodyfikowaniu ustawień na tym ekranie, Kliknij **Save Changes**.



Security Settings

Pod przywieszką tab, możesz ustawić hasło. Jeżeli hasło wcześniej nie było ustawiane, pole **Old Password** pozostaw puste. Wprowadź nowe hasło w pole **New Password** i potwierdź je w polu **Confirm Password** , kliknij **Save Changes**.



Controller Communication board Binary Updates

Instalacja nowej wersji oprogramowania kontrolera

UWAGA: Przy wersji oprogramowania kontrolera kończącej się na /N można używać funkcji *93 i *94 w celu instalacji nowego oprogramowania.

Kontroler Maguire 12-12 wykorzystuje kartę komunikacyjną opartą na sieci Ethernet. Karta komunikacyjna pozwala wykorzystać kilka protokołów komunikacyjnych w tym Modbus,

Profibus. Oprogramowanie karty może zostać przeinstalowane w razie konieczności. Poniższe instrukcje wyjaśniają jak wgrać nowe oprogramowanie poprzez wgranie pliku Binarnego do kontrolera przy pomocy programu **Network Download Utility** (nazwa pliku **UDPDownload.exe**).

Program **Network Download Utility** (plik **UDPDownload.exe**) może zostać pobrany z poniższej lokalizacji:

<http://www.maguire.com/page.php/manuals.htm> pod Communications: *Maguire 12-12 Controller Ethernet Configuration Tool*.

Programy użytkowe jak i ostatnie pliki binarne mogą zostać pobrane z poniższej strony internetowej :

<http://www.maguire.com/public/mpi/12-12/Binaries/>

Do aktualizacji oprogramowania potrzebujemy następujące pliki :

UDPDownload.exe – program niezbędny do wysłania pliku binarnego do kontrolera.

PDL-Generic.bin – program ładujący RAM

Binary File – program binarny odpowiedni dla karty komunikacyjnej. Używane są następujące

typy kart 3700, 3710, 3720. Przed wgraniem pliku binarnego do obsługi karty komunikacyjnej

ważne jest aby zidentyfikować jej wersję. Wgranie złego pliku binarnego do karty komunikacyjnej

może spowodować jej zablokowanie. Wersja karty komunikacyjnej może zostać zidentyfikowana

poprzez tytuł strony Twojego kontrolera (przy pomocy przeglądarki). Jeżeli nie jesteś pewny wersji

płyty komunikacyjnej, skontaktuj się z działem technicznym Maguire.

Wykorzystanie **UDPDownload.exe** w celu aktualizacji płyty



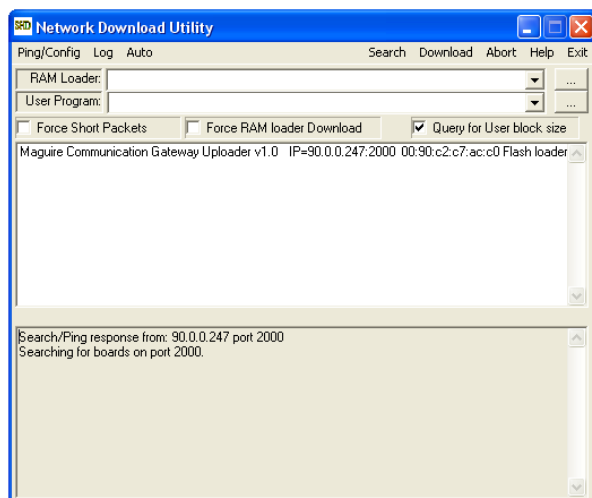
UWAGA: Nie używaj pliku binarnego, który nie jest przeznaczony dla Twojej karty.
Wgranie złego pliku może skutkować jej zablokowaniem.

Aktualizacja kontrolera 12-12 przy pomocy programu Network Download Utility przebiega w dwóch krokach :

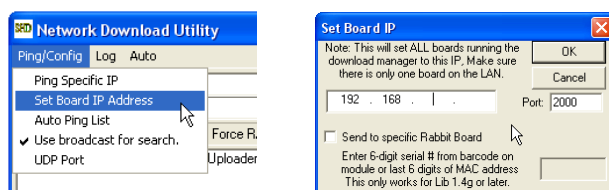
Krok 1

Z kontrolerem 12-12 podłączonym do Twojej sieci komputerowej, uruchom **Network Download Utility** poprzez podwójne kliknięcie pliku **UDPDownload.exe**.

1. Kliknij Search. Powinieneś ujrzeć:
Maguire Communication Gateway Uploader vX.X IP=x.x.x.x



2. Jeżeli Twój kontroler nie ma skonfigurowanego adresu IP, musisz skonfigurować adres IP przed aktualizacją oprogramowania. Pod opcją Ping/Config w menu, wybierz **Set Board IP Address**. Wprowadź adres IP jaki chcesz przypisać do danego kontrolera. Nie zmieniaj ustawień portu.



3. Kliknij klawisz po prawej stronie pola RAM Loader .



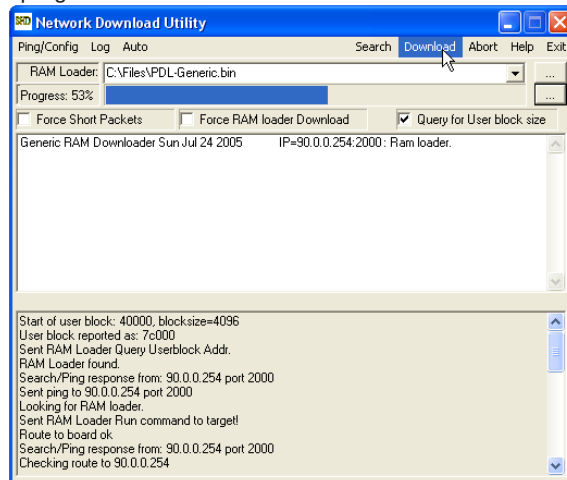
Przejdź do lokalizacji w której został umieszczony plik PDL-Generic.bin file i wybierz go. To spowoduje wypełnienie pola RAM Loader.



4. Kliknij klawisz po prawej stronie pola User Program. Przejdź do lokalizacji gdzie znajduje się plik binarny i wybierz go.



5. Program Network Download Utility jest gotowy aby wysłać nowy plik binarny do karty kontrolera. Aby wysłać plik wciśnij **Download**. Rozpocznie się aktualizacja oprogramowania.



6. Karta komunikacyjna kontrolera zostanie zresetowana. Gdy program Network Download Utility wyświetli Search/Ping odpowie z : x.x.x.x (twój IP adres) port 2000, wtedy aktualizacja jest gotowa

SECTION 2 - UŻYTKOWANIE

Kalibracja Szalki Wagi



NOTE

Uwaga: Przedstawiony wyświetlacz pokazuje w pełnych gramach. Modele MB, 100 i 200 pokazują z dokładnością do dziesiętej części grama

Jeżeli waga wyświetla wartość bliska zero, plus minus 10 gram, możesz ominąć tą sekcję i przejść bezpośrednio do :

Kalibracja rodzajowa (następna strona).

Jeżeli Twoje urządzenie nie wyświetla prawidłowej wagi, powinieneś je zrekalibrować, czyli wyzerować wagę tensometryczną.

Aby to wykonać :

- Upewnij się szalka wagi jest PUSTA.
 - Upewnij się przewody sterujące są prawidłowo podłączone.
 - Upewnij się szalka jest zawieszona swobodnie
 - Upewnij się przewód powietrzny do zaworu upustowego jest prawidłowo podłączony. Odłączony przewód powietrzny powoduje zwiększenie mierzonej wagi
 - Upewnij się waga i szalka wagi nie jest w żaden sposób zablokowana. Aby to sprawdzić dotknij lekko szalkę i sprawdź zmiany na wyświetlaczu. Po odciążeniu szalka musi wrócić dokładnie do pozycji wyjściowej plus minus 1 gram.
- Jeżeli szalka nie wraca sprawdź swobodę jej ruchu i ewentualne możliwości blokowania.

Kalibracja wagi tensometrycznej:

Sekwencja klawiszy jest następująca :

Sekwencja zerowania wagi tensometrycznej:

Wciśnij		Display wyświetli : ENTER PASSWORD
Wciśnij	    	Display wyświetli: PROGRAM
Wciśnij	  	Display wyświetli: CALIBRATION MODE
Wciśnij		Display wyświetli: DISABLED
Wciśnij		Display wyświetli : CALIBRATION MODE
Wciśnij		Display wyświetli : WSB LOAD-CELLS
Wciśnij		Display wyświetli : PROGRAM
Wciśnij		Display wyświetli : WSB CELL ZERO -- WAIT --
		Poprzedzony przez : PROGRAM i wagę w gramach 0
		Display wyświetli : WAITING

Punkt Zero wagi tensometrycznej został ustawiony poprawnie. Pełna kalibracja wagi może również zostać wykonana, ale prawdopodobnie nie jest to konieczne. Po wyzerowaniu wagi cały zakres pomiarowy dozownika ulega przeskalowaniu. Powoduje to poprawę odczytu ważonego materiału. W celu wykonania pełnej kalibracji, przejdź do rozdziału REKALIBRACJA WAGI TENSOMETRYCZNEJ.

Przejdź do : KALIBRACJA RODZAJOWA Następna strona

Kalibracja Rodzajowa

NIE MUSISZ TEGO WYKONYWAĆ.

Oprogramowanie jest przystosowane do pracy z typowymi materiałami. Jeżeli przepływ materiału znacznie odbiega od standardowych, wtedy dozownik dostosowuje się samoczynnie po około 10 – 20 cyklach. Podczas tego procesu czasy cyklu nieznacznie się wydłużają.

Przykład tego systemu podczas użycia ślimaka ½" zamiast 1".

Jeżeli nie masz nic przeciwko aby system sam się dostosował lub Twój dozownik jest standardowy, wtedy :

Przejdź do:

Wprowadzenie ustawień

Następna strona

Aby wykonać Kalibrację Rodzajową:

Napełnij lej zasypowy materiałem tak aby nie było konieczne jego uzupełnianie przez kilka cykli.

Włącznik "STOP END OF CYCLE" oraz "PAUSE" w pozycji dolnej.

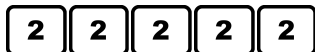
Material Calibration Keypad Sequence:

Wciśnij



Display wyświetli : **ENTER PASSWORD**

Wciśnij



Display wyświetli : **PROGRAM**

Jeżeli kalibrujesz podajnik ślimakowy, napełnij go wstępnie materiałem. Aby to wykonać :

Wciśnij



Display wyświetli: **OPERATE DEVICES**

Wciśnij



Przytrzymaj aż podajnik napełni się materiałem

Wciśnij



To opróżni szalkę wagi

Teraz możesz wykonać kalibrację rodzajową. Aby to wykonać:

Wciśnij



Display wyświetli : **RATE CALIBRATION Component: _**

Wciśnij



Dozownik wykona kalibrację leja color.

Dla każdego materiału powtórz tą operację wciskając CAL oraz kolejny składnik. Po każdym dozowaniu nastąpi ważenie i upuszczenie materiału do komory.

Wciśnij



Display wyświetli: **WAITING**

Teraz jesteś przygotowany do dokładnego dozowania wszystkich składników.

Przejdź do:

**Przejdź do: Instrukcje specjalne
następna strona**

Następna strona

Instrukcje specjalne dla wybranych modeli

Ten rozdział zawiera specjalne informacje dotyczące wybranych modeli.

MICRO PULSE

Zawory mikropulsujące są dostępne w modelach:

WSB MB	with optional VERTICAL VALVE MICRO PULSE valves.
WSB 122 / WSB 140m2	with optional SLIDE GATE MICRO PULSE valves.
WSB 131 / WSB 140m1	with optional SLIDE GATE MICRO PULSE valves.
WSB 140Rm1 / WSB 140Rm2	with optional VERTICAL VALVE MICRO PULSE valves.
WSB 240Rm1 / WSB 240Rm2	with optional VERTICAL VALVE MICRO PULSE valves.
WSB 440Rm1 / WSB 440Rm2	with optional VERTICAL VALVE MICRO PULSE valves.

Te modele mogą używać mikropulsujących zaworów do dokładnego odmierzania komponentów KOLOR I ADDITIVE.

Pulsacyjne sterowanie zaworów jest kontrolowane przez parametr “_PO”.

Gdy jest ustawione 00000, zasuwka działa w warunkach standardowych. Gdy ustawimy wartość 00101, sterowanie będzie pulsowało on/off z 30 impulsową przerwą w każdą stronę. Cykl ON/OFF będzie się powtarzał przez cały czas dawkowania.

Używając zaworów mikropulsujących, musisz ustawić parametr _PO na 00101.

Jeżeli przepustowość dozownika jest za niska, możesz zwiększyć częstotliwość urządzenia mikropulsującego poprzez regulację przepływu powietrza w zaworze sterującym. To spowoduje szybszy ruch cylindra, wyrzucając więcej grudek na puls. Wadą jest hałaśliwa praca urządzenia.

Doradzamy ustawienie przepływu powietrza dla cichej pracy, ale aby był zapewniony pełen ruch zaworu na cykl ON/OFF. My już to zaprogramowaliśmy. Żadne dodatkowe regulacje nie są konieczne.

Przybliżone nastawy dla prawidłowego przepływu powietrza to:

- Z przodu siłownika, 1.5 pełnego obrotu od pełnego zamknięcia.
- Z tyłu siłownika, 2.5 pełnego obrotu od pełnego zamknięcia.
- MICRO BLENDER slant valves, nastaw na słuch.

Na zamontowanych podajnikach z poziomymi zaworami mikropulsującymi, czyszczenie podajnika może zostać wykonane poprzez otwarcie portu „clean out” zamontowanego pod zasuwą. Przesuń w jedną stronę aby pozwolić spaść pozostałemu materiałowi.

MIKROPULSACJA - DOKŁADNOŚĆ

Wszystkie zawory mikropulsujące są bardziej dokładne jeżeli parametr PT ustawiony jest na 00090. Przeczytaj parametr PT w sekcji PARAMETRY. Użyj funkcji *83 aby poprawić dokładność. Dowiesz się więcej w rozdziale Star Functions. Gwiazdka Funkcja

Przejdź do :

Podstawowa obsługa

Następna strona

Instrukcje dla podstawowej obsługi

Typowa obsługa jest bardzo prosta

1. Napełnij leje : REGRIND, NATURAL, COLOUR, ADDITIVE. Jeżeli podajniki ślimakowe są używane w prawym znajduje się COLOR w lewym znajduje się ADDITIVE.
2. Ustaw pokrętkę nastawczą na wymaganą ilość procentową danego komponentu :
REGRIND(przemiał) wprowadź jako ilość procentową całej mieszanki – bez części dziesiętnych (xx%)
COLOR jako ilość procentowa Oryginału (xx.x%)
ADDITIVE jako ilość procentowa Oryginału (xx.x%)
3. Na kontrolerze, włącz zasilanie POWER ON, ustaw przełączniki STOP i PAUSE w pozycji górnej. Przełącznik MIXER ustaw w pozycji dolnej aby pracował w trybie czasowym.

Dozownik będzie teraz pracował dopóki mieszanka nie osiągnie poziomu czujnika napełnienia.

Użyj przełączników STOP i PAUSE aby zatrzymać pracę dozownika.
 Używaj przełącznika POWER tylko przy całkowitym wyłączaniu urządzenia.

Klawiatura służy tylko do :
 1. Testowania w trybie ręcznym.
 2. Zmiany parametrów wewnętrznych

Po kilku dniach użytkowania:

Zachowaj wszystkie parametry w pamięci EEPROM, w celu szybkiego dostępu do danych w przypadku problemów z oprogramowaniem.

Aby zachować wszystkie parametry w pamięci kontrolera:

Save Parameters Keypad Sequence:	
Wciśnij 	Display wyświetli : ENTER PASSWORD
Wciśnij     	Display wyświetli : PROGRAM
Wciśnij 	Display wyświetli : INSTRUCTION [__]
Wciśnij  	Display wyświetli : SAVE USER SETTINGS
Zaczekaj: gdy zakończone, display wyświetli : PROGRAM	
Wciśnij 	Display wyświetli : WAITING

Jeżeli problemy z oprogramowaniem wystąpią później, będziesz mógł odzyskać zachowane dane z pamięci stałej. To wyczyści uszkodzone dane z pamięci RAM i rozwiąże większość problemów z oprogramowaniem.

Aby odzyskać dane:

Odzyskiwanie parametrów (CLEAR) z pamięci stałej – Sekwencja klawiszy :	
Przełącz	Wyłącz kontroler
Przytrzymaj 	Przytrzymaj wciśnięty klawisz "CE"
Przełącz	Włącz zasilanie kontrolera
Puść 	Puść klawisz "CE"
Display wyświetli *** CLEAR ***	
Jeżeli nie widzisz CLEAR na wyświetlaczu powtórz operację.	

Cykl pracy dozownika

Jeżeli czujnik poziomu nie jest zakryty, cykl się rozpocznie. Całkowita waga ładunku w zależności od modelu wynosi 18000, 9000, 4000, 2000, 1000, lub 400 gramów.

Komponenty REGRINDS są dodawane jako pierwsze, w zaprogramowanej ilości. Po dodaniu REGRIND, pozostaje ograniczona ilość miejsca na szalce.

NATURALS są dodawane jako drugie, w zaprogramowanej ilości, większe dawki jako pierwsze. Ilość NATURALS jest taka aby zostało dość miejsca dla ADDITIVE. Po dodaniu wszystkich NATURALS oraz określeniu ich wagi, obliczana jest ilość ADDITIVE do dodania.

ADDITIVE są dodawane jako ostatnie. Ten komponent jest określony jako procentowa część NATURALS.

Jeżeli któryś z komponentów nie osiągnie zaprogramowanej ilości, proces zostanie przerwany. Zapala się lampa ostrzegawcza oraz włącza się sygnał dźwiękowy, urządzenie będzie próbować uzupełnić komponent dopóki docelowa wartość nie zostanie osiągnięta.

Cały ładunek zostaje opuszczony do mixera w celu wymieszania przed upuszczeniem do gardzieli zasypowej maszyny.

Funkcje specjalne

Aby wykorzystać funkcje specjalne, przeczytaj poniższe. Wymagana sekwencja klawiszy podana jest na końcu rozdziału.

Funkcja : Klawisz: Opis:

TAG		Aby dodać do całkowitego zużycia numer zlecenia oraz numer pracownika dla poprawy kontroli użytego materiału, przeczytaj: Panel Klawiszy, klawisz TAG, ustaw drugą cyfrę w parametrze FLG na 1.
RECIPES		Aby zachować receptury, przeczytaj: Panel Klawiszy, klawisz RECIPE i ustaw 3 cyfrę w parametrze FLG na 1.
FAST		Aby zwiększyć przepustowość, używając klawisza FAST, przeczytaj: Panel klawiszy, klawisz FAST i ustaw 4 cyfrę parametru FLG na 1.
BATCH		Aby wymieszać ustawioną ilość wkładu i następnie zatrzymać, przeczytaj: Panel Klawiszy, klawisz BATCH i ustaw 5 cyfrę w parametrze FLG na 1.

Klawisze **BATCH**, **RECIPE**, **FAST** i **TAG** wymagają przeczytania: PARAMETRY, parametr FLG.

SETTINGS – USTAWIENIA	Aby użyć niższą wartość procentową niż 0,1 procenta,PARAMETRY, _XT parametr.
MIXING – MIKSOWANIE	Aby zmienić czas miksowania, przeczytaj: PARAMETRY, MIX Parametr.
SETTINGS-USTAWIENIA	Aby ustalić górne limity w ustawieniach, przeczytaj: PARAMETRY, _SE Parametr.
PASSWORDS-HASŁA	Aby zablokować wprowadzenie zmian, przeczytaj: PARAMETRY, (*78) – Zmiana hasła.
ACCURACY-DOKŁADNOŚĆ	Aby zweryfikować dokładność całego systemu, przeczytaj: PRINTER OUTPUT I TROUBLESHOOTING.
DATA-DANE	Aby śledzić zużycie materiału, przeczytaj: Panel Klawiszy, VIEW DATA, i PARAMETERS, PRT Parametr.

Przeczytaj w wolnym czasie resztę podręcznika aby dowiedzieć się jak pracuje dozownik grawimetryczny oraz poznać jego funkcje dodatkowe.

Sekwencja klawiszy dla funkcji specjalnych

Zmiana parametrów – Sekwencja klawiszy:

Przełącznik **STOP END OF CYCLE** w pozycji dolnej :

Włącz zasilanie. Oczekaj 5 sekund zanim pojawi się **WAITING**

Wciśnij



Display wyświetli: **ENTER PASSWORD**

Wciśnij



Display wyświetli: **PROGRAM**

To jest tryb programowania

Aby zmienić PARAMETERS:

Wciśnij



Wciskaj przycisk do momentu pojawienia się wymaganego parametru. Jeżeli przypadkowo ominiesz parametr docelowy możesz powrócić do niego przyciskając * .

Po wybraniu parametru wprowadź jego nową wartość 5 cyfrową. Wykorzystaj poprzedzające 0 jeżeli konieczne.

Aby poznać wartości parametrów przejdź do rozdziału PARAMETERS.

Wciśnij



Display wyświetli: **PROGRAM**

Wciśnij



Display wyświetli: **SAVE USER SETTINGS**

To zapisuje wprowadzone zmiany

Wciśnij



Display wyświetli: **WAITING** po zakończeniu operacji.

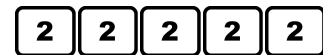
Wykonywanie zmian dla * Funkcja – Sekwencja klawiszy:

Wciśnij



Display wyświetli : **ENTER PASSWORD**

Wciśnij



Display wyświetli : **PROGRAM**

To jest tryb programowania **PROGRAM MODE**

Wciśnij



Display wyświetli : **INSTRUCTION [_ _]**

Wciśnij

XX (2-digit code)

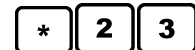
Wprowadź 2-cyfrowy kod. W celu prawidłowych zmian zapoznaj się z instrukcjami w dziale KŁAWIATURA, GWIAZDKA FUNKCJA.

Wciśnij



Display wyświetli: **PROGRAM**

Wciśnij



Display wyświetli: **SAVE USER SETTINGS**

To zachowa wprowadzone zmiany

Wciśnij



Display wyświetli: **WAITING** po zakończeniu operacji.



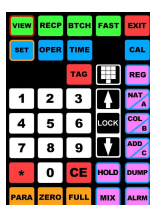
NOTE

Skrót do parametrów komponentów – Jeżeli chcesz wprowadzić zmiany w parametrach komponentów możesz pominąć standardowe parametry. Wciśnij *22222 natępnie przycisk PARA, następnie przycisk SET aby przejść bezpośrednio do parametrów komponentów. Wciśnij SET aby przejść do kolejnego parametru, wciśnij VIEW aby powrócić do poprzedniego.

Kontroler : Obsługa i zadania

Przedni Panek

- KLAWIATUR
- DISPLAY
- REGULATOR TARCZOWY
- WYJSCIA ZAWORU POWIETRZNEGO
- WYJSCIA PODAJNIKA SLIMAKOWEGO
- PANEL BEZPIECZNIKÓW
- WŁĄCZNIK GŁÓWNY
- SYGNALIZACJA SWIETLNA
- SYGNALIZACJA DZWIEKOWA



Klawiatura

Zobacz kolejny rozdział funkcje klawiatury.



DISPLAY 40 znakowy Vacuum Fluorescent Display (VFD)

Pokazuje całkowitą wagę mieszanki po każdym dawkowaniu. Wyświetlacz mruga gdy nieprawidłowa wartość została zadawkowana i dawkowanie zostanie powtórzone. Inne informacje wyświetlane to całkowite zużycie materiału, wewnętrzne parametry, typy komponentów i różne informacje dostępne dla użytkownika

#####

Wartość wyświetlana określa całkowitą masę w gramach komponentu znajdującego się w szalce. Podczas napełniania wyświetlana wartość nie zmienia się.

PROGRAM

Oznacza że urządzenie jest w trybie programowania PROGRAM mode

MANUAL

Oznacza że urządzenie pracuje w trybie ręcznym MANUAL mode

Comp R (REG) [TW-1]

Comp R (REG) 20.0

REG - Regrind

NAT – Natural

COL – Color

ADD - Additive

Oznacza: Component 1, REGRIND, wartość z regulatora tarczowego (lub) Wartość ustawiona 20 procent. Również (NAT) oznacza NATURAL, (ADD) oznacza ADDITIVE, (COL) oznacza COLOR

Oznacza który materiał jest dozowany.

*** INVALID ***

Oznacza:

- 1.Nacisnąłeś nieprawidłowy klawisz – lub
- 2.Nacisnąłeś klawisz dla funkcji która nie jest aktywna – lub
- 3.Nie jesteś w odpowiednim trybie.

ENTER PASSWORD

Password jest wyświetlany gdy wciśniesz * w trybie NORMAL. Wpisz "11111" dla trybu MANUAL lub "22222" dla trybu PROGRAM – lub wpisz swój własny numer PASSWORD jeżeli wprowadziłeś wcześniej

INSTRUCTION [_ _]

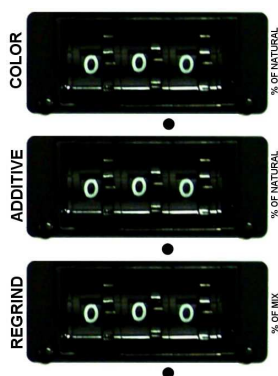
To jest wyświetlone gdy naciśniesz klawisz * w trybie PROGRAM. Wprowadź dwucyfrowy numer instrukcji dla zadań specjalnych.

DISPENSING:

Ta informacja jest wyświetlana podczas dozowania materiału. Display pokaże również całkowitą wagę wkładu w gramach, typ materiału (REG=REGRIND, NAT=NATURAL, ADD=ADDITIVE, COL=COLOR), oraz numer leja danego komponentu. Zobacz poniższy przykład:

	1880.2 g
DISPENSING:	ADD (4)

COMPONENT SETTINGS, OPERATE DEVICES, TIMED DISPENSE, and RATE CALIBRATION są wyświetlane po wciśnięciu odpowiednich klawiszy w trybie manualnym lub trybie programowania. Te informacje następują po wciśnięciu klawiszy 1 do 9, A, B, C, DUMP, ALARM, MIX, lub HOLD. Wyświetlacz miga oznacza że następują kolejne próby aby uzyskać docelową wartość. **FIRMWARE and Checksum** wyświetla stan programu kontrolera oraz jego pamięci. Zobacz KŁAWIATURA, *25, dla wyjaśnienia.



REGULATORY TARCZOWE

COLOR regulator tarczowy (00.0 to 99.9)

Te nastawy oznaczają ilość procentową KOLORU jaka ma być dodana do oryginału (NATURAL). Na przykład, 4% koloru ustawiamy 04.0

ADDITIVE regulator tarczowy (00.0 to 99.9)

Te nastawy oznaczają ilość procentową dodatku (ADDITIVE) jaka ma być dodana do oryginału (NATURAL). Na przykład, 1% koloru ustawiamy 01.0

REGRIND regulator tarczowy (00 to 99)

Te ustawienia oznaczają jaką ilość procentową całej mieszanki ma stanowić przemiał REGRIND. Najniższy poziom 5% został wprowadzony w oprogramowaniu. Ten limit możemy zmienić poprzez zmianę RLO. Ustawienie 99 spowoduje że system będzie podawał 100% przemiał. Dozownik nie podaje oryginału, koloru i dodatku, chyba że ilość podawanego oryginału spadnie poniżej połowy szalki wagi



NOTE

Jezeli ustawienia zostały wysłane do kontrolera poprzez złącze komputerowe (np. program G2), regulatory tarczowe zostają zablokowane i aktywne stają się otrzymane nastawy.



ALL AIR SOLENOID outputs

To jest złącze 17 pinowe znajdujące się na płycie czołowej. Złącze teysterowuje napięciem 24 V zawory sterujące elementami wykonawczymi dozownika.





Wyjścia zasilające COLOR oraz ADDITIVE (wybrane modele)

Każde wyjście podaje 220V poprzez przełącznik zabezpieczony 3 amperowym bezpiecznikiem. Te wyjścia zaprojektowane zostały do zasilania napędów podajników

Wyjście COLOR zasilane jest zależnie od ustawień koloru. ADDITIVE jest wysterylizowany w zależności od ustawień dodatków.



NOTE

Nie wykorzystuj tych wyjść do zasilania innych urządzeń jak np. Ethernet to Serial converter..



PANEL BEZPIECZNIKÓW for processor - 1/2 amp

Zabezpiecza zasilanie płytki sterującej zawory powietrzne i przełączniki.



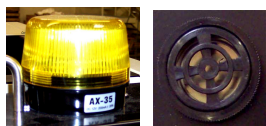
PANEL BEZPIECZNIKÓW for duplex receptacle - 3 amp

Zabezpiecza zasilanie podwójnych wyjść COLOR I ADDITIVE.



POWER ON switch

Włącznik główny kontrolera. Po włączeniu wszystkie parametry pracy dozownika są utrzymywane przez baterię na płycie głównej.



Sygnal świetlny
Sygnal dźwiękowy

Sygnal świetlny oraz sygnal dźwiękowy

Sygnal świetlny oraz dźwiękowy załączają się w przypadku wystąpienia błędu w dozowniu lub braku materiału. Po kilku próbach zadozowania określonej w parametrze AL

Kontroler – Lewa ścianka

- **STOP END OF CYCLE / CONTINUE** włącznik
- **IMMEDIATE PAUSE / CONTINUE** włącznik
- **COMPUTER SERIAL** Port
- **ETHERNET RJ-45** Port
- **USB PRINTER** Port
- **LOAD CELLS** Port
- **EXTRUSION CONTROL** Port



STOP END OF CYCLE/CONTINUE
klawisz – Zatrzymaj na końcu cyklu/Kontynuuj

Klawisz służy do zatrzymywania pracy urządzenia. Wciśnięcie tego klawisza działa podobnie jak zasłonięcie czujnika poziomu. Po wykonaniu naważenia ostatniego komponentu dozownik zatrzymuje się.



IMMEDIATE PAUSE/CONTINUE
klawisz – Zatrzymanie natychmiastowe/Kontynuuj

Klawisz służy do natychmiastowego zatrzymania pracy urządzenia. Praca dozownika może zostać przerwana niezależnie od wykonywanej czynności.



COMPUTER SERIAL – złącze szeregowe

Złącze szeregowe DB9 służy do komunikacji kontrolera z komputerem klasy PC. Złącze szeregowe pozwala na kontrolowanie pracy urządzenia za pomocą programu G2 firmy Maguire. Program pozwala na prowadzenie ewidencji materiału, sporządzanie receptur oraz generowania raportów z zużycia poszczególnych materiałów.



ETHERNET PORT (RJ-45)

Port Ethernet pozwala na podłączenie kontrolera do sieci Ethernet. Komunikacja poprzez ten port odbywa przy użyciu standardu TCP/IP oraz użyciu protokołów komunikacyjnych MLAN, MODBUS lub PROFIBUS



USB PRINTER PORT

Złącze służy między innymi do podłączenia drukarki typu USB. Złącze pozwala na drukowanie różnego typu informacji na drukarce lub zapisywanie jej na pamięci typu pen drive. Zapisu danych wykonuje się w następujący sposób :

1. Całkowite zużycie materiału.

Wciśnij VIEW oraz * lub użyj parametru PRT aby automatycznie drukować dane.

2. Lista parametrów wewnętrznych kontrolera.

Wciśnij *77 w trybie programowania.

3. Wydruk informacji po każdym cyklu zawierający zważoną wielkość i procentowy udział każdego z komponentów.

Wciśnij *54 w trybie programowania, przełącz klawiszem * aby aktywować drukowanie

4. Po wykonaniu kalibracji lub resetowania urządzenia funkcja *54 musi być ponownie aktywowana.
5. Drukowanie ekranu – Funkcja ta jest przydatna w celu wykonania wydruku potwierdzającego dokładność wagi tensometrycznej, zgodnie z wymogami ISO lub innych norm jakościowych.

Wciśnij *88 przed i po umieszczeniu znanej wzorcowej jednostki wagi w szalce ważącej. Wydrukuj datę, godzinę, numer maszyny oraz wyświetloną wagę..

Port USB może również służyć do aktualizacji oprogramowania kontrolera. W celu uzyskania więcej informacji o aktualizacji oprogramowania zobacz rozdział Aktualizacja Oprogramowania Kontrolera i funkcję * 93.



Zapisywanie danych na pamięci PEN DRIVE.

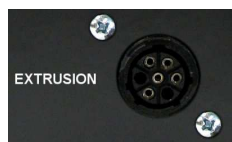
NOTE

Aby zapisać dane na pamięci pen driver, należy stworzyć katalog MAGUIRE oraz plik PRINTER.TXT. Dane kontrolera będą zapisywane zawsze na końcu tego pliku, nie powodując skasowania poprzednich danych



LOAD CELL input port

Złącze służy do podłączenia wagi tensometrycznej do kontrolera. W przypadku dwóch wag tensometrycznych, obie są zintegrowane w jednej wtyczce.



EXTRUSION CONTROL 2 Way Interface (optional)

Złącze wykorzystywane przy kontroli procesu wytłaczania.

Kontroler – Prawa ścianka

- SILENCE ALARM
- MIXER MOTOR ON/OFF/TIMED SWITCH
- MIXER MOTOR FUSE
- MIXER MOTOR OUTLET
- LEVEL SENSOR INPUT



SILENCE ALARM

Klawisz powoduje wstrzymanie sygnalizacji wizualnej i akustycznej alarmu, ale nie powoduje usunięcia powodu alarmu.

Kontynuacja cyklu oraz poprawne dozowanie również spowoduje wyłączenie alarmu. W trybie wsadu BATCH naciśnięcie przycisku spowoduje przygotowanie kolejnego wsadu.



ALARM SPEAKER



MIXER MOTOR ON/OFF/TIMED SWITCH (optional)

MIXER MOTOR ON/OFF/TIMED SWITCH

Przełącznik traktowany jest jako dodatkowy element zabezpieczający. W pozycji środkowej silnik miksera jest całkowicie wyłączony. W pozycji górnej ON silnik miksera pracuje w trybie ciągłym. W pozycji dolnej TIMED silnik miksera jest załączany po każdym naważeniu materiału. Pozycja TIMED jest pozycją prawidłowym przy zwykłym użytkowaniu.



MIXER MOTOR FUSE - 3 amp

Bezpiecznik 3A zlokalizowany jest nad złączem silnika miksera. Bezpiecznik zabezpiecza oddzielnie obwód silnika, niezależnie od innych bezpieczników.



MIXER MOTOR OUTLET

Poprzez to złącze podawane jest napięcie zasilające silnik miksera.



LEVEL SENSOR input

Złącze czujnika poziomu materiału. W momencie zakrycia czujnika przez materiał dozownik wstrzymuje przygotowanie kolejnego wkładu. Czujnik musi być odsłonięty przez min. 2 sekundy aby rozpocząć kolejny cykl dozowania.

Wewnętrzne bezpieczniki

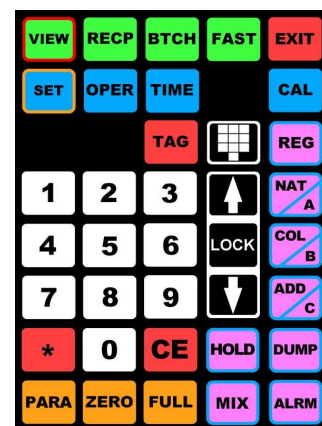
Wewnątrz kontrolera znajduje się bezpiecznik zabezpieczający 10A główny obwód zasilający kontrolera. W przypadku przepalenia tego bezpiecznika przyczyną najprawdopodobniej jest zwarcie wewnątrz kontrolera. Pamiętaj że urządzenie jest objęte 5 letnią gwarancją.

Klawiatura kontrolera – Opis

Szczegółowe opisy znajdują się na następnej stronie.

AUTOMATIC OPERATION MODE: (normal operation on power up)

VIEW	Wyświetla Dane: date, czas, cykl i wagę każdego komponentu. Wciśnij VIEW, * aby wydrukować dane
RCP	wprowadź i odzyskaj zachowane przepisy RECIPES
BTCH	Wyświetl dane wkładu BATCH: Docelową wagę, aktualna porcja, i Accumulated Total, and Batch Count. CE = clear displayed field.
FAST	Wykonaj szybko FAST cykl po normalnym cyklu wagowym.
TAG	Dołącz numer zlecenia i operatora do wszystkich raportów.
EXIT	Wciśnij aby wyjść z każdej sekwencji.
SET	Wciśnij aby wyświetlić lub zmienić ustawienia.
CE	Wciśnij aby wyświetlić pomiar wagi przez 3 sekundy.



MANUAL OR PROGRAM MODE: Wciśnij "****"; następnie (11111) lub swój własny kod 5 cyfrowy.

OPER	Steruje wszystkimi urządzeniami manualnie; otwiera i zamyka zawory.
TIME	Steruje urządzeniami poprzez wybrany okres czasu.
CAL	Steruje urządzeniami aby określić dawkę.

Powyższe klawisze sterują 1 do 9, A, B, C, DUMP, MIX, HOLD, ALARM.

ZERO	Zeruje wagę przy pustej szalce wagowej.
FULL	Używając odważników, wprowadź wartość aby skalibrować wagę.
*00	Czyści pole danych - DATA field.
*99	Ustawia znaczniki aby odblokować kalibrację wagi tensometrycznej.

PROGRAM MODE ONLY: Wciśnij: "****"; następnie (22222) lub Twój własny kod.

SET	Wprowadź ustawienia jeżeli dostęp w trybie automatycznym został zablokowany
PARA	Wyświetla lub zmienia parametry systemu.

Wciśnij PARA aby przejść do następnej listy, "*" do poprzedniej, SET dla następnej tabeli, VIEW dla poprzedniej tabeli.

STAR FUNCTIONS: Wciśnij * i następie dwie cyfry aby aktywować poniższe funkcje:

*02	Extrusion and Yield Control.	*69	Regrind as second natural.
*03	Four digit (xx.xx) settings.	*71	Color percent of blend.
*04	Simulate FOUR software.	*72	Additive percent of blend.
*05	Inhibit table clearing.	*74	Stop, alarm MAX wt exceeded.
*11	DATE - TIME, real-time clock.	*75	Alarm on weight drop.
*12	Move table from ROM to RAM.	*77	Print parameters.
*18	Language Selection	*78	Change program mode PASSWORD.
*22	LIW Model Selection	*82	Precision Ratioing.
*23	Move from RAM to EEPROM.	*83	Progressive Metering
*25	ROM OK flag, "CE" to clear.	*86	Backdoor Password
*32	Move from EEPROM to RAM.	*87	VOLUMETRIC operation.
*44	End cycle - bin full.	*88	Print display readout.
*45	Change MANUAL mode password.	*89	Select pounds, kilos.
*47	Totalizer flag.	*93	Update WSB software from USB drive
*48	Dispense range xx.x to xxx.	*95	Select COM port Baud Rate
*52	Double dump weigh bin.	*97	USBC Driver version display, update, verify
*54	Print cycle information.	*98	Display raw weight number.
*57	Alternate Liquid Color	*99	Enables Weight Calibration of the Load Cells
*66	WSB I.D. number (1-255).		

Klawiatura kontrolera – Opis funkcji

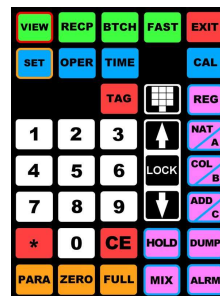
Trzy tryby pracy są dostępne; **AUTOMATIC**, **MANUAL**, **PROGRAM**.

KEYPAD - AUTOMATIC OPERATION MODE – Tryb Automatyczny

To jest standardowy tryb pracy. Gdy zasilanie jest włączone, urządzenie przechodzi automatycznie w ten tryb. Automatyczne dawkowanie występuje tylko w tym trybie. Tryb automatyczny można rozpoznać po braku literek P oraz M z lewej strony wyświetlacza.

Tylko przyciski VIEW, RECIPE, BATCH, FAST, TAG, CE i EXIT są dostępne w tym trybie:

Te klawisze działają tylko pomiędzy cyklami lub gdy włączony jest klawisz PAUSE. Aby zatrzymać urządzenie pomiędzy cyklami, użyj przełącznika STOP END OF CYCLE.



VIEW

VIEW DATA

Wyświetlanie danych

Wciśnij aby wyświetlić bieżącą datę i czas, oraz zachowane dane materiałów.

Wszystkie cykle oraz całkowitą ilość dostępnych komponentów : (w Kg i gramach)

Ilość cykli zrealizowanych: (D = #####)
 Całkowita waga każdego komponentu(X): (X = #####)
 (tylko aktywne komponenty są wyświetlane)
 Całkowita waga wszystkich materiałów: (Total = #####)

Każde kolejne wciśnięcie klawisza VIEW wyświetla kolejną wartość. Ostatnia wyświetlona linia to (00=CLEAR) przez 5 sekund. Podczas tego czasu możesz wcisnąć 0,0 aby wyczyścić dane. Czas 5 sekund lub wciśnięcie innego klawisza spowoduje opuszczenie sekwencji. Kontroler przejdzie w tryb automatyczny. Waga może być wyświetlana w funtach, gramach, kilogramach lub uncjach. Procedura wyboru jednostki zostanie opisana później (*89).

Wciśnij klawisz VIEW poprzedzony *, spowoduje to wysłanie całej informacji na drukarkę (jeżeli występuje). Aby wyczyścić dane, wciśnij 00 przez 5 sekund. Wciśnij jakiegokolwiek klawisz lub odczekaj 5 sekund aby kontynuować bez żadnych zmian.

RECP

RECIPE - Ten klawisz pozwala Ci znaleźć, załadować i zachować recepturę. Aby zachować recepturę musisz być w trybie programowania. Receptura może być zmieniana za pomocą regulatorów tarczowych. 50 receptur może zostać zachowanych, oznaczonych od 00 do 50.

Klawisz ten nie działa dopóki trzecia cyfra parametru "FLG" jest ustawiona na 1 (FLG xx1xx). Aby to zmienić przejdź do sekcji MAINTENANCE – obsługa, Tabela parametrów, "FLG".

Ustawienie odpowiedniego znacznika FLG. W trybie automatycznym. Wciśnij klawisz RCP. Jeżeli recepta jest obecnie używana, display będzie mrugał w czasie wprowadzania danych.

(RCP --), (1R= xx), (2N= xx.x), etc., (CE=CLEAR)

Wciśnij CE w celu wyczyszczenia aktualnej recepty i zezwolić na powrót do poprzednich ustawień. Wciśnij RCP żeby przejrzeć kolejną recepturę. Display =(GET --).

Jeżeli żadna z receptur nie jest obecnie używana, display wyświetli (GET --).

Wprowadź 2 cyfry aby odczytać jedną z 50 receptur.

Display będzie mrugał przy wprowadzaniu danych:

(RCP 01), (1R= xx), (2N= xx.x), etc., (* = LOAD)

Wciśnij * aby załadować tę recepturę do pamięci.

Program zostanie opuszczony automatycznie.

Wciśnij RCP lub EXIT aby powrócić do miejsca (GET --).

Wciśnij RCP lub EXIT aby wyjść ponownie.

Aby zachować recepturę musisz być w trybie programowania. Jeżeli wciśniesz ponownie klawisz RCP po wyświetleniu (GET --), display wyświetli (SAVE --). Wprowadź dwie cyfry, display wyświetli (SAVING). Bieżące ustawienia są zachowane w pamięci pod numerem, który wprowadziłeś. Czynność zakończy się automatycznie.

Exit pozwala na opuszczenie operacji w każdym momencie. Aby wyczyścić recepturę, ustaw wszystkie komponenty na zero i zachowaj te ustawienia w lokalizacji receptur.



BATCH Ten klawisz pozwala na wymieszanie wstępnie przygotowanej próbki materiału, a następnie wstrzymać pracę i włączyć alarm. Proces może zostać zaprogramowany w ten sposób, aby włączyć alarm ale kontynuować pracę.

Ten klawisz nie funkcjonuje dopóki ostatnia cyfra parametru "FLG" jest ustawiony na 1 lub 2 (xxxx1 lub xxxx2). Aby to zmienić, przejdź do sekcji MAINTENANCE – Obsługa, PARAMETER TABLE, "FLG".

Tylko przycisk cichego alarmu ALARM SILENCE na bocznej obudowie kontrolera, jest w stanie kontynuować funkcjonowanie po wyczerpaniu wkładu.

Zakładając że prawidłowy znacznik "FLG" jest ustawiony:

Wciśnij klawisz BTCH aby wyświetlić pożądaną wagę wsadu.

Display wyświetli (BW #####).

Waga wsadu jest to wartość jaką chcemy dodać przed zatrzymaniem i/lub włączeniem alarmu.

Wciśnij przycisk ponownie aby wyświetlić bieżącą ilość wsadu, która została dodana.

Display wyświetli (CP #####).

Wciśnij ponownie aby wyświetlić całkowitą wagę wszystkich dodanych wsadów.

Display wyświetli (AT #####).

Wartość ta będzie wzrastać aż do przepełnienia licznika lub do momentu wyzerowania licznika.

Wciśnij ponownie aby wyświetlić całkowitą liczbę wsadów.

Display wyświetli (BC #####).

BATCH COUNT jest całkowitą liczbą cykli, które zostały wykonane.

Ta wielkość będzie rosła dopóki nie zostanie wyzerowana, lub jeżeli nastąpi przepełnienie licznika.

Wciśnij ponownie aby przejść do normalnego trybu.

W trakcie wyświetlania jakiegokolwiek powyższej wartości, możesz wcisnąć klawisz CE aby wyzerować tą wartość na zero. Podczas gdy wszystkie wartości mogą być wyzerowane manualnie, tylko wartość BATCH WEIGHT może zostać wprowadzona ręcznie.

Gdy BATCH WEIGHT jest wyświetlane, możesz wprowadzić nową wartość przy pomocy panelu klawiszy. Musisz wprowadzić 5-cyfrową wartość, poprzedzoną zerami jeśli to konieczne. Maksymalna wartość która może być wprowadzona to 59999.

Używaną jednostką wagową może być FUNT lub KILOGRAM, w zależności od ustawień *89, zostanie wyjaśnione później.

Podczas pracy, gdy zostanie osiągnięta zaprogramowana wartość, system zaalarmuje i przestanie mieszać jeżeli znacznik FLG jest ustawiony na 00001. System zaalarmuje i będzie kontynuował pracę jeżeli znacznik FLG będzie ustawiony na 00002. W celu wyciszenia alarmu wciśnij przycisk ALARM SILENCE z boku kontrolera. Wciśnięcie klawisza BTCH w celu wyświetlenia informacji spowoduje również wyciszenie alarmu.

Jeżeli system jest zaprogramowany aby się zatrzymać przy końcu cyklu, klawisz ALARM SILENCE musi być wciśnięty aby rozpocząć miksowanie następnego wkładu. Pierwsze wciśnięcie ALARM SILENCE spowoduje wyciszenie alarmu. Następne spowoduje uruchomienie kolejnego wkładu.

UWAGA:

NOTE: Częściowe wkłady nie są mieszane. Total weight may be in over the target by as much as one cycle weight.

Przycisk EXIT spowoduje opuszczenie programowania BTCH w każdym momencie ale nie spowoduje uruchomienia nowego wsadu.

Jeżeli do alarmowania potrzebne jest dodatkowe gniazdo 120 voltowe, zamień 4 lub 7 na 00001.

If an additional 120-volt output is desired for an alarm, substitute a 4 or 7 for the 00001. 4 turns on the Additive outlet, 7 turns on component 7 output.

Jeżeli masz podłączoną drukarkę, całkowita suma będzie drukowana automatycznie. (zobacz Podgląd VIEW, * po szczegóły)



Ten klawisz pozwoli na zwiększenie szybkości mieszania Twojego urządzenia. Gdy urządzenie wykalibruje szybkość każdego materiału, czas dawkowania każdego cyklu będzie w miarę stabilny. Klawisz FAST pozwala na znacznie szybsze wykonywanie cykli. Błędy w dawkowanych ilościach nie zostaną wykryte. W gruncie rzeczy jest to dawkowanie wolumetryczne a nie gravimetryczne. Takie dawkowanie zabiera znacznie mniej czasu. W ten sposób można łatwo podwoić przerób urządzenia.

Ten klawisz nie funkcjonuje dopóki 4 cyfra znacznika FLG ustawiona jest na 1 (XXX1X). Aby to mienić, zobacz rozdział SOFTWARE MAINTENANCE – Obsługa Software'u, tabela parametrów, "FLG".

Krótszy czas mieszania może być problemem. Dlatego też liczba szybkich powtórzeń cykli jest utrzymywana najmniejsza jak to jest możliwe. Może wystąpić do 4 powtórzeń.

Wciśnij klawisz FAST aby przełączyć znacznik FAST na OFF. Gdy znacznik zostanie ustawiony na OFF tryb szybki nie będzie funkcjonował. Gdy jest ustawiony na (FAST ON) każdy normalnie kalibrowany załadunek zostanie poprzedzony przez cztery szybkie załadunki.

Seria 4 załadunków jest zatrzymana dopóki czujnik poziomu jest zasłonięty, co oznacza że mikser jest przepełniony. Następny cykl będzie cyklem ważonym, poprzedzającym zaprogramowaną serię szybkich cykli w celu przyspieszenia.

Wciśnij * aby przełączyć pomiędzy (FAST ON) i (FAST OFF).
Wciśnij EXIT, żeby wyjść.

Gdy tryb szybki FAST mode jest aktywny, wyświetlacz będzie wyświetlał sporadycznie (FAST)



Wciśnij raz, bieżące ustawienia dla komponentu 1 są wyświetlane. Display wyświetli (1 X xx.x). X to typ materiału, R(regrind), N(natural) oraz A(additive). xx.x to bieżące ustawienia.

Wciśnij SET aby przejść przez wszystkie ustawienia.
Wciśnij * aby cofnąć się w liście.
Nowe ustawienia mogą być wprowadzone bezpośrednio.

Ustawienia REGRIND i ADDITIVE są wyrażone w procentach, do 99,9 procenta. NATURAL podany jest w wielkości jaką sobie życzysz (najczęściej waga). Czasami podaje się jako stosunek do reszty zastosowanych NATURALS. Gdy tylko jeden komponent określony jest jako NATURAL, wartość nastawów nie ma znaczenia, z wyjątkiem że jakakolwiek wartość musi zostać ustawiona żeby urządzenie w ogóle funkcjonowało.

Jeśli chcesz ograniczyć wprowadzone dane tylko do trybu programowania (wymagane hasło), możesz to wykonać poprzez zmianę znacznika _SE dla każdego komponentu, który chcesz odblokować. Zobacz rozdział OBSŁUGA – MAINTANANCE, parametr _SE.



Ten klawisz pozwala na dołączenie dwóch rodzajów informacji do wszystkich danych które są wysyłane lub pobierane przez port komputera. Te informacje to numer zlecenia oraz numer operatora.

Ten klawisz nie funkcjonuje dopóki druga cyfra znacznika "FLG" jest ustawiona na 1 (x1xxx). Aby to zmienić, zobacz rozdział Obsługa Software'u SOFTWARE MAINTENANCE, Tabela parametrów, "FLG".

Wciśnij raz aby wyświetlić aktualny numer zlecenia Work Order(WO----). Wciśnij ponownie aby wyświetlić aktualny numer operatora (OPRTR---). Wciśnij jeszcze raz po recepturę (RECP---). Możesz wejść i zmienić numer zlecenia lub operatora, nie można tego zrobić z numerem receptury.

Te informacje służą do poszukiwania potrzebnych Ci danych. Nie mają one bezpośredniego wpływu na pracę dozownika.

- **WORK ORDER – numer zlecenia** – pozwala Ci na zapisanie danych typu numer zamówienia lub numer faktury.
- **OPERATOR – numer operatora** – pozwala Ci na śledzenie który operator obsługuje urządzenie.
- **RECIPE – receptura** – numer (3 cyfry) pozwala na śledzenie która receptura jest aktualnie używana ale nie możesz wchodzić oraz jej zmieniać.

EXIT pozwala na opuszczenie sekwencji w każdym momencie.



Ten klawisz działa we wszystkich trybach.
Wciśnij EXIT w celu opuszczenia każdej operacji.



CE - Wciśnij "CE" w każdym momencie aby wyświetlić dane z pomiaru wagi tensometrycznej, przez 5 sekund.

"CE" jest używany sporadycznie z innymi klawiszami w celu wyszczyszczenia lub sczytania danych .

KLAWISZE - Tryb manualny



Klawisze oznaczone OPER, TIME, VER i CAL działają w tym trybie w połączeniu z wszystkimi klawiszami urządzenia; 1 do 9, A, B, C, DUMP, MIX, HOLD, and ALRM.

Możesz wejść w ten tryb tylko gdy kontroler jest pomiędzy cyklami. Czujnik musi być zakryty lub klawisz STOP musi być w pozycji STOP –END OF CYCLE. W tym trybie, żadne automatyczne dawkowanie nie jest realizowane.

W celu wejścia w ten tryb, naciśnij *, następnie wprowadź prawidłowe hasło. Hasło zapisywane standardowo to "11111". Możesz je zmienić na inne 5 cyfr, w sposób wyjaśniony później (*45). W trybie manualnym, literka M wyświetla się w lewym końcu wyświetlacza.

Następujące funkcje dostępne są w trybie manualnym:



Wciśnij klawisz oraz jeden z 16 klawiszy : 1do 9, A, B, C, DUMP, ALRM, MIX, lub HOLD. Wybrane urządzenie działa dopóki klawisz zostanie wciśnięty ponownie lub inne urządzenie jest wybrane. Tylko jedno urządzenie może być aktywowane w danym momencie.

EXIT spowoduje opuszczenie sekwencji i zatrzymanie wszystkich urządzeń.



TIMED - Wciśnij klawisz oraz jeden z 12 klawiszy komponentów. Należy określić czas przerw; (TIME ---). 3 cyfry muszą być wprowadzone określające czas dawkowania do 999 interwałów (około 4 sekundy maksymalnie). Po wprowadzeniu całkowitego 3 cyfrowego czasu, wybrane urządzenie będzie działało przez określony czas. Po zważeniu komponentów, zawór upustowy spowoduje automatyczne opróżnienie szalki wagowej. Jeżeli drukarka jest ON LINE z znacznik drukarki PRINT FLAG jest ON, dane wyjściowe będą drukowane. EXIT zakończy operację.



(RATE) Wciśnij klawisz oraz jeden z klawiszy 12 komponentów.

Dawkowanie rozpocznie się przez 2 sekundy. Jeżeli podana wielkość jest mniejsza od 50 gramów, drugie dawkowanie zostanie podane przez 20 sekund. Używając danych : wagi i czasu, kontroler oblicza odpowiednią częstotliwość działania zaworu upustowego. Po zważeniu każdej dawki, zawór upustowy automatycznie powoduje opróżnienie szalki wagowej. Jeżeli drukarka jest ON LINE oraz znacznik PRINT FLAG jest ON (patrz KEYPAD *54) dane wyjściowe będą drukowane. EXIT zakończy operację.

Jeżeli display wyświetla (DO AGAIN), wciśnij jakikolwiek klawisz aby powtórzyć operację. Jeżeli display wyświetla (NO GOOD), ważona dawka wynosiła poniżej 2 gram, za mało do prawidłowej kalibracji.

Podczas inicjacji po każdym włączeniu zasilania, dozownik kalibruje się całkowicie automatycznie, niezależnie od poprzedniej częstotliwości przepływu. Może to trwać kilka cykli. Podczas normalnego funkcjonowania, kalibracja trwa nieprzerwanie.

W momencie automatycznej regulacji przepływu, manualna kalibracja nie jest niezbędna do poprawnego funkcjonowania.



Zero Weight Calibration



NOTE

Jeżeli zbierasz dane odnośnie całkowitego zużycia materiału z dozownika, kalibracja ZERO I FULL powinno być wykonywane okresowo, co mniej więcej 6 miesięcy. Zapewni to wiarygodne dane

Aby klawisz był aktywny, musisz ustawić znacznik kalibracji ON.

Wciśnij *99 aby sprawdzić status znacznika. Wciśnij * aby przestawić znacznik ON lub OFF. Po ustawieniu wciśnij EXIT. Wyłączenie zasilania zawsze ustawia znacznik na OFF.

Wciśnij klawisz ZERO aby wyzerować wyświetlaną wartość pustej szalki wagowej na zero. Upewnij się że waga jest podłączona do kontrolera. Upewnij się że szalka jest pusta i prawidłowo zamocowana.

Jeżeli szalka wagowa, nawet gdy jest pusta, wskazuje około 1300 gram; należy przy początkowym ustawieniu urządzenia wprowadzić wagę pustej szalki wagowej.

Niewielkie odchylenie od wartości zerowej może wystąpić w trakcie codziennej eksploatacji. Wszystkie obliczenia wagi są automatycznie kompensowane zależnie od odchyłki. Jakkolwiek, gdy szalka jest pusta i wyświetlana waga wynosi 50 gram powyżej lub poniżej zera, wtedy będziesz musiał wyzerować elektronikę.

Gdy szalka wagowa jest pusta, a waga wyświetlana wynosi więcej niż 100, lub więcej niż -50, (Parametry TH i TL), proces dawkowania się nie rozpocznie. Zawór upustowy będzie próbował pozbyć się materiału, którego się spodziewa na szalce lub włączy alarm jeżeli waga wynosi poniżej -50. Jeżeli szalka wagowa rozkalibrowała się aż tak bardzo, konieczne jest wyzerowanie pustej szalki wagowej. Ta maksymalna i minimalna waga określana jest przez parametry TL oraz TH.

Pozwól urządzeniu aby było włączone przez przynajmniej 5 minut w celu nagrzania przed wyzerowaniem lub ustawieniem maksymalnej wagi.

Generalnie, gdy punkt zerowy wagi przesuwa się, maksymalna waga zmienia się o tą samą wartość. Wyzerowanie przeważnie wystarcza do skalibrowania maksymalnej wartości wagi urządzenia.



Full Weight - ZERO WT. musi zostać wykonane przed FULL WT aby uzyskać prawidłową kalibrację. Klawisz FULL WT nie będzie funkcjonować dopóki nie wykonasz zerowania jak powyżej ZERO WT.

Jeśli chcesz zresetować kontroler tak aby wyświetlał prawidłową wagę maksymalną, użyj odważnika jak najbardziej zbliżonego do maksymalnej wartości wagi. Nie przekraczaj 9999 gram. Umieść tą wagę na szalce i następnie wciśnij klawisz FULL WT. Display wyświetli 5 myślników (FUL-----). Teraz wprowadź rzeczywistą dokładną wagę odważnika.

STAR FUNCTIONS – funkcje specjalne dostępne w trybie manualnym MANUAL mode:



Wciśnij (*,0,0) aby wyczyścić wszystkie dane. Są to wartości wyświetlane po wciśnięciu klawisz VIEW. Jeżeli śledzisz zużycie materiału, powinieneś okresowo nagrywać te dane. Kasowanie tych danych jest całkowicie opcjonalne i nie konieczne.

Po wyświetleniu lub wydrukowaniu danych z użyciem sekwencji klawiszy VIEW *. Display wyświetli (00=CLEAR) przez 5 sekund. W ciągu tych 5 sekund możesz wyzerować wszystkie pola danych na zero przez wciśnięcie 00. Wciśnięcie jakiegokolwiek innego klawisz lub odczekanie 5 sekund, spowoduje opuszczenie opcji bez wprowadzania zmian.



Wciśnij (*,9,9) aby umożliwić kalibrację wagi tensometrycznej. Po włączeniu zasilania znacznik ten będzie ustawiony na OFF. Znacznik ten musi zostać przełączony na ON, zanim klawisze ZERO oraz FULLWT zaczną funkcjonować. Po ustawieniu ON wciśnij EXIT w celu opuszczeniu funkcji.

Panel Klawiszy – Tryb programowania -KEYPAD – PROGRAM MODE

W tym trybie możesz wykonać wszystkie dostępne funkcje, plus dodatkowe funkcje które się zmieniają zależnie od rodzaju pracy urządzenia. Klawisz PARA działa w tym trybie. Funkcje specjalne – STAR FUNCTIONS – są dostępne po wciśnięciu * oraz dwóch cyfr.

Tak jak w trybie manualnym, możesz wejść w ten tryb tylko gdy kontroler jest pomiędzy cyklami. Czujnik musi być zasłonięty lub włącznik STOP w pozycji STOP - END OF CYCLE. W trybie manualnym, żadne automatyczne dawkowanie nie rozpocznie się.

Aby wejść w ten tryb, wciśnij *, następnie wprowadź prawidłowe hasło. Hasło ustawione fabrycznie to "22222". W trybie programowania literka P wyświetlana jest w lewym końcu wyświetlacza.

Następujące funkcje programowania dostępne są w tym trybie PROGRAM.



PARAMETERS - Wciśnij klawisz PARA aby wyświetlić tabele parametrów operacyjnych rezydujących w pamięci. Dostępne jest 13 oddzielnych grup parametrów. Pierwsza to grupa GENERALNA i zawiera 49 generalnych parametrów. Pozostałe 12 grup są to grupy komponentów i zawierają po 13 parametrów każdy.

**Pełne wyjaśnienie znaczenia każdego parametru znajduje się w następnym rozdziale :
Wyjaśnienie parametrów.**

LISTA PARAMETERÓW :

General	Component: 1 through 9, and A, B, and C			
FLG	1TY	2TY	3TY	CTY
MIX	1CS	2CS	3CS	and so on up to: CCS
FCV	1AL	2AL	3AL	CAL
DTI	1XT	2XT	3XT	CXT
KDF	1SE	2SE	3SE	CSE
WDF	1WT	2WT	3WT	CWT
BER	1TI	2TI	3TI	CTI
ROC	1MI	2MI	3MI	CMI
ROV	1NC	2NC	3NC	CNC
RHL	1RP	2RP	3RP	CRP
FUL	1RD	2RD	3RD	CRD
MAX	1LA	2LA	3LA	CLA
TH	1PT	2PT	3PT	CPT
TI				
PRT				
...and so on down to:				
TRC				

Press: PARA to ENTER the list at the TOP LEFT (FLG).
 Press: PARA to move DOWN a list.
 Press: * to move UP
 Press: SET to move RIGHT (1st time, goes to 1TY)
 Press: VIEW to move LEFT
 Press: EXIT when finished.

W liście komponentów :

Najwyższy parametr (TYPE) jest zawsze dostępny.

Inne parametry są niedostępne dopóki (TYPE) jest ustawiane.

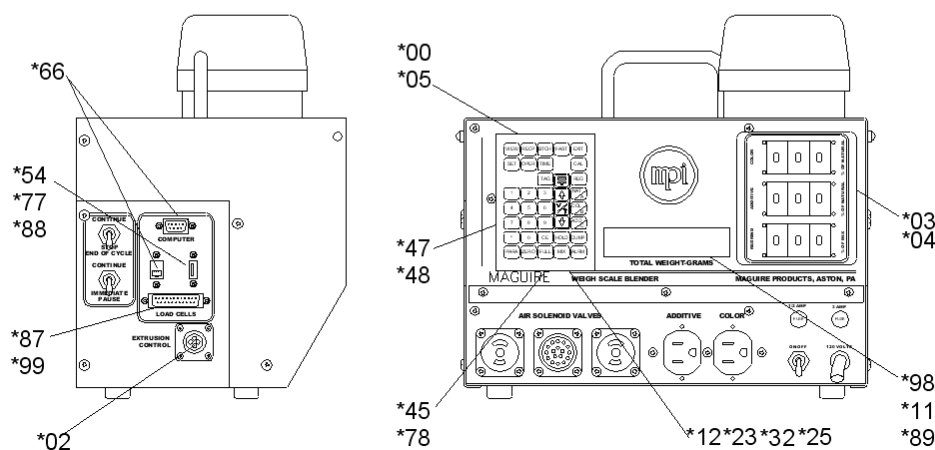
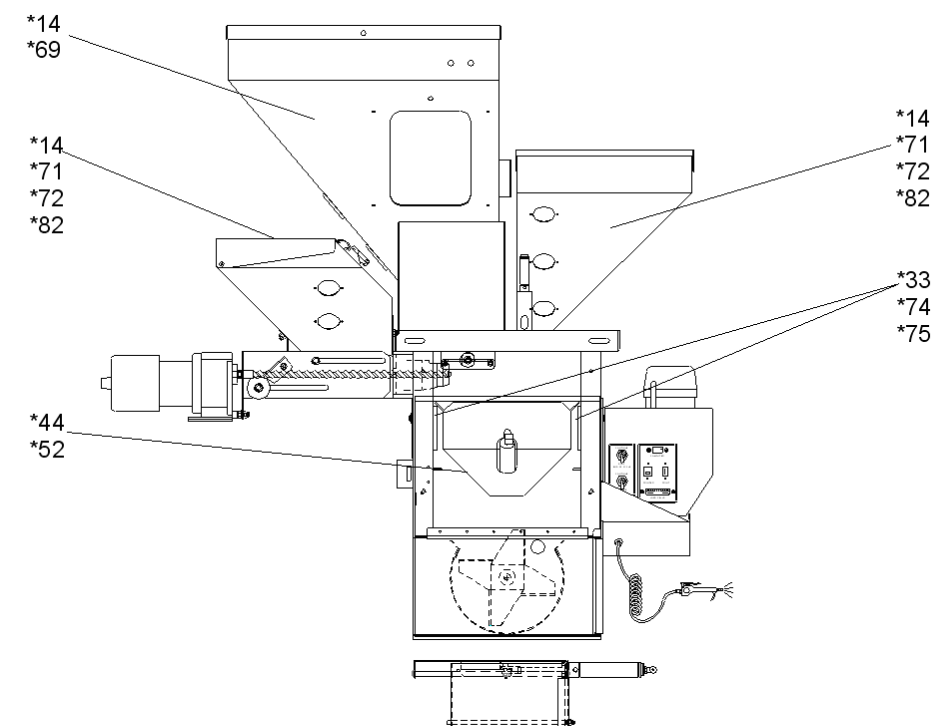
Pierwsze wciśnięcie klawisza PARA spowoduje wejście na samą górę głównej listy. Następnie pierwsze wciśnięcie klawisza SET spowoduje wejście na górę listy komponentów. Wciśnij PARA aby przesunąć się w dół każdej listy.

Podczas edycji listy komponentów, wciśnij klawisz SET aby przejść do odpowiedniej pozycji w następnej liście. To pozwala na natychmiastowe przejście parametru w każdej z grup.

Aby zmienić wyświetlany parametr wpisz nowy numer w miejsce starego. Klawisz CE spowoduje, przed wprowadzeniem ostatniej cyfry, wykasowanie wpisanej wartości. Właściwości każdego parametru są wyjaśnione w innym miejscu podręcznika.

W jakiegokolwiek liście komponentów, jeżeli TYPE jest ustawiony na OFF, (_TY=OFF); inne parametry w tej liście są niedostępne. EXIT spowoduje opuszczenie opcji.

Gwiazdka Funkcja - Star Functions - What they relate to:



*02	Extrusion and Yield Control	*03	Four digit (xx.xx) settings	*04	Simulate FOUR software
*05	Inhibit table clearing	*12	Move table from ROM to RAM	*23	Move from RAM to EEPROM
*32	Move from EEPROM to RAM	*14	Set types: REG, NAT, ADD, OFF	*25	ROM OK flag, "CE" to clear
*33	Special Alarms	*44	End cycle - bin full	*45	Change MANUAL mode password
*47	Totalizer flag	*48	Dispense range xx.x to xxx	*52	Double dump weigh bin
*54	Print cycle information	*66	WSB I.D. number (1-255)	*72	Additive percent of blend
*74	Stop, alarm MAX wt exceeded	*75	Alarm on weight drop	*77	Print parameters
*78	Change program mode password	*82	Precision Ratioing	*87	VOLUMETRIC operation
*88	Print display readout	*89	Select pounds, kilos	*98	Display raw weight number

Use the "*" key to select readout or toggle flags ON or OFF

Gwiazdka Funkcja - Star Functions

Funkcje Specjalne są dostępne tylko w trybie programowania:

*** 0 2**

Tryb ekstrudera - Extrusion and Yield Control, and Rate display.

Wciśnij (*,0,2) aby włączyć konkretną ekstrudę i odciąg.
Domyślnie ustawione jest jako nieaktywne - **DISABLED**.
Wciśnij * aby wybrać **RATE DISPLAY**, **EXTRUSION CONTROL**, or **YIELD CONTROL**.

Jeżeli używasz programu firmy Maguire do kontroli ekstrudera i odciagu, przeczytaj podręcznik kontrola wyłączenia EXTRUSION CONTROL

Jeżeli chcesz wyświetlać stale wydajność dozownika na wyświetlaczu ustaw **RATE DISPLAY**. To zmienia tylko wyświetlacz. Dozownik będzie pracował bez zmian.

YLD-X – Extruder Control
YLD-T – Takeoff
YLD-D – Dual

*** 0 3**

INPUT FORMAT - 4 Digit Entry of Settings – xx.xx

Wciśnij (*,0,3) aby umożliwić wprowadzenie 4 cyfrowych ustawień (xx.xx). To nie czyni dozownika bardziej dokładnym. Pozwala na łatwiejsze wprowadzanie ustawień które są w zarówno w formacie x.xx jak i w formacie xx.x. Normalnie XT parametr mógłby być ręcznie ustawiany z dziesiętną dokładnością. Jeżeli 4 cyfrowa opcja jest włączona, wtedy wszystkie wprowadzane dane są w formacie xx.xx. Oprogramowanie używa trzech pierwszych cyfr, dopóki jako pierwsza cyfra zostanie wprowadzone zero. W takim przypadku trzy ostatnie liczby są używane. Znacznik XT ustawiony jest na 00010. Zobacz parametr XT po więcej informacji. Display wyświetli say (SET=XXX) or (SET=XXXX). Użyj * w celu zmiany.

*** 0 5**

CLEAR DATA PROMPT - Prevent Totals being Cleared

Wciśnij (*,0,5) aby zapobiec (00=CLEAR) wyświetleniu na końcu sekwencji VIEW.

Klienci używający oprogramowania MLAN lub G2 w celu zapisania informacji mogą mieć potrzebę zabezpieczenia danych przed skasowaniem przez operatorów kontrolera. Ta opcja pozwala Ci zablokować dostęp operatorów do modyfikacji danych. Wciśnij * aby przełączyć pomiędzy (CLEAROFF) oraz (CLEARON)

*** 1 1**

SELECT DATE FORMAT - Sets System Date and Time

Wciśnij (*,1,1) aby wprowadzić poprawną datę i czas w systemie. Poprawna data i czas są pomocne jeżeli zachowujesz dane przy pomocy drukarki lub komputera.
Press (*,1,1) to enter the correct date and time into the real-time clock. Correct date and time is helpful if you are retrieving information using a printer or are collecting data by computer. Sześć wpisów będzie niezbędne.

Pierwszy display stanowi wybór pomiędzy formatami USA oraz EUROPE.
Użyj klawisza CE aby przełączyć z jednego na drugi.

USA spowoduje wyświetlenie daty w formacie MIESIAC/DZIEŃ/ROK.
EUROPA spowoduje wyświetlenie daty w formacie DZIEŃ/MIESIAC/ROK.

Pozostałe 5 danych do wprowadzenia są dwucyfrowe każdy:
Miesiąc__, Dzień__, Rok__, Godzina__, i Minuty__.

Użyj klawisza * aby przejść przez wszystkie dane bez wprowadzania zmian.
Wprowadzanie nowych danych gdzie jest to konieczne.

Prawidłowa data i czas zostały wprowadzone w fabryce i nie powinny być resetowane. Chyba że jesteś w innej strefie czasowej..

*** 1 2**

Restore Factory Default Settings

Wciśnij (*,1,2) aby przenieść tabele parametrów z ROM do RAM.
To pozwala na pracę systemu z parametrami, które zostały ustawione domyślnie w fabryce



NOTE: Bateria używana do zapisania danych jest częścią kości I.C. umieszczonej na płycie głównej. Ma ona żywotność 10 lat i nie jest łatwo dostępna w przypadku konieczności wymiany. Sugerujemy skontaktowanie się w celu wymiany na nową.

*** 1 8**

Select Language

Wciśnij * 18 aby wyświetlić listę dostępnych języków.

*** 2 3**

Save User Settings

Wybierz (*,2,3) aby skopiować bieżące ustawienia "User Settings" do "User Backup Settings".
Display wyświetli **SAVE USER SETTINGS**. Dla wyjaśnienia obszarów pamięci w pamięci dozownika jak również działania operacji **Clear** oraz **Clear All** przejdź do rozdziału *Backup, Restore, Factory Reset*.

Raz zachowane ustawienia dozownika mogą zostać odzyskane poprzez operację CLEAR (wciśnij CE podczas włączania zasilania) lub poprzez użycie funkcji *32.

*** 3 2**

Restore Saved User Settings

Wciśnij (*,3,2) aby skopiować dane z "User Backup Settings" do "User Settings". Display wyświetli **RESTORE USER SETTINGS**.

*** 2 5**

DISPLAY Firmware Status and Checksum

Wciśnij (*,2,5) aby wyświetlić status oprogramowania oraz kontrole sum. (Wcześniej: *Sprawdź ROM-CHECK Flag*).

*** 3 3**

Batch Processing Alarm

Wciśnij (*,3,3) aby włączyć specjalne metody sygnalizowania błędów. Wciśnij * aby przełączyć pomiędzy (AL STD) oraz (AL-BATCH). Jeżeli pracujesz używając klawisz BATCH, oraz (AL. BATCH) jest wybrany, wtedy alarm będzie się załączał po zakończeniu wsadu.

*** 4 4**

END CYCLE WITH: BIN EMPTY, BIN FULL This flag for SPECIAL APPLICATIONS ONLY.

Wciśnij (*,4,4) aby poinformować kontroler żeby zakończył cykl gdy szalka wagowa jest pełna. Użyj klawisz * aby przełączyć (END EMTY) na (END FULL).

Normalny tryb pracy to zakończ z pustą szalką wagi BIN EMPTY. The BIN FULL szalka pełna stosowana jest w specjalnych aplikacjach w których czujnik został przeniesiony pod komorę mieszającą

*** 4 5**

SET MANUAL MODE PASSWORD

Wciśnij (*,4,5, następnie 5 cyfrowe hasło) aby zmienić 5 cyfrowe hasło do trybu manualnego. System ma zapisany numer "11111" jako standardowy. Jeżeli chcesz zastrzec ten tryb tylko do własnego użytku musisz wprowadzić swoje prywatne hasło w celu zabezpieczenia.

*** 4 7**

This flag is for WST (totalizer) models only.

Po ustawieniu tej funkcji, wyświetlacz pokazuje w trybie ciągłym całkowitą ilość materiału jaka przeszła przez dozownik.

Wciśnij (*,4,7) aby włączyć funkcję totalizer.
Display wyświetli (TOTALIZER DISABLED).
Wciśnij * aby przełączyć znacznik (TOTALIZER ENABLED)

Aby zresetować wartość całkowitą materiału :

1. Zatrzymaj pracę dozownika "STOP END OF CYCLE".
2. Przesuń przełącznik na "IMMEDIATE PAUSE".
3. Wciśnij klawisz "ALARM SILENCE" aby zresetować wartość całkowitą.

Po zakończeniu wciśnij **Exit** aby zachować zmiany, następnie wciśnij **Exit** aby opuścić tryb programowania.



EXTRA BIN DUMP (Weigh Bin Double Dump)

Wciśnij (*,5,2) aby spowodować dwukrotne upuszczenie szalki wagowej. Jeżeli masz problemy z komponentami pozostającymi w szalce wagowej, to może pomóc w jej opróżnieniu.

Użyj klawisza * aby przełączyć pomiędzy (Enabled) oraz (Disabled).
Wciśnij EXIT gdy skończone



PRINTED REPORTS - Cycle-by-Cycle Printout

Wciśnij (*,5,4) aby ustawić znacznik wywołujący wydruk po każdym pełnym cyklu. Ze znacznikiem ustawionym na ON oraz drukarką ON LINE, cztery linijki informacji zostaną wydrukowane po każdym pełnym cyklu. Te informacje zawierają wagę oraz procentowy udział każdego komponentu. Ponadto podany jest czas dawkowania każdego komponentu. To jest doskonała informacja aby sprawdzić dokładność dawkowania oraz dokładność całego systemu w dłuższym czasie użytkowania. Zobacz : PRINTER OUTPUT dla uzyskania szczegółowych informacji.



Alternate Color (For Liquid Color PIAD system)

Tylko dla aplikacji z płynnym barwnikiem. Ta funkcja działa przeważnie w połączeniu z dwoma zaworami powietrznymi zamontowanymi na ramie dozownika.

Wciśnij (*,5,7) aby pozwolić na przełączenie na pełny bęben gdy bierzący beben będzie pusty. Gdy funkcja jest nieaktywna, display wyświetli LIQ OFF. Wciśnij * aby przełączyć na COL 10. Gdy display wyświetli COL 10, ustawienia koloru są aktywne tylko dla wyjścia 10. Gdy display pokazuje COL 10->11 oznacza że po załączeniu wyjścia 10 nie będzie zmiany na wadze, dozownik uaktywni wyjście 11. Wyjście 11 jest określone przez parametr LIQ 11011. Możesz zmienić drugie wyjście przez zmianę parametru.

Jeżeli wyjście 11 jest również puste, dozownik przełącza się znowu w wyjście 10. Zobacz parametr LIQ11011 dla dodatkowych informacji.

*** 6 0****WSB COMMUNICATIONS – View the Blender's Ethernet IP Address, Subnet and Gateway****Note: this star function is available in controller software versions ending in /N**

Wciśnij (*,6,0) aby wyświetlić ustawienia sieciowe dozownika Ethernet IP, Maskę sieci oraz Bramę.

*** 6 2****WSB COMMUNICATIONS – View the Blender's Ethernet MAC Address****Note: this star function is available in controller software versions ending in /N**

Wciśnij (*,6,2) aby wyświetlić Ethernet MAC Address dozownika tylko do odczytu.

*** 6 5****WSB COMMUNICATIONS – Set the Blender TCP/IP Settings (IP Address, Subnet Gateway)****Uwaga :** Ta funkcja kontrolera dostępna jest tylko przy wersji oprogramowania kończące się na /N

Wciśnij * 65 aby przejść do konfiguracji adresu sieci Ethernet. Wciśnij klawisz CE aby przełączyć pomiędzy DHCP oraz adresem statycznym IP. Po przełączeniu na Static IP użyj klawiatury numerycznej, aby przypisać wybrany adres do kontrolera. Po wpisaniu adresu przejdź do Network Mask a następnie Default Gateway. Po wpisaniu wszystkich wartości wciśnij EXIT aby wyjść i zachować dane. exit out of programming mode.

*** 6 6****WSB COMMUNICATIONS – Sets the Blender ID number**

Wciśnij (*,6,6) aby wprowadzić numer identyfikacyjny dla tego konkretnego dozownika. Numer ID wystąpi na wszystkich drukowanych raportach. Jeżeli masz więcej niż jedno urządzenie, to będzie pomocne w identyfikacji raportu. Jeżeli używasz komputera do zbierania danych, każdy kontroler ma swój własny numer identyfikacyjny. Dopuszczalne wartości mieszczą się w zakresie od 000 do 255. W przypadku podłączenia do komputera, nie używaj numeru 000.

*** 7 2****ADD & COL AS % MIX - Special Applications Only – Additive Percent of Mix**

Wciśnij (*,7,2) aby zmienić ustawienia ADDITIVE określone jako procentowy udział całej mieszanki a nie tylko NATURAL. Display wyświetli (APM -OFF). Wciśnij * aby przełączyć na (APM-ON). Ta opcja została dodana dla klientów ze specjalnymi wymaganiami.

Pozostaw ten znacznik jako OFF, jeżeli nie masz specyficznych instrukcji.

*** 7 4****MAX Weight Alarm**

Wciśnij (*,7,4) aby ustawić znacznik, który spowoduje zatrzymanie i załączenie alarmu gdy maksymalna waga zostanie przekroczona. To może wystąpić w przypadku gdy zawór pozostanie otwarty lub niedomknięty. Normalnie system poradzi sobie automatycznie z tylko jednym wsadem wymieszanym nieprawidłowo. Ustaw znacznik tylko jeśli wymagasz zatrzymania i zasygnalizowania błędu.

Wciśnij * aby przełączyć pomiędzy **ENABLED** oraz **DISABLED**.

*** 7 5****WEIGHT LOSS ALARM - Weight Reading Alarm**

Wciśnij (*,7,5) aby ustawić znacznik, w celu alarmowania gdy waga spada więcej niż 20 gram w trakcie cyklu. To służy wykryciu i raportowaniu problemów z wagą tensometryczną lub szlką wagi np. wyciek materiału z szalki wagowej.

*** 7 7****Parameter Printout**

Wciśnij (*,7,7) w celu wydrukowania kopii wszystkich wewnętrznych parametrów. Drukarka musi być podłączona i gotowa. Do 13 list zostanie wydrukowanych. Lista główna oraz 12 list komponentów. Tylko komponenty ustawione na ON będą drukowane. Cztery kolumny będą drukowane, RAM,ROM,tabele serii 200 i 900 oraz EEPROM. Nagłówki identyfikacyjne będą drukowane nad każdą kolumną.

*** 7 8****Change Program Mode Password**

Wciśnij (*,7,8 następnie 5 cyfr hasła) aby zmienić hasło do wejścia w tryb programowania. System fabrycznie ma ustawione hasło „22222”. Jeżeli chcesz zastrzec korzystanie z tego trybu tylko dla siebie, wprowadź swój własny numer.

Jeśli zapomniałeś swoje hasło, skontaktuj się z nami w celu uzyskania pomocy.

*** 8 2****Precision Ratioing - Additives**

Wciśnij (*,8,2) aby dokonać precyzyjnego dawkowania wybranego dodatku. Wciśnij CE aby przełączyć się pomiędzy (P/R OFF), (P/R 1), (P/R 2) etc. Tylko te komponenty określone jako ADDITIVE zostaną wyświetlone. Jeżeli precyzyjne dawkowanie jest wybrane, określony dodatek (wybrany funkcją *82) zostanie dodany przed NATUTALS, więc w odwrotnej kolejności. Dodanie NATURALS następuje po dodaniu wybranego dodatku i jest obliczone jako dokładna procentowa część wybranego komponentu. Ponieważ dawka NATURALS jest znacznie większa, metoda ta pozwala na bardziej dokładne dawkowanie wybranego komponentu.

*** 8 3****Progressive Metering**

Pomiar progresywny pozwala na dokładniejsze dozowanie wybranego komponentu. Jakkolwiek czas cyklu zostanie wydłużony o kilka dodatkowych sekund.

Przy normalnej pracy dozownika, dozowanie danego materiału następuje w trakcie pojedynczego otwarcia zaworu. Dla większości procesów tego typu dozowanie zapewnia wystarczającą dokładność dozowania. Jeżeli czas cyklu dozowania nie jest priorytetowy w danym procesie, możemy zwiększyć dokładność dozowania danego komponentu poprzez wydłużenie czasu jego dozowania.

*83 łączy progresywne dozowanie danego materiału. Funkcja ta ustawia parametry tak aby dozowanie przebiegało w mniejszych dokładniejszych dawkach, skutkując większą dokładnością. Pierwsza dawka osiąga 85 % zamierzonej ilości. Następnie kolejne dawki podawane są jako połowa pozostałej wartości. Program zbliża się do zamierzonej wartości póki jej nie osiągnie lub osiągnie z dokładnością 1 %.

*** 8 6****Backdoor Password**

Wciśnij (*,8,6) aby wybrać nowe "Back Door" hasło dla Twojego oprogramowania. Display wyświetli **DOOR PASSWORD Select (0-9): 00000**. Wciśnij 00001 do 00009 aby wybrać jedno z dziewięciu haseł. Skontaktuj się z nami po aktualny numer

*** 8 7****Volumetric Mode**

Wciśnij (*,8,7) aby ustawić znacznik w tryb wolumetryczny. Użyj * aby przełączyć znacznik ON/OFF. Wciśnij EXIT gdy gotowe. Gdy zasilanie zostanie wyłączone znacznik ustawia się na OFF. Ze znacznikiem ustawionym na ON, pomiary wagi są całkowicie ignorowane. Korekcja błędów oraz rekalkulacja częstotliwości nie są realizowane. Urządzenie działa jak dozownik wolumetryczny. Ustawienie tego znacznika pozwala na funkcjonowanie nawet po uszkodzeniu wagi tensometrycznej. Czasy dawkowania będą bazowały na ustawieniach parametrów WT oraz TI.

*** 8 8****Printout Display**

Wciśnij (*,8,8) aby wywołać wydruk danych z wyświetlacza. Data, czas, numer urządzenia i displaya zostanie wydrukowany :

Date:	11/09/93
Time:	17:22:01
Machine number:	002
Display Readout:	P 500.0

Jest to pomocne w ustaleniu dokładności wagi tensometrycznej wg. ISO oraz innych międzynarodowych programów jakościowych.

Rekomendowana procedura to :

1. Wprowadź system w tryb programowania.
2. Wciśnij *88 aby wydrukować wagę pustej szalki wagowej.
3. Połóż znaną i certyfikowaną masę na szalce wagi.
4. Wciśnij *88 ponownie w celu wydrukowania pomiaru.
5. Różnica pomiędzy wartościami powinna odpowiadać certyfikowanej próbce.

*** 8 9****Select Weight Unit**

Wciśnij (*,8,9) aby wybrać odpowiednią jednostkę wagi (GRAMY, KILOGRAMY, UNCE, FUNTY). Użyj klawisza * aby przełączyć pomiędzy dostępnymi opcjami. Wciśnij EXIT gdy wybrana jednostka zostanie wyświetlona.

*** 9 3****Update Controller Software From USB Drive**

Wciśnij (*,9,3) aby zainicjować aktualizację oprogramowania z USB. Kontroler przeszuka folder maguire dla plików : **UPDATER3.BIN**, **912WFxxxxx.crc**, and **912WFxxxxx.s28**

*** 9 4****Update Controller NET Software From USB Drive**

Wciśnij (*,9,4) aby zainicjować aktualizację oprogramowania sieciowego z napędu USB.

*** 9 5****SELECT COMM. SPEED (Set Baud Rate)**

Wciśnij (*,9,5) aby wybrać prędkość portu COM. Opcje do wyboru to 1200 oraz 2400. Domyślnie ustawiona prędkość to 1200.

*** 9 7****USBC Driver Version**

Wciśnij (*,9,7) aby wyświetlić wersję sterownika USBC. Wciśnij * aby zaktualizować sterownik z flash drive. Wciśnij CE aby zweryfikować napęd USB.

*** 9 8****Display Load Cell Raw Signal (counts)**

Wciśnij (*,9,8) aby ustawić znacznik RAW-SIGNAL do odczytu bezpośrednio z czujników zamiast w jednostkach wagi. Klawisz * służy do przełączania ON/OFF. Exit kończy operację. Sygnał z czujników, bez ich matematycznej obróbki, ukazuje dokładność ich działania. Funkcjonowanie czujników może być monitorowane bez względu na niewłaściwą wcześniejszą kalibrację wagi.:

*** 0 0****CLEAR ALL DATA**

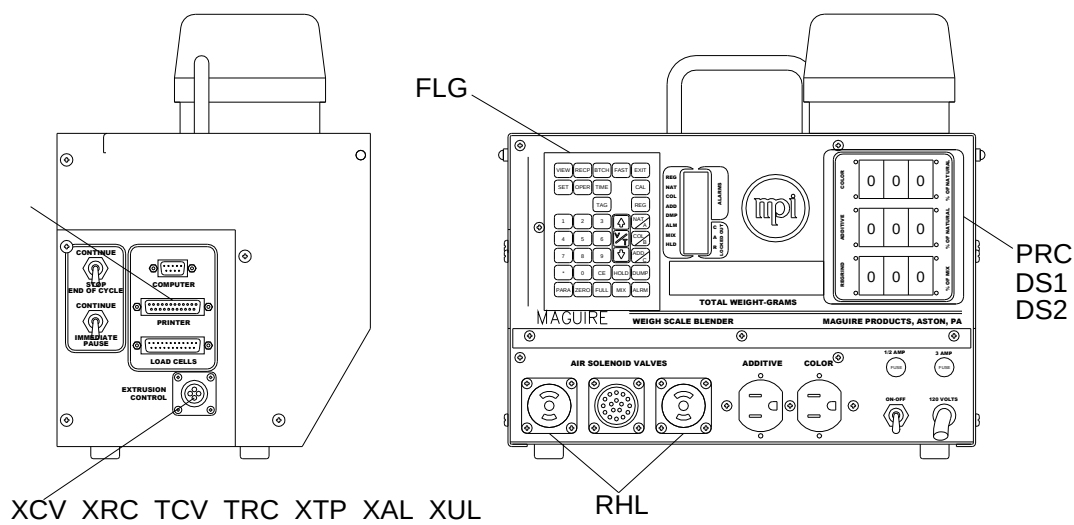
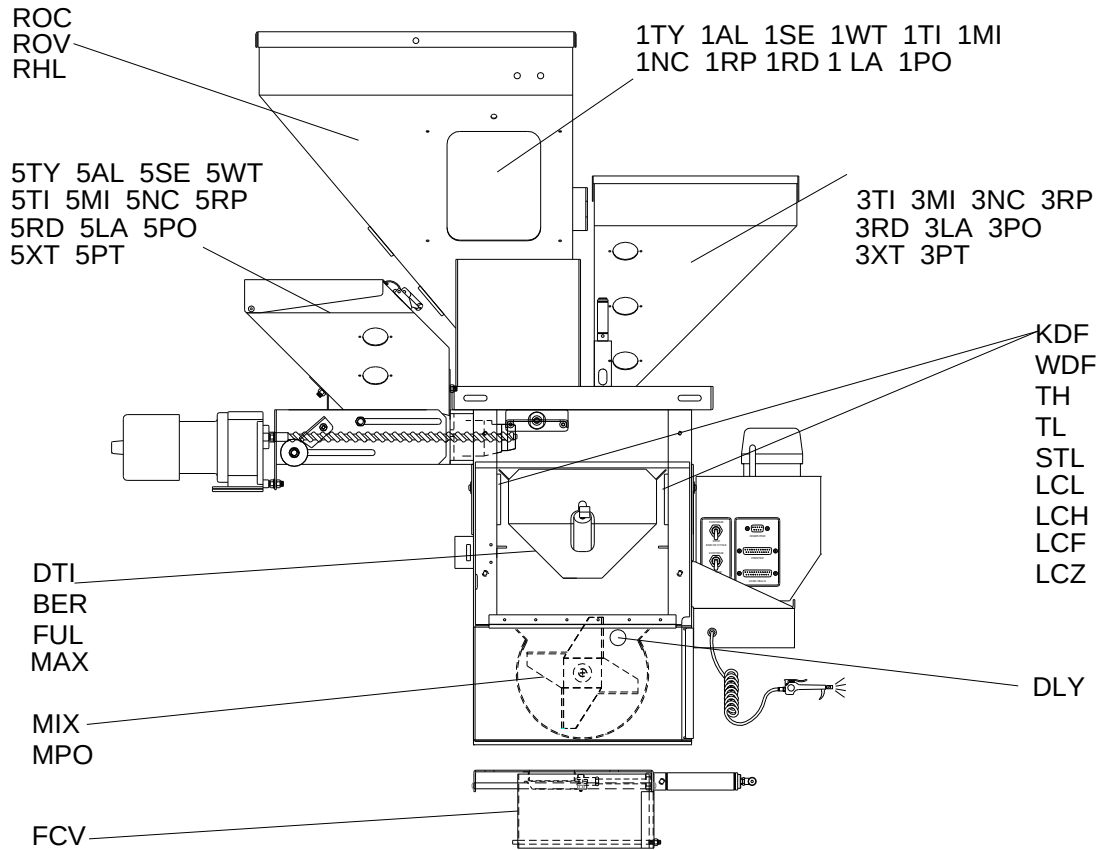
Wciśnij (*,0,0) aby wszystkie pola danych CLEAR ALL DATA.

Po wciśnięciu VIEW i przejściu przez * display pokaże (00=CLEAR) przez 5 sekund. W czasie tych 5 sekund możesz zresetować wszystkie dane wciskając 2 razy 0.

*** 9 9****Enable Weight Calibration of the Load Cells**

Wciśnij (*,9,9) aby ustawić znacznik to set flag umożliwiający kalibrację wagi tensometrycznej.

Parameters - What they relate to:



Parameters Introduction

Praca dozownika zależy od konkretnych wewnętrznych parametrów kontrolera. Ponieważ wymagania klientów bardzo się rozrastają, stworzyliśmy możliwość zmiany ponad 160 parametrów za pomocą panelu klawiszy. Dostępna jest jedna Główna grupa parametrów oraz 12 grup komponentów.

Skrótowe informacje podane są najpierw. Pełne informacje udzielone są w następnej sekcji.



Parametry przedstawione poniżej są oryginalnymi parametrami modelu 940. Oryginalne parametry innych modeli przedstawione są po koniec rozdziału.

Parametry to pięć cyfr, poprzedzone przez zero.

TIMES	Czasy są wyrażone w sekundach, minutach lub przerwaniach. (244 przerw = 1 sekunda).
WEIGHTS	Masa jest zawsze wyrażona w gramach. Modele 100 oraz 200 używają dziesiętnych gramów: (xxxx.x). (00010 = 1 gram) Modele 400, 900, oraz 1800; pełne gramy: (xxxxx). (00050 = 50 grams)
PERCENTS	Procenty wyrażone są w dziesiętnych dla ustawień (0xxx.x), oraz w pełnych procentach dla innych danych (00xxx).

Nawigacja parametrów

W liście komponentów :

Najwyższy parametr (TYPE) jest zawsze dostępny.

Inne parametry są niedostępne dopóki (TYPE) jest ustawiane.

Pierwsze wciśnięcie klawisza PARA spowoduje wejście na samą górę głównej listy. Następnie pierwsze wciśnięcie klawisza SET spowoduje wejście na górę listy komponentów. Wciśnij PARA aby przesunąć się w dół każdej listy.

Podczas edycji listy komponentów, wciśnij klawisz SET aby przejść do odpowiedniej pozycji w następnej liście. To pozwala na natychmiastowe przejście parametru w każdej z grup.

Aby zmienić wyświetlany parametr wpisz nowy numer w miejsce starego. Klawisz CE spowoduje, przed wprowadzeniem ostatniej cyfry, wykasowanie wpisanej wartości. Właściwości każdego parametru są wyjaśnione w innym miejscu podręcznika.

W jakiegokolwiek liście komponentów, jeżeli TYPE jest ustawiony na OFF, (_TY=OFF); inne parametry w tej liście są niedostępne. EXIT spowoduje opuszczenie opcji.

Navigating Parameters Quickly - Keypad Sequence:

Press		Aby wejść w pierwszy parameter z listy (FLG)
Press		Aby przejść w dół listy
Press		Aby przejść w górę listy
Press		Aby przesunąć w prawo (pierwszy raz, idzie do 1TY)
Press		Aby przesunąć w lewo
Press		Aby wyjść z opcji parametrów

Lista parametrów - wyjaśnienia

Parametry Głowne

(20 parameters) (900 series settings shown as example settings)

FLG 00000	System Options Flags – uaktywnia klawisze RECIPE, BATCH, FAST oraz TAG. Te cztery klawisze nie będą działać dopóki nie ustawisz parametrów. Klawisz RECIPE służy zachowaniu do 99 receptur. Klawisz BATCH pozwala na wypełnienie Barrel or Gaylord. Klawisz FAST pozwala na przejście w tryb wyższej wydajności. Klawisz TAG pozwala na dodanie konkretnej wiadomości do wydruków. These four keys will NOT WORK unless you set the parameter.
MIX 00015	MIXER MOTOR TIME Ten parametr określa jak długo będzie pracował silnik mixera. Fabrycznie ten parametr ustawiony jest na 00015; mieszadło będzie pracować 15 sekund.
JOG 03030	MIXER MOTOR JOGGING, COUNTS and TIME Parametr ten określa ilość ruchów mieszadła oraz czas pomiędzy kolejnymi ruchami.
FCV 00006	FLOW CONTROL DELAY - TIME the Flow Control valve delays before opening (Seconds). Ten parametr trzyma każdy wkład w komorze miksera przez czas zapewniający prawidłowe zmiksowanie. Jest to parametr dotyczący tylko urządzeń wyposażonych w zawór przepływowy FCA pod komora mieszającą.
DTI 00006	WEIGH BIN DUMP TIME at end of cycle. (Seconds) Ten parametr określa jak długo będzie otwarty zawór upustowy szalki wagowej. Żadne zmiany nie są wymagane.
KDF 00010 WDF 10010	STABLE WEIGHT - Maximum variation in GRAMS between two consecutive weight STABLE WEIGHT TARE - Readings for reading to be accepted. (x or x.x) KDF kontroluje czułość odczytów wagi podczas kalibracji wagi tensometrycznej. Żadne zmiany nie są wymagane. WDF kontroluje czułość odczytów wagi podczas normalnego funkcjonowania. Jeżeli nadmierne wibracje wpływają na dokładność odczytu wagi, możesz zwiększyć jego wartość
BER 01000	BAIL-OUT THRESHOLD - Excess GRAM weight before dispense is aborted. Ten parametr kontroluje czułość awaryjnego upuszczenia, które zapobiega przepełnieniu szalki wagowej. Zmiany nie są wymagane.
ROC 00000	REGRIND OVERCOLOR - ROC, ROV, and RHL help control regrind usage. ROC określa procentowy udział REGRIND, który będzie traktowany jako Natural kiedy dawki COLOR i ADDITIVE są obliczane. To dodaje trochę koloru i dodatków do Twojego przemiału.
ROV 00000	REGRIND OVERRIDE - ROV jest przeznaczony dla automatycznej kontroli procesu recyklingu przemiału REGRIND. Ten parametr wykryje gdy więcej przemiału jest produkowane niż zużywane, spowoduje zwiększenie bieżących ustawień w celu użycia większej ilości przemiału. To pomaga zapobiec cofaniu się materiału w młynku.
RHL 00000	REGRIND LEVELS – HI/LOW - RHL ma wpływ tylko jeżeli czujnik poziomu jest zainstalowany w celu wykrycia poziomu materiału w podajniku REGRIND. Te czujniki mogą również określić procentowy zużycie REGRIND.
FUL 20000 MAX 30000	FULL BIN WEIGHT - Maksymalna masa wkładu, uzależniona od wielkości szalki wagowej. Maximum BIN WEIGHT - weight the software will target (grams). FUL to maksymalna waga jaka może zostać podana w każdym cyklu. Zmień tylko przy bardzo objętościowym lub ciężkim materiale. MAX zapobiega przepełnieniu szalki wagowej. Jest resetowany automatycznie w momencie zmiany parametru
TH 01000 TL 00500	VALID TARE WEIGHT HIGH - The highest acceptable TARE weights for Blend cycle to start. VALID TARE WEIGHT LOW - The lowest acceptable TARE weights for Blend cycle to start. TL zapobiega wystartowaniu bez zamontowania szalki wagowej. Niewymagane są zmiany. TH zapobiega wystartowaniu z pełną szalką wagową. Zmień TH tylko gdy bryły materiału zwisają z szalki.
PRT 00000	REPORT INTERVAL - MINUTE interval between automatic print of TOTALS. Ten parametr spowoduje automatyczny wydruk łącznego zużycia materiału przez dozownik.

DLY 00488	CYCLE START DELAY - Delay before cycle start. (Interrupts) Ten parametr określa czas przez jaki czujnik powinien być odkryty przed rozpoczęciem cyklu.
PRC 00010	MAX. PERCENTAGE CHANGE - Maximum allowable PERCENT rate change per cycle. To zapobiega damiernym wahaniom w regulacji przepływu przez oprogramowanie. Nie zmieniaj.
STL 00122	DISPENSE SETTLE TIME before a weight reading is taken. Czas (przerwania) pozwala materiałowi ułożyć się w szalce wagi przed dokonaniem odczytu. Wydłuż tylko w celu spowolnienia rozpoczęcia następnego cyklu. Tym samym spowoduje to obniżenie stosu materiału w komorze mieszającej, w celu poprawienia miksowania w szczególnych przypadkach.
LCL 00027 LCH 00039 LCF 00079 LCZ 00583	Zakresy czujników tensometrycznych, low slope, high slope, częstotliwość, zero. Nie zmieniaj – z wyjątkiem zastosowania innych czujników tensometrycznych The above 4 parameters relate to the characteristics of the LOAD CELLS on your blender. DO NOT CHANGE THEM.
DS1 00000 DS2 00000 DS3 00000	Zmiana ustawień regulatorów tarczowych. Powyższe 2 parametry pozwalają zewnętrznemu komputerowi zmienić ustawienia regulatorów tarczowych. Używane są w komputerowo kontrolowanych systemach, używających oprogramowania MLAN.
XCV 00000 XRC 00040 TCV 00000 TRC 00040 XTP 05020 XAL 00005 XUL 00200	Extrusion control voltage output value Rate of change of above value Takeoff control voltage output value Rate of change of above value Trip point to force a correction Percentage adjustment limit Voltage adjustment limit Powyższe 7 parametrów związanych jest z systemami kontroli wytłaczania.
MPO 00000	Dla silnika pneumatycznego napędzającego mikser
SCR 00000	Na specjalny użytek klienta
BCR 00000	Czytnik kodu paskowego
CPL 00000	Yield Control - Counts Per Linear unit of measure
PTD 00020	Pulse Train Delta
MCT 00000	Monitor Cycle Time
LIQ 11011	Liquid Additive - Pump in a Drum (components 10, 11 ... one minute retries then switch 10 to 11)
G2F 00000	Alarm status for G2 communications (offline alarm)
XMO 00000	Maximum Extruder Output
LTP 00005	Loss in Weight Trip Point in percent of Batch
LLF 10000 HLF 40000	Loss in Weight Low Level Fill Loss in Weight High Level Fill (LLF and HLF are set by *22, LIW Model selection)
RLO 00050 LT1 00000 LT2 00000	Lowest Dump Rate of Re grind (Grams/Second) Loader Timeout #1 (Time in seconds) Loader Timeout #2 (Time in seconds)

Component Parameters

(12 Groups of 14 parameters each)

The first digit is the component number. Component 1 is shown here. There are 11 more just like it.

1TY = OFF **DESIGNATES MATERIAL TYPE for this component.**

Typy materiałów to: REG, NAT, ADD, or OFF=NOT USED.

(0=OFF, 1=REG, 2=NAT, 3=ADD)

Musza być ustawione przy pomocy funkcji *14 przed rozpoczęciem pracy systemu. Zobacz "TURNING ON OUTPUTS" .

1CS 00000 Thumbwheel assignment or current setting entry.

Ten parametr odzwierciedla aktualne ustawienia lub zadania przypisane regulatorom tarczowym dla tego komponentu. Żadne zmiany nie są tutaj wymagane.

1AL 00000 Last digit = number of retries before ALARM.

00001 to 00009 = włącz alarm, wstrzymaj proces.

00011 to 00019 = włącz alarm, kontynuuj proces.

Te parametry ustalają funkcjonowanie ALARMU. W momencie wyczerpania materiału lub niepełnego załadunku, te znaczniki instruuja kontroler co ma wykonać. Ustawienia fabryczne dotyczą alarmowania Natural, Color, oraz Additive, ale nie Re grind.

1XT 00000 Move decimal left on color and additive settings.

Te parametry pozwalają na wprowadzenie mniej niż (00.1) procenta dla COLOR i ADDITIVE.

Gdy jest 00010 ustawienia odczytywane są jako X.XX procenta.

Gdy jest 00100 ustawienia odczytywane są jako .XXX procenta.

1SE 01000 Upper SETTING limits for thumbwheels (0xxx.x).

Ustawienia większe niż limit ograniczane są do jego wartości (01000) = 100%

Te parametry mogą ustawić górne limity dla regulatorów. Dla kolorów i dodatków, niższe ustawienia zapobiegną marnotrawieniu drogiego materiału.

1WT 24000 1TI 01952

WT/TI = częstotliwość jaka będzie używana dla obliczania następnego czasu dawkowania.

WT = the Weight portion of the dispense rate, calculated such that WT/TI equals the average of the last two actual dispense rates.

TI = the TIME portion of the dispense rate. (Interrupts)

These change AUTOMATICALLY during normal operation.

They are Weight and Time portions of the flow rate calibration.

1MI 00001

Minimalna uzasadniona częstotliwość upuszczania GRAMS/sec. (full or tenth grams)

Korekcja błędów jest omijana gdy częstotliwość dawkowania jest niższa.

Po włączeniu zasilania, te parametry ustawione są na 1. Po kilku stałych cyklach, zostają zmniejszone do 80 % aktualnego tempa przepływu. To zapobiega nadmiernym zmianom w obliczeniach przepływu w przypadku wyczerpywania się materiału.

1NC 00001

Dopuszczalny błąd w gramach, w przypadku których nie wykonuje się korekcji.

To jest akceptowalny zakres dla każdego komponentu. W dłuższym okresie czasu, zakres ten dostraja się automatycznie aby dopasować się do charakterystyki przepływu każdego materiału.

1PT 00000

Redukuje wartość pierwszego próbnego dozowania

1RP 00010

Procentowy błąd niedowagi który spowoduje powtórzenie dawkowania.

1RD 00300

Błąd w gramach który spowoduje powtórzenie dawkowania.

Próby są powtarzane dopóki oba warunki nie są spełnione.

1LA 00020

Czas opóźnienia zanim rozpocznie się dawkowanie. (czas odpowiedzi mechanicznej, przerwania)

Te parametry określają czas opóźnienia pomiędzy odebraniem przez urządzenie sygnału i rozpoczęciem działania. Zmień tylko w przypadku zmiany na niestandardowe urządzenie.

1PO 00000

Częstotliwość pulsowania zaworów mikropulsujących.

Lista parametrów – pełny opis

PARAMETERY OGÓLNE

FLG Zmień aby uaktywnić klawisze RECIPE, BATCH, FAST oraz TAG

Te cztery klawisze oraz powiązane z nimi funkcje, nie będą aktywne dopóki nie ustawi się odpowiednio parametru FLG.

Gdy wszystkie cyfry ustawione są na 0 (FLG 00000), wszystkie klawisze są nieaktywne. Druga cyfra ustawiona jest na 1 (FLG 01000), aktywna jest funkcja TAG. Trzecia cyfra ustawiona jest na 1 (FLG 00100), aktywna jest funkcja RECIPE. Czwarta cyfra ustawiona na 1 (FLG 00010), aktywna jest funkcja FAST. Piąta cyfra ustawiona na 1 (FLG 00001), aktywna jest funkcja BATCH.

MIX Zmień wartość aby mikser działał przez dłuższy

MIX oznacza czas jaki będzie pracował mikser po otwarciu szalki wagi i zsypaniu materiału. Czas mieszania jest w sekundach.

Ustawienie wartości 00015 spowoduje mieszanie przez 15 sekund. Ustawienie 29999 spowoduje działanie miksera przez ponad 8 godzin. Ustawienie 00099 spowoduje pracę miksera przez 360 sekund (6 minut)

JOG JOG oznacza ilość dodatkowych wahnięć mieszadła po zakończeniu głównego mieszania

Po zakończeniu głównego mieszania, mieszadło wykonuje 1 obrót co 30 sekund. Obroty te mają zapobiec zaleganiu materiału w komorze oraz niebezpieczeństwu że czujnik pojemnościowy w komorze mieszającej będzie zakryty przez dłuższy okres czasu. Pierwsze 3 cyfry oznaczają ile obrotów nastąpi. Ostatnie dwie cyfry oznaczają częstotliwość z jaką będą następować obroty. (w sekundach)

Domyślnie ustawione jest 03030, co oznacza 1 obrót co 30 sekund.

FCV Opóźnia otwarcie i zamknięcie zasuwę przepływu

FCV kontroluje trzy różne elementy:

- 1) Cyfra 1 może odwrócić logikę wyjścia kontrolera.
- 2) Cyfra 2 i 3 ustawia czas przed zamknięciem.
- 3) Cyfra 4 i 5 ustawia czas przed otwarciem.

Główną funkcją parametru jest czas przez jaki materiał jest utrzymywany w komorze mieszającej. Parametr ten oznaczają cyfry 4 i 5-a. Jeżeli twój dozownik jest wyposażony w zasuwę przepływu materiał będzie przez ten czas podtrzymywany w komorze mieszającej.

Jakkolwiek duża ilość materiału w komorze mieszającej również obniża skuteczność jego wymieszania. Aby zapewnić skuteczne opróżnienie komory mieszającej możemy również ustawić opóźnienie ponownego zamknięcia zasuw. Ustawienie FCV 00206 opóźnia zamknięcie zasuw o 2 sekundy.

DTI Prawdopodobnie nie będzie konieczności zmiany tego parametru.

DTI oznacza maksymalny czas w jakim nastąpi opróżnienie szalki wagi. Czas ten zostanie skrócony jeżeli kontroler nie odnotuje zmiany w odczycie wagi

KDF WDF **Normalnie nie wymaga zmian – Zmień tylko w przypadku problemów z wibracjami**

KDF i WDF oznacza maksymalne akceptowalne zmiany w gramach między kolejnymi odczytami wagi. Jeden odczyt wymaga czasu 1 sekundy. Odczyty są dokonywane do czasu aż dwa kolejne odczyty nie spełnią kryteriów parametru. To zapobiega wahnięciom które mogą spowodować znaczne zaburzenia dokładności. WDF pozwala również 1 cyfrze określić długość pomiaru. 1 na pierwszy miejscu oznacza ½ sekundy na odczyt. 2 oznacza 1 sekundę. 3 oznacza 1 ½ sekundy aż do 5 co oznacza 2 ½ sekundy. Im większa jest ta wartość tym wolniej następuje pomiar ale jest bardziej dokładny.

KDF jest używany do pomiaru kalibracji wagi, WDF do pomiaru podawanych materiałów.

BER **Zmień tylko w przypadku dużych wibracji**

BER oznacza BAILOUT ERROR. Dozownanie kontrolowane jest przez bardzo dokładny układ czasowy. Jeżeli zadozowana wartość przekroczy wartość docelową następuje bailout zatrzymanie dozowania.

Parametr BER określa w gramach wartość o jaka może zostać przekroczona wartość zadozowana nie powodując zatrzymania dozowania w przypadku występowania wibracji. W przypadku gdy wibracje powodują zatrzymanie dozowania można zwiększyć ten parametr

Jeżeli parametr BER ma 1 na końcu BER 00201, po każdym błędnym zadozowaniu bailout nastąpi wydruk. To przydaje się w momencie gdy obawiasz się że dozowanie znacznie przekracza wartość zadaną.

ROC **Pozwala na dodanie pewnych dodatków ADDITIVE do jednego przemiału REGRIND**

ROC oznacza procent dodatku do jednego z przemiałów który będzie traktowany jako oryginał w momencie dozowania dodatku. Jeżeli uważasz że niebędne jest dodanie koloru lub dodatku do przemiału, ten parametr będzie automatycznie widział że zostało to wykonane.

Przykład
ROC 01020

20 oznacza weź 20% componentu 1 (regrind) i powiększ całkowitą ilość oryginałów o tą wartość.

Regrind wynosi = 600 grams, Natural wynosi = 1400 grams.

przy 4 procentach, jeżeli ROC=00000, Color wyniesie 56 grams.

Jeżeli ROC=01020; zwiększ Natural o 20 % z 600 gram, (120 grams).

Color wyniesie teraz 4 % z 1520 gram (1400+120) czyli 61 grams.

EXAMPLE: ROC set to (ROC 11020).

The first 1 means subtract. The second 1 selects component 1.

This means take 20 % of component 1, a Regrind, and reduce the NATURAL portions by this amount. Whatever amount of component 1 is added, 20 percent of this amount will be subtracted from the Natural amounts before a color calculation is made.

ROV Parametry ROV i RHL współpracują. Ich zadaniem jest regulacja ilości przemiału w zależności od sygnałów jednego lub dwóch czujników poziomu.

Czujniki poziomu są wymagane aby ten parametr funkcjonował.



Komponent który jest kontrolowany, automatycznie przypisany jest do dolnego regulatora tarczowego.

Pierwsza cyfra parametru ROV oznacza który component jest kontrolowany przez tą funkcję. Tylko komponenty 1 do 9 mogą być kontrolowane.

Ostatnia cyfra oznacza skalę zmiany. 0 oznacza zrób maksymalną zmianę natychmiast. Każda cyfra pomiędzy 1 i 9 oznacza zmianę procentową jaka zostanie wykonana po każdym cyklu jeżeli zmieni się sygnał z czujnika.

RHL Czujniki poziomu są niezbędne aby ten parametr działał.

FUL Zmień tylko w przypadku bardzo objętościowego lub ciężkiego materiału

FUL jest wagą całkowitego wsadu w gramach. Ustawienia fabryczne to 1000,2000,4000,9000,18000 w zależności od modelu. Kryterium wyboru tej wielkości było nie przekroczyć objętości maksymalnej szalki wagi.

Jeżeli Twój przemiał jest przestrzenny może zajść konieczność zmniejszenia wagi maksymalnej pojedynczego wsadu np. z 9000 na 7000 gram taka by mógł on się zmieścić w szalce ważącej dozownika.

DISPENSE STATION CONFIGURATION.

Jeżeli dozownik ma pracować jako przepływomierz, mierzący ilość przechodzącego materiału, możesz ustawić wartość parametru na 00002. Górne pokrętło nastawcze oznacza wagę pełnego wsadu 00.1 – 99,9 kg.

MAX Ustawia się automatycznie po zmianie parametru FUL

Max oznacza maksymalną wagę w gramach, jaką oprogramowanie zaakceptuje na szalce wagi. Początkowa waga maksymalna na szalce jest zapisana w parametrze FUL. W przypadku przekroczenia wagi któregoś z komponentów, waga całkowita może wzrosnąć tak aby zostały zachowane odpowiednie stosunki procentowe komponentów. Wyliczona waga nie może przekroczyć wartości parametru MAX.

TH Zmień tylko w przypadku gdy materiał przykleja się do szalki wagi.

TL

Parametry TH i TL wyznaczają akceptowalne limity wagi dla pustej szalki.

Przed rozpoczęciem cyklu software sprawdza czy szalka wagi jest na miejscu i czy nie jest pełna. Aby to zrobić sprawdza początkową wagę pustej szalki. Jeżeli waga pustej szalki jest poniżej wartości TL(50gram), oprogramowanie przyjmuje że szalki nie ma lub na czymś zawisła. Załącza alarm.

Jeżeli waga pustej szalki jest powyżej TH (100 gram), oprogramowanie przyjmuje że materiał jest w szalce. W takim przypadku załącza się alarm i szalka się otwiera próbując pozbyć się materiału.

PRT Zmień aby otrzymać automatyczny wydruk całkowitego zużycia materiału.

PRT, ustawienie jakiegokolwiek wartości innej niż 0 spowoduje wydruk zużycia materiału. Na przykład 00120 spowoduje wydruk danych co każde 2 godziny.

DLY Rozważ zmiany w przypadku problemów z mieszaniem

DLY jest to czas przez jaki czujnik pojemnościowy w komorze mieszającej powinien być odkryty aby rozpoczął się kolejny cykl naważania. Aby uniknąć przypadkowego rozoczczenia naważania wskutek chwilowego odsłonięcia w trakcie mieszania, zalecany jest czas 2 sekund (00488).

PRC Nie wymaga zmian**PRC**

PRC oznacza maksymalną dopuszczalną zmianę procentową na cykl. Zapobiega to znacznym wahaniom dozowana oraz zapewnia stabilną pracę dozownika w trudnych warunkach.

STL Nie wymaga zmian

STL jest to czas jaki dajemy na stabilizację szalki wagi po zadozowaniu materiału. Ma to na celu ułożenie materiału i ustabilizowanie wagi.

LCL NIE ZMIENIAJ TEGO**LCH****LCF****LCZ**

Te cztery parametry mają na celu dopasowanie charakterystyki wagi tensometrycznej do dozownika. NIE ZMIENIA ICH.

DS1 Działa wyłącznie w trybie Dyspensera.**DS2 Omija ustawienia regulatorów tarczowych.****DS3**

Gdy dozownik działa w trybie dyspensera, (FUL 00001), wartość wsadu odczytywana jest z górnego regulatora tarczowego lub z receptury jeżeli środkowy regulator tarczowy wyznacza jej numer

SCR Specjalne życzenie klienta

Jeżeli klient ma specjalne wymagania odnośnie oprogramowania, w tym parametrze przechowywany jest kod aktywujący specjalną funkcję programu.

BCR Używany wyłącznie w dozownikach posiadających wejście na czytnik kodu paskowego.

Jeżeli jedno wejście czytnika jest niezbędne aby wystartować nowy cykl, ustaw ten parametr na 00001. Jeżeli dwa wejścia aktywują kolejny cykl wpisz 00002 etc.

XCV Napięcie do kontroli wytłaczania**XRC (wyłącznie dla systemów z kontrolą wytłaczania)**

XCV - "Napięcie kontroli prędkości wylączarki" używane jest w połączeniu z naszym oprogramowaniem do kontroli wylączania. Ta wartość może się zmieniać od 0 do 1000 (XCV 00000 do 01000) i oznacza napięcie na pinie S na złączu AMPHONOL. Pin R jest pinem zerowym dla tego napięcia.

Napięcie zmienia się od 0 do 10 V. 01000 = 10.00 V. Ten parametr może być ustawiony ręcznie, jakkolwiek jest kontrolowany przez logikę układu kontroli wylączania lub dedykowane oprogramowanie.

Gdy oprogramowanie zmienia wartość tego napięcia, w górę lub w dół, controller wyświetli (RAMPING) w tym czasie.

XRC - "Stopień zmiany prędkości wylączarki", oznacza wartość o jaką opuszcza lub podnosi napięcie sterujące. Wartość może się zmieniać 0 to 40 (XRC 00000) do (XRC 00040). Domyślnie jest 00040.

Dla przykładu jeżeli XRC ustawiony jest na 1 wtedy wartość XCV zwiększy się o 1 (licząc 0,01V) co każde 10 przerwań. Dla 24 liczy (0,24 V) na sekundę, co spowoduje całkowitą zmianę napięcia od 0 do 10V w czasie 41 sekund.

TCV TRC

Napięcie sterujące odciagu
(Tylko dla systemów kontroli wylączania)

Ten parametr kontroluje napięcie sterujące prędkością odciagu 0-10V

XTP

Extrusion Control Trip Point
(Tylko dla systemów kontroli wylączania)

XAL

Extrusion Control Adjustment Limit
(Tylko dla systemów kontroli wylączania)

XUL

Extrusion Control - Upper Adjustment Limit
(Tylko dla systemów kontroli wylączania)

CPL

Yield Control - Counts Per Linear unit of measure
(Tylko dla systemów kontroli wylączania)

PTD

Yield Control - Pulse Train Delta, trip point
(Tylko dla systemów kontroli wylączania)

MPO

Dla napędu pneumatycznego miksera w modelu Micro Blender.

MPO ustawia czas w dziesiątych częściach sekundy dla obrotu zgodnego i przeciwnego z ruchem wskazówek zegara. MPO 00010 oznacza 1 sekundę w obu kierunkach.

LIQ

Dla systemów wyposażonych w dozowniki płynnego barwnika.

Użytkownicy płynnego barwnika dążą do kompletnego opróżnienia zbiornika z barwnikiem przed przełączeniem na kolejny. Ta funkcja zapewnia przełączenie na nowy zbiornik po całkowitym opróżnieniu poprzedniego. Domyślna wartość parametru to LIQ 01011, który oznacza pobór materiału sterowany wyjściem 10. W przypadku braku barwnika system przełącza się na kolejny zbiornik wysterowywany wyjściem 11.

Do napędu pomp mogą zostać wykorzystane również gniazda na przodzie kontrolera COLOR i ADDITIVE, parametr ma wtedy wartość LIQ00506. Oznacza że głównym dodatkiem jest COLOR (wyjście 5) i w przypadku braku przełącza się na ADDITIVE (wyjście 6)

MCT Monitor Cycle Time – monitorowanie czasu cyklu

Ten parametr ma za zadanie uprzedzić o wydłużającym się czasie cyklu. Monitoruje czas cyklu i alarmuje w przypadku jeżeli czas cyklu przekracza czas prawidłowego funkcjonowania. Służy to detekcji mechanicznych uszkodzeń np. siłownika lub szalki wagi.

Jeżeli ustawione jest 00000 parametr jest nieaktywny. Jeżeli ustawione jest MCT 02060 oznacza to że alarm zostanie załączony w przypadku gdy czas cyklu zostanie przekroczony dwukrotnie 02xxx lub o 60s xx060.

Po włączeniu dozownika parametr jest nieaktywny. Parametr jest aktywowany po osiągnięciu stabilnej pracy.

Jeżeli alarm został aktywowany, display wyświetli (TIME OUT).

Wciśnij przycisk **alarm silence** aby zresetować alarm. Nowy cykl również spowoduje zresetowanie alarmu.

XMO Maximum Extruder Output
(Tylko dla systemów kontroli wytłaczania)**LTP Loss In Weight Trip Point**
(Tylko dla systemów kontroli wytłaczania)**LLF Loss In Weight Low Level Fill**
(Tylko dla systemów kontroli wytłaczania)

Wartość w gramach, która spowoduje otwarcie zawory napełniającego LIW. Ten parametr jest automatycznie ustawiony po ustawieniu modelu przez funkcję *22 – wybór midelu LIW.

HLF Loss In Weight High Level Fill

Wartość w gramach, która spowoduje zamknięcie zawory napełniającego LIW. Ten parametr jest automatycznie ustawiony po ustawieniu modelu przez funkcję *22 – wybór midelu LIW.

RLO Lowest Dump Rate of Regrind (Grams/Second)
(Prawdopodobnie nie będzie konieczności zmiany tego parametru)

RLO jest to niższy limit ustawień regulatora tarczowego dla przemiału REGRIND. Ustawienia mniejsze niż ten limit utrzymają wartość minimalną wartość parametru. Fabrycznie parametr ten ma wartość RLO 0050 zezwalający na minimalne ustawienie 5%.

LT1 Loader Timeout #1, Loader Timeout #2
LT2 LT1 and LT2 (ustaw tylko jeżeli dozownik kontroluje podajnikami)

PARAMETERY KOMPONENTÓW (12 grup po 13 parameterów w każdym)**_TY Oznacza rodzaj materiału dla tego komponentu**

_TY parametr oznacza czy dany component jest używany i jakiego jest typu. Typy materiału to REGRIND, NATURAL, ADDITIVE, lub NOT USED nie używany. Ten parametr jest zachowany jako 5 cyfrowy numer ale wyświetlany jako 3 literowe słowo :

OFF = Komponent nie używany,

REG = REGRIND - przemiał,

NAT = NATURAL - oryginał,

ADD = ADDITIVE- dodatek.

Użyj klawisz ***** aby przełączyć pomiędzy czterema opcjami.
(Wszystkie inne parametry wymagają wpisania 5 cyfrowej liczby)

REGRIND (PROCENT MIESZANKI)

Te komponenty, które oznaczysz jako REGRIND, zostaną dodane jako procentowa ilość całej mieszanki.

NATURAL (STOSUNEK MASY KOMPONENTÓW)

Te komponenty, które oznaczysz jako NATURAL, będą dodane w wznaczonych względem siebie proporcjach. Ich faktyczna zawartość procentowa będzie zależeć od tego ile podane zostanie przemiału REGRIND oraz dodatków ADDITIVE

ADDITIVE (PROCENT WSZYSTKICH ORYGINAŁÓW)

Każdy komponent oznaczony jako ADDITIVE zostanie dodany jako procentowa ilość wszystkich oryginałów NATURALS.

Jeżeli chcesz stworzyć mieszankę jako stosunek odpowiednich wag, np. komponenty 1,2,3,4 oraz 5 są zmieszane jako 100,50,5,20 oraz 7 kilogramów. Wpisz wszystkie komponenty jako NATURALS i wpisz dokładnie ich wagi. Mieszanka zostanie przygotowana zgodnie ze stosunkiem wagowym poszczególnych składników.

Jeżeli chcesz stworzyć mieszankę gdzie suma wszystkich składników stanowi 100 %. Ustaw wszystkie komponenty jako REGRIND a następnie wpisz ich wartości procentowe. Suma wszystkich składników musi wynieść 100%. Jeżeli suma będzie większa lub mniejsza od 100 pojawi się ostrzeżenie.

Jakkolwiek zalecamy abyś oznaczał poszczególne składniki w następujący sposób :

REGRIND – przemiał ; wszystkie materiały, które nie wymagają dodawania dodatków. Przeważnie jest to zawracany przemiał.

NATURAL – oryginał ; wszystkie materiały, które stanowią większość mieszanki. Materiały oznaczone w ten sposób będą podawane w stosunku wagowym względem siebie.

ADDITIVE - dodatki; wszystkie materiały, które dodawane do oryginału (NTURALS) jako ich zawartość procentowa; kolor, stabilizator, antystatyk, etc.

_CS Ustawiany automatycznie gdy wpisujesz ustawienia

_CS parametr przechowuje aktualne ustawienia, które zostały wpisane za pomocą klawiatury, funkcja SET.

Ten parametr może również przypisać dany komponent do jednego z trzech regulatorów tarczowych. To również może zostać wykonane poprzez funkcję SET oraz wybór klawiszy A,B lub C.

Gdy parametr ustawiony jest na 10000, 20000, lub 30000 komponent będzie czytywał ustawienia górnego, środkowego lub dolnego regulatora tarczowego.

W specjalnych przypadkach gdy występują 4 komponenty i dwa z nich lub więcej to oryginały, jeden z nich może mieć ustawienia obliczane automatycznie bazując na ustawieniach innych oryginałów. Tak że suma nastaw wszystkich oryginałów wynosi 1000. To jest realizowane przez ustawienie parametru CS na 40000. To pozwala na kontrolowanie 4 komponentów za pomocą 3 regulatorów tarczowych. Trzy są przypisane, czwarty jest obliczany automatycznie.

Jeżeli jest to system dla 4 lub mniej komponentów, możesz używać funkcji *04 w celu szybkiej konfiguracji.

_AL Ustawia funkcję alarmu

_AL parametr alarmu. W przypadku wyczerpania materiału lub zablokowania jego przepływu, ten parametr określa sposób postępowania dozownika.

00000=brak alarmu, brak zatrzymania dozowania, brak powtórzeń. Jest to czasem przydatna funkcja przy dozowaniu przemiału.

00001 do 00009 = alarm załącza się po określonej liczbie prób i kontynuuje dozowanie aż do osiągnięcia założonej ilości. Proces nie będzie kontynuowany, dopóki nie nastąpi usunięcie przyczyna błędu. Ostatnia cyfra oznacza ilość powtórzeń po których nastąpi alarm. To jest właściwa opcja dla wszystkich niezbędnych komponentów.

00011 do 00019 = alarm załącza się po określonej ilości prób ale następnie zatrzymuje kolejne próby i przechodzi do dozowania kolejnych komponentów. Alarm będzie trwał do momentu usunięcia błędu lub rozpoczęcia kolejnego cyklu. Ten sposób dozowania będzie odpowiedni dla materiału, który ewentualnie możemy pominąć w dozowaniu np. przemiał i przejść do pozostałych komponentów.

00021 do 00029 = zatrzymuje process, załącza alarm i nie podejmuje kolejnych prób zadozowania. Załącza alarm i czeka. Aby wystartować kolejne próby zadozowania, konieczne jest wciśnięcie przycisku RESET. Ten sposób jest pomocny w momencie gdy potrzebujemy interwencji operatora w momencie wyczerpania materiału.

Trzy pierwsze cyfry tego parametru (_ALXXX00) mogą zostać użyte do zatrzymania i załączenia alarmu, jeżeli nastąpi przedozowanie materiału o określoną ilość. Na przykład : CAL 02004 spowoduje zatrzymanie systemu i załączenie alarmu, jeżeli wartość zadozowana przekroczy wartość nastawioną o 20 gram. Na ekranie pojawi się (C-OVER). Użyj PAUSE lub POWER OFF aby zresetować alarm.

CAL 50504 – spowoduje zatrzymanie dozowanie koloru, jeżeli ilość koloru przekroczy wartość zadaną o 5%.

_XT Pozwala na wprowadzenie wartości poniżej 00.1

_XT, jest cyfrą, która zmieni wprowadzoną wartość. Wartość parametru XT, może wynosić 10 lub 100. Jeżeli ustawimy 00010, punkt decymalny przesunięty jest w lewo o jedno miejsce i ustawienia są następujące X.XX procent. Jeżeli ustawimy 00100, przecinek jest przesunięty w lewo i nastawy wynoszą wtedy .XXX procent. To pozwala na bliższą kontrolę gdy dozowanie jest mniejsze niż 1 procent. W przypadku ustawienia 00000, parametr jest nieaktywny.

_SE Użyj aby zablokować nadmierne nastawy oraz ograniczyć dostęp

_SE jest to górny limit nastawów dla tego komponentu. Pozwala to zapobiec przypadkowym nadmiernym nastawom dokonanym przez operatora. W przypadku dodatków, ma to na celu zapobieżeniu nadmiernemu podawaniu drogich komponentów. Ustawienia większe od limitu zostaną obniżone do wartości maksymalnej wyznaczonej przez parametr.

Przykład : Jeżeli najwyższe ustawienia dla barwnika w Twoim zakładzie wynosi 6%. Możesz wprowadzić następującą wartość _SE 00060. Wartość podana jest w 0,1%.

Wszystkie nastawy powyżej 060 zostaną obniżone do 6 procent.

Po ustawieniu pierwszej cyfry 1 (_SE 1xxxx), nastawy mogą być wykonane tylko z trybu programowania. Dostęp jest ograniczony tylko do osób znających hasło trybu programowania.

_WT Ustawiany automatycznie podczas kalibracji**_TI**

Parametry _WT oraz _TI związane są przepływem i czasem dozowania każdego z materiałów. Mogą zostać zmienione ręcznie, poprzez wykonanie kalibracji rodzajowej lub dostosują się samoczynnie po wykonaniu cyklu.

_WT oraz _TI to waga-WEIGHT oraz czas-TIME, określają czas dozowania dla określonego materiału. Ten czas jest używany do obliczenia czasu otwarcia zaworu w celu nasypania określonej ilości materiału.

Parametr określający czas dozowania jest ciągle korygowany. Jego wartość jest przechowywana w pamięci stałej kontrolera po wyłączeniu dozownika.

_MI Ustawiany automatycznie w czasie kalibracji oraz resetowany 10 cykli po załączeniu zasilania

_MI wielkość jest ustawiona na 80% ciężaru materiału w gramach, która może zostać zadozowana w ciągu jednej sekundy bazując na standardowych czasach dozowania.

Jeżeli ilość materiału jest niższa niż 80% wartość standardowej dla danego materiału. Wskazuje to na błędne funkcjonowanie elementów wykonawczych lub wyciek materiału. W tych warunkach normalna korekcja czasu dozowania jest pomijana.

Przykład : dla dozownika ślimakowego ½" napędzanego silnikiem o obrotach 60 RPM, normalny przepływ materiału wynosi 1 gram na sekundę. Jeżeli wartość parametru wyrażona jest w dziesiętnych częściach grama, 80% tej wartości wyniesie (_MI 00008)

Włączenie zasilania zawsze resetuje ten parametr na _MI 00001. Po 10 cyklach wykonanych bez powtórzeń, oprogramowanie wprowadzi właściwą wartość. Wyjątkiem jest przypadek gdy parametr _AL ustawiony jest na zero. Parametr MI pozostaje niezmieniony.

_NC Zmienia się automatycznie w czasie

Parametr _NC oznacza dopuszczalny błąd w gramach, który nie spowoduje zmiany czasu dozowania przez oprogramowanie. Błędy w gramach, które są równe lub mniejsze niż ta wartość, zostaną zaakceptowane i nastąpi korekta błędu. Żadne urządzenie nie jest idealne, dlatego musimy założyć że pewna wielkość błędu może wystąpić. Korekta w dopuszczalnym zakresie wygeneruje dodatkowy błąd w przypadku znacznej korekty i powiększy odchyłkę. Ten parametr jest korygowany automatycznie zależnie od bieżących warunków pomiarowych.

Ta wartość została ustawiona bazując na doświadczeniu w budowie urządzeń dozujących. Jeżeli po pewnym czasie komputer stwierdzi że wartość parametru jest za mała lub za duża, dokona automatycznej korekty aby dopasować się do warunków panujących przy Twoim urządzeniu.

Korekta następuje o wartość 1 lub 0.1 grama i następuje co każde 20 cykli. Zmiany są dokonywane tylko jeśli są niezbędne. Sprawdzenie wartości tego parametru co pewien czas da nam informację czy wszystkie urządzenia pracują w standardowym zakresie błędu.

Jeżeli ręcznie wpisze bardzo dużą wartość w tym parametrze, wyeliminujemy korektę błędu dla danego komponentu. Jakkolwiek po kilku miesiącach, oprogramowanie skoryguje wartość z powrotem w dół. Jeżeli chcesz wyeliminować korektę błędu na stałe, możesz ustawić wartość parametru (_NC29999). Oprogramowanie rozpozna tą wartość jako specjalną i nie będzie jej zmieniał. Komponent jest ciągle ważony i następuje powtórzenie w przypadku za niskiego dozowania, ale czas dozowania bazuje na wcześniej nauczonym i nie jest korygowany w czasie. Sposób ten może okazać się stabilniejszy dla komponentów dozowanych w małej ilości, przy znacznych wibracjach.

_PT Dla podajników ślimakowych i zaworów mikropulsujących

Parametr _PT spowoduje że pierwsze zadozowanie materiału będzie wartością procentową całkowitej wagi danego komponentu. Na przykład 4PT 00090 pierwsze zadozowanie wyniesie 90 procent wagi docelowej. Nastąpią powtórzenia ale każdy będzie w wielkości 50 % pozostałości. Seria powtórzeń będzie następować aż spełnione zostaną wymagania odnośnie powtórzeń zawarte w parametrach RP oraz RD. Parametr PT jest najbardziej efektywny dla urządzeń o niskiej wydajności jak np. podajniki ślimakowe. Przy ustawieniu parametru PT ustaw również parametr RP na 00001. To wymusi powtórzenia do momentu osiągnięcia dokładności 1 procenta wartości docelowej danego komponentu, w zamian do 10. To poprawi dokładność.

_RP Nie wymaga zmian

_RD jest ustawiany automatycznie po wykonaniu kalibracji

Te dwa parametry określają dopuszczalny błąd dozowania dla każdego komponentu.

_RP oznacza niedowagę wyrażoną w procentach wagi docelowej oraz _RD oznacza niedowagę wyrażoną w gramach wagi docelowej. Te parametry używane są jednocześnie, jakkolwiek jeden z nich może spowodować "powtórzenie" (w celu osiągnięcia docelowej wagi).

"Powtórzenie" jest to dodatkowa dawka materiału, której brakuje do osiągnięcia wartości docelowej. Jest to realizowane tylko gdy zadozowana ilość materiału jest mniejsza od docelowej.

Powtórzenia będą realizowane do momentu aż niezbędna ilość materiału będzie równa lub mniejsza od ilości procentowej _RP oraz wagowej _RD.

Parametr _RP jest ważny gdy dozujemy małe ilości koloru lub dodatku. Duże różnice procentowe mogą wystąpić w przypadku dozowania małych ilości.

Parametr _RD jest istotny gdy dozujemy duże ilości koloru lub dodatku. Duże błędy wagowe mogą wystąpić gdy dozujemy duże zawartości procentowe materiału.



NOTE

Pamiętaj że jeden z dwóch powyższych parametrów spowoduje "powtórzenia". Oba parametry muszą być spełnione zanim process będzie kontynuowany, z jednym wyjątkiem. Jeżeli parametr alarmu _AL ustawimy na 00000, oznacza to że nie chcemy zatrzymywać procesu, więc parametry nie są brane pod uwagę. Pierwsza zadozowana dawka będzie akceptowana i nie będzie powtórzeń.

_LA Zmień gdy zmieniasz urządzenie dozujące

_LA oznacza czas opóźnienia reakcji mechanicznych urządzeń dozujących na sygnał sterujący z kontrolera. Czas ten dodawany jest automatycznie do wszystkich czasów dozowania.

Zmiana urządzenia dozującego np. średnicy cylindra dozownika ślimakowego, może wymagać zmiany tego parametru.

Parametr ten oznacza czas wyrażony w przerwaniach, jaki minie od momentu pojawienia się sygnału a faktycznego przepływu materiału. Występują 244 przerwania na sekundę. Aby wyznaczyć ten czas, użyj funkcji czasowego dozowania w trybie manualnym.

Postępując zgodnie z instrukcjami podanymi w sterowaniu ręcznym (klawisz TIME), zacznij dozowanie z czasem 1 (001). Zwiększaj sukcesywnie tą wielkość dopóki nie zauważysz ruchu urządzenia dozującego oraz przepływu materiału. Do wyznaczonej wartości dodaj 5 aby określić wartość parametru. Czas LAG, który jest za krótki

może powodować problemy. Dlatego do wyznaczonej wartości parametru należy dodać współczynnik bezpieczeństwa o wartości 5.

Wartość tego parametru jest wstępnie określona dla montowanych fabrycznie urządzeń dozujących. Kiedy dozujemy bardzo małe ilości, wartość parametru jest bardzo istotna. Za mały czas LAG spowoduje brak zadozowania powodu bezwładności urządzenia dozującego. Za duża wartość parametru będzie skutkować przedozowaniem.

Typowe wartości parametru LAG : (czas minimum + 5)

15 – dla silników AC zasilanych przez przełącznik

10 – dla 1" siłowników napędzających zasuwę poziome

127 – dla automatycznego kontrolera prędkości.

_PO Tylko dla dozowników mikropulsujących

_PO ustawia czas załączenia i wyłączenia urządzenia dozującego podczas jego wystawiania. To skutkuje pulsującym działaniem. Ten parametr używany jest w połączeniu z dozownikiem mikropulsującym. Ustaw 00000 dla normalnej pracy. Ustaw 00101 dla pracy pulsującej. Pierwsze 3 cyfry (001xx) oznaczają czas włączenia w dziesiętnych sekundach. Ostatnie dwie cyfry (xxx01) określają czas wyłączenia. Większe wartości powodują mniejszą przepustowość dozownika mikropulsującego bez wpływu na jego dokładność. Mniejsze wartości mogą nie pozwolić na pełne otwarcie zaworu.

Wyjście pulsujące może również wspomagać dozowanie regranulatu lub proszku, jeżeli materiały mają tendencję do mostkowania. Parametr o wartości 00501 spowoduje otwarcie zaworu na ½ sekundy (5/10 sekundy), czas wystarczająco długi aby spowodować zadozowanie. Czas zamknięcia 1/10 sekundy, jest wystarczający aby całkowicie zamknąć zasuwę. Szybkie ruchy zasuw mogą wspomóc przepływ materiału.

Sekwencja klawiszy do zmiany parametrów, zobacz ostatnią sekcję parametrów.

Fabryczne ustawienia parametrów – oprogramowanie FOUR

Poniżej znajduje się lista parametrów fabrycznych, jakie pojawiają się po wykonaniu polecenia CLEAR ALL lub zmiany modelu.

Lista parametrów :

	Micro	140	140R	220	240	240R	420	440	440R	940	1840	3000
FLG	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
MIX	15	15	15	15	15	15	30	30	30	30	30	30
JOG	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030
FCV	5	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
DTI	6	6	6	6	6	6	4	4	4	4	4	4
KDF	10	10	10	10	10	10	2	2	2	2	2	2
WDF	10010	10010	10010	10010	10010	10010	10002	10002	10002	10002	10002	10002
BER	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	200	200	200
ROC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ROV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
RHL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FUL	04000	20000	20000	20000	20000	20000	9000	9000	9000	9000	9000	9000
MAX	6000	30000	30000	30000	30000	30000	13500	13500	13500	13500	13500	13500
TH	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
TL	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
PRT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DLY	244	488	488	488	488	488	488	488	488	488	488	488
PRC	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
STL	122	122	122	122	122	122	122	122	122	122	122	122
LCL	27	27	27	27	27	27	80	80	80	80	80	80
LCH	39	39	39	39	39	39	120	120	120	120	120	120
LCF	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79
LCZ	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583
DS1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XRC	4	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
TCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TRC	4	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
XTP	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050
MPO	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XAL	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
XUL	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
BCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CPL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PTD	60	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
MCT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LIQ	10007	10007	10007	10007	10007	10007	10007	10007	10007	10007	10007	10007
G2F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XMO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LTP	10	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
LLF	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
HLF	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000	12000
RLO	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
LT1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LT2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SBO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Lista komponentów:

Komponent 1 stanowi listę podstawową dla wszystkich komponentów.

Lista innych komponentów pokazuje tylko te, które różnią się od listy podstawowej.

Component Parameters:	Blender Model:					
	3Kg Base Load Cells			10Kg Base Load Cells		
	220/240	140	MB	940	1840	420 / 440
	(1 & 2)		(VV)	(2"x3" or 3" x 6" Slide Gates)		
1TY	OFF			OFF		
1CS	00			00		
1AL	04			04		
1XT	00			00		
1SE	1000			1000		
1WT	26000	18000	22400	24000	24000	20800
1TI	976	976	15616	1952	1952	7808
1MI	01			01		
1NC	10			01		
1PT	00			00		
1RP	10			10		
1RD	500			300		100
1LA	10	10	04	10		
1PO	00			00		
	(3,4,7,8)		(VV)	(3" Rnd, 2"x3" or 3" x 6" Slide Gates)		
3TY	OFF			OFF		
3CS	00			00		
3AL	04			04		
3XT	00			00		
3SE	1000	128	22400	1000		
3WT	26000	31232	15616	20800		
3TI	976			7808		
3MI	01			01		
3NC	10			01		
3PT	00			00		
3RP	10			10		
3RD	500		50	300		100
3LA	10		04	10		
3PO	00			00		
	5,6,9,A,B & C Always Feeders			5,6,9,A,B & C Always Feeders		
5TY	OFF			OFF		
5CS	00			00		
5AL	04			04		
5XT	00			00		
5SE	1000			1000		
5WT	20480			20480		
5TI	31232			31232		
5MI	01			01		
5NC	10			01		
5PT	00			00		
5RP	10			10		
5RD	50			300		100
5LA	15			15		
5PO	00			00		

Zmiana ustawień parametrów

Aby zmienić parametr należy wykonać poniższą sekwencję :

Zmiana ustawień parametrów - sekwencja klawiszy :

Przełącz **STOP END OF CYCLE** w pozycję dolną :

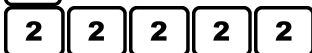
Włącz zasilanie **POWER ON**. Zaczekaj 5 sekund, zanim pojawi się **WAITING**

Wciśnij



Display wyświetli : **ENTER PASSWORD**

Wciśnij



Display wyświetli : **PROGRAM**

To jest tryb programowania **PROGRAM MODE**

Aby zmienić parametry :

Wciśnij



Powtarzaj aż pojawi się wymagany parametr. Jeżeli przeskoczysz swój parametr, możesz się cofnąć wciskając *. Gdy wyświetli się parametr, wprowadź nową wartość. Wprowadź 5 cyfr, poprzedź 0 jeżeli to konieczne. Dla prawidłowych nastawów – sprawdź opisy w dziale Parametry.

Wciśnij



Display wyświetli : **PROGRAM**

Wciśnij



Display wyświetli : **SAVE USER SETTINGS**

To zachowuje zmiany.

Wciśnij



Display wyświetli: **PROGRAM** kiedy ustawienia zostaną zakończone.

Dodatkowe informacje możesz znaleźć w dziale Klawiatura.

Zachowywanie parametrów w User Backup Settings

Jeżeli wprowadzone zmiany są stałe, zachowaj je w pamięci User Backup Settings.

Czasami podczas normalnej eksploatacji, szumy elektryczne lub zakłócenia radiowe mogą uszkodzić dane znajdujące się w pamięci operacyjnej. W takim przypadku niezbędne będzie wykonanie procedury CLEAR.

"CLEAR" spowoduje wyczyszczenie pamięci operacyjnej i zastąpienie jej danymi zapisanymi w pamięci EEPROM.

Dobrym pomysłem jest przechowywanie kopii danych z pamięci RAM zapisanej w pamięci EEPROM, które można wykorzystać w sytuacjach awaryjnych

Aby zachować wszystkie parametry w pamięci User Backup Settings, należy wykonać.

Sekwencja klawiszy – zachowanie parametrów:

Wciśnij		Display wyświetli: ENTER PASSWORD
Wciśnij	    	Display wyświetli : PROGRAM
Wciśnij		Display wyświetli : INSTRUCTION [_]
Wciśnij	 	Display wyświetli : SAVE USER SETTINGS
Zaczekaj: po zakończeniu, Display wyświetli : PROGRAM		
Wciśnij		Display wyświetli: WAITING

Po wykonaniu powyższego, wszystkie dane mogą być odzyskane z pamięci EEPROM po wykonaniu procedury CLEAR.

Aby odzyskać :

Odzyskaj parametry (CLEAR) z pamięci User Backup Settings – Sekwencja klawiatury:

Przełącznik		Wyłącz zasilanie kontroler
Przytrzymaj		Przytrzymaj wciśnięty klawisz "CE"
Przełącznik		Włącz zasilanie kontrolera
Puść		Puść klawisz "CE"
Display wyświetli : *** CLEAR ***		
Jeżeli nie widzisz CLEAR na wyświetlaczu, powtórz operację.		

SEKCJA 3 - WYDRUKI

Monitorowanie dokładności systemu

*54 – Drukowanie parametrów cykli

Najlepszy sposób na monitorowanie systemu to podłączenie pendrive lub drukarki do portu USB. Należy aktywować wydruki poprzez włączenie *54 na ON. System będzie drukował pełne dane po zakończeniu każdego cyklu.



Zapisywanie na pamięci USB

Aby zapisać dane na pamięci USB, należy stworzyć katalog o nazwie maguire. Następnie w katalogu tworzymy plik tekstowy printer.txt. W pliku będą zapisywane wyniki dozowania po zakończeniu każdego cyklu.

NOTE

Gdy flaga *54 jest załączona, kontroler będzie drukował nagłówek z 4 liniami informacji po zakończeniu każdego cyklu.

Włączanie funkcji *54 wydruk cykl po cyklu – sekwencja klawiszy:

Wciśnij	*	Display wyświetli : ENTER PASSWORD
Wciśnij	2 2 2 2 2	Display wyświetli : PROGRAM
Wciśnij	*	Display wyświetli : INSTRUCTION [_]
Wciśnij	5 4	Display wyświetli : PRINTED REPORTS DISABLED
Wciśnij	*	Display wyświetli : PRINTED REPORTS ENABLED
Wciśnij	EXIT	Display wyświetli : PROGRAM
Wciśnij	EXIT	Display wyświetli : WAITING

Interpretacja wydruków cyklu funkcji *54

10 lub 20 cykli danych, może powiedzieć sporo o poprawności działania Twojego dozownika. Poniższy opis pozwoli na poprawne zinterpretowanie drukowanych danych.

Pojedynczy wydruk cyklu wygląda następująco:

```

-----
**1 R20.0**  **2 N 100**  **1 C 04.0**  **1 A 04.0**  TOTAL
* 11/10/01 *  *16:17:53 *  RECIPE 0000  **ID# 051**  **W0 00000*  OPR000
FINAL: DISP,%    0.0  0.0  1908.3      77.6  4.06    0.0  .00  2000.1
RATE: GR/TIME  18224  976  19993  488  12973 31232  10240 31232    9.9
1ST DISP, TIME    0.0  0.0  1908.3  469   77.6  1826    0.0  .00    22

```

DEFINICJA KAZDEJ LINII

NAGŁÓWEK:

```

-----
**1R 20.0**  **2 N 100**  **1 C 04.0**  **1 A 04.0**  TOTAL

```

Drukowany jako nagłówek każdej strony, lub raz na 10 cykli. Dodatkowa linia zostanie wydrukowana w przypadku występowania dodatkowego komponentu. Drukowane są tylko komponenty, które są przełączone na ON. Ustawienia dla regulatorów tarczowych

oraz typ materiału są pokazane dla każdego komponentu. Jeżeli ustawienia regulatora zostaną zmienione, nowa wartość zostanie wydrukowana.

W tym przykładzie, komponent 1 to REGRIND, komponent 2 – NATURAL, 3 i 4 to ADDITIVES – dodatki.

Nagłówek cyklu:

* 11/10/01 * *16:17:53* RECIPE 0000 **ID# 051** **W0 00000* OPR000

Data i godzina ukończenia cyklu mieszania. RECIPE, ID, numer zlecenia oraz numer operatora nie wpływają na pracę dozownika ale są dodawane w celu identyfikacji blendera oraz typu pracy.

DANE LINIA 1:

FINAL: DISP, % 0.0 0.0 1908.3 77.6 4.06 0.0 .00 2000.1

Dla każdego materiału, odpowiednia kolumna pokazuje wagę dodanego materiału oraz jego procentowy udział w mieszance.

W tym przykładzie zostało dodanych 1908,3 gramów NATURAL. KOLOR został dodany w ilości 77,6 gramów, 4,06 procent dodanego NATURAL. Trochę ponad 4 % które zostało zaprogramowane.

Ostatni numer, 2000.1 to całkowita masa mieszanki. Jest to suma wszystkich dodanych komponentów.

DANE LINIA 2:

RATE: GR/TIME 18224 976 19993 488 12973 31232 10240 31232 9.9

To są wielkości ukazujące częstotliwość dawkowania każdego materiału. Są to wielkości określające przez jaki czas oprogramowanie wystawiało otwarcie zasuw poziomych lub podajników śrubowych, w celu zadawkowania określonej wielkości materiału. Dane podane są w gramach na przerwanie. 1822,4 gramów dodanych w czasie 976 przerw, są to 4 sekundy.

Ostatnia liczba 9,9 gramów, jest wagą pustej szalki wagowej tuż przed rozpoczęciem cyklu.

DANE LINIA 3:

1ST DISP, TIME 0.0 0.0 1908.3 469 77.6 1826 0.0 .00 22

To pokazuje pierwsze dawkowanie w gramach dla każdego materiału oraz czas dawkowania (w przerwaniach).

Jeżeli pierwsza zadawkowana waga, (dane linii 3), odpowiada ostatniemu dawkowaniu, (dane linia 1), oznacza to że żadne powtórzenia nie wystąpiły. Innymi słowy, oprogramowanie zaakceptowało pierwszą próbę. Jeżeli nie pasują, znaczy to że pierwsza próba była nieprawidłowa i jedna lub więcej kolejnych prób wystąpiło. Druga cyfra to czas dawkowania który oprogramowanie określiło jako prawidłowe dla pierwszego dawkowania.

Ostatnia cyfra (22) jest to licznik cykli, dogodny sposób aby utrzymywać strony danych w porządku, jak numer strony.

Opcjonalne linia "BAILOUT":

232

Czwarta linia (nie pokazywana w początkowym przykładzie) zostanie wydrukowana jeżeli jakiegokolwiek dawkowanie przekroczy zaprogramowaną wagę o określona wartość. Ta wartość ustawiona jest przez parametr BER, zazwyczaj 200 gram. Przykładowa linia pokazana tutaj informuje że komponent 3 przekroczył zaprogramowaną wagę po dawkowaniu w czasie 232 przerw.

BAILOUT jest zaprojektowany aby zapobiec przepełnieniu materiału gdy początkowe ustawienia, są całkowicie nieprawidłowe dla urządzenia mierzącego. Po wystąpieniu bailout, nastąpi większa niż normalnie korekcja błędów.

Błędy bailout w każdym czasie innym niż startup, sygnalizuje słaby przepływ materiału lub nadmierne wibracje. W momencie wystąpienia bailout, dawkowanie zostaje natychmiast przerwane w celu odczytu wagi. Z pomocą tej informacji, cykl funkcjonuje normalnie.

Diagnoza problemów z wydrukami *54

TOTAL BATCH WEIGHT: (DATA line 1)

Sprawdź całkowitą masę wkładu, (DANE linia 3), aby potwierdzić model blendera. 2000 gramów określa model serii 200. 400, 1000 oraz 2000 gram całkowitego wkładu, określa model który używa wag tensometrycznych 3K, oznacza to że pomiar następuje z dokładnością 0,1 grama. 4000, 9000 oraz 18000 gram masy całkowitej określa większy dozownik który podaje z dokładnością w pełnych gramach.

TARE WEIGHT: (DATA line 2)

W danych linia2, punkt zerowy powinien być stały z różnicą paru gram w kolejnych cyklach. Większe różnice w masie punktu zerowego, mogą wskazywać na nadmierne wibracje, nadmierne interferencje na szalce wagi lub uszkodzenie obwodu. Punkt zerowy ponad lub poniżej zera nie jest problemem dopóki jest stały w kolejnych cyklach. Jeśli problemy występują, punkt zerowy może się zmieniać do 50 gram. Różnice 2, 3 gram nie stanowią problemu.

RETRIES - POWTORZENIA: (DATA line 3 and 1, FIRST and FINAL dispense)

Gdy czas pierwszego dawkowania (DANE linia 3), nie odpowiadają docelowej wartości, (Dane linia 1), jedna lub więcej prób wystąpiło. Kolejne powtórzenia świadczą o problemie, który spowoduje procentowy błąd.

Kolejne powtórzenia mogą świadczyć o następujących problemach; podajnik jest pusty lub przepływ materiału jest tak nierówna ze pierwsze dawkowanie było dużo za krótkie bez konkretnych powodów. Parametry _RT oraz _RP określają jaka wielkość błędu jest konieczna w celu wywołania powtórzenia.

FLOW RATE NUMBERS - PRZEPŁYW: (DATA line 2)

Sprawdź wielkość przepływu, (Dane linia 2), aby określić każde urządzenie dawkujące.

W poniższym przykładzie:

W kolumnie komponentu 1, 18224 oraz 976 oznacza 1822,4 gramów w 4 sekundy (244 przerw = 1 sekunda). To jest 455,6 gramów na sekundę, typowy dla przepływu przemiału przez 3 sekundy.

W kolumnie komponentu 2, 19993 oraz 488 określa 1999,3 gramów w 2 sekundy, lub 999,6 gramów na sekundę. To jest ciężki materiał NATURAL, nie polyethylene.

W kolumnie komponentu 3, 12973 oraz 31232 określa 1297,3 gramów na 31232 przerw lub 128 sekund, dla częstotliwości przepływu 9.99 gramów na sekundę. To jest 1" podajnik, od którego oczekujemy przepływu w wielkości 8 gramów na sekundę. Nowsze podajniki używające szybszych silniczków dostarczają 16 gramów na sekundę.

W kolumnie komponentu 4, 10240 oraz 31232 określa częstotliwość przepływu dokładnie 8 gramów na sekundę. Od kiedy te dwie cyfry, odpowiadają fabrycznym ustawieniom gdy dozownik został zainstalowany. Możemy wnioskować że komponent 4 nigdy nie był używany na tym dozowniku, lub przynajmniej raz została wykonana operacja CLEAR ALL.

Dane linia 3 waga komponentu 4 wynosi 0,0, nagłówek 4 komponentu ustawiony na 00,0 procent potwierdza że komponent nie jest używany.

Następujące informacje pomogą Ci które urządzenie umieszczone jest na dozowniku.

Urządzenie dawkujące materiał:

W przybliżeniu gramy na sekundę:

½" Auger Feeders, Micro Pulse Valves
1" Auger Feeders
Vertical Valves
WSB 100 - Slide Gates
WSB 220, 420 - 3" Round Slide Gates

0.5 – 02
06 – 10
20 – 40
250 - 450
500 - 900

WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - 2" x 3" Slide Gates	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - 3" x 6" Slide Gates	3000 - 5000

ERROR CORRECTIONS – KOREKCJA BŁĘDU : RATE NUMBERS: (DATA line 2)

Wielkość korekcji używana jest przez oprogramowanie, w każdym cyklu, do obliczania czasów dawkowania. Czasy te są regulowane w każdym cyklu dopóki dokładność się nie ustabilizuje. Gdy znaczący błąd zostanie wykryty, oprogramowanie wyreguluje wielkość korekty.

Wielkość w gramach jest regulowana najpierw. Wielkość czasu (w przerwaniach) jest zmieniany gdy wielkość w gramach spada poniżej 16000 lub powyżej 32 000 (w przybliżeniu). W takim przypadku obie wielkości gramy i czas są podwajane lub dzielone na pół aby doprowadzić wielkość w gramach z powrotem pomiędzy 16000 i 32000.

To pomaga w utrzymaniu wszystkich wielkości tak dużych jak to możliwe, pozwalając tym samym na przeprowadzenie jak najdokładniejszych obliczeń, ale nie przepelnienie rejestru.

Tylko wielkość gramów zmienia się z cyklu na cykl, za wyjątkiem warunków wymienionych powyżej.

Sprawdź wielkość w gramach dla serii kolejnych cykli. Jeżeli pozostaje niezmienny, wtedy dawkowanie jest dostatecznie dokładne aby nie wywoływać korekcji błędów. W innym przypadku parametry (MI oraz NC) określają kiedy występująca korekcja błędów jest poza zakresem zapobiegającym korekcji, która powinna występować.

Parametr PRC ogranicza regulacje do 10 procent. Nie oczekuj żadnej pojedynczej zmiany w gramach, większej niż 10 procent.

Stopniowe zmniejszanie wielkości w gramach sygnalizuje zmniejszająca się przepustowość, np. zmniejsza się zawartość podajnika. Skok w przepustowości (zwiększanie masy w gramach), występuje w przypadku dopełnienia podajnika.

Jeżeli błędy pojawiają się, ale wielkość w gramach nie jest regulowana. Sprawdź parametry NC oraz MI. Te parametry kontrolują czy występuje korekcja błędów. Oba parametry są regulowane automatycznie przez oprogramowanie. MI jest ustawiony po każdym uruchomieniu, po 10 cyklach wykonanych bez powtórzeń. MI zostanie ustawiony aby zasignalizować osiągnięcie 50 % normalnej częstotliwości przepływu wyrażonej w gramach na sekundę.

Parametr NC zmienia się w dłuższym czasie funkcjonowania. NC sygnalizuje, w gramach, górny limit błędu w 60 procentach dawkowań. Wyższa liczba sygnalizuje zazwyczaj słaby przepływ materiału. Innymi źródłami błędów mogą być, wibracje lub dryfowanie punktu zerowego.

DISPENSE TIMING – CZAS DOZOWANIA: (DATA line 3)

Druga cyfra jest liczba przerw, obliczona w celu prawidłowego dawkowania materiału. Jeżeli te czasy są stałe ale waga pierwszej dawki różni się od zaprogramowanej, przepływ materiału nie jest stały. Inna możliwość źródła błędu to nadmierne wibracje lub interferencja szalki wagowej.

Nadmierne wibracje, szczególnie przy małych dawkach, mogą powodować nieprawidłowe odczyty wagi chociaż waga dawki jest w gruncie rzeczy prawidłowa.

Jeżeli czasy są bardzo małe, 10, 20, 30 przerw, możliwe że przekracza to możliwości zasuw przesuwnych. Bardzo krótkie czasy oznaczają że potrzebujesz małych ilości materiału, ale używasz zasuw o dużej przepustowości. Podajnik ślimakowy, zasuw z ogranicznikiem przepływu lub mniejszy zawór pomoże w uzyskaniu większej dokładności i kontroli.

Jeżeli wielkość czasu jest poniżej 5, działasz w zakresie bardzo trudnym do zrealizowania przez dozownik.

Parametr opóźnienia LAG dodaje czas do każdego dawkowania. Ma to na celu kompensację czasu na początku dawkowania, aby dać czas na zbudowanie ciśnienia i przesunięcie zaworu. Czas LAG jest zawsze troszkę dłuższy od niezbędnego minimum. Jeżeli obliczony czas dawkowania jest bardzo krótki, czas opóźnienia LAG jest dodawany, w sporadycznych przypadkach może spowodować zakłócenia w dokładności i doprowadzić do przepełnienia.

PERCENTAGE ERRORS – BŁĘDY PROCENTOWE : (DATA line 1)

Gdy rozważamy procentowe błędy dozowania koloru i dodatków, spójrz poniżej.

1. Po pierwsze, poszukaj objawów powtórzeń. Powtórzenia świadczą o problemach, które również powodują procentowe błędy. Jeżeli czas pierwszego dawkowania, (DANE linia 3), nie odpowiada ostatniemu dawkowaniu, (DANE linia 1), jedna lub więcej prób miało miejsce. To znaczy że materiał z zasobnika się wyczerpał lub przepływ jest tak nierównomierny że pierwsze dozowane zostało skrócone bez konkretnego powodu. Parametry _RT i _RP określają jaki błąd niedowagi spowoduje powtórzenie cyklu.

Powtórzenia oraz niezgodność w dozowaniu może w wielu przypadkach być spowodowane zmianami poziomu materiału w podajniku.

Nadmierne wibracje mogą również powodować błędne odczyty wagi oraz nieuzasadnione powtórzenia. Jeżeli linia BAILOUT jest sporadycznie drukowana, w większości jest to spowodowane przez wibracje. Zwiększenie parametru BAILOUT powinno to poprawić.

Nadmierne wydłużony czas LAG może powodować powtórzenia skutkujące przepełnieniem.

2. Po drugie, spójrz na aktualnie zadozowaną wagę (DANE linia 1).

Kolor, na przykład, jest określony jako procent NATURAL. W powyższym przykładzie, NATURAL wynosi 1908,3 gram, więc kolor przy 4 procentach NATURAL, wyniesie 76,3 gramów. W rzeczywistości 77,6 gramów zostało zadozowane. Błąd wynosi 1,3 gramów, przy spodziewanej dokładności podajnika ślimakowego 1".

Aktualny błąd w gramach dozowania jest bardziej znaczący niż błąd procentowy. Urządzenia mechaniczne nie są doskonałe. Wszystko co możemy od nich wymagać to funkcjonowanie w rozsądnym zakresie dokładności. Ten zakres jest lepiej zdefiniowany przez błąd wyrażony w gramach niż procentach.

3. Po trzecie, spójrz na czas dozowania (DATNE linia 3).

Bardzo krótkie czasy (10, 20, 30 przerwań) oznacza że urządzenie nie bardzo odpowiada powierzonymu zadaniu. Dokładność bazująca na procentach, będzie się pogarszała z cyklu na cykl. To może być akceptowalne tak długo dopóki wyniki procentowe są ciągle dokładne.

BAILOUT: (linia 4)

W przypadku wystąpienia bailout, najczęściej przyczyną są nadmierne wibracje. Bailout mogą powodować także inne problemy. Zwiększ wartość parametru BAL do 200 lub 300 gram w celu redukcji lub wyeliminowania niepotrzebnych bailouts.

Wibracje mogą także powodować spadek przepływu z powodu dodanego czasu wymaganego w celu zapewnienia prawidłowego odczytu wagi. Zwiększ parametr WDF do 2 lub 3 gram, (WDF 00003) lub (WDF 00030), lub więcej jeżeli jest to niezbędne.

Wydruk ustawień parametrów

Wciśnij (*,7,7) aby wydrukować kopię wszystkich wewnętrznych parametrów. Drukarka musi być podłączona i gotowa. Do 13 list zostanie wydrukowanych. Lista główna i 12 list komponentów. Tylko komponenty które są załączone ON zostaną wydrukowane. Cztery kolumny zostaną wydrukowane, RAM, ROM, tabele serii 200 oraz 900; i EEPROM. Nagłówki identyfikacyjne drukowane są nad każdą kolumną.

Kalibracja wagi tensometrycznej - potwierdzona wydrukiem

Wciśnij (*,8,8) w trybie programowania aby wywołać wydruk wyświetlacza z przodu kontrolera. Data, czas, numer urządzenia i display wyświetli :

Data:	11/09/93
Czas:	17:22:01
Numer urządzenia:	002
Display Readout:	P 500.0

To jest użyteczne w celu zapewnienia wydruku badania dokładności wagi tensometrycznej w celu zapewnienia norm ISO lub innych międzynarodowych norm jakości.

Rekomendowana procedura :

1. Przełącz urządzenie w tryb programowania.
2. Wciśnij *88 w celu wydruku wagi pustej szalki.
3. Połóż znany certyfikowany obciążnik na szalce wagowej.
4. Wciśnij ponownie *88 w celu wykonania wydruku zmierzonej wagi.
5. Różnica pomiędzy oboma wydrukami powinna odpowiadać znanemu wzorcowi.

Testy Specjalne – potwierdzone wydrukiem

Używając znacznika *54 można wykonać następujące testy :

Jeżeli przeprowadzasz te specjalne testy w trybie manualnym lub w trybie programowania, wydruk nastąpi automatycznie po każdym teście przy załączonym ON znaczniku PRINT (*54).

Specjalne testy które produkują wydruki to CZAS i KALIBRACJA.

CZAS - TIME (Zobacz KEYPAD, TIME; and PARAMETERS, _LA, dla uzyskania więcej informacji)

Funkcja CZAS - TIME służy określeniu czasu opóźnienia różnych urządzeń pomiarowych. To również pozwala testować powtarzalność urządzenia. Pojedyncza linia wydruku wygląda następująco.

TIME	COMP	1	123	2749
key:		component number		
			dispense time (in interrupts; 244 = 1 sec.)	
			weight dispensed	

KALIBRACJA - CALIBRATE (See KEYPAD, CALIBRATE for more information)

Funkcja KALIBRACJA – CALIBRATE pozwala kontrolerowi szybko nauczyć się przepływu materiału. Automatycznie są ustawiane parametry WAGI i CZASU, które określają przepływ materiału. W celu uzyskania więcej informacji, zobacz PARAMETERY, _RA, _TI, and _MI. Pojedyncza linia wydruku wygląda następująco:

CALIBRATE	COMP	1	732	8795	15	3465
key:		component number – numer komponentu				
			dispense time – czas dozowania			
				weight dispensed – zadozowana waga		
					lag time used – czas lag	
						min rate – min przepływ

Wydruk zużycia materiału - Material Usage Printout

Wciśnięcie klawisza VIEW oraz następnie * spowoduje wydrukowanie zużycia wszystkich materiałów. Znacznik (*54) musi być ON. Wielkości te są sumowane od ostatniego wydruku, oraz ostatniego wyzerowania.

Ustawienie parametru PRT jako przerwę czasową może periodycznie i automatycznie drukować te same informacje. (zobacz PARAMETRY,PRT).

Wydruk wygląda następująco:

	DATE	TIME			
CURRENT	11/10/01	16:20:23			
LAST	11/10/01	16:10:23			
PRINTED					
LAST	09/10/01	09:00:04			
CLEARED					
	TOTALS:	GRAND	PCT	CURRENT	PCT
CYCLES		11		7	
REG	05.0	2.4	4.8	1.5	5.0
NAT	100	47.4	100.0	28.6	100.0
COL	00.5	.4	.99	.2	.99
ADD	00.5	.4	.94	.2	.91
TOTAL		50.8		30.7	
WEIGH SCALE ID# 120					
TOTALS ARE IN POUNDS					
POUNDS PER HOUR 365.3					

Zmierzone wartości mogą być w funtach lub kilogramach w zależności od wyboru jednostek. Zobacz : tryb programowania, (*89). Linia jest drukowana dla każdego aktywnego komponentu. Każda linia pokazuje numer komponentu, typ, ustawienia, główne oraz bieżące wielkości.

Główne wielkości będą rosły dopóki nie zostaną świadomie wyzerowane. To może zostać zrealizowane przez *00, lub poprzez wciśnięcie przez 5 sekund klawisza 00 po wydrukowaniu tych wielkości.

Bieżące wartości zliczane są od momentu ostatniego wydruku. Czas i godzina są podane dla ostatnio zerowanych oraz dla ostatnio drukowanych.

Procenty podane dla typu R (REGRIND) są procentowym udziałem całej mieszanki. Procenty podane dla typu A (ADDITIVE) są procentowym udziałem wszystkich komponentów typu N (NATURAL). Procenty podane dla typu N (NATURALS) określają procentowy udział każdego składnika w komponencie typu N (NATURALS).

SECTION 4: PROBLEMY - TROUBLESHOOTING

Co należy wykonać - What To Do

1. Jeżeli czytasz ten rozdział, znaczy że masz problemy. Aby zlokalizować i usunąć problem, proponujemy przedsięwziąć następujące kroki
2. Rozpocznij od przeczytania rozdziału BŁĘDY W OKABLOWANIU - WIRING CONSIDERATIONS. Nawet jeżeli system pracował przez pewien okres czasu, niska wilgotność oraz podwyższone zakłócenia elektromagnetyczne mogą powodować nowe problemy.
3. Przeprowadź procedurę CHECKOUT opisaną na początku tego podręcznika. Jeżeli coś nie pracuje poprawnie przeczytaj sekcję DIAGNOSTYKA która jest następna w kolejności.
4. Przeczytaj sekcję SEKWENCJA NORMALNEGO UŻYTKOWANIA - NORMAL OPERATING SEQUENCE aby się upewnić że rozumiesz co należy wykonać. Jeżeli ciągle nie jesteś pewny jak działa oprogramowanie – zadzwoń do nas.
5. Przeczytaj listę typowych problemów które są opisane na następnej stronie.
6. Przeczytaj sekcję poświęconą weryfikowaniu czujników tensometrycznych aby upewnić się że działają poprawnie.
7. Dla trudnych problemów możemy udzielić pomocy na podstawie wydruków tabeli parametrów (KEYPAD, *77) i dwóch stron wydruku cykl – po – cyklu (KEYPAD, *54). (Zobacz sekcję PRINTED OUTPUTS)

Aby wydrukować tabele parametrów - Keypad Sequence:

Wciśnij	*	Display wyświetli: (PASSWORD)
Wciśnij	2 2 2 2 2	Display wyświetli: (P x)
Wciśnij	*	Display wyświetli: (INSTR __)
Wciśnij	7 7	Display wyświetli: (PRINTING)
Wciśnij	EXIT	Display wyświetli: (P x)

Aby wydrukować informacje CYKL PO CYKLU - Keypad Sequence:

Wciśnij	*	Display wyświetli: (INSTR __)
Wciśnij	5 4	Display wyświetli: (PRNT OFF)
Wciśnij	*	Display wyświetli: (PRNT ON)
Wciśnij	EXIT	Display wyświetli: (P x)
Wciśnij	EXIT	Display wyświetli: (x)

Teraz uruchom normalnie dozownik w celu uzyskania dwóch stron wydruku CYKL-PO-CYKLU a następnie wyślij to faksem wraz z wydrukiem parametrów do Twojego lokalnego przedstawiciela MAGUIRE. Załącz również krótka notatkę opisującą Twój proces, lokalizację dozownika, czy jakieś zmiany były ostatnio wprowadzane oraz jakie problemy występują obecnie.

8. Spróbuj procedury CLEAR. Wyłącz zasilanie. Wciśnij i przytrzymaj klawisz CE – włącz zasilanie. Display wyświetli (CLEAR).
9. Jako ostateczny środek zaradczy wykonaj CLEARALL, (zobacz CLEAR ALL sekcję)

Lista typowych problemów znajduje się na następnej stronie.

Typowe Problemy

Te problemy bazują na rozmowach telefonicznych, które przeprowadziliśmy z użytkownikami dozowników.

1. Wyświetlacz nie pokazuje odczytów bliskich zeru gdy włączone jest zasilanie, szalka jest pusta (plus/minus 10 gram)

- Czujniki tensometryczne nie są podłączone.
- Szalka wagi nie spoczywa prawidłowo i swobodnie na wspornikach lub wsporniki nie spoczywają prawidłowo na śrubach wystających z czujników.
- Kontroler nie był nigdy kalibrowany dla tych czujników lub właśnie wykonałeś CLEAR ALL. W takim wypadku będzie odbiegał o kilkaset gram. Zobacz kalibrację czujników tensometrycznych.
- Czujniki tensometryczne są uszkodzone. Zobacz – SPRAWDZENIE CZUJNIKÓW TENSOMETRYCZNYCH

2. Kontroler zresetował się bez powodu. To oznacza zakłócenia elektromagnetyczne lub skoki napięcia zakłócające pracę procesora

- Zobacz WIRING CONSIDERATIONS, MONTAŻ..

3. Świeci się ALARM oraz display pokazuje wagę powyżej 100 lub poniżej 50 gram. Jeżeli powyżej 100, zawór szalki wagowej otwiera się i zamyka co 6,7 sekund.

- W szalce znajduje się materiał który nie może wypaść.
- Kłapka szalki wagowej zacięła się .
- Czujniki tensometryczne zawiesiły się lub są zablokowane.
- Czujniki tensometryczne są nieskalibrowane.
- Nieprawidłowe uziemienie powoduje błędne odczyty czujników.

3. Pierwsze dawkowanie nie nastąpiło. Po kilku sekundach ALARM zaczął się świecić. Display wyświetlił (N x.x) i mruga.

- Zasilanie powietrzne nie jest podłączone lub ciśnienie jest za niskie.
- Zawór NATURAL nie jest podłączony prawidłowo.
- Bezpiecznik 0,5 A w przednim panelu jest przepalony.
- Zasuwa pozioma NATURAL jest zablokowana. Ciężko siłownika jest skrzywiony.

4. Zawór dawkujący NATURAL kontynuuje upuszczanie materiału chociaż szalka wagowa uległa przepełnieniu. Odczyt wagi jest ciągle poniżej 2000 gram.

- Szalka wagi jest zablokowana.
- Czujniki tensometryczne są zablokowane.
- Czujniki tensometryczne są uszkodzone. Zobacz sprawdzanie czujników tensometrycznych CHECKING THE LOAD CELLS

5. System funkcjonuje ale potrzebuje wielu prób aby zrealizować prawidłowe dawkowanie. Nie może nauczyć się prawidłowego dawkowania.

- Wibracje powodują powtarzające się "bailouts" , powodując duże wahnięcia w określeniu częstotliwości przepływu. Zwiększ parametr BER.

6. Regulatory tarczowe wydają się nie kontrolować ustawień wyjściowych. Jedną lub więcej diód LED świeci się na stałe.

- Ktoś zablokował ustawienia używając panelu klawiszy. Zobacz KEYPAD, PROGRAM MODE, SETTING.
- Parametr _SE ogranicza ustawienia regulatorów. Zobacz KEYPAD, PROGRAM MODE, PARAMETERS, _SE.

7. Okazjonalnie system blokuje się wykonując powtórzenia dawkowania komponentów ale czas powtórzenia jest tak krótki że nic nie zostaje zadawkowane.

- Parametr LAG TIME ma ustawiona za małą wartość. Zobacz KEYPAD, TIME, PARAMETER, _LA.
- Zawór zablokował się w pozycji zamkniętej. Sprawdź swobodę ruchu zaworu po odłączeniu sprężonego powietrza.

8. System pracował ale obecnie wykonuje niewytłumaczalne operacje.

- Wyładowanie statyczne lub skok napięcia spowodował uszkodzenie pamięci RAM. Wykonaj operację CLEAR lub CLEARALL, a następnie wykonaj kalibrację wagi tensometrycznej oraz kalibrację przepływu dla wszystkich materiałów.

9. Display pokazuje 3100,0 nawet przy pustej szalce. To jest górna wartość odczytu z czujnika tensometrycznego.

- Czujniki tensometryczne nie są podłączone i układ zdryfował do górnego limitu.
- Czujniki zostały obciążane znacznie powyżej ich dopuszczalnych wartości i są mechanicznie uszkodzone.

10. Dawkowanie z zasuw poziomych nie jest tak płynne jak powinno być.

- Zasuwa blokuje się nieznacznie. Przy pustym podajniku, poruszaj zasuwę aby sprawdzić jej swobodę ruchu. Naciśnij w górę lub w dół siłownik aby wyosiować jego pracę
- Materiał nie przepływa płynnie. Może być konieczne zastosowanie adaptora do usuwania mostków materiałowych.

11. Odczyty czujników tensometrycznych nie są stałe. Zmieniają się ok 100 gram z sekundy na sekundę.

- To jest kwestia wyładowań statycznych i nieprawidłowego uziemienia. Zobacz WIRING CONSIDERATIONS
- Jeżeli dryfują powoli w jednym kierunku, wymagając powtarzającej się rekaliibracji, układ na płycie głównej jest uszkodzony. Zadzwoń do nas.
- Jeżeli waga punktu zerowego nie jest stabilna, coś może fizycznie przeszkadzać w swobodzie ruchu czujników tensometrycznych.

2. Pod koniec każdego cyklu silnik miksera pracuje tylko przez ułamek sekundy.

- Silnik miksera pobiera dużą wartość prądu podczas rozruchu. Jeżeli zasilające napięcie jest niewystarczające, jego wartość spadnie do tak niskiej wartości że spowoduje to zresetowanie komputera i zanik sygnału sterującego silnika. Display wyświetli się podobnie jak włączeniu zasilania. Podłącz zasilanie o lepszej wydajności prądowej lub użyj grubszego przewodu zasilającego.

Problemy z miksowaniem - Mix Problems

Klienci posiadający problemy z miksowaniem mają do wyboru kilka opcji.

Zmniejszenie rozmiaru wsadu poprzez obniżenie wartości parametru FUL. To powodują dwie rzeczy. Po pierwsze, komponenty są dawkowane częściej w mniejszych dawkach, które umieszczają mniejsze warstwy materiału w komorze mieszającej. Po drugie, obniża poziom materiału w komorze mieszającej natychmiast po zadawkowaniu. W celu prawidłowego wymieszania materiału istotne jest aby łapy mieszające wystawały nad górną powierzchnię materiału w trakcie mieszania. Dodanie dużego wkładu może zasypać łapy mieszające, szczególnie gdy dozownik nie pracuje na jego pełnej przepustowości. Mniejsze dawki, podczas redukcji przepustowości, pomogą zapobiec całkowitemu zakryciu łap mieszających.

Upewnij się że czujnik poziomu jest zamontowany w jego najniższej pozycji, oraz zwiększ czułość tak bardzo jak to możliwe. Obie operacje służą przeciwdziałaniu zadawkowania wsadu który spowodowałby zakrycie łap mieszających.

W urządzeniach niewyposażonych w zawory sterujące przepływem (FCA), zwiększ parametr DLY do wartości odpowiadającej 50 % czasu pomiędzy cyklami. DLY jest to czas opóźnienia (w przerwaniach) od momentu odsłonięcia czujnika do momentu rozpoczęcia kolejnego wsadu. Zwiększenie DLY pozwala na opróżnienie komory mieszającej zanim nastąpi kolejny wsad. Maksymalna dopuszczalna wartość dla DLY wynosi 29999 lub 122 sekund..

Możesz zwiększyć czas mieszania pod koniec każdego wsadu poprzez zmianę dwóch ostatnich cyfr parametru MIX. Jeżeli przerób jest bardzo wysoki, możesz poprawić miksowanie poprzez ustawienie ciągłej pracy miksera. Jakkolwiek, dodatkowy czas mieszania może spowodować separację materiału po wstępnym mieszaniu. Różna granulacja oraz elektryczność statyczna zwiększają możliwość separacji przy nadmiernym miksowaniu.

Jeżeli jest dozownik zamontowany jest na podstawie z zasobnikiem, powinien zostać zamontowany dodatkowy zawór upustowy na spodzie dozownika. Zawór ten powinien być ustawiony w ten sposób że jest zamknięty gdy czujnik poziomu jest odkryty. Gdy czujnik jest zakryty, zawór otwiera zasuwę aby wypuścić materiał. Celem tego zaworu jest zapewnienie miksowania. Parametr FCV opóźnia otwarcie tego zaworu na 6 sekund. Możesz zwiększyć czas opóźnienia jeżeli uważasz że konieczne jest wydłużenie czasu mieszania.

Przy modelu WSB-940, upewnij się że szalka ma zainstalowane dwie przegrody. To zapewni horyzontalne uwarstwienie materiału przed jego upuszczeniem do komory mieszającej.

Różna granulacja oraz różne kształty materiału, szczególnie gładkie nienaruszone grudki wraz z kwadratowymi kolorowymi gródkami o wysokiej gęstości, mogą się separować w dozowniku. Lekkie okrągłe grudki przepływają jak woda dookoła krawędzi, podczas gdy cięższe kwadratowe grudki zatrzymują się. To jest trudne do skorygowania. Najlepiej nie upuszczać tego rodzaju mieszanek do dużych pojemników.

Transportowanie podciśnieniowe może również powodować separację materiałów o różnej gęstości nasypowej. Zwiększ prędkość powietrza aby zminimalizować ten efekt.

Model WSB-MB, serii 100, oraz niektóre urządzenia serii 200 używaj powietrza do napędu miksera, w miejsce silnika elektrycznego. Zalety napędu sprężonym powietrzem:

Poprawa skuteczności mieszania dzięki dwukierunkowym ruchom łop mieszących.

Brak zakłóceń elektromagnetycznych wpływających na pracę procesora, mniejsza podatność na tego typu uszkodzenia.

Mniej elementów elektronicznych na płycie, przez to mniejsza wrażliwość urządzenia na skoki napięcia które stanowią znaczna część wszystkich awarii urządzenia w trakcie całej eksploatacji.

Mniejsze zagrożenie dla personelu obsługującego ze względu na mniejszą siłę napędową oraz brak instalacji elektrycznej.

Jeżeli masz problemy z mieszaniem przy pomocy silnika pneumatycznego, upewnij się że łapy wykonują pełen obrót o 270 stopni przy każdym ruchu. Jeżeli nie, spróbuj następującego:

Zwiększ ciśnienie powietrza. Jeżeli czujnik ciśnienia pokazuje poniżej 5 BAR podczas pracy łopat mieszących, wydajność sprężonego powietrza jest za mała.

Zmniejsz wielkość dawkowanego materiału aby zredukować siłę potrzebna do poruszenia łopat. Wyjaśnione powyżej.

Zwiększ parametr MPO z 122 (1/2 sekundy) do 183 (3/4 sekundy) lub 244 (1 sekunda). To daje więcej czasu na pełen ruch łopaty mieszącej. Możesz również zwiększyć czas miksowania z 10 do 15 lub 20 sekund, w przypadku niższej prędkości łopat mieszących, można wtedy wymieszać podobną ilość mieszanki.

Zwiększanie przepustowości - Increasing Throughput

Prawidłowo dobrany dozownik powinien posiadać przepustowość, która zawsze przekracza wymagania Twojego procesu. Jeżeli z jakiegoś powodu Twój dozownik nie jest dość wydolny, tutaj opisane jest kilka sposobów aby zwiększyć jego przepustowość.

1. Jeżeli Twój dozownik jest wyposażony w zawór upustowy pod dozownikiem, spowoduje to spadek wydajności do 25 %. Aby to zniwelować, ustaw znacznik „END FULL” używając funkcji *44 wyjaśnionej wcześniej. W trybie END FULL, mieszanie rozpoczyna się nawet gdy czujnik jest ciągle zasłonięty podczas funkcjonowania zaworu upustowego
2. Jeżeli Twój proces pobiera jednorazowo znaczna wielkość materiału i zawartość dozownika nie jest odpowiednia do potrzeb. Możesz zostać bez materiału przez kilka sekund dopóki dozownik nie przygotuje kolejnego wsadu. Funkcja *44 END FULL również skoryguje te objawy. Gdy czujnik jest odkryty, kompletny wkład jest natychmiast dostępny aby pomóc uzupełnić komorę mieszącą, zapewniając większe rezerwy dla procesu
3. Zwiększ parametr FUL. To ustawia wielkość wsadu. Większe wsady zwiększają przepustowość. Zależnie od granulacji Twojego materiału, możesz zwiększyć przepustowość o 20 – 40 %.
4. Zmniejsz DTI parametr. To jest wielkość w sekundach określająca czas otwarcia szalki wagowej w celu opróżnienia. Krótszy czas DTI skróci czas całego cyklu oraz zwiększy przepustowość
5. Włącz "FAST" ON. To spowoduje szybkie dawkowanie wolumetryczne, do czterech razy, po każdym dawkowaniu grawimetrycznym.
6. Nie pomieszaj pojemności rezerwy i przepustowości. Jeżeli Twój dozownik ma tymczasowe problemy które skutkują wyczerpaniem się zapasów materiału, Twoje rezerwy są niewystarczające. Zamontuj dodatkowy podajnik lub czujnik poziomu materiału który będzie Cię informował o wyczerpujących się komponentach.

Sekwencja Normalnego Użytkowania

Ta sekcja przedstawi Ci jak system powinien funkcjonować. Jeżeli Twój system nie działa poprawnie, ten opis może pomóc Ci odnaleźć źródło błędu w Twoim systemie.

Włącz zasilanie POWER ON:

Data bieżącej wersji oprogramowania (V=xxxxxT) jest wyświetlana przez 1 sekundę, następnie pojawia się informacja sprawdzenie sum (CKS xxxx), następnie sprawdzenie pamięci ROM (ROM OK), następnie wyświetlane jest (0). Waga w szalce wagowej jest aktualnie wyświetlana. Powinno to być 0 +/- kilka gram. W czasie pierwszych kilku minut funkcjonowania, wyświetlane wartości wagi mogą dryfować ze względu na rozgrzewanie się układu.

Rozpocznij użytkowanie:

Urządzenie rozpocznie działanie jeżeli oba wyłączniki z lewej strony są w położeniu górnym oraz czujnik w komorze mieszającej jest odkryty. Czujnik musi być podłączony z prawej strony kontrolera. Jeżeli nie jest, efekt będzie taki sam jakby czujnik był zakryty, urządzenie nie wystartuje.

Jeżeli klapka spustowa szalki stale otwiera się i zamyka:

Jeżeli przy pustej szalce pokazywana waga wynosi 100 gram lub więcej, zawór upustowy szalki wagowej będzie działał ciągle próbując opróżnić szalkę, ustaw początkową wartość wagi bliższą zeru. Jeżeli szalka jest pusta a odczyt wagi są większe niż 100 gram coś jest błędnie ustawione. Zobacz rozdział testowanie czujników tensometrycznych oraz kalibrowanie wagi tensometrycznej.

Jeżeli zapala się ALARM :

Jeżeli waga szalki pokazuje -50 gram, alarm zapali się i urządzenie nie będzie funkcjonować. Zobacz rozdział If the initial TARE weight is below -50 grams the Alarm will flash and the unit will not operate. Zobacz rozdział testowanie czujników tensometrycznych oraz kalibrowanie wagi tensometrycznej.

Początek sekwencji dawkowania:

Jeżeli wartości wagi w punkcie zerowym jest pomiędzy -50 band +100, urządzenie rozpocznie działanie.

DISPLAY podczas dawkowania:

Podczas wszystkich dawekowań, typ (R,N,A) i numer komponentu będzie wyświetlany sygnalizując który komponent jest dawkowany. Jako wielkość inicjująca wyświetlana jest waga pustej szalki wagowej. To się nie zmieni podczas pierwszego dawkowania. Po każdym dawkowaniu, nowa wartość materiału w szalce jest podawana i wyświetlana.

Najpierw REGRINDS:

Jeżeli REGRIND jest częścią mieszanki, jego dawkowanie nastąpi pierwsze ze względu na wielkość. Od największej do najmniejszej. Literka R pojawi się na wyświetlaczu. Po tych dawkowaniach dokładna wartość wagi jest zapisywana aby określić miejsce pozostałe w szalce dla pozostałych składników. Całkowita zmierzona wartość szalki pojawi się na wyświetlaczu po 2 sekundach po każdym dawkowaniu.

Jako drugie NATURALS:

Dawkowanie NATURAL jest następne w kolejności. Wsady będą dodawane w kolejności wielkości. Od największej do najmniejszej. Litera N pojawi się na wyświetlaczu. Dokładna wartość NATURAL jest dodawana. Wielkość NATURAL jest następnie podstawiana do obliczenia dodatków ADDITIVE.

Jako trzecie ADDITIVES:

Dodatki ADDITIVE są dodawane jako ostatnie. Każde dawkowanie musi odpowiadać wymaganiom określonym przez wewnętrzne parametry , w przeciwnym razie wystąpią powtórzenia i cykl nie będzie kontynuowany.

Wyczerpanie materiału:

Jeżeli którykolwiek materiał się wyczerpie lub jest za mało aby spełnić kryteria określone przez ustawione parametry – proces nie będzie kontynuowany. Kolejne próby dawkowania będą następować do czasu uzupełnienia lub wyłączenia urządzenia. Display będzie mrugał. Alarm załączy się po 4 próbach. Ta ilość prób przed załączeniem alarmu jest określona parametrem (_AL). REGRIND może być ustawiony aby nie powodować załączenia alarmu w momencie wyczerpania. Zobacz PARAMETRY, _AL, jak ustawić parametry ALARMU.

Jeżeli ALARM zapala się:

Nastąpiły więcej niż cztery próby dawkowania któregoś komponentu. Komponent który spowoduje załączenie alarmu będzie próbował zrealizowanie dawkowania. Display będzie mrugał i pierwsza cyfra na wyświetlaczu będzie określała który komponent jest źródłem problemu. Aby kontynuować sekwencje dawkowania musisz dopełnić zablokowaną próbę lub wyłączyć zasilanie.

Opróżnienie szalki wagowej:

Po wszystkich dozowaniach szalka wagi jest opróżniana poprzez upuszczenie materiału do komory miksera. Zawór spustowy zostaje otwarty przez 4 sekundy. (Parametr DTI)

Czujnik poziomu zakryty:

Podczas gdy sensor jest zakryty, zawór upustowy pozostaje otwarty aby zapewnić opróżnienie szalki. Dozowanie zostaje zatrzymane. Zawór upustowy pozostanie otwarty dopóki czujnik jest zasłonięty. Stan taki będzie trwał do czasu rozpoczęcia kolejnego cyklu.

Zawór Upustowy FLOW CONTROL : (opcja)

Zawór upustowy pod komorą mieszającą pozostanie zamknięty przez 6 sekund (parametr FCV) po zadawkowaniu do komory mieszającej. Przez resztę czasu otwiera się gdy czujnik jest zakryty, lub zamyka gdy czujnik zostanie odkryty przez co najmniej 2 pełne sekundy (bazując na parametrze DLY).

Weryfikowanie funkcjonowania czujników tensometrycznych

Większość problemów związanych jest z funkcjonowaniem czujników tensometrycznych.

Jest kilka sposobów na zweryfikowanie czy tensometry działają prawidłowo. Najmniejsze dotknięcie szalki wagi powinno skutkować zmianą odczytu. Po puszczeniu szalki, display powinien powrócić do wartości wyjściowej. Jeżeli to nie następuje, coś blokuje swobodę ruchu szalki lub czujnika. Zbadaj dokładnie wszystko koło czujników, śruby mocujące, podpory szalki i samą szalkę. Nic nie powinno blokować swobody ruchu szalki.

Uwaga : Normalny jest efekt dryfowania – niewielkich zmian odczytu wagi. Wartość ta zmienia się z upływem czasu i zmiana temperatury. W czasie pomiaru wagi wszystkich komponentów, niewielka odchyłka wpływa na pomiar każdego i nie zmienia ich wzajemnych proporcji. Pusta waga jest zawsze tarowana więc każda dawka jest dokładnie mierzona.

Następujące obserwacje potwierdzają prawidłowe działanie czujników tensometrycznych:

Gdy szalka jest pusta, pomiędzy cyklami, display powinien wyświetlać wartość bliska zeru. Błąd kilku gram nie jest istotny jeżeli jest wspólny dla wszystkich dawkowań. Odczyty pustej szalki powinny być stałe z różnicą kilku gram między sobą.

Dodanie kilku grudek powinno skutkować zmianą odczytu. 1 gram to około 40 grudek.

Większość problemów z czujnikami tensometrycznymi są spowodowane problemami ze swobodą ruchu szalki wagi. Czujniki tensometryczne muszą reagować na dodanie jednej grudki do szalki wagi, jak zarówno mierzyć pełny zakres 20,000 gram (10,000 gram na czujnik).

Jeżeli odczyty wagi są bardzo zmienne, sprawdź okablowanie czujników tensometrycznych. Sprawdź stan podłączeń konektorów w złączach.

Przeciążony czujnik będzie pokazywał maksymalny odczyt. Górny limit to (3100,0) dla serii 200 lub (31000) dla serii 400 lub 900. Czujnik który był za bardzo przesunięty do przodu będzie wskazywał (0.0).

Zawsze dostarczamy sparowane zestawy czujników wraz z obudowami mocującymi. Możesz zdjąć tylną osłonę czujnika w celu kontroli wzrokowej. Nie jest zalecane wyjmowanie czujników z metalowej obudowy. Może to doprowadzić do uszkodzenia samego czujnika.

Aby działać z uszkodzonymi czujnikami w trybie wolumetrycznym, zobacz PANEL KŁAWISZY, *87, Tryb Wolumetryczny.

Aby zrekalibrować czujniki, zobacz rozdział HARDWARE MAINTENANCE.

Jeżeli podejrzewasz uszkodzenie czujników, zobacz: Odczyt sygnału z czujników tensometrycznych - LOAD CELL RAW SIGNAL READOUT.

Odczyt Sygnału Czujnika Tensometrycznego - Load Cell Raw Signal Readout

Wciśnij klawisz "CE" sprawdzić bezpośredni sygnał z czujnika tensometrycznego.

Czujnik tensometryczny podaje bardzo niski sygnał napięciowy, który zmienia się w zależności od ugięcia czujnika. To napięcie jest przekształcane na płycie głównej w sygnał cyfrowy który określa obciążenie. Wielkość napięcia określone jest przez ilość impulsów zliczonych w czasie jednej sekundy. Oprogramowanie może objąć zakres impulsów od 0 do około 249,850.

Prawidłowo pracujący zestaw czujników będzie miał zakres od 55,000 do 120,000 impulsów. Rozpiętość około 65,000 impulsów wypełnia zakres od 0 do pełnej szalki 2000 gram. System będzie pracował poprawnie dopóki odczyt pustej szalki wagi będzie mieścił się pomiędzy 1 i 149,248. 149,248 to największa wartość przy której system zaakceptuje kalibrację punktu zerowego (zobacz parametry, LCZ). Jeżeli wielkość jest wyższa po wciśnięciu klawisza ZERO, display wyświetli (ZERO LOW).

Liczba impulsów bazując na kalibracji jest konwertowana przez oprogramowanie w odpowiedni odczyt wagi.

Liczba impulsów jest bardziej pomocna w diagnozowaniu czujników tensometrycznych ponieważ omijana jest kalibracja matematyczna, która również może być źródłem błędów.

Wciśnij klawisz "CE" aby wyświetlić odczyt impulsowy przez kilka sekund.

Aby obserwować te zmiany stale, użyj funkcji *98 w trybie programowania.

Włączanie *54 Cykl po Cyklu Wydruku - Keypad Sequence:		
Wciśnij		Display wyświetli: (PASSWORD)
Wciśnij	    	Display wyświetli: (P x)
Wciśnij		Display wyświetli: (INSTR __)
Wciśnij	 	Display wyświetli: (CNT OFF)
Wciśnij		Display wyświetli: (CNT ON)
Wciśnij		Display wyświetli: (P x)
Wciśnij		Display wyświetli: (x)

Zmieniająca się, dryfująca, wielkość odczytu oznacza że czujniki nie są podłączone.

Odczyt 0 oznacza że obwód jest otwarty, uszkodzone okablowanie lub czujnik.

Odczyt [pełnej skali 249,850 oznacza uszkodzone okablowanie lub czujnik.

Zestaw czujników 3K będzie generować ok. 33 impulsów więcej dla każdego dodanego grama. Test czułości polega na dodaniu niewielkiej wagi do szalki. Odczyt wagi powinien zmienić się o około 33 impulsy po dodaniu każdego grama. (10 impulsów na gram dla 10 K czujników).

Jeżeli dzwonisz do nas w celu rozwiązania problemu z czujnikami, pomocne będzie podanie nam liczby impulsów zliczanych przy pustej szalce oraz obciążonej znany ciężarem. Wciśnięcie klawisz CE wyświetli liczbę impulsów dla bieżącego obciążenia.

Aby działać z uszkodzonymi czujnikami w trybie wolumetrycznym, zobacz KEYPAD, *87. Tryb wolumetryczny.

Czyszczenie Pamięci - Clear Routine

Funkcja CLEAR dostępna jest w celu wyzerowania danych, znaczników oraz bieżących informacji z pamięci. Dopóki pamięć posiada zasilanie awaryjne, wyłączenie zasilania nie spowoduje wyzerowania wszystkich pól. Większość informacji jest przechowywana do późniejszego użytkowania.

Funkcja CLEAR spowoduje wykasowanie danych z pamięci RAM i ponowne wgranie danych z pamięci EEPROM. Są to dane i ustawienia, które zostały dostarczone z nowym urządzeniem lub zostały zachowane wcześniej. Wszystkie bieżące dane określające przepustowość oraz dane których urządzenie się „nauczyło” zostaną nadpisane.

Zapisywanie Parametrow (CLEAR) z EEPROM - Keypad Sequence:

Przełącz		Wyłącz zasilanie kontrolera
Trzymaj		Wcisnij i przytrzymaj klawisz "CE"
Przełącz		Włącz zasilanie kontrolera
Zwolnij		Klawisz "CE"
Display wyświetli (CLEAR)		
Jeżeli nie widzisz (CLEAR) na wyświetlaczu, powtórz operację.		

CLEAR nie czyści pamięci EEPROM ale powoduje zgranie danych z EEPROM do RAM. Wielkości kalibracji czujników tensometrycznych nie zostaną stracone. (aby przegrac dane z EEPROM do RAM, zobacz KEYPAD,*23).

Funkcja Clear All

Restart wraz z fabrycznymi ustawieniami systemu – podobnie jak CLEAR, ale informacje z EEPROM są również zerowane.

Są tylko dwa powody gdy potrzebujesz wykonać CLEARALL.

1. Gdy nowa kość z oprogramowaniem zostanie zainstalowana. Nowe układy mają często inne tablice parametrów. Informacje mogą rezydować w miejscach nie odpowiadającym nowemu oprogramowaniu. Funkcja CLEARALL rozponaje alokację danych.
2. Gdy wszystko inne zawodzi. CLEARALL – RESTART czasami naprawia problemy, które funkcja CLEAR pomija.

Funkcja Clear All - Keypad Sequence:

Przełącz		Wyłącz zasilanie kontrolera
Przytrzymaj	  	Trzymaj klawisze jednocześnie
Przełącz		Włącz zasilanie kontrolera
Zwolnij	  	Zwolnij klawisze
Jeżeli zostanie wykonane poprawnie display wyświetli (CLEARALL).		
Jeżeli nie widzisz (CLEARALL) na wyświetlaczu, powtórz operację.		

Kalibracja czujników tensometrycznych zostanie stracona. Będziesz musiał wykonać kalibrację opisaną wcześniej w tym podręczniku.

Gdy tabela parametrów zostanie stracona, będziesz potrzebował wprowadzić parametry które zostały wcześniej zmodyfikowane. Zobacz skrótowe wyjaśnienie parametrów, które mogły zostać zmienione.

Upewnij się że Twoje urządzenie wyświetla prawidłowy numer modelu po włączeniu zasilania. Jeżeli nie, zobacz WYBÓR WŁAŚCIWEGO MODELU.

Rozdział 5 – PRZEGLĄD MECHANICZNY

Nastawy Mechaniczne - Hardware Adjustments

Ciśnienie powietrza - AIR PRESSURE

Ustaw ciśnienie około 5 BAR w celu optymalnej pracy dozownika. Jakkolwiek przy niższym ciśnieniu będzie również funkcjonować. Jeżeli ciśnienie w Twoim układzie zmienia się. Ustaw najniższą dopuszczalną wartość, aby zapewnić stabilne ciśnienie i stabilną pracę zaworów. Olejenie powietrza nie jest rekomendowane. MicroBlendery powinny być ustawione na 2.7 BAR. Zawory poziome używane w wymiennych podajnikach na MicroBlenderach, oraz serii 100 i 200, są bardziej dokładne przy niższych ustawieniach ciśnienia 2.7 BAR.

Czujnik poziomu - LEVEL SENSOR

Pozycja czujnika; tylko seria 200 i 400 :

Czujnik powinien wystawać do komory mieszającej na odległość ¼ cala od powierzchni wewnętrznej obudowy. Jeżeli nie wystaje dostatecznie, będzie wyczuwał podstawę mocującą. Jeżeli wystaje za dużo, będzie wyczuwał łopaty mieszające.

Ustawienie czułości czujnika :

1. Śruba nastawcza zlokalizowana jest z tyłu czujnika. Mała plastikowa nakładka może służyć jako osłona. Będziesz potrzebował bardzo małego śrubokręta aby ją nastawić.
2. Wypełnij komorę mieszającą dopóki ¾ czujnika jest zasłonięte.
3. Przekręć śrubę w lewo dopóki dioda LED nie zgaśnie.
4. Przekręć śrubę w prawo dopóki dioda LED nie zapali się.
5. Opróżnij komorę i upewnij się że dioda LED nie zapala się gdy łapy mieszające przemieszczają się obok czujnika.

Uwaga: 18 mm sensor, funkcjonowanie LED jest odwrotne, ON gdy odkryte.

Zawór Upustowy Szalki Wagi - WEIGH BIN DUMP VALVE

The WEIGH BIN DUMP VALVE should be adjusted to close softly. A needle valve is installed next to the quick disconnect so that airflow to the flap air cylinder may be restricted. Adjust as required for a soft close.

Zawory upustowe - SLIDE VALVES

Zawory upustowe muszą mieć odpowiednią swobodę ruchu. Jeżeli wydają się zablokowane po osiągnięciu pełnego wysunięcia (zamknięte), może to być spowodowane krzywym zamocowaniem siłownika. Jeżeli ktoś pociągnął lub popchnął siłownik, to mogło spowodować zakłócenie osiowej pracy siłownika. Możesz to poprawić poprzez ustawienie siłownika.

Jeżeli przetwarzasz bardzo twardy materiał (PC), zawory poziome mogą sporadycznie ulec zablokowaniu. Dostarczamy dystanse, które ograniczają całkowity skok siłownika. To ogranicza ruch zasuw do pozycji zamkniętej i nie pozwala na dalszy ruch i ewentualne zablokowanie. Zadzwoń w celu uzyskania więcej informacji.

Wewnętrzny Silnik Miksera i Bezpieczniki Podajnika Slimakowego- INTERNAL MIX MOTOR and AUGER FEEDER FUSES

Czasowe zasilanie silnika miksera oraz podajnika ślimakowego, są realizowane przez wewnętrzny przełącznik. Mały szklany bezpiecznik 5 A jest umieszczony po prawej stronie każdego przełącznika. Bezpieczniki awaryjne znajdują się na płycie głównej w przypadku ich uszkodzenia.

Rekalibracja Czujników Tensometrycznych-Load Cell Recalibration

To urządzenie zostało poprawnie skalibrowane w fabryce aby odpowiadało zamontowanym czujnikom. Jeżeli zamierzasz dokonać rekalibracji, przeczytaj poniżej :

Rekalibracja nie może być wykonana, dopóki znacznik rekalibracji jest ustawiony na ON. Właściwa sekwencja klawiszy jest opisana poniżej

Upewnij się – wtyczka czujników jest wetknięta w kontroler.

Upewnij się – szalka wagi spoczywa swobodnie na swoim miejscu.

Upewnij się – przewód powietrzny jest podłączony do zaworu upustowego.(niepołączony przewód dodaje wagi). Ciśnienie powietrza nie jest konieczne.

Upewnij się – nic nie dotyka szalki wagi lub przewodu powietrznego.

Upewnij się – szalka wagi jest pusta w trakcie zerowania czujników.

ZERO WT musi być wykonane przed FULL WT. Dopóki zmiany w ZERO WT będzie również zmieniało FULL WT o tą samą wartość, dalsze postępowanie może nie być konieczne.

Ustawiając masę maksymalną FULL WEIGHT, upewnij się że znasz dokładną wagę (w gramach) którą dodajesz do szalki. Połóż tą wagę w szalce i wciśnij klawisz FULL WT. Zostanie wyświetlone (FUL-----).

Wprowadź dokładną wagę w gramach którą położyłeś na szalce. Waga powinna być zbliżona do maksymalnej wagi na jaką została zaprojektowana (400, 1000, 2000, 4000, 9000, or 18000). Przykład poniżej dotyczy 2000.

Gdy gotowe, nie ma potrzeby aby przestawić znacznik Kalibracji OFF. Następne wyłączenie zasilania przestawi ten znacznik na OFF.

Rekalibracja Czujnika Tensometrycznego - Keypad Sequence:

UWAGA – Ten przykład jest typowy dla serii WSB 200 z 2000 gramową szalką – sprawdź swój model aby wybrać prawidłową masę całkowitą

Wciśnij	*	Display wyświetli: (PASSWORD)
Wciśnij	2 2 2 2 2	Display wyświetli: (P x)
Wciśnij	* 9 9	Display wyświetli: (CAL OFF)
Wciśnij	*	Display wyświetli: (CAL ON)
Wciśnij	EXIT	Display wyświetli: (P x)
Wciśnij	ZERO	Display wyświetli: (-- WAIT --) Następnie: (P 0)

Połóż 2000 (or 400, 1000, 4000 lub 9000) Gram w szalce wagi.

Wciśnij	FULL	Display wyświetli: (-- WAIT --) Następnie: (P 2000.0)
---------	------	--

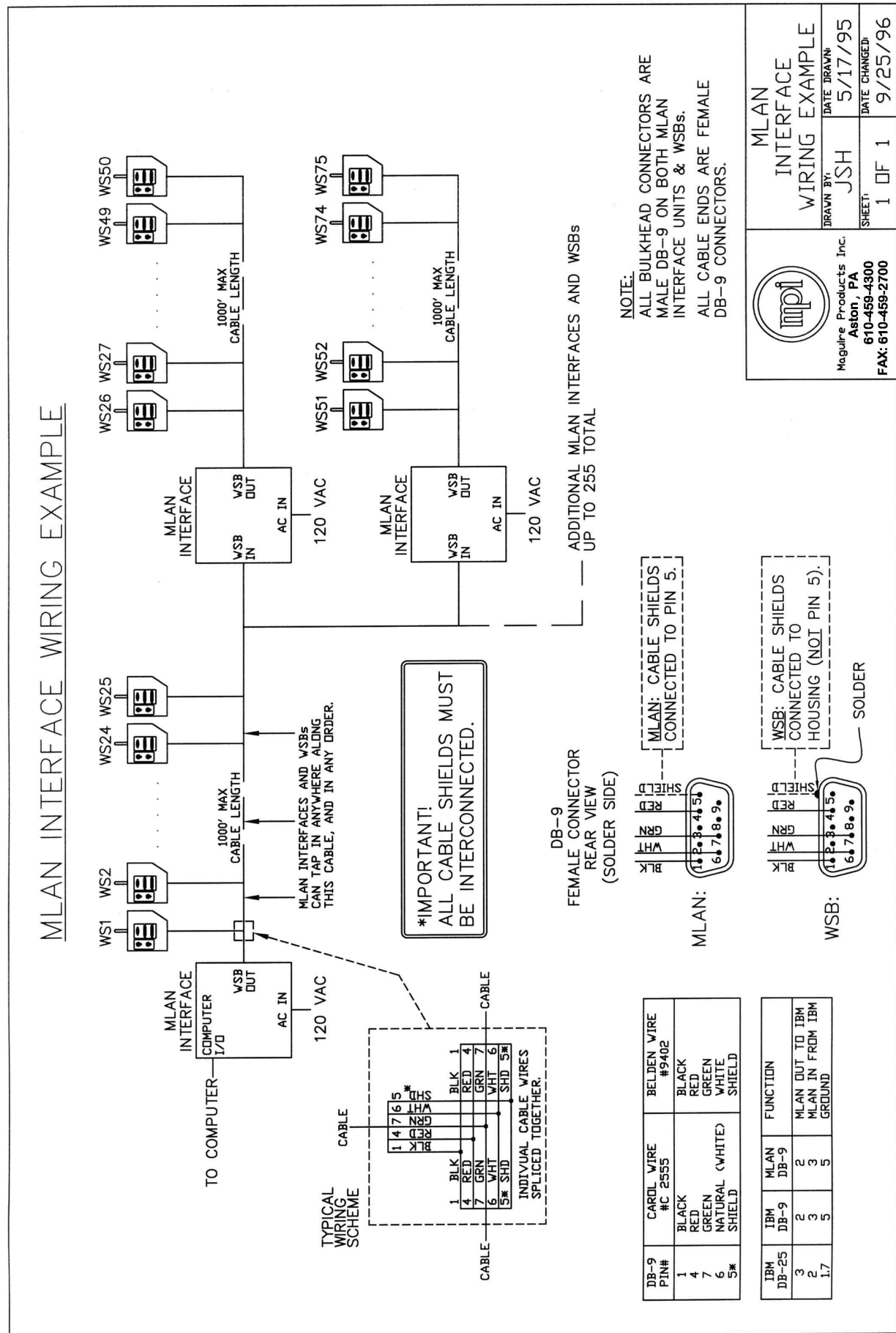
Jeżeli Twoja waga nie jest dokładnie 2000 gram, wprowadź wartość wagi aktualnie używanej.

Wciśnij	EXIT	Display wyświetli: (2000.0)
---------	------	------------------------------

Usuń wagę z szalki wagi	Display wyświetli: (x.x)
-------------------------	---------------------------

Aktualnie wyświetlane masy mogą wynosić plus/minus kilka gram.

Po wykonaniu pełnej kalibracji wagi, jeżeli display wyświetla (BAD CELL), masa która używasz nie odpowiada wadze którą wprowadziłeś, szalka wagi nie ma swobody ruchu lub czujniki są uszkodzone.



17 pin Amphenol connector Pin assignments

This table describes the pin assignment to device of the 17 pin Amphenol connector with factory wire color assignment.

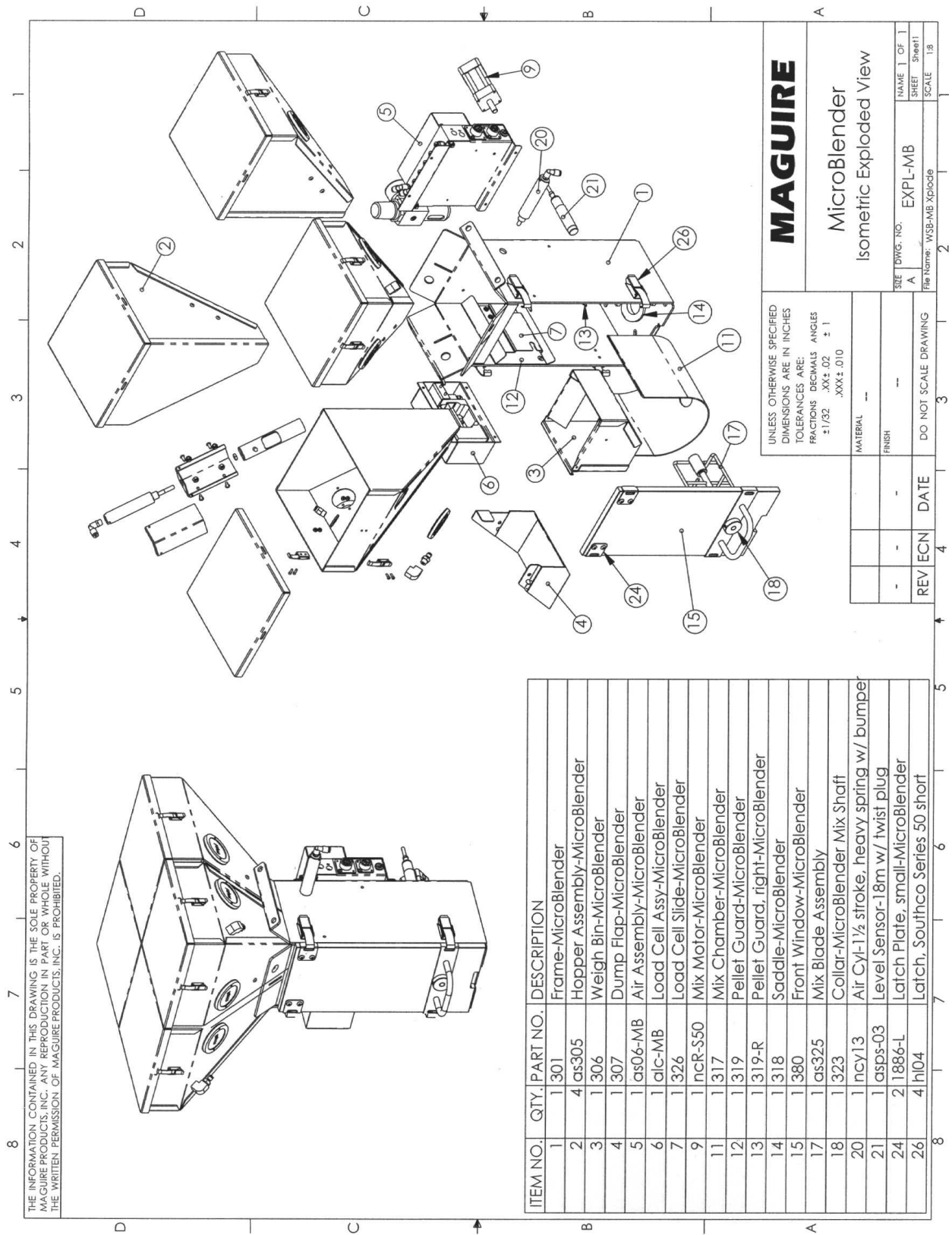


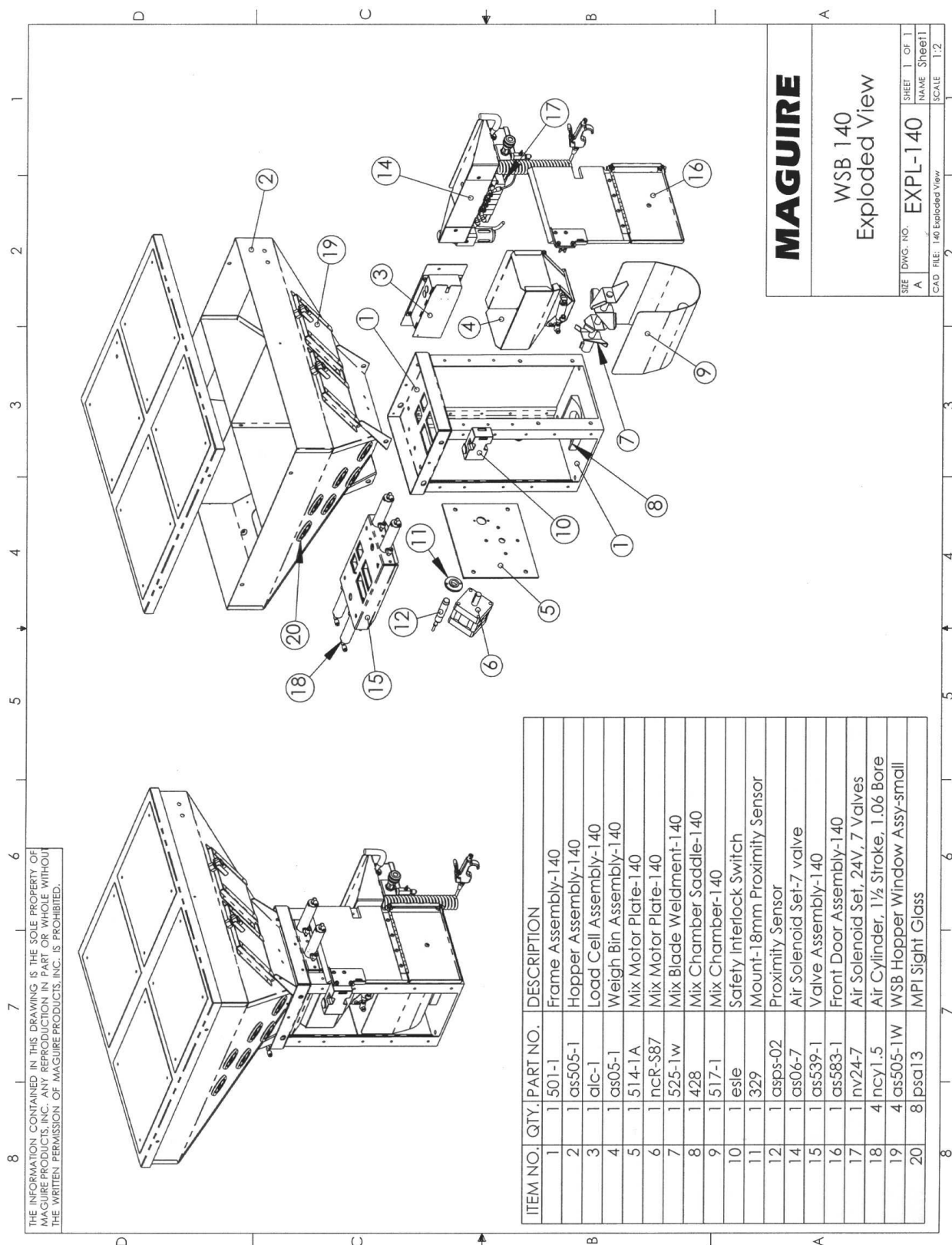
17 pin Amphenol connector

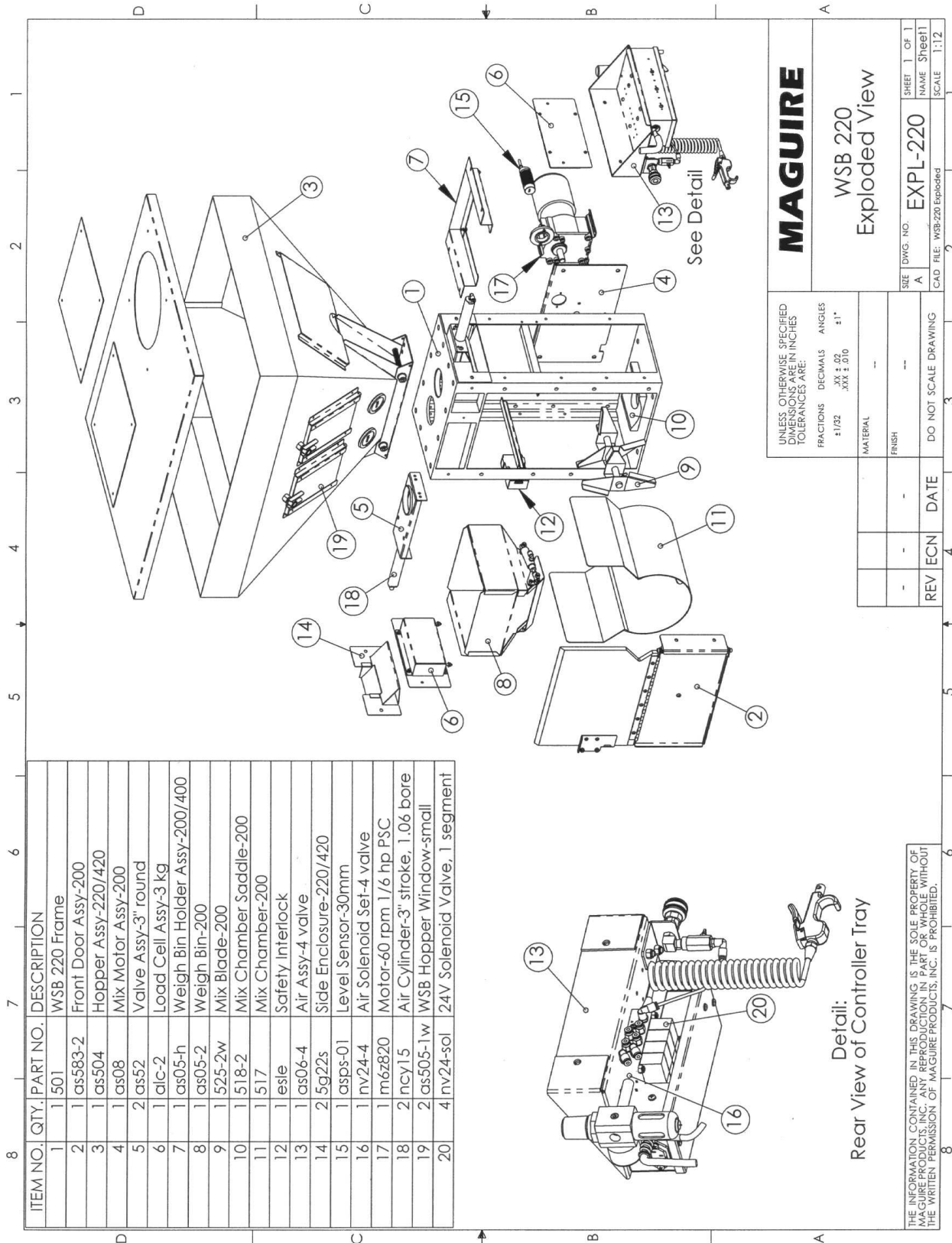
This pin goes to the outside world through this connector: 17 pin Amphenol connector	to drive this external device:	wire color
pin A	weigh bin dump air solenoid	brown
pin B	component 1 air solenoid	orange
pin C	component 2 air solenoid	blue
pin D	component 3 air solenoid	gray
pin E	component 4 air solenoid	purple
pin M	flow control air solenoid	yellow
pin F	component 7 air solenoid	red
comp. 5		
comp. 6		
strobe and beeper + opt. alarm relay output		
mix motor outlet, panel side		
pin G	comp. 8 - external SS relay	wt./red
pin H	comp. 9 - external SS relay	wt./yellow
pin J	comp. 10 - external SS relay	wt./green
pin K	comp. 11 - external SS relay	wt./blue
pin L	alarm	
pin N	common line, all outputs	white
pin P	comp. 12 - ext. relay (also air drive mixer)	
pin R	neutral to 10 volt signals (S,T)	
pin S	0-10 volt extruder control signal	
pin T	0-10 volt line speed control signal	

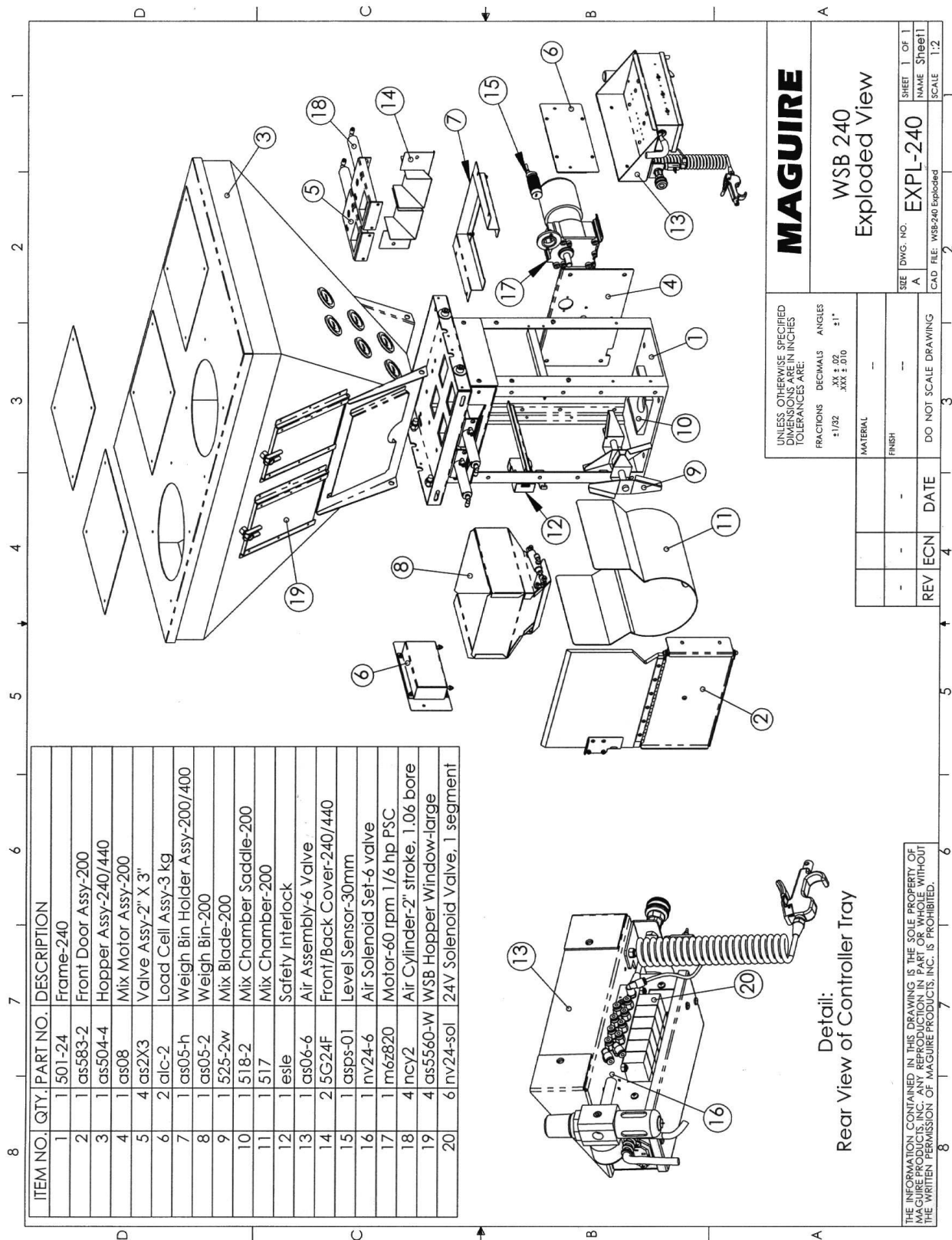
External SS relays are optional.

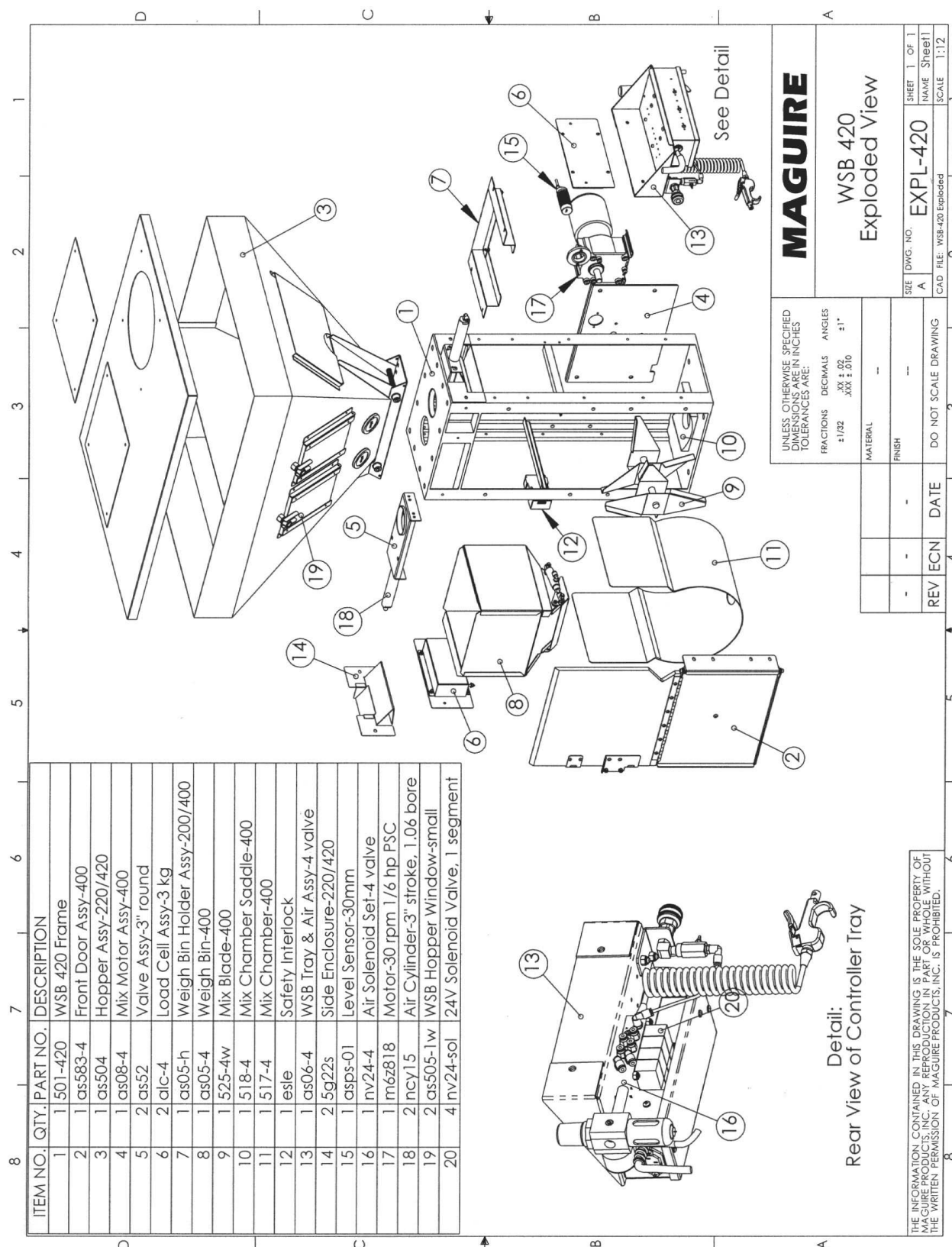
External SS relays and air solenoids may be exchanged.

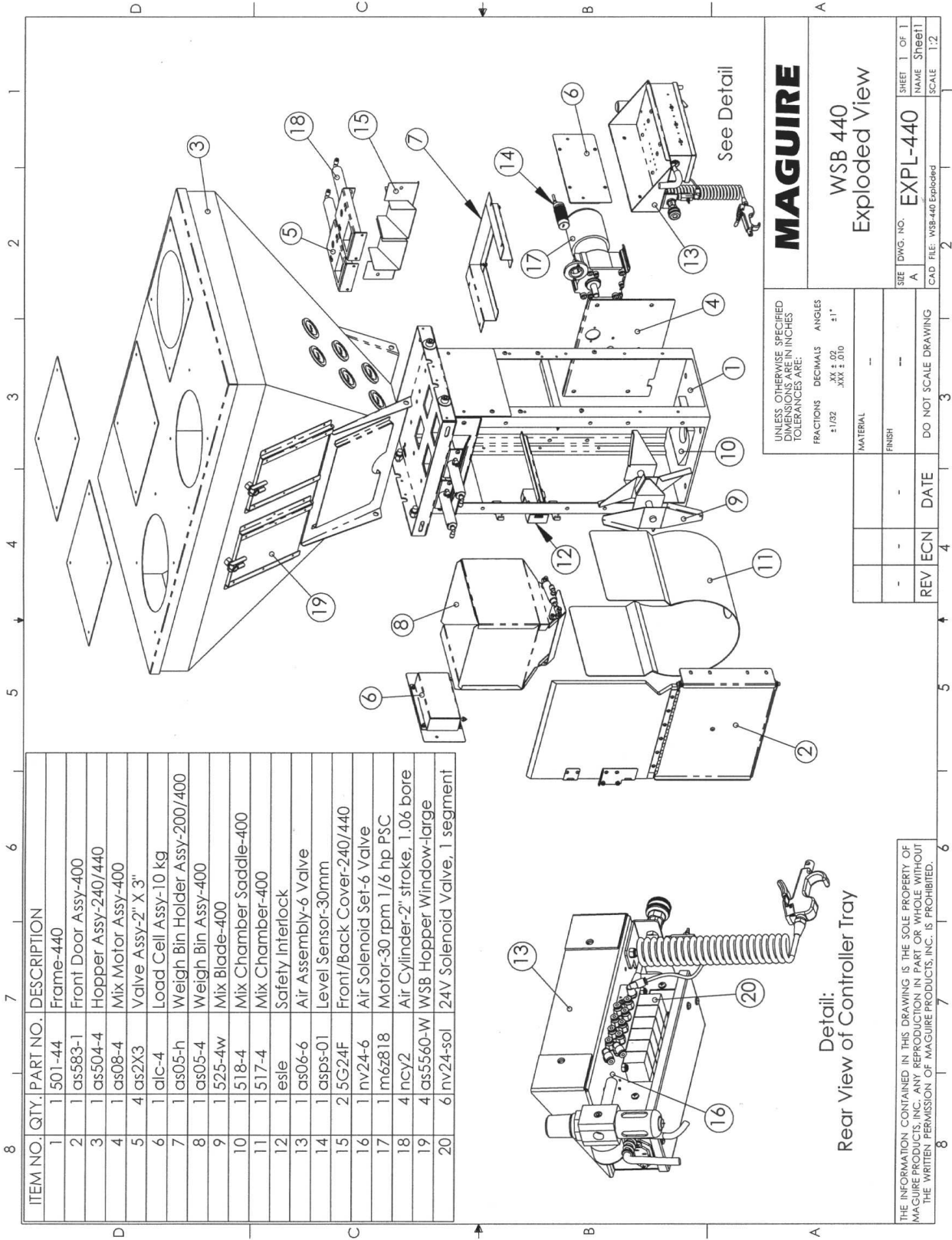


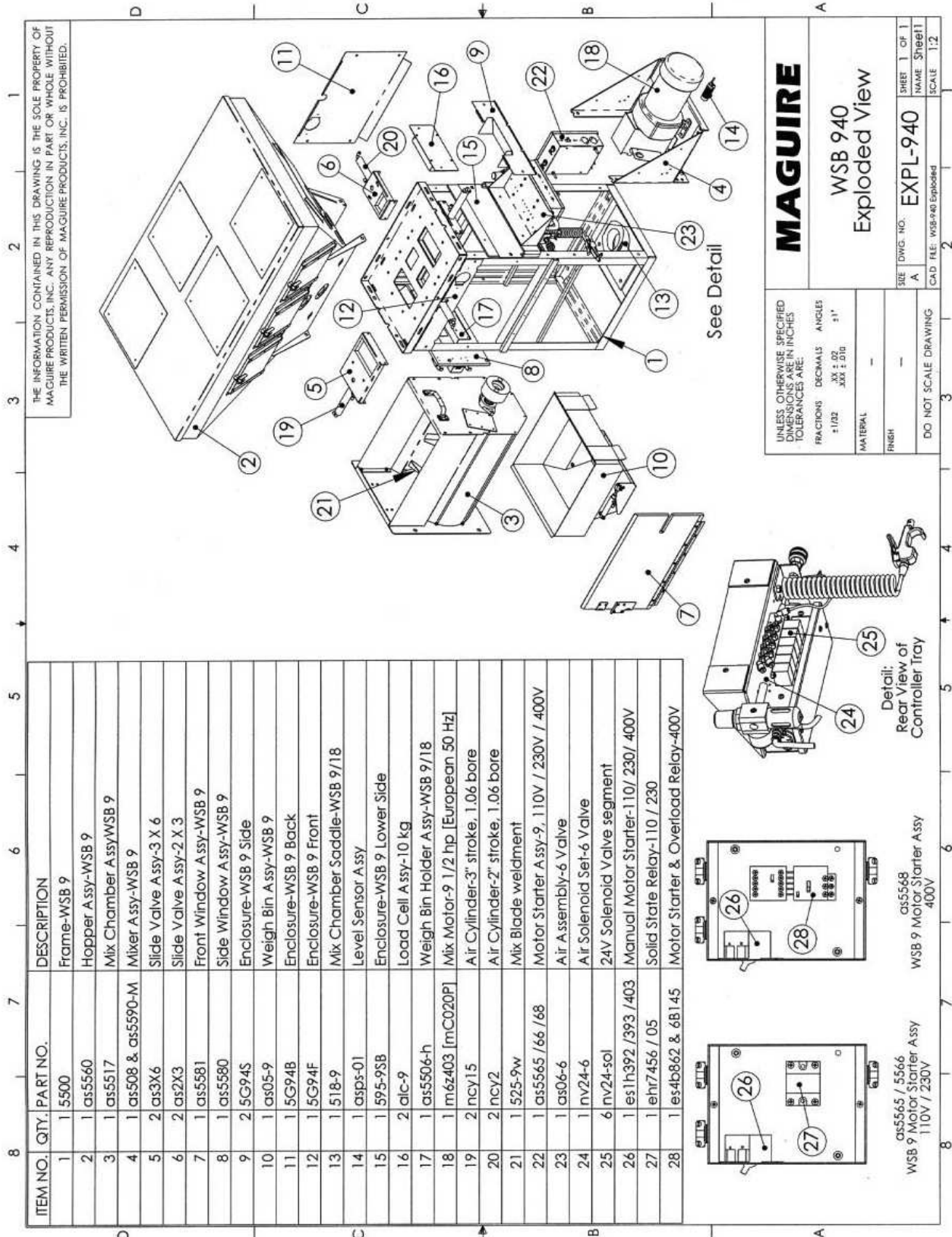


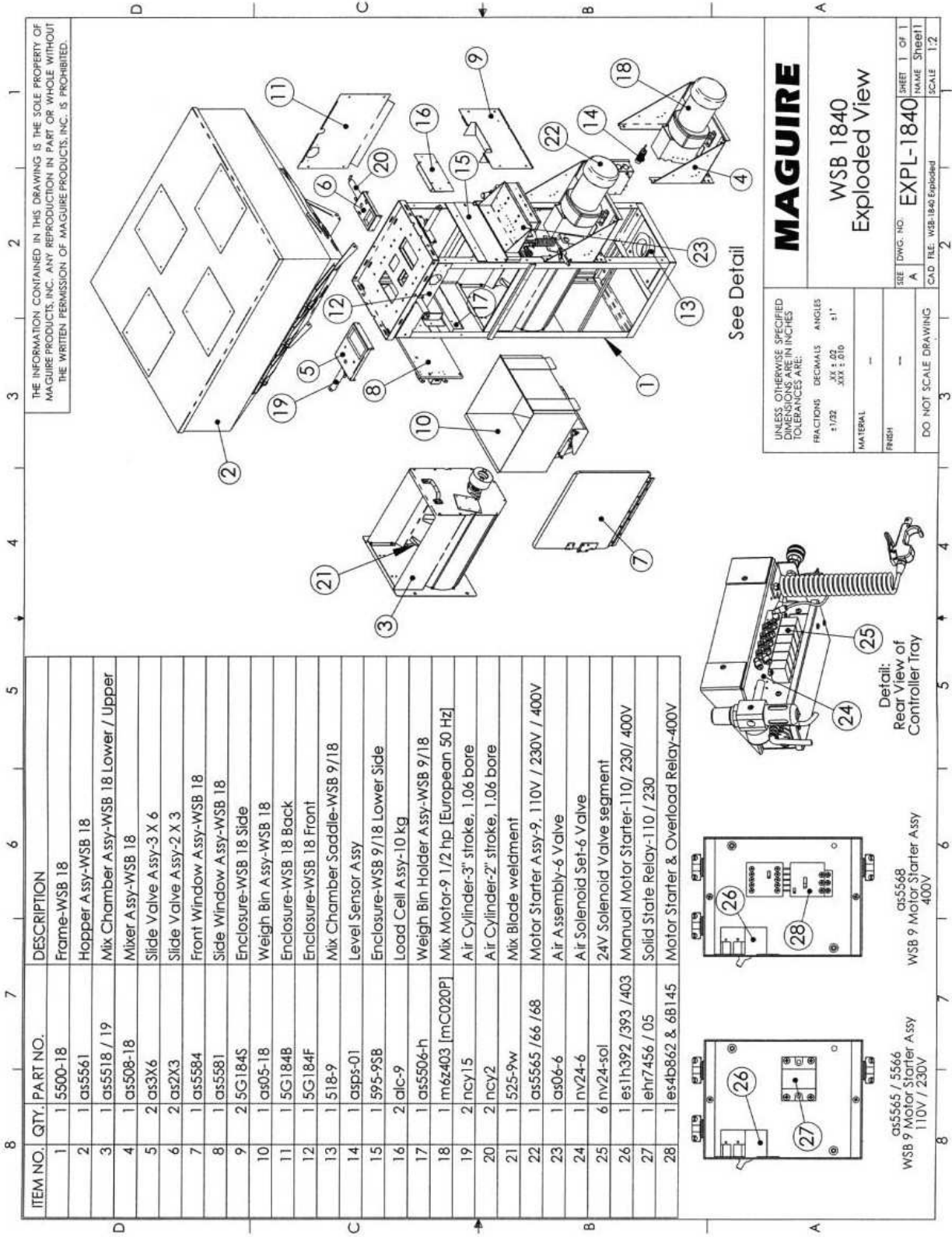


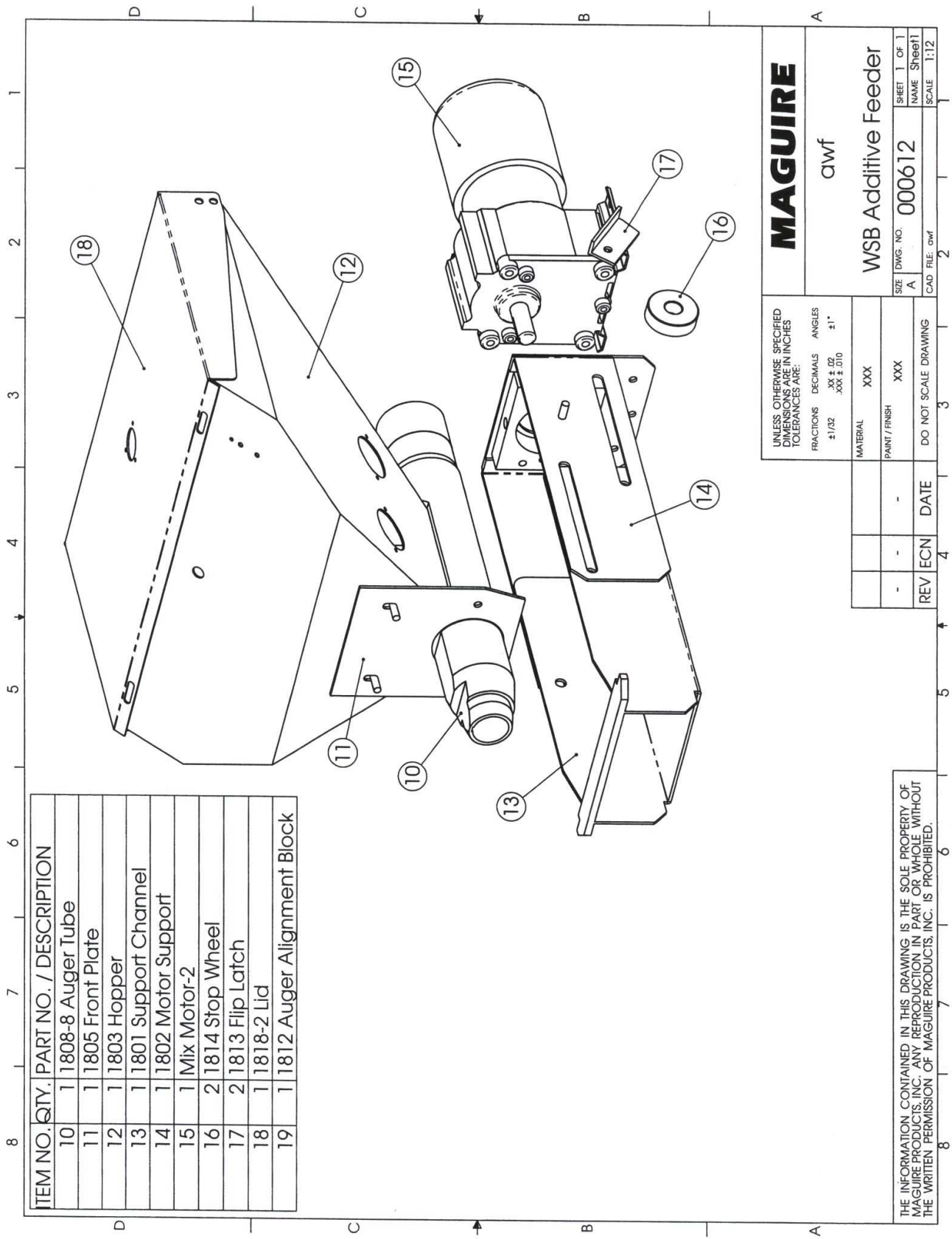


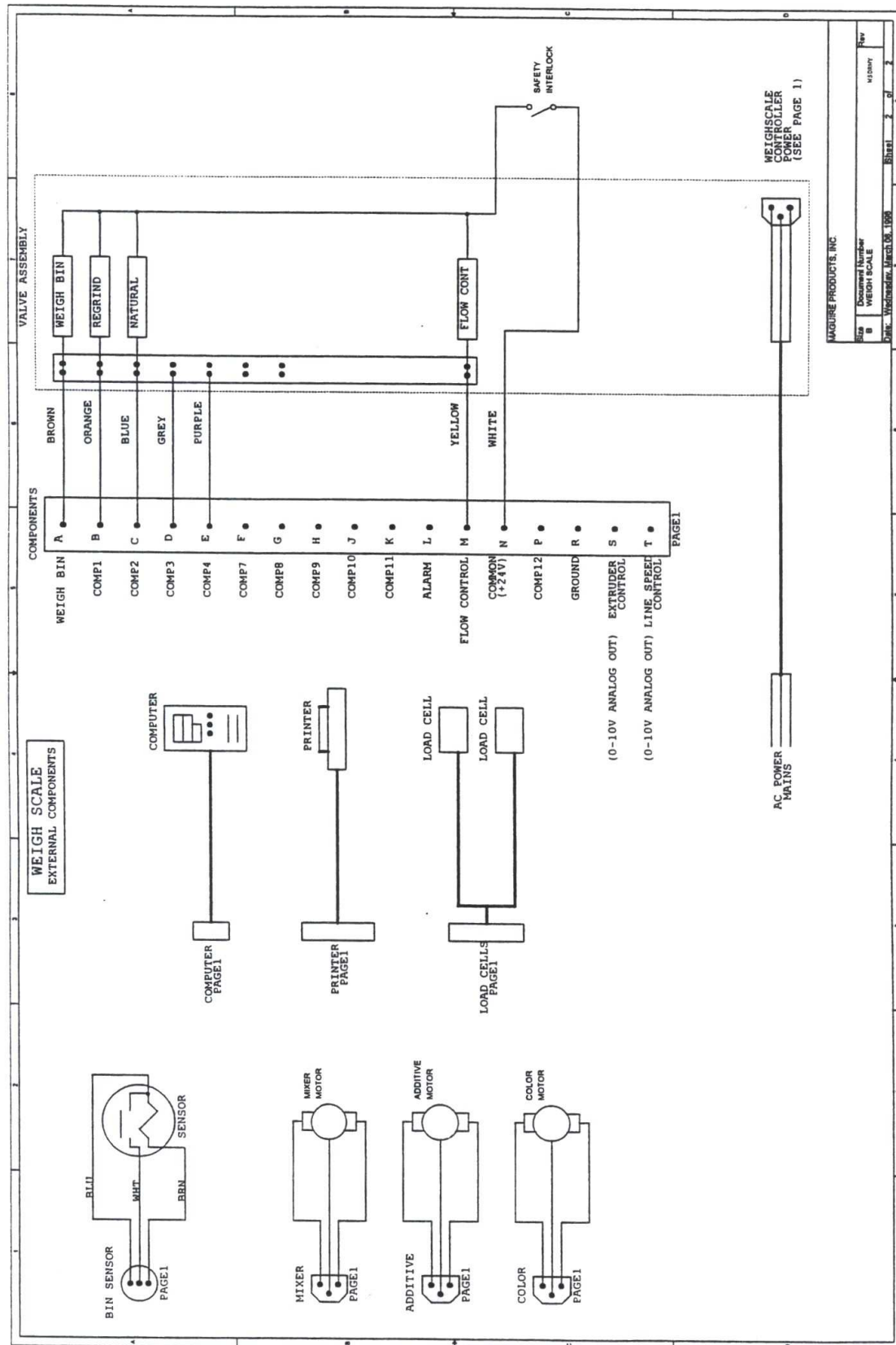


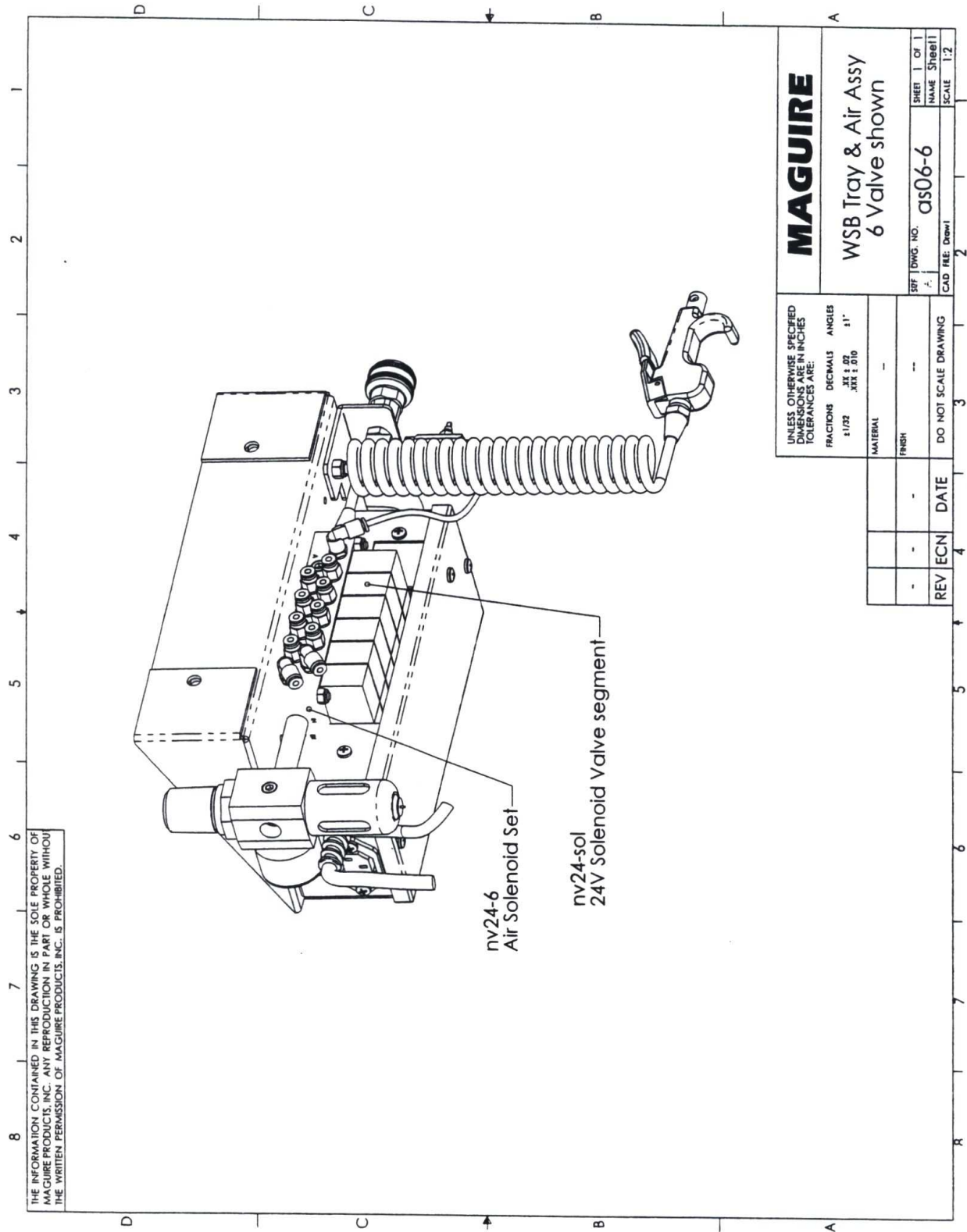












Disclaimers

Production of Faulty Product

Processing conditions and materials vary widely from customer to customer and from product to product. It is IMPOSSIBLE for us to anticipate ALL processing conditions and requirements, or to be certain that our equipment will perform properly in all instances. You, the customer, must observe and verify the performance level of our equipment in your plant as part of your overall manufacturing process.

You must verify to your own satisfaction that this level of performance meets your requirements. We CAN NOT be responsible for losses due to product that is blended incorrectly, even when due to equipment malfunction or design incorrect for your requirements; and/or for any consequential losses due to our equipment not blending to your requirements.

We will only be responsible to correct, repair, replace, or accept return for full refund if our equipment fails to perform as designed, or we have inadvertently misrepresented our equipment for your application.

Accuracy of this Manual

We make every effort to keep this manual as correct and current as possible. However, technology and product changes occur more rapidly than the reprinting of this manual. Generally, modifications made to the design of the blender or to the operation of the software are not reflected in the manual for 3 to 6 months. We always reserve the right to make these changes without notice, and we do not guarantee the manual to be entirely accurate. If you question any information in this manual, or find errors, please let us know so that we may make the required corrections. We will gladly provide you with updated manuals.

Warranty – Exclusive 5-Year

MAGUIRE PRODUCTS offers THE MOST COMPREHENSIVE

WARRANTY in the plastics equipment industry. We warrant each Weigh Scale Blender manufactured by us to be free from defects in material and workmanship under normal use and service; excluding only those items listed below as 'excluded items'; our obligation under this warranty being limited to making good at our factory any Weigh Scale Blender which shall within FIVE (5) YEARS after delivery to the original purchaser be RETURNED intact to us, transportation charges PREPAID, and which our examination shall disclose to our satisfaction to have been thus defective; this warranty being expressly in lieu of all other warranties expressed or implied

and of all other obligations or liabilities on our part, and MAGUIRE PRODUCTS neither assumes nor authorizes any other persons to assume for it any other liability in connection with the sale of its Weigh Scale Blenders.



This warranty shall not apply to any Weigh Scale Blender, which shall have been repaired or altered outside MAGUIRE PRODUCTS factory, unless such repair or alteration was, in our judgment, not responsible for the failure; nor which has been subject to misuse, negligence or accident, incorrect wiring by others, or installation or use not in accord with instructions furnished by Maguire Products.

Our liability under this warranty will extend ONLY to equipment that is returned to our factory in Aston, Pennsylvania, PREPAID.

Please note that we always strive to satisfy our customers in whatever manner is deemed most expedient to overcome any problems they may have in connection with our equipment.

EXCLUDED ITEMS:

LOAD CELLS on our WEIGH SCALE BLENDER are covered as long as they have not been damaged from improper handling. MB, 100, and 200 series units use load cells rated for 6.6 pounds (3KG) maximum load. Larger units use load cells rated for 22 pounds (10KG). DO NOT press on them manually. DO NOT disassemble them from their mounting enclosures. Do not DROP them. Do not drop the frame to which they are mounted. If the frame is dropped from a height of two feet, the load cells will most likely be damaged.

DISCLAIMER:

Processing conditions and materials vary widely from customer to customer and from product to product. Please be aware that it is IMPOSSIBLE for us to anticipate ALL processing conditions and requirements, or to be certain that our equipment will perform properly in all instances. You, the customer, must observe and verify the performance level of our equipment in your plant as part of your overall manufacturing process. You must verify to your own satisfaction that this level of performance meets your requirements. We CAN NOT be responsible for losses due to product that is blended incorrectly, even when due to equipment malfunction or design incorrect for your requirements; and/or for any consequential losses due to our equipment not blending to your requirements.

We will only be responsible to correct, repair, replace, or accept return for full refund if we have inadvertently misrepresented our equipment for your application.

Technical Support and Contact Information

Maguire Products Inc.**11 Crozerville Road****Aston, PA 19014****Tel: 610.459.4300****Fax: 610.459.2700****Email: info@maguire.com****Web: www.maguire.com****Maguire Europe****Tame Park****Tamworth****Staffordshire****B775DY****UK****Tel: + 44 1827 265 850****Fax: + 44 1827 265 855****Maguire Products Asia PTE LTD****45 Kallang Pudding Road****#01-02 Alpha Building****Singapore 349317****Tel: +65 6848 7117****Fax: +65 6744 3370****Email: magasia@singnet.com.sg**

Index

Air Assembly, 10
Auger Feeder, 10, 110
BLENDER STARTUP, 7
Controller, 10, 12, 21, 31, 34, 40,
41, 83, 92, 99, 100
Dump Valve, 10
EC Declaration of Conformity, 6
Flow Control Valve, 10, 19

Hopper Access Door, 10
Level Sensor, 10, 12
Load Cells, 10, 81, 93
Material Hopper, 10
Mix Blades, 10
Mix Chamber, 10, 12
Mix Motor, 10, 12
Removable Hopper, 10

Safety Features, 8
Safety Hazards, 8
Safety Interlock, 10
Sight Glass, 10
Slide Gate, 10
Solenoids, 10
Vertical Valve, 10
Weigh Bin, 10, 21, 29, 50, 105