

Controllo peso MARS



Serie **HR** 0800

Serie **SR** 1600

Serie **HL** 3200

Controllo peso MARS integrata con metaldetector



Serie **MHR** 0800

Serie **MSR** 1600

Serie **MHL** 3200



SOCIETÀ COOPERATIVA

BILANCAI

Strumenti e Tecnologie per Pesare

Dati identificativi del costruttore Società Cooperativa Bilanciai Campogalliano
Via S. Ferrari, 16
41011 – Campogalliano (MO)
Tel +39 059 803611 r.a. Fax +39 059 527079
www.coopbilanciai.it

servizio post vendita Bilanciai/Cigiemme
tel. + 39 059 893611
cgm@cigiemme.it

Avvertenza



**PER EVITARE GLI INCIDENTI NON USARE QUESTA
ATTREZZATURA SENZA CONOSCERE LE ISTRUZIONI
CONTENUTE IN QUESTO MANUALE**

Timbro del rivenditore



Sommario

1	Introduzione	6
1.1	Simboli	6
1.1.1	Classi di sicurezza	6
1.1.2	Istruzioni relative alla sicurezza.....	7
1.2	Sicurezza ed antinfortunistica	8
1.3	Uso previsto della macchina	8
1.4	Norme generali di sicurezza.....	9
1.5	Caratteristiche e dati tecnici.....	10
1.6	Ingombri macchina.....	11
1.7	Introduzione all'uso	13
1.8	Descrizione della macchina	13
1.9	Assistenza tecnica	14
1.10	Richiamo sui rischi residui presenti.....	15
1.11	Conservazione	16
1.12	Ambiente d'uso previsto	16
1.13	Spazio necessario per il funzionamento	17
1.14	Rumore e vibrazioni.....	17
1.15	Emissioni radiazioni	17
1.16	Demolizione e smaltimento	18
2	Installazione	19
2.1	Consegna della macchina.....	19
2.1.1	Imballo.....	20
2.1.2	Sollevamento e trasporto	20
2.2	Installazione.....	22
2.2.1	Ancoraggio	22
2.2.2	Regolazione dell'altezza di lavoro (per HR, SR, HL).....	23
2.3	Allacciamento elettrico	24
2.4	Allacciamento pneumatico	24
3	Messa in servizio ed uso	25
3.1	Elenco e funzioni dei comandi	25
3.2	Regolazioni iniziali.....	26
3.2.1	Centatura nastri.....	26
3.2.2	Allineamento e livellamento nastri	27
4	Introduzione alla programmazione	28
4.1	Dati di produzione	38
4.1.1	Informazioni statistiche	38
4.1.2	Dati di lotto e di produzione	44
4.2	Configurazione macchina.....	48
4.3	Prodotti.....	55
4.4	Preferenze	62
4.5	Calibrazione.....	64
4.6	Info.....	66
4.7	Password.....	67
4.8	Orologio	69
4.9	Diagnostica.....	70
5	Introduzione alla programmazione del metal detector	72



5.1	Generalità sulla programmazione	72
5.2	Password di accesso	73
5.3	Accesso ai parametri di programmazione	75
6	Manutenzione e riparazione.....	88
6.1.1	Rulli dei trasportatori.....	88
6.1.2	Sostituzione dei nastri di trasporto	88
6.1.3	Sostituzione delle cinghie di trasmissione	89
6.1.4	Sostituzione di motoriduttori.....	89
6.1.5	Sostituzione di batterie	89
6.2	Segnalazioni anomalie / allarmi.....	90
7	Utilizzo della Macchina - Esempi	93
7.1	Password	93
7.1.1	Inserire la password	93
7.1.2	Modificare le password	94
7.2	Impostare l'ora e la data dell'orologio.....	96
7.2.1	Inserire una nuova data / ora	97
7.3	Duplicare un programma	98
7.4	Modificare un programma.....	100
7.5	Richiamare / Attivare un programma	105
7.6	Cancellare un programma	107
7.7	Correggere un errore dinamico	109
7.8	La Gestione di un Lotto di Produzione.....	111
7.9	Avviare la macchina	114
7.10	Effettuare la calibrazione del Metal Detector (solo versione Combi)	116
7.11	Effettuare la calibrazione della bilancia.....	120
8	Allegati.....	123

1 Introduzione

1.1 Simboli

Le istruzioni di sicurezza e le indicazioni utili sono introdotte da simboli particolari.

Sulla macchina stessa sono applicati i simboli che aiutano l'operatore a fronteggiare i possibili pericoli e a manovrare l'apparecchio in modo sicuro.

Le situazioni pericolose vengono introdotte con tre diverse diciture facenti riferimento al grado di pericolosità della situazione critica.

I simboli raffigurati consentono di individuare il tipo di situazione pericolosa su cui viene raccomandato di usare le dovute cautele.



INDICAZIONE - INFORMAZIONE

questa indicazione introduce un argomento rilevante ai fini del corretto utilizzo e funzionamento del macchinario e dei suoi componenti.

1.1.1 Classi di sicurezza



PERICOLO!

Questa indicazione introduce un pericolo diretto per le persone. Il mancato rispetto delle istruzioni che la seguono può comportare danni con conseguenze gravi.



AVVERTENZA!

Questa dicitura introduce un pericolo chiaramente individuabile. Il mancato rispetto delle istruzioni che la seguono può comportare danni con conseguenze gravi alle persone e/o danni all'apparecchiatura e/o parti di quest'ultimo.



ATTENZIONE!

Questa dicitura rimanda ad un pericolo. Il mancato rispetto delle istruzioni che la seguono può comportare danni di lieve entità alle persone e/o danni all'apparecchiatura e/o parti di quest'ultimo.

1.1.2 Istruzioni relative alla sicurezza



PERICOLO!

Organi meccanici in movimento!

Solo gli addetti alla manutenzione possono eseguire gli interventi di manutenzione, pulizia e smontaggio degli organi e dei dispositivi della macchina.



PERICOLO!

Scossa elettrica per effetto dell'alta tensione!

Gli interventi sull'impianto elettrico vanno eseguiti scrupolosamente seguendo le istruzioni relative alla sicurezza:

- Collegare l'apparecchio in assenza di tensione
- Bloccare la macchina contro eventuali accensioni accidentali
- Accertare l'assenza di tensione



PERICOLO!

Probabile presenza di fonti di rumore.



DIVIETO!

Vietato intervenire o registrare organi in moto.

Il mancato rispetto delle istruzioni che la seguono può comportare **DANNI** con conseguenze gravi alle persone e/o **DANNI** all'apparecchiatura e/o parti di quest'ultimo.

Nelle vicinanze di questi organi si raccomanda di utilizzare abbigliamento idoneo (evitare lembi svolazzanti, catenine, o altri indumenti accessori che possano impigliarsi), e gli specifici dispositivi di protezione individuale.

1.2 Sicurezza ed antinfortunistica



La macchina deve essere utilizzata esclusivamente da operatori istruiti al suo uso e che abbiano integralmente letto e capito le istruzioni contenute nel presente manuale.

Prima di iniziare il lavoro l'operatore deve essere perfettamente a conoscenza della posizione e del funzionamento di tutti i comandi e delle caratteristiche della macchina.

Non compiere manovre di qualsiasi genere eccetto quelle espressamente previste dal ciclo funzionale della macchina.

Non manomettere né alterare il funzionamento e l'efficienza dei dispositivi di protezione collocati sulle macchine.

Ogni modifica che alteri le caratteristiche della macchina dal punto di vista della sicurezza e della prevenzione dei rischi, può essere compiuta solo dal Fabbricante, che attesterà la conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza.

Pertanto, ogni modifica o intervento di manutenzione non contemplato nel presente documento tecnico è da considerarsi arbitrario.

Se gli interventi di manutenzione necessari non sono contemplati nel presente manuale d'uso e manutenzione, occorre rivolgersi al costruttore della macchina.

1.3 Uso previsto della macchina



Il tipo di impiego è esclusivamente consentito per caratteristiche di prodotti e tipologie produttive indicate nei valori di tabella.

Non è ammesso l'utilizzo della macchina, anche temporaneo, con prodotti di dimensioni e/o peso diverso dai valori riportati, poiché si possono danneggiare parti che ne comprometterebbero il funzionamento e la sicurezza.

Non è ammesso inoltre l'utilizzo della macchina per la pesatura d'animali o persone.

1.4 Norme generali di sicurezza



Le manutenzioni ordinarie e straordinarie devono avvenire a macchina ferma e scollegata dalle fonti di energia elettrica e pneumatica.

Eventuali interventi sugli impianti pneumatici vanno effettuati solo dopo avere scaricato la pressione all'interno degli impianti stessi.

Le riparazioni degli impianti elettrici vanno effettuate in assenza di tensione.

Non mettere corpi estranei, mani o altro sulle parti in movimento.

Non salire o camminare sui macchinari sia durante il funzionamento sia a macchina ferma, anche durante la manutenzione.

Non occupare lo spazio operativo circostante la macchina che dovrà essere libero da ostacoli, pulito e ben illuminato.

Prima di iniziare qualsiasi lavorazione, concentrare tutta la propria attenzione su ciò che ci si accinge a fare. Occorre essere estremamente attenti e mantenere sempre vigile l'attenzione e la prontezza dei riflessi: queste sono condizioni fondamentali per l'operatore.

Le targhe segnaletiche d'indicazione, raccomandazione e pericolo devono essere conservate in perfetta efficienza ed al loro posto.

Il livello d'illuminazione deve sempre essere tale da garantire l'operatività nella massima sicurezza possibile. Nel caso di manutenzioni localizzate in aree e/o parti della macchina non sufficientemente illuminate, è obbligatorio dotarsi di un sistema d'illuminazione portatile.

Si raccomanda all'operatore l'utilizzo di vestiario adeguato all'ambiente di lavoro e alla situazione in cui si trova.

Mantenere pulito e sgombro il posto di lavoro, disponendo con logica intelligente sia i materiali da lavorare sia il prodotto finito e le attrezzature.

E' severamente proibita la rimozione dei dispositivi di sicurezza.

1.5 Caratteristiche e dati tecnici



Esempio di scelta di un modello di macchina:

M.. Metal Detector (opzionale)

Equipaggiata con testa di rilevamento metalli

HR.. High Resolution

Idonea per prodotti di piccole dimensioni, elevate precisioni e alta velocità di produzione.

SR.. Standard Resolution

Idonea per prodotti di dimensioni standard con buone precisioni.

HL.. Heavy Load

Specifica per campi di pesatura superiori e capacità produttiva e precisione contenuta.

.. 0800 - 1600 - 3200

Indica il limite di pesatura della macchina.

MODELLO	HR-0800 <i>HIGH RESOLUTIO N</i>	SR-1600 <i>STANDARD RESOLUTION</i>	HL-3200 <i>HEAVY LOAD</i>
CAMPO DI PESATURA <i>(Grammi)</i>	10 -800 g	20 - 1.600 g	50 - 3.200 g
RISOLUZIONE DISPLAY * <i>(Grammi)</i>	0,1 g	0,2 g	0,5 g
CAPACITA' PRODUTTIVA* <i>(Pesate al minuto)</i>	250 cpm	170 cpm	120 cpm
MEMORIZZAZIONE PRODOTTI	68 Formati		
VELOCITA' LINEARE * <i>(Metri al minuto)</i>	Da 18 a 90 mt/1	Da 15 a 72 mt/1	Da 12 a 52 mt/1
TEMPERATURA DI ESERCIZIO *** <i>(°C)</i>	5 – 40 °C		
VERSIONE	Acciaio inossidabile Aisi 304		
TENSIONE ALIMENTAZION	240 Vac – 50/60 Hz		

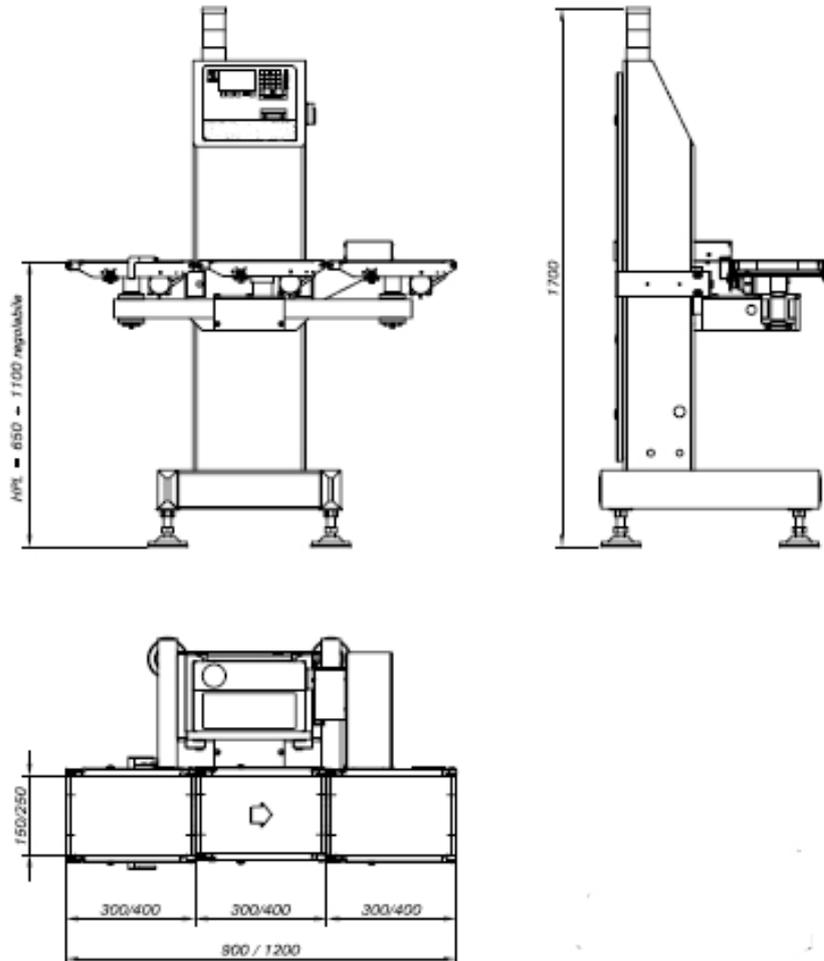


* Valori dipendenti dalla tipologia di prodotto

** Valori indicativi

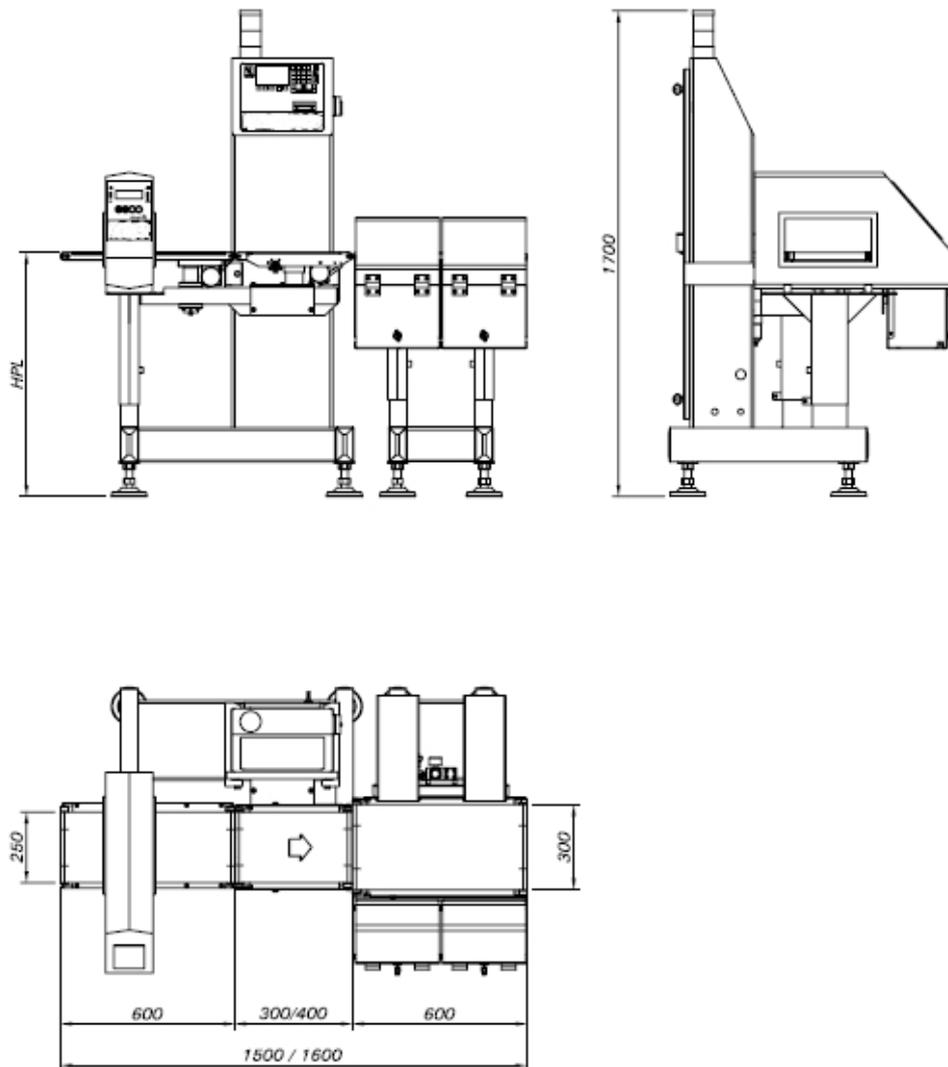
*** Variazioni di temperatura di esercizio devono avvenire entro i valori di +/- 5°C/ora per mantenere inalterati i valori di accuratezza.

1.6 Ingombri macchina



Ingombro controllo peso MARS

MODELLO		HR-0800 HIGH RESOLUTION	SR-1600 STANDARD RESOLUTION	HL-3200 HEAVY LOAD
DIMENSIONE PRODOTTI **	Largh. Lungh. Alt.	150 mm 220 mm 5 – 180 mm	250 mm 320 mm 5 – 180 mm	250 mm 320 mm 5 – 250 mm
NASTRI DI PESATURA	Largh. Lungh.	150 mm 300 mm	250 mm 400 mm	250 mm 400 mm
PESO COMPLESSIVO (Kg)		Circa 160 Kg	Circa 165 Kg	Circa 180 Kg



Ingresso controllo peso MARS con Metal detector

MODELLO			MHR-0800 <i>HIGH RESOLUTION</i>	MSR-1600 <i>STANDARD RESOLUTION</i>	MHL-3200 <i>HEAVY LOAD</i>
DIMENSIONE PRODOTTI **	Largh.		250 mm	250 mm	250 mm
	Lungh.		220 mm	320 mm	320 mm
	Alt.		5 – 150 mm	5 – 150 mm	5 – 150 mm
NASTRI	Largh. x Lungh.	Ingresso	250 x 600 mm	250 x 600 mm	250 x 600 mm
		Pesatura	250 x 300 mm	300 x 400 mm	250 x 400 mm
		Espulsione	300 x 600 mm	300 x 600 mm	300 x 600 mm
PESO COMPLESSIVO (Kg)			Circa 220 Kg	Circa 235 Kg	Circa 250 Kg

1.7 Introduzione all'uso



Prima di installare la macchina, leggere attentamente questo manuale d'istruzioni, allo scopo di conoscere la macchina ed i suoi impieghi e le eventuali controindicazioni.

Il manuale è parte integrante dell'apparecchiatura e quindi deve essere conservato integro e disponibile dall'Utente per tutta la vita produttiva della macchina.

La macchina va utilizzata in accordo con quanto specificato nel presente manuale. Il rispetto delle norme e raccomandazioni in esso riportate ne consente un uso sicuro.

In caso di discordanza tra quanto qui descritto e la macchina, l'utilizzatore deve informare il costruttore prima della messa in servizio.



PERICOLO!

Utilizzare la macchina solo ed esclusivamente per gli impieghi di seguito specificati, usandola come raccomandato in questo manuale, evitando in alcun modo di manometterla o forzarla, o di usarla per scopi non adatti.

1.8 Descrizione della macchina



La macchina in oggetto è una **Selezionatrice Ponderale** idonea per la pesatura dinamica di prodotti di vario genere combinata ad un **Metal Detector** in grado di rilevare presenze metalliche contaminanti che accidentalmente inquinano i prodotti

Unità **Selezionatrice Ponderale**:

La macchina è in grado di riconoscere il peso e di elaborare dati riguardanti i prodotti in transito.

Caratteristica fondamentale dell'apparecchiatura è la pesatura dinamica, vale a dire con prodotti in movimento senza la necessità di arrestarli singolarmente.

L'unità di pesatura, montata sulla colonna principale, è formata da un telaio di alloggiamento della cella di carico e dai nastri di pesatura.

L'interfaccia operatore è posta sulla parte superiore della colonna principale e permette di gestire il funzionamento della macchina.

Per il corretto funzionamento della macchina, ogni prodotto da pesare deve transitare nei nastri di pesatura.

Pertanto gli elementi caratteristici dell'unità **Selezionatrice Ponderale** sono:

- *Trasporto d'ingresso (dove è alloggiata l'unità Metal Detector): si utilizza per il prelievo di un flusso di prodotti in arrivo ed il*

successivo raccordo con il trasporto di pesatura.

- *Trasporto di pesatura: fissato su idonea cella di carico, è in grado di rilevare il peso di ogni singolo oggetto in transito.*
- *Trasporto d'uscita: quando presente, consente il raccordo tra il trasporto di pesatura ed eventuali dispositivi di scarto.*

Unità Metal Detector:

Il metal detector è un dispositivo in grado di rilevare presenze metalliche contaminanti che accidentalmente inquinano i prodotti industriali, con livelli di sensibilità, immunità alle interferenze e velocità di risposta superiori a quelli richiesti dalle più severe Normative sul Controllo della Qualità.

Il metal detector THS permette l'intercettazione di metalli magnetici e non magnetici, compresi gli acciai inossidabili ad alta resistività.

Una funzione automatica di compensazione annulla l'interferenza a livello di "effetto prodotto", causata dal materiale ispezionato. L'ampia larghezza di banda del metal detector THS permette la massima velocità sia in operazioni a bassa velocità che in operazioni ad alta velocità di transito.

A seconda del settore di impiego ci sono diverse versioni* di metal detector, ognuna con caratteristiche idonee al tipo di prodotto da testare.

- Metal detector THS/STD: per applicazioni alimentari e industriali standard;
- Metal detector THS/SL: dalle dimensioni ridotte, per applicazioni alimentari e industriali;
- Metal detector THS/MN: per applicazioni alimentari e industriali ad alta discriminazione tra contaminante ferromagnetico e prodotto.

* la versione Compatta può montare solo Metal Detector serie THS/SL

1.9 Assistenza tecnica



La manutenzione ordinaria e straordinaria deve avvenire in accordo con le istruzioni contenute nel presente manuale.

Per tutti i casi non compresi e per ogni genere d'assistenza si raccomanda di contattare direttamente il costruttore facendo riferimento ai dati riportati nella targa affissa sulla macchina:

1.10 Richiamo sui rischi residui presenti



Si richiama l'attenzione degli operatori addetti sugli eventuali rischi residui presenti.

In fase di progettazione sono stati esaminati gli aspetti riguardanti la messa in sicurezza della macchina, riducendone notevolmente il grado di pericolosità.

Pertanto al fine di mantenere alcune caratteristiche tecniche funzionali, come la rapidità nel cambio formato e la pulizia delle parti, alcuni rischi sono stati ridotti ma non completamente eliminati.

I rischi residui presenti sono da ricercare nei seguenti punti:

INTERRUTTORE SEZIONATORE ELETTRICO GENERALE

La macchina risulta sprovvista di un proprio interruttore automatico generale.



Si raccomanda pertanto a cura dell'utilizzatore l'installazione di un interruttore automatico sulla linea di alimentazione elettrica, con potere di interruzione dimensionato in funzione della corrente di cortocircuito dell'impianto.

ORGANI DI TRASMISSIONE DEI TRASPORTATORI

I nastri, essendo asportabili, presentano gli organi di trasmissione parzialmente accessibili.



Si raccomanda quindi di porre la massima attenzione a queste parti durante il funzionamento della macchina.

DISPOSITIVO DI SCARTO PRODOTTI:

Talvolta il sistema di espulsione può essere accessibile volontariamente in quanto le misure precauzionali possono non essere interamente applicabili.

L'impossibilità è dovuta generalmente all'esigenza di intervenire nelle vicinanze del gruppo di scarto per il recupero dei prodotti evacuati, o il macchinario risulta essere di dimensioni tali da rendere inapplicabile un dispositivo di protezione a totale eliminazione dei rischi residui.

Si raccomanda pertanto di:



- Non rimuovere o alterare i dispositivi di protezione presenti.
- Assicurarsi che il personale sia informato dei rischi e sia invitato a non eseguire manovre o movimenti che potrebbero comprometterne la propria sicurezza.
- Accedere per il prelievo dei prodotti scartati solo dove consentito.



1.11 Conservazione



La macchina può essere conservata all'interno di uno stabilimento coperto, limitatamente esposta a polveri e umidità e ai seguenti limiti di temperatura:

Minima -25 °C - Massima +55 °C
+70 °C non più di 24 h

Dopo lo stoccaggio collocare la macchina nel suo ambiente di lavoro e non accendere per almeno 24 h per evitare danneggiamenti dovuti a umidità o condensa residue.

1.12 Ambiente d'uso previsto



La macchina deve operare all'interno di uno stabilimento coperto, a temperatura regolata, limitatamente esposto a polveri e umidità.

Salvo diversa precisazione al momento della ordinazione, si intende che la macchina deve essere prevista per funzionare regolarmente nelle condizioni ambientali di cui ai punti seguenti:

ALTITUDINE

L'altitudine del luogo nel quale la macchina sarà installata non sarà superiore a 1000 metri sul livello del mare, salvo particolari macchinari che possono essere realizzati secondo specifiche richieste.

CONDIZIONI CLIMATICHE

L'equipaggiamento elettrico è in grado di funzionare correttamente in condizioni atmosferiche con umidità relativa $\leq 50\%$ a 40 °C, e con temperatura compresa fra +5 / +40 °C.

ILLUMINAZIONE - ERGONOMIA

La linea non è dotata d'illuminazione propria.

L'impianto d'illuminazione dello stabilimento è da ritenersi importante per la sicurezza delle persone e per la qualità del lavoro.

Illuminamento minimo: tale da garantire la corretta percezione dei simboli e contrassegni.

Illuminamento massimo: tale da evitare abbagliamento all'operatore.

Gli operatori devono poter operare in maniera agevole senza subire affaticamenti nel rispetto delle regole di ergonomia.

ATMOSFERA CON RISCHIO DI ESPLOSIONE O INCENDIO

Il macchinario in esecuzione standard non è equipaggiato con trasmissioni e accessori idonei per ambienti con atmosfera esplosiva o con rischio d'incendio.

Per tali applicazioni, contattare il Fabbrikante.

1.13 Spazio necessario per il funzionamento



Delimitare le zone destinate all'operatore prevedendo aree sufficienti alla conduzione e alla manutenzione.

La scelta del luogo o degli spazi adatti alla posa del convogliatore è importante per la qualità del lavoro (manutenzione, sicurezza, ecc...).

Tale zona deve essere ben illuminata ed aerata.

Le condizioni ambientali e operative non devono costituire ostacolo per l'accesso ai comandi della macchina, in particolare l'arresto d'emergenza.

Deve essere garantita l'operatività della macchina, considerando anche le attività di manutenzione.

1.14 Rumore e vibrazioni



Il macchinario montato correttamente produce, nelle postazioni di lavoro, un livello di pressione acustica inferiore a 70 dB ed un livello di vibrazioni trascurabile.



PERICOLO!

Qualora fossero riscontrati livelli superiori, contattare direttamente il costruttore.



In ogni caso è bene ricordare che il «decreto legislativo n° 277 del 15/08/91» dichiara che per un livello acustico inferiore a 70 dB, il rischio di danni all'udito è da considerarsi nullo, mentre per valori superiori è necessario prendere le opportune precauzioni, come previsto dalla legge.

1.15 Emissioni radiazioni



Il macchinario in condizioni di utilizzo normali secondo quanto prescritto è conforme ai requisiti espressi nelle direttive comunitarie 89/336/CEE (sostituita dalla Dir. 2004/108/CE) ed ai relativi decreti di recepimento sul suolo Italiano.

1.16 Demolizione e smaltimento



In caso di rottamazione della macchina o di parti di essa, occorrerà prendere le precauzioni necessarie per evitare i rischi connessi con operazioni di smaltimento di macchinari industriali.

L'utilizzatore, secondo le direttive CE oppure le leggi in vigore nel proprio paese, dovrà occuparsi dello smaltimento e dell'eliminazione dei materiali che compongono la macchina. Dovrà inoltre distruggere le targhette d'identificazione ed ogni altro documento di identificazione della macchina.

In particolare si dovranno prendere opportune precauzioni durante le fasi di:

- smontaggio della macchina dalla zona operativa
- trasporto e movimentazione
- smantellamento
- separazione dei materiali



Per le operazioni di separazione dei materiali ed il loro riciclaggio o smaltimento occorre fare riferimento alle Leggi Nazionali e Regionali in materia di smaltimento di rifiuti solidi industriali e tossici o nocivi.

In caso di rottamazione l'utilizzatore dovrà adottare particolari cautele riguardo allo smaltimento dei materiali, quali:

- materiali dei ripari (PVC e metacrilato)
- cavi elettrici rivestiti
- parti in gomma
- plastica delle tubazioni aria compressa

2 Installazione

2.1 Consegna della macchina



PERICOLO!

Gli operatori addetti per il trasporto e la movimentazione della macchina devono essere specializzati ed autorizzati a tali operazioni.



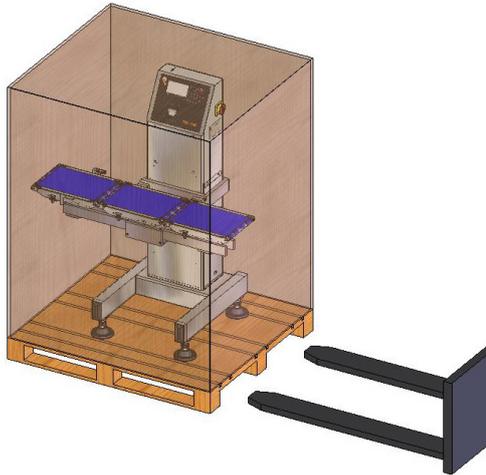
ATTENZIONE!

Movimentare la macchina facendo uso di sollevatori a forche, inflatate nei punti indicati in figura.

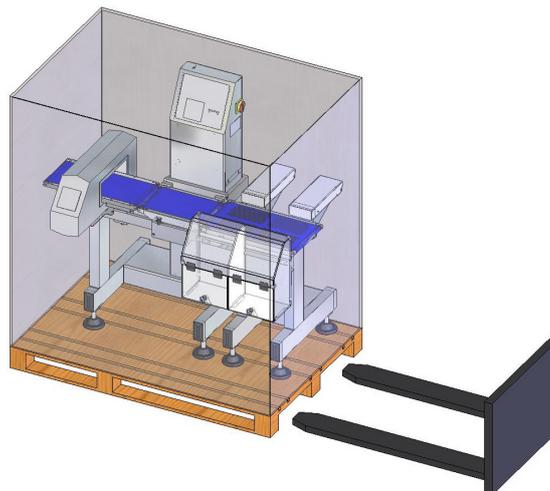
Per le movimentazioni non imbracare con fasce la macchina imballata.



HR, SR, HL



MHR, MSR, MHL





La macchina viene consegnata su palbox, per cui nelle operazioni di carico e scarico deve essere utilizzato un trans-pallets o carrello elevatore di portata adeguata al peso della macchina.

Al ricevimento della macchina accertarsi che non abbia subito danni o che l'eventuale imballo non sia stato manomesso con conseguente asportazione di parti dall'interno.

Nel caso si riscontrassero danni alla macchina o parti mancanti avvisare immediatamente il Fabbricante.

2.1.1 Imballo



La macchina viene fissata al pianale al fine di impedirne ogni movimento orizzontale o verticale.

Per eseguire l'installazione togliere l'imballo facendo attenzione a non tagliare cavi elettrici servendosi, se necessario, di pinze, martello o taglierino.

2.1.2 Sollevamento e trasporto



Sarà necessario prendere le opportune precauzioni per evitare sganciamenti, danneggiamenti ed i rischi correlati con la movimentazione della macchina.

Posizionare le forche in prossimità delle icone poste sull'imballo della macchina. In caso di mancanza delle apposite icone, contattare il Fabbricante della macchina.

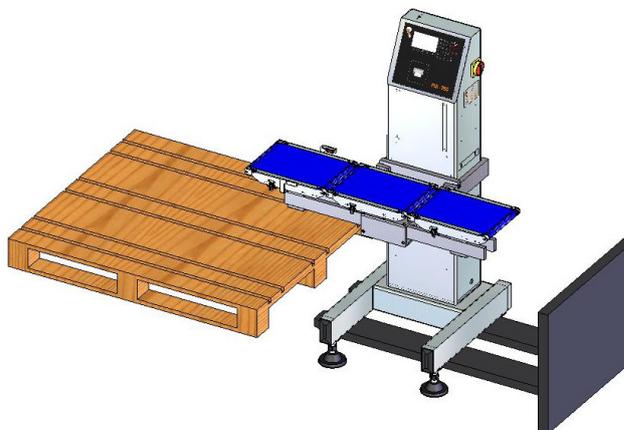
In ogni caso è necessario accertarsi che, durante le fasi di movimentazione, la macchina sia bilanciata e non ondeggi.

Nel caso l'ingombro del carico non consenta una sufficiente visibilità al manovratore, sarà necessaria l'assistenza di una persona al suolo incaricata alle segnalazioni.

Dopo aver scaricato e piazzato la macchina imballata in prossimità del posizionamento finale, rimuovere i fissaggi, quindi sollevare la macchina prendendo il basamento principale, e rimuovere l'imballo.

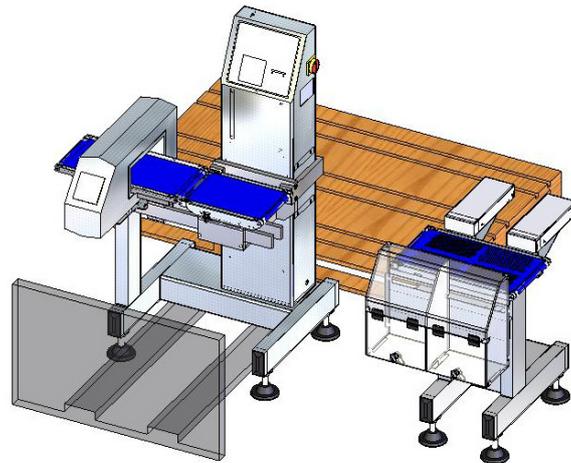


HR, SR, HL





MHR, MSR, MHL



PERICOLO!

Evitare assolutamente di utilizzare il gruppo di pesatura o la colonna principale come punto di presa delle forche di sollevamento. Questa manovra potrebbe compromettere irreparabilmente il funzionamento del sistema.

Evitare di utilizzare la superficie di trasporto come piano di lavoro o d'appoggio per carichi pesanti.

2.2 Installazione



Le operazioni d'installazione devono essere eseguite da personale competente e sufficientemente addestrato.

La macchina è consegnata collaudata e pronta per essere installata. Eventuali parti smontate ai fini del trasporto sono facilmente reinstallabili.

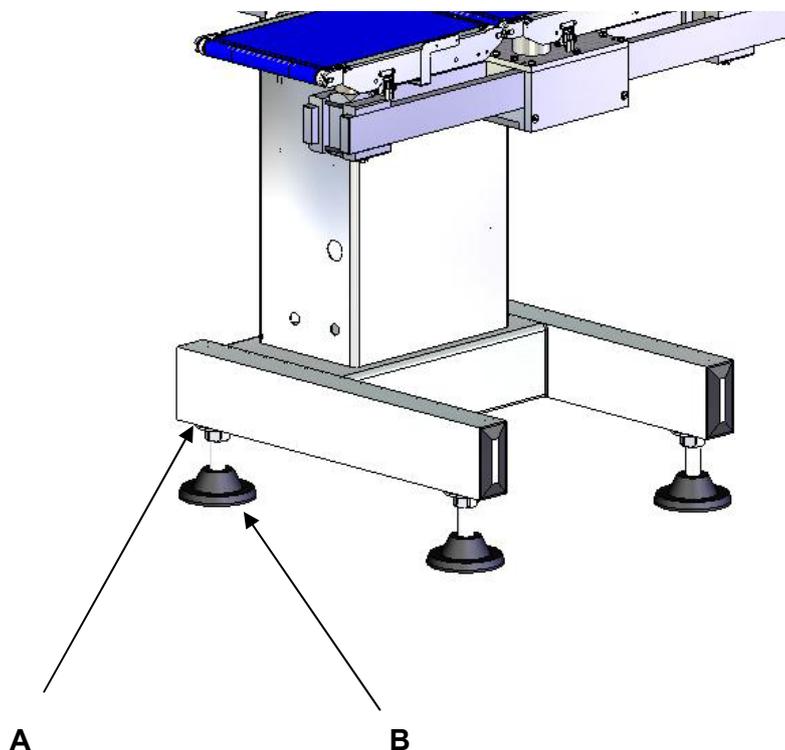
2.2.1 Ancoraggio



Per il corretto livellamento a pavimento sono installati idonei piedi autolivellanti, con stelo filettato, per recuperare eventuali imperfezioni sul pavimento.

- Allentare il dado **A**.
- Utilizzare la sede per chiave sul piede **B** per regolare l'altezza.
- Bloccare di nuovo il dado **A**.
- Controllare la posizione orizzontale utilizzando una livella a bolla.

Provvedere al fissaggio dei piedini al pavimento utilizzando tasselli ad espansione.

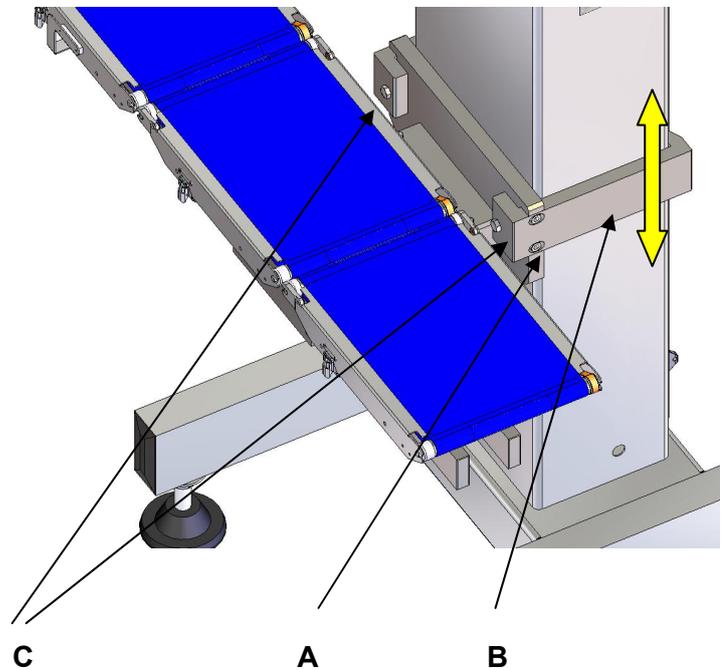


2.2.2 Regolazione dell'altezza di lavoro (per HR, SR, HL)



La macchina (nella versione Selezionatrice Ponderale) può operare ad una altezza di lavoro compresa tra 650 e 1100 mm da terra. Opportuni agganci laterali permettono di regolarne l'altezza con semplici e rapide operazioni.

- Allentare le 4 viti di fissaggio degli agganci laterali **A**.
- Mantenere il gruppo di pesatura **B**.
- Allentare le 2 viti di bloccaggio **C**.
- Manualmente portare il gruppo di pesatura all'altezza desiderata facendola scorrere lungo la colonna principale.
- Bloccare nuovamente le viti **C** prestando attenzione a mantenere il gruppo livellato.
- Bloccare le viti di chiusura **A**.



2.3 Allacciamento elettrico



PERICOLO!

Prima di eseguire l'allacciamento elettrico della macchina, controllare la corretta rispondenza dei valori di targa con i valori presenti nella rete d'alimentazione (tensione V, frequenza Hz).



A carico dell'utilizzatore è l'allacciamento della macchina alla rete di alimentazione, utilizzando un idoneo interruttore automatico con potere di interruzione in funzione della corrente di cortocircuito dell'impianto. Il cavo di collegamento deve essere conforme alle prescrizioni dello schema elettrico allegato.

Effettuare le connessioni ai morsetti nell'apposita sezione dell'interruttore sezionatore di linea all'interno del quadro elettrico. Per l'ingresso del cavo di alimentazione alla macchina, utilizzare il foro previsto nella parte inferiore della colonna.

E' assolutamente vietato l'allacciamento alla rete senza il collegamento a terra, operazione da effettuare utilizzando l'apposito allacciamento contraddistinto dalla colorazione giallo/verde e contrassegnato dalla sigla PE.

2.4 Allacciamento pneumatico



La macchina può essere equipaggiata di un impianto pneumatico per la gestione dei dispositivi di scarto.

Effettuare l'allacciamento pneumatico collegando il gruppo filtro/regolatore alla rete di alimentazione pneumatica, utilizzando idoneo tubo di alimentazione, con portata e caratteristiche idonee.

La pressione di lavoro della macchina deve essere tarata al valore di 6 Bar. Controllare l'esatto valore della pressione sul manometro; in caso occorra una regolazione sollevare la manopola presente nel gruppo di regolazione e ruotare in senso orario per aumentare o antiorario per diminuire la pressione.

L'alimentazione pneumatica alle valvole di comando dei dispositivi di scarto è interdetta da una valvola di sicurezza posta immediatamente a valle del gruppo filtro/riduttore. L'apertura della valvola è comandata manualmente.

Per ulteriori informazioni sul circuito di alimentazione e comando pneumatico consultare i valori riportati alla sezione DATI TECNICI.

PERICOLO!

Si raccomanda di non forzare o alterare il funzionamento dell'impianto e della valvola di sicurezza.



Effettuare l'allacciamento con l'alimentazione pneumatica disinserita.

3 Messa in servizio ed uso



Il personale addetto alla messa in servizio della macchina deve essere sufficientemente addestrato e deve conoscere e rispettare le norme di sicurezza.



PERICOLO!

Le operazioni di messa a punto degli organi in movimento devono essere eseguite da una sola persona.

Il personale non qualificato e non autorizzato non deve accedere nell'area di lavoro della macchina.

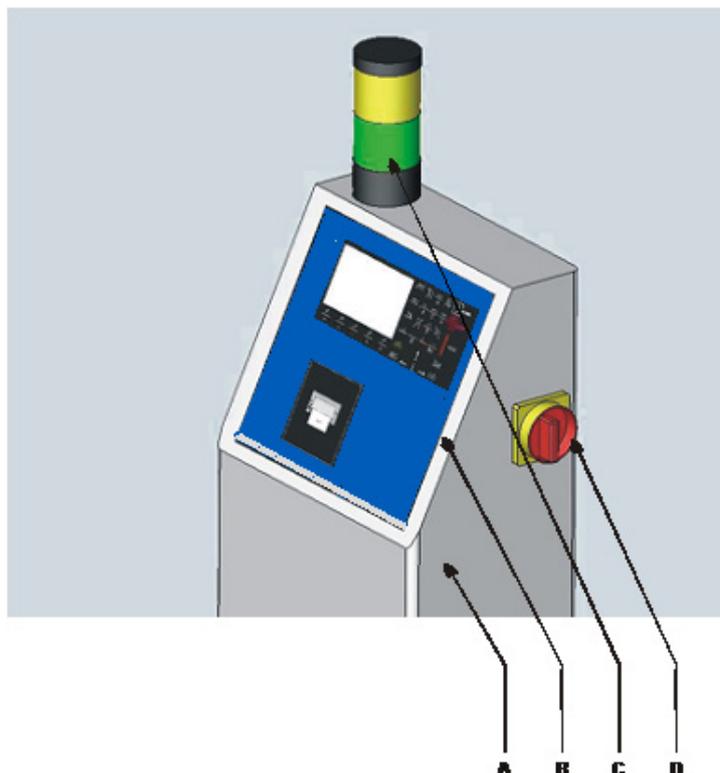
Evitare il contatto fisico con organi della macchina in movimento.

La rimozione dei ripari e dei dispositivi di sicurezza è vietata durante il funzionamento della macchina.

La macchina non può essere rimessa in funzione, dopo un intervento di manutenzione o pulizia, senza che le protezioni siano state rimontate.

3.1 Elenco e funzioni dei comandi

- A- *Colonna principale*
- B- *Interfaccia operatore*
- C- *Colonna luminosa*
- D- *Interruttore generale*



3.2 Regolazioni iniziali

3.2.1 Centratrice nastri



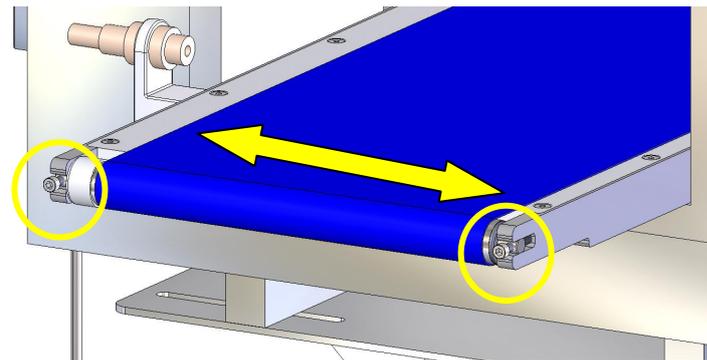
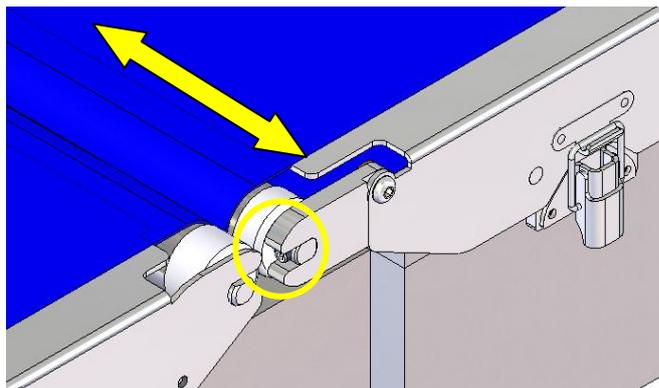
La macchina viene consegnata con i nastri tensionati e registrati per un funzionamento corretto.

E' preferibile comunque durante le prime fasi di messa in servizio della macchina controllare che queste registrazioni rimangano stabili nel tempo.

Pertanto al primo avviamento verificare che durante il funzionamento i nastri mantengano una posizione centrale.

Se si avvertono spostamenti del nastro durante il funzionamento occorre agire nel modo seguente:

- Ruotare singolarmente i grani/viti di centratura nastri.
- Ruotare in senso orario il grano/vite nel lato dove si avverte l'avvicinamento del nastro alla fiancata laterale, oppure:
- Ruotare in senso anti-orario il grano/vite nel lato dove si avverte l'allontanamento del nastro dalla fiancata laterale.



ATTENZIONE!

Le operazioni di centratura dei nastri devono avvenire con interventi molto precisi, con spostamenti di piccole entità e ripetuti nel tempo.

Non regolare i tenditori con l'intenzione di vedere un posizionamento dei nastri immediato.

Nelle prime fasi di regolazione mantenere monitorati i nastri finchè non si avverte un funzionamento privo di spostamenti.

3.2.2 Allineamento e livellamento nastri



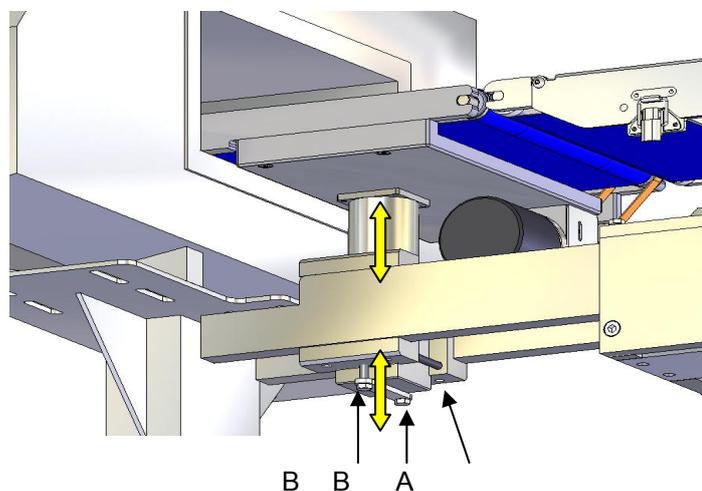
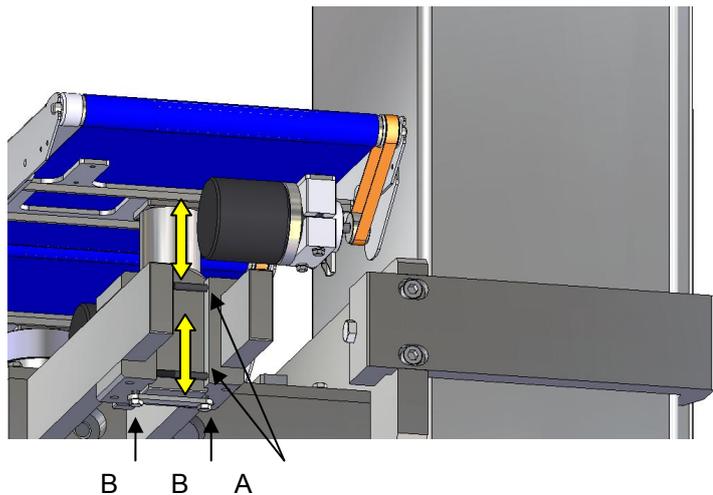
Verificare che la macchina sia stata correttamente allineata con i sistemi posti a monte / valle.

Controllare che i prodotti in transito percorrano la posizione centrale dei nastri e che durante la fase di ingresso ed uscita rimangano stabili.

Al fine di garantire un buon funzionamento della macchina i prodotti in transito devono mantenere un avanzamento perfettamente lineare, evitando di scomporsi, ruotare, o saltellare.

Se si dovesse rendere necessario intervenire sulla regolazione di altezza dei nastri di ingresso e uscita, agire nel modo seguente:

- Allentare le 4 viti di bloccaggio **A**.
- Registrare le viti **B** fino a trovare l'altezza desiderata (ruotare in senso orario per sollevare – ruotare in senso anti-orario per abbassare).
- Bloccare nuovamente le 4 viti di bloccaggio **A**.



Trasporto di ingresso MHR, MSR, MHL

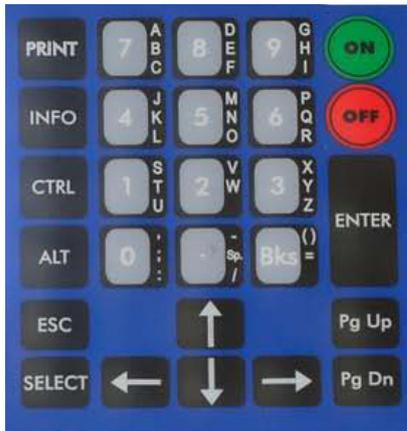
4 Introduzione alla programmazione

L'avviamento e la messa in servizio, la programmazione dei dati macchina e di prodotto, l'esportazione dei dati statistici e l'utilizzo in genere della macchina avviene utilizzando la stessa l'interfaccia operatore presente su tutti i modelli.

L'interfaccia operatore permette di visualizzare i dati statistici elaborati, di impostare il funzionamento macchina, archiviare dati di prodotto e relative configurazioni e gestire eventuali anomalie o allarmi. L'interfaccia si colloca sulla parte superiore della colonna principale e si suddivide nelle parti seguenti:

1. Display.
2. Tasti funzione **F1 F2 F3 F4 F5**
3. Tastiera alfanumerica.
4. Pulsante **ON** macchina.
5. Pulsante **OFF** macchina.
6. Stampante (Opzionale)
7. Smart-Card (Opzionale).





La tastiera permette di digitare i numeri mediante la semplice pressione dei tasti corrispondenti, mentre per digitare le lettere premere il tasto **ALT** e, tenendolo premuto, digitare il tasto relativo alla lettera desiderata.

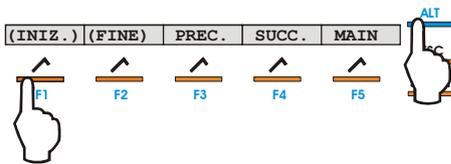
Il pulsante **ENTER** conferma l'immissione di valori o testi.

I pulsanti **PgUp** e **PgDn** visualizzano le pagine successive o precedenti.

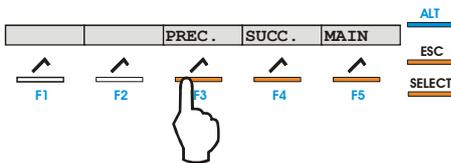
I tasti cursore **↑** **←** **→** **↓** permettono di muoversi all'interno delle pagine.



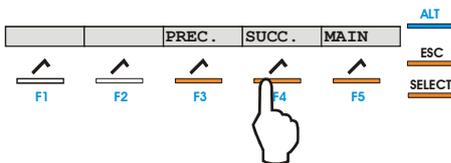
Tasti funzione **F1 F2 F3 F4 F5**



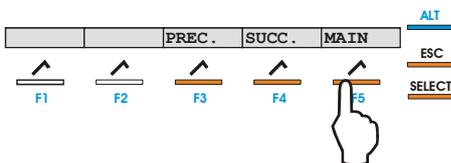
Quando la descrizione dei tasti funzione indica il testo tra le parentesi, la corrispondente funzione si attiva mantenendo premuto il tasto **ALT** mentre si preme il tasto funzione richiesto.



Quando presente la funzione **PREC** il pulsante rimanda alla pagina precedentemente visualizzata.



Quando visualizzato, indica la presenza di pagina/e successiva. Premendo **SUCC** si rimanda alla pagina seguente.



Ritorna alla Pagina Principale.



ESC

Azzerà eventuali messaggi di anomalia o allarme.

Pagina principale – Main

All'accensione della macchina il display visualizza automaticamente la pagina principale. In assenza di allarmi o anomalie, il display evidenzia le seguenti informazioni:

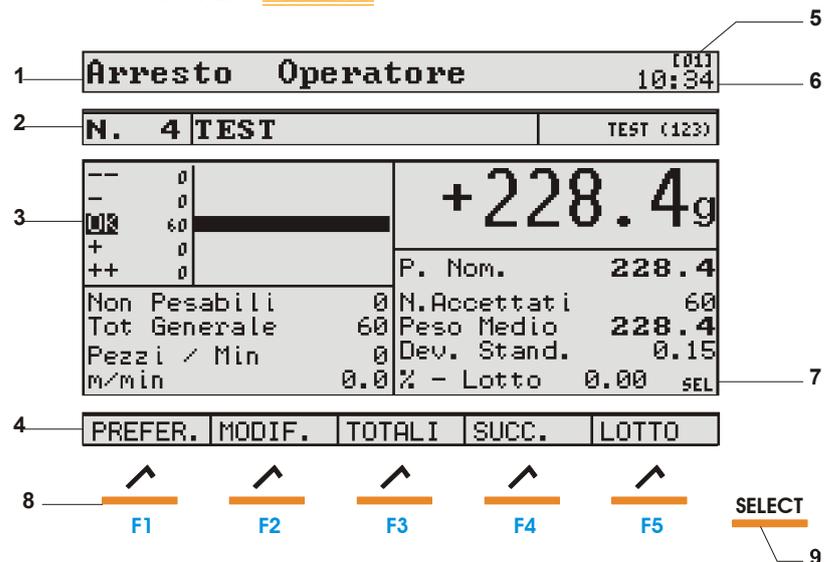
- Totalizzatore numerico e grafico della classificazione dei prodotti controllati (– / – / ok / + / ++).
- Totale prodotti non pesabili.
- Totale prodotti.
- Cadenza produttiva (Pezzi al minuto)
- Velocità nastri di pesatura (metri / minuto)
- Peso nominale impostato.
- Numero totale di prodotti accettati.
- Peso medio.
- Deviazione Standard.
- % - Pezzi Lotto

Pagina principale

Arresto Operatore		[01]
		10:34
N. 4	TEST	TEST (123)
--	0	+ 228.4g
-	0	
OK	60	
+	0	
++	0	
P. Nom.		228.4
Non Pesabili	0	N. Accettati 60
Tot Generale	60	Peso Medio 228.4
Pezzi / Min	0	Dev. Stand. 0.15
m/min	0.0	% - Lotto 0.00 SEL
PREFER.	MODIF.	TOTALI
		SUCC.
		LOTTO

Il display visualizza le seguenti parti:

1. Barra di stato – Indica lo stato di funzionamento macchina, l'eventuale presenza di anomalie e/o allarmi. In presenza di simultanei messaggi viene visualizzato il messaggio con priorità superiore.
2. Descrizione programma / codice lotto - indica il programma attivo e il numero di codice lotto inserito.
3. Dati o parametri – Si visualizzano dati, valori o impostazioni macchina o di prodotto. Questa porzione di schermo varia a seconda della pagina visualizzata.
4. Menu tasti funzione – Richiamano le funzioni o la pagina indicata.
5. Numero pagina visualizzata.
6. Orologio.
7. SEL – Indica la presenza di ulteriori tasti funzione. Premere **SELECT** per la visualizzazione dei tasti successivi.
8. Tasti funzione **F1 F2 F3 F4 F5**.
9. Tasto **SELECT**

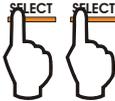


Tasti funzione Pagina principale

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO
---------	--------	--------	-------	-------

Premere una volta 

SETUP	PRODOTT	PREFER.		CALIBR
-------	---------	---------	--	--------

Premere due volte 

INFO	PASSW	OROLOG	DIAGN	OPZIONI
------	-------	--------	-------	---------

Pagina principale

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO
---------	--------	--------	-------	-------



Panoramica funzioni disponibili

Arresto Operatore		[01]
		10:34
N. 4	TEST	TEST (123)
-- 0		+228.4g
- 0		
00 60		
+ 0		
++ 0		
P. Nom.		228.4
Non Pesabili	0	N. Accettati 60
Tot Generale	60	Peso Medio 228.4
Pezzi / Min	0	Dev. Stand. 0.15
m/min	0.0	% - Lotto 0.00 SEL
PREFER.	MODIF.	TOTALI SUCC. LOTTO



Preferenze Lotto		[00]
N. 4	TEST	
Operatore	IVAN	
Codice Lotto	TEST (123)	
Numero Seq. Lotto	13	
Fine Lotto	Manuale	
Dimensione Lotto	0	
% Max - Lotto	0.05	
Stampa Lotto	Man + Auto	
Stampa Gauss	Normale	
PROD -1	PROD +1	SUCC. MAIN

Arresto Operatore		[00]
		10:35
N. 4	TEST	
Peso Nominale (g)	228.4	
Tara Nominale (g)	0.0	
Limite -- (g)	18.0	
Limite - (g)	9.0	
Limite + (g)	9.0	
Limite ++ (g)	18.0	
Opzione Limiti	Legge	
Cadenza Nominale (cpm)	70	
Codice Prod.	ABCD1234TEST	
AUTOSET	PRODOTT	(STAMP) SUCC. MAIN

Arresto Operatore		[00]
		10:36
N. 4	TEST	TEST (156)
		+228.4g
N. Accettati	177	
Err. Medio	-0.28	
Dev. Stand.	1.15	
Peso Totale	40	
Peso Medio	228.2	
		SEL
(INIZ.)	(FINE)	(STAMP) SUCC. MAIN

Arresto Operatore		[00]
		10:45
N. 4	TEST	TEST (123)
		+228.4g
N. Accettati	60	
Err. Medio	-0.06	
Dev. Stand.	0.15	
Peso Totale	13	
Peso Medio	228.4	
		SEL
(INIZ.)	(FINE)	(STAMP) SUCC. MAIN

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO
---------	--------	--------	-------	-------

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO	
^ F1	^ F2	^ F3	^ F4	^ F5	ALT ESC SELECT



PREFER. visualizza le pagine relative alle informazioni di lotto e di produzione globale. Le due pagine richiamano le stese impostazioni, ma con specifici valori di lotto o di produzione. E' possibile inserire il nome operatore, il codice lotto e programmarne il valore, gestire il fine lotto con la relativa stampa secondo diverse modalità configurabili.

Cap. 4.4

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO	
^ F1	^ F2	^ F3	^ F4	^ F5	ALT ESC SELECT



MODIF. Accede direttamente alla pagina contenente i dati del prodotto.

Cap. 4.3

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO	
^ F1	^ F2	^ F3	^ F4	^ F5	ALT ESC SELECT



TOTALI Accede alla pagina relativa ai dati totali di produzione selezionato.

Cap. 4.1

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO	
^ F1	^ F2	^ F3	^ F4	^ F5	ALT ESC SELECT



Premendo **SUCC.** si visualizza la pagina contenente ulteriori informazioni statistiche.

Cap. 4.1

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO	
^ F1	^ F2	^ F3	^ F4	^ F5	ALT ESC SELECT



LOTTO Accede alla pagina relativa ai dati di lotto selezionato.



SETUP	PRODOTT	PREFER.		CALIBR
-------	---------	---------	--	--------

Panoramica funzioni disponibili (1° sottomenu)

Arresto Operatore		[01]
		10:34
N. 4	TEST	TEST (123)
-- 0		+228.4g
- 0		
00 60		
+ 0		
++ 0		
P. Nom. 228.4		
Non Pesabili 0	N. Accettati 60	
Tot Generale 60	Peso Medio 228.4	
Pezzi / Min 0	Dev. Stand. 0.15	
m/min 0.0	% - Lotto 0.00	SEL
SETUP	PRODOTT	PREFER.
		CALIBR



Configurazione macchina		[30]
Codice macchina	F00147	
Opz. Display	Fine Pesc	
Opz. Lampada Aux	Fine Lotto	
Intestazione Stampa		
(1)	PEN-TEC	
(2)	S.R.L.	
(3)	UIA INDUSTRIA 242	
(4)	48014 CASTELBOLOGNESE (RA)	
	(STAMP) SUCC.	MAIN

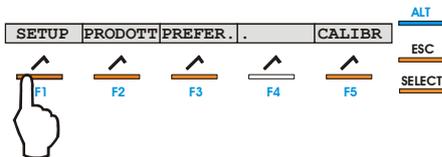
Arresto Operatore		[30]
		10:35
00	Default Program 09	
01	TEST 10	
02	TEST 11	
03	TEST 12	
04	TEST 13	
05	TEST 14	
06	TEST 15	
07	TEST 16	
08	TEST 16	
N. Prod. 4	Copia su -> 5	SEL
ATTIVA	MODIF.	(COPIA) SUCC.
		MAIN

Preferenze Lotto		[60]
N. 4	TEST	
Operatore	IUAN	
Codice Lotto	TEST (123)	
Numero Seq. Lotto	13	
Fine Lotto	Manuale	
Dimensione Lotto	0	
% Max - Lotto	0.05	
Stampa Lotto	Man + Auto	
Stampa Gauss	Normale	
PROD -1	PROD +1	SUCC.
		MAIN

Calibrazione Dinamica		[30]
		10:38
N. 4	TEST	
Calibrazione Dinamica	+ .0g	
Peso + Tara Nominale	228.4g	
Differenza Dinamica	+ .8	
	0.0	
Passaggi 20	di 20	
INIZIA	AUTOSET	METAL
		STATICA
		MAIN

Premere 

SETUP	PRODOTT	PREFER.		CALIBR
-------	---------	---------	--	--------



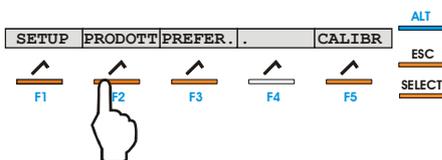
SETUP

Richiama la pagina di configurazione della macchina.

In questa sezione è possibile personalizzare il codice linea, l'intestazione di stampa, la visualizzazione display in formato peso o formato errore.

Si possono inoltre impostare il funzionamento espulsori, le opzioni per l'arresto macchina e inserire le distanze tra la fase di registrazione dell'oggetto e la distanza di espulsione.

Cap. 4.2

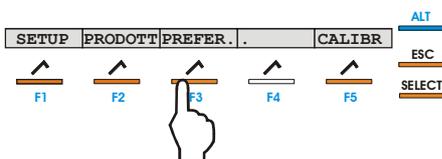


PRODOTT.

Richiama l'elenco dei Programmi memorizzati.

In questo menù si possono memorizzare e modificare fino a 68 diversi formati di prodotto.

Cap. 4.3



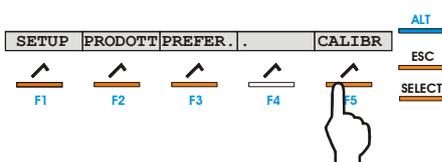
PREFER.

Visualizza le pagine relative alle informazioni di lotto e di produzione globale.

Le due pagine richiamano le stese impostazioni, ma con specifici valori di lotto o di produzione.

E' possibile inserire il nome operatore, il codice lotto e programmare il valore, gestire il fine lotto con la relativa stampa secondo diverse modalità configurabili.

Cap. 4.4



CALIBR.

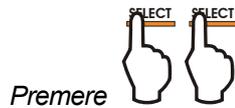
Visualizza le impostazioni corrispondenti alla calibrazione dello strumento.

E' possibile effettuare la calibrazione statica e dinamica della macchina.

Si può effettuare la taratura del MetalDetector (Opzionale).

E' inoltre presente la funzione di pesatura statica.

Cap. 4.5



INFO	PASSW	OROLOG	DIAGN	OPZIONI
------	-------	--------	-------	---------

Panoramica funzioni disponibili (2° sottomenu)

Arresto Operatore		[01]		
		10:34		
N. 4	TEST	TEST (123)		
-- 0		+228.4g		
- 0				
00 60				
+ 0				
++ 0				
P. Nom. 228.4				
Non Pesabili 0	N. Accettati 60			
Tot Generale 60	Peso Medio 228.4			
Pezzi / Min 0	Dev. Stand. 0.15			
m/min 0.0	% - Lotto 0.00	SEL		
INFO	PASSW	OROLOG	DIAGN	OPZIONI

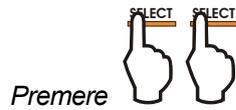


Informazioni	
Lingua	ITALIANO
Nome	E1406A
Versione	1.0 10/11/2004
Vel. Scansione	0.17
	80.60
T. rinfresco display	0
	MAIN

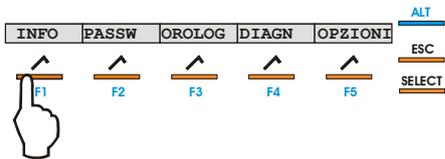
Password	
Livello Attuale	3
Log In	*****
Livello 1	*****
Livello 2	*****
Livello 3	*****
MAIN	LOG OUT TORNA

17/11/2004	OROLOGIO	10:47:27
Data corrente	17/11/2004	
Ora corrente	10:47:27	
GESTIONE ORA E DATA		
Nuova Data	17/11/2004	
Nuova Ora	10:38:15	
Formato Data	ITA	
ORA	DATA	MAIN

Diagnostica Ingressi 0-9		[90]
(00) Start Remoto	.	
(01) Stop Remoto	*	
(02) Reset Allarmi	.	
(03) Registraz. Prodotto	*	
(04) Conferma Prodotto	*	
(05) Contenitore #1 Pieno	.	
(06) Esito Contr. 1	.	
(07) Abilitaz. Manota	*	
(08) Num. Prod. [0]	.	
(09) Num. Prod. [1]	.	
	SUCC.	MAIN

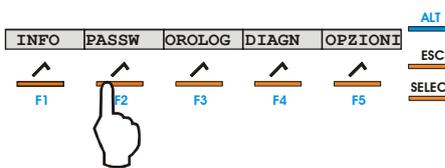


INFO	PASSW	OROLOG	DIAGN	OPZIONI
------	-------	--------	-------	---------



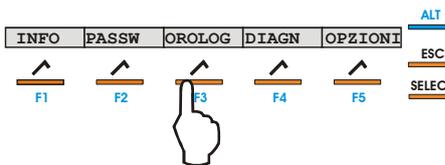
Accede alla pagina **INFO**.
 E' possibile selezionare la lingua desiderata.
 Visualizza la versione e la data di aggiornamento.

Cap. 4.6



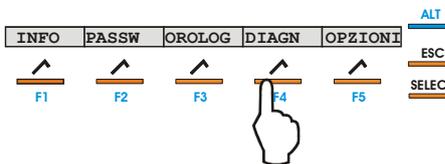
PASSW.
 Suddiviso su 3 livelli di accesso, è possibile inserire i codici di accesso.

Cap. 4.7



OROLOG.
 Permette di modificare la data e l'ora e il formato di visualizzazione.

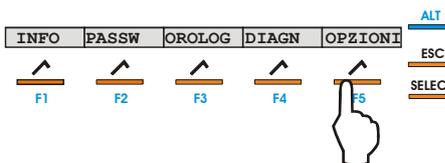
Cap. 4.8



Accede alla pagina **DIAGN.** che visualizza lo stato degli ingressi e delle uscite.

Permette di valutare il corretto funzionamento degli attuatori in uso (fotocellule, motori, ecc.).

Cap. 4.9

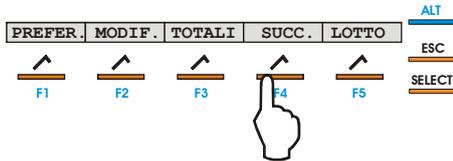


Accede alle pagine riservate al Servizio Post-Vendita per la configurazione iniziale della macchina. Queste pagine non sono accessibili per l'utilizzatore



4.1 Dati di produzione

4.1.1 Informazioni statistiche

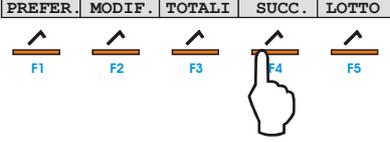


Dalla pagina principale premendo il pulsante **F4 SUCC.** si rendono disponibili informazioni relative a dati statistici e di produzione.

The sequence of screenshots shows the following data:

- Arresto Operatore [01] 10:34**
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Nom. 228.4
N. Accettati 60
Peso Medio 228.4
Dev. Stand. 0.15
% - Lotto 0.00
- Arresto Operatore [02] 15:18**
N. 4 TEST METAL DETECTOR
Tot Generale 197
Totale MD 0
- Arresto Operatore [03] 11:08**
N. 4 TEST MEDIA MOBILE
Media 228.4 0.0g
Pesi Mediati Inseg. Peso Nom. Solo OK Escluso
N. Pezzi Media 5
- Arresto Operatore [04] 11:09**
N. 4 TEST ULTIMI PESI
Table with 5 columns: Weight, Count, Weight, Count, Weight
- Arresto Operatore [05] 10:52**
N. 4 TEST VALORE CPK
CPK = +2.08 0.0g
Limite Max Err. - 1.0g
Peso Nominale (g) 228.4
Limite Max Err. + 1.0g
N. Pezzi 19
Dev. S 0.15
- Arresto Operatore [06] 10:52**
N. 4 TEST DEV. STAND.
0.15
- Arresto Operatore [07] 11:13**
N. 4 TEST ERRORE / SIGMA
Table with 5 columns: Error, Sigma, Error, Sigma, Error
- Arresto Operatore [08] 10:36**
Dati Ultimo prodotto
Distanza ultimo prodotto 0
Lunghezza ultimo prodotto 0
Lunghezza ultimo prodotto C1 0
Numero ultimo Prodotto 0
N. Prodotto Attivo 4
N. Prodotto in display 4
N. Prodotto Remoto 1
ID Code Remoto 00000000000001

The flowchart on the right shows a vertical sequence of three **SUCC.** buttons connected by downward arrows, indicating the sequence of button presses.

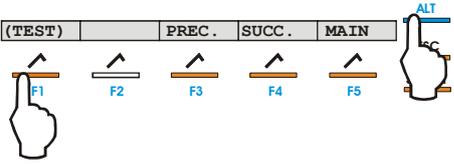

 Visualizzazione stato **Metal Detector (Opzione)**.

Arresto Operatore		[02]
		15:18
N. 4	TEST	METAL DETECTOR
0	10	20
30	40	50
60	70	80
90	100	3
		7
Tot Generale		197
Totale MD		0
(TEST)	PREC.	SUCC.
MAIN		

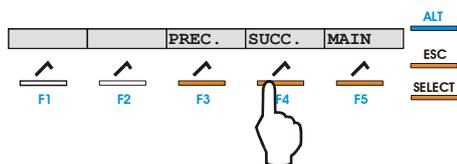
Il display visualizza un grafico raffigurante la soglia di intervento corrispondente ad un valore prefissato pari a **20** superato il quale il metal detector rileva particelle metalliche inquinanti.

Superata la soglia di intervento il metal detector abilita la sequenza di espulsione.

Il contatore presente nel display viene incrementato di una unità.


 Mantenendo premuto il tasto **ALT** mentre si preme il tasto funzione **F1 (TEST)** è possibile effettuare un passaggio con una campionatura di prodotto contenenti sfere metalliche di prova.

Utilizzando questa funzione il contatore verrà escluso rendendo quindi possibile il test di funzionamento del metal detector.



Media mobile (Opzione).

Questa pagina visualizza il peso medio dei prodotti transitati.

Arresto Operatore			[03] 11:08
N. 4	TEST	MEDIA MOBILE	
Media	228.4	0.0 g	
Pesi Mediati		Solo OK	
Inseg. Peso Nom.		Escluso	
N. Pezzi Media		5	
(INIZ.)	PREC.	SUCC.	MAIN

Pesi mediati

E' possibile discriminare quali classificazioni di prodotto devono fare parte dei pesi da mediare:

Solo OK
Accettati

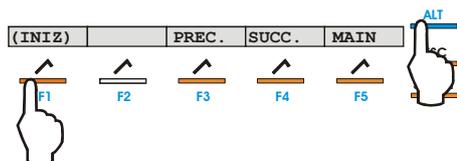
Inseg. Peso Nom.

Il peso nominale impostato può essere aggiornato automaticamente seguendo l'andamento medio:

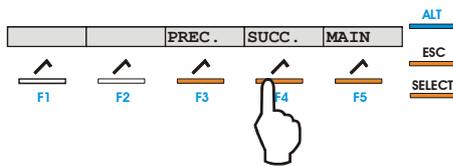
Inserito
Escluso

N. Pezzi Media

Valore numerico da inserire che rappresenta il numero di pezzi da calcolare per l'aggiornamento della media.



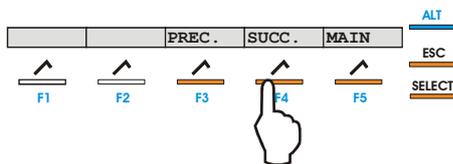
Mantenendo premuto il tasto **ALT** mentre si preme il tasto funzione **F1 (INIZ)** si azzerà il processo, richiamando nel valore **Media** l'ultimo valore di media memorizzato.



Ultimi pesi (Opzione).

Visualizzazione degli ultimi 120 prodotti transitati.

Arresto Operatore					[04]
					11:09
N.	4	TEST	ULTIMI PESI		
		228.4 g	9	228.2	17 228.2
2		228.2	10	228.2	18 228.4
3		228.4	11	228.6	19 228.4
4		228.6	12	228.4	20 228.4
5		228.4	13	228.4	21 228.4
6		228.4	14	228.4	22 228.4
7		228.4	15	228.2	23 228.4
8		228.4	16	228.4	24 228.4
->>		<<-		PREC.	SUCC.
		MAIN			



Calcolo statistico CPK (Opzione).

Arresto Operatore		[05]	
		10:52	
N.	4	TEST	VALORE CPK
CPK =		+2.08	0.0 g
Limite Max Err. -			1.0 g
Peso Nominale (g)			228.4
Limite Max Err. +			1.0
N. Pezzi			19
Errore Medio			-.06
Dev. Standard			0.15
(INIZ.)	(STAMP)	PREC.	SUCC.
MAIN			

Limite Max Err. -

Valore modificabile corrispondente al limite massimo consentito di peso inferiore al peso nominale.

Peso nominale (g)

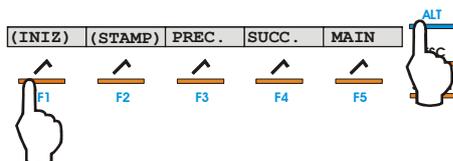
Visualizzazione del valore di peso nominale del prodotto.

Limite Max Err. +

Valore modificabile corrispondente al limite massimo consentito di peso superiore al peso nominale.

N. Pezzi

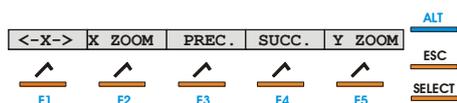
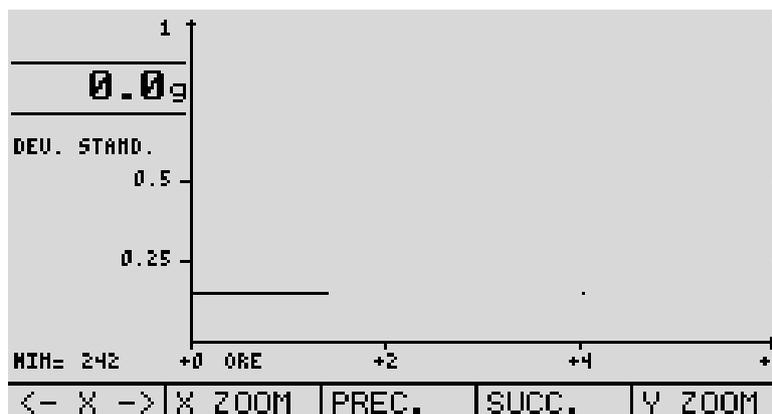
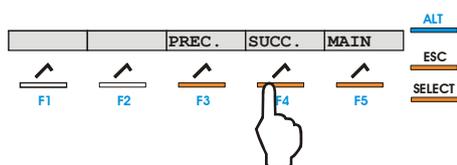
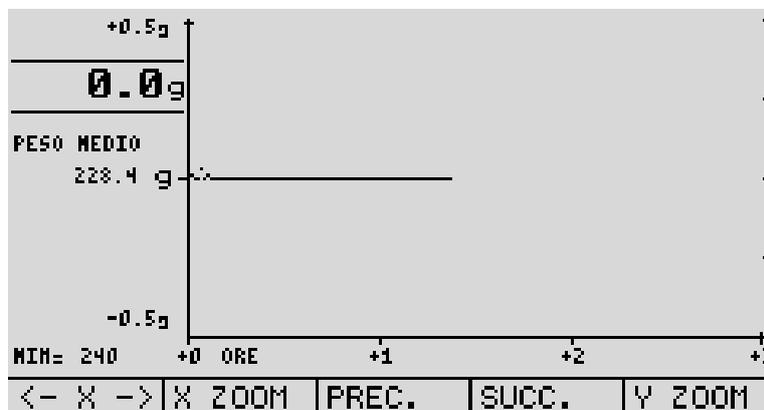
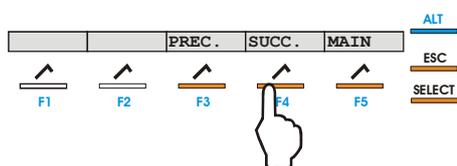
Visualizzazione del numero di pezzi transitati dall'inizio del processo.



Mantenendo premuto il tasto **ALT** mentre si preme il tasto funzione **F1 (INIZ)** si azzerà il processo.

Grafici (Opzione).

Visualizzazione grafica dell'andamento del peso medio e della deviazione standard.



<- X ->

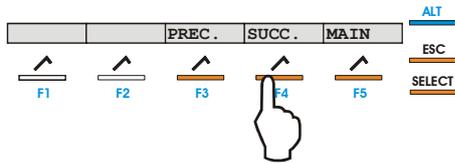
Il comando permette di scorrere l'asse X.

X ZOOM

Comprime l'asse X utilizzando diverse scale: 3 – 6 – 12 – 24 ore.

Y ZOOM

Cambia scala.



Dati ultimo prodotto.

Fornisce informazioni relative alle dimensioni e alle distanze del prodotto, ricavate dalla fotocellula di registrazione oggetto.

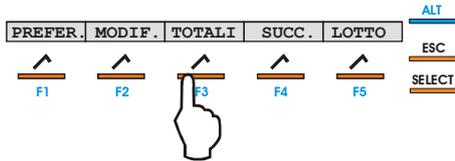
Arresto Operatore		[09]
		10:36
Dati Ultimo prodotto		
Distanza ultimo prodotto		0
Lunghezza ultimo prodotto		0
Lunghezza ultimo prodotto C1		0
Numero ultimo Prodotto		0
N. Prodotto Attivo		4
N. Prodotto in display		4
N. Prodotto Remoto		1 <input checked="" type="checkbox"/>
ID Code Remoto		0000000000000001
	PREC.	MAIN



4.1.2 Dati di lotto e di produzione

E' possibile visualizzare informazioni relative ai valori totali o informazioni riguardanti il lotto di produzione richiamato.

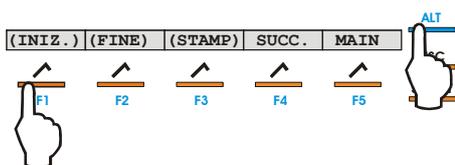
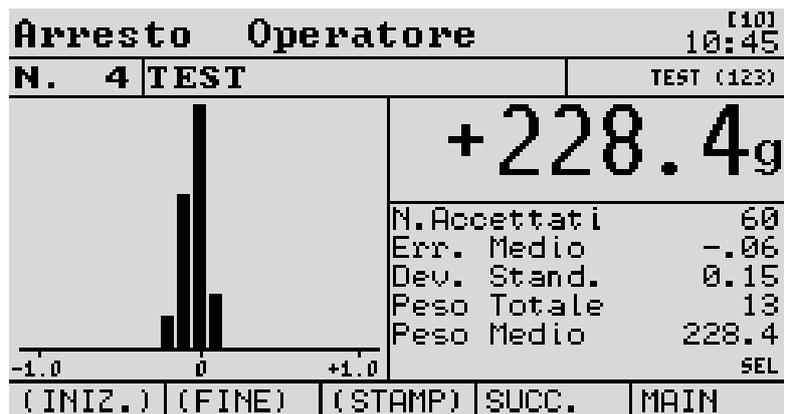
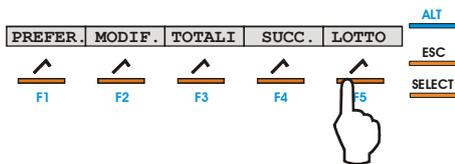
Per accedere alla visualizzazione è sufficiente premere il tasto **F3 (TOTALI)** o il tasto **F5 (LOTTO)** dalla pagina principale per accedere ai dati totali o di lotto.



Le due pagine hanno lo stesso aspetto grafico e contengono le stesse informazioni, indicando nell'una valori totali e nell'altra valori di lotto.

La prima pagina contiene:

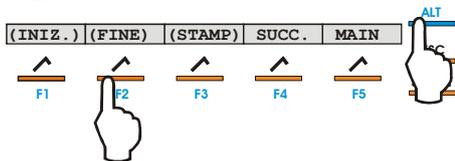
- Numero e nome del programma richiamato.
- Grafico della curva di Gauss (la risoluzione è impostabile dall'operatore nel menu **Prodotti** - Cap. 4.3).
- Peso istantaneo o scostamento dal valore nominale impostato (selezionabile nel menu **Configurazione Linea** - Cap. 4.2).
- N.Accettati - Totale prodotti accettati.
- Errore Medio.
- Deviazione Standard.
- Peso Totale prodotti transitati (valore espresso in Kg).
- Peso medio dei prodotti transitati (valore espresso in Kg).



Azzerare tutti i dati totali o per lotto di produzione.

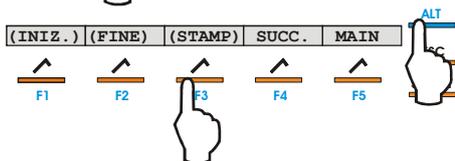
Il comando si attiva mantenendo premuto il tasto **ALT** assieme al tasto **F1**.

Questa operazione definisce l'ora e la data di inizio del nuovo lotto.



Azzerare tutti i dati totali o per lotto di produzione e contemporaneamente attiva la stampa dei valori memorizzati.

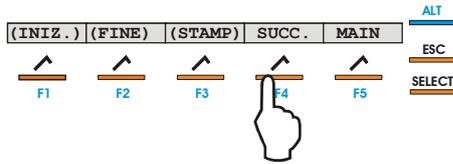
Il comando si attiva mantenendo premuto il tasto **ALT** assieme al tasto **F2**.



Stampa tutti i dati memorizzati.

I valori presenti non verranno azzerati.

Il comando si attiva mantenendo premuto il tasto **ALT** assieme al tasto **F3**.

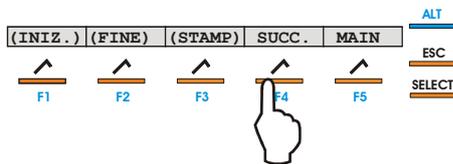


Accede alla seconda pagina di visualizzazione.

I tasti funzione mantengono le proprietà precedentemente descritte. Le informazioni che si possono visualizzare sono:

- Totalizzatore numerico e grafico della classificazione dei prodotti selezionati (- / - / ok / + / ++).
- % -Pezzi Lotto
- Totale non pesabili
- Totale generale
- Peso istantaneo o scostamento dal valore nominale impostato.
- Nome operatore.
- Velocità istantanea in pezzi al minuto.
- Produzione media.
- Efficienza.

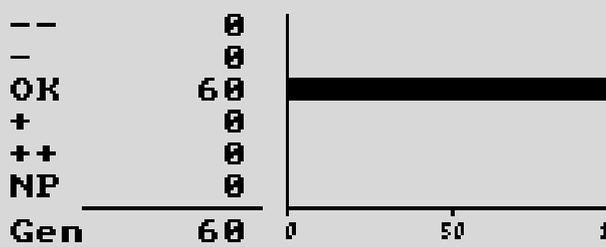
Arresto Operatore			[11]
			10:45
N.	4 TEST	TEST (123)	
--	0	+228.4g	
-	0		
OK	60		
+	0		
++	0		
Op.		IVAN	
% - Lotto 0.00		Pezzi / Min 0	
Non Pesabili 0		Prod. media 16	
Tot Generale 60		Efficienza % 98.3	
			SEL
(INIZ.)	(FINE)	(STAMP)	SUCC. MAIN

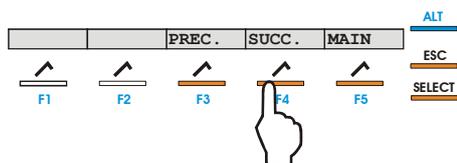


Accede alla terza pagina di visualizzazione.

Questa pagina fornisce informazioni dettagliate riguardanti la classificazione dei prodotti.

La classificazione **NP** sta ad indicare la categoria dei prodotti **Non Pesabili**.

Arresto Operatore			[12]
			10:45
N.	4 TEST	TEST (123)	
--	0		
-	0		
OK	60		
+	0		
++	0		
NP	0		
Gen	60	0	50 100%
			PREC. SUCC. MAIN

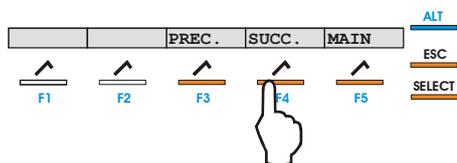


Accede alla quarta pagina di visualizzazione a completamento delle informazioni indicate nella pagina precedente riguardanti la classificazione dei prodotti non pesabili.

Le sigle indicano:

ND Prodotti **N**on correttamente **D**istanziati
TL Prodotto **T**roppo **L**ungo
TC Prodotto **T**roppo **C**orto
MD Prodotto rilevato da **M**etal **D**etector (Opzionale)
C1 **C**ontrollo **1** (Opzionale)
C2 **C**ontrollo **2** (Opzionale)
NP Totalizzatore prodotti **N**on **P**esabili

Arresto Operatore		[13]
		10:54
N. 4	TEST	TEST (123)
ND	0	
TL	0	
TC	0	
MD	0	
C1	0	
C2	0	
NP	0	
		PREC. SUCC. MAIN

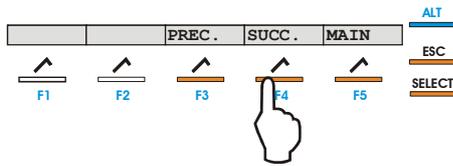


Accede alla quinta pagina.

Le informazioni presenti indicano:

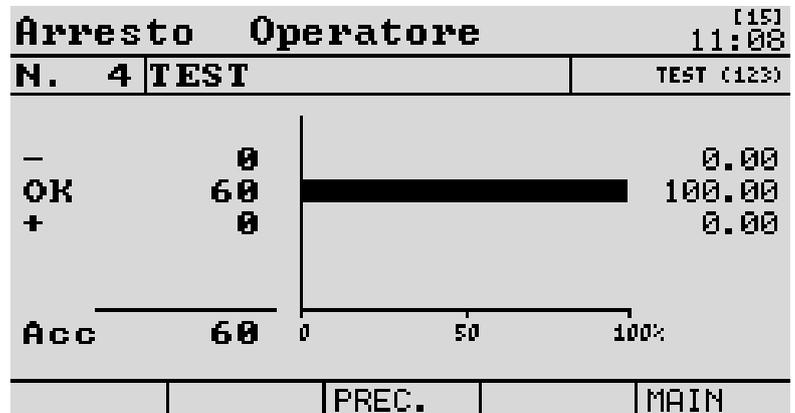
- Produzione media (Nr. Prodotti / Tempo di marcia) - valore espresso in prodotti / minuto.
- Efficienza.
- Tempo di marcia.
- Tempo di arresto.
- Tempo di allarme.
- Tempo di allarme remoto.
- Tempo di cambio prodotto: **(INIZ)** fa partire il contatore corrispondente al tempo di cambio prodotto, **(FINE)** arresta il contatore.

Arresto Operatore		[14]
		11:03
N. 4	TEST	TEST (123)
Media Pezzi Minuto	1.6	
Efficienza (%)	98.3	
Tempo di Marcia	00:04:25	
Tempo di Arresto	03:42:18	
Tempo di Allarme	00:00:03	
Tempo Allarme Remoto	00:00:00	
Tempo Cambio Prodotto	00:00:00	
(INIZ.)	(FINE)	PREC. SUCC. MAIN



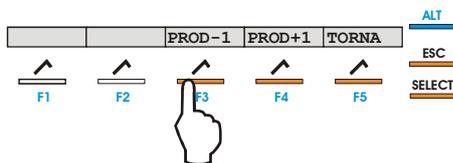
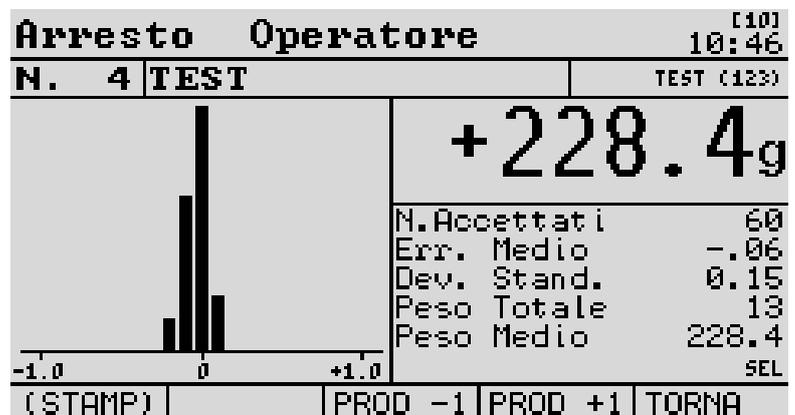
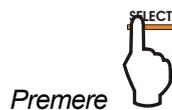
ALT Accede alla sesta ed ultima pagina.

ESC La pagina visualizza graficamente l'andamento dei pesi e classifica i prodotti in 3 differenti categorie: - / OK / +

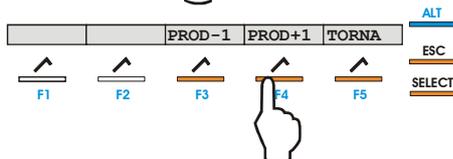


E' inoltre possibile verificare e visualizzare i dati e le informazioni relative a tutti i prodotti memorizzati, rimanendo all'interno dei menu **TOTALI** o **LOTTO**.

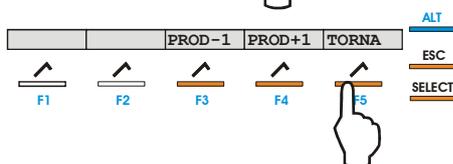
Premendo **SELECT** si attivano i tasti funzione **PROD -1** e **PROD +1** in grado di visualizzare tutti i prodotti memorizzati.



ALT **PROD -1** Visualizza i dati del prodotto di numero precedente



ALT **PROD +1** Visualizza i dati del prodotto di numero successivo



ALT **TORNA** Riporta alla visualizzazione del menù precedente

4.2 Configurazione macchina

Configurazione macchina		[30]
Codice macchina	P00147	
Opz. Display	Peso	
Opz. Lampada Aux	Fine Lotto	
Intestazione Stampa		
(1)	PEN-TEC	
(2)	S.R.L.	
(3)	VIA INDUSTRIA 242	
(4)	48014 CASTELBOLOGNESE (RA)	
		(STAMP) SUCC. MAIN

Codice macchina

Si possono inserire testi e/o codici alfanumerici che identificano la linea di produzione dove viene installata la macchina.

Opz. Display

Valori selezionabili: Peso - Errore.

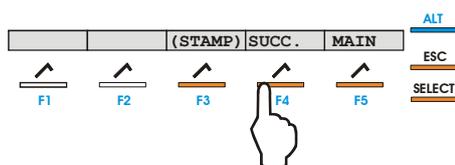
Questo parametro definisce il tipo di visualizzazione del valore peso: peso o scostamento rispetto al peso nominale impostato.

Opz. Lampada Aux

Valori selezionabili: Fine lotto – Scarti cons.NP – Scati cons.++ - Scarti cons. -- – Err.Medio Neg. – Limite Metal – Conferma Prod. Scelgono quale allarme dovrà attivare la lampada ausiliaria.

Intestazione stampa

Sono previste 4 righe di testo utilizzate per la personalizzazione del report di stampa.

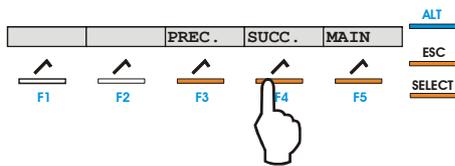


Si accede alla pagina successiva relativa a **Opzioni x Arresto Marcia**. Con queste opzioni si sceglie quali degli allarmi elencati dovranno arrestare la macchina.

Forzatura Marcia.

Attivando questo comando la macchina esclude tutte le funzioni di pesatura, lasciando attivo il funzionamento dei trasportatori.

Opzioni x Arresto Marcia		[31]
Mancato Azzeramento	Attivato	
Fine Lotto	Attivato	
Distanza Prodotti	Escluso	
Prodotto Troppo Corto	Escluso	
Prodotto Troppo Lungo	Escluso	
Pesata Minima	Escluso	
Peso Minore della Tara	Escluso	
Pesata Massima	Escluso	
Forzatura Marcia	Esclusa	
		PREC. SUCC. MAIN



Premendo il tasto funzione **F4** si visualizza la pagina **Configurazione Espulsore #1**.

Configurazione Espulsore #1 [32]			
Modo Espul. 1		mm Centro Ogg.	☐
Prodotto x Espul. 1			0
Scarto --		Attivato	
Scarto -		Escluso	
Scarto ok		Escluso	
Scarto +		Escluso	
Scarto ++		Attivato	
Scarto Metal		Escluso	
Scarto Non Pesabili		Attivato	
Pezzi x Contenitore 1		1 /	0
(CNT=0)		PREC.	SUCC. MAIN

Modo Espul. 1

Indica il modo di funzionamento del dispositivo di scarto. I modi di funzionamento possono essere configurati mediante le impostazioni predefinite in:

- **Escluso.**
- **mS Centro Ogg.** attiva l'espulsione per un tempo a partire dal centro dell'oggetto
- **mm Centro Ogg.** attiva l'espulsione per uno spazio pari ai mm di lunghezza oggetto a partire dal centro dell'oggetto (se il trasporto si ferma durante l'espulsione questa rimane attiva e memorizzata)
- **mm Inizio Ogg.** attiva l'espulsione per uno spazio pari ai mm di lunghezza oggetto a partire dall'inizio dell'oggetto (se il trasporto si ferma durante l'espulsione questa rimane attiva e memorizzata)
- **On Inizio Ogg.** attiva l'uscita di espulsione a partire dall'inizio dell'oggetto, uscita che potrà cambiare di stato solo con l'arrivo di un nuovo oggetto.
- **Off Inizio Ogg.** disattiva l'uscita di espulsione a partire dall'inizio dell'oggetto, uscita che potrà cambiare di stato solo con l'arrivo di un nuovo oggetto.
- **Divisore 1<->2.** Opzione da attivare contemporaneamente sui 2 espulsori che si alterneranno al raggiungimento del numero pezzi impostato per contenitore (valore da inserire vedi cap. 4.3 - Prodotti).

Prodotto x Espul. 1

Determina su quale prodotto sarà attivo l'espulsore (0 = tutti i prodotti); sarà perciò possibile scartare i -- ed i ++ di tutti i prodotti oppure, ad esempio, solo quelli relativi al prodotto 5.

Scarto --

Attivato / Escluso

Scarto -

Attivato / Escluso

Scarto ok

Attivato / Escluso

Scarto +

Attivato / Escluso

Scarto ++

Attivato / Escluso

Scarto Metal

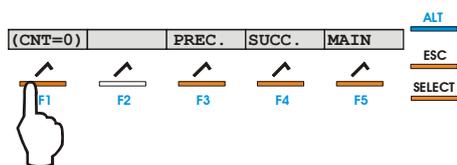
Attivato / Escluso

Scarto Non Pesabili

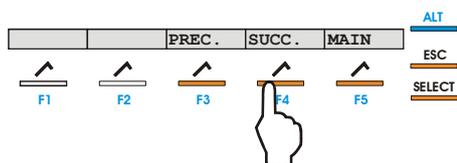
Attivato / Escluso

Pezzi x Contenitore 1

Stabilisce dopo quante espulsioni viene attivato l'allarme di contenitore pieno (0 = mai)



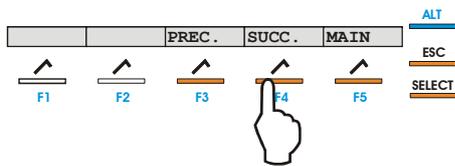
Il pulsante **CNT=0** azzerava il contatore **Pezzi x Contenitore 1** 0/ 0.



Premendo nuovamente il tasto funzione **F4** si evidenzia la pagina **Configurazione Espulsore #2 (opzione)**.

Il modo di funzionamento è come per **Configurazione Espulsore #1**.

Configurazione Espulsore #2 [33]			
Modo Espul. 2			Escluso
Prodotto x Espul. 2			0
Scarto --			Escluso
Scarto -			Escluso
Scarto ok			Escluso
Scarto +			Escluso
Scarto ++			Escluso
Scarto Metal			Escluso
Scarto Non Pesabili			Escluso
Pezzi x Contenitore 2		0 /	0
(CNT=0)		PREC.	SUCC. MAIN



Setup Distanze

In questa pagina è possibile impostare le posizioni degli attuatori presenti nella macchina.

In particolare modo si devono impostare i valori corrispondenti a:

Setup Distanze		[34]
Fase Registraz. Ogg. (mm)	745	
Fase Ingresso Metal (mm)	600	
Fase Esito Metal (mm)	450	
Fase Espulsore 2 (mm)	-250	
mm Piatto Pesatura	410	
Fase Espulsore 1 (mm)	320	
		PREC. SUCC. MAIN

Fase Registraz. Ogg. (mm)

Distanza fra la fotocellula d'ingresso e l'inizio del piatto di pesatura.

Fase Ingresso metal (mm)

Distanza fra l'inizio del metal detector e il piatto di pesatura (Quando presente).

Fase Esito metal (mm)

Distanza fra la fine del metal detector e il piatto di pesatura (Quando presente).

Fase Espulsore 2 (mm)

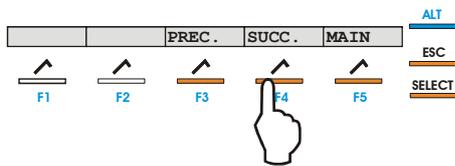
Distanza fra l'inizio del piatto di pesatura e l'espulsore 2 (quando presente).

mm Piatto Pesatura

Lunghezza del piatto di pesatura.

Fase Espulsore 1 (mm)

Distanza fra l'inizio del piatto di pesatura e l'espulsore 1



Gestione Prodotti

Gestisce una serie di prodotti a cadenza ripetitiva (Opzionale)

Gestione Prodotti		[36]
Primo Prodotto Autom.	1	<input checked="" type="checkbox"/>
Passo Primo Prodotto mm	500	
N. Prodotto Remoto	1	
Cod. Barre Remoto	0000000000000001	
		PREC. SUCC. MAIN

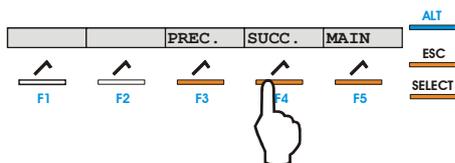
Primo Prodotto Autom.

Definisce qual è il primo prodotto ad entrare sulla macchina dopo lo spazio di rifasamento; a seguire entreranno prodotti interpretati con un numero incrementale finché non sarà rilevato un nuovo spazio di rifasamento: nel caso l'impostazione sia = 1 il primo prodotto sarà interpretato come prodotto 1 cui seguiranno prodotto 2, prodotto 3 ...

Passo Primo Prodotto mm E' lo spazio di rifasamento: se l'inizio di un prodotto dista dall'inizio del prodotto precedente un numero di mm superiore a quello impostato viene interpretato come primo della sequenza.

N. Prodotto Remoto / Cod. Barre Remoto

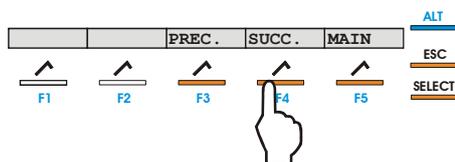
Non utilizzati.



Premendo il tasto funzione **F4** si evidenzia la pagina **Configurazione Espulsore #3 (opzione)**.

Il modo di funzionamento è come per **Configurazione Espulsore #1**.

Configurazione Espulsore #3		[37]
Modo Espul. 3	Escluso	<input checked="" type="checkbox"/>
Fase Espulsore 3 (mm)	+0	
Prodotto x Esp. 3	0	
Scarto --	Escluso	
Scarto -	Escluso	
Scarto ok	Escluso	
Scarto +	Escluso	
Scarto ++	Escluso	
Scarto Metal	Escluso	
Scarto Non Pesabili	Escluso	
Pezzi x Contenitore 3	0 / 0	
(CNT=0)		PREC. SUCC. MAIN



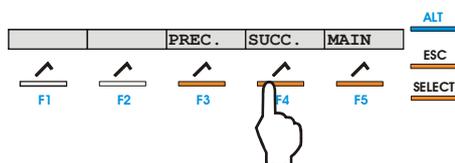
Configurazione asse M5.

In questa pagina si possono configurare le impostazioni relative ai dispositivi di espulsione che utilizzano posizionatori ad asse elettrico (opzionale).

Sono disponibili le impostazioni di posizionamento:

- Quota 1 Indietro
- Quota 1 Avanti
- Quota 2 Avanti
- Velocità.
- Accelerazione.

Configurazione Asse M5		[39]
Quota #1 Indietro	+0	<input checked="" type="checkbox"/>
Quota #1 Avanti	+0	
Quota #2 Avanti	+0	
Velocità (rpm)	0	
Accelerazione	0	
	PREC.	SUCC.
		MAIN



Configurazione asse M6.

In questa pagina si possono configurare le impostazioni relative ai dispositivi di espulsione che utilizzano posizionatori ad asse elettrico (opzionale).

Sono disponibili le impostazioni di posizionamento:

- Quota 2 Indietro
- Quota 2 Avanti
- Velocità.
- Accelerazione.

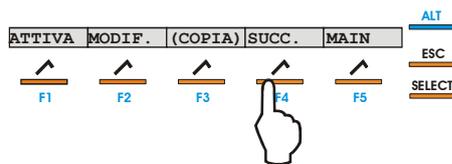
Configurazione Asse M6		[3A]
Quota #2 Indietro	+0	<input checked="" type="checkbox"/>
Quota #2 Avanti	+100	
Velocità (rpm)	500	
Accelerazione	100	
	PREC.	MAIN

4.3 Prodotti

In questa sezione si memorizzano i dati e le caratteristiche dei formati dei prodotti.

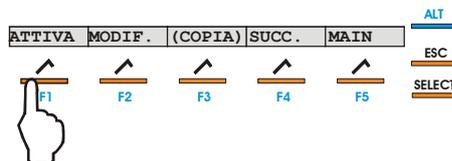
La pagina visualizza i programmi memorizzati con a fianco il numero e la descrizione del prodotto.

Arresto Operatore		[40]
		10:35
00	Default Program	09
01	TEST	10
02		11
03		12
04	TEST	13
05		14
06		15
07		16
08		
N. Prod. 43		Copia su -> 5
ATTIVA	MODIF.	(COPIA) SUCC. MAIN



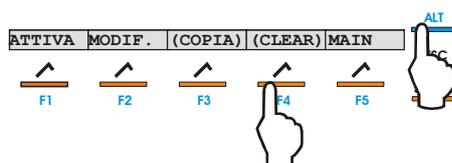
Il numero di programmi complessivamente comprende 68 formati. La completa libreria di programmi è visualizzabile premendo in successione il tasto **F4**.

Arresto Operatore		[43]
		10:53
51		60
52		61
53		62
54		63
55		64
56		65
57		66
58		67
59		
N. Prod. 43		Copia su -> 5
ATTIVA	MODIF.	(COPIA) (CLEAR) MAIN



Per richiamare un prodotto memorizzato digitare il corrispondente numero nel campo **N. Prod.** e premere **ENTER**.

Il tasto funzione **F1** carica e rende attivo sulla macchina il programma visibile nel campo **N.Prod.**

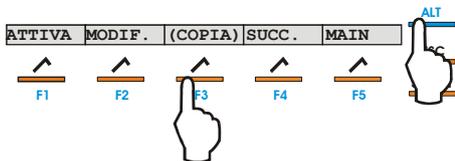


Cancella il programma richiamato nel campo **N.Prod.**. Questo comando è visibile solo nell'ultima pagina contenenti i programmi memorizzati. Il comando si attiva mantenendo premuto il tasto **ALT** assieme al tasto **F4**.



Copia di programmi.

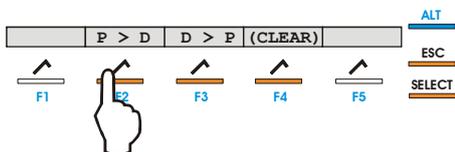
- Digitare il numero del programma da copiare nel campo **N.Prod.** e premere **ENTER**.
- Digitare il numero del nuovo programma che si vuole creare nel campo **Copia su ->** e premere **ENTER**.
- Per confermare l'operazione premere il tasto **(COPIA)** mantenendo premuto il tasto **ALT**.



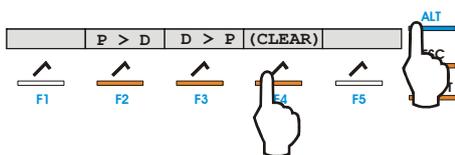
E' possibile inoltre copiare il programma "00" creato di default.
Il programma "00" viene generato dal personale di assistenza tecnica al momento del collaudo della macchina e porterà una configurazione definita in fase di ordine.



- Premere **SELECT** per accedere al sottomenù corrispondente.
- Digitare il numero del nuovo programma che si vuole creare nel campo **Copia su ->** e premere **ENTER**.
- Premere il tasto **(D>P)** mantenendo premuto il tasto **ALT**.

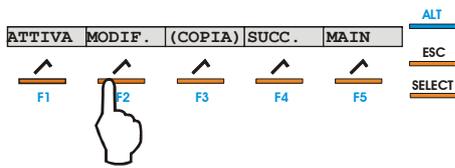


Per copiare un programma nel default, utilizzare il comando **(P>D)**



Cancella il programma richiamato nel campo **N.Prod.**

Il comando si attiva mantenendo premuto il tasto **ALT** assieme al tasto **F4**.



Per visualizzare ed effettuare modifiche al prodotto richiamato premere il pulsante **MODIF.**

Si accede alla prima pagina corrispondente ai dati del prodotto selezionato.

PASSWORD (Vedi cap.4.7)

Arresto Operatore		1501
		10:35
N. 4	TEST	
Peso Nominale (g)		228.4
Tara Nominale (g)		0.0
Limite -- (g)		18.0
Limite - (g)		9.0
Limite + (g)		9.0
Limite ++ (g)		18.0
Opzione Limiti	Legge 690	
Cadenza Nominale (cpm)		70
Codice Prod.	ABCD1234TEST	
AUTOSET	PRODOTT	(STAMP)
SUCC.	MAIN	

Nel campo riservato al nome programma è possibile digitare un testo alfanumerico per la identificazione del programma scelto.

Impostare i dati richiesti per la corretta classificazione dei prodotti:

Peso nominale (g) Peso del prodotto.

Tara nominale (g) Valore di tara.

Limite -- (g) Soglia sottopeso --

Limite - (g) Soglia sottopeso -

Limite + (g) Soglia extra peso +

Limite ++ (g) Soglia extra peso ++

OpzioneLimiti Manuale / Legge 690

Manuale: i limiti di soglia vengono inseriti manualmente dall'operatore.
 Legge 690: i limiti di soglia sono calcolati automaticamente a norma di legge, in funzione del peso impostato.

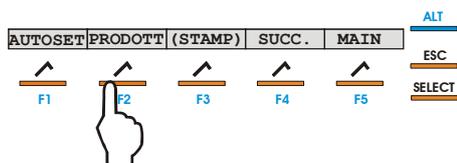
Cadenza Nominale (cpm)

Indica il numero di confezioni al minuto nominali che transitano al controllo.

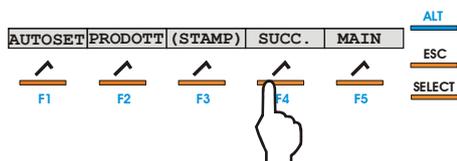
Viene utilizzato per l'impostazione della velocità dei nastri.

Codice Prod.

E' possibile digitare un testo alfanumerico per la identificazione del codice del prodotto.



Ritorna al menu principale **Prodotti**.



Si accede alla seconda pagina corrispondente ai dati di prodotto selezionato.

Arresto Operatore		1511
		10:35
N. 4	TEST	
Lungh. Oggetto (mm)		230
Lungh. Minima (mm)		100
Lungh. Massima (mm)		350
Abilitazione -- / ++		Nessuno
Risoluzione Gauss		01 div
Max Scarti Consec. --		0
Max Scarti Consec. ++		0
Max Scarti Consec. NP		0
AUTOSET	PRODOTT	PREC. SUCC. MAIN

Lungh. Oggetto (mm)

Lunghezza nominale dell'oggetto

Lungh. Minima (mm)

Lungh. Massima (mm)

Limiti di lunghezza oggetto al di fuori dei quali viene segnalato l'allarme corrispondente.

Abilitazione -- / ++

Valori possibili: Nessuno, Solo ++, Solo -, -- e ++

Indica se la categoria selezionata deve essere inclusa nei calcoli statistici.

Risoluzione Gauss

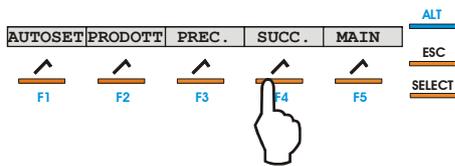
Definisce a quante divisioni display corrisponde ogni classe del grafico di distribuzione dell'errore (1, 3, 5, 7, 11, 15 div).

Max Scarti Consec.

-- , ++ , NP,

Imposta il numero di scarti consecutivi separato per le 3 categorie specificate superato il quale viene generato l'allarme corrispondente.

Impostando il valore pari a zero, il comando viene disattivato.



Si accede alla terza pagina corrispondente ai dati di prodotto selezionato.

Arresto Operatore		[52] 10:36
N. 4	TEST	
Corr. Fase Espul.1 (mm)		+0.4
Durata Espulsore 1		300
Corr. Fase Espul.2 (mm)		+0
Durata Espulsore 2		100
Pezzi x Contenitore		0
Max Limite + (g)		18.0
Max Limite - (g)		18.0
Differenza Dinamica (g)		+.8
AUTOSET	PRODOTT	PREC. SUCC. MAIN

Corr. Fase Espul.1 (mm)

Ritocca la posizione dell'espulsore se impostato **ms. centro ogg.** nel menu **SETUP Configurazione Espulsore #1**.

Durata Espulsore 1

Durata di intervento del dispositivo (i valori espressi possono essere in mm o ms in funzione di quanto specificato nella modalità di funzionamento dell'espulsore)

Corr. Fase Espul.2 (mm)

Ritocca la posizione dell'espulsore se impostato **ms. centro ogg.** nel menu **SETUP Configurazione Espulsore #2**.

Durata Espulsore 2

Quando presente definisce la durata di intervento del secondo dispositivo (i valori espressi possono essere in mm o ms in funzione di quanto specificato nella modalità di funzionamento dell'espulsore)

Pezzi per contenitore

Questo valore rappresenta il numero di prodotti che si prevede di inserire all'interno del contenitore di raccolta scarti.
Pezzi per contenitore: valore impostato 0 = tutti.

Max limite + (g)

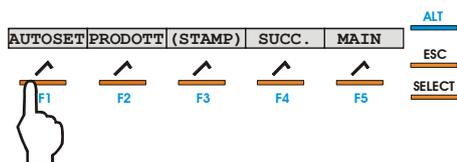
Limite max impostabile dall'operatore per i valori + e +.

Max limite - (g)

Limite max impostabile dall'operatore per i valori - e -.

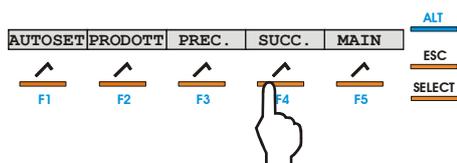
Differenza dinamica (g)

Compensa il valore di peso alle alte velocità di transito del prodotto.
Rappresenta lo scostamento tra il peso statico e il peso dinamico del prodotto. Questo valore viene automaticamente calcolato ed inserito durante la fase di calibrazione dello strumento.



Premere **AUTOSSET** dopo avere inserito tutti i dati di prodotto, in modo da memorizzare all'interno del programma richiamato la miglior configurazione.

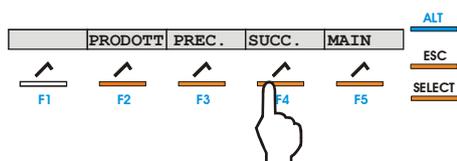
Utilizzare SEMPRE questo comando ogni volta che si memorizza un nuovo prodotto per ottimizzare il funzionamento dello strumento in funzione del prodotto memorizzato (vedi cap. 4.5).



La pagina selezionata permette la regolazione della velocità del motore M2 (Opzionale).

Il valore viene indicato in % in riferimento alla velocità del nastro di pesatura.

Arresto Operatore		[56]
		11:05
N. 4	TEST	
Velocita' M2 (%)		100
Direzione Nastro M2		Destra
	PRODOTT	PREC.
	SUCC.	MAIN

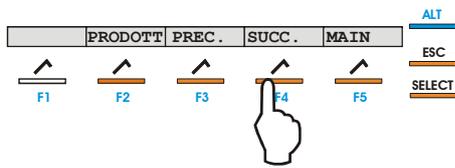


Memorizzazione dati Metal Detector (**Opzione**).

I valori di sensibilità **SE** e di fase **TP** vengono archiviati nel programma relativo al prodotto richiamato.

La memorizzazione avviene automaticamente durante la fase di calibrazione.

Arresto Operatore		[58]
		10:36
N. 4	TEST	
Sensibilità "SE"		200
Fase "TP"		1000
Frequenza "BA"		
Stampa Metal		Esclusa
INVIA	PRODOTT	PREC.
	SUCC.	MAIN



La pagina selezionata permette la regolazione delle opzioni feedback (opzione).

Arresto Operatore				[54]
				11:01
N. 4	TEST			
Pezzi Mediati FB				50
Pezzi Esclusi FB				3
Correzione FB (g)				+ . 0
{ FB (ms * 0.1g)				1000
+ . 0 N. Media FB +				0
Esclusi 0 + . 0 FB -				0
	PRODOTT	PREC.	SUCC.	MAIN

Pezzi mediati FB

Numero di pezzi su cui si esegue il controllo feedback.

Pezzi esclusi.

Numero di pezzi successivi a quelli mediati, durante il passaggio dei quali non è possibile effettuare una nuova correzione in retroazione.

Correzione FB (g).

Valore aggiunto o sottratto al peso nominale del prodotto. Il valore nominale del peso del prodotto sommato al valore assoluto di questo parametro è il valore su cui si aggancia il feedback.

K FB

Valore in ms che corrisponde a 0,1g da aggiungere o togliere.

4.4 Preferenze

La sezione **Preferenze** si divide in due pagine contenenti impostazioni relative ai valori di **LOTTO** e ai dati **TOTALI**.

Preferenze Lotto					[60]
N.	4	TEST			
Operatore					IVAN
Codice Lotto					TEST (123)
Numero Seq. Lotto					1
Fine Lotto					Manuale
Dimensione Lotto					0
% Max - Lotto					0.05
Stampa Lotto					Man + Auto
Stampa Gauss					Normale
PROD -1	PROD +1			SUCC.	MAIN

Operatore

E' possibile digitare un codice operatore, visualizzabile al momento della stampa.

Codice Lotto

E' possibile digitare un codice lotto, valore alfanumerico visualizzabile al momento della stampa.

Numero Seq. Lotto

E' possibile inserire un valore numerico che corrisponde a:

Valore =0: al completamento del lotto lo strumento di arresta (alla condizione che venga impostata l'opzione corrispondente, vedi cap. 4.2).

Valore >0: al completamento del lotto la macchina automaticamente azzerà il contatore e ricomincia nuovamente il lotto. Se si attiva la stampa di fine lotto si potranno distinguere le diverse stampe corrispondenti allo stesso lotto, oltre che dalla data/ora, da un suffisso crescente che andrà a diversificare gli stessi lotti prodotti.

Fine Lotto

L'impostazione di fine lotto è definita dai seguenti parametri:

- **Manuale.** Stabilisce se il termine del lotto è affidato all'operatore.
- **Nro Pezzi.** Stabilisce se il termine del lotto è determinato automaticamente in base ad un'impostazione interpretata come numero di pezzi.
- **Nro Minuti.** Stabilisce se il termine del lotto è determinato automaticamente in base ad un'impostazione interpretata come numero di minuti trascorsi.

Dimensione Lotto

Numero di pezzi o di minuti (a seconda della selezione impostata nel campo **Fine Lotto**) dopo il quale viene attivato l'allarme di fine lotto. Impostando il valore 0 tale funzione viene disabilitata.

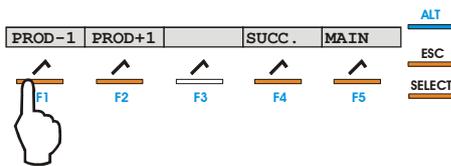
% Max - Lotto

Percentuale di pezzi classificati nella categoria “-“ nel lotto oltre la quale viene attivato l’allarme corrispondente. Impostando il valore 0 tale controllo viene disabilitato.

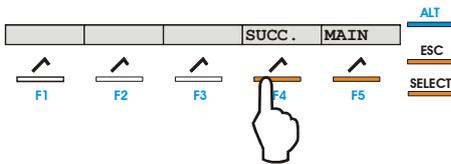
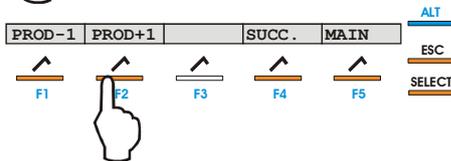
Stampa Lotto

Opzioni selezionabili:

- **Esclusa.** Funzione esclusa.
- **Solo Manuale.** Attivata manualmente dall’operatore.
- **Man+Auto.** Attivata automaticamente al raggiungimento del valore definito o manualmente dall’operatore.



I pulsanti **Prod -1 Prod +1** permettono di passare direttamente alla visualizzazione dei prodotti memorizzati.



Visualizzazione pagina **Pref. Produzione.**

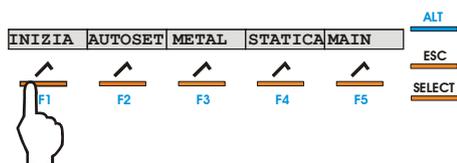
Valgono le specifiche e le opzioni della pagina precedente relativa a **Preferenze Lotto.**

Pref. Produzione		[61]
N. 4	TEST	
Operatore	IUAN	
Cod. Produz.	TEST (456)	
Fine Produz.	Manuale	
Dimensione Produz.	0	
Stampa Produz.	Solo	Manuale
Stampa Gauss	Esclusa	
PROD -1	PROD +1	PREC.
		MAIN

4.5 Calibrazione

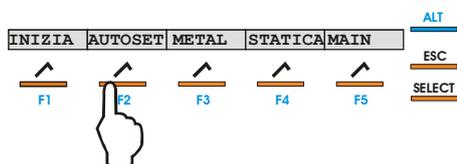
La calibrazione dinamica permette di ottimizzare l'errore di lettura della macchina quando la velocità di lavoro è particolarmente elevata.

Calibrazione Dinamica		[80] 10:38
N. 4 TEST		
Calibrazione Dinamica		+ . 0g
Peso + Tara Nominale	228.4g	
Differenza Dinamica	+ . 8	0.0
Passaggi	20 di 20	SEL
INIZIA	AUTOSET	METAL STATICA MAIN



La macchina si predispose alla calibrazione. L'operatore deve fare transitare 20 volte un oggetto di peso nominale sul piatto. Ad ogni transito il display incrementa il numero di pezzi transitati.

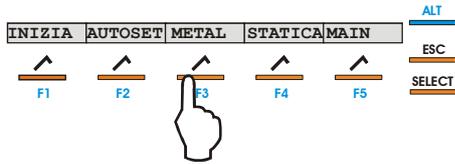
Quando l'ultimo pezzo transita il programma in automatico computa la media degli errori rilevati e aggiorna l'impostazione "differenza dinamica".



Premendo il pulsante **AUTOSET** la macchina elabora, sulla base dei dati inseriti nel capitolo **Prodotti**, la migliore configurazione relativa al prodotto richiamato.

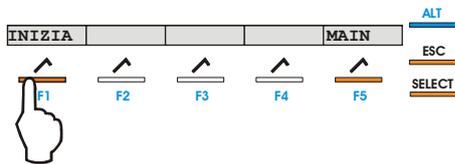
E' indispensabile effettuare sempre questa procedura per ogni prodotto memorizzato al fine di ottimizzare il funzionamento dello strumento in funzione dei diversi formati di prodotto.

L'inserimento corretto dei dati Prodotto garantisce inoltre una esatta elaborazione dei dati e una ottimizzazione dello strumento.



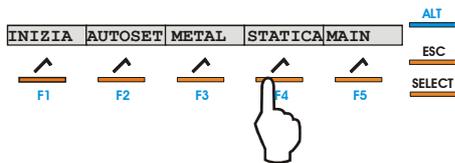
Il comando **METAL** attiva la pagina di calibrazione Metal Detector (opzionale).

Calibrazione Dinamica		[84] 10:53
N. 4 TEST		
Calibrazione Metal Detector		
Metal OK (pronto)		
Passaggi	0	"SE" 0 "TP" 104 "BA"
INIZIA		MAIN



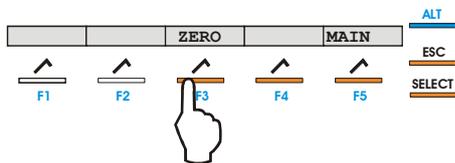
Inizia la procedura di calibrazione utilizzando una serie di prodotti in transito.

Quando l'ultimo pezzo transita il programma in automatico aggiorna l'impostazione corrente.

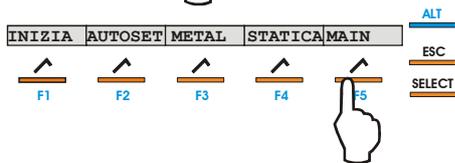


Il comando **STATICA** abilita la funzione di pesatura statica.

Calibrazione Statica		[81] 10:41
Calibrazione Statica		
ZeroAss	3911	+ . 0g
ZeroRel	3879	
Guadagno	7269	
Peso risoluz.	0.1 g	0.0
Range zero attuale %		0.05
	ZERO	MAIN



Questo comando permette di azzerare l'indicazione del display in un intervallo pari al 4% della portata bilancia.



Ritorna al menu principale.

4.6 Info

Fornisce le informazioni riguardanti la versione di software installato.

Lingua

Per selezionare la lingua diversa da quella impostata, scegliere la nuova lingua e premere **ENTER**.

T. rinfresco display

Rigenera la visualizzazione del display con una frequenza corrispondente al valore impostato.

Il valore è espresso in secondi.

Informazioni			
Lingua		ITALIANO	
Nome	E1406A		
Versione	1.0	10/11/2004	
Vel. Scansione		0.17	
		80.60	
T. rinfresco display		0	
			MAIN

4.7 Password

Permette di modificare le password associate ai tre livelli impostati. I controlli associati a queste variabili mostrano sempre i caratteri *** al loro interno tranne quando ha inizio l'editazione di uno di essi.

Password	
Livello Attuale	3
Log In	*****◀
Livello 1	*****
Livello 2	*****
Livello 3	*****
MAIN	LOG OUT TORNA

Livello 3

riservato al personale di assistenza tecnica per la configurazione iniziale della macchina e quindi non accessibile.

Livello 2

protegge l'accesso al **SETUP** della macchina, alla **CALIBRAZIONE** ed alla **DIAGNOSTICA**.

Livello 1

protegge l'accesso ai **PRODOTTI** e alle **PREFERENZE**.

L'utente accreditato al livello 2 accede al livello 1 senza bisogno di introdurre la password 1

Quando viene richiesto l'accesso a una area protetta da password e questa non è stata introdotta oppure è scaduta il display mostra la seguente pagina di **Log-In**

Log In	
Livello Attuale	3
Introdurre PASSWORD	
◀	
MAIN	LOG OUT TORNA



All'interno della pagina di **Log-In** è presente un campo in cui l'operatore può introdurre la propria password.

Questa stringa viene confrontata con le password dei livelli di sicurezza e, nel caso corrisponda ad una di esse, il livello corrente di sicurezza viene aggiornato al livello ad essa associato.

Il livello di sicurezza corrente è sempre visualizzato all'interno della pagina di **Log-In**.

Una volta introdotta la propria password, l'operatore può riportarsi nella pagina in cui si trovava inizialmente premendo il tasto **TORNA**.

Dei quattro livelli di sicurezza previsti, ordinati da 0 a 3 in ordine di priorità crescente, solo gli ultimi tre possiedono una password.

Il livello 0 non necessita di alcuna password in quanto è il livello meno privilegiato.

Il sistema all'atto della sua attivazione si posiziona automaticamente a livello 0.

Inoltre il sistema si porterà autonomamente a livello 0 nel caso in cui:

- Siano trascorsi più di 60 secondi a livello 3 senza che sia stato premuto alcun tasto.
- Siano trascorsi più di 120 secondi a livello 2 senza che sia stato premuto alcun tasto.
- Siano trascorsi più di 300 secondi a livello 1 senza che sia stato premuto alcun tasto.

4.8 Orologio

Imposta la data e l'ora desiderata.

Gestisce la data in due formati diversi, a seconda dei paesi di utilizzo della macchina.

17/11/2004	OROLOGIO	10:47:27
Data corrente	17/11/2004	
Ora corrente	10:47:27	
GESTIONE ORA E DATA		
Nuova Data	17/11/2004	
Nuova Ora	10:38:15	
Formato Data	ITA	
ORA	DATA	MAIN

Nuova data

Per l'inserimento della nuova data inserire il valore della data corrente (rispettando il formato data impostato), premere ENTER e successivamente il tasto funzione **DATA**.

Nuova ora

Per inserire l'ora digitare il valore dell'ora corrente, premere ENTER, e successivamente il tasto funzione **ORA**.

Formato Data

Valori possibili: ITA, ING
Definisce se il formato della data deve essere GG/MM/AAAA (ITA) o MM/GG/AAAA (ING).

Non è obbligatorio usare i separatori standard ('/' per la data e ':' per l'ora): per comodità di introduzione è sufficiente separare i valori con un punto.

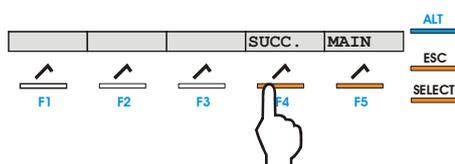
4.9 Diagnostica

In questa sezione è possibile controllare il funzionamento degli attuatori e dei sensori presenti (fotocellule, elettrovalvole, segnalazioni luminose) verificando lo stato degli ingressi e delle uscite. Un punto a lato del nome indica un segnale basso (0 V).

Un asterisco a lato del nome indica un segnale alto (+24V).

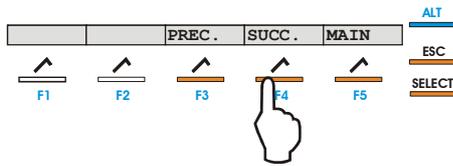
Le quattro pagine di seguito elencate riassumono la diagnostica degli ingressi (0-19) e delle uscite disponibili (0-15).

Diagnostica Ingressi 0-9		[90]
(00)	Start Remoto	.
(01)	Stop Remoto	*
(02)	Reset Allarmi	.
(03)	Registraz. Prodotto	*
(04)	Conferma Prodotto	*
(05)	Contenitore #1 Pieno	.
(06)	Esito Contr. 1	.
(07)	Abilitaz. Marcia	*
(08)	Num. Prod. [0]	.
(09)	Num. Prod. [1]	.
		SUCC. MAIN



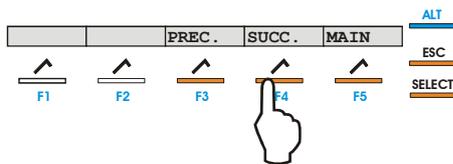
Accede alla seconda pagina di segnalazioni diagnostiche.

Diagnostica Ingressi 10-19		[91]
(10)	Num. Prod. [2]	.
(11)	Num. Prod. [3]	.
(12)	Strobe ID Prod.	.
(13)	Input 13	.
(14)	Esito Contr. 2	.
(15)	Contenitore #2 Pieno	.
(16)	Contenitore #3 Pieno	.
(17)	Input 17	.
(18)	Input 18	*
(19)	Avaria Metal	.
		PREC. SUCC. MAIN



Accede alla terza pagina di segnalazioni diagnostiche.

Diagnostica Uscite 0-9			[92]
(00)	Nastri in Marcia	.	
(01)	Allarme Attivo	.	
(02)	All. Scarti Consec.	.	
(03)	Lampada Marcia	.	
(04)	Lampada Allarme	.	
(05)	Lampada Aux	.	
(06)	Espulsore #1	.	
(07)	Fine Lotto	.	
(08)	Espulsore #2	.	
(09)	Espulsore #3	.	
			PREC. SUCC. MAIN



Accede alla quarta pagina di segnalazioni diagnostiche.

Diagnostica Uscite 10 - 15			[93]
(10)	Output 10	.	
(11)	Feed Back +	.	
(12)	Feed Back -	.	
(13)	Trigger Contr. 1	.	
(14)	Fotoc. x MD	.	
(15)	Output 15	.	
			PREC. MAIN

5 Introduzione alla programmazione del metal detector

5.1 Generalità sulla programmazione

La programmazione avviene mediante la tastiera incorporata nel metal detector, comprendente i tasti:



Tasto	Funzione
PROG	<ul style="list-style-type: none"> • Ingresso e uscita dalla fase di programmazione • Spostamento dai sottomenu al menu precedente
<ul style="list-style-type: none"> ▲ (incremento) ▼ (decremento) 	<ul style="list-style-type: none"> • Consentono di scorrere la sequenza delle istruzioni • Scegliere il parametro da modificare • Modificare i valori dei parametri
ENTER	<ul style="list-style-type: none"> • Passaggio dal menu principale ai sottomenu selezionati • Conferma dei dati impostati

All'ingresso in programmazione viene richiesta la password: sono presenti sei password, per i seguenti livelli:

- operatore
- supervisore
- ingegnere
- operatore della qualità
- responsabile della qualità
- programmatore remoto

Ciascun tipo di programmatore può accedere ad un set specifico di parametri.



Solo l'ingegnere e il programmatore remoto possono modificare le password dei vari livelli.

5.2 Password di accesso

Alla prima accensione il metal detector è configurato con password definite in fabbrica. Il valore standard corrisponde a:

Livello	Password
<i>Operatore</i>	000001
<i>Supervisore</i>	000002
<i>Ingegnere</i>	000003
<i>Operatore della qualità</i>	000004
<i>Responsabile della qualità</i>	000005
<i>Programmatore remoto</i>	000006



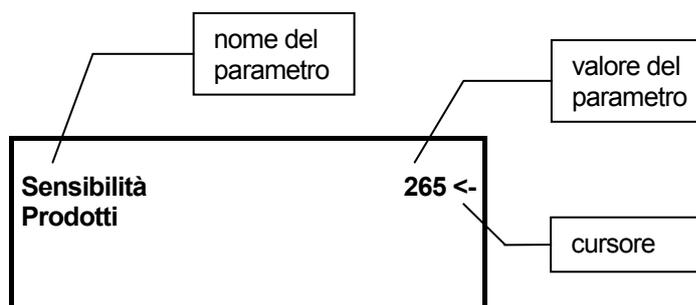
E' molto importante che il tecnico, responsabile del dispositivo, rinomini le password, al fine di evitare l'ingresso alla programmazione da parte di personale non autorizzato.

L'accesso alla programmazione avviene premendo il tasto **P**. Il metal detector chiede l'inserimento della password.

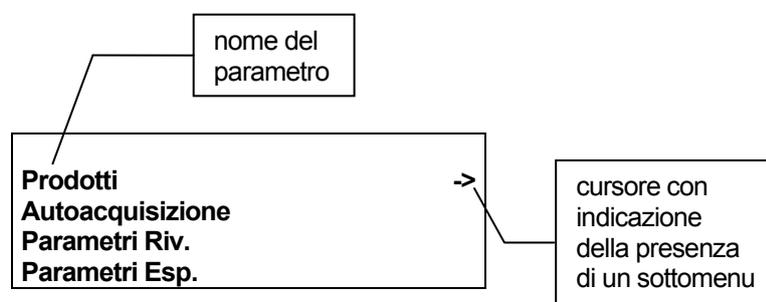
<p>Codice di accesso</p> <p>000000</p>
--

L'inserimento della password viene effettuato modificando un carattere alla volta, attraverso i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermando il dato con il tasto **E**.

Dopo avere inserito la password il metal detector viene inibito e si ha accesso alla programmazione, il display visualizza i parametri disponibili per il livello di programmazione:



Esempio di visualizzazione durante la programmazione: livello operatore



Esempio di visualizzazione durante la programmazione: livello supervisore

- I parametri vengono selezionati agendo sui tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e attivati con il tasto **E** (ENTER): in tal caso il valore attuale inizia a lampeggiare.
- I sottomenu vengono selezionati agendo sui tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento), l'accesso ai sottomenu avviene premendo il tasto **E** (ENTER).
- I valori dei parametri vengono modificati con i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento).
- Le modifiche vengono confermate con il tasto **E** (ENTER).
- Si torna al menu precedente e si esce dalla programmazione con il tasto **P**.

NOTA: se il valore della sensibilità non lampeggia dopo avere premuto ENTER significa che quel parametro non è abilitato per quel livello di programmazione.

5.3 Accesso ai parametri di programmazione

Ogni livello di programmazione dà accesso ad una parte dei parametri di programmazione, secondo la tabella seguente:

Livello	Menu / Comandi disponibili
<i>Livello operatore</i> 000001	Sensibilità Prodotto
<i>Livello supervisore</i> 000002	Prodotti Autoacquisizione Parametri Riv. Parametri Esp. <i>Progr. Tempi Esp.</i> Contatori
<i>Livello ingegnere</i> 000003	Prodotti Autoacquisizione Parametri Riv. Parametri Esp. Contatori Lettore Barcode (*) Configurazione THS <i>Imposta Data</i> <i>Cambia Password</i> Configurazione ALM Stato I/O
<i>Livello operatore della qualità</i> 000004	Test MD
<i>Livello responsabile della qualità</i> 000005	Test MD Print <i>Rapporto Qualità</i> Configurazione QA <i>Sensib. di Test</i>
<i>Livello programmatore remoto</i> 000006	Tutti i comandi del livello Ingegnere e del livello Responsabile della Qualità.

(*) Menu disponibile solo in presenza di lettore di codice a barre.

La struttura dei menu di programmazione è di tipo ad albero. Nella tabella "istruzioni di programmazione" i singoli parametri vengono descritti, fornendo la sequenza menu / sottomenu che consente di selezionarli.



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
1	Sensibilità		Sensibilità	0-299	-	Soglia di scatto dell'allarme: più piccolo è l'oggetto da rilevare, maggiore deve essere la sensibilità. Il parametro è modificabile se il parametro OA=ON.
1	Prod.		Tipo di prodotto selezionato	12 caratteri alfanumerici	-	Selezione dei parametri di funzionamento ottimizzati per uno specifico tipo di prodotto, precedentemente memorizzati dal supervisore e dall'ingegnere. Il display visualizza i vari prodotti definiti alla pressione dei tasti freccia. Scegliere il prodotto desiderato premendo il tasto E (ENTER).
2 / 3	Prodotti					
2 / 3	Prod.	PI				Vedi sopra
2 / 3	Nome p.	PN	Nome del Prodotto	12 caratteri alfanumerici	-	Modifica il nome di un prodotto già memorizzato. NOTA: inserire sempre 12 caratteri (spazi compresi). Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER).
2 / 3	Nuovo (prodotto)	NW	Nome di un nuovo prodotto	12 caratteri alfanumerici fino a 249 prodotti distinti	-	Memorizzazione dei parametri di funzionamento correnti di una cella di memoria e attribuzione del nome del prodotto corrispondente. NOTA: inserire sempre 12 caratteri (spazi compresi). Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER).
2 / 3	Canc. p.	EP	Cancellazione di un prodotto		-	Cancellazione di un prodotto esistente: selezionare il prodotto desiderato nella lista visualizzata, mediante i tasti freccia, e confermare con il tasto E (ENTER).
2 / 3	Autoacquisizione					
2 / 3	Autoacquisiz.	LE	Autoacquisizione	ON, OFF	OFF	Selezionare ON per attivare la procedura di autoacquisizione. NOTA: LE=OFF automaticamente a fine procedura.
2 / 3	Ottimiz. Inox	OS	Inclusione dell'acciaio inox tra i metalli per cui	ON=ottimizzazione di acciaio inox e	ON	Rapporto segnale / prodotto Segnale del metallo



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
			ottimizzare il rapporto segnale / prodotto	ferro. OFF=ottimizzazione solamente del ferro.		Segnale del prodotto
2 / 3	Multibanda	MB		ON, OFF	OFF	ON: autoacquisizione con selezione automatica della banda di lavoro (BA) Vedere il paragrafo "Programmazione del metal detector in funzione del tipo di prodotto"
2 / 3	Passaggi	TN	Numero dei passaggi del prodotto per l'autoacquisizione	1-10	2	In caso di prodotto non uniforme, aumentare TN in modo da effettuare una media più accurata. Selezionando MB=ON sul modello THS/3F, il valore di TN viene forzato ad un valore >1.
2 / 3	Correzione sens.	SA	Margine di sensibilità	5-40	15	Margine di sensibilità sottratto al valore limite determinato dalla procedura di autoacquisizione del prodotto: diminuendo la sensibilità evita falsi allarmi in caso di notevoli variazioni delle caratteristiche del prodotto. Aumentando il valore di SA, la sensibilità determinata dalla procedura di autoacquisizione diminuisce. Il valore standard 15 corrisponde ad un rapporto 2 tra il segnale utile d'allarme e l'interferenza dovuta al prodotto.
2 / 3	Parametri Riv.					
2 / 3	Sensibilità	SE				Vedi sopra
	Programma TX	TP	Parametro di analisi del segnale di ricezione	0-1799	0	Questo parametro determina il punto di lavoro ottimale per la minimizzazione del segnale generato dal prodotto e viene determinato automaticamente dal rilevatore durante la procedura di autoacquisizione. Ad esempio, per un prodotto secco, la scelta di TP=0 risulta ottimale.
2 / 3	Banda	BA	Banda di lavoro	HIGH: b. alta MEDIUM: b. media LOW: b. bassa	HIGH	Parametro determinato automaticamente dal sistema durante la procedura di autoacquisizione (se il parametro MB=ON). Il parametro può essere variato anche manualmente:



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
						in generale è opportuno scendere di banda all'aumentare dell'umidità del prodotto o in caso di presenza di parti di alluminio.
2 / 3	Modo di analisi	AM	Modo di analisi del segnale di ricezione	1-7	6	Vedere paragrafo "criteri di scelta del modo di analisi"
2 / 3	Parametri Esp.					
2 / 3	Modo espulsore	EM	Modo di espulsione	B, F, S, SB	.	<p>Selezione del modo di espulsione del materiale contaminato</p> <p>Modo B: Funzionamento con blocco della linea di produzione, eliminazione del materiale contaminato e ripristino manuale da parte dell'operatore (vedere anche paragrafo "Temporizzazioni" e parametro ED)</p> <p>NOTA: il metal detector non controlla la presenza di più frammenti consecutivi: è quindi necessario eliminare tutto il materiale compreso tra la parte che ha causato l'allarme e quello ancora sotto la sonda. Per minimizzare lo spreco di materiale è consigliabile scegliere un basso valore per ED.</p> <p>Modo F: Funzionamento con accantonamento automatico del materiale contaminato (vedere anche paragrafo "Temporizzazioni" e parametri AT, ED, ET).</p> <p>Modo S: Funzionamento con accantonamento del materiale automatico e sincronizzato da fotocellula (vedere anche paragrafo "Temporizzazioni" e parametri AT, ED, ET, PD, PH).</p> <p>Modo SB: Funzionamento con blocco della linea di produzione sincronizzato da fotocellula, eliminazione del materiale contaminato e ripristino manuale da parte dell'operatore (vedere anche paragrafo "Temporizzazioni" e parametro ED)</p>
2 / 3	Dis. Espulsione	ED	Distanza	0-6000 mm	-	-



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
			dell'espulsione dalla sonda o dalla fotocellula.			
2 / 3	Lungh. pacco	PL	Lunghezza del pacco di prodotto	5-80 cm	-	Parametro necessario per AM=1
2 / 3	Riv. Inversa	RD	Rilevazione inversa	ON, OFF	OFF	Rilevazione di mancanza di parti metalliche, con funzionamento invertito per ambedue i relè d'uscita. Il funzionamento richiede la presenza di una fotocellula, prima o dopo la sonda.
2 / 3	Velocità min.	BL	Velocità minima di transito	2-BM m/min	-	Nastro trasportatore a velocità fissa o assente: non applicabile. Nastro trasportatore a velocità variabile: selezionare la velocità minima di funzionamento. Se è presente l'inverter $BL \geq 20KT$. La modifica del parametro KT comporta l'assegnazione automatica $BL = 20KT$.
2 / 3	Velocità	BS	Velocità di transito	2-250 m/min	-	Nastro trasportatore a velocità fissa o assente: inserire il valore della velocità di transito. Se $KE > 0$ e $KT = 0.000$ (encoder presente, scheda inverter assente), il parametro non è applicabile. Se è presente l'inverter, deve essere compreso tra BL e BM.
2 / 3	Velocità max	BM	Velocità massima di transito	BL-250 m/min	-	Nastro trasportatore a velocità fissa o assente: non applicabile. Nastro trasportatore a velocità variabile: selezionare la velocità massima di funzionamento. Se è presente l'inverter $BM \leq 60KT$. La modifica del parametro KT comporta l'assegnazione automatica $BM = 60KT$.
2 / 3	Prog. Tempi Esp.					
2 / 3	Tempo Att.ReleA	AT	Tempo di attivazione del relè di allarme	0-20 s A	A	AT=A (Automatico): il relè di allarme viene attivato solo per il tempo che il segnale supera la soglia di scatto.
2 / 3	Tempo ReleE	ET	Tempo di attivazione del relè di espulsione (relè E)	1-3200 centesimi di secondo	-	Per EM=S: tempo di attivazione del relè di espulsione Per EM=F: tempo minimo di attivazione del relè espulsione (il relè viene attivato per un tempo



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
						dato dalla somma del tempo di allarme – tempo di transito della massa metallica attraverso la sonda – e del tempo ET)
2 / 3	Tempo conf. esp.	CT	Tempo di conferma espulsione	0-6400 centesimi di secondo		Vedere funzione CE
2 / 3	Contatori					
2 / 3	Allarmi par.	CA	Numero di allarmi causati dal prodotto corrente (dall'ultimo azzeramento)	0-999999999	-	Azzeramento: selezionare il parametro, premere il tasto ↑ (incremento) e premere il tasto E (ENTER), in programmazione remota eseguire comando CR.
2 / 3	Oggetti par.	CO	Numero di pacchi transitati del prodotto corrente (dall'ultimo azzeramento)	0-999999999	-	Conteggio effettuato mediante fotocellula. Azzeramento: selezionare il parametro, premere il tasto ↑ (incremento) e premere il tasto E (ENTER), in programmazione remota eseguire comando CR.
2 / 3	Allarmi tot.	AC	Numero totale di pacchi transitati (dall'ultimo azzeramento)	0-999999999	-	Azzeramento: selezionare il parametro, premere il tasto ↑ (incremento) e premere il tasto E (ENTER), in programmazione remota eseguire comando AR.
2/3	Oggetti tot.	OC	Numero totale di pacchi transitati dall'ultimo azzeramento	0-999999999	-	Conteggio effettuato mediante fotocellula. Azzeramento: selezionare il parametro, premere il tasto ↑ (incremento) e premere il tasto E (ENTER), in programmazione remota eseguire comando OR.
3	Configuraz. THS					
3	ID linea	ID	Identificatore di singolo metal detector in una rete di apparati connessi in RS485	0000-9999	9999	Massimo numero di unità: 32
3	Acc. Operatore	OA	Accesso della sensibilità da parte dell'operatore	ON-OFF	ON	-
3	Suono	SO	Attivazione della suoneria d'allarme incorporata	ON-OFF	ON	-
3	Inseguitore TP	FO	Adattamento automatico alle variazioni di caratteristiche del prodotto	ON-OFF	ON	FO=ON: nel caso di prodotto con caratteristiche chimico-fisiche variabili lentamente nel tempo, il rilevatore determina automaticamente il miglior punto di lavoro. variando



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
						opportunamente il parametro TP.
3	Lingua	LG	Lingua dei messaggi	I, GB, F, E, S, D, NL	-	-
3	Tem.inibizione	IN	Tempo di inibizione	0-3000 centesimi di secondo	0	Il metal detector viene disabilitato per il tempo selezionato, a partire dall'attivazione dell'ingresso di inibizione o all'accensione del motore (se è presente la scheda inverter).
3	Abil.Barcode	BE	Codice di abilitazione del funzionamento con lettore di codice a barre	6 caratteri alfanumerici	-	Codice a 6 cifre che abilita il THS a gestire il lettore di codice a barre.
3	Posizione Photo.	PH	Posizione della fotocellula rispetto alla sonda	IN-OUT	-	IN: fotocellula posta all'ingresso della sonda OUT: fotocellula posta all'uscita della sonda.
3	Dist.Fotoc.MD	PD	Distanza tra metal detector e fotocellula	0-2000 mm	-	-
3	K trasmis	KT	Costante di trasmissione del gruppo motoriduttore	0.000-9.999	-	KT=0.000 se l'inverter non è presente. $KT = (\text{velocità di transito}) / (\text{frequenza motore})$ NOTA: modificando il valore di KT, i parametri BL e BM vengono automaticamente impostati ai valori nominali, rispettivamente 20xKT e 60xKT. BL e BM possono comunque essere modificati anche manualmente. Il parametro KT deve essere posto pari a F se la configurazione del sistema comprende una scheda MDT.
3	K encoder	KE	Costante per encoder (numero di impulsi per giro)	0-1000 impulsi per giro KE=0 encoder assente KE>0 encoder presente	0	
3	Diametro	DI	Diametro del rullo di traino	10-250mm	-	Diametro del rullo + 2 x (spessore del nastro) Parametro correlato: K encoder
3	Correzione TP	TA	Correzione del parametro di analisi del segnale in ricezione	0-1799	-	Tale parametro è specifico per ogni apparato. Non modificare per nessun motivo.



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
3	Autoacquis. TA	TL	Autoacquisizione del parametro TA	ON,OFF	-	Selezionare ON per attivare la procedura di autoacquisizione. NOTA: TL=OFF automaticamente a fine procedura. Vedere par. "Sostituzione della scheda SCD"
3	Trasmissione	TX	Abilitazione del trasmettitore	ON,OFF	ON	Riservato all'assistenza
3	Canale TX	CH	Canale di trasmissione	1,2	1	Selezione di canali differenti su 2 apparati adiacenti, per la sincronizzazione automatica. NOTA: su alcuni modelli questo parametro non è disponibile.
3	Controllo display	DC	Controllo del display	0-50	0	Le caratteristiche del display possono variare con la temperatura ambiente
3	Ora	TM	Ora corrente	hh:mm hh: ore mm: minuti		
3	Imposta data					
3	Anno	-	Anno corrente	Ultime 2 cifre dell'anno	-	Per la prog.remota vedere DA
3	Mese	-	Mese corrente	1-12	-	Per la prog.remota vedere DA
3	Giorno	-	Giorno corrente	1-31	-	Per la prog.remota vedere DA
3	Cambia password					
3	Pass. Operatore	US	Password operatore	6 caratteri alfanumerici	000001	Definizione della password a livello operatore. NOTA: Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER)
3	Pass. Supervisore	SU	Password supervisore	6 caratteri alfanumerici	000002	Definizione della password a livello supervisore. NOTA: Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER)
3	Pass. Ingegnere	EG	Password Ingegnere	6 caratteri alfanumerici	000003	Definizione della password a livello Ingegnere. NOTA: Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER)
3	Pass. Operatore Qualità	QU	Password Operatore Qualità	6 caratteri alfanumerici	000004	Definizione della password a livello Operatore Qualità. NOTA: Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER)
3	Pass. Responsabile	QH	Password Responsabile	6 caratteri alfanumerici	000005	Definizione della password a livello Responsabile Qualità.



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
	Qualità		Qualità			NOTA: Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER)
3	Pass. Remota	RM	Password per programmazioni remote	6 caratteri alfanumerici	000006	Definizione della password per la programmazione remota. NOTA: Selezionare i singoli caratteri mediante i tasti ↑ (incremento) e ↓ (decremento) e confermare premendo il tasto E (ENTER)
3	Configurazione ALM					
3	Logica ingr.	LO	Logica degli ingressi	P: logica positiva N: logica negativa	P	Si applica a tutti gli ingressi P: ingressi attivi alti (con pull-down incorporato sulla scheda ALM) N: ingressi attivi bassi (con pull-up incorporato sulla scheda ALM)
3	Ingr. BIN_FULL	IL	Tipo di ingresso "deposito di accantonamento pieno"	NC,NO	NO	NO: chiuso in caso di deposito di accantonamento pieno NC: aperto in caso di deposito di accantonamento pieno
3	Ingr. AUX1	I1	Tipo di ingresso "AUX1"	NC,NO	NO	NO: normalmente aperto NC: normalmente chiuso
3	Allarme fotoc.	PA	Abilitazione allarme fotocellula	ON,OFF	ON	ON: in caso di malfunzionamento della fotocellula (sempre attivata), il sistema si porta in stato di avaria. OFF: in caso di malfunzionamento della fotocellula (sempre attivata), il sistema non si porta in stato di avaria.
3	Ingr. EJ_CONF	IE	Tipo di ingresso "conferma espulsione"	NC, NO	NO	NO: chiuso in caso di conferma espulsione NC: aperto in caso di conferma espulsione
3	Ingr. PHOTO	IP	Tipo di ingresso "fotocellula "	NC, NO	NO	NO: chiuso in caso di passaggio del pacco davanti alla fotocellula NC: aperto in caso di passaggio del pacco davanti alla fotocellula
3	Al. conf. Espul.	CE	Abilitazione dell'allarme "conferma espulsione"	ON,OFF	OFF	CE=OFF conferma espulsione non utilizzata CE=ON dopo l'attivazione del relè di espulsione viene controllato lo stato dell'ingresso "conferma espulsione" : se dopo un tempo di CT centesimi di secondo l'ingresso non è attivo (vedere parametro IE)



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
						viene attivata la segnalazione di avaria (relè di fault, segnalatori ottici e suoneria attivati, messaggio "Guasto espulsione" sul display). Questa condizione può corrispondere: - al mancato passaggio di un pacco contaminato in un deposito di accantonamento; - all'attivazione continua dell'ingresso CE per almeno 5 secondi. Il ripristino dell'allarme avviene premendo il tasto ENTER.
3	Al. deposito pieno	LF	Abilitazione dell'allarme "deposito di accantonamento pieno"	ON,OFF	OFF	Se l'ingresso resta attivo per più di 5 secondi, viene attivata la segnalazione di avaria. Il ripristino dell'allarme avviene eliminandole la causa e premendo il tasto ENTER.
3	Al. press. aria	AP	Allarme in caso di pressione aria insufficiente	ON,OFF	OFF	OFF: ingresso AUX1 ininfluente ON: se l'ingresso AUX1 è attivo il sistema si porta in stato di avaria
3	Allarme motore	MA	Allarme in caso di surriscaldamento	ON,OFF	-	OFF: allarme disabilitato (configurazione senza scheda di pilotaggio motore o con scheda MDL) ON: Versione con scheda MDT, allarme se il sensore di protezione termica è attivo
3	Reset coda ESP	QR	Azzeramento della coda delle espulsioni	ON,OFF	ON	OFF: la coda delle espulsioni non viene mai azzerata ON: se è presente la scheda MDL o è presente un encoder, quando il nastro si ferma, per comando o avaria, la coda delle espulsioni viene azzerata
3	Espulsione	EJ	Espulsione	ON,OFF	ON	Abilitazione/disabilitazione espulsione, utilizzata solo per servizio assistenza
3	Relè fault	FR	Abilitazione del relè ausiliario di avaria	ON,OFF	OFF	Se FR=ON vengono attivati in caso di guasto il relè di avaria e il lampeggiante se presente
3	Protocollo DTR	DT	Protocollo DTR	N,H	N	Uso della linea DTR per la comunicazione con la stampante N: linea non utilizzata H: linea utilizzata, modalità handshake, linea attiva alta
3	Abilita UP/DOWN	UD	Abilitazione tasti freccia inverter	ON,OFF	-	Abilitazione del controllo di velocità del motore dal pannello di controllo del gruppo
3	Movimento	MM	Abilitazione del	ON,OFF	OFF	OFF: i tasti + e - variano la



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
	manuale		movimento manuale del motore			velocità del motore nel modello con la scheda MDL (nel modello con la scheda MDT i tasti sono disabilitati) ON: in condizioni di motore spento, azionando i tasti + e - il motore si muove avanti o indietro alla velocità BS. Durante il movimento l'espulsore è disabilitato
3	Abilita PREC. CONV.	PC	Abilita ingresso "consenso al nastro precedente"	ON,OFF	OFF	ON: se il nastro del THS è in movimento viene attivato il relè OFF: i 2 nastri sono indipendenti
3	Abilita FOLL. CONV.	FC	Abilitazione del relè "consenso nastro successivo"	ON,OFF	OFF	ON: Se il nastro successivo è in movimento, il nastro del THS può essere attivato OFF: i 2 nastri sono indipendenti
3	Ripartenza aut.	RE	Riavvio del nastro in caso di "consenso del nastro successivo"	ON,OFF	OFF	Se FC=OFF il parametro è ininfluente Se FC=ON: RE=OFF in caso di arresto del nastro successivo, quando l'ingresso FOLL-CONV ritorna attivo il nastro del THS deve essere attivato manualmente RE=ON in caso di arresto del nastro successivo, quando l'ingresso FOLL-CONV ritorna attivo il nastro del THS si riattiva automaticamente, a meno che nel frattempo sia stato premuto il tasto STOP
3	Stop su fault	SF	Arresto del nastro in caso di avaria	ON,OFF	OFF	SF=ON in caso di avaria del THS il nastro si arresta SF=OFF in caso di avaria del THS il nastro continua a muoversi
3	Tempo stop	ST	Tempo di auto spegnimento del nastro	1-99 minuti 0: disabilitato	0	Se non viene rilevato alcun passaggio per un tempo pari a ST, il nastro trasportatore si spegne automaticamente (non viene fornita alcuna segnalazione)
3	Corrente motore	CU	Corrente nominale del motore	0.000-7.000 A		Impostare il valore nominale del motore (parametro significativo solamente per la versione con scheda MDL). Vedere anche il parametro MA
3	Max frequenza inverter	MI	Massima frequenza di lavoro dell'inverter	60-100		Impostare il valore massimo nominale della frequenza di lavoro del motore (parametro significativo solamente per la versione con scheda MDL).
3	Intermittenza	LB	Intermittenza	ON,OFF	OFF	OFF: la segnalazione



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
	lampada		lampada			luminosa di allarme e il relè ausiliario, quando attivati, sono attivati in modo costante ON: la segnalazione luminosa di allarme e il relè ausiliario, quando attivati, sono attivati in modo intermittente (periodo 1 secondo)
3	Stato I/O					
3	-	-	Lista sul display delle linee di ingresso e di uscita, con indicazione del loro stato	H: attivo L: non attivo		Esempio di visualizzazione: relè EJECT H relè ALARM L input LID FULL L input FOLL CONV H
4/5	TEST MD					
4/5	Test Fe	-	Attivazione del test per il campione di riferimento in ferro	-	-	Procedura di test: vedere paragrafo "Gestione dei test periodici"
4/5	Test Inox	-	Attivazione del test per il campione di riferimento in acciaio inox	-	-	Procedura di test: vedere paragrafo "Gestione dei test periodici"
4/5	Test no Fe	-	Attivazione del test per il campione di riferimento per il metallo diamagnetico	-	-	Procedura di test: vedere paragrafo "Gestione dei test periodici"
5	Print					
5	Print parametri	PT	Stampa lista dei parametri, con valori correnti	ON,OFF	OFF	-
5	Print buffer	PB	Stampa lista degli eventi memorizzati	ON,OFF	ON	1000 eventi memorizzabili
5	Rapporto qualità					
5	Rapporto espulsioni	JR	Inserimento degli eventi di espulsione nel rapporto stampato	ON,OFF	ON	ON: inserimento nel rapporto
5	Modifica parametri	MR	Inserimento delle modifiche dei parametri nel rapporto stampato	ON,OFF	ON	ON: inserimento nel rapporto
5	Rapporto test	TR	Inserimento dei risultati dei test di qualità nel rapporto stampato	ON,OFF	ON	ON: inserimento nel rapporto
5	Ultime ore	RT	Rapporto sugli eventi nelle	00:00-23:59	1:00	RT > 00:00 : inserimento nel rapporto



Livello accesso	Codice in programm. locale	Codice in programm. remota	Significato	Valori possibili	Valore Standard	Note
			ultime ore di funzionamento			
5	Print report	PR	Stampa di un rapporto	ON,OFF	OFF	-
5	Configurazione QA					
5	Periodo stampa	PP	Intervallo di stampa automatica del rapporto personalizzato	00:00-23:59	00:00	00:00 corrisponde a stampa automatica disattivata NOTA: il contatempo viene azzerato ad ogni accensione dell'apparato
5	Intervallo di test	TE	Intervallo predefinito di esecuzione del test di qualità	00:00-23:59	00:00	00:00 corrisponde a test disattivato
5	Ritardo test	TD	Tempo di attesa per l'esecuzione del test	00:00-23:59	00:00	Tempo entro il quale l'operatore della qualità deve eseguire il test. NOTA: la necessità di eseguire il test è segnalata sul display
5	Fault time out	FT	Attivazione del relè di avaria in caso di fuori tempo massimo per l'esecuzione del test	ON,OFF	ON	
5	Sensibilità del test					
5	Diametro Fe	FD	Diametro minimo intercettabile per un campione (sfera) in ferro	0.0 – 25.0		Dato da impostare perché sia inserito nel rapporto di test. NOTA: per l'esecuzione corretta del test periodico, deve corrispondere al campione utilizzato durante la procedura di autoacquisizione
5	Diametro Inox	SD	Diametro minimo intercettabile per un campione (sfera) in acciaio inox	0.0 – 25.0		Dato da impostare perché sia inserito nel rapporto di test. NOTA: per l'esecuzione corretta del test periodico, deve corrispondere al campione utilizzato durante la procedura di autoacquisizione
5	Diametro no Fe	ND	Diametro minimo intercettabile per un campione (sfera) in metallo diamagnetico	0.0 – 25.0		Dato da impostare perché sia inserito nel rapporto di test. NOTA: per l'esecuzione corretta del test periodico, deve corrispondere al campione utilizzato durante la procedura di autoacquisizione

6 Manutenzione e riparazione



Le operazioni di manutenzione e pulizia devono essere eseguite esclusivamente a macchina spenta.

I ripari possono essere rimossi, se necessario, solo durante le operazioni di manutenzione da personale specializzato o autorizzato.

6.1.1 Rulli dei trasportatori

I rulli dei trasportatori sono composti da più parti assemblate e bilanciate prima della messa in funzione.

Si raccomanda pertanto di non cercare di riparare o sostituire alcune parti che li compongono, in quanto la non perfetta bilanciatura di queste potrebbe gravare sul funzionamento della macchina.

Per la sostituzione delle parti contattare il costruttore.

I rulli si compongono delle parti seguenti:

Rullo
Albero
Cuscinetti
Anelli di fermo
Protezioni esterne

6.1.2 Sostituzione dei nastri di trasporto

I nastri di trasporto sono facilmente sostituibili, in quanto dotati di sistema di sgancio ed estrazione rapida.



Per la sostituzione, procedere nel modo seguente:

- Togliere tensione.
- Sganciare i bloccaggi laterali
- Estrarre il trasportatore.
- Togliere la cinghia di trasmissione dal lato motore.
- Allentare il nastro ruotando verso l'alto il rullo di traino anteriore.
- Estrarre il nastro lateralmente e sostituirlo con il nuovo.
- Centrare il nastro rispetto al piano di scorrimento.
- Ruotare verso il basso il rullo di traino anteriore per tensionare il nastro.
- Verificare il corretto tensionamento e, se necessario, agire sulle ghiera poste a registro del rullo di rinvio.
- Avvicinare il trasportatore ed inserire la cinghia di trasmissione sul lato motore.
- Appoggiare il trasportatore e collocarlo nella corretta posizione utilizzando le spine di riferimento.
- Bloccare nuovamente il trasportatore agganciando i bloccaggi laterali.

ATTENZIONE!

Nella fase iniziale di avviamento mantenere monitorato il nastro finché non si avverte un funzionamento privo di spostamenti.

6.1.3 Sostituzione delle cinghie di trasmissione

Per la sostituzione delle cinghie di trasmissione, procedere come per la sostituzione dei motoriduttori.

6.1.4 Sostituzione di motoriduttori

I motoriduttori installati si compongono di riduttori epicicloidali e motori brushless.

Il fissaggio delle parti avviene mediante apposita flangia di collegamento. Questa operazione richiede una cura particolare in quanto il motoriduttore assemblato dovrà risultare calibrato per non trasmettere disturbi alla cella di carico e di conseguenza falsare i valori di pesatura.

Per la fornitura delle parti assemblate si consiglia di contattare il costruttore.



Per la sostituzione procedere nel modo seguente:

- Togliere tensione.
- Scollegare elettricamente il motore.
- Rimuovere i ripari che proteggono la cinghia di trasmissione.
- Allentare il motoriduttore dal supporto di fissaggio dopo avere estratto il nastro di pesatura.
- Sostituire il motoriduttore avendo cura di effettuare il bloccaggio nella corretta posizione.
- Fissare nuovamente i ripari.
- Collegare il motoriduttore.
- Avviare la macchina e verificare il corretto tensionamento e posizionamento della cinghia di trasmissione.
- Mantenere monitorato il gruppo durante le prime fasi di funzionamento.

6.1.5 Sostituzione di batterie



Le batterie installate sono utilizzate per mantenere in memoria dati memorizzati, prevedono una durata media di circa **3 anni** e non richiedono manutenzione particolare. **Si consiglia di sostituire le batterie ogni 2 anni circa (formato 1/2 AA – 3,6 V al Litio – LS14250). Effettuare l'operazione con la macchina accesa onde evitare perdite di dati.**



Per lo smaltimento delle parti esauste fare riferimento alle normative in vigore.

6.2 Segnalazioni anomalie / allarmi



Si elencano di seguito i messaggi che appaiono sul display durante il normale funzionamento o in occasione di anomalie di funzionamento o allarmi.

Marcia I nastri trasportatori sono in movimento e nessun allarme è attivo (condizione normale di lavoro).

Arresto Operatore I nastri sono fermi e nessun allarme è attivo. La macchina è pronta e può partire premendo il tasto **START**.

Calibrazione Statica E' attiva la modalità di calibrazione statica utilizzata per verificare lo stato di zero bilancia e per avere una lettura continua del peso sul piatto.

Calibrazione Dinamica E' attiva la modalità di calibrazione dinamica utilizzata per compensare la differenza tra la lettura statica e quella dinamica dello stesso peso.

Calibrazione Metal E' attiva la calibrazione Metal utilizzata per apprendere in modo automatico il segnale del prodotto da lavorare.

Fine Lotto Si è raggiunta la condizione fissata come fine lotto (numero di pezzi o tempo in minuti)
Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.

Attesa Azzeramento E' in corso l'acquisizione dello zero bilancia che può durare qualche secondo.
Quando questo messaggio è attivo la marcia viene prenotata ma attivata solo dopo che lo zero è stato acquisito.

Errore Stampante Il programma non riesce a mandare dati alla stampante perché questa non risulta pronta.
Verificare che la carta sia presente.

Distanza Prodotti Sono transitati due oggetti consecutivi sulla bilancia e questi non rispettavano la distanza minima necessaria a una pesatura corretta. Il primo oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato. Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.

Prodotto Troppo Lungo E' transitato un oggetto la cui lunghezza supera la soglia massima impostata.
L'oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato.
Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.

Prodotto Troppo Corto E' transitato un oggetto la cui lunghezza è inferiore alla soglia minima impostata.
L'oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato.
Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.

Controllo 1 Fallito Il test opzionale sul prodotto "controllo 1" ha avuto esito negativo
L'oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato.



<i>Controllo 2 Fallito</i>	Il test opzionale sul prodotto "controllo 2" ha avuto esito negativo L'oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato.
<i>Pesata Minima</i>	E' transitato un oggetto il cui peso è inferiore al minimo consentito. L'oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato. Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.
<i>Pesata Massima</i>	E' transitato un oggetto il cui peso è superiore al massimo consentito. L'oggetto viene classificato "non pesabile" e può essere scartato. Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.
<i>Peso Minore Della Tara</i>	E' transitato un oggetto il cui peso è inferiore al valore impostato come tara e quindi negativo. Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.
<i>% Max Pezzi – Lotto</i>	La percentuale dei pezzi – del lotto ha superato la soglia massima impostata.
<i>Mancata Conferma Oggetto</i>	Un oggetto che doveva proseguire sul nastro di uscita non è stato riconosciuto dalla fotocellula di controllo (opzionale) Questo messaggio arresta la macchina.
<i>Mancata Conferma Scarto</i>	Un oggetto che doveva essere scartato sul nastro di uscita è stato riconosciuto dalla fotocellula di controllo (opzionale) Questo messaggio arresta la macchina.
<i>Max Scarti Consecut. –</i> <i>Max Scarti Consecut. ++</i> <i>Max Scarti Consecut. NP</i>	E' stato superato il numero massimo di scarti consecutivi programmato. Questo messaggio arresta la macchina.
<i>Lettura Zero = Zero</i> <i>Lettura Peso = Zero</i> <i>mm / impulsi = Zero</i> <i>Peso Calibr. = Zero</i> <i>Lungh. Nom. < Lungh.Min</i>	Il programma selezionato non è valido e contiene dei parametri di lavoro che sono zero o errati. Controllare il programma e eventualmente ricrearlo partendo da quello di default. Questi messaggi arrestano la macchina.
<i>Mancato Azzeramento</i>	Nella ultima mezzora di lavoro la macchina non ha mai avuto un intervallo degli oggetti tale da consentire l'acquisizione del valore di zero. Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.
<i>Range Azzeramento</i>	L'ultimo valore di zero acquisito esce dal 4% massimo consentito rispetto al valore iniziale. Questo messaggio arresta la macchina. Alla ripartenza verificare lo zero usando la modalità "Calibrazione statica".
<i>Codice Barre Non trovato</i>	Si sta utilizzando l'opzione con prodotti diversi identificati tramite codice a barre e il codice dell'ultimo oggetto non esiste nell'archivio programmi. Questo messaggio arresta la macchina.

Prodotto Non Archiviato Si sta utilizzando l'opzione con prodotti diversi identificati tramite richiamo del numero prodotto e il numero dell'ultimo oggetto non esiste nell'archivio programmi.
Questo messaggio arresta la macchina.

Default Caricato All'accensione non è stato riconosciuto valido il prodotto in uso e quindi è stato caricato il programma numero zero di default con i dati del costruttore.
Questo messaggio arresta la macchina.

Contenitore 1 Pieno Il contenitore di raccolta prodotti è pieno; svuotarlo per potere
Contenitore 2 Pieno rimuovere questo messaggio.
Contenitore 3 Pieno Questo messaggio arresta la macchina.

Cambio Contenitore 1 Si è raggiunto il numero di pezzi programmato per il riempimento dei
Cambio Contenitore 2 contenitori prodotto.
Cambio Contenitore 3 Questo messaggio arresta la macchina e azzerà il contatore pezzi nel contenitore, se non è attiva l'opzione 2 contenitori, per lo stesso prodotto.

Avaria Metal La testa di rilevazione metalli opzionale è in avaria e il suo funzionamento è quindi compromesso.
Questo messaggio arresta la macchina.

Guasto Fot. Registraz. La fotocellula in ingresso alla macchina è rimasta in buio per una lunghezza superiore a quella del nastro di pesatura. Cause possibili possono essere:

- Guasto della fotocellula stessa o cattivo allineamento proiettore ricevitore
- Più oggetti consecutivi attaccati o sovrapposti in ingresso
- Oggetto o parte di esso bloccato davanti alla fotocellula

Questo messaggio può essere configurato per arrestare la macchina.

Guasto Fot. Conferma La fotocellula in uscita alla macchina è rimasta in buio per una lunghezza superiore a quella del nastro di pesatura. Cause possibili possono essere:

- Guasto della fotocellula stessa o cattivo allineamento proiettore ricevitore
- Più oggetti consecutivi attaccati o sovrapposti in ingresso
- Oggetto o parte di esso bloccato davanti alla fotocellula

Questo messaggio arresta la macchina.

Lunghezza massima Durante l'autoset la differenza tra la lunghezza piatto e la lunghezza oggetto impostata è troppo piccola. La lunghezza oggetto è stata modificata per rendere possibile la pesatura.

Anomalia pesatura M3 Il motore viene comandato ma non viene rilevato il suo segnale tachimetrico.

Allarme asse #0 Anomalia asse 0

Allarme asse #1 Anomalia asse 1

7 Utilizzo della Macchina - Esempi

7.1 Password

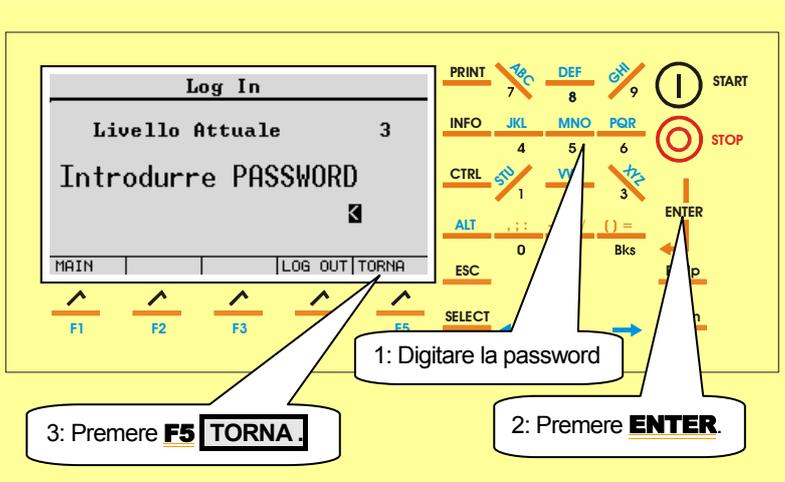
Se le password sono abilitate, al richiamo di alcune pagine viene richiesto l'inserimento del codice per consentirne il successivo accesso.

7.1.1 Inserire la password

Digitare la password e premere il pulsante **ENTER**.

Premere il pulsante **F5** **TORNA** per tornare alla pagina precedente.

Per tornare alla pagina principale premere il pulsante **F1** **MAIN**.



	Valori impostati	Abilitazione
Livello 1	1	Accesso a menu PRODOTT ATTIVA
Livello 2	2	Accesso a menu PRODOTT MODIF Accesso a menu PREFER Accesso a menu SETUP Accesso a menu CALIBR Accesso a menu OROLOG
Livello 3	3	Accesso a menu CALIBR TEST S Accesso a menu CALIBR TEST D (Se la macchina è uno strumento metrologico approvato, il livello 3 viene vincolato e reso inaccessibile mediante sigilli metrici). Ogni modifica è possibile solamente mediante la rimozione degli appositi sigilli.



7.1.2 Modificare le password

Dalla pagina principale premere 2 volte il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

INFO PASSW OROLOG DIAGN OPZIONI

Nota:

(Premendo per la terza volta il pulsante **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. MODIF. TOTALI SUCC. LOTTO

Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Nom. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
M/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

PRINT 7 ABC DEF GHI START
INFO 4 JKL MNO PQR STOP
CTRL 1 STU VW XYZ ENTER
ALT 0 . : - Sp. / () = PgUp
ESC SELECT PgDn

F1 F2 F3 F4 F5

Premere 2 volte

Premere il pulsante **F2 PASSW**.

Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Nom. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
M/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

PRINT 7 ABC DEF GHI START
INFO 4 JKL MNO PQR STOP
CTRL 1 STU VW XYZ ENTER
ALT 0 . : - Sp. / () = PgUp
ESC SELECT PgDn

F1 F2 F3 F4 F5

Premere

Per modificare i valori di password occorre:
Posizionare il cursore nel campo **Log In** utilizzando i tasti .
Digitare la password che si desidera modificare e premere il pulsante **ENTER**

Password

Livello Attuale 3
Log In *****
Livello 1 *****
Livello 2 *****
Livello 3 *****

MAIN LOG OUT TORNA

DEF 8 GHI 9 START
INFO 4 MNO PQR STOP
CTRL 1 STU VW XYZ ENTER
ALT 0 . : - Sp. / () = PgUp
ESC SELECT PgDn

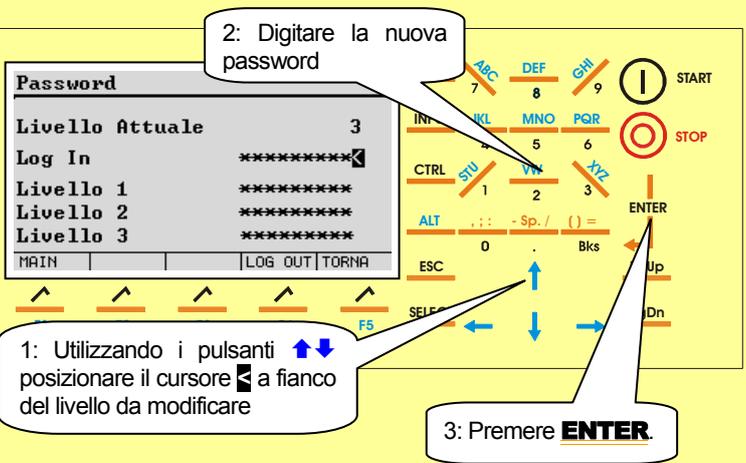
F1 F2 F3 F4 F5

2: Digitare la password che si desidera modificare

1: Utilizzando i pulsanti posizionare il cursore a fianco del campo Log In

3: Premere **ENTER**.

Posizionare il cursore  utilizzando i tasti  a fianco del livello da modificare:
Livello 1 
Livello 2
Livello 3
 e digitare il nuovo codice.
 Confermare la modifica premendo il pulsante **ENTER**.



2: Digitare la nuova password

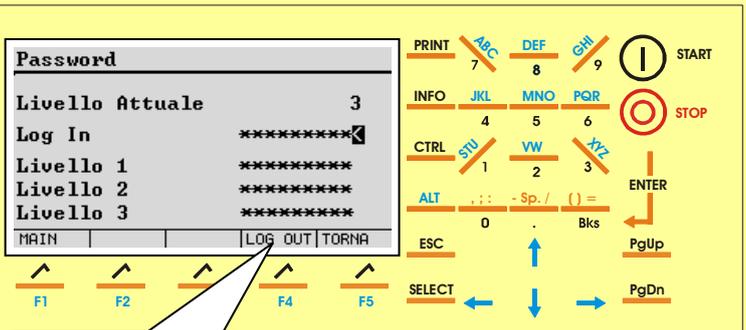
1: Utilizzando i pulsanti  posizionare il cursore  a fianco del livello da modificare

3: Premere **ENTER**.



Esclusione Password

Inserendo il valore 0 (zero) la password corrispondente viene disattivata.



1: Pulsante **F4 LOG OUT** azzerà il livello di password attuale.



E' possibile creare password composta da caratteri alfanumerici.

*Per l'inserimento delle lettere premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere le lettere che si desidera inserire. Ad ogni rilascio del pulsante **ALT** viene confermato l'inserimento della lettera digitata.*

Memorizzazione nuovi codici

Non dimenticare i nuovi codici introdotti!



7.2 Impostare l'ora e la data dell'orologio

Dalla pagina principale premere 2 volte il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

INFO PASSW OROLOG DIAGN OPZIONI

Nota:

(Premendo per la terza volta il pulsante **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. MODIF. TOTALI SUCC. LOTTO

Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
M/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

INFO PASSW OROLOG DIAGN OPZIONI

SELECT

Premere 2 volte

Premere il pulsante **F3 OROLOG**

Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
M/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

INFO PASSW OROLOG DIAGN OPZIONI

F3

Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

La data può essere introdotta secondo 2 diversi tipi di formati:

ITA = GG. MM. ANNO

UK = MM. GG. ANNO

Dove:

GG indica il giorno.

MM indica il mese.

ANNO indica l'anno (4 cifre).

Utilizzare i pulsanti **↑↓** per posizionarsi a fianco del campo **Formato Data** e utilizzando i pulsanti **←→** selezionare il formato **ITA** oppure **UK**.

Per confermare la selezione premere il pulsante **ENTER**.

17/11/2004 OROLOGIO

Data corrente 17/11/2004
Ora corrente 10:47:27

GESTIONE ORA E DATA
Nuova Data 17/11/2004
Nuova Ora 10:38:15
Formato Data ITA

ORA DATA MAIN

1: Pulsanti **↑↓** per posizionarsi sul campo **Formato Data**

2: Pulsanti **←→** per selezionare il formato **ITA** oppure **UK**

3: Premere **ENTER**.

7.2.1 Inserire una nuova data / ora

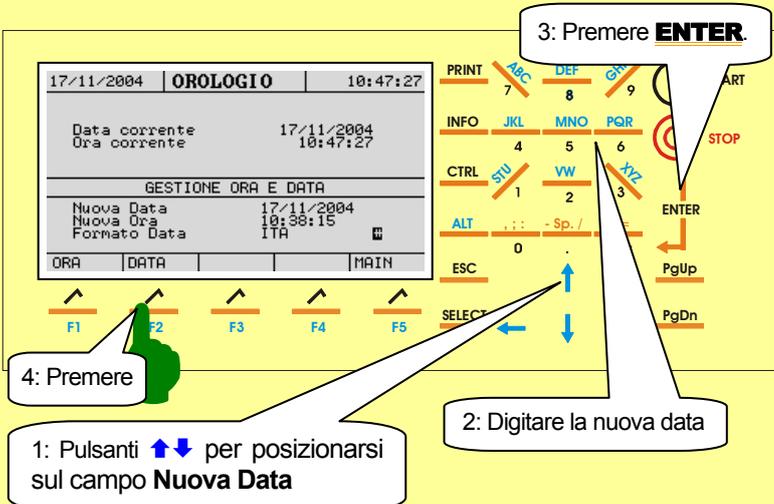
Inserimento nuova data.

Utilizzare i tasti **↑↓** per posizionarsi a fianco del campo indicante **Nuova Data** e, utilizzando la tastiera, digitare la nuova data che si desidera inserire.

Per la separazione dei valori di giorno – mese – anno utilizzare il tasto “.” (punto).

Prestare attenzione alla compilazione del campo anno, in quanto sono richieste 4 cifre. Confermare la nuova data premendo il tasto **ENTER**.

Per trasferire il nuovo valore impostato premere il pulsante **F2** **DATA**.



1: Pulsanti **↑↓** per posizionarsi sul campo **Nuova Data**

2: Digitare la nuova data

3: Premere **ENTER**.

4: Premere **F2** **DATA**.

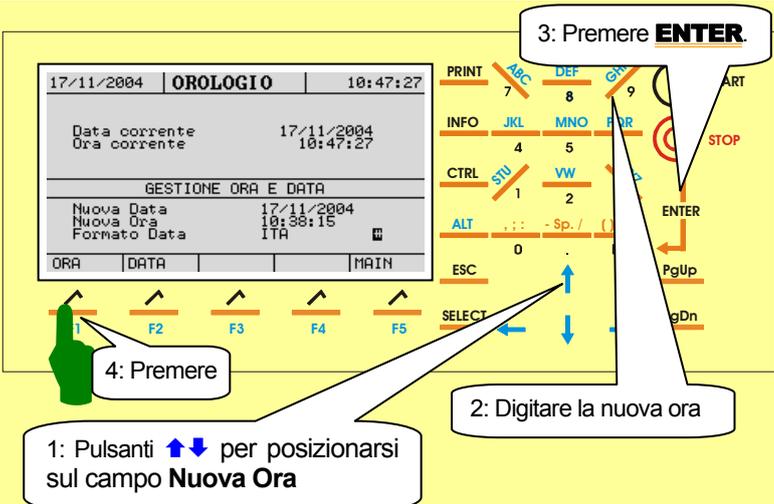
Inserimento nuova ora.

Utilizzare i tasti **↑↓** per posizionarsi a fianco del campo indicante **Nuova Ora** e, utilizzando la tastiera, digitare il nuovo orario che si desidera inserire.

Per la separazione dei valori di ora – minuti – secondi utilizzare il tasto “.” (punto).

La compilazione dei campi ora – minuti - secondi è obbligatoria. Confermare la nuova ora premendo il pulsante **ENTER**.

Per trasferire il nuovo valore impostato premere il pulsante **F1** **ORA**.



1: Pulsanti **↑↓** per posizionarsi sul campo **Nuova Ora**

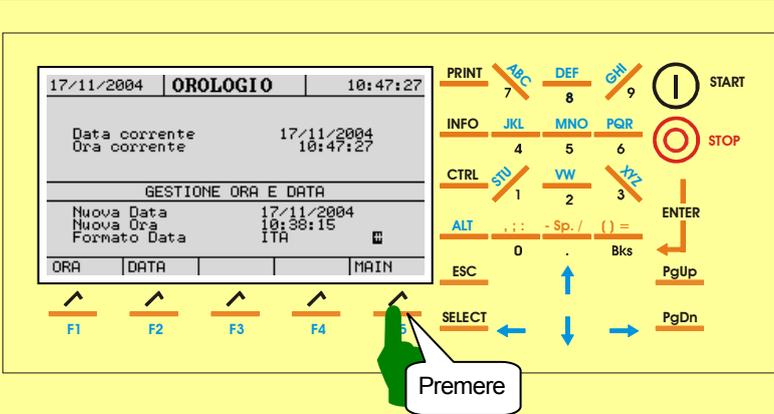
2: Digitare la nuova ora

3: Premere **ENTER**.

4: Premere **F1** **ORA**.

Prima di uscire dalla pagina verificare che i dati inseriti siano corretti controllando che nella parte superiore del display appaiano i valori inseriti.

Premere il pulsante **F5** **MAIN** per ritornare alla pagina principale.



5: Premere **F5** **MAIN**.

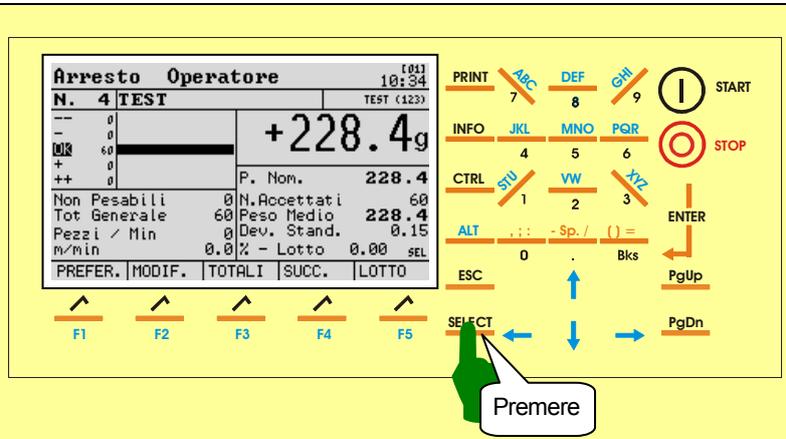
7.3 Duplicare un programma

Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP | **PRODOTT** | PREFER. | CALIBR

Nota:
(Premendo per 3 volte il tasto **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. | MODIF. | TOTALI | SUCC. | LOTTO



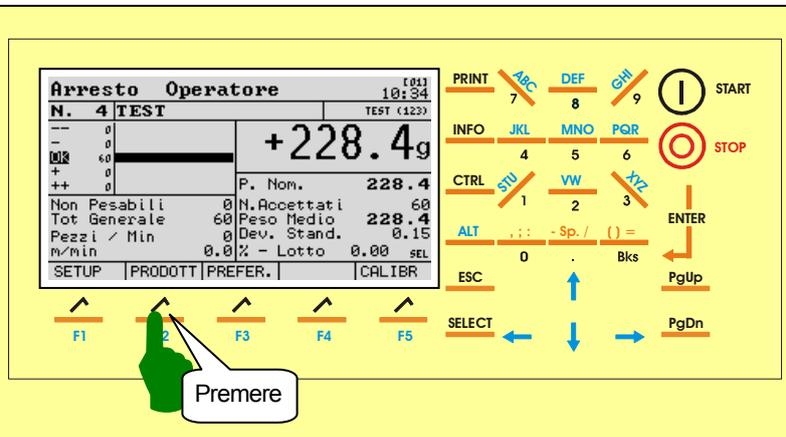
Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
m/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

PRINT 7 ABC DEF GHI START
INFO JKL MNO PQR STOP
CTRL STU VW XYZ ENTER
ALT . : - Sp. / () = PgUp
ESC 0 . Bks PgDn

F1 F2 F3 F4 F5 SELECT

Premere

Premere il pulsante **F2** **PRODOTT**.



Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
m/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

PRINT 7 ABC DEF GHI START
INFO JKL MNO PQR STOP
CTRL STU VW XYZ ENTER
ALT . : - Sp. / () = PgUp
ESC 0 . Bks PgDn

F1 F2 F3 F4 F5 SELECT

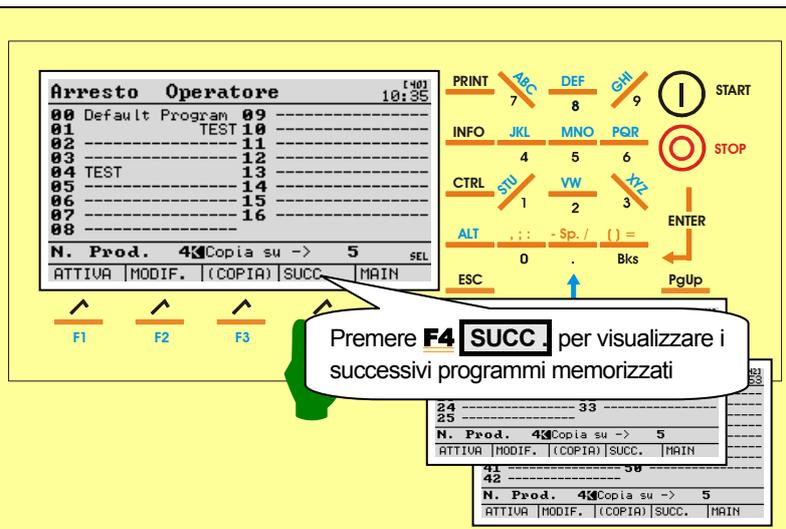
Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Consultare la lista di programmi memorizzati visibili nella pagina corrente o nelle pagine successive.

Per la visualizzazione delle pagine successive premere il pulsante **F4** **SUCC.**



Arresto Operatore 10:35

00	Default Program	09	
01	TEST	10	
02		11	
03		12	
04	TEST	13	
05		14	
06		15	
07		16	
08			

N. Prod. 4 Copia su -> 5 SEL
ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC. | MAIN

PRINT 7 ABC DEF GHI START
INFO JKL MNO PQR STOP
CTRL STU VW XYZ ENTER
ALT . : - Sp. / () = PgUp
ESC 0 . Bks PgDn

F1 F2 F3 F4 F5 SELECT

Premere **F4** **SUCC.** per visualizzare i successivi programmi memorizzati



E' possibile spostare il cursore tra **N. Prod.**_____ e **Copia su ->** _____ utilizzando i pulsanti **← →**.

Ricordarsi di confermare i valori inseriti premendo il pulsante **ENTER**

Digitare il numero di programma da copiare nel campo **N. Prod.**_____ e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

Digitare il numero di programma di destinazione nel campo **Copia su ->** _____ e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

1: Digitare il numero di programma da copiare

2: Digitare la destinazione del programma copiato




Prima di copiare il programma, verificare che il numero impostato di destinazione **Copia su ->** _____ non sia impegnato da programmi esistenti in quanto la copia sovrascrive il programma esistente.

Per copiare il programma premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere il pulsante **F3** **(COPIA)**.



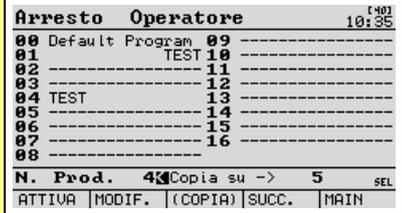
3: Mantenere premuto **ALT**.

4: Premere **F3** **(COPIA)**.

Per personalizzare il programma appena creato digitare il corrispondente numero nel campo **N. Prod.**_____ e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

Premere il pulsante **F2** **MODIF** per effettuare le modifiche e personalizzazioni.

Per ulteriori informazioni utilizzare le indicazioni fornite nel successivo capitolo **Modificare un programma**.



5: Premere

7.4 Modificare un programma

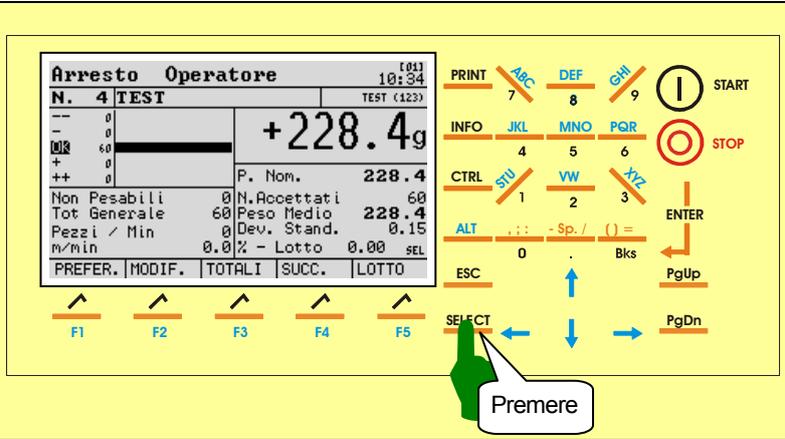
Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP | **PRODOTT** | PREFER. | CALIBR

Nota:

(Premendo per 3 volte il tasto **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. | MODIF. | TOTALI | SUCC. | LOTTO

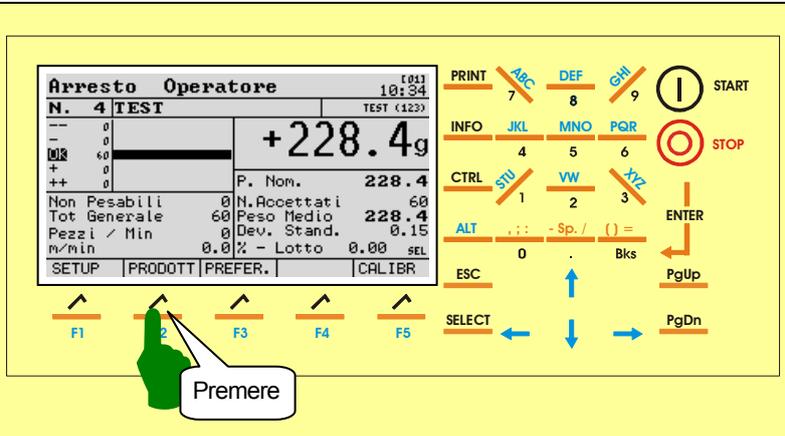


Arresto Operatore 10:34 [013]
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
m/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

SELECT

Premere

Premere il pulsante **F2** **PRODOTT**.



Arresto Operatore 10:34 [013]
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
m/min 0.0% - Lotto 0.00 SEL

PRODOTT

F2

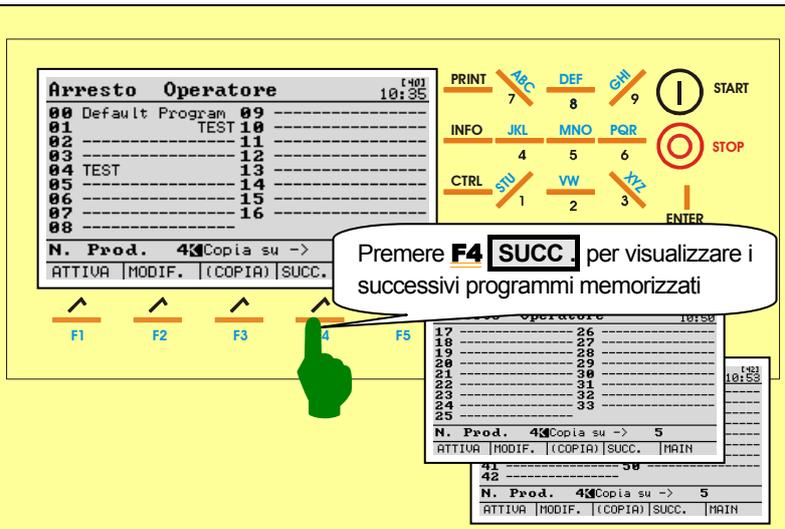
Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Consultare la lista di programmi memorizzati visibili nella pagina corrente o nelle pagine successive.

Per la visualizzazione delle pagine successive premere il pulsante **F4** **SUCC.**



Arresto Operatore 10:35 [403]

00	Default Program	09	
01	TEST	10	
02		11	
03		12	
04	TEST	13	
05		14	
06		15	
07		16	
08			

N. Prod. 43 Copia su ->
ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC.

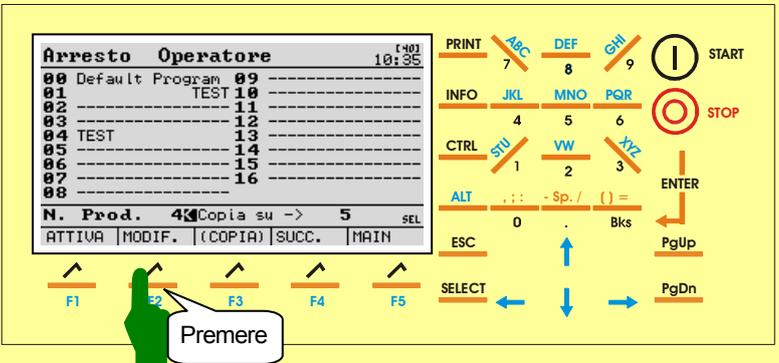
SUCC.

F4

Premere **F4** **SUCC.** per visualizzare i successivi programmi memorizzati

Digitare il numero di programma da modificare nel campo **N. Prod.** e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

Utilizzare il pulsante **F2** **MODIF.** per modificare i dati contenuti nel programma richiamato.

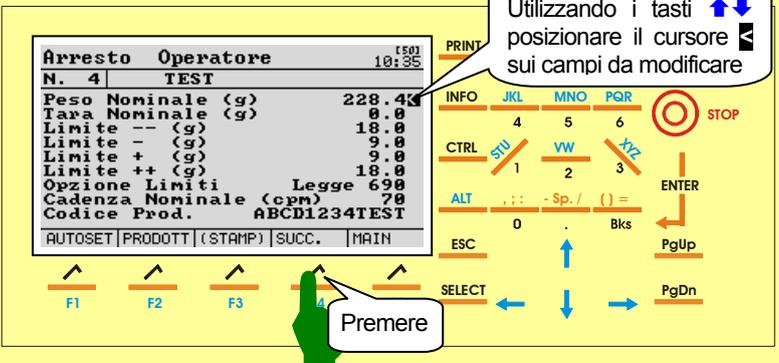


The screenshot shows a menu titled 'Arresto Operatore' with a list of programs (00-08) and their details. At the bottom, 'N. Prod.' is set to 4. Below the screen is a keyboard diagram with a green hand pointing to the F2 key, labeled 'Premere'.

I pagina - Inserimento dati:

Nome prodotto – Pesì – Limiti – Velocità. Posizionarsi con il cursore sui campi da modificare utilizzando i tasti **↑**/**↓**. Inserire i dati utilizzando la tastiera alfanumerica e utilizzare i pulsanti **←**/**→** per selezionare il formato richiesto. Confermare l'inserimento di ogni campo premendo il pulsante **ENTER**.

Utilizzare il pulsante **F4** **SUCC** per richiamare la seconda pagina di impostazioni.



The screenshot shows the same menu with data entered: 'N. 4', 'TEST', 'Peso Nominale (g) 228.4', etc. A callout box says 'Utilizzando i tasti ↑ ↓ posizionare il cursore sui campi da modificare'. A green hand icon points to the F4 key on the keyboard diagram, labeled 'Premere'.



Per l'inserimento delle lettere premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere le lettere che si desidera inserire. Ad ogni rilascio del pulsante **ALT** viene confermato l'inserimento della lettera digitata.

	Inserimento	Note
Nome programma	ABC . . 123	Digitare un testo / codice che identifichi il prodotto utilizzato.
Peso nominale	2 . . 10000	Numero corrispondente al peso netto del prodotto. (valore espresso in grammi)
Tara nominale	2 . . 500	Numero corrispondente alla tara del prodotto. (valore espresso in grammi)
Limite - -	0 . . 500	Soglie di limite - - / - / + / + + Se nel campo Opzione Limiti viene impostata la selezione Legge 690 , i valori vengono calcolati automaticamente e non è quindi possibile modificarli. (valori espressi in grammi)
Limite -	0 . . 200	
Limite +	0 . . 200	
Limite + +	0 . . 500	
Opzione Limiti	← Manuale → Legge 690	Manuale (Limiti inseribili manualmente) Legge 690 (Limiti calcolati automaticamente)
Cadenza Nominale	10 . . 250	Digitare un numero corrispondente alla cadenza nominale (valore espresso in prodotti al minuto)
Codice Prod.	ABC . . 123	Digitare un testo / codice che identifichi il codice prodotto utilizzato (facoltativo).

(Valori indicativi)

Il pagina - Inserimento dati:

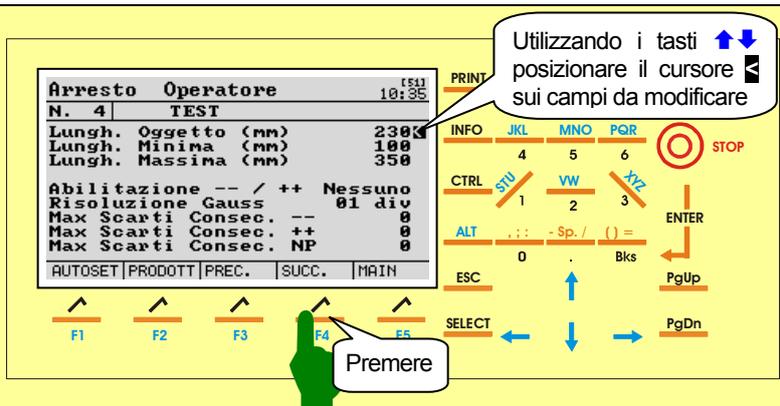
Dimensioni prodotto – Abilitazioni statistiche – Risoluzione grafica – Max scarti.

Posizionarsi con il cursore  sui campi da modificare utilizzando i tasti  .

Inserire i dati utilizzando la tastiera alfanumerica e utilizzare i pulsanti   per selezionare il formato richiesto.

Confermare l'inserimento di ogni campo premendo il pulsante **ENTER**.

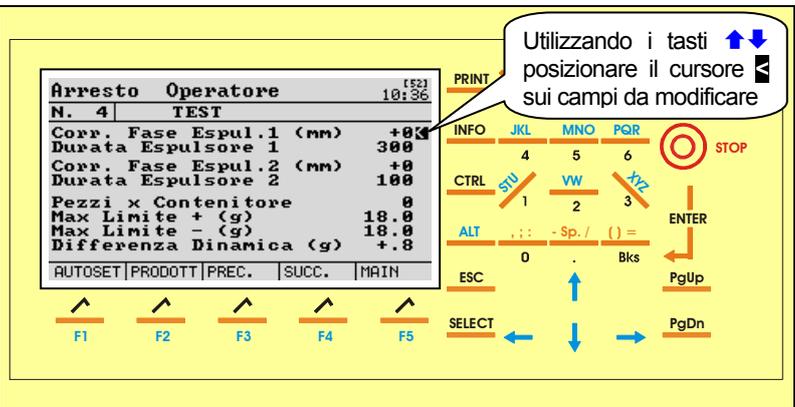
Utilizzare il pulsante **F4**  **SUCC.** per richiamare la terza pagina di impostazioni.



	Inserimento	Note
Lunghezza Oggetto	100 .. 500	Indicare la lunghezza dell'oggetto (valore espresso in millimetri)
Lunghezza Minima	0 .. 400	Indicare la lunghezza minima dell'oggetto (valore espresso in millimetri). Valore impostato a zero = controllo escluso. Quando viene rilevata una lunghezza oggetto inferiore al valore minimo inserito, la macchina classifica il prodotto nella categoria: Non Pesabili – Prodotto troppo corto.
Lunghezza Massima	300 .. 800	Indicare la lunghezza massima dell'oggetto (valore espresso in millimetri). Quando viene rilevata una lunghezza oggetto superiore al valore massimo inserito, la macchina classifica il prodotto nella categoria: Non Pesabili – Prodotto troppo lungo.
Abilitazione -- / + +	 Nessuno  Solo + +  Solo --  + + / - -	Consente di aggiungere nei calcoli statistici dei prodotti accettati le seguenti categorie: Prodotti extrapeso (selezionare Solo + +) Prodotti sottopeso (selezionare Solo --) Prodotti extrapeso e sottopeso (selezionare + + / - -) Nessuno: non aggiunge nessuna categoria ai prodotti accettati.
Risoluzione Gauss	  1...5...11...15 Div.	Selezionare la scala di visualizzazione del grafico della curva di Gauss presente nelle pagine Lotto e Totali.
Max Scarti consec. --	0 .. 25	Al raggiungimento del numero impostato di scarti consecutivi di prodotti sottopeso, viene attivato l'allarme: Max Scarti Consecutivi -- Valore impostato a zero = controllo escluso
Max Scarti consec. + +	0 .. 25	Al raggiungimento del numero impostato di scarti consecutivi di prodotti extrapeso, viene attivato l'allarme: Max Scarti Consecutivi + + Valore impostato a zero = controllo escluso
Max Scarti consec. NP	0 .. 25	Al raggiungimento del numero impostato di scarti consecutivi di prodotti non pesabili, viene attivato l'allarme: Max Scarti Consecutivi NP Valore impostato a zero = controllo escluso. Rientrano nella categoria Non Pesabili NP: Prodotto Troppo Corto Prodotto Troppo Lungo Distanza Prodotti

(Valori indicativi)

III pagina - Inserimento dati:
Sincronizzazione espulsori – Contatori – Max Limiti – Differenza dinamica.
Posizionarsi con il cursore  sui campi da modificare utilizzando i tasti  .
Inserire i dati utilizzando la tastiera alfanumerica.
Confermare l'inserimento di ogni campo premendo il pulsante **ENTER**.



	Inserimento	Note
Corr. Fase Espul. 1	-50 . . +50	Correzione del punto di attivazione dell'espulsore 1. Variazione di + / - 50 mm. (valore espresso in millimetri)
Durata Espulsore 1	0 . . 600	Indicare la durata dell'espulsore 1. (valore espresso in millisecondi).
Corr. Fase Espul. 2	-50 . . +50	Correzione del punto di attivazione dell'espulsore 2, quando presente. Variazione di + / - 50 mm. (valore espresso in millimetri)
Durata Espulsore 2	0 . . 600	Indicare la durata dell'espulsore 2, quando presente. (valore espresso in millisecondi).
Pezzi x Contenitore	0 . . 2000	Indicare il numero di prodotti da conteggiare nel contenitore (quando presente).
Max Limite +	0 . . 25	Valore max impostabile Limite + e Limite ++ . Il valore di default impostato corrisponde ai limiti imposti dalla Legge 690. Per aumentare le soglie oltre il limite di legge occorre modificare questo valore dopo avere impostato la opzione limiti in Manuale .
Max Limite -	0 . . 25	Valore max impostabile Limite - e Limite -- . Il valore di default impostato corrisponde ai limiti imposti dalla Legge 690. Per aumentare le soglie oltre il limite di legge occorre modificare questo valore dopo avere impostato la opzione limiti in Manuale .
Differenza dinamica	-0,8 . . +2,5	Valore inseribile manualmente o automaticamente (*). (valore viene espresso in grammi) La differenza dinamica compensa l'errore dinamico legato alla tipologia di prodotto.

(Valori indicativi)



(*). Per l'inserimento corretto del valore nel campo **Differenza Dinamica** utilizza la procedura descritta nel capitolo: **Correggere un errore dinamico**.



Premere il pulsante **F1** **AUTOSET** per memorizzare i dati inseriti.

Arresto Operatore [ESC] 10:35	
N. 4	TEST
Lungh. Oggetto (mm)	230
Lungh. Minima (mm)	100
Lungh. Massima (mm)	350
Abitolazione -- / ++	Nessuno
Risoluzione Gauss	01 div
Max Scarti Consec. --	0
Max Scarti Consec. ++	0
Max Scarti Consec. NP	0
AUTOSET PRODOTT PREC. SUCC. MAIN	

PRINT 7 ~~ABC~~ DEF 8 ~~GHI~~ 9 START
INFO JKL MNO PQR STOP
CTRL STU VW XYZ ENTER
ALT . : ; - Sp. / () = PgUp
ESC 0 . Bks PgDn
SELECT ← ↓ →

Premere



Premere il pulsante **F1** **AUTOSET** tutte le volte che si apportano modifiche ai dati impostati.

Attendere alcuni secondi per permettere il caricamento delle nuove impostazioni.

Durante questa fase di attesa, la parte superiore del display visualizza il messaggio **Attesa Azzeramento**

7.5 Richiamare / Attivare un programma

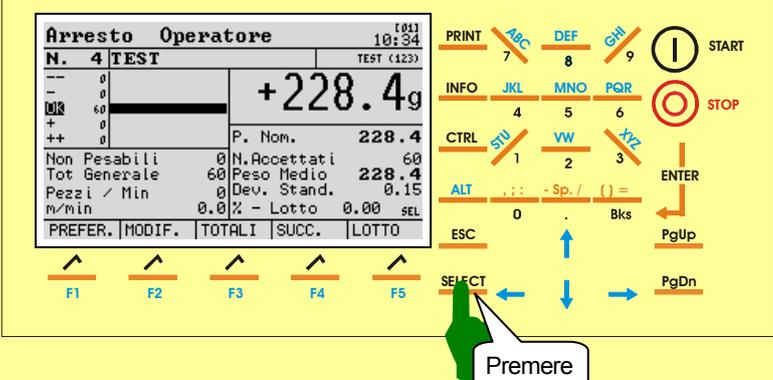
Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP | **PRODOTT** | PREFER. | CALIBR

Nota:

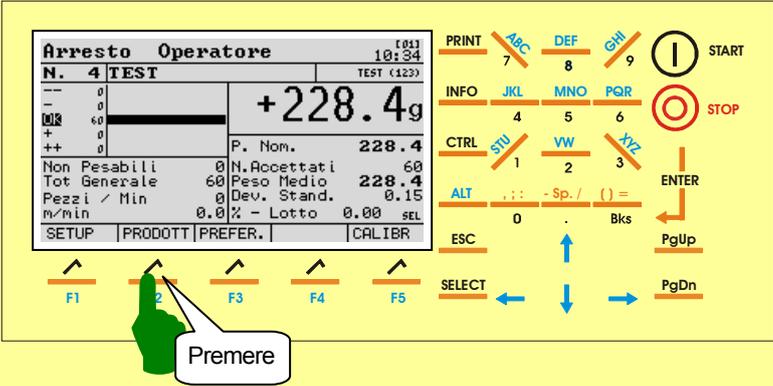
(Premendo per 3 volte il tasto **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. | MODIF. | TOTALI | SUCC. | LOTTO



Premere

Premere il pulsante **F2** **PRODOTT**.



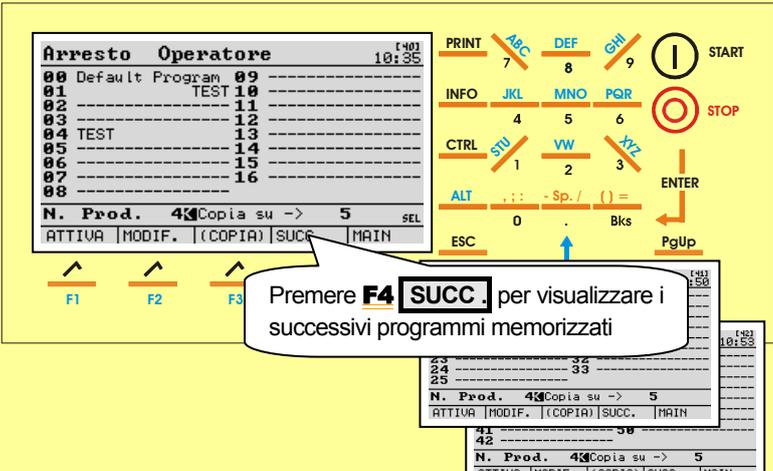
Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Consultare la lista di programmi memorizzati visibili nella pagina corrente o nelle pagine successive.

Per la visualizzazione delle pagine successive premere il pulsante **F4** **SUCC.**



Premere **F4** **SUCC** per visualizzare i successivi programmi memorizzati



Digitare il numero di programma da attivare nel campo **N. Prod.** e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

Utilizzare il pulsante **F1** **ATTIVA** per attivare il funzionamento della macchina con il nuovo programma richiamato.

1: Digitare il numero di programma da attivare

2: Premere **ENTER**.

3: Premere **F1** **ATTIVA**

Arresto Operatore		[103] 10:35	
00	Default Program	09	
01	TEST	10	
02		11	
03		12	
04	TEST	13	
05		14	
06		15	
07		16	
08			

N. Prod. 4 Copia su -> 5 SEL

ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC. | MAIN



Attendere alcuni secondi per permettere il caricamento delle nuove impostazioni.

Durante questa fase di attesa la parte superiore del display visualizza il messaggio **Attesa Azzeramento**

Premere il pulsante **F5** **MAIN** per ritornare alla pagina principale.

Premere

Arresto Operatore		[103] 10:35	
00	Default Program	09	
01	TEST	10	
02		11	
03		12	
04	TEST	13	
05		14	
06		15	
07		16	
08			

N. Prod. 4 Copia su -> 5 SEL

ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC. | MAIN

Verificare di avere correttamente caricato il programma desiderato, verificando nella pagina principale il numero del programma attivo.

Programma attivo

Arresto Operatore		[103] 10:34	
N. 4	TEST	TEST (123)	
-	0		
00		+228.4g	
+	0		
++	0		
Non Pesabili	0	N. Accettati	60
Tot Generale	60	Peso Medio	228.4
Pezzi / Min	0	Dev. Stand.	0.15
m/min	0.0%	- Lotto	0.00

PREFER. | MODIF. | TOTALI | SUCC. | LOTTO

7.6 Cancellare un programma

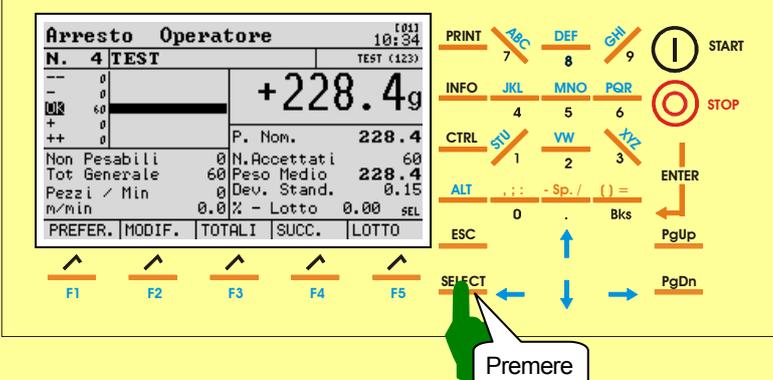
Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP | **PRODOTT** | PREFER. | CALIBR

Nota:

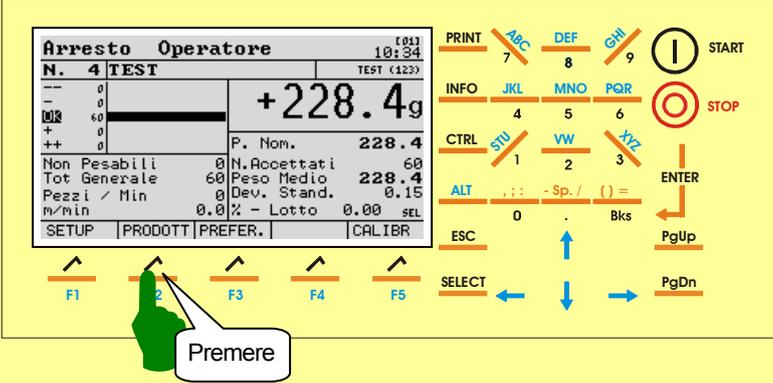
(Premendo per 3 volte il tasto **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. | MODIF. | TOTALI | **SUCC.** | LOTTO



Premere

Premere il pulsante **F2** **PRODOTT**.

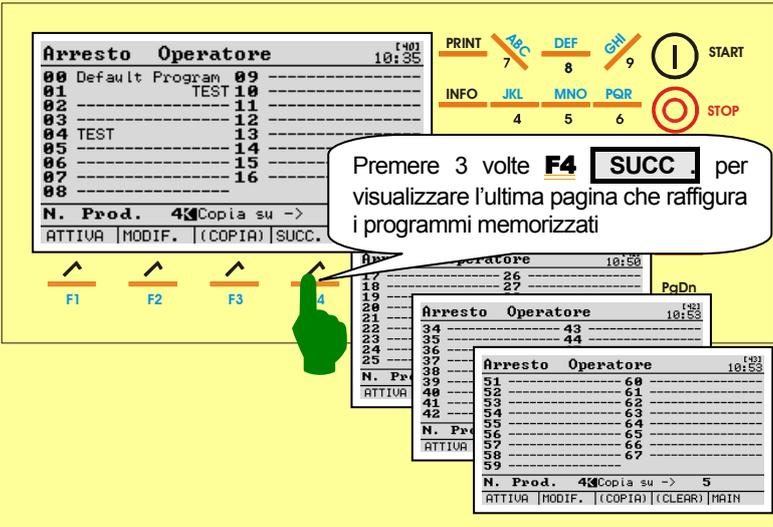


Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Visualizzare l'ultima pagine premendo 3 volte il pulsante **F4** **SUCC.**



Premere 3 volte **F4** **SUCC.** per visualizzare l'ultima pagina che raffigura i programmi memorizzati



Digitare il numero di programma da cancellare nel campo **N. Prod.** e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

Per cancellare il programma premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere il pulsante **F4 (CLEAR)**.

The screenshot shows the MARS scale interface with a list of programs and function keys. A green hand icon points to the F4 key, and a callout box indicates the sequence: 1: Mantener premuto ALT, 2: Premere F4 (CLEAR).

Arresto	Operatore	
51	60	
52	61	
53	62	
54	63	
55	64	
56	65	
57	66	
58	67	
59		

N. Prod. 4 Copia su -> 5

ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | (CLEAR) | MAIN

Function keys: F1, F2, F3, F4, F5

Callout 1: Mantener premuto ALT.

Callout 2: Premere F4 (CLEAR).



Cancellando il programma richiamato, tutte i dati relativi andranno persi!

7.7 Correggere un errore dinamico

Un prodotto pesato in movimento può, a seconda della propria forma, evidenziare un peso che differisce da una pesatura statica. Questa variazione viene detta **Differenza Dinamica** ed è un dato ripetibile e di valore contenuto. La macchina consente di inserire un valore di correzione specifico per ogni programma memorizzato. Esistono due modi per inserire questa Differenza Dinamica:

- Effettuare la correzione manualmente, inserendo il valore stimato direttamente nel campo **Differenza Dinamica** all'interno del menù **PRODOTT** **MODIF**.
- Effettuare la procedura automatica di autoacquisizione del valore di **Differenza Dinamica**.

Per la procedura automatica procedere nel seguente modo:

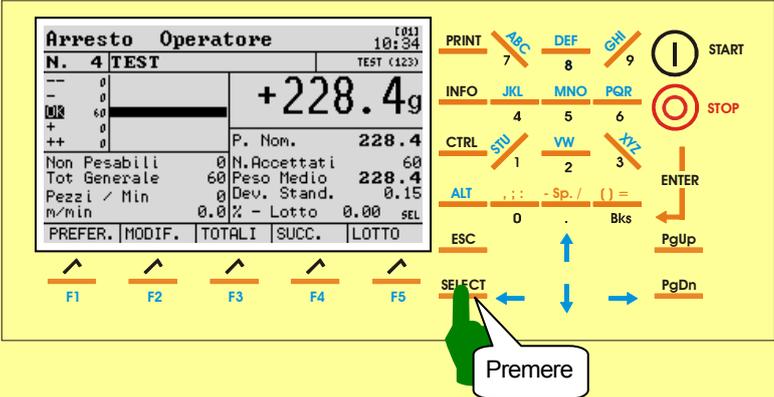
Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP	PRODOTT	PREFER.	CALIBR
-------	---------	---------	--------

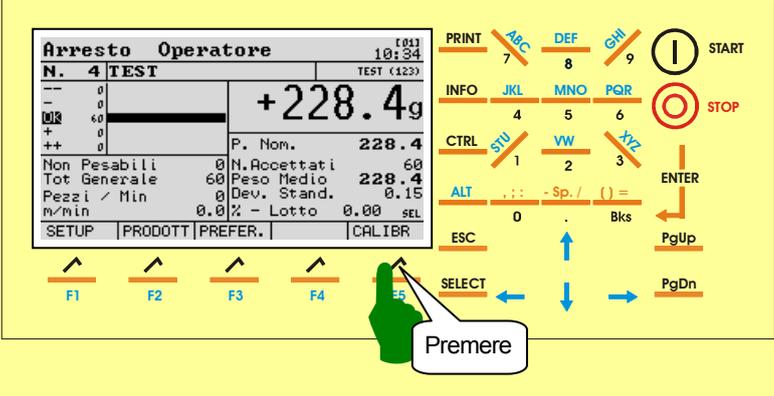
Nota:

*(Premendo per 3 volte il tasto **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)*

PREFER.	MODIF.	TOTALI	SUCC.	LOTTO
---------	--------	--------	-------	-------



Premere il pulsante **F5** **CALIBR**.




Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password



Utilizzando i pulsanti **↑↓** posizionarsi con il cursore **█** sul campo **Peso + Tara Nominale**.
Digitare il peso complessivo (Peso Netto + Tara) di un oggetto campione precedentemente pesato.

Premere il pulsante **ENTER**

Premere il pulsante **F1** **INIZIA**.

Il valore corrente di **Differenza Dinamica** viene azzerato.

Effettuare 20 passaggi consecutivi con il prodotto di riferimento.

Durante questa fase la macchina potrà elaborare la media tra il peso impostato ed il peso reale e andrà a calcolare il corretto valore di differenza dinamica.

The screenshot shows the 'Calibrazione Dinamica' screen with the following data:

Calibrazione Dinamica	+ .0g
Peso + Tara Nominale	228.4g
Differenza Dinamica	+ .8
Passaggi	20 di 20

Callouts and actions:

- 1: Digitare il peso del prodotto campione** (Pointing to the 'Peso + Tara Nominale' field)
- 2: Premere ENTER** (Pointing to the ENTER key)
- 3: Premere F1 INIZIA** (Pointing to the F1 key)



Utilizzare un prodotto di forma e peso analogo alle caratteristiche del programma corrente.

L'utilizzo di un prodotto simile garantisce la corretta valutazione della differenza dinamica.

Al termine dei 20 passaggi il valore calcolato verrà visualizzato nel campo **Differenza Dinamica** e salvato nel programma corrente.

The screenshot shows the 'Calibrazione Dinamica' screen with the following data:

Calibrazione Dinamica	+ .0g
Peso + Tara Nominale	228.4g
Differenza Dinamica	+ .8
Passaggi	20 di 20

Callouts and actions:

- Programma corrente** (Pointing to the top of the screen)
- Valore calcolato** (Pointing to the 'Differenza Dinamica' field)

7.8 La Gestione di un Lotto di Produzione

La gestione dei lotti di produzione rappresenta l'opportunità di archiviare dati statistici di produzione in conformità con le Leggi vigenti.

I lotti possono essere frazionati, identificati e rintracciati con codici personalizzabili e i dati contenuti nei lotti possono essere stampati manualmente o automaticamente secondo cadenze o numerosità predefinite.



Verificare che il programma corrente corrisponda al prodotto che andrà a formare il lotto di produzione.

Dalla pagina principale premere il pulsante **F1** **PREFER.**

Programma corrente

Arresto Operatore		10:34	TEST (123)
N. 4 TEST	+228.4g		
P. Nom.	228.4		
Non Pesabili	0	N. Accettati	60
Tot Generale	60	Peso Medio	228.4
Pezzi / Min	0	Dev. Stand.	0.15
m/min	0.0	% - Lotto	0.00
PREFER. MODIF. TOTALI SUCC. LOTTO			


Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo **Inserimento Password**



Preferenze Lotto:

(Frazionamento dei lotti di produzione).

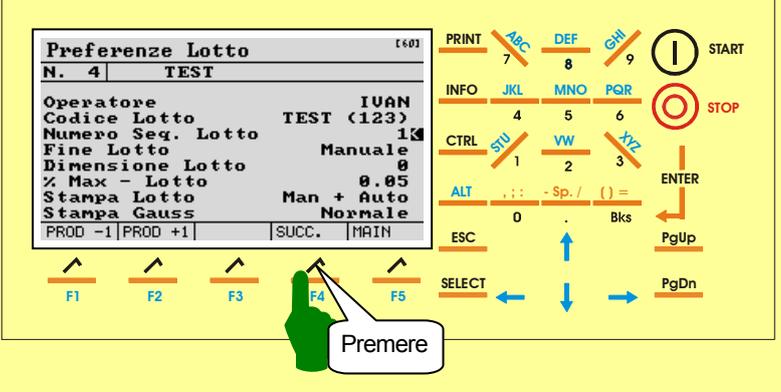
Posizionarsi con il cursore sui campi da modificare utilizzando i tasti .

Inserire i dati utilizzando la tastiera alfanumerica.

Confermare l'inserimento di ogni campo premendo il pulsante **ENTER**.

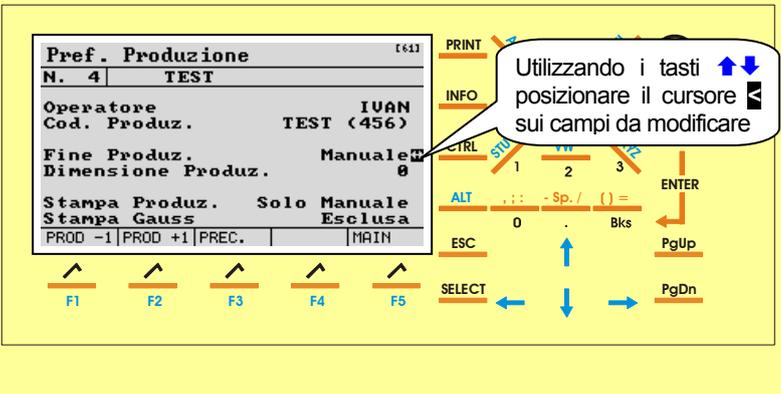
	Inserimento	Note
Operatore	IVAN ..	Inserire nome o codice operatore (facoltativo)
Codice Lotto	PRX12001	Inserire codice identificativo del lotto di produzione.
Numero Seq. Lotto	0 .. 1	Campo da utilizzare quando si intende suddividere un lotto con intervalli orari o a numerosità. Quando attivato, ad ogni chiusura del lotto, il Numero Seq. Lotto si incrementa di una unità. Questo suffisso viene visualizzato assieme al Codice Lotto . Esempio: cod. PRX12001-1 cod. PRX12001-2 cod. PRX12001-3 cod. PRX12001-... dove: PRX12001 rappresenta il Codice Lotto 1-2-3 .. il Numero Seq. Lotto che si incrementa ad ogni fine lotto. Funzione Disattivata: 0 Funziona Attivata : 1
Fine Lotto	<ul style="list-style-type: none"> ← Manuale → Nr. Minuti → Nr. Pezzi 	Manuale. Il lotto viene chiuso manualmente dall'operatore. Nr. Minuti. Il valore inserito nel campo Dimensione Lotto corrisponde a un tempo (valore espresso in minuti). Nr. Pezzi. Il valore inserito nel campo Dimensione Lotto corrisponde a un numero (valore espresso in pezzi).
Dimensione Lotto	0 .. 2000	Indicare la dimensione del lotto. Il valore viene considerato solo se il campo Fine Lotto è impostato in Nr. Minuti o in Nr. Pezzi .
% Max - Lotto	0 .. 2	Questo valore rappresenta la percentuale di prodotti classificati nella categoria Limite – che vengono considerati accettati. Esempi: % Max - Lotto impostato valore 0 = tutti i prodotti classificati nella categoria Limite – sono considerati accettati (funzione esclusa). % Max - Lotto impostato valore 2 = solo il 2% dei i prodotti classificati nella categoria Limite – sono considerati accettati.
Stampa Lotto	<ul style="list-style-type: none"> ← Esclusa → Solo Manuale → Man + Aut. 	Esclusa. Stampa esclusa. Solo Manuale. Stampa abilitata e attivabile manualmente. Man + Aut. Stampa abilitata e attivabile in automatico ad ogni fine lotto o manualmente.
Stampa Gauss	<ul style="list-style-type: none"> ← Esclusa → Attivata 	Esclusa. Stampa grafico della curva di Gauss esclusa. Attivata. Stampa grafico della curva di Gauss abilitata.

Premere il pulsante **F4** **SUCC.** per visualizzare le impostazioni relative alla gestione di **Preferenze Produzione**.



The screenshot shows the 'Preferenze Lotto' menu with the following fields: N. 4, TEST, Operatore IVAN, Codice Lotto TEST (123), Numero Seq. Lotto 1, Fine Lotto Manuale, Dimensione Lotto 0, % Max - Lotto 0.05, Stampa Lotto Man + Auto, and Stampa Gauss Normale. A green hand icon points to the F4 key on the keyboard diagram, with a callout box containing the word 'Premere'.

Preferenze Produzione:
(gestione del totale lotto di produzione)
Posizionarsi con il cursore sui campi da modificare utilizzando i tasti **↑↓**.
Inserire i dati utilizzando la tastiera alfanumerica.
Confermare l'inserimento di ogni campo premendo il pulsante **ENTER**.



The screenshot shows the 'Pref. Produzione' menu with the following fields: N. 4, TEST, Operatore IVAN, Cod. Produz. TEST (456), Fine Produz. Manuale, Dimensione Produz. 0, Stampa Produz. Solo Manuale, and Stampa Gauss Esclusa. A callout box with a speech bubble says: 'Utilizzando i tasti **↑↓** posizionare il cursore sui campi da modificare'.

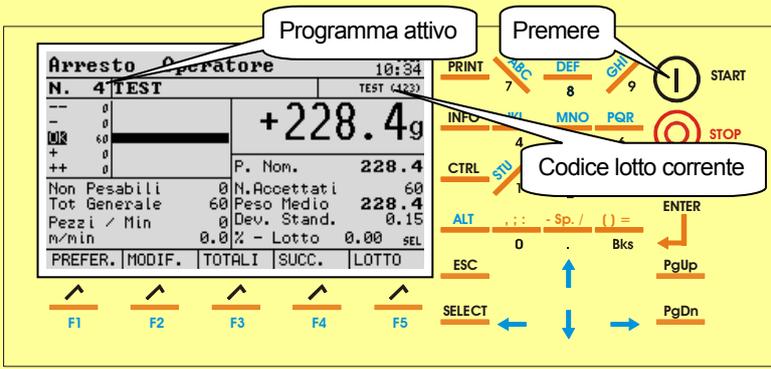
	Inserimento	Note
Operatore	IVAN ..	Inserire nome o codice operatore.
Cod. Produz.	PRX12001	Inserire codice identificativo del lotto di produzione.
Fine Produzione	<ul style="list-style-type: none"> ← Manuale → Nr. Minuti → Nr. Pezzi 	Manuale. Il lotto viene chiuso manualmente dall'operatore. Nr. Minuti. Il valore inserito nel campo Dimensione Lotto corrisponde a un tempo (valore espresso in minuti). Nr. Pezzi. Il valore inserito nel campo Dimensione Lotto corrisponde a un numero (valore espresso in pezzi).
Dimensione Produz.	0 .. 2	Questo valore rappresenta la percentuale di prodotti classificati nella categoria Limite – che vengono considerati accettati. Esempi: % Max - Lotto impostato valore 0 = tutti i prodotti classificati nella categoria Limite – sono considerati accettati. % Max - Lotto impostato valore 2 = solo il 2% dei i prodotti classificati nella categoria Limite – sono considerati accettati.
Stampa Produz.	<ul style="list-style-type: none"> ← Esclusa → Solo Manuale → Man + Aut. 	Esclusa. Stampa esclusa. Manuale. Stampa abilitata e attivabile manualmente. Man + Aut. Stampa abilitata e attivabile in automatico ad ogni fine lotto o manualmente.
Stampa Gauss	<ul style="list-style-type: none"> ← Esclusa → Attivata 	Esclusa. Stampa grafico della curva di Gauss esclusa. Attivata. Stampa grafico della curva di Gauss abilitata.

7.9 Avviare la macchina

Questa procedura permette di utilizzare correttamente la macchina. Le fasi di accensione, richiamo programmi e impostazione dati lotto vengono descritte di seguito:

Prima di avviare la macchina verificare che nella parte superiore del display non vi siano allarmi o segnalazioni attive. Per cancellare eventuali messaggi o anomalie, premere il pulsante **ESC**.

Dalla pagina principale premere il pulsante **START** per avviare la macchina.

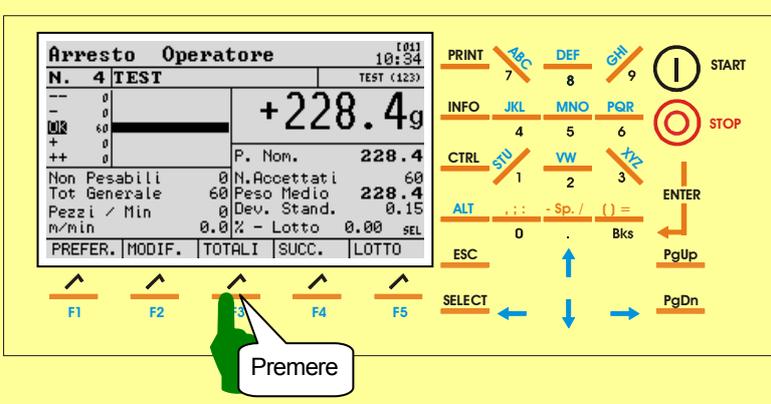




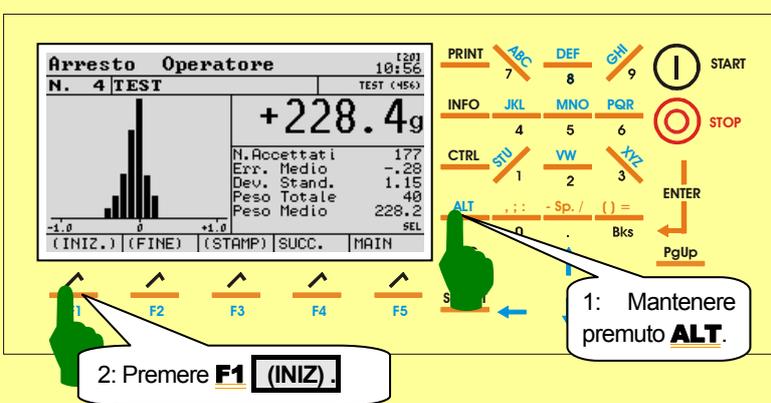
Per attivare un programma precedentemente memorizzato, consultare il capitolo **Richiamare / Attivare un Programma**.

Per memorizzare le informazioni relative al lotto di produzione, consultare il capitolo **La Gestione di un Lotto di Produzione**.

Premere il pulsante **F3 TOTALI**.



Per impostare l'inizio del Lotto premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere il pulsante **F1 (INIZ)**. Questa operazione azzerata tutti i valori precedentemente memorizzati e definisce l'ora e la data di inizio produzione. Inoltre azzerando i dati all'interno della pagina **TOTALI**, si azzerano tutti i dati contenuti all'interno della pagina **LOTTO**.





Al termine della produzione giornaliera premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere il pulsante **F2 (FINE)**. Questa operazione chiude il Lotto di produzione Totale e azzerata tutti i dati memorizzati.

Inoltre questo comando cancella il Codice Lotto presente nella pagina **PREFER.**

Se nella pagina **PREFER.** la stampa è impostata in modalità **Man + Aut**, alla chiusura del lotto viene stampato automaticamente il report di Fine Lotto.

Per stampare manualmente premere il pulsante **ALT** e, mantenendolo premuto, premere il pulsante **F3 (STAMP)**.

Arresto Operatore [120] 10:56
N. 4 TEST TEST (456)
+228.4g
N. Accettati 177
Err. Medio -0.28
Dev. Stand. 1.15
Peso Totale 40
Peso Medio 228.2

1: Mantenere premuto **ALT**.
2: Premere **F2 (FINE)**.



La gestione dei lotti **TOTALI** permette di archiviare dati inerenti un unico lotto di produzione.

Utilizzando la pagina **LOTTO** è possibile suddividere il Lotto di Produzione in lotti a cadenza oraria o a numerosità di pezzi, lasciando inalterato le informazioni globali contenute nella pagina **TOTALI**.

Premere il pulsante **F5 LOTTO**.

Arresto Operatore [041] 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Nom. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
M/min 0.0 % - Lotto 0.00

Premere

Impostando nella pagina **PREFER.** l'opzione **Fine Lotto** nella selezione **Man + Aut** e attivando il **Numero Seq. Lotto**, è possibile creare lotti a cadenza oraria o a numerosità e ottenere una stampa automatica ad ogni **Fine Lotto**.

Arresto Operatore [101] 10:45
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
N. Accettati 60
Err. Medio -0.06
Dev. Stand. 0.15
Peso Totale 13
Peso Medio 228.4

7.10 Effettuare la calibrazione del Metal Detector (solo versione Combi)

Il Metal Detector, quando presente, è in grado di rilevare particelle di metalli inquinanti all'interno dei prodotti.

Per un corretto funzionamento questi strumenti necessitano di effettuare frequenti calibrazioni con campionature di prodotti.

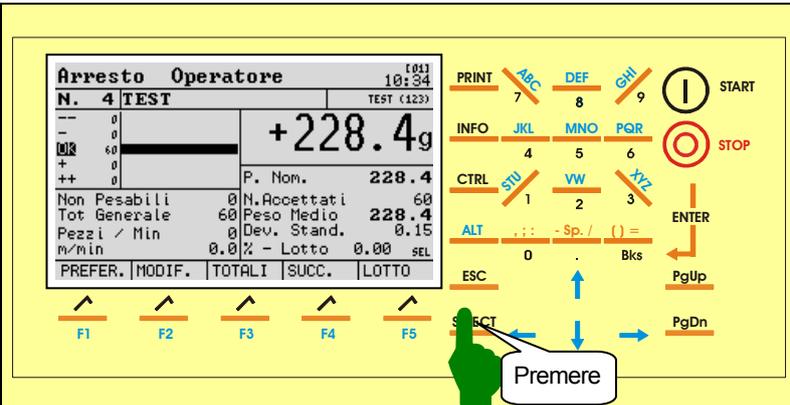
Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP | PRODOTT | PREFER. | CALIBR

Nota:

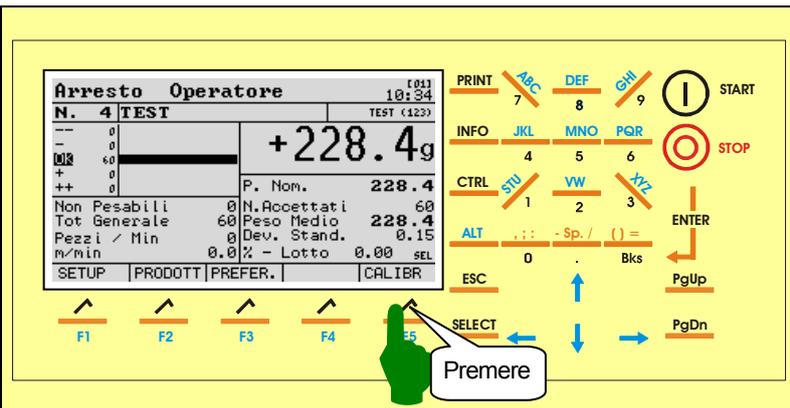
(Premendo per 3 volte il tasto **SELECT** si ritorna alla prima visualizzazione principale)

PREFER. | MODIF. | TOTALI | SUCC. | LOTTO



The screenshot shows the main menu of the scale. The display shows 'Arresto Operatore' and 'N. 4 TEST' with a weight of '+228.4g'. Below the display are several function keys: F1, F2, F3, F4, F5, and a SELECT key. A green hand icon is pointing to the SELECT key, with a speech bubble saying 'Premere'. To the right of the screen is a keypad with various function keys like PRINT, INFO, CTRL, ALT, ESC, and a numeric keypad.

Premere il pulsante **F5** **CALIBR.**

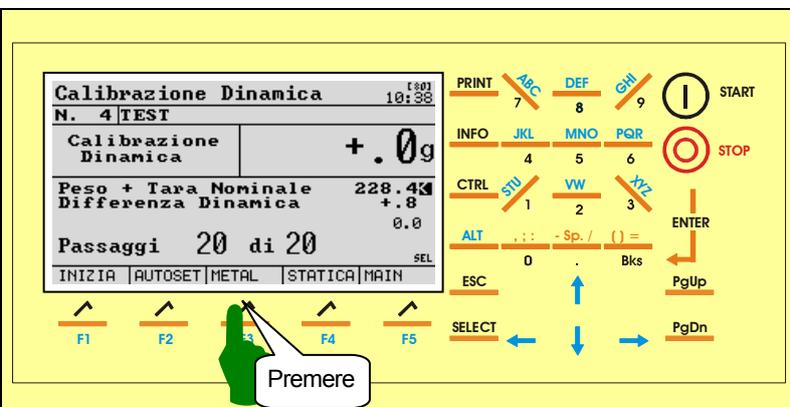


The screenshot is identical to the previous one, but now a green hand icon is pointing to the F5 key, with a speech bubble saying 'Premere'. The F5 key is highlighted with a blue box.



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Premere il pulsante **F3** **METAL.**



The screenshot shows the 'Calibrazione Dinamica' screen. The display shows 'Calibrazione Dinamica' and 'Peso + Tara Nominale' with a weight of '+.0g'. Below the display are several function keys: F1, F2, F3, F4, F5, and a SELECT key. A green hand icon is pointing to the F3 key, with a speech bubble saying 'Premere'. The F3 key is highlighted with a blue box.



Effettuare la calibrazione utilizzando un prodotto non contaminato di forma e peso analogo alle caratteristiche del programma corrente.
L'utilizzo di un prodotto simile garantisce un corretto apprendimento delle caratteristiche chimico/fisiche del prodotto.

Premere il pulsante **F1 INIZIA.**

Effettuare 3 passaggi consecutivi con il prodotto di riferimento cadenzandoli come richiesto nel display.

Al termine della procedura di acquisizione i valori ricavati **SE TP BA** vengono visualizzati e memorizzati nel programma corrente.

Il valore **SE** corrisponde alla sensibilità.
Il valore **TP** corrisponde alla fase.
Il valore **BA** corrisponde alla frequenza.

Questa procedura permette di individuare i valori ottimali per un corretto funzionamento dello strumento in funzione della tipologia di prodotto utilizzato.

I dati rilevati sono specifici del prodotto e vengono memorizzati nel programma corrispondente, in quanto tengono conto delle caratteristiche chimico / fisiche del prodotto di riferimento. Alla attivazione di ogni programma i valori specifici in memoria vengono trasferiti nel Metal Detector.

Pertanto se durante la normale produzione si dovessero riscontrare variazioni (temperatura , umidità, dimensioni, ecc.) potrebbe risultare utile aggiustare manualmente il valore di sensibilità **SE**.

Per la modifica manuale di questo parametro procedere nel modo seguente:

Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP	PRODOTT	PREFER.	CALIBR
-------	---------	---------	--------



Premere il pulsante **F2** **PRODOTT.**

Arresto Operatore 10:34
N. 4 TEST TEST (123)
+228.4g
P. Non. 228.4
Non Pesabili 0 N. Accettati 60
Tot Generale 60 Peso Medio 228.4
Pezzi / Min 0 Dev. Stand. 0.15
M/min 0.0 % - Lotto 0.00 SEL
SETUP | PRODOTT | PREFER. | CALIBR

7 PRINT ABC DEF GHI START
8 8 STOP
9 9
4 INFO JKL MNO PQR
5 5
6 6
1 CTRL STU VW XYZ ENTER
2 2
3 3
0 ALT . : - Sp. / () = PgUp
Bks
PgDn
SELECT

F1 F2 F3 F4 F5

Premere



Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Consultare la lista di programmi memorizzati visibili nella pagina corrente o nelle pagine successive.

Per la visualizzazione delle pagine successive premere il pulsante **F4** **SUCC.**

Arresto Operatore 10:35
00 Default Program 09
01 TEST 10
02 11
03 12
04 TEST 13
05 14
06 15
07 16
08

N. Prod. 4 Copia su ->
ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC.

17 26
18 27
19 28
20 29
21 30
22 31
23 32
24 33
25

N. Prod. 4 Copia su -> 5
ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC. | MAIN

41 38
42

N. Prod. 4 Copia su -> 5
ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC. | MAIN

7 PRINT ABC DEF GHI START
8 8 STOP
9 9
4 INFO JKL MNO PQR
5 5
6 6
1 CTRL STU VW XYZ ENTER
2 2
3 3
0 ALT . : - Sp. / () = PgUp
Bks
PgDn
SELECT

F1 F2 F3 F4 F5

Premere **F4** **SUCC.** per visualizzare i successivi programmi memorizzati

Digitare il numero di programma da modificare nel campo **N. Prod.** e confermare il valore premendo il pulsante **ENTER**.

Utilizzare il pulsante **F2** **MODIF.** per modificare i dati contenuti nel programma richiamato.

Arresto Operatore 10:35
00 Default Program 09
01 TEST 10
02 11
03 12
04 TEST 13
05 14
06 15
07 16
08

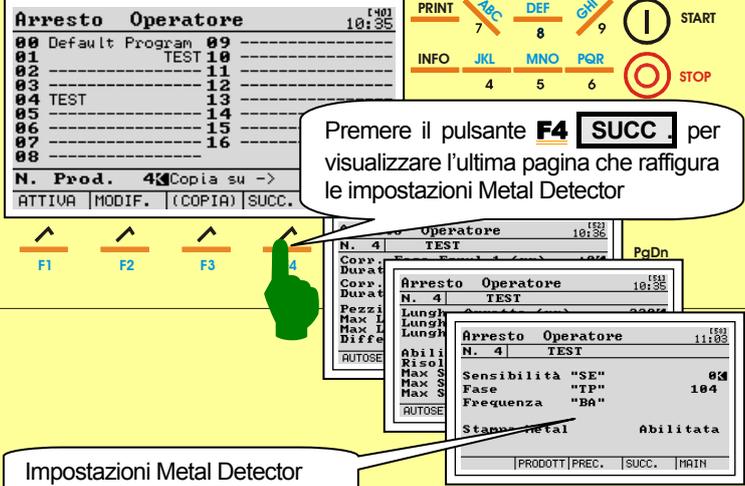
N. Prod. 4 Copia su -> 5 SEL
ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC. | MAIN

7 PRINT ABC DEF GHI START
8 8 STOP
9 9
4 INFO JKL MNO PQR
5 5
6 6
1 CTRL STU VW XYZ ENTER
2 2
3 3
0 ALT . : - Sp. / () = PgUp
Bks
PgDn
SELECT

F1 F2 F3 F4 F5

Premere

Visualizzare la pagina contenente i dati relativi al Metal Detector premendo diverse volte il pulsante **F4 SUCC.**



Arresto Operatore [ESC] 10:36

00	Default Program	09
01	TEST	10
02	-----	11
03	-----	12
04	TEST	13
05	-----	14
06	-----	15
07	-----	16
08	-----	16

N. Prod. 45 Copia su ->

ATTIVA | MODIF. | (COPIA) | SUCC.

Arresto Operatore [ESC] 10:36

N. 4 | TEST

Arresto Operatore [ESC] 11:00

N. 4 | TEST

Sensibilità "SE" 00

Fase "TP" 104

Frequenza "BA"

Stampa Metal Abilitata

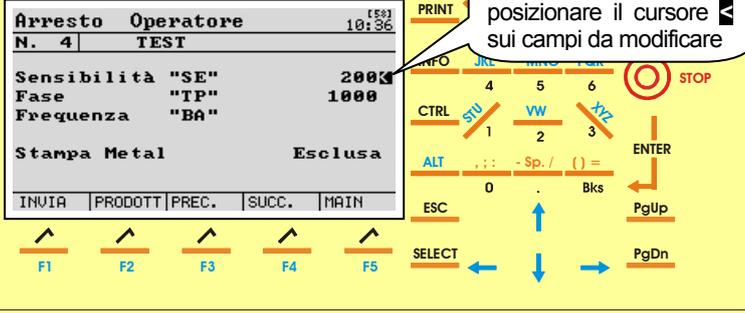
Impostazioni Metal Detector

Posizionarsi con il cursore  sul campo **Sensibilità "SE"** utilizzando i pulsanti  .

Il valore di sensibilità varia da 0 (minima sensibilità) a 299 (massima sensibilità), utilizzando la tastiera alfanumerica.

Posizionarsi con il cursore  sul campo **Stampa Metal** utilizzando i pulsanti  . Selezionare **Abilitata** o **Esclusa** (*) utilizzando i pulsanti  .

Confermare l'inserimento di ogni campo premendo il pulsante **ENTER**.



Arresto Operatore [ESC] 10:36

N. 4 | TEST

Sensibilità "SE" 200

Fase "TP" 1000

Frequenza "BA"

Stampa Metal Esclusa

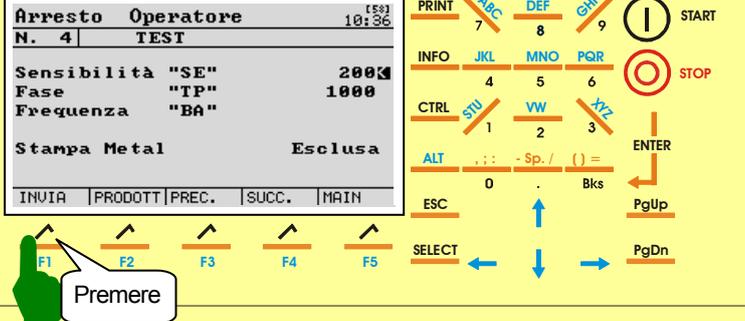
IN VIA | PRODOTT | PREC. | SUCC. | MAIN

Utilizzando i tasti   posizionare il cursore  sui campi da modificare



(*) Selezionando **Abilitata** nel campo **Stampa Metal**, è possibile includere nella stampa di fine lotto lo storico delle ultime 30 rilevazioni metal con la data e l'ora dell'evento.

Premere il pulsante **F1 INVIA**.



Arresto Operatore [ESC] 10:36

N. 4 | TEST

Sensibilità "SE" 200

Fase "TP" 1000

Frequenza "BA"

Stampa Metal Esclusa

IN VIA | PRODOTT | PREC. | SUCC. | MAIN

Premere

7.11 Effettuare la calibrazione della bilancia

Le istruzioni illustrate nel seguente capitolo descrivono le procedure di taratura dello strumento e sono utilizzabili da fabbricanti metrici autorizzati.



Se lo strumento è approvato e sottoposto a verifica periodica, le procedure di calibrazione sono apportabili solo dopo la rimozione dei sigilli metrici.

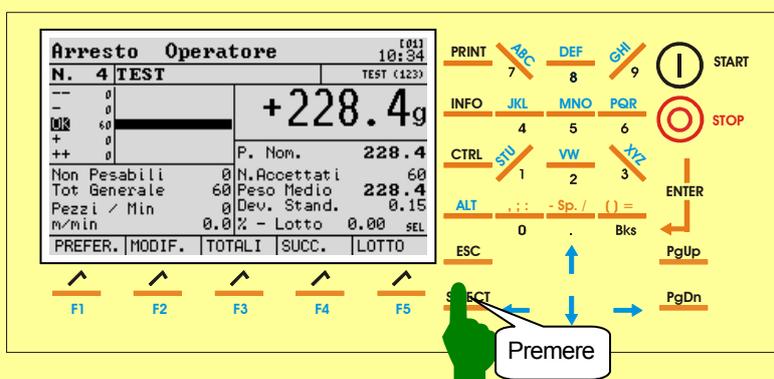


Si raccomanda di utilizzare esclusivamente masse certificate.

Effettuare la calibrazione solo dopo avere avviato la macchina da almeno 30 minuti ad una temperatura costante di +20°C.

Dalla pagina principale premere una volta il tasto **SELECT** per visualizzare la serie di pulsanti **F1 F2 F3 F4 F5** raffiguranti:

SETUP	PRODOTT	PREFER.	CALIBR
-------	---------	---------	--------

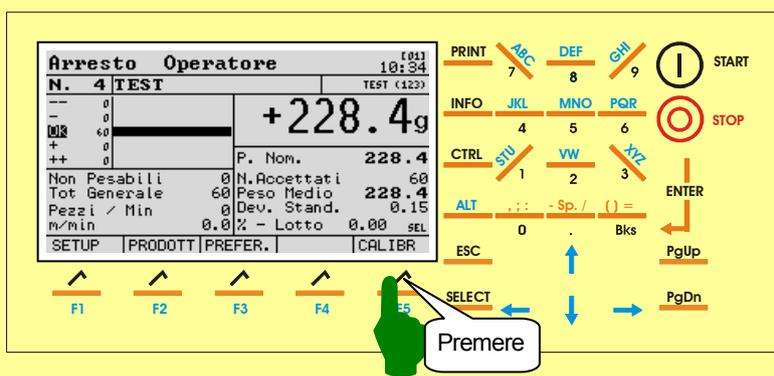


The screenshot shows the scale's main menu with the following data:

Arresto Operatore		10:34
N. 4 TEST		TEST (123)
- 0		+228.4g
0.0g		
+ 0		
++ 0		
	P. Nom.	228.4
Non Pesabili	0 N. Accettati	60
Tot Generale	60 Peso Medio	228.4
Pezzi / Min	0 Dev. Stand.	0.15
m/min	0.0% - Lotto	0.00 SEL
PREFER.	MODIF.	TOTALI SUCC. LOTTO

The keypad below the screen shows function keys F1-F5, and a green hand icon points to the 'SELECT' button.

Premere il pulsante **F5 CALIBR.**

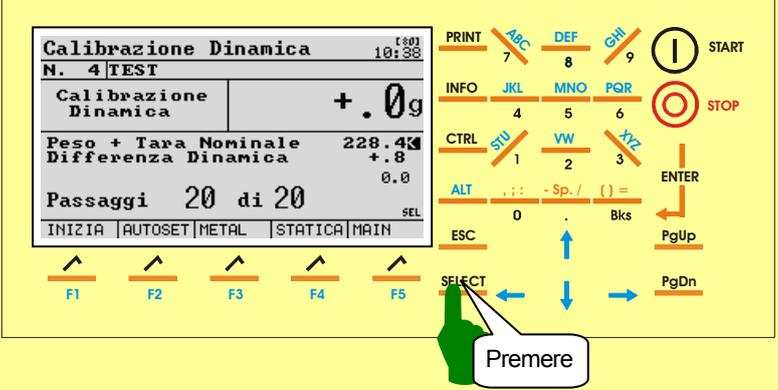


This screenshot is identical to the previous one, but the green hand icon now points to the 'F5' button on the keypad, which is labeled 'CALIBR'.



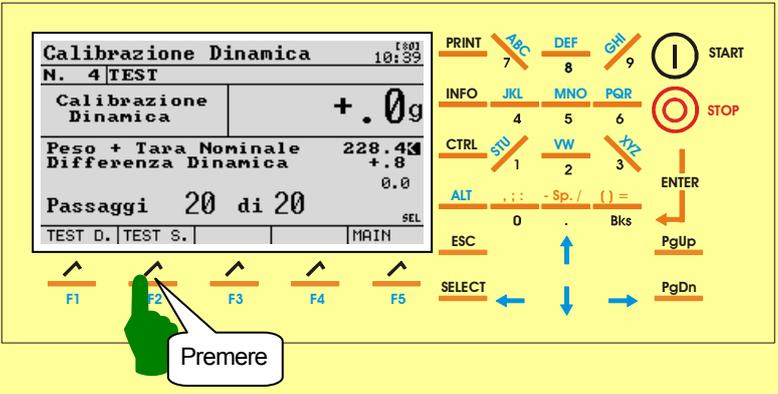
Introdurre PASSWORD ?
Vedi capitolo Inserimento Password

Premere il tasto **SELECT** per visualizzare il pulsante **F2 TEST S.**



Calibrazione Dinamica		10:38
N. 4 TEST		
Calibrazione Dinamica	+.0g	
Peso + Tara Nominale	228.4g	
Differenza Dinamica	+0.8	
Passaggi	20 di 20	
INIZIA AUTOSET METAL STATICA MAIN		

Premere il pulsante **F2 TEST S.**



Calibrazione Dinamica		10:39
N. 4 TEST		
Calibrazione Dinamica	+.0g	
Peso + Tara Nominale	228.4g	
Differenza Dinamica	+0.8	
Passaggi	20 di 20	
TEST D. TEST S. MAIN		



Introdurre PASSWORD ?

Vedi capitolo **Inserimento Password**

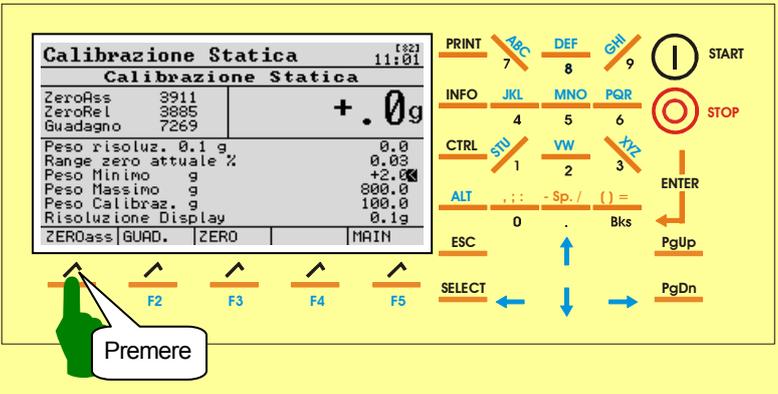
(Se lo strumento è sottoposto a verifica periodica, l'accesso è reso inaccessibile, a meno di rimozione di sigilli metrici)



Attendere alcuni secondi per permettere l'azzeramento dello strumento.

Durante questa fase di attesa la parte superiore del display visualizza il messaggio **Attesa Azzeramento**

Premere il pulsante **F1 ZEROass.** per effettuare lo zero assoluto dello strumento.



Calibrazione Statica		11:01
Calibrazione Statica		
ZeroAss	3911	
ZeroRel	3885	+.0g
Guadagno	7269	
Peso risoluz.	0.1g	0.0
Range zero attuale %		0.03
Peso Minimo g		+2.0g
Peso Massimo g		800.0
Peso Calibraz. g		100.0
Risoluzione Display		0.1g
ZEROass GUAD. ZERO MAIN		

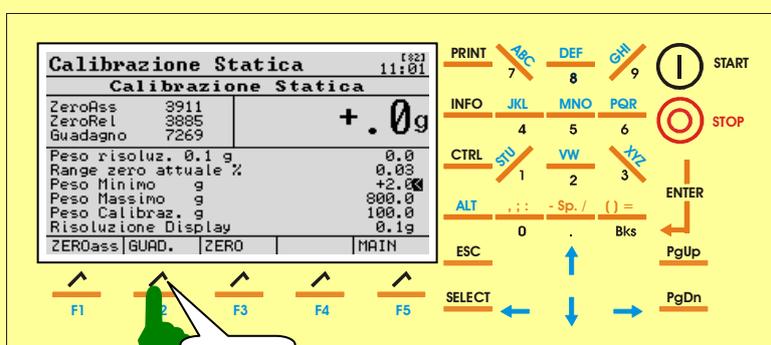
Posizionarsi con il cursore  sul campo **Peso Calibraz.** utilizzando i pulsanti  .

Digitare il valore del peso della massa campione di riferimento che si andrà ad utilizzare.

Confermare l'inserimento del valore premendo il pulsante **ENTER**.

Posizionare la massa campione di riferimento sul piatto di pesatura.

Premere il pulsante **F2** **GUAD.** per effettuare la comparazione rispetto alla massa utilizzata.




Utilizzare massa campione certificata di massa più prossima al fondo scala dello strumento.

8 Allegati



SOC. COOP. BILANCIAI CAMPOGALLIANO A.R.L.

41011 Campogalliano (MO) Via Ferrari, 16

tel. +39 (0)59 893 611 - fax +39 (0)59 527 079

home page: <http://www.coopbilanciai.it>

E-mail: cb@coopbilanciai.it

servizio post-vendita
Kundendienstservice

after sales service
servicio post-venta

service après-vente
serviço pós-venda

tel. +39 (0)59 893 612 - fax +39 (0)59 527 294
