

12. Техническое обслуживание.

Периодически проверяйте дозирующее устройство на отсутствие материала, грязи и пыли на тензодатчиках и весоизмерительной части. Недопустимо залегание материала между весоизмерительной частью и корпусом дозатора на гибкой вставке и т. п. С тензодатчиков следует удалять пыль и грязь сжатым воздухом во избежания повреждения защитной гофры. Все техническое обслуживание и ремонт должны выполняться квалифицированным персоналом и соответствующей безопасностью. Обратите внимание на то, что **пользователь ответствен за все изменения конструкции.**

13. Периодическая перекалибровка.

Если дозатор должным образом установлен, то уход нуля и перекалибровка будут требовать мало внимания. Однако чтобы поддержать точность Вашего дозирующего устройства необходимо периодически производить перекалибровку. Частота перекалибровки сильно зависит от приложения, в котором используется дозатор и серьезность его эксплуатационного режима. Первоначально пока служащие не имеют должного опыта, возможны частые перекалибровки при появлении замечаний и отклонений.

14. Гарантии изготовителя (поставщика).

Предприятие изготовитель гарантирует безотказную работу прибора в течение 12 месяцев со дня введения в эксплуатацию и осуществляет безвозмездный ремонт, если в течение гарантийного срока потребителем будет обнаружено несоответствие их техническим условиям.

Потребитель лишается права на гарантийный ремонт при:

1. нарушениях правил хранения и эксплуатации терминала;
2. нарушениях правил ухода за терминалом;
3. отсутствии или нарушении пломбы завода-изготовителя.

Внимание. Пользователь полностью ответствен за механическую поломку тензодатчика(ов).

15. Свидетельство о приемке.

Терминал весоизмерительный ТВ-011.

Заводской номер _____

соответствует техническим характеристикам
и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска _____

Представитель ОТК завода

М. П.

Наш адрес:

346700 Ростовская область,

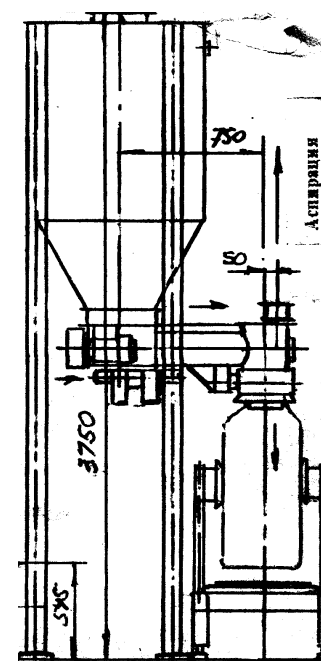
г. Аксай, ул. Чапаева, 175.

Фирма ООО «Уралвес-Дон».

Тел. (86350) 5-56-12.

Терминал весоизмерительный типа “ТВ - 012”, с управлением частотным ПРИВОДОМ, для многокомпонентных дозировующих устройств.

Техническое описание и инструкция по эксплуатации.



Настоящий паспорт распространяется на терминал весоизмерительный серии ТВ - 011(в дальнейшем - терминал), изготовленный на ХНПКФ "Промэлектроника".

Содержание.

	Страница №
1. Меры безопасности	3.
2. Назначение, и физика работы.....	3.
3. Комплект поставки.....	3.
4. Основные технические характеристики	3.
5. Устройство и работа	4.
5.1 Подготовка	4.
5.2 Сварка	5.
5.3 Упаковка при транспортировке.....	5.
5.4 Монтаж электронной части весов	5.
6. Терминал весоизмерительный.....	5.
6.1 Устройство и работа	5.
6.2 Описание функций.....	6.
7. Программирование и настройка терминала	8.
8. Пояснения.....	8.
9. Калибровка (масштабирование).....	10.
10. Указания по эксплуатации терминала.....	11.
11. Указания мер безопасности при работе с терминалом	11.
12. Техническое обслуживание	12.
13. Периодическая перекалибровка.....	12.
14. Гарантийные обязательства.....	12.
15. Свидетельство о приеме.....	12.
16. Адрес.....	12.

Пожалуйста, обратитесь к этому руководству перед установкой, эксплуатацией и обслуживанием Вашего дозирующего устройства. Соблюдение требований этого руководства будет гарантировать быструю установку и бесперебойную работу изделия, с высокой точностью.

1. Меры безопасности.

Необходимо соблюдать меры безопасности, для гарантии персональной безопасности. Защитите изделие и связанное с ним оборудование в соответствии с уровнем безопасности, который необходимо соблюдать. (См. П. 11). Дозирующее устройство должно быть установлено, и использоваться в соответствии с этим руководством, квалифицированным персоналом, соблюдая соответствующие стандарты и правила техники безопасности.

2. Назначение и физика работы.

Терминал весоизмерительный типа "ТВ - 012" предназначен для использования в дозирующих устройствах, оснащённых тензометрической системой взвешивания и частотным преобразователем для электродвигателя, подающего продукт в весовую часть дозатора.

Терминал весоизмерительный, далее терминал, осуществляет питание тензодатчиков стабилизированным напряжением 9v, преобразует в 16-тибитный код разбаланс тензометрического моста (напряжение 0÷20 mv), пересчитывает 16-тибитный код в вес, индицирует значение веса на индикаторе, вырабатывает сигналы «ГРУБО», «ТОЧНО», «ДОЗА ГОТОВА», вырабатывает сигналы управления частотным приводом.

Масштабирование терминала производится в следующем порядке.

- а) Разгрузить весоприёмное устройство.
- б) Произвести обнуление показаний весов, нажав на кнопку "Т" на клавиатуре.
- в) Нагрузить весоприёмное устройство эталонным весом (Р_эталон).
- г) Р_эталон (не менее 50% от НПВ).
- е) Списать показания с индикатора прибора (Р_текущ)
- е) Последовательным нажатием кнопок "С", "F", кнопками «↑» или «↓» выбрать функцию **FD** (требующую ввода пароля), затем кнопкой «**В**» вызывается подтверждение " **ПАРО**", вторичное нажатие на кнопку «**В**» разрешает ввод пароля. Набрать пароль (**19631**), кнопками «↑» или «↓» установить значение выделенного разряда. Позиция изменяемого разряда выбирается кнопками «↔» или «↔». Кнопкой «**В**» закончить ввод пароля и на индикаторе появится подтверждение " **ПРОПОР**" входа в функцию масштабирования. Нажать кнопку «**В**». На индикаторе будет отображен текущий масштабный коэффициент (M_тек). По формуле вычислить новый масштабный коэффициент (M_нов).

$$M_{\text{нов}} = (P_{\text{эталон}} \times M_{\text{тек}}) / P_{\text{текущ}}$$

Ввести новый масштабный коэффициент и нажать кнопку В.

10. Указания по эксплуатации терминала.

10.1. Во избежание потери информации, записанной в ПЗУ весового терминала, выполнение электросварочных работ вблизи прибора не допускается. Сварочные работы в помещении с установленным прибором производить с использованием специального "нулевого" провода, идущего от трансформатора, при вынужденном из розетки шнуре питания терминала.

10.2. Запрещается заливать весоизмерительный терминал водой.

10.3. Оберегать прибор от механических повреждений и динамических воздействий.

11. Указание мер безопасности при работе с терминалом.

Опасным при работе с весоизмерительным терминалом является поражающее действие электрического тока. Электрическое сопротивление и электрическая прочность изоляции цепей и питания между собой и относительно корпуса должны соответствовать ГОСТ 12997. Электрическое сопротивление изоляции должно быть не менее 20 Мом при нормальных условиях.

Категорически запрещается работа весоизмерительного терминала с открытой крышкой корпуса.

Ремонт прибора, подключение и отключение кабелей должно проводиться при отключённом сетевом напряжении питания.

Для дозирующих устройств функция **FE** может принимать значения от 00012 до 00017, что соответствует по быстрдействию для одного цикла измерения от 5,0 мс до 17,5 мс. При сильных внешних вибрационных воздействиях, больших колебаниях питающего напряжения, наличия сильного электромагнитного излучения значение функции может быть увеличено до 00019. При этом необходимо снижать скорость истечения продукта. Кнопка «В» завершает работу с функцией.

FF Функция устанавливает коэффициент усиления входного усилителя в зависимости от коэффициента передачи датчика(ов). Может принимать значения 00000÷00007, где последняя цифра соответствует степени числа 2, т. е. коэффициент усиления программируется и принимает значения от 2^0 до 2^7 . Значение функции задаётся аналогично функции **FA**. Для работы с тензодатчиками функция **FF** может принимать значения 00006 либо 00007. установка значения функции **FF**, производится при пуско-наладке весов, один раз, и в процессе работы, без особой надобности, не изменяются.

Дополнительно: Для просмотра счетчика количества отвесов (шт.) необходимо нажать клавишу «F». При этом на индикаторе прибора в левом сегменте высветится символ "С" и пять разрядов счётчика отвесов. Для выхода из режима индикации счетчика отвесов необходимо повторно нажать клавишу «F». Клавиша «F» не работает, если прибор находится в режиме дозирования, так же не работает пусковая кнопка дозатора, если прибор находится в режиме индикации счетчика отвесов. Во время дозирования на индикаторе прибора в левом сегменте высвечивается следующая информация: «P» - грубо, «T» - точно « » – доза готовая.

Блок управления микропроцессорный и силовой шкаф работают совместно с терминалом, от которого и управляется. Блок управления осуществляет включение и отключение исполнительных устройств задвижки весового бункера, мешкозажима, управляет запуском дозатора, опрашивает и индицирует состояние датчиков наличия продукта в бункере. Блок управления (далее БУ) имеет две программируемые задержки времени, которые задаются с внешней клавиатуры. Это задержка на опорожнение бункера и задержка на отпуск мешка после его наполнения продуктом. БУ находится в силовом шкафу, а клавиши управления БУ вынесены на его боковую стенку. Их назначение легко читаемо и не имеет двойного толкования, поэтому клавиатура БУ здесь не описывается. БУ имеет соответствующую индикацию состояния тех или иных узлов дозирующего комплекса, которая также вынесена на боковую стенку силового шкафа и легко читаема. В силовом шкафу кроме БУ находится частотный преобразователь для электродвигателя подачи продукта в весовой бункер. Также там расположены электромагнитные пускатели двигателей конвейера и мешкозашивочной машинки. БУ работает в двух режимах, в ручном и автоматическом. Для перехода из одного режима в другой необходимо переключить тумблер РУЧН/АВТ, расположенный на боковой стенке силового шкафа, в соответствующее положение.

9. Калибровка (масштабирование).

При включении терминал на несколько секунд входит в режим ожидания ввода функций и на индикаторе появится сообщение "СБРОС". Если ввода функций не произведи, то терминал входит в режим "ПРОГОН" с соответствующим сообщением на индикаторе и дальнейшим индицированием числа пропорционального ранее введённому коэффициенту масштабирования. Коэффициентом масштабирования называется числовое значение, используемое для приведения цифрового кода АЦП к натуральному весу (далее масштабирование).

Масштабирование весоизмерительного терминала осуществляется

Терминал управляется программой «АРМ комбикормовый завод» от ПЭВМ. Параметры дозирования (доза отвеса, уставки «Грубо», «Точно», начальная скорость грубой подачи и точной досыпки, конечная скорость точной досыпки, тарирование перед началом цикла) задаются с ПЭВМ через выносной контроллер. Команда начала дозирования поступает аналогичным образом. Терминал запоминает эти параметры и согласно заданным уставкам и поступившим на него командам осуществляет дозирование по специальному алгоритму. Грубая подача продукта осуществляется на постоянной скорости, а скорость точной досыпки уменьшается по мере приближения к порогу уставки «Точно» по линейному закону.

3. Комплект поставки.

1. Терминал весоизмерительный 1 шт.
2. Паспорт 1 шт.
3. Техническое описание и инструкция по эксплуатации 1 шт.
4. Программное обеспечение в зависимости от модификации весового дозирующего устройства 1 компл.

4. Основные технические характеристики.

1. терминал весовой предназначен для работы с тензодатчиками, имеющими входное электрическое сопротивление, не менее 100 Ом
2. выходное электрическое сопротивление, не более 1 кОм
3. рабочий коэффициент передачи (1-3) мВ/В
4. номинальное напряжение питания (3-9) В
5. время прогрева весов до рабочего состояния, мин. 15
6. допустимая перегрузка весов, не более, % от НПВ 25
7. диапазон выборки массы тары, % от НПВ 100
8. вид климатического исполнения по ГОСТ 15150 УХЛ 4.1

Условия эксплуатации:

1. температура окружающего воздуха, °С -20...+35
2. относительная влажность при 35°С, % 0÷98
3. атмосферное давление, кПа или мм. рт. ст. 84÷107 или 630÷800
4. внешние вибрационные воздействия с частотой от 5 до 20 Гц с виброускорением, не более, м/с 1,2×10
5. шкала прибора, НПВ $(100÷50000) \times 10^{-n}$ где $n=0,1,2,3,4$
6. дискретность отсчёта, d 1÷100
7. нелинейность, не более 0,03% (от шкалы)
8. длительность цикла измерения, ms от 10
9. количество разрядов индикатора 5
10. диапазон изменения цифровых установок 0...60000
11. положение десятичной точки фиксированное
12. прибор имеет, сбрасываемый по паролю, счетчик количества отвесов продукта, пройденного через дозатор, с разрядностью цифр 5

Дополнительно:

- Длина соединительного кабеля между тензодатчиком и прибором, не более м. 100
- Потребляемая мощность прибора, не более ВА 10
- Электрическое питание прибора осуществляется от сети однофазного переменного тока напряжением 220В с отклонением +25В и - 35В с частотой (50±1)Гц
- Время непрерывной работы не ограничено
- Тип памяти для хранения данных FLASH

5. Устройство и работа.

5.1 Подготовка и установка.

Подготовьте место для установки дозатора согласно чертежам и инструкциям. Место расположения прибора должно быть удобно для эксплуатации и настройки, и не находиться рядом с мощным электрическим оборудованием. При монтаже консультируйтесь с инженерами предприятия изготовителя. При распаковке избегайте подвергать изделие механическому удару. Механический удар может вызвать повреждение тензодатчиков.

Обратите особое внимание, чтобы ни что не мешало весоизмерительной части дозатора (весовому бункеру, мешкозажиму и т. п.) как в состоянии покоя, так и во время работы. Во избежание потери информации, записанной в ПЗУ весового терминала, выполнение электросварочных работ вблизи прибора не допускается. Сварочные работы в помещении с установленным прибором производить с использованием специального “нулевого” провода, идущего от трансформатора, при вынудом из розетки шнуре питания терминала.

5.2 Сварка.

Все сварочные работы проводить при вынудом тензодатчике из корпуса весов. Ни в коем случае не допускать протекания сварочного тока через тензодатчик.

5.3 Упаковка при транспортировке.

Во время транспортировки весоизмерительная часть дозатора закреплена специальными транспортными упорами во избежание поломки тензодатчиков. После распаковки весов транспортные упоры следует снять. В любом случае не следует подвергать весы излишним нагрузкам и вибрации при транспортировке.

5.4 Монтаж электронной части весов.

После установки механической части дозатора на место его работы, необходимо подключить тензодатчик (и) к терминалу ввернув разъем тензодатчиков в соответствующее гнездо на корпусе прибора. Далее подключите исполнительные внешние устройства, и питание для прибора 220 V через четырех контактный разъём.

Рисунок № 1.

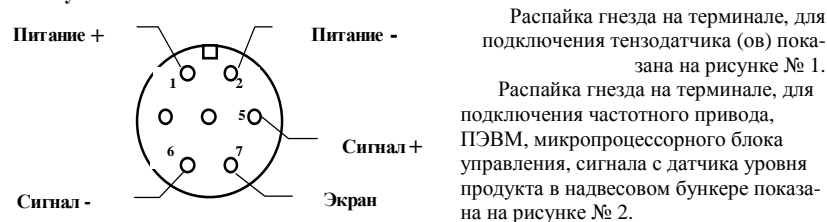


Рисунок № 2.

Разъём DB 25 терминала.			
№ контакта	Назначение	№ контакта	Назначение
1, 8, 25	Земля 12 V	20	Питатель 2
6	Сигнал «Пуск» ЧП	21	Питатель 3
7	Сигнал «Стоп» ЧП	22	Питатель 4
9	FR Управление частотой	23	Питатель 5
10	FC Управление частотой	24	+ 12 V
19	Питатель 1	11, 12, 13	RS 232

Затем, кнопкой «В» вызывать подтверждение “ПАРО”, вторичное нажатие на кнопку «В» разрешает ввод пароля. Далее необходимо набрать пароль (61268), для этого необходимо, кнопками «↑» или «↓» установить значение выделенного разряда. Позиция изменяемого разряда выбирается кнопками «←» или «→». Кнопкой «В» закончить ввод пароля и на индикаторе появится подтверждение «ОБН. С.» Следующее нажатие на клавишу «В» приведет к обнулению счетчика итога, а нажатие на клавишу F откат от этой функции.

F9 Функция задаёт дискретность индикации. Чтобы установить дискретность индикации необходимо последовательным нажатием кнопок “С”, “F”, и кнопок «↑», «↓» выбрать функцию **F9**, затем, кнопкой «В» вызывается слово-подтверждение, вторичное нажатие на кнопку «В» разрешает вход в функцию. Дискретность индикации устанавливается для двух младших разрядов индикатора. Кнопками «↑» или «↓» установить значение выделенного разряда. Позиция изменяемого разряда выбирается кнопками «←» или «→». Дискретность рекомендуется выбирать из ряда 01, 02, 05, 10, 20, 50, 00. Кнопкой «В» закончить работу с функцией.

FA Функция задаёт количество измерений для усреднения результата взвешивания. Чем больше усреднений, тем точнее результат, но и больше время взвешивания. Усреднений должно быть столько, чтобы они могли отфильтровать внешние вибрационные воздействия, но при этом быстроедействие прибора было в два раза выше, скорости истечения продукта из “точной” досыпки (из расчёта допустимой погрешности отвеса). Для расчёта быстрогодействия прибора необходимо умножить время одного измерения (см. ф-цию **FE**) на количество усреднений. Для дозирующих устройств, как правило, количество усреднений задаётся в пределах от двух до четырёх.

Чтобы задать количество измерений для усреднения значения веса, последовательным нажатием кнопок “С”, “F”, кнопками «↑» или «↓» выбрать функцию **FA**, затем, кнопкой «В» вызывается слово-подтверждение, вторичное нажатие на кнопку «В» разрешает вход в функцию. Кнопками «↑» или «↓» установить количество измерений для усреднения.

FB Функция задаёт номер аппарата для работы в локальной компьютерной сети. Значение функции **FB** задаётся аналогично функции **F9**.

FC Функция устанавливает положение запятой при индикации результата взвешивания. Для установки запятой на индикаторе прибора необходимо последовательным нажатием кнопок “С”, “F”, и кнопок «↑» или «↓» выбрать функцию **FC**, затем кнопкой «В» вызывается слово-подтверждение, вторичное нажатие на кнопку «В» разрешает вход в функцию (нажатие на любую другую кнопку приведёт к переходу в режим “СБРОС”). Далее кнопками «←» или «→» установите запятую в требуемую позицию. Нажмите кнопку «В», для перевода терминала в режим “СБРОС”.

FD Функция устанавливает коэффициент преобразования кода АЦП в вес. Далее масштабный коэффициент. Работа функции подробно описана в пункте 9 - Калибровка (масштабирование)

FE Функция задаёт режим работы АЦП (аналого - цифрового преобразователя). Для задания режима работы АЦП последовательным нажатием кнопок “С”, “F”, и кнопок «↑» или «↓» выбрать функцию **FE**, затем кнопкой «В» вызывается слово-подтверждение, вторичное нажатие на кнопку «В» разрешает вход в функцию. Кнопками «↑» или «↓» установить значение выделенного разряда. Позиция изменяемого разряда выбирается кнопками «←» или «→». Формат - 000XY, где Y-определяет период обновления данных: 1-2,5 мс., 2-5,0 мс. 9-22,5 мс., 0-25,0 мс., а X задаёт режим работы АЦП. Рекомендуется устанавливать значение 1 (авто калибровка) и 5 (фононая калибровка). В режиме фононой калибровки период обновления данных увеличивается в 6 раз.

F2 Функция задаёт уставку «ПОРОГ 2» (кг) – порог окончания дозирования. Программирование функции **F2** осуществляется аналогично функции **F1**.
Примечание. Между порогами «ПОРОГ 1» и «ПОРОГ 2» терминал осуществляет плавное уменьшение скорости истечения продукта от первого до второго значений соответствующей функции **F4+ F7** (Гц.). Скорость истечения продукта изменится прямо пропорционально и по линейному закону в зависимости от приближения к значению функции **F2** «ПОРОГ 2» (кг).

F3 Функция служит для выбора режима дозирования 50, 25, 10, 5 кг. Чтобы при переходе из одного режима дозирования на другой, каждый раз не изменять значения функций **F1** и **F2**, а так же для доз 50, 25 кг терминал переключался с одношнекового режима дозирования на двухшнековый, введена функция **F3**. Пороги, задаваемые значениями функций **F1** и **F2**, принимают соответствующие значения автоматически с изменением значения функции **F3**. Программирование функции **F3** осуществляется аналогично функции **F1**.

F4 Функция задает диапазон изменения частоты вращения шнека дозатора. (Гц.), когда $F3=50$. Служит для задания максимальной и минимальной скорости истечения продукта на дозе 50 кг. Первое значение функции задаёт скорость вращения шнека грубой подачи и начальную скорость вращения шнека точной досыпки. Второе – конечную скорость вращения шнека точной досыпки. Функция имеет два значения и два слова подтверждения (см. табл. №2). Программирование функции **F4** осуществляется аналогично функции **F1**, с той разницей, что в **F4** вводятся два значения. Рекомендуемые скорости истечения продукта: $MAX=6+8\text{кг/сек}$; $MIN=0.4+0.6\text{кг/сек}$.

F5 Функция задает диапазон изменения частоты вращения шнека дозатора. (Гц.), когда $F3=25$. Служит для задания максимальной и минимальной скорости истечения продукта на дозе 25 кг. Первое значение функции задаёт скорость вращения шнека грубой подачи и начальную скорость вращения шнека точной досыпки. Второе – конечную скорость вращения шнека точной досыпки. Функция имеет два значения и два слова подтверждения (см. табл. №2). Программирование функции **F5** осуществляется аналогично функции **F1**, с той разницей, что в **F5** вводятся два значения. Рекомендуемые скорости истечения продукта: $MAX=6\text{кг/сек}$; $MIN=0.4\text{кг/сек}$.

F6 Функция задает диапазон изменения частоты вращения шнека дозатора. (Гц.), когда $F3=10$. Служит для задания максимальной и минимальной скорости истечения продукта на дозе 10 кг. Первое значение функции задаёт максимальную скорость вращения шнека точной досыпки. Второе – конечную его скорость вращения. Функция имеет два значения и два слова подтверждения (см. табл. №2). Программирование функции **F6** осуществляется аналогично функции **F1**, с той разницей, что в **F6** вводятся два значения. Рекомендуемые скорости истечения продукта: $MAX=3+4\text{кг/сек}$; $MIN=0.3+0.4\text{кг/сек}$.

F7 Функция задает диапазон изменения частоты вращения шнека дозатора. (Гц.), когда $F3=5$. Служит для задания максимальной и минимальной скорости истечения продукта на дозе 5 кг. Первое значение функции задаёт максимальную скорость вращения шнека точной досыпки. Второе – конечную его скорость вращения. Функция имеет два значения и два слова подтверждения (см. табл. №2). Программирование функции **F7** осуществляется аналогично функции **F1**, с той разницей, что в **F6** вводятся два значения. Рекомендуемые скорости истечения продукта: $MAX=1+1,5\text{кг/сек}$; $MIN=0.2+0.3\text{кг/сек}$.

F8 Функция служит для обнуления счетчика количества продукта, пройденного через дозирующее устройство. Чтобы воспользоваться этой функцией необходимо; последовательным нажатием клавиш “С”, “F”, и клавиш «↑» или «↓», выбрать функцию **F8** (требующую ввода пароля).

6. Терминал весоизмерительный.

6.1 Устройство и работа.

Алгоритм работы: кнопка «Пуск» на экране монитора запускает режим дозирования. При этом терминал включает подачу материала, задавая частотному приводу соответствующую частоту. Эта частота регулирует скорость истечения продукта из подающего материал шнека. Предельные значения частот задаются с ПЭВМ и их можно просмотреть функциями **F4+ F7**. Частотный преобразователь запускает электродвигатель шнека подачи продукта на частоте равной верхнему пределу частоты вращения. При достижении веса дозируемого продукта, значения функции **F3** «ПОРОГ 3» (кг), терминал дает команду блоку управления переключиться на точную досыпку, а частотному преобразователю уменьшать частоту вращения вала электродвигателя. Скорость истечения продукта изменяется прямо пропорционально и по линейному закону в зависимости от приближения к значению функции **F1** «ПОРОГ 1» (кг), до предела функции **F6** (Гц.). Когда вес продукта достигнет значения **F1** «ПОРОГ 1» прибор останавливает подачу продукта и выработает сигнал «ДОЗА ГОТОВА». Кнопка «Стоп» на экране монитора - аварийный останов. Выключает подачу продукта. При этом счётчик количества пройденного через весы продукта не увеличивает своё значение. Для опорожнения весового бункера и начала следующего цикла дозирования необходимо перезапустить дозатор, нажав на клавишу на экране монитора «Продолжить».

Состав весоизмерительного терминала: Узел вторичного электропитания, узел аналого-цифрового преобразователя (АЦП), процессорный узел, узлы ввода вывода информации, индикации, клавиатуры.

Функциональные значения клавиш клавиатуры терминала приведены в таблице № 1.

Таблица № 1.

Символ обозначения кнопки клавиатуры	Функциональное значение	Примечание
↑	Служит для изменения в большую сторону и смены режима индикации.	Во время работы используется для просмотра количества отвесов.
↓	Служит для изменения в меньшую сторону.	
←	Служит для позиционного смещения влево.	
→	Служит для позиционного смещения вправо	
F	Служит для вызова функции	Работает только во время индикации “СБРОС”.
V	Служит для подтверждения функции или параметра	Обязательно завершает любую операцию ввода данных
C	Служит для перехода в режим “СБРОС”.	
T	Приравнивает текущее значение веса нулю.	Используется для компенсации веса тары, остатка продукта, загрязнении на взвешиваемом объекте

Примечание: В момент дозирования клавиатура не опрашивается и не работает.

6.2 Описание функций.

Описание функций весоизмерительного терминала указано в таблице № 2.

Таблица №2.

Функция	Подтверждение на индикаторе	Действие	Фактическое значение. (Записать карандашом после настройки.)
F0	ОБН+ВЕС	Обнуление веса тары в памяти прибора.	Используется для обнуления веса тары в памяти и разбаланса входного усилителя прибора.
F1	ПОРОГ 1	Порог точной досыпки.	Выключает грубую подачу. (Только для просмотра)
F2	ПОРОГ 2	№ питателя	Включает соответствующий питатель (Только для просмотра)
F3	ПОРОГ 3	Порог грубой досыпки.	Выключает грубую подачу. (Только для просмотра)
F4	ПОРОГ 4	Скорость грубой досыпки умноженная на пять.	Служебная функция (Только для просмотра)
F5	ПОРОГ 5	Скорость точной досыпки умноженная на пять.	Служебная функция (Только для просмотра)
F6	ГРУБ10 / ПРЕд10	Задаёт диапазон изменения частоты вращения шнека дозатора. (Гц.), когда F3=10	Служит для задания максимальной и минимальной скорости истечения продукта на дозе 10 кг.
F7	ГРУБ5 / ПРЕд5	Задаёт диапазон изменения частоты вращения шнека дозатора. (Гц.), когда F3=5	Служит для задания максимальной и минимальной скорости истечения продукта на дозе 5 кг.
F8	ПАРО+ОБН. С.	Обнуление счетчика отвесов.	Служит для обнуления итога в конце отчетного периода. Пароль 61268
F9	РАЗБЕГ	Задание дискретности индикации	00001
FA	УСРЕДН.	Количество измерений для усреднения	Служит для усреднения результата взвешивания.
FB	НО.АПП.	Задание номера аппарата.	Используется в локальной компьютерной сети

FC	УС. ЗАП.	Установка положения запятой.	000,00
FD	ПАРО+ПРОПОР	Ручная установка коэффициента преобразования кода АЦП в вес	Используется для коррекции коэффициента масштаба. Пароль:
FE	ПРО АЦП	Задние режима работы АЦП	Для выбора быстрогодействия и режима калибровки, в зависимости от необходимой производительности.
FF	УС УС	Установка усиления входного усилителя.	Устанавливается в зависимости от коэффициента передачи датчика (ов).

7. Программирование и настройка терминала.

Установить тумблер "сеть" во включенное положение. На индикаторе терминала несколько секунд появится слово "СБРОС", после чего прибор переходит в режим индикации.

Если во время индикации слова "СБРОС" нажать кнопку "F", прибор перейдет в режим программирования, на индикаторе появится "F0".

Для перехода в режим "СБРОС" необходимо нажать кнопку "С".

Выборать необходимую функцию можно с помощью кнопок "↑", "↓" и нажать кнопку "В" (ввод). На индикаторе появится слово-подтверждение (см табл. №2) или сообщение «ПАРО», если обращение к функции защищено паролем. Для продолжения работы с функцией надо нажать кнопку "В", а для отказа от данной функции - любую другую кнопку. Для завершения работы с функцией необходимо так же нажать кнопку "В". **8.**

Пояснения.

F0 Функция используется для оценки предварительной нагрузки на тензодатчики, разбаланса входного усилителя АЦП (аналого-цифрового преобразователя). Бывает, необходима при первичной настройке прибора, пусконаладочных и ремонтных работах. Во время эксплуатации весов может быть использована для оценки работоспособности изделия при аварийных ситуациях. Не рекомендуется пользоваться этой функцией без особой надобности.

F1 Функция задаёт уставку «ПОРОГ 1» (кг) - порог при котором прибор даёт команду частотному преобразователю начать уменьшать частоту вращения вала электродвигателя подачи продукта. (Порог окончания грубой подачи материала), (Для режимов дозирования 50, 25 кг прибор выключает шнек грубой подачи и включает шнек точной досыпки.). Начальная скорость вращения вала электродвигателя задаётся первым значением соответствующей функции **F4+** **F7**. Для задания уставки «ПОРОГ 1» необходимо последовательным нажатием кнопок "С", "F" и кнопок «F» или «F» выбрать функцию **F1**. Затем кнопкой «В» вызывается слово-подтверждение (см. табл. №2), вторичное нажатие на кнопку «В» разрешает вход в функцию (нажатие на любую другую кнопку приведёт к переходу в режим "СБРОС"). Кнопками «F» или «F» установить значение выделенного разряда. Позиция изменяемого разряда выбирается кнопками «←» или «→». Кнопкой «В» закончить работу с функцией. Масштаб числа, задаваемого функцией **F1**, полностью совпадает с масштабом текущего веса на индикаторе прибора.