

MAGUIRE PRODUCTS INC.

Weigh Scale Blender® 4088 TSC

MAGUIRE

WEIGH SCALE BLENDER®

Controller touchscreen 4088

FLEXBUS Lite®

Sistema di controllo ricevitore

INSTALLAZIONE • FUNZIONAMENTO • MANUTENZIONE

Traduzione del Manuale delle istruzioni
originale

Data di revisione: primo febbraio 2018

Copyright© Maguire Products, Inc. 2018

Utilizzare questo spazio per registrare le informazioni sui vostri Maguire Weigh Scale Blender:

[illegible]

Note:

Maguire Weigh Scale Blender

Questo documento è la traduzione del Manuale delle istruzioni originale dei modelli Maguire Weigh Scale Blender WSB-MB, Serie WSB-100, Serie WSB-200, Serie WSB-400, Serie WSB-900, Serie WSB-1800, Serie WSB-2400 e Serie WSB-3000 equipaggiati con il controller touchscreen 4088.

Copyright © 2018 Maguire Products Inc.

Le informazioni contenute nella presente traduzione del manuale originale, lo stesso manuale originale e qualsiasi traduzione dello stesso, è proprietà di Maguire Products Inc. e non può essere riprodotta, trasmessa in qualsivoglia forma o con qualsivoglia mezzo senza un'espressa autorizzazione scritta di Maguire Products Inc.

Ad ogni persona interessata all'uso e alla manutenzione di Maguire WSB , si raccomanda di leggere attentamente queste istruzioni operative. Maguire Products Inc. non si assume alcuna responsabilità per eventuali danni o malfunzionamenti dell'attrezzatura imputabili ad una non osservanza di queste istruzioni operative.

Al fine di evitare errori e di garantire un funzionamento senza problemi, è essenziale che queste istruzioni operative vengano lette e comprese da tutto il personale incaricato dell'uso dell'attrezzatura.

Qualora si incontrassero problemi o difficoltà con l'attrezzatura, si prega di contattare Maguire Products Inc. o il proprio distributore Maguire locale.

Informazioni di contatto del produttore

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

Telefono: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700

Sito web: <http://www.maguire.com>

Email: info@maguire.com

Introduzione

Dichiarazione di Conformità CE	6
Primi passi – leggere questa pagina!	7
Notifiche di sicurezza e rischi per la sicurezza	8
Componenti chiave del miscelatore	10
Componenti chiave del controller	18
Panoramica touchscreen	19

Sistema di carico integrato Flexbus Lite

Indice e panoramica Flexbus Lite	117
Settaggio e configurazione Flexbus Lite	118

Settaggio e installazione miscelatore

Istruzioni di montaggio e installazione	12
Considerazioni sul cablaggio	16
Selezionare il modello corretto	17
Componenti chiave del controller touchscreen	18
Settaggio modalità di funzionamento	22
Abilitazione tipi di tramoggia	23
Esempio esecuzione settaggi	24
Immissione settaggi componente	26
Menu di settaggio – breve spiegazione	44
Procedura di verifica e diagnostica	27
Stazione di dispensazione	39
Accesso operatore	40
Modifica password	41
Comunicazioni – MLAN ID, indirizzo IP, Modbus	42

Funzionamento miscelatore

Calibrazione cella di carico	30
Calibrazione portata materiale	31
Istruzioni Micro Pulse	32
Istruzioni per il normale funzionamento	33
Funzionamenti specialistici	35
Mappa menu – spiegazione completa	46

Introduzione dei parametri _____	47
Parametri di navigazione _____	47
Parametri – generali – spiegazione _____	50
Parametri – componente – spiegazione _____	54
Settaggi di default dei parametri _____	56
Salvataggio parametri _____	58
Monitoraggio precisione del sistema _____	68
Informazioni di stampa ciclo _____	68
Interpretazione della stampa ciclo _____	69
Ricerca guasti con la stampa _____	69
Stampa settaggi parametri _____	74
Calibrazione cella di carico _____	30
Ricalibrazione cella di carico – calibrazione a ZERO / PIENO _____	63
Stampa utilizzo materiale _____	75

Ricerca guasti e manutenzione miscelatore

Ricerca guasti - Cosa fare _____	76
Allarmi - Causa e soluzione _____	77
Problemi tipici _____	81
Problemi di miscelazione _____	83
Incrementare la produttività _____	85
Sequenza operativa normale _____	86
Verificare il funzionamento della cella di carico _____	88
Lettura segnale grezzo della cella di carico _____	89
Backup, ripristino, ripristino di fabbrica _____	90
Aggiornare firmware controller _____	91
Manutenzione hardware _____	92
Manutenzione preventiva del miscelatore _____	93
Connettore Amphenol a 17 pin - assegnazioni pin _____	94
Disegni tecnici, schemi elettrici, schemi pneumatici _____	95
Dimensioni e peso per modello _____	116
Disclaimer _____	136
Accuratezza del presente manuale _____	136
Garanzia _____	137
Assistenza tecnica ed informazioni di contatto _____	138

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Direttiva Macchine 2006/42/CE

Direttiva EMC 2014/30/UE

Nome del produttore o fornitore

Maguire Products Inc.

Indirizzo postale completo compresa nazione d'origine

11 Crozerville Road, Aston, Pennsylvania 19014, USA

Descrizione del prodotto

Nome, tipo o modello, lotto o numero di serie

Modello:

Numero di serie:

Standard applicati, ivi incluso numero, titolo, data di emissione ed altri documenti attinenti

EN4414 (2010); EN11201 (2010); EN12100 (2010); EN13849-1 (2015); EN13850 (2015); EN13857 (2008); EN14119 (2013); EN14120 (2015); EN60204-1 (AC:2010) e EN61310 (2008)

Nome della persona responsabile all'interno dell'UE – Sig. Paul Edmondson, Direttore

Indirizzo postale completo se diverso da quello del produttore

Maguire Europe Sales Limited, Unit F, Vanguard, Tame Park, Tamworth, Staffs, B77 5DY, UK

Dichiarazione

Dichiaro che, in quanto produttore, le informazioni di cui sopra in relazione alla fornitura/fabbricazione di questo prodotto sono conformi alle norme stabilite e ad altri documenti secondo le disposizioni delle Direttive e loro emendamenti.

Persona responsabile: Sig. Steve Maguire

Firma...[FIRMA].....

Posizione... [POSIZIONE].....



TRADUZIONE DELL'ORIGINALE

Data

www.maguire.com



Primi passi – Importante!

Notifiche di sicurezza	Pagina: 8	Su questa unità sussistono PERICOLI Leggere notifiche di sicurezza e pericoli.
Identificazione componente miscelatore	Pagina: 10	identificare i componenti chiave e cosa fanno.
Istruzioni di montaggio e installazione	Pagina: 12	È richiesto pochissimo assemblaggio. Ma sarebbe meglio farlo bene fin dall'inizio.
Considerazioni sul cablaggio	Pagina: 16	Come ridurre al minimo le interferenze elettriche.
Selezione modello	Pagina: 17	Come verificare e cambiare la selezione modello. Tutti i nuovi controller miscelatore sono preconfigurati in fabbrica con il modello. I controller nuovi, di ricambio e sostituiti potrebbero richiedere un cambio modello.
Componenti chiave del touchscreen	Pagina: 18	Identificare i componenti chiave del controller miscelatore.
Panoramica touchscreen	Pagina: 19	Comprendere la schermata principale touchscreen.
Modalità di funzionamento	Pagina: 22	Questa sezione seleziona la modalità operativa generale della macchina (miscelatore, dispensatore, totalizzatore) e imposta la modalità di miscelazione come: additivi distribuiti come % di naturali oppure i materiali sono una % sul totale di lotto.
Abilitare / disabilitare uscite tipo materiale	Pagina: 23	Per "abilitare" un componente, il TIPO deve essere selezionato come: RIMACINATO, NATURALE, o ADDITIVO. Ogni TIPO viene controllato differentemente tramite routine MATEMATICHE. Il controller deve conoscere il TIPO di materiale per sapere come dispensare il settaggio. Questo è IMPORTANTE. ASSICURARSI di AVER COMPRESO questa sezione e la modalità di funzionamento prima di azionare il miscelatore.
Procedura di verifica	Pagina: 27	Serve per vedere la correttezza di ciò che avete fatto. Dirà anche se qualcosa è stato danneggiato nella spedizione.
Calibrazione cella di carico	Pagina: 30	Le celle di carico di miscelatori nuovi vengono calibrate in fabbrica. Tuttavia, la spedizione o l'handling poco scrupoloso possono creare problemi alle celle. Se le letture di peso non sono corrette, BISOGNA ricalibrare le celle di carico.
Calibrazione portata materiale	Pagina: 31	Una calibrazione della portata non è necessaria poiché il miscelatore apprenderà la portata nel tempo; tuttavia, se si cambia attrezzatura o materiale potrebbe essere necessario ricalibrare la portata del materiale.
Normale funzionamento e salvataggio della configurazione	Pagina: 33	Come avviare il miscelatore e salvare / ripristinare la configurazione.



Notifiche di sicurezza



Presenza di fonti di energia elettrica e pneumatica.

Scollegare alimentazione elettrica, di potenza e aria compressa prima di aprire o effettuare la manutenzione. Utilizzare lockout aria e lockout/tagout alimentazione.



ATTENZIONE - Indossare sempre occhiali protettivi quando si utilizza questa attrezzatura.



INTERRUTTORE BLOCCAGGIO DI SICUREZZA

Lo SPORTELLLO DI ACCESSO è equipaggiato con un interruttore bloccaggio di sicurezza che impedisce al motore di miscelazione di funzionare e alle valvole a saracinesca di aprirsi. **NON** disabilitare o bypassare l'interruttore di sicurezza.



PROTEZIONI SALVADITA SULLA TRAMOGGIA

Le protezioni salvadita sono installate in ogni vano della tramoggia materiale.
NON oltrepassare queste protezioni.
NON utilizzare le dita per rimuovere un'ostruzione sotto queste protezioni.
NON rimuovere queste protezioni.



PERICOLO - AVVIO AUTOMATICO

AVVERTIMENTO - Il miscelatore potrebbe avviarsi in automatico senza avvertimento.



Rischi per la sicurezza



PERICOLO - PALA DI MISCELAZIONE IN ROTAZIONE

Le pale di miscelazione vengono azionate con una coppia notevole. Non mettere mai le mani nella camera di miscelazione mentre le pale ruotano. **GRAVI LESIONI CONSEGUENTI**



PERICOLO - PALE DI MISCELAZIONE AFFILATE

Nel tempo, le pale di miscelazione possono **AFFILARSI** come **RASOI**. Prestare **SEMPRE** attenzione nel **TOCCARE** o **PULIRE** queste pale. Verificare frequentemente i bordi affilati. Sostituire le pale se sussiste un pericolo.



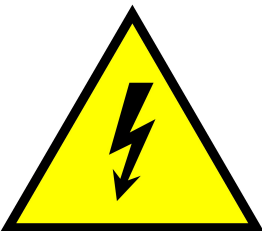
PERICOLO - VALVOLE A SARACINESCA

Le valvole a saracinesca nelle tramogge **CHIUDONO A SCATTO** senza avvertimento.

Tenere **SEMPRE** lontane le dita dalle aperture a saracinesca.

MAI utilizzare le dita per rimuovere un'ostruzione.

MAI utilizzare le vostre dita per muovere una saracinesca incastrata.



PERICOLO - ELETTRICO

Solo elettricisti qualificati dovrebbero effettuare collegamenti elettrici.. Scollegare e togliere l'alimentazione elettrica prima di effettuare la manutenzione al miscelatore.



PERICOLO - ALBERO ROTANTE

Gli alimentatori a coclea contengono un albero rotante.

Tenere **SEMPRE** lontane le dita da albero rotante e coclea.

MAI utilizzare le dita per rimuovere un'ostruzione.

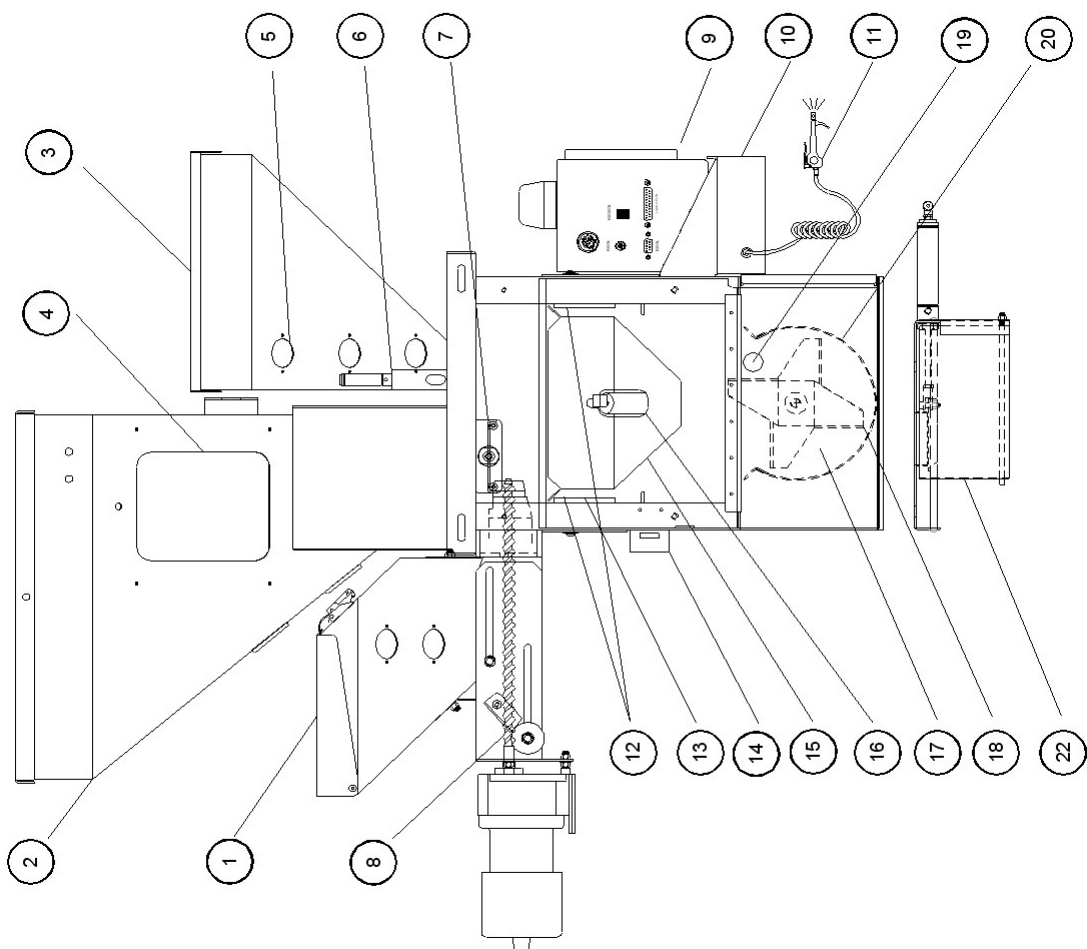
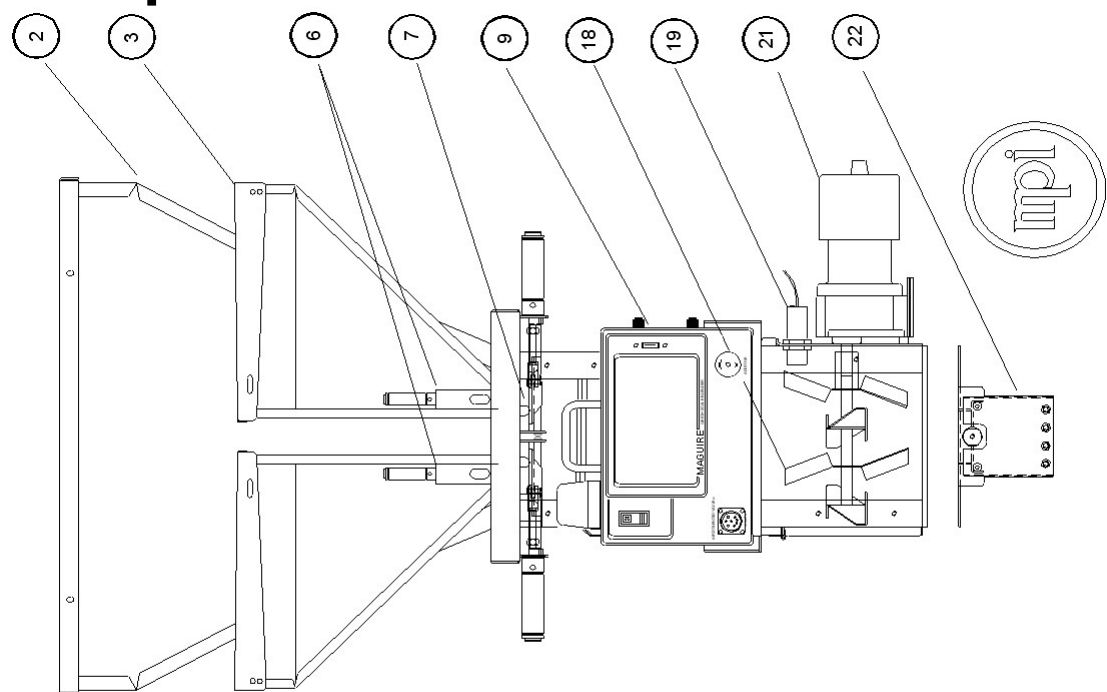
MAI toccare un albero rotante o una coclea.



PERICOLO - OGGETTI IN CADUTA

Non aprire lo sportello di accesso alla tramoggia se il livello di materiale è al di sopra dello sportello di evacuazione della tramoggia.

Componenti chiave del miscelatore



1. **Alimentatore a coclea** – Alimentatore a vite per alimentare piccole percentuali di materiali come colori e additivi
2. **Tramoggia materiale fissa** – Tramoggia per i materiali principali da dosare tramite le saracinesche
3. **Tramoggia rimovibile** – Tramoggia rimovibile per piccole percentuali di materiali come colori e additivi
4. **Sportello di accesso tramoggia** – Sportello per accedere all'interno della tramoggia per una rapida pulizia e cambi di materiali
5. **Vetro spia** – Per visualizzare l'attuale livello di materiale all'interno della tramoggia
6. **Valvola verticale** – Dispositivo dispensatore montato all'interno della tramoggia rimovibile per dispensare piccole percentuali fino al 10%
7. **Saracinesca** – Dispositivo dispensatore montato sotto alle tramogge fisse per dispensare grandi percentuali
8. **Coclea a vite** – Dispositivo dispensatore montato all'interno della tramoggia rimovibile per dispensare piccole percentuali fino al 10%
9. **Controller** – Controller centrale per tutti i settaggi del miscelatore
10. **Gruppo aria e solenoidi** – Gruppo pneumatico per l'attivazione di componenti pneumatici in automatico o manuale
11. **Linea aria di pulizia** – Linea aria per la pulizia pratica e veloce del miscelatore durante i cambi di materiali
12. **Celle di carico** – Le celle di carico monitorano continuamente il peso nel silo di pesatura
13. **Supporto cella di carico** – Supporto cella di carico per montaggio silo di pesa sulle celle di carico
14. **Interblocco di sicurezza** – Interblocco di sicurezza pneumatico ed elettrico – arresta il miscelatore se lo sportello viene aperto
15. **Silo di pesa** – Il silo di pesa tiene i materiali mentre vengono erogati durante un lotto e pesati
16. **Valvola di scarico** – Valvola pneumatica e farfalla per rilasciare i materiali dal silo di pesa al completamento di un lotto
17. **Camera di miscelazione** – Area dove i materiali vengono miscelati tra loro dopo essere stati pesati
18. **Pale di miscelazione** – Pale di miscelazione rimovibili per amalgamare i materiali tra loro e ottenere una miscela efficace
19. **Scatola di alimentazione e circuiteria** – Scatola centrale per alimentazione e circuiteria di supporto per controller.
20. **Inserito camera di miscelazione** – Inserito rimovibile in acciaio inossidabile per facilitare la pulizia e i cambi dei materiali
21. **Sensore di livello** – Sensore per monitorare il livello di materiale nella camera di miscelazione, che mette in pausa il miscelatore quando è coperto e la camera di miscelazione è piena, e una volta scoperto segnala al controller di iniziare un nuovo lotto di materiale.
22. **Motore di miscelazione – motore elettrico per l'azionamento delle pale di miscelazione** – nota per miscelatori Serie WSB MB e WSB 100: si tratta di un motore di miscelazione pneumatico
23. **Valvola di controllo del flusso** – (opzionale) – saracinesca pneumatica aggiuntiva con protezioni salvadita da utilizzare quando il miscelatore non è installato direttamente sulla gola di una macchina, ma su una tramoggia supportata o sollevata. La valvola di controllo del flusso garantisce che il materiale rimanga all'interno della camera di miscelazione abbastanza a lungo da essere miscelato in modo efficace. Controllata in automatico dal controller del miscelatore.

Settaggio e installazione

Istruzioni di montaggio e installazione miscelatore



ATTENZIONE: LE CELLE DI CARICO SI DANNEGGIANO FACILMENTE.

Se la STRUTTURA viene lasciata cadere da circa 60 centimetri, le celle di carico si DANNEGGERANNO. LA GARANZIA NON COPRE LE CELLE DI CARICO DANNEGGIATE.

Vi sono stati spediti i seguenti articoli:

1. STRUTTURA e gruppo TRAMOGGIA: (avvitate al pattino)
2. SCATOLA CONTROLLER: con manuale delle istruzioni.
3. SCATOLA ALIMENTATORE: contenente un alimentatore COLORE o ADDITIVO: opzionale.
4. GRUPPO DI CONTROLLO FLUSSO: opzionale
5. SUPPORTO DA PAVIMENTO o GRUPPO DI PRELIEVO IN DEPRESSIONE: opzionale

ADESIVI DI ISTRUZIONE ROSSI vi supporteranno durante il montaggio.

Sono disponibili GANCI DI SOLLEVAMENTO per consentire il sollevamento del miscelatore con cinghia o catena. Contattare Maguire in caso di necessità. Il peso di ogni modello è riportato a pagina: 116.

1A. Se la vostra unità deve essere una MACCHINA montata:

Per modelli delle Serie WSB MB, 100, 200, e 400:

Due modi per farlo vengono suggeriti ALLA PAGINA SUCCESSIVA:

Il disegno SINISTRO indica la STRUTTURA e la SARACINESCA, entrambe perforate con la sagoma di avvitarmento idonea alla vostra macchina e AVVITATA CON BULLONI PASSANTI alla vostra pressa.

Il disegno DESTRO indica solo la piastra saracinesca 10 x 10 in acciaio perforata per la vostra sagoma di avvitarmento e imbullonata alla vostra pressa. La STRUTTURA viene quindi imbullonata ad essa utilizzando la perforazione esistente da 8 x 8 pollici e i bulloni in dotazione. Con questo metodo, sono necessari fori passanti per testa bullone nella piastra saracinesca poly-pro. Questo montaggio funziona bene su macchine più piccole.

Per modelli delle Serie WSB 900 e 1800:

Potrebbe essere necessaria un'ulteriore piastra adattatrice di sostegno sulla macchina. Per OGNI DUBBIO relativo alla STABILITÀ dell'unità quando è imbullonata direttamente alla gola della vostra macchina, vi preghiamo di consultarci.



NOTA: Nello scegliere il corretto orientamento, assicurarsi di mantenere l'accesso al controller e alla camera di pesatura, spazio libero per sportelli incernierati, e accesso alle tramogge di alimentazione rimovibili.

1B. Se la vostra unità è montata su SUPPORTO:

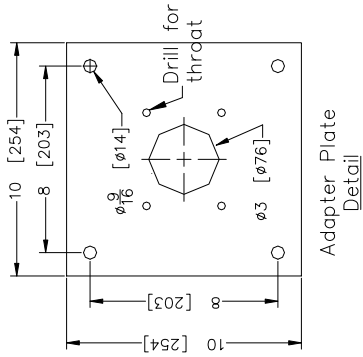
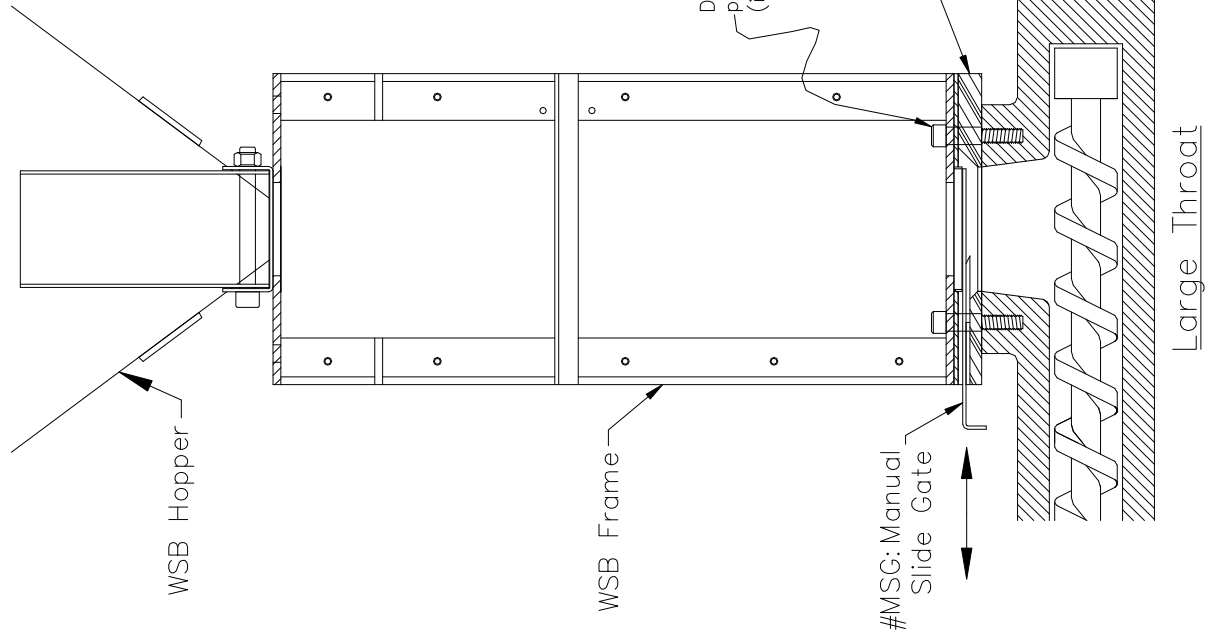
Viene fornito un supporto e la vostra unità verrà imbullonata direttamente ad esso. Nelle pagine seguenti viene fornito un DISEGNO di montaggio.

Viene fornito un GRUPPO DI CONTROLLO FLUSSO pneumatico per l'erogazione in un contenitore. Lo scopo di questa unità è di consentire il tempo necessario alla miscelazione dopo ogni erogazione. Questa valvola di flusso mantiene la camera di miscelazione piena appena sotto il sensore. Questo gruppo si imbullona direttamente al fondo della struttura del Weigh Scale Blender



MAGUIRE

Two Mounting Techniques



Use existing 8" X 8" Bolt Pattern in WSB

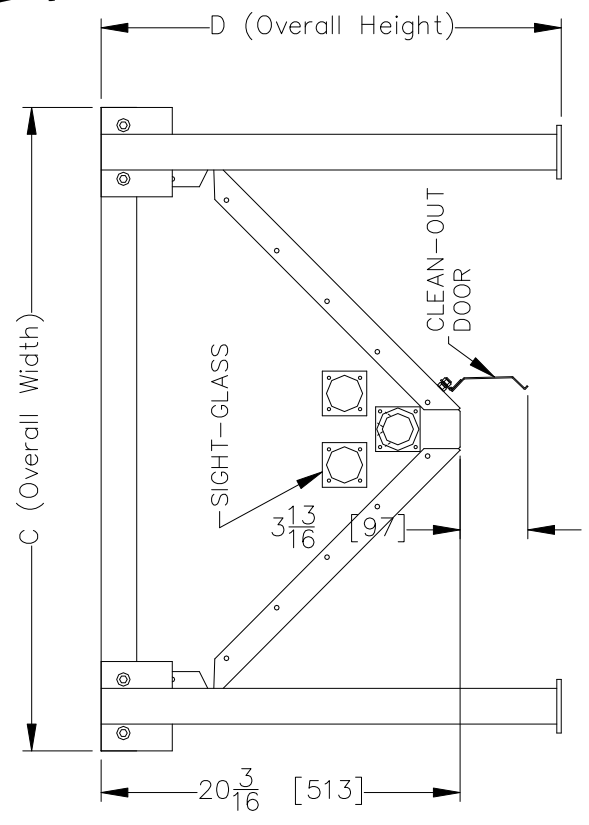
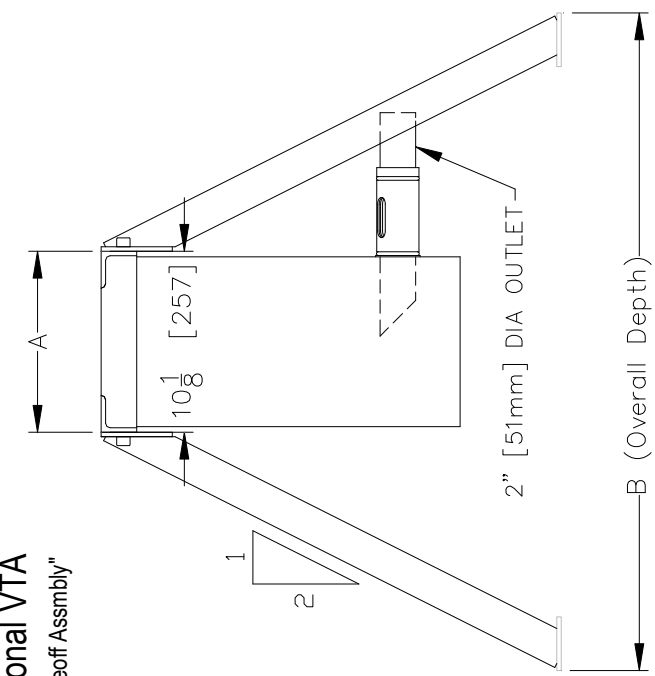
Adapter Plate (see Detail)

Clearance req'd for bolt head

Small Throat

Large Throat

WSB STANDS
With Optional VTA
"Vacuum Takeoff Assy"



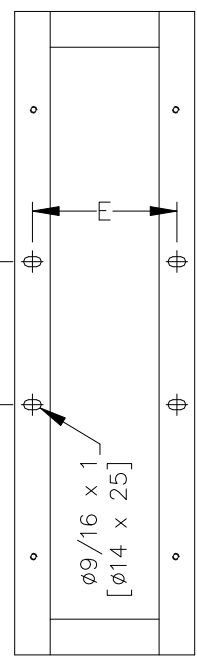
NOTE:
WSB 100/200/400 VTA Stand shown to scale.

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

STAND DIMENSIONS

DIMS IN [] ARE mm.

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



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

2. **Far scorrere il SILO DI PESA in posizione.** Si trova dietro alla finestra di accesso incernierata trasparente. Sui modelli 100, 200, e 400 installare il silo di pesa con il cilindro pneumatico a sinistra. Sui modelli 900, 1800, 2400 e 3000 installare il silo di pesa con il cilindro pneumatico verso di voi. Su micro-miscelatori, installare il silo di pesa con il gancio cella di carico a sinistra. Se il silo è già in posizione, rimuovere eventuali materiali di spedizione, nastro da imballaggio o corde.
3. **Agganciare gli alimentatori di colore e additivo: (opzionali)**
 - a. Sollevare i chiavistelli laterali ed estendere completamente il gruppo di scorrimento. Rimuovere la tramoggia. Lasciare la slitta estesa.
 - b. Inclinare l'intero gruppo di scorrimento, motore verso l'alto, inserire un angolo della barra trasversale di aggancio dietro il montante angolare della struttura.
 - c. Ruotare il gruppo e metterlo in posizione in modo che entrambe le estremità della barra trasversale siano dietro ai montanti angolari.
 - d. Abbassare in posizione, con il bordo inferiore appoggiato alla struttura e la barra trasversale posizionata correttamente dietro ai montanti angolari.
 - e. Reinstallare la tramoggia. Far scorrere il motore in avanti fino a far scattare i chiavistelli.
4. **Posizionare il controller sul ripiano di supporto e collegare tutti i cavi:**
 - a. Connettore a 17 pin del solenoide aria nella presa corrispondente.
 - b. Motori di azionamento alimentatore a coclea nella presa duplex.
 - c. Motore miscelatore nel lato destro del controller.
 - d. Connettore cavo sensore nel lato anteriore del controller.
 - e. Connettore cella di carico nella porta sul lato sinistro del controller.
5. **Collegare il CONTROLLER nella presa collocata sotto al ripiano del controller.**



IMPORTANTE: NON collegare il controller a un'alimentazione di corrente separata. Il circuito di terra del controller DEVE essere lo stesso della struttura del miscelatore. Se il vostro sistema ha il controller collocato in una posizione remota, ACCERTARSI che l'alimentazione del controller arrivi dalla presa montata sulla struttura del miscelatore.

6. **Collegare l'alimentazione principale a un idoneo sezionatore con fusibile.**
L'alimentazione principale proviene dalla scatola di alimentazione e si collega a un'alimentazione di corrente a 110 V o 220 V. Il cavo di alimentazione DEVE fornire SOLO l'alimentazione all'intero sistema, incluso il controller. Vedere: **CONSIDERAZIONI SUL CABLAGGIO**, pagina successiva. **I miscelatori Serie 1800, 2400, 3000 richiedono un'alimentazione di corrente a 240 V per i motori di miscelazione. Mettere in sicurezza il cavo di alimentazione di tensione secondo i requisiti della normativa EN 60204-1, paragrafo 13.4.2.**
7. **Collegare l'aria compressa all'unità.** Per la maggior parte di modelli si raccomandano circa 5,5 bar (80 psi). 4.1 bar (60 psi) si raccomandano per: micro-miscelatore, 140R, 240R e 440R). L'aria lubrificata NON è raccomandata. L'aria fornita al miscelatore dovrebbe essere pulita e secca. Il filtro a coalescenza è l'ultimo tentativo per deumidificare l'aria e proteggere le valvole dalla contaminazione di umidità.



NOTA: I micro-miscelatori dovrebbero essere impostati a 4,1 bar (60 psi). Le valvole verticali utilizzate in tramogge rimovibili su micro-miscelatori sono più precise con impostazione di pressione inferiore a 4,1 bar (60 psi).

8. **Rimuovere tutta la carta protettiva dalle finestre di plastica.**

Considerazioni sul cablaggio

Il cablaggio del vostro miscelatore è molto importante per il suo corretto funzionamento. L'elettronica è molto sensibile ai picchi di tensione, alle scariche statiche e ai campi elettromagnetici, tutti fenomeni molto comuni nelle fabbriche di materie plastiche. Per MINIMIZZARE tali fenomeni, considerare quanto segue.

- L'alimentazione di corrente dovrebbe essere affidabile, costante, non limitata da un trasformatore di controllo "non adeguatamente dimensionato". Una fonte di tensione proveniente da un trasformatore di grandi dimensioni che alimenta gran parte dello stabilimento è migliore di un piccolo trasformatore di alimentazione destinato ad alimentare solo questo dispositivo. Le alimentazioni, anche se fossero trasformatori "di isolamento", continueranno a far passare tutti i picchi di tensione. Le loro dimensioni ridotte limitano la loro capacità di smorzare il rumore RF (Radio Frequenza) che è spesso indotto nel sistema da fonti esterne. Questo si dimostra essere la condizione peggiore rispetto al collegamento con trasformatori centrali più grandi.
- Evitare di posare la linea di alimentazione vicino a qualsiasi linea elettrica di potenza. Un'alimentazione non schermata in una canalina accanto ad altre linee elettriche di potenza raccoglierà il rumore RF indotto e lo trasferirà nell'involucro di acciaio del WSB causando problemi al computer.
- Si dovrebbero evitare cavi di prolunga troppo lunghi. Riducono anche la capacità di fornire un effetto smorzante su picchi e fenomeni statici. Quanto più l'apparecchiatura viene alimentata da una fonte di energia significativa, tanto più è suscettibile ai picchi.
- Il CONTROLLER e la struttura del WSB DEVONO condividere lo stesso CIRCUITO DI TERRA. Ecco perché È NECESSARIO collegare il controller alla PRESA presente SULLA STRUTTURA.
- SISTEMI REMOTI. Se il controller è montato in una posizione remota, si avrà certamente un numero di cavi di alimentazione e di segnale tra la struttura e il controller. I touchscreen remoti avranno un unico cavo che ritorna al miscelatore. ASSICURARSI che le linee di BASSA TENSIONE NON SIANO RAGGRUPPATE alle linee di ALTA TENSIONE e tenerle lontane dalle altre linee elettriche limitrofe.

Le linee a BASSA TENSIONE sono: Cavo cella di carico, cavo sensore di livello, cavo solenoide aria, cavi stampante e di comunicazione.

Le linee ad ALTA TENSIONE sono: Cavo motore di miscelatore, motori degli alimentatori e linee di ALIMENTAZIONE PRINCIPALE.

Tenere SEPARATI questi gruppi di cavi.

- LINEE DI CONVOGLIAMENTO CARICATORE IN DEPRESSIONE. Tenerle lontane da tutte le linee elettriche, in particolare quelle della cella di carico. Il convogliamento della plastica produce fonti statiche estreme. Una linea di alimentazione, anche in canalina, che scorre accanto a una linea del vuoto, può indurre impulsi statici estremi nel processore. Tenere le linee di convogliamento SEPARATE dalle linee di alimentazione elettrica.
- Nell'assemblare il WSB utilizziamo molte rondelle zigrinate "A STELLA" interne per garantire un buon collegamento di terra tra le parti verniciate. Non rimuoverle.

Selezione modello

I controller sono programmati per comandare tutte le dimensioni di Weigh Scale Blender. Il numero MODELLO con cui è impostata la vostra unità verrà visualizzato lungo la barra di stato della schermata principale del controller. Tutti i controller Weigh Scale Blender arrivano preconfigurati da fabbrica per il modello di miscelatore a cui sono abbinati. Se un nuovo controller miscelatore viene installato in un miscelatore di un modello differente, il modello controller può essere modificato conformemente al miscelatore. Esistono 8 categorie principali di modelli, ciascuno con almeno un modello secondario. Il modello del miscelatore è leggibile sulla targhetta di identificazione rossa applicata alla struttura del miscelatore. I possibili modelli sono:

Modello miscelatore	Peso lotto (grammi)	Dimensioni silo di pesa (PxLxA)		Indice cella di carico
		mm	Pollici	
MB / MB1 / MB2	400	127x127x127	5" x 5" x 5"	1 @ 3Kg
140 / 140R / 140MP	1000	254x153x153	6" x 10" x 6"	1 @ 3Kg
220 / 240 / 240R / 260	2000	254x254x178	10" x 10" x 7"	2 @ 3 Kg
420 / 440 / 440R / 460	4000	254x254x254	10" x 10" x 10"	2 @ 10 Kg
940 / 950 / 960	9000	407x407x305	16" x 16" x 12"	2 @ 10 Kg
1840 / 1860	18000	407x407x432	16" x 16" x 17"	2 @ 20 Kg
2400	24000	560x508x458	22" x 20" x 18"	2 @ 20 Kg
3000	30000	407x407x432	20" x 22" x 30"	2 @ 20 Kg

I modelli "R" dispongono di tramogge rimovibili



AVVERTIMENTO: Il cambio del modello imposterà tutti i parametri e settaggi ai valori predefiniti in fabbrica.

Il cambio del modello ripristinerà i settaggi e i parametri di configurazione del controller miscelatore sui valori predefiniti per il modello selezionato. In un cambio modello verranno mantenute la configurazione del sistema e le preferenze.

Cambio modello del controller miscelatore:

Premere



Il display mostrerà la schermata del tastierino per la password.

Premere

9, 7, 5, 3, 1

Il display mostrerà la schermata di selezione del modello indicante il modello corrente e l'elenco di selezione del modello.

quindi premere



Selezionare

La serie del modello del vostro miscelatore.

I modelli sono divisi in 8 categorie.

Leggere la targhetta di identificazione rossa applicata alla struttura del miscelatore.

Selezionare

La serie del modello secondario del vostro miscelatore.

Il modello corrente verrà visualizzato in alto a sinistra.

Il nuovo modello verrà visualizzato in alto a destra.

Premere

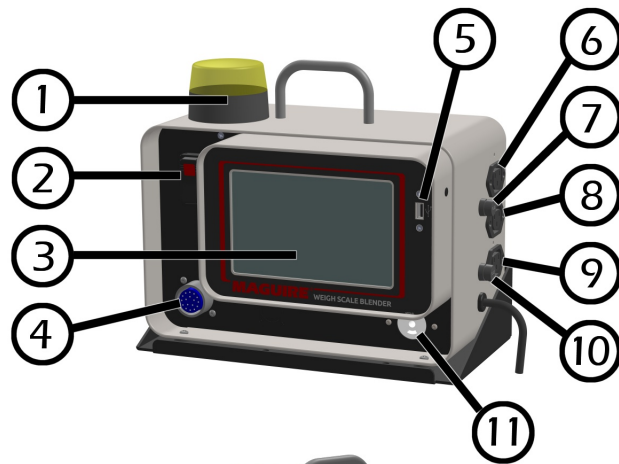


Per impostare la selezione del nuovo modello.

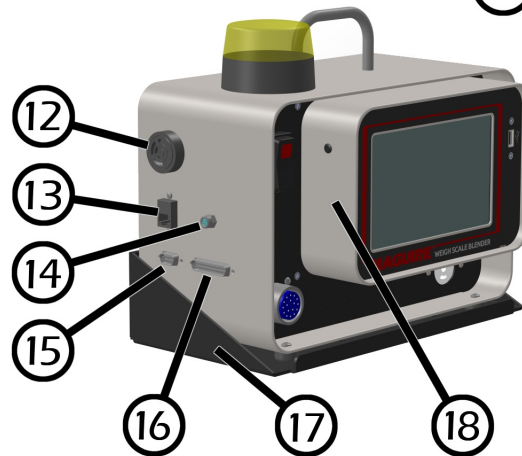
Il controller si riavvierà caricando le configurazioni predefinite di fabbrica per il nuovo modello selezionato.

Componenti chiave del controller touchscreen

1. Luce stroboscopica di allarme
2. Interruttore alimentazione principale
3. Touchscreen
4. Connettore Amphenol
5. Porta USB
6. Uscita alimentatore
7. Fusibile (3 A)
8. Uscita alimentatore
9. Motore di miscelazione
10. Fusibile (3 A)
11. Connettore sensore di livello



12. Cicalino sonoro
13. Porta di comunicazione Ethernet
14. Flex-Lite
15. Porta di comunicazione seriale
16. Connettore cella di carico
17. Supporto controller (applicato al WSB)
18. Touchscreen remoto staccabile

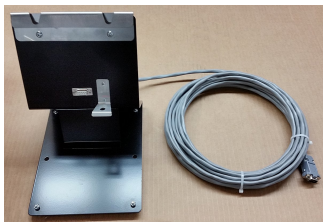


Controller touchscreen Maguire in postmontaggio

Il controller touchscreen Maguire è progettato per il postmontaggio in Weigh Scale Blender Maguire più datati. Il controller touchscreen Maguire ha tutte le caratteristiche dei precedenti controller 6811 (display rosso) e 12-12 (display blu) e si installa facilmente sui Weigh Scale Blender esistenti. Postmontare un controller Maguire Weigh Scale richiede l'impostazione del modello per far corrispondere l'hardware del miscelatore e il settaggio dei componenti per abbinare la configurazione della tramoggia.

Possibilità di montaggio remoto del touchscreen

Il touchscreen del Weigh Scale Blender può essere montato in remoto utilizzando il kit di montaggio remoto, cod. ricambio: 1930-M-NTS. Istruzioni per il montaggio remoto:



Kit base di montaggio remoto
Cod. ricambio: 1930-M-NTS



Rimuovere il bullone Allen dalla base del controller.



Agganciare il controller alla base di montaggio remoto e fissare il bullone Allen al controller.



Fissare il cavo della base di montaggio remoto al controller del miscelatore.

Schermata principale

La schermata principale è suddivisa in varie sezioni:

Panoramica miscelatore - Questa area visualizza l'attuale configurazione della tramoggia, settaggi dei componenti, tipi di componenti, nomi dei materiali, allarmi ottici, indicatori di erogazione, percentuale di completamento del lotto, sensore di livello dei totali lotto e lo stato del motore di miscelazione. Inoltre, questa area touch consente di accedere rapidamente ai settaggi del singolo componente, al settaggio del relativo silo di pesa e al settaggio della relativa camera di miscelazione.

Barra del titolo - Situata nella parte superiore dello schermo, la barra del titolo visualizza modello e ID, attuale modalità operativa, data e ora, stato porta Ethernet e USB.

Menu di navigazione - Situati lungo il lato destro dello schermo, questi pulsanti permettono una rapida navigazione nelle schermate di uso frequente e di livello superiore. I tre pulsanti centrali sono pulsanti soft che possono essere modificati o rimossi.

Tramogge 9 - 12 - La schermata principale visualizza le tramogge 1 - 8. Le tramogge 9 - 12 vengono visualizzate su una seconda schermata accessibile premendo questo pulsante. Per tornare a visualizzare le tramogge 1 - 8, premere nuovamente questo pulsante. Durante il funzionamento, il display si modificherà automaticamente per mostrare le tramogge attualmente operative.

Pulsante Avvio / Arresto - Pulsante di avvio e arresto del miscelatore.

Pulsanti per funzionamenti specialistici - Se abilitati e resi visibili, i pulsanti per funzionamenti specialistici consentono l'accesso a funzioni specifiche del miscelatore, tra cui la visualizzazione dei totali correnti, il database interno delle formule, la modalità di lotto e le informazioni di tag.

Menu di navigazione

	Schermata principale	Premendo il pulsante della schermata principale da qualsiasi altra schermata, l'operatore verrà riportato alla schermata principale.
	Allarme ed eventi	Il registro allarmi ed eventi visualizza una cronologia di allarmi e altri eventi con data, ora e descrizione.
	Diagnostica live	La diagnostica live visualizza un riepilogo ciclico di informazioni diagnostiche dettagliate e rileggibili attraverso una cronologia di cicli stampabili su USB.
	Centro di stampa	Una schermata di menu delle relative opzioni di stampa, tra cui totali, parametri, cronologia allarmi, eventi, cronologia cicli, diagnostica.
	Flexbus Lite	Abilita il sistema di caricamento verticale Flexbus Lite per il controllo dei caricatori abbinati a questo miscelatore. Se abilitato, in questo menu appare un pulsante relativo al caricatore Flexbus Lite. Vedere il Flexbus Lite a pagina: 117.
	Login di settaggio	Accesso protetto da password alla configurazione miscelatore e sistema.



Menu di navigazione

Attivazione uscite tipo di materiale

Questo controller può controllare fino a DODICI (12) componenti; da 1 a 12. Etichettati: **da componente 1 a componente 12**. Ogni componente è una tramoggia o un alimentatore.

Tutti i modelli sono preimpostati con le loro uscite del componente specifiche del modello ATTIVATE. I componenti si possono attivare o disattivare. I componenti che sono DISATTIVATI non fanno parte di ALCUNA routine. Un componente si ATTIVA quando viene impostato su un TIPO DI MATERIALE.

Definizioni tipo di materiale

I TIPI di materiale sono: % di lotto R (indicato anche come RIMACINATO), NATURALE, ADDITIVO

Il Weigh Scale Blender gestisce diversamente ogni TIPO. I settaggi hanno significati diversi per ogni TIPO. Per immettere correttamente i settaggi del componente, è necessario comprendere in che modo vengono gestiti i differenti materiali in base al loro TIPO. Quindi SI PREGA DI LEGGERE ATTENTAMENTE questa pagina.

PERCENTUALE DI LOTTO (indicato anche come RIMACINATO)

I componenti indicati in % di lotto (RIMACINATO, REG sulla schermata principale) verranno aggiunti come PERCENTUALE dell'INTERO MIX di materiale. Ad esempio, se il componente 1 è designato come % di lotto (RIMACINATO) ed è impostato al 20,0 % significa che, per ogni 100 libbre di miscela, 20 libbre saranno questo di componente. Il RIMACINATO viene generalmente aggiunto solo quando disponibile, e quindi come una percentuale limitata dell'intero mix.

TUTTI i componenti impostati su % di lotto (R) o la modalità impostata su % di lotto totale

Se tutti i componenti sono impostati come **% di lotto (R)** o la modalità operativa è impostata su % di lotto totale, le percentuali vengono immesse come l'esatta percentuale per ciascuno. Quanto TUTTI i componenti sono **% di lotto (R)**, TUTTI i settaggi devono aggiungere fino ad arrivare al 99,9 o 100 %. In caso contrario, verrà visualizzato un errore (la somma dei componenti è inferiore/superiore al 100%).

NATURALE (IN RAPPORTO TRA LORO)

I componenti indicati come NATURALI verranno aggiunti nella porzione in cui vengono specificati tra loro. La loro attuale percentuale del mix dipenderà dalla quantità di rimacinato (% di lotto) specificata e dalla quantità di additivo specificata. Ad esempio, se i componenti 2 e 3 sono entrambi indicati come NATURALI e sono impostati rispettivamente su 10 e 40, allora il RAPPORTO del componente 2 rispetto al componente 3 sarà sempre 10 a 40 o 1 a 4.

Se non sono specificati **% di lotto (R)** o **additivi**, il mix sarà:

Componente 2, **naturale**, IMPOSTAZIONE= 10, 20,0% del mix,
Componente 3, **naturale**, IMPOSTAZIONE= 40, 80,0% del mix.
Il RAPPORTO di 1 a 4 è mantenuto.

Se il componente 1 è indicato come **% di lotto (R)** al 20%, allora il mix è

Componente 1, **% di lotto**, IMPOSTAZIONE= 20, 20% del mix,
Componente 2, **naturale**, IMPOSTAZIONE= 10, 16,0% del mix,
Componente 3, **naturale**, IMPOSTAZIONE= 40, 64,0% del mix.
I componenti 2 e 3 vengono ancora mantenuti nel rapporto di 1 a 4.

ADDITIVI (PERCENTUALE DI TUTTI I NATURALI)

I componenti indicati come ADDITIVI verranno aggiunti come percentuale di tutti i NATURALI aggiunti assieme. Ad esempio: Se il componente 5 è un ADDITIVO al 5%, allora l'esempio sopra citato diventa:

Componente 1, RIMACINATO, IMPOSTAZIONE= 20, 20%,
Componente 2, NATURALE, IMPOSTAZIONE= 10, 15,2%,
Componente 3, NATURALE, IMPOSTAZIONE= 40, 61,0%,
Componente 4, ADDITIVO, IMPOSTAZIONE= 05.0, 3,8%.

Il RIMACINATO è ancora il 20% del MIX.

I NATURALI sono ancora in RAPPORTO di 1 a 4, sebbene siano stati ridotti per fare spazio all'additivo.

L'ADDITIVO è il 5% dei NATURALI aggiunti assieme (5% di 76,2).

Il RIMACINATO viene generalmente aggiunto solo quando disponibile, e quindi come una percentuale limitata dell'intero mix.

I NATURALI vengono generalmente miscelati in RAPPORTO reciproco. Gli ADDITIVI vengono spesso intesi solo per essere aggiunti all'intera porzione di NATURALI del mix, poiché in genere il rimacinato contiene già questi additivi.

Se si preferisce pensare al mix come un RAPPORTO DI PESI, ad esempio, i componenti 1, 2, 3, 4 e 5 devono essere miscelati rispettivamente a 100, 50, 5, 20 e 7 libbre, allora si potrebbe preferire indicare TUTTI i componenti come NATURALI. Così facendo, questi pesi si possono inserire proprio come elencato qui. I componenti verranno erogati per mantenerli ciascuno nel corretto RAPPORTO specificato rispetto agli altri componenti.

Se si desidera considerare tutti i componenti come PERCENTUALI del MIX, percentuali che aggiungono sempre fino al 100, allora specificare TUTTI i componenti come % di lotto (R) o settare la modalità operativa su % di lotto totale e inserire l'esatta percentuale di ciascuno. In queste modalità, TUTTI i settaggi devono aggiungere fino ad arrivare al 99,9 o 100 %. In caso contrario, verrà visualizzato un errore: la somma dei componenti è inferiore/superiore al 100%.

MA... VI RACCOMANDIAMO di farlo in questo modo:

RIMACINATO Utilizzarlo per tutti i materiali che NON richiedono aggiunta di ADDITIVI. Ad esempio, il vostro scarto di rimacinato.

NATURALE Utilizzarlo per tutti i materiali che sono la maggior parte del mix.
Questi saranno RAPPORTATI l'un l'altro e costituiranno automaticamente l'INTERO mix ad eccezione dello spazio necessario a rimacinato e additivi. Una miscela di omopolimero ABS e copolimero o una miscela di styrene high-impact e cristallo sono esempi di NATURALI rapportati assieme.

ADDITIVI Utilizzarli per tutti i materiali che vengono aggiunti solo ai NATURALI.
Ad esempio; colore, stabilizzatore, agente di scorrimento, ecc.

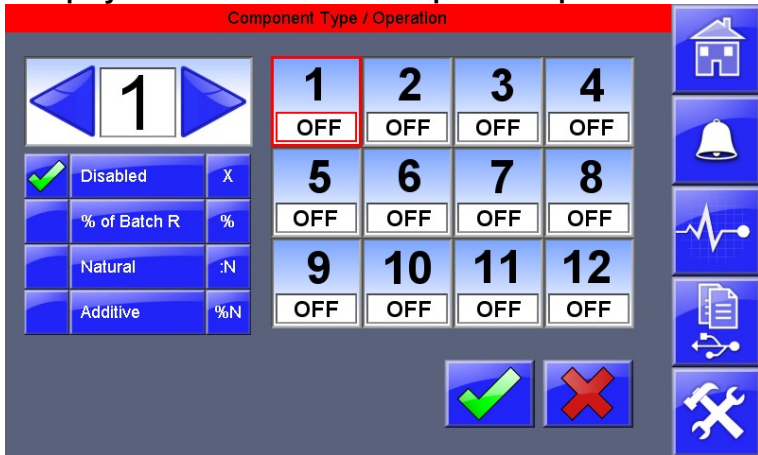
Modalità di funzionamento

Modalità di funzionamento - Consente la selezione della modalità generale di funzionamento del miscelatore, tra cui: miscelatore (WSB, fino a 12 componenti), dispensatore (WSD), o totalizzatore con i totali cumulativi sulla schermata (WST).

Additivo come % di naturale o tutti i materiali sono % del lotto totale - Questa schermata permette inoltre la selezione della modalità di funzionamento in miscelazione come: % di naturale o % del lotto totale. La modalità di funzionamento permette anche di selezionare la risoluzione di settaggio come 3 cifre (xx,x) o 4 cifre (xx,xx).

Premere	 Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.	
Premere	Modalità di funzionamento	Il display mostrerà la schermata di selezione della modalità di funzionamento.	
Selezionare	Modalità di funzionamento generale		
	Le modalità di funzionamento generali sono: Miscelatore - Weigh Scale Blender (WSB) per miscelazione fino a 12 componenti Dispensatore - Stazione dispensatrice (WSD) Vedere pagina 39. Totalizzatore – Weigh Scale Totalizing con totali cumulativi sulla schermata (WST)		
Selezionare	Modalità di funzionamento in miscelazione		
	Le modalità di funzionamento in miscelazione sono: % di naturale - Gli additivi vengono erogati come % di naturale totale % di lotto totale - Le percentuali dei materiali sono una % del lotto totale e tutte le percentuali dei componenti devono sommarsi fino ad arrivare al 100%.		
Selezionare	Modalità a cifre		
	Risoluzione settaggio: 3 cifre - I settaggi sono in decimi, XX,X 4 cifre - I settaggi sono in centesimi, XX,XX		
Premere		Per salvare le modifiche. La schermata tornerà alla configurazione sistema.	
Premere		il pulsante Home per tornare alla schermata principale.	

Abilitare e impostare tipo tramoggia / funzionamento:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione miscelatore	Il display mostrerà le categorie di configurazione dispositivo.		
Premere	Tipi di componente	Il display mostrerà la schermata tipo di componente / funzionamento.		
				
Modificare tipi di componente:				
Premere	Navigazione componenti	per navigare tra i 12 componenti.		
		Il componente selezionato si evidenzia in rosso per indicare il tipo di componente che verrà modificato se viene selezionata una differente designazione del tipo.		
Premere	Tipo di componente	per selezionare la designazione del tipo di componente.		
		Le selezioni del tipo di componente sono: Disabilitato - Disinserisce un componente % di lotto R - Rimacinato, % di lotto Naturale - Rapporti rispetto ad altri naturali Additivo - % di naturali		
Quando ogni componente viene modificato, il campo Tipo componente visualizza il nuovo tipo in verde a indicazione che il tipo è diverso dal precedente.				
Quando tutti i tipi di componenti vengono modificati nel tipo desiderato:				
Premere		Per impostare le designazioni del tipo. La schermata tornerà alla configurazione dispositivo.		
Premere		il pulsante Home per tornare alla schermata principale e continuare a inserire i settaggi.		

Esempio esecuzione settaggi

Di seguito sono elencati 4 diversi esempi di possibili settaggi che gli utenti possono eseguire con il miscelatore Maguire.

Ogni esempio utilizza questa formula:

Rimacinato = $R_s \times \text{peso complessivo}$
Naturale = $(\text{peso complessivo} - R_a) / (100 + A_s)$
Additivo = **Naturale** * A_s

R_s = Settaggio rimacinato
 R_a = Rimacinato attuale
 A_s = Settaggio additivo

Esempio 1:

Miscelatore: Serie WSB 100 con lotto da 1000 g

Materiali: 30% Rimacinato
70% Naturale
3% Colore

Applicazione: Il rimacinato è riciclato e quindi già colorato.
Il colore deve essere aggiunto solo al materiale naturale

varie: Rimacinato R 30
Naturale N 100
Colore A 3

Calcolo:

- Totale = 1000 grammi
- Rimacinato:** $30\% \times 1000,0 = 300,0$ ($R_s \times \text{peso complessivo}$)
- Naturale:** $(1000,0 - 300,0) / (100\% + 3\%) = 700,0 / 1,03 = 679,6$ ($(\text{peso complessivo} - R_a) / (100 + A_s)$)
- Additivo:** $679,6 \times 3\% = 20,3$ ($\text{naturale} \times A_s$)
- Il miscelatore esegue automaticamente questo calcolo per voi

Risultato:

1 rimacinato	300,0 g	30,0 parti
2 naturale	679,6 g	67,9 parti
3 colore	20,3 g	2,0 parti
Totale lotto	1000 g	100 parti

Esempio 2:

Miscelatore: Serie WSB 100 con lotto da 1000 g

Materiali: 30% Naturale
70% Naturale
3% Colore

Applicazione: il 2° naturale (o rimacinato non colorato) viene utilizzato senza alcun colore e quindi entrambi i naturali richiedono colore.

varie: Naturale N 30 (i naturali sono un rapporto tra loro, in questo caso un rapporto di 30 parti a 70 parti)
Naturale N 70
Colore A 3

Calcolo:

- Totale = 1000 grammi
- Tramoggia 1 naturale al 30% (rapporto rispetto a tramoggia 2 naturale 30% 70%, 291,3 grammi)
- Tramoggia 2 naturale al 70% (rapporto rispetto a tramoggia 1 naturale 30% 70%, 679,6 grammi)
- Naturali:** $(1000,0 - 0) / (100\% + 3\%) = 1000,0 / 1,03 = 970,8$ ($(\text{peso complessivo} - R_a) / (100 + A_s)$)
- Additivo:** $970,8 \times 3\% = 29,1$ ($\text{naturale} \times A_s$)
- Il miscelatore esegue automaticamente questo calcolo per voi

Risultato:

1 naturale	291,3 g	29,1 parti
2 naturale	679,6 g	68,0 parti
3 colore	29,1 g	2,9 parti
Totale lotto	1000 g	100 parti

Esempio 3:

Miscelatore: Serie WSB 100 con lotto da 1000 g

Materiali: 25% % di lotto
65% % di lotto
4% % di lotto
6% % di lotto

Applicazione: Tutti i componenti impostati come proporzioni del 100% del lotto. Il totale dovrebbe sempre aggiungere fino al 100%. Utilizzando settaggi che sono % del totale, utilizzare sempre tutti i tipi di materiale rimacinato.

varie: % di lotto 25
% di lotto 65
% di lotto 4
% di lotto 6

Calcolo: Il miscelatore sta calcolando solo i valori impostati in grammi secondo il settaggio relativo al peso del lotto.

Risultato:	1 (% di lotto)	250,0 g	25,0 parti
	2 (% di lotto)	650,0 g	65,0 parti
	3 (% di lotto)	60 g	6,0 parti
	4 (% di lotto)	40 g	4,0 parti
	Totale lotto	1000 g	100 parti

Esempio 4:

Miscelatore: Serie WSB 100 con lotto da 1000 g

Materiali: 20% Rimacinato
50% Naturale
30% Naturale
4% Colore
6% Additivo

Applicazione: Il rimacinato viene riciclato accanto alla macchina e quindi ha già colore e additivo. Colore e additivo devono essere aggiunti solo ai 2 materiali naturali.

varie: Rimacinato R 20
Naturale N 50 (rapporto rispetto a tramoggia 3 naturale 50% 30%, 444,5 grammi)
Naturale N 30 (rapporto rispetto a tramoggia 2 naturale 50% 30%, 266,6 grammi)
Colore A 4
Colore A 6

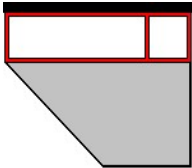
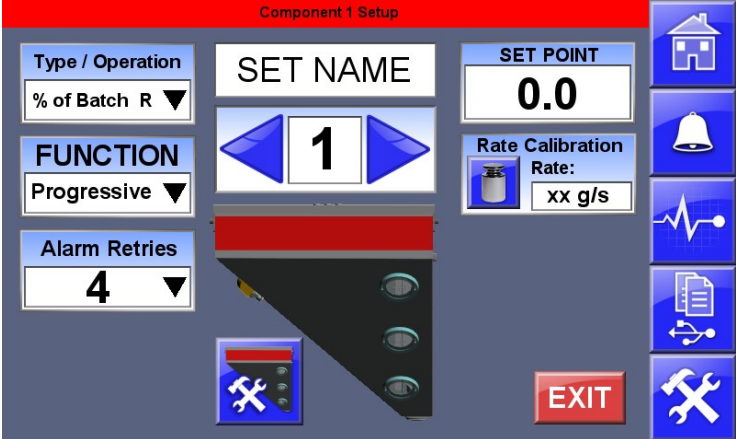
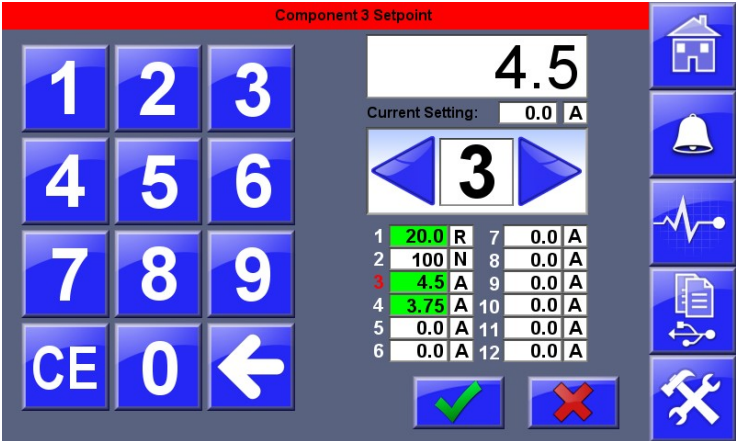
Calcolo:

- Totale = 1000 grammi
- **Rimacinato:** $20\% * 1000,0 = 200,0$ (Rs * peso complessivo)
- **Naturali:** $(1000,0 - 200,0) / (100\% + 10\%) = 800 / 1,1 = 727,2$ (peso complessivo - Ra) / (100 + As)
- **Additivo:** $727,2 * 4\% = 29,0$ (naturale * As)
- **Additivo:** $727,2 * 6\% = 43,6$ (naturale * As)
- Il miscelatore esegue automaticamente questo calcolo per voi

Risultato:	1 rimacinato	200,0 g	20,0 parti
	2 naturale	454,5 g	45,4 parti
	3 naturale	272,7 g	27,2 parti
	4 colore	29,0 g	2,9 parti
	5 additivo	43,6 g	4,3 parti
	Totale lotto	1000 g	100 parti

Immissione settaggi componente

I settaggi del componente vengono inseriti dalla schermata principale premendo una delle tramogge abilitate visualizzate nella schermata principale.

Premere	Una delle tramogge	Il display mostrerà la schermata di settaggio del componente.
		
Premere		Il display mostrerà la schermata di settaggio del valore di riferimento componente.
		
Premere		Per navigare tra i componenti abilitati. I numeri corrispondono alla tramoggia o all'alimentatore fisico numerato sul miscelatore. Se non si è sicuri quale numero di componente aziona quale tramoggia o alimentatore, consultare il manuale dell'operatore per confermare i componenti.
Premere	Il tastierino numerico	Per inserire il settaggio richiesto per il componente selezionato.
Dopo aver inserito ciascun settaggio, la tabella panoramica della formula evidenzierà in verde ogni settaggio modificato. Navigando nella formula viene visualizzato anche il settaggio originale sotto al campo di settaggio in alto.		
Premere		per salvare i settaggi, caricare la formula e tornare alla schermata principale.
Premere	OPPURE 	per cancellare i nuovi settaggi e ripristinare i settaggi originali. La visualizzazione torna alla schermata principale.

Procedura di verifica

Mentre si segue questa procedura, se **CIÒ CHE DOVREBBE ACCADERE non accade, vedere la prossima sezione, DIAGNOSTICA, per stabilire cosa controllare.**



Modelli Serie MB/100/200 (celle di carico 3K), visualizzano tutti i pesi in decigrammi (xxxx,x).
Modelli Serie 400/900/1800 (celle di carico 10K) visualizzano i pesi in grammi INTERI, **SENZA** decimali (xxxxx). Se questa pagina riportiamo tutti i pesi **SENZA** decimali.

Iniziare **SENZA MATERIALE in qualsiasi tramoggia.**

Assicurarsi che l'ALIMENTAZIONE DELL'ARIA** sia collegata.**

INSERIRE L'INTERRUTTORE DI ALIMENTAZIONE (sul davanti del controller).

PROCEDURA:

COSA DOVREBBE ACCADERE:

1. ALIMENTAZIONE CONTROLLER / Miscelatore

COLLEGARE IL CONTROLLER

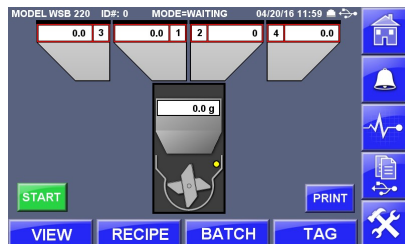
Non dovrebbe accadere nulla.

La pressione dell'aria dovrebbe tenere **CHIUSE TUTTE** le valvole.

Ciò significa che tutti i cilindri pneumatici sono estesi. Se una qualsiasi saracinesca o farfalla è aperta, le linee dell'aria sono invertite.

Se è installata una **VALVOLA DI CONTROLLO FLUSSO**, controllarla. La valvola di controllo flusso dovrebbe essere chiusa quando l'alimentazione è disinserita.

INSERIRE L'ALIMENTAZIONE



Il display dovrebbe mostrare brevemente una schermata di avvio all'accensione seguita dalla schermata principale. Nella parte superiore della schermata iniziale verranno visualizzati: modello, numero ID, modalità, data e orario.

La schermata iniziale visualizza la vista touchscreen principale, che include una panoramica del miscelatore compresi tutti i componenti abilitati, settaggi, tipi di materiale, peso attuale del materiale nel silo di pesa. Questo numero dovrebbe essere zero, più o meno parecchi grammi, da (20) a (-20).

A QUESTO PUNTO

Assicurarsi che il numero modello visualizzato corrisponda al vostro numero del modello di miscelatore. In caso contrario, vedere due sezioni successive, **SELEZIONARE IL MODELLO CORRETTO.**

TOCCARE IL SILO DI PESA IN MODO MOLTO LEGGERO

Il display dovrebbe aggiornare il peso in base alla leggera pressione che state esercitando sul silo.

2. AZIONARE I DISPOSITIVI DISPENSATORI

PREMERE



Il display mostrerà la schermata del login di settaggio.

PREMERE



quindi premere



Così si entra in modalità **PROGRAMMA**. Il display mostrerà un menu di opzioni.

PREMERE

Configurazione miscelatore

PREMERE

Funzionamenti manuali

Il display mostrerà tutti i dispositivi che possono essere azionati manualmente. Ogni pulsante viene premuto per attivare, e premuto per disattivare.

PREMERE	Componente 1	Verrà azionato il dispositivo numero 1. Premere "1" ripetutamente per confermare il funzionamento.
PREMERE	Componente 2	Verrà azionato il dispositivo numero 2. Premere "2" ripetutamente per osservare il funzionamento.
RIPETERE QUESTA SEQUENZA		Per ogni valvola dispensatrice sul vostro WEIGH SCALE BLENDER. Sono possibili fino a 12 uscite numerate da componente 1 a componente 12 . Verranno azionate solo quelle collegate ai dispositivi.

3. ANNOTARE I NUMERI DELLE TRAMOGGE

A QUESTO PUNTO	ANNOTARE il NUMERO componente che è assegnato a ciascuna tramoggia. Vi sarà utile conoscere il corretto numero componente di ogni tramoggia.
PER WSB SERIE 940 e WSB SERIE 1840:	Su 9000 e 18000 grammi, QUATTRO sistemi di scompartimento tramoggia, di fronte al lato controller del miscelatore: Il dispositivo 1 è la tramoggia VICINA, il 2 è la tramoggia LONTANA, il 3 è la tramoggia CENTRALE SINISTRA e il 4 quella CENTRALE DESTRA.
PER WSB SERIE 100, 200 e 400:	Su 1000, 2000 e 4000 grammi, QUATTRO sistemi di scompartimento tramoggia, di fronte al lato controller del miscelatore: I dispositivi 1, 2, 3 e 4 sono in senso antiorario a partire dalla tramoggia all'estremità sinistra.
PER WSB SERIE 200, 400, 900 e 1800:	Su 2000, 4000, 9000 e 18000 grammi, QUATTRO sistemi di scompartimento tramoggia, di fronte al lato controller del miscelatore: I dispositivi 1, 2, 3, 4, 7 e 8 sono in senso antiorario a partire dalla tramoggia all'estremità sinistra.
PER WSB SERIE 100, 200, 400, 900 e 1800:	Sul controller miscelatore: Il dispositivo 5 è l'USCITA SINISTRA fronte pannello. Il dispositivo 6 è l'USCITA DESTRA fronte pannello.

4. AZIONARE ALTRI DISPOSITIVI

PREMERE	Silo di pesa	Verrà azionato il solenoide dell'aria del silo di pesa. Verrà aperta la valvola di scarico del silo di pesa. Premere "SCARICO" ripetutamente per osservare il funzionamento.
PREMERE	Miscelatore	Questo pulsante controlla l'uscita del motore di miscelazione sul lato del controller. Il motore del miscelatore si metterà in funzione. La pala di miscelazione ruota in senso orario guardando l'albero motore o a 270° sui motori di miscelazione pneumatici. L'interruttore del miscelatore deve essere abbassato; posizione temporizzata.
PREMERE	Allarme	La luce stroboscopica e il cicalino funzioneranno. Il display indicherà ALLARME: ON
PREMERE	Mantenimento	La valvola di controllo flusso funzionerà. (Sotto alla camera di miscelazione - questo dispositivo è opzionale)
PREMERE		Per tornare alla schermata principale.

Procedura di verifica diagnostica

Se il display non si accende affatto:

Controllare l'alimentazione al controller miscelatore.

Controllare i vostri numeri modello sulla targhetta metallica rossa:

Se il numero modello non è corretto per la vostra unità:

vedere la pagina successiva, **SELEZIONARE IL MODELLO CORRETTO.**

Se il display situato al centro della schermata mostra numeri alla deriva casuali:

verificare che le celle di carico siano collegate.

Se il display indica circa (- 1250,0 g) o (-4500 g):

verificare che il silo di pesa sia correttamente posizionato.

Se il display è fisso ma non vicino allo zero:

Una cella di carico troppo sollecitata visualizzerà una lettura permanentemente alta o bassa. Ricalibrare le celle di carico; sezione successiva.

Se il display non ha alcuna reazione quando si tocca il silo:

verificare eventuali cavi danneggiati verso le celle di carico.

verificare che le viti del connettore della cella di carico siano fissate.

Se la reazione non è sensibile o non ritorna al suo punto di partenza:

verificare che non vi siano interferenze attorno al silo di pesa.

Se il display indica INVALIDA dopo aver inserito il numero della password:

avete premuto i pulsanti sbagliati o il numero della password è stato cambiato e non è più 22222. Chiamateci per avere assistenza.

Se un solenoide dell'aria non funziona:

verificare il fusibile da 10 A.

verificare che il cavo del solenoide sia correttamente collegato e completamente inserito.

verificare che lo sportello della camera di miscelazione sia chiuso e la sicurezza di interblocco sia inserita.

Se una valvola a saracinesca o di scarico non apre:

verificare l'alimentazione pneumatica e la taratura del regolatore:

80 psi (5,5 bar) consigliati.

verificare la corretta connessione della linea pneumatica al cilindro.

Se un motore dell'alimentatore a coclea non funziona:

verificare il fusibile da 3 A.

verificare che il motore sia collegato nella presa corretta.

verificare se il motore è difettoso collegandolo a una fonte di alimentazione nota a 110 V CA (240 V al di fuori degli Stati Uniti).

Calibrazione a zero della cella di carico

Se le vostre celle di carico riportano già un peso vicino a zero, più o meno 10 grammi, potete saltare questa sezione. Letture di tara all'inizio di ogni ciclo. Il range accettabile +/- di lettura di peso è specifico per modello ed è impostato in TH (Tara High) e TL (Tara Low). Sopra TH o sotto TL apparirà un errore Tara High/Low e il miscelatore non funzionerà. Se la vostra lettura di peso del miscelatore è troppo lontana dallo zero (vicino a TH o TL) dovrete eseguire la ricalibrazione.

Prima della ricalibrazione:

- Verificare che il silo di pesa sia VUOTO.
- Verificare che il connettore della cella di carico sia collegato sul lato del controller.
- Verificare che il silo di pesa poggi liberamente sulle celle di carico.
- Verificare che la linea pneumatica verso la valvola di scarico sia collegata come lo sarebbe durante il normale funzionamento. Una linea pneumatica scollegata aggiunge peso.
- Verificare che le celle di carico e il silo non siano bloccate in alcun modo. Per controllare ciò, esercitando un piccolo tocco nel verificare il silo, cambia la visualizzazione. Rimuovendo la pressione, la visualizzazione deve tornare esattamente al valore iniziale, più o meno 1 grammo.

Se ciò non accade, qualcosa si sta toccando e il silo non è completamente libero di muoversi. Verificare TUTTO attorno al silo.

Come calibrare a zero le celle di carico

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione miscelatore	Il display mostrerà le opzioni del menu:		
Premere	Routine di calibrazione	Il display mostrerà le opzioni del menu:		
Premere	Calibrare celle di carico	Il display mostrerà questo messaggio: Confermare silo di pesa vuoto e quindi premere: SI (il silo di pesa può essere scaricato utilizzando il pulsante di SCARICO SILO). Seguito da un peso in grammi di 0		
Premere	ZERO			
Premere		La barra del titolo indicherà: MODALITÀ=ATTESA		

Il punto ZERO delle celle di carico è ora impostato correttamente. Anche la calibrazione di peso a PIENO può essere effettuata in questo momento; tuttavia, probabilmente NON È NECESSARIA. Quando le letture delle celle di carico si spostano a causa di un handling grossolano, si sposta

l'intero range delle letture da ZERO a PIENO CARICO. La routine di calibrazione peso ZERO resetta il range completo delle celle e, pertanto, corregge parimenti le letture a PIENO CARICO. **Per informazioni sulla calibrazione di peso a PIENO, vedere Ricalibrazione delle celle di carico a pagina 63.**

Calibrazione portata materiale

Se il materiale o l'hardware viene cambiato (esempio: coclea da 1/2" cambiata in coclea da 1") e i misuratori di materiale impostati ad un tasso molto inferiore o maggiore a quello previsto, il software potrebbe impiegare da 10 a 20 cicli per regolarsi completamente. Durante questo periodo i cicli impiegheranno più tempo. Il software AUTOREGOLERÀ la portata oppure si può effettuare una calibrazione della portata materiale per impostare immediatamente la portata.

Calibrazione portata materiale

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Se state calibrando un alimentatore a coclea, azionarlo brevemente per assicurarsi che sia completamente innescato. Per farlo:				
Premere	Configurazione miscelatore			
Premere	Funzionamenti manuali	Il display indicherà componente 1, componente 2,... componente 12 e silo di pesa, miscelatore, allarme e mantenimento.		
Premere	Componente 5 o componente 6	Azionare finché l'alimentazione a coclea è in erogazione. Premere nuovamente per arrestare l'alimentatore.		
Premere	Silo di pesa	Ciò svuoterà il silo di pesa		
Ora potete CALIBRARE il materiale. Per farlo:				
Premere		per tornare alla schermata precedente.		
Premere	Routine di calibrazione			
Premere	Calibrazione portata	Il display mostrerà il componente attualmente selezionato e la portata attuale in grammi per secondo.		
Premere		Per selezionare il componente da calibrare.		
Premere	AVVIO	Il display mostrerà: In calibrazione.... Attendere. Il componente #5 si calibrerà da solo. Una volta completata, il display mostrerà la nuova portata.		
Premere	ACCETTARE o RIFIUTARE	per accettare e utilizzare la nuova portata o rifiutare per mantenere la portata attuale.		
Ripetere la procedura di calibrazione per OGNI materiale che si desidera calibrare. Funzioneranno solo i componenti che hanno un TIPO selezionato (non "OFF"). Ogni volta si verificherà un'erogazione, seguita da pesatura, seguita da uno scarico per svuotare il silo di pesa.				
Premere		Per tornare alla schermata principale.		

Istruzioni Micro Pulse

Questa sezione contiene informazioni Micro per pochi modelli selezionati.

MICRO PULSE

Le valvole Micro Pulse sono disponibili sui modelli:

WSB MB	con VALVOLE VERTICALI MICRO PULSE opzionali.
WSB 122 / WSB 140m2	con valvole a SARACINESCA MICRO PULSE opzionali.
WSB 131 / WSB 140m1	con valvole a SARACINESCA MICRO PULSE opzionali.
WSB 140Rm1 / WSB 140Rm2	con VALVOLE VERTICALI MICRO PULSE opzionali.
WSB 240Rm1 / WSB 240Rm2	con VALVOLE VERTICALI MICRO PULSE opzionali.
WSB 440Rm1 / WSB 440Rm2	con VALVOLE VERTICALI MICRO PULSE opzionali.

Questi modelli possono utilizzare il nostro sistema di misurazione "MICRO PULSE" per componenti di colore e additivi.

I parametri di USCITA A IMPULSI controllano la sincronizzazione on/off o la pulsazione delle valvole. I parametri di controllo sono i settaggi componente "PO - uscita a impulsi/temporizzazione".

Con impostazione a 00000, la saracinesca funziona in modo normale. Impostando un valore, ad esempio 00101, l'alimentazione pulserà ON e quindi OFF, ad intervalli di 1/10 di secondo per ogni fronte. Questa ciclicità ON/OFF si ripeterà per l'intero periodo di erogazione.

Utilizzando una valvola MICRO PULSE, è necessario impostare il relativo parametro PO a 00101.

Se il volume complessivo del miscelatore è troppo basso, potete incrementare il tasso di misurazione di ogni dispositivo Micro Pulse regolando a una portata maggiore le valvole di controllo flusso d'aria del cilindro. Ciò provoca un movimento più rapido del cilindro, espellendo più pellet per impulso. Lo svantaggio è un funzionamento rumoroso.

Si consiglia di regolare la portata d'aria per un funzionamento silenzioso, ma assicurando il movimento completo della valvola per ciclo on/off. Lo abbiamo già effettuato in fabbrica. Non dovrebbero essere necessarie ulteriori regolazioni.

Le regolazioni approssimativamente corrette del flusso d'aria sono:

Sul naso del cilindro, 1,5 giri completi antiorari da tutto chiuso.
Sul retro del cilindro, 2,5 giri completi antiorari da tutto chiuso.
Valvole inclinate MICRO MISCELATORE, regolate dal suono.

Su tramogge fisse con valvole orizzontali Micro Pulse, lo SVUOTAMENTO della tramoggia può essere realizzato aprendo la porta di "svuotamento" disposta sotto la valvola. Ruotare su un lato per consentire al materiale di scaricarsi.

MICRO PULSE - PRECISIONE

Tutte le valvole MICRO PULSE sono più precise se il relativo parametro PT è impostato a 00090. Leggere il parametro PT nella sezione PARAMETRI. Utilizzare Opzioni / Funzioni speciali / Opzioni di funzionamento / Misurazione progressiva, per una maggiore precisione finché è presente il tempo aggiuntivo necessario alla misurazione progressiva. Per maggiori informazioni sulla misurazione progressiva leggere la sezione Funzioni del controller.

Istruzioni per il normale funzionamento

Funzionamento:

1. Riempire le **TRAMOGGE**.
2. Inserire l'**ALIMENTAZIONE**. Verificare la correttezza di settaggi, tipi e modalità di funzionamento.
3. Premere il pulsante di **AVVIO**.

Il miscelatore funzionerà in automatico, dispensando il materiale fino a coprire il sensore di livello.

Utilizzare il pulsante di **ARRESTO** per fermare il miscelatore. Togliere l'**ALIMENTAZIONE** solo a spegnimento completo.

Dopo diversi giorni di funzionamento corretto:

Salvare la configurazione corrente includendo tutti i parametri nel backup settaggi utente per l'eventuale ripristino, qualora in futuro si verificassero problemi di software. Questa routine è utile anche prima di un aggiornamento di minore importanza del firmware poiché un aggiornamento del firmware reimposta la maggior parte delle informazioni di configurazione sui valori predefiniti di fabbrica.

Nota: Durante l'aggiornamento del firmware, potrebbe essere preferibile ripristinare tutti i settaggi di fabbrica. Questo perché un aggiornamento al firmware più recente da una versione più vecchia potrebbe portare a cambiamenti fondamentali nel software.

Per **SALVARE** la configurazione sul backup settaggi utente:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Reset	Il display mostrerà le categorie dei reset di sistema: settaggi utente, accesso fabbrica, ripristino preimpostazioni di fabbrica, aggiornamento firmware.		
Premere	Impostazioni utente	Il display mostrerà ripristino impostazioni utente / salvataggio impostazioni utente.		
Premere	Salvataggio impostazioni utente	Il display chiederà conferma per salvare le impostazioni utente.		
Premere		Per salvare le impostazioni dell'utente compresi i parametri o premere la X rossa per annullare e uscire.		

Ripristino parametri dal backup

Se i problemi relativi al software si sviluppano successivamente o nel controller viene installato un aggiornamento del firmware, questa routine ripristinerà l'ultima configurazione salvata del miscelatore memorizzata nel backup impostazioni utente.

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Reset	Il display mostrerà le categorie dei reset di sistema: settaggi utente, accesso fabbrica, ripristino preimpostazioni di fabbrica, aggiornamento firmware.		
Premere	Impostazioni utente	Il display mostrerà ripristino impostazioni utente / salvataggio impostazioni utente.		
Premere	Ripristino impostazioni utente	Il display chiederà conferma per ripristinare le impostazioni utente.		
Premere		Per ripristinare le impostazioni dell'utente compresi i parametri o premere la X rossa per annullare e uscire.		

Funzionamenti specialistici

I funzionamenti specialistici sono funzioni accessibili direttamente dalla schermata principale. Queste funzioni includono: un pulsante di accesso rapido per la cancellazione totali sulla schermata di PANORAMICA dei totali, formule interne, funzionamento in modalità lotto, tag di settaggio per operatore, formula e ordine di lavoro e modalità RAPIDA utilizzata per aumentare la velocità produttiva.

Cancellazione panoramica dei totali	Abilita il pulsante di CANCELLAZIONE totali nella schermata di panoramica totali.
Modalità rapida	Utilizzata per incrementare il volume dispensando i componenti all'ultima portata conosciuta per una serie di 3 cicli. Al 4° ciclo il materiale viene pesato.
Modalità lotto	Miscela una quantità di materiale preimpostata di LOTTO e quindi arresta ed emette l'allarme.
Formule	Crea, salva, modifica e carica fino a 99 FORMULE dettagliate nel database delle formule interno al miscelatore.
Informazioni di tag	Le informazioni di TAG collegano tutti i dati sull'utilizzo del materiale con un numero operatore, numero formula o numero ordine di lavoro, per una migliore tracciabilità sull'utilizzo del materiale.

Queste funzioni devono essere abilitate **per visualizzare i pulsanti di PANORAMICA, FORMULA, LOTTO, TAG, e RAPIDA.**

Abilitare funzionamenti specialistici

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione miscelatore	Il display mostrerà le categorie di configurazione miscelatore.		
Premere	Funzionamenti specialistici	Il display mostrerà i funzionamenti specialistici: settaggi utente, accesso fabbrica, ripristino preimpostazioni di fabbrica, aggiornamento firmware.		
Premere	ON o OFF	Per abilitare o disabilitare il funzionamento. Il funzionamento abilitato apparirà nella parte inferiore della schermata principale come pulsante etichetta.		
Premere		Per salvare le modifiche o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Funzionamenti specialistici - spiegazione completa

Cancellazione panoramica dei totali

Abilitare questa funzione per attivare il pulsante di CANCELLAZIONE dei totali nella schermata di panoramica dei totali. Premendo questo pulsante: si resetteranno tutti i totali dei componenti sullo schermo, si resetteranno tutti i totali dei componenti nei registri di comunicazione e si azzererà il conteggio del ciclo. Un bit di cancellazione nel comando per ottenere i totali verrà impostato a 1. (protocollo MLAN, comando per ottenere i totali - il bit di cancellazione è il 14° bit nel byte 9-10 del comando MLAN per ottenere i totali. Vedere il protocollo MLAN per ulteriori informazioni.)

Modalità rapida (CICLI RAPIDI)

Se abilitata, sulla schermata principale del controller apparirà un pulsante etichettato con FAST. Di default, la modalità rapida è DISATTIVATA come indicato dal pulsante di modalità Rapida visualizzato in rosso. Premendo il pulsante di modalità Rapida rosso si ATTIVA la modalità rapida, come indicato dal pulsante che appare in verde.

La modalità RAPIDA vi permette di superare la normale velocità di miscelazione della vostra unità. Una volta che il sistema ha appreso le portate corrette di ciascun materiale, la tempistica di erogazione di ogni componente dovrebbe essere molto uniforme da ciclo a ciclo. Il pulsante di modalità RAPIDA permette fino a 3 cicli RIPETUTI RAPIDI a cui segue un normale ciclo di pesatura. In un ciclo RAPIDO tutti i componenti vengono dispensati simultaneamente, senza che avvenga alcuna pesatura. Gli errori nelle quantità dispensate non vengono rilevati. Si tratta di dispense volumetriche non gravimetriche che richiedono molto meno tempo per l'erogazione.

La serie di 3 erogazioni termina non appena il sensore è coperto, a indicazione che il miscelatore ha "recuperato". Il ciclo successivo sarà quindi un ciclo pesato, seguito dalla serie richiesta di cicli rapidi per recuperare di nuovo.

Modalità LOTTO

Se abilitata, sulla schermata principale del controller apparirà un pulsante etichettato con LOTTO. Questa opzione vi consente di inserire un peso target del lotto di materiale, erogare tale peso e quindi ARRESTARE l'esecuzione e attivare l'allarme.

Peso target del lotto - peso lotto target (libbre o chilogrammi). Questo peso target viene inserito utilizzando la tastiera.

Porzione corrente - la quantità accumulata del lotto corrente. Questo valore può essere cancellato toccando il campo e premendo CANCELLAZIONE. La cancellazione di questo valore durante un ciclo di lotto riavvierà il lotto.

Totale accumulato - l'ammontare totale accumulato (libbre o chilogrammi) di tutti i lotti dall'ultimo cancellato. Questo valore può essere cancellato toccando il campo e premendo CANCELLAZIONE. La cancellazione di questo valore azzerà il totale accumulato di tutti i lotti.

Conteggio lotto - il conteggio accumulato di tutti i lotti dall'ultimo cancellato. Questo valore può essere cancellato toccando il campo e premendo CANCELLAZIONE. La cancellazione di questo valore azzerà il conteggio totale del lotto.

Resetando peso target del lotto, porzione corrente, totale accumulato o conteggio lotto azzererà anche i registri dati nel comando MLAN per ottenere informazioni di lotto e i relativi registri Modbus. Vedere il protocollo MLAN per ulteriori informazioni.

Allarme lotto – situato sotto impostazioni / allarmi specialistici / allarme lotto completo (ON o OFF) consentirà o meno all'allarme di suonare al completamento di un lotto.

Database delle formule

Se abilitato, sulla schermata principale del controller apparirà un pulsante etichettato con FORMULA. Questa opzione permette agli operatori di creare, salvare, modificare e caricare fino a 99 formule dettagliate nel database delle formule interno al miscelatore. Premere il pulsante delle formule per andare alla schermata delle formule.

La schermata delle formule mostra: un database per contenere fino a 99 formule (da 1 a 99) con nomi delle formule. Utilizzare le frecce su/giù per spostarsi nel database delle 99 formule. Viene visualizzata anche la formula attualmente selezionata dal database con numero componente, tipo e settaggi e la formula originale caricata dal database (se ne è stata caricata una).



Creazione formula – Premendo uno spazio vuoto nella tabella del database delle formule si abilita il pulsante di creazione formula. Premendo il pulsante di creazione formula viene richiesto di salvare come nuova formula gli attuali settaggi e tipi caricati nel miscelatore. Una volta salvata, questa formula può essere esaminata e modificata.



Esaminazione formula – Premendo una ricetta esistente nella tabella del database delle ricette, si abilita il pulsante di esame formula. Premendo il pulsante di esame formula appare una tabella contenente i dettagli della formula che si possono editare, tra cui: numero formula (non modificabile), nome formula, e fino a 12 componenti con tipo materiale (R=rimacinato, N=naturale, A=additivo), settaggio materiale e nome materiale. Per modificare, toccare qualsiasi campo abilitato. I componenti disabilitati non sono accessibili direttamente ma possono essere abilitati modificando il tipo di un componente abilitato. I nomi di materiali e formule sono limitati a 8 caratteri.



Eliminazione formula – Premendo una ricetta esistente nella tabella del database delle ricette, si abilita il pulsante di eliminazione formula. Premere il pulsante di eliminazione formula per eliminare la formula selezionata.



Caricamento formula – Premendo una ricetta esistente nella tabella del database delle ricette, si abilita il pulsante di caricamento formula. Premere il pulsante di caricamento formula per caricare nel miscelatore la formula selezionata.



Cancellazione formula caricata – Quando una formula dal database delle formule è stata caricata nel miscelatore, il nome della formula e i nomi dei materiali verranno visualizzati nella schermata principale. Per rimuovere i nomi dei materiali dai componenti della schermata iniziale, premere il pulsante di cancellazione formula caricata.



Database delle formule – Il pulsante del database delle formule è utilizzato per importare un nuovo database nel miscelatore o per esportare il database esistente dal miscelatore. Questa funzione non è implementata alla data di questo manuale.

Informazioni di TAG

Le informazioni di TAG collegano tutte le informazioni (dati sull'utilizzo del materiale, settaggi, parametri) in comunicazione con un numero operatore, numero formula o numero ordine di lavoro, per una migliore tracciabilità sull'utilizzo del materiale e valori di riferimento.

Operatore – Numero a 3 cifre (0-999) indicato per tracciare chi sta utilizzando l'attrezzatura.

Formula – Numero a 5 cifre (da 100 a 65535) indicato per tracciare l'utilizzo del materiale per numero di formula. I numeri di formula da 1 a 99 sono riservati per formule interne.

Nota: Il software G2 può utilizzare la formula per attivare un download automatico verso il miscelatore di una formula presa dal database delle formule G2. G2 utilizza il numero di formula 100-65535. Quando un numero di formula è impostato su un numero compreso tra 100 e 65535, il software G2 rileverà questa modifica del numero di formula, verificherà il numero di una formula corrispondente nel proprio database e scaricherà automaticamente tale formula nel miscelatore.

Ordine di lavoro – Numero a 6 cifre (da 1 a 999999) che permette di etichettare tutte le informazioni con un numero di contabilità interno, ad esempio con numero di job o numero ordine di acquisto. Per impostare un ordine di lavoro, inserire un numero compreso tra 1 e 999999, quindi premere SALVARE.

I numeri di ordine di lavoro e operatore sono SOLO a scopo informativo per il vostro TRACCIAMENTO. NON HANNO EFFETTO sul funzionamento del Weigh Scale Blender.

Stazione di dispensazione

In modalità stazione di dispensazione, il materiale viene erogato fino al raggiungimento di un peso target e quindi la stazione si arresta ed emette l'allarme. La stazione di dispensazione viene abilitata nella configurazione sistema, modalità di funzionamento.

Quando ci si trova in modalità stazione di dispensazione, un pulsante etichettato "Stazione di dispensazione" è posizionato in basso al centro della schermata principale..

Descrizione schermata stazione di dispensazione:

- Peso target dispensatore - peso target erogato (libbre o chilogrammi). Questo peso target viene inserito utilizzando la tastiera.
- Porzione corrente - la quantità accumulata dell'erogazione corrente. Questo valore può essere cancellato toccando il campo e premendo CANCELLAZIONE. La cancellazione di questo valore durante un ciclo di erogazione riavvierà la dispensazione.
- Totale accumulato - l'ammontare totale accumulato (libbre o chilogrammi) di tutte le erogazioni dall'ultima cancellata. Questo valore può essere cancellato toccando il campo e premendo CANCELLAZIONE. La cancellazione di questo valore azzerà il totale accumulato di tutte le erogazioni.
- Conteggio erogazione - il conteggio accumulato di tutte le erogazioni dall'ultimo cancellata. Questo valore può essere cancellato toccando il campo e premendo CANCELLAZIONE. La cancellazione di questo valore azzerà il conteggio totale dell'erogazione.

Funzionamento stazione di dispensazione:

1. Premere il pulsante stazione di dispensazione per accedere alla schermata della stazione di dispensazione.
2. Impostare un peso target di erogazione utilizzando la tastiera (libbre o chilogrammi in base alle preferenze di settaggio).
3. Premere il pulsante di allarme per attivare o disattivare l'allarme di fine dispensazione.
4. Premere avvio sulla schermata della stazione di dispensazione o sulla schermata principale per avviare l'erogazione.
La schermata passa alla schermata principale mentre la stazione di dispensazione pesa e dispensa il materiale. È possibile tornare alla schermata della stazione di dispensazione per osservarne il progresso.
5. Al raggiungimento dell'erogazione impostata, la dispensazione si arresterà. L'allarme suonerà se l'allarme di fine dispensazione è ON.
6. Per riavviare la successiva erogazione premere il pulsante avvio posizionato sia sulla schermata della stazione di dispensazione che sulla schermata principale .

Automazione dell'avvio erogazione

L'ingresso del sensore di livello può essere utilizzato per automatizzare l'avvio o il riavvio di un'erogazione. Ciò è fattibile fornendo un contatto di chiusura tra il piccolo pin esterno e il pin centrale del connettore del sensore di livello.

Poiché il motore di miscelazione non viene utilizzato per una stazione di dispensazione, l'uscita viene utilizzata per segnalare la fine di un'erogazione fornendo un'uscita a 110 V sul connettore del motore di miscelazione al completamento di un'erogazione. All'avvio della successiva erogazione, la tensione del motore di miscelazione torna a zero.

Accesso operatore

Se abilitato, l'accesso operatore limiterà l'accesso a specifiche funzioni di amministrazione selezionate del miscelatore richiedendo la password dell'operatore. Tutte le altre funzioni del miscelatore saranno limitate. La password di accesso operatore predefinita è: 11111. Vedere anche modifica password di seguito.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Preferenze	Il display mostrerà le categorie delle preferenze di sistema.		
Premere	Accesso operatore	Il display mostrerà la schermata di accesso operatore. Opzioni: settaggi componente, opzioni silo di pesa, motore di miscelazione, modalità lotto, funzionamento RAPIDO, vista totali, tutte le opzioni sulla barra laterale destra, funzionamento manuale, calibrazione, funzionamento temporizzato e opzioni formula incluso creazione, cancellazione, modifica e download formule.		
Premere		Per salvare le modifiche o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Modifica password

L'accesso al controller è limitato da una o due password. L'accesso alle informazioni di impostazione è limitato da una password amministratore (la password predefinita è: 22222). Se l'accesso operatore è abilitato (vedere sopra), l'accesso alle funzioni di uso comune è ulteriormente limitato con la password operatore. Se la sicurezza è un fattore rilevante e si desidera l'accesso limitato, è importante modificare le password.

Premere		Il display richiederà la password. (predefinita per amministratore: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Preferenze	Il display mostrerà le categorie delle preferenze di sistema.		
Premere	Modifica password	Il display mostrerà due opzioni, modifica password amministratore e modifica password operatore. Selezionare la password che si desidera modificare.		
Enter	la nuova password	quindi immettere nuovamente la password per conferma.		
Premere		Per salvare le modifiche o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Comunicazioni

Le comunicazioni MLAN, G2 e OPC utilizzano il numero ID e devono essere configurate nel controller per comunicare correttamente i comandi MLAN (G2, OPC e MLAN diretta utilizzano comandi MLAN. Vedere il manuale del protocollo MLAN per ulteriori informazioni). La comunicazione MLAN su Ethernet utilizza sia il numero ID sia l'indirizzo IP per comunicare tramite la porta 9999.

Le comunicazioni Modbus sono un'opzione che deve essere abilitata (vedere di seguito) e utilizzano l'indirizzo IP per comunicare tramite la porta 502.



Le comunicazioni MLAN su Ethernet (inclusi G2, OPC e MLAN diretta) utilizzano la porta 9999 per comunicare.

Le comunicazioni Modbus, quando abilitate (vedi sotto), utilizzano la porta 502.

Impostazione del numero ID MLAN

Premere		Il display richiederà la password . (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere		Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Comunicazioni	Il display mostrerà le categorie di comunicazioni del sistema.		
Premere	Numero ID del miscelatore	Il display mostrerà la schermata del numero ID del miscelatore. Su questa schermata immettere il nuovo numero ID utilizzando la tastiera. Numeri ID validi sono compresi da 1 a 254.		
Premere		Per salvare le modifiche.		

Impostazione di indirizzo IP, maschera di sottorete, gateway

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere		Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Comunicazioni	Il display mostrerà le categorie di comunicazioni del sistema.		
Premere	Configurazione TCP/IP IP statico o DHCP	Il display mostrerà la schermata di configurazione TCP/IP. In questa schermata, inserire l'indirizzo IP, la maschera di sottorete e il gateway predefinito utilizzando la tastiera per inserire il numero nel campo evidenziato in verde. Per passare al campo successivo, toccare il campo che si desidera modificare e digitare il valore desiderato. Oppure cliccare su abilita DHCP per utilizzare DHCP per l'assegnazione IP. L'indirizzo MAC è mostrato per l'identificazione della macchina.		
Premere		Per salvare le modifiche.		

Abilitazione Modbus

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere		Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Comunicazioni	Il display mostrerà le categorie di comunicazioni del sistema.		
Premere	Server Modbus	Il display mostrerà la schermata del server Modbus. In questa schermata, premere la casella di controllo Abilita per abilitare Modbus.		
Premere		Per salvare le modifiche.		

Mapa menu di settaggio – breve spiegazione

Questa sezione contiene una breve spiegazione del menu di settaggio. Per informazioni dettagliate, vedere spiegazione completa del menu di settaggio a partire da pagina.46.

▶		Settaggio (protetto da password) – Menu di settaggi e opzioni
	▶	Configurazione miscelatore - Settaggi specifici del miscelatore
		▶ Parametri - Parametri di funzionamento del controller
		▶ Tempi di controllo • SBO - Controllo soffiaggio sensore • STL - Tempo di stabilizzazione prima della lettura peso • DTI - Svuotamento max. silo di pesa • DLY - Ritardo avvio ciclo
		▶ Limiti di peso • TL - Limite inferiore di tara • TH - Limite superiore di tara • MAX - Limite capacità silo di pesa • FUL - Peso lotto pieno
		▶ Controllo rimacinato • RHL - Controllo livello alto basso • ROV - Controllo livello rimacinato • ROC - Percentuale rimacinato da eseguire come naturale
		▶ Controllo additivo • PTA - Additivo come percentuale del totale • PAR - Additivo percentuale come rimacinato
		▶ Controllo vibrazioni • BER - Limite peso per sospensione • WDF - Differenza lettura peso di funzionamento • KDF - Differenza lettura peso di calibrazione
		▶ Componenti - Parametri per componente 1-12 • RD - Limite tentativo - calo di peso consentito • RP - Limite tentativo - calo percentuale consentito • AL - Allarme standard - tentativi prima di allarme • LA - Tempo di latenza - tempo di latenza in millisecondi per componente • TI - Tasso di erogazione - tempo • WT - Tasso di erogazione - peso • PO - Uscita a impulsi / temporizzazione • MI Regolazione limite - tasso minimo • NC Regolazione limite - regolazione limite
		▶ Controllo miscelatore • FCV - Ritardo apertura controllo flusso • MPO - Temporizzazione miscelatore pneumatico • JOG - Tempo di jog • MIX - Tempo di miscelazione
		▶ Tipi di componente - Imposta il tipo di ogni componente.
		▶ Opzioni di funzionamento
		▶ Rapporto di precisione - Rapporto di precisione di naturale e additivo
		▶ Misurazione progressiva - Misurazione progressiva per componente
		▶ Opzioni di scarico silo di pesa - Silo di pesa funziona una o due volte
		▶ Ordine erogazione - Ordine di erogazione di componenti
		▶ Fine svuotamento/riempimento - Fine svuotamento o fine riempimento silo di pesa alla fine del ciclo
		▶ Funzionamento volumetrico - Funzionamento a erogazione temporizzata (non a peso).
		▶ Colore liquido alternativo - Passaggio automatico da componente 10 a 11.

		►	Funzionamenti specialistici	Opzioni abilitate su schermata principale • Cancellazione panoramica dei totali • Modalità rapida • Modalità lotto • Formule • Informazioni di tag
		►	Allarmi specialistici	Allarmi specialistici del dispositivo • Allarme superamento peso massimo • Allarme completamento lotto • Allarme avaria motore di miscelazione • Allarme timeout ciclo • Allarme totali • Allarme perdita peso silo di pesa
		►	Funzionamenti manuali	Funzionamenti manuali dei dispositivi
		►	Funzionamenti temporizzati	Erogazione temporizzata per componente
		►	Routine di calibrazione	• Calibrazione portata • Calibrare celle di carico
		►	Configurazione sistema	Settaggi specifici di sistema
		►	Modalità di funzionamento	Tipo macchina, tipo miscela, risoluzione settaggio.
		►	Preferenze controller	
		►	Data e orario	
		►	Lingua - Selezione lingua	
		►	Opzioni barra menu - Preferenze pulsanti menu	
		►	Caricamento integrato Flex-Lite - Abilita/disabilita	
		►	Unità di peso - libbre, once, grammi, chilogrammi	
		►	Modifica password- Modifica password amministratore e operatore	
		►	Opzioni schermo - Screensaver, luminosità, calibrazione, opzioni	
		►	Comunicazioni	
		►	Numero ID miscelatore - Impostazione numero di identificazione del miscelatore	
		►	Server Modbus - Abilita/disabilita Modbus TCP	
		►	Configurazione TCP/IP - Impostazione indirizzo IP, maschera di sottorete, gateway	
		►	Velocità di trasmissione seriale MLAN - Impostazione velocità di trasmissione della MLAN su seriale	
		►	Opzioni di stampa	
		►	Stampa totali - Stampa totali su chiavetta USB	
		►	Stampa cronologia allarmi - Stampa cronologia allarmi su chiavetta USB	
		►	Stampa cronologia cicli - Stampa cronologia cicli su chiavetta USB	
		►	Stampa parametri - Stampa parametri su chiavetta USB	
		►	Stampa allarmi ed eventi - Stampa registro allarmi ed eventi su USB	
		►	Stampa opzioni ciclo - Stampa report ciclo su chiavetta USB	
		►	Stampa tutto - Stampa tutto ciò che riguarda i report su chiavetta USB	
		►	Diagnostica	
		►	Informazioni di sistema - Firmware, bootloader, versioni I/O	
		►	Diagnostica cella di carico - Conteggi approssimativi cella di carico	
		►	Registro allarmi ed eventi - Allarmi ed eventi visualizzati e stampabili	
		►	Diagnostica live - Report diagnostico ciclo live, cronologia stampabile	
		►	Diagnostica comunicazione - Informazioni per comunicazioni	
		►	Reset	
		►	Impostazioni utente - Salvataggio / ripristino settaggi inseriti dall'utente	
		►	Ripristino preimpostazioni di fabbrica - Ripristina i settaggi caricati in fabbrica	
		►	Accesso fabbrica - Solo accesso fabbrica	
		►	Aggiornamenti firmware - Legge l'unità USB per aggiornamenti, seleziona e aggiorna firmware. Contattare Maguire Products Inc. per gli aggiornamenti.	

Menu di settaggio – Spiegazione completa

Il settaggio è un'area protetta da password per accedere alle impostazioni di configurazione specifiche del miscelatore o del sistema. Il settaggio è accessibile dalla schermata principale premendo:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
---------	---	--	-----------------	---



Parametri – Tutti i controller WEIGH SCALE BLENDER funzionano secondo determinati PARAMETRI interni. Poiché le esigenze dei clienti variano notevolmente, abbiamo reso disponibile un'ampia gamma di parametri modificabili tramite touchscreen. I parametri sono raggruppati nelle seguenti categorie: tempi di controllo, controllo vibrazioni, limiti di peso, componenti, controllo rimacinato, controllo miscelatore. I parametri sono descritti a pagina 47.

Il settaggio è diviso in due categorie: Configurazione miscelatore e configurazione sistema.

Configurazione miscelatore

Include settaggi specifici del dispositivo quali: parametri, settaggio tipo componente, opzioni di funzionamento, funzionamenti specialistici, allarmi specialistici, funzionamenti manuali, funzionamenti temporizzati e routine di calibrazione.

Configurazione sistema

Include settaggi generali di sistema come: modalità di funzionamento, preferenze di sistema, settaggi comunicazioni, opzioni di stampa, diagnostica e reset di sistema.

La seguente sezione descrive le funzioni all'interno del menu di settaggio.

Configurazione miscelatore

Parametri

Settaggio > Configurazione miscelatore > Parametri

Introduzione dei parametri

Parametri – Tutti i controller WEIGH SCALE BLENDER funzionano secondo determinati PARAMETRI interni. Poiché le esigenze dei clienti variano notevolmente, abbiamo reso disponibile un'ampia gamma di parametri modificabili tramite touchscreen. I parametri sono raggruppati nelle seguenti categorie: tempi di controllo, controllo vibrazioni, limiti di peso, componenti, controllo rimacinato, controllo miscelatore.

Prima vengono fornite **BREVI** spiegazioni.

La spiegazione **COMPLETA** è riportata alla fine di questo manuale (solo versione manuale in inglese).



I valori dei parametri qui indicati sono valori ROM iniziali di un modello 940. I valori iniziali per gli altri modelli sono elencati alla fine di questa sezione.

I parametri sono composti da cinque cifre, con zeri iniziali aggiunti.

TEMPI	I TEMPI sono espressi in secondi, minuti, o interrupt. (244 interrupt = 1 secondo).
PESI	sono sempre espressi in GRAMMI. I modelli 100 e 200 utilizzano decimi di grammo: (xxxx,x). (00010 = 1 grammo) I modelli 400/900/1800/3000 utilizzano grammi interi: (xxxxx). (00010 = 10 grammi)
PERCENTUALI	sono espresse in decimi per i settaggi (0xxx,x), e in percentuale intera per altri riferimenti percentuali (00xxx).

Parametri di navigazione

I parametri sono accessibili dal settaggio. I parametri sono raggruppati nelle seguenti categorie:

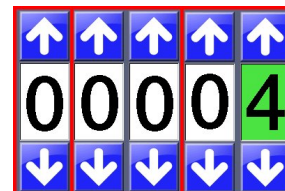
Tempi di controllo	DLY	Ritardo avvio ciclo (millisecondi)
	DTI	Svuotamento max. silo di pesa (secondi)
	STL	Tempo di stabilizzazione prima della lettura peso (millisecondi)
	SBO	Soffiaggio sensore (conteggio impulsi, ritardo impulsi)
Controllo vibrazioni	KDF	Differenza lettura peso di calibrazione (1/10° di grammo)
	WDF	Differenza lettura peso di funzionamento (1/10° di grammo)
	BER	Limite peso per sospensione (1/10° di grammo)
Limiti di peso	FUL	Peso lotto pieno (grammi)
	MAX	Limite capacità silo max (grammi)
	TH	Limite superiore di tara (1/10° di grammo)
	TL	Limite inferiore di tara (1/10° di grammo)
Componenti MATERIALI da 1 a 12:	RP	Limiti di tentativi - calo percentuale consentito
	RD	Limiti di tentativi - calo di peso consentito (1/10° di grammo)
	AL	Tentativi prima di allarme
	LA	Tempo di latenza (millisecondi)
	WT	Tasso di erogazione – peso in 1/10° di grammo
	TI	Tasso di erogazione – tempo in millisecondi
	PO	Uscita a impulsi / temporizzazione (secondi)
	SE	Limite superiore
	XT	Formato della posizione decimale in decimi o centesimi di grammi

	NC	Regolazione limite
	MI	Tasso minimo (g)
Controllo rimacinato	ROC	Rimacinato % da trattare come naturale
	ROV	Controllo livello rimacinato
	RHL	Controllo livello alto / basso
Controllo miscelatore	MIX	Tempo di miscelazione
	JOG	Tempo di jog
	MPO	Sincronizzazione miscelatore ad azionamento pneumatico
	FCV	Ritardo apertura controllo flusso
Limiti cella di carico	LCL	Cella di carico - limite basso
	LCH	Cella di carico - limite alto
	LCF	Frequenza cella di carico
	LCZ	Cella di carico - zero

Mentre ci si trova in un elenco COMPONENTE, premere i pulsanti freccia successivo/precedente (componente 1, componente 2, ecc.) per passare alla stessa posizione relativa nell'elenco successivo. Ciò consente la scansione rapida di parametri simili in tutti i gruppi di componenti.



Per modificare un parametro visualizzato, utilizzare i tasti freccia su/giù per impostare un nuovo numero. Il pulsante Cancella eliminerà un'immissione numerica.



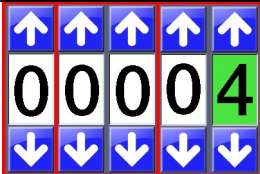
Premere il segno di spunta verde per salvare la modifica.



Con la X rossa si uscirà dalla sequenza in qualsiasi momento.

Lo scopo di ciascun parametro è spiegato in dettaglio nella sezione seguente.

Navigazione e modifiche ai parametri:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione miscelatore	Il display mostrerà le categorie di configurazione dispositivo.		
Premere	Parametri	Il display mostrerà le categorie dei parametri. I parametri sono divisi in 6 categorie: tempi di controllo, controllo vibrazioni, limiti di peso, componenti, controllo rimacinato e controllo miscelatore.		
Premere	La categoria che conterrebbe il parametro che si desidera modificare.	Le categorie avranno diversi parametri indicati da un acronimo di 3 lettere sulla sinistra della schermata. La categoria dei componenti avrà 12 materiali, ciascuno con diversi parametri di controllo o gruppi di parametri.		
Premere	Il parametro che si desidera modificare.	Il display mostrerà 5 cifre. Premere le frecce su o giù per regolare.		
Premere		Per salvare la regolazione del parametro o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Parametri – generali – spiegazione

Settaggi della serie 200 indicati come esempi

DLY 02000 Ritardo avvio ciclo - ritardo prima dell'avvio ciclo. (millisecondi)

Tempo in millisecondi in cui il sensore deve essere scoperto prima dell'inizio del ciclo. È consigliato un minimo di 02000 (ms). Se necessario, con un basso volume produttivo, l'aumento di DLY può consentire una migliore miscelazione.

DTI 00006 TEMPO DI SCARICO SILO DI PESA alla fine del ciclo. (secondi)

TEMPO massimo consentito per determinare una lettura di peso a vuoto.

STL 00500 TEMPO DI STABILIZZAZIONE DOPO EROGAZIONE. (millisecondi)

Tempo richiesto dal materiale erogato per STABILIZZARSI prima della pesatura.

SBO 00000 SOFFIAGGIO SENSORE

Se SBO è impostato su un valore, il Weigh Scale Blender comanderà a impulsi la valvola di soffiaggio del sensore con un conteggio impulsi specificato e un ritardo specificato tra impulsi, allo scopo di eliminare polvere e particelle dalla faccia del sensore.

La 1^a cifra (moltiplicata per 10) è il numero di soffiaggi per ciclo (1 = 10, 2 = 20, ecc.).

La 2^a e la 3^a cifra sono il tempo di disinserimento in secondi.

La 4^a e la 5^a cifra sono il tempo di inserimento in decimi di secondo (##).

Il settaggio SBO consigliato è 21502.

Impostando SBO a 00000 si disattiva il soffiaggio.

FUL 20000 PESO TARGET LOTTO PIENO in grammi

Modificare solo per materiale estremamente leggero o pesante. I valori predefiniti sono basati sul volume materiale medio. Il materiale leggero potrebbe superare il volume del silo di pesa e potrebbe richiedere la riduzione del valore FUL.

Abbassando FUL diminuisce il volume produttivo.

MAX 30000 PESO SILO massimo - il peso del software sarà il target (grammi).

FUL è il peso target che viene miscelato ogni ciclo. Modificare solo per materiale estremamente tenero o molto pesante. MAX previene il traboccamento del silo di pesa. Si resetta automaticamente se il parametro FUL viene modificato.

TH 01000 Limite superiore di tara

TL 00500 Limite inferiore di tara

TH e TL sono i limiti superiore e inferiore della tara.

Se il peso della tara è inferiore al valore di TL, suona l'allarme.

Se il peso della tara è superiore al valore di TH, suona l'allarme e il silo di pesa si apre, tentando di svuotarsi. Incrementare TH se il materiale tende ad aderire al silo di pesa.

Il valore predefinito dipende dal modello. Le variazioni di peso della tara non influiscono sulla precisione.

PRN 00000 Percentuale di rimacinato da trattare come naturale

1^a cifra: 0 = aggiunge, 1 = sottrae ... additivo al o dal rimacinato.

2^a cifra: componente rimacinato.

3^a cifra: 0 = tutti additivi. L'immissione di un numero specifica solo quel componente additivo.

Ultime 2 cifre: percentuale di rimacinato. 99 = 100.

Esempio: 01030 - 0=somma, 1=rimacinato in 1, 0=tutti additivi, 30% di rimacinato come naturale.

La 3^a cifra dovrebbe utilizzare 1-9,A,B,C per i numeri di componente.

RAC 00000 Controllo automatico rimacinato

Questo è un parametro a 6 cifre.

La 1^a cifra è il componente rimacinato

La 2^a e la 3^a cifra sono il conteggio del ciclo

Le ultime 3 cifre sono per l'incremento % del settaggio corrente.

Esempio: 110100 - rimacinato #1, per 10 cicli incrementare il settaggio del 100%.

Settaggio corrente 25%, incrementato al 50%.

RLC 00000 Controllo livello rimacinato – lavora con RHL

La 1^a cifra è il componente rimacinato

L'ultima cifra è l'incremento % del settaggio corrente quando il sensore è coperto e scoperto.

Esempio: 10005 - rimacinato #1 incrementare del 5% ogni ciclo sulla base del settaggio RHL.

RHL 00000 Controllo livello alto basso - richiede sensori di livello

Le prime 3 cifre rappresentano la percentuale alta quando il sensore superiore è coperto

Le ultime 2 cifre rappresentano la percentuale bassa quando entrambi i sensori sono scoperti.

Esempio 07020. Settaggio rimacinato a 50. Se entrambi i sensori sono coperti incrementare il settaggio al 70%. Se entrambi i sensori sono scoperti diminuire il settaggio al 20%.

PTA – Additivo come percentuale del totale

Abilita fino a 5 additivi da impiegare come percentuale del totale.

Ogni cifra rappresenta un componente.

I componenti sono: 1-9, 10=A, 11=B, 12=C, 0=nessuno

PAR 00000 Percentuale di additivo rispetto a rimacinato

La 1^a cifra è il componente rimacinato.

La 2^a cifra è il componente additivo.

Le ultime 3 cifre sono percentuali in decimi (##,#).

Esempio 15050: rimacinato 1, additivo 5, 5%

KDF – Variazione accettabile tra letture per un peso valido (grammi)

KDF viene utilizzato solo durante la calibrazione della cella di carico.

Vedere WDF per il normale funzionamento.

Variazione in grammi o decimi di grammo in base al modello del miscelatore.

Micro miscelatore, Serie 100, 200 = decimi di grammi

Serie 400, 900, 1800, 2400, 3000 = grammi

Vibrazioni eccessive potrebbero richiedere un incremento.

WDF – Variazione accettabile tra letture per un peso valido (grammi)

WDF viene utilizzato solo durante il normale funzionamento.

Variazione in grammi o decimi di grammo in base al modello del miscelatore.

Micro miscelatore, Serie 100, 200 = decimi di grammi

Serie 400, 900, 1800, 2400, 3000 = grammi

Vibrazioni eccessive potrebbero richiedere un incremento.

Prima cifra = durata della lettura in mezzo secondo (1= 1/2 secondo ... 5=2,5 secondi).

BER - Grammi in eccesso per interrompere un'erogazione componente.

Questo parametro impedisce il riempimento eccessivo del silo di pesa.

Un'erogazione del componente si interrompe quando il peso supera del valore BER il target. I rimanenti componenti vengono erogati normalmente.

1 nell'ultima posizione (00201) provoca la stampa USB dei dati del ciclo in caso di interruzione.

In genere, non è richiesta alcuna modifica.

Se la vibrazione causa una falsa interruzione, impostare un valore più alto.

L'impostazione predefinita è 00200 (20 grammi o 200 grammi in base al modello).

Micro miscelatore (MB), Serie 100, 200 - decimi di grammi

Serie 400, 900, 1800, 2400, 3000 – grammi

ROC 00000 SOVRACOLORE RIMACINATO - ROC, ROV, e RHL contribuiscono a controllare l'utilizzo di rimacinato.

ROC indica la PERCENTUALE di RIMACINATO che verrà trattata come naturale quando vengono calcolate le erogazioni di COLORE e ADDITIVO. Ciò aggiunge del colore o additivo al vostro rimacinato

ROV 00000 OVERRIDE RIMACINATO - ROV è per la rigenerazione completamente automatica a circuito chiuso di scarto rimacinato. Questo parametro rileva quando viene prodotto più rimacinato di quello consumato e sostituisce il settaggio corrente per utilizzare una quantità maggiore. Questo aiuta a prevenire il sovraccarico di materiale nella vostra macina.

RHL 00000 LIVELLI RIMACINATO – ALTO/BASSO - RHL ha effetto solo se vengono aggiunti sensori di livello alla vostra unità per rilevare il livello di materiale nella tramoggia del rimacinato. Questi sensori di livello possono alterare l'utilizzo percentuale di rimacinato.

MIX 00015 Tempo di miscelazione (secondi)

TEMPO di funzionamento del motore di miscelazione dopo lo scarico del silo di pesa.

JOG 03030 Funzionamento miscelatore dopo tempo di MISCELAZIONE (conteggio/secondi)

Dopo il tempo di MISCELAZIONE, JOG azionerà il miscelatore per 1 giro ogni xx secondi per un conteggio totale di xxx volte. Le prime 3 cifre 00000 rappresentano il conteggio totale. Le ultime due cifre 0000 sono l'intervallo in secondi.

MPO 00000 Tempo di miscelazione micro miscelatore

Per micro miscelatore con miscelazione alternativa ad azionamento pneumatico MPO imposta la tempistica, in decimi di secondo, in senso orario e antiorario della pala di miscelazione. MPO 00010 è 1 secondo per ogni direzione.

FCV 00006 Valvola di controllo flusso - ritardi di apertura e chiusura della valvola di controllo flusso

Cifra 1 = quando alimentazione Off: 0 = CHIUSA (default), 1 = APERTA (deve invertire le linee dell'aria).

Cifre 2 e 3 = ritardo temporale in secondi prima della chiusura.

Cifre 4 e 5 = ritardo temporale in secondi prima dell'apertura.

MCT – Allarme monitoraggio tempo di ciclo

Solo per applicazioni con montaggio sulla gola

Segnala se il ciclo supera il normale tempo di ciclo del moltiplicatore o del tempo in secondi.

00000 = inattivo

Le prime due cifre (02xxx) sono il moltiplicatore del precedente tempo di ciclo.

Le ultime tre cifre (xx060) sono il tempo in secondi oltre il precedente tempo di ciclo.

Premere il pulsante di silenziamento allarme oppure il ciclo successivo resetta l'allarme.

Genera: Allarme monitoraggio tempo di ciclo - Codice 23

PRT 00000 REPORT INTERVALLO - Intervallo in MINUTI tra la stampa automatica dei TOTALI.

Questo parametro indurrà nel sistema la STAMPA DEI TOTALI MATERIALE automatica. Deve essere collegata una chiavetta USB. Questo parametro è situato sotto Opzioni / Funzioni speciali / Opzioni di stampa / Diagnostica di stampa.

LCL, LCH, LCF, LCZ – Limiti cella di carico - NON MODIFICARLI

Limiti cella di carico. Impostati in automatico per numero modello.

Spiegazione parametri componente

Esistono 12 gruppi di parametri, un gruppo per ogni componente. Nelle stampe dei parametri la prima cifra nel nome parametro è il numero componente.

RP 00010 Tentativo in percentuale - carenza

RD 00300 Tentativo in grammi - carenza

RP è la carenza espressa come PERCENTUALE del peso erogato target e RD è la carenza espressa in GRAMMI. Questi parametri sono usati insieme, uno dei due forzerà un "tentativo". Nessuna modifica richiesta. Un "tentativo" è un'erogazione aggiuntiva che viene calcolata per aggiungere la quantità di materiale che manca per arrivare al target.

I tentativi si verificheranno fino a quando la differenza tra la quantità richiesta e la quantità misurata sarà uguale o inferiore a _RP (percentuale) e a _RD (valore di peso in grammi). Entrambi i requisiti RP e RD devono essere soddisfatti prima che il processo continui, con un'eccezione: Se il parametro ALLARME (AL) è impostato a 00000, ad indicare che non si desidera arrestare e segnalare in caso di carenza, la prima erogazione verrà sempre accettata e non si verificherà alcun tentativo. RD è impostato con la routine di calibrazione della portata, anche regolabile nel tempo

AL 00000 Ultima cifra = numero di tentativi prima dell'ALLARME.

da 00001 a 00009 = emissione dell'allarme, processo in pausa.

da 00011 a 00019 = emissione dell'allarme, continuare il processo.

Questi parametri impostano le funzioni di ALLARME. Quando il materiale si esaurisce o non viene distribuito completamente, questi flag indicano al controller cosa fare. I settaggi predefiniti indicati stanno per Naturale, Colore e Additivo da segnalare, ma non Rimacinato.

Imposta l'azione di allarme per componente, quando il materiale si esaurisce.

L'ultima cifra è il numero di tentativi prima dell'azione.

00000 = NESSUN ALLARME, NESSUN TENTATIVO

da 00001 a 09 = ALLARME, continuare i tentativi.

da 00011 a 19 = ALLARME, arrestare i tentativi, continuare il processo

da 00021 a 29 = ALLARME, arrestare i tentativi, arrestare il processo Premere il pulsante di silenziamento allarme per riavviare i tentativi.

da 00031 a 39 = NESSUN ALLARME, arrestare i tentativi, continuare il processo

Prime 3 cifre (000xx) utilizzate per ARRESTARE ed emettere ALLARME in caso di sovraerogazione. Specificato in grammi o percentuale. Grammi: 001 – 499.

Percentuale: 501 – 599 (da 1% a 99%).

1LA 00020 Ritardo di risposta meccanica prima dell'inizio EFFETTIVO dell'erogazione (millisecondi)

LA è il tempo di latenza tra quando il dispositivo viene segnalato e quando inizia effettivamente a funzionare. Se il dispositivo di misurazione viene cambiato, potrebbe essere necessario modificare LA.

Peso WT	Tasso di erogazione (grammi/secondo)
Tempo TI	Impostazione AUTOMATICA con la routine di calibrazione della portata WT e TI impostano la portata o il tasso di erogazione per ogni materiale. Questi si possono impostare manualmente oppure tramite la routine di calibrazione della portata , e regolare automaticamente dopo ogni ciclo. Dopo una modifica della dimensione della coclea o una modifica sostanziale della portata del materiale, WT / TI possono essere regolati utilizzando la calibrazione della portata per impostare automaticamente una nuova portata.
PO 00000	PO - Uscita a impulsi - per valvole Micro Pulse PO imposta il tempo di INSERIMENTO e DISINSERIMENTO, in decimi di secondo, del componente specificato per un'uscita "a impulsi". Le prime tre cifre (001xx) impostano il tempo di INSERIMENTO. Le ultime due cifre (xxx01) impostano il tempo di DISINSERIMENTO. Settaggio consigliato: 00101. 00000 pulsazione disabilitata.
SE 01000	SE – SETTAGGIO LIMITE SUPERIORE - Utilizzare per bloccare settaggi elevati o limitare l'accesso 1 ^a cifra – inserendo 1 come prima cifra di questo parametro, (1xxxx), verranno richieste le voci di settaggio per la password di amministratore. Le ultime 4 cifre sono percentuale per limitare il settaggio in decimi (xxx,x). Esempio: 00060. Settaggio mantenuto al 6,0%.
XT 00000	Imposta la posizione decimale in un settaggio componente 00000 = XX,X (default) 00010 = X,XX 00100 = ,XXX
NC 00010 grammi)	Errore in GRAMMI ammesso senza ALCUNA correzione (grammi o decimi di Questo è l'intervallo di errore accettabile di ciascun componente per prevenire la ricerca. Regolato automaticamente su un periodo di tempo esteso (20 cicli) per adattarsi alle caratteristiche di flusso di ciascun materiale. 29999 disabilita.
MI	Impostazione AUTOMATICA con calibrazione flusso e 10 cicli dopo accensione Il valore MI è impostato all'80% della quantità di materiale, in grammi, che si può alimentare in un secondo in base ai normali tassi di erogazione. L'accensione resetta sempre MI a 00001. Dopo che si sono verificati 10 cicli senza tentativi.

Settaggi di default dei parametri

Qui trovate un elenco completo delle voci "predefinite" per tutti i parametri, così come vengono fornite nel programma originale, e come appariranno dopo un comando di CLEAR ALL (pulizia completa) o un cambio di modello. L'elenco del Modello 220 è l'elenco BASE ORIGINALE.

Parametri generali di default:

	Micro	140	140R	220	240	240R	420	440	440R	940	1840	3000
FLG	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
MIX	15	15	15	15	15	15	15	15	15	30	99	99
JOG	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030	3030
FCV	5	5	6	5	5	5	5	5	5	5	5	5
DTI	6	6	6	6	6	6	10	10	10	6	8	8
KDF	10	10	10	10	10	10	2	2	2	2	4	4
WDF	10010	10010	10010	10010	10010	10010	10002	10002	10002	10002	10004	10020
BER	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	200	200	200
ROC	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ROV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
RHL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FUL	4000	10000	10000	20000	20000	20000	4000	4000	4000	9000	18000	30000
MAX	6000	15000	15000	30000	30000	30000	6000	6000	6000	13500	27000	45000
TH	1000	1000	1000	1000	1000	1000	200	200	200	1000	1000	1000
TL	500	500	500	500	500	500	100	100	100	500	500	500
PRT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DLY	1000	1000	1000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000
PRC	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
STL	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
LCL	27	27	27	27	27	27	80	80	80	80	40	10
LCH	39	39	39	39	39	39	120	120	120	120	60	30
LCF	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79	79
LCZ	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583	583
DS1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XRC	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
TCV	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
TRC	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
XTP	5020	5050	5020	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050	5050
MPO	10	10	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XAL	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
XUL	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
BCR	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CPL	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
PTD	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
MCT	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
DS3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LIQ	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011	11011
G2F	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
XMO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LTP	5	10	5	10	10	10	10	10	10	10	10	5
LLF	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
HLF	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000	10000
RLO	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
LT1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
LT2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
SBO	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Parametri componente di default:

Il componente 1 è l'elenco base per tutti i componenti.

Altri elenchi componente riportano solo le modifiche rispetto all'elenco 1.

Componente Parametri:	Modello miscelatore:					
	Celle di carico base da 3 kg			Celle di carico base da 10 kg		
	220/240	140	MB	940	1840	420 / 440
	(1 & 2)		(VV)	(Saracinesche 2"x3" o 3"x6")		
1TY	OFF			OFF		
1CS	00			00		
1AL	04			04		
1XT	00			00		
1SE	1000			1000		
1WT	26000	18000	22400	24000	24000	20800
1TI	1000	1000	1000	2000	1000	1000
1MI	01			01		
1NC	10			01		
1PT	00			00		
1RP	10			10		
1RD	500			300		100
1LA	40	16	16	40		
1PO	00			00		
	(3,4,7,8)		(VV)	(3" Rnd, saracinesche 2"x3" o 3"x6")		
3TY	OFF			OFF		
3CS	00			00		
3AL	04			04		
3XT	00			00		
3SE	1000	128	22400	1000		
3WT	26000	31232	15616	20800		
3TI	1000	1000	1000	7808		
3MI	01			01		
3NC	10			01		
3PT	00			00		
3RP	10			10		
3RD	500		50	300		100
3LA	40		04	40		
3PO	00			00		
	5,6,9,A,B e C sempre alimentatori			5,6,9,A,B e C sempre alimentatori		
5TY	OFF			OFF		
5CS	00			00		
5AL	04			04		
5XT	00			00		
5SE	1000			1000		
5WT	20480			20480		
5TI	31232			31232		
5MI	01			01		
5NC	10			01		
5PT	00			00		
5RP	10			10		
5RD	50			300		100
5LA	15			40		
5PO	00			00		

Salvataggio parametri

Se le modifiche apportate sono PERMANENTI, SALVARLE in "backup settaggi utente".

A volte, durante il normale funzionamento, il rumore elettrico o il rumore RF (Radio Frequenza) danneggia la memoria del processore. Potrebbe essere necessario eseguire una PULIZIA per risolvere il problema.

Un "ripristino settaggi utente" eliminerà tutti i dati dalla memoria sostituendoli con le informazioni salvate nel "backup settaggi utente". Quindi, proprio per una tale emergenza, è una buona idea avere una copia esatta dei settaggi utente memorizzati nel "backup settaggi utente". Per copiare e SALVARE tutte le informazioni dei parametri di sistema nel "backup settaggi utente", la sequenza dei tasti è come segue:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Reset	Il display mostrerà le categorie dei reset di sistema: settaggi utente, accesso fabbrica, ripristino preimpostazioni di fabbrica, aggiornamento firmware.		
Premere	Impostazioni utente	Le categorie avranno diversi parametri indicati da un acronimo di 3 lettere sulla sinistra della schermata. La categoria dei componenti avrà 12 materiali, ciascuno con diversi parametri di controllo o gruppi di parametri.		
Premere	Salvataggio impostazioni utente	Il display chiederà conferma per salvare le impostazioni utente.		
Premere		Per salvare le impostazioni dell'utente compresi i parametri o premere la X rossa per annullare e uscire.		

Fatto questo, tutti i parametri corretti possono essere ripristinati da EEPROM a RAM in qualsiasi momento eseguendo un CLEAR.

Ripristino parametri dal backup

Se successivamente dovessero svilupparsi problemi relativi al software, RECUPERARE dal backup questa copia corretta dei parametri. Ciò cancella i dati corrotti dalla RAM e corregge la maggior parte dei problemi software. Per recuperare:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Reset	Il display mostrerà le categorie dei reset di sistema: settaggi utente, accesso fabbrica, ripristino preimpostazioni di fabbrica, aggiornamento firmware.		
Premere	Impostazioni utente	Le categorie avranno diversi parametri indicati da un acronimo di 3 lettere sulla sinistra della schermata. La categoria dei componenti avrà 12 materiali, ciascuno con diversi parametri di controllo o gruppi di parametri.		
Premere	Ripristino impostazioni utente	Il display chiederà conferma per ripristinare le impostazioni utente.		
Premere		Per ripristinare le impostazioni dell'utente compresi i parametri o premere la X rossa per annullare e uscire.		

Configurazione miscelatore - *continuazione*

Allarmi specialistici

Settaggio > Configurazione miscelatore > Allarmi specialistici

Allarme perdita peso del silo di pesa – Quando abilitato, se il peso del silo di pesa scende più di 20 grammi durante un ciclo, questo allarme suonerà. Questo serve a rilevare e segnalare un problema del silo di pesa, ad esempio materiale che fuoriesce dal fondo dello stesso.

Allarme superamento peso massimo – Quando abilitato, se viene superato il peso MAX (parametro), il sistema si fermerà e suonerà l'allarme. Ciò potrebbe verificarsi se una valvola rimane bloccata in apertura o leggermente aperta. Normalmente, il sistema recupera automaticamente da tali eventi solo con il lotto miscelato in modo errato. Impostare il flag solo se si desidera che il sistema si arresti e si attivi l'allarme.

Allarme completamento lotto (modalità lotto) – Quando abilitato, l'allarme suonerà al completamento del peso del lotto. Vedere pagina 35 per i dettagli sulla modalità lotto.

Allarme avaria motore di miscelazione – Quando abilitato e utilizzato con il kit di avaria motore di miscelazione (KIT-075T), questo allarme suonerà quando il motore di miscelazione non si metterà in azione durante il funzionamento previsto.

Allarme timeout ciclo – Quando abilitato, questo allarme suonerà se il parametro MCT viene attivato. Quando viene utilizzato MCT, esso monitora i tempi di ciclo sequenziali e gli allarmi (quando l'allarme è abilitato) se un tempo di ciclo supera il tempo di ciclo precedente di una quantità che non è coerente con il corretto funzionamento. Ciò fornisce un mezzo per rilevare guasti meccanici, come una valvola o una saracinesca del silo di pesa bloccata. Per ulteriori informazioni vedere il parametro MCT a pagina 50.

Tipi di componente – vedere pagina 23

Settaggio > Configurazione miscelatore > Tipi di componente

Funzionamenti manuali – vedere pagina 27.

Settaggio > Configurazione miscelatore > Funzionamenti manuali

Opzioni di funzionamento

Settaggio > Configurazione miscelatore > Opzioni di funzionamento

Rapporto di precisione, misurazione progressiva, opzioni di scarico silo di pesa, ordine erogazione, fine svuotamento/riempimento, funzionamento volumetrico

Rapporto di precisione – Rapportatura di precisione per additivi

Selezionare questa opzione per produrre una rapportatura di precisione di un additivo selezionato. Premere il componente visualizzato (MAT 3, MAT 4, ecc.) per alternare tra RAPPORTATURA DI PRECISIONE OFF, RAPPORTO DI PRECISIONE materiale 1 ON, RAPPORTO DI PRECISIONE materiale 2 ON, ecc. Verranno visualizzati solo quei componenti già designati come ADDITIVI. Se è selezionata la rapportatura di precisione, l'additivo specificato verrà erogato PRIMA dei naturali, anziché o dopo. Le erogazioni naturali avvengono dopo l'erogazione di additivo selezionato e sono calcolate per assicurare il rapporto percentuale più esatto per il componente selezionato. Poiché le erogazioni naturali sono più grandi, questo metodo consente una rapportatura più precisa del componente critico selezionato.

Ordine erogazione - Per formule contenenti tutti i componenti di tipo rimacinato. Specificare l'ordine di erogazione di componenti rimacinati attivi. Scegliere i componenti selezionandoli nell'ordine che dovrebbero essere dispensati. L'ordine di erogazione verrà visualizzato sopra.

Eseguendo una pulizia verrà rimosso l'ordine di erogazione. Le nuove formule ereditano l'ordine di erogazione. Le formule salvate internamente salveranno l'ordine di erogazione.

Misurazione progressiva – La misurazione progressiva permette un'erogazione più accurata dei componenti selezionati. Tuttavia, il tempo di ciclo verrà esteso di alcuni secondi aggiuntivi.

Durante il normale funzionamento, i miscelatori mirano a erogare l'intera quantità richiesta in un'unica soluzione. Ciò funziona quasi sempre e generalmente rientra nei limiti di errore superiore e inferiore accettabili. Effettuare l'erogazione in un'unica soluzione consente di ottenere elevati volumi produttivi pur mantenendo un livello di accuratezza accettabile per la maggior parte dei processori. Quando l'accuratezza di un particolare componente è critica, o il processo dipende dal mantenimento di una tolleranza più rigida di questo componente, i clienti possono allungare leggermente il tempo di ciclo di miscelazione per ottenere questo più alto livello di accuratezza.

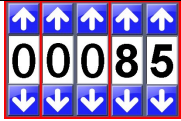
La funzione di misurazione progressiva viene utilizzata per attivare questa funzione per un componente selezionato. Questa imposta i parametri che determinano l'erogazione in diverse dispensazioni progressivamente più piccole. Ciò si traduce in un'erogazione più accurata.

La prima erogazione ha come target solo l'85% (la percentuale predefinita) dell'intera quantità richiesta. Dopo un'attenta pesatura, ogni erogazione successiva ha come obiettivo il 50% dell'ammonto rimanente. Questa sequenza continua fino a quando la quantità raggiunge il target o è inferiore all'1%. In questo modo il software "si avvicina" al target, ottenendo la massima precisione possibile.

Quando la funzione di misurazione progressiva è abilitata, quindi un componente viene selezionato e abilitato, i corrispondenti parametri PT e RP sono impostati su PT 00085 e RP 00001.

Come utilizzare la misurazione progressiva:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione miscelatore	Il display mostrerà le categorie di configurazione miscelatore.		
Premere	Opzioni di funzionamento	Il display mostrerà le categoria delle opzioni di funzionamento		
Premere	Misurazione progressiva	Il display mostrerà la schermata della misurazione progressiva con 12 componenti etichettati 1 – 12. Il display mostrerà anche una casella di controllo Abilitata e Disabilitata per ogni componente per abilitare o disabilitare la misurazione progressiva.		
Premere		Per selezionare il componente su cui si desidera attivare la misurazione progressiva.		
Premere	Abilitata	Per abilitare la misurazione progressiva sul componente selezionato. Il display passa al parametro PT per quel componente mostrando la percentuale del primo tentativo % regolabile con i pulsanti freccia.		

Premere		Per regolare il primo tentativo percentuale. È possibile modificare l'85 inserendo un numero diverso usando i pulsanti freccia. Abbassando troppo un settaggio aggiungerà solo tempo. Incrementandolo troppo provocherà overshooting occasionali.
Premere		Per salvare e uscire o premere la X rossa per cancellare e uscire.

Fine svuotamento o riempimento - TERMINA il ciclo con: SILO VUOTO (standard), o SILO PIENO

Questo flag è SOLO per APPLICAZIONI SPECIALI. Selezionare Standard: terminare con silo vuoto o selezionare opzione: terminare con silo pieno per comunicare al controller di terminare un ciclo quando il silo di pesa è VUOTO o terminare con il silo PIENO. L'opzione SILO PIENO è solo per installazioni speciali in cui il sensore è stato riposizionato SOTTO alla camera di miscelazione, se non diversamente specificato da Maguire.

Opzioni scarico silo di pesa – Doppio scarico silo di pesa

Selezionare optional: selezionare l'opzione "due volte" per far funzionare due volte la valvola di scarico del silo di pesa. Questo funzionamento lo definiamo "doppio scarico". In caso di problemi con materiale che aderisce al piatto di pesa, questa azione potrebbe scuoterlo e staccarlo. Selezionare optional per azionare due volte la valvola di scarico. Selezionare standard per azionare una volta la valvola di scarico. Al termine premere USCITA.

Funzionamento volumetrico – Utilizzato per mettere il controller in modalità volumetrica.

Abilitato o disabilitato. Premere la casella verde quando si è finito. Quando l'alimentazione è spenta questo flag è sempre su disabilitato (OFF). Con questo flag abilitato (funzionamento VOLUMETRICO ON), le celle di carico vengono completamente ignorate. La correzione dell'errore e la ricalibrazione della velocità non hanno luogo. L'unità funziona come un alimentatore volumetrico senza verificare o correggere errori. Poiché le letture delle celle di carico vengono ignorate, questo flag consente il funzionamento anche se le celle di carico vengono danneggiate. I tempi di erogazione saranno interamente basati sui parametri WT e TI.

Colore liquido alternativo – Alternare il colore liquido permette di passare in automatico dal componente colore liquido 10 al componente colore liquido 11 quando il componente 10 si esaurisce. Quando il componente 11 si esaurisce, il componente 11 torna automaticamente al componente 10 e così via. I componenti iniziali e alternativi sono salvati nel parametro LIQ (01011). La 2^a e la 3^a cifra sono il componente iniziale (default: 10), la 3^a e la 4^a cifra sono il componente alternativo (default: 11).

Funzionamenti temporizzati – Dispensare un componente per un tempo impostato.

Settaggio > Configurazione miscelatore > Funzionamenti temporizzati

Immettere il numero del componente (numero di tramoggia da 1 a 12). Immettere il tempo in millisecondi. Premere INVIO per erogare il componente per il tempo richiesto. Dopo aver pesato l'erogazione, la valvola di scarico funziona automaticamente per svuotare il silo di pesa. Le informazioni di uscita verranno stampate sulla schermata. Inserire una chiavetta USB e premere il pulsante USB per stampare la schermata in un file di testo sull'unità USB. Premendo USCITA si uscirà dalla schermata.

Funzionamenti specialistici – vedere pagina 35.

Settaggio > Configurazione miscelatore > Funzionamenti specialistici

Routine di calibrazione - calibrazione portata, calibrare cella di carico

Settaggio > Configurazione miscelatore > Routine di calibrazione

Calibrazione portata – vedere pagina 31.

Settaggio > Configurazione miscelatore > Routine di calibrazione> Calibrazione portata

Ricalibrazione cella di carico

Questa unità è stata calibrata correttamente in fabbrica per abbinare le celle di carico che sono state fornite con essa. Se si ha intenzione di ricalibrare, fare attenzione a quanto segue. Di seguito è riportata la sequenza corretta.

ACCERTARSI	che il connettore della cella di carico sia collegato sul lato del controller.
ACCERTARSI	che il silo di pesa sia sospeso liberamente dalle celle di carico.
ACCERTARSI	che la linea pneumatica verso la valvola di scarico sia collegata come lo sarebbe durante il normale funzionamento. (Una linea pneumatica scollegata aggiunge peso.) La pressione dell'aria sulla linea non è necessaria.
ACCERTARSI	che niente tocchi il silo di pesa o la linea dell'aria.
ACCERTARSI	che il silo sia VUOTO quando si AZZERANO le celle di carico.

- La calibrazione di peso a ZERO deve essere fatta prima della calibrazione di peso a PIENO. Poiché le variazioni nel peso a ZERO cambiano anche il peso a PIENO dello stesso ammontare, potrebbe non essere necessario farla a PIENO.
- Immettendo il PESO A PIENO, **ACCERTARSI** di conoscere il peso esatto (in GRAMMI) che si sta aggiungendo al silo. Mettere il peso nel silo, premere PIENO e quindi immettere il peso in grammi.
- Immettere il peso ESATTO in GRAMMI che avete messo nel silo. Il peso dovrebbe essere simile al peso destinato del silo pieno; (400, 1000, 2000, 4000, 9000, o 18000).

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione miscelatore	Il display mostrerà le categorie di configurazione miscelatore.		
Premere	Routine di calibrazione	Il display mostrerà le routine di calibrazione.		
Premere	Calibrare celle di carico	Il display mostrerà la schermata di calibrazione di peso a zero / calibrazione di peso a pieno. Questa schermata contiene un pulsante di SCARICO, un pulsante ZERO, un pulsante PIENO, una finestra di dialogo e un display indicante il peso corrente.		
Premere	SCARICO	Per svuotare il silo di pesa. Il silo di pesa deve essere vuoto.		
Premere	ZERO	Attendere durante la calibrazione delle celle di carico. Non toccare il silo di pesa durante la calibrazione. Dopo la calibrazione a zero completata con successo continuare di seguito.		

Premere	FULL	Il display mostrerà una tastiera e il messaggio: Immettere il peso conosciuto e quindi premere INVIO. Immettere il vostro peso conosciuto in GRAMMI e quindi premere INVIO.
Mettere il peso conosciuto nel silo di pesa e quindi reinstallare correttamente il silo di pesa nel miscelatore. Premere CONTINUA per proseguire. Attendere durante la calibrazione delle celle di carico. Non toccare il silo di pesa durante la calibrazione. Dopo che la calibrazione a pieno è andata a buon fine, seguirà la richiesta.		
Premere	EXIT	Per uscire dalla schermata di calibrazione di peso a zero / calibrazione di peso a pieno.

Dopo la calibrazione di peso a PIENO, se il display riporta **CELLA DI CARICO DIFETTOSA**, cioè il peso che state usando non corrisponde al peso che avete immesso, il silo di pesa non è libero di muoversi OPPURE le celle di carico sono difettose.

Configurazione sistema

Modalità di funzionamento

Settaggio > Configurazione sistema > Modalità di funzionamento

Modalità di funzionamento - modalità miscelatore:

- **Miscelatore** – Miscelazione fino a 12 componenti
- **Dispensatore** – Aziona il miscelatore come un Weigh Scale Dispenser (WSD).
- **Totalizzatore** – Aziona il miscelatore come un Weigh Scale Totalizer (WST).
- **Estrusione (SOLO PORTATA)**

Modalità di funzionamento - configurazione valore di riferimento modalità di miscelazione.

- **Percentuale di naturale (default)** – In questa modalità il rimacinato è una percentuale del lotto, gli additivi sono una percentuale del naturale (tutti i naturali combinati) e i naturali sono un rapporto tra loro.
- **Percentuale di lotto totale** – In questa modalità ogni componente è una percentuale del lotto totale. Tutti i componenti devono sommarsi fino ad arrivare al 100%.

Vedere Esempio esecuzione settaggi a pagina 24 per informazioni sulle percentuali di settaggio.

Modalità a cifre - risoluzione valore di riferimento.

- **3 cifre (default)** – In questa modalità i settaggi di rimacinato e additivo sono in decimi di percentuale (xx,x). Il naturale utilizza 3 cifre senza decimali (xxx).
- **4 cifre** – In questa modalità, i settaggi di rimacinato e additivo sono in centesimi di percentuale (xx,xx). Il naturale utilizza 4 cifre senza decimali (xxxx).

Centro di stampa – Opzioni per stampare report specifici su USB compresi totali, parametri, cronologia allarmi, allarmi ed eventi, cronologia cicli, stampa tutti i report. [Settaggio > Configurazione sistema > Centro di stampa](#)

Opzioni ciclo di stampa

[Settaggio > Configurazione sistema > Stampa opzioni ciclo](#)

Stampa diagnostica ciclo – Se ATTIVATA, invia una stampa ciclo per ciclo dopo ogni erogazione completa su una chiavetta USB inserita nel controller. Se ATTIVATA e con una chiavetta USB nella porta USB, quattro righe di informazioni relative al ciclo di erogazione appena concluso verranno inviate a un file denominato PRINTER.TXT. Le informazioni in questo file includono il peso erogato e la percentuale di ogni componente, i numeri di portata interni utilizzati dal computer per stabilire il tempo di erogazione e il tempo di erogazione attuale di ogni componente. Si tratta di informazioni eccellenti per tracciare la precisione di ciascun ciclo di erogazione e la precisione dell'intero sistema per un lungo periodo di tempo. Si possono stampare come file di testo normale a larghezza fissa o come file CSV con o senza intestazioni di colonna (titoli).

Stampa cronologia cicli – Stampa dati diagnostici degli ultimi 250 cicli su USB. Si possono stampare come file di testo normale a larghezza fissa o come file CSV con o senza intestazioni di colonna (titoli).

Stampa totali a intervallo - Abilita la stampa automatica dei totali su USB a intervallo specificato (vedi parametro PRT).

Preferenze

[Settaggio > Configurazione sistema > Preferenze](#)

Data e orario – Per impostare data, orario e formato data.

Unità di peso – Imposta le unità di peso sul display; libbre, once, grammi, chilogrammi.

Lingua – Imposta la lingua del controller touchscreen.

Modifica password – Per impostare password di accesso per modalità amministratore (modalità programma) e modalità operatore (accesso limitato). Le password predefinite sono: 22222 per modalità amministratore e 11111 per modalità operatore.

Opzioni barra menu – Permette di modificare i pulsanti del menu di destra.

Opzioni schermata – Opzioni screensaver, luminosità schermo, calibrazione schermo e opzioni on-screen. Le opzioni on-screen sono informazioni visualizzate nella parte superiore della schermata principale, tra cui: data/orario, numero modello, ID MLAN, connettività USB, connettività Ethernet. Nota: È possibile accedere alla calibrazione dello schermo premendo e tenendo premuto lo schermo durante l'avvio.

Flexbus Lite – Abilita / disabilita il caricamento integrato Flexbus Lite. Vedere Flexbus Lite a pagina 117 per ulteriori informazioni.

Diagnostica

Settaggio > Configurazione sistema > Diagnostica

Informazioni di sistema – Per visualizzare informazioni specifiche di sistema relative a controller e miscelatore.

Diagnostica live – Visualizza informazioni di diagnostica ciclo.

Diagnostica cella di carico – Visualizza informazioni sulla diagnostica cella di carico.

Diagnostica comunicazione – Visualizza informazioni sulla diagnostica comunicazione.

Registro allarmi ed eventi – Accessibile anche dal pulsante di allarme della schermata principale. Visualizza la schermata del registro allarmi ed eventi. Questa schermata mostra la cronologia memorizzata di allarmi, eventi critici, eventi di accensione e altri eventi. Premere la metà superiore o inferiore delle finestre di visualizzazione degli eventi per scorrere verso l'alto o verso il basso. Gli allarmi possono essere disattivati da questa schermata. Altre opzioni in questa schermata includono: stampa su USB, cancellazione registro allarmi e filtro per mostrare solo eventi critici.

Comunicazioni

Settaggio > Configurazione sistema > Comunicazioni

Numero ID del miscelatore – Imposta il numero ID del miscelatore. Immettere un numero di identificazione per questo specifico Weigh Scale Blender. Questo numero ID apparirà su tutti i report stampati. Se si ha più di una unità, questo aiuta a identificare i report. Se si utilizza il protocollo MLAN per raccogliere automaticamente i dati, allora ogni controller deve avere un indirizzo univoco. I numeri validi sono da 000 a 255.

Configurazione TCP/IP – Abilita DHCP o imposta un indirizzo IP statico, maschera di sottorete e gateway predefinito.

Server Modbus – Abilita o disabilita Modbus TCP.

Velocità di trasmissione seriale MLAN – Imposta la velocità di trasmissione per la comunicazione seriale (RS-232 o RS-485).

Per ulteriori informazioni su come settare le impostazioni di comunicazione, vedere pagina 42.

Reset

Settaggio > Configurazione sistema > Reset

Impostazioni utente – Salvare/ripristinare i settaggi – Per salvare o ripristinare i parametri precedentemente salvati. Per ulteriori informazioni su salvataggio e ripristino dei settaggi, vedere "Salvataggio parametri nel backup impostazioni utente" a pagina 58.

Accesso fabbrica – Solo per accesso fabbrica.

Ripristino preimpostazioni di fabbrica – Ripristina il controller alle preimpostazioni di fabbrica.

Aggiornamento firmware – Per aggiornare il firmware del controller da un file firmware caricato su chiavetta USB. Vedere "Aggiornare firmware controller" a pagina 91.

Monitoraggio precisione del sistema

Informazioni di stampa ciclo

Il modo migliore per monitorare la precisione del sistema è connettere una chiavetta USB alla porta USB e ATTIVARE la stampa diagnostica ciclo. Il controller stamperà automaticamente tutte le informazioni di output dopo ogni ciclo su un file sulla chiavetta USB, in un formato file di testo semplice o in un foglio di calcolo CSV.



Note in merito alla stampa su una chiavetta USB

Quando si salvano le informazioni di stampa su una chiavetta USB, il controller creerà un file con l'etichetta CBC_DIAG.TXT (o CSV) o utilizzerà il file preesistente. I nuovi dati vengono aggiunti alla fine del file CBC_DIAG e non sovrascrivono i dati esistenti all'interno del file.

Quando la stampa della diagnostica ciclo è ATTIVA (selezionata), il controller emetterà una singola linea di intestazione nella parte superiore di ogni sezione di informazione sul ciclo e linee di informazione alla fine di ogni ciclo.

Attivazione stampa diagnostica ciclo:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Centro di stampa	Il display mostrerà le opzioni di stampa del sistema		
Premere	Opzioni ciclo di stampa	Il display mostrerà le opzioni di stampa del ciclo Stampa diagnostica ciclo - ON/OFF - Stampare come file CSV - valori separati da virgola (formato foglio di calcolo) - Includere intestazione - titolo sopra le colonne. Stampa cronologia ciclo per ciclo - STAMPA - Stampare come file CSV - valori separati da virgola (formato foglio di calcolo) - Includere intestazione - titolo sopra le colonne.		
Attivare	Stampa diagnostica ciclo ON	Con stampa diagnostica ciclo ATTIVATA, è possibile stampare come file CSV, formattato come file di valori separati da virgola, apribile in un foglio elettronico come Excel. Nel file CSV si può includere anche un'intestazione del titolo per le colonne.		
In questa schermata è disponibile anche un'opzione per stampare su USB una cronologia di 250 cicli. Con questa stampa è possibile stampare come file CSV, formattato come file di valori separati da virgola, apribile in un foglio elettronico come Excel. Nel file CSV si può includere anche un'intestazione del titolo per le colonne.				
Premere		Per salvare e uscire o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Interpretazione della stampa ciclo

10 o 20 cicli di dati possono dire molto sulle prestazioni del miscelatore. Quanto segue spiega come interpretare i dati.

Una singola stampa ciclo si presenta così:

DEFINIZIONE DI OGNI LINEA

Intestazione INIZIO CICLO:

* 01/15/18 *	*16:17:53*	**ID# 051**	WO 000000	RECIPE 00000	OP 000
--------------	------------	-------------	-----------	--------------	--------

DATA e ORA in cui questo ciclo di miscelazione è stato completato. ID, ordine di lavoro, formula e numeri operatore non hanno alcun effetto sul funzionamento del miscelatore, ma aiutano a identificare questo particolare miscelatore, e quale lavoro era in esecuzione.

Numero componente, tipo componente, settaggio, peso lotto totale:

1R 20.0	**2 N 100**	**3 A 04.0**	**4 A 00.0**	TOTAL
-------------	-------------	--------------	--------------	-------

Intestazione sopra le colonne di materiale. Verranno stampate linee/colonne aggiuntive per tutti i componenti abilitati. Per ciascuno viene indicato numero componente, tipo componente e settaggio componente.

In questo esempio, il componente 1 è un RIMACINATO; il componente 2 un NATURALE; 3 e 4 sono impostati come ADDITIVI.

LINEA DATI 1:

FINAL: DISP, %	400.0 20.00	1538.4 100.0	61.5 3.99	0.0 0.00	1999.9
----------------	-------------	--------------	-----------	----------	--------

Per ogni materiale, ciascuna colonna mostra il peso finale erogato di quel materiale e la sua percentuale della miscela.

In questo esempio, il rimacinato erogato è 400 grammi, il 20% dell'intero peso del ciclo. Naturale erogato pari a 1538,4 grammi. Additivo in componente 3 erogato pari a 61,5 grammi, 3,99% dell'erogazione di naturale.

L'ultimo numero in questa riga, 1999,9, è il peso totale della miscela. È uguale alla somma dei componenti erogati.

LINEA DATI 2:

RATE: GR/TIME	2600 4000	1999.3 2000	1600 32000	1600 32000	2.4
---------------	-----------	-------------	------------	------------	-----

Questi numeri mostrano il TASSO di erogazione per ciascun materiale. Questi sono i numeri utilizzati dal software per calcolare per quanto tempo aprire la saracinesca o far funzionare una coclea, al fine di erogare la quantità richiesta. Sono GRAMMI per millisecondi (nell'esempio: 2600 grammi erogati in 4000 millisecondi).

Il numero finale, 2,4 grammi, è la TARA del silo di pesa visualizzata appena prima dell'inizio del ciclo.

LINEA DATI 3:

1ST DISP, TIME	400.0 0.61	1538.4 2.36	61.5 1.23	0.0 0.00	22
----------------	------------	-------------	-----------	----------	----

Mostra la prima erogazione in grammi per ogni materiale e la temporizzazione di tale erogazione (in millisecondi).

Se il primo peso di erogazione, (linea dati 3), corrisponde all'erogazione finale, (linea dati 1), allora non si è verificato alcun "tentativo". In altre parole, il software ha accettato il primo tentativo. Se non corrispondono, allora il primo tentativo è stato carente e si sono verificati uno o più tentativi. Il secondo numero è il tempo di erogazione che il software ha calcolato essere un primo tentativo corretto per l'erogazione.

L'ultimo numero (22) è il conteggio CICLI, che aumenta di uno ad ogni ciclo completato (ripristina 0 a 65,536).

Ricerca guasti con stampa diagnostica

PESO LOTTO TOTALE:

Controllare il peso lotto TOTALE per confermare il modello di miscelatore. 2000 grammi indica un modello serie 200. 400, 1000, e 2000 grammi totali indicano modelli che utilizzano celle di carico 3 K, cioè le informazioni di uscita sono in decimi di grammi. 4000, 9000, e 18000 grammi totali indicano miscelatori più grandi che riportano informazioni in grammi interi. Poiché alcuni numeri nella stampa non includono il punto decimale, sarà necessario sapere se si stanno leggendo grammi interi o decimi di grammi.

TARA:

Nella linea DATI 2, le tare dovrebbero essere costantemente comprese in pochi grammi l'una dall'altra da un ciclo all'altro. Grandi variazioni nei numeri di tara possono indicare vibrazioni eccessive, alcune interferenze meccaniche con il silo di pesa o un'altra anomalia. Le tare sopra o sotto lo zero non sono un problema, purché siano costantemente simili da un ciclo all'altro. In presenza di problemi, i numeri di tara possono variare fino a 50 grammi. Variazioni di 2 o 3 grammi non sono un problema.

TENTATIVO/SOSPENSIONE - Stamperà una 4^a linea dati (non mostrata nell'esempio) se una singola erogazione richiede nuovi tentativi (TENTATIVO) o si prevede che superi il peso target a causa di una portata superiore al previsto (SOSPENSIONE).

TENTATIVI: Mostrato nella 4^a linea dati sotto la colonna numero/tipo componente, è un conteggio del numero di tentativi per ottenere la percentuale di erogazione target. Quando la PRIMA erogazione temporizzata non eguaglia l'erogazione FINALE, si verificheranno uno o più tentativi. I tentativi evidenziano un problema che causerà anche errori di percentuale. I tentativi possono indicare possibili problemi; forse la tramoggia ha esaurito il materiale, o la portata è così irregolare che la prima erogazione è stata breve senza un valido motivo. I parametri _RT e _RP determinano quale errore di carenza è necessario per forzare un tentativo.

SOSPENSIONE - Mostrato nella 4^a linea dati sotto la colonna di settaggio componente, il valore di SOSPENSIONE è il tempo in cui l'erogazione è stata sospesa a causa di una portata di materiale superiore al previsto. Le sospensioni sono predisposte per prevenire o minimizzare eccedenze di materiale quando i settaggi iniziali dei parametri, all'avvio, sono del tutto inappropriati per il dispositivo di misurazione. Dopo una sospensione, si verificherà una correzione degli errori superiore al normale. Solitamente, errori di sospensione sempre diversi dall'avvio indicano materiale che fluisce con molta difficoltà o vibrazioni eccessive. Quando si verifica una sospensione, l'erogazione si interrompe immediatamente per una lettura del peso. Quindi, usando queste informazioni, il ciclo continua normalmente. La sospensione viene impostata nel parametro BER (il valore è specifico per modello).

NUMERI DI PORTATA: (Linea DATI 2)

Controllare i numeri di PORTATA, (linea DATI 2), per determinare ciascun dispositivo di erogazione.

Nell'esempio sopra citato:

RATE: GR/TIME	2600	4000	1999.3	2000	1600	32000	1600	32000	2.4
---------------	------	------	--------	------	------	-------	------	-------	-----

Nella colonna componente 1, 2600 e 4000 si traducono in 2600 grammi in 4 secondi (4000 ms). Significa 650,0 grammi al secondo, tipico per un flusso di rimacinato che scorre attraverso valvole di erogazione da 3" rotonde o da 2"x3".

Nella colonna componente 2, 1999,3 e 2000 indicano una portata di 1999,3 grammi in 2 secondi o 999,6 grammi al secondo. Questo è un materiale pesante naturale, non polietilene. Forse Lexan o un materiale riempito di vetro.

Nella colonna componente 3, 1600 e 32000 indicano una portata di 1600 grammi in 32 secondi (32000 ms) o 50 grammi al secondo.

Nella colonna componente 4, 1600 e 32000 indicano una portata di 8 grammi al secondo. Linea DATI 3, peso erogato di 0,0 per componente 4 indicante componente 4 impostato a 00,0%, quindi conferma che il componente 4 non è stato messo in esecuzione.

Le seguenti informazioni vi aiuteranno a determinare quali dispositivi sono presenti nel miscelatore.

Dispositivo dispensatore di materiale:	Grammi approssimativi per secondo:
Alimentatori a coclea da ½", valvole Micro Pulse	0.5 - 02
Alimentatori a coclea da 1"	06 - 10
Valvole verticali	20 - 40
WSB 100 - saracinesche	250 - 450
WSB 220, 420 - saracinesche da 3" rotonde	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - saracinesche da 2"x3"	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860 - saracinesche da 3"x6"	3000 - 5000

I rimacinati sono sempre inferiori ai naturali. Inoltre, la densità apparente causerà ampie variazioni nelle portate.

CORREZIONI ERRORI: NUMERI DI PORTATA: (Linea DATI 2)

I numeri di PORTATA sono utilizzati dal software, ogni ciclo, per calcolare i tempi di erogazione materiale. Vengono regolati ogni ciclo fino a quando le portate si stabilizzano. Quando viene rilevato un errore significativo, il software regola i numeri di PORTATA.

Il numero di GRAMMI viene regolato per primo. Il numero di TEMPO (millisecondi) viene modificato solo se il numero di GRAMMI scende sotto i 16.000 o sopra i 32.000 (circa). In questo caso, i numeri di GRAMMI e TEMPO sono raddoppiati o dimezzati per riportare il numero di GRAMMI tra 16.000 e 32.000.

Questo serve a mantenere tutti i numeri più grandi possibile, consentendo calcoli matematici più accurati, ma non così grandi da sovraccaricare i registri.

Solo il numero di GRAMMI cambia da ciclo a ciclo, tranne nelle condizioni sopra riportate.

Controllare il numero di GRAMMI per una serie di cicli consecutivi. Se rimane invariato, le erogazioni sono sufficientemente precise da non attivare le correzioni degli errori.

Il parametro PRC limita le regolazioni al 10%. Non aspettatevi che un singolo numero di GRAMMI cambi più del 10%.

Una diminuzione graduale del numero di GRAMMI indica una diminuzione della portata, ad esempio una tramoggia che si sta svuotando. Un salto di portata (incremento del numero di GRAMMI) si verifica quando la tramoggia viene riempita.

Se si verificano degli errori, ma il numero di GRAMMI NON è in fase di regolazione, controllare il parametro NC e il parametro MI. Questi parametri controllano se si verificano o meno correzioni di errori. Entrambi vengono impostati e regolati automaticamente dal software. Il parametro MI viene impostato dopo ogni avvio, dopo 10 cicli eseguiti senza tentativi.. MI sarà impostato per indicare il 50% del normale tasso di erogazione espresso in grammi al secondo.

NC regola lentamente nel corso di lunghi periodi di funzionamento. NC indica, in grammi, il limite superiore dell'errore nel 60% delle erogazioni. Di solito, un numero elevato indica un flusso di materiale scarso. Vibrazioni o celle di carico intasate sono altre possibilità.

TEMPORIZZAZIONE EROGAZIONE: (Linea DATI 3)

Il secondo numero è il numero di millisecondi calcolato per dispensare il materiale. Se questi tempi sono coerenti ma il peso della prima erogazione varia, il materiale non scorre bene o in modo uniforme. Un'altra possibilità sono vibrazioni eccessive o interferenze con il silo di pesa.

Vibrazioni eccessive, in particolare su piccole erogazioni, possono causare letture errate del peso anche se, di fatto, il peso erogato era corretto.

Se il numero di temporizzazione è molto piccolo, 40, 50, 60 millisecondi, forse questo è chiedere troppo da una valvola a saracinesca. Tempi molto brevi significano che si vogliono piccole quantità, ma si sta utilizzando una valvola ad alto tasso di erogazione per fare il lavoro. Una coclea, una valvola verticale, una valvola orizzontale con un limitatore di flusso o una valvola più piccola contribuirebbero a migliorare la precisione e il controllo.

Se il numero di temporizzazione è inferiore a 20, si sta operando in un intervallo in cui il miscelatore ha difficoltà a funzionare bene.

Il parametro del tempo di LATENZA aggiunge tempo ad ogni erogazione. Questo serve a compensare il tempo all'inizio di un'erogazione quando la valvola solenoide si sposta e la pressione dell'aria aumenta, prima che la valvola inizi a muoversi. I tempi di LATENZA sono sempre impostati leggermente più lunghi del minimo necessario. Se un tempo di erogazione calcolato è molto breve, il tempo di latenza che viene aggiunto, nonostante sia piccolo, può interferire con la precisione e causare un'eccedenza di erogazione.

ERRORI DI PERCENTUALE: (Linea DATI 1)

Osservando gli errori di percentuale di colore o di additivo dispensato, notare quanto segue.

1. In primo luogo, cercare indicazioni di "tentativi". I tentativi evidenziano un problema che causerà anche errori di percentuale.

Quando la PRIMA erogazione, (linea DATI 3) non eguaglia l'erogazione FINALE, (linea DATI 1), si sono verificati uno o più tentativi. Ciò significa che la tramoggia ha esaurito il materiale, o la portata è così irregolare che la prima erogazione è stata breve senza un valido motivo. I parametri _RT e _RP determinano quale errore di carenza è necessario per forzare un tentativo.

Il caricamento non uniforme con conseguenti grandi variazioni nel livello del materiale della tramoggia può provocare tentativi.

Vibrazioni eccessive possono anche causare letture errate del peso, che possono causare tentativi ingiustificati. Se la linea di SOSPENSIONE viene stampata occasionalmente, è probabile che le vibrazioni ne siano la causa. Aumentare il parametro di SOSPENSIONE dovrebbe risolvere questo problema.

Un tempo di LATENZA impostato troppo alto può causare tentativi di oltrepassare il contrassegno con conseguente sovraerogazione.

2. In secondo luogo, osservare il peso EFFETTIVO erogato (linea DATI 1).

L'additivo, ad esempio, è una percentuale del naturale. Nell'esempio sopra, il naturale è 1538,4 grammi, quindi l'additivo, al 4% di naturale, è destinato essere 61,5 grammi. Infatti, se è stato erogato 62,8, l'errore sarebbe di 1,3 grammi, ben all'interno della precisione prevista di un

alimentatore a coclea da 1".

L'errore in GRAMMI effettivo di un'erogazione è più significativo dell'errore di percentuale. I dispositivi meccanici e il flusso di materiale non sono perfetti. Il massimo che possiamo aspettarci da loro è operare entro un ragionevole intervallo di precisione. Questo intervallo è meglio definito da un errore espresso in grammi, piuttosto che in percentuale.

3. In terzo luogo, osservare il tempo di erogazione (linea DATI 3).

Tempi molto brevi (40, 50, 60 millisecondi) indicano che i dispositivi di erogazione non sono ben adattati all'attività. La precisione su base percentuale, ciclo per ciclo, ne risentirà. Questo può essere accettabile purché le percentuali di utilizzo complessive siano ancora accurate.

SOSPENSIONE: (linea 4)

Se si verificano sospensioni, solitamente le vibrazioni ne sono la causa e tali sospensioni potrebbero causare altri problemi. Aumentare il valore del parametro BAL a 200 o 300 grammi per ridurre o eliminare inutili sospensioni.

Le vibrazioni possono anche interferire nei volumi produttivi a causa del tempo necessario per ottenere letture di peso accettabili. Se necessario, aumentare il parametro WDF a 2 o 3 grammi, (WDF 00003) o (WDF 00030), o più.

Stampa settaggi parametri

Per stampare una copia di tutti i parametri interni:

Una stampante USB o una chiavetta USB deve essere collegata alla porta USB sul controller. Verranno stampati fino a 13 elenchi, un elenco generale e 12 elenchi di componenti. Verranno stampati solo i componenti attivati. Verranno stampate quattro colonne, RAM; ROM; tabelle serie 200 e 900; e EEPROM. Intestazioni di identificazione verranno stampate sopra ogni colonna. All'USB si possono inviare altre opzioni di stampa come stampa totali, stampa cronologia allarmi, stampa cronologia cicli, stampa parametri, stampa allarmi ed eventi, e l'opzione di stampa tutto su USB.

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Diagnostica	Il display mostrerà le opzioni di diagnostica del sistema		
Premere	Opzioni di stampa del sistema	Il display mostrerà le opzioni di stampa del sistema: stampa totali, stampa cronologia allarmi, stampa cronologia cicli, stampa parametri, stampa allarmi ed eventi, e l'opzione di stampa tutto.		
Premere	Stampa parametri	Il sistema stamperà i parametri su USB in un file etichettato: PRINTER.TXT situato in una cartella denominata "maguire".		
Premere		Per salvare e uscire o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Stampa utilizzo materiale

Premendo il tasto PANORAMICA sulla schermata principale, seguito dal pulsante Stampa su USB, verranno stampati tutti i totali di utilizzo del materiale. Questi totali vengono stampati dall'ultima stampa, e dall'ultima stampa cancellati.

Una stampa si presenta così:

	DATA	TIME			
ATTUALE	11/10/01	16:20:23			
ULTIMA	11/10/01	16:10:23			
STAMPATA					
ULTIMA	09/10/01	09:00:04			
CANCELLAZIONE					
	TOTALI:	COMPLESSIVO	%	ATTUALE	%
CICLI		11		7	
COMP 1	R 05,0	2.4	4.8	1.5	5.0
COMP 2	N 100	47.4	100.0	28.6	100.0
COMP 5	N 00.5	.4	.99	.2	.99
COMP 6	N 00.5	.4	.94	.2	.91
TOTALE		50.8		30.7	
SCALA DI PESO	ID# 120				
I TOTALI SONO IN	LIBBRE				
LIBBRE/ORA	365,3				

I totali possono essere in LIBBRE o CHILOGRAMMI a seconda della selezione dell'unità di peso. Vedere: Modalità PROGRAMMA, (*89).

Viene stampata una linea per ciascun componente attivo. Ogni linea mostra il numero del componente, il tipo, il settaggio, i totali complessivi e correnti.

I totali COMPLESSIVI continueranno a crescere finché non saranno cancellati intenzionalmente. Questo viene fatto dalla routine *00, o premendo 00 entro 5 secondi dopo aver stampato questi totali.

I totali ATTUALI partono dall'ultima volta in cui sono stati stampati i totali. Date e orari sono indicati per ULTIMA CANCELLAZIONE e per ULTIMA STAMPATA.

Le percentuali indicate per i tipi "R" (RIMACINATO) sono percentuali del mix totale. Le percentuali indicate per i tipi "A" (ADDITIVI) sono percentuali di tutti i tipi "N" aggiunte assieme. Le percentuali indicate per i tipi "N" (NATURALI) sono percentuali di ogni componente di tutti i tipi "N" aggiunte assieme.

Le LIBBRE/ORA sono calcolate utilizzando il materiale totale erogato della colonna ATTUALE, e la differenza di tempo tra tempo ATTUALE e tempo ULTIMA STAMPATA.

RICERCA GUASTI - Cosa fare

1. Se state leggendo questa sezione significa che state avendo dei problemi. Per individuare e correggere il problema suggeriamo di procedere come segue:
2. Iniziate leggendo la sezione CONSIDERAZIONI SUL CABLAGGIO. Anche se il sistema ha funzionato bene per un po', l'ambiente secco o l'aumento del rumore elettrico dello stabilimento possono far emergere nuovi problemi.
3. Quindi seguire la procedura di VERIFICA nella parte iniziale di questo manuale. Se qualcosa non funziona, leggete la sezione di diagnostica che segue.
4. Leggere la sezione sulla SEQUENZA OPERATIVA NORMALE per essere sicuri di aver compreso cosa si dovrebbe fare. Se non siete ancora sicuri sul funzionamento logico del software, contattateci.
5. Leggete l'elenco dei PROBLEMI TIPICI che segue nella pagina successiva.
6. Leggete la sezione sulla VERIFICA del funzionamento della CELLA DI CARICO per assicurarvi che le celle di carico funzionino correttamente.
7. Per problemi complessi, possiamo fornirvi il massimo aiuto se disponiamo di una stampa della tabella dei PARAMETRI e di una stampa digitale della cronologia dei cicli (stampa cronologia cicli nel Centro di stampa).
8. Provare un reset di fabbrica. Togliere l'alimentazione.

Stampare la tabella dei PARAMETRI:

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Diagnostica	Il display mostrerà le opzioni di diagnostica del sistema		
Premere	Opzioni di stampa del sistema	Il display mostrerà le opzioni di stampa del sistema: stampa totali, stampa cronologia allarmi, stampa cronologia cicli, stampa parametri, stampa allarmi ed eventi, e l'opzione di stampa tutto.		
Premere	Stampa parametri	Il sistema stamperà i parametri su USB in un file etichettato: PRINTER.TXT situato in una cartella denominata "maguire".		
Premere		Per salvare e uscire o premere la X rossa per cancellare e uscire.		

Allarmi - Causa e soluzione

Tipicamente, i problemi vengono indicati da una condizione di allarme sul display del controller miscelatore con un allarme acustico e una luce stroboscopica lampeggiante. La seguente tabella per la ricerca guasti degli allarmi descrive le condizioni in cui si verifica l'allarme con le possibili cause e soluzioni.

Allarme su display:

Ricerca guasti:

ALLARME COMPONENTE CODICE ALLARME:01-12 (il codice di allarme indica tramoggia / numero di componente)	Problema: Tramoggia / componente senza materiale. Questo allarme viene attivato dal parametro AL. Soluzione: Determinare la causa della carenza di materiale.
BATCH COMPLETO CODICE ALLARME:13	Allarme di allerta: Il lotto è completo (modalità lotto). L'allarme modalità lotto viene abilitato in Settaggio/Configurazione miscelatore/Allarmi specialistici/Allarme lotto completo (ON/OFF) Vedere anche: Modalità lotto a pagina 35.
ALLARME PESO MASSIMO (ex: ALLARME SOSPENSIONE) CODICE ALLARME:14	Problema: Peso massimo superato - ciclo interrotto Quando il ciclo ha erogato materiale nel silo di pesa, il peso calcolato è stato progettato per superare il peso massimo consentito nel silo di pesa (parametro MAX) e il ciclo è stato interrotto. L'allarme peso massimo viene abilitato in Settaggio/Miscelatore. Configurazione/Allarmi specialistici/Peso massimo superato (ON/OFF). Vedere anche: Parametro MAX. Soluzione: Questo allarme è in genere causato da un aumento imprevisto del flusso di materiale, come ad esempio una valvola bloccata in apertura o l'improvviso aumento del flusso a causa dell'allargamento di un'ostruzione di materiale. In genere, un allarme casuale di peso massimo superato viene corretto mediante regolazioni automatiche della portata, tuttavia, se si ripete spesso, ciò potrebbe indicare un problema con una valvola di erogazione.

SOSPENSIONE COMPONENTE Nessun allarme, nessun codice allarme	Problema: Sospensione componente - erogazione interrotta Quando il ciclo ha erogato un materiale specifico nel silo di pesa, il peso di quel componente supera il target per la quantità specificata nel parametro BER e l'erogazione del materiale è stata interrotta bruscamente. Vedere: Parametro BER. Soluzione: Le sospensioni si verificano perché il peso target supera il parametro del limite peso di sospensione (BER). Le sospensioni dei componenti sono in genere causate da vibrazioni. Aumentando il valore del parametro BER (da 200 a 300 grammi) potrebbe ridurre o eliminare inutili sospensioni.
ALLARME TARA ZERO (ex: ALLARME SCARICO) CODICE ALLARME:15	Problema: Celle di carico fuori dalla calibrazione accettabile. Peso a vuoto del silo di pesa sopra il limite superiore di tara (parametro TH) o sotto il limite inferiore di tara (parametro TL). Se sopra TH (limite superiore), la valvola di scarico silo di pesa apre e chiude ripetutamente. Possibili cause: C'è del materiale nel silo di pesa che non viene scaricato. La farfalla di scarico potrebbe essere bloccata. Le celle di carico sono agganciate o ostruite. Le celle di carico sono fuori calibrazione. Soluzione: Eliminare l'inzeppamento di materiale, controllare la libertà di movimento della valvola di scarico, controllare che il silo di pesa e le celle di carico non siano a contatto con lo sportello e il retro del contenitore, verificare che il silo di pesa sia installato correttamente. Se il silo di pesa è vuoto e la lettura del peso sullo schermo è al di sopra del parametro TH o al di sotto del parametro TL, allora ricalibrare le celle di carico. Vedere a pagina 30 (solo zero) e 63 (calibrazione a zero e a pieno).
ALLARME SUPERAMENTO PESO CODICE ALLARME:20	Problema: Sovraerogazione attivata da parametro allarme Le prime tre cifre del parametro AL specifico del componente (<u>00000</u>) vengono utilizzate per ARRESTARE e ALLARMARE il miscelatore se un eccesso di erogazione si verifica per un numero di grammi specificato o per una percentuale specifica. Grammi: immettere da 001 a 499 nelle prime tre cifre. Percentuale: immettere il numero "5" nella prima cifra. Se è abilitata la percentuale, la 2^a e 3^a cifra rappresentano la percentuale (01 – 99). Nella prima cifra del parametro _AL, 6 – 9 sono cifre non valide. Soluzione: Determinare la causa della sovraerogazione.

ATTENDERE ALLARME FORMULA CODICE ALLARME:21	Problema: L'opzione di richiesta formula non ha ricevuto una formula nel periodo di timeout di 2 minuti. Se abilitata, l'opzione di richiesta formula utilizza il tag numero formula per richiedere una formula tramite comunicazioni. Se il numero di formula viene modificato in un valore compreso tra 100 e 65535, il timer di richiesta formula impostato a 2 minuti si avvia e viene sorvegliata la modifica della formula. Se una formula non viene ricevuta entro il periodo di timeout, questo allarme suona. Soluzione: Verificare il numero di formula e lo stato delle comunicazioni.
ALLARME SCARICO PESO CODICE ALLARME:22	Problema: Silo di pesa che perde peso durante un ciclo. Questo allarme viene attivato da una perdita di oltre 20 grammi durante un ciclo di erogazione. Questo serve a rilevare e segnalare un problema del silo di pesa, ad esempio materiale che fuoriesce dal fondo dello stesso. Soluzione: Esaminare possibili ritenzioni di materiale nel silo di pesa che causano ad esempio problemi di chiusura della farfalla, inceppamento del materiale, residui di fibre plastiche che provocano perdite, bassa pressione dell'aria, danni al silo di pesa oppure ostruzione durante la chiusura del silo di pesa.
ALLARME PARAMETRO MCT CODICE ALLARME:23	Problema: Il tempo di ciclo supera il tempo di ciclo precedente per il valore impostato nel parametro MCT. Quando viene utilizzato, il parametro MCT monitora i tempi di ciclo sequenziali e segnala se un tempo di ciclo supera il tempo di ciclo precedente di una quantità che non è coerente con il corretto funzionamento. Vedere: parametro MCT. Soluzione: Controllare la fonte del materiale. L'allarme del parametro MCT può indicare un problema con il caricamento del materiale, problemi di miscelazione o ritardi nel completamento di un ciclo dovuti, ad esempio, alle vibrazioni.
ALLARME COLORE ALTERNATIVO CODICE ALLARME:24	Allarme di allerta: Colore liquido alternativo, cambio componente. L'opzione colore liquido alternativo consente il passaggio automatico dal componente colore liquido 10 al componente colore liquido 11 quando il componente 10 si esaurisce (il passaggio continua da 11 a 10 e così via). Questo allarme viene attivato da un passaggio del componente configurato per commutare il colore liquido. Per ulteriori dettagli, vedere colore liquido alternativo in Opzioni operative e anche il parametro LIQ. Soluzione: Sostituire il colore liquido che si è esaurito.

ALLARME AVARIA MOTORE DI MISCELAZIONE CODICE ALLARME:25	Problema: Rilevata avaria al motore di miscelazione. Quando abilitato alla voce allarmi specialistici e utilizzato con il kit di avaria motore di miscelazione (KIT-075T), questo allarme suonerà quando il motore di miscelazione non si metterà in azione durante il funzionamento previsto. Soluzione: Controllare il funzionamento del motore di miscelazione. Verificare l'eventuale inceppamento del materiale nella camera di miscelazione, controllare eventuali ostruzioni della pala di miscelazione. Pulire la camera di miscelazione e ripristinare il funzionamento del motore di miscelazione utilizzando i funzionamenti manuali. Controllare il fusibile di sovraccarico termico su un miscelatore più grande (modello 900 e superiore) o il fusibile del motore di miscelazione sul controller.
ALLARME PARAMETRO G2F CODICE ALLARME:26	Problema: I totali per il ciclo precedente non sono stati raccolti dalle comunicazioni. Il parametro G2F viene utilizzato insieme al comando per ottenere i totali. Il comando MLAN per ottenere i totali può essere inviato con un codice comando 16 o 17. Se per ottenere i totali si utilizza il codice comando 16, viene impostato un flag interno nel controller indicante che sono stati raccolti i totali per questo ciclo. Se il parametro G2F è attivo, il miscelatore interromperà i cicli di esecuzione e segnala perché il flag non è stato impostato, indicando che i totali non sono stati raccolti per il ciclo precedente. In quel momento il comando del protocollo MLAN "Ottieni stato" restituirà uno stato di allarme 26. Soluzione: Controllare lo stato della comunicazione verso questo miscelatore.

Problemi tipici

Questi problemi si basano sulle telefonate che abbiamo ricevuto dagli utenti del Weigh Scale Blender.

1. **Il display non legge vicino a zero quando l'alimentazione è attivata, silo vuoto (più o meno 10 grammi).**
 - Le celle di carico non sono collegate.
 - Il silo di pesa non poggia correttamente e liberamente nella sua piattaforma o la piattaforma non poggia correttamente sui bulloni che fuoriescono dagli involucri delle celle di carico.
 - Il controller non è mai stato calibrato per queste celle di carico. In questo caso è molto probabile che la lettura sia molto inesatta per diverse centinaia di grammi. Vedere Calibrare celle di carico
 - Le celle di carico sono danneggiate. Vedere Verificare il funzionamento della cella di carico a pagina 88
2. **La PRIMISSIMA EROGAZIONE NON ha luogo. Dopo pochi secondi l'ALLARME inizia a lampeggiare.**
 - L'alimentazione pneumatica non è collegata o la pressione è impostata su un valore troppo basso.
 - Il solenoide del materiale naturale non è collegato correttamente.
 - Il fusibile del pannello frontale da 3 A è bruciato.
3. **La valvola di erogazione di materiale NATURALE continua a scaricare ripetutamente anche se il silo di pesa si è riempito fino a traboccare. La lettura del peso è ancora al di sotto del peso totale target.**
 - Il silo di pesa non è libero di muoversi.
 - Le celle di carico sono bloccate.
 - Le celle di carico sono danneggiate. Vedere Verificare il funzionamento della cella di carico a pagina 88
4. **Il sistema funziona ma ha sempre bisogno di MOLTI TENTATIVI per completare un'erogazione e non sembra mai "apprendere" il giusto tasso di erogazione.**
 - Le vibrazioni provocano frequenti "sospensioni" causando grandi oscillazioni nella regolazione del tasso di erogazione. Incrementare il parametro BER.
5. **Occasionalmente, il sistema si BLOCCA effettuando tentativi di un componente ma il tempo di tentativo è così breve che non viene erogato nulla.**
 - Il parametro del TEMPO DI LATENZA è impostato su un tempo troppo breve. Vedere parametro LA.
 - Una valvola è bloccata in chiusura. Togliere la pressione pneumatica e controllare la libertà di funzionamento.

6. Il display del peso mostra valori casuali, molto alti o bassi.

- Le celle di carico non sono collegate e la lettura è alla deriva.
- Celle di carico danneggiate.

7. Le erogazioni dalla saracinesca non sono uniformi come dovrebbero essere.

- La saracinesca si blocca leggermente. Con la tramoggia vuota e l'aria scollegata, spostare manualmente la saracinesca per verificare che si muova liberamente. Se il materiale non scorre facilmente, potrebbe essere necessario un sistema rompiponte.

8. Le letture di peso delle celle di carico non sono stabili. Possono variare fino a 100 grammi da secondo a secondo.

- Messa a terra indotta statica scarsa delle celle di carico. Vedere Considerazioni sul cablaggio.
- Se la TARA non è stabile, qualcosa potrebbe interferire fisicamente con la libertà di movimento del silo di pesa e delle celle di carico.

9. Alla fine di ogni ciclo il MOTORE DI MISCELAZIONE viene fatto funzionare solo per una frazione di secondo.

- Il MOTORE DI MISCELAZIONE assorbe un forte carico amperometrico all'avviamento. Se l'alimentazione non è adeguata (come quando si utilizza una prolunga), la tensione diminuirà a tal punto che il computer si resetterà e il segnale del motore di miscelazione effettuerà lo spegnimento. Il display mostrerà questo riavvio come se l'alimentazione fosse appena stata inserita. Fornire una migliore alimentazione; rimuovere la prolunga o utilizzare un cavo di dimensioni maggiori.

Problemi di miscelazione

I clienti con problemi di miscelazione possono scegliere tra diverse opzioni.

Ridurre la dimensione del lotto abbassando il valore del parametro FUL. Questo provoca due cose. Innanzitutto, induce l'erogazione dei componenti in lotti più piccoli e più frequenti, depositando strati più numerosi e sottili di materiale nella camera di miscelazione. In secondo luogo, abbassa il livello del materiale nella camera di miscelazione subito dopo un'erogazione. Per una corretta miscelazione è fondamentale che le pale di miscelazione raggiungano la parte superiore del materiale nella camera di miscelazione durante il tempo di miscelazione. L'erogazione di un lotto di grandi dimensioni può interrare queste pale, in particolare quando il processo non è in esecuzione alla piena capacità del miscelatore. Una dimensione del lotto più piccola, riducendo al contempo il volume produttivo, aiuterà a impedire che le pale di miscelazione vengano coperte durante il tempo di miscelazione.

Assicurarsi che il sensore di livello sia montato nella sua posizione più bassa e aumentare più possibile la sensibilità. Entrambe le azioni servono a impedire che un lotto venga erogato così in anticipo da coprire le pale di miscelazione.

Sulle unità senza valvole di controllo del flusso (FCA), aumentare il parametro DLY fino al numero corrispondente al 50% del tempo tra i cicli. DLY è il tempo di ritardo (in millisecondi) da quando il sensore viene scoperto fino all'inizio del lotto. L'incremento di DLY consente alla camera di miscelazione di svuotarsi un po' prima che il lotto successivo scenda.

È possibile aumentare il tempo di miscelazione alla fine di ogni lotto modificando le ultime due cifre del parametro MIX. Se il volume produttivo è molto alto, potrebbe essere meglio far funzionare il miscelatore in modo continuo. Tuttavia, il tempo di miscelazione aggiunto a volte provoca la separazione dopo una miscelazione iniziale. Diverse densità apparenti e elettricità statica aggravano questo potenziale di separazione dall'eccessiva miscelazione.

Se un miscelatore è montato su un cavalletto sopra una tramoggia, deve esserci un'FCA, valvola di controllo del flusso automatica, montata sul fondo del miscelatore. Questa valvola deve essere tarata in modo che sia chiusa quando il sensore di livello è scoperto. Quando il sensore è coperto, la valvola si apre per rilasciare il materiale. Lo scopo di questa valvola è garantire la miscelazione. Il parametro FCV ritarda l'apertura di questa valvola per 6 secondi. È possibile aumentare questo tempo di ritardo se si ritiene che sia necessaria una miscelazione aggiuntiva prima del rilascio.

Sul modello WSB-940, accertarsi che il silo di pesa abbia due deflettori installati. Questi assicurano una stratificazione orizzontale (rispetto alla stratificazione affiancata) dei materiali prima di cadere nella camera di miscelazione.

La densità apparente e le differenze di forma del pellet, in particolare pellet vergini lisci mescolati con pellet squadrati colorati a densità più alta, possono separarsi quando cadono su un cumulo inclinato, come avviene in una tramoggia, gaylord o silo di sovraccarico. I pellet rotondi leggeri scorrono come l'acqua fino ai bordi, mentre i pellet squadrati colorati più pesanti rimangono fermi. Questo è difficile da correggere. È meglio non far cadere questo tipo di miscele in contenitori di grandi dimensioni.

Anche il convogliamento in depressione può separare materiali con densità diverse. Mantenere un'alta velocità dell'aria per minimizzare questo effetto.

I modelli delle unità della serie WSB-MB utilizzano un azionamento pneumatico per la pala di miscelazione, anziché un motore elettrico.

Se si verificano problemi di miscelazione con azionamenti pneumatici, assicurarsi che le pale si spostino di 270 gradi completi (3/4 di giro) ogni cadenza. Se non lo fanno, provare quanto segue:

Incrementare la pressione dell'aria. Se la pressione del manometro scende di più di 5 libbre durante il funzionamento delle pale, la linea di alimentazione dell'aria è troppo piccola.

Abbassare il cumulo nella camera di miscelazione per ridurre i requisiti di coppia sulla lama di miscelazione. Questo viene spiegato sopra.

Aumentare il parametro MPO da 122 (1/2 secondo) a 183 (3/4 secondo) o 244 (1 secondo pieno). Ciò consente più tempo per l'esecuzione di una cadenza completa della pala di miscelazione. Si potrebbe anche voler aumentare il tempo di miscelazione da 10 secondi a 15 o 20 secondi in modo che, nonostante la velocità della pala di miscelazione più lenta, si ottenga la stessa quantità di miscelazione.

Incrementare la produttività

Un miscelatore correttamente dimensionato dovrebbe avere un volume produttivo che superi sempre i requisiti di processo. Se, per qualche motivo, il vostro miscelatore non sta tenendo il passo, ecco alcuni modi per aumentare la produttività.

1. Se il vostro miscelatore è dotato di una saracinesca per il controllo del flusso posizionata sotto lo stesso, questa ridurrà la produttività fino al 25%. Per contrastare questo, impostare il flag "END FULL" su ON usando la funzione * 44 spiegata in precedenza. In modalità END FULL, la miscelazione inizia anche quando il sensore è ancora coperto a causa del funzionamento della valvola di controllo del flusso.
2. Se il processo consuma un grande lotto di materiale tutto in una volta (ad esempio durante il tempo di iniezione e di ritorno della coclea) e la riserva di materiale non è adeguata, è possibile "esaurire" il materiale per alcuni secondi mentre il Weigh Scale Blender sta eseguendo un nuovo lotto. Anche la funzione * 44, "END FULL", correggerà questo processo. Qui, quando il sensore è scoperto, un lotto completato è subito disponibile per aiutare a riempire la camera di miscelazione, fornendo una riserva più ampia al processo.
3. Incrementare il parametro FUL. Ciò imposta la dimensione del lotto. Lotti più grandi incrementano la produttività. A seconda della densità apparente del materiale, è possibile aumentare le dimensioni del lotto dal 20 al 40%.
4. Attivare "RAPIDO". Ciò causa rapide erogazioni volumetriche "temporizzate" fino a 4 volte dopo ogni normale erogazione gravimetrica.
5. Non confondere "riserva" con "produttività". Se il vostro miscelatore ha un problema temporaneo che si traduce nell'esaurimento del materiale di processo prima che si abbia il tempo di rimediare al problema, la vostra "riserva" è inadeguata. Aggiungere una tramoggia di sovraccarico o allarmi di livello materiale sulle singole tramogge per evitare questo tipo di problemi.

Sequenza operativa normale

Questa sezione vi spiega come dovrebbe funzionare il sistema. Se il vostro sistema non funziona correttamente, questa descrizione può aiutarvi a individuare esattamente dove il sistema sta fallendo, fornendo un indizio del problema.

Inserire l'ALIMENTAZIONE.

Viene visualizzata una schermata iniziale di avvio che mostra il MAGUIRE WSB con la versione del firmware corrente visualizzata nell'angolo in basso a destra. Una barra di stato e sincronizzazione con WSB viene visualizzata in basso. Il controller dovrebbe quindi visualizzare la schermata iniziale. La lettura di peso del silo di pesa verrà visualizzata al centro della schermata iniziale sull'immagine del silo di pesa. Dovrebbe riportare 0 o +/- pochi grammi.

INIZIO funzionamento:

L'unità inizierà a funzionare se si preme il pulsante AVVIO sulla schermata principale e il SENSORE nella camera di miscelazione è SCOPERTO. Il sensore deve essere inserito nella parte destra del controller. In caso contrario, si ha lo stesso effetto del sensore che viene coperto; l'unità non funzionerà.

Se la farfalla di SCARICO SILO DI PESA apre e chiude ripetutamente:

Se la TARA del silo vuoto iniziale è di 100 grammi o più, la valvola di scarico del silo di pesa funzionerà nel tentativo di svuotare il silo e portare il peso iniziale più vicino a zero. Se il silo è vuoto ma la lettura del peso è superiore a 100 grammi, qualcosa non va. Vedere Verificare il funzionamento della cella di carico a pagina 88

Se l'ALLARME lampeggia:

Se la TARA iniziale è inferiore a -50 grammi, l'allarme si attiverà con il messaggio del registro allarmi "Tara bassa" e l'unità non funzionerà. Andare su Verificare il funzionamento della cella di carico a pagina 88

La sequenza di EROGAZIONE inizia:

Se la tara iniziale è entro i limiti, tra (-50, +100), il miscelatore inizierà a funzionare.

Schermata principale durante le erogazioni:

Durante tutte le erogazioni, il numero del componente erogato verrà evidenziato in giallo e un misuratore dello stato di erogazione verrà visualizzato al centro della schermata. Prima che inizi l'erogazione, il display del peso mostrerà la tara del silo. Dopo l'erogazione del primo materiale, il display del peso mostrerà il totale del primo materiale insieme all'avanzamento del lotto sul misuratore dello stato di erogazione. Dopo l'erogazione di ciascun materiale, viene visualizzato il nuovo peso totale e il misuratore dello stato di erogazione viene aggiornato.

RIMACINATI primi:

Se i RIMACINATI fanno parte della miscela, le erogazioni di RIMACINATI avverranno anzitutto in ordine di grandezza, dal più grande al più piccolo. Dopo queste erogazioni, viene rilevato un peso esatto per determinare lo spazio rimanente nel silo di pesa per le restanti erogazioni.

NATURALI secondi:

Le erogazioni di NATURALI sono le successive nella sequenza. Saranno erogati in ordine di grandezza, dal più grande al più piccolo. Viene rilevato il peso esatto di

tutti i NATURALI erogati per calcolare le erogazioni di ADDITIVI.

ADDITIVI terzi:

Le erogazioni di ADDITIVI sono le ultime nella sequenza. Ogni erogazione deve soddisfare i requisiti stabiliti dai parametri interni.

ESAURIMENTI DI MATERIALE:

Se un qualsiasi materiale si esaurisce o non è sufficiente per soddisfare i criteri impostati dai parametri, allora il processo NON CONTINUA oltre questo componente. I TENTATIVI di questa erogazione avverranno indefinitamente fino all'erogazione completa o alla pressione del pulsante di ARRESTO seguito dal pulsante INTERROMPI. L'ALLARME suonerà dopo 4 tentativi (impostazione dal parametro AL). Vedere Parametri componente, parametro AL per i parametri di ALLARME.

Se si verifica l'ALLARME:

Più di quattro tentativi di un qualunque componente causeranno l'allarme del componente e attiveranno la luce stroboscopica, l'allarme acustico e allerte multiple di allarme sullo schermo. Ogni allarme viene registrato anche nel registro degli allarmi. Il componente che causa l'allarme continuerà a riprovare l'erogazione. Per continuare con la sequenza di dispensazione, i requisiti dell'erogazione devono essere soddisfatti o l'erogazione interrotta con il pulsante Interrompi.

Scarico SILO DI PESA:

Dopo la dispensazione, il silo di pesa viene svuotato mediante lo scarico finale nella camera di miscelazione. La valvola di scarico rimane aperta per quattro secondi. (Parametro DTI)

SENSORE coperto:

Mentre il sensore è coperto, la valvola di scarico rimane aperta per garantire che il silo di pesa si svuoti completamente. L'erogazione si arresta. La valvola di scarico rimarrà aperta per tutto il tempo in cui il sensore è coperto. Questo avverrà fino all'inizio del ciclo successivo.

Valvola di CONTROLLO DEL FLUSSO: (opzionale)

La valvola di controllo del flusso sotto la camera di miscelazione rimarrà chiusa per 6 secondi (parametro FCV) subito dopo un'erogazione nella camera di miscelazione. Il resto del tempo si apre quando il sensore è coperto e si chiude quando il sensore è stato scoperto per almeno due secondi interi (in base al parametro DLY).

VERIFICARE IL FUNZIONAMENTO DELLA CELLA DI CARICO

La maggior parte dei problemi è correlata al funzionamento della CELLA DI CARICO.

Esistono diversi modi per VERIFICARE che le celle di carico funzionino correttamente. Il minimo tocco sul silo di pesa dovrebbe comportare un cambiamento nella lettura. Se questo non è il caso, qualcosa non va. Togliendo la leggera pressione, il display dovrebbe tornare al punto di partenza. Se ciò non accade, qualcosa sta interferendo con la libertà di movimento della cella o del silo. Effettuare un'attenta ispezione di TUTTO ciò che sta attorno alle celle di carico, ai bulloni di aggancio, al ripiano del silo di pesa e al silo di pesa. NIENTE dovrebbe interferire con la libertà di movimento.



È normale che la lettura della cella di carico abbia una deriva di diversi grammi nel tempo e con temperature diverse. Poiché tutte le erogazioni del componente sono pesate da un singolo set di celle di carico, questa deriva interesserà tutti i componenti allo stesso modo e, pertanto, il rapporto tra i componenti rimarrà accurato. Il peso a vuoto è sempre TARATO, quindi ogni erogazione viene misurata con precisione.

Le seguenti osservazioni verificheranno il corretto funzionamento della cella di carico:

Quando il silo è vuoto, tra i cicli, il display dovrebbe riportare una lettura vicina allo zero. Un errore di diversi grammi non è importante finché questa lettura di peso a vuoto viene "tarata" all'inizio di un ciclo. Le letture del "peso a vuoto" devono essere costantemente entro 1 o 2 grammi l'una dall'altra.

L'aggiunta di molti pellet al silo di pesa dovrebbe comportare un cambiamento nella lettura. 1 grammo è circa 40 pellet.

La maggior parte dei problemi delle celle di carico è causata da interferenze nel movimento della cella di carico. La cella di carico deve essere libera di rispondere al peso di un singolo pellet e anche libera di muoversi abbastanza da registrare una deflessione del peso di 20.000 grammi. (10.000 grammi per cella - celle 10K)

Se la lettura del peso è molto irregolare, verificare la presenza di danni ai cavi della cella di carico. Verificare la presenza di un eventuale cavo pizzicato nel connettore.

Una cella di carico troppo sollecitata visualizzerà una lettura alta. Il limite massimo è 3100,0 per una serie 200 o 31000 per una serie 400 o 900. Una cella di carico che è stata forzata o estratta troppo verso l'alto leggerà 0,0.

Forniamo e sostituiamo le celle di carico in set abbinati e includiamo sempre gli involucri di montaggio. È possibile rimuovere la piastra posteriore dall'involucro per l'ispezione visiva. Non è sicuro rimuovere la cella di carico dall'involucro.. Nel farlo si potrebbe stressare la cella stessa.

Per OPERARE con celle di carico DANNEGGIATE in una modalità VOLUMETRICA, vedere Funzionamento volumetrico a pagina 62.

Per RICALIBRARE le CELLE DI CARICO, vedere Ricalibrazione delle celle di carico a pagina.63.

Se si sospetta il danneggiamento o l'avaria delle celle di carico, vedere: LETTURA SEGNALE GREZZO DELLA CELLA DI CARICO.

Lettura segnale grezzo della cella di carico

Premere Settaggio, Configurazione sistema, Diagnostica, Diagnostica cella di carico per verificare il numero GREZZO per diversi secondi.

Le celle di carico emettono una tensione molto piccola che varia leggermente quando la cella di carico viene deflessa. Questa tensione viene convertita in un treno di impulsi e questi impulsi vengono contati per 1 secondo intero per determinare un carico di peso con un intervallo di conteggi da 0 a circa 249.850.

Un set di celle 3 K correttamente funzionante varierà da circa 55.000 a 120.000; un intervallo di circa 65.000 dal peso a vuoto (silo di pesa in posizione), fino a un peso del silo pieno di 2000 grammi. (Le celle di carico da 10 K coprono circa 90.000 da vuote a 9000 grammi piene). Il sistema funzionerà correttamente finché la lettura del peso del silo vuoto è compresa tra 1 e 149.248. 149.248 è il numero più alto che il software accetterà per la calibrazione del peso a zero (vedi parametri, LCZ). Se il numero è oltre questo valore quando si preme il tasto di peso ZERO, il display indicherà ZERO BASSO.

Questo numero di CONTEGGIO GREZZO viene convertito nella corretta lettura di grammi in base alle informazioni di calibrazione della cella di carico.

I numeri di CONTEGGIO GREZZO sono più utili nella diagnosi dei problemi delle celle di carico perché bypassano la matematica di calibrazione e, quindi, ignorano eventuali errori di calibrazione che potrebbero essersi verificati.

In genere, un numero fluttuante e alla deriva indica che le celle di carico non sono collegate.

Una lettura a 0 indica un circuito aperto, un danno a un filo o una cella danneggiati.

Una lettura a scala intera di 249.850 indica un danno a un filo o a una cella.

Un set di celle di carico 3 K emetterà circa 33 conteggi in più per ogni grammo di peso che viene aggiunto. Un test per verificare la sensibilità è quello di aggiungere un piccolo peso al silo. Il conteggio di PESO GREZZO dovrebbe aumentare di circa 33 conteggi per ogni grammo aggiunto. (10 conteggi per grammo per celle di carico 10K.)

Se ci chiedete aiuto per risolvere un problema con la cella di carico, è utile poter sapere il numero di CONTEGGIO GREZZO con il silo vuoto e con un peso noto al suo interno. Per visualizzare il numero di CONTEGGIO GREZZO per il peso corrente, andare su Settaggio, Configurazione sistema, Diagnostica, Diagnostica cella di carico.

Per OPERARE con celle di carico DANNEGGIATE in una modalità VOLUMETRICA, vedere Funzionamento volumetrico a pagina 62.

Backup, ripristino, ripristino di fabbrica

Locazioni dei settaggi del miscelatore e loro scopo

Esistono 3 aree di memoria dove vengono salvati i settaggi del miscelatore. Queste opzioni sono accessibili premendo **Settaggio, Configurazione sistema, Reset, Impostazioni utente**.

1. **Ripristino impostazioni utente** - I settaggi correnti in uso. Quando si apportano modifiche ai parametri e/o si abilitano funzioni, le modifiche (se presenti) vengono registrate nelle impostazioni utente quando si esce dalla modalità OPZIONI. Quando vengono apportate modifiche alle impostazioni utente, le modifiche vengono memorizzate nella memoria EEPROM in modo che non vengano perse quando il miscelatore viene spento.
2. **Salvataggio impostazioni utente** – L'area in memoria in cui vengono salvati i settaggi utente quando viene utilizzata la funzione "Salvataggio impostazioni utente". Se i salvataggi utente non sono mai stati salvati con la funzione "Salvataggio impostazioni utente", i settaggi di fabbrica si trovano in questa locazione di memoria. Se sono stati precedentemente sottoposti a backup, è possibile ripristinare i settaggi utente in "Impostazioni utente" utilizzando la funzione Ripristino impostazioni utente.
3. **Caricamento settaggi di fabbrica** - L'area in memoria che contiene i settaggi predefiniti di fabbrica del miscelatore. I settaggi predefiniti di fabbrica sono impostazioni predefinite codificate per ciascun modello. I settaggi predefiniti di fabbrica possono essere ripristinati utilizzando la funzione "Caricamento settaggi di fabbrica". Il ripristino dei settaggi predefiniti di fabbrica si trova in **Settaggio, Configurazione sistema, Reset**.

Aggiornamento firmware controller

Quando il controller touchscreen WSB viene acceso, la prima schermata visualizzata mostrerà la versione corrente del firmware. Se necessario, il firmware nel WSB può essere aggiornato utilizzando un aggiornamento del firmware fornito da Maguire Products. Gli aggiornamenti del firmware utilizzano la porta USB situata a destra della schermata di controllo. Le seguenti istruzioni spiegano dettagliatamente come procedere ad un aggiornamento del firmware.



Non spegnere il controller o rimuovere la chiavetta mentre il firmware si sta aggiornando! Ciò potrebbe danneggiare il firmware del controller.

Copiare	l'aggiornamento firmware su una chiavetta USB in una cartella denominata "maguire".		
Inserire	la chiavetta USB nella porta USB sul WSB.		
Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere: 
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.	
Premere	Reset	Il display mostrerà le opzioni di reset del sistema.	
Premere	Aggiornamento firmware	Il controller cercherà nella cartella maguire sulla chiavetta USB un file di aggiornamento del firmware con l'estensione XUF.	
Selezionare	il file dall'area bianca del display a sinistra. Se sulla chiavetta è memorizzata più di una versione del firmware, nell'area bianca del display verranno visualizzate più versioni. Se il display è vuoto, verificare che nell'unità USB sia presente il file e che il file sia posizionato nella cartella principale (non in una sottocartella). Uscire da questa schermata e rientrare per aggiornare la finestra di visualizzazione.		
Evidenziare	la versione nel pannello bianco a sinistra e premere PROGRAMMA .		
Premere		Per procedere con l'aggiornamento del firmware o premere la X rossa per cancellare e uscire.	
Il display mostrerà il progresso nel trasferimento alla scheda SD interna, quindi mostrerà il progresso nella verifica del file di update. Quindi il controller visualizzerà il messaggio: “Si prega di disinserire/inserire l'alimentazione.” A questo punto, rimuovere la chiavetta, spegnere il controller e riaccenderlo. Quando il controller si riavvia, il display mostrerà l'aggiornamento progressivo al nuovo firmware. Una volta completato, il display mostrerà: AGGIORNAMENTI COMPLETI, disinserire/inserire l'alimentazione. A questo punto, spegnere e quindi riaccendere il VBD.			

Informazioni supplementari sull'aggiornamento del firmware

Gli aggiornamenti software possono essere messi a disposizione elettronicamente, via e-mail o mediante download. Gli aggiornamenti software sono identificati in base alla loro data di rilascio. Ad esempio, **WTQ0620A.XUF** si può interpretare come WT=Weigh Scale Touchscreen, Q=2017 (R=2018), 06=giugno, 20=20 giugno, A=la prima revisione per quel giorno. Durante il processo di aggiornamento sopra descritto, il nuovo software trovato sulla chiavetta USB viene prima copiato su una memoria interna. Dopo una richiesta di riavvio, il firmware viene caricato nel WSB.

Se il touchscreen del WSB non risponde mai o il WSB è corrotto e non può caricare nuovo firmware attraverso il menu, acquisire il nuovo software da Maguire e rinominarlo **UPDATE.XUF**. Questo software rinominato può essere copiato nella directory principale della chiavetta per poi inserirla nella porta USB del WSB. Quando il WSB viene acceso, questo file **UPDATE.XUF** verrà caricato automaticamente nel WSB, ripristinando il firmware.

MANUTENZIONE HARDWARE

PRESSIONE ARIA

Impostare la **PRESSIONE ARIA** a circa 80 PSI per la massima precisione. Tuttavia, andranno bene anche pressioni più basse. Se l'aria del vostro stabilimento è fluttuante, impostare il regolatore sull'estremità inferiore in modo che le valvole di erogazione vedano sempre una pressione costante. L'aria lubrificata **NON** è raccomandata. I micro-miscelatori dovrebbero essere impostati a 40 bar (2,7 bar). Le valvole verticali utilizzate in tramogge rimovibili su micro-miscelatori, e su miscelatori serie 100 e 200, sono più precise con impostazione di pressione a 60 PSI.

SENSORE DI LIVELLO

Posizione sensore; solo modelli serie 200 e 400:

Il sensore dovrebbe sporgere nella camera di miscelazione a circa 1/4 di pollice oltre la superficie interna della piastra di montaggio in acciaio. Se non sporge abbastanza, rileverà la piastra di montaggio stessa. Se sporge troppo, rileverà la pala del miscelatore.

Regolare la sensibilità del sensore:

1. La vite di regolazione si trova nella parte posteriore del sensore. Può essere protetta da una piccola vite di plastica come copertura. Per regolarla è necessario un piccolo cacciavite.
2. Riempire la camera di miscelazione fino a quando il sensore è coperto a circa 3/4.
3. Girare la vite in senso antiorario fino a quando il LED si **SPEGNE**.
4. Quindi ruotare in senso orario fino a quando il LED si **ACCENDE**.
5. Svuotare la camera e accertarsi che il LED del sensore non si accenda quando la pala di miscelazione passa vicino ad esso.

VALVOLA DI SCARICO SILO DI PESA

La **VALVOLA DI SCARICO SILO DI PESA** dovrebbe essere regolata per chiudersi delicatamente. Una valvola a spillo è installata accanto alla disconnessione rapida in modo che il flusso d'aria al cilindro pneumatico della farfalla possa essere limitato. Regolare come richiesto per una chiusura delicata.

VALVOLE A SARACINESCA

Le valvole a saracinesca devono muoversi molto liberamente. Se sembrano incepparsi leggermente mentre raggiungono la massima posizione estesa (in chiusura), ciò potrebbe essere dovuto a un lieve piegamento del supporto del cilindro pneumatico. Se qualcuno ha spinto verso il basso o verso l'alto agendo sul cilindro pneumatico, potrebbe aver piegato il supporto dello stesso. È possibile correggere l'anomalia spingendo verso il basso o verso l'alto sul cilindro quel tanto da risolvere il problema.

Se si utilizzano pellet molto duri (policarbonato e resine riempite di vetro), le saracinesche di erogazione potrebbero bloccarsi saltuariamente in chiusura. Forniamo spaziatori che limitano la corsa completa del cilindro pneumatico. Ciò

evita alla saracinesca di andare oltre la posizione di chiusura e impedisce l'inceppamento.. Chiamateci per avere informazioni.

FUSIBILI MOTORE DI MISCELAZIONE INTERNO e ALIMENTATORE A COCLEA

L'alimentazione temporizzata del MOTORE DI MISCELAZIONE e le USCITE DELL'ALIMENTATORE A COCLEA sono pilotate da relè plug-in a stato solido interni. Un piccolo fusibile in vetro da 5 A si trova a destra di ciascun relè. Un fusibile di riserva si trova anche sulla scheda in caso di sostituzione.

MANUTENZIONE PREVENTIVA DEL MISCELATORE

Non ci sono componenti del vostro miscelatore che richiedano manutenzione periodica. Tuttavia, nel corso degli anni, i miscelatori potrebbero essere soggetti ad abusi o condizioni difficili e l'accuratezza potrebbe risentirne. Per tenere sotto controllo il costo dei preziosi colori e additivi, è necessario mantenere la precisione. Si consiglia di esaminare i miscelatori una volta all'anno e di eseguire tutte le riparazioni necessarie per assicurare una precisione costante.

SARACINESCHE DI EROGAZIONE

Per essere precise, le saracinesche devono aprirsi e chiudersi liberamente, rapidamente e completamente. Controllare l'usura delle aste di guida delle saracinesche. Controllare la regolazione del cavallotto del cilindro per la corretta chiusura della saracinesca. Una saracinesca dovrebbe chiudersi quanto basta per bloccare il foro, ma non oltre. È meglio che non si oltrepassi il bordo più lontano dell'apertura in quanto potrebbe aggrapparsi e incepparsi su un pellet. Verificare che il perno del cavallotto che collega il cilindro pneumatico sia intatto, non rotto o usurato. Verificare la corretta pressione dell'aria, il serraggio dei raccordi e che le linee dell'aria non siano danneggiate o piegate.

SILI DI PESA

Verificare il funzionamento omogeneo della farfalla di scarico. I punti di cerniera non devono essere usurati. La saracinesca dovrebbe sovrapporsi al bordo anteriore abbastanza da impedire il passaggio da chiusa, anche quando è chiusa contro i pellet. Lo spazio nella parte posteriore della farfalla dovrebbe consentire l'accumulo statico di pellet sul bordo posteriore della farfalla di scarico senza interferire con la chiusura della farfalla. Ancora una volta, se si vedono evidenze di questi problemi, sono disponibili parti di nuova progettazione per risolvere questi inconvenienti. Controllare che la farfalla si chiuda completamente e delicatamente. La chiusura delicata è regolabile.

DISTANZE - LIBERTÀ DI MOVIMENTO DEL SILO DI PESA

Esaminare attentamente tutte le parti del silo di pesa e della staffa di sospensione del silo per accertarsi che nulla tocchi parti fisse. Un quarto (1/4) di pollice di spazio dovrebbe essere presente su tutti i lati del silo di pesa. Nel corso degli anni, sono state aggiunte finestre e protezioni e questo ha richiesto di ridurre la dimensione del silo di pesa per mantenere una distanza di 1/4 di pollice per lato. Assicursi di non aver installato un vecchio silo più grande in cui sono state aggiunte le finestre. Un leggero tocco sul silo di pesa dovrebbe comportare un cambiamento nella lettura del peso. Rimuovendo la pressione la visualizzazione dovrebbe tornare esattamente allo stesso numero, più o meno 1 grammo o 1/10 di grammo a seconda del modello. Solo l'ultima cifra dovrebbe andare alla deriva, o variare, e per non più di un conteggio. Se viene rilevata QUALSIASI interferenza, DEVE essere eliminata.

CAMERA DI MISCELAZIONE

Nessuna pala piegata. Nessuna pala AFFILATA. Le pale piegate potrebbero staccarsi e danneggiare gravemente la coclea utilizzata nel processo. Le pale affilate sono un pericolo per la sicurezza. Sostituire le pale di miscelazione se non sono perfette.

Il gruppo delle pale dovrebbe infilarsi e sfilarsi facilmente sull'albero motore. La necessità di usare una forza eccessiva per rimuovere il gruppo del miscelatore potrebbe piegare le pale che potrebbero anche rompersi. Intervenire in caso di necessità.

Assegnazioni pin connettore Amphenol a 17 pin

Questa tabella descrive l'assegnazione dei pin al dispositivo del connettore Amphenol a 17 pin con assegnazione colori dei fili predefinita in fabbrica.



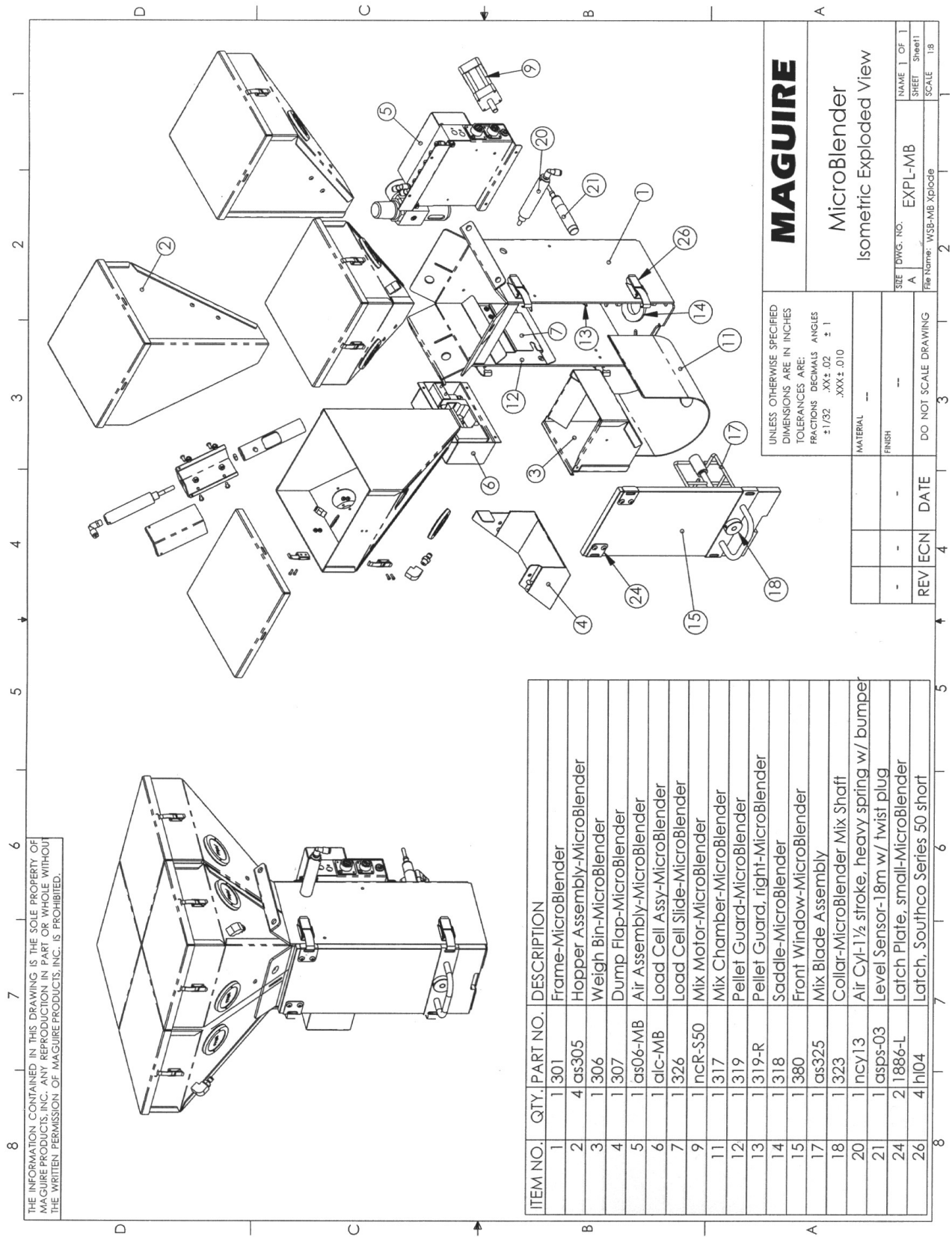
Connettore Amphenol a 17 pin

Questo pin va all'esterno tramite questo connettore: Connettore Amphenol a 17 pin	per pilotare questo dispositivo esterno:	colore filo
pin A	solenoidi dell'aria di scarico silo di pesa	marrone
pin B	solenoidi dell'aria componente 1	arancione
pin C	solenoidi dell'aria componente 2	blu
pin D	solenoidi dell'aria componente 3	grigio
pin E	solenoidi dell'aria componente 4	viola
pin M	solenoidi dell'aria controllo flusso	giallo
pin F	solenoidi dell'aria componente 7	rosso
componente 5		
componente 6		
uscita luce stroboscopica e cicalino + relè allarme visivo		
uscita motore di miscelazione, lato pannello		
pin G	componente 8 - relè a stato solido esterno	bianco/rosso
pin H	componente 9 - relè a stato solido esterno	bianco/giallo
pin J	componente 10 - relè a stato solido esterno	bianco/verde
pin K	componente 11 - relè a stato solido esterno	bianco/blu
pin L	allarme	
pin N	linea comune, tutte le uscite	bianco
pin P	componente 12 - relè esterno (anche miscelatore ad azionamento pneumatico)	
pin R	neutro a segnali da 10 V (S,T)	
pin S	segnale di controllo estrusore 0-10 V	
pin T	segnale di controllo velocità linea 0-10 V	

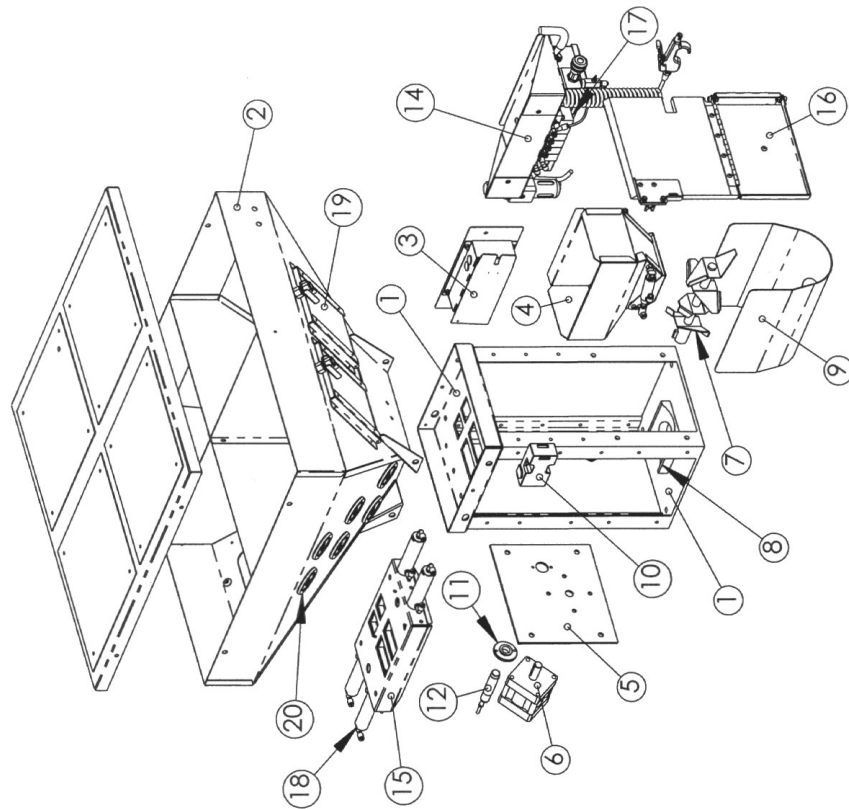
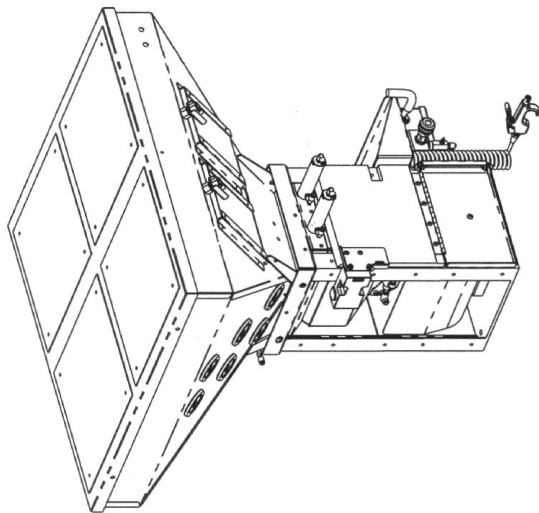
I relè a stato solido esterni sono facoltativi.

Relè a stato solido esterni e solenoidi dell'aria si possono sostituire.

Disegni tecnici



THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

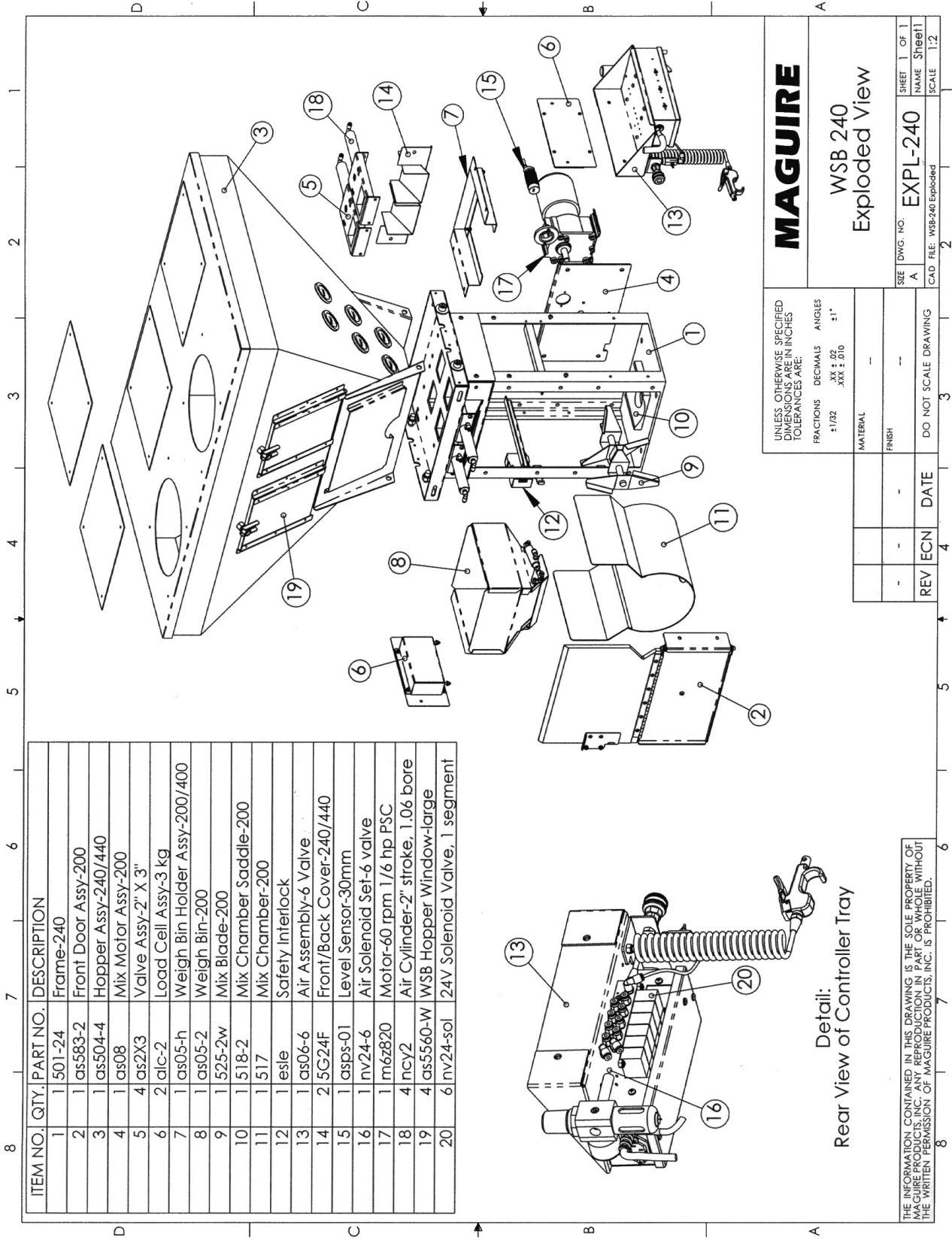


ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-1	Frame Assembly-140
2	1	as505-1	Hopper Assembly-140
3	1	alc-1	Load Cell Assembly-140
4	1	as05-1	Weigh Bin Assembly-140
5	1	514-1A	Mix Motor Plate-140
6	1	ncR-387	Mix Motor Plate-140
7	1	525-1w	Mix Blade Weldment-140
8	1	428	Mix Chamber Saddle-140
9	1	517-1	Mix Chamber-140
10	1	ese	Safety Interlock Switch
11	1	329	Mount-18mm Proximity Sensor
12	1	asps-02	Proximity Sensor
14	1	as06-7	Air Solenoid Set-7 valve
15	1	as539-1	Valve Assembly-140
16	1	as583-1	Front Door Assembly-140
17	1	nv24-7	Air Solenoid Set, 24V, 7 Valves
18	4	ncy1.5	Air Cylinder, 1 1/2 Stroke, 1.06 Bore
19	4	as505-1W	WSB Hopper Window Assy-small
20	8	psa13	MPI Sight Glass

MAGUIRE

WSB 140
Exploded View

SIZE	DWG. NO.	SHEET	1 OF 1
A	EXPL-140	NAME	Sheet1
CAD FILE:	140 Exploded View	SCALE	1:2



ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-24	Frame-240
2	1	as583-2	Front Door Assy-200
3	1	as504-4	Hopper Assy-240/440
4	1	as08	Mix Motor Assy-200
5	4	as2X3	Valve Assy-2" X 3"
6	2	alc-2	Load Cell Assy-3 kg
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400
8	1	as05-2	Weigh Bin-200
9	1	525-2w	Mix Blade-200
10	1	518-2	Mix Chamber Saddle-200
11	1	517	Mix Chamber-200
12	1	esle	Safety Interlock
13	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
14	2	5G24F	Front/Back Cover-240/440
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm
16	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 valve
17	1	m6z820	Motor-60 rpm 1/6 hp PSC
18	4	ncy2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
19	4	as5560-W	WSB Hopper Window-large
20	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve, 1 segment

MAGUIRE

WSB 240
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
1/32	.XX ± .02	± 1°
	.XXX ± .010	

MATERIAL	FINISH

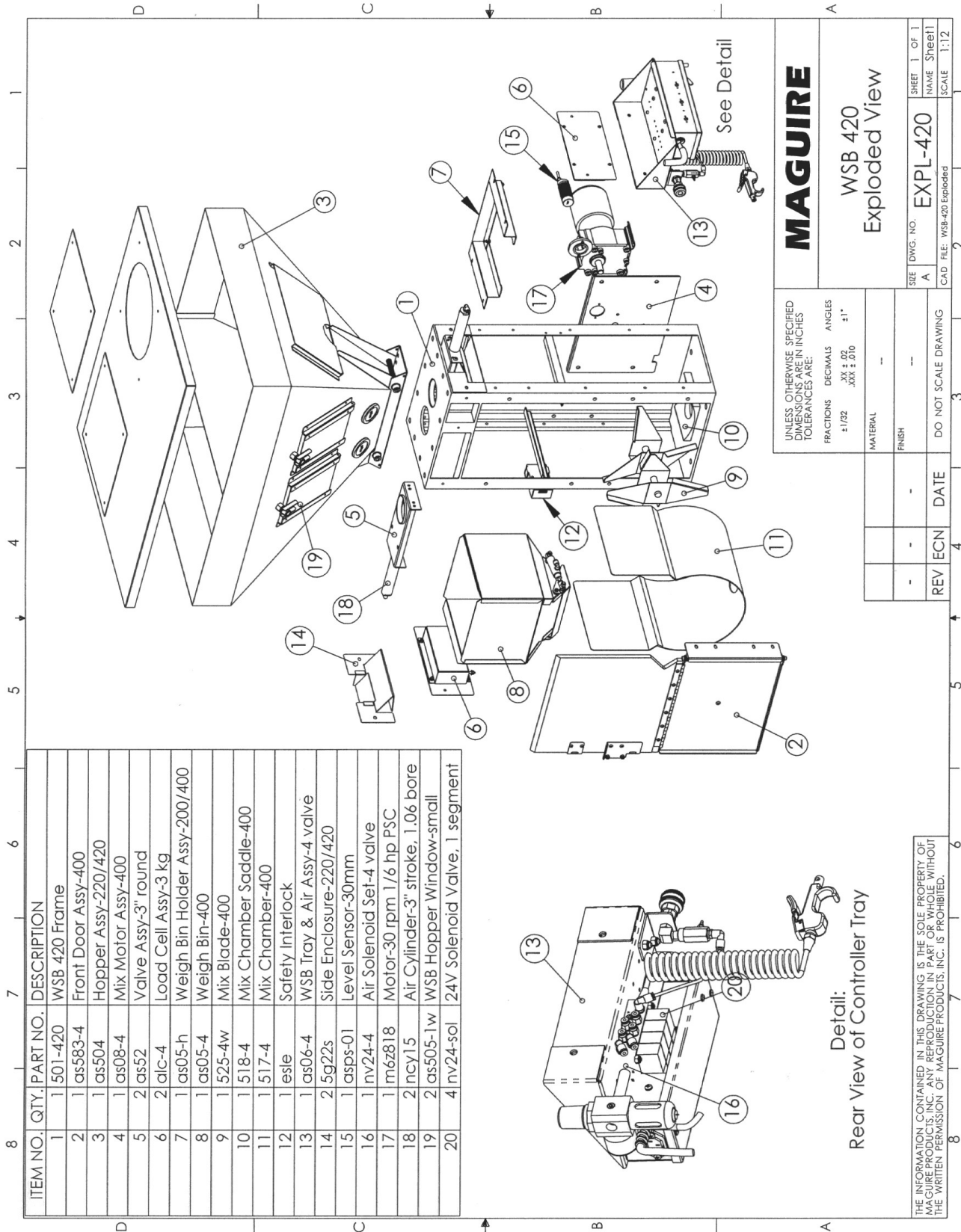
DO NOT SCALE	DRAWING

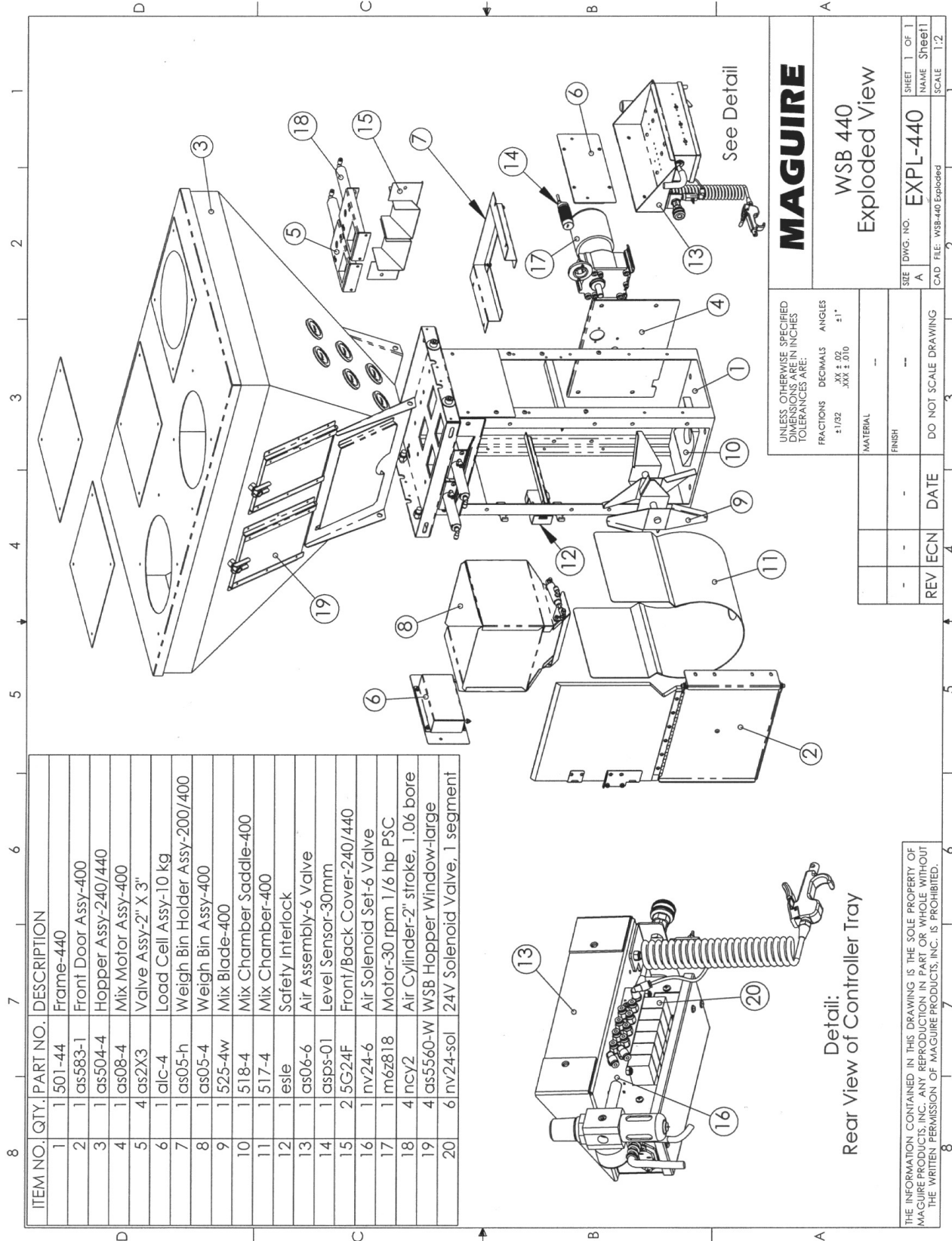
REV	ECN	DATE
-	-	-

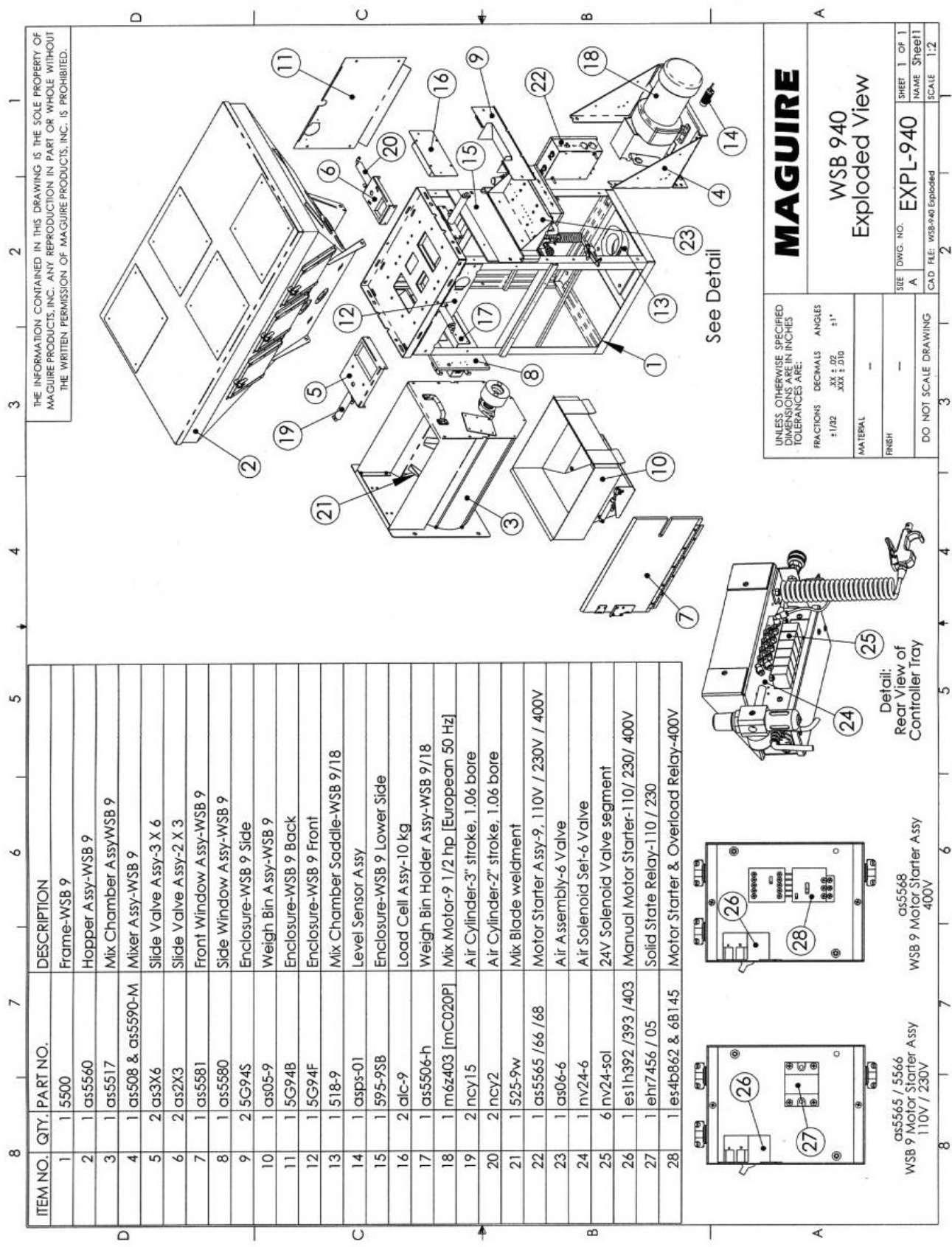
Detail:
Rear View of Controller Tray

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

SIZE	DWG. NO.	SHEET 1 OF 1
A	EXP-240	NAME Sheet1
	CAD FILE: WSB-240 Exploded	SCALE 1:2

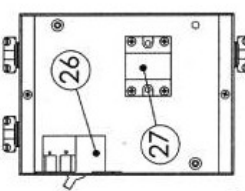
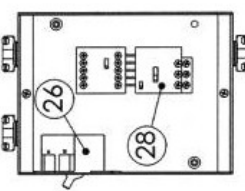
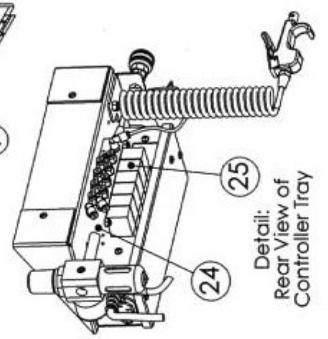






THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	5500	Frame-WSB 9
2	1	as5560	Hopper Assy-WSB 9
3	1	as5517	Mix Chamber AssyWSB 9
4	1	as508 & as5590-M	Mixer Assy-WSB 9
5	2	as3X6	Slide Valve Assy-3 X 6
6	2	as2X3	Slide Valve Assy-2 X 3
7	1	as5581	Front Window Assy-WSB 9
8	1	as5580	Side Window Assy-WSB 9
9	2	5G94S	Enclosure-WSB 9 Side
10	1	as05-9	Weigh Bin Assy-WSB 9
11	1	5G94B	Enclosure-WSB 9 Back
12	1	5G94F	Enclosure-WSB 9 Front
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18
14	1	asps-01	Level Sensor Assy
15	1	595-9S8	Enclosure-WSB 9 Lower Side
16	2	alc-9	Load Cell Assy-10 kg
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18
18	1	m6z403 [mC020P]	Mix Motor-9 1/2 hp [European 50 Hz]
19	2	ncv15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
20	2	ncv2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
21	1	525-9w	Mix Blade weldment
22	1	as5565 / 66 / 68	Motor Starter Assy-9, 110V / 230V / 400V
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
24	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve
25	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve segment
26	1	es1h392 / 393 / 403	Manual Motor Starter-110/ 230/ 400V
27	1	ehr7456 / 05	Solid State Relay-110 / 230
28	1	es4b862 & 68145	Motor Starter & Overload Relay-400V

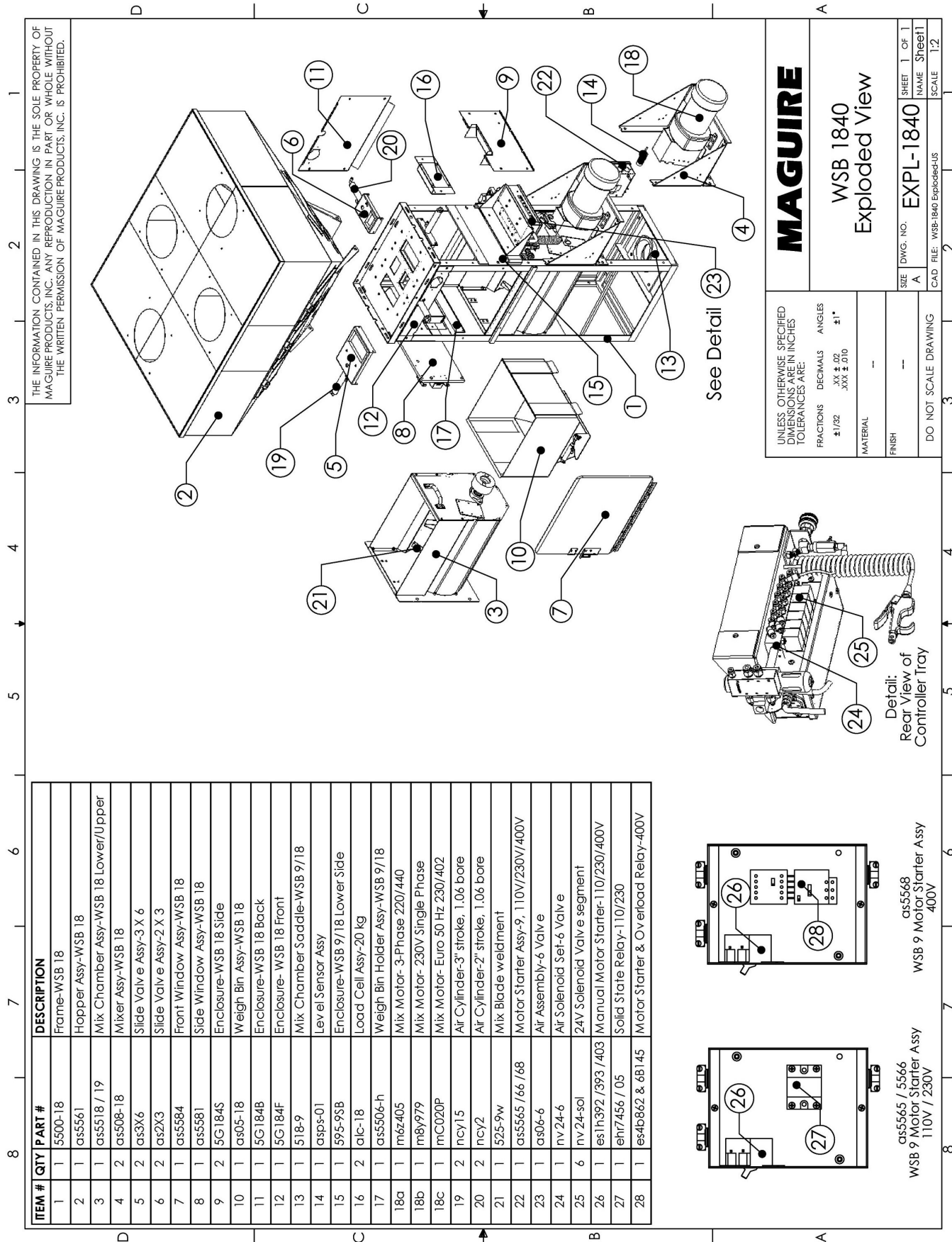


MAGUIRE

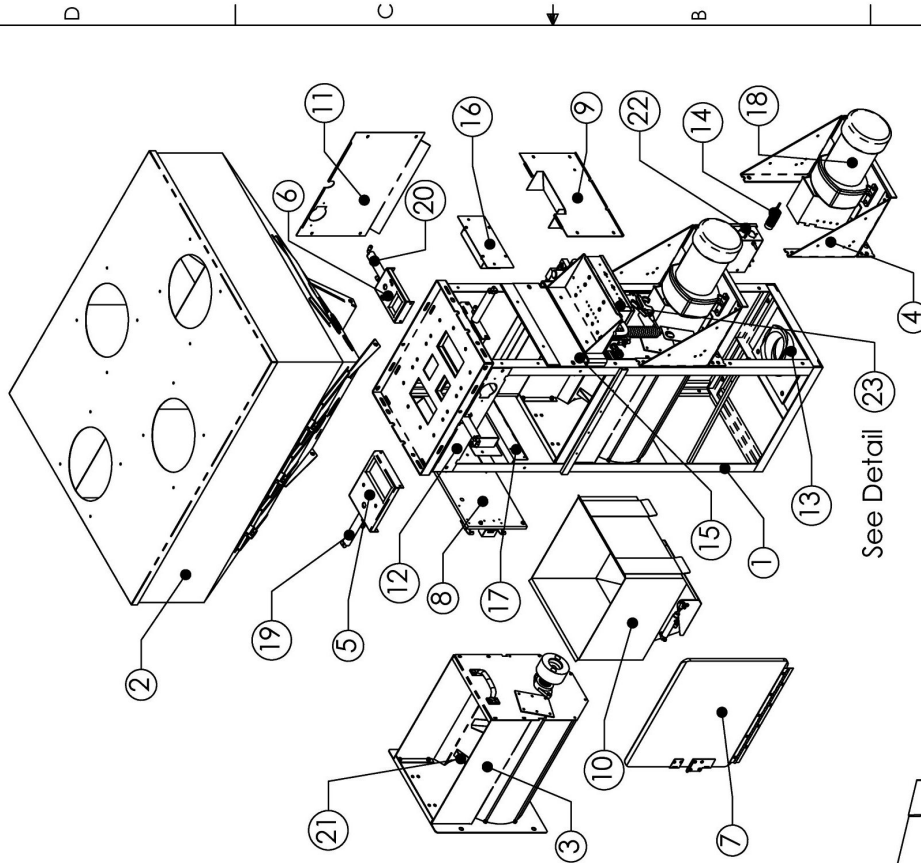
WSB 940
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:		
FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
± 1/32	.XX ± .02	± 1°
	.XXX ± .010	
MATERIAL	—	
FINISH	—	

SIZE	DWG. NO.	SHEET	1 OF 1
A	EXPL-940	NAME	Sheet1
DO NOT SCALE DRAWING		CAD FILE:	WSB-940 Exploded
		SCALE	1:2



THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.



MAGUIRE

WSB 1840
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:

FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
1/32	.XX ± .02	± 1°
	.XXX ± .010	

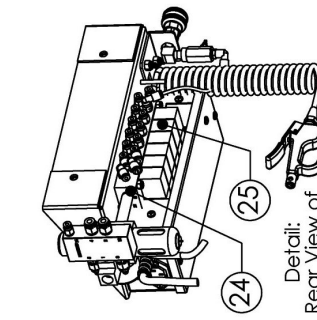
MATERIAL

FINISH

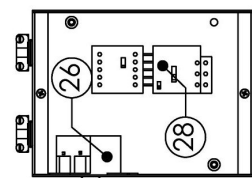
DO NOT SCALE DRAWING

SIZE	DWG. NO.	SHEET	1 OF 1
A	EXPL-1840	NAME	Sheet 1
	CAD FILE: WSB-1840 Exploded-Euro	SCALE	1:2

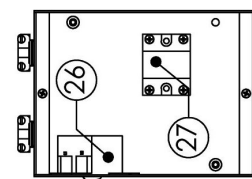
ITEM #	QTY.	PART #	DESCRIPTION
1	1	5500-18	Frame-WSB 18
2	1	as5561	Hopper Assy-WSB 18
3	1	as5518 / 19	Mix Chamber Assy-WSB 18 Lower/Upper
4	2	as508-18	Mixer Assy-WSB 18
5	2	as3X6	Slide Valve Assy-3 X 6
6	2	as2X3	Slide Valve Assy-2 X 3
7	1	as5584	Front Window Assy-WSB 18
8	1	as5581	Side Window Assy-WSB 18
9	2	5G184S	Enclosure-WSB 18 Side
10	1	as05-18	Weigh Bin Assy-WSB 18
11	1	5G184B	Enclosure-WSB 18 Back
12	1	5G184F	Enclosure- WSB 18 Front
13	1	518-9	Mix Chamber Saddle-WSB 9/18
14	1	asps-01	Level Sensor Assy
15	1	595-9SB	Enclosure-WSB 9/18 Lower Side
16	2	alc-18	Load Cell Assy-20 kg
17	1	as5506-h	Weigh Bin Holder Assy-WSB 9/18
18	1	m6z403 [mC020P]	Mix Motor-9 1/2 hp [European 50 Hz]
19	2	ncyl15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
20	2	ncyl2	Air Cylinder-2" stroke, 1.06 bore
21	1	525-9w	Mix Blade weldment
22	1	as5565 / 66 / 68	Motor Starter Assy-9, 110V/230V/400V
23	1	as06-6	Air Assembly-6 Valve
24	1	nv24-6	Air Solenoid Set-6 Valve
25	6	nv24-sol	24V Solenoid Valve segment
26	1	es1h392 / 393 / 403	Manual Motor Starter-110/230/400V
27	1	ehm7456 / 05	Solid State Relay-110/230
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Overload Relay-400V



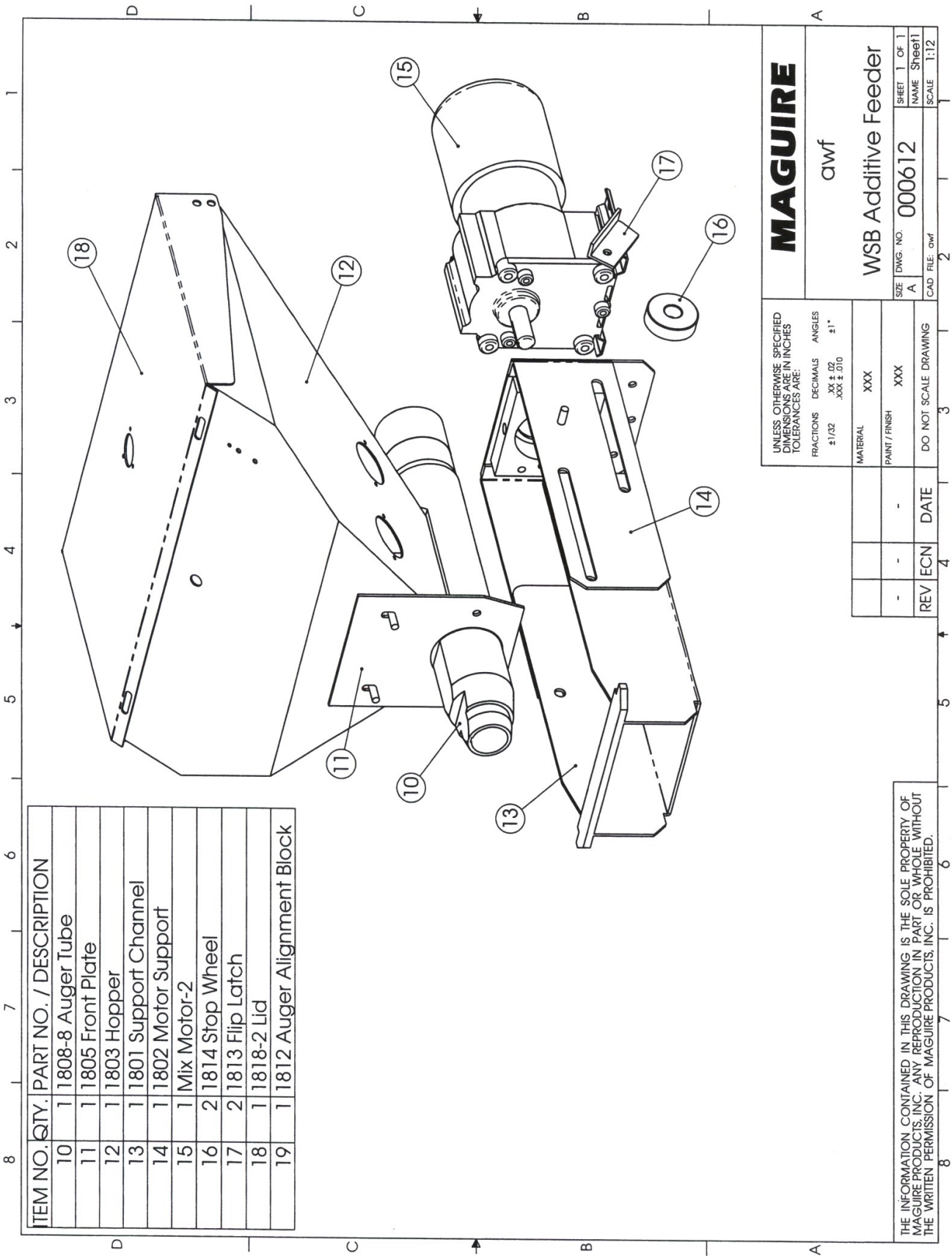
Detail:
Rear View of
Controller Tray



as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V



ITEM NO.	QTY.	PART NO. / DESCRIPTION
10	1	1808-8 Auger Tube
11	1	1805 Front Plate
12	1	1803 Hopper
13	1	1801 Support Channel
14	1	1802 Motor Support
15	1	1 Mix Motor-2
16	2	1814 Stop Wheel
17	2	1813 Flip Latch
18	1	1818-2 Lid
19	1	1812 Auger Alignment Block

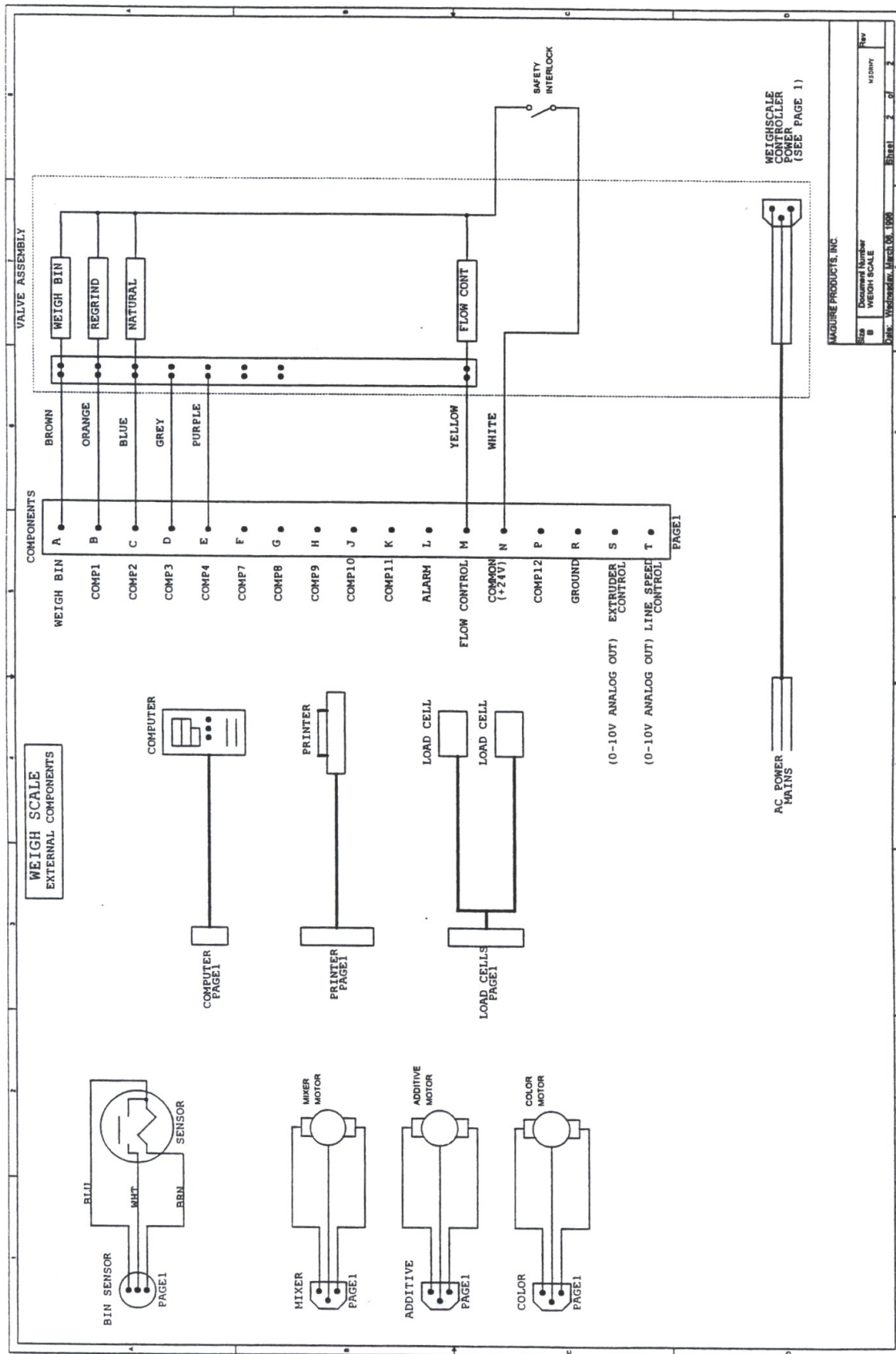
awf

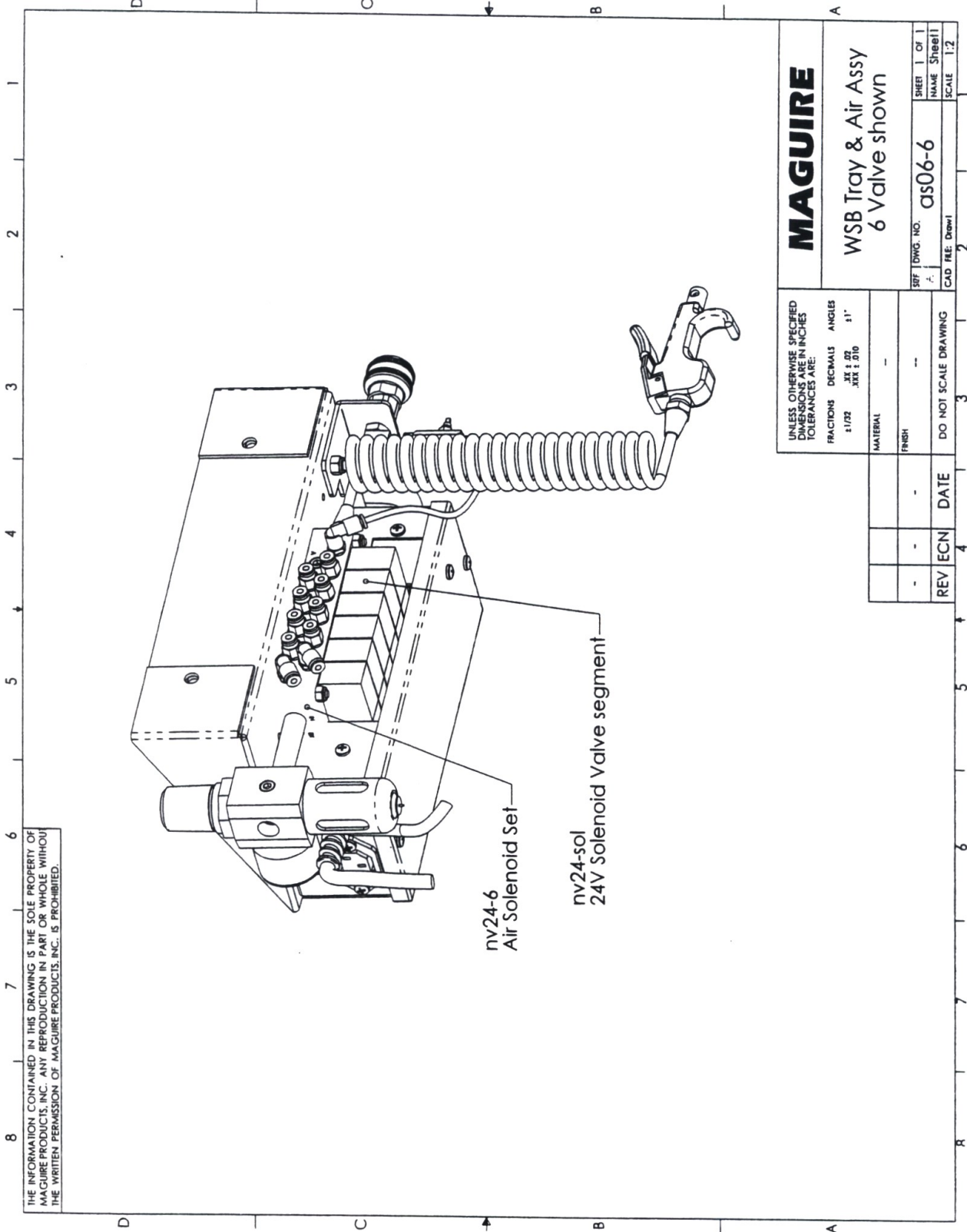
WSB Additive Feeder

SIZE	DWG. NO.	SHEET 1 OF 1
A	000612	NAME Sheet1
	CAD FILE awf	SCALE 1:12

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:			
FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES	
±1/32	.XX ± .02 .XXX ± .010	±1°	
MATERIAL	XXX		
PART / FINISH	XXX		
DO NOT SCALE DRAWING			
REV	ECN	DATE	
-	-	-	

THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

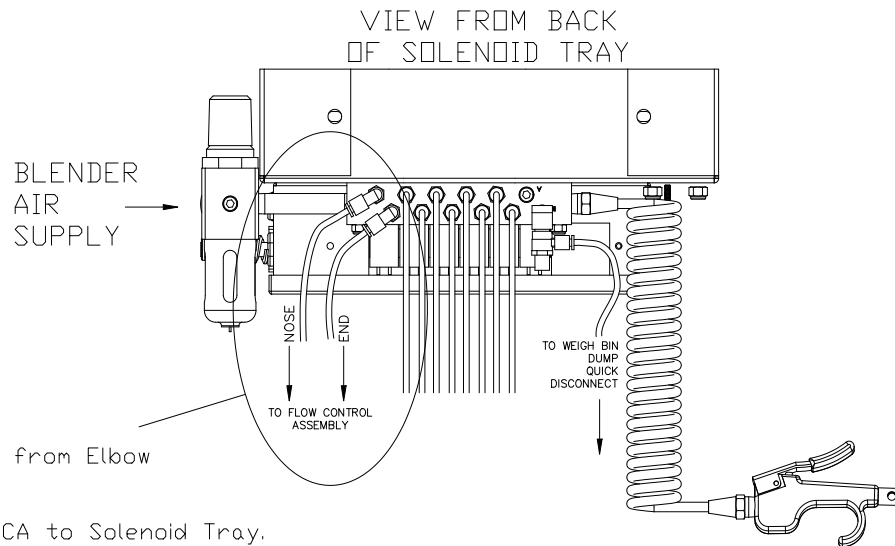
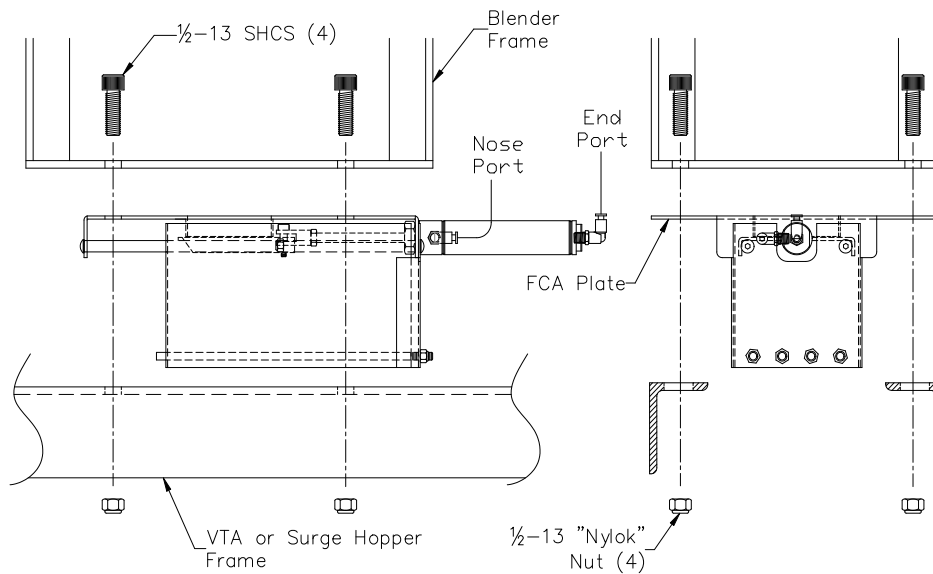




THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

MAGUIRE		
WSB Tray & Air Assy 6 Valve shown		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:		
FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
± 1/32	.XX ± .02	± 1°
	.XXX ± .010	
MATERIAL		
FINISH		
REV	ECN	DATE
-	-	-
DO NOT SCALE DRAWING		CAD FILE: Draw1
SHEET 1 OF 1		NAME: Shebell
as06-6		SCALE: 1:2

FCA INSTALLATION DIAGRAM



Remove Orange Plugs from Elbow Fittings.

Plumb Airlines from FCA to Solenoid Tray.

To Check that FCA is Plumbed correctly:
With air supply connected, turn blender on and then off. When power is off, Valve should close. Normal power-off position for the FCA Valve is closed.

Controller is already set up to run FCA and does not need to be modified.



Maguire Products Inc.
Aston, PA 19014 USA
(610) 459-4300
FAX (610) 459-2700

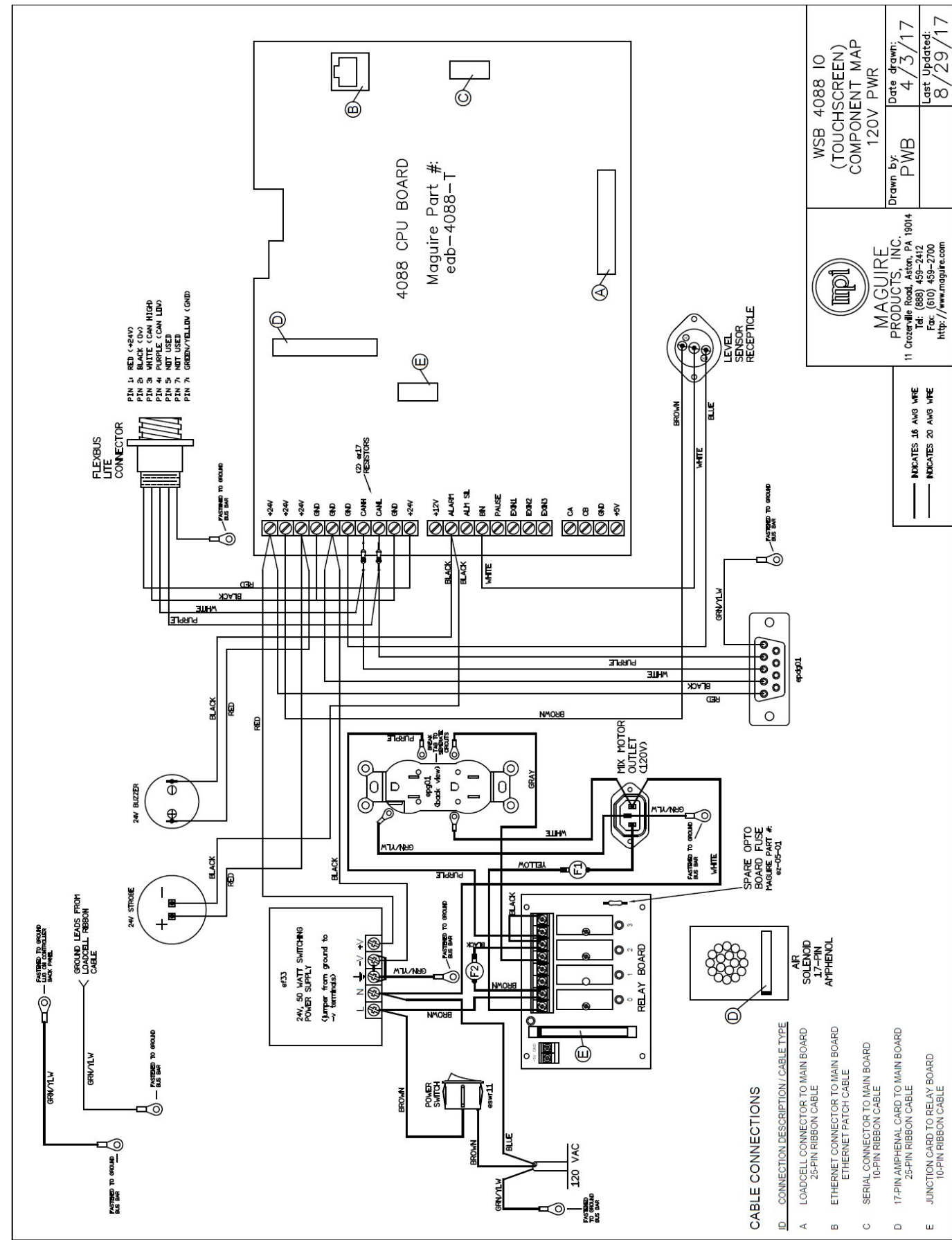
FCA
INSTALLATION
DIAGRAM

DRAWN BY:

DATE DRAWN:

4/23/04

WSB 4088 IO Schema elettrico 120V



[illegible]

WSB CONTROLLER EXTERNAL CONNECTIONS

COMPUTER
 SERIAL
 ETHERNET
 USB 2.0

LOAD CELLS
 LOAD CELL
 LOAD CELL

MIXER LEVEL SENSOR
 MIXER OUTPUT SIGNAL 230VAC
 MIXER LEVEL SENSOR 24VDC

CONTROLLER POWER PLUG
 230VAC

OPTIONAL AUGER OUTPUTS
 230VAC 3A MAX

OPTIONAL AUGER MOTOR

WEIGH BIN
 A
 B
 C
 D
 E
 F
 G
 H
 J
 K
 L
 M
 N
 P
 R
 S
 T

COMP1
COMP2
COMP3
COMP4
COMP7
COMP8
COMP9
COMP10
COMP11
ALARM
FLOW CONTROL
+24VDC
COMP12
GROUND
EXTRUDER CONTROL
(0-10V ANALOG OUT)
LINE SPEED CONTROL
(0-10V ANALOG OUT)

MIX LEVEL SENSOR
 BLUE
 WHITE
 BROWN
 SENSOR

(CONTROLLER) POWER OUTLET
 230VAC 10A

SOLENOID TRAY
 TB1-2
 TB2-1
 TB1
 TB2-2
 TB1
 TB2-3
 TB1
 TB2-4
 TB1
 TB2-5
 TB1
 TB2-6
 TB1
 TB2-7
 TB1
 TB2-8
 TB1
 TB2-9
 TB1
 TB2-10
 TB1
 TB2-11
 TB1
 TB2-12
 TB1
 TB2-13
 TB1
 TB2-14
 TB1
 TB2-15
 TB1
 TB2-16
 TB1
 TB2-17
 TB1
 TB2-18
 TB1
 TB2-19
 TB1
 TB2-20
 TB1
 TB2-21
 TB1
 TB2-22
 TB1
 TB2-23
 TB1
 TB2-24
 TB1
 TB2-25
 TB1
 TB2-26
 TB1
 TB2-27
 TB1
 TB2-28
 TB1
 TB2-29
 TB1
 TB2-30
 TB1
 TB2-31
 TB1
 TB2-32
 TB1
 TB2-33
 TB1
 TB2-34
 TB1
 TB2-35
 TB1
 TB2-36
 TB1
 TB2-37
 TB1
 TB2-38
 TB1
 TB2-39
 TB1
 TB2-40
 TB1
 TB2-41
 TB1
 TB2-42
 TB1
 TB2-43
 TB1
 TB2-44
 TB1
 TB2-45
 TB1
 TB2-46
 TB1
 TB2-47
 TB1
 TB2-48
 TB1
 TB2-49
 TB1
 TB2-50
 TB1
 TB2-51
 TB1
 TB2-52
 TB1
 TB2-53
 TB1
 TB2-54
 TB1
 TB2-55
 TB1
 TB2-56
 TB1
 TB2-57
 TB1
 TB2-58
 TB1
 TB2-59
 TB1
 TB2-60
 TB1
 TB2-61
 TB1
 TB2-62
 TB1
 TB2-63
 TB1
 TB2-64
 TB1
 TB2-65
 TB1
 TB2-66
 TB1
 TB2-67
 TB1
 TB2-68
 TB1
 TB2-69
 TB1
 TB2-70
 TB1
 TB2-71
 TB1
 TB2-72
 TB1
 TB2-73
 TB1
 TB2-74
 TB1
 TB2-75
 TB1
 TB2-76
 TB1
 TB2-77
 TB1
 TB2-78
 TB1
 TB2-79
 TB1
 TB2-80
 TB1
 TB2-81
 TB1
 TB2-82
 TB1
 TB2-83
 TB1
 TB2-84
 TB1
 TB2-85
 TB1
 TB2-86
 TB1
 TB2-87
 TB1
 TB2-88
 TB1
 TB2-89
 TB1
 TB2-90
 TB1
 TB2-91
 TB1
 TB2-92
 TB1
 TB2-93
 TB1
 TB2-94
 TB1
 TB2-95
 TB1
 TB2-96
 TB1
 TB2-97
 TB1
 TB2-98
 TB1
 TB2-99
 TB1
 TB2-100
 TB1
 TB2-101
 TB1
 TB2-102
 TB1
 TB2-103
 TB1
 TB2-104
 TB1
 TB2-105
 TB1
 TB2-106
 TB1
 TB2-107
 TB1
 TB2-108
 TB1
 TB2-109
 TB1
 TB2-110
 TB1
 TB2-111
 TB1
 TB2-112
 TB1
 TB2-113
 TB1
 TB2-114
 TB1
 TB2-115
 TB1
 TB2-116
 TB1
 TB2-117
 TB1
 TB2-118
 TB1
 TB2-119
 TB1
 TB2-120
 TB1
 TB2-121
 TB1
 TB2-122
 TB1
 TB2-123
 TB1
 TB2-124
 TB1
 TB2-125
 TB1
 TB2-126
 TB1
 TB2-127
 TB1
 TB2-128
 TB1
 TB2-129
 TB1
 TB2-130
 TB1
 TB2-131
 TB1
 TB2-132
 TB1
 TB2-133
 TB1
 TB2-134
 TB1
 TB2-135
 TB1
 TB2-136
 TB1
 TB2-137
 TB1
 TB2-138
 TB1
 TB2-139
 TB1
 TB2-140
 TB1
 TB2-141
 TB1
 TB2-142
 TB1
 TB2-143
 TB1
 TB2-144
 TB1
 TB2-145
 TB1
 TB2-146
 TB1
 TB2-147
 TB1
 TB2-148
 TB1
 TB2-149
 TB1
 TB2-150
 TB1
 TB2-151
 TB1
 TB2-152
 TB1
 TB2-153
 TB1
 TB2-154
 TB1
 TB2-155
 TB1
 TB2-156
 TB1
 TB2-157
 TB1
 TB2-158
 TB1
 TB2-159
 TB1
 TB2-160
 TB1
 TB2-161
 TB1
 TB2-162
 TB1
 TB2-163
 TB1
 TB2-164
 TB1
 TB2-165
 TB1
 TB2-166
 TB1
 TB2-167
 TB1
 TB2-168
 TB1
 TB2-169
 TB1
 TB2-170
 TB1
 TB2-171
 TB1
 TB2-172
 TB1
 TB2-173
 TB1
 TB2-174
 TB1
 TB2-175
 TB1
 TB2-176
 TB1
 TB2-177
 TB1
 TB2-178
 TB1
 TB2-179
 TB1
 TB2-180
 TB1
 TB2-181
 TB1
 TB2-182
 TB1
 TB2-183
 TB1
 TB2-184
 TB1
 TB2-185
 TB1
 TB2-186
 TB1
 TB2-187
 TB1
 TB2-188
 TB1
 TB2-189
 TB1
 TB2-190
 TB1
 TB2-191
 TB1
 TB2-192
 TB1
 TB2-193
 TB1
 TB2-194
 TB1
 TB2-195
 TB1
 TB2-196
 TB1
 TB2-197
 TB1
 TB2-198
 TB1
 TB2-199
 TB1
 TB2-200
 TB1
 TB2-201
 TB1
 TB2-202
 TB1
 TB2-203
 TB1
 TB2-204
 TB1
 TB2-205
 TB1
 TB2-206
 TB1
 TB2-207
 TB1
 TB2-208
 TB1
 TB2-209
 TB1
 TB2-210
 TB1
 TB2-211
 TB1
 TB2-212
 TB1
 TB2-213
 TB1
 TB2-214
 TB1
 TB2-215
 TB1
 TB2-216
 TB1
 TB2-217
 TB1
 TB2-218

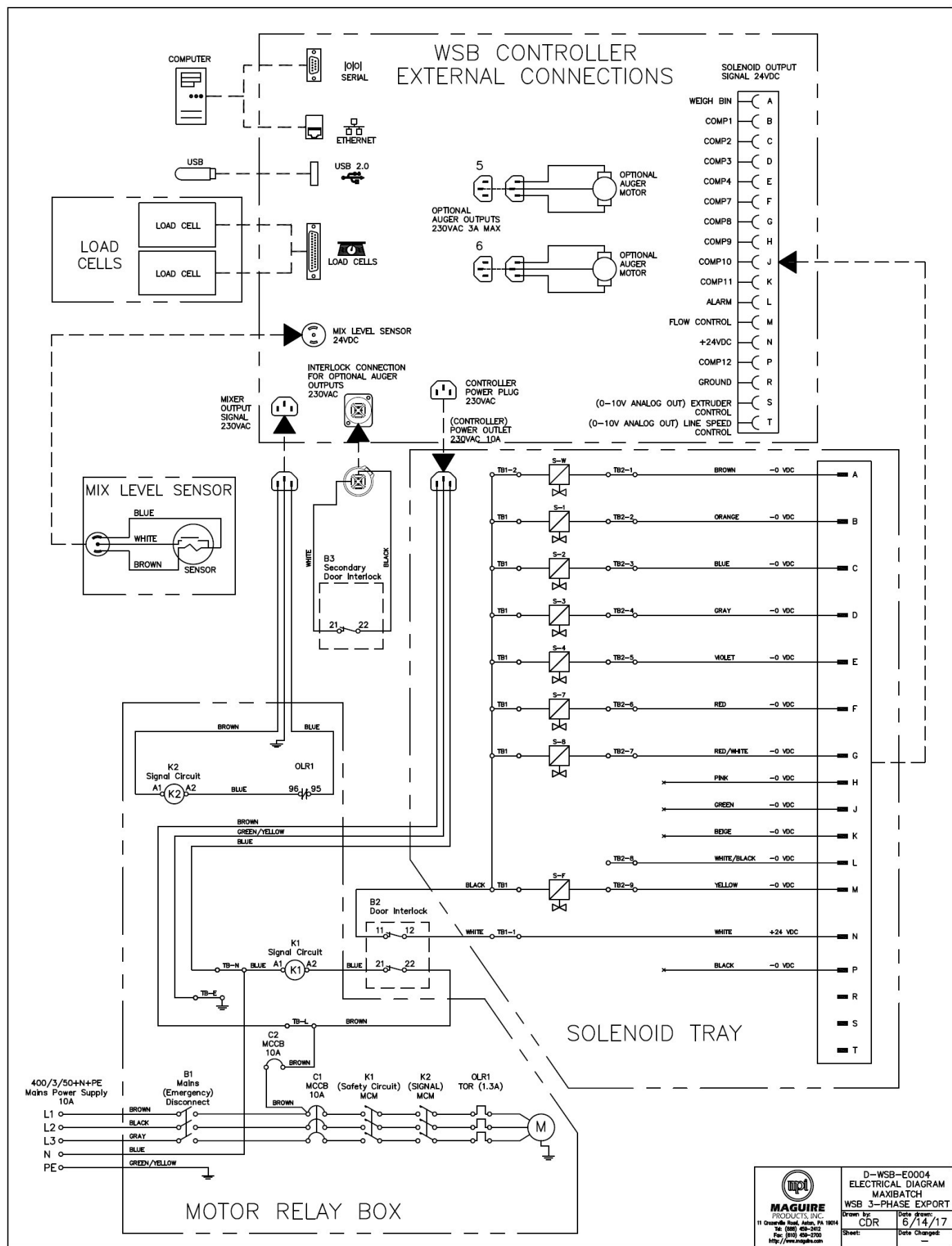
The diagram illustrates the electrical connections for the WSB-1800 3-Phase Export system. It includes the following components and connections:

- Computer:** Connected to the system via SERIAL, ETHERNET, and USB 2.0 ports.
- Load Cells:** Two load cells are connected to the system.
- Mix Level Sensor:** A 24VDC sensor connected to the system.
- Motor Relay Box:** Contains a 400/3/50+N+PE Mains Power Supply (10A), a B1 Mains (Emergency) Disconnect, a C2 MCCB (10A), a K1 MCCB (10A), a K1 (Safety Circuit) MCM, a K2 (Signal) MCM, and two OLR1 TOR (1.3A) and OLR2 TOR (1.3A) components.
- Solenoid Tray:** Contains a B2 Door Interlock and a K2 Signal Circuit (A1, A2).
- WSB Controller External Connections:** Includes a 5-pin and 6-pin connector for optional auger outputs (230VAC 3A MAX), a 10-pin connector for optional auger motor, and a 12-pin connector for solenoid output signal (24VDC).
- Wiring:** The diagram shows the wiring for the 12-pin solenoid output signal (24VDC) and the 10-pin connector for optional auger motor. The wiring is color-coded and labeled with terminal numbers (e.g., TB1-1, TB2-1, TB1-2, TB2-2, etc.).

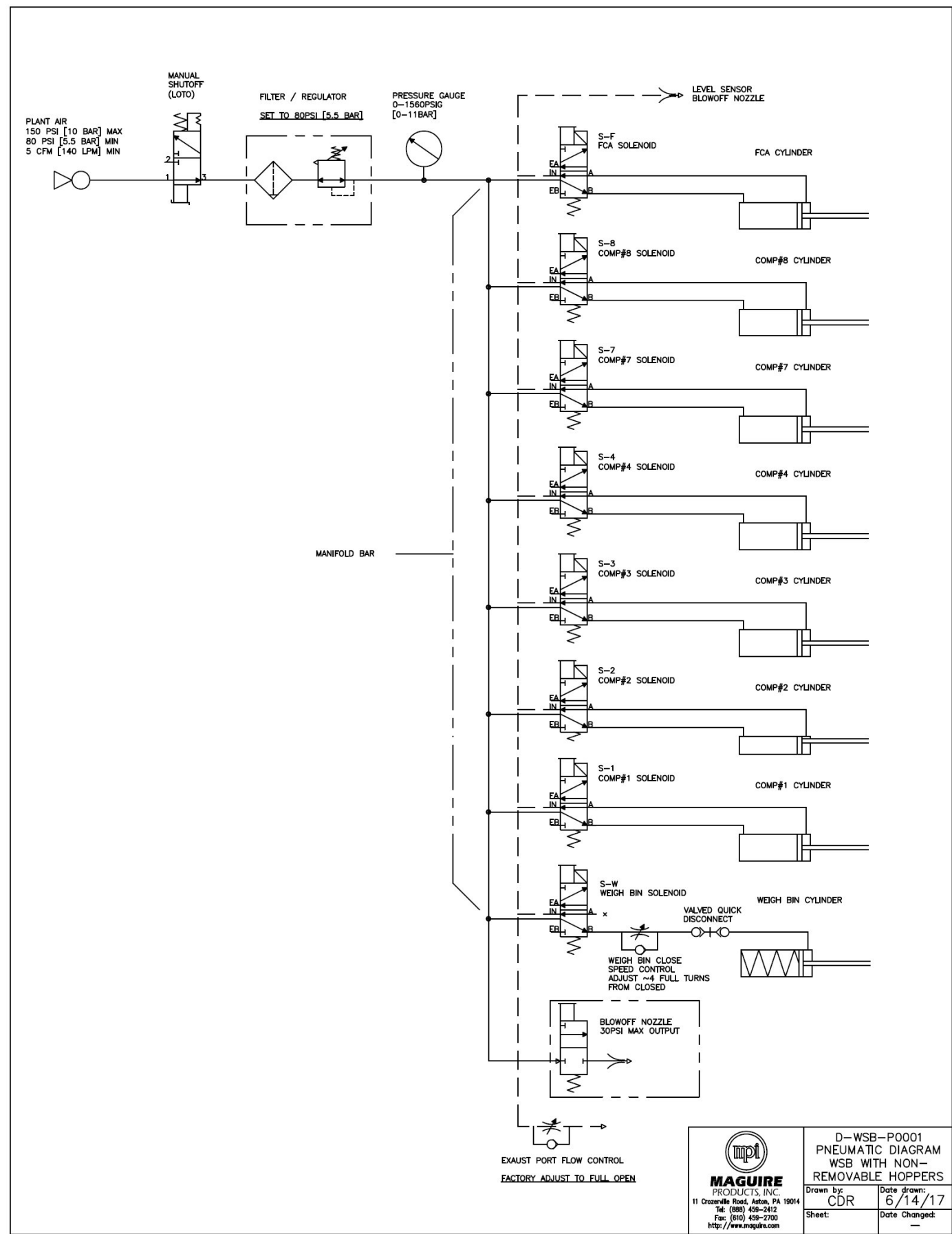
The diagram is a detailed technical drawing showing the internal wiring of the WSB-1800 3-Phase Export system. It includes the following components and connections:

- Computer:** Connected to the system via SERIAL, ETHERNET, and USB 2.0 ports.
- Load Cells:** Two load cells are connected to the system.
- Mix Level Sensor:** A 24VDC sensor connected to the system.
- Motor Relay Box:** Contains a 400/3/50+N+PE Mains Power Supply (10A), a B1 Mains (Emergency) Disconnect, a C2 MCCB (10A), a K1 MCCB (10A), a K1 (Safety Circuit) MCM, a K2 (Signal) MCM, and two OLR1 TOR (1.3A) and OLR2 TOR (1.3A) components.
- Solenoid Tray:** Contains a B2 Door Interlock and a K2 Signal Circuit (A1, A2).
- WSB Controller External Connections:** Includes a 5-pin and 6-pin connector for optional auger outputs (230VAC 3A MAX), a 10-pin connector for optional auger motor, and a 12-pin connector for solenoid output signal (24VDC).
- Wiring:** The diagram shows the wiring for the 12-pin solenoid output signal (24VDC) and the 10-pin connector for optional auger motor. The wiring is color-coded and labeled with terminal numbers (e.g., TB1-1, TB2-1, TB1-2, TB2-2, etc.).

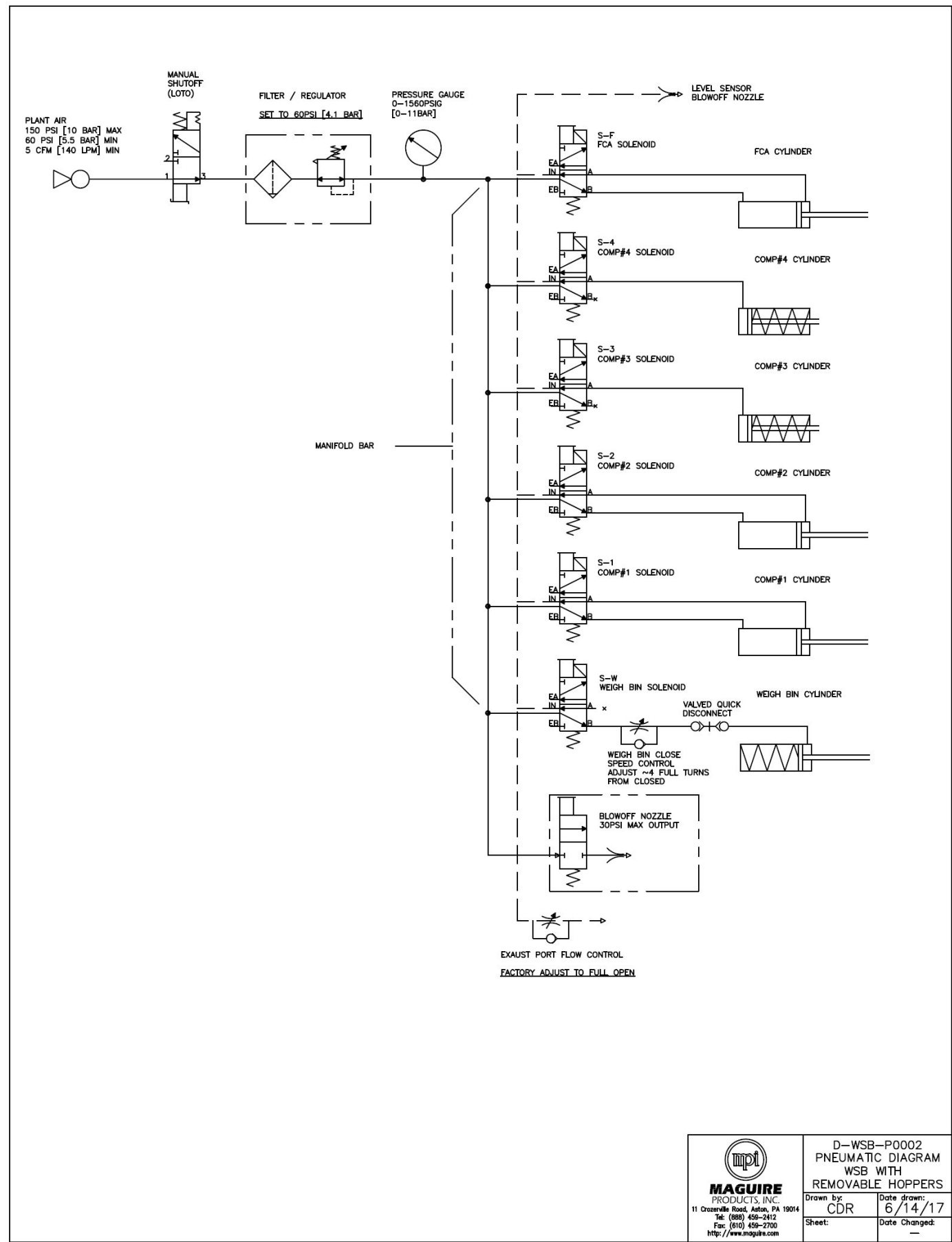
D-WSB-E0004 - Schema elettrico, WSB Export, Maxibatch



D-WSB-P0001 - Schema pneumatico, WSB, con tramogge non rimovibili



D-WSB-P0002 - Schema pneumatico, WSB, con tramogge rimovibili

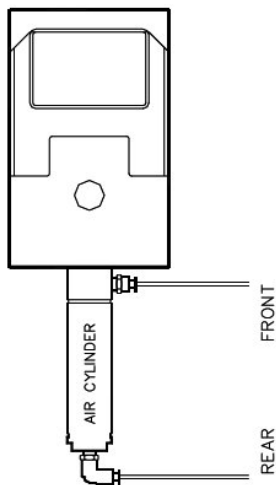


 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com	D-WSB-P0002 PNEUMATIC DIAGRAM WSB WITH REMOVABLE HOPPERS	
	Drawn by:	Date drawn:
	CDR	6/14/17
	Sheet:	Date Changed:

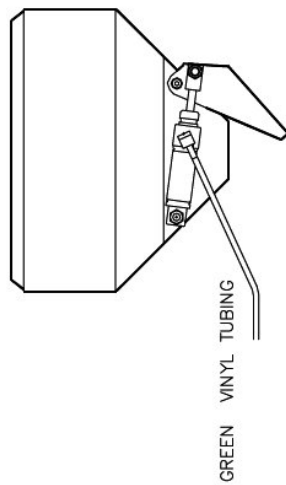
PNEUMATIC ARRANGEMENT WSB Models with Electric Mixer



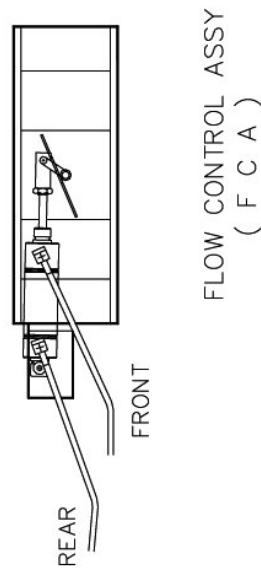
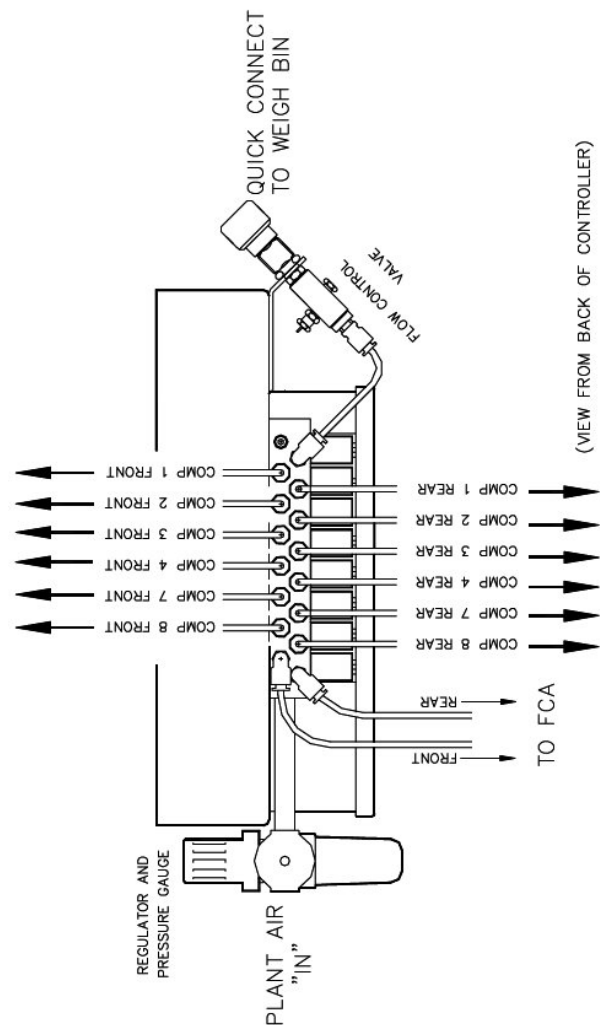
MAGUIRE PRODUCTS INC.
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014 USA
610-459-4300
Fax 610-459-2700



MATERIAL SLIDE VALVE ASSY
(TYPICAL)



WEIGH BIN ASSY
(TYPICAL)



FLOW CONTROL ASSY
(F C A)

(VIEW FROM BACK OF CONTROLLER)

Dimensioni e pesi dei modelli WSB

Modello	Dimensioni complessive	Peso complessivo
WSB-MB	16x16x23,5 (in), 410x410x600 (mm)	50 lb/23 kg
WSB-100	28,5x26,5x32(in), 730x670x820 (mm)	150 lb/68 kg
WSB-140	28,5x26,5x32(in), 730x670x820 (mm)	150 lb/68 kg
WSB-220	32,5x26,5x42 (in), 826x673x1067 (mm)	220lb/100/kg
WSB-221	32,5x26,5x42 (in), 826x673x1067 (mm)	260lb/118kg
WSB-222	32,5x26,5x42 (in), 826x673x1067 (mm)	300lb/136kg
WSB-240	32,5x26,5x42 (in), 826x673x1067 (mm)	230lb/105kg
WSB-241	32,5x26,5x42 (in), 826x673x1067 (mm)	270lb/123kg
WSB-242	41,5x28x46 (in), 1054,1x711,2x1168,4 (mm)	310lb/141kg
WSB-240R	41,5x28x46 (in), 1054,1x711,2x1168,4 (mm)	255lb/116kg
WSB-260	41,5x28x46 (in), 1054,1x711,2x1168,4 (mm)	260lb/120kg
WSB-420	32,5x26m5x48 (in), 826x673x1220 (mm)	275lb/125kg
WSB-421	32,5x26m5x48 (in), 826x673x1220 (mm)	315lb/143kg
WSB-422	32,5x26m5x48 (in), 826x673x1220 (mm)	355lb/161kg
WSB-440	32,5x26m5x48 (in), 826x673x1220 (mm)	310lb/141kg
WSB-441	32,5x26m5x48 (in), 826x673x1220 (mm)	350lb/159kg
WSB-442	41,5x28x51,5 (in),1054x711x1308 (mm)	390lb/177kg
WSB-444	41,5x28x51,5 (in),1054x711x1308 (mm)	470lb/214kg
WSB-440R	41,5x28x51,5 (in),1054x711x1308 (mm)	345lb/157kg
WSB-460	41,5x28x51,5 (in),1054x711x1308 (mm)	355lb/161kg
WSB-940	46,5x28,5x60 (in), 1181x724x1524 (mm)	420lb/191kg
WSB-941	46,5x28,5x60 (in), 1181x724x1524 (mm)	460lb/209kg
WSB-942	46,5x28,5x60 (in), 1181x724x1524 (mm)	500lb/227kg
WSB-944	46,5x28,5x60 (in), 1181x724x1524 (mm)	580lb/264kg
WSB-960	46,5x28,5x60 (in), 1181x724x1524 (mm)	430lb/195kg
WSB-1840	46,5x40,5x87 (in), 1181x1029x2210 (mm)	615lb/280kg
WSB-1841	46,5x40,5x87 (in), 1181x1029x2210 (mm)	655lb/298kg
WSB-1842	46,5x40,5x87 (in), 1181x1029x2210 (mm)	695lb/316kg
WSB-1860	46,5x40,5x87 (in), 1181x1029x2210 (mm)	625lb/284kg
WSB-1866	46,5x40,5x87 (in), 1181x1029x2210 (mm)	865lb/393kg
WSB-2420	42 x 42 x 87 (in), 1100 x 1100 x 2210 (mm)	825 lb/375 kg
WSB-2440	42 x 42 x 87 (in), 1100 x 1100 x 2210 (mm)	825 lb/375 kg
WSB-2443	60 x 80 x 87 (in), 1500 x 2100 x 2210 (mm)	1225 lb/560 kg
WSB-2445	80 x 85 x 87 (in), 2000 x 2150 x 2210 (mm)	1425 lb/650 kg
WSB-3020	50 x 50 x 90 (in), 1300 x 1300 x 2300 (mm)	900 lb/400 kg
WSB-3040	50 x 50 x 90 (in), 1300 x 1300 x 2300 (mm)	900 lb/400 kg
WSB-3043	60 x 80 x 90 (in), 1500 x 2100 x 2300 (mm)	1300 lb/600 kg
WSB-3045	80 x 85 x 90 (in), 2000 x 2150 x 2300 (mm)	1500 lb, 680 kg

Sistema di carico integrato Flexbus Lite

Il sistema di carico Flexbus Lite è integrato nel Weigh Scale Touchscreen Controller Maguire 4088 e permette il controllo locale di una singola pompa e fino a 9 ricevitori. Questo capitolo descrive il sistema di carico Flexbus Lite.

Indice

Panoramica Flexbus Lite	117
Schermata principale Flexbus	118
Settaggio e configurazione Flexbus	118
Assegnazione pompa Flexbus	121
Assegnazione ricevitore	123
Configurazione ricevitore	124
Configurazione pompa	126
Rimozione ricevitori o pompe	128
Opzioni di settaggio sistema Flexbus	129
Ricevitore: salvataggio configurazione, ripristino, valori predefiniti	130
Dettagli schermata principale Flexbus	131
Schema elettrico Flexbus	133
Mappa componenti Flexbus Lite	135

Panoramica schermata principale Flexbus Lite



Settaggio e configurazione Flexbus Lite

Flexbus Lite utilizza un indirizzo MAC per identificare singolarmente ogni pompa e ricevitore Flexbus. L'identificazione e l'assegnazione numerica di ogni pompa e ricevitore Flexbus sono settate all'interno di Flexbus Lite mediante l'ordine in cui il ricevitore viene acceso e rilevato durante la routine di assegnazione pompa e i processi di settaggio routine di assegnazione ricevitore.

Una volta completato il settaggio iniziale, Flexbus Lite manterrà il settaggio e l'identificazione della pompa e di ciascun ricevitore indefinitamente. Dopo l'ordine di identificazione iniziale e l'assegnazione numerica è stata salvata, l'operatore, in seguito, può apportare modifiche all'ordine di assegnazione numerica del ricevitore e assegnare un nome di identificazione alfanumerico di 4 caratteri a ciascun ricevitore.

Abilitazione di Flexbus Lite nel controller touchscreen del Weigh Scale Blender

Flexbus Lite è un'opzione che può essere abilitata all'interno del controller touchscreen Weigh Scale 4088 che consente il controllo locale di una singola pompa e fino a 9 ricevitori. Per il caricamento del miscelatore sono necessari componenti aggiuntivi, compresi i ricevitori dotati di Flexbus, un prelievo a T, un hub di posizione, un modulo pompa e il cablaggio necessario. Consultare la mappa dei componenti Flexbus Lite a pagina 135 per i dettagli di settaggio.

Come abilitare Flexbus Lite nel Maguire Weigh Scale Blender

Premere		Il display richiederà la password. (di default: 22222)	Quindi premere:	
Premere	Configurazione sistema	Il display mostrerà le categorie di configurazione sistema.		
Premere	Preferenze	Il display mostrerà le categorie delle preferenze.		
Premere	Flexbus Lite	Il display mostrerà la schermata delle opzioni Flexbus Lite.		
Premere	Abilitata	Il Flexbus verrà abilitato mostrando il pulsante del menu Flexbus.		
Premere		Per salvare e uscire o premere la X rossa per cancellare e uscire.		
Premere		Per accedere a Flexbus Lite.		
Premere		Per riportare la visualizzazione alla schermata del controller Weigh Scale Blender. Quando il controller del miscelatore sta visualizzando il Weigh Scale Blender, Flexbus continua a funzionare. Premere il pulsante Flexbus in qualsiasi momento per tornare a Flexbus.		

Schermata di settaggio sistema Flexbus Lite

L'assegnazione pompa viene settata tramite la schermata di SETTAGGIO. Si accede alla schermata di settaggio premendo il pulsante Settaggio sul lato destro dello schermo.



Sulla schermata PRINCIPALE PREMERE:		Premendo il pulsante SETTAGGIO viene richiesta la password.
PREMERE:	22222	Immettere la password (la password di default è 22222) Premere  per confermare la password.
Ciò permette di accedere alla schermata di settaggio. Questa schermata contiene molte opzioni specifiche di settaggio.		

Pulsanti di settaggio pompa e ricevitori

Premendo POMPA o RICEVITORI si accede al settaggio per tali dispositivi

Menu di navigazione



Pump: 0



Receivers: 0



Ritorna alla schermata principale



Display pompa



Registro eventi e cronologia allarmi



Passare a schermata principale WSB



Settaggio (protetto da password)



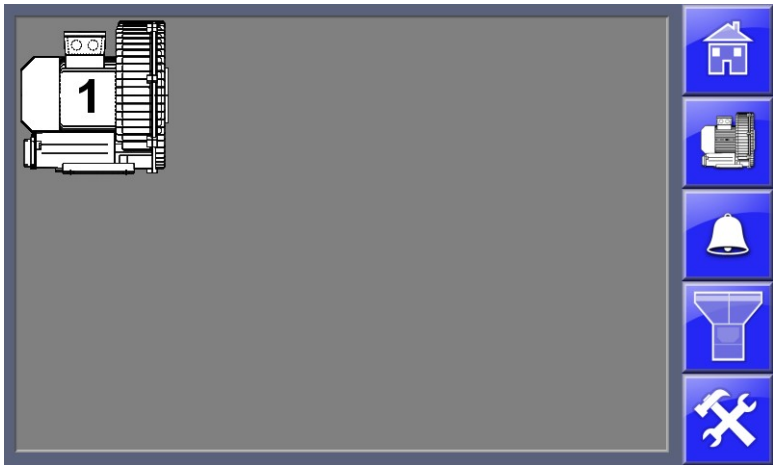
Opzioni di settaggio sistema Flexbus Lite

Nota: La pompa deve essere assegnata prima dei ricevitori.

Nota: Flexbus Lite utilizza una singola pompa e fino a 9 ricevitori.

Assegnazione pompa - La pompa deve essere assegnata prima dei ricevitori.

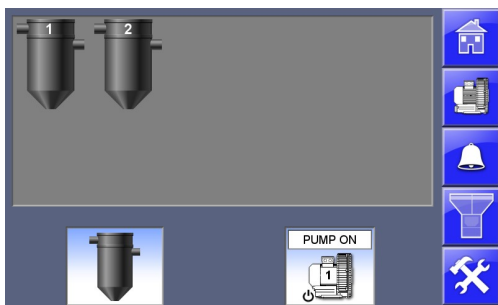
Flexbus Lite (parte del Maguire 4088 TS Weigh Scale Blender) controlla una singola pompa. Il sistema Flexbus può controllare fino a 5 pompe. Se si dispone di due o più pompe (solo Flexbus), SPEGNERE tutte le pompe prima di eseguire il settaggio nel controller Flexbus, altrimenti: Per assegnare le pompe seguire queste istruzioni:

Sulla schermata PRINCIPALE PREMERE:		Premendo il pulsante SETTAGGIO viene richiesta la password.
PREMERE:	22222	Immettere la password (la password di default è 22222) Premere  per confermare la password.
Ciò permette di accedere alla schermata di settaggio. Questa schermata contiene molte opzioni specifiche di settaggio.		
Per settare le pompe: PREMERE:		Premere il pulsante grande delle pompe sull'estremità sinistra della schermata.
Ciò permette di accedere alla schermata di assegnazione POMPA. Questa schermata grigia contiene tutte le pompe assegnate in precedenza. Per il primo settaggio, questa schermata è probabilmente vuota e nessuna pompa è stata assegnata. A questo punto, accendere la pompa Flexbus Lite da assegnare.		
Con una sola pompa, quella pompa apparirà sullo schermo e sarà etichettata con il numero 1.		
PREMERE:		Per tornare alla schermata di settaggio. Quando si ritorna alla schermata di settaggio, il pulsante della pompa mostrerà il simbolo di settaggio  sul pulsante stesso per indicare che si è ancora in modalità di assegnazione pompa.
PREMERE:		Per uscire dalla modalità di assegnazione pompa. L'icona di settaggio  sovrapposta al pulsante scomparire per indicare che si è usciti dalla modalità di assegnazione pompa.

Mentre si è nella schermata di settaggio, è possibile passare direttamente al settaggio dei ricevitori senza reinserire la password.		
PREMERE:		Per entrare nella schermata di assegnazione ricevitori. Vere ➡ pagina successiva per le istruzioni sull'assegnazione ricevitori. Altrimenti, per uscire dal SETTAGGIO...
PREMERE:		Per uscire dalla schermata di settaggio.

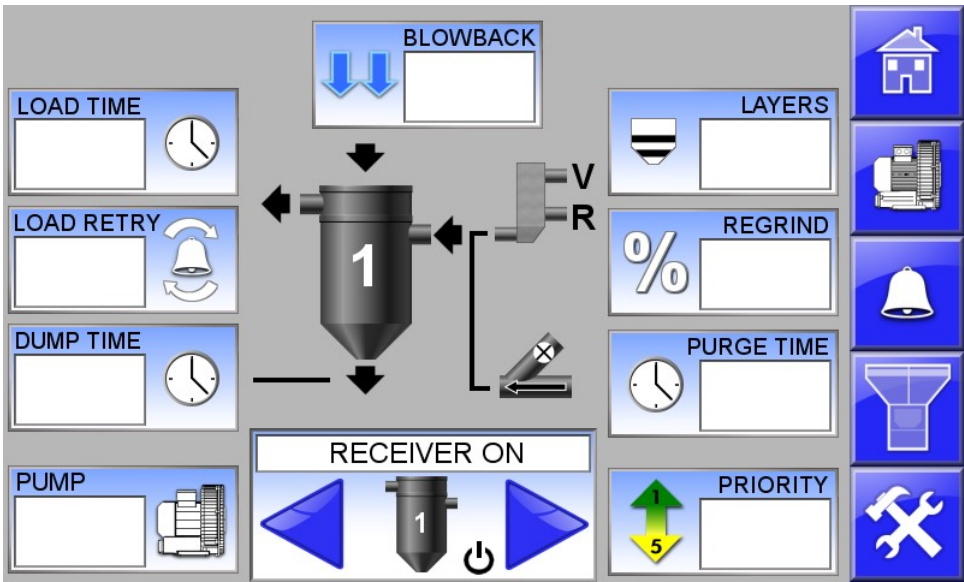
Assegnazione ricevitore

NOTA: Se si è già entrati nel SETTAGGIO, saltare il passaggio della password e andare alla ➡ sotto.

Sulla schermata PRINCIPALE PREMERE:		Premendo il pulsante SETTAGGIO viene richiesta la password.
PREMERE:	22222	Immettere la password (la password di default è 22222) Premere  per confermare la password.
➡ Ciò permette di accedere alla schermata di settaggio. Questa schermata contiene molte opzioni specifiche di settaggio.		
PREMERE:		Premere il pulsante grande del ricevitore per entrare nella schermata di assegnazione ricevitori.
La schermata grigia contiene tutti i ricevitori assegnati in precedenza. Per il primo settaggio, questa schermata è probabilmente vuota e nessun ricevitore è stato assegnato. Accendere i ricevitori Flexbus nell'ordine in cui si desidera vengano assegnati.		
I ricevitori appariranno sulla schermata e saranno numerati nell'ordine in cui sono stati accesi. Se necessario, premendo ogni icona dei ricevitori è possibile riassegnare il numero ID a un altro numero non assegnato. Simbolo pompa  nel pannello pompa per mettere la pompa online o offline.		
PREMERE:		Per tornare alla schermata di settaggio. Quando si ritorna alla schermata di settaggio, il pulsante dei ricevitori mostrerà il simbolo di settaggio sul pulsante stesso per indicare che si è ancora in modalità di assegnazione ricevitori.
PREMERE:		Per uscire dalla modalità di assegnazione ricevitori. L'icona di settaggio  sparirà per indicare che si è usciti dalla modalità di assegnazione ricevitori.
PREMERE:		Per uscire dalla schermata di settaggio.

Configurazione ricevitore

La schermata di configurazione del ricevitore è accessibile dalla schermata principale. Premendo un ricevitore sulla schermata principale, si accede alla schermata di configurazione del ricevitore. Il ricevitore che si sta configurando è identificato dal numero ID del ricevitore sulle immagini del ricevitore di questa schermata. È possibile selezionare un altro ricevitore utilizzando le frecce di navigazione ricevitore nella parte inferiore centrale di questa schermata.



Navigazione ricevitore



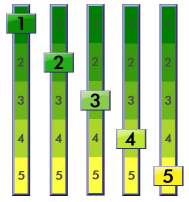
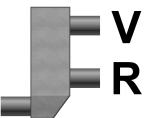
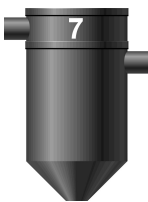
Pannello di navigazione ricevitore e di stato - Questo pannello multifunzione visualizza i messaggi e lo stato del ricevitore, consente la navigazione nella schermata di configurazione di ciascun ricevitore utilizzando i pulsanti freccia e consente di SPEGNERE o ACCENDERE il ricevitore.

Il simbolo del ricevitore può visualizzare i seguenti stati:

	Premendo il simbolo del ricevitore si commuta il ricevitore su OFF o ON. Questo simbolo indica che il ricevitore è spento e non funzionerà.
	Questo simbolo indica che il controller ha perso la comunicazione con il ricevitore. In questo stato il ricevitore non funzionerà.

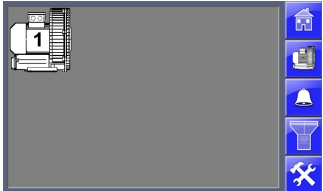
Campi di configurazione ricevitore

	Getto - Il getto è un impulso d'aria per pulire il filtro. Il getto ha due campi di configurazione. Il ciclo di salto definisce il numero di cicli che il ricevitore salterà tra gli impulsi di getto. Per default, il ciclo di salto è 3. Settrandolo a 0 (zero) pulserà ogni volta. L'intervallo di tempo è un fattore di moltiplicazione di 400 ms per pressurizzare il contenitore di carica. Per default, l'intervallo di tempo è 1 (1=400 ms).
	Tempo di carica - Il tempo in secondi in cui il ricevitore verrà caricato.

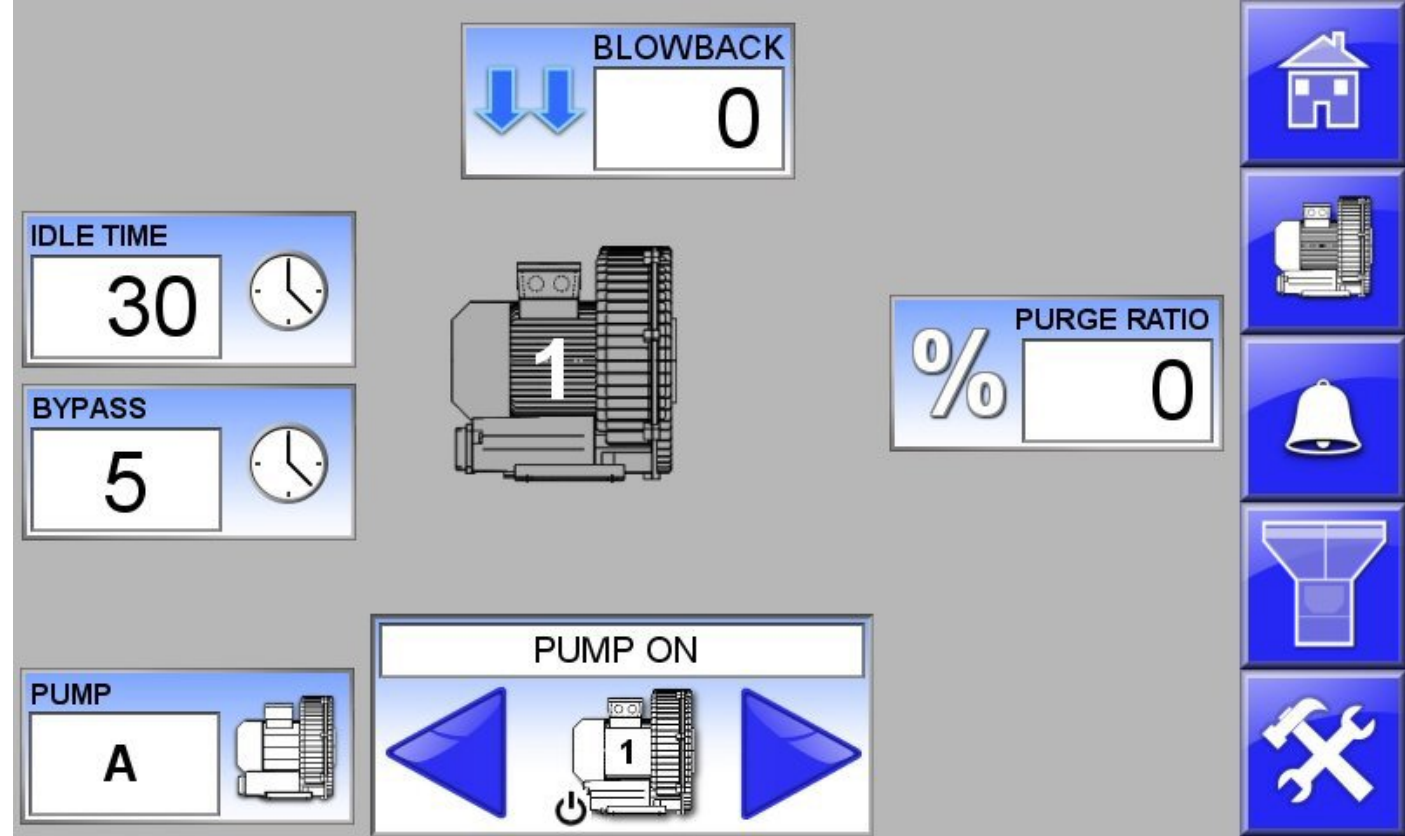
	<u>Tentativi di carica</u> - Il numero di volte in cui il ricevitore tenterà di caricare correttamente il materiale e soddisfare i parametri del sensore. Il superamento di questo numero di tentativi farà emettere l'allarme del ricevitore.	
	<u>Tempo di scarico</u> - Il tempo in secondi in cui il ricevitore rimarrà aperto durante il ciclo di scarico.	
	<u>Assegnazione pompa</u> - Il numero ID della pompa a cui è assegnato questo ricevitore.	
	<u>Strati</u> - Numero di strati di rimacinato che saranno erogati con il naturale. Zero attiva la stratificazione automatica. Massimo 4 strati.	
	<u>Percentuale di rimacinato</u> - Quando viene specificato un valore % diverso da zero, il rimacinato verrà erogato come % del tempo di carico. La valvola proporzionale viene controllata dal tempo.	
	<u>Tempo di spurgo</u> - Il tempo in secondi in cui la valvola di spurgo si aprirà per spurgare la linea di trasporto. (Il tempo di spurgo segue il tempo di scarico).	
	<u>Priorità</u> - Imposta l'ordine di importanza dei ricevitori. Settando un ricevitore a livello 1 si imposta la priorità più alta, mentre il settaggio a livello 5 si imposta la priorità più bassa. Ricevitori con priorità più alta ricevono il materiale per primi mentre i ricevitori con priorità più bassa ricevono materiale in seguito.	
	<u>Valvola proporzionale di stratificazione</u> - Questo simbolo rappresenta il materiale vergine (naturale) / rimacinato % in stratificazione sul lato di ingresso del ricevitore.	
		<u>Spurgo</u> - Questo simbolo rappresenta la valvola di spurgo. Durante lo spurgo, il simbolo mostrerà una freccia blu.
	L'etichetta e le impostazioni predefinite del ricevitore possono essere ripristinate toccando l'immagine grande del ricevitore al centro della schermata.	

Configurazione pompa

Premendo il pulsante della pompa nella navigazione a destra si accede alla schermata di panoramica della pompa; quindi, premendo una pompa in questa schermata di panoramica, si aprirà la schermata di configurazione della pompa. La pompa che si sta configurando è identificata dall'etichetta ID della pompa sull'immagine della pompa su questa schermata. È possibile selezionare un'altra pompa utilizzando le frecce di navigazione pompa nella parte inferiore centrale di questa schermata.

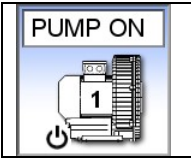


Schermata di panoramica pompa



Schermata di configurazione pompa

Controllo pompa



Pannello di stato pompa - Questo pannello visualizza i messaggi e lo stato della pompa e consente di SPEGNERE o ACCENDERE la pompa.

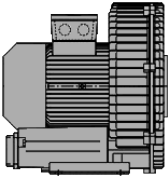
Il simbolo della pompa può visualizzare i seguenti stati:

	Premendo il simbolo della pompa si SPEGNE o si ACCENDE la pompa. Il messaggio mostrerà POMPA OFF.
	Questo simbolo indica che la pompa ha perso la comunicazione. In questo stato la pompa non funzionerà. Il messaggio mostrerà PERDITA COMUNICAZIONE POMPA

Campi di configurazione pompa

	<u>Getto</u> - Il getto è un impulso d'aria per pulire il filtro. Il getto ha due campi di configurazione. Il ciclo di salto definisce il numero di cicli di bypass saltati tra ogni impulso di getto. Per default, il ciclo di salto è 10. Settandolo a 0 (zero) pulserà ogni volta. L'intervallo di tempo è un fattore di moltiplicazione di 400 ms per pressurizzare il contenitore di carica. Per default, l'intervallo di tempo è 5 (1=400 ms).
	<u>TEMPO A VUOTO</u> - Il tempo in minuti in cui la pompa funziona dopo l'ultima richiesta di trasporto prima dello spegnimento.
	<u>BYPASS</u> - Il ritardo di tempo in decimi di secondi (0-50, da zero secondi a 5 secondi) prima che la valvola di bypass si apra dopo che tutti i ricevitori sono soddisfatti.
	<u>TASSO DI SPURGO</u> - La % di tempo ripartita tra due valvole di spurgo. Utilizzato per rimuovere il materiale che fuoriesce dal ricevitore.
	<u>POMPA</u> - Selezione tra uscite pompa A o pompa B.

Etichettatura pompa

	Premendo l'immagine della pompa al centro dello schermo vengono visualizzate le informazioni sulla pompa e si consente di ripristinare l'etichetta e le impostazioni predefinite della pompa.
---	--

Rimozione ricevitori dalla configurazione

Se un ricevitore deve essere rimosso dalla configurazione, si può usare questa procedura.

Sulla schermata PRINCIPALE PREMERE:		Premendo il pulsante SETTAGGIO viene richiesta la password.
PREMERE:	22222	Immettere la password (la password di default è 22222) Premere  per confermare la password.
Ciò permette di accedere alla schermata di settaggio. Questa schermata contiene molte opzioni specifiche di settaggio.		
PREMERE:		Premere il pulsante grande del ricevitore.
La schermata conterrà tutti i dispositivi precedentemente assegnati (pompe o ricevitori). Per rimuovere il dispositivo, un dispositivo deve essere spento o la comunicazione deve essere disconnessa. Quando un dispositivo è spento o la comunicazione con il dispositivo è disconnessa, l'icona del caricatore o della pompa riporterà una X rossa. La X rossa consente di rimuovere il dispositivo premendo sul dispositivo.		
PREMERE:		Per rimuovere il ricevitore.
Verrà mostrata una richiesta per rimuovere il ricevitore.		
PREMERE:		Per tornare alla schermata di settaggio. Quando si ritorna alla schermata di settaggio, il pulsante dei ricevitori mostrerà il simbolo di settaggio per indicare che si è ancora in modalità di assegnazione ricevitori.
PREMERE:		Per uscire dalla modalità di assegnazione. L'icona di settaggio sparirà per indicare che si è usciti dalla modalità di assegnazione.
PREMERE:		Per uscire dalla schermata di settaggio.

Opzioni di settaggio sistema Flexbus Lite



Inoltre, la schermata di settaggio consente di impostare: data e ora, timeout dello screensaver, luminosità dello schermo, calibrazione dello schermo, aggiornamento del controller Flexbus e del firmware del ricevitore/pompa, modifica della password, selezione della lingua e formato della data. Per accedere al settaggio, premere il pulsante di settaggio sulla schermata principale. La password di default è 22222.

	Impostare data e orario
	Impostare luminosità schermo
	Aggiornamento firmware ricevitore e pompa Richiede un aggiornamento firmware fornito da Maguire Products Inc. Copiare il firmware (.XUF file) su chiavetta USB e inserire chiavetta USB nella porta USB del controller. Premere il pulsante aggiornamento. Premere la casella verde  per avviare l'aggiornamento. L'aggiornamento firmware verrà copiato dalla chiavetta a pompe e ricevitori che richiedono l'aggiornamento (il firmware aggiornato non verrà modificato). Una volta completata la copia, verrà chiesto di spegnere/inserire l'alimentazione (off/on). Gli aggiornamenti ai dispositivi vengono registrati nel registro degli allarmi/eventi.
	Modifica password Imposta la password operatore e la password amministratore.  Password operatore - Se abilitata, tutti i campi dei parametri pompa e ricevitore sono protetti da password.  Password amministratore - Modifica la password amministratore. Digitare la nuova password, quindi digitare nuovamente la password nel secondo campo per confermare. Le password valide sono numeri da 0 a 9, da 1 a 6 caratteri. Premere la casella verde  quando si è finito.
	Impostare lingua

Salvare il settaggio del ricevitore su USB, ripristinare da USB, ripristinare i valori predefiniti

	Quando il simbolo di navigazione del ricevitore appare con il simbolo di settaggio sovrapposto, ci si trova nella routine di settaggio. Premendo il simbolo del ricevitore quando ci si trova in questa modalità si consente all'utente di salvare il settaggio su USB, ripristinare il settaggio da USB e cancellare le informazioni di settaggio ripristinando i valori predefiniti.
---	--

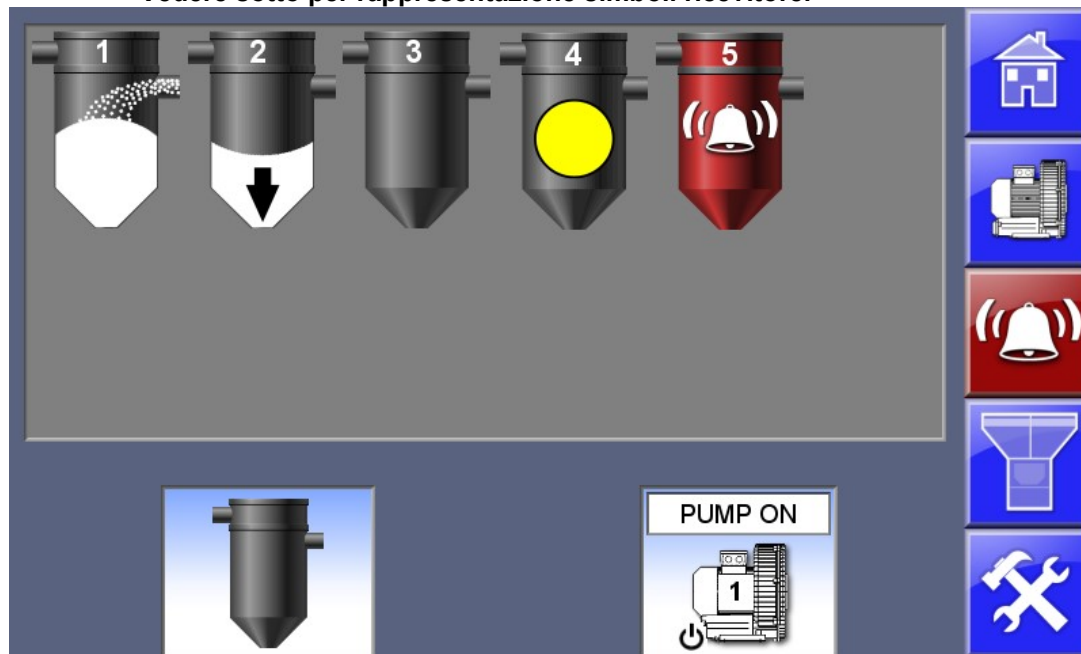
	<u>Salvare il settaggio su USB</u> - Salva il settaggio corrente dei ricevitori e delle pompe in un file CSV su una chiavetta USB collegata alla porta USB del controller.
	<u>Ripristinare il settaggio da USB</u> - Ripristina il settaggio precedentemente salvato dei ricevitori e delle pompe da un file CSV su una chiavetta USB collegata alla porta USB del controller.
	<u>Cancellare il settaggio, ripristinare i valori predefiniti</u> - Rimuove tutte le informazioni di settaggio dal controller Flexbus Lite.

Schermata principale Flexbus Lite

Pannello di stato live

Visualizza lo stato live di tutti i ricevitori.
Vedere sotto per rappresentazione simboli ricevitore.

Menu di navigazione



Ricevitori

Settaggio di tutti i ricevitori

Pompa

Settaggio pompa

Ritorna alla schermata principale da una qualsiasi schermata.

Display pompa
Modifica il pannello di visualizzazione live sulla pompa

Cronologia allarmi
Diventa rosso quando c'è una notifica di allarme.

Passa alla schermata principale WSB

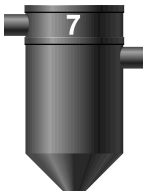
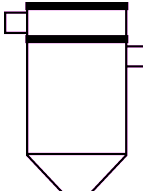
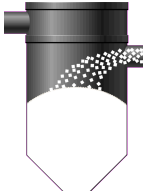
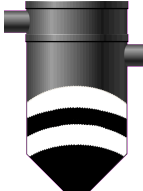
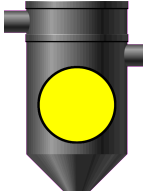
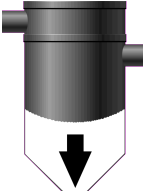
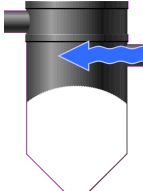
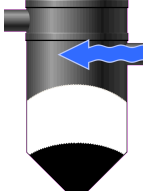
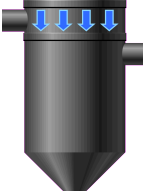
Settaggio
Entra nelle schermate di settaggio protette da password.

Pannello di stato live

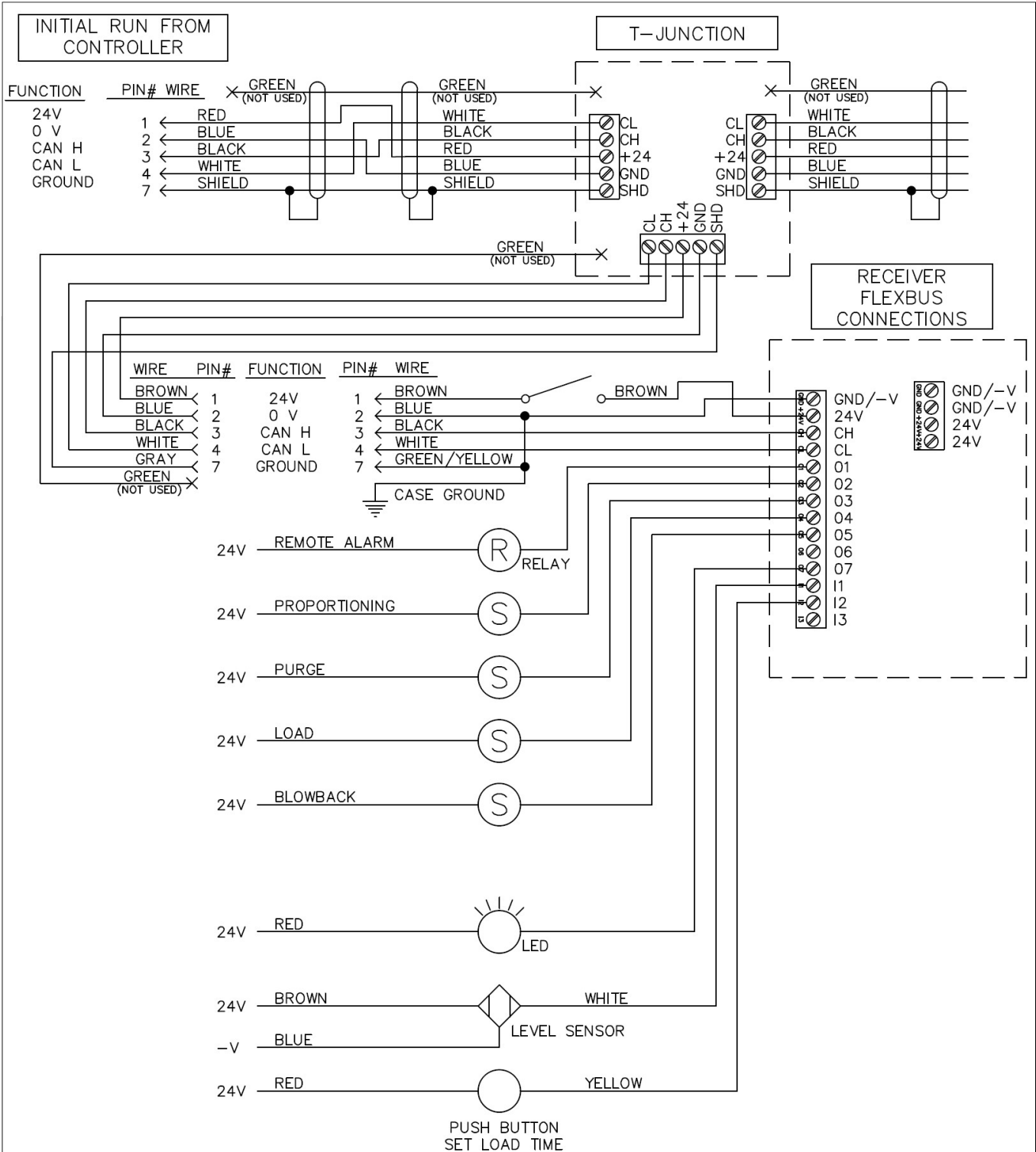
Nel pannello di stato live, i ricevitori visualizzeranno il loro stato corrente.. Vedere la pagina successiva per una descrizione di ciascun simbolo di stato live del ricevitore.

Premendo uno dei simboli del ricevitore nel pannello di stato live verrà visualizzata la schermata di configurazione ricevitore per quel ricevitore specifico. Vedere Configurazione del ricevitore per ulteriori informazioni sulla configurazione dei ricevitori.

Cosa rappresentano i simboli del ricevitore:

	Il ricevitore è online e in stand-by.		Comunicazione persa con ricevitore. La causa potrebbe essere l'alimentazione del ricevitore spenta o un cavo di comunicazione disconnesso.
	Il ricevitore è inattivo.		Il ricevitore sta emettendo un allarme.
	Materiale vergine in riempimento nel ricevitore.		Materiale rimacinato in riempimento nel ricevitore.
	Stratificazione rimacinato		Carico proporzionale
	Richiesta di materiale.		Scarico materiale
	Spurgo solo materiale vergine.		Spurgo solo materiale rimacinato.
	Spurgo materiale proporzionato.		Getto attivo. Pulizia filtro aria ricevitore.

Schema elettrico Flexbus Lite





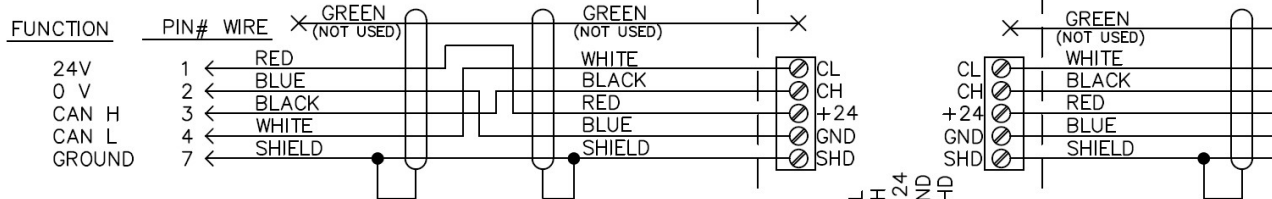
MAGUIRE
PRODUCTS, INC.
11 Crozerville Road, Aston, PA 19014
Tel: (888) 459-2412
Fax: (610) 459-2700
<http://www.maguire.com>

RECEIVER CARD WIRING, FLEXBUS

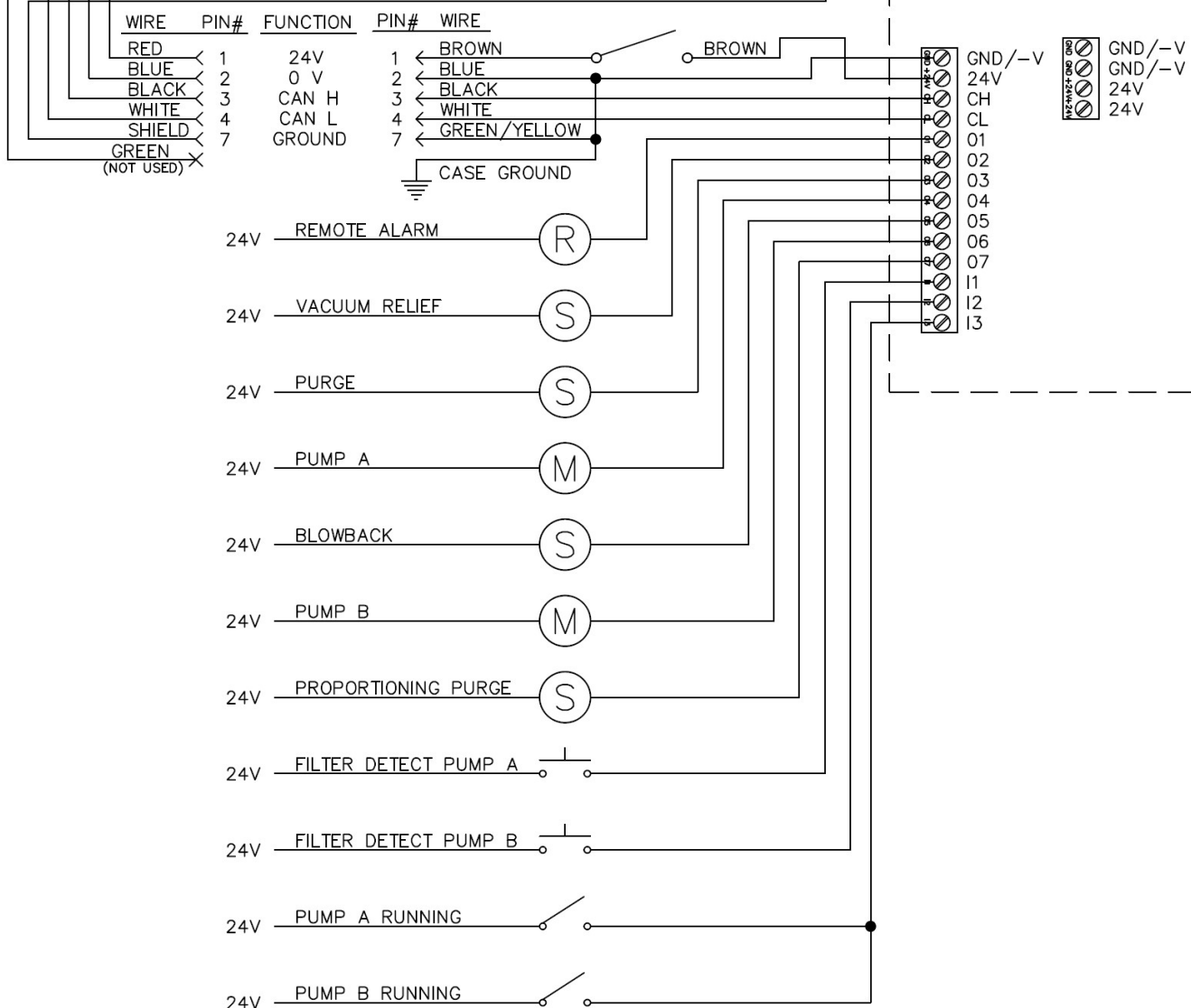
Drawn by: CDR	Date drawn: 4/22/13
Last Saved by: PWB	Date Changed: 6/1/16

INITIAL RUN FROM
CONTROLLER

T-JUNCTION

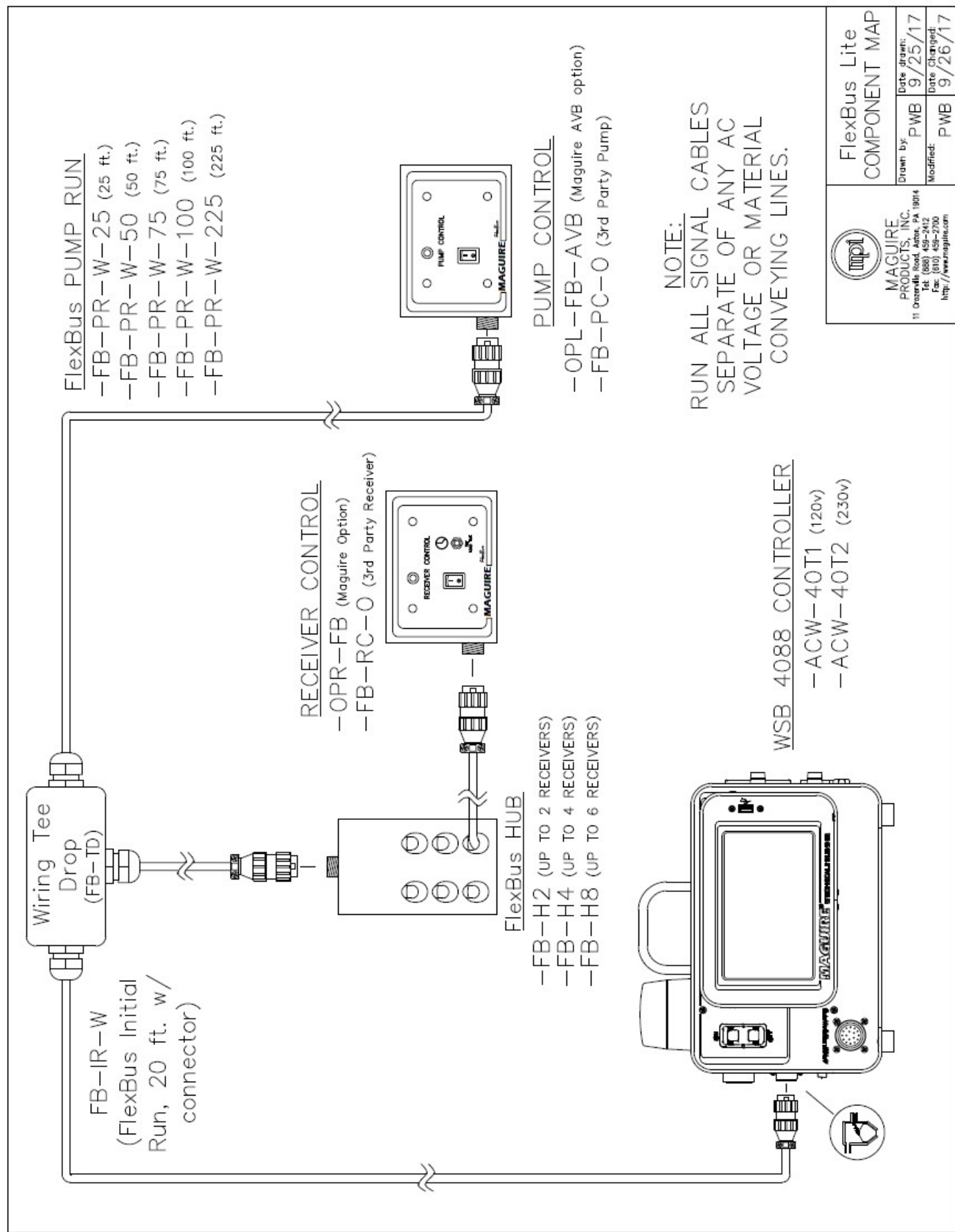


PUMP
FLEXBUS
CONNECTIONS



 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com		PUMP CARD WIRING FLEXBUS	
		Drawn by: CDR	Date drawn: 11/27/13
Last Saved by: PWB		Date Changed: 9/19/16	

Mappa componenti Flexbus Lite



Disclaimer

Produzione di prodotti difettosi

Le condizioni di lavorazione e i materiali variano notevolmente da cliente a cliente e da prodotto a prodotto. Per noi È IMPOSSIBILE prevedere OGNI condizione e requisito di lavorazione, o essere certi che le nostre apparecchiature funzioneranno correttamente in tutte le circostanze. Voi, clienti, dovete osservare e verificare il livello di prestazioni delle nostre apparecchiature nel vostro impianto, come parte del vostro processo produttivo generale.

Dovete verificare, a vostra giudizio, che questo livello di prestazioni soddisfi le vostre esigenze. NON POSSIAMO essere ritenuti responsabili per perdite dovute a prodotti miscelati in modo errato, anche a causa di malfunzionamenti delle apparecchiature o di una progettazione non rispondente alle vostre esigenze; e/o per eventuali perdite conseguenti, dovute alle nostre apparecchiature che non si adattano alle vostre esigenze.

Saremo responsabili solo di correggere, riparare, sostituire o accettare il reso per un rimborso completo se le nostre apparecchiature non funzionano come previsto o, inavvertitamente, abbiamo presentato in modo errato le nostre apparecchiature per la vostra applicazione.

Accuratezza del presente manuale

Siamo costantemente impegnati a mantenere il presente manuale il più corretto ed aggiornato possibile. Tuttavia, le modifiche tecnologiche e al prodotto potrebbero verificarsi più rapidamente rispetto alla ristampa di questo manuale. Generalmente, eventuali modifiche apportate al design dell'essiccatore o al funzionamento del software possono non risultare nel manuale per diversi mesi. La data riportata a piè di pagina del presente manuale indicherà approssimativamente il livello di aggiornamento del manuale stesso. Allo stesso modo, l'essiccatore può essere stato prodotto precedentemente e le informazioni contenute nel manuale potrebbero non descrivere in modo accurato l'essiccatore, in quanto il manuale stesso viene redatto per la linea attualmente in produzione (con riferimento alla data riportata a piè di pagina). Ci si riserva sempre il diritto di apportare modifiche senza alcun preavviso, e non possiamo garantire che il manuale sia completamente accurato. In caso di eventuali domande in merito alle informazioni contenute nel manuale, o nel caso in cui venissero individuati degli errori, vi preghiamo di darcene notizia in modo che sia possibile apportare le correzioni richieste o fornire maggiori dettagli. Inoltre, saremo lieti di fornirvi una copia aggiornata di qualsiasi manuale in qualunque momento. Saremo lieti di accettare commenti e suggerimenti sulle modalità da usare per migliorare questo manuale.

Per eventuali informazioni aggiuntive o per scaricare l'ultima copia del presente manuale o qualsiasi altro manuale Maguire, si prega di visitare il nostro sito web o di prendere direttamente contatto con noi.

Web: www.maguire.com

Email: support@maguire.com

Maguire Products Inc.
Main Headquarters
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014
Tel: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700
Email: info@maguire.com

Maguire Europe
Tame Park, Tamworth
Staffordshire, B775DY, UK
Tel: + 44 1827 265 850
Fax: + 44 1827 265 855
Email: info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD
15 Changi North Street 1
#01-15, I-Lofts
Singapore 498765
Tel: 65 6848-7117
Fax: 65 6542-8577
magasia@maguire-products.com.sg

Garanzia esclusiva 5 anni



I PRODOTTI MAGUIRE offrono LA GARANZIA PIÙ COMPLETA nel settore delle materie plastiche. Garantiamo che ogni Weigh Scale Blender da noi prodotto è esente da difetti di materiale e lavorazione nelle normali condizioni di utilizzo e servizio; escludendo solo gli elementi elencati di seguito come "articoli esclusi"; il nostro obbligo ai sensi della presente garanzia si limita al risarcimento presso il nostro stabilimento di qualsiasi Weigh Scale Blender che entro CINQUE (5) ANNI dopo la consegna all'acquirente originario sarà **RESTITUITO** intatto a noi, le spese di trasporto **PREPAGATE**, e dove la nostra verifica possa rivelare in termini a noi soddisfacenti di essere stato difettoso; questa garanzia risulta espressamente sostitutiva di tutte le altre garanzie espresse o implicite e di tutti gli altri obblighi o responsabilità da parte nostra, e MAGUIRE PRODUCTS non incarica né autorizza altre persone ad assumersi per essa alcuna altra responsabilità in relazione alla vendita dei propri Weigh Scale Blender.

La presente garanzia non si applica ad alcun Weigh Scale Blender che sia stato riparato o modificato al di fuori dello stabilimento MAGUIRE PRODUCTS, a meno che tale riparazione o modifica, a nostro giudizio, non abbia niente a che vedere con l'avaria; né che sia stato soggetto ad un utilizzo improprio, negligenza o incidente, cablaggio errato da parte di terzi, o installazione o utilizzo non conforme alle istruzioni fornite da Maguire Products.

La nostra responsabilità ai sensi della presente garanzia si estenderà **ESCLUSIVAMENTE** alle apparecchiature restituite al nostro stabilimento di Aston, Pennsylvania, **IN FORMA PREPAGATA**.

Si prega di notare il nostro costante impegno a soddisfare i nostri Clienti in qualsiasi maniera sia ritenuta più opportuna per ovviare a qualunque problema si possa presentare nell'ambito della nostra attrezzatura.

ARTICOLI ESCLUSI:

Le **CELLE DI CARICO** sui nostri **WEIGH SCALE BLENDER** sono coperte da garanzia purché non siano state danneggiate dall'uso improprio. Le unità delle serie MB, 100 e 200 utilizzano celle di carico tarate per un carico massimo di 6,6 libbre (3 kg). Unità più grandi utilizzano celle di carico tarate per 22 libbre (10 kg). **NON** premerle manualmente. **NON** disassemblarle dai loro involucri di montaggio. **Non farle CADERE**. Non far cadere il telaio su cui sono montate. Se il telaio viene lasciato cadere da un'altezza di due piedi, le celle di carico si potrebbero danneggiare.

DISCLAIMER:

Le condizioni di lavorazione e i materiali variano notevolmente da cliente a cliente e da prodotto a prodotto. Vi preghiamo di prendere atto che per noi **È IMPOSSIBILE** prevedere **OGNI** condizione e requisito di lavorazione, o essere certi che le nostre apparecchiature funzioneranno correttamente in tutte le circostanze. Voi, clienti, dovete osservare e verificare il livello di prestazioni delle nostre apparecchiature nel vostro impianto, come parte del vostro processo produttivo generale. Dovete verificare, a vostra giudizio, che questo livello di prestazioni soddisfi le vostre esigenze. **NON POSSIAMO** essere ritenuti responsabili per perdite dovute a prodotti miscelati in modo errato, anche a causa di malfunzionamenti delle apparecchiature o di una progettazione non rispondente alle vostre esigenze; e/o per eventuali perdite conseguenti, dovute alle nostre apparecchiature che non si adattano alle vostre esigenze.

Saremo responsabili unicamente di correggere, riparare, sostituire o accettare la restituzione per il rimborso totale se, inavvertitamente, abbiamo presentato in modo errato la nostra apparecchiatura per la vostra applicazione.

Assistenza tecnica ed informazioni di contatto

Maguire Products Inc.

11 Crozerville Road

Aston, PA 19014

Tel: 610.459.4300

Fax: 610.459.2700

Email: info@maguire.com

Web: www.maguire.com

Maguire Europe

Tame Park

Tamworth

Staffordshire

B775DY

UK

Tel: + 44 1827 265 850

Fax: + 44 1827 265 855

Email: info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD

Sede centrale

15 Changi North Street 1

#01-15, I-Lofts

Singapore 498765

Tel: 65 6848-7117

Fax: 65 6542-8577

E-mail: magasia@maguire-products.com.sg