

MAGUIRE PRODUCTS INC.

Weigh Scale Blender® 4088 TSC

MAGUIRE

WEIGH SCALE BLENDER®
4088 Touchscreencontroller

FLEXBUS Lite®

Bedieningssysteem voor reservoirs

INSTALLATIE • BEDIENING • ONDERHOUD

Hieronder kunt u gegevens vastleggen over uw Maguire Weigh Scale Blenders (WSB's):

[illegible]

Opmerkingen:

Maguire Weigh Scale Blender

Dit document is de vertaling van de originele handleiding van de volgende Maguire Weigh Scale Blender-modellen (WSB-modellen) die uitgerust zijn met de 4088 Touchscreencontroller: de MB-serie, de 100-serie, de 200-serie, de 400-serie, de 900-serie, de 1800-serie, de 2400-serie en de 3000-serie.

Copyright © 2018 Maguire Products Inc.

De informatie in deze vertaling van de originele handleiding, in de originele handleiding zelf en in alle overige vertalingen daarvan, is het eigendom van Maguire Products Inc. Deze informatie mag niet worden gereproduceerd of verzonden in enige vorm of op enige wijze zonder de uitdrukkelijke schriftelijke toestemming van Maguire Products Inc.

Iedereen die de Maguire WSB gebruikt of onderhoudt, wordt aangeraden deze handleiding zorgvuldig door te lezen. Maguire Products Inc. accepteert geen verantwoordelijkheid of aansprakelijkheid voor schade of storing van de apparatuur die het gevolg is van het niet naleven van deze bedieningsinstructies.

Om fouten te voorkomen en voor een probleemloze werking te zorgen, is het van wezenlijk belang dat deze bedieningsinstructies worden gelezen en begrepen door al het personeel dat met de apparatuur gaat werken.

Als u problemen of moeilijkheden met de apparatuur hebt, neemt u contact op met Maguire Products Inc. of met uw plaatselijke Maguire-distributeur.

Contactinformatie fabrikant

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

Telefoon: 610.459.4300
Fax: 610.459.2700

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

E-mail: info@maguire.com

Inleiding

EG-conformiteitsverklaring	6
Aan de slag – Lees deze pagina zorgvuldig door!	7
Veiligheidswaarschuwingen en veiligheidsrisico's	8
Overzicht van onderdelen van WSB	10
Overzicht van belangrijkste onderdelen van controller	18
Overzicht van touchscreen	19

Flexbus Lite-geïntegreerd vulsysteem

Inhoudsopgave en overzicht van Flexbus Lite	123
Flexbus Lite instellen en configureren	124

Montage en installatie van WSB

Instructies voor montage en installatie	12
Instructies voor bekabeling	16
Modelselectie	17
Overzicht van belangrijkste onderdelen van touchscreencontroller	18
Bedrijfsmodi	22
Vultrechttype/bewerking inschakelen en instellen	23
Instellingsvoorbeelden	24
Componentinstellingen invoeren	28
Korte beschrijving van instellingenmenu	48
Controleprocedure en diagnose	29
Dispense Station (Doseerunit)	43
Operator Access (Toegang voor operator)	44
Wachtwoorden wijzigen	45
Communicatie: MLAN-ID, IP-adres, Modbus	46

Werking van WSB

Kalibratie van weegcellen	32
Kalibratie van materiaaldebiet	33
Instructies voor Micro Pulse	34
Instructies voor normaal bedrijf	35
Specialized Operations (Speciale bewerkingen)	38
Uitgebreide beschrijving van instellingenmenu	51

Parameters: inleiding	52
Parameternavigatie	52
Parameters: algemene beschrijving	55
Beschrijving van componentparameters	59
Standaardinstellingen van parameters	61
Parameters opslaan	63
Nauwkeurigheid van systeem monitoren	74
Cyclusgegevens opslaan	74
Diagnostische gegevens van cycli interpreteren	75
Probleemoplossing bij afdrukken van diagnostische gegevens	76
Parameterinstellingen afdrukken	80
Kalibratie van weegcellen	32
Herkalibratie van weegcellen: nulkalibratie/kalibratie van vol gewicht	69
Materiaalverbruik afdrukken	81

Probleemoplossing en onderhoud van WSB

Probleemoplossing: handelwijze	82
Alarmen - Oorzaak en oplossing	83
Typische problemen	87
Mengproblemen	89
Doorvoer verhogen	91
Normaal bedrijfsproces	92
Werking van weegcellen controleren	94
Ruwe signaalwaarden van weegcellen	95
Back-up, herstellen, fabrieksinstellingen terugzetten	95
Firmware van controller bijwerken	97
Onderhoud van apparatuur	98
Preventief onderhoud van WSB	99
Pinbezetting van 17-pins Amphenol-aansluiting	100
Technische tekeningen, elektrische schema's, pneumatische schema's	101
Afmetingen en gewicht van WSB-modellen	122
Disclaimers	142
Nauwkeurigheid van deze handleiding	142
Garantie	143
Technische ondersteuning en contactgegevens	144

CONFORMITEITSVERKLARING

Machinerichtlijn 2006/42/EG

EMC-richtlijn 2014/30/EU

Naam van fabrikant of leverancier

Maguire Products Inc.

Volledig postadres, inclusief land van oorsprong

11 Crozerville Road, Aston, Pennsylvania 19014, Verenigde Staten

Beschrijving van product

Naam, type of model, batch- of serienummer

Model: Serienummer:

Gebruikte normen, inclusief nummer, titel, publicatiedatum en overige gerelateerde documenten
EN 4414 (2010); EN 11201 (2010); EN 12100 (2010); EN 13849-1 (2015); EN 13850 (2015); EN 13857 (2008); EN 14119 (2013); EN 14120 (2015); EN 60204-1 (AC:2010) en EN 61310 (2008)

Naam van verantwoordelijke persoon in de EU: de heer Paul Edmondson, directeur

Volledig postadres indien anders dan adres van fabrikant

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

Verklaring

Ik verklaar, in de hoedanigheid van fabrikant, dat de bovenstaande informatie met betrekking tot de levering en fabricage van dit product in overeenstemming is met de genoemde normen en overige gerelateerde documenten die volgen uit de bepalingen van de bovengenoemde richtlijnen en hun aanpassingen.

Verantwoordelijke persoon: de heer Steve Maguire

Handtekening...[HANDTEKENING].....

Functie... [FUNCTIE].....



VERTALING VAN HET ORIGINEEL

Datum

www.maguire.com



Aan de slag – Belangrijk!

Veiligheidswaarschuwingen	Pagina: 8	Dit apparaat kan een risico voor de veiligheid opleveren. Lees daarom de veiligheidswaarschuwingen en veiligheidsrisico's.
Overzicht van onderdelen van WSB	Pagina: 10	Een overzicht van de belangrijkste onderdelen en hun functie.
Instructies voor montage en installatie	Pagina: 12	Er is weinig montage vereist. Toch kan het maar beter meteen goed zijn.
Instructies voor bekabeling	Pagina: 16	Instructies om elektrische interferentie tot een minimum te beperken.
Modelselectie	Pagina: 17	Instructies voor het controleren en eventueel wijzigen van het door u geselecteerde model. Alle nieuwe controllers hebben af fabriek de bij het betreffende WSB-model behorende instellingen. Een nieuwe, vervangen of omgeruilde controller kan een ander WSB-model noodzakelijk maken.
Belangrijkste onderdelen van controller	Pagina: 18	Een overzicht van de belangrijkste onderdelen van de WSB-controller.
Overzicht van touchscreen	Pagina: 19	Uitleg van het startscherm.
Bedrijfsmodus	Pagina: 22	Hier wordt de algemene bedrijfsmodus van de machine (WSB, doseerder, teller) geselecteerd en de mengmodus ingesteld. Dit gebeurt als volgt: additieven worden gedoseerd als een percentage van nieuwe materialen of materialen worden gedoseerd als een percentage van de totale batch.
Units voor materiaaltype inschakelen/uitschakelen	Pagina: 23	Voor het 'inschakelen' van een component moet het TYPE materiaal geselecteerd worden: MAALGOED, NIEUW MATERIAAL of ADDITIEF. Elk TYPE wordt anders behandeld door de wiskundige bewerkingen. De controller moet het TYPE materiaal kennen voor een juiste dosering. Dit is BELANGRIJK. U moet dit gedeelte en de verschillende bedrijfsmodi GOED BEGRIJPEN voordat u de WSB gebruikt.
Controleprocedure	Pagina: 29	Deze procedure dient om te controleren of u alles correct gedaan hebt. Daarnaast komt eventuele transportschade aan het licht.
Kalibratie van weegcellen	Pagina: 32	De weegcellen van nieuwe WSB's zijn af fabriek gekalibreerd. Door het transport of de ruwe omgang kunnen er problemen met de weegcellen ontstaan. Als de gewichtswaarden niet correct zijn, MOET u de weegcellen opnieuw kalibreren.
Kalibratie van materiaaldebiet	Pagina: 33	Het debiet hoeft niet gekalibreerd te worden, omdat de WSB het debiet na verloop van tijd leert. Als u echter andere apparatuur of ander materiaal gaat gebruiken, wilt u het materiaaldebiet mogelijk opnieuw kalibreren.
Normaal bedrijf en opslaan van configuratie	Pagina: 35	Instructies voor het starten van de WSB en het opslaan of herstellen van de configuratie.



Veiligheidswaarschuwingen



Er zijn bronnen voor elektrische voeding of pneumatische kracht aanwezig.
Koppel vóór opening of onderhoud de WSB los van de stroom- en persluchtbronnen. Maak gebruik van de LOTO-voorzieningen (lockout-tagout) voor lucht en stroom.



LET OP: Draag bij gebruik van deze apparatuur altijd een veiligheidsbril.



VEILIGHEIDSSCHAKELAAR

De TOEGANGSDEUR is voorzien van een veiligheidsschakelaar die voorkomt dat de mengmotor gaat draaien en de schuiven opengaan. Deactiveer of omzeil de veiligheidsschakelaar NIET.



VINGERBESCHERMING OP VULTRECHTER

De vultrechter van elk materiaal is voorzien van vingerbescherming. Steek uw vingers NIET door de vingerbescherming. Verwijder een blokkade onder de vingerbescherming NIET met uw vingers. Verwijder de vingerbescherming NIET.



GEVAAR - AUTOMATISCH STARTEN

WAARSCHUWING: De BSW kan zonder waarschuwing automatisch starten.



Veiligheidsrisico's



GEVAAR - DRAAIEND MENGBLAD

Mengbladen worden aangedreven met een aanzienlijk koppel. Plaats uw hand nooit in de mengkamer wanneer de bladen draaien. DIT HEEFT ERNSTIG LETSEL TOT GEVOLG.



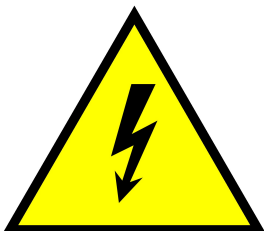
GEVAAR - SCHERPE MENGBLADEN

Na verloop van tijd worden de mengbladen **VLIJMSCHERP**. Wees **ALTIJD VOORZICHTIG** wanneer u de bladen aanraakt of reinigt. Controleer regelmatig op scherpe randen. Vervang een blad als er een veiligheidsrisico bestaat.



GEVAAR - SCHUIVEN

Een schuif in een vultrechter **KLAPT** zonder waarschuwing **DICHT**. Houd uw vingers **ALTIJD** uit de buurt van openingen met een schuif. Verwijder een blokkade **NOOIT** met uw vingers. Probeer een blokkerende schuif **NOOIT** met uw vingers in beweging te krijgen.



GEVAAR - STROOM

Alleen gekwalificeerde elektriciens mogen elektrische aansluitingen maken. Koppel **vóór** onderhoud de WSB los van de voedingsbron en maak gebruik van de LOTO-voorziening.



GEVAAR - DRAAIENDE AS

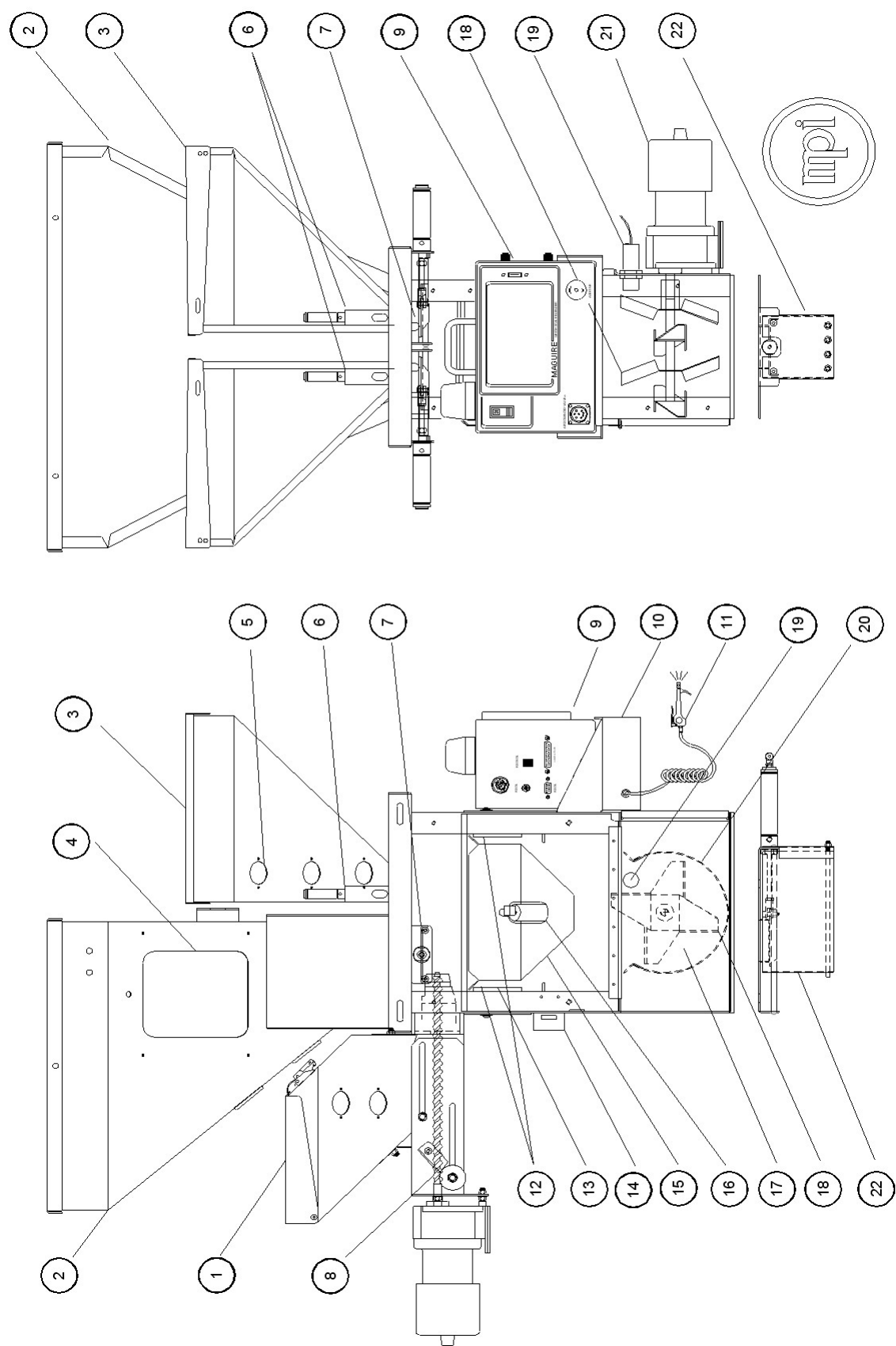
Doseerders met een schroeftransporteur zijn uitgerust met een draaiende as. Houd uw vingers **ALTIJD** uit de buurt van een roterende as en schroeftransporteur. Verwijder een blokkade **NOOIT** met uw vingers. Raak een roterende as en schroeftransporteur **NOOIT** aan.



GEVAAR - VALLENDE VOORWERPEN

Open de toegangsdeur van de vultrechter niet als het materiaal boven de reinigingsdeur van de vultrechter uitkomt.

Overzicht van onderdelen van WSB



1. **Doseerder met schroeftransporteur:** schroefdoseerder voor de toevoer van materialen met een laag doseerpercentage, zoals keuren en additieven.
2. **Vaste vultrechter voor materialen:** vultrechter voor hoofdmaterialen die via de schuiven gedoseerd moeten worden.
3. **Verwijderbare vultrechter:** verwijderbare vultrechter voor materialen met een laag doseerpercentage, zoals kleuren en additieven.
4. **Toegangsdeur van vultrechter:** deur die toegang tot vultrechter geeft voor snelle reiniging en verwisseling van materialen.
5. **Kijkvenster:** via dit ventster kan het materiaalniveau in de vultrechter bekeken worden.
6. **Verticale klep:** in verwijderbare vultrechter gemonteerde doseerinrichting voor materialen met een laag doseerpercentage van maximaal 10%.
7. **Schuif:** onder vaste vultrechter gemonteerde doseerinrichting voor materialen met een hoog doseerpercentage.
8. **Schroeftransporteur:** in verwijderbare vultrechter gemonteerde doseerinrichting voor materialen met een laag doseerpercentage van maximaal 10%.
9. **Controller :** centraal regelapparaat voor alle instellingen van de WSB.
10. **Persluchtunit en magneetkleppen:** persluchtunit voor het automatisch en handmatig inschakelen van pneumatische onderdelen
11. **Perslucht-reinigingsslang:** persluchtslang voor het snel en eenvoudig reinigen van de WSB tijdens het verwisselen van materiaal.
12. **Weegcellen:** de weegcellen monitoren continu het gewicht in de weegbak.
13. **Weegcelbeugel:** de weegcelbeugel is bedoeld voor de montage van de weegbak op de weegcellen.
14. **Veiligheidsvergrendeling:** pneumatische en elektrische veiligheidsvergrendeling die de WSB stopzet als de deur geopend wordt.
15. **Weegbak:** de weegbak bevat en weegt de tijdens een batch gedoseerde materialen.
16. **Stortklep:** pneumatische klep voor het verwijderen van materialen uit de weegbak wanneer een batch gereed is.
17. **Mengkamer:** zone waar de materialen na het wegen vermengd worden.
18. **Mengbladen:** verwijderbare mengbladen die de materialen fijn vermengen, zodat er een effectief mengsel ontstaat.
19. **Voedings- en schakelkast:** centrale kast voor voeding en schakelingen van controller.
20. **Inzetstuk voor mengkamer:** verwijderbaar inzetstuk van roestvast staal voor snelle reiniging en verwisseling van materialen.
21. **Niveausensor:** sensor die het materiaalniveau in de mengkamer monitort en de WSB stopzet wanneer hij bedekt is en de mengkamer vol is. Zodra de sensor weer vrij is, krijgt de controller het signaal om aan een nieuwe batch te beginnen.
22. **Mengmotor: elektromotor om mengbladen aan te drijven.** Bij de MB- en 100-serie WSB's is deze motor een pneumatische mengmotor.
23. **Stroomregelklep (optioneel):** extra pneumatische schuif met vingerbescherming die gebruikt wordt wanneer de WSB niet rechtstreeks gemonteerd is op de inlaatopening van een machine maar op een frame of een opslagtrechter. De stroomregelklep waarborgt dat het materiaal lang genoeg in de mengkamer blijft om effectief vermengd te worden. Dit wordt automatisch geregeld door de controller van de WSB.

Montage en installatie

Instructies voor montage en installatie van WSB



LET OP: WEEGCELLEN KUNNEN GEMAKKELIJK BESCHADIGD RAKEN.

Als het FRAME van een hoogte van circa 60 cm valt, zijn de weegcellen BESCHADIGD. BESCHADIGDE WEEGCELLEN VALLen NIET ONDER DE GARANTIE.

De levering omvat de volgende afzonderlijke onderdelen:

1. Unit van FRAME en VULTRECHTER: (vastgebout op slede)
2. REGELKAST: met handleiding.
3. DOSEERDERKAST: bevat een doseerder voor KLEUREN of ADDITIEVEN (optioneel).
4. STROOMREGELUNIT (optioneel).
5. VLOER- OF VTU-STANDAARD (VACUÛMTRANSPORTUNIT) (optioneel).

De RODE INSTRUCTIESTICKERS helpen u bij de montage.

Er zijn HEFOGEN verkrijgbaar, zodat de WSB met een band of ketting opgehesen kan worden. Neem contact op met Maguire als u deze nodig hebt. Het gewicht van elk model staat vermeld op pagina: 122.

1A. Uw systeem wordt op een MACHINE gemonteerd:

Voor de MB-serie, de 100-serie, de 200-serie en de 400-serie WSB-modellen:
OP DE VOLGENDE PAGINA worden hiervoor twee methoden gepresenteerd:

In de LINKERAFBEELDING zijn er in zowel het FRAME als de SCHUIF volgens het bij uw machine behorende patroon DOORLOPENDE boutgaten geboord, waarna ze beide op uw machine VASTGEBOUT zijn.

De RECHTERAFBEELDING toont uitsluitend de 254 x 254 mm grote schuifplaat waarin volgens het bij uw machine behorende patroon boutgaten geboord zijn, waarna hij op uw machine vastgebout is. Vervolgens wordt het FRAME hierop vastgebout volgens het bestaande boutpatroon van 203 x 203 mm en met de meegeleverde bouten. Deze methode vereist ruimte voor de boutkoppen in de boutgaten van de polypropyleen schuifplaat. Deze montagemethode is geschikt voor kleinere machines.

Voor de 900-serie en de 1800-serie WSB-modellen:

Er is mogelijk een extra adapterplaat voor montage op de machine nodig. Als u TWIJFELT aan de STABILITEIT van het rechtstreeks op de inlaatopening van uw machine gemonteerde systeem, neemt u dan contact op met ons.



OPMERKING: Let er bij het positioneren op dat de controller en de mengkamer toegankelijk zijn, dat de scharnierdeuren geopend kunnen worden en dat de verwijderbare vultrechters toegankelijk zijn.

1B. Uw systeem wordt op een STANDAARD gemonteerd:

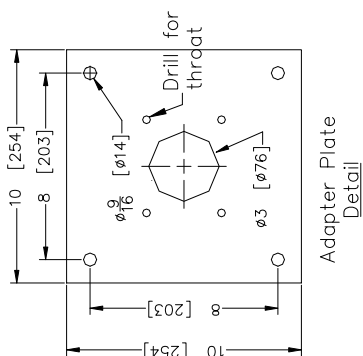
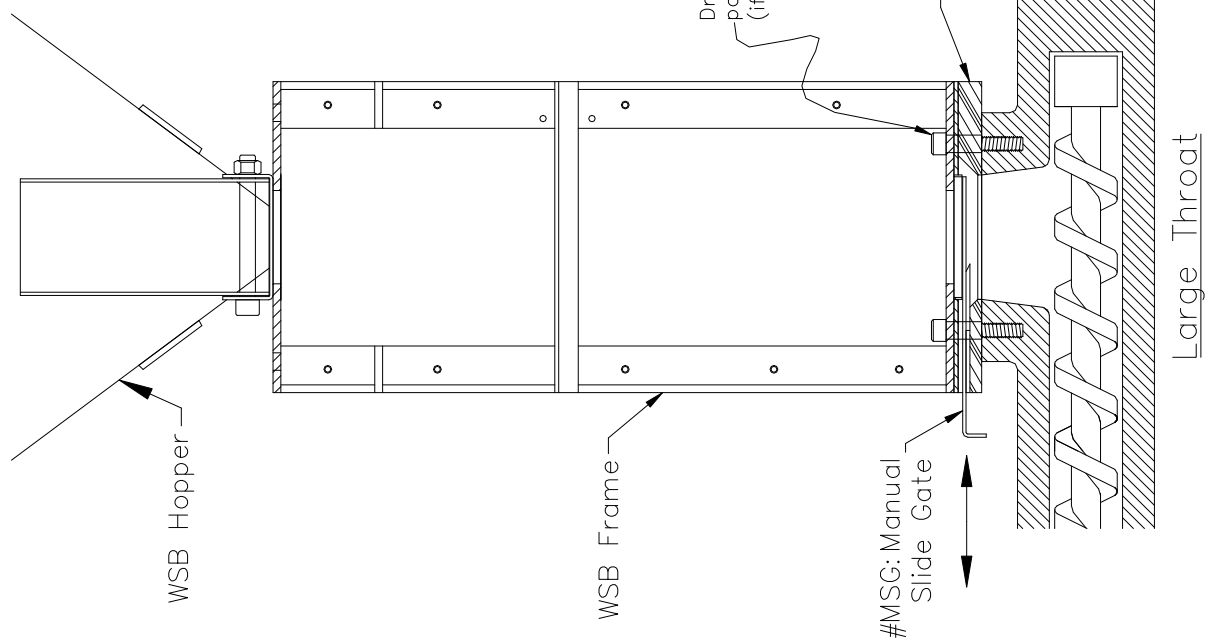
De levering bevat een standaard waarop uw systeem rechtstreeks vastgebout kan worden. Op de volgende pagina's vindt u een MONTAGETEKENING.

Een pneumatisch aangedreven STROOMREGELUNIT is verkrijgbaar voor afgifte aan een opvangbak. Deze unit moet ervoor zorgen dat er na elke toevoer voldoende tijd is om te mengen. Deze stroomregelklep regelt dat de mengkamer vol blijft tot net onder de sensor. De unit wordt rechtstreeks op de onderkant van het WSB-frame vastgebout.



MAGUIRE

Two Mounting Techniques



Use existing 8" X 8" Bolt Pattern in WSB

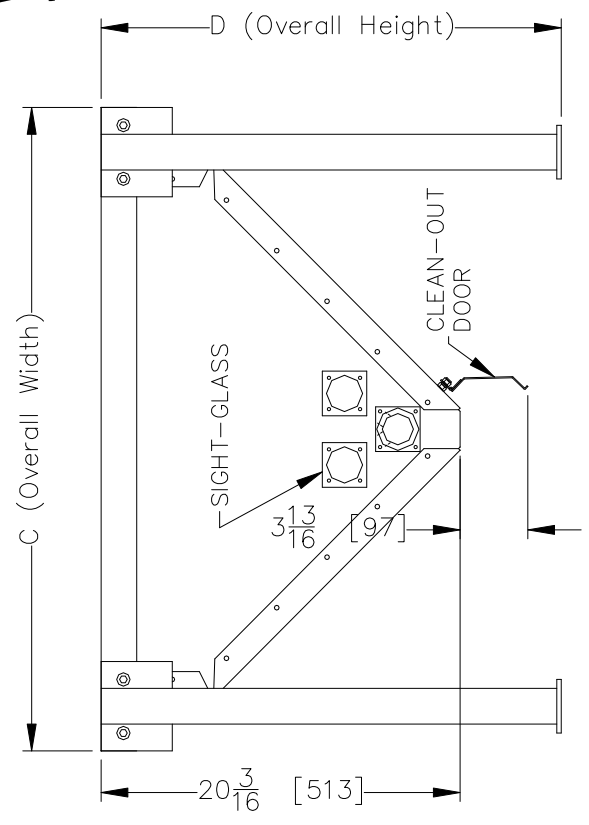
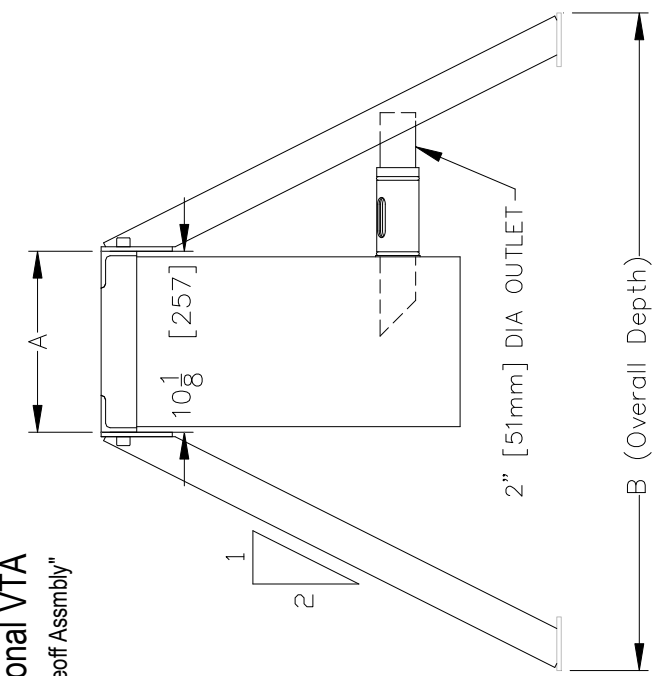
Adapter Plate (see Detail)

Clearance req'd for bolt head

Small Throat

Large Throat

WSB STANDS
With Optional VTA
"Vacuum Takeoff Assy"



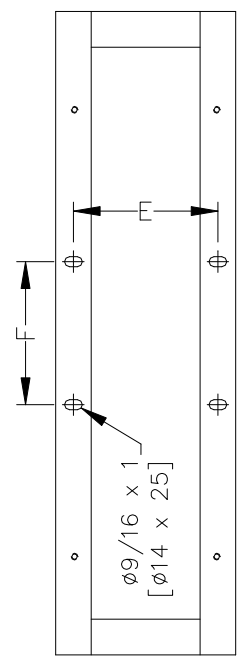
NOTE:
WSB 100/200/400 VTA Stand shown to scale.

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. Schuif de WEEGBAK op zijn plaats.** Hij bevindt zich achter het doorzichtige klapbare toegangsvenster. Bij de 100-serie, de 200-serie en de 400-serie WSB-modellen moet de weegbak met de persluchtcilinder aan de linkerkant geïnstalleerd worden. Bij de 900-serie, de 1800-serie, de 2400-serie en de 3000-serie WSB-modellen moet de weegbak zo gemonteerd worden dat de persluchtcilinder naar u toe wijst. Bij de MicroBlenders moet de weegbak met de weegcelbeugel aan de linkerkant gemonteerd worden. Als de weegbak al gemonteerd is, verwijdt u het verpakkingsmateriaal, de verpakkingstape of het bindtouw.
- 3. Hang de kleur- en additiefdoseerders op (optioneel):**
- Til de vergrendelingen aan de zijkant op en schuif de slede volledig uit. Verwijder de vultrechter. Laat de slede in uitgeschoven positie staan.
 - Kantel de slede zodanig dat de motor naar boven wijst. Plaats één hoek van de dwarssteun achter de hoekstijl van het frame.
 - Draai de unit zodanig dat beide uiteinden van de dwarssteun zich achter de hoekstijlen bevinden.
 - Laat hem vervolgens zakken tot de onderkant op het frame rust en de dwarssteun correct achter de hoekstijlen gepositioneerd is.
 - Plaats de vultrechter terug. Schuif de motor naar voren tot de vergrendelingen weer vastzitten.
- 4. Plaats de controller op de houder en sluit alle kabels aan:**
- 17-pins stekker van perslucht-magneetkleppen in het bijbehorende contact.
 - Aandrijfmotoren van doseerder met schroeftransporteur in duplexcontact.
 - Mengmotor in contact aan rechterkant van controller.
 - Stekker van sensorkabel in contact aan voorkant van controller.
 - Stekker van weegcellen in contact aan linkerkant van controller.
- 5. Steek de stekker van de CONTROLLER in het contact onder de houder.**
-
- BELANGRIJK:** Steek de stekker van de controller NIET in een aparte voedingsbron. De aarding van de controller MOET hetzelfde zijn als die van het WSB-frame. Als bij uw systeem de controller zich op een andere, externe plaats bevindt, MOET u ervoor zorgen dat de voeding van de controller afkomstig is van het op het WSB-frame bevestigde contact.
- 6. Sluit de hoofdvoedingskabel aan op een goed gezekerde onderbreker. De hoofdvoedingskabel komt vanaf de voedingskast, en de stekker van deze kabel wordt gestoken in een voedingsbron van 110 volt of 220 volt.** De hoofdvoedingskabel MOET als ENIGE de stroomvoorziening van het volledige systeem – waaronder de controller – verzorgen. Zie 'Instructies voor bekabeling' op de volgende pagina. **De 1800-serie, de 2400-serie en de 3000-serie WSB-modellen vereisen een voedingsbron van 240 volt voor de mengmotoren. Een veilige voedingskabel voldoet aan de eisen in bepaling 13.4.2 van norm EN 60204-1.**
- 7. Sluit de persluchtunit aan op het systeem.** Voor de meeste modellen wordt een druk van circa 5,5 bar aanbevolen. Een druk van 4,1 bar wordt aanbevolen voor: de MicroBlender, de 140R, de 240R en de 440R. Vet- en oliehoudende lucht wordt NIET aanbevolen. De naar de WSB gevoerde lucht moet schoon en droog zijn. De coalescentieafscheider is het laatste middel om de lucht te drogen en zo de inwerking van vervuild vocht op de kleppen te voorkomen.
-
- OPMERKING:** MicroBlenders moeten ingesteld worden op 4,1. De in verwijderbare vultrechters gebruikte verticale kleppen op MicroBlenders werken nauwkeuriger bij de lagere druk van 4,1 bar.
- 8. Verwijder al het beschermpapier.**

Instructies voor bekabeling

De bekabeling van uw WSB is heel belangrijk voor de juiste werking ervan. De elektronica is erg gevoelig voor spanningspieken, statische ontladingen en elektromagnetische velden. Al deze verschijnselen komen heel vaak voor in fabrieken die kunststoffen maken. Neem de onderstaande zaken in acht om deze verschijnselen TOT EEN MINIMUM TE BEPERKEN.

- De stroomvoorziening moet betrouwbaar en stabiel zijn en niet geleverd worden door een 'net toereikende' stroomtransformator. Spanning die geleverd wordt door een grote transformator die een groot deel van de fabriek verzorgt, is beter dan een kleine stroomtransformator die bedoeld is voor levering aan slechts dit systeem. Elke stroomvoorziening zal alle spanningspieken rechtstreeks doorgeven, zelfs als er sprake is van een scheidingstransformator. De geringe omvang van deze transformators beperkt hun vermogen tot demping van radiofrequente ruis (RF-ruis) die vaak door externe bronnen in het systeem opgewekt wordt. Dit blijkt erger te zijn dan aansluiting op grote centrale transformators.
- Voorkom dat de voedingskabel naast hoogspanningsleidingen ligt. Een onafgeschermd voedingskabel in een kabelgoot naast hoogspanningsleidingen neemt opgewekte RF-ruis op en geeft deze door aan de stalen behuizing van de WSB. Hierdoor kunnen er computerstoringen ontstaan.
- Lange verlengkabels moeten vermeden worden. Bovendien verkleinen ze het vermogen om spanningspieken en statische ontladingen te dempen. Hoe verder de apparatuur verwijderd is van een sterke voedingsbron, hoe gevoeliger ze is voor spanningspieken.
- De CONTROLLER en het WSB-frame MOETEN dezelfde AARDING hebben. Daarom MOET u de stekker van de controller in de CONTACTDOOS OP HET FRAME steken.
- EXTERNE SYSTEMEN. Als de controller op een andere, externe plaats gemonteerd is, loopt er een aantal voedings- en signaalkabels tussen het frame en de controller. Bij externe touchscreencontrollers loopt er één kabel terug naar de WSB. ZORG ERVOOR dat de LAAGSPANNINGSLEIDINGEN NIET SAMENGEBUNDELD zijn met de HOOGSPANNINGSLEIDINGEN. Houd ze bovendien uit de buurt van andere elektriciteitsleidingen.

LAAGSPANNINGSLEIDINGEN zijn: weegcelkabel, niveausensorkabel, perslucht-magneetklepkabel en printer- en communicatiekabels.

HOOGSPANNINGSLEIDINGEN: mengmotorkabel, vultrechterskabels en HOOFDVOEDINGSKABEL.

Houd deze kabelsets GESCHEIDEN.

- VACUÛMTRANSPORTLEIDINGEN. Houd deze leidingen uit de buurt van alle elektriciteitsleidingen, met name de weegcelleidingen. Bij het transport van kunststof wordt extreme statische elektriciteit opgewekt. Een voedingsleiding die naast een vacuümleiding loopt, kan extreem statische pulsen in de processor opwekken, zelfs als hij ommanteld is. Houd transportleidingen GESCHEIDEN van elektriciteitsleidingen.
- Wij gebruiken bij de montage van de WSB vele getande ringen om een goede massaverbinding tussen de gelakte onderdelen te maken. Verwijder deze ringen niet.

Modelselectie

Controllers zijn geprogrammeerd om alle Weigh Scale Blender-modellen aan te sturen. Het MODELNUMMER waarvoor uw systeem ingesteld is, wordt weergegeven in de statusbalk op het startscherm van de controller. Alle Weigh Scale Blender-controllers hebben af fabriek de instellingen die horen bij het WSB-model waarop ze aangesloten worden. Als er een nieuwe WSB-controller op een ander WSB-model aangesloten wordt, moet de controller mogelijk vervangen worden door een bij de desbetreffende WSB behorend model. De modellen zijn onderverdeeld in acht hoofdcategorieën, waarbij elke categorie minstens één submodel heeft. Het WSB-model staat vermeld op het rode typeplaatje dat op het WSB-frame bevestigd is. De volgende modellen zijn mogelijk:

WSB-model	Batchgewicht (gram)	Afmetingen weegbak(D x B x H)		Aantal weegcellen
		mm	inch	
MB / MB1 / MB2	400	127 x 127 x 127	5 x 5 x 5	1 x 3 kg
140 / 140R / 140MP	1000	254 x 153 x 153	6 x 10 x 6	1 x 3 kg
220 / 240 / 240R / 260	2000	254 x 254 x 178	10 x 10 x 7	2 x 3 kg
420 / 440 / 440R / 460	4000	254 x 254 x 254	10 x 10 x 10	2 x 10 kg
940 / 950 / 960	9000	407 x 407 x 305	16 x 16 x 12	2 x 10 kg
1840 / 1860	18000	407 x 407 x 432	16 x 16 x 17	2 x 20 kg
2400	24000	560 x 508 x 458	22 x 20 x 18	2 x 20 kg
3000	30000	407 x 407 x 432	20 x 22 x 30	2 x 20 kg

R-modellen hebben twee verwijderbare vultrechters.



WAARSCHUWING: Wanneer het model verandert, worden alle parameters en instellingen teruggezet naar de fabrieksinstellingen.

Bij verandering van model worden de configuratie-instellingen en parameters van de WSB-controller teruggezet naar de fabrieksinstellingen van het geselecteerde model. De systeemconfiguratie en -voorkeuren blijven bij een modelverandering behouden.

Het model van de WSB-controller veranderen:

Druk op



Op het display verschijnt het wachtwoordscherm met toetsenblok.

Druk op

9, 7, 5, 3, 1

Op het display verschijnt het scherm 'Model Selection' (Modelselectie). Hierin worden het huidige model en de keuzelijst met modellen weergegeven.

en vervolgens op



Selecteer

De modelserie van uw WSB.

De modellen zijn onderverdeeld in acht hoofdcategorieën. Raadpleeg het rode typeplaatje dat op het WSB-frame bevestigd is.

Selecteer

Het submodel uit de WSB-modelserie.

Het huidige model wordt linksboven weergegeven. Het nieuwe model wordt rechtsboven weergegeven.

Druk op

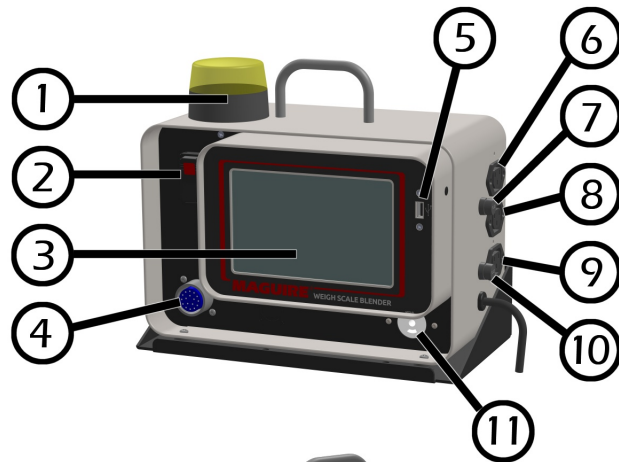


Het geselecteerde nieuwe model wordt ingesteld.

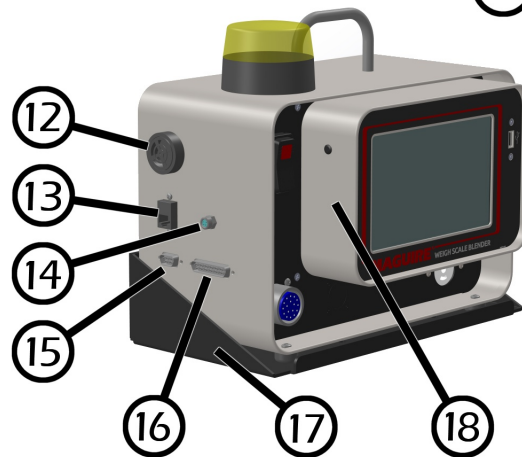
De controller start opnieuw op en laadt de standaardconfiguraties van het geselecteerde nieuwe model.

Overzicht van belangrijkste onderdelen van touchscreencontroller

1. Alarmflitslamp
2. Hoofdschakelaar
3. Touchscreen
4. Amphenol-aansluiting
5. USB-poort
6. Vultrechteruitgang
7. Zekering (3 A)
8. Vultrechteruitgang
9. Mengmotor
10. Zekering (3 A)
11. Aansluiting voor niveausensor



12. Akoestisch alarm
13. Ethernetpoort
14. Flexbus Lite
15. Seriële poort
16. Aansluiting voor weegcellen
17. Houder (bevestigd aan WSB)
18. Afneembaar apart touchscreen

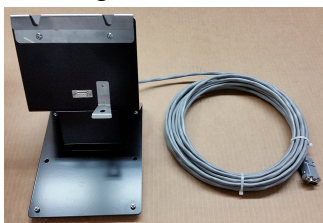


Maguire touchscreencontrollers later installeren

De Maguire touchscreencontroller kan ook geïnstalleerd worden op oudere Maguire Weigh Scale Blender-modellen. De Maguire touchscreencontroller beschikt over alle functies van de oudere 6811 (rood display) en 12-12 (blauw display) controllers en kan eenvoudig geïnstalleerd worden op alle bestaande Weigh Scale Blender-modellen. Als een oudere Maguire Weigh Scale Blender-controller vervangen wordt door de WSB-touchscreencontroller moeten de instellingen aangepast worden aan het betreffende WSB-model en moeten de componentinstellingen aangepast worden aan de vultrechterconfiguratie.

Externe montage van touchscreen

Het Weigh Scale Blender-touchscreen kan op een andere plaats gemonteerd worden via de houder voor externe montage (onderdeelnummer: 1930-M-NTS). Instructies voor externe montage:



Houderset voor externe montage
Onderdeelnr.: 1930-M-NTS.



Draai de inbusbout aan onderkant van touchscreen los.



Plaats touchscreen op houder voor externe montage en draai inbusbout vast.

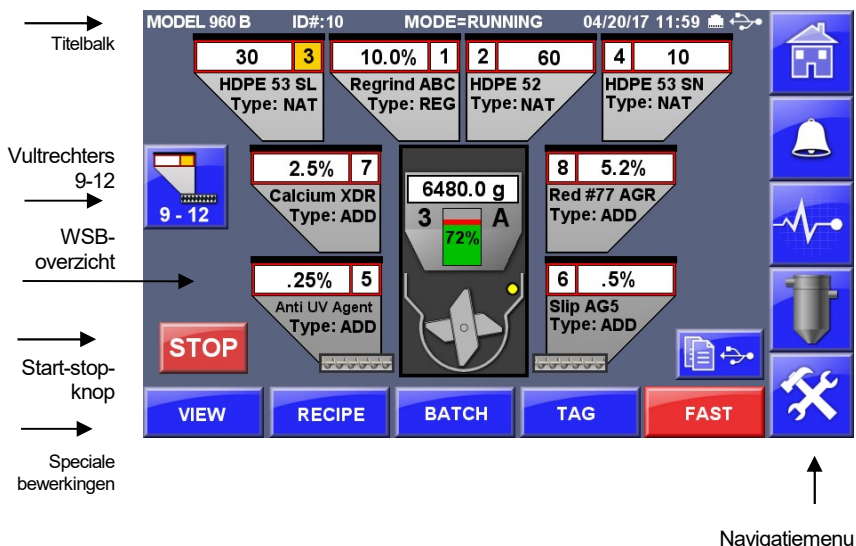


Sluit kabel van houder voor externe montage aan op WSB-controller.

Startscherm

Het startscherm bestaat uit verschillende onderdelen:

WSB-overzicht: hier worden de huidige vultrechterconfiguratie, componentinstellingen, componenttypen, materiaalnamen, visuele alarmen, doseerindicatoren, het percentage van de batch dat voltooid is, batchtotalen, niveausensor en status van mengmotor weergegeven. Dit onderdeel van het touchscreen geeft snel toegang tot de instellingen van afzonderlijke componenten, de bijbehorende instelling van de weegbak en de bijbehorende instelling van de mengkamer.



Titelbalk: bevindt zich aan de bovenkant van het scherm. De titelbalk geeft het model en ID-nummer, de huidige bedrijfsmodus, de datum en tijd en de ethernet- en USB-status weer.

Navigatiemenu: bevindt zich aan de rechterkant van het scherm. Deze knoppen geven snel toegang tot veelgebruikte schermen en beginschermen. De middelste drie knoppen zijn schermknoppen die gewijzigd of verwijderd kunnen worden.

Vultrechters 9-12: op het startscherm worden de vultrechters 1 tot en met 8 weergegeven. Door op deze knop te drukken worden de vultrechters 9 tot en met 12 op een tweede scherm weergegeven. Druk nogmaals op deze knop om de vultrechters 1 tot en met 8 opnieuw weer te geven. Wanneer de WSB in bedrijf is, worden automatisch de vultrechters weergegeven die op dat moment actief zijn.

Start-stopknop: de centrale start-stopknop van de WSB.

Knoppen voor speciale bewerkingen: wanneer de knoppen voor speciale bewerkingen actief en zichtbaar zijn, geven ze toegang tot speciale functies van de WSB, waaronder weergave van de huidige totalen, de interne receptendatabase, de batchmodus en taggegevens.

Navigatiemenu

	Startscherm	Als de operator in een scherm op de startschermknop drukt, keert hij terug naar het startscherm.
	Alarm en gebeurtenis	Het alarm- en gebeurtenislogboek bevat de historie van alarmen en andere gebeurtenissen, waarbij ze voorzien zijn van een datum- en tijdstempel en een beschrijving.
	Livediagnose	De livediagnose geeft een overzicht van gedetailleerde diagnostische cyclusgegevens weer. Hierbij kan teruggebladerd worden door de cyclushistorie, die bovendien op een USB-stick gezet kan worden.
	Afdrukcentrum	Dit is een menuscherm met afdrukopties, waaronder totalen, parameters, alarmhistorie, gebeurtenissen, cyclushistorie en diagnostische gegevens.
	Flexbus Lite	Hiermee wordt het verticale vulsysteem Flexbus Lite ingeschakeld, zodat aan deze WSB gekoppelde laders aangestuurd kunnen worden. Als Flexbus Lite ingeschakeld is, verschijnt de bijbehorende vulknop in het menu. Zie voor nadere informatie over Flexbus Lite pagina 123.
	Instellingen	Hiermee krijgt u na het invoeren van het juiste wachtwoord toegang tot de instellingen van de WSB- en systeemconfiguratie.

Units voor materiaalttype inschakelen

Deze controller kan TWAALF (12) componenten aansturen: 1 tot en met 12. Ze worden als volgt aangeduid: **Component 1** tot en met **Component 12**. Elke component is een vultrechter of een doseerder.

Bij alle modellen zijn de bijbehorende, specifieke componentunits vooraf INGESCHAKELD. Componenten kunnen in- en uitgeschakeld worden. Componenten die UITGESCHAKELD worden, maken geen deel uit van een ROUTINE. Een component wordt INGESCHAKELD wanneer hij ingesteld wordt op een MATERIAALTYPE.

Definities van materiaaltypen

Er zijn de volgende MATERIAALTYPEN: % van batch R (ook aangeduid als MAALGOED), NIEUW MATERIAAL en ADDITIEF.

De Weigh Scale Blender behandelt elk TYPE anders. De instellingen hebben voor elk TYPE een andere betekenis. Om de componentinstellingen correct in te voeren, moet u begrijpen hoe de verschillende materialen op basis van hun TYPE behandeld worden. Lees deze pagina daarom ZORGVULDIG door.

PERCENTAGE VAN BATCH (ook aangeduid als MAALGOED)

Componenten die aangeduid worden als '% van batch' (REGRIND (MAALGOED) of REG op startscherm), worden toegevoegd als 'PERCENTAGE van het TOTALE MATERIAALMENGSEL'. Als bijvoorbeeld component 1 aangeduid wordt als '% van batch' (MAALGOED) en ingesteld wordt op 20,0%, dan bestaat 50 kg van dit mengsel voor 10 kg uit deze component. MAALGOED wordt doorgaans uitsluitend toegevoegd als het beschikbaar is. Het is dan een klein percentage van het totale mengsel.

ALLE componenten ingesteld als % van batch (R) of modus ingesteld als % van totale batch

Als alle componenten ingesteld worden als **% van batch (R)** of als de bedrijfsmodus ingesteld wordt als % van totale batch, wordt elk percentage als exact percentage ingevoerd. Wanneer ALLE componenten ingesteld zijn als **% van batch (R)**, moet de som van ALLE instellingen 99,9% of 100% bedragen. Als dat niet het geval is, verschijnt de foutmelding 'Sum of components is less/greater than 100%' (Som van componenten kleiner/groter dan 100%).

NIEUW MATERIAAL (VERHOUDING TEN OPZICHTE VAN ELKAAR)

Componenten die aangeduid worden als NIEUW MATERIAAL, worden toegevoegd in de onderlinge verhouding die u opgegeven hebt. Het werkelijke percentage van het mengsel is afhankelijk van de hoeveelheden maalgoed (% van batch) en additief die opgegeven zijn. Als bijvoorbeeld component 2 en 3 beide aangeduid zijn als NIEUW MATERIAAL en ingesteld zijn op respectievelijk 10 en 40, dan is de VERHOUDING van component 2 ten opzichte van component 3 altijd 10 staat tot 40 of 1 staat tot 4.

Als er geen **% van batch (R)** of **additieven** ingesteld zijn, bestaat het mengsel uit:

Component 2, **NIEUW MATERIAAL**, INGESTELDE WAARDE = 10, 20,0% van mengsel,
Component 3, **NIEUW MATERIAAL**, INGESTELDE WAARDE = 40, 80,0% van mengsel.
De VERHOUDING van 1 staat tot 4 blijft behouden.

Als component 1 als **% van batch (R)** ingesteld is op 20%, bestaat het mengsel uit:

Component 1, **% VAN BATCH**, INGESTELDE WAARDE = 20, 20% van mengsel,
Component 2, **NIEUW MATERIAAL**, INGESTELDE WAARDE = 10, 16,0% van mengsel,

Component 3, **NIEUW MATERIAAL**, INGESTELDE WAARDE = 40, 64,0% van mengsel.
Component 2 en 3 hebben nog steeds een onderlinge verhouding van 1 staat tot 4.

ADDITIEF (PERCENTAGE VAN ALLE NIEUWE MATERIALEN)

Componenten die aangeduid worden als ADDITIEF, worden toegevoegd als percentage van de som van alle NIEUWE MATERIALEN. Als bijvoorbeeld component 5 een ADDITIEF van 5% is, dan ziet het bovenstaande voorbeeld er als volgt uit:

Component 1, MAALGOED, INGESTELDE WAARDE = 20, 20%,
Component 2, NIEUW MATERIAAL, INGESTELD WAARDE = 10, 15,2%,
Component 3, NIEUW MATERIAAL, INGESTELDE WAARDE = 40, 61,0%,
Component 4, ADDITIEF, INGESTELDE WAARDE = 05,0, 3,8%.
Het MAALGOED is nog steeds 20% van het MENGSEL.

De NIEUWE MATERIALEN hebben nog steeds een ONDERLINGE VERHOUDING van 1 staat tot 4, hoewel hun percentages afgenomen zijn om het ADDITIEF toe te kunnen voegen.

Het ADDITIEF is 5% van de som van alle NIEUWE MATERIALEN (5% van 76,2).

MAALGOED wordt doorgaans uitsluitend toegevoegd als het beschikbaar is. Het is dan een klein percentage van het totale mengsel.

NIEUWE MATERIALEN worden gewoonlijk in een onderlinge VERHOUDING vermengd. ADDITIEVEN worden meestal uitsluitend toegevoegd aan het totaal van NIEUWE MATERIALEN in het mengsel, omdat maalgoed deze additieven in de regel al bevat.

Als u het mengsel liever als een VERHOUDING VAN GEWICHTEN beschouwt – component 1, 2, 3, 4 en 5 moeten bijvoorbeeld vermengd worden in de respectieve gewichtshoeveelheden 50, 25, 2,5, 10 en 3,5 kg –, dan kunt u ALLE componenten als NIEUW MATERIAAL instellen. In dit geval kunnen deze gewichten dienovereenkomstig ingevoerd worden. Componenten worden zodanig gedoseerd dat de ONDERLINGE VERHOUDING van de componenten overeenkomt met wat opgegeven is.

Als u alle componenten liever als PERCENTAGES van HET MENGSEL beschouwt – waarbij de som van de percentages altijd 100 is –, stel dan ALLE componenten in als '% van Batch (R)' of stel de bedrijfsmodus in op '% van totale batch' en voer het exacte percentage van elke component in. In deze gevallen moet de som van ALLE instellingen 99,9% of 100% bedragen. Zo niet, dan verschijnt de foutmelding 'Sum of components is less/greater than 100%' (Som van componenten kleiner/groter dan 100%).

WIJ ADVISEREN U ECHTER DE ONDERSTAANDE WERKWIJZE:

MAALGOED Gebruik dit voor alle materialen waaraan GEEN ADDITIEVEN toegevoegd hoeven te worden. Een voorbeeld is maalgoed uit afvalproducten.

NIEUW MATERIAAL Gebruik dit voor alle materialen die het hoofdbestanddeel van het mengsel vormen.

Hiervoor wordt een onderlinge VERHOUDING ingesteld, waarna ze automatisch het TOTALE mengsel vormen. Dit totale mengsel moet nog wel verminderd worden met de hoeveelheden die nodig zijn voor het maalgoed en de additieven. Een mengsel van ABS-homopolymeer en copolymeer en een mengsel van slagvast en doorzichtig styreen zijn voorbeelden van mengsels van NIEUWE MATERIALEN.

ADDITIEF Gebruik dit uitsluitend voor alle materialen die toegevoegd worden aan de NIEUWE MATERIALEN.
Voorbeelden zijn kleuren, stabilisatoren en glijmiddelen.

Bedrijfsmodi

Bedrijfsmodus: de algemene bedrijfsmodus van de WSB. Dat zijn: WSB (max. 12 componenten), doseerder (WSD) of teller met gecumuleerde totalen op scherm (WST).

Additief als % van nieuw materiaal of Alle materialen zijn % van totale batch : in dit scherm kan de mengmodus geselecteerd worden. Dat zijn: % van nieuw materiaal of % van totale batch. Bij de bedrijfsmodus kan ook het aantal instellingscijfers geselecteerd worden: 3 cijfers (xx,x) of 4 cijfers (xx.xx).

Druk op	 Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgen s op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.	
Druk op	Modes of Operation (Bedrijfsmodi)	Het scherm met bedrijfsmodi wordt weergegeven.	
Selecteer	Algemene bedrijfsmodus		
	De algemene bedrijfsmodi zijn: WSB: Weigh Scale Blender (mengt max. 12 componenten) Doseerder: doseerunit (WSD). Zie pagina 43. Teller: teller met gecumuleerde totalen op scherm (WST)		
Selecteer	Mengmodus		
	De mengmodi zijn: % van nieuw materiaal: additieven worden gedoseerd als % van totaal van nieuwe materialen. % van totale batch: materiaalpercentages zijn een percentage de totale batch, en de som van alle componentpercentages moet 100% zijn.		
Selecteer	Cijfermodus		
	Aantal instellingscijfers: 3 cijfers: instellingen hebben 1 decimaal (XX,X). 4 cijfers: instellingen hebben 2 decimalen (XX,XX).		
Druk op	 om wijzigingen op te slaan. Het scherm 'System Configuration' (Systeemconfiguratie) verschijnt weer.		
Druk op	 (thuisknop) om terug te keren naar het startscherm.		

Vultrechters/bewerking inschakelen en instellen:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	Blender Configuration (WSB-configuratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Component Types (Componenttypen)	Het scherm 'Component Type / Operation' (Componenttype / bewerking) wordt weergegeven.		
Component Type / Operation 1 Disabled X % of Batch R % Natural :N Additive %N 1 OFF 2 OFF 3 OFF 4 OFF 5 OFF 6 OFF 7 OFF 8 OFF 9 OFF 10 OFF 11 OFF 12 OFF       				
Componenttypen wijzigen:				
Druk op	componentnavigatie	om door de 12 componenten te navigeren.		
1 De geselecteerde component heeft een rode rand, die aangeeft dat deze component gewijzigd wordt als er een ander componenttype voor deze component geselecteerd wordt.				
Druk op	componenttype	om het componenttype voor deze component te selecteren.		
  Disabled X % of Batch R % Natural :N Additive %N De componenttypen zijn: Disabled (Uitgeschakeld): component wordt uitgeschakeld. % of Batch R (% van batch R): maalgoed, percentage van batch. Natural (Nieuw materiaal): onderlinge verhouding van nieuwe materialen. Additive (Additief): percentage van nieuwe materialen.				
Als een component gewijzigd is, wordt bij deze component het nieuwe componenttype groen weergegeven.				1 % BATCH
Wanneer alle componenttypen in het gewenste type gewijzigd zijn:				
Druk op		om de componenttypen in te stellen. Het scherm 'System Configuration' (Systeemconfiguratie) verschijnt weer.		
Druk op		(thuisknop) om terug te keren naar het startscherm en andere instellingen in te voeren.		

Instellingsvoorbeelden

Hieronder volgen vier verschillende voorbeelden van mogelijke instellingen die gebruikers bij de WSB van Maguire kunnen uitvoeren.

Elk voorbeeld maakt gebruik van de volgende

Maalgoed = $R_s \times \text{totaalgewicht}$
Nieuw materiaal = $(\text{Totaalgewicht} - R_a) /$
Additief = $\text{Nieuw materiaal} \times A_s$

R_s = instelling van maa
 R_a = werkelijk maalgoe
 A_s = instelling van
 additief

formule:

$(100 + A_s)$

Voorbeeld 1:

WSB: 100-serie WSB-model met batch van 1000 g

Materialen: 30% Maalgoed
 70% Nieuw materiaal
 3% Kleur

Toepassing: Maalgoed is gerecycled en daarom al gekleurd.
 Kleur hoeft uitsluitend toegevoegd te worden aan het nieuwe materiaal.

Instellingen: Maalgoed R 30
 Nieuw N 100
 materiaal
 Kleur A 3

Berekening:

- Totaal = 1000 gram
- **Maalgoed:** $30\% \times 1000,0 = 300,0$ ($R_s \times \text{totaalgewicht}$)
- **Nieuw materiaal:** $(1000,0 - 300,0) / (100\% + 3\%) = 700,0 / 1,03 = 679,6$ ($(\text{Totaalgewicht} - R_a) / (100 + A_s)$)
- **Additief:** $679,6 \times 3\% = 20,3$ ($\text{Nieuw materiaal} \times A_s$)
- De WSB voert deze berekening automatisch voor u uit

Resultaat:

1 Maalgoed	300,0 g	30,0 delen
2 Nieuw materiaal	679,6 g	67,9 delen
3 Kleur	20,3 g	2,0 delen
Batchtotaal	1000 g	100 delen

Voorbeeld

2:

WSB: 100-serie WSB-model met batch van 1000 g

Materialen: 30% Nieuw materiaal
70% Nieuw materiaal
3% Kleur

Toepassing: 2^e nieuwe materiaal (of niet-gekleurd maalgoed) wordt gebruikt zonder kleur, waardoor aan beide nieuwe materialen kleur toegevoegd moet worden.

Instellingen: Nieuw N 30 (nieuwe materialen hebben hier een onderlinge verhouding van 30 delen staat tot 70 delen)
Nieuw N 70
materiaal
Kleur A 3

Berekening:

- Totaal = 1000 gram
- Vultrechter 1: nieuw materiaal = 30% (verhouding tot nieuw materiaal in vultrechter 2 = 30% staat tot 70%, 291,3 gram)
- Vultrechter 2: nieuw materiaal = 70% (verhouding tot nieuw materiaal in vultrechter 1 = 30% staat tot 70%, 679,6 gram)
- **Nieuwe materialen: $(1000,0 - 0) / (100\% + 3\%) = 1000,0 / 1,03 = 970,8$**
(Totaalgewicht - Ra) / (100 + As)
- **Additief: $970,8 * 3\% = 29,1$** (Nieuwe materialen * As)
- De WSB voert deze berekening automatisch voor u uit

Resultaat:

1 Nieuw materiaal	291,3 g	29,1 delen
2 Nieuw materiaal	679,6 g	68,0 delen
3 Kleur	29,1 g	2,9 delen
Batchtotaal	1000 g	100 delen

Voorbeeld 3:

WSB: 100-serie WSB-model met batch van 1000 g

Materialen: 25 % van batch
%
65 % van batch
%
4% % van batch
6% % van batch

Toepassing: Alle componenten zijn ingesteld als percentage van 100% van de batch. De som van alle componenten moet altijd 100% zijn. Bij gebruik van instellingen die een percentage van het totaal zijn, moet het materiaaltype van alle componenten 'Maalgoed' zijn.

Instellingen: % van 25
batch
% van 65
batch
% van 4
batch
% van 6
batch

Berekening: De WSB berekent uitsluitend de ingestelde waarden in gram op basis van het ingestelde batchgewicht.

Resultaat: 1 (% van 250,0 25,0 delen
batch) g
2 (% van 650,0 65,0 delen
batch) g
3 (% van 60 g 6,0 delen
batch)
4 (% van 40 g 4,0 delen
batch)

Batchtotaal 1000 100 delen
l g

Voorbeeld

4:

WSB: 100-serie WSB-model met batch van 1000 g

Materialen: 20% Maalgoed
50% Nieuw materiaal
30% Nieuw materiaal
4% Kleur
6% Additief

Toepassing: Maalgoed wordt naast de machine gerecycled en heeft daarom al een kleur en additief. Kleur en additief hoeven uitsluitend toegevoegd te worden aan de twee nieuwe materialen.

Instellingen: Maalgoed R 20
Nieuw N 50 (verhouding tot nieuw materiaal in vultrechter 3 = 50% staat tot 30%, 444,5 gram)
materiaal
Nieuw N 30 (verhouding tot nieuw materiaal in vultrechter 2 = 50% staat tot 30%, 266,6 gram)
materiaal
Kleur A 4
Kleur A 6

Berekening:

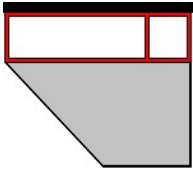
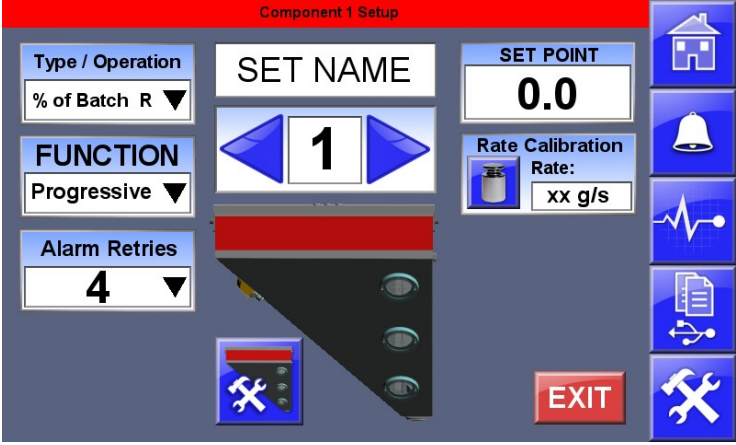
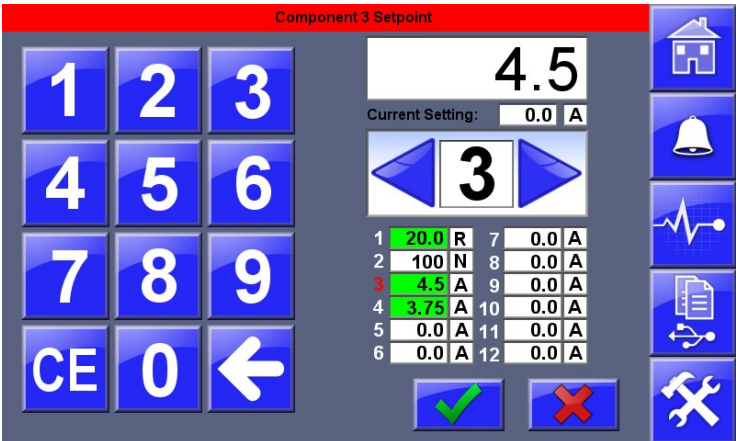
- Totaal = 1000 gram
- **Maalgoed:** $20\% \times 1000,0 = 200,0$ (Rs * totaalgewicht)
- **Nieuwe materialen:** $(1000,0 - 200,0) / (100\% + 10\%) = 800 / 1,1 = 727,2$ (Totaalgewicht - Ra) / (100 + As)
- **Additief:** $727,2 \times 4\% = 29,0$ (Nieuw materiaal * As)
- **Additief:** $727,2 \times 6\% = 43,6$ (Nieuw materiaal * As)
- De WSB voert deze berekening automatisch voor u uit

Resultaat:

1 Maalgoed	200,0 g	20,0 delen
2 Nieuw materiaal	454,5 g	45,4 delen
3 Nieuw materiaal	272,7 g	27,2 delen
4 Kleur	29,0 g	2,9 delen
5 Additief	43,6 g	4,3 delen
Batchtotaal	1000 g	100 delen

Componentinstellingen invoeren

De instellingen worden ingevoerd op het startscherm door op een van de ingeschakelde vultrechters te drukken die op het startscherm weergegeven worden.

Druk op 	Op het display verschijnt het scherm 'Component Setup' (Componentinstellingen). 
Druk op 	Op het display verschijnt het scherm 'Component Setpoint' (Componentinstelpunt). 
Druk op 	om door alle ingeschakelde componenten te navigeren. De nummers corresponderen met het nummer van de betreffende vultrechter of doseerder op de WSB. Als u niet zeker weet welk componentnummer bij welke vultrechter of doseerder op de WSB hoort, raadpleegt u de betreffende bedieningshandleiding.
Druk op het toetsenblok	om de gewenste instelling voor de geselecteerde component in te voeren.
Nadat alle instellingen ingevoerd zijn, wordt in de receptendatabase elke gewijzigde instelling groen weergegeven. Wanneer u door de recepten navigeert, wordt onder het instellingsveld bovenaan ook de oorspronkelijke instelling weergegeven.	
Druk op  OF	om de instellingen op te slaan, het recept te laden en terug te keren naar het startscherm.
Druk op 	om de nieuwe instellingen te annuleren en de oorspronkelijke instellingen terug te zetten. Op het display verschijnt het startscherm weer.

Controleprocedure

Als tijdens deze procedure niet gebeurt **WAT ER MOET GEBEUREN**, ga dan naar de volgende paragraaf **DIAGNOSE VAN CONTROLEPROCEDURE** om eventuele fouten of problemen op te sporen.



De MB-serie, 100-serie en 200-serie WSB-modellen (3kg-weegcellen) geven alle gewichten in gram weer met één decimaal (xxxx,x). De 400-serie, 900-serie en 1800-serie WSB-modellen (10kg-weegcellen) geven alle gewichten in HELE grammen weer **ZONDER** decimaal (xxxxx). Op deze pagina worden alle gewichten weergegeven **ZONDER** decimaal.

Begin ZONDER MATERIAAL in de vultrechters.

Controleer of de PERSLUCHTUNIT aangesloten is.

Zet de HOOFDSCHAKELAAR in de stand UIT (aan voorkant van controller).

PROCEDURE:

WAT ER MOET GEBEUREN:

1. CONTROLLER/WSB INSCHAKELEN

SLUIT DE CONTROLLER AAN

Er dient niets te gebeuren.

De perslucht houdt **ALLE** kleppen **GESLOTEN**.

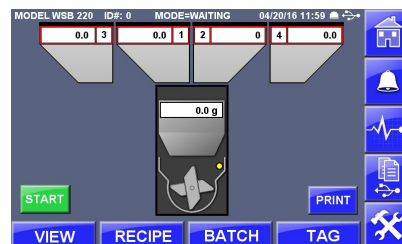
Dit betekent dat alle persluchtcilinders uitgeschoven zijn. Als een schuif of klep open is, zijn de persluchtleidingen verwisseld.

Als er een **STROOMREGELKLEP** geïnstalleerd is, moet deze gecontroleerd worden. De stroomregelklep moet gesloten zijn als de voeding uitgeschakeld is.

SCHAKEL VOEDING IN

Op het display verschijnt eerst kortstondig een splashscreen dat de voeding ingeschakeld is, en daarna het startscherm. Bovenaan het scherm wordt het volgende weergegeven: model, ID-nummer, modus, datum en tijd.

Op het startscherm worden de hoofdonderdelen weergegeven, waaronder een overzicht van de WSB met alle ingeschakelde componenten, instellingen, materiaaltypen en het werkelijke gewicht van het materiaal in de weegbak. Dit getal moet nul zijn, plus of min enkele grammen (+20 g tot -20 g).



OP DIT MOMENT

Controleer of het modelnummer op het display correspondeert met het modelnummer van uw WSB. Als dit niet het geval is, ga dan terug naar de paragraaf **MODELSELECTIE**.

RAAK WEEGBAK LICHTJES AAN

Het display moet het gewicht bijwerken vanwege de lichte druk die u op de weegbak uitoefent.

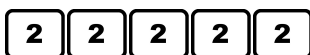
2. DOSEERUNITS BEDIENEN

DRUK OP



Op het display verschijnt het inlogschermb voor de instellingen.

DRUK OP



en vervolgens op



Hiermee wordt de **PROGRAMMEERMODUS** ingeschakeld. Op het display verschijnt een menu met opties.

DRUK OP

**Blender Configuration
(WSB-configuratie)**

DRUK OP	Manual Operations (Handmatige bewerkingen)	Op het display verschijnen alle units die handmatig bediend kunnen worden. Door op een knop te drukken wordt een unit in- of weer uitgeschakeld.
DRUK OP	Component 1	Unit 1 is in bedrijf. Druk meermaals op '1' om de werking te bevestigen.
DRUK OP	Component 2	Unit 2 is in bedrijf. Druk meermaals op '2' om de werking te bevestigen.
HERHAAL DEZE PROCEDURE		voor elke doseerklep op uw WEIGH SCALE BLENDER. Er zijn maximaal 12 units mogelijk: Component 1 tot en met Component 12 . Alleen aangesloten units kunnen bediend worden.

3. NUMMER VAN VULTRECHTERS NOTEREN

OP DIT MOMENT	NOTEER welk componentnummer aan elke vultrechter toegewezen is. U moet het correcte componentnummer van elke vultrechter kennen.
VOOR DE 940- EN 1840-SERIE WSB-MODELLEN:	Bij systemen met 9000 en 18000 gram en VIER vultrechterunits, gezien vanaf de zijde van de WSB waar de controller zich bevindt: Unit 1 is de vultrechter DICHTBIJ, unit 2 de vultrechter VERAFF, unit 3 de vultrechter LINKSMIDDEN en unit 4 de vultrechter RECHTSMIDDEN.
VOOR DE 100-, 200- EN 400-SERIE WSB-MODELLEN:	Bij systemen met 1000, 2000 en 4000 gram en VIER vultrechterunits, gezien vanaf de zijde van de WSB waar de controller zich bevindt: Unit 1, 2, 3 en 4 zijn linksom gerangschikt, waarbij begonnen wordt met de vultrechter in de hoek linksachter.
VOOR DE 200-, 400-, 900- EN 1800-SERIE WSB-MODELLEN:	Bij systemen met 2000, 4000, 9000 en 18000 gram en ZES vultrechterunits, gezien vanaf de zijde van de WSB waar de controller zich bevindt: Unit 1, 2, 3, 4, 7 en 8 zijn linksom gerangschikt, waarbij begonnen wordt met de vultrechter in de hoek linksachter.
VOOR DE 100-, 200-, 400-, 900- EN 1800-SERIE WSB-MODELLEN:	Op de WSB-controller: Unit 5 is de LINKER UITGANG aan de voorkant. Unit 6 is de RECHTER UITGANG aan de voorkant.

4. ANDERE SYSTEEMONDERDELEN BEDIENEN

DRUK OP	Weigh Bin (Weegbak)	De perslucht-magneetklep van de weegbak treedt in werking. De stortklep van de weegbak gaat open. Druk meermaals op 'DUMP' (LEGGEN) om de werking te bevestigen.
DRUK OP	Mixer (Mengmotor)	Met deze knop wordt de mengmotoruitgang aan de zijde van de controller aangestuurd. De mengmotor loopt. Het mengblad draait rechtsom gezien vanaf de motoras of 270° bij pneumatische mengmotoren. De mengmotorschakelaar moet omlaag zijn, in tijdgestuurde stand.
DRUK OP	Alarm	De flitslamp en de zoemer treden in werking. Op het display verschijnt ALARM: ON (ALARM AAN)
DRUK OP	Hold (Stoppen)	De stroomregelklep treedt in werking. (Onder de mengkamer; dit onderdeel is optioneel.)
DRUK OP		om terug te keren naar het startscherm.

Diagnose van controleprocedure

Op het display wordt niets weergegeven:

Controleer de voeding van de WSB-controller.

Controleer de modelnummers op het rode metalen typeplaatje:

Het modelnummer van uw systeem klopt niet:
zie **MODELSELECTIE**.

Op het display worden toevallige, steeds wisselende getallen weergegeven:

Controleer of de weegcellen aangesloten zijn.

Op het display wordt ongeveer (-1250,0 g) of (-4500 g) weergegeven:

Controleer of de weegbak correct geplaatst is.

De waarde op het display is stabiel maar niet dicht bij nul:

Een overbelaste weegcel geeft continu een hoge of lage meetwaarde aan. Kalibreer de weegcellen opnieuw (zie volgende paragraaf).

Het display reageert niet als de weegbak aangeraakt wordt:

Controleer of de kabels naar de weegcellen beschadigd zijn.
Controleer of de schroeven van de stekker van de weegcelkabel stevig vastzitten.

Het display reageert niet snel of nauwkeurig of keert niet terug naar zijn uitgangswaarde:

Controleer op storingen rondom de weegbak.

Op het display verschijnt 'INVALID' (ONGELDIG) nadat het wachtwoord ingevoerd is:

U hebt op de verkeerde knoppen gedrukt, of het oorspronkelijke wachtwoord '22222' is gewijzigd. Neem contact op met ons.

Een perslucht-magneetklep werkt niet:

Controleer de 10A-zekering.
Controleer of de kabel van de magneetklep correct en stevig aangesloten is.
Controleer of de deur van de mengkamer gesloten is en de veiligheidsvergrendeling vastzit.

Een schuif of stortklep gaat niet open:

Controleer de persluchtvoorziening en de instelling van de regelaar:
aanbevolen wordt 5,5 bar.
Controleer de aansluiting van de persluchtleiding op de cilinder.

De motor van een doseerder met schroeftransporteur loopt niet:

Controleer de 3A-zekering.
Controleer of de motor op de juiste contactdoos aangesloten is.
Controleer of de motor defect is door hem aan te sluiten op een werkende voedingsbron van 110 V AC (240 V buiten de VS).

NULKALIBRATIE VAN WEEGCELLEN

Als de weegcellen al een gewicht dicht bij nul (plus of min 10 gram) aangeven, kunt u deze paragraaf overslaan. Aan het begin van elke cyclus worden de gewichtswaarden getarreerd. De acceptabele marge (plus/min) van de gewichtswaarden is afhankelijk van het model en wordt ingesteld onder TH (Tarra Hoog) en TL (Tarra Laag). Boven TH of onder TL wordt de bijbehorende foutmelding 'Tare High' (Tarra Hoog) of 'Tare Low' (Tarra Laag) weergegeven. In deze gevallen wordt de WSB stopgezet. Als de gewichtswaarde van de WSB te veel van nul afwijkt (dicht bij TH of TL), moet u de weegcellen opnieuw kalibreren.

Vóór de herkalibratie:

- Controleer of de weegbak LEEG is.
- Controleer of de stekker van de weegcelkabel er aan de zijkant van de controller in zit.
- Controleer of de weegbak los op de weegcellen rust.
- Controleer of de persluchtleiding naar de storklep aangesloten is zoals tijdens normaal bedrijf het geval is. Als de persluchtleiding niet aangesloten is, neemt het gewicht toe.
- Controleer of de weegcellen en weegbak niet klemmen. Om dit te testen, drukt u lichtjes op de weegbak. Hierbij moet de waarde op het display veranderen. Wanneer u de weegbak loslaat, moet het display weer precies dezelfde uitgangswaarde aangeven (plus of min 1 gram).

Als dat niet het geval is, raakt er iets en kan de weegbak niet volledig onbelemmerd bewegen. Controleer ALLES rondom de weegbak.

Nulkalibratie van de weegcellen

Druk op	Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op
		
Druk op	Blender Configuration (WSB-configuratie)	Op het display verschijnen menuopties
Druk op	Calibration Routines (Kalibratieroutines)	Op het display verschijnen menuopties
Druk op	Calibrate Load Cells (Weegcellen kalibreren)	
Druk op	ZERO (NUL)	Het display vraagt om te bevestigen dat de weegbak leeg is en vervolgens op YES (Ja) te drukken (weegbak kan geleegd worden via knop 'DUMP BIN' (WEEGBAK LEGEN). Er volgt nu een gewicht in gram van 0 .
Druk op		In de titelbalk verschijnt: MODE=WAITING (MODUS=WACHTEN).

Het NULPUNT van de belastingcellen is nu juist ingesteld. Op dit punt kan ook een kalibratie van het VOLLE gewicht worden uitgevoerd, maar dat is waarschijnlijk NIET NODIG. Wanneer gewichtswaarden van belastingcellen verschuiven als gevolg van ruwe behandeling, verschuift het gehele bereik van gewichtswaarden van NUL tot VOL mee. De kalibratieroutine van het NULGEWICHT reset het volledige bereik van de cellen en corrigeert derhalve ook de gewichtswaarden van het VOLLE gewicht. **Ga voor meer informatie over kalibratie van het volle gewicht naar WEEGCELLEN OPNIEUW KALIBREREN op pagina 69.**

Kalibratie van materiaaldebiet

Als er materiaal verwisseld of apparatuur veranderd (bijv. 1"-doseerder in plaats van 1/2"-doseerder) en het materiaal wordt veel langzamer of sneller gedoseerd dan verwacht, kan het 10 tot 20 cycli duren voordat de software hierop volledig ingesteld is. In deze periode duren de cycli langer. De software PAST het debiet ZELF AAN, of er kan een kalibratie van het materiaaldebiet uitgevoerd worden om het debiet onmiddellijk in te stellen.

Kalibratie van materiaaldebiet

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Als u een doseerder met schroeftransporteur kalibreert, stel hem dan kortdurend in werking om hem volledig te vullen. Ga als volgt te werk:				
Druk op	Blender Configuration (WSB-configuratie)			
Druk op	Manual Operations (Handmatige bewerkingen)	Op het display verschijnt Component 1, Component 2,... Component 12 en 'Weigh Bin' (Weegbak), 'Mixer' (Mengmotor), 'Alarm' en 'Hold' (Stoppen).		
Druk op	Component 5 of Component 6	Laat draaien tot doseerder met schroeftransporteur materiaal afgeeft. Druk nogmaals om de doseerder te stoppen.		
Druk op	Weigh Bin (Weegbak)	Hierdoor wordt de weegbak geleegd.		
U kunt nu het materiaal KALIBREREN. Ga als volgt te werk:				
Druk op		om terug te keren naar het vorige scherm.		
Druk op	Calibration Routines (Kalibratieroutines)			
Druk op	Flow Rate Calibration (Kalibratie van materiaaldebiet)	Op het display verschijnt de momenteel geselecteerde component en het huidige debiet in gram per seconde.		
Druk op		om de te kalibreren component te selecteren.		
Druk op	START	Op het display verschijnt: Calibrating.... Please Wait. (Kalibreren.... Even geduld a.u.b.). Component met nummer 5 wordt gekalibreerd. Na voltooiing verschijnt op het scherm het nieuwe debiet.		

Druk op	ACCEPT (ACCEPTEREN) of REJECT (WEIGEREN)	om het nieuwe debiet te accepteren of om het te weigeren en het huidige debiet te behouden.
Herhaal de kalibratieroutine voor ELK materiaal dat u wilt kalibreren. Dit is alleen mogelijk bij componenten waarbij een TYPE geselecteerd is (niet 'OFF' (UIT)). Telkens wanneer er materiaal gedoseerd wordt, volgt er eerst een weging en wordt daarna de weegbak geleegd.		
Druk op		om terug te keren naar het hoofdscherm.

Instructies voor Micro Pulse

Deze paragraaf bevat informatie over Micro Pulse, dat beschikbaar is voor bepaalde modellen.

MICRO PULSE

Micro Pulse-kleppen zijn beschikbaar voor de volgende WSB-modellen:

MB	met optionele VERTICALE MICRO PULSE-kleppen.
de 122 en 140m2	met optionele MICRO PULSE-schuiven.
de 131 en 140m1	met optionele MICRO PULSE-schuiven.
de 140Rm1 en 140Rm2	met optionele verticale MICRO PULSE-kleppen.
de 240Rm1 en WSB 240Rm2	met optionele verticale MICRO PULSE-kleppen.
de 440Rm1 en WSB 440Rm2	met optionele verticale MICRO PULSE-kleppen.

Deze modellen kunnen gebruikmaken van ons 'MICRO PULSE'-doseersysteem voor kleuren en additieven.

De parameters 'PULSED OUTPUT' (GEPULSEERDE DOSERING) regelen de in- en uitschakeling – of pulsering – van de kleppen. De regelparameters zijn de componentinstellingen 'PO Pulsed output / timing' (Gepulseerde dosering/tijdsturing).

Bij de instelwaarde 00000 werken de schuiven normaal. Bij een instelwaarde van bijvoorbeeld 00101 worden de kleppen telkens IN- en UITGESCHAKELD met een interval van 0,1 s. Deze AAN-UITCYCLUS wordt gedurende de volledige doseertijd herhaald.

Bij gebruik van een MICRO PULSE-klep, moet de bijbehorende parameter voor gepulseerde dosering op 00101 ingesteld worden.

Als de totale WSB-doorvoer te laag is, kunt u de dosering van elk Micro Pulse-klep verhogen door via de regelkleppen van de persluchtcilinder een hoger debiet in te stellen. Hierdoor beweegt de cilinder sneller, waardoor er meer pellets per puls uitgeworpen worden. Een nadeel is het hardere geluid.

Wij adviseren de perslucht zo in te stellen dat het geluidsniveau laag is. Zorg er hierbij voor dat de klep per aan-uitcyclus eenmaal volledig beweegt. Wij hebben dat al voor u gedaan. Er hoeft verder niets ingesteld te worden.

De juiste persluchtinstellingen luiden als volgt:

- Aan voorkant van cilinder: 1,5 volledige omwenteling vanuit volledig gesloten stand.
- Aan achterkant van cilinder: 2,5 volledige omwenteling vanuit volledig gesloten stand.
- De schuin lopende kleppen van de MICROBLENDER moeten op het gehoor afgesteld worden.

Vaste vultrechters met horizontale MICRO PULSE-kleppen kunnen GELEEGD worden door de stortopening onder de klep te openen. Draai deze naar één kant om het materiaal eruit te laten.

MICRO PULSE: NAUWKEURIGHEID

Alle MICRO PULSE-kleppen zijn nauwkeuriger als de bijbehorende parameter PT ingesteld wordt op 00090. Ga voor meer informatie over parameter PT naar de paragraaf PARAMETERS. Gebruik 'Options / Special Functions / Operating Options / Progressive Metering' (Opties / Speciale functies / Bedrijfsopties / Progressieve dosering) om de nauwkeurigheid te verhogen als de benodigde extra tijd voor progressieve dosering aanwezig is. Ga voor meer informatie over progressieve dosering naar de paragraaf FUNCTIES VAN CONTROLLER.

Instructies voor normaal bedrijf

Werkwijze:

- 1. Vul de VULTRECHTERS.**
- 2. Schakel de VOEDING IN.** Controleer of de instellingen, typen en bedrijfsmodus correct zijn.
- 3. Druk op de knop START.**

De WSB treedt automatisch in werking en doseert materiaal totdat de niveausensor bedekt is.

Druk op de knop STOP om de WSB stop te zetten. Schakel de VOEDING alleen uit om de WSB volledig uit te schakelen.

Na enkele dagen storingsvrij bedrijf:

Sla de huidige configuratie (inclusief alle parameters) op als back-up van de gebruikersinstellingen, zodat ze opgeroepen kunnen worden voor het geval er in de toekomst een softwareprobleem optreedt. Er wordt geadviseerd dit ook vóór een kleine firmware-update te doen. Bij een firmware-update worden namelijk de meeste configuratiegegevens teruggezet naar de fabrieksinstellingen.

Opmerking: tijdens een firmware-update kan het verstandiger zijn alle fabrieksinstellingen terug te zetten. De reden hiervoor is dat de update van een veel oudere versie naar de meest recente firmware wezenlijke veranderingen in de software met zich mee kan brengen.

De configuratie OPSLAAN als back-up van gebruikersinstellingen:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Resets	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemresets: User Settings (Gebruikersinstellingen), Factory Access (Fabriekstoegang), Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten), Firmware Update (Firmware-update).		
Druk op	User Settings (Gebruikersinstellingen)	Op het display verschijnt 'Restore User Settings' (Gebruikersinstellingen herstellen) of 'Save User Settings' (Gebruikersinstellingen opslaan).		
Druk op	Save User Settings (Gebruikersinstellingen opslaan)	Het display vraagt om de opslag van de gebruikersinstellingen te bevestigen.		
Druk op		om de gebruikersinstellingen (inclusief parameters) op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Parameters ophalen uit back-up

Als er later een softwareprobleem optreedt of de firmware van de controller geüpdatet is, wordt met deze bewerking de laatst opgeslagen configuratie van de WSB bewaard als back-up van de gebruikersinstellingen.

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Resets	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemresets: User Settings (Gebruikersinstellingen), Factory Access (Fabriekstoegang), Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten), Firmware Update (Firmware-update).		
Druk op	User Settings (Gebruikersinstellingen)	Op het display verschijnt 'Restore User Settings' (Gebruikersinstellingen herstellen) of 'Save User Settings' (Gebruikersinstellingen opslaan).		
Druk op	Restore User Settings (Gebruikersinstellingen herstellen)	Het display vraagt om het herstel van de gebruikersinstellingen te bevestigen.		
Druk op		om de gebruikersinstellingen (inclusief parameters) te herstellen, of druk op de rode X om het herstel te annuleren en het scherm te verlaten.		

Speciale bewerkingen

Speciale bewerkingen zijn functies die rechtstreeks toegankelijk zijn via het startscherm. Tot deze functies behoren: totalen wissen in het scherm VIEW TOTALS (TOTALEN WEERGEVEN), interne recepten, batchmodus, taggegevens voor operator, recept en werkorder en SNELLE modus voor een hogere doorvoersnelheid.

Clear View Totals (Totalen wissen) Schakelt de knop **WISSEN** in het scherm 'View Totals' (Totalen weergeven).

Fast Mode (Snelle modus) Wordt gebruikt om de doorvoer van doseercomponenten te verhogen op basis van het laatst bekende debiet gedurende drie cycli. Bij de vierde cyclus wordt het materiaal gewogen.

Batch Mode (Batchmodus) Er wordt een vooringestelde hoeveelheid materiaal van de **BATCH** gemengd, waarna er gestopt wordt en er een alarm klinkt.

Recipes (Recepten) Bedoeld voor het aanmaken, opslaan, bewerken en laden van 99 gedetailleerde **RECEPTEN** in de interne receptendatabase van de WSB.

Tag Information (Taggegevens) **Taggegevens** koppelen alle gegevens van het materiaalverbruik aan een operatornummer, receptnummer of werkordernummer, zodat het materiaalverbruik beter gemonitord kan worden.

De knoppen **VIEW (WEERGEVEN)**, **RECIPE (RECEPT)**, **BATCH**, **TAG** en **FAST (SNEL)** worden uitsluitend weergegeven als deze functies ingeschakeld zijn.

Speciale bewerkingen inschakelen

Druk op 	Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op 
Druk op Blender Configuration (WSB-configuratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de WSB-configuratie.	
Druk op Specialized Operations (Speciale bewerkingen)	Op het display verschijnen de volgende speciale functies: User Settings (Gebruikersinstellingen), Factory Access (Fabriekstoegang), Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten), Firmware Update (Firmware-update).	
Druk op ON (AAN) of OFF (UIT)	om de bewerking in of uit te schakelen. De ingeschakelde bewerking wordt onderaan het startscherm weergegeven als knop met het bijbehorende label.	
Druk op 	om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.	

Toelichting op speciale bewerkingen

Clear View Totals (Totalen wissen)

Schakel deze functie in om de knop CLEAR voor totalen wissen in het scherm VIEW TOTALS (TOTALEN WEERGEVEN) te activeren. Wanneer u op deze knop drukt, worden van alle componenten de totalen op het scherm gereset, worden van alle componenten de totalen in communicatieregisters gereset en wordt het cyclusaantal teruggezet op nul. Een wisbit in de opdracht 'Get Totals' (Totalen genereren) wordt ingesteld op 1. (MLAN-protocol, opdracht 'Get Totals': de wisbit is de 14e bit in byte 9 en 10 van de MLAN-opdracht 'Get Totals'. Zie voor meer informatie het MLAN-protocol.)

SNELLE modus (SNELLE CYCLI)

Als deze functie ingeschakeld is, wordt op het hoofdscherm van de controller de knop FAST (SNEL) weergegeven. De snelle modus is standaard UITGESCHAKELD, wat aangegeven wordt door de rode kleur van deze knop. Wanneer u op de knop FAST drukt, wordt de snelle modus INGESCHAKELD. Dit wordt aangegeven door de groene kleur van de knop.

Met de knop FAST kunt u de normale mengersnelheid van uw unit verhogen. Zodra uw systeem het juiste materiaaldebiet van elk materiaal kent, is de timing van de dosering van elke component cyclus na cyclus zeer constant. Met de knop FAST zijn maximaal DRIE SNELLE HERHAALCYCLI na een normaal gewogen cyclus mogelijk. Bij een SNELLE cyclus worden alle componenten gelijktijdig gedoseerd, zonder dat het gewicht gewogen wordt. Afwijkingen in de gedoseerde hoeveelheden worden niet gedetecteerd. Deze doseringen zijn volumetrisch en niet gravimetrisch en vereisen veel minder tijd.

De drie doseercycli worden beëindigd zodra de sensor bedekt is. Dit geeft aan dat de WSB 'weer bij is'. De volgende cyclus is weer een gewogen cyclus, waarna de vereiste reeks snelle cycli volgt om opnieuw een inhaalslag te maken.

Batch Mode (Batchmodus)

Als deze functie ingeschakeld is, wordt op het hoofdscherm van de controller de knop BATCH weergegeven. Via deze optie kunt u een doelgewicht voor het materiaal van een batch invoeren, dat gewicht doseren en de WSB vervolgens STOPZETTEN en een alarm laten klinken.

Batch Target Weight (Doelgewicht van batch): invoer in pond (lb.) of kilogram. Dit doelgewicht wordt ingevoerd via het toetsenblok.

Current Portion (Huidige hoeveelheid): de cumuleerde hoeveelheid van de huidige batch. Deze waarde kan gewist worden door het veld aan te raken en op CLEAR (WISSEN) te drukken. Wanneer deze waarde tijdens een batchcyclus wordt gewist, start de batch opnieuw.

Accumulated Total (Gecumuleerd totaal): de gecumuleerde totale hoeveelheid (in pond (lb.) of kilogram) van alle batches sinds dit totaal voor het laatst gewist is. Deze waarde

kan gewist worden door het veld aan te raken en op CLEAR (WISSEN) te drukken. Wanneer deze waarde wordt gewist, wordt het gecumuleerde totaal van alle batches teruggezet op nul.

Batch Count (Aantal batches): het gecumuleerde aantal van alle batches sinds dit aantal voor het laatst gewist is. Deze waarde kan gewist worden door het veld aan te raken en op CLEAR (WISSEN) te drukken. Wanneer deze waarde wordt gewist, wordt het totaalaantal batches teruggezet op nul.

Wanneer het doelgewicht van de batch, de huidige hoeveelheid, het geaccumuleerde totaal of het aantal batches wordt gereset, worden ook alle gegevensregisters in de MLAN-opdracht 'Get Batch Info' (Batchinfo genereren) gereset en worden de bijbehorende Modbus-registers teruggezet op nul. Zie voor meer informatie het MLAN-protocol.

Batch Alarm (Batchalarm): bereikbaar via 'Setup / Specialized Alarms / Batch Complete Alarm (ON / OFF)' (Instellingen / Speciale alarmen / Alarm batch gereed (AAN / UIT)). Via deze optie klinkt er wel of geen alarm na voltooiing van een batch.

Recipes Database (Receptendatabase)

Als deze functie ingeschakeld is, wordt op het hoofdscherm van de controller de knop RECIPE (RECEPT) weergegeven. Met deze optie kunnen operators 99 gedetailleerde RECEPTEN in de interne receptendatabase van de WSB aanmaken, opslaan, bewerken en laden. Druk op de knop RECIPE om naar het receptenscherm te gaan.

Het receptenscherm geeft een database weer waarin maximaal 99 recepten (1 tot en met 99) opgeslagen kunnen worden. Blader met de pijl-omhoog of pijl-omlaag door de recepten in de database. Daarnaast wordt het volgende weergegeven: het momenteel geselecteerde recept uit de database en het bijbehorende componentnummer, het type en de instellingen en het oorspronkelijke recept dat uit de database geladen is (indien van toepassing).



Create Recipe (Recept aanmaken): druk op een lege plek in de receptendatabase om de knop voor het aanmaken van een recept in te schakelen. Wanneer u op deze knop drukt, verschijnt de vraag of u de huidige instellingen en de in de WSB geladen typen als nieuw recept op wilt slaan. Zodra u deze opgeslagen hebt, kan het nieuwe recept gecontroleerd en bewerkt worden.



Examine Recipe (Recept controleren): druk op een bestaand recept in de receptendatabase om de knop voor het controleren van een recept in te schakelen. Wanneer u op deze knop drukt, wordt een overzicht van de receptgegevens weergegeven. Deze gegevens kunnen bewerkt worden en omvatten onder meer: receptnummer (niet-bewerkbaar), receptnaam en maximaal 12 componenten met materiaaltype (R=maalgoed, N=nieuw materiaal en A=additief), materiaalinstelling en materiaalnaam. Raak een veld aan om het te bewerken. Uitgeschakelde componenten zijn niet rechtstreeks toegankelijk maar kunnen ingeschakeld worden door het type van een ingeschakelde component te bewerken. Materiaal- en receptnaam kunnen maximaal 8 tekens bevatten.



Delete Recipe (Recept verwijderen): druk op een bestaand recept in de receptendatabase om de knop voor het verwijderen van een recept in te schakelen. Wanneer u op deze knop drukt, wordt het geselecteerde recept verwijderd.



Load Recipe (Recept laden): druk op een bestaand recept in de receptendatabase om de knop voor het laden van een recept in te schakelen. Wanneer u op deze knop drukt, wordt het geselecteerde recept in de WSB geladen.



Clear Loaded Recipe (Geladen recept wissen): wanneer een recept uit de receptendatabase in de WSB geladen is, worden de receptnaam en materiaalnamen weergegeven op het startscherm. Druk op de knop voor het wissen van een geladen recept om de materiaalnaam van het startscherm te verwijderen.



Recipe Database (Receptendatabase): de knop voor de receptendatabase wordt gebruikt om een nieuwe receptendatabase in de WSB te importeren of de bestaande receptendatabase te exporteren. Deze functie is op de versiedatum van deze handleiding nog niet geïmplementeerd.

Tag Information (Taggegevens)

Taggegevens koppelen alle gegevens (materiaalverbruik, instellingen, parameters) aan een operatornummer, receptnummer of werkordernummer, zodat het materiaalverbruik en de instelpunten beter gemonitord kunnen worden.

Operator: 3-cijferig nummer (0-999) waarmee bijgehouden wordt wie de apparatuur bedient.

Recipe (Recept): 5-cijferig nummer (100-65535) waarmee op basis van het receptnummer het materiaalverbruik bijgehouden wordt. De receptnummers 1 tot en met 99 zijn gereserveerd voor interne recepten.

Opmerking: De G2-software kan het recept gebruiken om vanuit de G2-receptendatabase een automatische download van een recept naar de WSB te starten. G2 maakt gebruik van receptnummers 100 tot en met 65535. Wanneer een recept ingesteld is op een nummer van 100 tot en met 65535, detecteert de G2-software een wijziging van dit receptnummer, zoekt het naar een corresponderend receptnummer in zijn database en downloadt het dit recept automatisch naar de WSB.

Work Order (Werkorder): 6-cijferig nummer (1-999999) waarmee u alle gegevens kunt koppelen aan een nummer uit de financiële administratie, zoals een taaknummer of een inkoopordernummer. Om een werkorder in te stellen, voert u een nummer in van 1 tot en met 999999 en drukt u vervolgens op SAVE (OPSLAAN).

Het werkorder- en operatornummer zijn UITSLUITEND bedoeld om gegevens bij te houden. Ze hebben GEEN INVLOED op de werking van de Weigh Scale Blender.

Dispense Station (Doseerunit)

In de modus 'Dispense Station' (Doseerunit) wordt materiaal tot een bepaald doelgewicht gedoseerd. Daarna stopt de doseerunit en klinkt er een alarm. De modus 'Dispense Station' wordt ingeschakeld via 'System Configuration / Mode of Operation' (Systeemconfiguratie / Bedrijfsmodus).

In de modus 'Dispense Station' wordt onderaan het startscherm de knop 'Dispense Station' weergegeven.

Het scherm 'Dispense Station' (Doseerunit):

- Dispenser Target Weight (Doeldoseergewicht): doelgewicht van dosering (in pond (lb.) of kilogram). Dit doelgewicht wordt ingevoerd via het toetsenblok.
- Current Portion (Huidige hoeveelheid): de gecumuleerde hoeveelheid van de huidige dosering. Deze waarde kan gewist worden door het veld aan te raken en op CLEAR (WISSEN) te drukken. Wanneer deze waarde tijdens een doseercyclus wordt gewist, start de dosering opnieuw.
- Accumulated Total (Gecumuleerd totaal): de gecumuleerde totale hoeveelheid (in pond (lb.) of kilogram) van alle doseringen sinds dit totaal voor het laatst gewist is. Deze waarde kan gewist worden door het veld aan te raken en op CLEAR (WISSEN) te drukken. Wanneer deze waarde wordt gewist, wordt het gecumuleerde totaal van alle doseringen teruggezet op nul.
- Dispense Count (Aantal doseringen): het gecumuleerde aantal van alle doseringen sinds dit aantal voor het laatst gewist is. Deze waarde kan gewist worden door het veld aan te raken en op CLEAR (WISSEN) te drukken. Wanneer deze waarde wordt gewist, wordt het totaalaantal doseringen teruggezet op nul.

Bediening van doseerunit:

1. Druk op de knop 'Dispense Station' (Doseerunit) om het scherm 'Dispense Station' te openen.
2. Stel een 'Dispense Target Weight' (Doeldoseergewicht) in via het toetsenblok (afhankelijk van de instellingsvoorkeuren in pond (lb.) of kilogram).
3. Druk op de knop 'Alarm' om het alarm voor eind van de dosering IN of UIT te schakelen.
4. Druk in het scherm 'Dispense Station' of in het startscherm op 'Start' om de dosering te starten.
Het startscherm wordt weergegeven wanneer de doseerunit het materiaal weegt en doseert. U kunt naar het scherm 'Dispense Station' terugkeren om de voortgang te monitoren.
5. Wanneer het doseerdoel bereikt is, stopt de dosering. Het alarm klinkt als het alarm voor het eind van de dosering INGESCHAKELD is.
6. Druk in het scherm 'Dispense Station' of in het startscherm op 'Start' om de volgende dosering te starten.

Dosering automatisch starten

De niveausensoringang kan gebruikt worden om een dosering automatisch te (her)starten. Dit kan gedaan worden door een sluitcontact aan te brengen tussen de kleine buitenste pin en de middelste pin van de niveausensoraansluiting.

Omdat de mengmotor niet voor een doseerunit wordt gebruikt, wordt het signaal gebruikt om het eind van een dosering aan te geven door de aansluiting van de mengmotor te voeden met een spanning van 110 V na de voltooiing van een dosering. Wanneer de volgende dosering start, wordt de spanning van de mengmotor weer nul.

Operator Access (Toegang voor operator)

Wanneer de functie 'Operator Access' (Toegang voor operator) ingeschakeld is, wordt de toegang beperkt tot specifieke, door de beheerder geselecteerde functies van de WSB. Voor toegang wordt om het operatorwachtwoord gevraagd. Alle andere functies van de WSB zijn afgeschermd. Het standaard operatorwachtwoord is: 11111. Zie ook de volgende paragraaf 'Change Passwords' (Wachtwoorden wijzigen).

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard beheerderwachtwoord: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Preferences (Voorkeuren)	Op het scherm verschijnen de categorieën voor de systeemvoorkeuren.		
Druk op	Operator Access (Toegang voor operator)	Op het display verschijnt het scherm 'Operator Access'. Opties: componentinstellingen, weegbakopties, mengmotoropties, batchmodus, snelle modus, totalen weergeven, alle opties in de rechter zijbalk, handmatige bewerking, kalibratie, tijdgestuurde dosering en receptopties, waaronder recepten aanmaken, verwijderen, bewerken en downloaden.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Change Passwords (Wachtwoorden wijzigen)

De toegang tot de controller wordt geregeld door middel van een of twee wachtwoorden. Met het beheerderwachtwoord wordt toegang verkregen tot de instellingsgegevens (standaardwachtwoord: 22222). Als 'Operator Access' (Toegang voor operator) ingeschakeld is (zie hierboven), is voor toegang tot veelgebruikte functies ook het operatorwachtwoord nodig. Als beveiliging belangrijk en beperkte toegang gewenst is, moeten de wachtwoorden gewijzigd worden.

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard beheerderwachtwoord: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Preferences (Voorkeuren)	Op het scherm verschijnen de categorieën voor de systeemvoorkeuren.		
Druk op	Change Passwords (Wachtwoorden wijzigen)	Op het display verschijnen twee opties: 'Change Admin Password' (Beheerderwachtwoord wijzigen) en 'Change Operator Password' (Operatorwachtwoord wijzigen). Selecteer het wachtwoord dat u wilt wijzigen.		
Voer in	het nieuwe wachtwoord	en voer het wachtwoord nogmaals in om het te bevestigen.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Communications (Communicatie)

De communicatie via MLAN, G2 en OPC maakt gebruik van het ID-nummer en moet ingesteld worden in de controller om met succes MLAN-opdrachten te versturen (G2, OPC en directe MLAN maken gebruik van MLAN-opdrachten. Zie voor meer informatie de handleiding van het MLAN-protocol). MLAN via het ethernet maakt zowel gebruik van het ID-nummer als van het IP-adres om via poort 9999 te communiceren.

Modbus is een optie die ingeschakeld moet zijn (zie hieronder) en die gebruikmaakt van het IP-adres om via poort 502 te communiceren.



MLAN via ethernet (waaronder G2, OPC en directe MLAN) maakt gebruik van poort 9999 om te communiceren.

Als Modbus ingeschakeld is (zie hieronder), maakt het gebruik van poort 502.

Het ID-nummer van MLAN instellen

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op		Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Communications (Communicatie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemcommunicatie.		
Druk op	Blender I.D. Number (ID-nummer van WSB)	Op het display verschijnt het scherm 'Blender I.D. Number'. Voer in dit scherm via het toetsenblok het nieuwe ID-nummer in. De nummers 1 tot en met 254 zijn geldige ID-nummers.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan.		

IP-adres, subnetmasker en gateway instellen

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op		Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Communications (Communicatie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemcommunicatie.		
Druk op	TCP/IP- Configuration (TCP/IP-configuratie) Static IP (Statisch IP) of DHCP	Op het display verschijnt het scherm 'TCP/IP Configuration'. Voer in dit scherm via het toetsenblok het IP-adres, het subnetmasker en de standaardgateway in om het nummer in het groen gemarkeerde veld in te voeren. Om naar het volgende veld te gaan, raakt u het veld aan dat u wilt bewerken. Vervolgens voert u de gewenste waarde in. U kunt ook op 'Enable DHCP' (DHCP inschakelen) drukken om DHCP voor toewijzing van het IP-adres te gebruiken. Het MAC-adres wordt weergegeven ter identificatie van de machine.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan.		

Modbus inschakelen

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op		Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Communications (Communicatie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemcommunicatie.		
Druk op	Modbus Server (Modbus-server)	Op het display verschijnt het scherm 'Modbus Server'. Druk in dit scherm op het selectievakje 'Enable' (Inschakelen) om Modbus in te schakelen.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan.		

Korte beschrijving van instellingenmenu

Deze paragraaf bevat een korte beschrijving van het instellingenmenu. Ga voor nadere informatie naar 'Uitgebreide beschrijving van het instellingenmenu'. Deze paragraaf begint op pagina 51.

▶		Setup (met wachtwoord beveiligd): instellingen en optiemenu's
	▶	Blender Configuration: specifieke instellingen van WSB
	▶	Parameters: bedrijfsparameters van controller
	▶	Control Times (Tijdsturing) • SBO: regeling van sensor afblazen • STL: neerslagtijd vóór weging • DTI: weegbak maximaal leeg • DLY: vertraging cyclusstart
	▶	Weight Limits (Gewichtslimieten) • TL: ondergrens tarra • TH: bovengrens tarra • MAX: maximale inhoud weegbak • FUL: vol batchgewicht
	▶	Regrind Control (Regeling van maalgoed) • RHL: regeling van niveau hoog/laag • ROV: regeling van maalgoedniveau • ROC: percentage van maalgoed dat als nieuw materiaal behandeld moet worden
	▶	Additive Control (Regeling van additief) • PTA: additief als percentage van totaal • PAR: percentage additief als maalgoed
	▶	Vibration Control (Beheersing van trillingen) • BER: gewichtslimiet noodstop • WDF: meetafwijking gewicht tijdens bedrijf • KDF: meetafwijking bij kalibratie
	▶	Components: parameters voor component 1-12 • RD: limiet extra doseringen; toegestaan lager gewicht • RP: limiet extra doseringen; toegestaan lager percentage • AL: standaardalarm; extra doseringen vóór alarm • LA: vertraging in milliseconden per component • TI: doseergraad - tijd • WT: doseergraad - gewicht • PO: gepulseerde dosering/tijdsturing • MI Limit Adjust: limietaanpassing minimumgewicht • NC Limit Adjust: limietaanpassing zonder correcties
	▶	Mixer Control (Regeling van mengmotor) • FCV: vertragingsoopening doorvoerregeling • MPO: tijdsturing van door perslucht aangedreven mengmotor • JOG: naloop • MIX: mengduur
	▶	Component Types: hierbij wordt het type van elke component ingesteld.
	▶	Operating Options (Bedrijfsopties)
	▶	Precision Ratio: precisiedosering van nieuw materiaal en additief
	▶	Progressive Metering: progressief doseren per component
	▶	Weigh Bin Dump Options: stortopties van weegbak; weegbakklep een- of tweemaal in werking
	▶	Dispense Order: doseervolgorde van componenten
	▶	End Empty/Full: weegbak leeg of vol aan eind van cyclus
	▶	Volumetric Operation: volumetrische dosering; tijdgestuurde dosering (niet op gewicht)
	▶	Alternate Liquid Color: automatische omschakeling van component (liquid color) 10 naar 11

		► Specialized Operations (Speciale bewerkingen)	Op het startscherm ingeschakelde opties: • Clear View Totals (Totalen wissen) • Fast Mode (Snelle modus) • Batch Mode (Batchmodus) • Recipes (Recepten) • Tag Information (Taggegevens)
		► Speciale alarmen	Speciale alarmen van inrichtingen • Maximum Weight Exceeded Alarm (Alarm overschrijding maximumgewicht) • Batch Complete Alarm (Alarm batch gereed) • Mix Motor Failure Alarm (Alarm defect mengmotor) • Cycle Timeout Alarm (Alarm cyclustime-out) • Totals Alarm (Alarm totalen) • Weigh Bin Losing Weight Alarm (Alarm gewichtsverlies weegbak)
		► Manual Operations (Handmatige bewerkingen)	Handmatige bewerkingen van inrichtingen
		► Timed Operations (Tijdgestuurde doseringen)	Tijdgestuurde dosering per component
		► Calibration Routines (Kalibratieroutines)	• Flow Rate Calibration (Kalibratie van materiaaldebiet) • Calibrate Load Cells (Weegcellen kalibreren)
	►	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Specifieke systeeminstellingen
		► Mode of Operation (Bedrijfsmodus)	Machine Type (Machinetype), Blend Type (Mengtype), Setting Resolution (Aantal instellingscijfers)
		► Controller Preferences (Voorkeuren van controller)	
		► Date and Time (Datum en tijd)	
		► Language: taalselectie	
		► Menu Bar Options (Menubalkopties): gewenste menuknoppen	
		► Flexbus Lite Integrated Loading (Flexbus Lite-geïntegreerd vullen): inschakelen/uitschakelen	
		► Weight Units (Gewichtseenheden): pond (lb.), ounce, gram of kilogram	
		► Change Passwords (Wachtwoorden wijzigen): beheer- en operatorwachtwoord wijzigen	
		► Screen Options (Schermopties): screensaver, helderheid, kalibratie, opties	
		► Communications (Communicatie)	
		► Blender I.D. Number (ID-nummer van WSB): identificatienummer van WSB instellen	
		► Modbus Server (Modbus-server): Modbus TCP inschakelen/uitschakelen	
		► TCP/IP Configuration (TCP/IP-configuratie): IP-adres, subnetmasker en gateway instellen	
		► MLAN Serial Baud Rate (Seriële baudrate van MLAN): de baudrate van MLAN via seriële verbinding instellen	
		► Print Options (Afdrukopties)	
		► Print Totals (Totalen afdrukken): totalen opslaan op USB-stick	
		► Print Alarm History (Alarmhistorie afdrukken): alarmhistorie opslaan op USB-stick	
		► Print Cycle History (Cyclushistorie afdrukken): cyclustrapport opslaan op USB-stick	
		► Print Parameters (Afdrukparameters): parametertrapport opslaan op USB-stick	
		► Print Alarms and Events (Alarmen en gebeurtenissen afdrukken): alarm- en gebeurtenislogboek opslaan op USB-stick	
		► Print Cycle Options (Cyclusopties afdrukken): cyclusverslag opslaan op USB-stick	
		► Print All (Alles afdrukken): alle bovenstaande rapporten opslaan op USB-stick	
		► Diagnostics (Diagnose)	
		► System Information (Systeeminformatie): firmware, bootloader, I/O-versies	
		► Load-Cell Diagnostics (Diagnose van weegcellen): ruwe weegcelwaarden	

			▶	Alarm and Event Log (Alarm- en gebeurtenislogboek): alarmen en gebeurtenissen weergeven en indien gewenst afdrukken
			▶	Live Diagnostics (Livediagnose): diagnoserapport van live cycli, afdrukbare historie
			▶	Communication Diagnostics (Communicatiediagnose): communicatiegegevens
		▶	Resets	
			▶	User Settings (Gebruikersinstellingen): ingestelde gebruikersinstellingen opslaan of herstellen
			▶	Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten): af fabriek geladen instellingen herstellen
			▶	Factory Access (Fabriekstoegang): uitsluitend fabriekstoegang
			▶	Firmware Updates (Firmware-updates): USB-stick controleren op updates en firmware selecteren en bijwerken; neem voor updates contact op met Maguire Products Inc.

Uitgebreide beschrijving van instellingenmenu

Het instellingenmenu is beveiligd met een wachtwoord en biedt toegang tot specifieke configuratie-instellingen van de WSB of het systeem. Het instellingenmenu is als volgt vanaf het hoofdscherm toegankelijk:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
---------	---	--	--------------------	---



Parameters: alle WEIGH SCALE BLENDER-controllers werken volgens bepaalde interne PARAMETERS. Omdat klanteisen enorm uiteenlopen, kunnen de parameters gewijzigd worden via het touchscreen. De parameters zijn gegroepeerd in de volgende categorieën: Control Times (Tijdsturing), Vibration Control (Beheersing van trillingen), Weight Limits (Gewichtslimieten), Components (Componenten), Regrind Control (Regeling van maalgoed) en Mixer Control (Regeling van mengmotor). De parameters staan vermeld op pagina 52.

De optie 'Setup' (Instellingen) is onderverdeeld in twee categorieën Blender Configuration (WSB-configuratie) en System Configuration (Systeemconfiguratie).

Blender Configuration (WSB-configuratie)

Hiertoe behoren inrichtingsspecifieke instellingen zoals: parameters, instellingen van componenttypen, bedrijfsopties, speciale bewerkingen, speciale alarmen, handmatige bewerkingen, tijdgestuurde doseringen en kalibratieroutines.

System Configuration (Systeemconfiguratie)

Hiertoe behoren systeembrede, algemene instellingen zoals: bedrijfsmodi, systeemvoorkeuren, communicatie-instellingen, afdrukopties, diagnose en systeemresets.

In de volgende paragraaf worden de functies van het instellingenmenu beschreven.

Blender Configuration (WSB-configuratie)

Parameters

Setup > Blender Configuration > Parameters (Parameterinstellingen > WSB-configuratie > Parameters)

Parameters: inleiding

Parameters: alle WEIGH SCALE BLENDER-controllers werken volgens bepaalde interne PARAMETERS. Omdat klanteisen enorm uiteenlopen, kunnen de parameters gewijzigd worden via het touchscreen. De parameters zijn gegroepeerd in de volgende categorieën: Control Times (Tijdsturing), Vibration Control (Beheersing van trillingen), Weight Limits (Gewichtslimieten), Components (Componenten), Regrind Control (Regeling van maalgoed) en Mixer Control (Regeling van mengmotor).

Er wordt eerst een **KORTE** beschrijving gegeven.

Aan het eind van deze handleiding volgt een **UITGEBREIDE** beschrijving.



De hier weergegeven parameterwaarden zijn de oorspronkelijke ROM-waarden van WSB-model 940. De oorspronkelijke waarden voor andere modellen staan aan het eind van deze paragraaf vermeld.

De parameters bestaan uit vijf cijfers, waaraan voorloophnullen toegevoegd zijn.

TIJDEN	Worden uitgedrukt in seconden, minuten of 'interrupts' (onderbrekingen). (244 interrupts = 1 seconde).
GEWICHTEN	Worden altijd uitgedrukt in GRAM. De 100- en 200-serie WSB-modellen drukken het gewicht uit met één decimaal: (xxxx,x). Voorbeeld: 00010 = 1 gram. De 400-, 900-, 1800- en 3000-serie WSB-modellen drukken het gewicht uit in hele grammen: (xxxxx). Voorbeeld: 00010 = 10 gram.
PERCENTAGES	Worden uitgedrukt met één decimaal bij instellingen met één voorloophnul (0xxx,x) en zonder decimalen bij instellingen met twee of meer voorloophnullen (00xxx).

Parameternavigatie

Parameters zijn toegankelijk via de optie 'Setup' (Instellingen). De parameters zijn gegroepeerd in de volgende categorieën:

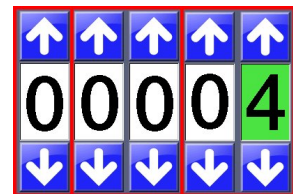
Control Times (Tijdsturing)	DLY	Vertraging cyclusstart (milliseconden)
	DTI	Weegbak maximaal leeg (seconden)
	STL	Neerslagtijd vóór weging (milliseconden)
	SBO	Regeling van sensor afblazen (aantal pulsen, pulsvertraging)
Vibration Control (Beheersing van trillingen)	KDF	Meetafwijking bij kalibratie (1/10 gram)
	WDF	Meetafwijking gewicht tijdens bedrijf (1/10 gram)
	BER	gewichtslimiet noodstop (1/10 gram)
Weight Limits (Gewichtslimieten)	FUL	Vol batchgewicht (gram)
	MAX	Maximale inhoud weegbak (gram)
	TH	Bovengrens tarra (1/10 gram)
	TL	Ondergrens tarra (1/10 gram)
Components (Componenten) MATERIALS	RP	Limiet extra doseringen; toegestaan lager percentage
	RD	Limiet extra doseringen; toegestaan lager gewicht (1/10 gram)
	AL	Extra doseringen vóór alarm
	LA	Vertraging (milliseconden)

(MATERIALEN) 1-12:	WT	Doseergraad – Gewicht in 1/10 gram
	TI	Doseergraad – Tijd in milliseconden
	PO	Gepulseerde dosering/tijdsturing (seconden)
	SE	Bovengrens
	XT	Opmaak van aantal decimalen: één (1/10 gram) of twee (1/100 gram)
	NC	Limietaanpassing
	MI	Minimumgewicht (g)
Regrind Control (Regeling van maalgoed)	ROC	Percentage van maalgoed dat als nieuw materiaal behandeld moet worden
	ROV	Regeling van maalgoed
	RHL	Regeling van niveau hoog/laag
Mixer Control (Regeling van mengmotor)	MIX	Mengduur
	JOG	Naloop
	MPO	Tijdsturing van door perslucht aangedreven mengmotor
	FCV	Vertragsingsopening doorvoerregeling
Load Cell Limits (Weegcellimieten)	LCL	Weegcel laag
	LCH	Weegcel hoog
	LCF	Weegcelfrequentie
	LCZ	Weegcel nul

Wanneer bepaalde instellingen van een COMPONENT weergegeven worden, drukt u op de pijl 'Volgende' of 'Vorige' om naar de betreffende instellingen van de volgende of vorige component (Component 1, Component 2, etc.) te gaan. Hierdoor kan dezelfde parameter in alle componentgroepen snel doorlopen worden.



Gebruik de pijl-omhoog of de pijl-omlaag om een nieuw nummer in te stellen en de weergegeven parameter te wijzigen. Bij annulering wordt er voor een geselecteerd nummer niets gewijzigd of ingevoerd.



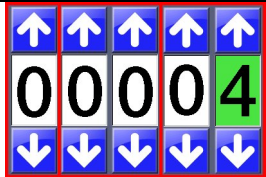
Druk op het groene vinkje om de wijziging op te slaan.



Druk op de rode X om op elk gewenst moment het scherm te verlaten.

Hieronder wordt de functie van elke parameter uitgebreid beschreven.

Parameternavigatie en wijziging van parameterinstellingen:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	Blender Configuration (WSB-configuratie)		Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.	
Druk op	Parameters		Op het display verschijnen de categorieën voor de parameters. De parameters zijn onderverdeeld in zes categorieën: Control Times (Tijdsturing), Vibration Control (Beheersing van trillingen), Weight Limits (Gewichtslimieten), Components (Componenten), Regrind Control (Regeling van maalgoed) en Mixer Control (Regeling van mengmotor).	
Druk op	de categorie met de parameter die u aan wilt passen.		Categorieën bevatten verschillende parameters. Deze worden aan de linkerkant van het scherm aangeduid met een 3-letterig acroniem. De categorie 'Components' (Componenten) omvat 12 materialen, die elk enkele regelparameters of groepen parameters hebben.	
Druk op	de parameter die u aan wilt passen.		Op het scherm verschijnen vijf cijfers. Druk op de pijl-omhoog of de pijl-omlaag om een of meerdere cijfers aan te passen.	
Druk op		om de gewijzigde parameter op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Parameters: algemene beschrijving

De instellingen van de 200-serie WSB-modellen worden als voorbeeld genomen.

DLY 02000 CYCLE START DELAY: vertraging vóór cyclusstart (milliseconden)

Tijd in milliseconden die de sensor vóór de cyclusstart onbedekt moet zijn. Er wordt een minimumwaarde van 02000 (ms) aanbevolen. Indien nodig kan bij een lage doorvoer een hogere DLY voor een betere vermenging zorgen.

DTI 00006 WEIGH BIN DUMP TIME: aan eind van cyclus (seconden)

Toegestane maximale TIJDSDUUR die een weegbak heeft om te legen.

STL 00500 DISPENSE SETTLE TIME (milliseconden)

Tijdsduur die het gedoseerde materiaal heeft om NEER TE SLAAN voor het gewogen wordt.

SBO 00000 SENSOR BLOW OFF

Als er een waarde voor SBO ingesteld is, zendt de Weigh Scale Blender een puls naar de SBO-klep op basis van een vastgelegd aantal pulsen en een vastgelegde vertraging tussen de pulsen om stof en deeltjes van de sensor af te blazen.

Het 1e cijfer (vermenigvuldigd met 10) is het aantal malen afblazen per cyclus (1=10, 2=20, etc.).

Het 2e en 3e cijfer geven de uitschakeltijd aan in seconden.

Het 4e en 5e cijfer geven de inschakeltijd aan in tienden van een seconde (x,x).

De aanbevolen SBO-instelwaarde is 21502.

Bij de SBO-instelwaarde '00000' is het afblazen uitgeschakeld.

FUL 20000 FULL BATCH TARGET WEIGHT (gram)

Wijzig deze parameter alleen bij extreem licht of extreem zwaar materiaal. De standaardwaarden zijn gebaseerd op een gemiddelde materiaalhoeveelheid. Licht materiaal kan de inhoud van de weegbak overschrijden, waardoor de FUL-waarde verlaagd moet worden. Door verlaging van de FUL-waarde neemt de doorvoer af.

MAX 30000 Maximum BIN WEIGHT: doelgewicht (gram).

FUL is het doelgewicht dat elke cyclus gemengd wordt. Wijzig deze parameter alleen bij extreem luchtig of zeer zwaar materiaal. MAX voorkomt dat de weegbak overloopt. Deze waarde wordt automatisch gereset als de FUL-parameter gewijzigd wordt.

TH 01000 Tare Weight High Limit

TL 00500 Tare Weight Low Limit

TH is de bovengrens en TL is de ondergrens van de tarra.

Als de tarra onder de TL-waarde zit, klinkt het ALARM.

Als de tarra boven de TH-waarde zit, klinkt het ALARM en gaat de weegbak open om zich te legen. Verhoog TH als er materiaal in de weegbak blijft zitten.

De standaardwaarde is afhankelijk van het model. Verschillen in tarra hebben geen invloed op de nauwkeurigheid.

PRN 00000 Percent of Regrind to be Treated as Natural

1e cijfer: 0 = optellen, 1 = aftrekken van ... additief bij resp. van het maalgoed.

2e cijfer: maalgoedcomponent.

3e cijfer: 0 = alle additieven. Door het invoeren van een nummer wordt alleen de betreffende additiefcomponent aangegeven.

Laatste 2 cijfers: percentage van maalgoed. 99 = 100.

Voorbeeld: 01030, waarin 0=optellen, 1=maalgoed in 1, 0=alle additieven, 30% van maalgoed als nieuw materiaal behandelen.

Bij het 3e cijfer moeten 1 tot en met 9 en A, B en C gebruikt worden voor componentnummers.

RAC 000000 Regrind Auto Control

Dit is een 6-cijferige parameter.

Het 1e cijfer is de maalgoedcomponent.

Het 2e en 3e cijfer geven het cyclusaantal aan.

De laatste 3 cijfers zijn het percentage waarmee de huidige instelling verhoogd wordt.

Voorbeeld: 110100, waarin 1=maalgoedcomponent, 10= aantal cycli, 100=% voor verhoging instelling.

Huidige instelling van 25% wordt verhoogd tot 50%.

RLC 00000 Regrind Level Control: werkt in combinatie met RHL

Het 1e cijfer is de maalgoedcomponent.

Het laatste cijfer is het percentage waarmee de huidige instelling verhoogd wordt wanneer de sensor bedekt én onbedekt is.

Voorbeeld: 10005, waarin 1=maalgoedcomponent, 5= 5% van elke cyclus op basis van RHL-instelling.

RHL 00000 High Low Level Control: vereist niveausensoren

De eerste 3 cijfers zijn het hoge percentage wanneer de bovenste sensor bedekt is.

De laatste 2 cijfers zijn het lage percentage wanneer beide sensoren onbedekt zijn.

Voorbeeld: 07020, waarin 50=maalgoedinstelling, 70=verhoog percentage tot 70 als beide sensoren bedekt zijn, 20=verlaag percentage tot 20 als beide sensoren onbedekt zijn.

PTA – Additive as a Percent of Total

Hierbij kunnen maximaal 5 additieven gedoseerd worden als percentage van het totaal.

Elk cijfer vertegenwoordigt een component.

Componenten zijn: 1-9, 10=A, 11=B, 12=C, 0=geen.

PAR 00000 Percent of Additive to Regrind

Het 1e cijfer is de maalgoedcomponent.

Het 2e cijfer is de additiefcomponent.

De laatste 3 cijfers zijn het percentage met één decimaal (xx,x).

Voorbeeld: 15050, waarin 1=maalgoed, 5=additief, 5=5%.

KDF – Toegestane afwijking tussen meetwaarden voor geldig gewicht (gram)

KDF wordt alleen gebruikt bij kalibratie van weegcellen.

Zie WDF voor normaal bedrijf.

Uitdrukking van afwijking in hele grammen of gram met één decimaal is afhankelijk van WSB-model:

MicroBlender-, 100- en 200-serie = gram met één decimaal;

400-, 900-, 1800-, 2400- en 3000-serie = hele grammen.

Overmatige trillingen kunnen verhoging vereisen.

WDF – Toegestane afwijking tussen meetwaarden voor geldig gewicht (gram)

WDF wordt alleen gebruikt tijdens normaal bedrijf.

Uitdrukking van afwijking in hele grammen of gram met één decimaal is afhankelijk van WSB-model:

MicroBlender-, 100- en 200-serie = gram met één decimaal;

400-, 900-, 1800-, 2400- en 3000-serie = hele grammen.

Overmatige trillingen kunnen verhoging vereisen.

Eerste cijfer = duur van meting in halve seconden (1=0,5 seconde ... 5=2,5 seconden).

BER - Aantal gram overgewicht om dosering van een component af te breken.

Deze parameter voorkomt overvulling van de weegbak.

De dosering van een component wordt afgebroken wanneer het feitelijke gewicht het doelgewicht met de BER-waarde overschrijdt. De resterende componenten worden normaal gedoseerd.

Het cijfer 1 op de laatste positie (00201) zorgt ervoor dat de cyclusgegevens via de USB-stick afgedrukt kunnen worden als de dosering afgebroken wordt.

Doorgaans hoeven er geen wijzigingen aangebracht te worden.

Stel een hogere waarde in als er door trillingen ten onrechte afgebroken wordt.

De standaardwaarde is 00200 (afhankelijk van model 20,0 of 200 gram).

MicroBlender- (MB), 100- en 200-serie = gram met één decimaal;

400-, 900-, 1800-, 2400- en 3000-serie = hele grammen.

ROC 00000 REGRIND OVERCOLOR: ROC, ROV en RHL regelen het maalgoedgebruik.

ROC geeft het PERCENTAGE van het MAALGOED aan dat als nieuw materiaal behandeld moet worden wanneer de KLEUR- en ADDITIEFDOSERINGEN berekend zijn. Dit voegt kleur of additief toe aan het maalgoed.

ROV 00000 REGRIND OVERRIDE: ROV is voor volledige automatische verwerking van maalgoed uit afvalproducten in een gesloten kringloop. Deze parameter detecteert wanneer er meer maalgoed wordt geproduceerd dan verbruikt, en negeert de huidige instelling en gebruikt in plaats daarvan een hogere waarde. Dit voorkomt ophoping van materiaal in uw vermalder.

RHL 00000 REGRIND LEVELS – HI/LOW : RHL heeft alleen effect als uw unit uitgerust is met niveausensoren die het materiaalniveau in de vultrechter voor het maalgoed monitoren. Deze niveausensoren kunnen het verbruikspercentage van het maalgoed wijzigen.

MIX 00015 Mengtijd (seconden)

De TIJDSDUUR dat de mengmotor loopt nadat de weegbak geleegd is.

JOG 03030 Werking van mengmotor na MENGTIJD (aantal/seconden)

Na de MENGTIJD laat JOG de mengmotor elke xx seconden 1 omwenteling maken, met een totaal van xxx keer. De eerste 3 cijfers in 00000 geven het totaalaantal aan. De laatste 2 cijfers in 00000 geven de interval in seconden aan.

MPO 00000 Mengtijd voor MicroBlender

Voor door perslucht aangedreven zuigermotor van MicroBlender
MPO stelt de tijdsturing van het mengblad in met één decimaal voor linksom en rechtsom draaien. MPO 00010 betekent 1 seconde voor beide richtingen.

FCV 00006 Flow Control Valve: regelt de vertraging van het openen en sluiten van de stroomregelklep

Cijfer 1 = wanneer stroom is uitgeschakeld: 0 = GESLOTEN (standaard), 1 = OPEN (moet persluchtleidingen omdraaien).

Cijfer 2 en 3 = vertraging in seconden vóór sluiten.

Cijfer 4 en 5 = vertraging in seconden vóór openen.

MCT – Monitor Cycle Time Alarm

Alleen voor toepassingen met montage op inlaatopening

Alarm als cyclus de gebruikelijke cyclustijd overschrijdt met een vermenigvuldigingsfactor of een tijdsduur in seconden.

00000 = inactief.

De eerste 2 cijfers (02xxx) duiden de vermenigvuldigingsfactor voor de voorgaande cyclustijd aan.

De laatste 3 cijfers (xx060) geven de tijd aan in seconden boven op de voorgaande cyclustijd.

De knop 'Silence Alarm' (Alarm uitzetten) of de volgende cyclus reset het alarm.

Roept op: Monitor Cycle Time Alarm (Alarm voor cyclustijd monitoren) - code 23.

PRT 00000 RAPPORTINTERVAL: interval in MINUTEN tussen automatisch afdrukken van TOTALEN.

Deze parameter zorgt ervoor dat uw systeem MATERIAALTOTALEN automatisch AFDRUKT. Er moet wel een USB-stick aangesloten zijn. Deze parameter is toegankelijke via 'Options / Special Functions / Print Options / Print Diagnostics' (Opties / Speciale functies / Afdrukopties / Diagnostische gegevens afdrukken).

LCL, LCH, LCF, LCZ – Load Cell Limits: WIJZIG DEZE PARAMETERS NIET

Load Cell Limits (Weegcellimieten). Worden automatisch ingesteld op basis van modelnummer.

Beschrijving van componentparameters

Er zijn twaalf groepen parameters; één groep per component. In parameterafdrukken is het eerste cijfer in de parameternaam het componentnummer.

RP 00010 Extra dosering op basis van percentage bij tekort

RD 00300 Extra dosering op basis van gram bij tekort

RP is het materiaaltekort uitgedrukt als PERCENTAGE van het doelgewicht van de dosering, en RD is het materiaaltekort uitgedrukt in GRAM. Deze parameters worden samen gebruikt, waarbij elk van beide een 'extra dosering' forceert. Er hoeven geen wijzigingen aangebracht te worden. Een 'extra dosering' is een aanvulling van de materiaalhoeveelheid die er ten opzichte van het doelgewicht tekort is.

Extra doseringen gaan door tot het verschil tussen de vereiste hoeveelheid en de gedoseerde hoeveelheid gelijk is aan of kleiner is dan _RP (percentage) en _RD (gewichtswaarde in gram). Zowel aan RP als aan RD moet voldaan zijn voordat het proces voortgezet wordt. Hierop is één uitzondering: Als de ALARMPARAMETER (AL) ingesteld is op 00000 – wat aangeeft dat u niet wilt dat het proces stopt en er een alarm klinkt bij een tekort –, wordt de eerste dosering altijd geaccepteerd en volgen er geen extra doseringen. RD wordt ingesteld met behulp van de routine 'Kalibratie van materiaaldebiet', en verandert dus in de loop van de tijd.

AL 00000 Laatste cijfer = aantal extra doseringen vóór ALARM

00001 tot en met 00009 = alarm klinkt, proces stopt.

00011 tot en met 00019 = alarm klinkt, proces gaat door.

Deze parameters stellen ALARMFUNCTIES in. Wanneer het materiaal opdraakt of niet volledig gedoseerd wordt, regelen deze parameters hoe de controller moet reageren. De weergegeven standaardinstellingen gelden voor nieuw materiaal, kleur en additief maar niet voor maalgoed.

Stelt het alarm in per component wanneer het materiaal opdraakt.

Het laatste cijfer duidt het aantal extra doseringen aan voordat er actie volgt.

00000 = GEEN ALARM, GEEN EXTRA DOSERINGEN

00001 tot en met 09 = ALARM, extra doseringen gaan door.

00011 tot en met 19 = ALARM, extra doseringen stoppen, proces gaat door.

00021 tot en met 29 = ALARM, extra doseringen stoppen, proces stopt. Druk op de knop 'Silence Alarm' (Alarm uitzetten) om extra doseringen opnieuw te starten.

00031 tot en met 39 = GEEN ALARM, extra doseringen stoppen, proces gaat door.

De eerste 3 cijfers (000xx) worden gebruikt om bij een overdosering te ALARMEREN en het proces te STOPPEN. Uitgedrukt in gram of als percentage.

Gram: 001 – 499.

Percentage: 501 – 599 (1% tot 99%).

1LA 00020 Mechanische responsvertraging voordat dosering DAADWERKELIJK start (milliseconden)

LA is de vertraging tussen het tijdstip waarop een apparaat of onderdeel een signaal krijgt, en het tijdstip waarop het daadwerkelijk in werking treedt. Als een doseringsunit vervangen wordt, moet LA mogelijk gewijzigd worden.

WT Gewicht Doseergraad (gram/seconde)

TI Tijd Wordt automatisch ingesteld op basis van de routine 'Kalibratie van materiaaldebiet'

WT en TI stellen het materiaaldebiet of de doseergraad van elk materiaal in. Deze kunnen handmatig ingesteld worden op basis van de routine **Kalibratie van materiaaldebiet**, waarna ze na elke cyclus automatisch aangepast worden.

Na een wijziging van de inhoud van de doseerder of een aanzienlijke verandering in het materiaaldebiet, kunnen WT en TI aangepast worden via de routine **Kalibratie van materiaaldebiet** om automatisch een nieuw materiaaldebiet in te stellen.

PO 00000 PO - Pulsed Output: voor Micro Pulse-kleppen

PO stelt de INSCHAKEL- en UITSCHAKELTIJD van de betreffende component in voor een 'gepulseerde' dosering. De waarde wordt uitgedrukt in 1/10 seconde. De eerste 3 cijfers (001xx) stellen de INSCHAKELTIJD in. De laatste 2 cijfers (xxx01) stellen de UITSCHAKELTIJD in. Aanbevolen instelling: 00101. 00000 schakelt pulsering uit.

SE 01000 SE – SETTING UPPER LIMIT: gebruik deze parameter om hoge instellingen te blokkeren of toegang te beperken

Het eerste cijfer: wanneer er een 1 ingevoerd wordt als het eerste cijfer van deze parameter (1xxxx), wordt bij het invoeren van gegevens om het beheerderwachtwoord gevraagd.

De laatste vier cijfers duiden met één decimaal het percentage aan tot waar de instelwaarde begrensd is (xxx,x). Voorbeeld: 00060, waarin de instelwaarde begrensd is tot 6,0%.

XT 00000 Geeft de plaats van de decimaal aan in een componentinstelling

00000 = XX,X (standaard);

00010 = X,XX;

00100 = ,XXX.

NC 00010 Toegestane afwijking in GRAM ZONDER dat er een correctie plaatsvindt (hele grammen of gram met één decimaal)

Dit is de toegestane foutmarge voor elke component om schommelingen te voorkomen. Deze parameters wordt automatisch aangepast gedurende een uitgebreide tijdsperiode (20 cycli), zodat hij correspondeert met de doorvoerkenmerken van elk materiaal. Waarde 29999 schakelt de parameter uit.

MI Wordt AUTOMATISCH ingesteld op basis van kalibratie van materiaaldebiet en 10 cycli na opstarten

De waarde van MI wordt ingesteld op 80% van de hoeveelheid materiaal (in gram) die op basis van een gebruikelijk materiaaldebiet in één seconde doorgevoerd kan worden. Bij het opstarten wordt MI altijd opnieuw ingesteld op 00001. Automatisch ingesteld nadat er 10 cycli zonder extra doseringen plaatsgevonden hebben.

Standaardinstellingen van parameters

Hieronder volgt een complete lijst met de standaardinstellingen voor alle parameters zoals ze in het originele programma opgenomen zijn en zoals ze voorkomen nadat ze ALLEMAAL GEWIST ZIJN of nadat het model veranderd is. De parameterlijst van het 220-serie WSB-model is de ORIGINELE BASISLIJST.

Standaardinstellingen van algemene parameters:

	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

Standaardinstellingen van componentparameters:

Component 1 is de basislijst voor alle componenten.

De lijsten van andere componenten bevatten alleen de verschillen ten opzichte van lijst 1.

Component-parameters:	WSB-model:					
	3kg-weegcellen			10kg-weegcellen		
	220/240	140	MB	940	1840	420/440
	(1 en 2)		(VV)	(Schuiven 2" x 3" of 3" x 6")		
1TY	UIT			UIT		
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)	(Schuiven rond 3", 2" x 3" of 3" x 6")		
3TY	UIT			UIT		
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 en C: altijd doseerders			5,6,9,A,B en C: altijd doseerders		
5TY	UIT			UIT		
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		

Parameters opslaan

Als de door u aangebrachte wijzigingen PERMANENT zijn, sla ze dan op in 'User Backup Settings' (Back-up van gebruikersinstellingen).

Soms schaaft tijdens normaal bedrijf de elektrische ruis of radiofrequente ruis (RF-ruis) het geheugen van de processor. Het kan noodzakelijk zijn om een WISBEWERKING uit te voeren om dit probleem te verhelpen.

Via de functie 'Restore User Settings' (Gebruikersinstellingen herstellen) worden alle gegevens uit het geheugen gewist en vervangen door de gegevens die opgeslagen zijn in 'User Backup Settings' (Back-up van gebruikersgegevens). Het is dus verstandig om voor een noodgeval een exacte kopie van de gebruikersinstellingen op te slaan in 'User Backup Settings'. Om alle systeempparameters te kopiëren en op te slaan in 'User Backup Settings' moet als volgt gehandeld worden:

Druk op 	Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op 
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.
Druk op	Resets	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemresets: User Settings (Gebruikersinstellingen), Factory Access (Fabriekstoegang), Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten), Firmware Update (Firmware-update).
Druk op	User Settings (Gebruikersinstellingen)	Categorieën bevatten verschillende parameters. Deze worden aan de linkerkant van het scherm aangeduid met een 3-letterig acroniem. De categorie 'Components' (Componenten) omvat 12 materialen, die elk enkele regelparameters of groepen parameters hebben.
Druk op	Save User Settings (Gebruikersinstellingen opslaan)	Het display vraagt om de opslag van de gebruikersinstellingen te bevestigen.
Druk op 	om de gebruikersinstellingen (inclusief parameters) op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.	

Wanneer dit gedaan is, kunnen al de juiste parameters op elk gewenst moment teruggezet worden van het EEPROM naar het RAM door een WISBEWERKING uit te voeren.

Parameters ophalen uit back-up

Als er later een softwaregerelateerd probleem optreedt, kunt u deze kopie van al de juiste parameters OPHALEN uit de back-up. Hierdoor worden alle beschadigde gegevens uit het RAM gewist en de meeste softwareproblemen verholpen. Ga als volgt te werk:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Resets	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemresets: User Settings (Gebruikersinstellingen), Factory Access (Fabriekstoegang), Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten), Firmware Update (Firmware-update).		
Druk op	User Settings (Gebruikersinstellingen)	Categorieën bevatten verschillende parameters. Deze worden aan de linkerkant van het scherm aangeduid met een 3-letterig acroniem. De categorie 'Components' (Componenten) omvat 12 materialen, die elk enkele regelparameters of groepen parameters hebben.		
Druk op	Restore User Settings (Gebruikersinstellingen herstellen)	Het display vraagt om het herstel van de gebruikersinstellingen te bevestigen.		
Druk op		om de gebruikersinstellingen (inclusief parameters) te herstellen, of druk op de rode X om het herstel te annuleren en het scherm te verlaten.		

Vervolg van Blender Configuration (WSB-configuratie)

Speciale alarmen

Setup > Blender Configuration > Specialized Alarms (Instellingen > WSB-configuratie > Speciale alarmen)

Weigh Bin Loosing Weight Alarm (Alarm gewichtsverlies weegbak): wanneer deze parameter ingeschakeld is, klinkt het alarm als het gewicht van de weegbak tijdens een cyclus meer dan 20 gram daalt. Dit alarm dient om een weegbakprobleem te detecteren en te rapporteren, zoals materiaal dat aan de onderkant uit de weegbak wegloopt.

Maximum Weight Exceeded Alarm (Alarm overschrijding maximumgewicht): wanneer deze parameter ingeschakeld is, stopt het systeem en klinkt het alarm als het MAXIMUMGEWICHT (parameter) overschreden wordt. Dit kan gebeuren als er een klep (een klein beetje) open blijft staan. Normaal gesproken herstelt het systeem automatisch van dergelijke gebeurtenissen, waarbij alleen de betreffende batch verkeerd gemengd is. Plaats het vinkje uitsluitend als u wilt dat het systeem stopt en het alarm klinkt.

Batch Complete Alarm (batchmodus) (Alarm batch gereed): wanneer deze parameter ingeschakeld is, klinkt het alarm als het batchgewicht bereikt is. Zie voor nadere informatie over de batchmodus pagina 38.

Mix Motor Failure Alarm (Alarm defect mengmotor): wanneer deze parameter ingeschakeld is en gebruikt wordt in combinatie met de set voor mengmotordefecten (KIT-075T), klinkt dit alarm als de mengmotor tijdens de bedoelde bewerking niet werkt.

Cycle Timeout Alarm (Alarm cyclustime-out): wanneer deze parameter ingeschakeld is, klinkt dit alarm als de parameter MCT ingeschakeld is. Wanneer MCT gebruikt wordt, monitort hij opeenvolgende cyclustijden en geeft hij een alarm af (bij ingeschakeld alarm) als een cyclustijd de vorige cyclustijd zodanig overschrijdt dat dit niet past bij een juiste werking. Dit vormt een middel om mechanische defecten zoals een klemmende klep of weegbakschuif te detecteren. Zie voor meer informatie over de parameter MCT pagina 55.

Component Types (Componenttypen): zie pagina 23

Setup > Blender Configuration > Component Types (Instellingen > WSB-configuratie > Componenttypen).

Manual Operations (Handmatige bewerkingen): zie pagina 29

Setup > Blender Configuration > Manual Operations (Instellingen > WSB-configuratie > Handmatige bewerkingen).

Operating Options (Bedrijfsopties)

Setup > Blender Configuration > Operating Options (Instellingen > WSB-configuratie > Bedrijfsopties)

Precision Ratio (Precisiedosering), Progressive Metering (Progressieve dosering), Weigh Bin Dump Options (Stortopties van weegbak), Dispense Order (Doseervolgorde), End Empty / Full (Weegbak leeg of vol aan eind van cyclus) en Volumetric Operation (Volumetrische dosering)

Precision Ratio (Precisiedosering): precisiedosering van additieven
Selecteer deze optie om een geselecteerd additief exact te doseren. Druk op de weergegeven component (MAT 3, MAT 4, etc.) om te schakelen tussen PRECISION RATIOING OFF (PRECISIEDOSERING UIT), PRECISION RATIO Material 1 ON (PRECISIEDOSERING materiaal 1 AAN), PRECISION RATIO Material 2 ON (PRECISIEDOSERING materiaal 2 AAN), etc. Er worden alleen componenten weergegeven die al aangeduid zijn als ADDITIEF. Als precisiedosering wordt geselecteerd, wordt het betreffende additief gedoseerd vóór nieuwe materialen in plaats van erna. Nieuwe materialen worden gedoseerd na de dosering van het betreffende additief. Ze worden berekend om de meest exacte procentuele verhouding voor de

geselecteerde component te waarborgen. Omdat de dosering van nieuwe materialen groter is, kan met deze methode de geselecteerde kritische component exacter gedoseerd worden.

Dispense Order (Doseervolgorde): voor recepten die allemaal componenten van het type maalgoed bevatten. Geef de doseervolgorde van actieve maalgoedcomponenten op. Selecteer de componenten in de volgorde waarin ze gedoseerd moeten worden. De doseervolgorde wordt bovenaan weergegeven. Door de wisbewerking wordt de doseervolgorde verwijderd. Nieuwe recepten nemen de doseervolgorde over. Intern opgeslagen recepten slaan de doseervolgorde op.

Progressive Metering (Progressieve dosering): met 'Progressive Metering' kunnen geselecteerde componenten nauwkeuriger gedoseerd worden. De cyclustijd neemt echter met enkele seconden toe.

Tijdens normaal bedrijf streven WSB's ernaar om de vereiste volledige hoeveelheid in één keer te doseren. Dit lukt bijna altijd en valt doorgaans binnen de toegestane onder- en bovengrens voor afwijkingen. Door in één keer te doseren kunnen er hoge materiaaldebieten gerealiseerd worden, waarbij het nauwkeurigheidsniveau voor de meeste verwerkingsbedrijven nog steeds acceptabel is. Wanneer de nauwkeurigheid van een bepaalde component kritisch is of het proces een nauwere tolerantie voor deze component vereist, kunnen klanten de mengcyclustijd iets verlengen om dit hogere nauwkeurigheidsniveau te realiseren.

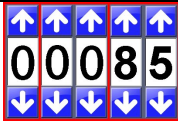
De functie 'Progressive Metering' (Progressieve dosering) wordt voor een geselecteerde component ingeschakeld. Hiermee worden parameters ingesteld die ervoor zorgen dat er steeds kleinere hoeveelheden gedoseerd worden. Dit resulteert in een nauwkeurigere dosering.

De eerste dosering realiseert slechts 85% (het standaardpercentage) van de vereiste volledige hoeveelheid. Na een zorgvuldige weging realiseert elke volgende weging 50% van het resterende tekort. Dit blijft doorgaan tot de hoeveelheid gerealiseerd is of binnen 1% van de streefwaarde ligt. Op deze manier 'sluip' de software op het doel af en wordt een zo groot mogelijke nauwkeurigheid gehaald.

Wanneer 'Progressive Metering' ingeschakeld is en er vervolgens een component geselecteerd en ingeschakeld is, worden de bijbehorende parameters PT en RP ingesteld op 00085 (PT) en 00001 (RP).

'Progressive Metering' (Progressieve dosering) instellen:

Druk op 	Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op 
Druk op Blender Configuration (WSB-configuratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de WSB-configuratie.	
Druk op Operating Options (Bedrijfsopties)	Op het display verschijnen de categorieën voor de bedrijfsopties.	
Druk op Progressive Metering (Progressieve dosering)	Op het display verschijnt het scherm 'Progressive Metering' met 12 componenten (1-12). Daarnaast verschijnt op het scherm per component het selectievakje 'Enabled' (Ingeschakeld) om progressieve dosering in of uit te schakelen.	

Druk op		om de component te selecteren waarvoor u progressieve dosering in wilt schakelen.
Druk op	Enabled (Ingeschakeld)	om progressieve dosering voor de geselecteerde component in te schakelen. Op het display verschijnt voor de betreffende component de parameter PT, die het percentage van de eerste dosering aangeeft. Het percentage kan aangepast worden met de pijlknoppen.
Druk op		om het percentage voor de eerste dosering aan te passen. U kunt het percentage van 85 wijzigen door met de pijlknoppen een ander getal in te voeren. Als het ingestelde percentage te laag is, neemt enkel en alleen de tijdsduur toe. Als het ingestelde percentage te hoog is, kan er incidenteel een te grote hoeveelheid gedoseerd worden.
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten. 

End Empty or Full (Weegbak leeg of vol aan eind van cyclus): BEËINDIG de cyclus met: WEEGBAK LEEG (standaard) of WEEGBAK VOL.

Deze optie is UITSLUITEND bedoeld voor SPECIALE TOEPASSINGEN. Selecteer 'Standard: end with bin empty' (Standaard: eindig met lege weegbak) of selecteer 'Option: end with bin full' (Optie: eindig met volle weegbak) om aan de controller door te geven dat een cyclus beëindigd moet worden als de weegbak LEEG of als de weegbak VOL is. De optie van een VOLLE WEEGBAK is uitsluitend bedoeld voor speciale installaties waarbij de sensor ONDER de mengkamer geplaatst is, tenzij Maguire anders voorschrijft.

Weight Bin Dump Options (Stortopties van weegbak): dubbele leging van de weegbak. Selecteer de optie 'Optional: Operate Twice' (Optioneel: tweemaal in werking) om ervoor te zorgen dat de stortklep van de weegbak tweemaal in werking treedt. Dit wordt een 'dubbele leging' genoemd. Als er bijvoorbeeld materiaal in de weegbak vast blijft zitten, kan het hierdoor losgeschud worden. Selecteer 'Optional' als de stortklep tweemaal in werking moet treden. Selecteer 'Standard' als de stortklep eenmaal in werking moet treden. Druk hierna op 'EXIT' (Afsluiten).

Volumetric Operation (Volumetrische dosering): zet de controller in de volumetrische modus. Schakel de optie in of uit. Druk hierna op het groene vinkje. Wanneer de voeding uitgeschakeld is, wordt deze optie altijd uitgeschakeld (UIT). Wanneer deze optie ingeschakeld wordt (VOLUMETRISCHE dosering AAN), worden de weegcellen volledig genegeerd. Er vinden geen foutcorrectie en geen herkalibratie van het materiaaldebiet plaats. De unit werkt als een volumetrische doseerder, zonder dat er op afwijkingen gecontroleerd wordt of afwijkingen gecorrigeerd worden. Omdat de meetwaarden van weegcellen genegeerd worden, kan via deze optie het systeem zelfs blijven werken als de weegcellen beschadigd raken. De doseertijden zijn volledig gebaseerd op de parameters WT en WI.

Alternate Liquid Color (Omschakeling van liquid color): via deze parameter wordt automatisch omgeschakeld van component 10 (liquid color) naar component 11 (liquid color) wanneer component 10 opraakt. Wanneer component 11 opraakt, wordt er automatisch teruggeschakeld naar component 10 enzovoorts. Start- en omschakelcomponent worden opgeslagen bij de parameter LIQ (01011). Het 2e en 3e cijfer geven de startcomponent aan (standaard: 10), het 4e en 5e cijfer geven de omschakelcomponent aan (standaard: 11).

Timed Operations (Tijdgestuurde doseringen): doseert een component gedurende een ingestelde tijd

Setup > Blender Configuration > Timed Operations (Instellingen > WSB-configuratie > Tijdgestuurde doseringen)

Voer het componentnummer in (vultrechternummer 1-12). Voer een tijdsduur in milliseconden in. Druk op ENTER om de betreffende component de vereiste tijdsduur te doseren. Wanneer de gedoseerde hoeveelheid gewogen is, treedt de stortklep automatisch in werking om de weegbak te legen. De doseringsgegevens worden op het scherm weergegeven. Plaats een USB-stick en druk op de knop 'USB' om de gegevens op het scherm als tekstbestand op te slaan op de stick. Druk op EXIT (AFSLUITEN) om het scherm te verlaten.

Speciale bewerkingen: zie pagina 38

Setup > Blender Configuration > Specialized Operations (Instellingen > WSB-configuratie > Speciale bewerkingen)

Calibration Routines (Kalibratieroutines): Flow Rate Calibration (Kalibratie van materiaaldebiet), Calibrate Load Cells (Weegcellen kalibreren)

Setup > Blender Configuration > Calibration Routines (Instellingen > WSB-configuratie > Kalibratieroutines)

Flow Rate Calibration (Kalibratie van materiaaldebiet): zie pagina 33

Setup > Blender Configuration > Calibration Routines > Flow Rate Calibration (Instellingen > WSB-configuratie > Kalibratieroutines > Kalibratie van materiaaldebiet)

Herkalibratie van weegcellen

Deze unit is af fabriek correct gekalibreerd in overeenstemming met de meegeleverde weegcellen. Neem bij de herkalibratie het onderstaande in acht. De werkwijze staat hieronder beschreven.

ZORG DAT	de stekker van de weegcelkabel er aan de zijkant van de controller in zit.
ZORG DAT	de weegbak los van de weegcellen is.
ZORG DAT	de persluchtleiding naar de storklep zoals tijdens normaal bedrijf aangesloten is. (Als de persluchtleiding niet aangesloten is, neemt het gewicht toe.) Perslucht naar de leiding is niet noodzakelijk.
ZORG DAT	niets de weegbak of persluchtleiding raakt.
ZORG DAT	de weegbak LEEG is wanneer NULKALIBRATIE van de weegcellen plaatsvindt.

- De NULKALIBRATIE moet uitgevoerd worden voordat kalibratie met VOL gewicht plaatsvindt. Omdat veranderingen in NULGEWICHT het VOLLE GEWICHT met dezelfde gewichtswaarde veranderen, is kalibratie van het VOLLE GEWICHT mogelijk niet noodzakelijk.
- Wanneer het VOLLE GEWICHT ingevoerd wordt, MOET u het exacte gewicht (in GRAM) weten dat u bij de weegbak optelt. Plaats een bepaald gewicht in de weegbak, druk op FULL (Vol) en voer vervolgens het gewicht in gram in.
- Voer het EXACTE gewicht in GRAM in dat u in de weegbak hebt geplaatst. Het gewicht moet nagenoeg overeenkomen met het gewicht waarvoor de weegbak bedoeld is (400, 1000, 2000, 4000, 9000 of 18000 gram).

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	Blender Configuration (WSB-configuratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de WSB-configuratie.		
Druk op	Calibration Routines (Kalibratieroutines)	Op het display verschijnen de kalibratieroutines.		
Druk op	Calibrate Load Cells (Weegcellen kalibreren)	Op het display verschijnt het scherm 'Zero Weight Calibration / Full Weight Calibration' (Nulkalibratie / kalibratie van vol gewicht). Dit scherm bevat de knop DUMP (LEGEN), de knop ZERO (NUL), de knop FULL (VOL), een dialoogvenster en een venster dat het huidige gewicht weergeeft.		
Druk op	DUMP (LEGEN)	om de weegbak te legen. De weegbak moet leeg zijn.		
Druk op	ZERO (NUL)	Wacht tot de weegcellen gekalibreerd zijn. Raak de weegbak tijdens het kalibreren niet aan. Wanneer de nulkalibratie met succes voltooid is, gaat u verder met de stap hieronder.		
Druk op	FULL (VOL)	Op het display verschijnt een toetsenblok en de melding: 'Enter the known weight and then press ENTER'. Voer het		

bekende gewicht in GRAM in en druk vervolgens op ENTER.		
Plaats het bekende gewicht in de weegbak en plaats de weegbak correct terug in de WSB. Druk op CONTINUE om door te gaan. Wacht tot de weegcellen gekalibreerd zijn. Raak de weegbak tijdens het kalibreren niet aan. Wanneer de kalibratie van het volle gewicht met succes voltooid is, verschijnt er een vraag.		
Druk op		om het scherm 'Zero Weight Calibration / Full Weight Calibration' te verlaten.

Als op het display na de kalibratie van het VOLLE GEWICHT de melding 'BAD LOAD CELL' (SLECHTE WEEGCEL) verschijnt, komt het door u gebruikte gewicht niet overeen met het door u ingevoerde gewicht. De weegbak kan niet vrij bewegen OF de weegcellen zijn niet oké.

System Configuration (Systeemconfiguratie)

Modes of Operation (Bedrijfsmodi)

Setup > System Configuration > Modes of Operation (Instellingen > Systeemconfiguratie > Bedrijfsmodi)

Modes of Operation - Blender Modes (Bedrijfsmodi - WSB-modi):

- **Blender** (WSB): maximaal 12 componenten mengen
- **Dispenser** (Doseerder): gebruik van WSB als Weigh Scale Dispenser (WSD).
- **Totalizer** (Teller): gebruik van WSB als Weigh Scale Totalizer (WST).
- **Extrusion** (Extrusie) (UITSLUITEND DEBIET)

Modes of Operation - Blending Mode Setpoint Configuration (Bedrijfsmodi - Configuratie van instelpunten in mengmodus).

- **Percent of Natural (default)** (Percentage van nieuwe materialen (standaard)): in deze modus is maalgoed een percentage van de batch, zijn additieven een percentage van de nieuwe materialen (totaal van alle nieuwe materialen) en staan nieuwe materialen in verhouding tot elkaar.
- **Percent of Total Batch** (Percentage van totale batch): in deze modus is elke component een percentage van de totale batch. De som van alle componenten moet 100% zijn.

Zie voor meer informatie over het instellen van percentage het instelvoorbeeld op pagina 24.

Digit Mode - Setpoint resolution (Cijfermodus - Aantal instellingscijfers).

- **3 Digit (default)** (3 cijfers (standaard)): in deze modus worden de instelwaarden voor maalgoed en additieven uitgedrukt met één decimaal (xx,x). De instelwaarden voor nieuwe materialen worden uitgedrukt zonder decimaal (xxx).
- **4 Digit** (4 cijfers): in deze modus worden de instelwaarden voor maalgoed en additieven uitgedrukt met twee decimalen (xx,xx). De instelwaarden voor nieuwe materialen worden uitgedrukt zonder decimaal (xxxx).

Print Center (Afdrukcentrum): opties voor het afdrukken van specifieke rapporten via opslag op USB, waaronder Totals (Totalen), Parameters, Alarm History (Alarmhistorie), Alarms (Alarmen) en Events (Gebeurtenissen), Cycle History (Cyclushistorie) en Print All (Alles afdrukken). Setup > System Configuration > Print Center (Instellingen > Systeemconfiguratie > Afdrukcentrum)

Print Cycle Options (Cyclusopties afdrukken)

Setup > System Configuration > Print Cycle Options (Instellingen > Systeemconfiguratie > Cyclusopties afdrukken)

Print Cycle Diagnostics (Diagnostische gegevens van cyclus afdrukken): wanneer deze parameter INGESCHAKELD is, wordt er na elke volledige doseercyclus een cyclusgewijs rapport opgeslagen op de USB-stick die in de controller gestoken is. Wanneer de parameter INGESCHAKELD is en er een USB-stick in de USB-poort zit, worden er vier regels met gegevens over de net uitgevoerde doseercyclus in het bestand met de naam PRINTER.TXT opgeslagen. De gegevens in dit bestand bevatten het doseergewicht en -percentage van elke component, de interne hoeveelheidsgegevens op basis waarvan de computer de doseertijd bepaald heeft, en de werkelijke doseertijd van elke component. Dit zijn waardevolle gegevens om de nauwkeurigheid van elke doseercyclus en de nauwkeurigheid van het complete systeem gedurende een langere periode te monitoren. De gegevens kunnen afgedrukt worden als een bestand met platte tekst met een vaste breedte of als een CSV-bestand met of zonder kolomtitels.

Print Cycle History (Cyclushistorie afdrukken): opslag van diagnostische gegevens van de laatste 250 cycli op de USB-stick. De gegevens kunnen afgedrukt worden als een bestand met platte tekst met een vaste breedte of als een CSV-bestand met of zonder kolomtitels.

Print Totals Interval (Totalen periodiek afdrukken): automatische opslag van totalen op USB-stick met opgegeven tussenpozen (zie parameter PRT).

Preferences (Voorkeuren)

Setup > System Configuration > Preferences (Instellingen > Systeemconfiguratie > Voorkeuren)

Date and Time (Datum en tijd): gebruikt om datum, tijd en datumopmaak in te stellen.

Weight Units (Gewichtseenheden): instelling van gewichtseenheden op het display (pond (lb.), ounce, gram of kilogram).

Language (Taal): stelt de taal van de touchscreencontroller.

Change Passwords (Wachtwoorden wijzigen): gebruikt om beheerderwachtwoord (programmeermodus) en operatorwachtwoord (modus voor beperkte toegang) in te stellen. De standaardwachtwoorden zijn: 22222 voor de beheerdermodus en 11111 voor de operatormodus.

Menu Bar Options (Menubalkopties): gebruikt om de menuknoppen aan de rechterkant te wijzigen.

Screen Options (Schermopties): Screen Saver (Screensaver), Screen Brightness (Helderheid van scherm), Screen Calibration (Kalibratie van scherm) en On-Screen Options (Opties op scherm). 'On-Screen Options' betreft gegevens aan de bovenkant van het startscherm, waaronder: datum/tijd, modelnummer, MLAN-ID, USB-connectiviteit, ethernetconnectiviteit. Opmerking: de parameter 'Screen Calibration' is toegankelijk door tijdens het opstarten op het display te drukken en dat enige tijd te blijven doen.

Flexbus Lite : Flexbus Lite-geïntegreerd vullen in- of uitschakelen. Zie voor meer informatie over Flexbus Lite pagina 123.

Diagnostics (Diagnose)

Setup > System Configuration > Diagnostics (Instellingen > Systeemconfiguratie > Diagnose)

System Information (Systeeminformatie): dit betreft specifieke, systeemgerelateerde gegevens over de controller en de WSB.

Live Diagnostics (Livediagnose): dit betreft diagnostische gegevens over de cyclus.

Load-Cell Diagnostics (Diagnose van weegcellen): dit betreft diagnostische gegevens over de weegcellen.

Communication Diagnostics (Communicatiediagnose): dit betreft diagnostische gegevens over de communicatie.

Alarm and Event Log (Alarm- en gebeurtenislogboek): ook toegankelijk via de alarmknop op het startscherm. Geeft het scherm 'Alarm and Event Log' (Alarm- en gebeurtenislogboek) weer. Dit scherm toont de opgeslagen historie van alarmen, kritische gebeurtenissen, gebeurtenissen bij opstarten en andere gebeurtenissen. Druk op de bovenste of onderste helft van het gebeurtenisscherm voor pagina omhoog of pagina omlaag. In dit scherm kunnen alarmen uitgezet worden. Andere opties in dit scherm zijn: Print to USB (Opslaan op USB-stick), Clear the Alarm Log (Alarmlogboek wissen) en een filteroptie om alleen kritische gebeurtenissen weer te geven.

Communications (Communicatie)

Setup > System Configuration > Communications (Instellingen > Systeemconfiguratie > Communicatie)

Blender I.D. Number (ID-nummer van WSB): stelt het ID-nummer van de WSB in. Voer een identificatienummer in voor deze specifieke Weigh Scale Blender. Dit ID-nummer wordt op alle afgedrukte rapporten vermeld. Als u meer dan een unit hebt, kunt u rapporten uit elkaar houden. Als u gebruikmaakt van het MLAN-protocol om automatisch gegevens te verzamelen, moet elke controller een uniek adres hebben. Geldige nummers zijn 000 tot en met 255.

TCP/IP Configuration (TCP/IP-configuratie): schakel DHCP in of stel een statisch IP-adres, subnetmasker en standaardgateway in.

Modbus Server (Modbus-server): Modbus TCP in- of uitschakelen.

MLAN Serial Baud Rate (Seriële baudrate van MLAN): stelt de baudrate voor seriële communicatie in (RS-232 of RS-485).

Zie voor meer informatie over het instellen van de communicatie-instellingen pagina 46.

Resets

Setup > System Configuration > Resets (Instellingen > Systeemconfiguratie > Resets)

User Settings – Save/Restore Settings (Gebruikersinstellingen – Instellingen opslaan/herstellen): gebruikt om parameters op te slaan of eerder opgeslagen parameters te herstellen. Zie voor meer informatie over het opslaan en herstellen van instellingen 'Parameters opslaan in back-up van gebruikersinstellingen' op pagina 63.

Factory Access (Fabriekstoegang): uitsluitend voor fabriekstoegang.

Restore Factory Defaults (Fabrieksinstellingen terugzetten): zet de fabrieksinstellingen terug op de controller.

Firmware Update (Firmware-update): gebruikt voor het bijwerken van de firmware van de controller via een firmwarebestand dat naar de USB-stick gedownload is. Zie 'Firmware van controller bijwerken' op pagina 97.

Nauwkeurigheid van systeem monitoren

Cyclusgegevens opslaan

De beste manier om de nauwkeurigheid van het systeem te monitoren, is het aansluiten van een USB-stick op de USB-poort en het inschakelen van de parameter 'Print Cycle Diagnostics' (Diagnostische gegevens van cyclus afdrucken). Door de controller worden vervolgens na elke cyclus automatisch alle cyclusgegevens als een bestand met platte tekst of als CSV-bestand opgeslagen op de USB-stick.



Opmerkingen over opslaan op een USB-stick

Wanneer afdrukgegevens op een USB-stick opgeslagen worden, maakt de controller een bestand aan met de naam CBC_DIAG.TXT (of .CSV) of wordt er een al bestaand bestand gebruikt. Nieuwe gegevens worden toegevoegd aan het eind van het bestand CBC_DIAG en overschrijven de bestaande gegevens in het bestand niet.

Wanneer 'Print Cycle Diagnostics' INGESCHAKELD (geselecteerd) is, voegt de controller één kopregel toe aan de bovenkant van elke sectie met cyclusgegevens en gegevensregels aan het eind van elke cyclus.

'Print Cycle Diagnostics' (Diagnostische gegevens van cyclus afdrucken) inschakelen:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Print Center (Afdrukcentrum)	Op het display verschijnen de afdrukopties van het systeem.		
Druk op	Print Cycle Options (Cyclosopties afdrucken)	Op het display verschijnen de afdrukopties van cycli: ‘Print Cycle Diagnostics - ON/OFF’ (Diagnostische gegevens van cyclus - AAN/UIT): • Print as CSV File (Afdrukken als CSV-bestand): door komma’s gescheiden waarden (spreadsheetformaat) • Include Header (Kop toevoegen): titel boven kolommen Print Cycle By Cycle History - PRINT (Cyclogewijze historie afdrucken - AFDRUKKEN): • Print as CSV File (Afdrukken als CSV-bestand): door komma’s gescheiden waarden (spreadsheetformaat) • Include Header (Kop toevoegen): titel boven kolommen		
Schakel	Print Cycle Diagnostics (Diagnostische gegevens van cyclus afdrucken)	Wanneer ‘Print Cycle Diagnostics’ (Diagnostische gegevens van cyclus afdrucken) INGESCHAKELD is, kunt u de gegevens afdrucken als CSV-bestand (bestand met door komma’s gescheiden waarden), dat geopend kan worden in een spreadsheetprogramma zoals Excel. Aan de kolommen in het CSV-bestand kan een kop (titel) toegevoegd worden.		
IN				
Dit scherm heeft ook de optie om een historie met de laatste 250 cycli op een USB-stick op te slaan. Hiermee kunt u de gegevens afdrucken als CSV-bestand (bestand met door komma’s gescheiden waarden), dat geopend kan worden in een spreadsheetprogramma zoals Excel. Aan de kolommen in het CSV-bestand kan een kop (titel) toegevoegd worden.				
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Diagnostische gegevens van cycli interpreteren

De gegevens van 10 of 20 cycli kunnen veel vertellen over de prestaties van de WSB. Hieronder wordt beschreven hoe de gegevens geïnterpreteerd moeten worden.

De opgeslagen gegevens van één cyclus kunnen er als volgt uitzien:

* 01/15/18 *	*16:17:53*	**ID# 051**	WO 000000	RECIPE 00000	OP 000
	1 R 20.0	**2 N 100**	**3 C 04.0**	**4 A 00.0**	TOTAL
FINAL: DISP, %	400.0 20.00	1538.4 100.0	61.5 3.99	0.0 0.00	1999.9
RATE: GR/TIME	2600 4000	1999.3 2000	1600 32000	1600 32000	2.4
1ST DISP, TIME	400.0 0.61	1538.4 2.36	61.5 1.23	0.0 0.00	22

OMSCHRIJVING VAN ELKE REGEL

Kopregel BOVENAAN CYCLUS:

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

DATUM en TIJDSTIP waarop deze mengcyclus voltooid is. Het ID-, werkorder-, recept- en operatornummer hebben geen invloed op de werking van de WSB, maar helpen bij de identificatie van deze specifieke WSB en bij het vaststellen van de uitgevoerde taak.

Componentnummer, componenttype, componentinstelling, totaalgewicht van batch:

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

Kop boven materiaalkolommen. Voor alle ingeschakelde componenten worden extra regels/kolommen opgeslagen. Van elke component worden het nummer, het type en de instelling weergegeven.

In dit voorbeeld: component 1 is MAALGOED, component 2 is NIEUW MATERIAAL en component 3 en 4 zijn ADDITIEVEN.

GEGEVENSREGEL 1:

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

Voor elk materiaal laat elke kolom het uiteindelijk gedoseerde gewicht van het betreffende materiaal en het bijbehorende mengselpercentage zien.

In dit voorbeeld: het gedoseerde maalgoed weegt 400 gram, wat 20% van het totaalgewicht van de cyclus is. Het gedoseerde nieuwe materiaal weegt 1538,4 gram. Het gedoseerde additief in component 3 weegt 61,5 gram, wat 3,99% van de dosering van het nieuwe materiaal is.

Het laatste getal in deze rij – 1999,9 – is het totaalgewicht van het mengsel. Dit is de som van de gedoseerde componenten.

GEGEVENSREGEL 2:

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

Deze getallen geven het DEBIET van de dosering van elk materiaal aan. Dit zijn de waarden die de software gebruikt om te berekenen hoelang de schuif open moet zijn of hoelang een doseerder in bedrijf moet zijn om de vereiste hoeveelheid te doseren. Ze worden uitgedrukt in GRAM per milliseconde (in dit voorbeeld: dosering van 2600 gram in 4000 milliseconden).

Het laatste getal – 2,4 gram – is de tarra die vlak vóór de start van de cyclus weergegeven is.

GEGEVENSREGEL 3:

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

Deze regel toont de eerste dosering in gram voor elk materiaal en de tijdsduur van deze dosering (in milliseconden).

Als het eerste doseergewicht (gegevensregel 3) overeenkomt met de uiteindelijke dosering (gegevensregel 1), hebben er geen 'extra doseringen' plaatsgevonden. Met andere woorden: de software heeft de eerste dosering geaccepteerd. Als ze niet overeenkomen, was de eerste dosering te kort en hebben er een of meerdere extra doseringen plaatsgevonden. Het tweede getal is de doseertijd die de software berekend heeft voor een juiste eerste dosering.

Het laatste getal (22) is het aantal CYCLI, dat na elke voltooide cyclus met één toeneemt (wordt bij 65.536 gereset naar 0).

Probleemoplossing bij afdrucken van diagnostische gegevens

TOTAALGEWICHT VAN BATCH:

Controleer het TOTAALGEWICHT van de batch om het WSB-model te bevestigen. Een totaalgewicht van 2000 gram geeft een 200-serie WSB-model aan. Een totaalgewicht van 400, 1000 en 2000 gram geven modellen aan die gebruikmaken van 3kg-weegcellen. Dit betekent dat de gegevens uitgedrukt worden in gram met één decimaal. Een totaalgewicht van 4000, 9000 en 18000 gram geeft WSB's aan waarvan de gegevens weergegeven worden in hele grammen. Omdat bij bepaalde getallen in de rapporten de komma voor de decimaal niet aanwezig is, moet u weten of de waarden in hele grammen of in gram met een decimaal zijn.

TARRA:

De tarrawaarden op gegevensregel 2 moeten van cyclus tot cyclus constant binnen enkele grammen van elkaar liggen. Grote afwijkingen in de tarrawaarden kunnen wijzen op overmatige trillingen, mechanische invloeden op de weegbak of een andere verstoring. Tarrawaarden boven of onder nul zijn geen probleem zolang ze maar van cyclus tot cyclus constant zijn. Wanneer er problemen zijn, kunnen de tarrawaarden tot wel 50 gram verschillen. Afwijkingen van 2 of 3 gram vormen geen probleem.

EXTRA DOSERING/NOODSTOP: op gegevensregel 4 (niet weergegeven in het voorbeeld) wordt vastgelegd of een dosering extra doseringen vereist of naar verwachting het doelgewicht overschrijdt vanwege een hoger debiet dan verwacht is (NOODSTOP).

EXTRA DOSERINGEN: Op gegevensregel 4 onder de kolom met het componentnummer en -type wordt het aantal extra doseringen weergegeven om het vereiste doseerpercentage te halen. Als de EERSTE dosering niet gelijk is aan de UITEINDELIJKE dosering, hebben er een of meerdere extra doseringen plaatsgevonden. Extra doseringen vormen het bewijs van een probleem, dat tevens tot procentuele afwijkingen leidt. Extra doseringen kunnen wijzen op mogelijke problemen, zoals een vultrechter waarin het materiaal opgeraakt is of een debiet dat zo onregelmatig is dat de eerste dosering zonder enige reden te kort was. De parameters _RT en _RP bepalen welke afwijking bij een tekort een extra dosering moet forceren.

NOODSTOP: de NOODSTOPWAARDE wordt op gegevensregel 4 weergegeven onder de kolom met de component en is de tijdsduur die de dosering korter is vanwege een hoger materiaaldebiet dan verwacht werd. Een noodstop is bedoeld om een overloop van materiaal te voorkomen of tot een minimum te beperken wanneer de oorspronkelijke parameterinstellingen bij de start volledig verkeerd zijn voor de betreffende doseerunit. Na een noodstop vindt er een grotere foutcorrectie plaats dan normaal het geval is. Noodstopfouten – op elk moment behalve bij de start – duiden meestal op een slechte doorvoer van het materiaal of overmatige trillingen. Bij een noodstop stopt de dosering van de betreffende gewichtswaarde onmiddellijk. Op basis van deze informatie wordt de cyclus vervolgens normaal voortgezet. De noodstop wordt ingesteld via de parameter BER (waarde is modelspecifiek).

DEBIETWAARDEN: (GEGEVENSREGEL 2)

Controleer de DEBIETWAARDEN (GEGEVENSREGEL 2) om elke doseerunit vast te kunnen stellen.

In het bovenstaande voorbeeld:

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

In de kolom van component 1 staan 2600 en 4000 voor 2600 gram in 4 seconden (4000 ms). Dit is 650,0 gram per seconde, wat gebruikelijk is voor een maalgoed dat door een ronde doseerklep van 3" of een rechthoekige doseerklep van 2" x 3" stroomt.

In de kolom voor component 2 staan 1999,3 en 2000 voor 1999,3 gram in 2 seconden, wat een debiet van 999,6 gram per seconde is. Dit is een zwaar nieuw materiaal, geen polyethyleen. Denk bijvoorbeeld aan lexaan of een glasgevuld materiaal.

In de kolom voor component 3 staan 1600 en 32000 voor 1600 gram in 32 seconden (32000 ms), wat een debiet van 50 gram per seconde is.

In de kolom voor component 4 staan 1600 en 32000 voor een debiet van 8 gram per seconde. Het doseergewicht van 0,0 gram voor 4 op GEGEVENSREGEL 3 geeft aan dat component 4 ingesteld is op 00,0%, wat dus tevens duidelijk maakt dat component 4 niet in bedrijf is.

Met de volgende gegevens kunt u bepalen welke doseerunits op een WSB geïnstalleerd zijn.

Doseerunit:	Gram per seconde (bij benadering):
½"-doseerders met schroeftransporteur, Micro Pulse-kleppen	0,5 - 02
1"-doseerders met schroeftransporteur	06 - 10
Verticale kleppen	20 - 40
WSB 100: schuiven	250 - 450
WSB 220, 420: ronde schuiven van 3"	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860: schuiven van 2" x 3"	500 - 900
WSB 240, 260, 440, 460, 940, 960, 1840, 1860: schuiven van 3" x 6"	3000 - 5000

Maalgoedwaarden zijn altijd lager dan die van nieuwe materialen. Ook de bulkdichtheid leidt tot een grote variatie in debietwaarden.

FOUTCORRECTIES: DEBIETWAARDEN: (GEGEVENSREGEL 2)

De DEBIETWAARDEN worden door de software elke cyclus gebruikt om de doseertijden te berekenen. Ze worden elke cyclus aangepast totdat de doorvoer stabiliseert. Wanneer er een aanzienlijke afwijking gedetecteerd wordt, past de software de DEBIETWAARDEN aan.

Eerst wordt het gewicht (GRAM) aangepast. De TIJD (in milliseconden) wordt alleen gewijzigd als het gewicht (GRAM) onder de 16.000 of boven de 32.000 komt (bij benadering). In dit geval wordt zowel het gewicht (GRAM) als de TIJD verdubbeld of gehalveerd om het gewicht weer tussen de 16.000 en 32.000 te krijgen.

Hierdoor blijven alle getallen zo groot mogelijk, waardoor de berekeningen het nauwkeurigst zijn. Ze zijn echter niet zo groot dat de registers overlopen.

Alleen het gewicht (GRAM) verandert van cyclus tot cyclus, met uitzondering van de bovengenoemde omstandigheden.

Controleer het gewicht (GRAM) van een reeks opeenvolgende cycli. Als het niet verandert, zijn de doseringen nauwkeurig genoeg om geen foutcorrecties te initiëren.

De parameter PRC beperkt de aanpassingen tot 10%. Verwacht niet dat een gewicht (GRAM) meer dan 10% verandert.

Een geleidelijke daling van het gewicht (GRAM) wijst op een lager debiet, bijvoorbeeld wanneer een vultrechter leeg raakt. Het debiet stijgt (toename van het gewicht (GRAM)) wanneer de vultrechter bijgevuld wordt.

Als er een afwijking optreedt maar het gewicht (GRAM) NIET aangepast wordt, moet u de parameters NC en MI controleren. Deze parameters regelen of er wel of geen correcties uitgevoerd worden. Beide parameters worden ingesteld en automatisch aangepast door de software. MI wordt ingesteld na elke inschakeling nadat er 10 cycli verlopen zijn zonder extra doseringen. MI wordt ingesteld om 50% van de normale doseergraad aan te geven. Dit wordt uitgedrukt in gram per seconde.

NC wordt gedurende een langere looptijd aangepast. NC geeft in gram de bovengrens van de afwijking in 60% van de doseringen aan. Een hoog getal wijst doorgaans op een slechte doorvoer van het materiaal. Er kan ook sprake zijn van trillingen of schommelende weegcellen.

TIJDSDUUR VAN DOSERING: (GEGEVENSREGEL 3)

Het tweede getal is het aantal milliseconden dat voor de dosering van het materiaal berekend is. Als deze tijden constant zijn maar het gewicht van de eerste dosering varieert, stroomt het materiaal onvoldoende maar wel constant. Een andere mogelijkheid is dat er overmatige trillingen of mechanische invloeden op de weegbak zijn.

Overmatige trillingen, vooral bij kleine doseringen, kunnen onjuiste gewichtswaarden opleveren, zelfs als het gewicht feitelijk correct gedoseerd is.

Als de tijdsduur erg kort is – denk aan 40, 50 of 60 milliseconden –, wordt er mogelijk te veel van een schuif gevraagd. Een erg korte tijdsduur betekent dat u kleine hoeveelheden wilt maar hiervoor gebruikmaakt van een klep met een hoge doseergraad. Een doseerder met een schroeftransporteur, een verticale klep, een horizontale klep met een debietbegrenzer en een kleinere klep kunnen de nauwkeurigheid en werking verbeteren.

Als de tijdsduur onder de 20 ligt, is er sprake van een werkbereik waarin de WSB moeilijk goed kan werken.

De vertragingparameter voegt aan elke dosering tijd toe. Dit dient als compensatie aan het begin van een dosering wanneer de magneetklep aan het schakelen is en de luchtdruk zich opbouwt, voordat hij begint te bewegen. De vertraging wordt altijd iets langer ingesteld dan wat er minimaal vereist is. Als een berekende doseertijd erg kort is, kan de toegevoegde vertragingstijd vanwege zijn korte duur de nauwkeurigheid beïnvloeden en een overdosering veroorzaken.

PROCENTUELE AFWIJKINGEN: (GEGEVENSREGEL 1)

Bij procentuele afwijkingen van de gedoseerde kleur of het gedoseerde additief moeten de onderstaande zaken in ogenschouw genomen worden.

1. Kijk ten eerste of er aanwijzingen voor 'extra doseringen' zijn. Extra doseringen vormen het bewijs van een probleem, dat tevens tot procentuele afwijkingen leidt.

Als de EERSTE dosering (GEGEVENSREGEL 3) niet gelijk is aan de UITEINDELIJKE dosering (GEGEVENSREGEL 1), hebben er een of meerdere extra doseringen plaatsgevonden. Dit betekent dat in de vultrechter het materiaal opgeraakt is of dat het debiet zo onregelmatig is dat de eerste dosering zonder enige reden te kort was. De parameters _RT en _RP bepalen welke afwijking bij een tekort een extra dosering moet forceren.

Een instabiele vulling die tot grote afwijkingen in het materiaalniveau van de vultrechter leidt, kan extra doseringen veroorzaken.

Ook overmatige trillingen kunnen tot slechte gewichtswaarden leiden, waardoor er weer ongewenste extra doseringen optreden. Als bij gelegenheid de NOODSTOPREGEL verschijnt, dan is dit hoogstwaarschijnlijk het gevolg van trillingen. Dit probleem zou verholpen moeten zijn als de NOODSTOPPARAMETER verhoogd wordt.

Als de ingestelde vertraging te lang is, kan dit leiden tot extra doseringen die hun doel voorbijschieten en overdosering veroorzaken.

2. Kijk ten tweede naar het WERKELIJK gedoseerde gewicht (GEGEVENSREGEL 1).

Een additief bijvoorbeeld is een percentage van het nieuwe materiaal. In het bovenstaande voorbeeld bedraagt het gewicht van het nieuwe materiaal 1538,4 gram. 4% hiervan betekent dat het vereiste gewicht voor het additief 61,5 gram is. De werkelijke dosering is 62,8 gram, wat een afwijking van 1,3 gram betekent. Dit ligt echter duidelijk binnen de verwachte nauwkeurigheidsmarge van een 1"-doseerder met schroeftransporteur.

De doseringsafwijking in absoluut gewicht (GRAM) zegt meer dan de procentuele afwijking. Mechanische apparatuur en de materiaalstroom zijn niet perfect. Het beste wat we kunnen verwachten, is dat ze binnen een redelijke nauwkeurigheidsmarge werken. Deze marge kan beter vastgelegd worden door een absolute afwijking in gram dan een procentuele afwijking.

3. Kijk ten derde naar de DOSEERTIJD (GEGEVENSREGEL 3).

Erg korte tijden (40, 50 en 60 milliseconden) wijzen erop dat de doseerunits niet goed berekend zijn op hun taak. Dit zal de nauwkeurigheid op procentuele basis van cyclus tot cyclus beïnvloeden. Dit kan echter alleszins acceptabel zijn zolang de totale verbruikspercentages maar nauwkeurig blijven.

NOODSTOP: (GEGEVENSREGEL 4)

Als er een noodstop optreedt, zijn trillingen doorgaans de oorzaak. Hierdoor kunnen ook andere problemen ontstaan. Verhoog de waarde van de noodstopparameter naar 200 of 300 gram om onnodige noodstops te verminderen of uit te sluiten.

Trillingen kunnen er tevens voor zorgen dat de debietwaarden beïnvloed worden vanwege de extra tijd die nodig is om acceptabele gewichtswaarden te krijgen. Verhoogd de parameter WDF indien nodig naar 2 of 3 gram (WDF 00003 of WDF 00030) of hoger.

Parameterinstellingen afdrukken

Alle interne parameters afdrukken:

Er moet een USB-printer of een USB-stick aangesloten zijn op de USB-poort van de controller. Er worden maximaal 13 overzichten afgedrukt: een algemeen overzicht en 12 componentoverzichten. Alleen ingeschakelde componenten worden afgedrukt. Er worden vier kolommen afgedrukt: RAM, ROM, tabellen voor de 200- en 900-serie en EEPROM. Boven elke kolom komt ter identificatie een kop te staan. Daarnaast zijn er andere USB-afdrukopties mogelijk, zoals Print Totals (Totalen afdrukken), Print Alarm History (Alarmhistorie afdrukken), Print Cycle History (Cyclushistorie afdrukken), Print Parameters (Parameters afdrukken), Print Alarm and Events (Alarm en gebeurtenissen afdrukken) en Print All (Alles afdrukken).

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Diagnostics (Diagnose)	Op het display verschijnen de diagnoseopties van het systeem.		
Druk op	System Print Options (Afdrukopties van systeem)	Op het display verschijnen de afdrukopties van het systeem: Print Totals (Totalen afdrukken), Print Alarm History (Alarmhistorie afdrukken), Print Cycle History (Cyclushistorie afdrukken), Print Parameters (Parameters afdrukken), Print Alarm and Events (Alarm en gebeurtenissen afdrukken), Print All (Alles afdrukken).		
Druk op	Print Parameters (Parameters afdrukken)	Het systeem slaat alle parameters op op de USB-stick in het bestand PRINTER.TXT in de map 'maguire'.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Materiaalverbruik afdrukken

Wanneer u in het startscherm op de knop VIEW (WEERGEVEN) en vervolgens op de knop 'Print to USB' (Opslaan op USB-stick) drukt, worden de verbruikstotalen van alle materialen op de USB-stick opgeslagen. Dit zijn de totalen sinds de laatste keer dat ze opgeslagen en gewist zijn.

De afdruk ziet er als volgt uit:

	DATE	TIME			
CURRENT	11/10/01	16:20:23			
LAST	11/10/01	16:10:23			
PRINTED					
LAST	09/10/01	09:00:04			
CLEARED					
	TOTALS:	GRAND	PCT	CURRENT	PCT
CYCLES		11		7	
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
TOTAL		50.8		30.7	
WEIGH SCALE ID# 120					
TOTALS ARE IN POUNDS					
POUNDS PER HOUR 365.3					

De totalen kunnen uitgedrukt worden in POND of KILO. Dit wordt bepaald door de door u geselecteerde gewichtseenheid. Zie de PROGRAMMEERMODUS (*89).

Voor elke ingeschakelde component wordt een regel afgedrukt. Elke regel vermeldt het nummer, het type en de instelling van de component en de eind- en huidige totalen.

De eindtotalen (GRAND) blijven oplopen tot ze bewust gewist worden. Dit gebeurt via routine *00 of door 00 in te drukken binnen 5 seconden nadat deze totalen afgedrukt zijn.

De huidige totalen (CURRENT) zijn de totalen sinds de laatste keer dat ze afgedrukt zijn. De datum (DATE) en tijd (TIME) worden aangegeven voor LAST CLEARED (LAATST GEWIST) en voor LAST PRINTED (LAATST AFGEDRUKT).

De percentages voor materiaaltipe 'R' (REGRIND = MAALGOED) zijn percentages van het totale mengsel. De percentages voor materiaaltipe 'A' (ADDITIVES = ADDITIEVEN) zijn percentages van de som van alle typen 'N' (NATURALS = NIEUWE MATERIALEN). De percentages voor materiaaltipe 'N' (ADDITIVES = ADDITIEVEN) zijn het percentage voor elke component van de som van alle typen 'N' (NATURALS = NIEUWE MATERIALEN).

POUNDS PER HOUR (POND PER UUR) wordt berekend op basis van de totale hoeveelheid gedoseerd materiaal uit de kolom CURRENT (HUIDIG) en het tijdsverschil tussen de CURRENT TIME (HUIDIGE TIJD) en de LAST PRINTED TIME (TIJD LAATST AFGEDRUKT).

PROBLEEMOPLOSSING : handelwijze

1. Als u deze paragraaf leest, ondervindt u problemen. Wij adviseren u als volgt te handelen om het probleem op te sporen en te verhelpen:
2. Lees als eerste de paragraaf 'INSTRUCTIES VOOR BEKABELING'. Zelfs als het systeem een bepaalde tijd goed gefunctioneerd heeft, kan droog weer of toename van elektrische ruis in de plant nieuwe problemen veroorzaken.
3. Voer vervolgens de CONTROLEPROCEDURE aan het begin van deze handleiding uit. Als een onderdeel niet goed werkt, leest u het betreffende diagnosegedeelte.
4. Lees de paragraaf 'NORMAAL BEDRIJFSPROCES' om te weten wat het systeem moet doen. Neem contact op met ons als u toch nog onzeker bent over de werking van de softwarelogica.
5. Neem het overzicht met TYPISCHE PROBLEMEN op de volgende pagina door.
6. Lees de paragraaf 'Werking van weegcellen controleren' om er zeker van te zijn dat de weegcellen correct werken.
7. Bij complexe problemen kunnen we u het best helpen als we beschikken over een afdruk van de PARAMETERTABEL en een digitale afdruk van de cyclushistorie. Ga voor de cyclushistorie naar: Print Center > Print Cycle History (Afdrukcentrum > Cyclushistorie afdrukken).
8. Probeer de fabrieksinstellingen terug te zetten. Schakel het systeem uit.

De PARAMETERTABEL afdrukken:

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.		
Druk op	Diagnostics (Diagnose)	Op het display verschijnen de diagnoseopties van het systeem.		
Druk op	System Print Options (Afdrukopties van systeem)	Op het display verschijnen de afdrukopties van het systeem: Print Totals (Totalen afdrukken), Print Alarm History (Alarmhistorie afdrukken), Print Cycle History (Cyclushistorie afdrukken), Print Parameters (Parameters afdrukken), Print Alarm and Events (Alarm en gebeurtenissen afdrukken), Print All (Alles afdrukken).		
Druk op	Print Parameters (Parameters afdrukken)	Het systeem slaat alle parameters op op de USB-stick in het bestand PRINTER.TXT in de map 'maguire'.		
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		

Alarmeren - Oorzaak en oplossing

Doorgaans worden problemen op het display van de WSB-controller met een alarmconditie aangegeven via een akoestisch alarm en een knipperende flitslamp. Het volgende overzicht met probleemoplossing voor alarmeren beschrijft de alarmconditie en de mogelijke oorzaken en oplossingen.

Alarmweergave:

Probleemoplossing:

COMPONENTALARM ALARMCODE: 01-12 (alarmcode geeft nummer van vultrechter/component aan)	Probleem: geen materiaal in vultrechter/component. Dit alarm wordt geactiveerd door de parameter AL. Oplossing: bepaal de oorzaak van het materiaaltekort.
BATCH GEREED ALARMCODE: 13	Waarschuwingalarm: Batch is gereed (batchmodus). Het batchmodusalarm wordt ingeschakeld via 'Setup/Blender Configuration/Specialized Alarms/Batch Complete Alarm (ON/OFF)' (Instellingen/WSB-configuratie/Special alarmeren/Alarm batch gereed (AAN/UIT)). Zie ook 'Batch Mode' (Batchmodus) op pagina 38.
ALARM VOOR MAXIMUMGEWICHT (voorheen: NOODSTOPALARM) ALARMCODE: 14	Probleem: overschrijding van maximumgewicht - Cyclus afgebroken Bij het tijdens de cyclus doseren van materiaal in de weegbak is er vastgesteld dat het toegestane maximumgewicht in de weegbak is overschreden (parameter MAX), waarna de cyclus afgebroken is. Het alarm voor maximumgewicht wordt ingeschakeld via 'Setup/Blender' (Instellingen/WSB): Configuration/Specialized Alarms/Maximum Weight Exceeded Alarm (ON/OFF) (Configuratie/Special alarmeren/Alarm overschrijding maximumgewicht (AAN/UIT)). Zie ook de parameter MAX. Oplossing: dit alarm wordt gewoonlijk veroorzaakt door een onverwachte stijging van de materiaalstroom, zoals een klep die open blijft staan of materiaal dat de klep openhoudt. Een alarm bij overschrijding van het maximumgewicht kan meestal verholpen worden door automatische aanpassing van het materiaaldebiet. Als dit alarm echter vaak optreedt, kan het wijzen op een probleem met een doseerklep.

COMPONENTNOODSTOP Geen alarm, geen alarmcode	Probleem: componentnoodstop - Dosering afgebroken Bij het tijdens de cyclus doseren van materiaal in de weegbak is er vastgesteld dat het gewicht van de betreffende component het vereiste gewicht overschrijdt met de hoeveelheid die vastgelegd is bij de parameter BER. Zie de parameter BER. Oplossing: een noodstop treedt op wanneer het vereiste gewicht het gewicht van de parameter BER (gewichtslimiet noodstop) overschrijdt. Een componentnoodstop wordt gewoonlijk veroorzaakt door trillingen. Verhoog de waarde van de parameter BER (van 200 naar 300 gram) om onnodige noodstops te verminderen of uit te sluiten.
ALARM VOOR TARRA NUL (voorheen: STORTALARM) ALARMCODE: 15	Probleem: weegcellen buiten toegestane kalibratiebereik. Leeggewicht van weegbak boven bovengrens tarra (parameter TH) of onder ondergrens tarra (parameter TL). Als het leeggewicht boven TH (bovengrens) uitkomt, gaat de stortklep van de weegbak steeds weer open en dicht. Mogelijke oorzaken: Er zit materiaal in de weegbak dat er niet uit wil. De stortklep zit vast. De weegcellen zitten vast of zijn geblokkeerd. De weegcellen zijn niet meer correct gekalibreerd. Oplossing: verwijder vastzittend materiaal, controleer of de stortklep vrij kan bewegen, controleer of de weegbak en weegcellen geen contact maken met de deur en achterkant van de behuizing, controleer of de weegbak correct geïnstalleerd is. Als de weegbak leeg is en de gewichtswaarde op het scherm boven de waarde van parameter TH of onder de waarde van parameter TL uitkomt, moeten de weegcellen opnieuw gekalibreerd worden. Zie pagina 32 (alleen nulkalibratie) en 69 (nulkalibratie en kalibratie van het volle gewicht).
ALARM VOOR OVERGEWICHT ALARMCODE: 20	Probleem: activering van overdosering door alarmparameter De eerste drie cijfers van de componentspecifieke parameter AL (00000) dienen om de WSB te STOPPEN en een ALARM AF TE GEVEN als er een overdosering optreedt die een vastgelegd gewicht (in gram) of percentage bedraagt. Gram: voer 001 tot en met 499 als eerste drie cijfers in. Percentage: voer het cijfer '5' als eerste cijfer in. Wanneer het percentage ingeschakeld is, geven het 2^e en 3^e cijfer het percentage aan (01 – 99). De cijfers 6 tot en met 9 als eerste cijfer van de parameter _AL zijn ongeldige cijfers. Oplossing: bepaal de oorzaak van de overdosering.

ALARM VOOR WACHTEN OP RECEPT ALARMCODE: 21	Probleem: de optie 'Recipe Request' (Receptaanvraag) heeft geen recept ontvangen binnen de time-out van 2 minuten. Als de optie 'Recipe Request' ingeschakeld is, maakt ze gebruik van het receptnummer om via het communicatiesysteem een recept aan te vragen. Als het receptnummer gewijzigd is in een waarde tussen de 100 en 65535, begint de receptaanvraagtimer van 2 minuten te lopen en kijkt hij of er wijzigingen in het recept zijn. Als een recept niet binnen de time-out van 2 minuten ontvangen wordt, klinkt dit alarm. Oplossing: controleer het receptnummer en de communicatiestatus.
ALARM VOOR GEWICHTSDALING ALARMCODE: 22	Probleem: gewichtsdaling van weegbak tijdens cyclus. Dit alarm wordt geactiveerd wanneer het gewicht tijdens een doseercyclus meer dan 20 gram daalt. Dit alarm dient om een weegbakprobleem te detecteren en te rapporteren, zoals materiaal dat aan de onderkant uit de weegbak wegloopt. Oplossing: controleer de weegbak op eventuele problemen met het vasthouden van materiaal, zoals een klep die niet (goed) sluit, vastzittend materiaal, smalle strips kunststof, lage persdruk, beschadiging van de weegbak of een obstakel dat sluiten van de weegbak voorkomt.
ALARM VOOR PARAMETER MCT ALARMCODE: 23	Probleem: de cyclustijd overschrijdt de vorige cyclustijd met een waarde die ingesteld is bij de parameter MCT. Wanneer MCT gebruikt wordt, monitort hij opeenvolgende cyclustijden en geeft hij een alarm af (bij ingeschakeld alarm) als een cyclustijd de vorige cyclustijd zodanig overschrijdt dat dit niet past bij een juiste werking. Zie de parameter MCT. Oplossing: controleer de materiaalbron. Het alarm voor de parameter MCT kan wijzen op een probleem met de materiaalvulling, mengproblemen of vertraging in het voltooien van een cyclus zoals trillingen.
ALARM VOOR OMSCHAKELING VAN LIQUID COLOR ALARMCODE: 24	Waarschuwingalarm: Omschakeling van liquid color, componentomschakeling. Met de optie 'Alternate Liquid Color' (Omschakeling van liquid color) kan automatisch omgeschakeld worden van component 10 (liquid color) naar component 11 (liquid color) wanneer component 10 opraakt (steeds afwisselend omschakelen van 11 naar 10 en 10 naar 11). Dit alarm wordt geactiveerd door een omschakeling van de component die ingesteld is om liquid om te schakelen. Zie voor meer informatie de parameter 'Alternate Liquid Color' onder 'Operating Options' (Bedrijfsopties) en ook de parameter LIQ. Oplossing: vervang de component (liquid color) die op is.

ALARM VOOR DEFECT MENG MOTOR ALARM CODE: 25	Probleem: defect in mengmotor gedetecteerd. Wanneer de parameter 'Mix Motor Failure Alarm' (Alarm defect mengmotor) ingeschakeld is en gebruikt wordt in combinatie met de set voor mengmotordefecten (KIT-075T), klinkt dit alarm als de mengmotor tijdens de bedoelde bewerking niet werkt. Oplossing: controleer de werking van de mengmotor. Controleer of er materiaal vastzit in de mengkamer en of de mengbladen belemmerd worden. Verwijder het materiaal uit de mengkamer en volg de instructies uit de handleiding om de mengmotor weer correct te laten werken. Controleer de thermische zekering op grotere WSB-modellen (900-serie en hoger) of de mengmotorzekering op de controller.
ALARM VOOR PARAMETER G2F ALARM CODE: 26	Probleem: totalen van voorgaande cyclus zijn niet vastgelegd door communicatiesysteem. De parameter G2F wordt gebruikt in combinatie met de opdracht 'Get Totals' (Totalen genereren). De MLAN-opdracht 'Get Totals' kan doorgegeven worden met opdrachtcode 16 of 17. Als de opdracht 'Get Totals' gebruikmaakt van opdrachtcode 16, wordt er in de controller een interne optie ingesteld die aangeeft dat de totalen voor deze cyclus vastgelegd zijn. Als de parameter G2F ingeschakeld is, wordt er door de WSB geen cyclus meer uitgevoerd en worden er geen alarmen meer afgegeven omdat de optie niet ingesteld is, wat betekent dat de totalen van de voorgaande cyclus niet vastgelegd zijn. Op dat moment reageert de MLAN-protocolopdracht 'Get Status' (Status genereren) met alarmstatus 26. Oplossing: controleer de communicatiestatus van deze WSB.

Typische problemen

Deze problemen zijn telefonisch aan ons doorgegeven door gebruikers van de Weigh Scale Blenders.

1. **Wanneer de voeding ingeschakeld wordt en de weegbak leeg is (plus of min 10 gram), wordt er op het display geen gewichtswaarde weergegeven die dicht bij nul is.**
 - De weegcellen zijn niet aangesloten.
 - De weegbak rust niet correct en onbelemmerd op het platform, of het platform rust niet correct op de bouten die uit de weegcelhuizen steken.
 - De controller is niet gekalibreerd voor deze weegcellen. In dit geval treedt er hoogstwaarschijnlijk een afwijking op van een paar honderd gram. Zie 'Calibrate Load Cells' (Weegcellen kalibreren).
 - De weegcellen zijn beschadigd. Zie 'Werking van weegcellen controleren' op pagina 94.
2. **De ALLEREERSTE DOSERING wordt NIET uitgevoerd. Na een paar seconden begint het ALARM te knippen.**
 - De luchttoevoer is niet aangesloten of de druk is te laag.
 - De magneetklep voor nieuwe materialen is niet correct aangesloten.
 - De 3A-zekering aan de voorkant is doorgebrand.
3. **De doseerklep voor NIEUWE MATERIALEN blijft materiaal storten, zelfs als de weegbak zo vol is dat hij overloopt. De gewichtswaarde zit nog steeds onder het vereiste totale gewicht.**
 - De weegbak kan niet vrij bewegen.
 - De weegcellen zitten vast.
 - De weegcellen zijn beschadigd. Zie 'Werking van weegcellen controleren' op pagina 94.
4. **Het systeem werkt maar heeft steeds VEEL EXTRA DOSERINGEN nodig om een dosering te voltooien en schijnt de juiste doseergraad nooit te 'leren'.**
 - Trillingen veroorzaken regelmatig een 'noodstop', waardoor er grote schommelingen in aanpassing van het debiet optreden. Verhoog de parameter BER.
5. **Af en toe loopt het systeem VAST bij het uitvoeren van extra doseringen, maar de tijdsduur voor de extra doseringen is zo kort dat er geen materiaal gedoseerd wordt.**
 - De instelwaarde van de vertragsingsparameter is te laag. Zie de parameter LA.
 - Een klep gaat niet open omdat hij vastzit. Haal de luchtdruk eraf en controleer of hij onbelemmerd kan bewegen.
6. **Op het display worden willekeurige, zeer hoge of zeer lage gewichtswaarden weergegeven.**
 - De weegcellen zijn niet aangesloten en de gewichtswaarden schommelen.

- Beschadigde weegcellen.

7. De doseringen via een schuif zijn niet zo stabiel als ze moeten zijn.

- De schuif blijft enigszins vastzitten. Maak de vultrechter leeg, koppel de perslucht af en beweeg de schuif met de hand om te zien of hij onbelemmerd kan bewegen. Als het materiaal niet gemakkelijk stroomt, kan een inrichting nodig zijn om brugvorming tegen te gaan.

8. De gewichtswaarden van weegcellen zijn niet constant. Ze kunnen van seconde tot seconde wel 100 gram variëren.

- Statische lading veroorzaakt een slechte aarding van de weegcellen. Zie de paragraaf 'Instructies voor bekabeling'.
- Als de TARRAWAARDEN niet constant zijn, kan de onbelemmerde beweging van de weegbak en weegcellen onderhevig zijn aan fysieke invloeden.

9. Aan het eind van elke cyclus loopt de MENG MOTOR slechts een fractie van een seconde.

- Het starten van de MENG MOTOR vereist een hoge stroomsterkte. Als de voeding onvoldoende is (bijv. bij gebruik van een verlengkabel) daalt de spanning zo sterk dat de computer gereset wordt en het signaal van de mengmotor afgebroken wordt. Dit blijkt uit de herstart van het display, alsof de voeding net ingeschakeld is. Zorg voor een betere voeding. Verwijder een eventuele verlengkabel of gebruik een grotere draaddikte.

Mengproblemen

Klanten met mengproblemen hebben verschillende opties.

Verklein de batchomvang door de waarde van de parameter FUL te verlagen. Dit bewerkstelligt twee dingen. Ten eerste worden de componenten in kleinere, frequentere batches gedoseerd. Hierdoor wordt de mengkamer gevuld met meer en dunnere materiaallagen. Ten tweede wordt het materiaalniveau in de mengkamer onmiddellijk na een dosering verlaagd. Voor een correcte vermenging is het essentieel dat de mengbladen tijdens het mengen tot aan de bovenkant van het materiaal in de mengkamer komen. Als er een grotere batch gedoseerd wordt kunnen de mengbladen bedekt raken, met name wanneer de WSB niet op volle toeren werkt. Een kleinere batch verlaagt het debiet en voorkomt zo dat de mengbladen tijdens het mengproces bedekt raken.

Zorg ervoor dat de niveausensor in de laagste stand bevestigd is, en verhoog de gevoeligheid zo veel mogelijk. Hierdoor wordt voorkomen dat een batch te snel gedoseerd wordt en daarmee de mengbladen bedekt.

Verhoog op units zonder stroomregelkleppen (FCA's) de parameter DLY tot maximaal 50% van de tijdsduur tussen cycli. De parameter DLY is de vertraging (in milliseconden) vanaf het moment dat de sensor onbedekt is, tot het moment dat de batch gedoseerd wordt. Door verhoging van de parameter DLY kan de mengkamer enigszins geleegd worden voordat de volgende batch aan de beurt is.

U kunt de mengtijd aan het eind van elke batch verlengen door de laatste twee cijfers van de parameter MIX te wijzigen. Als het debiet zeer hoog is, kan het verstandiger zijn de menger continu te laten draaien. Een langere mengtijd kan soms echter leiden tot ontmenging na een eerste menging. Verschillende bulkdichtheden en statische ladingen vergroten de kans op ontmenging als gevolg van overmatig mengen.

Als er een WSB gemonteerd is op een frame of een opslagtrechter, moet de onderkant van de WSB voorzien zijn van een automatische stroomregelklep (FCA). Deze klep moet zo aangesloten zijn dat hij gesloten is wanneer de niveausensor onbedekt is. Wanneer de sensor bedekt is, gaat de klep open om materiaal te storten. Deze klep is bedoeld om vermenging te waarborgen. De parameter FCV vertraagt het openen van deze klep met 6 seconden. U kunt de vertraging verlengen als u vindt dat er langer gemengd moet worden voordat het materiaal gestort wordt.

Zorg ervoor dat de weegbak op WSB-model 940 uitgerust is met twee keerschotten. Deze waarborgen dat er horizontale lagen materiaal (in plaats van lagen naast elkaar) gevormd worden voordat het materiaal in de mengkamer terechtkomt.

Verschillen in bulkdichtheid en pelletvorm – met name bij het mengen van gladde, nieuwe pellets met rechthoekige kleurpellets – kunnen tot ontmenging leiden wanneer ze op een hellende materiaalhoop gestort worden, zoals in een vultrechter (Gaylord) of een opslagreservoir. De lichte ronde pellets stromen als water naar de zijkant, terwijl de zwaardere rechthoekige kleurpellets op hun plaats blijven. Dit kan moeilijk gecorrigeerd worden. Daarom kunnen deze mengseltypen beter niet in grote reservoirs gestort worden.

Ook vacuümtransport kan leiden tot ontmenging van materialen met een verschillende bulkdichtheid. Houd de luchtsnelheid hoog om dit tot een minimum te beperken.

De MB-serie WSB-modellen maakt in plaats van een elektromotor gebruik van een persluchtaandrijving voor het mengblad.

Als u mengproblemen met een persluchtaandrijving ondervindt, controleer dan of de bladen bij elke zwaai een omwenteling van 270° (driekwart) maken. Zo niet, handel dan als volgt:

Verhoog de luchtdruk. Als de manometerdruk tijdens de werking van de bladen meer dan 0,35 bar daalt, is de persluchtleiding te smal.

Verlaag de materiaalhoop in de mengkamer om de koppeleisen aan het mengblad te verminderen. Dit is hierboven toegelicht.

Verhoog de parameter MPO van 122 (0,5 seconde) naar 183 (0,75 seconde) of 244 (1 seconde). Hierdoor heeft het blad meer tijd om een volledige draai te maken. Daarnaast kunt u ook de mengtijd verlengen van 10 seconden naar 15 of 20 seconden, zodat ondanks de langzamere snelheid van het mengblad dezelfde hoeveelheid gemengd wordt.

Doorvoer verhogen

Een WSB met de juiste afmetingen moet een doorvoer hebben die altijd hoger is dan uw proces vereist. Als uw WSB om welke reden dan ook achterblijft, is hier een aantal manieren om de doorvoer te verhogen.

1. Als uw WSB aan de onderkant uitgerust is met een stroomregelschuif, verlaagt dit de doorvoer met maximaal 25%. Om dit tegen te gaan, stelt u de optie 'END FULL' (VOL EINDIGEN) in via de eerder toegelichte functie *44. In de modus 'END FULL' wordt er al met mengen begonnen wanneer de sensor nog bedekt is vanwege de werking van de stroomregelklep.
2. Als uw proces een grote batch materiaal in één keer verbruikt (zoals tijdens het inbrengen en de teruglooptijd van de schroeftransporteur) en de reservehoeveelheid materiaal onvoldoende is, kunt u enkele seconden zonder materiaal komen te zitten terwijl de Weigh Scale Blender een nieuwe batch aanmaakt. Met de optie 'END FULL' (VOL EINDIGEN) van de functie *44 wordt ook dit gecorrigeerd. Wanneer de sensor onbedekt is, komt er nu meteen een batch beschikbaar om de mengkamer bij te vullen en zo het proces een grotere reservehoeveelheid te verschaffen.
3. Verhoog de parameter FUL. Hiermee wordt de grootte van de batch ingesteld. Grotere batches verhogen de doorvoer. Afhankelijk van de bulkdichtheid van uw materiaal kunt u de batchgrootte met 20% tot 40% verhogen.
4. Schakel 'FAST' (SNEL) in. Hierdoor worden snelle, volumetrische tijdgestuurde doseringen maximaal viermaal uitgevoerd na elke gewone gravimetrische dosering.
5. Verwar 'reservehoeveelheid' niet met 'doorvoer'. Als uw WSB een tijdelijk probleem heeft dat ertoe leidt dat het materiaal in uw proces opraakt voordat u het probleem kunt verhelpen, is uw 'reservehoeveelheid' ontoereikend. Voeg een opslagtrechter toe of rust afzonderlijke vultrechters uit met een materiaalniveau-alarm om deze typen problemen te voorkomen.

Normaal bedrijfsproces

In deze paragraaf wordt beschreven hoe het systeem behoort te werken. Als uw systeem niet correct werkt, kunt u via deze beschrijving precies achterhalen waar het systeem hapert en zo een oplossing voor het probleem vinden.

Schakel de VOEDING IN:

Op het display verschijnt een opstart-splashscreen met daarop MAGUIRE WSB en rechtsonder de huidige firmwareversie. Onderaan worden een statusbalk en synchronisatie met de WSB weergegeven. Op het display van de controller moet vervolgens het startscherm verschijnen. De gewichtswaarde van de weegbak wordt weergegeven in het midden van het startscherm op de afbeelding van de weegbak. Hier moet 0 of +/- een aantal gram staan.

BEGIN van bedrijf:

De unit treedt in werking als op de knop START op het startscherm gedrukt wordt en de SENSOR in de mengkamer ONBEDEKT is. De sensor moet aan de rechterkant van de controller aangesloten zijn. Als dat niet het geval is, gaat de controller ervan uit dat de sensor bedekt is. Dit betekent dat de unit niet werkt.

De STORTKLEP van de WEEGBAK gaat steeds open en dicht:

Als de oorspronkelijke TARRAWAARDE van de lege weegbak 100 gram of meer bedraagt, treedt de stortklep van de weegbak in werking om de weegbak te legen en het begingewicht dichterbij nul te brengen. Als de weegbak leeg is maar de gewichtswaarde groter is dan 100 gram, is er iets mis. Zie 'Werking van weegcellen controleren' op pagina 94.

Het ALARM knippert:

Als de oorspronkelijke TARRAWAARDE lager is dan -50 gram, wordt het alarm geactiveerd en verschijnt de alarmmelding voor TL (Tarra Laag). De unit werkt niet. Zie 'Werking van weegcellen controleren' op pagina 94.

Het DOSEERPROCES begint:

Als de oorspronkelijke tarrawaarde binnen de grenswaarden ligt (tussen -50 en +100), treedt de WSB in werking.

Het startscherm tijdens doseringen:

Tijdens alle doseringen is het nummer van de gedoseerde component geel gemarkeerd en wordt in het midden van het scherm een doseerstatusmeter weergegeven. Vóór de start van de dosering wordt de tarra van de weegbak weergegeven. Na de dosering van het eerste materiaal worden het totaal van het eerste materiaal en op de doseerstatusmeter de voortgang van de batch weergegeven. Na de dosering van elk materiaal wordt het nieuwe totaalgewicht weergegeven en wordt de doseerstatusmeter bijgewerkt.

MAALGOED als eerste:

Als het mengsel MAALGOED bevat, wordt dit als eerste gedoseerd. Er wordt begonnen met de grootste dosering en geëindigd met de kleinste. Na de dosering van al het MAALGOED wordt het exacte gewicht genomen om te bepalen hoeveel ruimte er nog in de weegbak is voor de resterende doseringen.

NIEUWE MATERIALEN als tweede:

Nu volgt de dosering van de NIEUWE MATERIALEN. Ook hierbij wordt begonnen met de grootste dosering en geëindigd met de kleinste. Het exacte gewicht van alle gedoseerde NIEUWE MATERIALEN wordt gemeten om de dosering van de ADDITIEVEN te berekenen.

ADDITIEVEN als derde:

Ten slotte volgt de dosering van de ADDITIEVEN. De dosering van elk ADDITIEF moet voldoen aan de instelwaarden van de interne parameters.

MATERIAAL RAAKT OP:

Als een materiaal opdraait of als het niet voldoende is om aan de instelwaarden van de parameters te voldoen, gaat het proces NIET VERDER dan deze component. Er wordt een onbepaald aantal EXTRA DOSERINGEN uitgevoerd tot de volledige dosering bereikt is of er wordt op de knop STOP en daarna op de knop ABORT (AFBREKEN) gedrukt. Het ALARM klinkt na vier extra doseringen (ingesteld via de parameter AL). Zie de componentparameters en de parameter AL voor de ALARMPARAMETERS.

Het ALARM wordt geactiveerd:

Meer dan vier extra doseringen van één component activeren het componentalarm, de flitslamp en meerdere waarschuwingsalarms op het scherm. Elk alarm wordt vastgelegd in het alarmlogboek. De component die het alarm activeert, zal de extra dosering voortzetten. Om het doseerproces voort te zetten, moet aan de doseereisen voldaan worden of de dosering moet met de knop ABORT afgebroken worden.

Leegmaken van WEEGBAK:

Na alle doseringen wordt de weegbak leeggemaakt door de laatste lediging van de weegbak in de mengkamer. De stortklep blijft vier seconden open (de parameter DTI).

SENSOR bedekt:

Wanneer de sensor bedekt is, blijft de stortklep open om ervoor te zorgen dat de weegbak helemaal geleegd wordt. De dosering stopt. De stortklep blijft open zolang de sensor bedekt is. Dit is het geval tot de volgende cyclus begint.

STROOMREGELKLEP (optioneel):

De stroomregelklep onder de mengkamer blijft meteen na een dosering in de mengkamer 6 seconden open (de parameter FCV). De rest van de tijd gaat hij open wanneer de sensor bedekt is, en sluit hij weer wanneer de sensor minstens twee volle seconden lang niet meer bedekt is (op basis van de parameter DLY).

WERKING VAN WEEGCELLEN CONTROLEREN

De meeste problemen hangen samen met de werking van de WEEGCELLEN.

Er zijn verschillende manieren om de CONTROLEREN of de weegcellen correct werken. Bij een hele korte en lichte aanraking van de weegbak moet de gewichtswaarde al veranderen. Als dat niet het geval is, is er iets mis. Na het loslaten moet op het display de uitgangswaarde weer verschijnen. Als dat niet gebeurt, kan een weegcel of de weegbak niet onbelemmerd bewegen. Controleer zorgvuldig ALLES rondom de weegcellen, de stokschroeven, het weegbakplatform en de weegbak. De beweging mag door NIETS belemmerd worden.



Het is normaal dat de door de weegcellen gemeten waarde in de loop van de tijd en bij verschillende temperaturen enkele grammen kan schommelen. Omdat alle componentdoseringen door één set weegcellen gewogen worden, beïnvloedt deze schommeling alle componenten op identieke wijze. Hierdoor blijft de verhouding van de componenten nauwkeurig. Het leeggewicht wordt altijd GETARREERD, zodat elke dosering nauwkeurig gemeten wordt.

Aan de hand van de volgende waarnemingen kunt u controleren of de weegcellen correct werken:

Wanneer de weegbak – tussen de cycli door – leeg is, moet op het display een waarde dicht bij nul weergegeven worden. Een afwijking van enkele grammen is geen probleem, want deze waarde voor het leeggewicht wordt aan het begin van een cyclus getarreerd. De waarden voor het leeggewicht moeten steeds binnen 1 of 2 gram van elkaar liggen.

Door de toevoeging van enige pellets aan de weegbak moet de gewichtswaarde al veranderen. Er geldt dat 1 gram ongeveer 40 pellets is.

De meeste weegcelproblemen worden veroorzaakt door belemmering van de beweging van de weegcel. De weegcel moet zowel onbelemmerd kunnen reageren op het gewicht van één pellet als ver genoeg kunnen bewegen om een volle weegbak met 20.000 gram materiaal te meten (10.000 gram per weegcel - 10kg-weegcellen).

Als de gewichtswaarden erg onregelmatig zijn, moet u de weegcelkabels op beschadigingen controleren. Controleer de stekker op een vastgeklemd draad.

Een overbelaste weegcel levert te hoge gewichtswaarden. De bovengrens is 3100,0 bij de 200-serie en 31000 bij de 400- en 900-serie. Een weegcel die met geweld omhooggeduwd is, levert een gewichtswaarde van 0,0 op.

De weegcellen die wij leveren en vervangen, komen uit uniforme sets. Daarnaast sluiten wij altijd de montagebehuizingen bij. U kunt de achterplaat van de behuizing verwijderen om de weegcel visueel te controleren. De weegcel zelf mag niet uit de behuizing verwijderd worden. Hierdoor kan hij beschadigd raken.

Zie 'Volumetrische dosering' op pagina 67 voor het GEBRUIK van het systeem met BESCHADIGDE weegcellen in een VOLUMETRISCHE modus.

Zie 'Herkalibratie van weegcellen' op pagina 69 voor het OPNIEUW KALIBREREN van de WEEGCELLEN.

Als u denkt dat een weegcel beschadigd of defect is, gaat u naar RUWE SIGNAALWAARDEN VAN WEEGCELLEN.

RUWE SIGNAALWAARDEN VAN WEEGCELLEN

Druk op 'Setup, System Configuration, Diagnostics, Load-Cell Diagnostics' (Instellingen, Systeemconfiguratie, Diagnose, Diagnose van weegcellen) om deze RUWE waarde enkele seconden te controleren.

Weegcellen geven een erg kleine spanning af die enigszins varieert wanneer de weegcel belast wordt. Deze spanning wordt omgezet in een pulstrein, en deze pulsen worden gedurende één hele seconde geteld om een gewicht te bepalen binnen een bereik van 0 tot circa 249.850 pulsen.

Een correct werkende set 3kg-weegcellen heeft een bereik van circa 55.000 tot 120.000 pulsen; dat is een bereik van circa 65.000 pulsen voor het leeggewicht (weegbak in positie) tot een gewicht van 2000 gram voor een volle weegbak (het bereik van 10kg-weegcellen loopt van circa 90.000 pulsen voor een lege weegbak tot een gewicht van 9000 gram voor een volle weegbak). Het systeem werkt correct zolang de gewichtswaarde voor een lege weegbak tussen de 1 en 149.248 pulsen ligt. 149.248 is de hoogste waarde die de software accepteert voor de nulkalibratie (zie parameter LCZ). Als de waarde op het display deze waarde overschrijdt wanneer u op de knop ZERO WEIGHT (NULGEWICHT) drukt, verschijnt op het display ZERO LOW (NUL LAAG).

Deze RUWE WAARDE wordt omgezet in de juiste gewichtswaarde (in gram) op basis van de kalibratiegegevens van de weegcellen.

De RUWE WAARDEN zijn praktischer bij het diagnosticeren van weegcelproblemen, omdat ze de wiskundige kalibratieroutines omzeilen en daarmee ook eventuele kalibratiefouten vermijden.

Een schommelende waarde duidt er meestal op dat de weegcellen niet aangesloten zijn.

Een afleeswaarde van 0 duidt op een open circuit, een beschadigde draad of een beschadigde weegcel.

Een maximale afleeswaarde van 249.850 duidt op een beschadigde draad of een beschadigde weegcel.

Een set van 3kg-weegcellen geeft ongeveer 33 extra pulsen af voor elke gram extra gewicht. De gevoeligheid kan getest worden door een klein gewicht aan de weegbak toe te voegen. De RUWE WAARDE voor het gewicht moet met circa 33 pulsen toenemen voor elke extra gram (10 pulsen per gram voor 10kg-weegcellen).

Als u contact met ons opneemt vanwege een weegcelprobleem, is het handig als u ons de RUWE WAARDE van de lege weegbak kunt geven en de RUWE WAARDE die hoort bij een bepaald gewicht in de weegbak. Ga naar 'Setup, System Configuration, Diagnostics, Load Cell Diagnostics' (Instellingen, Systeemconfiguratie, Diagnose, Diagnose van weegcellen) om de RUWE WAARDE voor het huidige gewicht weer te geven.

Zie 'Volumetrische dosering' op pagina 67 voor het GEBRUIK van het systeem met BESCHADIGDE weegcellen in een VOLUMETRISCHE modus.

Back-up, herstellen, fabrieksinstellingen terugzetten

Locaties waar WSB-instellingen opgeslagen worden, en hun doel

Er zijn drie geheugenlocaties waar WSB-instellingen opgeslagen worden. Deze opties zijn toegankelijk via 'Setup, System Configuration, Resets, User Settings' (Instellingen, Systeemconfiguratie, Resets, Gebruikersinstellingen).

1. **Restore User Settings** (Gebruikersinstellingen herstellen): de huidige instellingen worden gebruikt. Wanneer u parameters wijzigt en/of functies inschakelt, worden eventuele wijzigingen vastgelegd in de gebruikersinstellingen wanneer u de modus OPTIONS (OPTIES) verlaat. Wanneer er gebruikersinstellingen worden gewijzigd, worden de wijzigingen opgeslagen in het EEPROM-geheugen, zodat ze niet verloren gaan wanneer de WSB uitgeschakeld wordt.
2. **Save User Settings** (Gebruikersinstellingen opslaan): de locatie in het geheugen waar een back-up van de gebruikersinstellingen gemaakt wordt wanneer de functie 'Save User Settings' gebruikt wordt. Als er nooit een back-up van de gebruikersinstellingen gemaakt wordt via de functie 'Save User Settings', bevat deze geheugenlocatie de fabrieksinstellingen. Als er wel een back-up van de gebruikersinstellingen gemaakt is, kunnen ze hersteld worden via de functie 'Restore User Settings'.
3. **Load Factory Settings** (Fabrieksinstellingen laden): de locatie in het geheugen waar de fabrieksinstellingen van de WSB opgeslagen zijn. De fabrieksinstellingen van elk model zijn in de programmacode vastgelegd. De fabrieksinstellingen kunnen teruggezet worden via de functie 'Load Factory Settings'. De functie 'Restore Factory Defaults' is toegankelijk via 'Setup, System Configuration, Resets' (Instellingen, Systeemconfiguratie, Resets).

Firmware van controller bijwerken

Wanneer de WSB-touchscreencontroller wordt ingeschakeld, vermeldt het eerste weergegeven scherm de huidige firmwareversie. Indien nodig kan de firmware van de WSB bijgewerkt worden via een door Maguire Products geleverde firmware-update. Firmware-updates maken gebruik van de USB-poort aan de rechterkant van de controller. De volgende instructies maken duidelijk hoe een update van de firmware moet worden uitgevoerd.



Schakel de controller niet uit of verwijder de USB-stick niet wanneer de firmware bijgewerkt wordt! Hierdoor kan de firmware van de controller beschadigd raken.

Kopieer	de firmware-update naar de map 'maguire' op een USB-stick.		
Plaats	de USB-stick in de USB-poort van de WSB.		
Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op 
Druk op	System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.	
Druk op	Resets	Op het display verschijnen de resetopties van het systeem.	
Druk op	Firmware Update (Firmware-update)	De controller zoekt in de map 'maguire' op de USB-stick naar een firmware-updatebestand met de extensie .XUF.	
Selecteer	het bestand in het witte venster aan de linkerkant. Als er meer dan een firmwareversie op de USB-stick opgeslagen is, worden er meerdere versies weergegeven in het witte venster. Als het witte venster leeg is, controleer dan of het bestand op de USB-stick staat en of de locatie de betreffende map is (niet een submap). Verlaat dit scherm en druk op ENTER om het venster te vernieuwen.		
Markeer	de versie in het witte venster aan de linkerkant en druk op PROGRAM (PROGRAMMEREN).		
Druk op		om door te gaan met de firmware-update, of druk op de rode X om de update te annuleren en het scherm te verlaten.	
Het display toont de voortgang van de overdracht naar de interne SD-kaart en vervolgens de verificatievoortgang van het updatebestand. Daarna vraagt de controller: ' Please toggle power. ' (Schakel voeding uit en weer in) Verwijder nu de USB-stick en schakel daarna de controller uit en weer in. Wanneer de controller opnieuw opgestart wordt, toont het display de updatevoortgang van de nieuwe firmware. Wanneer dat is voltooid, toont het display: UPDATES COMPLETE Toggle power (UPDATES VOLTOOID Schakel voeding uit en weer in). Schakel nu de voeding uit en weer in.			

Aanvullende informatie over firmware-update

Software-updates kunnen elektronisch worden geleverd, via e-mail of via downloaden. Software-updates hebben namen die overeenkomen met hun releasedatum. **WTQ0620A.XUF** bijvoorbeeld moet als volgt gelezen worden: WT=WSB-touchscreen, Q=2017 (R=2018), 06=juni, 20=20 juni, A=de eerste versie op deze datum. Tijdens het hierboven beschreven updateproces wordt eerst de nieuwe software op de USB-stick gekopieerd naar een intern geheugen. Na de vraag om het systeem opnieuw op te starten wordt de firmware op de WSB geladen.

Mocht het ooit voorkomen dat het WSB-touchscreen niet reageert of de WSB beschadigd is en de nieuwe firmware niet via het menu kan laden, kan er nieuwe software verkregen worden van Maguire. De nieuwe bestandsnaam is **UPDATE.XUF**. De nieuwe software kan gekopieerd worden naar de hoofdmap van de USB-stick, waarna deze in de USB-poort van de WSB gestoken wordt. Wanneer de WSB wordt ingeschakeld, wordt het bestand **UPDATE.XUF** automatisch in de WSB geladen, zodat de firmware hersteld is.

ONDERHOUD VAN APPARATUUR

LUCHTDRUK

Stel de LUCHTDRUK in op ongeveer 5,5 bar voor een optimale nauwkeurigheid. Bij een lagere luchtdruk werkt het systeem echter ook. Als de druk van de perslucht in uw plant schommelt, stelt u de regelaar in op de laagste stand. Hierdoor vertonen de doseerkleppen altijd een constante druk. Vet- en oliehoudende lucht wordt NIET aanbevolen. MicroBlenders moeten ingesteld worden op 2,7 bar. De in verwijderbare vultrechters gebruikte verticale kleppen op MicroBlenders en de 100- en 200-serie WSB-modellen werken nauwkeuriger bij de lagere druk van 4,1 bar.

NIVEAUSENSOR

Sensorpositie (alleen voor de 200- en 400-serie modellen):

De sensor moet circa 6 mm boven het binnenoppervlak van de roestvaststalen montageplaat in de mengkamer uitsteken. Als hij niet ver genoeg uitsteekt, detecteert hij de montageplaat zelf. Als hij te ver uitsteekt, detecteert hij het mengblad.

De gevoeligheid van de sensor instellen:

1. De stelschroef bevindt zich aan de achterkant van de sensor. Hij kan beschermd worden door een schroefvormig kapje. U hebt een erg kleine schroevendraaier nodig om de gevoeligheid in te stellen.
2. Vul de mengkamer tot de sensor voor circa driekwart bedekt is.
3. Draai de schroevendraaier linksom tot de LED UITGAAT.
4. Draai vervolgens de schroevendraaier rechtsom tot de LED weer AANGAAT.
5. Leeg de mengkamer en controleer of de SENSORLED niet aangaat wanneer het mengblad aan de sensor voorbijgaat.

STORTKLEP VAN WEEGBAK

De STORTKLEP VAN DE WEEGBAK moet zo ingesteld worden dat hij zachtjes sluit. Naast de snelkoppeling is een naaldafsluiter geïnstalleerd, zodat de luchttoevoer naar de persluchtcilinder van de klep begrensd kan worden. Stel de klep zo in dat hij zachtjes sluit.

SCHUIVEN

De schuiven moeten volledig onbelemmerd kunnen bewegen. Als ze enigszins blijken te klemmen wanneer ze volledig uitgeschoven zijn (gesloten stand), kan dit komen omdat de gemonteerde persluchtcilinder lichtjes verbogen is. Als de persluchtcilinder naar beneden of naar boven is geduwd, kan hij verbogen zijn. U kunt dit corrigeren door de cilinder naar boven of naar beneden te duwen totdat hij weer in de juiste stand staat.

Als u erg harde pellets (polycarbonaat en glasgevulde harsen) verwerkt, kunnen de doseerkleppen af en toe klemmen en daardoor niet opengaan. We leveren afstandsstukken die een volledige slag van de persluchtcilinder beperken. Hierdoor gaat de schuif niet verder dan de stand waarin hij net gesloten is, zodat klemmen voorkomen wordt. Neem voor informatie contact op met ons.

ZEKERINGEN VAN INTERNE MENG MOTOR EN DOSEERDER MET SCHROEFTRANSPORTEUR

De tijdgestuurde voedingsbron van de MENG MOTOR en de UITGANGEN VAN DE DOSEERDER MET SCHROEFTRANSPORTEUR worden aangestuurd door interne insteekbare SSR's (halfgeleiderrelais). Een kleine glaszekering van 5 A bevindt zich aan de rechterkant van elk relais. Op de printplaat bevindt zich ook een vervangingsrelais als vervanging noodzakelijk is.

PREVENTIEF ONDERHOUD VAN WSB

De WSB bevat geen componenten of onderdelen die periodiek onderhoud vereisen. In de loop der jaren kunnen WSB's echter onderhevig zijn aan verkeerd gebruik of zware omstandigheden, waardoor de nauwkeurigheid achteruitgaat. Om de kosten van dure kleuren en additieven in de hand te houden, is behoud van de nauwkeurigheid essentieel. Wij adviseren de WSB's eenmaal per jaar te laten controleren en alle noodzakelijke reparaties uit te laten voeren om de nauwkeurigheid te waarborgen.

DOSEERKLEPPEN

De kleppen moeten onbelemmerd, snel en volledig openen en sluiten om nauwkeurig te kunnen doseren. Controleer de geleidestangen van de schuiven op slijtage. Controleer de afstelling van de cilindergaffel om te kijken of de klep correct sluit. Een klep moet zover sluiten – maar niet verder – dat hij de opening afsluit. Het beste is dat een klep niet over de achterrand van de opening heengaat, omdat hierdoor een pellet klem kan komen te zitten. Controleer of de gaffelpen voor de verbinding met de persluchtcilinder intact, niet gebroken of versleten is. Controleer of de luchtdruk juist is, de aansluitstukken vastzitten en de persluchtleidingen niet beschadigd of geknikt zijn.

WEEGBAKKEN

Controleer of de stortklep soepel en correct werkt. Scharnieren mogen niet versleten zijn. De klep moet de voorrand voldoende overlappen om het beetje bij beetje wegstromen van materiaal te voorkomen wanneer hij gesloten is, zelfs in het geval van pellets. De ruimte aan de achterkant van de klep moet de statische ophoping van pellets aan de achterkant van de stortklep mogelijk maken zonder het sluiten van de klep te belemmeren. Nogmaals: als u een van deze problemen opmerkt, zijn er nieuwere onderdelen verkrijgbaar om het probleem te verhelpen. Controleer of de klep volledig en zachtjes sluit. De zachte sluiting kan ingesteld worden.

VRIJE RUIMTE: ONBELEMMEERDE BEWEGING VAN WEEGBAK

Controleer zorgvuldig alle onderdelen van de weegbak en de ophangbeugel van de weegbak om er zeker van te zijn dat vaste onderdelen niet aangeraakt worden. Aan alle kanten van de weegbak moet een vrije ruimte van 6 mm zijn. In de loop van de jaren zijn er vensters en beschermkappen toegevoegd. Dit betekent dat de afmetingen van de weegbak teruggebracht moesten worden om de vrije ruimte van 6 mm aan alle kanten te behouden. Zorg ervoor dat er geen oudere grotere weegbak geïnstalleerd is waar er vensters bijgekomen zijn. Een lichte aanraking van de weegbak moet een verandering in de gewichtswaarde laten zien. Na het loslaten moet op het display weer de uitgangswaarde (afhankelijk van het model plus of min 1 of 0,1 gram) weergegeven worden. Alleen het laatste cijfer mag schommelen of variëren. Dit verschil mag echter niet meer dan één zijn. ELKE geconstateerde verstoring, MOET verholpen worden.

MENGKAMER

Geen verbogen bladen. Geen SCHERPE bladen. Verbogen bladen kunnen afbreken en de verwerkingsschroef zwaar beschadigen. Scherpe bladen zijn een veiligheidsrisico. Vervang mengbladen als ze niet in perfecte staat zijn.

De menginrichting moet gemakkelijk op de motoras geschoven en er weer afgeschoven kunnen worden. Als de menginrichting met te veel kracht verwijderd wordt, kunnen de bladen verbuigen en uiteindelijk zelfs afbreken. Als dit een probleem is, moet het verholpen worden.

Pinbezetting van 17-pins Amphenol-aansluiting

Deze tabel beschrijft de pinbezetting van de 17-pins Amphenol-aansluiting voor de verschillende componenten en de af fabriek toegewezen draadkleuren.



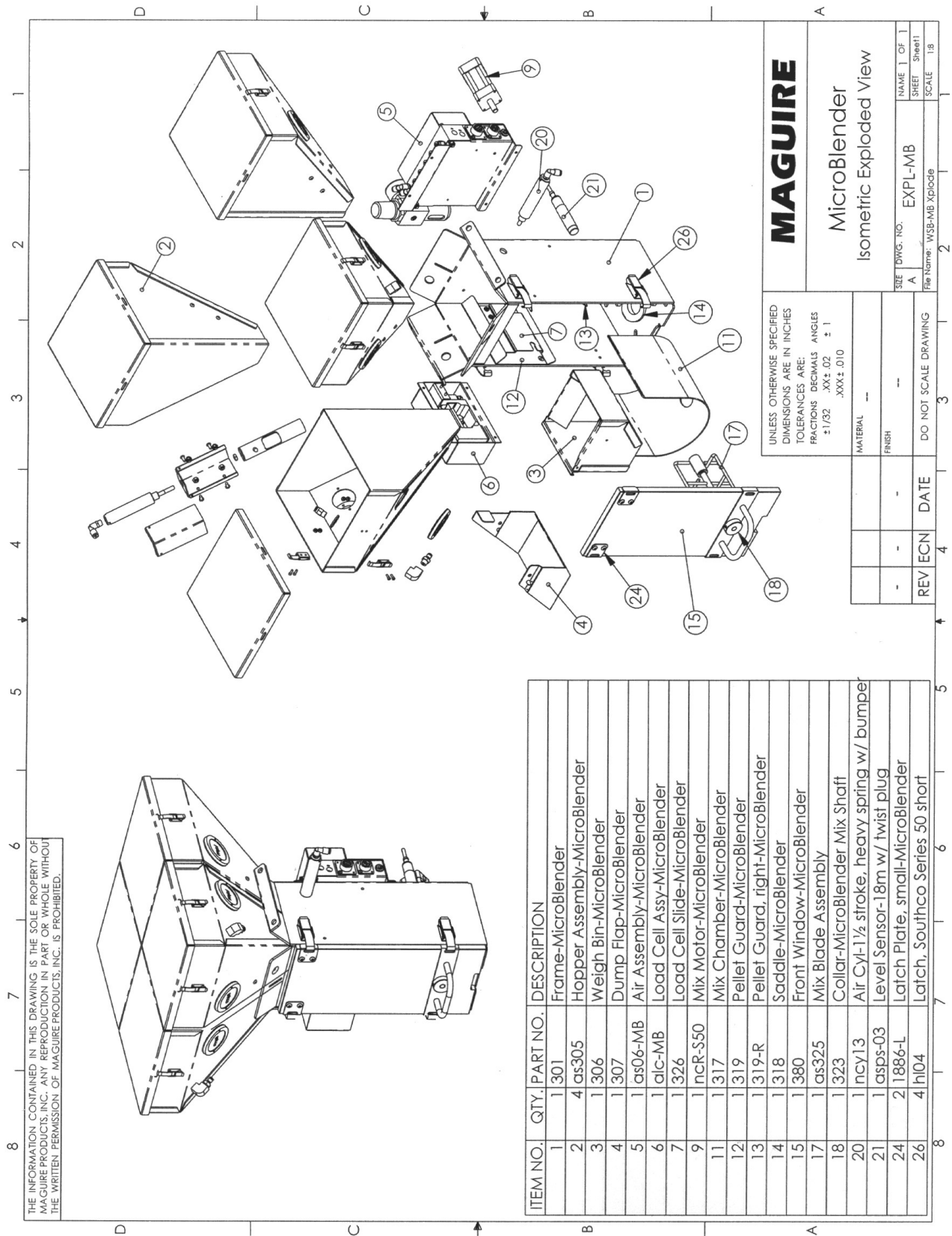
17-pins Amphenol-aansluiting

De onderstaande pin zorgt voor de externe verbinding via deze aansluiting: 17-pins Amphenol-aansluiting	om de onderstaande component aan te sturen:	draadkleur
Pin A	Perslucht-magneetklep voor leegmaken van weegbak	Bruin
Pin B	Perslucht-magneetklep component 1	Oranje
Pin C	Perslucht-magneetklep component 2	Blauw
Pin D	Perslucht-magneetklep component 3	Grijs
Pin E	Perslucht-magneetklep component 4	Paars
Pin M	Perslucht-magneetklep debiet	Geel
Pin F	Perslucht-magneetklep component 7	Rood
Comp. 5		
Comp. 6		
Relaisuitgang flitslamp en zoemer + opt. alarm		
Uitgang mengmotor, paneelzijde		
Pin G	Comp. 8 - extern SSR	Wit/rood
Pin H	Comp. 9 - extern SSR	Wit/geel
Pin J	Comp. 10 - extern SSR	Wit/groen
Pin K	Comp. 11 - extern SSR	Wit/blauw
Pin L	Alarm	
Pin N	Algemene leiding, alle uitgangen	Wit
Pin P	Comp. 12 - ext. relais (ook door perslucht aangedreven mengmotor)	
Pin R	Signalen 0-10 volt (S,T)	
Pin S	Besturingssignaal extruder 0-10 volt	
Pin T	Besturingssignaal lijnsnelheid 0-10 volt	

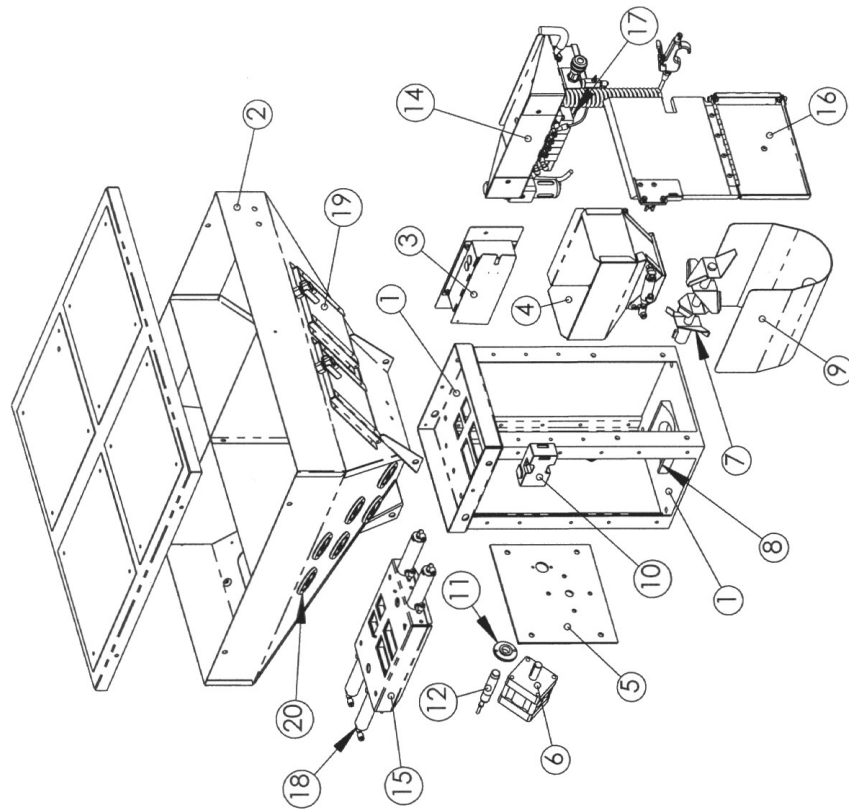
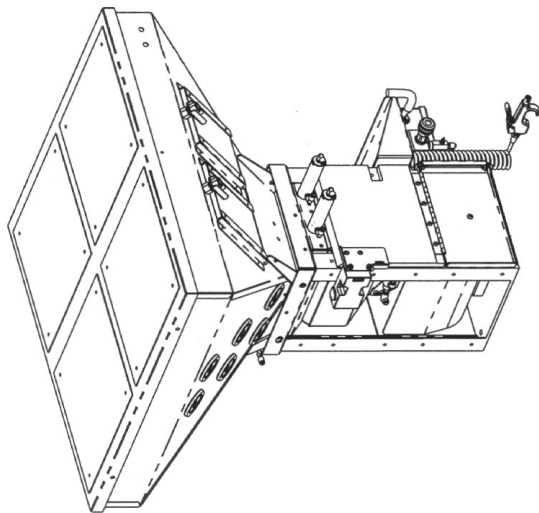
Externe SSR's (halfgeleiderrelais) zijn optioneel.

Externe SSR's en perslucht-magneetkleppen kunnen omgewisseld worden.

Technische tekeningen



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.

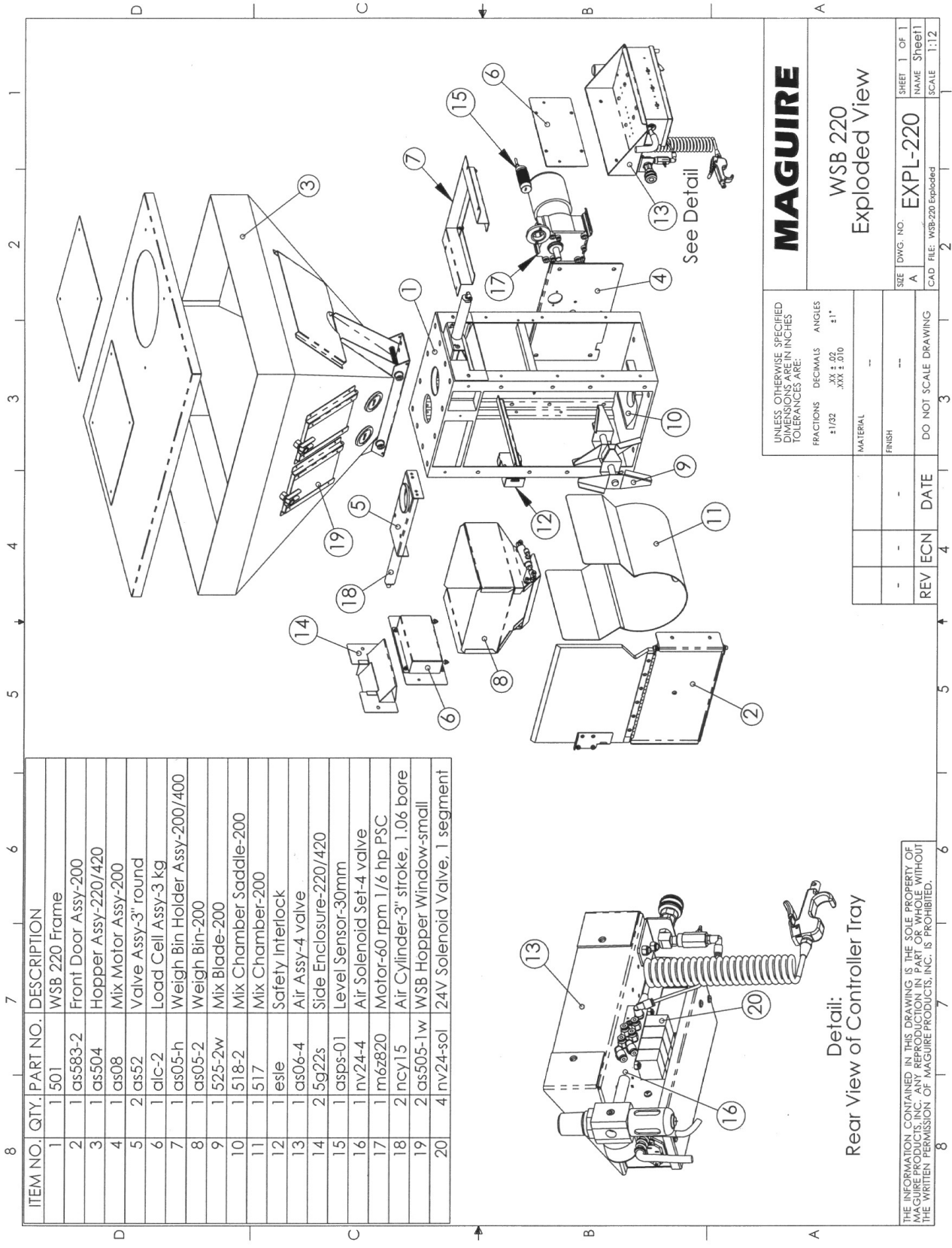


ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-1	Frame Assembly-140
2	1	as505-1	Hopper Assembly-140
3	1	alc-1	Load Cell Assembly-140
4	1	as05-1	Weigh Bin Assembly-140
5	1	514-1A	Mix Motor Plate-140
6	1	ncR-387	Mix Motor Plate-140
7	1	525-1w	Mix Blade Weldment-140
8	1	428	Mix Chamber Saddle-140
9	1	517-1	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	1501	WSB 220 Frame
2	1	as583-2	Front Door Assy-200
3	1	as504	Hopper Assy-220/420
4	1	as08	Mix Motor Assy-200
5	2	as52	Valve Assy-3" round
6	1	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	as06-4	Air Assy-4 valve
14	2	5g22s	Side Enclosure-220/420
15	1	asps-01	Level Sensor-30mm
16	1	nv24-4	Air Solenoid Set-4 valve
17	1	m6z820	Motor-60 rpm 1/6 hp PSC
18	2	ncyl15	Air Cylinder-3" stroke, 1.06 bore
19	2	as505-1w	WSB Hopper Window-small
20	4	nv24-sol	24V Solenoid Valve, 1 segment

MAGUIRE

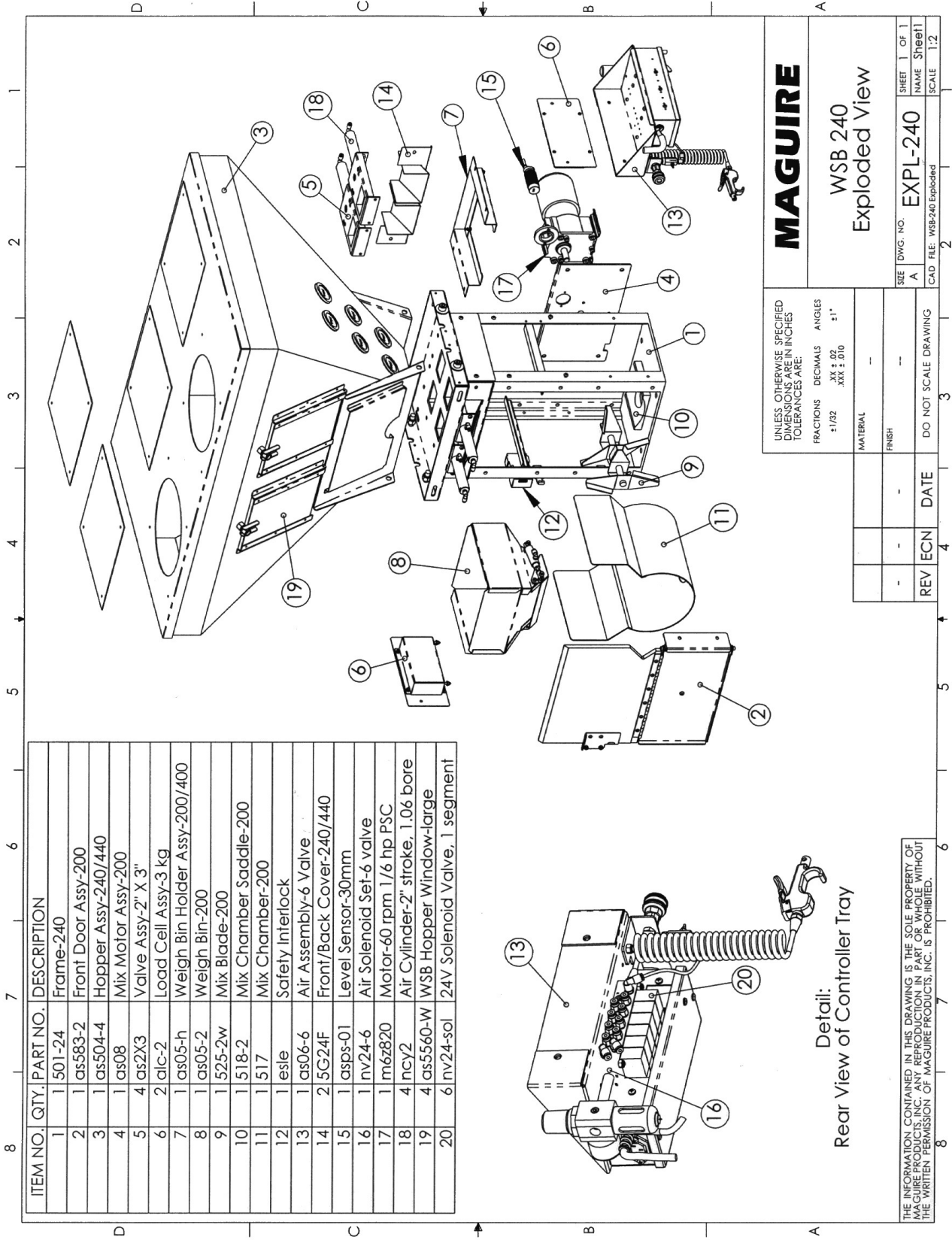
WSB 220
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:
FRACTIONS DECIMALS ANGLES
±1/32 .001 ±.001 ±1°
MATERIAL FINISH

REV	ECN	DATE	DO NOT SCALE DRAWING	SIZE	DWG. NO.	SHEET 1 OF 1
-	-	-	-	A	EXP-220	NAME SHEET
-	-	-	-	-	CAD FILE: WSB-220 Exploded	SCALE 1:12

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.



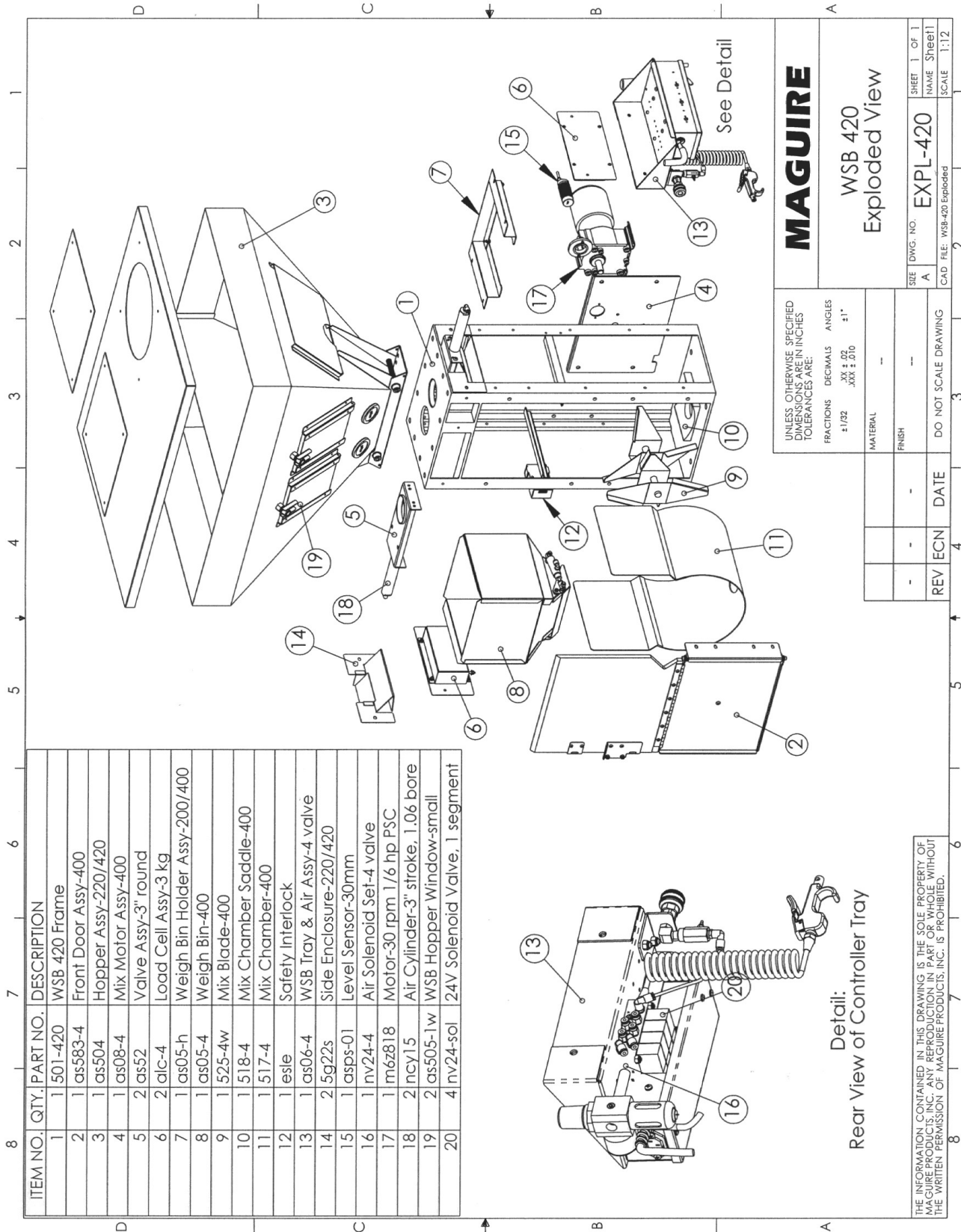
ITEM NO.	QTY.	PART NO.	DESCRIPTION
1	1	501-24	Frame-240
2	1	as583-2	Front Door Assy-200
3	1	as504-4	Hopper Assy-240/440
4	1	as08	Mix Motor Assy-200
5	4	as2X3	Valve Assy-2" X 3"
6	2	alc-2	Load Cell Assy-3 kg
7	1	as05-h	Weigh Bin Holder Assy-200/400
8	1	as05-2	Weigh Bin-200
9	1	525-2w	Mix Blade-200
10	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

Detail:
Rear View of Controller Tray

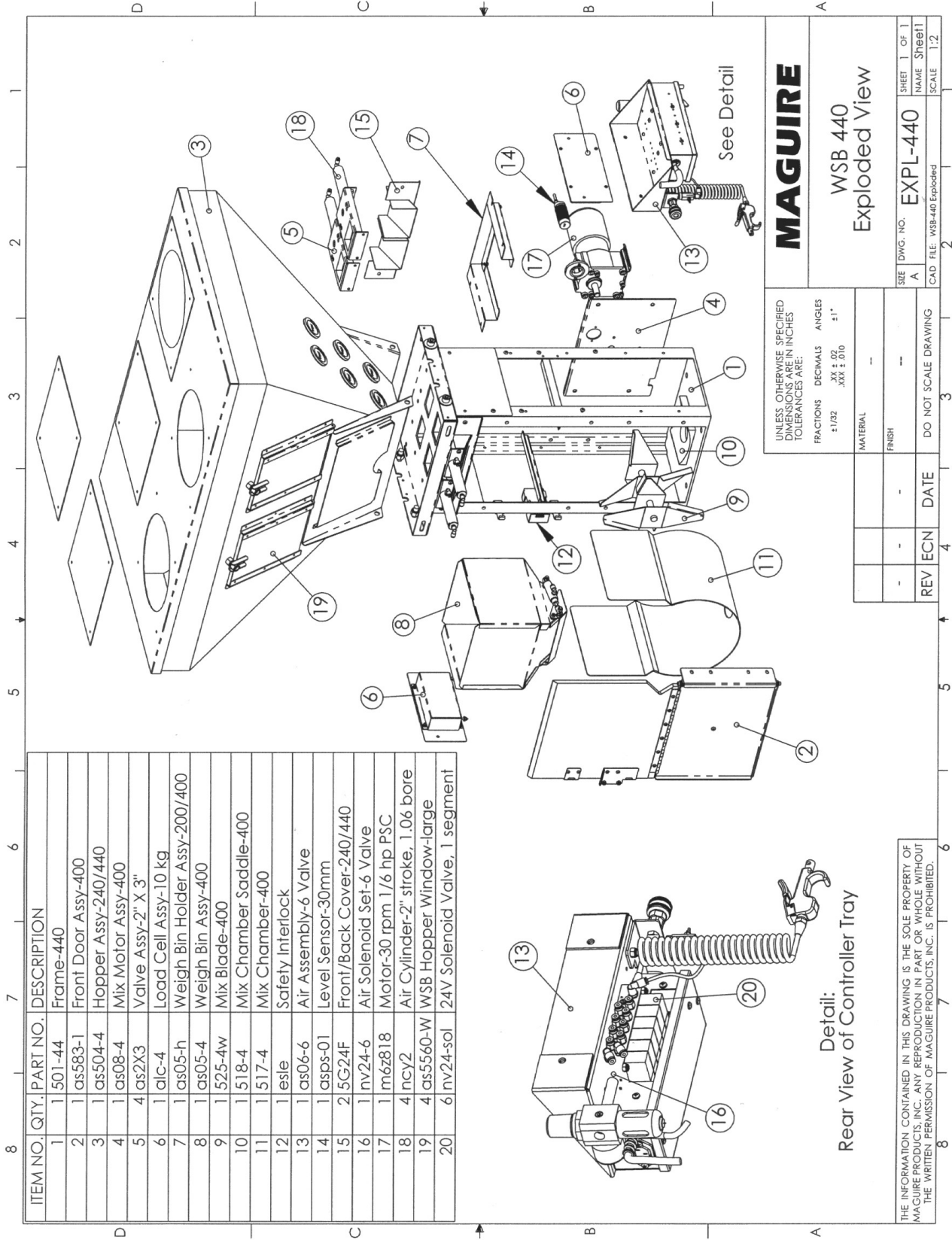
MAGUIRE

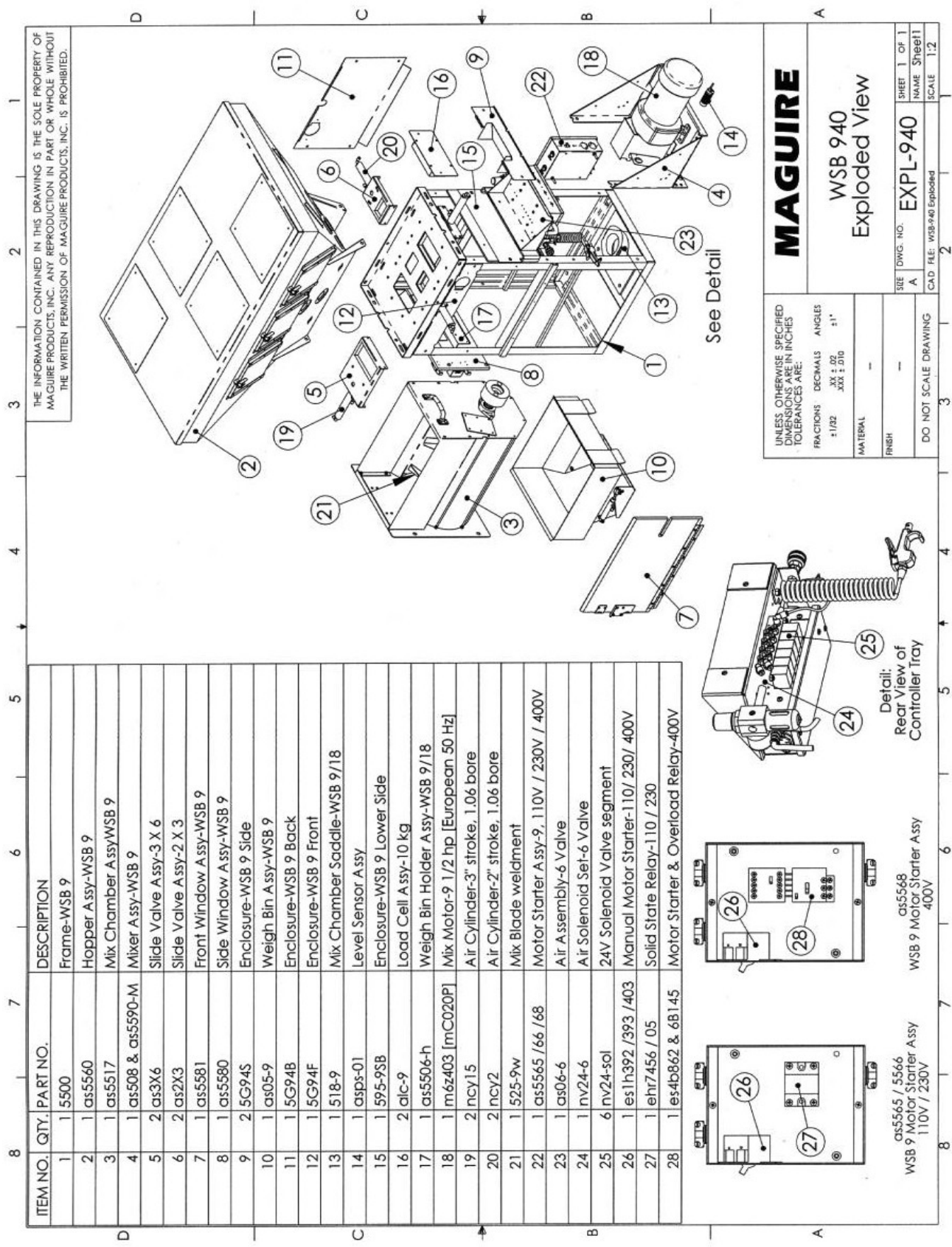
WSB 240
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:		FRACTIONS		DECIMALS	ANGLES
± 1/32		XX ± .02		XXX ± .010	
MATERIAL		FINISH		DO NOT SCALE DRAWING	
-	-	-	-	-	-
REV	ECN	DATE	4		



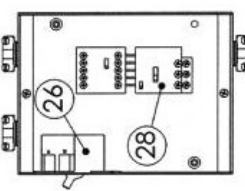
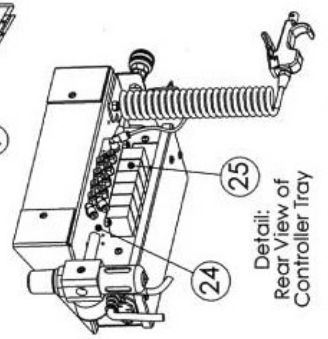
THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF
MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT
THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.



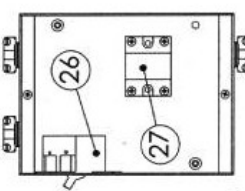


THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

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



as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



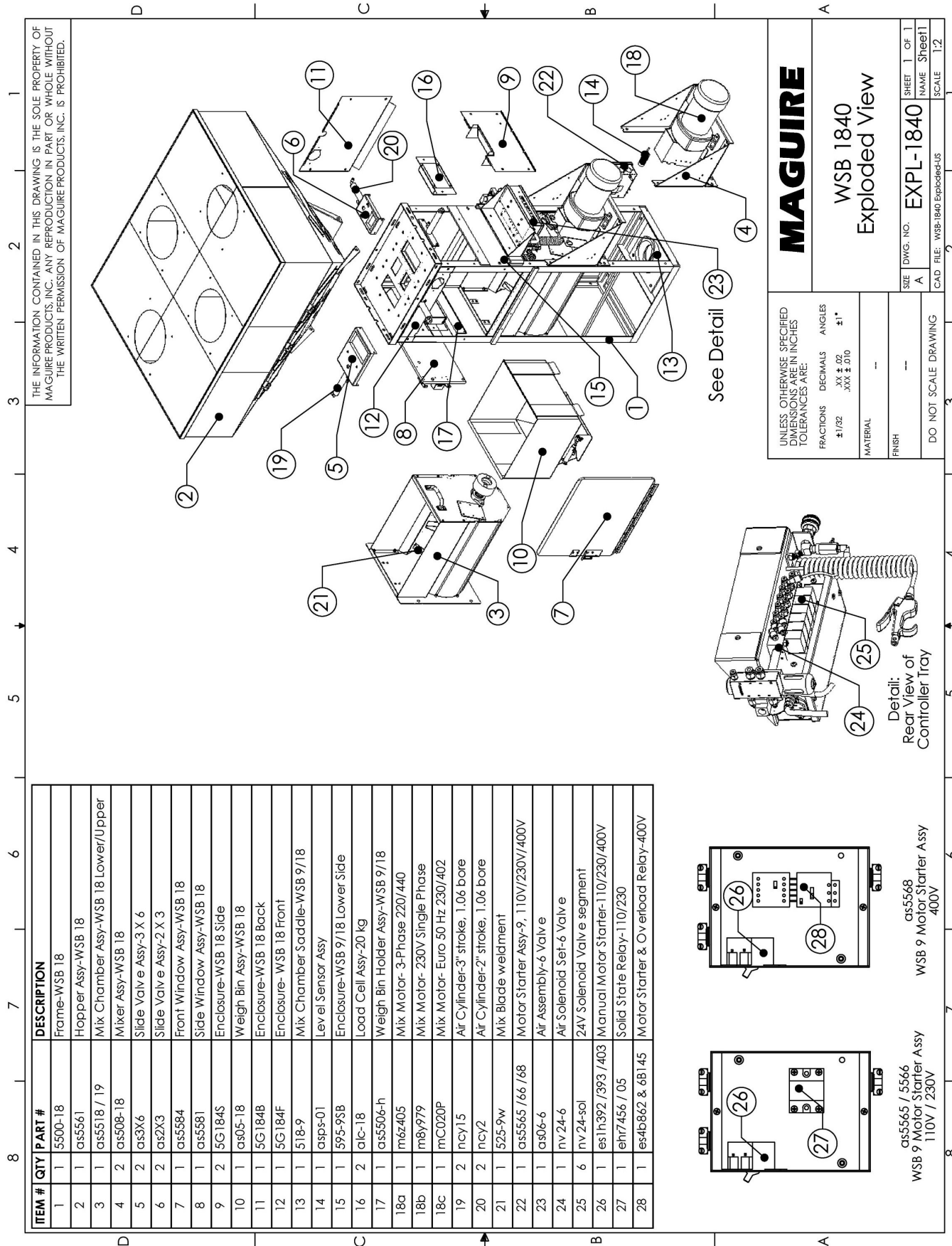
as5565 / 5566
WSB 9 Motor Starter Assy
110V / 230V

MAGUIRE

WSB 940
Exploded View

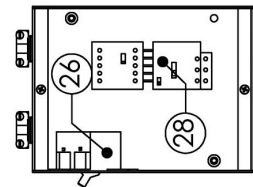
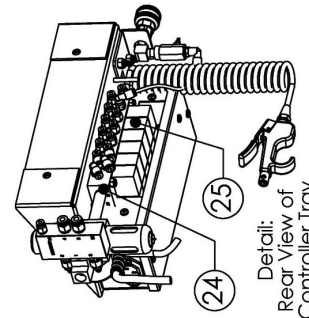
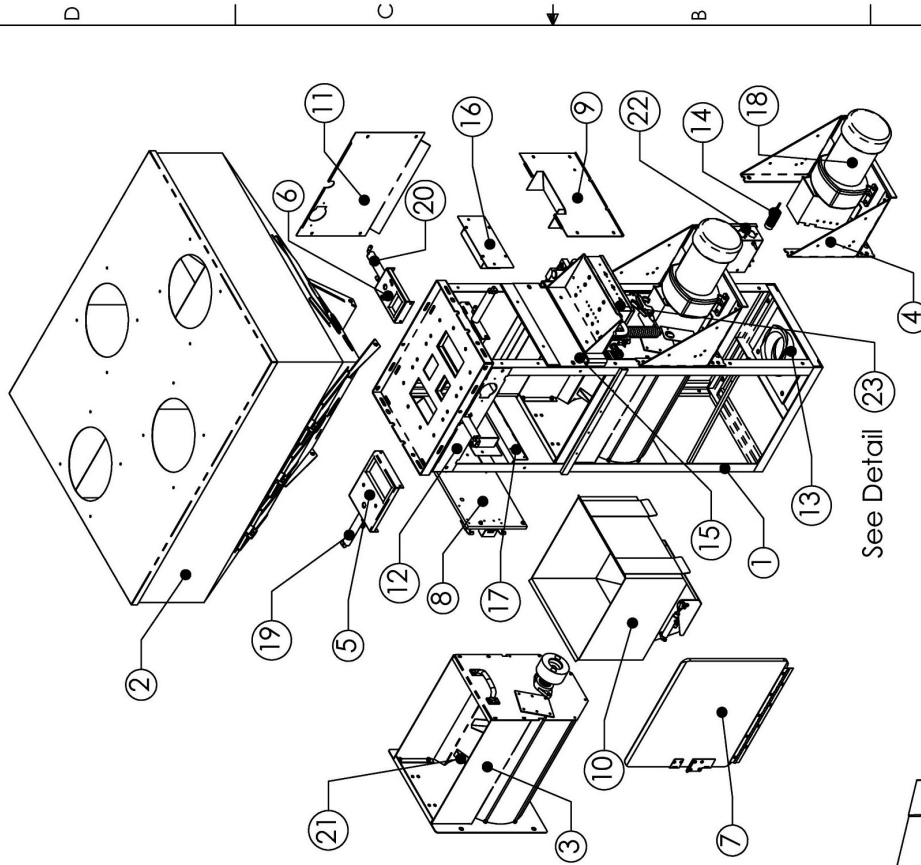
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:		
FRACTIONS	DECIMALS	ANGLES
± 1/32	.XX ± .02 .XXX ± .010	± 1°
MATERIAL	—	
FINISH	—	
DO NOT SCALE DRAWING		

SHEET 1 OF 1
NAME Sheet1
SCALE 1:2

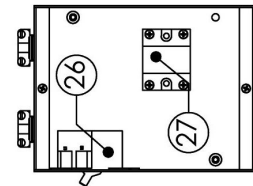


THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

ITEM #	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	eh7456 / 05	Solid State Relay-110/230
28	1	es4b862 & 6B145	Motor Starter & Overload Relay-400V



as5568
WSB 9 Motor Starter Assy
400V



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

MAGUIRE

WSB 1840
Exploded View

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
DIMENSIONS ARE IN INCHES
TOLERANCES ARE:

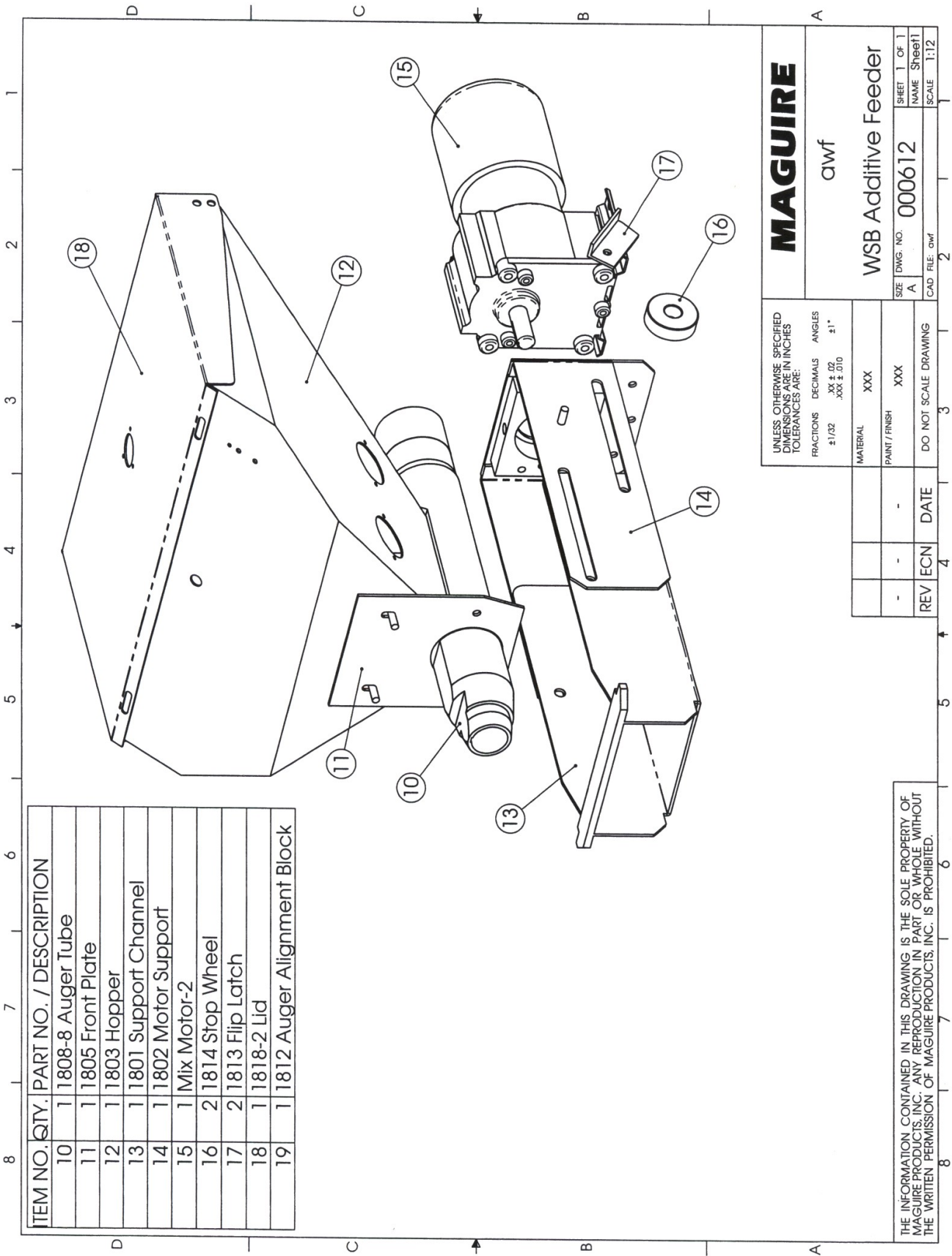
FRACTIONS DECIMALS ANGLES
1/32 .XX ± .02 ±1°
.XXX ± .010

MATERIAL ---

FINISH ---

DO NOT SCALE DRAWING

SIZE DWG. NO. SHEET 1 OF 1
A EXPL-1840 NAME Sheet1
CAD FILE: WSB-1840 Exploded-Euro SCALE 1:2



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.

A

000612

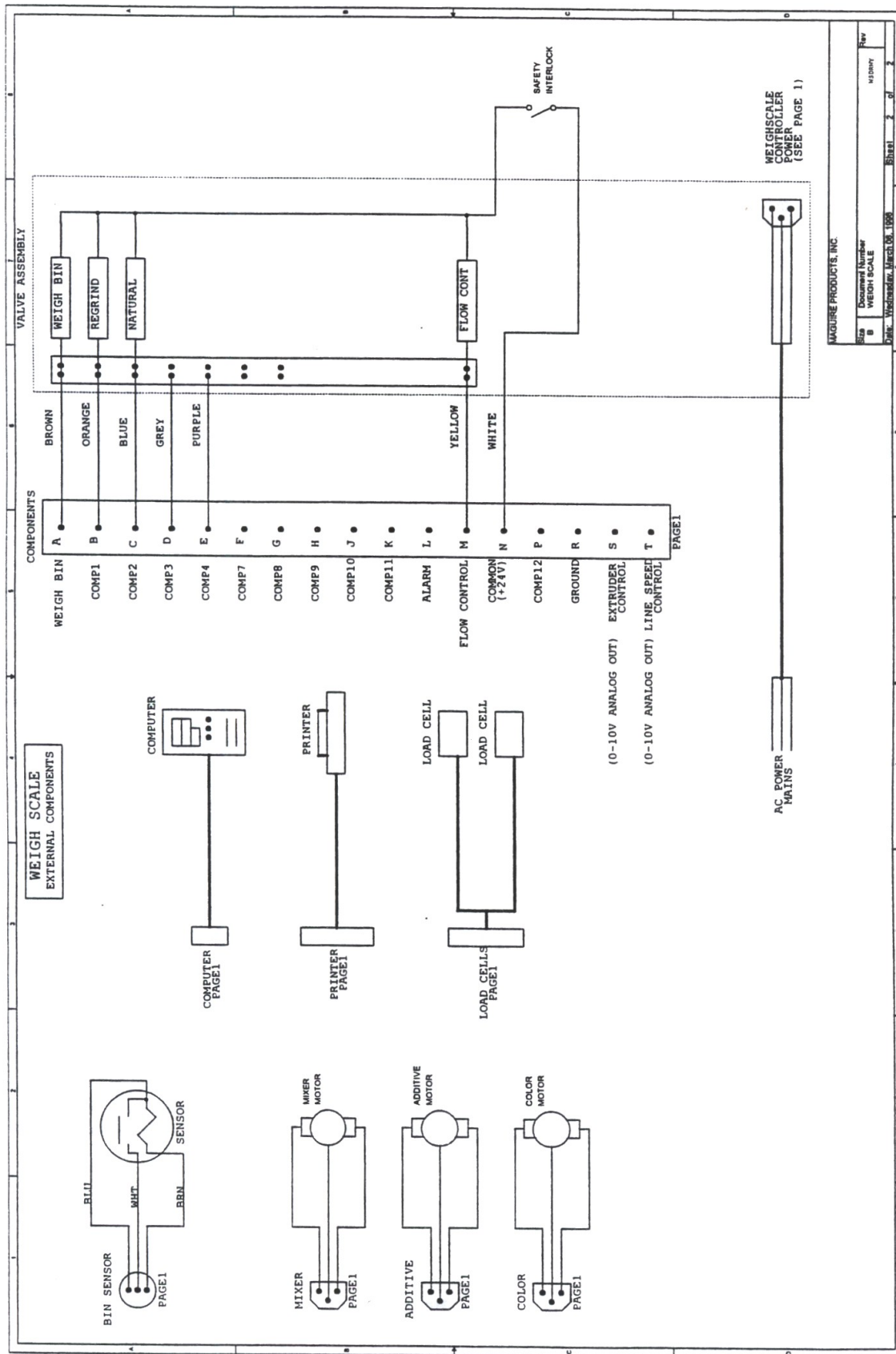
SHEET 1 OF 1

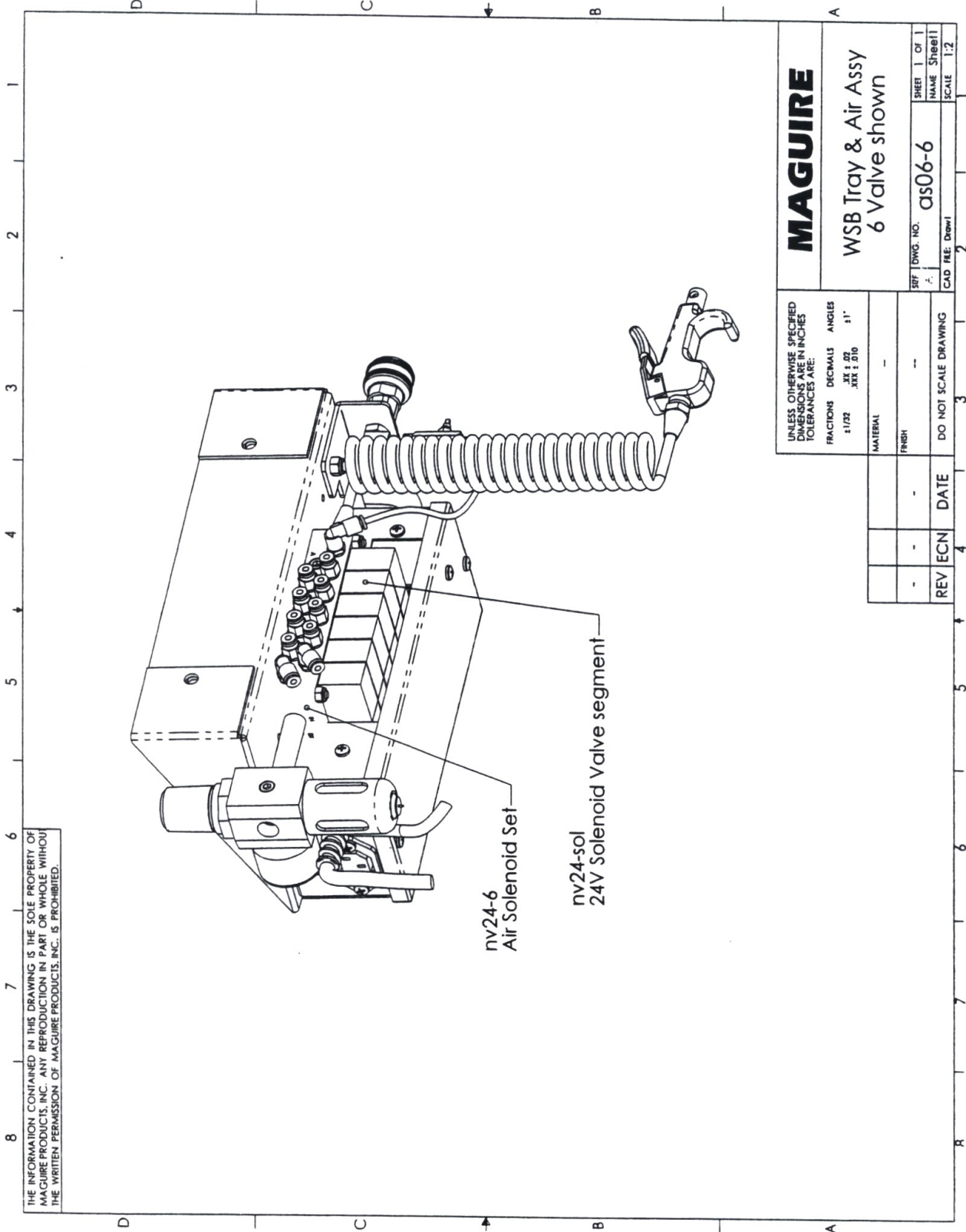
NAME Sheet1

SCALE 1:12

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

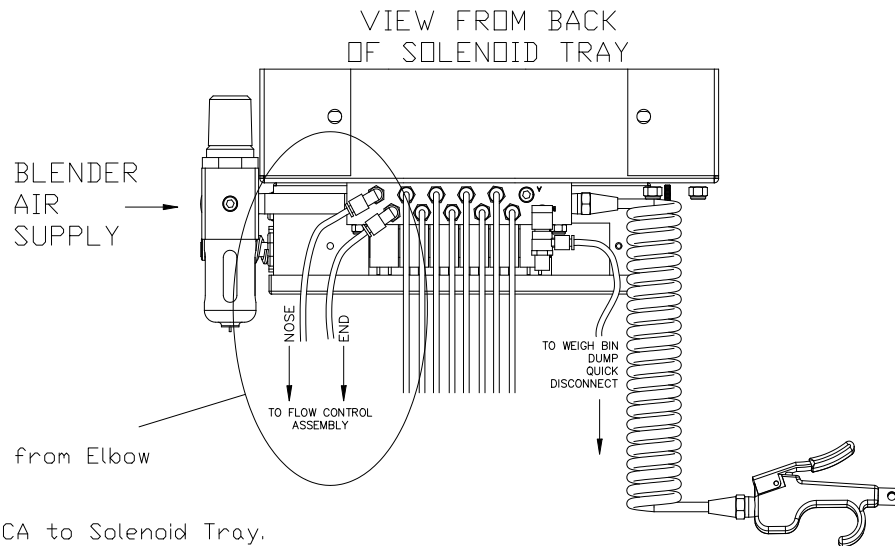
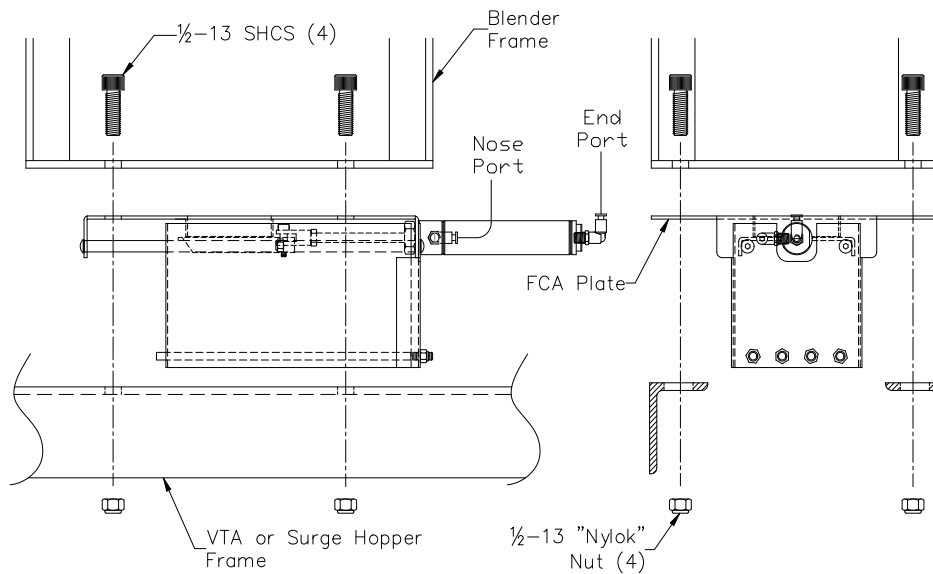




THE INFORMATION CONTAINED IN THIS DRAWING IS THE SOLE PROPERTY OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. ANY REPRODUCTION IN PART OR WHOLE WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MAGUIRE PRODUCTS, INC. IS PROHIBITED.

MAGUIRE		UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE:		FRACTIONS DECIMALS ANGLES $\pm 1/32$ $\pm .02$ $\pm 1^\circ$ $\pm .010$ $\pm .010$		SHEET 1 OF 1 NAME Shebel SCALE 1:2	
		WSB Tray & Air Assy 6 Valve shown		Dwg. NO. as06-6 CAD FILE Draw1		DO NOT SCALE DRAWING	
MATERIAL -		FINISH -		REV -		ECN -	
DATE -		DATE -		DATE -		DATE -	

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

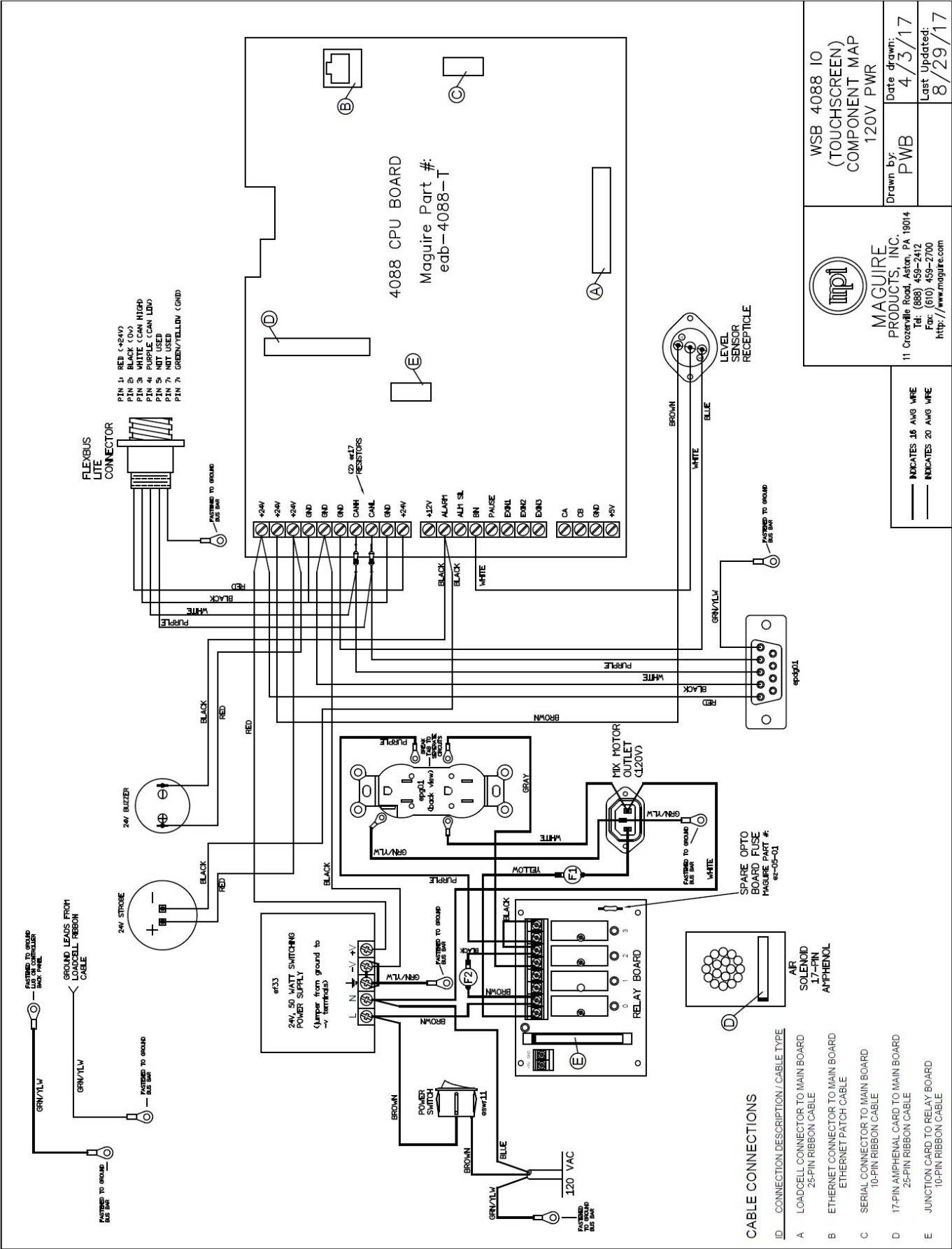
FCA
INSTALLATION
DIAGRAM

DRAWN BY:

DATE DRAWN:

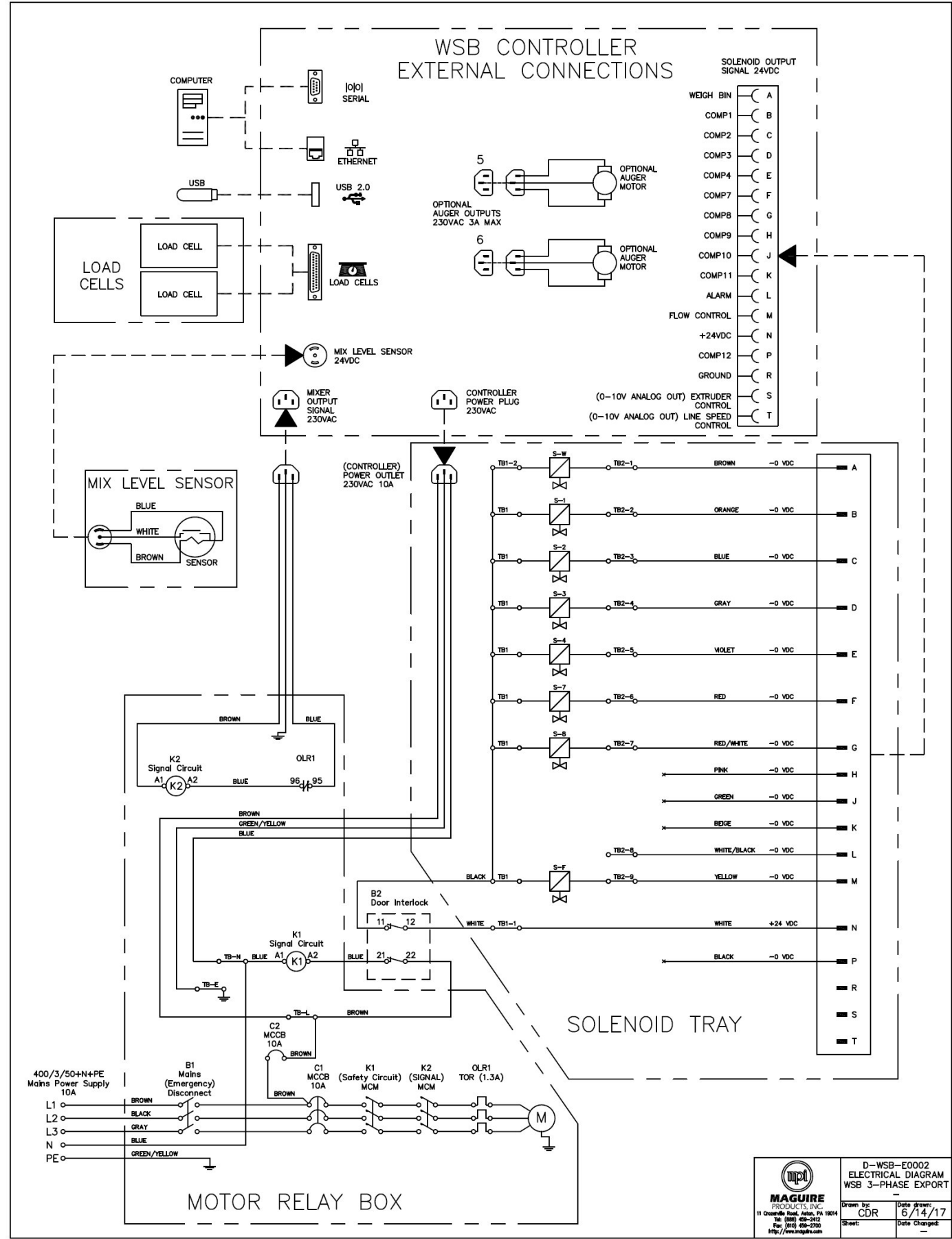
4/23/04

Bedradingsschema I/O 120 V - WSB 4088



[illegible]

D-WSB-E0002 - Elektrisch schema, WSB Export, driefasig



 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Gravelly Road, Aston, PA 19014 Tel: (800) 426-2422 Fax: (810) 426-2700 http://www.maguire.com	D-WSB-E0002 ELECTRICAL DIAGRAM WSB 3-PHASE EXPORT	
	Drawn by: CDR	Date drawn: 6/14/17
	Sheet:	Date changed:

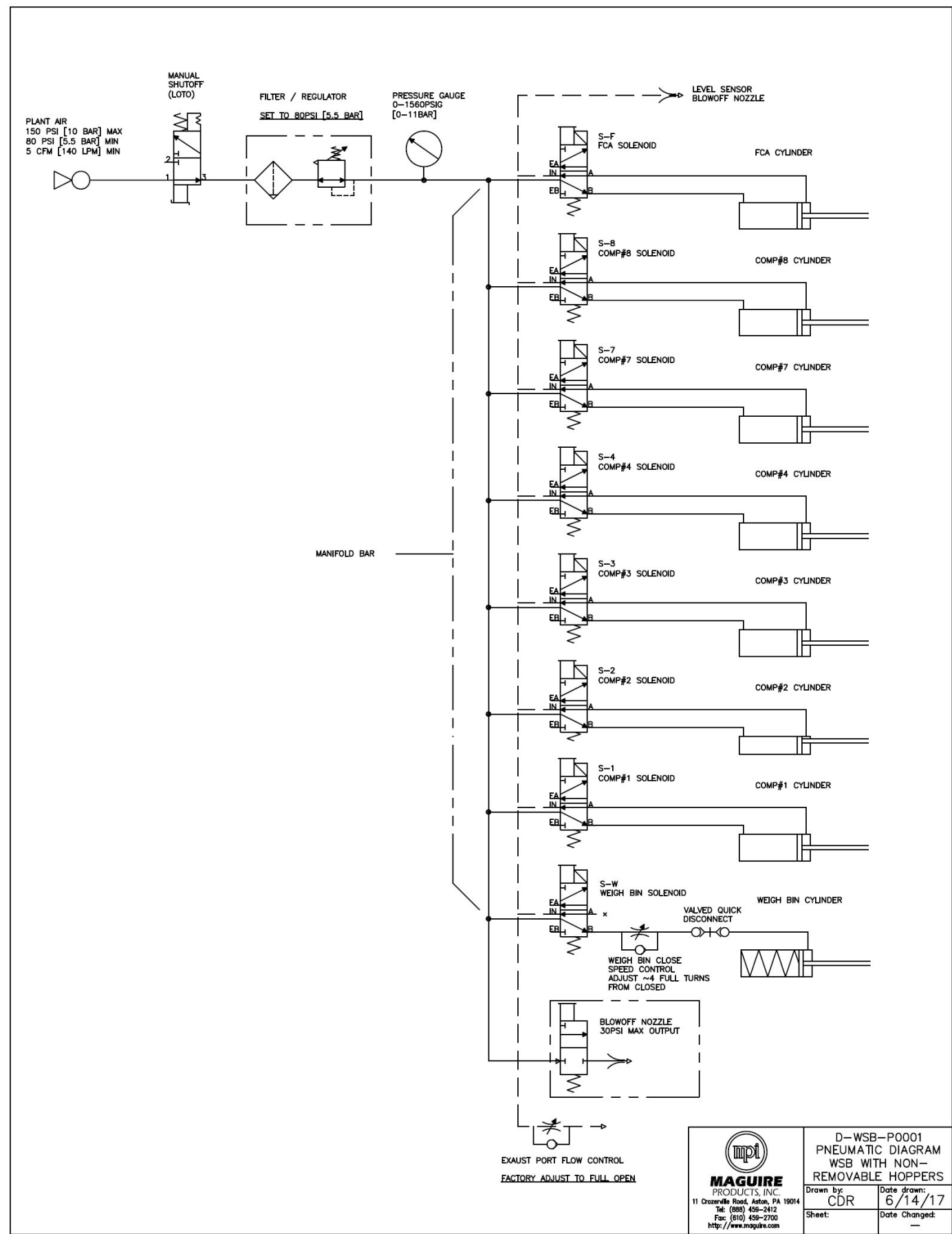
The diagram illustrates the electrical connections for the WSB-1800 3-Phase Export system. It includes the following components and connections:

- 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.
- WSB Controller External Connections:** Shows connections for 5 and 6 optional auger outputs (230VAC 3A MAX), a mixer output signal (230VAC), and a controller power plug (230VAC).
- Terminal Block (TB1-1 to TB1-10):** Connects the system to the solenoid tray.
- Wiring:** Includes various colored wires (Brown, Blue, Orange, Gray, Violet, Red, Red/White, Pink, Green, Beige, White/Black, Yellow, White, Black) and their corresponding connections to the solenoid tray.
- Legend:** A table mapping terminal numbers to colors and voltages:

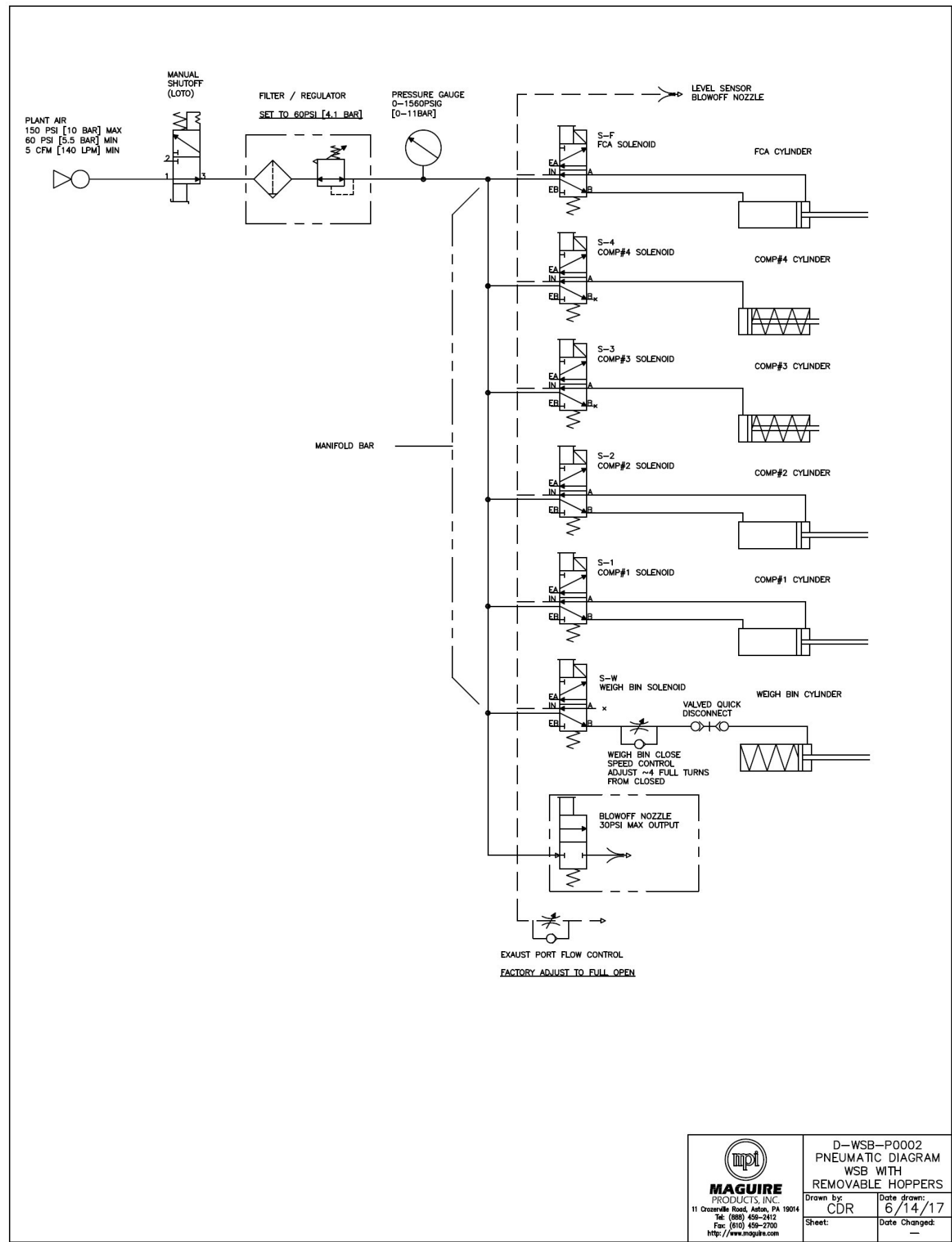
Terminal	Color	Voltage
1	Brown	-0 VDC
2	Orange	-0 VDC
3	Blue	-0 VDC
4	Gray	-0 VDC
5	Violet	-0 VDC
6	Red	-0 VDC
7	Red/White	-0 VDC
8	Pink	-0 VDC
9	Green	-0 VDC
10	Beige	-0 VDC
11	White/Black	-0 VDC
12	Yellow	-0 VDC
13	White	+24 VDC
14	Black	-0 VDC

[illegible]

D-WSB-P0001 - Pneumatisch schema, WSB, met vaste vultrechters



D-WSB-P0002 - Pneumatisch schema, WSB, met verwijderbare vultrechters

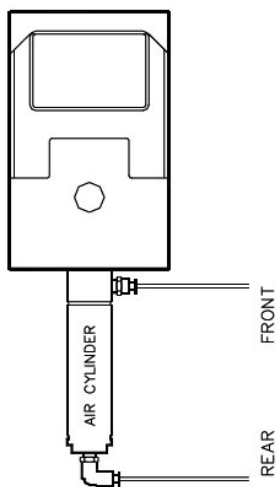


 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerville Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (610) 459-2700 http://www.maguire.com	D-WSB-P0002 PNEUMATIC DIAGRAM WSB WITH REMOVABLE HOPPERS	
	Drawn by: CDR	Date drawn: 6/14/17
	Sheet:	Date Changed:

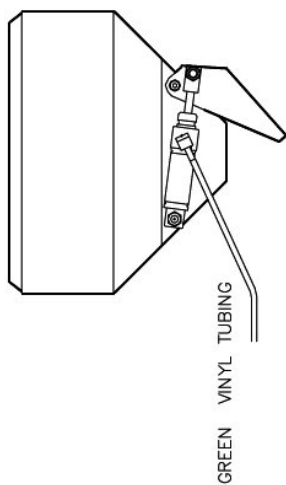
PNEUMATIC ARRANGEMENT WSB Models with Electric Mixer



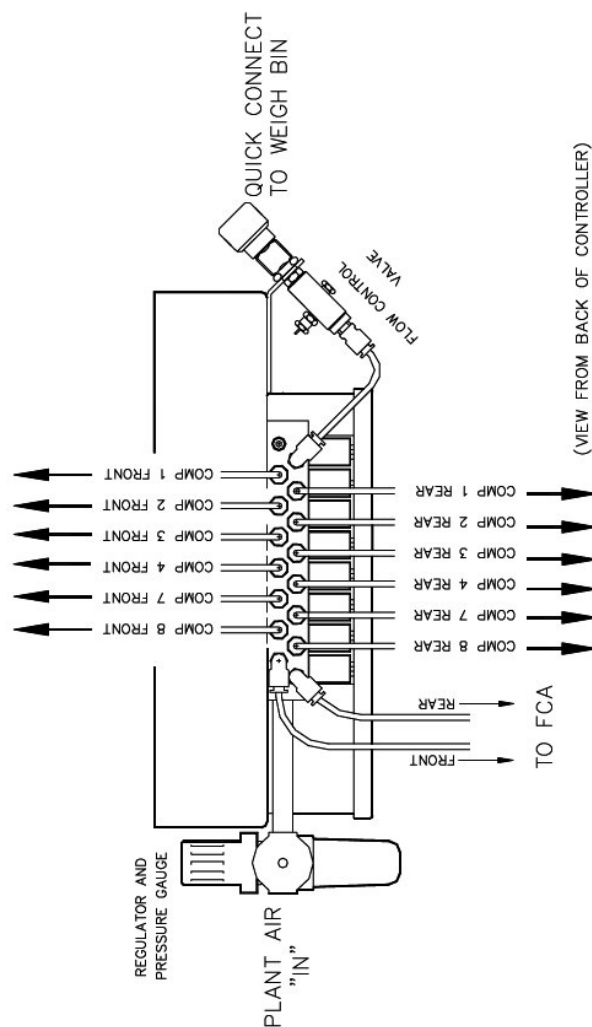
MAGUIRE PRODUCTS INC.
11 Crozerville Road
Aston, PA 19014 USA
610-459-4300
Fax 610-459-2700



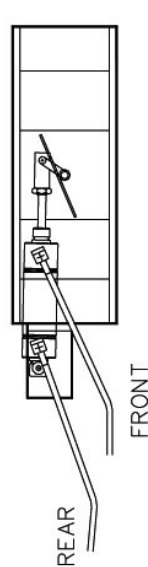
MATERIAL SLIDE VALVE ASSY
(TYPICAL)



WEIGH BIN ASSY
(TYPICAL)



(VIEW FROM BACK OF CONTROLLER)



FLOW CONTROL ASSY
(F C A)

Afmetingen en gewicht van WSB-modellen

Model	Afmetingen	Gewicht
WSB-MB	410 x 410 x 600 mm	23 kg
WSB-100	730 x 670 x 820 mm	68 kg
WSB-140	730 x 670 x 820 mm	68 kg
WSB-220	826 x 673 x 1067 mm	100 kg
WSB-221	826 x 673 x 1067 mm	118 kg
WSB-222	826 x 673 x 1067 mm	136 kg
WSB-240	826 x 673 x 1067 mm	105 kg
WSB-241	826 x 673 x 1067 mm	123 kg
WSB-242	1054,1 x 711,2 x 1168,4 mm	141 kg
WSB-240R	1054,1 x 711,2 x 1168,4 mm	116 kg
WSB-260	1054,1 x 711,2 x 1168,4 mm	120 kg
WSB-420	826 x 673 x 1220 mm	125 kg
WSB-421	826 x 673 x 1220 mm	143 kg
WSB-422	826 x 673 x 1220 mm	161 kg
WSB-440	826 x 673 x 1220 mm	141 kg
WSB-441	826 x 673 x 1220 mm	159 kg
WSB-442	1054 x 711 x 1308 mm	177 kg
WSB-444	1054 x 711 x 1308 mm	214 kg
WSB-440R	1054 x 711 x 1308 mm	157 kg
WSB-460	1054 x 711 x 1308 mm	161 kg
WSB-940	1181 x 724 x 1524 mm	191 kg
WSB-941	1181 x 724 x 1524 mm	209 kg
WSB-942	1181 x 724 x 1524 mm	227 kg
WSB-944	1181 x 724 x 1524 mm	264 kg
WSB-960	1181 x 724 x 1524 mm	195 kg
WSB-1840	1181 x 1029 x 2210 mm	280 kg
WSB-1841	1181 x 1029 x 2210 mm	298 kg
WSB-1842	1181 x 1029 x 2210 mm	316 kg
WSB-1860	1181 x 1029 x 2210 mm	284 kg
WSB-1866	1181 x 1029 x 2210 mm	393 kg
WSB-2420	1100 x 1100 x 2210 mm	375 kg
WSB-2440	1100 x 1100 x 2210 mm	375 kg
WSB-2443	1500 x 2100 x 2210 mm	560 kg
WSB-2445	2000 x 2150 x 2210 mm	650 kg
WSB-3020	1300 x 1300 x 2300 mm	400 kg
WSB-3040	1300 x 1300 x 2300 mm	400 kg
WSB-3043	1500 x 2100 x 2300 mm	600 kg
WSB-3045	2000 x 2150 x 2300 mm	680 kg

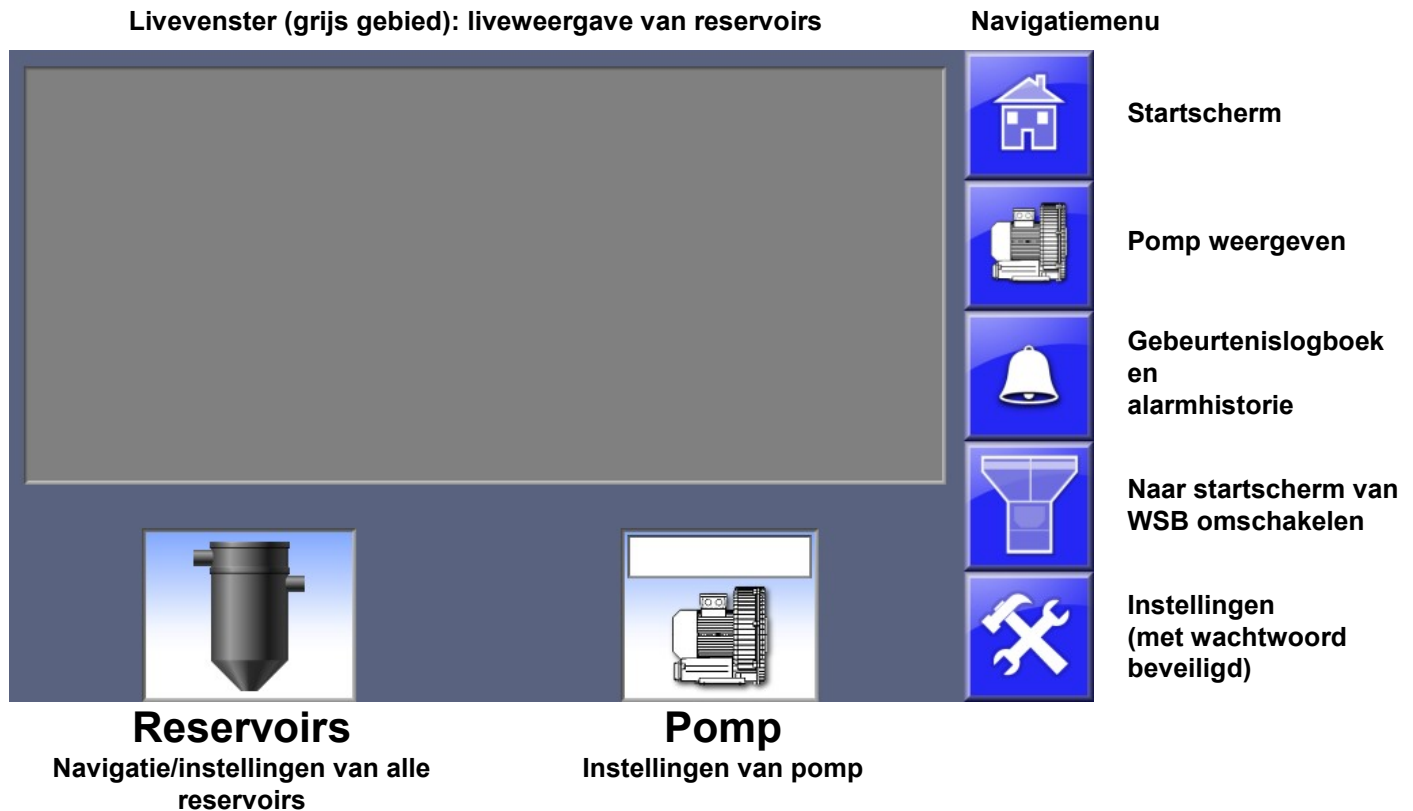
Flexbus Lite-geïntegreerd vulsysteem

Het Flexbus Lite-vulsysteem is geïntegreerd in de 4088 Touchscreencontroller van de Maguire Weigh Scale Blender. Hiermee kunnen één pomp en maximaal negen reservoirs lokaal bediend worden. Dit hoofdstuk beschrijft het Flexbus Lite-vulsysteem.

Inhoudsopgave

Overzicht van Flexbus Lite	123
Startscherm van Flexbus Lite	124
Flexbus Lite instellen en configureren	124
Pomptoewijzing	127
Reservoirtoewijzing	129
Reservoirconfiguratie	130
Pompconfiguratie	132
Ontvangers of pompen verwijderen	134
Instelopties voor Flexbus Lite-systeem	135
Reservoirinstellingen opslaan op USB-stick, instellingen herstellen vanaf USB-stick, standaardinstellingen terugzetten	136
Hoofdscherm van Flexbus Lite	137
Bedradingsschema's van Flexbus Lite	139
Componentschema van Flexbus Lite	141

Startscherm van Flexbus Lite



Flexbus Lite instellen en configureren

Flexbus Lite maakt gebruik van een MAC-adres om elke Flexbus-pomp en -reservoir te identificeren. De identificatie en nummertoeewijzing van elke Flexbus-pomp en -reservoir wordt ingesteld in de Flexbus Lite. Dit gebeurt in de volgorde waarin tijdens de instelroutines 'Pomptoeewijzing' en 'Reservoirtoewijzing' het reservoir ingeschakeld en gedetecteerd wordt.

Zodra het instellen de eerste keer voltooid is, slaat Flexbus Lite de instellingen en identificatie van de pomp en elk reservoir voor onbepaalde tijd op. Nadat de eerste identificatievolgorde en nummertoeewijzing opgeslagen zijn, kan de operator later de nummertoeewijzing (volgorde) van het reservoir wijzigen en aan elk reservoir een alfanumerieke ID van vier tekens toekennen.

Flexbus Lite inschakelen in de touchscreencontroller van de Weigh Scale Blender

Flexbus Lite is een optie die ingeschakeld kan worden in de 4088 Touchscreencontroller van de Weigh Scale Blender en waarmee één pomp en maximaal negen reservoirs bediend kunnen worden. Voor het vullen van de WSB zijn extra componenten vereist, waaronder reservoirs met Flexbus, een T-val, een positienaaf, een pompmodule en de benodigde bekabeling. Zie voor nadere informatie over de installatie het componentschema van Flexbus Lite op pagina 141.

Flexbus Lite inschakelen in de Maguire Weigh Scale Blender

Druk op		Op het display wordt om een wachtwoord gevraagd. (Standaard: 22222)	Druk vervolgens op	
Druk op		System Configuration (Systeemconfiguratie)	Op het display verschijnen de categorieën voor de systeemconfiguratie.	
Druk op		Preferences (Voorkeuren)	Op het scherm verschijnen de categorieën voor de systeemvoorkeuren.	
Druk op		Flexbus Lite	Op het display verschijnt het scherm 'Flexbus Lite Options' (Opties van Flexbus Lite).	
Druk op		Enabled (Ingeschakeld)	Flexbus wordt ingeschakeld en de Flexbus-menuknop verschijnt.	
Druk op		om de wijzigingen op te slaan, of druk op de rode X om de opslag te annuleren en het scherm te verlaten.		
Druk op		om Flexbus Lite te openen.		
Druk op		om terug te keren naar het scherm van de Weigh Scale Blender-controller. Wanneer de WSB-controller de Weigh Scale Blender weergeeft, blijft Flexbus actief. Er kan op elk gewenst moment op de Flexbus-knop gedrukt worden om terug te keren naar Flexbus.		

Instellingenschermb voor Flexbus Lite-systeem

De pomptoewijzing wordt ingesteld in het scherm SETUP (INSTELLINGEN). Het instellingenschermb wordt geopend door op de knop 'Setup' (Instellingen) aan de rechterkant van het scherm te drukken.



DRUK IN HET STARTSCHERM OP:		Wanneer op de knop SETUP (INSTELLINGEN) wordt gedrukt, wordt op het display om een wachtwoord gevraagd.
DRUK OP:	22222	Voer het wachtwoord in (standaard: 22222). Druk op  om het wachtwoord te bevestigen.
Hierna verschijnt het scherm 'Setup' (Instellingen). Dit scherm bevat verscheidene instelopties.		

Instelknoppen van pomp en reservoirs

Door op PUMP (POMP) of RECEIVERS (RESERVOIRS) te drukken worden de bijbehorende instellingen weergegeven.

Navigatiemenu



The main screen displays two large buttons: 'Pump: 0' with a pump icon and 'Receivers: 0' with a reservoir icon. Below these are five smaller icons: a clock, a monitor, a USB drive, a key, and a globe. On the right side, there is a vertical navigation menu with five icons: a house, a pump, a bell, a funnel, and a wrench/screwdriver.

Terug naar startscherm

Pomp weergeven

Gebeurtenislogboek en alarmhistorie

Naar startscherm van WSB omschakelen

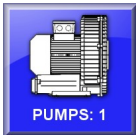
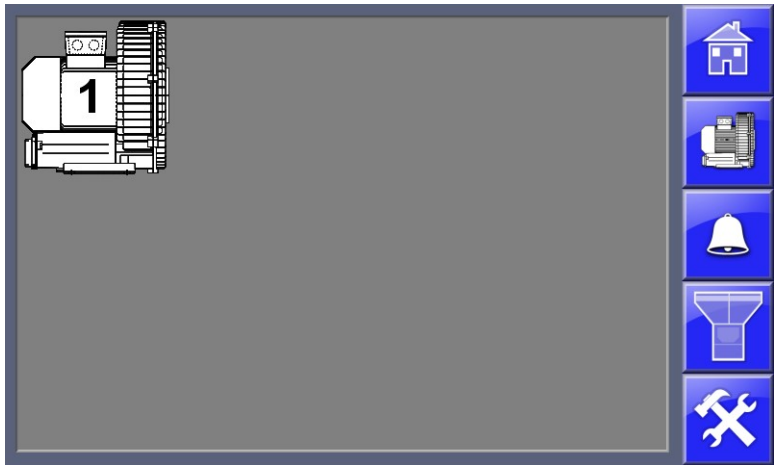
Instellingen (met wachtwoord beveiligd)

Instelopties voor Flexbus Lite-systeem

Opmerking: de pomp moet vóór de reservoirs toegewezen worden.
Opmerking: Flexbus Lite maakt gebruik van één pomp en maximaal negen reservoirs.

Pomptoewijzing: pompen moeten vóór de reservoirs toegewezen worden.

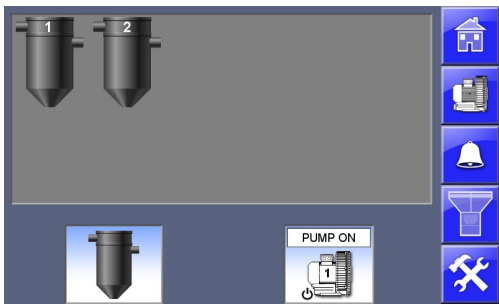
Flexbus Lite (onderdeel van de 4088 Touchscreencontroller van de Maguire Weigh Scale Blender) stuurt één pomp aan. Het Flexbus-systeem kan maximaal vijf pompen aansturen. Als u twee of meer pompen hebt (alleen Flexbus), schakelt u alle pompen UIT voordat u de instellingen in de Flexbus-controller uitvoert. Volg de onderstaande instructies op om pompen toe te wijzen:

DRUK IN HET STARTSCHERM OP:		Wanneer op de knop SETUP (INSTELLINGEN) wordt gedrukt, wordt op het display om een wachtwoord gevraagd.
DRUK OP:	22222	Voer het wachtwoord in (standaard: 22222). Druk op  om het wachtwoord te bevestigen.
Hierna verschijnt het scherm 'Setup' (Instellingen). Dit scherm bevat verscheidene instelopties.		
Pompen instellen: DRUK OP:		Druk op de grote knop 'Pumps' (Pompen) helemaal aan de linkerkant van het scherm.
Hierna verschijnt het scherm voor de POMPTOEWIJZING. Dit grijze scherm bevat alle eerder toegewezen pompen. Wanneer pompen voor de eerste keer ingesteld worden, is dit scherm hoogstwaarschijnlijk leeg en zijn er geen pompen toegewezen. Schakel nu de Flexbus Lite-pomp in die u toe wilt wijzen.		
Bij één pomp verschijnt deze pomp op het scherm en krijgt hij nummer 1.		
DRUK OP:		om terug te keren naar het instellingenscherm. Wanneer u naar het instellingenscherm terugkeert, wordt in de pompknop het instelpictogram  weergegeven. Dit pictogram geeft aan dat u zich nog steeds in de modus voor pomptoewijzing bevindt.
DRUK OP:		om de modus voor pomptoewijzing af te sluiten. Het instelpictogram  in de knop verdwijnt, wat aangeeft dat u zich niet meer in de modus voor pomptoewijzing bevindt.

In het instellingenschermb kunt u direct reservoirs instellen zonder dat u opnieuw het wachtwoord hoeft in te voeren.		
DRUK OP:		om het scherm voor de reservoirtoewijzing te openen. Zie ➡ de volgende pagina voor de instructies voor het toewijzen van reservoirs. Of verlaat als volgt het instellingenschermb:
DRUK OP:		om het instellingenschermb te verlaten.

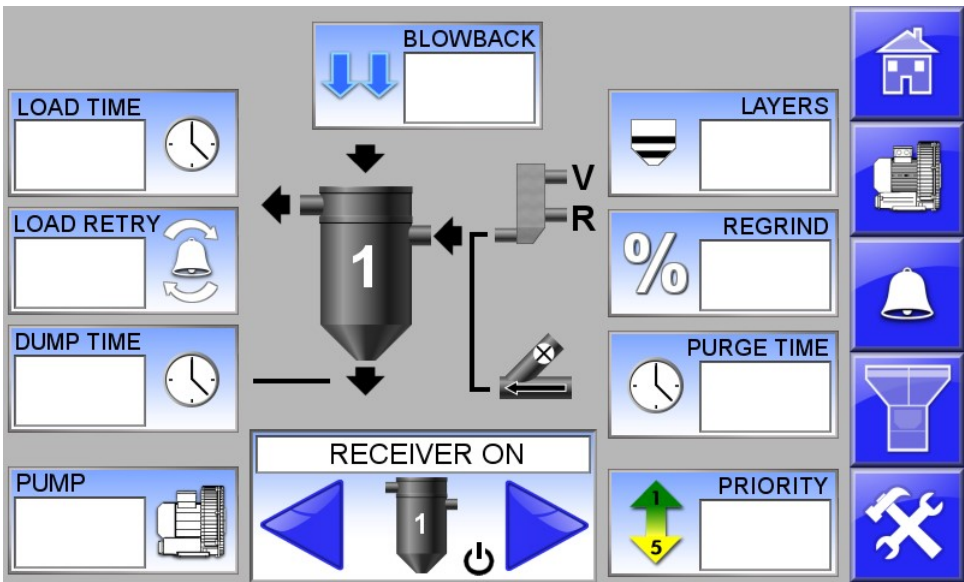
Reservoirtoewijzing

OPMERKING: als u al in het INSTELLINGENSCHERM bent, slaat u de wachtwoordstap over en gaat u meteen naar  hieronder.

DRUK IN HET STARTSCHERM OP:		Wanneer op de knop SETUP (INSTELLINGEN) wordt gedrukt, wordt op het display om een wachtwoord gevraagd.
DRUK OP:	22222	Voer het wachtwoord in (standaard: 22222). Druk op  om het wachtwoord te bevestigen.
 Hierna verschijnt het scherm 'Setup' (Instellingen). Dit scherm bevat verscheidene instelopties.		
DRUK OP:		Druk op de grote reservoirknop om het scherm voor de reservoirtoewijzing te openen.
Het grijze scherm bevat alle eerder toegewezen reservoirs. Wanneer reservoirs voor de eerste keer ingesteld worden, is dit scherm hoogstwaarschijnlijk leeg en zijn er geen reservoirs toegewezen. Schakel nu de Flexbus-reservoirs in in de volgorde waarin u wilt dat ze toegewezen worden.		
De reservoirs verschijnen op het scherm en worden genummerd in de volgorde waarin ze ingeschakeld zijn. Druk indien nodig op een reservoirpictogram om een ander, niet toegewezen ID-nummer in te stellen. Het pomppictogram  in het pompvenster is bedoeld voor het online of offline zetten van de pomp.		
DRUK OP:		om terug te keren naar het instellingenscherm. Wanneer u naar het instellingenscherm terugkeert, wordt in de reservoirknop het instelpictogram weergegeven. Dit pictogram geeft aan dat u zich nog steeds in de modus voor reservoirtoewijzing bevindt.
DRUK OP:		om de modus voor reservoirtoewijzing af te sluiten. Het instelpictogram  verdwijnt, wat aangeeft dat u zich niet meer in de modus voor reservoirtoewijzing bevindt.
DRUK OP:		om het instellingenscherm te verlaten.

Reservoirconfiguratie

Het scherm voor de reservoirconfiguratie is toegankelijk via het startscherm. Als u op een reservoir in het startscherm drukt, komt u in het configuratiescherm van het betreffende reservoir. Het reservoir dat u configureert, is te herkennen aan het bijbehorende ID-nummer in de afbeeldingen van het reservoir in dit scherm. U kunt een ander reservoir selecteren via de pijlknoppen onderaan in het midden van het scherm.



Reservoirnavigatie



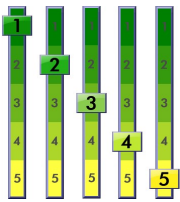
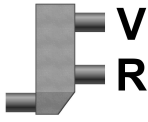
Venster voor reservoirnavigatie en -status: dit multifunctionele venster geeft meldingen en de status van het reservoir weer, maakt via de pijlknoppen navigatie naar het configuratiescherm van elk reservoir mogelijk en stelt de operator in staat het reservoir IN of UIT te schakelen.

Het reservoirpictogram kan de volgende statussen weergegeven:

	Druk op het reservoirpictogram om het reservoir IN of UIT te schakelen. Dit pictogram geeft aan dat het reservoir uitgeschakeld is en niet in bedrijf gesteld kan worden.
	Dit pictogram geeft aan dat de controller niet meer met het reservoir kan communiceren. In deze staat is het reservoir niet in bedrijf.

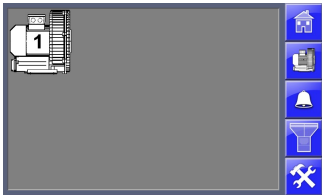
Velden in scherm voor reservoirconfiguratie

	Blowback (Terugstoot): dit is een luchtstoot om het filter te reinigen. ‘Blowback’ heeft twee configuratievelden. Het veld ‘Skip Cycle’ (Cyclus overslaan) geeft het aantal cycli aan dat het reservoir overslaat tussen twee luchtstoten. De standaardwaarde voor ‘Skip Cycle’ is 3. Wanneer ‘Skip Cycle’ ingesteld wordt op 0 (nul), wordt er elke cyclus een luchtstoot gegeven. Het tijdsinterval is een vermenigvuldigingsfactor van 400 ms om de luchtbus op druk te zetten. Het standaardinterval is 1 (1=400 ms).
--	--

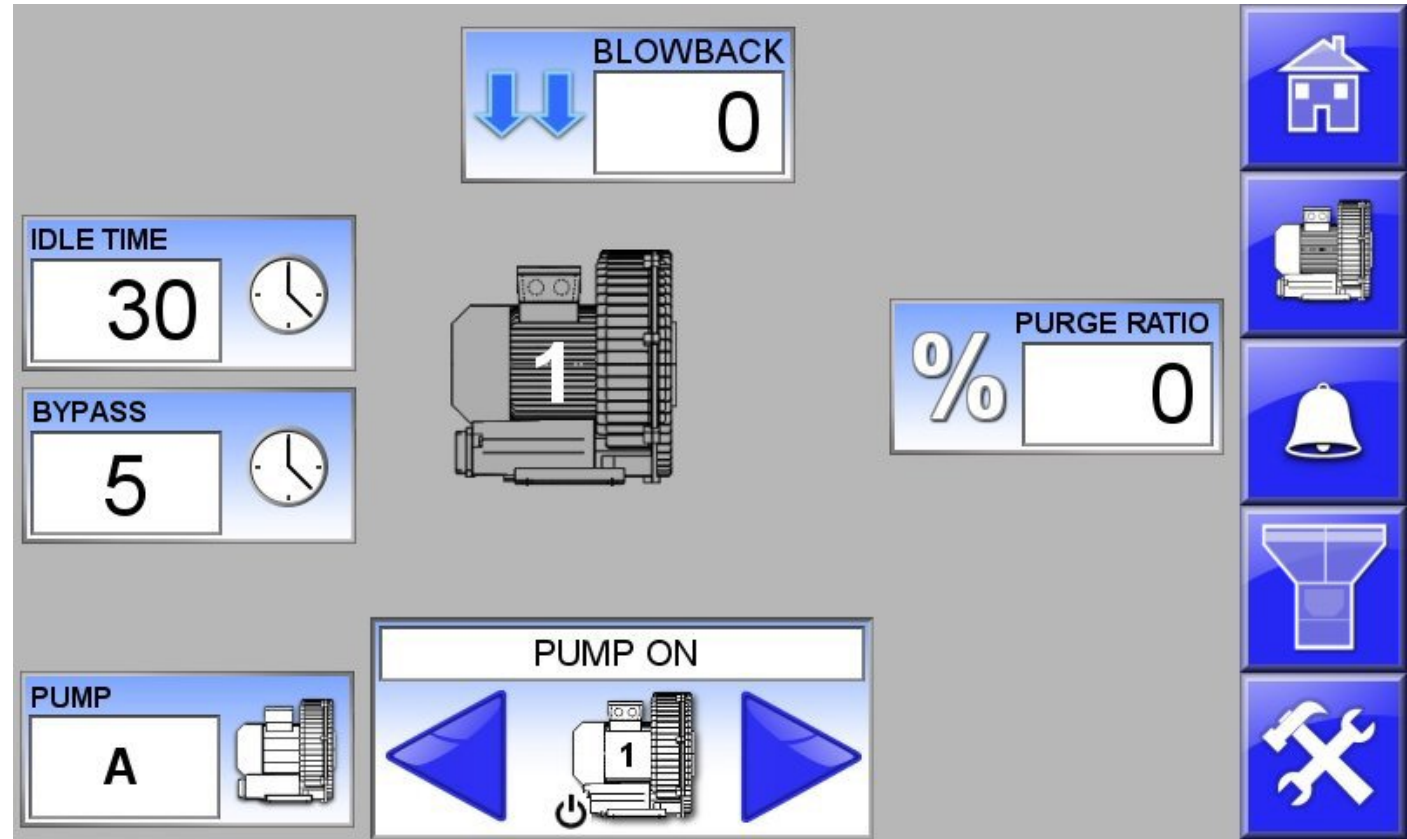
	<u>Load Time</u> (Vultijd): de tijd in seconden dat het reservoir gevuld wordt.	
	<u>Load Retry</u> (Extra vullingen): het aantal keren dat het reservoir met succes materiaal bijvult en voldoet aan de sensor. Als het aantal extra vullingen overschreden wordt, activeert het reservoir het alarm.	
	<u>Dump Time</u> (Storttijd): de tijd in seconden dat het reservoir tijdens een stortcyclus openblijft.	
	<u>Pump Assignment</u> (Pomptoewijzing): het ID-nummer van de pomp waaraan dit reservoir toegewezen is.	
	<u>Layers</u> (Lagen): het aantal lagen maalgoed dat gedoseerd wordt in combinatie met nieuw materiaal. Bij een waarde van nul wordt automatische laagvorming ingeschakeld. Maximaal vier lagen.	
	<u>Percent of Regrind</u> (Percentage van maalgoed): als een andere waarde dan 0% wordt ingesteld, wordt maalgoed gedoseerd als een percentage van de vultijd. De doseerklep is tijdgestuurd.	
	<u>Purge Time</u> (Zuiveringstijd): de tijd in seconden die het afblaasventiel open is om de transportleiding te zuiveren (de zuiveringstijd komt na de vultijd).	
	<u>Priority</u> (Prioriteit): stelt de volgorde van de reservoirs in. Bij niveau 1 heeft een reservoir de hoogste prioriteit, terwijl niveau 5 de laagste prioriteit heeft. Reservoirs met een hoge prioriteit ontvangen materiaal het eerst, terwijl reservoirs met een lagere prioriteit materiaal later ontvangen.	
	<u>Layering Proportioning valve</u> (Laagdoseerklep): dit pictogram geeft het gelaagdheidspercentage voor nieuwe materialen (V = Virgin) en maalgoed (R = Regrind) aan de toevoerzijde van het reservoir.	
		<u>Purge</u> (Zuiveren): dit pictogram geeft het afblaasventiel aan. Tijdens het zuiveren wordt er in het pictogram een blauwe pijl weergegeven.
	Het ID-nummer en de instellingen van het reservoir kunnen opnieuw ingesteld worden door de grote reservoirafbeelding in het midden van het scherm aan te raken.	

Pompconfiguratie

Als op de pompknop in het navigatiemenu aan de rechterkant gedrukt wordt, verschijnt het scherm met het pompoverzicht. Wanneer in dit scherm op een pomp gedrukt wordt, opent het scherm voor de pompconfiguratie. De pomp die u configureert, is te herkennen aan het bijbehorende ID-nummer in de afbeelding van de pomp in dit scherm. U kunt een andere pomp selecteren via de pijlknoppen onderaan in het midden van het scherm.

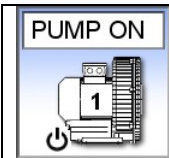


Scherm met pompoverzicht



Pompconfiguratiescherm

Pompregeling



Venster voor pompstatus: dit venster geeft meldingen en de status van pomp weer en stelt de operator in staat de pomp IN of UIT te schakelen.

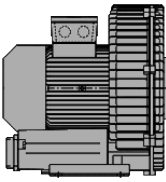
Het pomppictogram kan de volgende statussen weergegeven:

	Druk op het pomppictogram om de pomp IN of UIT te schakelen. Op het scherm verschijnt de melding PUMP OFF (POMP UIT).
	Dit pictogram geeft aan dat communicatie met de pomp verbroken is. In deze staat is de pomp niet in bedrijf. Op het scherm verschijnt de melding PUMP LOST COM (COMMUNICATIE MET POMP VERBROKEN).

Velden in scherm voor pompconfiguratie

	<u>Blowback</u> (Terugstoot): dit is een luchtstoot om het filter te reinigen. 'Blowback' heeft twee configuratievelden. Het veld 'Skip Cycle' (Cyclus overslaan) geeft het aantal cycli aan dat de pomp overslaat tussen twee luchtstoten. De standaardwaarde voor 'Skip Cycle' is 10. Wanneer 'Skip Cycle' ingesteld wordt op 0 (nul), wordt er elke cyclus een luchtstoot gegeven. Het tijdsinterval is een vermenigvuldigingsfactor van 400 ms om de luchtbus op druk te zetten. Het standaardinterval is 5 (1=400 ms).
	<u>IDLE TIME</u> (STATIONAIRE TIJD): de tijd in minuten dat de pomp na de laatste transporttaak in bedrijf blijft voordat hij uitgeschakeld wordt.
	<u>BYPASS</u> (OMLOOP): de vertraging in tienden van seconden (0-50, 0 tot 5 seconden) voordat de omloopklep opengaat nadat alle reservoirs met succes gevuld zijn.
	<u>PURGE RATIO</u> (ZUIVERINGSVERHOUDING): het percentage van de tijdsverdeling tussen twee afblaasventielen. Wordt gebruikt om materiaal te verwijderen dat het reservoir overstroomt.
	<u>PUMP</u> (POMP): selecteert pomp A of pomp B.

ID-nummer van pomp

	Als u op de afbeelding van de pomp in het midden van het scherm drukt, worden er gegevens over de pomp weergegeven en kan het ID-nummer en de instellingen van de pomp opnieuw ingesteld worden.
---	---

Reservoirs uit configuratie verwijderen

Een reservoir kan als volgt uit de configuratie verwijderd worden:

DRUK IN HET STARTSCHERM OP:		Wanneer op de knop SETUP (INSTELLINGEN) wordt gedrukt, wordt op het display om een wachtwoord gevraagd.
DRUK OP:	22222	Voer het wachtwoord in (standaard: 22222). Druk op  om het wachtwoord te bevestigen.
Hierna verschijnt het scherm 'Setup' (Instellingen). Dit scherm bevat verscheidene instelopties.		
DRUK OP:		Druk op de grote reservoirknop.
Op het scherm worden eerder toegewezen apparaten (pompen of reservoirs) weergegeven. Een apparaat moet uitgeschakeld worden of de communicatie moet verbroken worden om het te kunnen verwijderen. Wanneer een apparaat uitgeschakeld is of de communicatie met het apparaat verbroken is, verschijnt in het lader- of pomppictogram een rode X. Als op de rode X gedrukt wordt, kan het apparaat verwijderd worden.		
DRUK OP:		om het reservoir te verwijderen.
Er wordt nu gevraagd of het reservoir verwijderd moet worden.		
DRUK OP:		om terug te keren naar het instellingenscherm. Wanneer u naar het instellingenscherm terugkeert, wordt in de reservoirknop het instelpictogram weergegeven. Dit pictogram geeft aan dat u zich nog steeds in de modus voor reservoirtoewijzing bevindt.
DRUK OP:		om de modus voor reservoirtoewijzing af te sluiten. Het instelpictogram verdwijnt, wat aangeeft dat u zich niet meer in de modus voor reservoirtoewijzing bevindt.
DRUK OP:		om het instellingenscherm te verlaten.

Instelopties voor Flexbus Lite-systeem



In het instellingenscherf kunnen tevens de volgende parameters ingesteld worden: datum en tijd, time-out screensaver, helderheid van scherm, kalibratie van scherm, firmware van Flexbus-controller en reservoirs/pompen bijwerken, het wachtwoord veranderen, taalselectie en datumopmaak. Druk op de instelknop om naar het instellingenscherf te gaan. Standaardwachtwoord is 22222.

	Datum en tijd instellen
	Helderheid van scherm instellen
	Firmware van reservoirs en pompen bijwerken Dit vereist een door Maguire Products Inc. geleverde firmware-update. Kopieer de firmware (XUF-bestand) naar een USB-stick en steek deze in de USB-poort van de controller. Druk op de knop 'Update' (Bijwerken). Druk op het groene vinkje  om de update te starten. De firmware-update wordt van de USB-stick gekopieerd naar de pompen en reservoirs die bijgewerkt moeten worden (reeds bijgewerkte firmware wordt niet gewijzigd). Wanneer het kopiëren voltooid is, wordt u gevraagd de voeding uit en weer in te schakelen (uit/aan). Updates van apparaten worden vastgelegd in het alarm- en gebeurtenislogboek.
	Wachtwoorden wijzigen Stel het operatorwachtwoord en het beheerderwachtwoord in.  Operatorwachtwoord: wanneer dit wachtwoord ingeschakeld is, zijn alle pomp- en reservoirparameterelden met een wachtwoord beveiligd.  Beheerderwachtwoord: wijzigt het beheerderwachtwoord. Voer het nieuwe wachtwoord in en herhaal dit wachtwoord in het tweede veld om het te bevestigen. Geldige wachtwoorden bevatten de cijfers 0 tot en met 9 en zijn 1 tot en met 6 tekens lang. Druk op het groene vinkje  als u klaar bent.
	Taal instellen

Reservoirinstellingen opslaan op USB-stick, instellingen herstellen vanaf USB-stick, standaardinstellingen terugzetten

	Wanneer het reservoirnavigatiepictogram met daarin het instelpictogram verschijnt, is de instelroutine ingeschakeld. Door in deze modus op het reservoirpictogram te drukken kan de gebruiker de instellingen op een USB-stick opslaan, de instellingen herstellen via de USB-stick en de huidige instellingen wissen en daarvoor in de plaats de standaardinstellingen terugzetten.
---	--

	<u>Instellingen opslaan op USB-stick</u> : slaat de huidige instellingen van de reservoirs en pompen op in een CSV-bestand op een USB-stick die in de USB-poort van de controller zit.
	<u>Instellingen herstellen vanaf USB-stick</u> : herstelt de eerder opgeslagen instellingen van de reservoirs en pompen vanuit een CSV-bestand op een USB-stick die in de USB-poort van de controller zit.
	<u>Instellingen wissen en standaardinstellingen terugzetten</u> : verwijdert alle instellingen van de Flexbus Lite-controller.

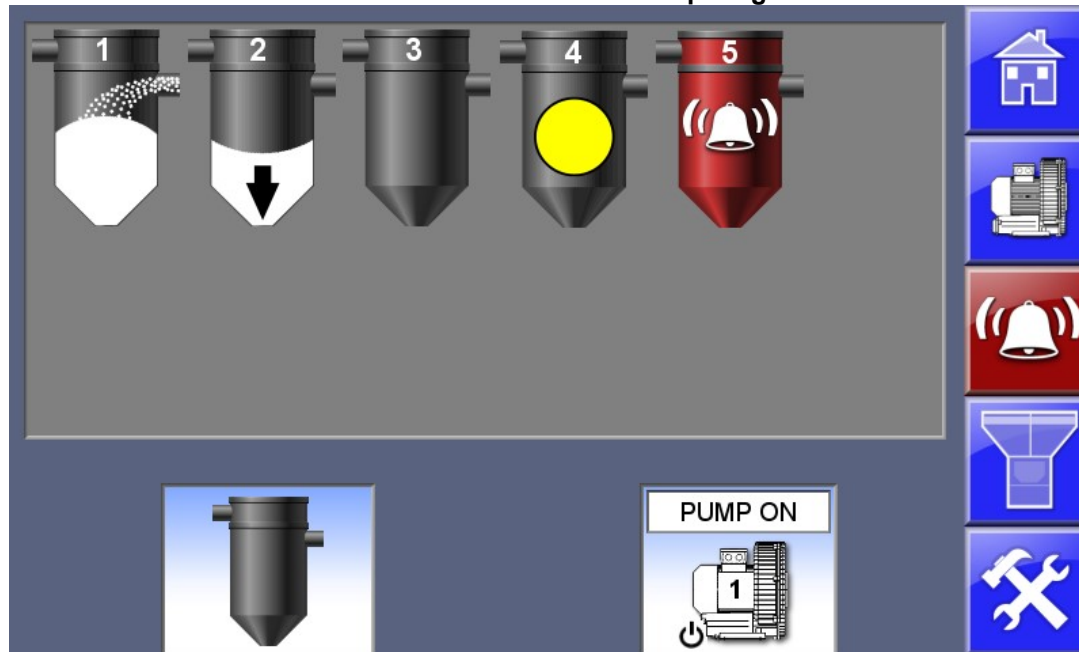
Hoofdscherm van Flexbus Lite

Venster met livestatus

Geeft de livestatus van alle reservoirs weer.

Zie hieronder voor de betekenis van de reservoirpictogrammen.

Navigatiemenu



Reservoirs

Instellingen van alle reservoirs

Pomp

Instellingen van pomp

Terug naar startscherm vanuit elk scherm

Pomp weergeven
Schakelt over naar livevenster van pomp

Alarmhistorie
Rode weergave als er een alarmmelding is

Naar startscherm van WSB omschakelen

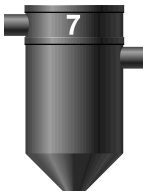
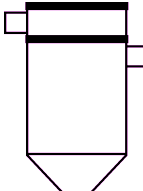
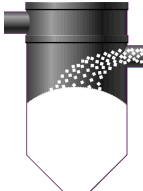
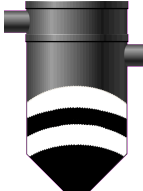
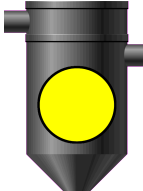
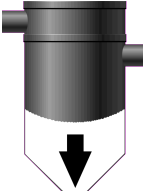
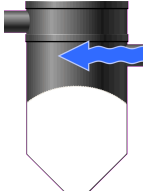
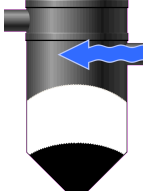
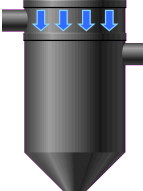
Instellingen
Opent met wachtwoord beveiligde schermen

Venster met livestatus

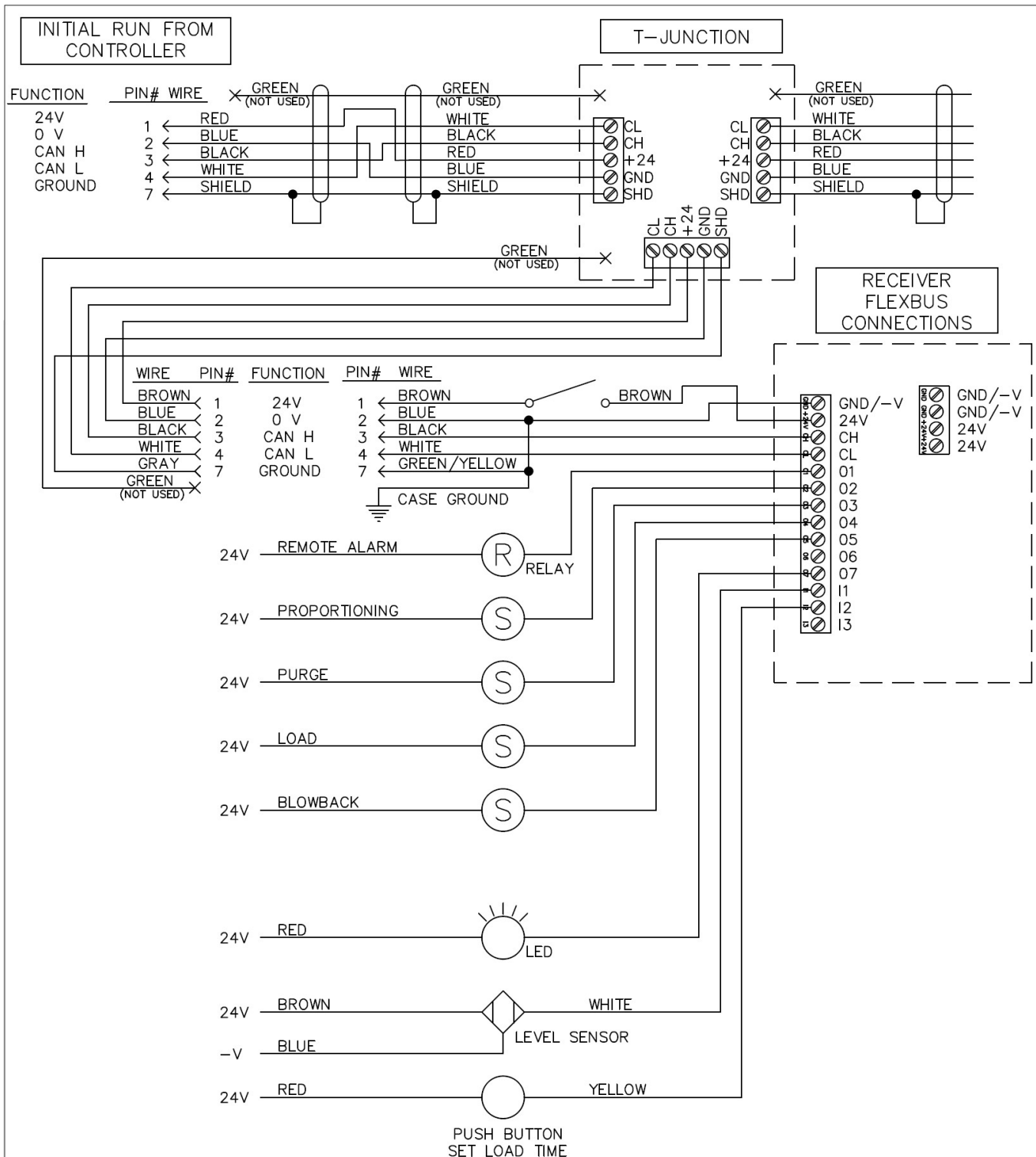
In het venster met de livestatus wordt de huidige status van alle reservoirs weergegeven. Zie de volgende pagina voor een beschrijving van alle pictogrammen met een livestatus van de reservoirs.

Als u in het livevenster op een van de reservoirpictogrammen drukt, wordt het scherm voor de reservoirconfiguratie van het betreffende reservoir geopend. Zie de paragraaf 'Reservoirconfiguratie' voor meer informatie over het configureren van de reservoirs.

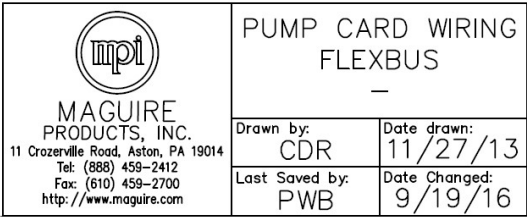
Betekenis van reservoirsymbolen:

	Reservoir is online en stationair.		Communicatie met reservoir is verbroken. Mogelijke oorzaken: voeding van reservoir uitgeschakeld of een communicatiekabel die los is geraakt.
	Reservoir is inactief.		Reservoir geeft alarm af.
	Reservoir wordt gevuld met nieuw materiaal.		Reservoir wordt gevuld met maalgoed.
	Laagvorming met maalgoed.		Proportioneel vullen
	Vraag om materiaal.		Afvoer van materiaal.
	Alleen zuivering van nieuw materiaal.		Alleen zuivering van maalgoed.
	Geproportioneerde zuivering van materiaal.		Terugstoot actief. Luchtfilter van reservoir reinigen.

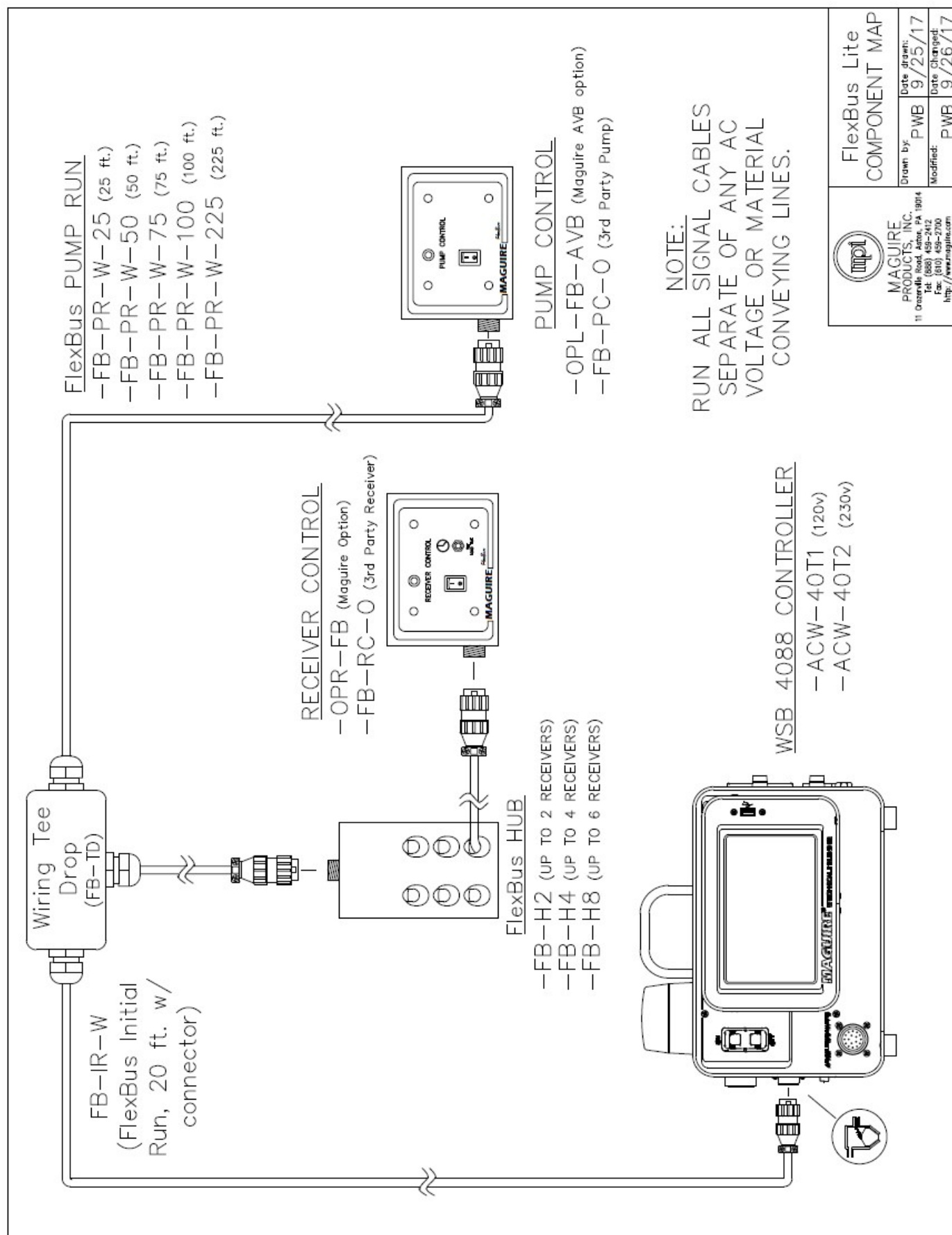
Bedradingsschema's van Flexbus Lite



 MAGUIRE PRODUCTS, INC. 11 Crozerie Road, Aston, PA 19014 Tel: (888) 459-2412 Fax: (810) 459-2700 http://www.maguire.com	RECEIVER CARD WIRING, FLEXBUS —	
	Drawn by: CDR Last Saved by: PWR	Date drawn: 4/22/13 Date Changed: 6/1/16



Componentschema van Flexbus Lite



Disclaimers

Productie van defect product

De verwerkingsomstandigheden en materialen kunnen van klant tot klant en van product tot product enorm verschillen. Wij kunnen ONMOGELIJK anticiperen op ALLE verwerkingsomstandigheden en -vereisen of er 100% zeker van zijn dat onze apparatuur in alle gevallen correct werkt. U als klant moet vaststellen en controleren hoe onze apparatuur in uw plant als onderdeel van uw complete productieproces werkt.

U moet nagaan of de werking naar uw tevredenheid verloopt en het prestatieniveau aan uw eisen voldoet. Wij KUNNEN NIET aansprakelijk gesteld worden voor verliezen als gevolg van een onjuist gemengd product, zelfs als dit komt door defecten of storingen in de apparatuur of een productontwerp dat niet of onvoldoende op uw behoeften afgestemd is, en voor gevolgschade omdat onze apparatuur niet overeenkomstig uw eisen mengt.

Wij zijn uitsluitend aansprakelijk als onze apparatuur niet de prestaties levert waarvoor ze ontworpen is, of als we zonder opzet onze apparatuur ten onrechte geschikt geacht hebben voor uw toepassing. In deze gevallen gaan wij over tot herstel, reparatie, vervanging of retournering en volledige restitutie.

Nauwkeurigheid van deze handleiding

We doen er alles aan om deze handleiding zo correct en actueel mogelijk te houden. Technologische en productgerelateerde veranderingen kunnen echter optreden voordat deze handleiding herdrukt wordt. Over het algemeen duurt het enkele maanden voordat modificaties aan het systeemontwerp of aan de werking van de software in de handleiding worden weergegeven. De datum in de voettekst van deze handleiding geeft ongeveer aan hoe actueel deze handleiding is. Uw systeem is mogelijk op een eerder tijdstip geproduceerd en de informatie in deze handleiding biedt mogelijk geen accurate beschrijving van uw systeem aangezien deze handleiding is geschreven voor de huidige serie Weigh Scale Blender-modellen die in productie zijn (per de datum in de voettekst). We behouden ons altijd het recht voor om deze wijzigingen zonder aankondiging door te voeren en we garanderen niet dat deze handleiding 100 procent nauwkeurig is. Als u twijfelt aan informatie in deze handleiding of als u fouten aantreft, laat ons dat dan weten zodat we de nodige correcties kunnen aanbrengen of u van de juiste informatie kunnen voorzien. We voorzien graag te allen tijde in een bijgewerkt exemplaar van een handleiding die u nodig hebt. We verwelkomen opmerkingen en suggesties over manieren waarop we deze handleiding kunnen verbeteren.

Voor aanvullende informatie of voor het downloaden van het nieuwste exemplaar van deze handleiding of enige andere Maguire-handleiding, bezoekt u onze website of neemt u rechtstreeks contact met ons op.

Website: www.maguire.com

E-mail: support@maguire.com

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

Maguire Europe
Tame Park, Tamworth
Staffordshire, B775DY, Verenigd
Koninkrijk
Tel.: + 44 1827 265 850
Fax: + 44 1827 265 855
E-mail: 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

Garantie – 5 jaar exclusief



MAGUIRE PRODUCTS biedt **DE MEEST UITGEBREIDE GARANTIE** in de sector voor apparatuur voor kunststoffen. We garanderen dat iedere Weigh Scale Blender die door ons is gefabriceerd, vrij is van materiaal- en constructiefouten bij normaal gebruik en onderhoud; waarbij we alleen die items uitsluiten die hieronder worden vermeld als 'uitgesloten items'; onze verplichting onder deze garantie is beperkt tot het herstellen in onze fabriek van een Weigh Scale Blender die binnen **VIJF (5) JAAR** na levering aan de oorspronkelijke koper intact aan ons wordt **GERETOURNEERD**, waarbij de transportkosten zijn **VOORUITBETAALD**, en waarvan ons onderzoek zal aantonen dat deze inderdaad defect is; deze garantie vervangt uitdrukkelijk alle andere expliciete en impliciete garanties en alle andere verplichtingen en aansprakelijkheid van onze kant en **MAGUIRE PRODUCTS** aanvaardt geen enkele andere aansprakelijkheid in verband met de verkoop van zijn Weigh Scale Blenders, noch autoriseert andere personen om een dergelijke aansprakelijkheid te aanvaarden.

Deze garantie is niet van toepassing op Weigh Scale Blenders die zijn gerepareerd of gewijzigd buiten de fabriek van **MAGUIRE PRODUCTS**, tenzij een dergelijke reparatie of wijziging naar ons oordeel niet de oorzaak van de storing was; noch op Weigh Scale Blenders die onderhevig zijn geweest aan verkeerd gebruik, verwaarlozing of ongeval, incorrecte bedrading door derden, of installatie die of gebruik dat niet in overeenstemming is met instructies van Maguire Products.

Onze aansprakelijkheid onder deze garantie strekt zich **ALLEEN** uit tot apparatuur die wordt geretourneerd aan onze fabriek in Aston, Pennsylvania, waarbij de transportkosten zijn **VOORUITBETAALD**.

We streven er altijd naar om onze klanten tevreden te stellen op de manier die het meest geschikt is om eventuele problemen met onze apparatuur op te lossen.

UITGESLOTEN ITEMS:

WEEGCELLEN op uw **WEIGH SCALE BLENDER** vallen onder de garantie zolang ze niet beschadigd zijn als gevolg van ondeskundig gebruik. De MB-, 100- en 200-serie units maken gebruik van weegcellen die berekend zijn op een maximale belasting van 3 kg. Grotere units maken gebruik van weegcellen die berekend zijn op 10 kg. Druk er **NIET** met de hand op. Maak ze **NIET** los van hun montagebehuizing. Laat ze **NIET** vallen. Laat het frame waarop ze gemonteerd zijn, niet vallen. Als het frame van een hoogte van circa 60 cm valt, zijn de weegcellen hoogstwaarschijnlijk beschadigd.

DISCLAIMER:

De verwerkingsomstandigheden en materialen kunnen van klant tot klant en van product tot product enorm verschillen. Wij kunnen **ONMOGELIJK** anticiperen op **ALLE** verwerkingsomstandigheden en -vereisen of er 100% zeker van zijn dat onze apparatuur in alle gevallen correct werkt. U als klant moet vaststellen en controleren hoe onze apparatuur in uw plant als onderdeel van uw complete productieproces werkt. U moet nagaan of de werking naar uw tevredenheid verloopt en het prestatieniveau aan uw eisen voldoet. Wij **KUNNEN NIET** aansprakelijk gesteld worden voor verliezen als gevolg van een onjuist gemengd product, zelfs als dit komt door defecten of storingen in de apparatuur of een productontwerp dat niet of onvoldoende op uw behoeften afgestemd is, en voor gevolgschade omdat onze apparatuur niet overeenkomstig uw eisen mengt.

Wij zijn uitsluitend aansprakelijk als we zonder opzet onze apparatuur ten onrechte geschikt geacht hebben voor uw toepassing. In deze gevallen gaan wij over tot herstel, reparatie, vervanging of retournering en volledige restitutie.

Technische ondersteuning en contactgegevens

Maguire Products Inc.

11 Crozerville Road

Aston, PA 19014

Tel.: 610.459.4300

Fax: 610.459.2700

E-mail: info@maguire.com

Website: www.maguire.com

Maguire Europe

Tame Park

Tamworth

Staffordshire

B775DY

Verenigd Koninkrijk

Tel.: + 44 1827 265 850

Fax: + 44 1827 265 855

E-mail: info@maguire-europe.com

Maguire Products Asia PTE LTD

Hoofdkantoor

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