



**T360L Elektronik Tartı
Göstergesi Teknik /
Kullanım Kılavuzu**

İÇİNDEKİLER

2 . MODEL VE ÖZELLİKLER	5
2 .1 Konfigürasyon.....	5
2.2 Özellikler	5
2.3 Teknik Özellikler	5
2.4 Sıcaklık ve Nem	6
2.5 Muhafaza ve montaj boyutu	6
3 KURULUM VA BAĞLANTI	7
3.1. Kurulum	7
3.2. Kablolama Bağlantısı	7
3.2.1. Güç bağlantısı	7
3.2.2. Loadcell Arayüzü.....	7
3.2.3. Seri port birimi.....	8
3.2.4. Analog çıkış bağlantısı.....	8
3.2.5. Ayırık IO bağlantısı.....	8
4 Ekran & Panel	9
4.1 Tuş Takımı.....	9
4.2 Led Göstergeleri	9
4.3 İstatistik bilgilerini görüntüleme	9
4.4 Toplam istatistikleri temizle	10
5 Ayar Noktası Düzenlemesine Kısayol Girişi	10
5.1 Aşırı Alt modu (F2.1 = 1)	10
5.2 Tartım modunu kontrol edin (F2.1=2)	11
5.3 Ön ayar noktası modu (F2.1=3)	12
5.4 Doldurma modu (F2.1=4/5).....	13
5.5 iki hızlı tartım beslemesi (F2.1=6).....	14
5.6 İki hızlı tartım beslemesi (F2.1=7).....	15
5.7 Tepe kuvveti yakalama modu (F2.1=8)	16
5.8 Kabın doldurma modu(F2.1=9)	16
5.9 Sıfır aralığı ile Aşırı Düşük modu(F2.1=10).....	16
5.10 Kelepçeli torba modu ile Ağ Besleme(F2.1=11)	17
6 Kurulum Yapılandırması	17
Menü F1 -- Ölçek parametreleri	18
Menü F2 -- Uygulama parametreleri.....	20
Menü F4 -- Seri bağlantı noktaları	30
Menü F5 -- Bakım	31

Ek 1 MODBUS-RTU Protokolü (F4.1 = 2, F4.3=2).....	33
Ek 7 Bilgi İstemi veya Hata İletileri	35

1 Dikkat

T360L Elektronik Tartı Göstergesini seçtiğiniz için teşekkür ederiz. Doğru uygulama için lütfen kurulumdan önce bu kılavuzu dikkatlice okuyun.

Paketin iyi olup olmadığını kontrol edin ve paket içeriğinin paket listesine uygun olduğundan emin olun.

Ürün modelini ve tipini siparişinize uygun olarak kontrol edin. Ürün model bilgisi, muhafazanın üzerindeki etiket markası üzerindedir.

Yeni kartonda eksik, kırık veya modele uygun olmayan parçalar varsa, lütfen kanıtları hazırlayın (sipariş numarası, malların teslim alındığı tarih, ürün seri numarası gibi) ve şubemizle, yetkili acentemizle veya ilgilenmek için servis departmanı.

Toprak bağlantısı: Ölçüm performansını sağlamak ve şok tehlikesini önlemek için terminalin iyi bir şekilde topraklanması gerekir.

Güç kaynağı: Bu terminal DC24V ile güçlendirilmiştir.

Çevre: T360L, kendinden emniyetli bir terminal değildir ve doğrudan patlayıcı toz ve gaz içeren tehlikeli alanlarda kullanılamaz.

2 . MODEL VE ÖZELLİKLER

T360L ağırlık indikatörü, endüstriyel tartım kontrol uygulamalarına özel olarak tasarlanmıştır.

T360L indikatörü , 24-bit Σ - Δ A-D dönüştürücü, izole RS232 ve RS485 haberleşme arayüzü ve esnek Volt veya Amp çıkışlı 16-bit D / A çıkışları ile donatılmıştır. Terminal, kontrol kutusu, masa, duvar ve kolon montajı gibi farklı montaj yüzeylerine uyacak şekilde bir panele ve su geçirmez sert muhafazalara sahiptir.

Bu terminal, metalurji, kimya endüstrisi, inşaat malzemeleri endüstrisi, boya, tahıl ve yem, içecek ve giriş / çıkış limanı vb. endüstriyel alanlarda yaygın olarak kullanılabilir.

2 .1 Konfigürasyon

Model	P.N	AÇIKLAMA
T360L1	20000263	Panel, 2-in,3 Relays, RS232/RS485, Red LED ,24VDC
T360L2	20000264	Panel, 2-in,3 Relays, RS232/RS485,4~20mA/0~10v, Red LED ,24VDC
T360L1(AC)	20000265	Panel, 2-in,3 Relays, RS232/RS485, Red LED ,220VAC
T360L2(AC)	20000266	Panel, 2-in,3 Relays, RS232/RS485,4~20mA/0~10v, Red LED , 220VAC

2.2 Özellikler

- * 24 bit yüksek çözünürlüklü Σ - Δ A-D dönüşümü
- * 1 ~ 9 seviyeli filtre derinliği
- * 3 N-O röle çıkışı
- * İzole edilmiş RS232 ve RS485 seri arayüz
- * Opsiyonel analog çıkış: 4 ~ 20mA / 0 ~ 20mA / 0 ~ 5V / 0 ~ 10V
- * Opsiyonel PROFIBUS DP arayüzü
- * 0,56 'yüksekliğinde 7 basamaklı LED ekran
- * Gömülü iş akışı: Ürünü tartmak için kontrol edin, aşırı kontrol, Ayar Noktası, Brüt / Net Dolum, Çift hızlı besleme, tartım, tepe kuvvet ölçümü.
- * Standart MODBUS RTU protokolü.
- * Uzaktan görüntüleme için RS232 veya RS485 üzerinden sürekli çıkışlar.
- * 2 T360L ile klonlanmış ekran ve çalışma.

2.3 Teknik Özellikler

- * Loadcell: 6 paralel 350 ohm -analog hücre ile 5.0VDC Uyarma.
- * 4-20mA çıkış: Loadcell direnci 500 Ω 'dan az olmalıdır.
- * 0-10v çıkış: Loadcell direnci 200 k Ω 'un üzerinde olmalıdır.
- * Röle Çıkışları: 1A /250VAC
- * Loadcell hassasiyeti:> 0.2uV / d

* Linearite: <0.01% FS

* Güç kaynağı: İndikatörün AC ve DC serileri mevcuttur.

Güç Kaynağı Aralığı: 18 ~ 36VDC.

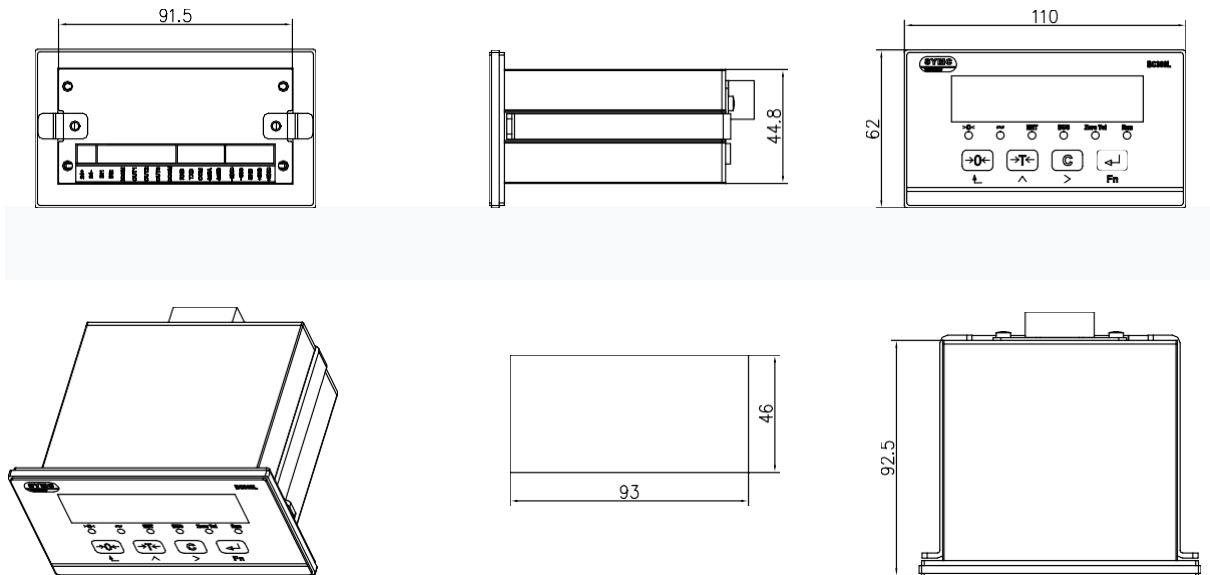
2.4 Sıcaklık ve Nem

Çalışma sıcaklığı: 0°C~ 40°C, <85 % RH, yoğuşmasız.

Saklama sıcaklığı: -20°C~60°C, <85% RH, yoğuşmasız.

2.5 Muhafaza ve montaj boyutu

Boyut (Panel, birim: mm): 110 × 62 × 92.5. Kesim (mm): 46 × 93



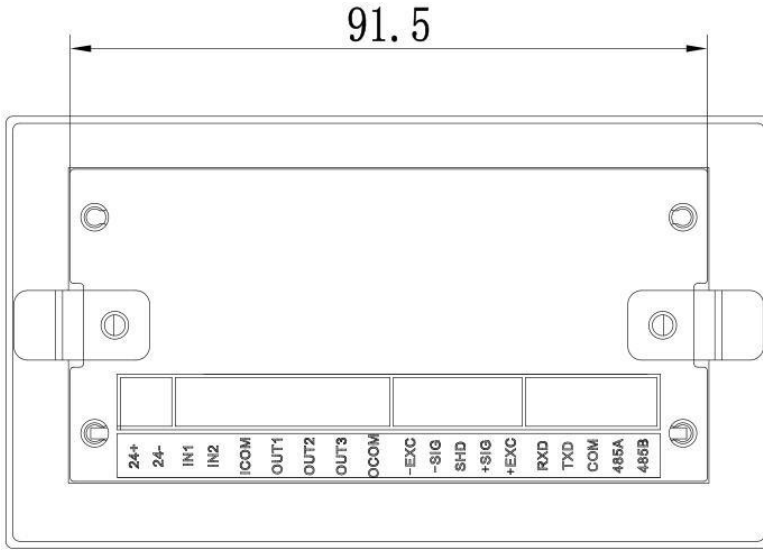
3 KURULUM VA BAĞLANTI

3.1. Kurulum

Panel montajlı model için, montaj kapısının kalınlığı 2 mm'den az ve kutu derinliği 180 mm'nin üzerinde olmalıdır.

3.2. Kablolama Bağlantısı

Arka plaka bağlantı çizimi (Panel)



3.2.1. Güç bağlantısı

AC modeli için, AC güç hattını L ve N terminallerine bağlayın.

DC modeli için, 24VDC güç hattını terminal 24+ ve 24- ile bağlayın. Model AC veya DC ne olursa olsun, PE terminali iyi bir şekilde topraklanmalıdır.

3.2.2. Loadcell Arayüzü

Terminal	Description	4 wire
+EXC	Pozitif Besleme ucu. 6 lı loadcell bağlantılarında Sense+ kablo bağlantısı bu çıkış ile beraber yapılır	red
+SIG	Pozitif Sinyal	green
SHIELD	Toprak	
-SIG	Negatif Sinyal	white
-EXC	Negatif Besleme ucu. 6 lı loadcell bağlantılarında Sense- kablo bağlantısı bu çıkış ile beraber yapılır	black

3.2.3. Seri port birimi

Gösterge, biri RS232, diğeri RS485 olmak üzere 2 izole seri port içerir.

Pin Açıklaması	Açıklama	Fonksiyonlar
TXD	RS232 veri iletimi	Sürekli çıktı, çıktı çıktısı, komut çıktısı, MODBUS RTU.
RXD	RS232 veri alımı	
COM	Toprak	
485A	RS485 T/R +	RS232 portu ile aynı seçimler.
485B	RS485 T/R -	

3.2.4. Analog çıkış bağlantısı

Pin Açıklaması	Fonksiyon	Açıklama
VOUT	0~10v çıkış portu	Takılabilir terminal, voltaj veya akım çıkış portunu bağlayabilir, ancak aynı anda sadece bir port etkindir. Müşteri, önce F3.1 menüsünü ayarlayarak çıkış modunu yapılandırmalıdır.
ACOM	Toprak	
IOUT	4~20mA çıkış portu	

3.2.5. Ayrık IO bağlantısı

Göstergenin 2 ayrık girişi ve 3 N-O röle çıkışı vardır. ICOM ile bağlanırsa giriş aktif olacaktır. Röle çıkışları normalde OCOM ile açıktır. Operatör, üç rölenin bir OCOM'u paylaştığından haberdar olmalıdır. Her röle 1A , 250VAC ile yük sağlayabilir.


F2.1	AÇIKLAMALAR							
Setting	IN2	IN1	ICOM	OUT1	OUT2	OUT3	OCOM	MODE
1, 2	F2.8	F2.9	Ortak bağlantı girişi(toprak)	UNDER	OK	OVER	Ortak bağlantı çıkışı(toprak)	Over-under/Check-weigh
3	F2.8	F2.9		SPA	SPB	SPC		Preset point mode
4,5	START	PAUSE		END	FAST FEED	SLOW FEED		Gross/Net Fill
6	START	PAUSE		DUMP	FAST FEED	SLOW FEED		Weigh-in feed
7	START	PAUSE		REFILL	FAST FEED	SLOW FEED		Weigh-out feed
8	-	-		UNDER	OK	OVER		Peak force
9	START	PAUSE		FILL-GUN	FAST FEED	SLOW FEED		Drumfilling with fill-gun
10	F2.8	F2.9		ZERO	LO	HI		Over-under with zero range

11	START	CLAMP REQ.	CLAMP OUT	FAST FEED	SLOW FEED	Weigh-in feed with clamp out.
----	-------	---------------	--------------	-----------	--------------	----------------------------------

4 Ekran & Panel

4.1 Tuş Takımı

T360L paneli, temel çalıştırma ve ayar menüsünde gezinmeyi gerçekleştirmek için 4 işlev tuşu içerir.

Tuşlar	Tanım	Açıklamalar
→0←	Zero tuşu	Normal: Kısa basın: sıfır ölçek. Uzun basın: Toplam parti ve ağırlıkları temizleyin. Menü: Dönüş ;
→T←	Dara tuşu	Normal: Dara/ Tartının darasını temizle. Menü: etkin düzenleme rakamını sağa kaydırın.
C	Seçim tuşu	Normal: Kısa basın: istatistik adet / ağırlık, dara ağırlığını görüntüleyin. Uzun basın: Kısa ayar noktası düzenleme girişi. Menü: seçimi kaydırın veya sayısal değeri artırın.
	Tamam tuşu	Normal: Uzun basın: Ayarlar menüsüne girin. Menü: Girin, seçimi veya numarayı onaylayın.

4.2 Led Göstergeleri

Gösterge	Açıklama
>0<	Mevcut ekran ağırlığı sıfırın merkezine yakındır.
~	Mevcut ağırlık hareket halinde.
NET	Mevcut ekran ağırlığı sıfır olmayan dara ağırlığı ile net ağırlıktır
BUS	RS485 iletişim aktif
Zero Tol	Ağırlık sıfır toleransın altında
Run	Sıra çalışıyor

4.3 İstatistik bilgilerini görüntüleme

Mevcut bilgileri görüntülemek için  tuşuna basın.

【Dara Ağırlığı】



【Toplam Sayılar】

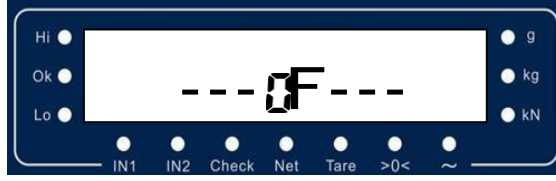


【Toplam Ağırlık】



4.4 Toplam istatistikleri temizle

Toplam istatistikler akış üzerinden büyürse ekranda 【- F -】 gösterilir. Operatör, bu durumda istatistik verilerini sıfırlamak için sıfır tuşunu basılı tutabilir.



5 Ayar Noktası Düzenlemesine Kısayol Girişi

F2.1 parametresi sıfırdan farklı olarak ayarlanmışsa, Ayar noktası düzenleme girişine girerken C Seç tuşuna basın ve basılı tutun.

5.1 Aşırı Alt modu (F2.1 = 1)

Soldaki hane göstergesi 'L', mevcut düzenleme parametresinin ALT ayar noktası olduğu anlamına gelir.

Yanıp sönen rakamı sağa kaydırmak için $\rightarrow T \leftarrow$ tuşuna basın.

Sayıyı 0~9 döngüsel olarak yukarı kaydırmak için C tuşuna basın.

Değerleri kaydetmek için (ENTER) $\leftarrow L$ tuşuna basın veya kaydetmeden çıkmak için İPTAL ($\rightarrow 0 \leftarrow$) tuşuna basın.



Sol hane göstergesi 'H', mevcut düzenleme parametresinin AŞIRI ayar noktası olduğu anlamına gelir.

Yanıp sönen rakamı sağa kaydırmak için $\rightarrow T \leftarrow$ tuşuna basın.

Sayıyı 0~9 döngüsel olarak yukarı kaydırmak için C tuşuna basın.

Değerleri kaydetmek için (ENTER) $\leftarrow \downarrow$ tuşuna basın veya kaydetmeden çıkmak için İPTAL ($\rightarrow 0 \leftarrow$) tuşuna basın.

Üst demo paragrafları aşağıdaki gibi yürürlüğe girer:



Over-under mode (F2.1=1)	Weight < 0.800	0.800 < weight < 2.950	Weight > 2.950
	Relay OUT1 active	Relay OUT2 active	Relay OUT3 active

5.2 Tartım modunu kontrol edin (F2.1=2)

Soldaki basamak 't' göstergesi, mevcut düzenleme parametresinin Hedef ayar noktası değeri olduğu anlamına gelir.

Yanıp sönen rakamı sağa kaydırmak için $\rightarrow T \leftarrow$ tuşuna basın.

Sayıyı 0~9 arasında döngüsel olarak yukarı kaydırmak için C tuşuna basın.


Değerleri kaydetmek için (ENTER) $\leftarrow \downarrow$ tuşuna basın veya kaydetmeden çıkmak için İPTAL ($\rightarrow 0 \leftarrow$) tuşuna basın.



Soldaki hane göstergesi 'P', mevcut düzenleme parametresinin Pozitif tolerans ayar noktası değeri olduğu anlamına gelir.

Yanıp sönen rakamı sağa kaydırmak için $\rightarrow T \leftarrow$ tuşuna basın.

Sayıyı 0~9 arasında döngüsel olarak yukarı kaydırmak için C tuşuna basın.


Değerleri kaydetmek için (ENTER)  tuşuna basın veya kaydetmeden çıkmak için İPTAL ($\rightarrow 0 \leftarrow$) tuşuna basın.



Sol hane göstergesi 'n', mevcut düzenleme parametresinin Negatif tolerans ayar noktası değeri olduğu anlamına gelir.

Yanıp sönen rakamı sağa kaydırmak için $\rightarrow T \leftarrow$ tuşuna basın.

Sayıyı 0~9 arasında döngüsel olarak yukarı kaydırmak için C tuşuna basın.

Değerleri kaydetmek için (ENTER)  tuşuna basın veya kaydetmeden çıkmak için İPTAL ($\rightarrow 0 \leftarrow$) tuşuna basın.

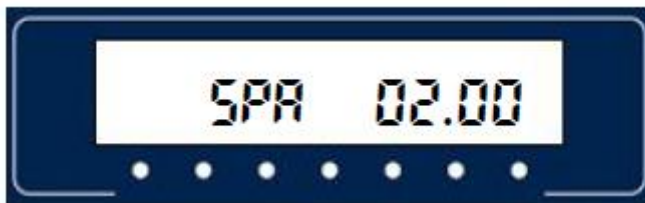


Weight < 2.950	2.950 < Weight < 3.150	Weight > 3.150
Relay OUT1 Active	Relay OUT2 Active	Relay OUT3 Active

Not: Ekran ağırlığı sıfır aralığının altındaysa (F2.2 ile ayarlanır) üç rölenin tümü devre dışı kalacaktır.

5.3 Ön ayar noktası modu (F2.1=3)

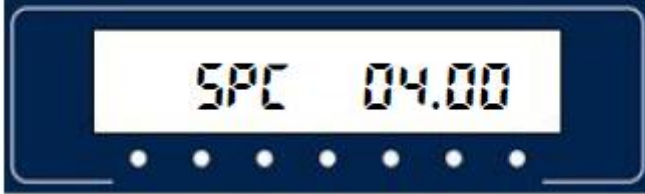
Ön ayar noktası 1'i ayarlayın (SPA)



Ön ayar noktası 2'i ayarlayın (SPB)



Ön ayar noktası 3'ü ayarlayın (SPC)



5.4 Doldurma modu (F2.1=4/5)

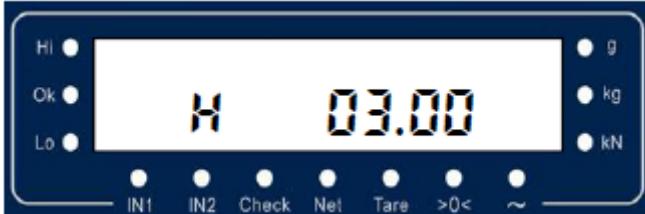
F2.1 = 4: Net Doldurma

F2.1 = 5: Brüt Dolun

Kabın dara ağırlığını düşük aralığına ayarlayın.



Kabın dara ağırlığı yüksek aralığına ayarlayın.



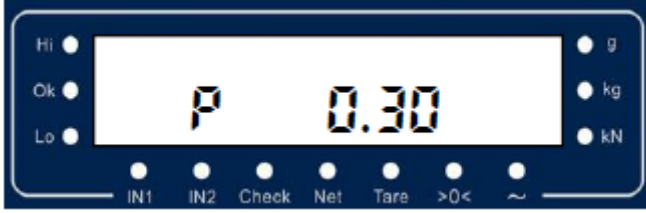
Doldurma hedef ağırlığını ayarlayın.



Kaba besleme ön ağırlığını ayarlayın. Bu örnekte, doldurma hedefi 5.00kg, kaba besleme ayar noktası 1.00kg'dır. Bu, dolun ağırlığı (5.00-1.00 = 4.00) kg'ın üzerindeyken kaba besleme çıkış durumunun aktiften inaktife değişeceği anlamına gelir.

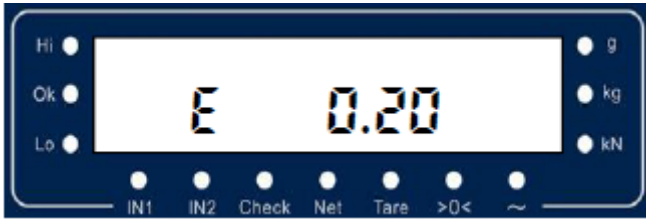


Dökülme ağırlığını ayarlayın. Bu örnekte, doldurma hedefi 5.00kg, dökülme ayar noktası 0.30kg'dır. Bu, doldurma ağırlığı sırasında hassas besleme çıkış durumunun aktiften inaktife geçeceği anlamına gelir. $(5.00 - 0.30 = 4.70)$ kg üzeri.



5.5 iki hızlı tartım beslemesi (F2.1=6)

Terazinin boş aralığını ayarlayın. Ağırlık bu boş aralık değerinin altında boşaltılırsa terminal bir tartma besleme döngüsünü tamamlar.



Hedef ağırlığı ayarlayın.



Kaba besleme ön ağırlığını ayarlayın. Bu örnekte, doldurma hedefi 5.00kg, kaba besleme ayar noktası 1.00kg'dır. Bu, dolum ağırlığı $(5.00 - 1.00 = 4.00)$ kg'ın üzerindeyken kaba besleme çıkış durumunun aktiften inaktife geçeceği anlamına gelir.



Dökülme ağırlığını ayarlayın. Bu örnekte, doldurma hedefi 5.00kg, dökülme ayar noktası 0.30kg'dır. Bu, dolum ağırlığı ($5.00 - 0.30 = 4.70$) kg'ın üzerindeyken hassas besleme çıkış durumunun aktiften inaktife geçeceği anlamına gelir.



5.6 İki hızlı tartım beslemesi (F2.1=7)

Yeniden doldurma tetikleyici değerini ayarlayın. ağırlık bu değerden azsa, dizi ilk önce tartım beslemesinden önce bir yeniden doldurma çıkışını tetikler.



Yeniden doldurma sırası durdurma değerini ayarlayın. doldurma ağırlığı bu değer üzerindeyse terminal yeniden doldurma çıkışını devre dışı bırakır.



Hedef ağırlık değerini ayarlayın.



Kaba besleme ön ağırlığını ayarlayın.



Dökülme ağırlığını ayarlayın.

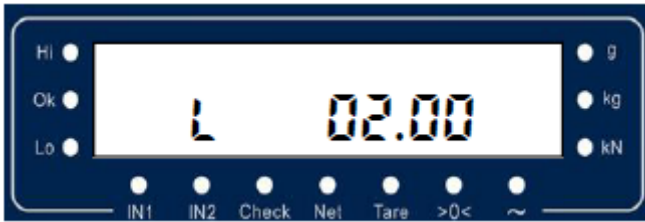


5.7 Tepe kuvveti yakalama modu (F2.1=8)

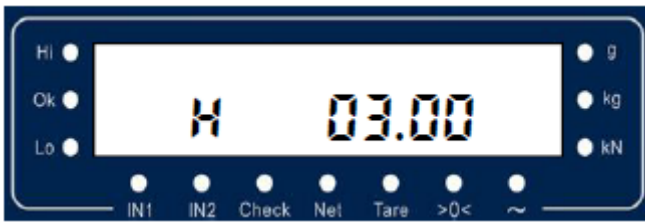
Ölçeğin boş aralığını ayarlayın.



Tepe kuvveti alt aralığını ayarla.



Tepe kuvveti Yüksek aralığı ayarlayın.



5.8 Kabın doldurma modu(F2.1=9)

Bu çalışma modundaki parametre ayarı, F2.1 = 4, 5 ise mod ile aynıdır.

5.9 Sıfır aralığı ile Aşırı Düşük modu(F2.1=10)

Ölçeğin boş aralığını ayarlayın.



Tepe kuvveti alt aralığını ayarlayın.

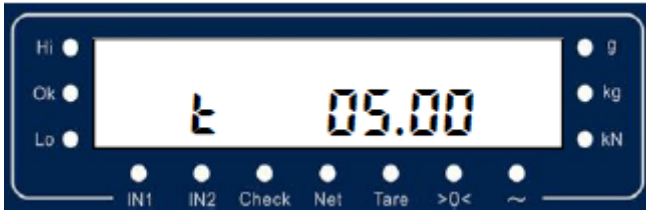


Tepe kuvveti Yüksek aralığı ayarlayın.



5.10 Kelepçeli torba modu ile Ağ Besleme(F2.1=11)

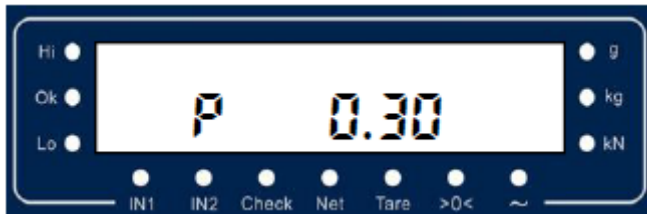
Hedef ağırlık değerini ayarlayın.



Kaba besleme ön ağırlığını ayarlayın.



Dökülme ağırlığını ayarlayın.



6 Kurulum Yapılandırması


Not:

Metrolojik parametrelerin yanlışlıkla yok edilmesini önlemek için, terazi kapasitesine, artışlara, kalibrasyona ve diğer hassas parametrelere erişmek için bir şifre girişi doğrulaması vardır.

Sabit parola “2000”dir (REV1.13'ten önceki “8837”). F1.1'e girmeye çalışıyorsanız, şifre girişi aşağıdaki gibi görünecektir. Kodu girmeyin veya yanlış kod, terminalin bir sonraki şube menüsü F2'ye geçmesine neden olur.



{F1 } görüntülenene kadar ENTER  tuşunu basılı tutun.

Kurulum menüsünde, bir sonraki şube menüsü F2'ye geçmek için SEÇ  tuşuna basın. Bir üst seviyeye dönmek için SIFIR →0← tuşuna basın.

Menü F1 -- Ölçek parametreleri

F1.1 Terazi Kapasitesi ----- Varsayılan: 10

Aralık:1 ~ 100000.

Bu değeri MODBUS aracılığıyla yapılandırırsanız, giriş değeri 60000'e eşit veya daha düşük olarak sınırlandırılır.

F1.2 Ondalık nokta ----- Varsayılan: 1

Gösterge Birimi [kg] Aralık: 0 ~ 4

Görüntü Birimi [g] Aralık: 0 ~ 1

F1.3 artış faktörü ----- Varsayılan: 1

1/2/5/10/20/50 isteğe bağlı

F1.4 görüntü birimi ----- Varsayılan: kg

0 : kg 1 : kN (bu birimde ondalık nokta 3 olarak sabitlenmiştir) 2 : g

F1.5 Yerçekimi ----- Varsayılan: 9.7458

Aralık: 9.0000 ~ 9.9999

F1.6 Sıfır Kalibrasyon

{ E_SCAL } : Kalibrasyondan önce terazinin boşaltılmasını ister.

Tartı üzerindeki yükleri taşımak için komutları takiben, boş terazi sinyalini örneklemeye başlamak için ENTER tuşuna basın. Kalibrasyon sırasında herhangi bir istem mesajı görüntülenebilir. İçin

ayrıntılı açıklama için lütfen bu kılavuzun sonundaki <bilgi istemi tablosu> sayfasına bakın.

F1.7 Yük Kalibrasyonu

Aşama 1.

[dot 2] Bu komut isteminde 2 noktalı veya 3 noktalı kalibrasyonu seçin.

[dot 2] 2 noktalı kapasite kalibrasyonu.

[dot 3] 3 noktalı doğrusallık kalibrasyonu.

Adım 2.

[LOAD] kalibrasyon ağırlığı WT eklemek için istem.

Ağırlığı tartıya koyun ve tartının stabil olmasını bekleyin. Yük ağırlığı giriş diyaloguna girerek ENTER tuşuna basın. Karşılık gelen ağırlık değerini girin ve kalibre etmek için ENTER tuşuna basın

eklenen yük. Kalibrasyon iletişim kutusunda bir sayı 10~0 arasında geri sayım yapacaktır.

Adım 3. (Bu adım yalnızca 3 noktalı doğrusallık kalibrasyonunun seçilmesini gösterir.)

[LOAD2] ikinci yük ağırlığı WT2'nin eklenmesini ister.

Ağırlığı tartıya koyun ve tartının stabil olmasını bekleyin. Yük ağırlığı giriş diyaloguna girerek ENTER tuşuna basın. Karşılık gelen ağırlık değerini girin ve eklenen yükü kalibre etmek için ENTER tuşuna basın. Kalibrasyon iletişim kutusunda bir sayı 10~0 arasında geri sayım yapacaktır.

Not: Kalibrasyon birimi kg olarak sabitlenmiştir.

Ek yük ağırlığı Kapasitenin (F1.1) %1'inden az olmamalıdır.

F1.8 filtre derinliği ----- Varsayılan:1

Aralık:1 ~ 9. Sayı ne kadar büyükse, ağırlık o kadar kararlıdır.

F1.9 Hareket Aralığı ----- Varsayılan:KAPALI.

KAPALI(hareket algılama yok) / 1d / 2d / 3d / 4d / 5d

F1.10 Aşırı yük aralığı ----- Varsayılan: 9d

9d / 5 / 10 / 20 (±9d / 5%Kapasite / 10%Kapasite / 20%Kapasite)

F1.11 Açılış Sıfır Aralığı ----- Varsayılan: KAPALI

KAPALI / 5 / 10 / 20 (devre dışı / 5%Kapasite / 10%Kapasite / 20%Kapasite)

F1.12 Tuş takımı sıfır aralığı ----- Varsayılan: 5

KAPALI / 5 / 10 / 20 (Devre Dışı / 5%Kapasite / 10%Kapasite / 20%Kapasite)

F1.13 Otomatik Sıfır Koruma Aralığı ----- Varsayılan: KAPALI

KAPALI(devre dışı) / 1d / 2d / 3d / 4d / 5d

F1.14 Güç Açma Modu ----- Varsayılan:0

0:Sıfırla. Kalibrasyon sıfırını açılış sıfırı olarak ayarlayın.

1: Yeniden başlat. Mevcut sıfırı, açılış sıfırı olarak ayarlayın.

Menü F2 -- Uygulama parametreleri.

F2.1 çalışma modu ----- Varsayılan: 0

0: Genel uygulama


1: Aşırı Az Modu

G/Ç Tanımı:

IN2:F2.8. IN1: F2.9

OUT1: Altında; OUT2:Tamam; OUT3: Bitti.

Ayar Noktası Girişi: Aralık Altı(F2.3), Aralık Üstü(F2.4). Veya SEÇ tuşunu basılı tutun

Alt veya Üst aralık değerini ayarlamak için  basın.

2: Kontrol tartım modu

G/Ç Tanımı:

IN2:F2.8. IN1: F2.9

OUT1: Altında; OUT2:Tamam; OUT3: Bitti.

Ayar Noktası Girişi:


F2.2: Boş Aralık.

F2.5: Hedef.

F2.6: Pozitif tolerans.

F2.7: Negatif tolerans.

Operatör ayrıca SEÇ tuşunu basılı tutarak ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

normal ekran modunda.  basın.

3: Ön ayar noktası modu

G/Ç Tanımı:

IN2:F2.8. IN1: F2.9

OUT1 : $WT \geq SPA$; OUT2: $WT \geq SPB$; OUT3 : $WT \geq SPC$.


Ayar Noktası Girişi:

F2.3: SPA Ağırlığı.

F2.4: SPB Ağırlığı.

F2.5: SPC Ağırlığı.

Operatör ayrıca SEÇ tuşunu basılı tutarak ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

normal ekran modunda.  basın.

İş Akışı Açıklaması:

Mevcut ekran ağırlığının $WT \{SPA < SPB < SPC\}$ olduğunu varsayın

$WT < SPA$: OUT1 kapalıysa; OUT2 kapalı; OUT3 kapalı;

$SPA \leq WT < SPB$: OUT1 açıksa; OUT2 kapalı; OUT3 kapalı;

$SPB \leq WT < SPC$ ise: OUT1 açık; OUT2 açık; OUT3 kapalı;

$WT \geq SPC$: OUT1 açık ise; OUT2 açık; OUT3 açık;

4: Net Dolum modu

G/Ç Tanımı:

IN2: Dolum Başlat (Seviye aktif). IN1: Doldurma prosedürünü duraklatın.

OUT1: Doldurma Ucu\ Yüki Bas\ Boşaltma. OUT2: Kaba Dolum. OUT3: Hassas Dolum

Ayar Noktası Girişi:

F2.3: Kabın aralık altındaki darası.

F2.4: Kabın üst dara Aralığı.

F2.5: Hedef. Bu değer net dolum hedef ağırlığıdır.

F2.10: Hızlı Besleme ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştır-Yaşama Süresi

F2.13: Kararlı Zaman

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEÇ  tuşunu basılı tutarak [L],[H] [T],[F],[P] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Adım 1: Kabı teraziye yerleştirin

Adım 2: Kabın dara ağırlığı $WT \{L < WT < H\}$ 'yi karşılarsa, kabın darasını almak ve doldurmaya başlamak için IN2 anahtarına ON konumuna basın. OUT2 çıkışlarını doldurmaya başlayınca OUT3 aktif hale gelir.

Adım3: Mevcut net ağırlık $W_{net} \geq \text{Hedef (F2.5) - Hızlı Besleme (F2.10)}$ ise OUT2 çıkışı pasif olacak ve yavaş beslemeye dönecektir.

Adım 4: Mevcut net ağırlık $W_{net} \geq$ Hedef (F2.5) – Dökülme zamanı (F2.11) ise, OUT3 çıkışı dolumu sonlandırmak için inaktif olacaktır.

Adım 5: terminal ağırlığın sabit olmasını bekler ve ardından net sonucu toplar.

Adım6: OUT1 çıkışı, gösterilen net ağırlık $W_{net} \leq$ -(Yük dara ağırlığı)/2'ye kadar kabı itmek veya boşaltmak için aktif olacaktır.

Adım 7: dara ağırlığını temizleyin ve doldurma prosedürünü sonlandırın.

5: Brüt Dolum modu

G/Ç Tanımı:

IN2: Dolum Başlat (Seviye aktif). IN1: Doldurma prosedürünü duraklatın.

OUT1: Doldurma Ucu\ Yük Bas\ Boşaltma. OUT2: Kaba Dolum. OUT3: Hassas Dolum

Ayar Noktası Girişi:

F2.3: Aralık Altında kabın Darası.

F2.4: Kabın Darası Üst Aralığı.

F2.5: Hedef. Bu değer, kap dara ağırlığını içeren brüt hedefdir.

F2.10: Hızlı Besleme ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştırma zamanı

F2.13: Kararlı Zaman

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEÇ  tuşunu basılı tutarak [L],[H] [T],[F],[P] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Adım 1: Kabı teraziye yerleştirin

Adım 2: Kabındara ağırlığı $WT \{L < WT < H\}$ 'yi karşılarsa, tartıyı dara almadan doldurmaya başlamak için IN2 anahtarına ON konumuna basın. OUT2 çıkışlarını doldurmaya başlayınca OUT3 aktif hale gelir.

Adım 3: Mevcut ağırlık $W_t \geq$ Hedef (F2.5) - Hızlı Besleme (F2.10) ise OUT2 çıkışı pasif olacak ve yavaş beslemeye dönecektir.

Adım 4: Mevcut görüntülenen ağırlık $W_t \geq$ Hedef (F2.5) – Dökülme zamanı (F2.11) ise, OUT3 çıkışı doldurmayı bitirmek için etkin olmayacaktır.

Adım 5: terminal ağırlığın sabit olmasını bekler ve ardından brüt ağırlığı toplar.

Adım6: OUT1 çıkışı, gösterilen ağırlık $W_t \leq$ (Kabın dara ağırlığı)/2'ye kadar kabı itmek veya boşaltmak için aktif olacaktır.

Adım7: Doldurma prosedürü sona erer.

6: Tartmalı Besleme Modu (1 malzeme)

G/Ç Tanımı:

IN2: Beslemeyi Başlat (Darbe aktif). IN1: Beslemeyi Durdur (Darbe aktif).

OUT1: Besleme\ Boşaltma. OUT2: Kaba Besleme.

OUT3: Hassas Besleme.

Ayar Noktası Girişi:

F2.2: Boş Aralık.

F2.5: Hedef.

F2.10: Hızlı Besleme Preact ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştırma Zamnı

F2.13: Kararlı Zaman

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEÇ  tuşuna basılı tutarak [E],[T],[F],[P] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Adım 1: Beslemeye başlamak için IN2 anahtarını AÇIK konumuna getirin. OUT2 çıkışlarını beslemeye başladığında, OUT3 aktif hale gelir.

Adım 2: Mevcut ağırlık $Wt \geq$ Hedef (F2.5) - Hızlı Besleme (F2.10) ise OUT2 çıkışı pasif olacak ve yavaş beslemeye dönecektir.

Adım 3: OUT3 çıkışı, mevcut görüntülenen ağırlık $Wt \geq$ Hedef (F2.5) - sPill Preact (F2.11) ise beslemeyi sonlandırmak için devre dışı olacaktır.

Adım 4: terminal ağırlığın sabit olmasını bekler ve ardından brüt ağırlığı toplar.

Adım 5: Çıkış OUT1 beslemenin tamamlandığını veya görüntülenen ağırlık $Wt \leq$ Boş Aralık olana kadar deşarj olduğunu bildirmek için aktif olacaktır.

Adım6: Dara ağırlığını temizleyin ve besleme prosedürünü sonlandırın.

7: Tartı Besleme Modu (1 malzeme)

I/O Tanımı:

IN2: Beslemeyi Başlat (Darbe aktif). IN1: Beslemeyi durdur (Darbe aktif).

OUT1: Yeniden doldurun. OUT2: Kaba Besleme. OUT3: Hassas Besleme.

Ayar Noktası Girişi:

F2.4: Kabın Üst Sınırı.

F2.5: Hedef.

F2.10: Hızlı Besleme dökülme ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştırma Zamanı

F2.13: Kararlı Zaman

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEC  tuşuna basılı tutarak [H],[T],[F],[P] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Adım 1: Besleme prosedürünü başlatmak için IN2 anahtarını AÇIK konumuna getirin.

Adım 2: Mevcut ağırlık < Hedef ağırlık ise, terminal OUT1 Yeniden Doldurma çıkışını açar.

Adım 3: Üst Sınır ağırlığına (F2.4) ulaşmak için ağırlığı tekrar doldurun ve ardından ÇIKIŞ1'i kapatın.

Adım 4: Sabit ise ağırlığın darasını alın ve hızlı beslemeyi başlatmak için OUT2, OUT3 çıkışlarını açın.

Adım 5: OUT2 çıkışı aktif olmayacak ve mevcut ağırlık varsa yavaş beslemeye dönecektir.

Ağırlık \leq - (Hedef (F2.5) - Hızlı İlerleme (F2.10)).

Adım6: Mevcut görüntülenen ağırlık varsa, OUT3 çıkışı beslemeyi sona erdirmek için etkin olmayacaktır.

Ağırlık \leq -(Hedef (F2.5) - sPill Preact (F2.11)).

Adım 7: terminal ağırlığın sabit olmasını bekler ve ardından net besleme ağırlığını toplar.

Adım 8: Dara ağırlığını temizleyin ve besleme prosedürünü sonlandırın.

8: Tepe Kuvvet Modu

I/O Tanımı:

IN1: Tepe kuvveti serbest bırakma. IN2: Tepe kuvveti serbest bırakma.

OUT1: Alt Aralık. OUT2: Tamam. OUT3: Yüksek Aralık.

Ayar Noktası Girişi:

F2.2: Boş Aralık.

F2.3: Alt Aralık.

F2.4: Yüksek Aralık.

F2.7/F2.8: Mod 4'ü seçin, tepe kuvvetinin serbest bırakılması anlamına gelir.

F2.17: Tepe Kuvvet Tutma Süresi.

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEC  tuşunu basılı tutarak [E],[L],[H] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Mevcut görüntülenen ağırlığı W_t olarak adlandırın.

Adım 1: [Tırmanma aşaması] $W_t < \text{Boş Aralık (F2.2)}$ ise, terminal Tepe kuvvet değerini okumayı kaydetmez ve çıkışlar devre dışı kalır.

Adım 2: [Örnek aşaması] Ağırlık, $W_t > \text{Boş Aralığı (F2.2)}$ yerine getirmek için yukarı çıkarsa, terminal Tepe kuvvet değerini okumaya başlar, ancak çıkışlar hala etkin değildir.

Adım3: [Kayıt Sıralama aşaması] Ağırlık tekrar Boş Aralık (F2.2) altına düşerse, terminal maksimum tepe kuvvet kaydını hesaplar ve ekranı tepe kuvvet değerinde dondurur, ardından ayar noktası değerine göre alarm verir:

Tepe kuvveti $< [L]$ Alt Aralık (F2.3), $\text{OUT1=ON, OUT2=OFF, OUT3 = KAPALI}$.

Tepe kuvveti $> [H]$ Daha Yüksek Aralık (F2.4), $\text{OUT1=OFF, OUT2=OFF, OUT3= ON}$.

$[L]$ ve $[H]$ aralığı arasındaki tepe kuvveti, $\text{OUT1=OFF, OUT2=ON, OUT3= OFF}$.

Adım 4: [Son Aşama] ekran ve çıkışlar bekleme süresi (F2.17) > 0 ise, süresi dolduğunda, ekran normal ekran moduna döner ve tüm çıkışlar kapalı durumuna döner. Bir tepe kuvveti örnekleme prosedürü sona erer.,aksi takdirde $F2.17 = 0$ ise, bir giriş sinyali geldiğinde, ekran normal ekran moduna döner ve tüm çıkışlar kapalı durumuna döner. Bir tepe kuvveti örnekleme prosedürü sona erer.

9: Fill-Gun modu ile Net Doldurma

I/O Tanımı:

IN2: Doldurmaya Başla (Darbe aktif). IN1: Dolum işlemini sonlandır (Darbe aktif).

OUT1: Gun Up/Don'u doldurun. OUT2: Kaba Dolum. OUT3: Hassas Doldurma.

Ayar Noktası Girişi:

F2.3: Aralık Altında Kab Darası.

F2.4: Kab Dara Üst Aralığı.

F2.5: Hedef. Bu değer net dolum hedef ağırlığıdır.

F2.10: Hızlı Besleme ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştırma Süresi

F2.13: Kararlı Zaman

F2.14: Doldurma Tabancası Düşürme/Kaldırma Süresi

F2.15: Kova Etkileme Ağırlığı

F2.16: Varil doldurma modu.

9: Dolum modu ile Net Doldurma

I/O Tanımı:

IN2: Doldurmaya Başla (Darbe aktif). IN1: Dolu işlemini sonlandır (Darbe aktif).

OUT1: Dolu modunu açınız. OUT2: Kaba Dolu. OUT3: Hassas Doldurma.

Ayar Noktası Girişi:

F2.3: Aralık Altında Kab Darası.

F2.4: Kab Dara Üst Aralığı.

F2.5: Hedef. Bu değer net dolu hedef ağırlığıdır.

F2.10: Hızlı Besleme ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştırma Zamanı

F2.13: Kararlı Zaman

F2.14: Doldurma Tabancası Düşürme/Kaldırma Süresi

F2.15: Kova Etkileme Ağırlığı

F2.16: Varil doldurma modu.

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEÇ  tuşunu basılı tutarak [L],[H] [T],[F],[P] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Mevcut görüntülenen ağırlığı WT olarak adlandırın.

Adım 1: Kabı teraziye yerleştirin

Adım 2: Kabın dara ağırlığı WT $\{L < WT < H\}$ 'yi karşılıyorsa, doldurma prosedürünü başlatmak için IN2 anahtarına ON konumuna basın. OUT1 çıkışı, doldurma tabancasını bırakmak için (F2.14) süresi boyunca açılır

konum. Bırakma periyodu sırasında, terminal ağırlığın kepçeyi etkileyen ağırlık değerinin (F2.15) üzerinde olduğunu tespit ederse, doldurma tabancası hemen yükselecektir. aksi halde terminal dara alacak

kap ve doldurmaya başlayın. OUT2 çıkışlarını doldurmaya başlayınca OUT3 aktif hale gelir.

Adım3: Mevcut net ağırlık $W_{net} \geq$ Hedef (F2.5) - Hızlı Besleme (F2.10) ise OUT2 çıkışı pasif olacak ve yavaş beslemeye dönecektir.

Adım 4: Mevcut net ağırlık $W_{net} \geq$ Hedef (F2.5) - sPill Preact (F2.11) ise, OUT3 çıkışı dolumu sonlandırmak için inaktif olacaktır.

Adım 5: terminal ağırlığın sabit olmasını bekler ve ardından net sonucu toplar.

Adım6: OUT1 çıkışı, doldurma tabancasını (F2.14) süresi için yükseltmek için KAPALI konuma gelir.

Adım 7: Görüntülenen net ağırlık $W_{net} \leq -(\text{Kabin darbe ağırlığı})/2$ 'ye kadar bekleyin.

Adım 8: darbe ağırlığını temizleyin ve doldurma prosedürünü sonlandırın.

10: Sıfır aralığı ile Aşırı Düşük Modu

I/O Tanımı:

IN2:F2.8. IN1: F2.9

OUT1: Sıfır; OUT2: Altında; OUT3: Bitti.

Ayar Noktası Girişi: Sıfır Aralık(F2.2), Aralık Altı(F2.3), Aralık Üstü(F2.4). veya Aralık Altında veya Üstte değerini ayarlamak için SEÇ  tuşunu basılı tutun.

İş Akışı Açıklaması:

Mevcut görüntülenen ağırlığı WT olarak adlandırın.

$WT < [E]$: OUT1: Aktif, OUT2: Aktif, OUT3: Aktif Değil.

$[E] < WT < [L]$: OUT1: Aktif değil, OUT2: Aktif, OUT3: Aktif değil.

$[L] \leq WT \leq [H]$: OUT1: Aktif değil, OUT2: Aktif değil, OUT3: Aktif değil.

$WT > [H]$: OUT1: Aktif değil, OUT2: Aktif değil, OUT3: Aktif.

11: Torba dolum modu ile Net Besleme

I/O Tanımı:

IN2: Beslemeyi Başlat (Seviye aktif). IN1: Torba dolum (Darbe aktif).

OUT1: Torba dolum kısıtirma OUT2: Kaba Besleme. OUT3: Hassas Besleme.

Ayar Noktası Girişi:

F2.5: Hedef. Bu değer net besleme hedef ağırlığıdır.

F2.10: Hızlı Besleme ayar noktası.

F2.11: Dökülme ayar noktası.

F2.12: Karşılaştırma Süresi

F2.13: Kararlı Zaman

Operatör ayrıca normal ekran modunda SEÇ  tuşunu basılı tutarak [T],[F],[P] ayar noktalarına erişebilir ve bunları düzenleyebilir.

İş Akışı Açıklaması:

Kelepçe eylemi açıklaması: IN1 darbe girişi aktif olduğunda, orijinal KAPALI durumdaysa ÇIKIŞ1(Kısaç çıkışı) AÇIK olarak ayarlanır veya OUT3 (İnce besleme) aktif değilse IN2 durumu göz ardı edilerek OFF olarak ayarlanır.

Mevcut görüntülenen ağırlığı WT olarak adlandırın.

Adım 1: IN2'yi ON konumunda değiştirin.

Adım 2: Torbayı kısırmak için IN1 düğmesine basın.

Adım 3: Tartı sabit olana kadar sabit bir süre bekleyin, ardından boş torbanın darasını alın.

Adım 4: OUT2,OUT3 beslemeyi başlatmak için aktif hale getirin.

Adım 5: Mevcut net ağırlık $W_{net} \geq$ Hedef (F2.5) - Hızlı Besleme (F2.10) ise OUT2 çıkışı pasif olacak ve yavaş beslemeye dönecektir.

Adım6: Mevcut net ağırlık $W_{net} \geq$ Hedef (F2.5) - sPill Preact (F2.11) ise, OUT3 çıkışı beslemeyi sonlandırmak için inaktif olacaktır.

Adım 7: terminal ağırlığın sabit olmasını bekler ve ardından net sonucu toplar.

Adım 8: ÇIKIŞ1 çıkışı gevşek torbaya KAPALI konuma gelir.

Adım 9: dara ağırlığını temizleyin ve besleme prosedürünü sonlandırın.

F2.2 Boş Ölçek Aralığı(E) ----- Varsayılan: 1.000

Giriş aralığı: 0 ~ CAP

F2.3 Alt Sınır Aralığı(L) ----- Varsayılan: 2.000

Giriş aralığı: 0 ~ CAP

F2.4 Üst Sınır Aralığı(H) ----- Varsayılan: 3.000

Giriş Aralığı: Düşük ~ Yüksek

F2.5 Hedef ağırlık(T) ----- Varsayılan: 2.000

Giriş aralığı: 0 ~ CAP

F2.6 Pozitif Tolerans(P) ----- Varsayılan: 0.100

Giriş aralığı: 0 ~ CAP

F2.7 Negatif Tolerans(N) ----- Varsayılan: 0.100

Giriş aralığı: 0 ~ CAP

F2.8 IN2 Tanımı ----- Varsayılan: 0

0: Sıfır

1: Dara

2: Darayı temizle

3: Yazdır

4. Tepe kuvveti serbest bırakma

F2.9 IN1 Tanımı ----- Varsayılan: 0

0: Sıfır

1: Dara

2: Darayı temizle

3: Yazdır

4. Tepe kuvveti serbest bırakma

F2.10 Hızlı Besleme ağırlığı(F) ----- Varsayılan: 0,500

Giriş Aralığı: 0 ~ Hedef

F2.11 Dökülme Ön Ağırlık(P) ----- Varsayılan: 0.010

Giriş Aralığı: 0 ~ İyi

F2.12 Karşılaştır-Yaşama Süresi ----- Varsayılan: 1.0

Giriş Aralığı: 0.0 ~ 9.9 Saniye

F2.13 Kararlı Bekleme Süresi ----- Varsayılan: 2.0

Giriş Aralığı: 0.0 ~ 9.9 Saniye

F2.14 Doldurma modu Bırakma/Kaldırma Süresi ----- Varsayılan: 5.0

Giriş Aralığı: 0.0 ~ 9.9 Saniye

F2.15 Kova Darbe Ağırlığı ----- Varsayılan: 1.000

Giriş Aralığı: 0 ~ CAP/5

F2.16 Mod 9 Net/ Brüt Seçim ----- Varsayılan: 0

0: Net Dolum

1: Brüt Dolum

F2.17 Tepe Kuvvet Tutma Süresi ----- Varsayılan: 2.0

Giriş Aralığı: 0.0 ~ 9.9 Saniye

Menü F3 -- PLC arayüzleri

F3.1 Analog Çıkış Kanalı ----- Varsayılan: 2

F3.1 = 0, Voltaj çıkışı, Aralık: 0~5V.

F3.1 = 1, Voltaj çıkışı, Aralık: 0~10V.

F3.1 = 2, Akım çıkışı, Aralık 4~20mA.

F3.2 Analog Sıfır Kalibrasyon ----- Varsayılan: 10920

İlgili çıkış portunu multimetre veya PLC'nin analog V/A girişi ile bağlayın.

Analog çıkış değerini, okuma çıkış değeri 0 V/mA veya 4mA olana kadar ayarlamak için analog sıfır noktası sayımlarını değiştirin.

F3.3 Analog Aralık Kalibrasyonu ----- Varsayılan: 59135

F3.2 işlem adımları ile aynı.

Analog aralık çıkışını kalibre ederken, işlemin teraziye yük eklemesine gerek yoktur.

F3.4 Profibus DP düğüm adresi ---- Varsayılan: 2

Adres aralığı: 1~99.

F3.5 Sıfır tuşu ve Dara tuşu Çalıştır ---- Varsayılan: 2

0: İşlev bu uçta geçerli, uzaktan klonlanmış olanda geçersiz.

1: İşlev bu uçta geçersiz, uzaktan klonlanmış olanda geçerli.

2: Fonksiyon her iki uçta da geçerlidir.

Menü F4 -- Seri bağlantı noktaları

F4.1 COM1 (RS232) çıkış formatı ----- Varsayılan: 2

0: Yok

1: Sürekli çıktı.

2: MODBUS-RTU

3: MT Sürekli çıktı.

4: Baskı çıktısı

5: Sürekli çıktı modeli 3

6: Komut modeli

F4.2 COM1 (RS232) Veri biti ----- Varsayılan: 0 (8_N_1)

8_N_1 / 7_O_1(7 veri biti, Tek, 1 Durdurma biti) /

7_E_1 / 8_O_1(8 veri biti, Tek, 1 Durdurma biti) / 8_E_1

F4.3 COM2 (RS485) çıkış formatı ----- Varsayılan: 2

0: Yok

1: Sürekli çıktı.

2: MODBUS-RTU

3: MT Sürekli çıktı.

4: Baskı çıktısı

5: Sürekli çıktı modeli 3

6: Komut modeli

F4.4 COM2 (RS485) Veri biti ----- Varsayılan: 0 (8_N_1)

8_N_1 / 7_O_1(7 veri biti, Tek, 1 Durdurma biti) /

7_E_1 / 8_O_1(8 veri biti, Tek, 1 Durdurma biti) / 8_E_1

F4.5 Baud Hızı ----- Varsayılan: 3(9600)

1200, 2400, 4800, 9600, 19200,38400,57600,115200.

Not: iki seri bağlantı noktası aynı baud hızını paylaşır.

F4.6 RS232 Düğüm Adresi ----- Varsayılan: 1

Adres Aralığı: 1 ~ 99.

F4.7 RS485 Düğüm Adresi ----- Varsayılan: 1

Adres Aralığı: 1 ~ 99.

F4.8 Çıktı Dili ----- Varsayılan: 0

İngilizce

F4.9 Çıktı Formatı ----- Varsayılan: 0

0:Dar Sıra 1:Geniş Sıra

F4.10 Geniş Satır İçin Yeni Bir Sayfanın Satırları ----- Varsayılan: 40

Hat Aralığı: 2~200

F4.11 Sürekli çıktı modeli 3 için saniye başına çıktı sürelerini ayarlayın ----- Varsayılan: 8

9600 baud hızı ve üzeri 4, 8, 16, 20 kez/saniye olarak ayarlanabilir

4800 baud hızı ve altı 4,8 kez/saniye olarak ayarlanabilir

Menü F5 -- Bakım

F5.1 Varsayılan parametreleri yükle

0: bu işlemi atlayın.

1: işlemi gerçekleştirin.

F5.2 Test Ekranı

Ekranı test etmek için ENTER tuşuna basın. Ekranda "000000" ~ "999999" arasında görüntülenecektir.

Herhangi bir bölümün yandığından emin olmak için ekranı izleyerek.

F5.3 Test Girişi

Ekranın iki giriş durumunu göstermesine izin vermek için ENTER'a basın. ICOM ile girişi bağladığınızda veya bağlantısını kestiğinizde giriş bağlantı noktası durumu değişmiyorsa, bu bağlantı noktası muhtemelen bozuktur.

F5.4 Test Çıkışı

Çıkış testi penceresinde OUT1 ~ OUT4 arasında gezinmek için SEÇ tuşuna basın. Çıkış portunu AÇIK veya KAPALI olarak ayarlamak için ENTER tuşuna basın.

F5.5 Kalibrasyon parametrelerini görüntüleyin ve değiştirin

Pd xxxx: Őifreyi girin. EŐleřmeyen parola reddedilecektir.

Axxxxxx: Sıfır noktası kalibrasyonu sayar.

dxxxxxx: yüklenen ağırlık noktası kalibrasyon sayıları.

Exxxxxx: Yüklenen ağırlık değeri.

Kalibrasyon verileri gerekirse görüntülenebilir veya deęiřtirilebilir. Operatörün referans için kalibrasyon verilerini yazması önerilir.

F5.6 Kalorisiz alıştırma

Pd xxxx: erişim parolasını girin.

Cxxxxxx: toplam yük hücresi kapasitesini girin. Örneęin. terminal 4 yük hücresini birbirine baęlar ve her bir yük hücresinin kapasitesi 100 kg'dır. Operatör toplam kapasiteyi $100\text{kg} * 4 = 400\text{kg}$ girmelidir.

n 2.000: yük hücresinin hassasiyetini girin.

[E_SCAL] : Boş ölçęi kalibre etme.

F5.7 Kullanımı kolay kalibrasyon

Pd xxxx: Eriřim parolasını girin.

E 05.000: Tahmini yük ağırlığını girin.

[LOAD]: Tartıya yük ağırlığı ekleme istemi.

L 01.000: Ek ağırlık değerini girin.

Kullanımı kolay kalibrasyon tamamlandı.

F5.8 AD örnek frekansını ayarla ----- Varsayılan: 50Hz

0:50Hz;

1:100Hz;

2:200Hz;

AD örnekleme frekansı ne kadar yüksek olursa, cihaz ağırlığı o kadar hızlı güncellenir.

Not: 200 Hz seçerseniz, baud hızı 19200 veya daha düşük olarak ayarlanmalıdır.

Ek 1 MODBUS-RTU Protokolü (F4.1 = 2, F4.3=2)

T360L, standart MODBUS-RTU Master-slave ağ iletişim protokolünü destekler. Ağda terminal, bağımlı düğüm görevi görür ve '03H', '06H' komut kodu ile erişilebilir.

T360L düğüm adres aralığı 1~99 arasında ayarlanabilir. RS485 ağını kullanırken, lütfen gösterge adresinin benzersiz olduğundan emin olun.

Not:

1. Lütfen ağın orta düğümüne uç direnci kurmayın veya kullanmayın, aksi takdirde diğer göstergeye erişilemez.
2. Blendajlı bükümlü çift tel kullanılması ve blendaj kablusunun ana bilgisayar ucunda toprağa bağlandığından emin olunması önerilir.
3. COM1 veya COM2'de MODBUS RTU protokolünü seçerseniz, operatör ilgili seri port veri bitinin 8 olduğundan emin olmalıdır.

MODBUS Veri işleme tablosu

Address	Açıklama(Read Only: '03H'command)	
40001	Ekran ağırlığının bölüm sayısı(-32767 ~ +32767) Not: Gerçek ağırlık değeri, bu birim okumasıyla (F1.3) / 10x'lik artışlarla çarpılarak elde edilebilir, burada x, F1.2 ile ayarlanır.	
40002	Görüntü ağırlığı (kayan veri) veri depolama formatı: byte2,byte3,byte0,byte1.so kod çözme sırası 3412'dir.	
40003		
40004	BİT0	1 = Net ağırlık, 0 = Brüt ağırlık
	BİT1	1 = hareket Halinde olun, 0 = Kararlı olun
	BİT2	1 = kapasite üzerinde ağırlık, 0 = normal
	BİT3	1 = güç açma sıfır başarısız
	BİT4	1 = OUT1 aktif
	BİT5	1 = OUT2 aktif
	BİT6	1 = OUT3 aktif
	BİT7	1 = IN1 aktif
	BİT8	1 = IN2 aktif
	BİT9	1 = toplam miktar/ağırlık taşması.
	BİT10	1 = doldurma veya besleme
40036	Aşağıdakiler hariç, işlemin sonunda nihai sonuç değerlerini görüntüler. uygulama modu 0, 1, 2 ve 10	

Address	Açıklama(Read/Write)
40005	Ölçek kapasitesi:(1~60000) Kapasite 60000'in üzerinde ise operatör panelden kapasite ayarlayabilir.
40006	Ondalık nokta: 0: Ondalık Nokta yok; 1: bir dp; 2: iki dp; 3: üç dp; 4: dört dp.

40007	Artış faktörü(1,2,5,10,20,50)
40008	Filtre derinliği (1~9), daha büyük sayı daha sabit ağırlık alır
40009	Hareket algılama aralığı 0: hareket durumunu algılama. 1 ~ 5: 1 ~ 5d
40010	Aşırı yük görüntüleme aralığı. Bu aralık için ekran ağırlığı kapasiteyi aşıyorsa, terminal uyarı mesajı verecektir. 0 : -9d ~ Kapasite - 9d。 1 : -Kapasite*5% ~Kapasite*105%。 2 : -Kapasite*10% ~Kapasite*110%。 3 : -Kapasite*20% ~Kapasite*120%。
40011	Güç-Açma Sıfır Aralığı. 0: gücü açma sıfırını devre dışı bırakın. 1: -Kapasite*5% ~ Kapasite*5%。 2 : -Kapasite*10% ~ Kapasite*10%。 3 : -Kapasite*20% ~ Kapasite*20%。
40012	Tuş takımı Sıfır aralığı 0 : tuş takımına basarak sıfır ölçeğini devre dışı bırakın. 1: -Kapasite*5% ~ Kapasite*5%。 2 : -Kapasite*10% ~ Kapasite*10%。 3 : -Kapasite*20% ~ Kapasite*20%。
40013	Otomatik Sıfır Koruma Menzili 0: AZM'yi devre dışı bırak。 1 ~ 5 : 1 ~ 5d
40014	Uygulama modu (0~9) 0: Normal çalışma 1: Aşırı Az modu 2: Tartım modu 3: Ayar noktası 4: Net Doldurma modu 5: Brüt Doldurma modu 6: Tartmalı Besleme 7: Tartmalı modu 8: Peak-Force Tutma 9: Dolu-Gun ile Tambur-Doldur
40015	Boş Ölçek Aralığı (0 ~ Kapasite / 5)
40016	Alt Sınır Aralığı (0~ Kapasite)
40017	Daha Yüksek Limit Aralığı (0~ Kapasite)
40018	Hedef ağırlık (0~ Kapasite)
40019	Pozitif tolerans(0~ Kapasite)
40020	Negative tolerance (0~ Capacity)
40021	Kalibrasyon durumu. 1: Sıfır kalibrasyon başarısı. 2: Yük kalibrasyonu başarılı. 3: Çok küçük giriş ağırlığı değeri. 4: Çok büyük giriş ağırlığı değeri. 5: Açıklık kalibrasyonunda çok küçük ek yük.
Address	Açıklama(Write Only: '06H' command)
40022	Ölçek Kalibrasyonu. Sıfır kalibrasyonu: Teraziyi boşaltmak için boşaltın ve skala sabit olsun ve sonra bu birime 0 yazın.

		Açıklık kalibrasyonu: tartıya yük ekleyin ve tartının stabil olmasını bekleyin, ardından yük ağırlık değerini bu birime yazın. WT yazma değerinin Kapasite*1% <= WT'yi karşılaması gerektiğinden emin olun <= Kapasite. Kalibrasyon sonucu 40021'den okunabilir.
40023	BİT0	1=Zero
	BİT1	1=Dara
	BİT2	1=1 = Darayı temizle
	BİT3	1 = Doldurmaya/beslemeye başla
	BİT4	1 = Doldurmayı Durdur/Duraklat
	BİT5	1 = Analog kalibrasyon moduna girin
	BİT6	1 = Analog kalibrasyon modundan çık
	BİT7&BİT15	Ayrılmış

Address	Açıklama (Read/ Write)
40024	Hızlı besleme Preact (F2.10). giriş aralığı: 0 ~ Hedef
40025	Dökülme değeri (F2.11). giriş aralığı: 0 ~ Hızlı
40026	Karşılaştırma Zaman(F2.12). giriş aralığı: 0 ~ 99(100ms)
40027	Kararlı Zaman(F2.13). giriş aralığı: 0 ~ 99(100ms)
40028	Görüntüleme birimi(F1.4): 0-kg, 1-kN
40029	Doldurma hortumu Düşürme/Kaldırma Süresi(F2.14). giriş aralığı: 0 ~ 99(100ms)
40030	Kepçe Darbe Ağırlığı (F2.15). giriş aralığı: 0 ~ Kapasite/5
40031	Mod 9 N / G Seçimi (F2.16): 0-Net, 1-Brüt
40032	COM1: RS232 bağlantı noktası adresi: 1 ~ 99
40033	COM2: RS485 bağlantı noktası adresi: 1 ~ 99
40034	Analog sıfır kalibrasyonu
40035	Analog aralık kalibrasyonu
40037	Tepe kuvvet Tutma Süresi (F2.17) giriş aralığı: 0 ~ 99 (100 ms)

Ek 7 Bilgi İstemi veya Hata İletileri

No	Hata Kodu	Hata Açıklaması
1	[]	Aşırı kapasite
2	[]	Sıfırın altında
3	[ad Err]	AD kanalı başlatılmadı
4	[EP Err]	EEPROM Okuma hatası
5	[_EEE]	Negatif sıfır aralığının altında güç açma sıfır başarısız oldu.

6	[EEE]	Sıfırlama, pozitif sıfır aralığının dışında olduğu için başarısız oldu.
7	[End]	Sfır/açıklık kalibrasyonunun tamamlandığını belirtme istemi.
8	[Err 03]	İletişim yoluyla yayılma alanı kalibre edilirken giriş ağırlık değeri çok küçük.
9	[err 05]	Açıklığı kalibre ederken giriş ağırlığı değeri çok büyük iletişim yoluyla.
10	[Err 06]	Kalibrasyon sırasında eklenen yük ağırlığı çok küçüktür iletişim yoluyla yayılma.
11	[Err 07]	Kalibrasyon sırasında ölçek hareket halindedir
12	[E_SCAI]	Kalibrasyon sırasında ölçeği boşaltmayı isteyin
13	[LOAD]	Kalibrasyon sırasında ek yük istemi
14	[--NO--]	Geçersiz işlem.
15	[--OF--]	Toplam miktar / ağırlık taşması.
16	[Print]	F4.1 / F4.3 = 4 olduğunda, [ENTER] tuşuna basın