

Chassieu, Tuesday the 30th of January 2007,

دستورالعمل کاربری اندیکاتور های

MAGIC
و
MAGIC 20

Software N°	Manual N°	Edition
	MAG_Gb_Application JM1IN61_rev04-4(87-5)	04



ARPEGE

AIMO



**L'INFORMATIQUE
PONDERALE**



**PESAGE
PROMOTION**

مشخصات نسخ نرم افزاری اندیکاتور:

Date	Edition number	Object of the modification
18/02/2004	00	Original created from "MAG_Gb_Application_rev07.DOC" with the addition of : <ul style="list-style-type: none"> - "Driver 5" on Com2 (ProfiBus with 1/10 of weight), - Mode 3 for the analog output on the net weight in absolute value, - Mono-product dosing mode with stock and totals management. (Available with the "RS FRAM" board)
15/03/2004	01	Addition of the Ethernet board, and the parameter for the rate supervision.
28/05/2004	02	Addition of commentaries on the power for the I/O.
13/12/2005	03	Correction of the 0-10V parameter and addition of the access to the Ethernet option board parameters.
30/01/2007	04	Correction of drivers COM2 n° 18 ⇒ MODBUS TCP on Ethernet.

فهرست

۵	ویژگی های نرم افزاری:	1.	
۵	نرم افزار	1.1.	
۵	پورت ها:	1.2.	
۷	پنل دستگاه	2.	
۷	نمایشگر و LED ها	2.1.	
۷	MAGIC.	2.1.1.	
۸	MAGIC 20.	2.1.2.	
۹	کی برد MAGIC:	2.2.	
۹	MAGIC.	2.2.1.	
۱۰	MAGIC 20.	2.2.2.	
۱۱	منوی پارامترها	3.	
۱۳	تنظیم از طریق پنل اندیکاتور:	3.1.	
۱۳	تنظیم تاریخ و ساعت:	3.1.1.	
۱۳	تنظیم شماره قبض توزین:	3.1.2.	
۱۳	تنظیم پورت سریال COM1:	3.1.3.	
۱۴	تنظیم پارامترهای پورت سریال COM2:	3.1.4.	
۱۵	شماره اندیکاتور دوم (SLAVE):	3.1.5.	
۱۵	Slave شماره اندیکاتور SLAVE:	3.1.5.1.	
۱۵	طول کاغذ:	3.1.5.2.	
۱۵	پارامترهای ورودی / خروجی:	3.1.6.	
۱۶	کاربرد صنعتی $\boxed{FYP\ I\ O} = 0$:	3.1.6.1.	
۱۶	کاربرد پیمانانه تک محصولی $\boxed{FYP\ I\ O} = 1\ ou\ 3$:	3.1.6.2.	
۱۸	3-products dosing application: $\boxed{FYP\ I\ O} = 2$:	3.1.6.3.	
۱۸	پارامترهای خروجی آنالوگ (0-10V / 4-20mA):	3.1.7.	
۱۸	پارامترهای ارتباطی MASTER CAN:	3.1.8.	
۱۹	تنظیم از طریق کامپیوتر:	3.1.9.	
۱۹	ذخیره اطلاعات و بازگشت به منوی اصلی:	3.1.10.	
۱۹	تنظیم از طریق کامپیوتر:	3.2.	
۲۰	نام شرکت:	3.2.1.	
۲۰	نام مراجع:	3.2.2.	
۲۰	قبض توزین قابل تنظیم:	3.2.3.	
۲۰	مود تنظیمات Ethernet:	3.2.4.	
۲۱	پایان و بازگشت به اندیکاتور MAGIC:	3.2.5.	
۲۱	قبض های قابل تنظیم:	3.3.	
۲۱	دستورات تنظیمات قبض:	3.3.1.	
۲۱	کلید های ویژه ویرایش گر قبض توزین:	3.3.2.	
۲۲	لبیل های سیستم:	3.3.3.	
۲۳	کاربرد صنعتی $\boxed{FYP\ I\ O} = 0$:	4.	
۲۳	توصیف ورودی ها و خروجی ها:	4.1.	
۲۳	مودهای عملکردی:	4.2.	
۲۴	اصلاح مقادیر آستانه:	4.3.	
۲۵	پیمانانه تک محصولی استاندارد $\boxed{FYP\ I\ O} = 1$:	5.	
۲۵	توصیف ورودی ها و خروجی ها:	5.1.	

- 5.2. اصلاح پارامترهای پرکن: ۲۵
- 5.3. سیکل پرکنی: ۲۶
- 5.3.1. شروع سیکل پرکنی: ۲۶
- 5.3.1.1. شروع سیکل پرکنی با استفاده از پنل دستگاه: ۲۶
- 5.3.1.2. شروع سیکل پرکنی با استفاده از ورودی "I1": ۲۶
- 5.3.2. توقف و یا کنسل کردن سیکل پرکنی: ۲۶
- 5.3.2.1. توقف /کنسل کردن عملیات پرکنی با استفاده از پنل دستگاه (فقط برای "MAGIC 20"): ۲۷
- 5.3.2.2. توقف و یا کنسل کردن عملیات پرکنی با استفاده از ورودی "I2": ۲۷
6. بچینگ ۳ ماده ای $FRAM I O = 2$: ۲۸
- 6.1. توصیف ورودی ها و خروجی ها: ۲۸
- 6.2. اصلاح پارامترهای بچینگ: ۲۸
- 6.3. سیکل بچینگ: ۲۸
- 6.3.1. شروع سیکل بچینگ: ۲۸
- 6.3.1.1. شروع سیکل بچینگ با استفاده از پنل دستگاه: ۲۹
- 6.3.1.2. شروع سیکل بچینگ با استفاده از ورودی " I " : ۲۹
- 6.3.2. توقف و یا کنسل کردن سیکل بچینگ: ۳۰
- 6.3.2.1. توقف و یا کنسل کردن سیکل بچینگ با استفاده از پنل دستگاه (فقط برای اندیکاتور "MAGIC 20"): ۳۰
- 6.3.2.2. توقف و یا کنسل کردن سیکل با استفاده از ورودی " I2": ۳۰
7. پیمانه تک محصولی با $RS FRAM I O = 3$: ۳۱
- 7.1. توصیف ورودی ها و خروجی ها: ۳۱
- 7.2. اصلاح پارامترهای پرکنی $I + 1$: ۳۱
- 7.3. سیکل پرکنی: ۳۲
- 7.3.1. شروع سیکل پرکنی: ۳۲
- 7.3.1.1. شروع سیکل پرکنی با استفاده از پنل دستگاه: ۳۲
- 7.3.1.2. شروع عملیات پرکنی از طریق ورودی " I " : ۳۲
- 7.3.2. توقف و یا کنسل کردن عملیات پرکنی: ۳۳
- 7.3.2.1. توقف و یا کنسل کردن سیکل پرکنی با استفاده از پنل دستگاه: ۳۳
- 7.3.2.2. توقف و یا کنسل کردن سیکل پرکنی از طریق ورودی "I2": ۳۳
- 7.4. به روز کردن موجودی: ۳۳
- ۷,۴,۱. اضافه کردن وزن به مقدار موجودی $I + 2$: ۳۳
- ۷,۴,۲. کم کردن وزن از مقدار موجودی $I + 3$: ۳۳
- 7.5. مجموع /موجودی: ۳۴
- ۷,۵,۱. مشاهده مجموع شماره یک $R + 1$: ۳۴
- ۷,۵,۲. مشاهده مجموع شماره دو $R + 2$: ۳۴
- ۷,۵,۳. مشاهده مجموع شماره سه $R + 3$: ۳۴
- ۷,۵,۴. چاپ مجموع / موجودی بدون پاک کردن $R + 5$: ۳۵
- ۷,۵,۵. چاپ مجموع / موجودی بدون پاک کردن مجموع شماره یک $R + 6$: ۳۵
- ۷,۵,۶. چاپ مجموع / موجودی با پاک کردن مجموع شماره یک و دو $R + 7$: ۳۵
- 7.6. اصلاح پارامترها: ۳۶
8. پیغام های خطا: ۳۷
9. عیب یابی: ۳۸
9. خلاصه منوی پارامترها: ۳۹

۱. ویژگی های نرم افزاری:

۱.۱. نرم افزار

کارایی این نرم افزار برای ارتباط با PLC ها و کامپیوتر در محیط های صنعتی می باشد.

پروتکل های ارتباطی سیستم از طریق پورت سریال به شرح ذیل است :

- ERIC (*)
- COMIDM (*)
- JBUS / MODBUS (*)

فقط برای مود صنعتی: (*)

لیست بردهای انتخابی نیز بدین شرح است :

- Option board RS232.
 - RS485 option board. (2 wires or 4 wires)
 - 0-10V option board. (Optically isolated)
 - 4-20mA option board. (Optically isolated)
 - Current loop option board. (Active or passive)
 - ProfiBus DP option board, for the transmission of the weight and the reception of the commands SAT, ZERO, ... (Optically isolated)
 - RS FRAM option board:
 - RS232 optically isolated +
 - RS485 2 wires optically isolated +
 - 8Kbytes memory for the "MAGIC 20" only, allowing the stock and totals management.
 - ETHERNET option board, for the transmission of the GROSS/ TARE / NET weights and the reception of the basic commands. (SAT, ZERO, PRINTING)

۱.۲. پورت ها:

اندیکاتور "MAGIC 20", "MAGIC", پورت های زیر را به صورت استاندارد دارا می باشند :

- * 1 RS232 serial link on **CO1**. (COM1)
- * 1 input for analog load cell(s), 6 wires, on **M1**.

پورت های انتخابی (آپشنال):

- * 1 serial link on **CO2**: (COM2)
 - RS232.
 - RS485. (2 wires or 4 wires)
 - 0-10V analog output. (Optically isolated)
 - 4-20mA analog output. (Optically isolated)
 - Current loop. (Active or passive)
 - ProfiBus DP, for the weight transmission and the reception of the commands SAT, ZERO, ... (Optically isolated)
 - ETHERNET, for the transmission of the GROSS / TARE / NET and reception of the basic commands.

* 4 inputs and 4 outputs:

CO3: 4 dry contacts relays free of all potential.
Maximum electrical characteristics (*): $V = 48V / I = 500mA$.



CO4: 4 logic inputs no external power supply required (*). (Maximum length of the cable: 3 m)



(*) ATTENTION : If you don't take into account these instructions, you may breakdown the indicator.

* A memory extension of 8Kbytes for the "MAGIC 20" only, allowing the stock and totals management.

* An input for digital load cells:

M1: digital load cell(s). (Utilization of the MASTER CAN bus)

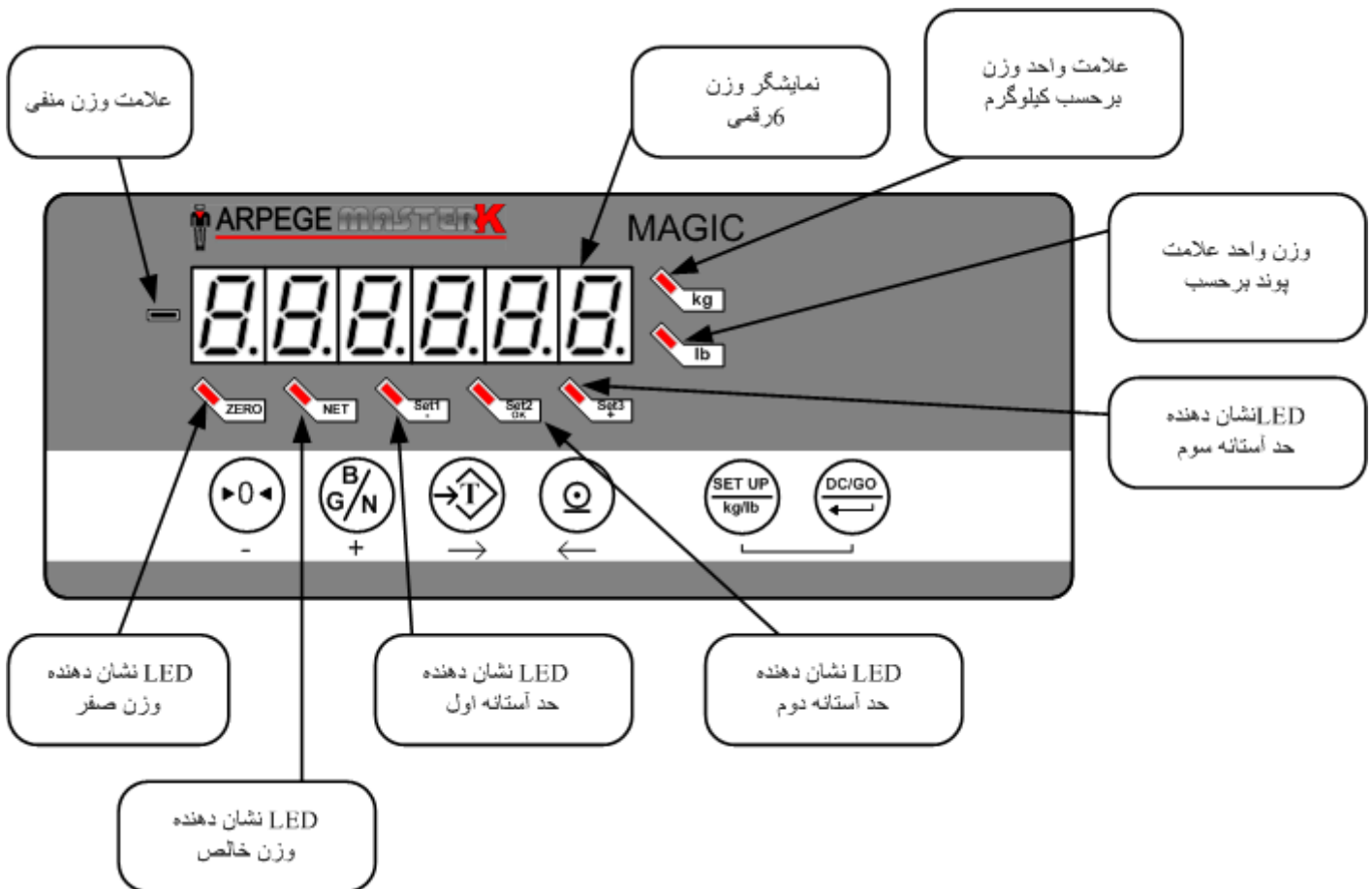
توجه:

- فقط یک کابل می بایست به محل **M1** اتصال یابد در صورتیکه تعداد لودسلها بیش از ۱ باشد میبایست از جانکشن باکس مخصوص استفاده نمود.
- برای تغییر وضعیت ورودی لودسل از آنالوگ به دیجیتال می بایست جامپر مربوطه (ST4 to ST7) را روی برد اندیکاتور تنظیم نمود.

۲. پنل دستگاه

۲.۱. نمایشگر و LED ها

MAGIC. ۲.۱.۱

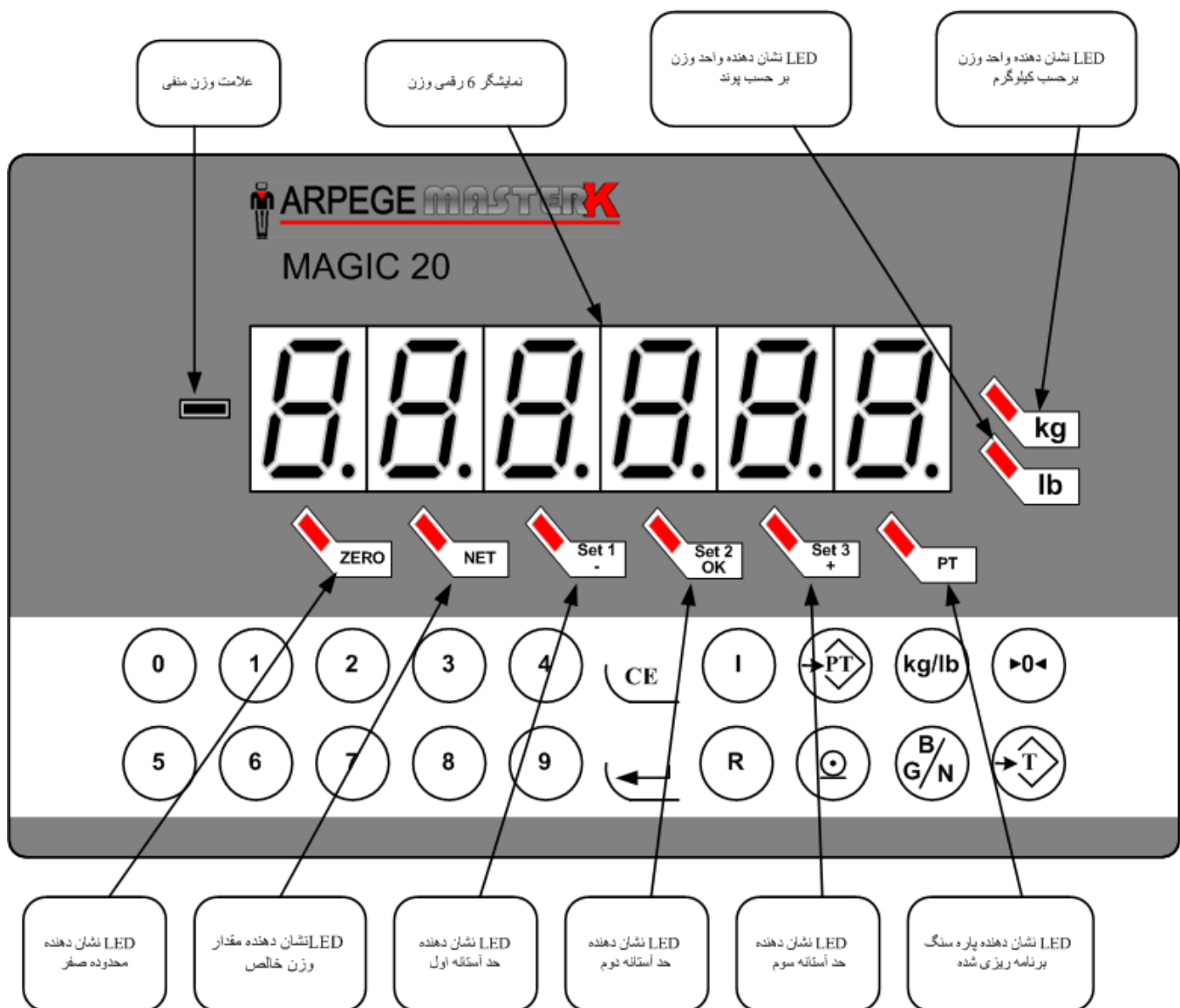


توجه:

- ◀ LED های (Kg و Lb) نشان دهنده ثابت شدن و یا تغییر وزن نیز می باشند :
چشمک زدن LED وزن تغییر می کند.
ثابت شدن LED وزن ثابت است.
- ◀ وقتی LED های مربوط به Kg و Lb خاموش شوند ، نشان دهنده این است که نشان گر یک عدد (Data) را نمایش می دهد نه وزن را.
- ◀ تبدیل Kg به Lb مطابق فرمول زیر صورت می گیرد:

$$1 \text{ Kg} = 2.204 \text{ Lb}$$

$$1 \text{ Lb} = 0.454 \text{ Kg}$$

MAGIC 20. ۲,۱,۲**توجه:**







- ◀ LEDهای (Kg و Lb) نشان دهنده ثابت شدن و یا تغییر وزن نیز می باشند :
چشمک زدن = LED وزن تغییر می کند.
ثابت شدن = LED وزن ثابت است.
- ◀ وقتی LEDهای مربوط به Kg و Lb خاموش شوند ، نشان دهنده این است که نشان گر یک عدد (Data) را نمایش می دهد نه وزن را.
- ◀ تبدیل Kg به Lb مطابق فرمول زیر صورت می گیرد:

$$1 \text{ Kg} = 2.204 \text{ Lb}$$

$$1 \text{ Lb} = 0.454 \text{ Kg}$$

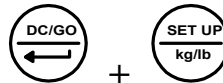
۲،۲ کی برد MAGIC:**MAGIC. ۲،۲،۱**کلیدهای اندازه گیری:کلیدهای کاربردی:

برای جابجا شدن در منوها و ورود اطلاعات 6 کلید با شرح ذیل وجود دارد:

						
نام کلید	صفر	خالص /کل	پاره سنگ	چاپ	تنظیمات	اینتر
در توابع و منوها	استفاده نمی شود	نمی شود استفاده	منو و یا تابع قبلی	منو و یا تابع بعدی	نمی شود استفاده	ورود به تابع و یا منو
در ورود اطلاعات	کاهش یک واحدی از رقم چشمک زن	افزایش یک واحدی رقم چشمک زن	صفر کردن مقدار در ورود اطلاعات و یا تعویض علامت	انتقال رقم چشمک زن، یک ردیف به چپ	کلید خارج شدن	کلید تایید
در حین توزین	صفر کردن وزن	امکان دیدن وزن خالص و وزن کل به صورت ای لحظه	پاره سنگ کردن وزن نمایش داده شده	چاپ قبض توزین	دسترسی به موی تنظیمات	شروع سیکل ترکیب و یا تایید ورود اطلاعات

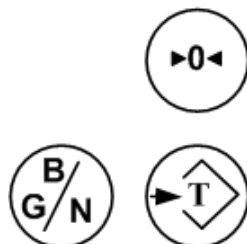
توجه:

در صورتیکه هر دو واحد کیلوگرم و پوند فعال باشد. با فشردن همزمان کلیدهای زیر می توان واحد اندازه گیری را تعویض نمود.

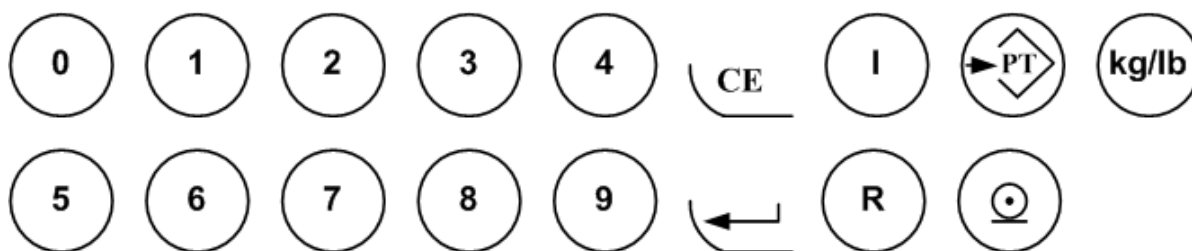


2.2.2. MAGIC 20.

کلیدهای اندازه گیری:



کلیدهای کاربردی:



کلید های اعداد برای وارد کردن اطلاعات ، کد و غیره .

کلیدهای 0الی 9 :

کلید "اصلاح " برای پاک کردن مقدار نمایش داد شده و یا تغییر علامت .

Key  :

کلید "نتایج " برای بازگشت به تابع و یا منوی قبل .

Key  :

کلید "اطلاعات " برای انتقال به منو و یا تابع بعدی.

Key  :


کلید "چاپ " که در منوی تنظیمات استفاده نمی شود.

Key  :


کلید "تایید " برای قبول کردن اطلاعات نمایش داده شده بر روی نمایشگر .

Key  :

کلید "پاره سنگ برنامه ریزی شده " که در منوی تنظیمات استفاده نمی شود.

Key  :

کلید "پاره سنگ " که در منوی تنظیمات استفاده نمی شود.

Key  :


کلید "خالص /کل " که در منوی تنظیمات استفاده نمی شود.

Key  :

کلید "صفر " که در منوی تنظیمات استفاده نمی شود.

Key  :

کلید "کیلوگرم /پوند " اگر در اندیکاتور " MAGIC 20" هر دو واحد کیلوگرم و پوند انتخاب شده باشد با فشردن این کلید وزن بر اساس واحد دیگر محاسبه شده و نمایش داده می شود.

Key  :

۳. منوی پارامترها

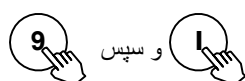
برای دسترسی به این منو کلید های زیر را فشار دهید :



برای اندیکاتور "MAGIC" :



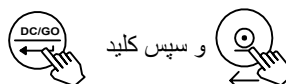
برای اندیکاتور "MAGIC 20" و "0 or 1 or 2" `FYP 10`



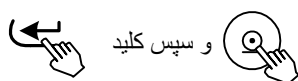
برای اندیکاتور "MAGIC 20" و "3" : ابتدا کلید `FYP 10` و سپس

سپس نمایش پیغام `code` را نمایش می دهد.

در این هنگام می بایست کلید های زیر را پشت سرهم فشار دهید:



برای اندیکاتور "MAGIC" ابتدا کلید و سپس کلید



برای اندیکاتور "MAGIC 20" و "0 or 1 or 2" : ابتدا کلید `FYP 10` و سپس کلید



برای اندیکاتور "MAGIC 20" و "3" : ابتدا کلید `FYP 10` بعد `8` بعد `0` و در آخر `6`

`FYP 10`

توجه: با توجه به مقدار اختصاص یافته به پارامتر (0, 1, 2 or 3) مود کارکردی اندیکاتور عوض شده و جهت دستیابی به بعضی از پارامترها می بایست به روش متفاوتی که ذکر شد دسترسی یافت. برای دانستن مود کارکردی اندیکاتور پس از روشن و خاموش کردن آن پیغامی مشاهده می شود که نشان دهنده نوع این تنظیم می باشد :

مود کارکرد صنعتی

⇐ =0 تنظیم شده است

`FYP 10`

مقدار :

`INDUS`

مود پرکن تک محصولی

⇐ =1 تنظیم شده است

`FYP 10`

مقدار :

`DO5 1P`

مود بچینگ سه ماده

⇐ =1 تنظیم شده است

`FYP 10`

مقدار :

`DO5 3P`

مود پرکن با RS FRAM.
(Stock and totals)

⇐ =1 تنظیم شده است

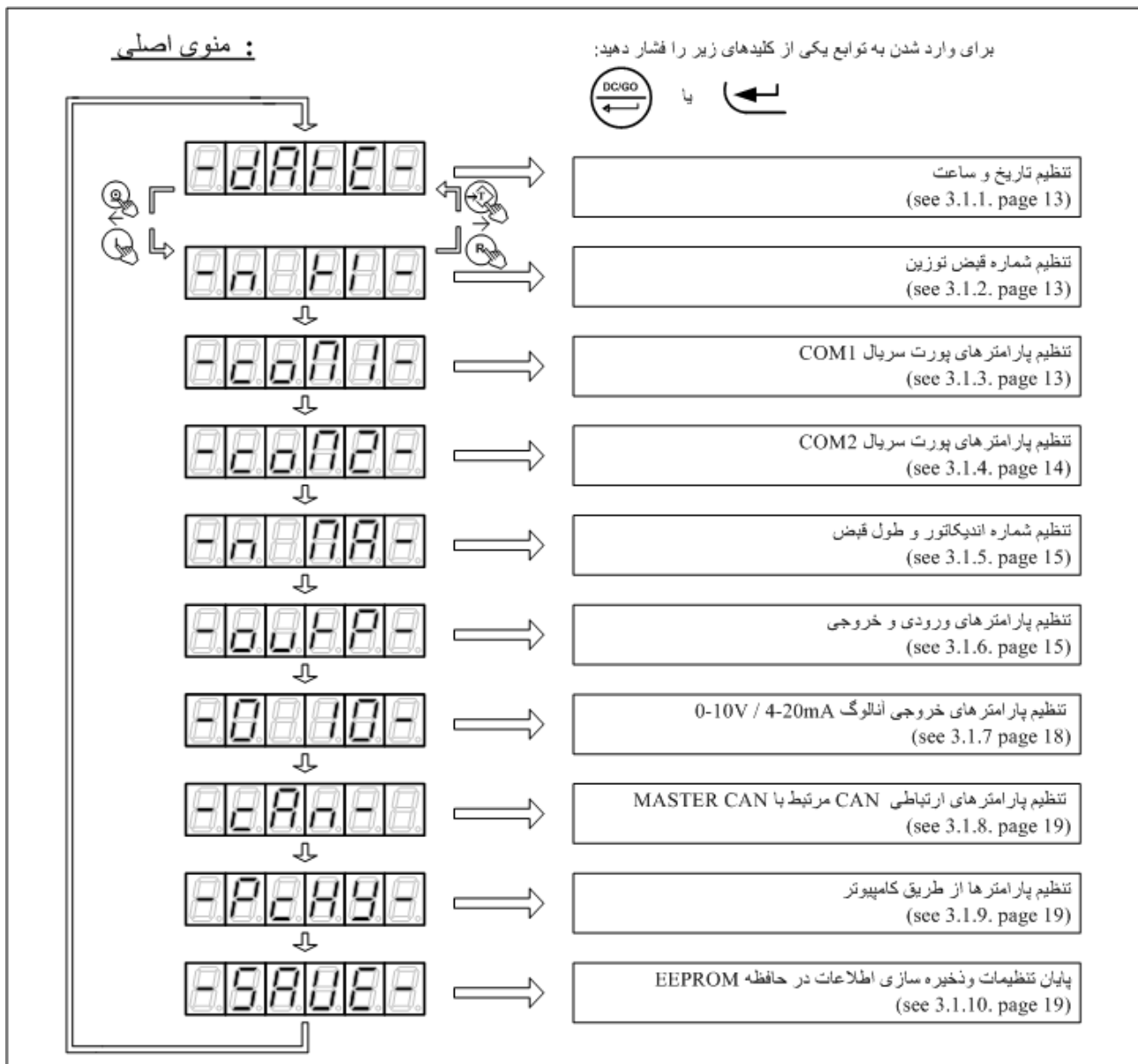
`FYP 10`

مقدار :

`DO5 1F`

برای کسب اطلاعات بیشتر به بخش " 3.1.6 پارامترهای ورودی / خروجی " مراجعه فرمایید.

The following menu will be available:



توجه: برای حرکت در بین منوها از کلیدهای زیر استفاده نمایید :

کلیدهای Magic	کلیدهای Magic 20	عملکرد
		حرکت به منو ویا تابع قبلی
		حرکت به منو و یا تابع بعدی

۳,۱ . تنظیم از طریق پنل اندیکاتور:**۳,۱,۱** . تنظیم تاریخ و ساعت :

OF 1US

اندیکاتور عبارت مقابل را نمایش می دهد:

(0 = Fr, 1 = US)

برای قراردادن فرمت تاریخ به روش اروپایی عدد صفر را انتخاب نماید در این هنگام عبارت زیر ظاهر می گردد :

JJNNAA

تاریخ مورد نظر را وارد نمایید مثال: 190402 19/04/2002

برای قراردادن فرمت تاریخ به روش امریکایی عدد یک را انتخاب نماید در این هنگام عبارت زیر ظاهر می گردد:

NNddyy

تاریخ مورد نظر را وارد نمایید. مثال: 041902 04/19/2002

برای تنظیم ساعت به روش زیر عمل نمایید :

HHNNSS

ساعت مورد نظر را وارد نمایید. مثال: 151230 15h12mn30s.

۳,۱,۲ . تنظیم شماره قبض توزین :

XXXXXX

شماره قبض ۶ رقمی را وارد نمایید: XXXXXX

(number of the ticket)

۳,۱,۳ . تنظیم پورت سریال COM1 :

drIU I

: XX

(driver com1)

نوع عملکرد پورت سریال را تعیین نمایید:

هیچ چیز = 00

نمایشگر دوم = 01

پروتکل JBUS / MODBUS = 02

پروتکل COMIDM = 03

پروتکل ERIC = 04

رزرو = 05

رزرو = 06

چاپ قبض با وزن کل = 7

چاپ قبض با وزن خالص = 8

چاپ قبض با وزن های (خالی / کل / خالص) = 9

Node I

: X

(communication mode com1)

نوع ارتباط سریال را تعیین نمایید:

0 = RS232 without DTR test.

1 = RS232 with DTR test.

baud I

: X

(baud rate com1)

سرعت ارتباط را تعیین نمایید:

1 = 1200 bauds.

2 = 2400 bauds.

4 = 4800 bauds.

9 = 9600 bauds.

0 = 19200 bauds.

bits 1

: X

تعداد بیت را تعیین نمایید:

7 = 7 bits.

8 = 8 bits.

(number of bits com1)

PAR 1 1

: X

Enter the parity type.

0 = no parity.

1 = odd parity.

2 = even parity.

(parity type com1)

STOP 1

: X

Enter the number of stop bits.

1 = 1 stop bit..

2 = 2 stop bits.

(number stop bits com1)

توجه :

بعضی از ترکیبات تعداد بیت ها ، پریتهی و بیتهای توقف قابل استفاده نیستند . در صورت امکان از ترکیب زیر استفاده نمایید:
8 bits, no parity, and 1 stop bit.

تنظیم پارامترهای پورت سریال COM2 : ۳, ۱, ۴

driv 2

: XX

نوع عملکرد پورت سریال ۲ را تعیین نمایید:

00 = Nothing.

1 = نمایشگر دوم

2 = JBUS / MODBUS. پروتکل

3 = COMIDM پروتکل

4 = ERIC پروتکل

05 = ProfiBus پروتکل (The transmitted weight is the internal weight of the indicator in 1/10th scale divisions)

06 = ProfiBus DP پروتکل (The transmitted weight is the "displayed" weight of the indicator)

7 = چاپ قبض با وزن کل

8 = چاپ قبض با وزن خالص

9 = چاپ قبض با وزن های کل / خالی (پاره سنگ) / خالص

16 = ETHERNET ارسال وزن های کل / خالی / خالص از طریق

17 = ETHERNET ارسال وزن نمایشگر دوم

۱۸ = ETHERNET ارسال پروتکل MODBUS TCP از طریق

۱۹ = ETHERNET ارسال پروتکل COMIDM از طریق

۲۰ = ETHERNET ارسال پروتکل ERIC از طریق

23 = ETHERNET چاپ قبض با وزن کل از طریق

24 = ETHERNET چاپ قبض با وزن خالص از طریق

25 = ETHERNET چاپ قبض با وزن های خالی/ کل / خالص از طریق

(driver com2)

توجه :

برای "Profibus DP" و "ETHERNET" دو دفترچه راهنمای جداگانه وجود دارد که عملکرد و تنظیمات مورد نیاز در آن آمده است.

توجه :

برای استفاده صحیح از برد "Profibus DP" در اندیکاتور MAGIC می بایست در تنظیمات اندیکاتور دقت نمود :

نوع عملکرد پورت سریال COM2 می بایست بر روی "5" و یا "6" تنظیم شود.

مود عملکرد خروجی آنالوگ 0-10V / 4-20Ma می بایست بر روی "0" باشد (بخش ۳, ۱, ۷).



Node 2

: X

نوع ارتباط سریال را تعیین نمایید:

0 = RS232 without DTR test.

1 = RS232 with DTR test.

2 = RS485 2 wires.

3 = current loop.

4 = RS485 4 wires.

(communication mode com2)

b	A	U	D	2
---	---	---	---	---

(baud rate com1)

: X

سرعت ارتباط را تعیین نمایید:

1 = 1200 bauds
 2 = 2400 bauds
 4 = 4800 bauds
 9 = 9600 bauds
 0 = 19200 bauds

b	I	T	S	2
---	---	---	---	---

(number of bits com2)

: X

تعداد بیت را تعیین نمایید:

7 = 7 bits.
 8 = 8 bits.

P	A	r	i	2
---	---	---	---	---

(parity type com2)

: X

Enter the parity type.

0 = no parity.
 1 = odd parity.
 2 = even parity.

S	T	O	P	2
---	---	---	---	---

(number stop bits com2)

: X

Enter the number of stop bits.

1 = 1 stop bit.
 2 = 2 stop bits.

توجه :

بعضی از ترکیبات تعداد بیت ها ، پریتهی و بیتهای توقف قابل استفاده نیستند . در صورت امکان از ترکیب زیر استفاده نمایید:
 8 bits, no parity, and 1 stop bit.

شماره اندیکاتور دوم (SLAVE) : ۳, ۱, ۵

Slave شماره اندیکاتور SLAVE : ۳, ۱, ۵, ۱

n	S	L	A
---	---	---	---

(number of the slave)

: XX

شماره اندیکاتور اسلیو را وارد نمایید (دو رقمی) :
 این شماره برای پروتکل ارتباطی به کار می رود.

طول کاغذ: ۳, ۱, ۵, ۲

n	b	L	F
---	---	---	---

(number of the line feed)

: XX

طول کاغذ را برحسب تعداد خطوط و برای پرینتر ۸۰ ستونی وارد نمایید:

پارامترهای ورودی / خروجی: ۳, ۱, ۶

T	Y	P	I	O
---	---	---	---	---

(type of input and output)

: X

نوع عملکرد ورودی و خروجی دستگاه را تعیین نمایید:
 (بر اساس نوع کاربرد دستگاه)

0 = نوع کاربرد صنعتی (آستانه ها)
 1 = نوع کاربرد پیمانانه تک محصولی (پر کن)
 2 = نوع کاربرد بچینگ ۳ ماده ای
 3 = نوع کاربرد پیمانانه تک محصولی (پر کن) با قابلیت مقدارموجودی و گزارش گیری

⇒ only on the "MAGIC 20" with the "RS FRAM" option board.)

با توجه به نوع کاربرد انتخاب شده یکی از حالات زیر را می بایست تکمیل نمایید :

کاربرد صنعتی = 0 FYP i o ۳,۱,۶,۱

N	o	d	o	1
---	---	---	---	---

: X

(operating mode of output 1)

نوع عملکرد خروجی رله ۱ را تعیین نمایید:

رله ۱ غیر فعال شود = 0

رله ۱ با مقدار وزن کل فعال می گردد = 1

رله ۱ با مقدار وزن خالص فعال می گردد = 2

N	o	d	o	2
---	---	---	---	---

: X

(operating mode of output 2)

نوع عملکرد خروجی رله ۲ را تعیین نمایید:

رله ۲ غیر فعال شود = 0

رله ۲ با مقدار وزن کل فعال می گردد = 1

رله ۲ با مقدار وزن خالص فعال می گردد = 2

N	o	d	o	3
---	---	---	---	---

: X

(operating mode of output 3)

Enter the operating mode of the output 3.

رله ۳ غیر فعال شود = 0

رله ۳ با مقدار وزن کل فعال می گردد = 1

رله ۳ با مقدار وزن خالص فعال می گردد = 2

توجه:

اگر برای هر سه مورد فوق مقدار ۰ درج شود ، این منو پایان می یابد و رله ها بصورت مقایسه ای عمل می کنند (فقط یکی از 3 خروجی بر اساس مقدار خالص عمل می کند) .
در غیر اینصورت می بایست پارامترهای زیر را وارد نمایید (به بخش 4 مراجعه نمایید) .

L	o	G	i	o
---	---	---	---	---

: X

(logic of the outputs)

منطق عملکرد کنتاکت رله ها را تعیین نمایید:

حالت عادی باز = 0

حالت عادی بسته = 1

P	u	L	S	
---	---	---	---	--

: X

(operation into pulse or level)

نوع عملکرد فرمان رله ها را تعیین نمایید:

حالت باز و بسته = 0

حالت پالسی = 1

H	y	s	t	e	r
---	---	---	---	---	---

: -X,XXX

(the value of hysteresis)

مقدار هیستریزس را وارد نمایید:

علامت را می توانید با استفاده از کلیدهای زیر تغییر دهید:

برای اندیکاتور "MAGIC 20" : CE برای اندیکاتور "MAGIC" : \rightarrow کاربرد بیمانه تک محصولی = 1 ou 3 FYP i o ۳,۱,۶,۲

c	y	F	Y	P
---	---	---	---	---

: X

(cycle type)

نوع عملکرد پرکن را مطابق زیر تعیین نمایید:

0 or 1 = filling. (HS then LS)

2 or 3 = filling. (HS + LS then LS)

4 = Emptying. (HS then LS without automatic filling)

5 = Emptying. (HS + LS then LS without automatic filling)

6 = Emptying. (HS then LS with automatic filling)

7 = Emptying. (HS + LS then LS with automatic filling)

n	b	c	y
---	---	---	---

: X

(number of cycles)

مود عملکردی برای تعداد مراحل را تعیین نمایید:

فقط یک مرحله = 0

درخواست تعیین تعداد مراحل در شروع عملیات = 1

برای تعداد نامحدود = 2

c	F	E	
---	---	---	--

: X

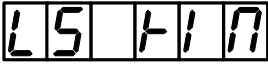
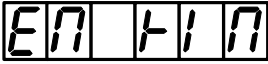

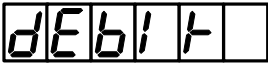
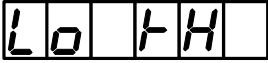
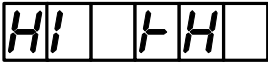


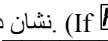


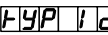
(correction of the feed error)

عملکرد پارامتر اصلاح سرریز را تعیین نمایید:

بدون اصلاح مقدار سرریز = 0

اصلاح مقدار سرریز برای مواردی که در محدوده تolerانس هستند = 1

اصلاح مقدار سرریز در تمامی حالات = 2

	: X,X	مقدار زمانی که در طول آن خروجی سرعت کم بسته است و مقدار ست پوینت ها لحاظ نمی شود را وارد نمایید (۶ رقمی)
(low speed start time-out)		
	: X,X	مقدار زمان توقف را برای خروجی تخلیه- در حالیکه وزن مواد از مقدار آستانه پایین هم کمتر شده است - را وارد نمایید:
(emptying time-out)		
	: XX	تناوب پاره سنگ اتوماتیک را تعیین کنید
(tare frequency)	00 or 01	پاره سنگ برای همه موارد =
	02	پاره سنگ بعد از سیکل اول =
	03	پاره سنگ بعد از سیکل دوم =
	etc...	
	99	(حتی در هنگام استارت) بدون پاره سنگ =
	: XY	تعیین میزان نرخ ورود مواد مطابق با فرمول زیر: Rate = Y / X ثانیه / زینه
(debit's monitoring)	X :	نرخ غیر فعال است \Rightarrow Y زینه در صفر ثانیه = 0 Y زینه در ۱ الی ۴ ثانیه = 1 (to 4)
	Y :	نرخ غیر فعال است \Rightarrow X زینه در صفر ثانیه = 0 X زینه در ۱ الی ۹ ثانیه = 1 (to 9)
	: XXXXXX	مقدار آستانه پایین را وارد نمایید: (۶ رقمی)
(low threshold)		
	: XXXXXX	مقدار آستانه بالا را وارد نمایید: (۶ رقمی)
(high threshold)		
	: X	تعریف ورودی های مورد استفاده: 0 = ورودی های ۳ و ۴ استفاده نمی شوند 1 = فقط ورودی ۳ استفاده می شود 2 = فقط ورودی ۴ استفاده می شود 3 = ورودی ۳ و ۴ استفاده می شوند
(operating mode of input I3 / I4)		
	: X	تعیین وضعیت عملکردی خروجی ۳: 0 = نشان دهنده خارج از تکرانس بودن 1 = نشان دهنده انجام عملیات پرکن 2 = نشان دهنده اتمام عملیات پرکن 3 = نشان دهنده مناسب بودن میزان نرخ پیش فرض (If  = 3) 4 = نشان دهنده وضعیت حداقل موجودی (If  = 3)
(operating mode of output 3)		
	: X	تعیین وضعیت عملکردی خروجی ۴: 0 = نشان دهنده وضعیت خارج (خالی) شدن 1 = (آستانه پایین < وزن) نشان دهنده فعال شدن خروجی آستانه پایین 2 = (آستانه بالا > وزن) نشان دهنده فعال شدن خروجی آستانه بالا 3 = نمایش فاز پر کردن 4 = نشان دهنده وضعیت حداقل موجودی (If  = 3)
(operating mode of output 4)		

Lo Sto

(lowest stock)

مقدار حداقل موجودی را وارد نمایید: XXXXXX
(on 6 digits, only if $FYP\ I\ O = 3$)

$FYP\ I\ O = 2$ 3-products dosing application: ۳, ۱, ۶, ۳

nb cy

(number of cycles)

X: تعداد سیکل‌های مورد نظر را وارد نمایید:
0 = فقط یک مرحله
1 = درخواست تعیین تعداد مراحل در شروع عملیات =
2 = برای تعداد نامحدود

Lo FH

(low threshold)

XXXXXX: مقدار آستانه پایین را وارد نمایید: (۶ رقمی)

Hi FH

(high threshold)

XXXXXX: مقدار آستانه بالا را وارد نمایید: (۶ رقمی)

۳, ۱, ۷ پارامترهای خروجی آنالوگ (0-10V / 4-20mA):

Mod 10

(mode of 0-10V / 4-20mA)

X: مود عملکردی خروجی آنالوگ را تعیین نمایید:
(0-10V / 4-20mA)
0 = خروجی آنالوگ غیر فعال باشد
1 = خروجی آنالوگ بر اساس "وزن کل" عمل نماید
2 = خروجی آنالوگ بر اساس وزن "خالص" عمل نماید
3 = خروجی آنالوگ بر اساس مقدار مطلق "وزن خالص" عمل نماید

برای انجام دو مرحله زیر می بایست ولت‌متر دقیق به برد آنالوگ که بر روی COM2 دستگاه قرار دارد متصل گردد

Lo dAc

(low value of DAC)

XXXXXX: مقدار پایین خروجی آنالوگ را تعیین نمایید (0 V / 4 mA)

کلید $\left(\frac{B}{G/N}\right)$ یا کلید (I) را برای افزایش مقدار فشار دهید -
فشار مجدد کلید باعث توقف افزایش می گردد.

کلید $(\rightarrow 0)$ یا کلید (R) را برای کاهش مقدار فشار دهید -
فشار مجدد کلید باعث توقف کاهش می گردد.

Hi dAc

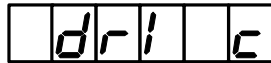
(high value of DAC)

XXXXXX: مقدار بالای خروجی آنالوگ را تعیین نمایید: (10V/20 mA)

کلید $\left(\frac{B}{G/N}\right)$ یا کلید (I) را برای افزایش مقدار فشار دهید -
فشار مجدد کلید باعث توقف افزایش می گردد.

کلید $(\rightarrow 0)$ یا کلید (R) را برای کاهش مقدار فشار دهید -
فشار مجدد کلید باعث توقف کاهش می گردد.

۳, ۱, ۸ پارامترهای ارتباطی MASTER CAN:



(driver can)

: X

(CAN driver): نوع لوازم جابی مربوطه را تعیین نمایید

هیچ چیز = 0

نمایشگر دوم = 1 (RP15, RP50, RP75, RP125)

تنظیم از طریق کامپیوتر: ۳, ۱, ۹

این منو شما را قادر می سازد تا کلیه پارامترهای دستگاه را در یک فایل متنی (TXT) در داخل کامپیوتر ذخیره سازید. بدین منظور می بایست مراحل زیر را طی نمایید:

COM1 اندیکاتور را به COM1 کامپیوتر توسط کابل ویژه متصل سازید. <

برنامه HyperTerminal را اجرا نمایید <

(C:\Program Files\Accessories\Hyper Terminal\HYPERTRM.EXE)

یک اسم برای ارتباط انتخاب نمایید. <

در صفحه ی Connect To و در قسمت Connect using عبارت COM1 را انتخاب نمایید. <

در قسمت Port setting مقادیر زیر را وارد نمایید: <

Bits per second : 9600 , Data bits : 8 , Parity : None , Stop bits : 1, Flow control : None.

در صفحه اصلی و در منوی Transfer ، عبارت Capture Text را انتخاب نموده و یک نام برای فایل انتخاب کنید. سپس کلید Start را زده و منتظر ورود اطلاعات شوید. <

در اندیکاتور وارد منوی "Pc HY" شوید. در این لحظه پیغام "PRESS ↵ ON THE PC" بر روی صفحه مانیتور نمایش داده می شود. کلید ↵ را فشار دهید <

منو های زیر نمایش داده می شوند: <

- 1 : COMPANY NAME
- 2 : NAMES OF REFERENCES ...
- 3 : CONFIGURABLE TICKET ...
- 4 : ETHERNET SETUP MODE ...
- 5 : END AND RETURN ON MAGIC

(به بخش ۳, ۲. "تنظیم از طریق کامپیوتر" مراجعه نمایید).

ذخیره اطلاعات و بازگشت به منوی اصلی: ۳, ۱, ۱۰

پارامترهای اصلاح شده در EEPROM ذخیره می گردد. این عملیات چند انیه به طول می انجامد. سپس به منوی عملکردی باز می گردید.

توجه مهم! اگر در حین عملیات ذخیره سازی برق دستگاه قطع گردد اطلاعات جدید ذخیره نمی گردند.

تنظیم از طریق کامپیوتر: ۳, ۲

۳,۲,۱. نام شرکت :

با فشار دادن کلید "۱" اطلاعات زیر بر روی صفحه مانیتور نمایش داده می شود.

خط اول نام شرکت است (۲۰ حرفی و با حروف بزرگ) :

" COMPANY NAME: ***** "

سپس با زدن کلید ل. تایید نمایید.

خط دوم نام شرکت است (۳۹ حرفی) :

" >----- "

سپس با زدن کلید ل. تایید نمایید.

خط سوم نام شرکت است (۳۹ حرفی) :

" >----- "

سپس با زدن کلید ل. تایید نمایید.

سپس خط زیر نویس قبض را تعیین کنید (۳۹ حرفی) :

" >Observations Signature "

سپس با زدن کلید ل. تایید نمایید به منو بازگردید.

۳,۲,۲. نام مراجع :

با فشار دادن کلید "۲" اطلاعات زیر بر روی صفحه مانیتور نمایش داده می شود.

خط اول نام مرجع اول (۱۵ حرفی) :

"R1 :----- "

سپس با زدن کلید ل. تایید نمایید.

خط دوم نام مرجع دوم (۱۵ حرفی) :

"R2 :----- "

سپس با زدن کلید ل. تایید نمایید به منو بازگردید.

3.2.3. قبض توزین قابل تنظیم :

با فشار دادن کلید "۳" اطلاعات زیر بر روی صفحه مانیتور نمایش داده می شود.

" STD TICKET (0=n 1=y) : 1 "

اگر پاخ " ۱ " (بله) را انتخاب نمایید ، قبض توزین مطابق با استاندارد خود دستگاه چاپ می گردد .
و اگر پاسخ " ۰ " (خیر) را انتخاب نمایید قبض مطابق تنظیمات شما که در بخش ۳,۳ آمده است چاپ می گردد.

فرمت قبض استاندارد معمولاً در حافظه دستگاه قرار ارد . این فرمت طوری برنامه ریزی شده است که توسط پرینتر IBA40 (۴۰ ستونه) قابل چاپ باشد . این قبض تمامی اطلاعات توزین را شامل می شود.

۳,۲,۴. مود تنظیمات Ethernet :

با فشار دادن کلید "۴" اطلاعات زیر بر روی صفحه مانیتور نمایش داده می شود.

```
RESET XPort IN PROGRESS WAIT...
MAC address 00204A862D4D
Software version 01.8 (040806) XPTEXE
AES library version 1.8.2.1
Press Enter to go into Setup Mode
```

با زدن کلید ل. و تایید این منو ، تنظیمات برد انتخابی Ethernet مطابق زیر نمایش داده می شود. در حالت متقابل ، با فشردن کلید CTRL/E به منوی پارامترهای اندیکاتور MAGIC بازگردید و درایور COM2 را مطابق با ارتباط Ethernet تنظیم و انتخاب نمایید. در بدترین شرایط می توانید حالت پیش فرض را انتخاب نمایید (نصب غلط برد ، ناکارا بودن برد).

Change Setup:

- 0 Server
 - 1 Channel 1
 - 3 E-mail
 - 5 Expert
 - 6 Security
 - 7 Factory defaults
 - 8 Exit without save
 - 9 Save and exit
- Your choice ?

(برای تنظیمات دقیق به دفترچه راهنمای ویژه برد Ethernet مراجعه نمایید).

۳,۲,۵ . پایان و بازگشت به اندیکاتور MAGIC :

با فشار دادن کلید "۵" به ارتباط بین اندیکاتور و کامپیوتر پایان داده و به منوی اصلی اندیکاتورهای "MAGIC" و یا "MAGIC 20" باز می گردید.

۳,۳ . قبض های قابل تنظیم :

اگر در منوی تنظیمات پارامتر چاپ قبض توزین استاندارد را غیر فعال کرده باشید ، سیستم در نظر درد که از قبض توزین قابل تنظیم استفاده نماید . در این حالت امکان چاپ ی قبض توزین با فرمت دلخواه و با اطلاعات مورد نیاز وجود دارد . این قبض با استفاده از دستوراتی بسیار ساده قابل تنظیم می باشد.

توجه:

پیشنهاد می شود جهت ایجاد قبض توزین دلخواه به صورت مرحله به مرحله تنظیمات را انجام دهید و هر چند دفعه یک بار قبضی را جهت مشاهده عملکرد تنظیمات انجام گرفته چاپ نمایید.

۳,۳,۱ . دستورات تنظیمات قبض :

از ۸ دستور برای کنترل پرینتر استفاده می گردد. یک دستور معمولاً شامل ۳ حرف می گردد : ; یک حرف ; استفاده از " ; " بعد از حروف اجباری است. این کاراکتر همچنین برای پایان یک خط و جداسازی آن از دستور استفاده می شود.

- ;A; = تعداد خطوط
- ;B; = تعداد فاصله خالی
- ;G; = استفاده از حروف بزرگ
- ;P; = استفاده از حرف استاندارد
- ;T; = متن
- ;E; = لیبل های سیستم
- ;C; = کاراکترهای کنترلی
- ;?; = پایان قبض

ترکیب دستور معمولاً به شکل زیر است:

- ;A;02; مثال (number of line feeds) معمولاً با ۲ حرف دنبال می شود
- ;B;09; مثال (number of spaces) معمولاً با ۲ حرف دنبال می شود
- The command ;G; معمولاً به تنهایی
- The command ;P; معمولاً به تنهایی
- ;C;1B; مثال (value in hexadecimal) معمولاً با ۲ حرف دنبال می شود
- ;E;RS1; مثال (name of one of the system labels) معمولاً با ۲ حرف دنبال می شود
- ;T; THIS IS THE TEXT; مثال (variable length) معمولاً با متنی که می خواهید چاپ شود دنبال می شود
- ;?; مثال (variable length) معمولاً به تنهایی

۳,۳,۲ . کلید های ویژه ویرایش گر قبض توزین :

- CTR / E = حذف کامل خطی که مکان نما روی آن است
- CTR / D = حذف حرفی که مکان نما روی آن است

CTR / I	= ایجاد یا فضای خالی در محل مکان نما
CTR / A	= حرکت به جلوی مکان نمابه اندازه یک حرف
BACK SPACE	= حرکت به عقب مکان نمابه اندازه یک حرف
↓	= رفتن به خط بعدی

لیبل های سیستم : ۳,۳,۳

لیبل هایی که برای چاپ مقادیر ذخیره شده در حافظ مورد استفاده قرار می گیرند:

- RS1: خط اول نام شرکت (۲۰ حرفی)
- RS2: خط دوم نام شرکت (۳۹ حرفی)
- RS3: خط سوم نام شرکت (۳۹ حرفی)
- FT1: خط اول زیر نویس قبض (۳۹ حرفی)
- DNP: شماره قبض (۴ رقمی)
- DDA: تاریخ (تاریخ جاری ، ۸ حرفی)
- DHE: ساعت (ساعت جاری ، ۵ حرفی)
- DP2: وزن پاره سنگ (۵ رقمی + واحد وزن و ممیز اعشاری)
- DP3: وزن خالص (۵ رقمی + واحد وزن و ممیز اعشاری)
- DS1 : ۱ کد مرجع (For "MAGIC 20" only)
- DS2 : ۱ کد مرجع (For "MAGIC 20" only)
- ED1 : ۱ نام مرجع (For "MAGIC 20" only)
- ED2 : ۲ نام مرجع (For "MAGIC 20" only)
- EP1 : نام وزن کل
- EP2 : نام وزن پاره سنگ
- EP3 : نام وزن خالص

۴. کاربرد صنعتی = 0 : FYP I O

۴.۱. توصیف ورودی ها و خروجی ها:

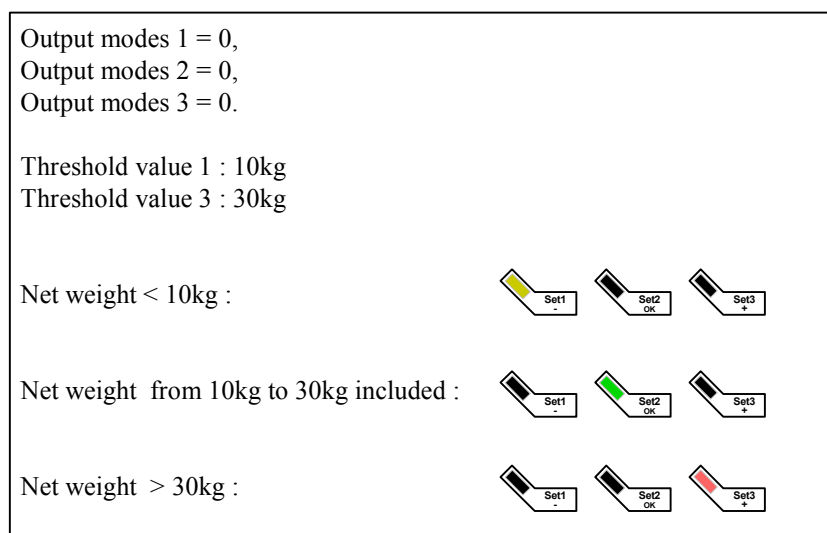
- | | |
|-------------------------|---------------------------------|
| I1: چاپ | O1: آستانه اول |
| I2: Reset. | O2: آستانه دوم |
| I3: حذف پاره سنگ | O3: آستانه سوم |
| I4: پاره سنگ | O4: دستور تایید بک ورودی |

۴.۲. مودهای عملکردی:

دو نوع مود برای آستانه ها وجود دارد:

اگر مود عملکردی خروجی های 1 الی 3 بر روی "0" تنظیم شده باشد ، اندیکاتور در مود مقایسه ای قرار می گیرد :
اگر مقدار "وزن خالص" بزرگتر و یا کوچکتر از مقادیر آستانه ها شود ، خروجی ها فعال و یا غیر فعال می گردند.

مثال:



اگر یکی از مود عملکردی خروجی های 1 الی 3 بر روی "0" تنظیم نشده باشد ، اندیکاتور در مود آستانه ها قرار می گیرد :

خروجی رله ها در هنگامی که "وزن خالص" (یا "وزن کل" با توجه به تنظیمات انجام گرفته) بزرگتر از مقدار آستانه می گردد فعال می گردند.

Example :

Output modes 1 = 2,
Output modes 2 = 2,
Output modes 3 = 2.

Threshold value 1 : 10kg
Threshold value 2 : 20kg
Threshold value 3 : 30kg

Net weight ≥ 10 kg :

Net weight ≥ 20 kg :

Net weight ≥ 30 kg :

۳، ۴. اصلاح مقادیر آستانه :

برای دسترسی به این تابع می بایست کلید برای اندیکاتور "MAGIC" و کلید را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید

اندیکاتور عبارت مقابل را نمایش می دهد:

سپس می بایست کلید را برای اندیکاتور "MAGIC" و

کلید را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید.

منوهای زیر نمایش داده می شوند:

: XXXXXX مقدار آستانه ۱ را وارد نموده و سپس تایید نمایید:
(۶ رقمی)

(set the value of threshold 1)

: XXXXXX مقدار آستانه ۲ را وارد نموده و سپس تایید نمایید:
(۶ رقمی)

(set the value of threshold 2)

: XXXXXX مقدار آستانه ۳ را وارد نموده و سپس تایید نمایید:
(۶ رقمی)

(set the value of threshold 3)

سپس به کارکرد خود ادامه دهید .


توجه:


اگر اندیکاتور در مود مقایسه ای باشد مقدار آستانه ۲ اصلاح نمی شود.

۵,۳. سیکل پرکنی :**۵,۳,۱. شروع سیکل پرکنی :**

برای شروع سیکل پرکنی دو روش امکان پذیر است : یکی استفاده از پنل دستگاه و دیگری استفاده از ورودی "I1".

۵,۳,۱,۱. شروع سیکل پرکنی با استفاده از پنل دستگاه:

ابتدا می بایست کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC" و

کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید.

منوهای زیر نمایش داده می شوند:

SET U

: XXXXXX مقدار وزن نهایی را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

(dosing set value)

nb c4c

: XXXX تعداد سیکل مورد نظر را وارد نموده و سپس تایید نمایید: (این منو در حالتی فعال می شود که $nb\ c4c = 1$)

(number of cycles)

سیس اندیکاتور پیغام **INP 3** را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (در صورتیکه $fold\ in = 1$ or 3 باشد).

با شروع عملیات پرکنی LED مربوط به آستانه 2 شروع به چشمک زدن سریع می کند که نشان دهنده عملکرد پرکن در وضعیت HS است.

توجه :

در طول عملیات HS ، LED آستانه 2 به سرعت چشمک می زند .
در طول عملیات LS ، LED آستانه 2 به آرامی چشمک می زند .
در پایان عملیات پرکنی : LED آستانه 2 نشان می دهد که وزن صحیح است.
LED آستانه 1 نشان می دهد که عملیات پرکنی به علت کمتر بودن وزن از تیرانس مجاز منفی متوقف شده است.
LED آستانه 3 نشان می دهد که عملیات پرکنی به علت بیشتر بودن وزن از تیرانس مجاز مثبت متوقف شده است.

۵,۳,۱,۲. شروع سیکل پرکنی با استفاده از ورودی "I1" :

ورودی شماره یک "I1" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

سیس اندیکاتور پیغام **INP 3** را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (در صورتیکه $fold\ in = 1$ or 3 باشد).


عملیات پرکنی با توجه به پارامترهای از قبل تعیین شده شروع به کار می کند (بخش 5.2).


۵,۳,۲. توقف و یا کنسل کردن سیکل پرکنی :

برای توقف سیکل پرکنی که بدنبال آن کنسل نمودن و یا ادامه عملیات وجود دارد می توان از دو روش استفاده نمود : یکی استفاده از پنل دستگاه است (فقط برای اندیکاتور MAGIC 20) و دیگری استفاده از ورودی "I2".

۵,۳,۲,۱ . توقف /کنسل کردن عملیات پرکنی با استفاده از ینل دستگاه (فقط برای "MAGIC 20") :

در حین عملیات پرکنی می بایست کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید .

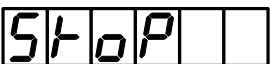
سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام دو انتخاب در پیش رو دارید :

با فشردن کلید  سیکل را ادامه می دهید و یا

با فشردن کلید  سیکل را کنسل نمایید.

۵,۳,۲,۲ . توقف و یا کنسل کردن عملیات پرکنی با استفاده از ورودی "I2" :

در حین عملیات پرکنی ورودی "I2" را فعال سازید (پالس فرمان حدود ۱ثانیه).

سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام دو انتخاب در پیش رو دارید :

به منظور ادامه سیکل می بایست ورودی یک "I1" را فعال سازید (پالس فرمان حدود ۱ثانیه).

به منظور کنسل کردن سیکل می بایست ورودی یک "I2" را فعال سازید (پالس فرمان حدود ۱ثانیه).

توجه :

به منظور ادامه سیکل در اندیکاتور "MAGIC" کلید  و در اندیکاتور "MAGIC 20" کلید  را فشار دهید.

۶. بچینگ ۳ ماده ای = 2 $\overline{FYP10}$

۶.۱. توصیف ورودی ها و خروجی ها :


- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|
| I1: ادامه سیکل - شروع سیکل | O1: کنتاکت بچینگ ماده شماره یک |
| I2: کنسل شدن / توقف سیکل | O2: کنتاکت بچینگ ماده شماره دو |
| I3: اجازه توزین | O3: کنتاکت بچینگ ماده شماره سه |
| I4: اجازه خالی کردن | O4: کنتاکت خالی کردن |


۶.۲. اصلاح پارامترهای بچینگ:

برای دسترسی به این تابع می بایست کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC" و کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید

\overline{code}

اندیکاتور عبارت مقابل را نمایش می دهد:

سپس می بایست کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC" و

کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید.

منوهای زیر نمایش داده می شوند:

$\overline{SET 1}$

(set the value of product 1)

: XXXXXX مقدار وزن مورد نظر برای ماده شماره یک را وارد نمایید:
(۶ رقمی)

$\overline{SET 2}$

(set the value of product 2)

: XXXXXX مقدار وزن مورد نظر برای ماده شماره دو را وارد نمایید:
(۶ رقمی)

$\overline{SET 3}$

(set the value of product 3)

: XXXXXX مقدار وزن مورد نظر برای ماده شماره سه را وارد نمایید:
(۶ رقمی)


به عملکرد خود ادامه دهید.


۶.۳. سیکل بچینگ :

۶.۳.۱. شروع سیکل بچینگ :

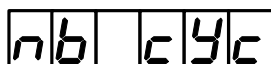
برای شروع سیکل بچینگ دو روش امکان پذیر است : یکی استفاده از پنل دستگاه و دیگری استفاده از ورودی "I1".

۶.۳.۱.۱. شروع سیکل بچینگ با استفاده از ینل دستگاه:

ابتدا می بایست کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC" و

کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشار دهید.

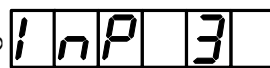
منوهای زیر نمایش داده می شوند:




: XXXX

تعداد سیکل مورد نظر را وارد نموده و سپس تایید نمایید:
(این منو در حالتی فعال می شود که $nb\ c4c = 1$)

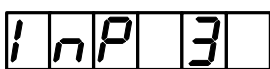
(number of cycles)

سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).


بچینگ ماده یک فعال می گردد (LED آستانه اول چشمک می زند).

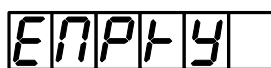
در پایان توزین ماده اول اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

بچینگ ماده دوم فعال می گردد (LED آستانه دوم چشمک می زند).

در پایان توزین ماده دوم اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

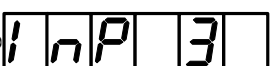
بچینگ ماده سوم فعال می گردد (LED آستانه سوم چشمک می زند).

در پایان توزین ماده سوم اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I4" را فعال سازید .

فرمان خروج محصول فعال می گردد اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد (LED های آستانه اول ، آستانه دوم و آستانه سوم هر سه روشن می شوند).

۶.۳.۱.۲. شروع سیکل بچینگ با استفاده از ورودی "I1":

ورودی شماره یک "I1" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید .


عملیات بچینگ با توجه به پارامترهای از قبل تعیین شده شروع به کار می کند (بخش 6.3.1.1).


۶,۳,۲. توقف و یا کنسل کردن سیکل بچینگ :

برای توقف سیکل بچینگ که بدنبال آن کنسل نمودن و یا ادامه عملیات وجود دارد می توان از دو روش استفاده نمود : یکی استفاده از پنل دستگاه است (فقط برای اندیکاتور MAGIC 20) و دیگری استفاده از ورودی "I2".

۶,۳,۲,۱. توقف و یا کنسل کردن سیکل بچینگ با استفاده از پنل دستگاه (فقط برای اندیکاتور "MAGIC 20") :

در حین عملیات بچینگ می بایست کلید  را برای اندیکاتور "MAGIC 20" فشرد .

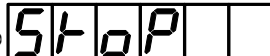
سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام دو انتخاب در پیش رو دارید :

با فشردن کلید  سیکل را ادامه می دهید و یا

با فشردن کلید  سیکل را کنسل نمایید.

۶,۳,۲,۲. توقف و یا کنسل کردن سیکل با استفاده از ورودی "I2" :

در حین عملیات بچینگ ، ورودی "I2" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام دو انتخاب در پیش رو دارید :

به منظور ادامه سیکل می بایست ورودی یک "I1" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

به منظور کنسل کردن سیکل می بایست ورودی یک "I2" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

۷. پیمانه تک محصولی با RS FRAM = 3 : FYP I O

نکته مهم:



کاربرد پیمانه تک محصولی با RS FRAM امکان گزارش گیری و بررسی میزان موجودی را فراهم می سازد. توجه به این نکته ضروری است که این قسمت فقط برای اندیکاتور "MAGIC 20" که دارای برد آپشنال "RS FRAM" است، قابل استفاده می باشد.

۷.۱. توصیف ورودی ها و خروجی ها:

- | | |
|-------------------------------------|---|
| I1: ادامه سیکل - شروع سیکل | O1: کنتاکت سرعت بالا (HS) |
| I2: کنسل شدن / توقف سیکل | O2: کنتاکت سرعت پایین (LS) |
| I3: اجازه توزین | O3: (*پایان توزین , اجرای توزین خارج از تیرانس بودن) |
| I4: اجازه پرکردن / خالی کردن | O4: (*اجرای پرکردن , آستانه بالا , آستانه پایین خالی کردن) |

(*): برای کسب اطلاعات بیشتر از نحوه عملکرد خروجی های O3 / O4 و ورودی های I3 / I4 به بخش 3.1.6.2 مراجعه نمایید.

۷.۲. اصلاح پارامترهای پرکنی I + 1:

برای دسترسی به این تابع می بایست کلید  و سپس و کلید  فشرد.

منوهای زیر نمایش داده می شوند:

SET U

(dosing set value)

: XXXXXX مقدار وزن نهایی را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

LS

(low speed dosing set value)

: XXXXXX مقدار وزن سرعت کم را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

FE

(feed error)

: XXXXXX مقدار سرریز را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

tol n

(off tolerance minus)

: XXXXXX مقدار تیرانس مجاز منفی را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

tol p

(off tolerance plus)

: XXXXXX مقدار تیرانس مجاز مثبت را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

به عملکرد خود ادامه دهید.

۷,۳ . سیکل پرکنی:**۷,۳,۱ . شروع سیکل پرکنی:**

برای شروع سیکل پرکنی دو روش امکان پذیر است: یکی استفاده از پندل دستگاه و دیگری استفاده از ورودی "II".

۷,۳,۱,۱ . شروع سیکل پرکنی با استفاده از پندل دستگاه:

ابتدا کلید مقابل را فشار دهید:

منوهای زیر نمایش داده می شوند:

5	E	F	U
---	---	---	---

(dosing set value)

: XXXXXX مقدار وزن نهایی را وارد کرده و سپس تایید نمایید: (۶ رقمی)

n	b	c	y	c
---	---	---	---	---

(number of cycles)

: XXXX تعداد سیکل مورد نظر را وارد نموده و سپس تایید نمایید: (این منو در حالتی فعال می شود که $nb\ c\ y\ c = 1$)

سیس اندیکاتور پیغام

!	n	P	3
---	---	---	---

 را نمایش می دهد، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (در

صورتیکه

!	hold	!	n
---	------	---	---

 = 1 or 3 باشد).

با شروع عملیات پرکنی LED مربوط به آستانه 2 شروع به چشمک زدن سریع می کند که نشان دهنده عملکرد پرکن در وضعیت HS است.

توجه:

در طول عملیات HS، LED آستانه 2 به سرعت چشمک می زند.

در طول عملیات LS، LED آستانه 2 به آرامی چشمک می زند.

در پایان عملیات پرکنی: LED آستانه 2 نشان می دهد که وزن صحیح است.

LED آستانه 1 نشان می دهد که عملیات پرکنی به علت کمتر بودن وزن از تیرانس مجاز منفی متوقف شده است.

LED آستانه 3 نشان می دهد که عملیات پرکنی به علت بیشتر بودن وزن از تیرانس مجاز مثبت متوقف شده است.

۷,۳,۱,۲ . شروع عملیات پرکنی از طریق ورودی "II":

ورودی شماره یک "II" را فعال سازید (پالس فرمان حدود 1 ثانیه).

سیس اندیکاتور پیغام

!	n	P	3
---	---	---	---

 را نمایش می دهد، در این هنگام می بایست ورودی "I3" را فعال سازید (در

صورتیکه

!	hold	!	n
---	------	---	---


 = 1 or 3 باشد).

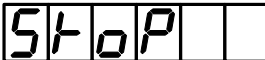
عملیات پرکنی با توجه به پارامترهای از قبل تعیین شده شروع به کار می کند (بخش 7.2).


۷,۳,۲. توقف و یا کنسل کردن عملیات پرکنی :

برای توقف سیکل پرکنی که بدنبال آن کنسل نمودن و یا ادامه عملیات وجود دارد می توان از دو روش استفاده نمود: یکی استفاده از پینل دستگاه است و دیگری استفاده از ورودی "I2".

۷,۳,۲,۱. توقف و یا کنسل کردن سیکل پرکنی با استفاده از پینل دستگاه :

در حین عملیات پرکنی می بایست کلید  را فشرده .

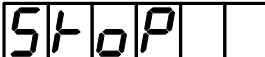
سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام دو انتخاب در پیش رو دارید :

با فشردن کلید  سیکل را ادامه می دهید و یا

با فشردن کلید  سیکل را کنسل نمایید.

۷,۳,۲,۲. توقف و یا کنسل کردن سیکل پرکنی از طریق ورودی "I2" :



در حین عملیات پرکنی ورودی "I2" را فعال سازید (پالس فرمان حدود ۱ ثانیه).

سیس اندیکاتور پیغام  را نمایش می دهد ، در این هنگام دو انتخاب در پیش رو دارید :



به منظور ادامه سیکل می بایست ورودی یک "I1" را فعال سازید (پالس فرمان حدود ۱ ثانیه).

به منظور کنسل کردن سیکل می بایست ورودی یک "I2" را فعال سازید (پالس فرمان حدود ۱ ثانیه).

توجه :

به منظور ادامه سیکل کلید  و برای کنسل کردن سیکل کلید  فشار دهید.

۷,۴. به روز کردن موجودی :**۷,۴,۱. اضافه کردن وزن به مقدار موجودی I + 2 :**



برای دسترسی به این منو کلید  و سپس کلید  را فشار دهید . پیغام زیر نمایش داده می شود:




(stock addition)

: XXXXXX مقدار وزنی که باید اضافه شود را وارد کرده و سپس تایید نمایید (۶ رقمی)

۷,۴,۲. کم کردن وزن از مقدار موجودی I + 3 :



برای دسترسی به این منو کلید  و سپس کلید  را فشار دهید . پیغام زیر نمایش داده می شود:





(stock subtraction)

: XXXXXX مقدار وزنی که باید کم شود را وارد کرده و سپس تایید نمایید (۶ رقمی)

۷,۵ . مجموع / موجودی :**۷,۵,۱ . مشاهده مجموع شماره یک R + 1 :**


برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .
مقدار مجموع نمایش داده می شود (۶ رقمی) .

برای پاک کردن مجموع شماره یک کلید  را فشار دهید .



برای نگه داشتن این تابع کلید  را فشار دهید .


توجه :


- مقدار مجموع می تواند برای داشتن مقدار مجموع روزانه استفاده شود .

- توجه : در صورتیکه کلید  یک مرتبه فشرده شود دیگر نمی توان عملیات حذف مقدار مجموع را کنسل نمود .

۷,۵,۲ . مشاهده مجموع شماره دو R + 2 :


برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .
مقدار مجموع نمایش داده می شود (۶ رقمی) .

برای پاک کردن مجموع شماره یک کلید  را فشار دهید .



برای نگه داشتن این تابع کلید  را فشار دهید .


توجه :


- مقدار مجموع می تواند برای داشتن مقدار مجموع روزانه استفاده شود .

- توجه : در صورتیکه کلید  یک مرتبه فشرده شود دیگر نمی توان عملیات حذف مقدار مجموع را کنسل نمود .

۷,۵,۳ . مشاهده مجموع شماره سه R + 3 :


برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .
مقدار مجموع نمایش داده می شود (۶ رقمی) .

برای پاک کردن مجموع شماره یک کلید  را فشار دهید .

برای نگه داشتن این تابع کلید  را فشار دهید .

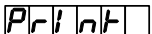
توجه :

- مقدار مجموع می تواند برای داشتن مقدار مجموع روزانه استفاده شود .

- توجه : در صورتیکه کلید  یک مرتبه فشرده شود دیگر نمی توان عملیات حذف مقدار مجموع را کنسل نمود .

۷, ۵, ۴. چاپ مجموع / موجودی بدون پاک کردن R + 5 :

برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .

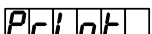
پیغام مقابل نمایش داده می شود :  در پایان چاپ ، از تابع خارج می شوید .

نمونه چاپ شده :

17/02/2004	16.19.40
TOTAL 1 :	200.2kg
TOTAL 2 :	900.0kg
STOCK :	99250.0kg

۷, ۵, ۵. چاپ مجموع / موجودی بدون پاک کردن مجموع شماره یک R + 6 :

برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .

پیغام مقابل نمایش داده می شود :  در پایان چاپ ، از تابع خارج می شوید .

نمونه چاپ دوتایی (یکی بعد از دیگری) :

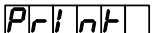
17/02/2004	16.33.53
TOTAL 1 :	200.2kg
TOTAL 2 :	900.0kg
STOCK :	99250.0kg

17/02/2004	16.33.59
TOTAL 1 :	0.0kg
TOTAL 2 :	900.0kg
STOCK :	99250.0kg

توجه : در صورتیکه حذف انجام شود دیگر نمی توان عملیات حذف مقدار مجموع را کنسل نمود.

۷, ۵, ۶. چاپ مجموع / موجودی با پاک کردن مجموع شماره یک و دو R + 7 :

برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .

پیغام مقابل نمایش داده می شود :  در پایان چاپ ، از تابع خارج می شوید .

نمونه چاپ دوتایی (یکی بعد از دیگری) :

17/02/2004	16.35.05
TOTAL 1 :	0.0kg
TOTAL 2 :	900.0kg
STOCK :	99250.0kg

17/02/2004	16.35.08
TOTAL 1 :	0.0kg
TOTAL 2 :	0.0kg
STOCK :	99250.0kg

توجه : در صورتیکه حذف انجام شود دیگر نمی توان عملیات حذف مقدار مجموع را کنسل نمود.

۷,۶. اصلاح پارامترها :

برای دسترسی به این منو ابتدا کلید  و سپس کلید  را فشار دهید .

`code`

پیغام مقابل نمایش داده می شود :

می بایست کلیدهای مقابل را یکی پس از دیگری فشار دهید : ابتدا  بعد  بعد  و در نهایت  .

منوی پارامترها باز می شود و مطابق با بخش ۳ " منوی پارامترها " تنظیمات را انجام دهید .

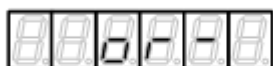
۸. پیغام های خطا



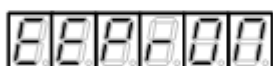
ولتاژ تغذیه کم می باشد:



(Converter capacity exceeded) بیش از محدوده مبدل :



(Converter capacity exceeded) کمتر از محدوده مبدل :



خطای حافظه: EEPROM



خطای ورودی سیستم توزین (اشکال در کابل کشی و یا خرابی لودسل):



بار گذاری بیش از حد (بیش از ۹ برابر زینه دستگاه):



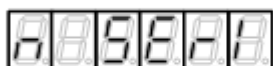
بار گذاری کمتر از حد (کمتر از ۹ برابر زینه دستگاه):



بیش از ظرفیت مجاز :



عدم پاسخ از یک یا چند لودسل دیجیتال.



شماره سریال لودسل دیجیتال غلط است:



مقدار وزن نهایی بر روی صفر قرار گرفته است:



مقدار تنظیم شده برای وزن نهایی از مقدار آستانه بالا بیشتر است:



مقدار وزن نهایی از مقدار سرریز کمتر است:

9. عیب یابی

SUPL

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

از ولتاژ تغذیه که بین 9.6 V الی 25 V می تواند باشد و از جامپر نوع تغذیه اطمینان حاصل نمایید.

or

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

ولتاژ ایجاد شده توسط سنسور وزن مناسب نیست لذا یا باید محدوده ولتاژ ورودی را در تنظیمات تغییر دهید و یا اینکه وزن روی سنسور را کاهش دهید.

or-

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

ولتاژ ایجاد شده توسط سنسور وزن مناسب نیست لذا یا باید محدوده ولتاژ ورودی را در تنظیمات تغییر دهید و یا اینکه وزن روی سنسور را کاهش دهید. اتصالات کابل های (M+/M-) را نیز کنترل نمایید.

EEPron

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

اندیکاتور را خاموش و روشن کرده و مجدداً کالیبره نمایید.

Er REF

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

اتصال لودسل آنالوگ به درستی برقرار نیست. اتصال (R+/R-) را کنترل نمایید.

OVERF

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

اندیکاتور را خاموش و روشن کرده و مجدداً کالیبره نمایید.

SEnS

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

کنترل شود که آیا CAN BUS درست کار می کند (به عنوان مثال: اتصالات کنترل شود، موقعیت جامپر از ST4 به ST7 برای لودسل دیجیتال جابجا شود و یا مقاومت 120 اهم در صورت لزوم استفاده شود).

nSERI

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

تنظیمات مرتبط با لودسل دیجیتال صحیح نیست آن را بازنگری نمایید.

InP 3

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

اندیکاتور منتظر اجازه توزین است (ورودی 13).

InP 4

• اندیکاتور پیغام مقابل را نشان می دهد:

اندیکاتور منتظر اجازه خروج یا پر کردن است (ورودی 14).

اگر هنوز در تنظیم پارامترها و یا عملکرد سیستم ، با مشکلی مواجه هستید با
شرکت صنایع پند تماس حاصل فرمایید.

۹. خلاصه منوی پارامترها:

