

MT20

Dynamic Ważenie Evolution

Instrukcja obsługi



Waga do ładowarki kołowej

- Ważenie dynamiczne
- Duży kolorowy wyświetlacz
- Menu oparte na ikonach
- Zintegrowany czytnik USB
- Czujnik temperatury oleju
- Zaawansowana funkcjonalność
- Możliwość wielokrotnego użycia

Index

Index	strona	02
1. Zasady bezpieczeństwa		04
2. Wstęp		05
2.1 Użytkowanie		06
2.2 Instrukcja użytkowania		06
2.3 Tryb ważenia		06
3. Ustawienia główne		07
3.1 Nawigacja		07
3.2 Ustawienia ekranu dotykowego		08
3.3 Ustawienia daty i czasu		10
3.4 Ustawienia parametrów ważenia		10
3.5 Ustawienia ekranu		11
3.6 Ustawienia drukowania		13
4. Ustawienia ważenia		14
4.1 Ustawienia użytkownika		14
4.2 Załącznik / Ustawienia narzędzi		14
4.3 Tarowanie, zerowanie		15
4.4 Tryby pracy		16
5. Tryb pracy : ZAŁADUNEK		17
5.1 Ustawiania, informacje o załadunku		18
5.2 Załadunek pojazdu z określeniem cely		22
5.3 Załadunek pojazdu		23
6. Tryb pracy: MIESZANKI / RECEPTURY		24
6.1 Tworzenie mieszanek / receptur		25
6.2 Rozpoczęcie produkcji		28
6.3 Zakończenie produkcji		32
7. Zarządzanie OSTATNIA ŁYŻKA		33
7.1 Automatyczne zerowanie z nie całkowicie pustą tyżką		33
7.2 Automatyczne zerowanie z przekroczonym celem		34
7.3 Ręczne zerowanie		35
7.4 Odejmowanie materiału pozostałego w tyżce		36
7.5 Zerowanie pełnego ładunku		37
8. Ważenie statyczne		38
9. Sumowanie ładunków		39

10. Eksport danych ważenia	41
11. Menu DIAGNOSTYCZNE	45
11.1 T1 - Konfiguracja	45
11.2 T2 - System	45
11.3 T3 - Wazenie	46
11.4 T4 - Defekty	46
11.5 T5 - Historia defektów	46
11.6 T6 - Ostatnie tarowanie, wykonane zerowanie	46
11.7 T7 - Historia użytkowania systemu	47
11.8 T8 - Wydruk ostatniego paragonu	47
11.9 T9 - Grafika ciśnień	47
12. Lista alarmów	49
13. Deklaracja zgodności	51

1 Zasady Bezpieczeństwa

System ważenia MT20 został opracowany dla najlepszych profesjonalnych praktyk i spełnia obowiązujące przepisy. Prawidłowe działanie zależy od przestrzegania instrukcji użytkowania i starannej konserwacji.

Jego celem jest wspomaganie działania maszyny, na której jest zainstalowany, poprzez dostarczanie informacji o obciążeniach. Nie zastępuje operatora, który pozostaje odpowiedzialny za wszystkie ruchy maszyny.

Wszelkie anomalie operacyjne muszą być zgłaszane, a wszystkie proponowane pomiary muszą być przeglądane przez kierownictwo obiektu.

Tylko wykwalifikowany personel, właściwie przeszkolony przez producenta systemu, jest upoważniony do przeprowadzania czynności konserwacyjnych i regulacyjnych.

Należy zapewnić regularną konserwację, a wszelkie wadliwe elementy wymienić na części zatwierdzone przez producenta.

Instrukcje te muszą być zawsze dostępne dla operatora, a kierownik budowy musi się upewnić, że zna je wszystkie.

Należy regularnie sprawdzać, aby upewnić się, że system działa prawidłowo, szczególnie po konserwacji lub naprawie samego urządzenia.

Jakiegolwiek użycie systemu do innych zastosowań, warunków lub konfiguracji niewymienionych w niniejszej instrukcji musi zostać wcześniej zatwierdzone przez producenta.

System nie jest autoryzowany do transakcji handlowych. W żadnym wypadku nie można wystawiać faktur na podstawie informacji dostarczonych przez system ważenia.

2 Wstęp

Pokładowy system ważenia MT20 jest przeznaczony dla ładowarek kołowych. Dynamicznie kalkuluje zawartość masy w łyżce gdy ramie jest podniesione, pozwala to na dokładny pomiar masy ładowanych pojazdów.

Operator w trakcie pracy nie jest obciążony trudnościami funkcji ważenia, gdyż wykonywane jest ono samoczynnie. Procedura użytkowania opisana jest poniżej:

- Fill the łyżkę produktem przeznaczonym do załadunku
- Zamknij łyżkę
- Podnieś ramię
- Opróżnij zawartość łyżki do samochodu ciężarowego.

Podczas tej sekwencji, na ramie krzyżuje się z strefa ważenia (wskazywana na żółto podczas zbliżania się). Podczas opuszczania strefy załadowana masa jest wyświetlana i dodawana do całkowitej masy danego pojazdu.

Wszystkie informacje wyświetlane są na przednim panelu miernika, naprzeciw operatora. Drukarka dostępna jest jako opcja. Urządzenie jest przeznaczone do zasilania 12-24V.

2.1 Użytkowanie

MT20 jest systemem pokładowym przeznaczonym dla ładowarek kołowych. Za pomocą zdefiniowanego przez OUTSET algorytmu, podczas podnoszenia łyżki ładowarka kalkuluje pomiar przez odczyt z czujników zainstalowanych w maszynie (czujnik ciśnienia w cylindrach hydraulicznych, pozycji łyżki oraz temperatury oleju hydraulicznego itd).

2.2 Instrukcja użytkowania

System hydrauliczny i mechaniczny.

Masa ładunku jest kalkulowana za pomocą pomiaru ciśnienia w siłownikach na ramieniu ładowarki.

Pomiar może nie być prawidłowy jeżeli:



- Temperatura oleju hydraulicznego nie jest w temperaturze normalnej pracy urządzenia.
- Przy wymianie łyżki (jeżeli nowa łyżka nie została skalibrowana i skonfigurowana).
- Następujące wydarzenie miało miejsce, mające wpływ na zmiany ciśnienia.:
 - Problemy z wyciekami lub starzeniem się oleju.
 - Problemy z rozdzielaczem, pompą, zaworami. (lub z złymi ich ustawieniami)
 - Problemy z opadającą łyżką.

- Wymiana lub regulacja komponentów hydraulicznych; pompa, zawór zwrotny, cylinder itd..
- Wymiana joysticka (gdy jest elektroniczny).
- Mechaniczne elementy które mogą mieć wpływ na lub blokować strefę ważenia lub podnoszenia łyżki (wybite sworznie itp)

Dla informacji, zmiana 1 bar odpowiada zmianie masy ładunku między 80 a 100 kg.

2.3 Tryb ważenia

Aby być pewnym prawidłowego ważenia i pożądanej dokładności operator musi zwrócić uwagę na następujące zagadnienia.:

	<p>Trzymać łyżkę zamkniętą podczas ważenia.</p>
	<p>Używanie systemu za pomocą włączonego joysticka, w znaczeniu optymalnego jego sterowania. Należy zawsze Hjoystick ciągnąć do końca jego ruchu. (całkowicie otwarty).</p>
	<p>Należy sprawdzać tarę regularnia. Wartość tary może się różnić podczas pracy, w zależności od ilości resztek materiału w łyżce oraz od temperatury oleju hydraulicznego. Diody wagi świecą jeżeli poprzednia tara została wykonana zbyt dawno temu.</p>

Dokładność systemu:

Waga posiada dokładność ważenie w okolicach 1%.

Dokładność jest ściśle powiązana z stanem technicznym ładowarki kołowej (wykonanie hydrauliki, smarowanie łożysk oraz sworzni, filtrowanie itp).

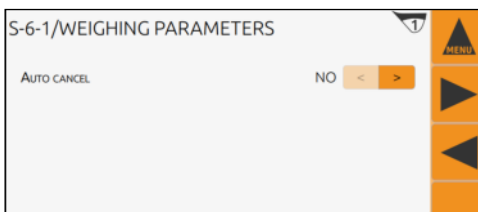
Sprawdzanie dokładności załadunku musi być wykonywane przy uprzednim każdorazowym sprawdzaniu tary pojazdu który będzie do tego służył. Przyjęta tara pojazdu jest zwykle zupełnie inna niż tara rzeczywista.

3 Ustawienia główne



3.1 Nawigacja

MT20 wyposażony jest w ekran dotykowy rezystancyjny. Oznacza to, że można nawigować wagę za pomocą ekranu dotykowego za pomocą palca lub rysika. Odpowiednie funkcje dostępne są również za pomocą klawiatury bez potrzeby używania ekranu dotykowego.



Można przechodzić pomiędzy poszczególnymi stronami używając następujących klawiszy.:

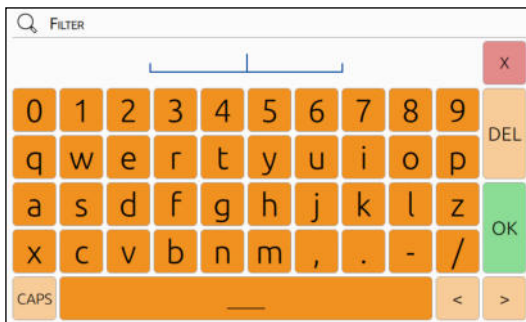
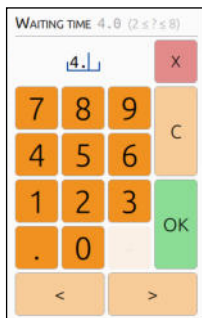
POWRÓT
NASTĘPNA STRONA
POPZEDNIA STRONA

Wprowadzanie wartości w odpowiednich polach

Naciśnij na polu, aby je edytować..



Wprowadź wartość na wyświetlanej klawiaturze.



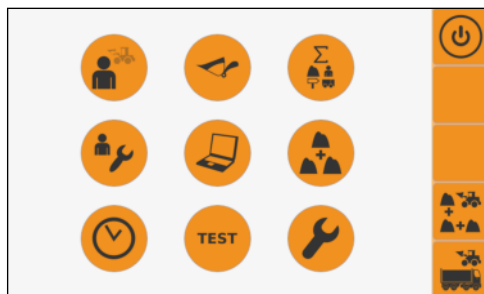
Wprowadzanie parametrów



Wybierz pożądany parametr używając strzałek do przechodzenie pomiędzy nimi. Naciśnij pożądane pole aby je wypełnić i wybierz pożądany parametr w tabeli.

3.2 Ustawienia ekranu dotykowego

Aby dostosować do pracy wyświetlacz modułu MT20, ekran dotykowy należy skalibrować:

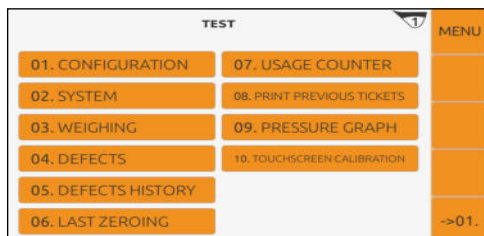


IW MENU naciśnij funkcję:

TEST

Lub na zakładce STAND-BY naciśnij:

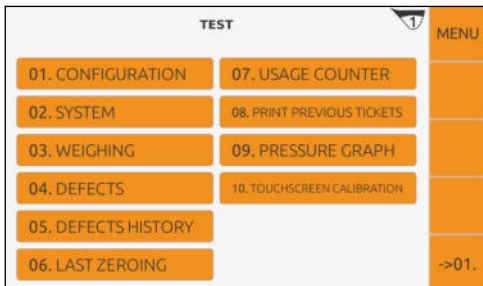
F1 = MENU



Naciśnij klawisze:

F2+F3 (2sec) = TEST





Wprowadź funkcję:

10. Ekran dotykowy CALIBRATION
naciśnij klawisze:

F5 następnie F3 = strona T-10

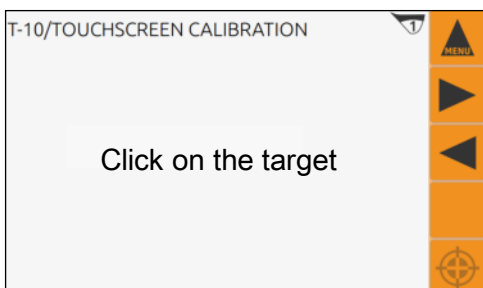
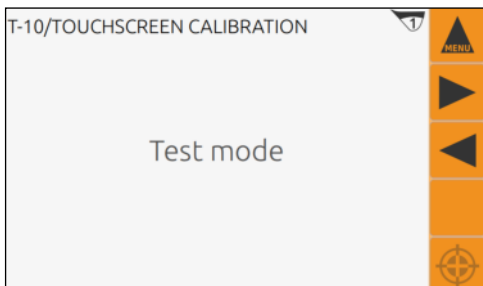


Ikona Cel - Target

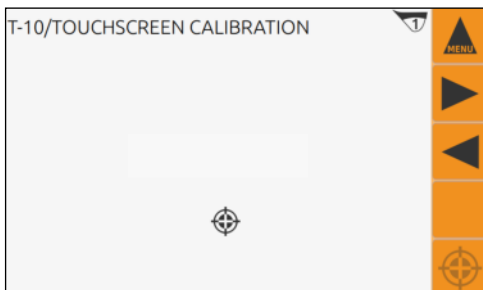


Naciśnij ikonę Cel :

F5 = CALIBRATION START



Naciśnij komórki pokazane w 4 rogach ekranu dotykowego aby dokończyć jego kalibrację.

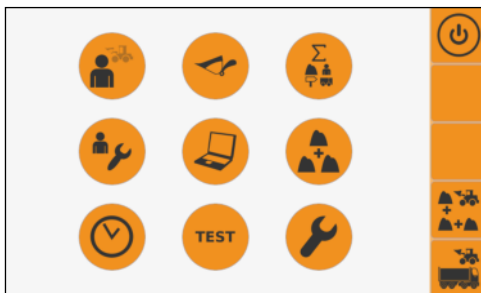


Następnie naciśnij cel na środku ekranu dotykowego.

Ekran pozpocznie ponowne uruchomienie i dostosuje nowe parametry ekranu dotykowego.

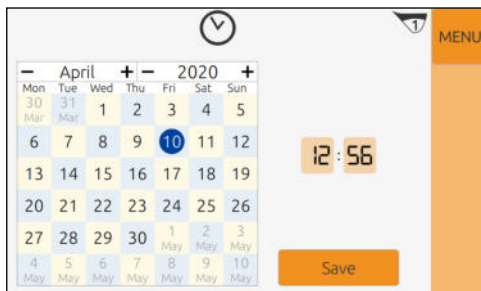
3.3 Ustawienia daty i czasu

W MENU , naciśnij funkcję **CLOCK** - ZEGAR



Wewnątrz funkcji:

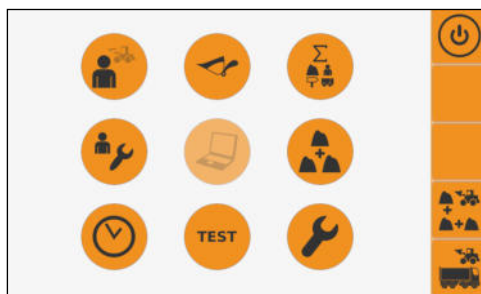
CLOCK



Wybierz datę w kalendarzu i wprowadź aktualną.

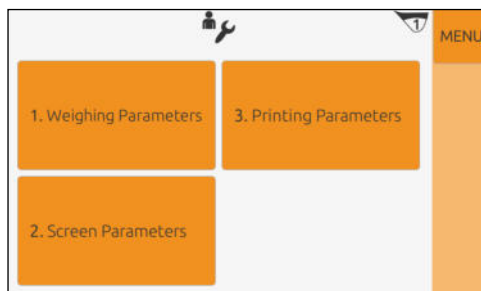
naciśnij klawisz **SAVE** aby potwierdzić wybór.

3.4 Ustawienia parametrów ważenia



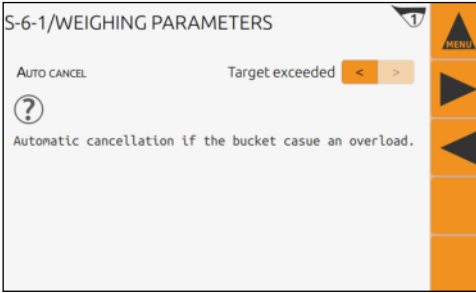
W MENU naciśnij funkcję:

PARAMETERS



Wybierz funkcję:

WEIGHING PARAMETERS



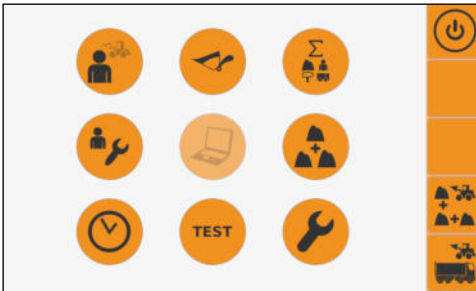
Naciśnij aby uzyskać dostęp do listy parametrów:

DEACTIVATED: Masa podnoszona podczas załadunku może być tylko anulowana ręcznie.

BUCKET NOT EMPTY: Ważenie jest anulowane jeżeli łyżka jest opuszczona bez opróżnienia.

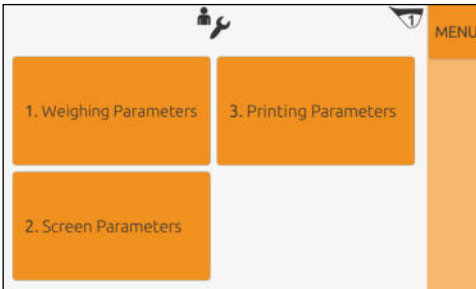
TARGET EXCEEDED: Ważenie jest anulowane jeżeli ostatnia łyżka przekroczyła zakładany cel.

3.5 Ustawienia ekranu



W MENU strona wybierz funkcję:

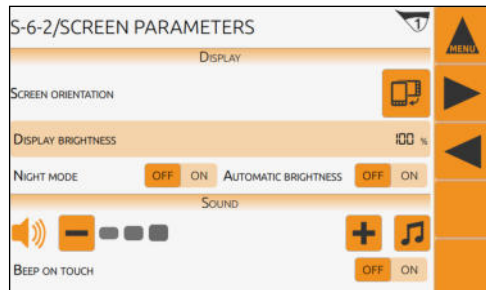
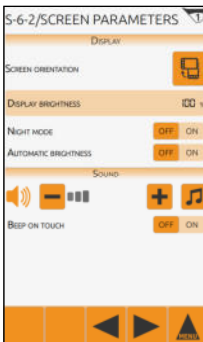
PARAMETERS



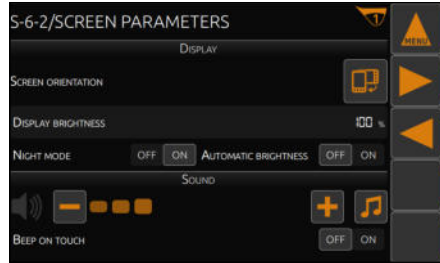
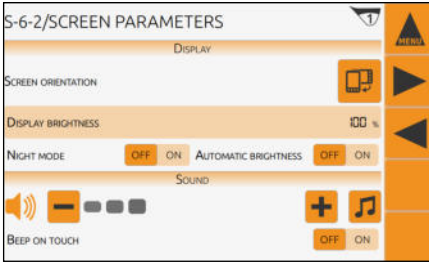
Wybierz funkcję:

SCREEN PARAMETERS

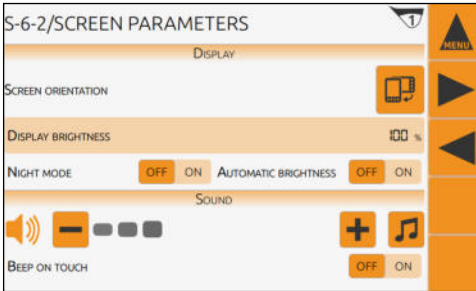
Orientacja ekranu



Tryb nocny



Regulacja jasności



Jasność ekranu:

Regulacja ręczna jasności ekranu.

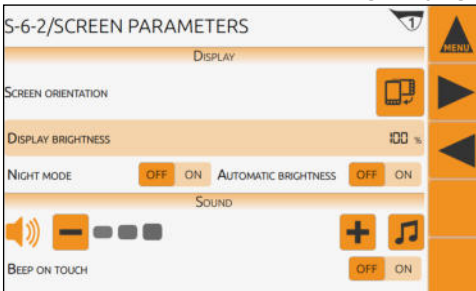
- 0%: ciemniej
- 100%: jaśniej

or

Automatyczna jasność:

Jeżeli funkcja ta jest aktywna, jasność jest automatycznie regulowana za pomocą czujnika światła wbudowanego w panel urządzenia.

Regulacja głośności



Przesuń na dół aby obniżyć głośność:



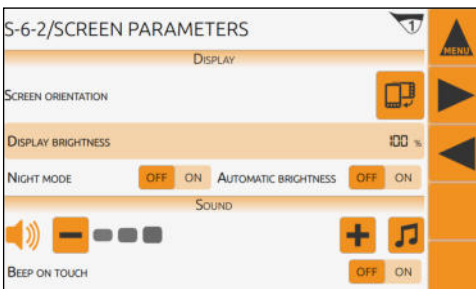
Przesuń w górę aby obniżyć głośność:



Test dźwięku:

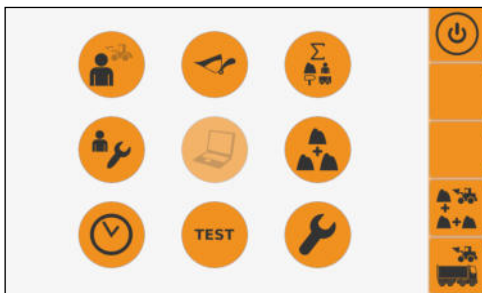


Ustawienia dźwięku podczas naciskania ekranu



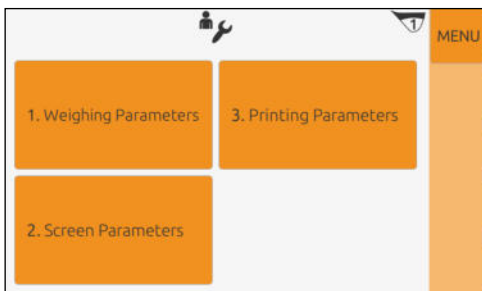
Baciśnij **ON** w funkcji "Touch beep", każde naciśnięcie na ekran będzie wywoływało sygnał dźwiękowy.

3.6 Ustawienia drukowania



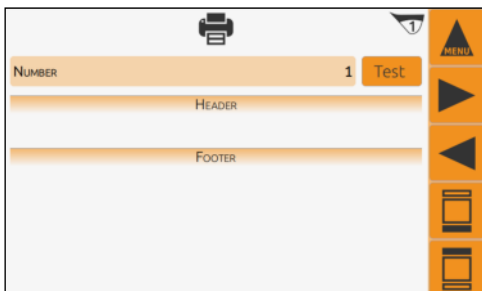
W MENU strona wybierz funkcję:

PARAMETERS



Wybierz funkcję:

PRINTING PARAMETERS



NUMBER: ilość drukowanych paragonów przy załadunku.

HEADING: wprowadzenie nagłówka w paragonach, naciśnij:



FOOTER: wprowadzenie stopki w paragonach, naciśnij:



TEST: test połączenia pomiędzy MT20 a drukarką.

31/01/2020	10:30
N°: 0076	
OUTSET	
Customer: BRUCE WAYNE	
Material: SAND	
Target	: 30.00t
Total	: 29,80t
N° buckets: 4	
Advanced OnBoard Technology	
www.outset.it	

Przykład wydruku

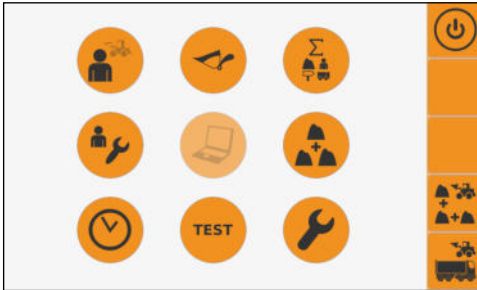
Nagłówek
4 linie 30 samochodów.

Footer
4 linie 30 samochodów.

4 Ustawienia ważenia

4.1 Ustawienia użytkownika

Operator nie może być wybrany podczas ważenia.



W MENU wybierz funkcję:

USER



Naciśnij aby wybrać dostępnych użytkowników.



Aby przewinąć listę w dół lub w górę, jeżeli jest za duża na ekran:



Usuwanie użytkownika:

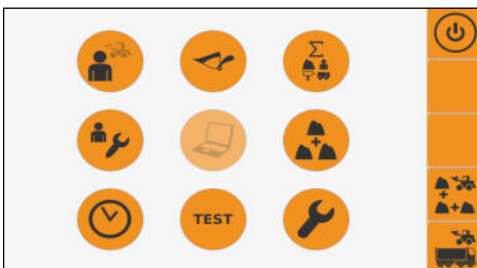


Dodawanie użytkownika:



4.2 Załącznik / Ustawienia narzędzi

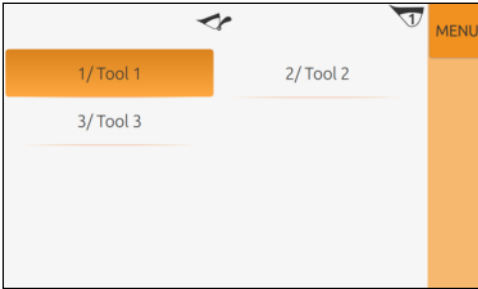
Nie jest możliwy wybór załącznika, urządzenia podczas załadunku. Tara musi zostać ponownie sprawdzona po każdej zmianie urządzenia.



W MENU wybierz funkcję:

ATTACHMENT / TOOLS





Wybierz łyżkę, widły,... które chcesz aktywować.

4.3 Tarowanie, zerowanie

Ustawianie tary na zero jest jednym z ważniejszych kroków które należy wykonywać sukcesywnia, aby zminimalizować powstałe błędy. Należy je wykonywać:

- Po zmianie narzędzia.
- Gdy pozostał materiał w łyżce.
- Gdy zmienia się temperatura oleju hydraulicznego.

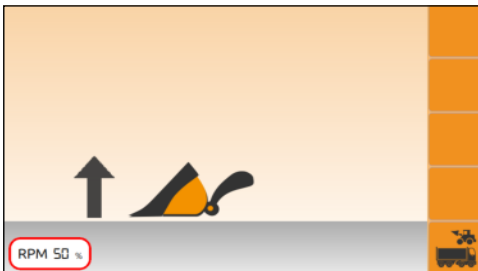


W zakładce Weighing - Ważenie , wybierz funkcję:

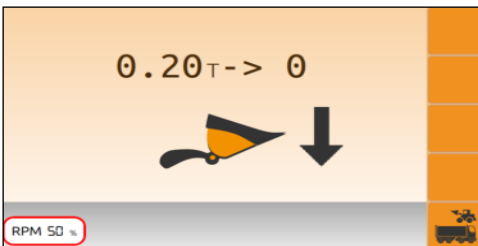
TAROWANIE, ZEROWANIE



Jest bardzo zalecane aby wykonywać zerowanie gdy diodazerowania miga.

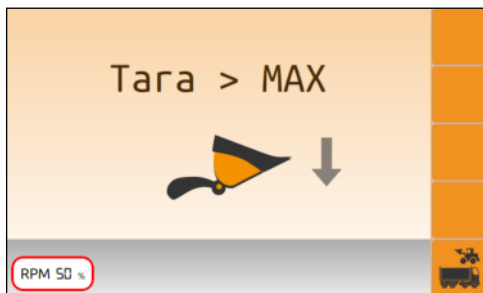


Umieść pustą łyżkę na ziemi w pozycji "zamknięta". Przy połowie prędkości silnika oraz joysticku całkowicie pociągniętemu podnieś łyżkę.



Masa (około 0.02 ton) jest nowym punktem odniesienia zera. Obniż łyżkę.

następnie...



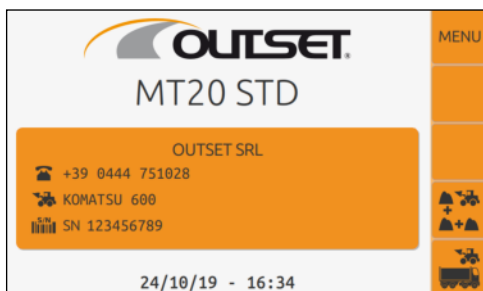
Jeżeli różnica pomiędzy dwoma zerowaniami jest większa niż ± 1 ton, wyświetli się następujący komunikat.:

TARE > MAX

W tym przypadku, łyżka musi zostać obniżona o opróżniona przed rozpoczęciem nowego zerowania.

Jeśli problem dalej występuje, możliwe jest wymuszenie tarowania. Należy skontaktować się z przedstawicielem OUTSET - Torfbud.

4.3 Tryby pracy



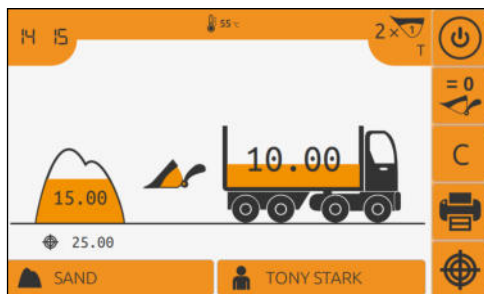
Tryb **MIXTURE** (lub tryb **FORMULA**): wywołuje produkt stworzony z kilku innych produktów wymieszanych w uprzednio opisanych proporcjach (receptura).
Tryb MIXTURE musi zostać aktywowany podczas kalibracji.



Tryb **LOADING** : standardowy dla ładowania pojazdów.



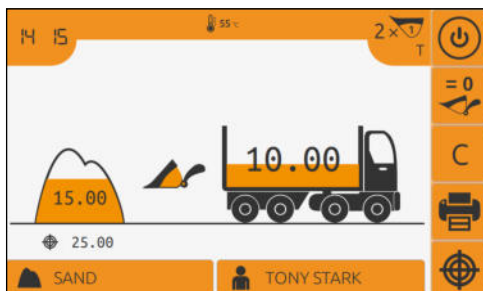
5 Tryb pracy : ZAŁADUNEK



	CZAS
	TEMPERATURA OLEJU HYDRAULICZNEGO
	ILOŚĆ WYKONANYCH PODNIESIĘŃ
	WYBÓR NARZĘDZIA
	JEDNOSTKA POMIAROWA
	TRYB OCZEKIWANIA
	TAROWANIE, ZEROWANIA
	USUWANIA / OSTATNIEJ ŁYŻKI
	WYDRUK OSTATNIEGO WAŻENIA
	USTAWIENIE CELU
	INFORMACJE DLA UŻYTKOWNIKA (może się różnić w zależności od wybranego pola, patrz instrukcja kalibracji)
	USTAWIENIE CELU WAŻENIA
	MATERIAŁ STAŁY DO ZAŁADUNKU NA POJAZD
	OBECNY MATERIAŁ W ŁYŻCE
	MATERIAŁ OBECNIE ZAŁADOWANY DO ŁYŻKI
	ANIMACJA POZYCJI ŁYŻKI

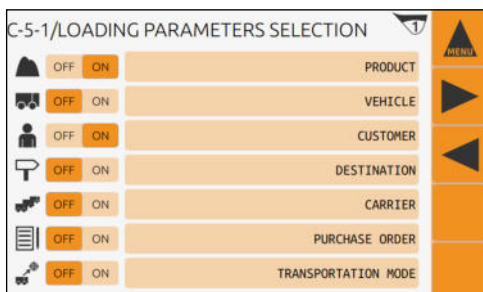
5.1 Ustawienia, informacje o załadunku

Informacja o załadunku, konfiguracja metod wykonywana jest w ten sam sposób niezależnie od wybranych, stworzonych czy modyfikowanych informacji. Przedstawimy jak operator używa informacji o produkcie.



W trybie Ważenia, wybierz funkcję:

LOADING INFORMATION



Na wybranej zakładce naciśnij na pole które chcesz zmodyfikować.

Wybór parametrów może się różnić w zależności od wyboru dokonanej podczas kalibracji.



MATERIAŁ DO ZAŁADOWANIA



POJAZD DO ZAŁADUNKU



ZAMÓWIENIE KLIENTA



PRZEZNACZENIE MATERIAŁU



PRZEWOŹNIK



NUMER ZAMÓWIENIA.: grupuje kilka parametrów za pomocą jednego identyfikatora. (w połączeniu z oprogramowaniem iPCS OUTSET ten parametr umożliwia tworzenie formularzy zamówień)



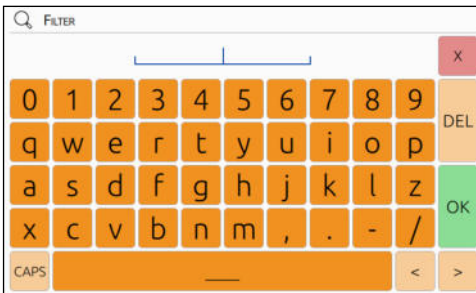
SPOSÓB TRANSPORTU

Wyszukaj informacji

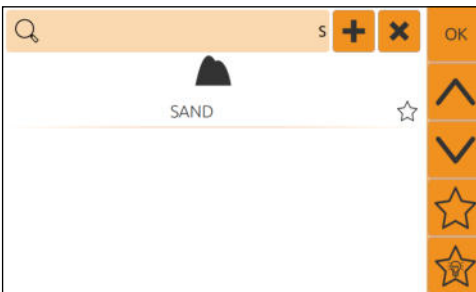


Naciśnij ikonę:

SEARCH



Wprowadź dane , następnie naciśnij **OK**.



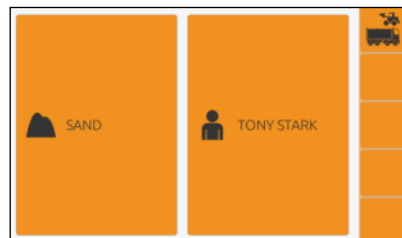
Wyniki wyszukiwania.

Wyszukiwanie może być anulowane po przez naciśnięcie:



Wybierz porządane dane i naciśnij **OK**.

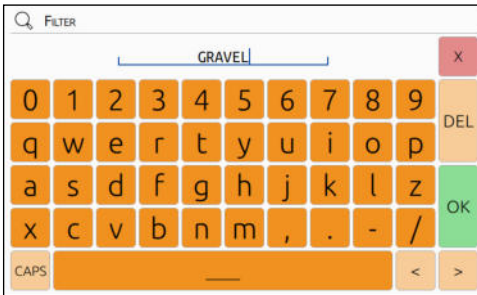
Parametr zostanie nadpisany na wybranej stronie.



Dodaj informację



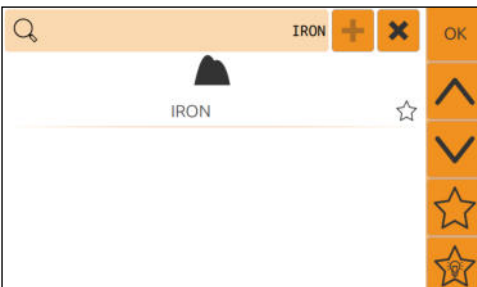
Naciśnij ikonę:
SEARCH



Wprowadź nazwę materiału do załadunku i naciśnij **OK**.



Aby stworzyć nowy produkt, naciśnij:



Nowa pozycja danych jest już dostępna w liście parametrów.

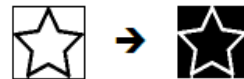
Zarządzaniu ulubionymi



Wybierz daną pozycję i dodaj ją do ulubionych naciskając pustą gwiazdę. Pełna gwiazda oznacza że pozycja jest dodana do listy ulubionych.



Można teraz przejrzeć listę ulubionych pozycji po przez naciśnięcie:



Zarządzanie historią ulubionych pozycji

Za pomocą systemu MT20, wybór pdanych paramtreu może być ograniczony dla klienta lub pojazdu wybranego jako podstawowego zapisu poprzedniego użytego załadunku.

Dlatego, zalecane jest aby rozpocząć wprowadzanie parametrów KLIENTA aby użyć poprzednio zapisanych filtrów.



Jeżeli klient został już wybrany w parametrach załadunku, naciśnij:

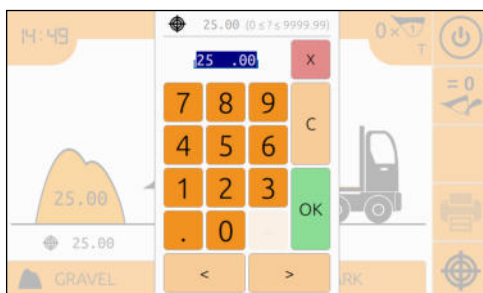


W ten sposób, lista ograniczona jest tylko do produktów które zostały załadowane dla wybranego klienta w przeszłości.

5.2 Załadunek pojazdu z określeniem celu



Na stronie WAŻENIE naciśnij następującą ikonę:



Wprowadź masę dla załadunku i naciśnij **OK**.



Cel zostaje wyświetlony.

5.3 Załadunek pojazdu

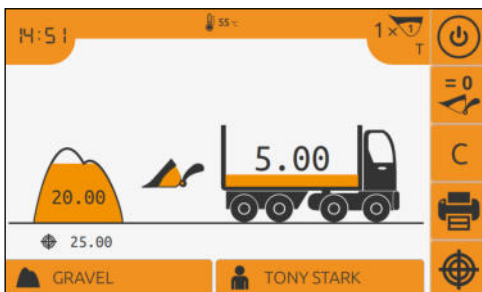
Jeżeli uruchomione jest automatyczne dodawanie, wszystkie ważenia użytkownika będą dodane do celu załadunku.

W innym przypadku, każde ważenie musi zostać ręcznie zatwierdzone.



Operator podnosi ramienie ładowarki kołowej z materiałem w łyżce.

Bazując na wybranym trybie ważenia, załadunek jest automatycznie dodawany do sumy ważeń (tryb **AUTO**) lub ręcznie dodawany w trybie ręcznym (**MANUAL**).



Suma załadunku jest następnie dodawana do sumy całości ważeń.



Załadunek jest zakończony gdy nowy cel zostanie osiągnięty.entered.

lub
jeśli system jest wyposażony w opcjonalną drukarkę, naciśnij ikonę:

PRINTER

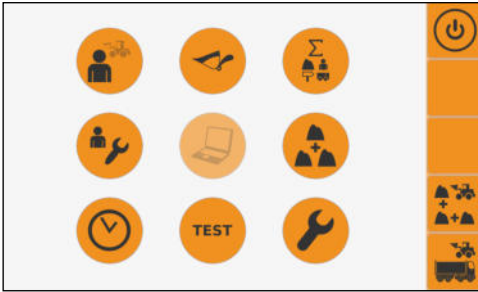


6 Tryb pracy: MIESZANKI / RECEPTURY

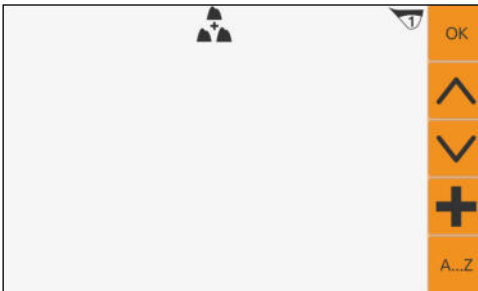


	CZAS
	TEMPERATURA OLEJU HYDRAULICZNEGO
	ILOŚĆ WYKONANYCH PODNIESIEŃ
	WYBÓR NARZĘDZIA
	JEDNOSTKA POMIAROWA
	TRYB OCZEKIWANIA
	TAROWANIE, ZEROWANIA
	USUWANIA / OSTATNIEJ ŁYŻKI
	WYDRUK OSTATNIEGO WAŻENIA
	USTAWIENIE CELU
	AKTYWACJA MIESZANKI / FORMUŁY
	ZAŁADOWANY MATERIAŁ
	USTAWIENIE CELU WAŻENIA
	MATERIAŁ STAŁY DO ZAŁADUNKU NA POJAZD
	OBECNY MATERIAŁ W ŁYŻCE
	MATERIAŁ OBECNIE ZAŁADOWANY W RECEPTURZE
	ANIMACJA POZYCJI ŁYŻKI

6.1 Tworzenie mieszanek / receptur



W MENU wybierz funkcję:
mieszanka / receptura



Dodaj mieszanekę / recepturę i
naciśnij:



Naciśnij **FORMULA NAME** i
wprowadź nazwę mieszanekę /
recepturę.



Przykład: **F01**

Dodawanie produktów do mieszanek / receptur

NAME OF FORMULA F01

No product in formula

Aby dodać produkt, naciśnij ikonę:
ADD MATERIAL



+

×

OK

GRAVEL

IRON

MARBLE

SAND

Przewiń aby znaleźć produkt:



lub
naciśnij ikonę **SEARCH** :



+

×

OK

GRAVEL

IRON

MARBLE

SAND

Wybierz produkt a następnie naciśnij **OK**.

Aby użyć, powtórz użycie dla każdego produktu.

NAME OF FORMULA F01

IRON QUANTITY 3

GRAVEL QUANTITY 4

TOTAL : 7

Wprowadź odpowiednią ilość dla każdego produktu w mieszanka / receptura:

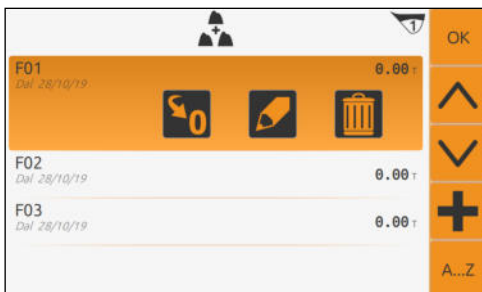
Przykład:
7 ton F01 wymaga:
- 3 tony STALI
- 4 tony ŻWIRU

Modyfikacja mieszanek / receptur



Formula	Date	Quantity
F01	Dal 28/10/19	0.00 t
F02	Dal 28/10/19	0.00 t
F03	Dal 28/10/19	0.00 t

Wybierz mieszankę / recepturę do modyfikacji.



Formula	Date	Quantity
F01	Dal 28/10/19	0.00 t
F02	Dal 28/10/19	0.00 t
F03	Dal 28/10/19	0.00 t

Naciśnij ikonę **MODIFY**:



NAME OF FORMULA	Quantity
IRON	3
GRAVEL	4

TOTAL: 7

Możliwe jest:

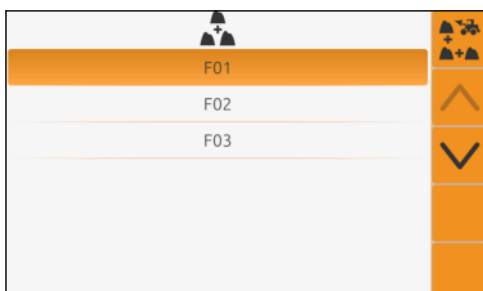
- Zmiana ilości.
- Dodać / Usunąć produkt.

6.2 Rozpoczęcie produkcji

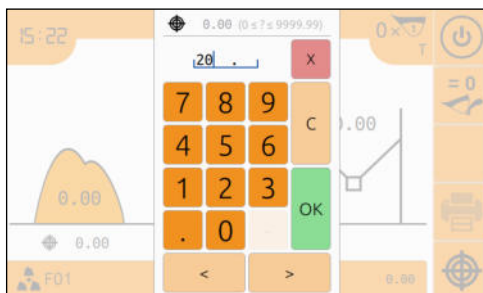
Mieszanka / Receptura po przez Cel



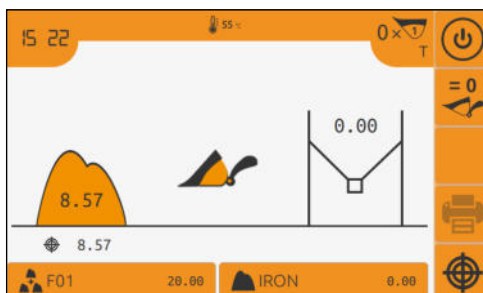
Wybierz funkcję:
mieszanka / receptura



Select mieszanka / receptura and
naciśnij:



Wprowadź wartość celu i naciśnij
OK.



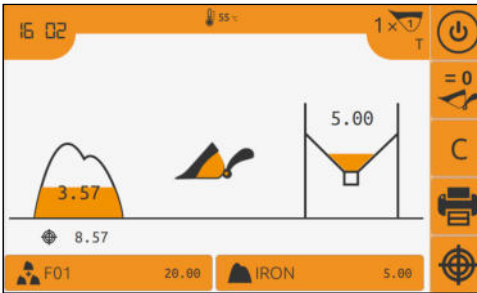
Wybierz funkcję:
MATERIAL



Wybierz materiał który będzie łądowany jako pierwszy:

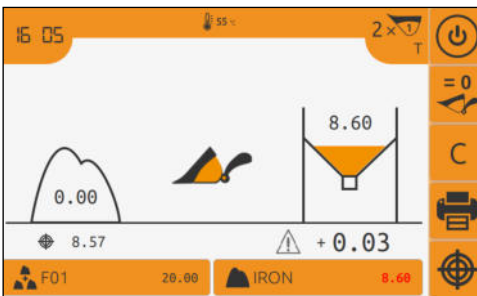


Produkty użyte w przepisie mogą zostać wybrane w dowolnej kolejności.



Załaduj wybrany materiał.

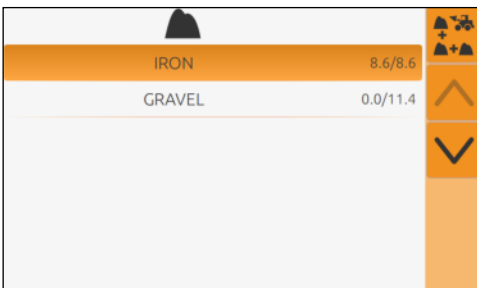
Masa do załadunku kalkulowana jest na podstawie zadeklarowanych proporcji które stworzyliśmy przy programowaniu receptury.



Kieyd pierwszy materiał jest załadowany naciśnij klawisz:

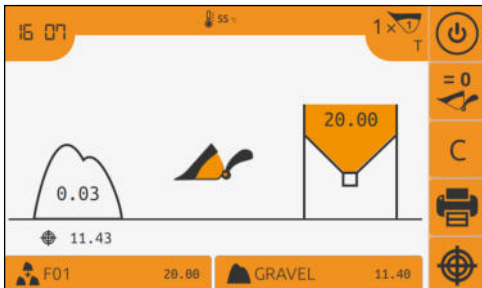


MATERIAL



Wybierz jeden z następnyc materiałw z receptury i naciśnij:



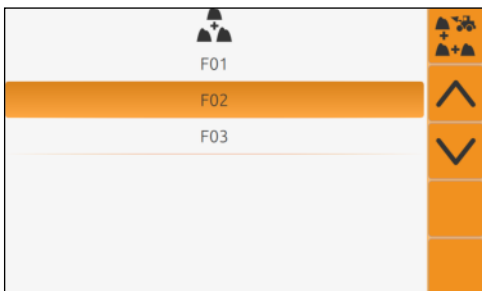


Załadun następný materiał do czasu aż cel zostanie osiągnięty dla danej mieszanki. Gdł zakończymy receptura jest skończona.

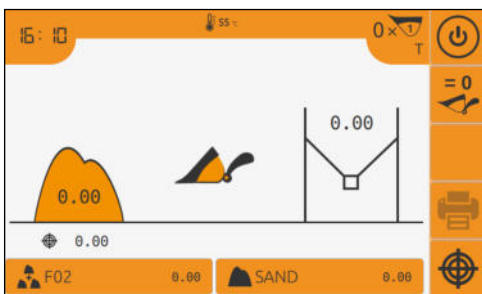
Mieszanka / Receptura bez celu



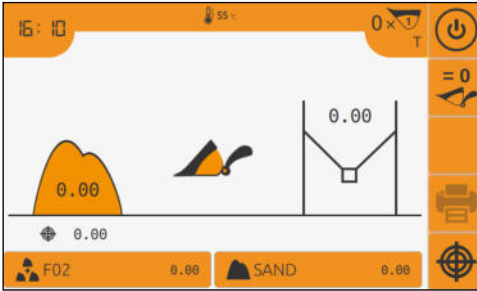
Wybierz funkcję:
MIESZANKA / RECEPTURA



Wybierz mieszanka / receptura i naciśnij:



Wprowadź "0" jako wartość celu.



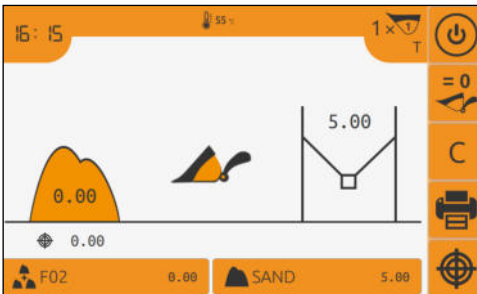
Wybierz funkcję:
MATERIAL



Wybierz materiał który będzie
ładowany jako pierwszy i naciśnij:

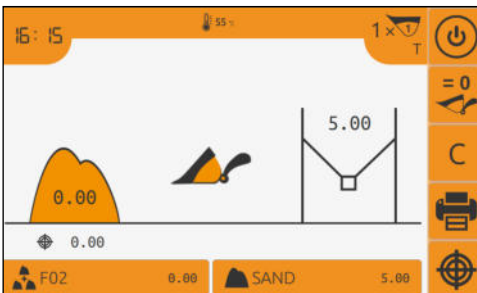


Produkt użyty w przepisie może
być wybrany w dowolnej
kolejności.



Załaduj wybrany materiał.

Masa końcowa mieszanki jest
automatycznie aktualizowana.



Gdy pierwszy materiał jest
załadowany, naciśnij:

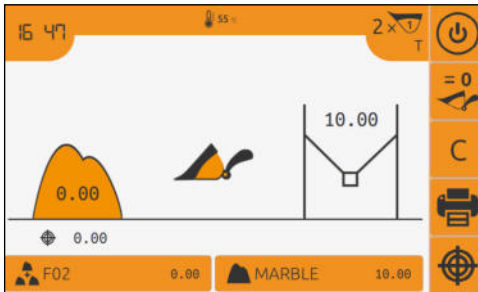
MATERIAL



SAND	0.0/0.0
MARBLE	0.0/----

Masa pozostałych materiałów do załadunku kalkulowana jest na podstawie współczynnika wskazywanego podczas tworzenia przepisu.

Wybierz jeden z pozostałych produktów z mieszanki i naciśnij:



Wykonaj adekwatnie dla każdego produktu.

Może być różnica pomiędzy załadowanym materiałem a nominalną masą zaokrągloną podczas kalibracji.

6.3 Zakończenie produkcji



Produkcja zostaje zakończona gdy nowy cel jest wprowadzony.

lub

jeżeli system jest wyposażony w opcjonalną drukarkę, naciśnij ikonę drukarki.:



PRINT

7 Zarządzanie OSTATNIĄ ŁYŻKĄ

Funkcja opisana w następującym paragrafie działa identycznie zarówno w trybie normalnego załadunku jak i w trybie mieszanek.

7.1 Automatyczne zerowanie łyżki nie całkowicie pustej.

Gdy łyżka nie jest całkowicie pusta aktywowany jest parametr (patrz *Ważenie Parameters strona 11*), Ważenie jest potwierdzone tylko jeśli MT20 jest kompletnie pusta podczas opuszczania łyżki.

Jeżeli łyżka została całkowicie opróżniona ale MT20 nie rozpoznał masy (np. Pozostałości materiały), ważenie może zostać potwierdzone manualnie.



Gdy opuszczamy z ramieniem, jeżeli system MT20 rozważył że łyżka nie jest kompletnie pusta, masa jest eliminowana, nie brana pod uwagę.



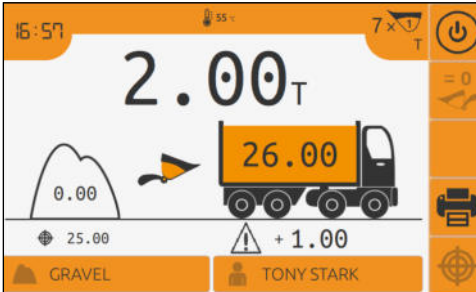
Naciśnij funkcję **R** aby przywrócić / dodać masę obecnie załadowanej łyżki.



Poprzednio anulowana masa jest następnie dodana w całości załadunku.

7.2 Automatyczne zerowanie z przekroczonym celem

Gdy aktywowany jest parametr OVERLOAD(Przeładowania) (patrz parametry ważenia *strona 11*), jeśli ważenie przekracza ustawiony Cel, jest on automatycznie usuwany.



Załadunek przekracza ustawiony cel.



Po przez opuszczenie ramienia, ostatni podniesiony ładunek jest usuwany.

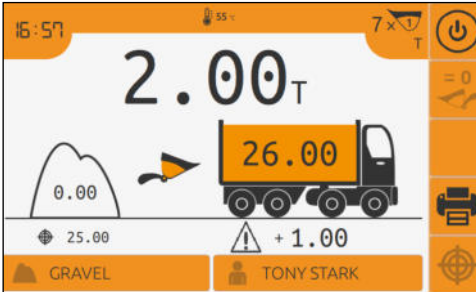


Możliwe jest również wymuszenie przeładowanego cenu po przez naciśnięcie funkcji **R** aby przywrócić ostatni załadunek.

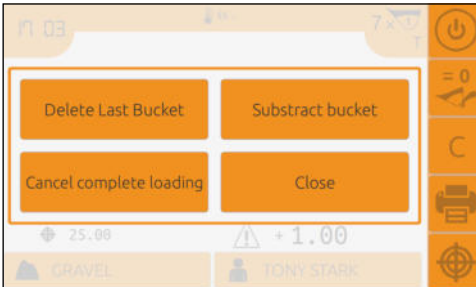


Masa będzie brana pod uwagę nawet jeśli Cel został przekroczony.

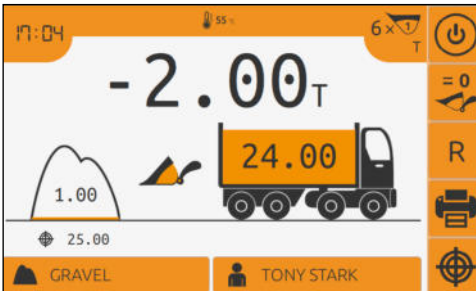
7.3 Ręczne zerowanie



Obniż ramię bez jego opróżniania i naciśnij funkcję **C**.



Naciśnij w funkcji **DELETE LAST BUCKET**.



Usunięta masa może być ponownie dodana po przez naciśnięcie funkcji **R**.

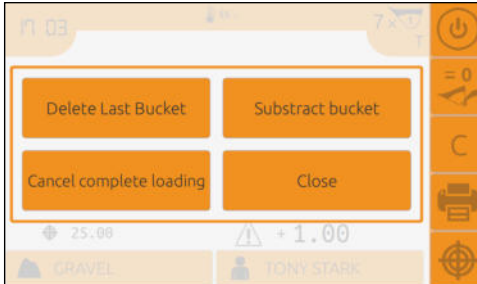
7.4 Odejmnowanie materiału pozostałego w łyżce



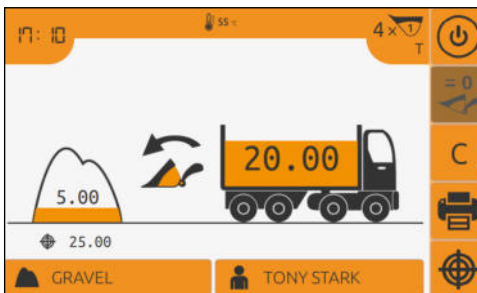
Zrzuć część materiału z łyżki na pojazd i opuść ramię ponownie bez wyrzucanie materiału z łyżki.



Naciśnij funkcję **C**.



Naciśnij na funkcję **SUBSTRACT (odejmowanie)** łyżki.

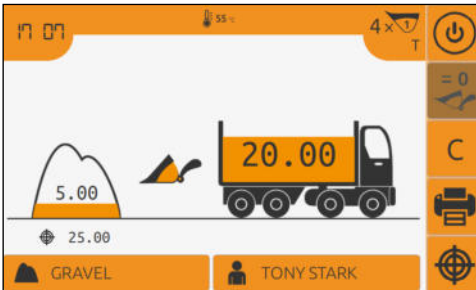


Podnieś łyżkę z pozostałościami wewnątrz.

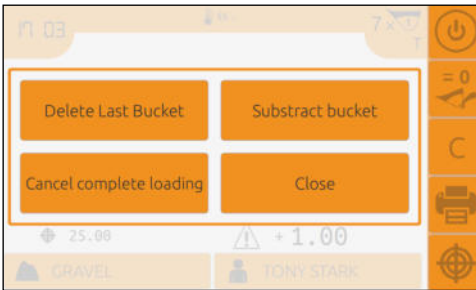


System MT20 odejmuje pozostałości z łyżki i automatycznie odświeża masę sumaryczną załadowanego pojazdu.

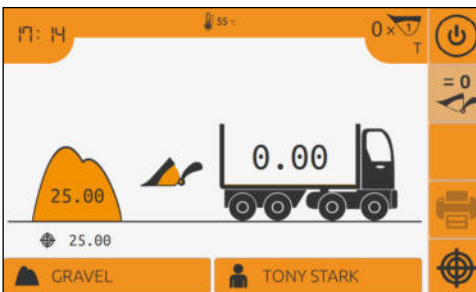
7.5 Zerowanie pełnego ładunku



Wykonaj ważenie i naciśnij klawisz C.



Naciśnij na funkcję **CANCEL COMPLETE LOADING**.



W pełni załadowany ładunek nie może być usunięty.

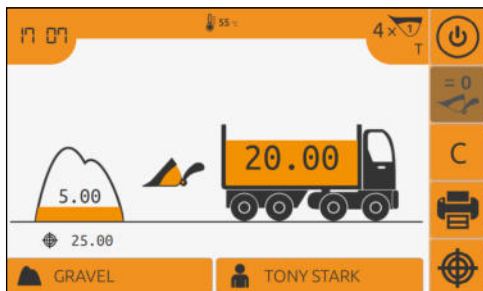
Załadunek jest ponownie uruchomiony.

8 Ważenie statyczne



Podnieć ramię pokrywając je z pierwszym czujnikiem ciśnienia. Żółta dioda LED się zaświeci, następnie należy poczekać aż pomiar zostanie wykonany. Zatwierdzenie ważenia statycznego po przez klawisz **OK**.

Wydruk danych załadunku



**Załadunek jest brany pod uwagę
gdy paragon zostanie
wydrukowany.**

Wydruk jest możliwy jedynie gdy drukarka została włączona podczas montażu wagi i jeśli ładowarka kołowa jest w nią wyposażona. Drukarka jest opcjonalna.

wyberz funkcję:



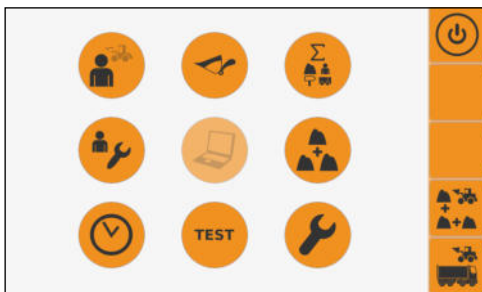
PRINT

9 Sumowanie ładunków

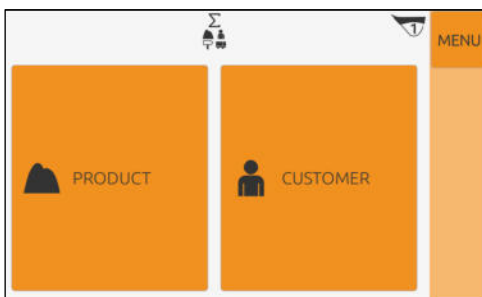
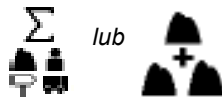
Sumowanie ładunków zbiera szczegółowe masy dla każdego z parametrów.

Niezależnie od wybranego sumowania, działanie dla każdego z nich jest identyczne.

Przedstawiamy jak sumowanie ładunków wygląda dla materiałów.



W MENU , wybierz funkcję:
TOTALIZERS



Naciśnij sumowanie TOTALIZER aby wyświetlić.



Aby wydrukować To print a ticket for the totalizer.



Aby skasować sumę materiału.



Aby zmienić nazwę sumatora.

Nie dostępne jeżeli waga współpracuje z iPCS.



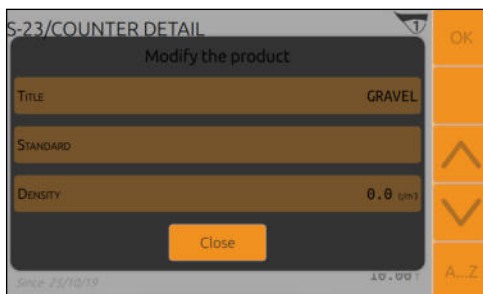
Aby usunąć wybrane sumowanie.

Nie dostępne jeżeli waga współpracuje z iPCS.

Zmiana nazwy sumatora.

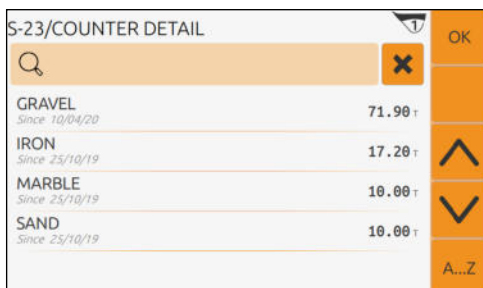


Naciśnij ikonę **MODIFY**:



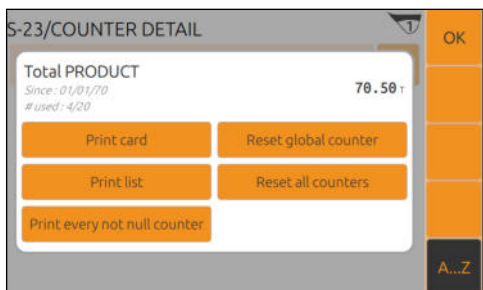
TITLE: nazwa produktu.
STANDARD: aby wydrukować standardowe dane związane z produktem.
DENSITY: aby wydrukować objętość w recepturze.
Dostępne tylko dla licznika materiałów MATERIALS.

Lusta sumatorów



Wybierz funkcję:

LIST
A...Z

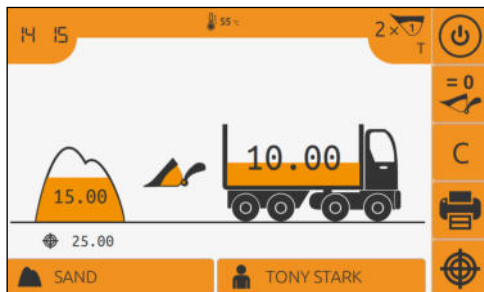


PRINT: wydruk materiału.
PRINT LIST: wydruk listy nazw.
PRINT EVERY TOT. NOT NULL: wydruk listy sum które nie są zerowe.
ZEROING GENERAL COUNTER: zerowanie sum produktu.
ZEROING ALL COUNTERS: zerowanie wszystkich liczników sumujących.

10 Eksport danych ważenia

Export danych do formatu CSV

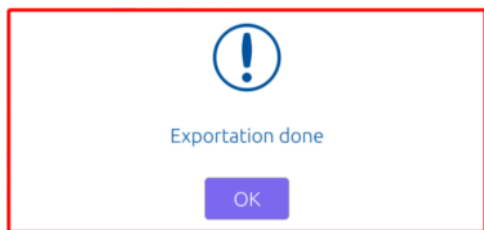
Aby zbierać dane do pliku CSV, musi być wybrana funkcja podczas instalacji wagi. Za pomocą tej funkcji, dane z ważenia mogą być eksportowane do pliku CSV i przeglądane za pomocą np. programu Excel lub innego arkusza kalkulacyjnego.



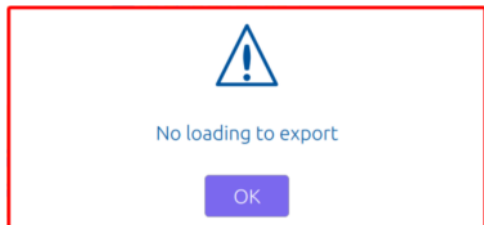
Podłącz czytnik USB do wyświetlacza.



Wykonaj export danych do czytnika USB.



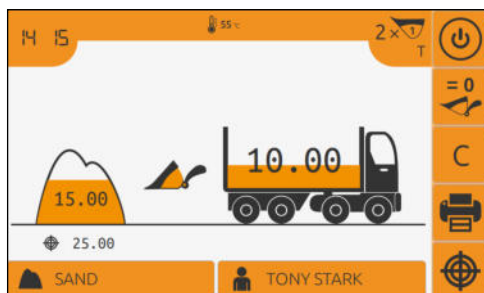
Jeśli eksport został zakończony sukcesem.



Jeżeli żadne ważenie nie zostało wykonane od czasu ostatniego eksportu.

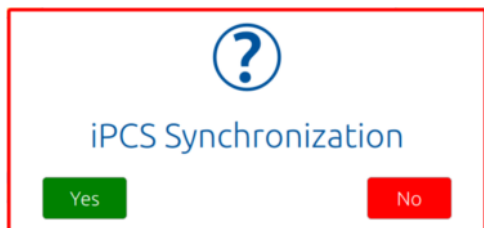
Synchronizacja danych iPCS OUTSET ↔ MT20

Połączenie z komputerem w formacie iPCS OUTSET musi być włączone podczas procesu kalibracji. Ta operacja umożliwia przesłanie danych oprogramowania iPCS OUTSET zapisanych na dysku flash USB, ale umożliwia także przesłanie danych ważenia i innych nowych danych systemu MT20 na dysk flash USB. Więcej informacji znajduje się w instrukcji obsługi iPCS OUTSET.

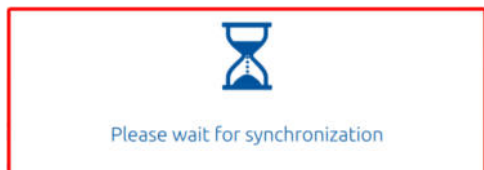


System MT20 musi znajdować się na głównej stronie WAŻENIA.

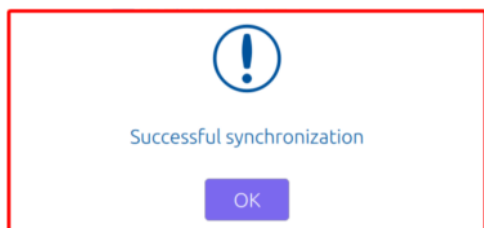
Zakończ bieżące ładowanie i podłącz dysk flash USB do czytnika USB wyświetlacza.



Naciśnij klawisz **YES**, aby rozpocząć przesyłanie danych.



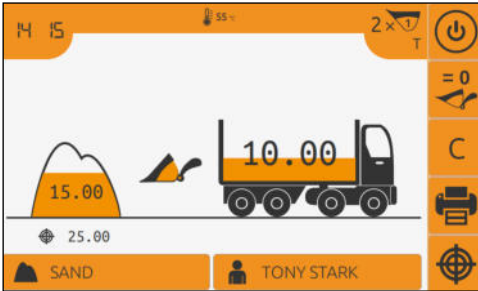
Synchronizacja jest szybka, nie więcej niż kilka sekund.



Naciśnij **OK**, aby potwierdzić zakończenie wymiany danych.

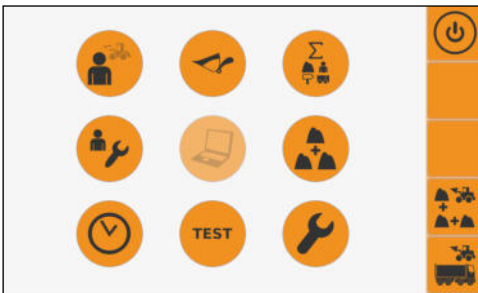
Eksport zarchiwizowanych danych

Wyeksportowane dane ważenia są przechowywane przez sześć miesięcy. Ważone dane, które nie są eksportowane, są przechowywane przez 3 miesiące. Po tym czasie zostaną wyeliminowane. Eksportowanie zarchiwizowanych danych działa w ten sam sposób dla formatów CSV i iPCS OUTSET.

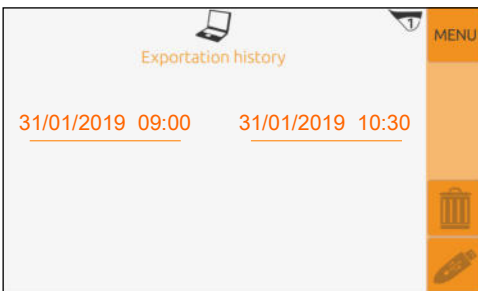


System MT20 musi znajdować się na głównej stronie WAŻENIA.

Zakończ bieżące ładowanie i podłącz dysk flash USB do czytnika USB wyświetlacza.

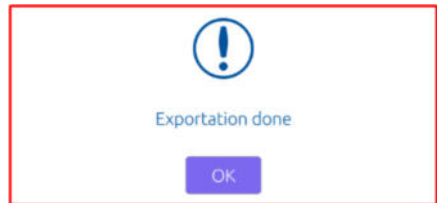


Na stronie MENU naciśnij funkcję:
EKSPORT



Wybierz dane do wyeksportowania i naciśnij ikonę:

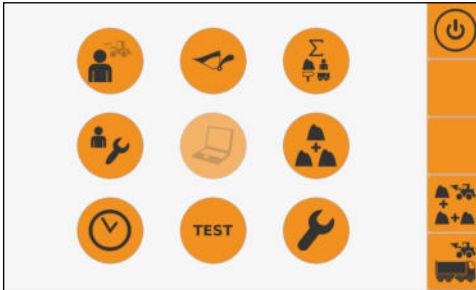
USB



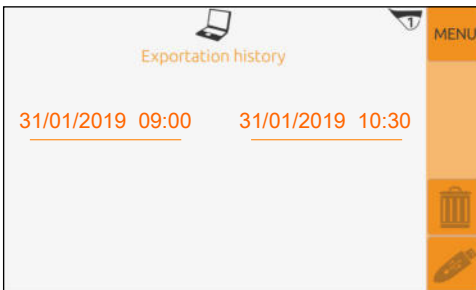
Usuwanie zarchiwizowanych danych



Pamięć RAM przeznaczona na archiwum danych (historyczne) może się nasycić, gdy dane CSV lub iPCS są przesyłane zbyt często (kilka razy dziennie). W takim przypadku konieczne jest usunięcie archiwum eksportu, aby zwolnić miejsce w pamięci.

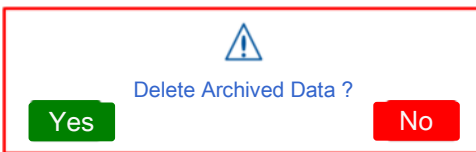


Na stronie MENU naciśnij funkcję:
EKSPORT

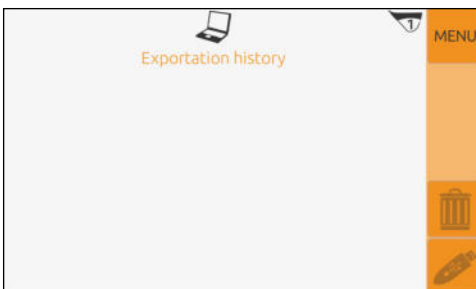


Wybierz dane do usunięcia i naciśnij ikonę:

USUNĄĆ

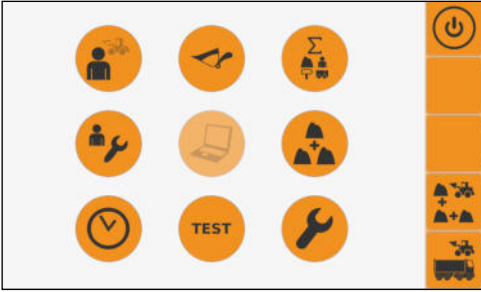


Potwierdź operację resetowania pamięci RAM.



Pamięć RAM została wyczyszczona.

11 TEST and DIAGNOSTIC menu



In the MENU page, press the function:

TEST

11.1 T1 - Configuration

T-1/CONFIGURATION			
CPU			
SOFTWARE	1.0.0 (01/10/15)	BOOT	5.4.0
DISPLAY			
SOFTWARE			1.2.7-o2
KERNEL	0.0	FS	0.0
BOOT	0.0	HW VERSION	0.0
SERVICE			
DATE	01/01/70-01:00	LAST SERVICING	21/10/15-11:00
UID			
UID	0014AB329437	MODE	MT20 ST0

This page allows you to view the different versions of software and equipment installed in the MT20 system.

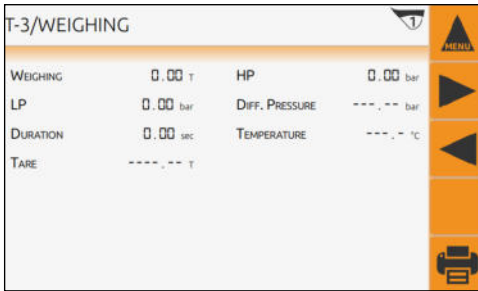
11.2 T2 - System

T-2/SYSTEM			
SENSORS			
HP	200.00 bar	AIN1	3.456 v
LP	100.00 bar	AIN2	0.420 v
T°	55.0 °C	AIN3	4.800 v
PS1	0	PS2	0
DIN1	0		

This page allows you to view in real time the different values on the sensors in the MT20 system.

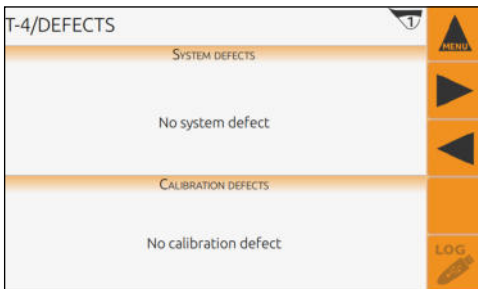
DIN1 is used when the MT20 system is equipped with the timed relay kit:
 - set to 1 = screen on
 - set to 0 = screen off (<10 seconds).

11.3 T3 - Weighing



This page shows the different values of the MT20 system sensors during the current weighing. The values are reset to 0 when the arm is lowered.

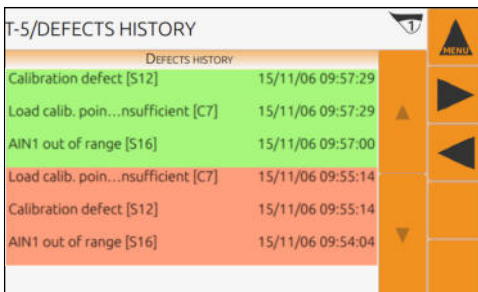
11.4 T4 - Defects



In case of anomalies, the red light on the display lights up and an acoustic signal is emitted.

This page lists the various anomalies currently present.

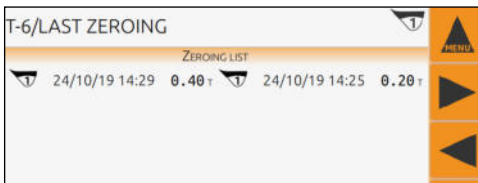
11.5 T5 - Defects history



This page shows the past history of errors that have occurred on the MT20 system.

Red = start of error.
Green = end of error.

11.6 T6 - Last tare zeroing performed






This page lists the last 30 tare zeroes.

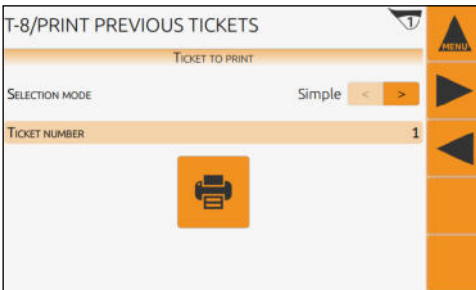
11.7 T7 - System usage history



This page allows you to view the daily activity of the MT20 system.

-  Date
-  Weighing time utilization
-  System power-on time

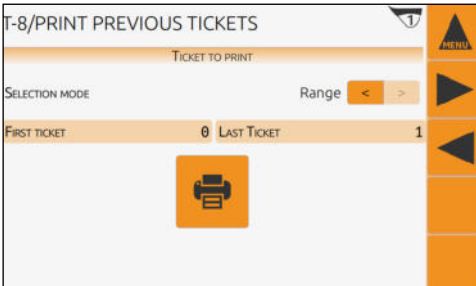
11.8 T8 - Print the last printer tickets



SELECTION MODE: choose SIMPLE only to reprint a ticket.

TICKET NUMBER: choose the number of the ticket to be reprinted and press the icon:

PRINT



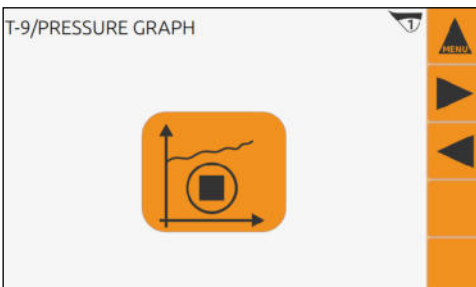
SELECTION MODE: select RANGE to reprint a list of tickets.

FROM TICKET TO TICKET: enter the interval numbers for the tickets to be reprinted and press the icon:

PRINT



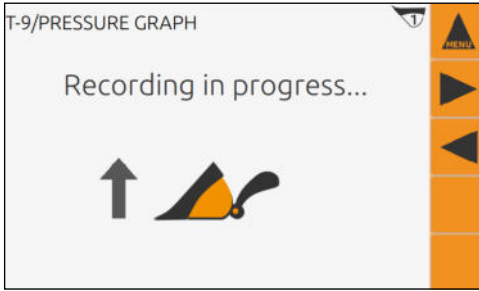
11.9 T9 - Pressure graph



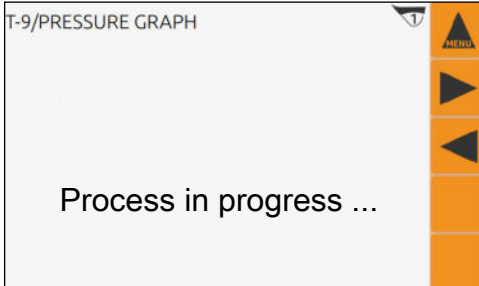
Start the process by pressing the icon:

GRAPHIC





Lift a known load and wait until the MT20 system generates the pressure graph.



Process in progress ...

The pressure graph will appear, allowing you to check the consistency of the weighing.

12 List of alarms

Calibration alarms

No.	ERROR TYPE	MEANING
C1	Invalid rounded weights	Abnormal value for the rounded figure
C2	N.C.	Not used
C3	N.C.	Not used
C4	Sensor 0	
C5	Cancel gain	Cancel gain value out of range
C6	Empty calibration	The attachment / tool has not been calibrated empty
C7	Insufficient number of calibrated loads	The reference loads have not been calibrated
C8	Invalid static waiting time	Time to start static weighing out of range
C9	Wrong temperature calibration	

System alarms

No.	ERROR TYPE	MEANING
S1	AIN1 weak connection	The connection between the acquisition module and the sensors has not been established
S2	AIN2 weak connection	
S3	AIN3 weak connection	
S4	AIN4 weak connection	
S5	Error in reading EEPROM	Contact OUTSET
S6	Error in reading EEPROM	
S7	Error in type of EEPROM	
S8	Inconsistent configuration variable	
S9	Compatibility error	

No.	ERROR TYPE	MEANING
S10	N.C.	Not used
S11	N.C.	Not used
S12	N.C.	Not used
S13	Calibration error	Contact OUTSET
S14	Corrupted calibration	Contact OUTSET
S15	N.C.	Not used
S16	N.C.	Not used
S17	AIN1 value out of range	Sensor failure
S18	AIN2 value out of range	
S19	AIN3 value out of range	
S20	AIN4 value out of range	

13 Declaration of conformity



DECLARATION OF CONFORMITY



Manufacturer : ASCOREL

Address : Z.I. de Montplaisir, 357 rue du Champ de Courses
BP 10044
38783 PONT-EVEQUE Cedex (FRANCE)

Hereby declares that the "MC 403" totalising system for hydraulic lifting equipment with bucket, comprising:

- one display,
- one central unit,
- two pressure sensors,
- two or more proximity switches,
- one temperature sensor,
- one printer (optional).

Subject to installation, maintenance and use being in accordance with that intended, with best practice, with the applicable installation standards and with the instructions of the manufacturer,

- complies declaration of incorporation of the "Machinery Directive" (Directive 2006/42/EC);
- complies with the provisions of the following EMC Directive: 2014/30/UE, and can be incorporated by professionals into equipment governed by other Directives.

Additional declarations:

This product must not be used or installed by an untrained person, except for the replacement of identical equipment.

Technical file made by Vincent THEVENET - ASCOREL

[ASCOREL - Z.I. de Montplaisir - 357 rue du Champ de courses – BP 10044 – 38783 PONT-EVEQUE Cedex - FRANCE].

Pont-Evêque, 2016/06/28

V. THEVENET

