

# ACHTUNG

---



Das Zufuhrkabel muss direkt an die Batterie oder eine geregelte Stromquelle angeschlossen werden.

*Anderenfalls lehnt DG jegliche Verantwortung in Bezug auf Schäden am Mikrocomputer*



Bei Laden der Batterie das Zufuhrkabel vom Mikrocomputer abnehmen.

*Anderenfalls lehnt DG jegliche Verantwortung in Bezug auf Schäden am Mikrocomputer*



Vor Schweißarbeiten am Wagen alle Kabel von der Zentrale abnehmen.

*Anderenfalls lehnt DG jegliche Verantwortung in Bezug auf Schäden am Mikrocomputer*



Zur korrekten Funktion sicherstellen, dass die Batterie immer ein Spannungsniveau von mehr als 10,5 Volt aufweist.

# 1 INHALTSVERZEICHNIS

---

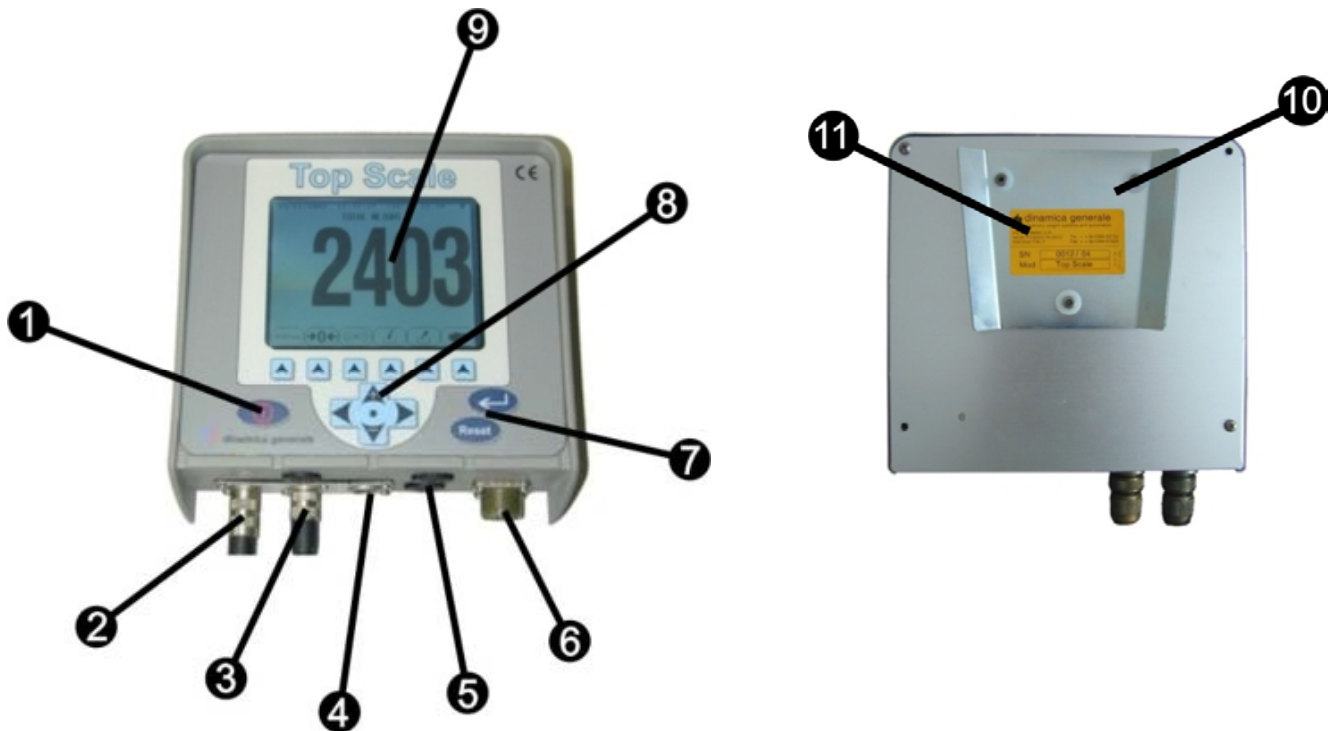
ACHTUNG .....	1
1 INHALTSVERZEICHNIS.....	2
2 TECHNISCHE DATEN .....	3
3 GESTALTUNGEN.....	4
4 ANSCHLUSSSCHEMA.....	5
5 SPEZIFIKATION DER FUNKTIONSTASTEN .....	6
5.1 HAUPTMENÜ .....	6
5.2 AUSFÜHRUNGSMENÜ / PROGRAMMIERUNG DER LADUNGEN / ENTLADUNGEN..	7
5.3 VERWALTUNGSMENÜ DER LADUNGSANSAMMLUNGEN .....	8
5.4 VERWALTUNGSMENÜ DER ENTLADEANSAMMLUNGEN .....	8
5.5 GESTALTUNG + SCHRIFTTASTEN + WERTERHÖHUNG.....	9
6 SYSTEMGESTALTUNG.....	10
6.1 ARBEITSDATEN .....	10
6.2 PARAMETEREINSTELLUNG.....	10
6.3 ANFRAGE AUF KUNDENDIENST .....	12
6.4 HARDWARE KONTROLLE .....	12
6.5 ÄNDERUNG DER ZEICHENFOLGE (Namen der Komponenten, Entladestellen, Drucker)	13
6.6 PASSWORD GESTALTUNG.....	14
7 EICHUNG .....	15
8 ANFÄNGLICHE EINGABEN.....	17
8.1 DISPLAY KONTRAST .....	17
8.2 DISPLAY FARBEN .....	17
8.3 EINGABE VON DATUM UND UHRZEIT .....	17
8.4 EINGABE DES KUNDENKODEX.....	18
9 ANWENDUNG DES GERÄTES .....	19
9.1 MANUELLER WIEGEVORGANG .....	19
9.2 AUSFÜHRUNG DER LADEPROGRAMME (Rezepte) .....	20
9.3 AUSFÜHRUNG DER ENTLADEPROGRAMME .....	24
10 PROGRAMMVERWALTUNG Programmierung / Änderung von Lade- /Entladeprogrammen .....	28
10.1 PROGRAMMIERUNG VON LADEPROGRAMMEN (Rezepten) .....	28
10.2 PROGRAMMIERUNG DER ENTLADEPROGRAMME .....	36
11 VERWALTUNG DER ANSAMMLUNGEN.....	41
11.1 VERWALTUNG DER KOMPONENTENANSAMMLUNGEN.....	41
11.2 VERWALTUNG DER ANSAMMLUNGEN DER ENTLADESTELLEN.....	42
12 ZUBEHÖRE .....	43
12.1 DRUCKER .....	43
12.2 REMOTE DISPLAY .....	43
12.3 DATA TRANSFER MANAGEMENT 2004 .....	43
12.4 DINA-TEL.....	44
12.5 REMOTE KEYBOARD.....	44
12.6 MOTOR DRIVERS.....	44
12.7 GSM VERBINDUNG .....	45
12.8 CAN BUS .....	45
13 FEHLERSUCHE .....	46
13.1 KONTROLLE DER FEHLERHAFTEN ZUBEHÖRE.....	46
13.2 ALARME .....	48
14 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	50
15 GARANTIE.....	51

## 2 TECHNISCHE DATEN

---

<b>Bemessungsbereich</b>	<b>-9999 / +39999 Kg</b>
<b>Auflösung</b>	<b>1-2-5-10 Kg</b>
<b>Genauigkeit</b>	<b>&lt;+/- 0.015 % f.s.</b>
<b>Betriebstemperatur</b>	<b>-30 / +65 °C</b>
<b>Zufuhr</b>	<b>9 – 28 Vdc</b>
<b>Ausmaße</b>	<b>220 x 200 x 100 mm</b>
<b>Gewicht</b>	<b>1.5 Kg</b>
<b>Behälter</b>	<b>Polyamide (PA) 30% Glasfaser</b>
<b>Display</b>	<b>LCD 1/4 VGA 5 Buchstabenhöhe 47 mm</b>
<b>Schutzgrad</b>	<b>IP 66</b>

### 3 GESTALTUNGEN



- 1. Taste ON /OFF
- 2. Verbindung Zufuhrkabel
- 3. Verbindung Sensorenkabel
- 4. Kabelverbindung zum Remote Display oder Dina-Palm Anschluss
- 5. Verbindungen zum GSM und Can Bus Anschluss
- 6. Verbindung zum Drucker oder Data Transfer Anschluss
- 7. Bestätigungs- - Annullierungstasten
- 8. Funktionstasten
- 9. grafisches Display LCD ¼ vga
- 10. Schwalbenschwanzbefestigung
- 11. Identifizierungsplakette

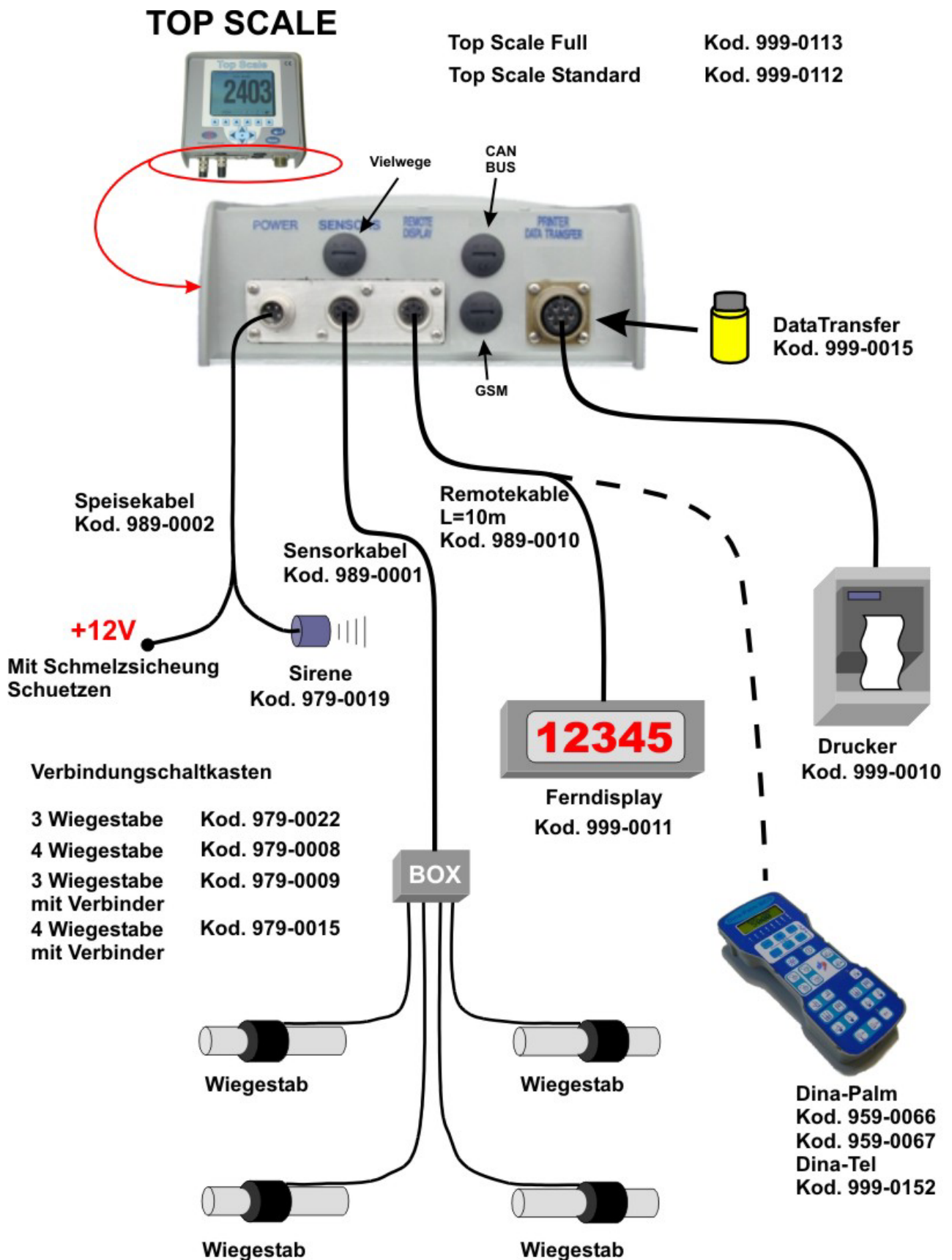
**Basisausführung**                      **cod. 999-0112**

- 1 Kanal Sensorenverbindungen    ③
- Schnittstelle Anschluss des remote Display oder Dina-Palm    ④
- Schnittstelle Drucker - oder Data Transfer Management Anschluss    ⑥

**Modell Full**                              **cod. 999-0113**

- 4 Kanal Sensorenverbindungen    ③
- Schnittstelle Anschluss des remote Display oder Dina-Palm    ④
- Schnittstelle Drucker - oder Data Transfer Management Anschluss    ⑥
- Schnittstelle GSM Abschluss    ⑤
- Schnittstelle zum Anschluss intelligenter Vorrichtungen (Serial High Speed Service Network)    ⑤

# 4 ANSCHLUSSSCHEMA



DEUTSH

# 5 SPEZIFIKATION DER FUNKTIONSTASTEN

---

## 5.1 HAUPTMENÜ

	Teilwiegevorgang (Nettogewicht)
	Zurück zum Gesamtwiegevorgang (Bruttogewicht)
	Eichung des Systems (Nulleinstellung des Systems)
	Einstellung der Alarmstufe (KG)
	Ausführung der Ladungen / Rezepte
	Ausführung der Entladungen / Entladung
	Weiter zu nächster Bildschirmangabe
	Zurück zu vorheriger Bildschirmangabe
	Verwaltung der Ladungsansammlungen
	Verwaltung der Entladungsansammlungen
	Programmierung der Ladungen / Rezepte
	Programmierung der Entladungen
	Datenausdruck
	Änderung der Displayfarben
	Eingabe des Display Kontrastes
	Eingabe von Datum und Uhrzeit
	Eingabe des Kundenkodes

## 5.2 AUSFÜHRUNGSMENÜ / PROGRAMMIERUNG DER LADUNGEN / ENTLADUNGEN

	Ausführung von Ladungen / Rezept		Angabe der proportionalen Aufteilung der zu entladenden Gesamtmenge bei Entladevorgang
	Ausführung von Entladungen / Entladung		Rückkehr zu vorheriger Entladestelle bei Entladevorgang
	Änderung des Gesamtgewichtes pro Tier bei Ladevorgang		Übergang zu folgender Entladestelle bei Entladevorgang
	Änderung der Anzahl von Tieren bei Ladevorgang Eingabe der Anzahl von Tieren bei Lade- / Entladeprogrammierung		Unterbrechung und Speicherung des Entladevorgangs
	Änderung des Gesamtgewichtes bei Lade- / Entladevorgang Eingabe des Gesamtgewichtes bei Lade-/Entladeprogrammierung in %		Programmierung der Lade-/Entladevorgänge
	Werteingabe in % der Änderung des Gesamtgewichtes bei Lade-/Entladevorgang		Löscht aufgerufenes Lade-/Entladeprogramm
	Angabe der proportionalen Aufteilung der zu ladenden Gesamtmenge bei Ladevorgang		Löscht alle Lade-/Entladeprogramme
	Änderung der Mischzeit bei Ladevorgang Eingabe der Mischzeit bei Ladeprogrammierung		Druckt Liste der aktiven Lade-/Entladeprogramme Druckt aufgerufenes Lade-/Entladeprogramm
	Eingabe der Ausdrucke pro Ladung / Entladung bei Lade/Entladevorgang		Speicherung des Lade-/Entladeprogramms
	Rückkehr zu vorheriger Komponente bei Ladevorgang		Eingabe des Ladeprogrammnamens
	Übergang zu nächster Komponente bei Ladevorgang		Aufruf der Komponente
	Aufhebung des Lade-/Entladeprogramms		Eingabe der Verwaltungsart der Komponente/Entladestelle
	Aufruf des programmierten Komponentenwertes / Entladestelle bei Lade-/Entladevorgang		Eingabe des Entladeprogrammnamens
	Unterbrechung und Speicherung der Ladevorgang		Aufruf der Entladestelle
	Eingabe des reell zu entladenden Gewichtes bei Entladevorgang		

### 5.3 VERWALTUNGSMENÜ DER LADUNGSANSAMMLUNGEN



Ansammlungen der einzelnen Komponenten mit Bezug auf Ausführungsanzahl des aufgerufenen Rezeptes



Ansammlungen der einzelnen Komponenten mit Bezug auf Ausführungsanzahl aller Rezepte



Druck der Ansammlungen einzelner Komponenten mit Bezug auf Ausführungsanzahl des aufgerufenen Ladeprogramms



Druck der Ansammlungen einzelner Komponenten mit Bezug auf Ausführungsanzahl aller Ladeprogramme



Löscht die Ansammlungen des aufgerufenen Ladeprogramms



Löscht die Ansammlungen aller Ladeprogramme

### 5.4 VERWALTUNGSMENÜ DER ENTLADEANSAMMLUNGEN



Ansammlungen pro einzelner Entladestelle mit Bezug auf Ausführungsanzahl des aufgerufenen Entladeprogramms



Ansammlungen pro einzelner Entladestelle mit Bezug auf Ausführungsanzahl aller Entladeprogramme



Druck der Ansammlungen pro einzelner Entladestelle mit Bezug auf Ausführungsanzahl des aufgerufenen Entladeprogramms



Druck der Ansammlungen pro einzelner Entladestelle mit Bezug auf Ausführungsanzahl aller Entladeprogramme



Löscht die Ansammlungen des aufgerufenen Entladeprogramms



Löscht die Ansammlungen aller Entladeprogramme



## 5.5 GESTALTUNG + SCHRIFTTASTEN + WERTERHÖHUNG



Speichert die neue Parametergestaltung



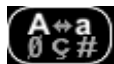
Kehrt zu anfänglicher Parametergestaltung



Ruft die Defaultwerte der Parameter auf



Verschiebt den Cursor auf Zeilenanfang



Ändert das Buchstabenformat



Einführung eines neuen Buchstabens am vorherigen Punkt des Cursors



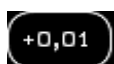
Löscht den Buchstaben am Punkt des Cursors



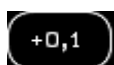
Löscht alle Buchstaben ab dem Punkt des Cursors bis Zeilenende



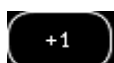
Verschiebt den Cursor auf Zeilenende



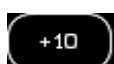
Erhöht den Wert um 0.01 Einheiten



Erhöht den Wert um 0.1 Einheiten



Erhöht den Wert um 1 Einheit



Erhöht den Wert um 10 Einheiten



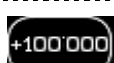
Erhöht den Wert um 100 Einheiten



Erhöht den Wert um 1000 Einheiten



Erhöht den Wert um 10000 Einheiten



Erhöht den Wert um 100000 Einheiten

# 6 SYSTEMGESTALTUNG

Die Systemgestaltung kann vom Benutzer direkt durch drücken der Taste „Enter“ im Moment des Anschaltens und des direkten Zugangs zum Gestaltungsmenü vorgenommen werden

Wie man auf der Abbildung sehen kann, besteht das Menü aus 6 Sektionen von welchen folglich die Funktionen beschrieben werden; zu den einzelnen Sektionen gelangt man durch drücken der entsprechenden Nummer.



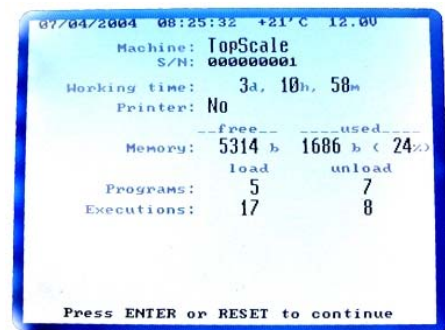
## 6.1 ARBEITSDATEN

In Folge Informationen über die Funktion von Top Scale:

- Name
- Seriennummer
- Effektive Arbeitszeit
- Anschlussstatus zum Drucker
- Infos über freien oder verwendeten Speicher
- Infos über Lade-/Entladeprogramme für Programmierung und Ausführung

Die Daten dieser Sektion können vom Benutzer nicht direkt geändert werden.


Durch die Tasten „Enter“ oder „Reset“ ins Hauptgestaltungsmenü zurückkehren.

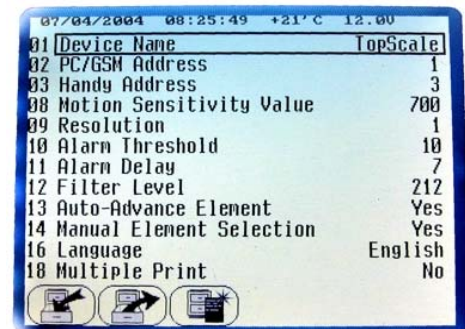



## 6.2 PARAMETEREINSTELLUNG


In dieser Sektion werden alle Parameter eingestellt um mit diesem Wiegesystem bestens arbeiten zu können (alle Daten dieser Sektion sind vom Benutzer programmierbar),

Der Programmierungsvorgang ist folgender:

- Den Parameter durch die Tasten „+“ o “-“ einstellen
- ( mit den Tasten “rechts” oder “links” geht man zur nächsten Seite über)
- “Enter” für den Zugang zur Daten/Wertänderung drücken,
- Die Tasten “+” o “-“ oder die Werterhöhungstasten drücken um die gewünschten Daten/Werte einzustellen/aufzurufen,
- Die Wahl mit der Taste “Enter” bestätigen
- Den Zyklus wiederholen,
- Am Ende der Programmierung zur Speicherung der Daten, die Taste  5 Sekunden lang drücken



Das System bietet außerdem durch drücken der Taste  die Möglichkeit im Falle von Fehlern die Defaultdaten, welche vom Hersteller eingestellt wurden, aufzurufen.

Mit der Taste  wird hingegen die anfängliche Gestaltung oder jedenfalls die letzte Datenspeicherung aufgerufen.

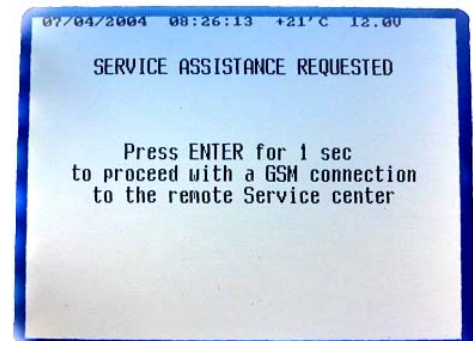
Mit der Taste „Reset“ zum Hauptgestaltungsmenü zurückkehren.

Punkt	Name	Werte (default)	Beschreibung
1	Device Name	(TopScale)	Name des Gerätes
2	PC/GSM Address	(1)	Geräteadresse für Network GSM
3	Handy Address	(3)	Geräteadresse zur Kommunikation Dina-Palm
8	Motion sensitivity value	(700)	Alarm MOTION Bei höheren Gewichtsänderungen als diesem Wert wird das System einen MOTION Alarm auslösen
9	Resolution	1,2,5,10 (1)	Gewichtsanzeige auf dem Video
10	Alarmgrenze %	(10)	Wert der Alarmgrenze in % Wenn der Wert % des Gesamtwertes zum Laden/entladen noch offen steht, wird das System das akustische intermittierende Signal auslösen
11	Alarm delay	(7)	Dauer des Alarms in Sekunden Bei Erreichen der zu ladenden/entladenden Gesamtmenge wird das konstante akustische Signal für diese Zeit bleiben (dies ist auch die Übergangszeit von einer Komponente / Entladestelle auf die nächste für den Falls, dass der automatische Übergang programmiert wurde).
12	Filter level	0..255 (200)	Filter zur Kalkulation der Gewichtsdaten. 0 = kein Filter.
13	Auto-Advance Element	JA/NEIN (SI)	Automatischer Übergang zur nächsten Komponente/Entladestelle. Bei Angabe von NEIN wartet das System auf ein Kommando ("Enter") des Betreibers um den Übergang vorzunehmen.
14	Manual Element Selection	JA/NEIN (SI)	Bei Programmausführung ist es im Falle von Nichtbefähigung nicht möglich: <ul style="list-style-type: none"> <li>das scrolling der Komponenten mit den Tasten "+" o "-" vorzunehmen</li> <li>eine Teilausführung einer Komponente mit Enter zu bestätigen.</li> </ul>
16	Language	Sprachen (Englisch)	Gewünschte Sprache auswählen Italienisch, Englisch, Russisch, Polnisch, Holländisch, Dänisch, Portugiesisch, Französisch, Deutsch, Spanisch,
18	Multiple Print	JA/NEIN (NEIN)	Bei Befähigung kann der mehrfache Druck, wie in Parameter Repeated Print Number angegeben, verwaltet werden.
19	Repeated Print Nmb	(1)	Anzahl wiederholte Drucke. Dieser Wert stellt den Default Wert dar sobald der Parameter der Druckanzahl auf Video gegeben ist und ist in aufscheinenden Sektionen änderbar.
23	Modify name	JA/NEIN (JA)	Bei Befähigung kann der Benutzer Zugang zum Menü der Zeichenfolge haben (Namen der Komponenten, Entladestellen, Drucker) und kann Änderungen vornehmen.
24	Maximum value	15000	Überbelastungswert. Über diesem Wert löst das System einen Überbelastungsalarm aus (overrange)
25	Local Prog. Modify	befähigt/ nicht befähigt (befähigt)	Bei Nichtbefähigung gibt es weder Zugang zum Programmiermenü der Lade-/Entladeprogramme, weder zum Benennungsmenü der Komponenten und Entladestellen.
27	Mixing Timer Status	befähigt/ nicht befähigt (befähigt)	Bei Nichtbefähigung kann die Mischzeit nicht eingestellt werden

28	Mixing Timer Value	(0)	Mischzeit.
32	Unit of Misure	Kg, Lb (Kg)	Messeinheit des Gewichtes.
33	Customer ID	(0)	Kundenkode.
40	Manuelle Alarmgrenze	(0)	Alarmgrenze (Gewicht) in Partialmodus .

### 6.3 ANFRAGE AUF KUNDENDIENST

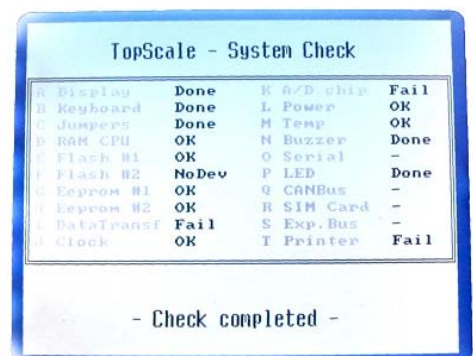
Die Zentrale stellt eine GSM Verbindung mit dem Kundendienst her ( Dina-Service ) und sendet eine Alarm Sms.



### 6.4 HARDWARE KONTROLLE

Diese Sektion führt eine Kontrolle auf den Hardwareteilen des Systems aus:

- Display
- Tastatur (man kann eine Taste drücken und den angenommenen entsprechenden Kode sehen)
- Jumpers HW (verschiedene Symbole für offene oder geschlossene jumpers )
- RAM CPU (wenn zugänglich oder nicht zugänglich)
- Flash #1 (wenn zugänglich oder nicht zugänglich)
- Flash #2 (wenn zugänglich oder nicht zugänglich)
- EEPROM #1 (wenn zugänglich oder nicht zugänglich)
- EEPROM #2 (wenn zugänglich oder nicht zugänglich)
- Data Transfer (wenn Kartusche angeschlossen oder nicht angeschlossen)
- Uhr (Datum/Uhrzeit)
- A/D chip: von den 4 Kanälen des A/D abgelesene Werte
- Power: Spannungswerte Vbat = Zufuhr, Vcc = logische Spannung 5V, V3p3 = logische Spannung 3.3V, Vlcd = Spannung Displaykontrast
- Temp (Temperaturwert)
- Buzzer
- Leuchtanzeigen
- Drucker (wenn angeschlossen oder nicht angeschlossen)



Von einem Schritt zum anderen gelangt man durch die Taste "Enter" und nach erfolgter Überprüfung kehrt man durch die Taste „Reset“ ins Hauptgestaltungs Menü zurück.


## 6.5 ÄNDERUNG DER ZEICHENFOLGE (Namen der Komponenten, Entladestellen, Drucker)

Im Inneren dieser Sektion können die Namen der Komponenten, der Entladestellen und der Druckeranzeige durch denselben Vorgang wie im Hauptgestaltungs Menü geändert werden.

### Programmierung der Namen der Komponenten


- Die zu programmierende Komponente mit den Tasten “+” o “-“ aufrufen ( mit den Tasten “rechts” oder “links” gelangt man auf die nächsten Seite)
- “Enter” für den Programmiermodus drücken
- Zur Programmierung des Namens der Komponente die Tasten “+” o “-“, “rechts” und “links” sowie die Schrifttasten verwenden
- Die Programmierung mit “Enter” bestätigen
- Bei erfolgter Programmierung aller gewünschten Komponenten, mit der Taste “Reset” ins Menü der Zeichenfolgeänderung zurückkehren



Durch drücken der Taste  kann die Liste der vom Hersteller programmierten Defaultnamen aufgerufen werden.


### Programmierung der Namen der Entladestellen

- Die zu programmierende Entladestelle mit den Tasten “+” o “-“ aufrufen (mit den Tasten “rechts” oder “links” gelangt man auf die nächsten Seite)
- “Enter” für den Programmiermodus drücken
- Zum programmieren der Namen der Entladestellen die Tasten “+” o “-“, “rechts” und “links” sowie die Schrifttasten verwenden,
- Die Programmierung mit “Enter” bestätigen
- Bei erfolgter Programmierung aller gewünschten Entladestellen, mit der Taste “Reset” ins Menü der Zeichenfolgeänderung zurückkehren

Durch drücken der Taste  kann die Liste der vom Hersteller programmierten Defaultnamen aufgerufen werden.

### Programmierung des Druckers

- Die zu programmierende Zeile mit den Tasten “+” o “-“ (mit den Tasten “rechts” oder “links” gelangt man auf die nächsten Seite) aufrufen
- “Enter” für den Programmiermodus drücken
- Die Tasten “+” o “-“, “rechts” und “links” sowie die Schrifttasten verwenden um einzuführende Daten zu programmieren
- Die Programmierung mit “Enter” bestätigen
- Bei erfolgter Programmierung aller gewünschten Daten mit der Taste “Reset” ins Programm der Zeichenfolgeänderung zurückkehren

Durch drücken der Taste  kann die Liste der vom Hersteller programmierten Defaultnamen aufgerufen werden.

Im Menü der Zeichenfolgeänderung eine Sekunde lang die Taste “Reset” drücken um ins Menü der Hauptgestaltung zurückzukehren.

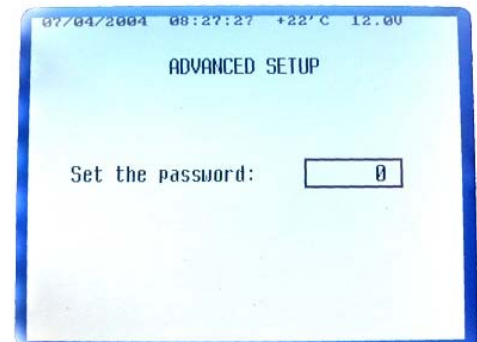
## 6.6 PASSWORD GESTALTUNG

In dieser Sektion hat man Zugang zu den Password geschützten Menüs. Die Informationen welche wir mit einem Password geschützt haben sind jene in Bezug auf die Geräteeichung:

- Password 12 Eichungsvorgang Typ STAD
- Password 23 Eichungsvorgang zu festen Werten
- Password 67 prozentuale Eichungsänderung

Die Zahl des gewünschten Password mit den Tasten “+” o “-“ oder den Tasten der Videoschrift eingeben.

Für weitere Details über die Eichung des Gerätes siehe entsprechende Sektion (Sektion 7).



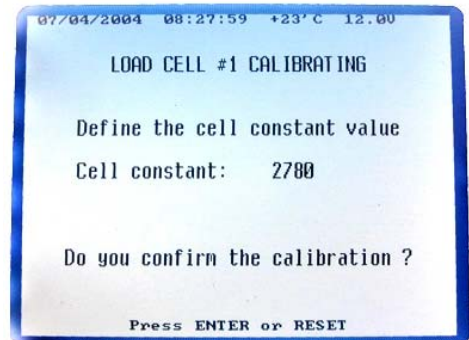
# 7 EICHUNG

Das Eichungsmenü wie in Punkt 6.6 beschrieben öffnen.

## Password 12

In dieser Sektion wird der Eichungswert der Zentrale eingegeben:

- Das System wartet auf die Bestätigung des Betreibers durch drücken der Taste "Enter" mit der Eichung fortzufahren (durch drücken von "Reset" kehrt man ins Hauptgestaltungs Menü),
- Den Eichungswert gemäss der, mit dem System verbundenen Ladezellen eingeben, die Tasten "+" o "-" oder die Werterhöhungstasten verwenden (keine Ikonen auf dem Video angezeigt)
- Durch die Taste "Enter" eingegebenen Wert bestätigen
- Es wird eine Warteanzeige erscheinen und folglich wird der Mikrocomputer die Bestätigung für eben ausgeführte Änderung anfordern; wenn keine Fehler vorliegen mit der Taste "Enter" bestätigen
- Bei Fehlern die Taste "Reset" drücken und den Zyklus von neuem starten



**BEMERKUNG:** im Falle der Gestaltung zu 4 unabhängigen Kanälen muss dieser Vorgang für jeden einzelnen Kanal wiederholt werden.

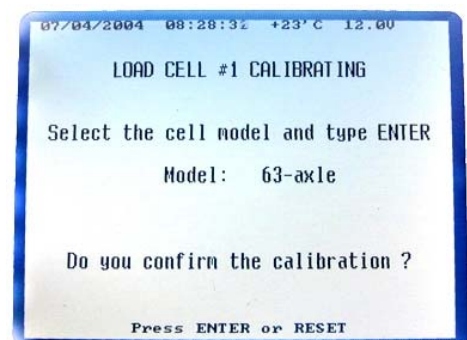
## Password 23

In dieser Sektion wird der Eichungswert der Zentrale aus einer Liste vorgegebener Werte für einige Arten von Ladezellen eingegeben:

- Das System wartet auf die Bestätigung des Betreibers durch drücken der Taste "Enter" mit der Eichung fortzufahren (durch drücken von "Reset" kehrt man ins Hauptgestaltungs Menü)
- Die Art der am System angeschlossenen Ladezelle durch die Tasten "+" o "-" auswählen: verfügbare Modelle:

Cella BAA3-60  
Cella 63-axle (Durchmesser 63 auf der Achse)  
Cella 63 (Durchmesser 63 Standard)  
Cella 54 (Durchmesser 54 Standard)  
Cella 42 (Durchmesser 42 Standard)  
Cella BAA3-80

- Die Taste "Enter" zur Bestätigung der gewählten Zelle drücken
- Es wird ein Wartesignal erscheinen, während dessen das System den, der Zelle zugeordneten Eichungswert aufrufen wird, folglich wird der Mikrocomputer die Bestätigung der eben ausgeführten Änderung anfordern; wenn kein Fehler vorliegt mit der Taste "Enter" bestätigen
- Bei Fehlern die Taste "Reset" drücken und den Zyklus von neuem starten

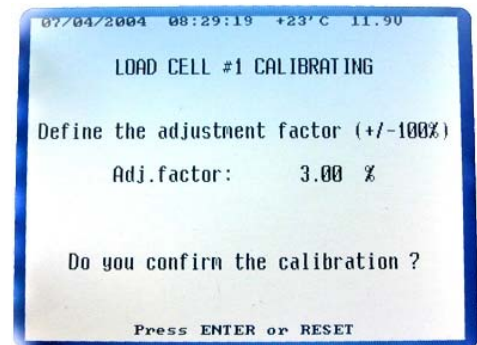


**BEMERKUNG:** im Falle der Gestaltung zu 4 unabhängigen Kanälen muss dieser Vorgang für jeden einzelnen Kanal wiederholt werden.

## Password 67

In dieser Sektion wird ein prozentualer Wert eingegeben um die Eichung der Zentrale zu ändern:

- Das System wartet auf die Bestätigung des Betreibers durch drücken der Taste "Enter" mit der prozentualen Änderung der Eichung fortzufahren (durch drücken von "Reset" kehrt man ins Hauptgestaltungs Menü)
- Den prozentualen Wert welchen man zur aktuellen Eichung zufügen oder davon entfernen möchte eingeben, die Tasten "+" o "-" oder die Werterhöhungstasten verwenden (keine Ikonen auf dem Video angezeigt)
- Die Taste "Enter" zur Bestätigung des gewählten Wertes drücken



- Es wird eine Warteanzeige erscheinen und folglich wird der Mikrocomputer die Bestätigung für eben ausgeführte Änderung anfordern; wenn keine Fehler vorliegen mit der Taste "Enter" bestätigen
- Bei Fehlern die Taste "Reset" drücken und den Zyklus von neuem starten

**BEMERKUNG:** im Falle der Gestaltung zu 4 unabhängigen Kanälen muss dieser Vorgang für jeden einzelnen Kanal wiederholt werden.



# 8 ANFÄNGLICHE EINGABEN


Es ist ratsam die Zentrale zu starten und 10/15 Minuten vor Arbeitsbeginn abzuwarten um mögliche Gewichtseinflüsse durch anfängliche Temperaturschwankungen der elektronischen Zubehöre zu vermeiden.

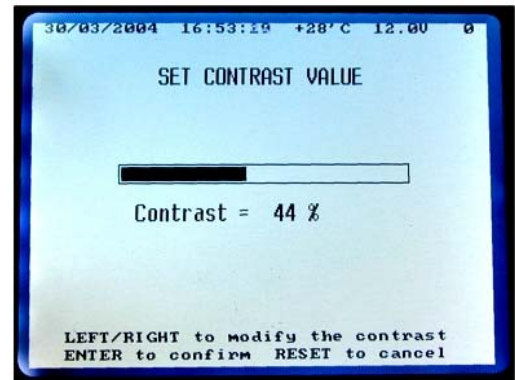
Vor Arbeitsbeginn mit TS sollten folgende Eingaben eingestellt werden.

## 8.1 DISPLAY KONTRAST

Sollte man beim Starten am Display nichts sehen, könnte es sich um ein Einstellungsproblem des Kontrastes handeln. Die Zentrale wieder abschalten und erneut einschalten indem gleichzeitig die Tasten "+" und "-" gedrückt werden. Das System wird einen Defaultwert des Kontrastes einstellen.


Den Kontrasteinstellungsmodus aufrufen um die Wiedergabequalität der Abbildungen auf dem Display zu verbessern:

- Die Taste  in der dritten Hauptbildschirmwiedergabe drücken, es wird sich das Kontrasteinstellungsfenster öffnen
- Gewünschten Wert mit den Tasten "+" oder "-" eingeben
- Die Eingabe mit der Taste „Enter“ bestätigen
- Zum Verlassen des Programms ohne Speicherung der Eingabe die Taste "Reset" drücken




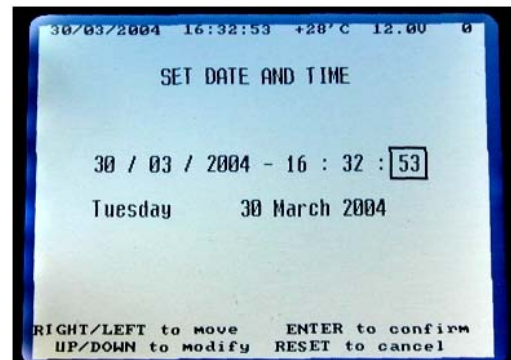
## 8.2 DISPLAY FARBEN

Es können die Farben weiß auf schwarz oder schwarz auf weiß eingestellt werden um ein besseres Lesen der Werte in Funktion des Anbringungspunktes der Zentrale zu ermöglichen.


Die Taste  in der dritten Hauptbildschirmwiedergabe drücken um die Farben des Displays zu ändern; Ein wiederholtes drücken kehrt zu anfänglichen Displayfarben zurück.

## 8.3 EINGABE VON DATUM UND UHRZEIT

- Durch drücken der Taste  in der dritten Hauptbildschirmwiedergabe öffnet sich das Fenster der Eingabe von Datum und Uhrzeit
- Die Tasten "+" oder "-" zum ändern der Werte verwenden
- Die Tasten "rechts" oder "links" zum übergehen von einer Position zur anderen drücken
- Die Eingabe mit „Enter“ bestätigen
- Zum Verlassen ohne Eingabenspeicherung die Taste „Reset“ drücken



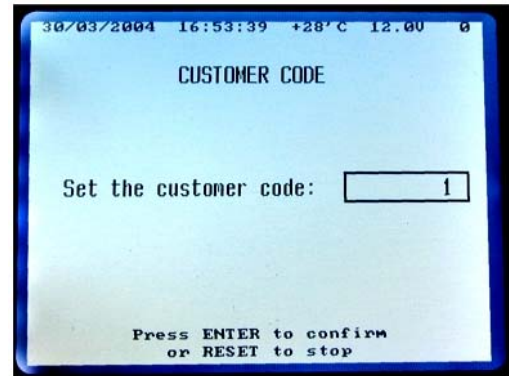
## 8.4 EINGABE DES KUNDENKODEX

- Durch drücken der Taste  in der dritten Hauptbildschirmwiedergabe, öffnet sich das Fenster der Eingabe des Kundenkodex
- Gewünschten Wert durch die Tasten “+” oder “-“ eingeben
- Die Eingabe mit der Taste „Enter“ bestätigen
- Zum Verlassen ohne Eingabenspeicherung die Taste „Reset“ drücken

### **BEMERKUNG**

Während des Betriebs sind im oberen Teil des Displays immer Datum, Uhrzeit, Innentemperatur der Zentrale und Zufuhrspannung sichtbar.


Bei starten der Zentrale während der Anfangsphase des Systems kann unten auf dem Display die Softwareausgabe abgelesen werden.




# 9 ANWENDUNG DES GERÄTES

## 9.1 MANUELLER WIEGEVORGANG

### Start



- Das Gerät mit der Taste ON / OFF starten (  )
- Das Auffahren des Systems abwarten bis die Bildschirmangabe mit dem Gewicht erscheint

### Eichung (Nullstellung des Systems)

- Die Taste  3 Sekunden lang zur Systemtarierung drücken
- Sicherstellen dass das Gewicht "0" +/- 1 beträgt


### Teilwiegevorgang / Gesamtgewicht (Netto / Brutto)

Das System ermöglicht folgende Teilwiegeungen:


- Nach Eichung des Systems, wird auf dem Display bei jedem Drücken der Taste  das Gewicht "0" angezeigt um so den präzisen Bezug zur geladenen Ware zu haben (Nettogewicht)
- Bei Vollendung aller Teilwiegevorgänge wird durch Drücken der Taste  auf dem Display das geladene Gesamtgewicht erscheinen (Bruttogewicht)

### Wiegevorgänge mit Alarm (Nettogewicht mit Alarm)

Es können Teilwiegevorgänge mit Alarm vorgenommen werden:

- Nach Eichung des Systems die Taste  drücken um zum Einstellungsbildschirm der Alarmgrenze zu gelangen
- Die Tasten "+" oder "-" verwenden um den gewünschten Alarmwert einzustellen
- Die Eingabe mit der Taste „Enter“ bestätigen
- Zum Verlassen ohne Eingabenspeicherung die Taste „Reset“ drücken
- In beiden Fällen kehrt das System in den Gesamtwiegemodus zurück


Nach erfolgter Alarmwerteinstellung:

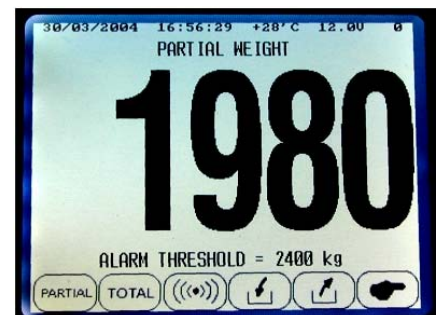
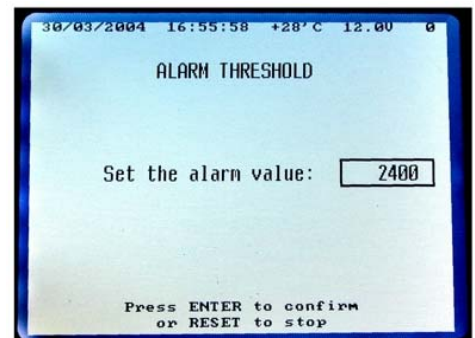
- Nach drücken der Taste  stellt sich das System auf den Teilwiegemodus ein und zeigt unten am Display den eingegebenen Alarmgrenzwert an
- Das Gewicht nach Erreichen des eingegebenen Grenzwertes in % laden ( siehe Sektion Parameter ), der akustische Alarm wird einen intermittierenden Ton wiedergeben, welcher bei Erreichen des effektiv eingegeben Grenzgewichtes kontinuierlich wird
- Der akustische Alarm wird für die eingegebene Dauer anhalten (siehe Sektion Parameter ) folglich wird das System automatisch in den Gesamtwiegemodus kehren

Zum Ausführen eines nächsten Wiegevorganges mit Alarm muss der Grenzwert neu bestätigt werden, folglich müssen alle Punkte dieses Paragrafen wiederholt werden.









### **BEMERKUNG**

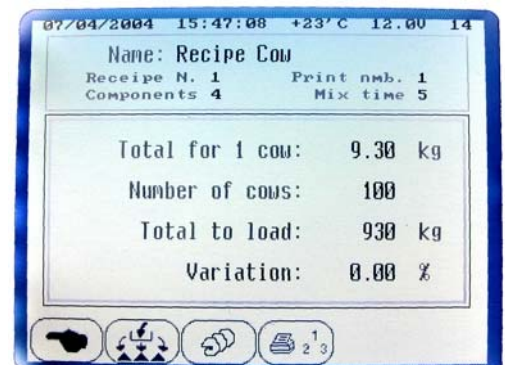
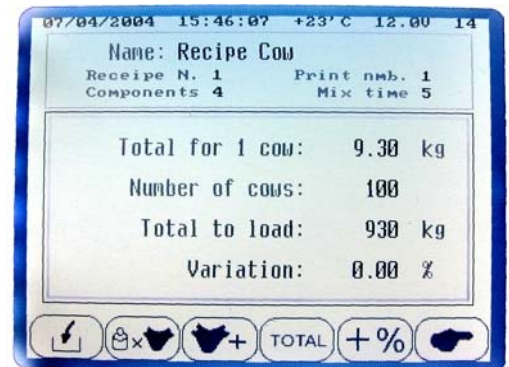
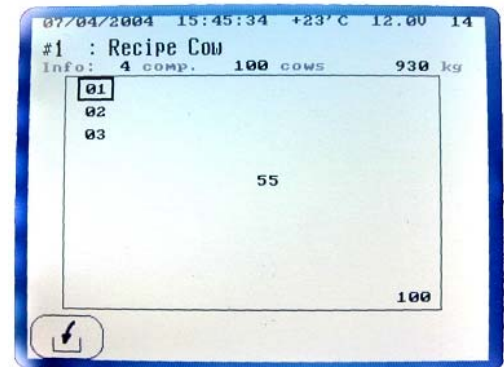
Die Wiegevorgänge mit Alarm können bei Laden und Entladen vorgenommen werden, das System wird automatisch den Funktionsmodus ermitteln.



Durch drücken der Taste  können die Daten dieser Wiegevorgänge ausgedruckt werden (bei angeschlossenem Drucker) oder können auf die Data Transfer Kartusche übertragen werden (bei eingeführter Kartusche).

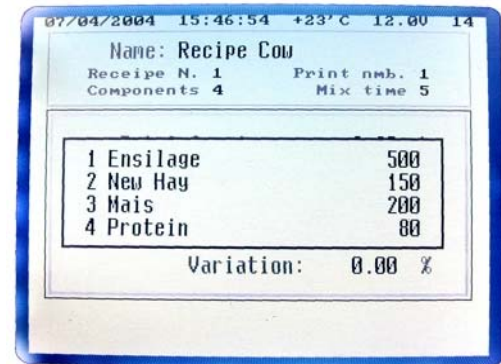


## 9.2 AUSFÜHRUNG DER LADEPROGRAMME (Rezepte)

1. Bei drücken der Taste  gelangt man in den Ausführungsmodus eines Ladeprogramms
2. Das gewünschte Ladeprogramm durch Bedienen der Tasten "+" oder "-" und mit den Tasten "rechts" / "links" ausführen (auf dem Video werden nur die aktiven Programme angezeigt)
3. Die Taste  oder "Enter" drücken, um ins aufgerufene Programm zu gelangen
4. Sicherstellen dass die auf dem Video angezeigten Daten korrekt sind oder diese gemäß folgender Angaben ändern (der Name und die Nummer des Rezeptes und die Anzahl der Komponenten sind in dieser Sektion nicht änderbar)
5. Die Taste  drücken um den zu ladenden Gesamtwert pro Tier zu ändern, das System wird die zu ladenden Gesamtwerte automatisch ändern und wird die prozentuale Änderung in Bezug auf vorgenommene Änderung anzeigen
6. Die Taste  drücken, um die Anzahl der Tiere des Rezeptes zu ändern, das System wird den zu ladenden Gesamtwert automatisch ändern
7. Die Taste  drücken, um das zu ladende Gesamtgewicht zu ändern, das System wird den zu ladenden Gesamtwert pro Tier automatisch ändern und die prozentuale Änderung in Bezug auf vorgenommene Änderung anzeigen
8. Die Taste  drücken, um eine prozentuale Änderung der zu ladenden Gesamtmenge einzuführen, das System wird die Gesamtwerte pro Tier, sowie den zu ladenden Gesamtwert in Bezug auf vorgenommene Änderung automatisch ändern. Diese Funktion ermöglicht die Unterlassung einer Rezeptneuprogrammierung in jenen Perioden, in welchen das Tier mehr oder weniger Futter benötigt (Sommerzeit, eventuelle Krankheit, usw)
9. Die Taste  drücken, um die Mischzeit einzustellen, welche automatisch am Ende der Ausführung des Ladeprogramms starten wird
10. Die Taste  drücken, um die gewünschte Druckanzahl bei Beendigung des Ladeprogramms einzugeben (das System führt den automatischen Druck aus)



11. Durch drücken der Taste  öffnet sich ein Fenster, in welchem die prozentuale Aufteilung (im Falle von Änderungen vorheriger Werte) der einzelnen Rezeptkomponenten angezeigt wird
12. "Enter" oder "Reset" drücken um in den Ausführungsmodus zu kehren
13. Nach Kontrolle und eventueller Änderung der Werte, die Taste  drücken, um in den endgültigen Ausführungsmodus zu gelangen



Das System positioniert sich automatisch auf die erste Komponente und verweilt dort im Wartemodus.

Die Bildschirmanzeigen während der Ausführungsphase geben verschiedene nützliche Auskünfte wie folgend angegeben





Oben befinden sich Hinweise bezüglich der auszuführenden Drucke nach erfolgter Ladung, die Mischzeit welche automatisch nach erfolgter Ladung startet, sowie der Name des Rezeptes.

Die Kolonne links zeigt den Ladestatus der einzelnen Komponente an, während die rechte Kolonne den Ladestatus des gesamten Rezeptes anzeigt.

Unten wird die Nummer und der Namen der Komponente, sowie der geladene Gesamtwert bis zu diesem Moment angezeigt.


### **AUSWAHL DER ZU LADENDEN KOMPONENTE**

Diese Waage neuer Generation bietet die Möglichkeit die Komponenten unabhängig ihrer programmierten Eingabeordnung im Rezept zu laden (auf vorherigen Waagemodellen nicht möglich) die

Auswahl der zu ladenden Komponente erfolgt durch die Tasten  .

Sollte man eine Komponente nicht ins Rezept laden wollen, kann diese durch die Taste „Enter“ übersprungen werden.


## BLOCKIERFUNKTION

durch drücken der Taste  kann das Programm während den Fahrten des Wagens unterbrochen werden um so zu vermeiden, dass die Bodenbeschaffung oder mechanische Spannungen das Gewicht beeinflussen, auf dem Display erscheint die Nachricht „Programm unterbrochen“.


Die selbe Taste zur Wiederaufnahme des Programms und der Arbeit drücken, das System wird das Gewicht anzeigen welches vor der Unterbrechung angezeigt wurde.



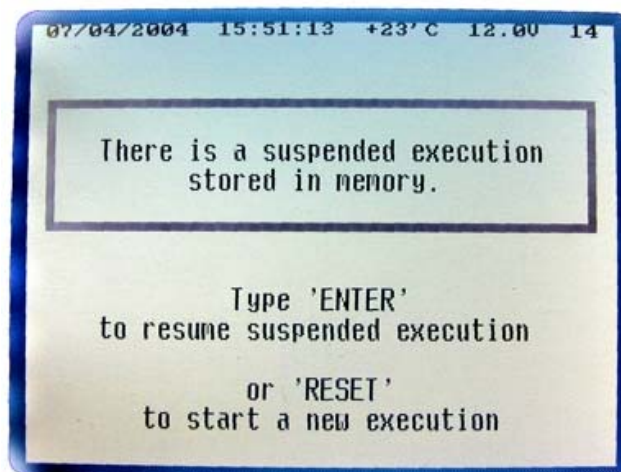
## RESTAR FUNKTION

durch drücken der Taste  kann der programmierte Wert der Komponente aufgerufen werden. Diese Funktion wird im Falle eines Fehlers Seitens des Betreibers oder im Falle der Nichtunterbrechung während der Fahrten und entsprechendem Auftreten einer Gewichtsänderung der zu ladenden Komponente verwendet. Zwei Sekunden drücken (wie auf dem Video angegeben).

## SPEICHERUNG DER REZEPTAUSFÜHRUNG

Durch drücken der Taste  kann die, bis zu diesem Moment erfolgte Ausführung gespeichert und später wieder aufgenommen werden. Diese Funktion kann zum Beispiel im Falle von manuellen Wiegevorgängen während der Ausführung eines Rezeptes, oder im Falle einer Änderung eines Parameters während der Ausführung des Rezeptes, usw. verwendet werden.

Der Ausführungsstatus wird gespeichert und bei Aufrufen eines Rezeptes vom Betreiber, wird das System folgende Nachricht anzeigen wobei gewählt werden kann ob das gespeicherte Rezept komplettiert werden oder eine neue Ausführung vorgenommen werden möchte.





Am Ende der Ausführung wird das System den programmierten zu ladenden Gesamtwert, den reell geladenen Gesamtwert, den Fehler in Kg und Prozent anzeigen und den Mischvorgang, wenn programmiert starten.

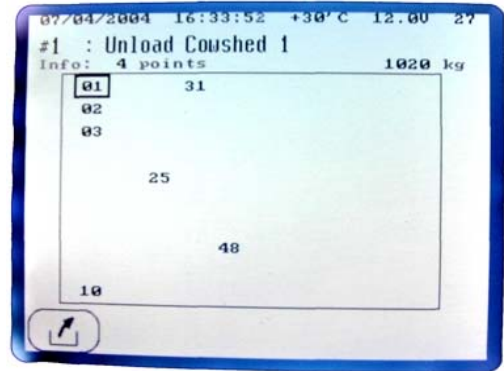





Die Mischzeit kann mit der Taste "Enter" gestoppt werden.

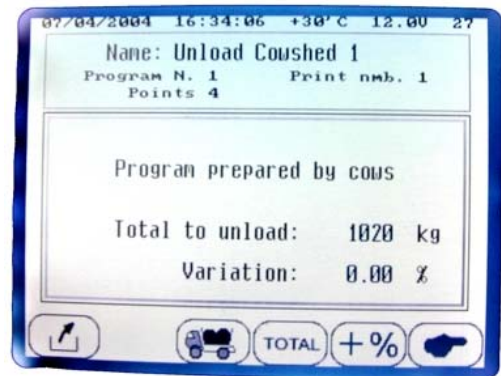
Bei Zyklusende kehrt das System in den Gesamtwiegevorgang.

## 9.3 AUSFÜHRUNG DER ENTLADEPROGRAMME

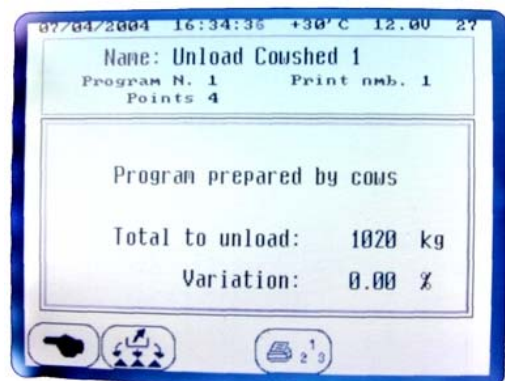
1. Durch drücken der Taste  gelangt man in den Ausführungsmodus eines Entladeprogramms
2. Das gewünschte Entladeprogramm durch Bedienen der Tasten "+" oder "-" und mit den Tasten "rechts" / "links" ausführen (auf dem Video werden nur die aktiven Programme angezeigt)
3. Die Taste  oder "Enter" drücken um ins gewünschte Programm zu gelangen
4. Sicherstellen dass die auf dem Video angezeigten Daten korrekt sind oder diese gemäß folgender Angaben ändern (der Name und die Nummer des Rezeptes und die Anzahl der Komponenten sind in dieser Sektion nicht änderbar)




5. Die Taste  drücken, um das zu entladende Gesamtgewicht zu ändern, das System wird die prozentuale Änderung in Bezug vorgenommener Änderung automatisch ändern
6. Die Taste  drücken, um eine prozentuale Änderung auf den zu entladenden Gesamtwert vorzunehmen, das System wird den zu entladenden Gesamtwert automatisch in Bezug auf vorgenommene Änderung ändern
7. Die Taste  drücken, um das reell auf den Wagen geladene Gewicht einzugeben. Das System wird das zu entladende Gesamtgewicht mit dem reell geladenem Wert ändern. Diese Funktion vermeidet bei Ende der Entladung das Verbleiben von Materialresten im Wagen





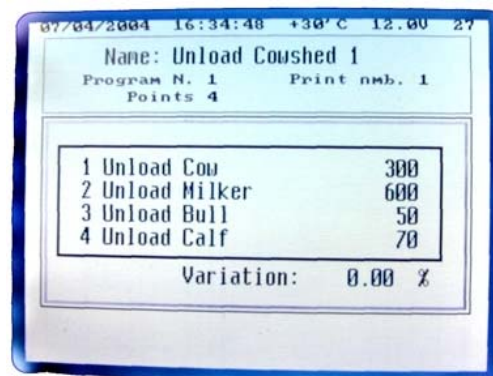
**ACHTUNG:** dieser Ausführungsmodus erfordert eine hervorragende Entladungspräzision, anderenfalls riskiert man an der letzten Entladestelle ohne genügend Material anzukommen und demzufolge sollte schließlich bei Verwenden dieser Funktion eine negative prozentuale Änderung eingegeben werden, um den einzuhaltenden Präzisionsgrad zu verringern.



8. Die Taste  drücken um die gewünschte Anzahl der Drucke nach erfolgter Ausführung des Entladeprogramms einzugeben (das System führt den Druck automatisch aus)



9. Durch drücken der Taste  öffnet sich ein Fenster, in welchem die prozentuale Aufteilung (im Falle von Änderungen vorheriger Werte) der einzelnen Entladestellen des Programms angezeigt wird; zum Schließen des Fensters „Reset“ drücken
10. Nach Kontrolle und eventueller Änderung der Werte, die Taste  drücken, um in den endgültigen Ausführungsmodus zu gelangen



Das System positioniert sich automatisch auf die erste Entladestelle und verweilt dort im Wartemodus. Die Bildschirmanzeigen während der Ausführungsphase geben verschiedene nützliche Auskünfte wie folgend angegeben



Oben befinden sich Hinweise bezüglich der auszuführenden Drucke nach erfolgter Entladung und der Name des Entladeprogramms.

Die Kolonne links zeigt den Entladestatus der Entladestelle an, während die rechte Kolonne den Entladestatus des gesamten Programms anzeigt.

Unten wird die Nummer und der Name der Entladestelle, sowie der entladene Gesamtwert bis zu diesem Moment angezeigt.


### WAHL DER ENTLADESTELLE

Diese Waage neuer Generation bietet die Möglichkeit die Entladung der Entladestellen unabhängig ihrer programmierten Eingabeordnung im Programm zu laden (auf vorherigen Waagemodellen nicht möglich)

die Auswahl der Entladestelle erfolgt durch die Tasten  .

Sollte man eine Entladestelle nicht entladen wollen, kann diese durch die Taste „Enter“ übersprungen werden.


## BLOCKIERFUNKTION

durch drücken der Taste  kann das Programm während den Fahrten des Wagens unterbrochen werden um so zu vermeiden, dass die Bodenbeschaffung oder mechanische Spannungen das Gewicht beeinflussen, auf dem Display erscheint die Nachricht „Programm unterbrochen“.


Die selbe Taste zur Wiederaufnahme des Programms und der Arbeit drücken, das System wird das Gewicht anzeigen, welches vor der Unterbrechung angezeigt wurde.



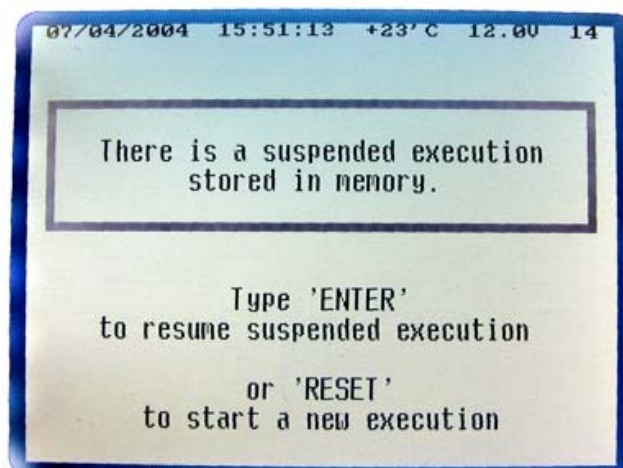
## RESTART FUNKTION

durch drücken der Taste  kann der programmierte Wert der Entladestelle aufgerufen werden. Diese Funktion wird im Falle eines Fehlers Seitens des Betreibers oder im Falle der Nichtunterbrechung während der Fahrten und entsprechendem Auftreten einer Gewichtsänderung der Entladestelle verwendet. Zwei Sekunden drücken (wie auf dem Video angegeben).

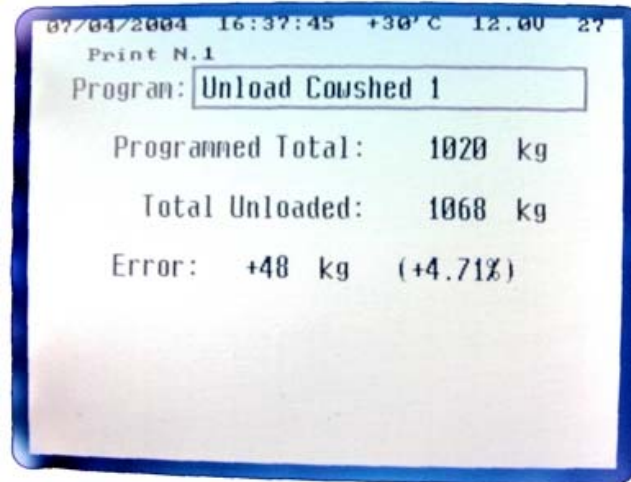
## SPEICHERUNG DER AUSFÜHRUNG DES ENTLADEPROGRAMMS

Durch drücken der Taste  kann die, bis zu diesem Moment erfolgte Ausführung gespeichert und später wieder aufgenommen werden. Diese Funktion kann zum Beispiel im Falle von manuellen Wiegevorgängen während der Ausführung eines Entladeprogramms, oder im Falle einer Änderung eines Parameters während der Ausführung des Ladeprogramms, usw. verwendet werden.

Der Ausführungsstatus wird gespeichert und bei Aufrufen eines Entladeprogramms Seitens des Betreibers wird das System folgende Nachricht anzeigen, wobei gewählt werden kann ob das gespeicherte Entladeprogramm komplettiert, oder eine neue Ausführung vorgenommen werden möchte.



Am Ende der Ausführung wird das System den programmierten zu entladenden Gesamtwert, den reell entladenen Gesamtwert, sowie den Fehler in Kg und Prozent anzeigen.







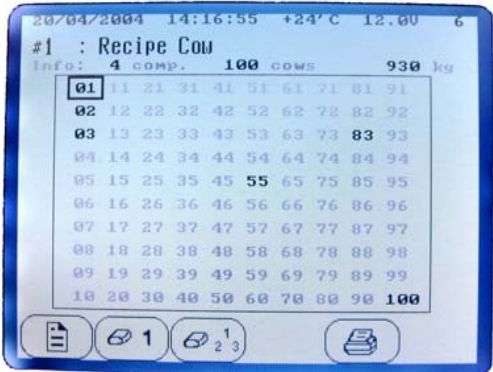
Bei Zyklusende kehrt das System in den Gesamtwiegemodus.

# 10 PROGRAMMVERWALTUNG

## Programmierung / Änderung von Lade- /Entladeprogrammen

### 10.1 PROGRAMMIERUNG VON LADEPROGRAMMEN (Rezepten)

- Den Ladeverwaltungsmodus durch drücken der Taste  öffnen
- die Nummer der zu verwaltenden Ladung durch die Tasten “+” / “-“ oder “rechts” / “links” aufrufen
- Durch drücken der Taste  und folgendem drücken der Taste “Enter” über eine Sekunde, kann das aufgerufene Ladeprogramm gelöscht werden
- Durch drücken der Taste  und folglich der Taste “Enter” über 6 Sekunden können alle aktiven Ladeprogramme gelöscht werden
- Durch drücken der Taste  kann die Liste der aktiven Programme mit Namen, Anzahl der Komponenten, Anzahl der Tiere und eingegebenem Gesamtgewicht gedruckt werden
- Wenn die Taste im Inneren der Programmierungssektion gedrückt wird erhält man den Druck des aufgerufenen Ladeprogramms



	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10
11	21	31	41	51	61	71	81	91		
12	22	32	42	52	62	72	82	92		
13	23	33	43	53	63	73	83	93		
14	24	34	44	54	64	74	84	94		
15	25	35	45	55	65	75	85	95		
16	26	36	46	56	66	76	86	96		
17	27	37	47	57	67	77	87	97		
18	28	38	48	58	68	78	88	98		
19	29	39	49	59	69	79	89	99		
10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	

Die Programmierungsmodalitäten der Zentrale sind folgende:

**Programmierung nach Gesamtwerten mit Komponenten in Kg**

**Programmierung nach Gesamtwerten mit Komponenten in %**

**Programmierung nach Gesamtwerten mit Komponenten Kg und %**

Zur Eingabe der Programmierungsmodalität nach Gesamtwerten genügt es die Anzahl der Tiere während der Programmierung nicht einzugeben so werden sich alle eingegebenen Werte auf ein Gesamtgewicht, siehe pro Komponente als pro Ladung beziehen.

**Programmierung nach Tieren mit Komponenten in Kg**


**Programmierung nach Tieren mit Komponente in %**


**Programmierung nach Tieren mit Komponente in Kg und %**

Das System geht durch drücken der Taste  und Eingabe der Anzahl von Tieren in den

Programmierungsmodus nach Tieren über; in dieser Modalität beziehen sich alle eingegebenen Werte auf ein Gewicht pro Tier.


## Ladeprogrammprogrammierung nach GESAMTWERTEN / TIEREN mit Komponenten in

1. durch drücken der Taste  gelangt man in die Programmierungs-/Änderungsmodalität des aufgerufenen Ladeprogramms


2. Die Taste  drücken, um den Namen des Ladeprogramms einzugeben/ändern
  - Mit den Tasten “+” oder “-“ den gewünschten Buchstaben eingeben
  - Zum Verschieben des Cursors die Tasten “rechts” / “links” verwenden
  - Zum Beschleunigen der Schrift die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktionstasten/Schriftastern )
  - Den Name mit der Taste “Enter” bestätigen

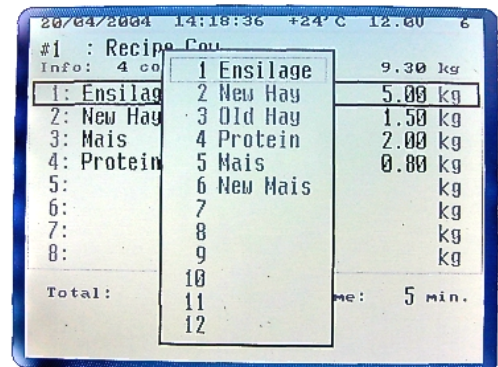


20/04/2004 14:17:34 +24°C 12.00 6	
#1 : Recipe Cow	
Info: 4 COMP. 100 COWS 9.30 kg	
1: Ensilage	5.00 kg
2: New Hay	1.50 kg
3: Mais	2.00 kg
4: Protein	0.80 kg
5:	kg
6:	kg
7:	kg
8:	kg
Total: 930 kg Mix time: 5 min.	

3. Bei Programmierung nach Tieren die Taste  zum eingeben/ändern der Anzahl der Tiere drücken
  - Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion Funktionstasten/ Werterhöhung )
  - Mit der Taste “Enter” bestätigen

4. Die Nummer der zu programmierenden/ändernden Komponente aufrufen und sich mit den Tasten “+” oder “-“ schrittweise von Position zu Position und mit den Tasten “rechts” / “links” von einer Bildschirmseite auf die nächste zu verschieben

5. Die Taste  drücken, um die gewünschte Komponente aufzurufen
  - Die Wahl mit der Taste “Enter” bestätigen




20/04/2004 14:18:36 +24°C 12.00 6	
#1 : Recipe Cow	
Info: 4 co	
1: Ensilage	9.30 kg
2: New Hay	5.00 kg
3: Old Hay	1.50 kg
4: Protein	2.00 kg
5: Mais	0.80 kg
6: New Mais	kg
7:	kg
8:	kg
9:	kg
10:	
11:	
12:	
Total: me: 5 min.	


6. Die Taste “Enter” mit einer aufgerufenen Komponente drücken, um den Wert in Kg in Bezug auf ein einzelnes Tier (Wiegevorgang pro Tier) oder auf den Gesamtwert (Wiegevorgang nach Gesamtwert) zu programmieren/ändern
  - Zur Beschleunigung der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden (siehe spezifische Sektion Funktionstasten/Werterhöhung )
  - Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen

7. Ab Punkt 4 für alle zu programmierenden/ändernden Komponenten wiederholen





8. Am Ende der Komponentenprogrammierung zeigt der Wert oben rechts am Display das Gesamtgewicht pro Tier an, welches multipliziert mit der Anzahl der Tiere (oben im Zentrum angezeigt) den Gesamtwert des unten links am Display angezeigten Ladeprogramms ergibt (Wiegevorgang nach Tieren); im Falle von Wiegevorgängen nach Gesamtwerten wird der Wert der Anzahl der Tiere gleich 0 sein und der Gesamtwert oben rechts, sowie der Gesamtwert unten links werden übereinstimmen

9. Die Taste  drücken, um die Mischzeit, welche bei Beendigung der Ladeausführung automatisch startet, einzugeben
- Zum Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion Funktionstasten/ Werterhöhung )
  - Mit der Taste "Enter" bestätigen



10. Die Taste  drücken, um die Programmierung des Ladeprogramms zu bestätigen


## Programmierung der Ladeprogramme nach GESAMTWERTEN/TIEREN mit Komponenten in %


1. Durch drücken der Taste  gelangt man in die Programmierungs-/Änderungsmodalität des aufgerufenen Ladeprogramms
2. Die Taste  drücken, um den Namen des Ladeprogramms einzugeben/ändern
  - Mit den Tasten “+” oder “-“ den gewünschten Buchstaben eingeben
  - Zum Verschieben des Cursors die Tasten “rechts” / “links” verwenden
  - Zum Beschleunigen der Schrift die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktionstasten/Schrifttasten )
  - Den Name mit der Taste “Enter” bestätigen
3. Bei Programmierung nach Tieren die Taste  zum eingeben/ändern der Anzahl der Tiere drücken
  - Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion Funktionstasten/ Werterhöhung )
  - Mit der Taste “Enter” bestätigen
4. Die Taste  drücken um die Verwaltungsmodalität der Komponenten in % zu bestätigen




20/04/2004 14:20:03 +24°C 12.00 6		
#3 : Recipe Bull		
Info: 5 COMP. 75 COWS 20.00 kg		
1:	New Hay	10.00 %
2:	Protein	5.00 %
3:	Ensilage	30.00 %
4:	Mais	40.00 %
5:	Old Hay	15.00 %
6:		%
7:		%
8:		%
Total: 1500 kg Mix time: 0 min.		

**ACHTUNG: am Ende der Programmierung muss die % Summe der Komponenten gleich 100 sein.**

5. Die Nummer der zu programmierenden/ändernden Komponente aufrufen indem man mit den Tasten “+” oder “-“ von einer Position zur anderen und mit den Tasten “rechts” / “links” von einer Bildschirmanzeige zur anderen gelangt
6. Die Taste  drücken, um die gewünschte Komponente aufzurufen
  - Die Wahl mit der Taste “Enter” bestätigen
7. Die Taste “Enter” mit einer aufgerufenen Komponente drücken um den % Wert in Bezug auf ein einzelnes Tier (Wiegevorgang pro Tier) oder auf den Gesamtwert zu programmieren/ändern (Wiegevorgang nach Gesamtwert)
  - Zur Beschleunigung der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion Funktionstasten/Werterhöhung )
  - Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen





20/04/2004 14:20:29 +24°C 12.00 6		
#3 : Recipe Bull		
Info: 5 co		
1:	New Hay	10.00 %
2:	Protein	5.00 %
3:	Ensilag	30.00 %
4:	Mais	40.00 %
5:	Old Hay	15.00 %
6:		%
7:		%
8:		%
9:		%
10:		%
11:		%
12:		%
Total: 1500 kg Mix time: 0 min.		

8. Ab Punkt 5 für alle zu programmierenden/ändernden Komponenten wiederholen
9. Am Ende der Programmierung der Komponenten nach Prozentsatz muss ein Bezugsgewicht definiert werden, folglich die Taste  drücken, um das Gesamtgewicht pro Tier (Wiegevorgang nach Tieren) oder das Gesamtgewicht (Wiegevorgang nach Gesamtwerten) einzugeben


10. Am Ende der Komponentenprogrammierung zeigt der Wert oben rechts am Display das Gesamtgewicht pro Tier an, welches multipliziert mit der Anzahl der Tiere (oben im Zentrum angezeigt) den Gesamtwert des unten links am Display angezeigten Ladeprogramms ergibt (Wiegevorgang nach Tieren); im Falle von Wiegevorgängen nach Gesamtwerten wird der Wert der Anzahl der Tiere gleich 0 sein und der Gesamtwert oben rechts, sowie der Gesamtwert unten links werden übereinstimmen




11. Die Taste  drücken, um die Mischzeit, welche automatisch am Ende der Ladeausführung startet, einzugeben
- Zur Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion Funktionstasten/Werterhöhung )
  - Den Wert mit der Taste "Enter" bestätigen
12. Die Taste  drücken, um die Programmierung des Ladeprogramms zu bestätigen




## Programmierung der Ladeprogramme nach GESAMTWERTEN/TIERE mit Komponenten in Kg und %

1. Durch drücken der Taste  gelangt man in den Programmierungs-/Änderungsmodus des aufgerufenen Ladeprogramms

2. Die Taste  drücken, um den Namen des Ladeprogramms einzugeben/ändern

- Den gewünschten Buchstaben mit den Tasten “+” oder “-“ eingeben
- Zum Verschieben des Cursors die Tasten “rechts” / “links” verwenden
- Zum Beschleunigen der Schrift die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Schrifttasten )
- Den Namen mit der Taste “Enter” bestätigen




3. Im Falle von Programmierung nach Tieren, die Taste  drücken, um die Anzahl der Tiere einzugeben/ändern

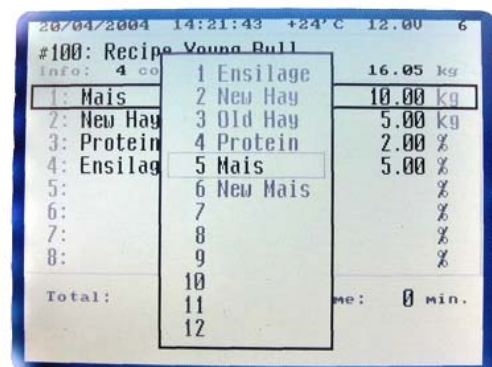
- Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Werterhöhungstasten)
- Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen

4. Als erstes alle Komponenten nach Kg programmieren/ändern

5. Die zu programmierende/ändernde Komponentenummer aufrufen und mit den Tasten “+” oder “-“ zu jeweils einer Position oder mit den Tasten “rechts” / “links” zu jeweils einer Bildschirmansicht übergehen


6. Die Taste  drücken, um die gewünschte Komponente aufzurufen

- Die Wahl mit der Taste “Enter” bestätigen




7. Die Taste “Enter” mit einer aufgerufenen Komponente drücken um den Wert nach Kg, bezogen auf ein einzelnes Tier (Wiegevorgang nach Tieren) oder auf den gesamtwert (Wiegevorgang nach Gesamtwerten) zu programmieren/ändern

- Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Werterhöhungstasten)
- Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen

8. Ab Punkt 5 für alle nach Kg zu programmierenden/ändernden Komponenten wiederholen
9. Die Nummer der nach % zu programmierenden/ändernden Komponente aufrufen und mit den Tasten "+" oder "-" jeweils zu einer Position, oder mit den Tasten „rechts“/„links“ jeweils zu einer Bildschirmansicht überzugehen
10. Die Taste  drücken um die Verwaltungsmodalität der Komponenten nach % einzugeben

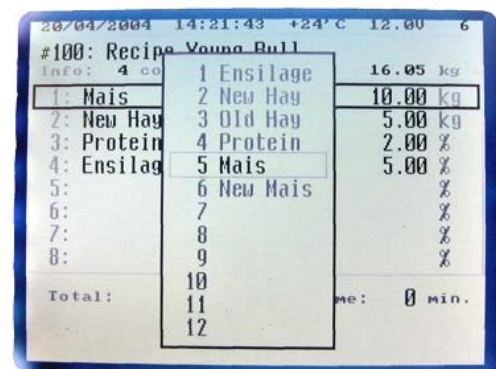
**ACHTUNG:**

**Die Werte in % beziehen sich auf die Gesamtsumme der Kg welche bei vorhergehenden Komponenten programmiert wurden (Verwaltung nach Kg).**


11. Die Taste  zum Aufrufen gewünschter Komponente drücken
  - Die Wahl mit der Taste "Enter" bestätigen

12. Die Taste "Enter" mit einer aufgerufenen Komponente drücken um den Wert nach %, bezogen auf ein einzelnes Tier (Wiegevorgang nach Tieren) oder auf den Gesamtwert (Wiegevorgang nach Gesamtwerten) zu programmieren/ändern

- Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Werterhöhungstasten)
- Den Wert mit der Taste "Enter" bestätigen




13. Ab Punkt 9 für alle nach % zu programmierenden/ändernden Komponenten wiederholen;
14. Nun zeigt der oben rechts auf dem Display angegebene Wert das Gesamtgewicht pro Tier an, welches multipliziert mit der Anzahl der Tiere (oben in der Mitte angezeigt) den Gesamtwert des Ladeprogramms ergibt, welcher unten links im Display angegeben ist (Wiegevorgang nach Tieren); im Falle von Wiegevorgängen nach Gesamtwerten, wird der Wert der Anzahl von Tieren gleich 0 sein und der Gesamtwert oben rechts wird mit dem Gesamtwert unten links übereinstimmen





15. Die Taste  drücken, um die Mischzeit, welche bei Beendigung des Ladevorgangs automatisch starten wird, einzugeben

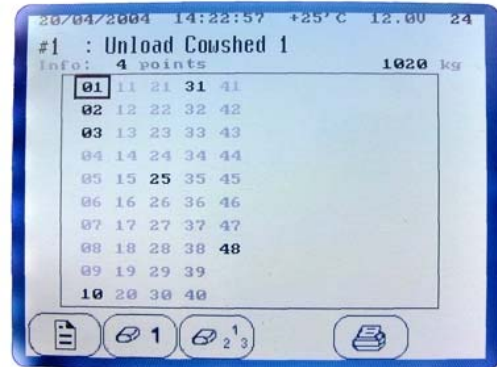
- Den Wert mit den Funktionstasten unten am Bildschirm eingeben ( siehe spezifische Sektion Funktions-/Werterhöhungstasten )
- Den Wert mit der Taste "Enter" bestätigen



16. Die Taste  drücken, um die Programmierung des Ladeprogramms zu bestätigen

## 10.2 PROGRAMMIERUNG DER ENTLADEPROGRAMME

- Durch drücken der Taste  gelangt man die Verwaltungsmodalität der Entladungen
- Die Nummer der zu verwaltenden Entladung aufrufen und sich mit den Tasten “+” / “-“ oder “rechts” / “links” fortbewegen
- Durch drücken der Taste  und folglich der Taste “Enter” für 1 Sekunde, kann das aufgerufene Entladeprogramm gelöscht werden
- Durch drücken der Taste  und folglich der Taste “Enter” für 6 Sekunden, können alle aktiven Entladeprogramme gelöscht werden
- Durch drücken der Taste  kann die Liste der aktiven Programme mit Namen, Anzahl der Entladestellen und eingegebenem Gesamtgewicht ausgedruckt werden
- Wenn die Taste im Inneren der Programmierungssektion gedrückt wird ermöglicht das den Druck des aufgerufenen Entladeprogramms



	11	21	31	41
01	11	21	31	41
02	12	22	32	42
03	13	23	33	43
04	14	24	34	44
05	15	25	35	45
06	16	26	36	46
07	17	27	37	47
08	18	28	38	48
09	19	29	39	49
10	20	30	40	50


Die Programmierungsmodalitäten der Zentrale sind folgende:

### **Programmierung nach Gesamtwerten mit Entladestellen nach Kg**


### **Programmierung nach Gesamtwerten mit Entladestellen nach %**


Zur Eingabe der Programmierungsmodalität nach Gesamtwerten, genügt es die Anzahl der Tiere während der Programmierung nicht einzugeben und alle eingegebenen Werte werden sich auf ein Gesamtgewicht, siehe pro Entladestelle als auch pro Ladung beziehen.

### **Programmierung nach Tieren mit Entladestellen nach Kg**

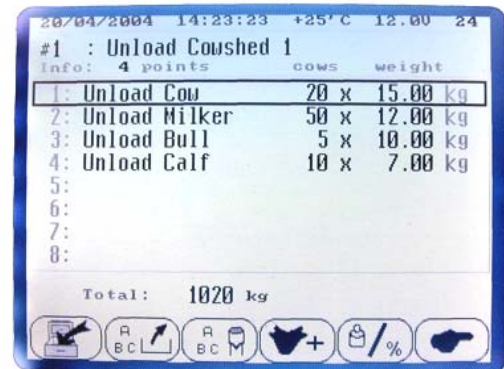
Durch drücken der Taste  geht das System auf die Programmierung nach Tieren über und man kann die Anzahl der Tiere pro Entladestelle eingeben; auf diese Weise beziehen sich alle eingegebenen Werte auf ein Gewicht pro Tier.

## Programmierung der Entladeprogramme nach GESAMTWERTEN/TIEREN mit Entladestellen nach KG

1. Durch drücken der Taste  gelangt man in die Programmierungs-/Änderungsmodalität des aufgerufenen Entladeprogramms

2. Die Taste  drücken, um den Namen des Entladeprogramms einzugeben/ändern

- Den gewünschten Buchstaben mit den Tasten “+” oder “-“ eingeben
- Zum Verschieben des Cursors die Tasten “rechts” / “links” verwenden
- Zum Beschleunigen der Schrift die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Schrifttasten )
- Den Namen mit der Taste “Enter” bestätigen




	cows	weight
1: Unload Cow	20 x	15.00 kg
2: Unload Milker	50 x	12.00 kg
3: Unload Bull	5 x	10.00 kg
4: Unload Calf	10 x	7.00 kg
5:		
6:		
7:		
8:		
Total:		1020 kg

3. Die zu programmierende/ändernde Entladestellennummer mit den Tasten “+” oder “-“ zum Übergang zu jeweils einer Position oder den Tasten “rechts” / “links” zum Übergang zu jeweils einer Bildschirmansicht aufrufen

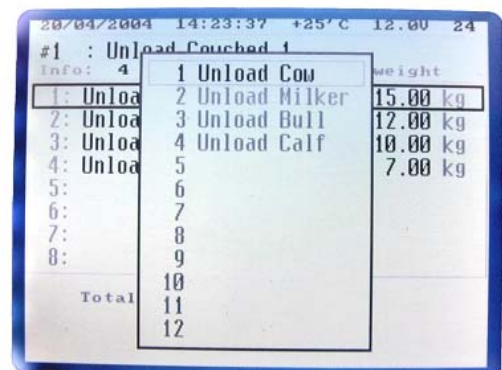
4. Die Taste  drücken, um die gewünschte Entladestelle aufzurufen

- Die Wahl mit der Taste “Enter” bestätigen

5. Im Falle von Programmierung nach Tieren die Taste

 drücken, um die Anzahl der Tiere einzugeben/ändern

- Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Werterhöhungstasten )
- Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen



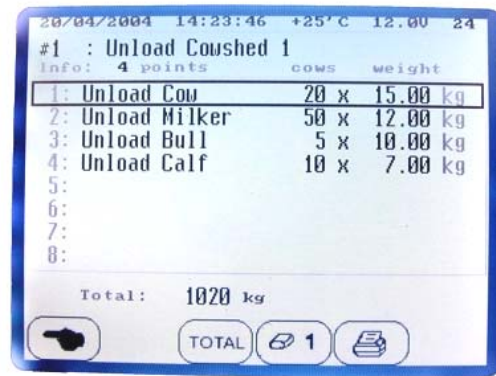
	weight
1: Unload Cow	15.00 kg
2: Unload Milker	12.00 kg
3: Unload Bull	10.00 kg
4: Unload Calf	7.00 kg
5:	
6:	
7:	
8:	
9:	
10:	
11:	
12:	
Total	


6. Die Taste “Enter” mit einer aufgerufenen Entladestelle drücken um den Wert in Kg, bezogen auf ein einzelnes Tier (Wiegevorgang nach Tieren) oder den Gesamtwert (Wiegevorgang nach Gesamtwerten) zu programmieren/ändern

- Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Werterhöhungstasten )
- Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen


7. Ab Punkt 3 für alle zu programmierenden/ändernden Entladestellen wiederholen


8. Am Ende der Programmierung der Entladestellen wird unten auf dem Display das von diesem Entladeprogramm zu entladende Gesamtgewicht angezeigt



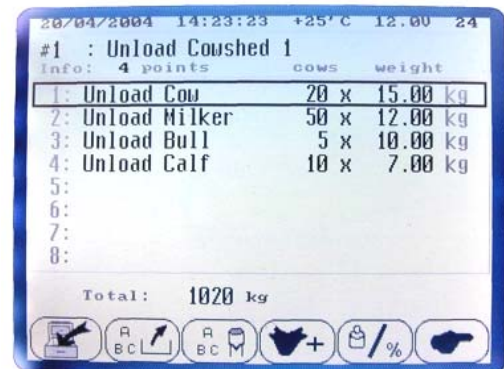
9. Die Taste  drücken, um die Programmierung des Entladeprogramms zu bestätigen

## Programmierung/Änderung von Entladeprogrammen nach GESAMTWERTEN mit Entladestellen nach %

1. Durch drücken der Taste  gelangt man in die Programmierungs-/Änderungsmodalität des aufgerufenen Entladeprogramms

2. Die Taste  drücken, um den Namen des Entladeprogramms einzugeben/ändern

- Den gewünschten Buchstaben mit den Tasten “+” oder “-“ eingeben
- Zum Verschieben des Cursors die Tasten “rechts” / “links” verwenden
- Zum Beschleunigen der Schrift die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Schrifttasten )
- Den Namen mit der Taste “Enter” bestätigen




		cows	weight
#1	: Unload Coushed 1		
Info:	4 points		
1:	Unload Cow	20 x	15.00 kg
2:	Unload Milker	50 x	12.00 kg
3:	Unload Bull	5 x	10.00 kg
4:	Unload Calf	10 x	7.00 kg
5:			
6:			
7:			
8:			
Total:		1020	kg

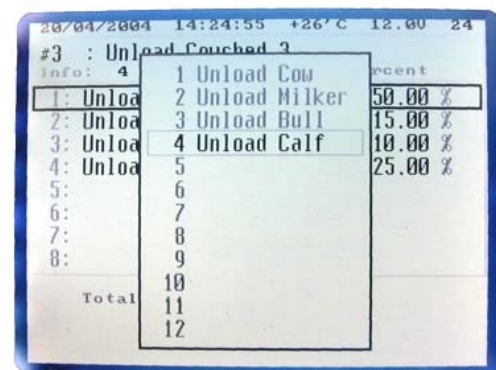
3. Die Taste  drücken, um die Verwaltungsmodalität der Entladestellen in % einzugeben

**ACHTUNG: Am Ende der Programmierung muss die Summe der % der Entladestellen gleich 100 sein.**

4. Die zu programmierende/ändernde Entladestellennummer mit den Tasten “+” oder “-“ zum Übergang zu jeweils einer Position oder den Tasten “rechts” / “links” zum Übergang zu jeweils einer Bildschirmansicht aufrufen

5. Die Taste  drücken, um die gewünschte Komponente aufzurufen

- Die Wahl mit der Taste “Enter” bestätigen





		percent
#3	: Unload Coushed 3	
Info:	4	
1:	Unload Cow	50.00 %
2:	Unload Milker	15.00 %
3:	Unload Bull	10.00 %
4:	Unload Calf	25.00 %
5:		
6:		
7:		
8:		
9:		
10:		
11:		
12:		

6. Die Taste “Enter” mit einer aufgerufenen Entladestelle drücken um den Wert in % bezogen auf den, an dieser Stelle zu entladenden Gesamtwert zu programmieren/ändern

- Zum Beschleunigen der Werteingabe die Funktionstasten unten am Bildschirm verwenden ( siehe spezifische Sektion der Funktions-/Werterhöhungstasten )
- Den Wert mit der Taste “Enter” bestätigen

7. Ab Punkt 4 für alle zu programmierenden/ändernden Entladestellen wiederholen

8. Am Ende der Programmierung der Entladestellen nach Prozentsatz muss ein Bezugsgewicht erstellt werden indem die Taste  gedrückt wird, um den zu entladenden Gesamtwert einzugeben

9. Die Taste  drücken, um die Programmierung des Entladeprogramms zu bestätigen



	percent
1: Unload Milker	50.00 %
2: Unload Calf	15.00 %
3: Unload Bull	10.00 %
4: Unload Cow	25.00 %
5:	
6:	
7:	
8:	

Total: 1300 kg








Buttons:  TOTAL  1 

**BEMERKUNG:** während der Änderung des Entladeprogramms, sollte man von einer Modalität zu anderen übergehen wollen (von Gesamtwerten auf Tiere und umgekehrt oder von Kg auf % und umgekehrt), müssen zur korrekten Programmierung alle Werte neu eingegeben werden.



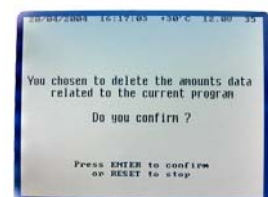
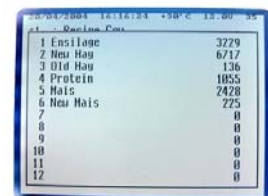
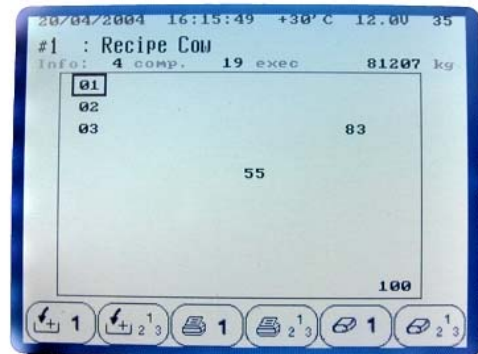
# 11 VERWALTUNG DER ANSAMMLUNGEN

## 11.1 VERWALTUNG DER KOMPONENTENANSAMMLUNGEN








1. Durch drücken der Taste  gelangt man in die Verwaltungsmodalität der Komponentenansammlungen, entweder nach individuellem Rezept oder nach Gesamtwert der Rezepte
2. in dieser Bildschirmansicht sieht man oben die Rezeptinformationen: Name, programmierte Anzahl der Komponenten, Anzahl ausgeführter Vorgänge und reell geladenes Gesamtgewicht während aller Vorgänge;
3. durch drücken der Taste  erhält man Informationen über den geladenen Gesamtwert der einzelnen Komponenten während aller Vorgänge des aufgerufenen Rezeptes;
4. bei drücken der Taste  erhält man Informationen über den geladenen Gesamtwert der einzelnen Komponenten während aller Vorgänge aller Rezepte;
5. Man kann einen Druck siehe der Ansammlungen nach individuellem Rezept durch drücken der Taste , oder der Ansammlungen aller Rezepte durch drücken der Taste  ermöglichen
6. die beiden Ansammlungssektionen sind unabhängig und können unabhängig voneinander gelöscht (annulliert) werden: die Taste  drücken, um die Ansammlungen in Bezug auf aufgerufenes Rezept zu löschen, die Taste  drücken, um die Ansammlungen in Bezug auf alle Rezepte zu löschen

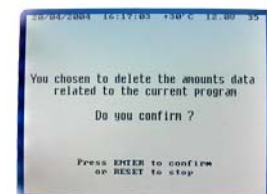
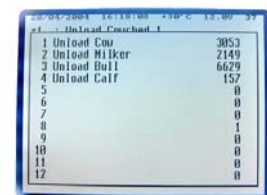
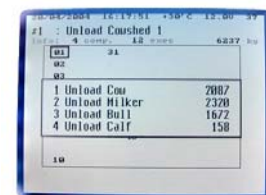
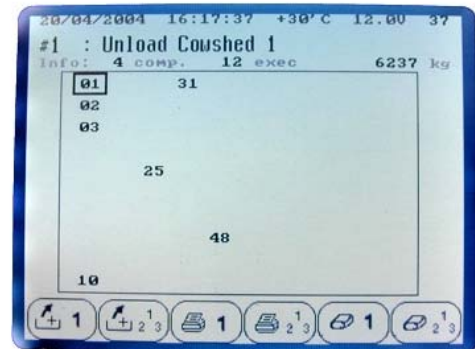
Um den Löschvorgang zu bestätigen muss die Taste "Enter" 10 Sekunden lang gedrückt werden.

**ACHTUNG:** durch die Unabhängigkeit der beiden Sektionen besteht die Möglichkeit einer Ermittlung höherer Ansammlungswerte einzelner Rezepte, gegenüber jener der Ansammlungen der Gesamtwerte der Rezepte.



## 11.2 VERWALTUNG DER ANSAMMLUNGEN DER ENTLADESTELLEN

1. Durch drücken der Taste  gelangt man in die Verwaltungsmodalität der Ansammlungen der Entladestellen, entweder nach individuellem Entladeprogramm oder nach Gesamtwert der Entladeprogramme
2. auf dieser Bildschirmansicht werden oben Auskünfte über das Entladeprogramm gegeben: Name, Anzahl der programmierten Entladestellen, Anzahl der Vorgänge, entladene Gesamtmengen und reell entladene Menge während der gesamten Vorgänge
3. durch drücken der Taste  erhält man Auskünfte über die entladene Gesamtmenge der einzelnen Entladestellen während allen Vorgängen des aufgerufenen Entladeprogramms
4. bei drücken der Taste  erhält man Auskünfte über die entladene Gesamtmenge der einzelnen Entladestellen während aller Vorgänge aller Entladeprogramme
5. Es besteht die Möglichkeit des Ausdrucks der Ansammlungen der einzelnen Entladeprogramme durch drücken der Taste  oder der Ansammlungen aller Entladeprogramme durch drücken der Taste 
6. die beiden Ansammelsektionen sind unabhängig und können unabhängig voneinander gelöscht (annulliert) werden: die Taste  drücken, um die Ansammlungen des aufgerufenen Entladeprogramms zu löschen, die Taste  drücken, um die Ansammlungen aller Entladeprogramme zu löschen



Zum Bestätigen der Löschvorgänge muss die Taste "Enter" 10 Sekunden lang gedrückt werden.

**ACHTUNG:** durch die Unabhängigkeit der beiden Sektionen besteht die Möglichkeit einer Ermittlung höherer Sammelwerte einzelner Programme, gegenüber jener der Sammlungen der gesamten Entladeprogramme.

# 12 ZUBEHÖRE

---

## 12.1 DRUCKER

- An alle Mikrocomputer der Serie STAD und TOP SCALE anschließbar
  - Möglichkeit der Eingabe der Kundendaten: Namen, Anschrift, Firmenbenennung usw
  - Dichter Behälter IP65 für den Einsatz in kritischen Räumlichkeiten
  - Niedrige Wartungsspesen
  - Betriebstemperaturen von 0 bis 50°C
  - Thermisches Papier auf Rollen, Breite 57,5 mm, Durchmesser max. 50 mm
  - Druckmodul mit thermischen Aufprall
  - CEE Konformität
- 
- Bei manuellem Betrieb kann laufender Gewichtswert (GESAMT und/oder TEILGEWICHT) mit Datum und Uhrzeit durch drücken der Taste PRINT / STAMPA ausgedruckt werden
  - Bei Lade-Entladevorgang mit Programm, wird das REZEPT oder das verwendete ENTLADE Programm, automatisch am Ende des Vorgangs ausgedruckt
  - Zum Ausdrucken der im Wiegesystem gespeicherten LADE und ENTLADEPROGRAMME siehe spezifische Anweisungen im Gebrauchshandbuch des Mikrocomputers
  - Um das Papier manuell vorwärts zu schieben die rote Taste direkt auf dem Paneel des Druckers drücken
- 
- Automatisch nach Anschalten des Wiegesystems (wenn vorgesehen) aktiv
  - Sollte der Drucker nicht korrekt anerkannt werden erscheint die Anzeige TEST DRUCKER auf dem Display des Wiegesystems. Die Anzeige bleibt, bis das Problem behoben wird
  - Die möglichen Ursachen des Problems kontrollieren: normalerweise besteht die Ursache im fehlerhaften Anschluss des Kabels oder der Stromzufuhr. Sollte das Problem weiter bestehen, den Kundendienst kontaktieren.
  - Zum weiterarbeiten unter Ausschluss des Druckers die Taste PLUS 5 Sekunden lang drücken; das Wiegesystem wird normal weiterfunktionieren indem die Druckerverbindung ignoriert wird
  - Wenn der Drucker nicht an den Mikrocomputer angeschlossen ist werden die entsprechenden Anfangs TESTS ignoriert und die Waage startet auf normale Weise

## 12.2 REMOTE DISPLAY

- Ausmasse 245 x 125 x 50
- "Dioden Led" Display, hocheffizient, Höhe 60 mm
- Displaysichtbarkeit über mehr als 20 Meter
- Gewichtablesung bis zu 19.999 Kg
- Dichter Metallbehälter IP65 widerstandsfähig gegen Radiofrequenzen
- Einfache direkte Verbindung an DINAMICA GENERALE Mikrocomputer
- Alle auf dem Display des Wiegesystems angezeigten Daten werden auf dem Ferndisplay wiedergegeben
- **Konvertierungsmöglichkeit in RF Version mit dem Kauf von 2 RF Interface Modulen**

## 12.3 DATA TRANSFER MANAGEMENT 2004

- Mit an Ihrem Wiegesystem installiertem Data Transfer können alle Arbeitsphasen gespeichert werden um diese folglich zu kontrollieren und analysieren und dadurch Verbrauch, Zeiten und Kosten zu optimieren
- 6 Monate ununterbrochene Datenaufnahme
- Programmierung von 99 Rezepten zu 24 Komponenten
- Unmittelbare Installation auf der gesamten Serie von Mikrocomputern

## 12.4 DINA-TEL

- Handy zur Fernkontrolle des Wiegesystems bis zu 25 Metern vom Mikrocomputer mit Ausführungsmöglichkeit der Hauptfunktionen:
  - Tara des Systems
  - Gesamt- und Teilwiegevorgänge
  - Ladeausführungen
  - Anzeige des Gewichtes und der Funktionen auf einem praktischen grafischen Display

## 12.5 REMOTE KEYBOARD

- Fernbedienung zum Gebrauch des Mikrocomputers aus der Ferne

## 12.6 MOTOR DRIVERS

### **STEUERUNGEN für die KONTROLLMOTOREN der VERFAHREN**

- 8 Betriebsausgänge mit programmierbaren Zeituhren ( welche die Mahlverfahren, Mischvorrichtungen, Ladung und Materialhandling steuern ... )

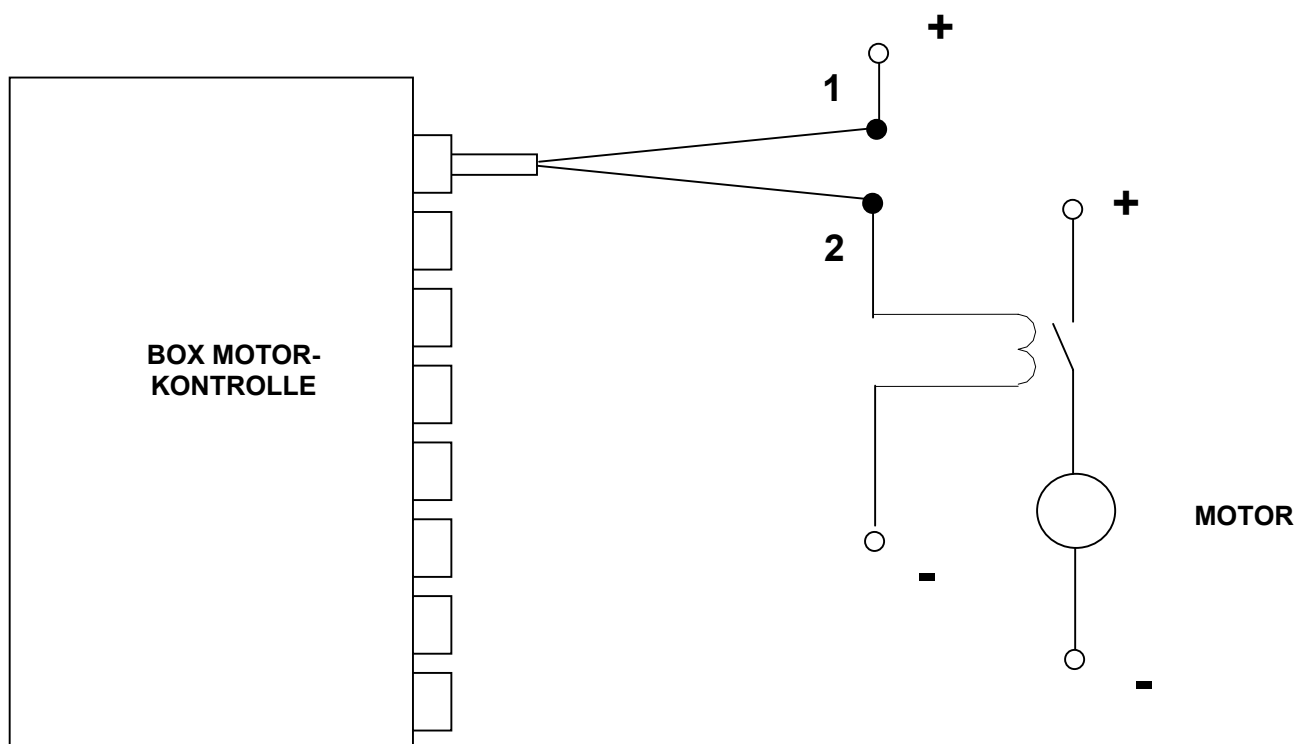
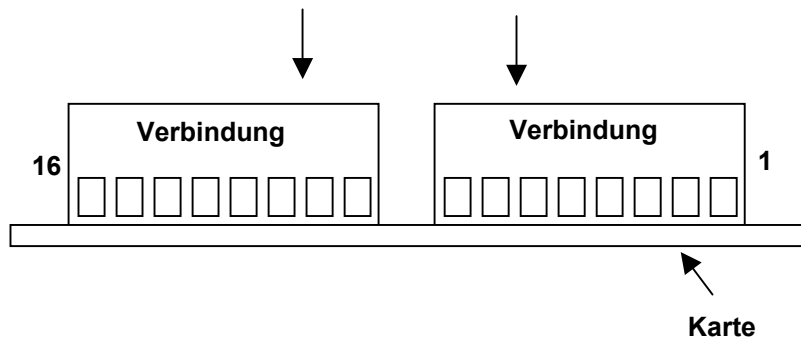
### **STEUERUNGEN für die LADEMOTOREN ( oder ENTLADEMOTOREN ) – 8 oder 24 Motoren –**

- 8 oder 24 Ausgänge zur Steuerung von 8 oder 24 LADEMOTOREN (oder 8 oder 20 ENTLADEMOTOREN)
- Jeder Ausgang ist komplett mit Steuerungsrelais ( Kontakt von 1A – 12V ) und der Leuchtanzeige welche den Betrieb anzeigt ( Standard direkt auf der Steuerkarte ) ausgestattet

### **SCHEMA DER MOTORANSCHLÜSSE**

<b>VERBINDUNG</b>	<b>RELAIS KONTAKT</b>
1	1
2	
3	2
4	
5	3
6	
7	4
8	
9	5
10	
11	6
12	
13	7
14	
15	8
16	

## BEFESTIGUNGSSCHRAUBEN



## 12.7 GSM VERBINDUNG


## 12.8 CAN BUS

# 13 FEHLERSUCHE

## 13.1 KONTROLLE DER FEHLERHAFTEN ZUBEHÖRE

### Kontrolle der Funktion der Waage




- Den WIEGESIMULATOR (Kaliberlehre) mit Hebel in Position "Var" (variabel) an den Verbinder SENSORS der Waage anschließen
- TARA durch drücken der Taste  ausführen
- Das Wiegesystem muss sich auf der Anzeige „0“ Kg stabilisieren
- Die korrekte Funktion des Wiegesystems sicherstellen, indem der Hebel des GEWICHTSIMULATORS gedreht wird (das Drehen im Uhrzeigersinn erhöht das Gewicht, das Drehen in umgekehrten Uhrzeigersinn mindert das Gewicht)

WENN ALLES KORREKT FUNKTIONIERT UND DIE WAAGE KEIN PROBLEM AUFWEIST DIE KONTROLLEN FORTFÜHREN.

ANDERENFALLS DEN KUNDENDIENST KONTAKTIEREN.

### Die Funktion des SENSORENKABELS und der VERBINDUNGSBOX überprüfen

- Die VERBINDUNGSBOX öffnen
- Die Sensoren entfernen und nur das Kabel zur Waage angeschlossen lassen (SENSORENKABEL)
- An Stelle eines Sensors den GEWICHTSIMULATOR mit seinem Adapter anschließen
- TARA mit der Taste  ausführen
- Das Wiegesystem muss sich auf die Anzeige "0" kg stabilisieren

Die korrekte Funktion durch Drehen des Hebels des GEWICHTSIMULATORS überprüfen (das Drehen im Uhrzeigersinn erhöht das Gewicht, das Drehen in umgekehrten Uhrzeigersinn mindert das Gewicht).




DEN TEST WIEDERHOLEN INDEM DER GEWICHTSIMULATOR AN STELLE EINES JEDEN SENSORS ANGESCHLOSSEN WIRD

## TESTERGEBNIS UND AUSZUFÜHRENDE MASSNAHMEN

- 1) Wenn die Funktion immer korrekt erschien gibt es am SENSORKABEL und der VERBINDUNGSBOX keine Probleme, die Sensoren müssen einzeln überprüft werden
- 2) Wenn die Funktion in einigen Punkten korrekt erschien und in anderen nicht, liegt das Problem möglicherweise in der VERBINDUNGSBOX (versuchen diese auszutauschen)
- 3) Wenn die Funktion in keinem Punkt korrekt erscheint, muss das SENSORKABEL ausgetauscht werden (später eventuell auch die VERBINDUNGSBOX)

### Überprüfung der Funktion der SENSOREN





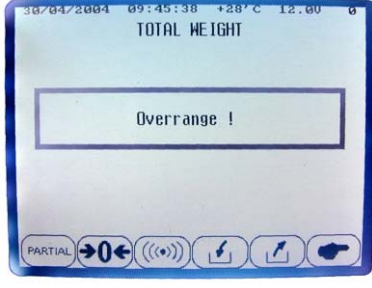


- a) Die VERBINDUNGSBOX öffnen
- b) Nur einen Sensor und das Kabel zum Wiegesystem angeschlossen lassen (SENSORKABEL)
- c) Durch drücken der Taste  TARA ausführen
- d) Das Wiegesystem muss sich auf die Anzeige "0" kg stabilisieren
- e) Die korrekte Funktion durch Laden eines Gewichtes auf den verbundenen Sensor überprüfen (das angezeigte Gewicht ist unbedeutend, muss jedoch stabil sein)

DEN TEST DURCH ANSCHLIESSEN DER EINZELNEN SENSOREN WIEDERHOLEN.


DER ODER DIE SENSOREN, WELCHE KEIN STABILES GEWICHT ANZEIGEN SIND FEHLERHAFT



## 13.2 ALARME

	URSACHE	BEHEBUNG
<p><b>MOTION ALARM</b></p> 	<p>Das Signal aus den Sensoren zeigt plötzliche und beachtliche Gewichtsänderungen an.</p> <p>Ein Kabel oder eine Ladezelle arbeiten nicht auf korrekte Weise.</p>	<p><b>Lösung1:</b> TARA durchführen </p> <p><b>Lösung2:</b> Kalibrierung mit Passwort 12 / 23/ 67 und folglich TARA durchführen .</p> <p><b>Lösung3:</b> Überprüfungsvorgang der KABEL, VERBINDUNGSBOX und SENSOREN ausführen.</p>
<p><b>STARTET NICHT</b></p> 	<p>Die Zufuhr erreicht den Mikrocomputer nicht.</p>	<p><b>Lösung1:</b> das Verbindungskabel vom Mikrocomputer zum Zufuhrsystem überprüfen.</p> <p><b>Lösung2:</b> die Effizienz des Zufuhrsystems überprüfen ( Minimum 9 Volts / 0.5 A ).</p> <p><b>Lösung3:</b> den Stecker zur Reparatur an den Hersteller senden.</p>
<p><b>OVERRANGE ALARM</b></p> 	<p>Der Mikrocomputer kann das Signal der Ladezellen nicht ablesen: das Sensorenverbindungskabel arbeitet nicht korrekt</p> <p>Eine Verkabelung oder eine Ladezelle arbeiten nicht korrekt.</p> <p>Das Signal welches die Sensoren erreicht liegt außerhalb des gültigen "RANGE" (siehe Systemgestaltung / Parametereingabe / Punkt 24)</p>	<p><b>Lösung 1:</b> TARA durchführen </p> <p><b>Lösung2:</b> die Kalibrierung mit Passwort 12 / 23 / 67 und folglich TARA durchführen </p> <p><b>Lösung3:</b> Überprüfungsvorgang der KABEL, VERBINDUNGSBOX und SENSOREN ausführen.</p>



	URSACHE	BEHEBUNG
<p><b>LOW BATTERY ALARM</b></p> 	<p>Die Zufuhr zum Mikrocomputer sinkt unterhalb die vom Hersteller festgelegten Grenze (9 Volt).</p>	<p><b>Lösung1:</b> das Anschlusskabel vom Mikrocomputer zum Zufuhrsystem aufmerksam überprüfen.</p> <p><b>Lösung2:</b> die Effizienz des Zufuhrsystems überprüfen ( mindestens 9 Volt / 0.5 A ).</p>
<p><b>INSTABILES Gewicht</b>  Das Gewicht schwankt kontinuierlich zwischen einigen 10 bis einigen hundert Kilo</p>	<p>Das Signal aus den Sensoren ist gestört: eine Verkabelung oder eine Ladezelle arbeiten nicht korrekt</p>	<p><b>Lösung1:</b> Kontrollvorgang der KABEL, DER VERBINDUNGSBOX und der SENSOREN ausführen.</p>

# 14 KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Dinamica Generale s.r.l  
Via Mondatori, 15  
46025, Poggio Rusco (MN) Italy

Tel. ++39 - 0386 - 52134  
Fax. ++39 - 0386 - 51523  
E-mail: info@dinamicagenerale.com

Konformitätserklärung n. 002/04  
Certificate of conformity

**Wir bestätigen, dass der Produkt:**  
**We declare that the product:**

Modell: Model:	TOP SCALE
Beschreibung: Description:	Programmierbares Wiegesystem Programmable weight system

ist gemäss der EU-Richtlinie 90/384/CEE produziert worden und kann mit jeden Wiegestäben verbunden sein

is made in accordance with EEC directive 90/384 and is connectable to any type of load cell.

ist gemäss der Richtlinie 73/23/CEE.(niedrige Spannung)

is made in compliance with EEC directive 73/23 (Low voltage).

ist gemäss den folgenden Konformitätsnormen der Richtlinie 89/336/CEE produziert worden

is made in compliance with the following directives and standards required by 89/336/EEC.

Standard Norm für die elektromagnetischen Ausstrahlungen:  
EMC generic standard for emission:

**Grundnorm:** EN 50081-1  
EN 55014  
EN 55022  
EN 61000-3-2  
EN 61000-3-3

Standard Norm für elektromagnetische Immunität:  
EMC generic standard for immunity:

**Grundnorm:** EN 50082-1  
EN 61000-4-2  
EN 61000-4-3  
EN 61000-4-4

POGGIO RUSCO, 01/10/2004

Dieses Dokument gehört Dinamica Generale s.r.l  
Auch Teilnachdruck ist verboten.

# 15 GARANTIE

---

Der Lieferant garantiert für die Dauer von 24 Monaten ab Lieferdatum die gute Qualität eingesetzter Materiale, die perfekte Herstellung und die regelmäßige Funktion des Gerätes aus eigener Produktion mit Fabrikationskennzeichen oder Produktionsseriennummer. Während der Garantiezeit verpflichtet sich der Lieferant Reparaturen oder den Austausch defekter Teile auf Grund schlechter Materiale oder Produktionsfehlern vorzunehmen, sofern diese Teile frei an den Sitz des Lieferanten angeliefert werden. Aus der Garantier werden Defekte oder Fehler durch falschen Einsatz der Geräte, nicht korrekter Wartung, Änderungen ohne Einverständnis des Lieferanten, sowie normale Abnutzung ausgeschlossen. Verantwortung und Ersatzleistungen Seitens des Lieferanten in Bezug auf direkte oder indirekte Schäden an Personen, Gegenständen oder der Produktion sind auch als Folge einer defekten Funktion gelieferter Geräte oder aus Material – oder Produktionsfehlern ausgeschlossen.

## BEMERKUNGEN