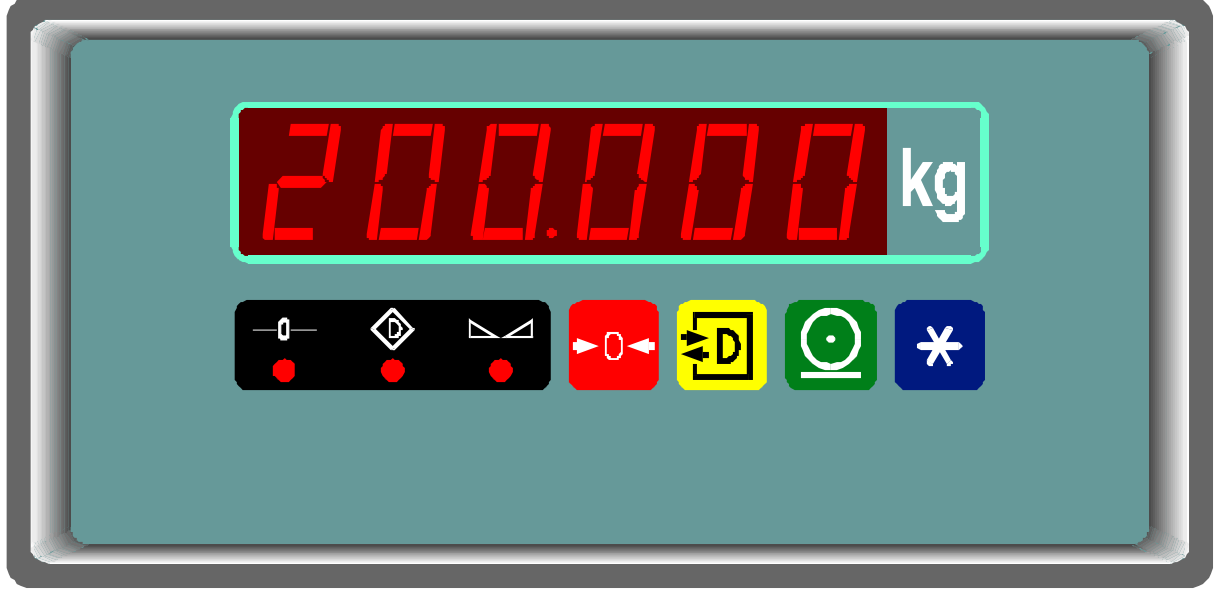


B1 SERİSİ TARTI GÖSTERGESİ PROGRAMLAMA KILAVUZU

- TUŞLARIN VE İŞARETLERİN AÇIKLAMALARI :**

Programlama işlemleri sırasında tuşların işlevleri aşağıdaki gibidir.



	Sil tuşu. Programlama sırasında basıldığında göstergedeki değeri siler.
	Kaydırma tuşu. Programlama sırasında göstergedeki hanelerden biri yanıp söner. Bu tuşa basıldığında yanıp sönmeye bir sağdaki haneye geçer. Yanıp sönmeye en sağda ise en sol haneye atlar.
	Arttırma tuşu. Programlama sırasında basıldığında göstergedeki yanıp sönen hanelerin değerini bir arttırır.
	Gir tuşu. Programlama sırasında basıldığında göstergedeki değeri kabul edip bir sonraki parametreye geçer.

Programlama ve Ayar :

Cihazın programlama ve ayar işlemleri bir yetkili tarafından yapılmalıdır.

Cihaz kapalı iken emniyet mühürü altında (bkz.DAMGA PLANI eki) bulunan tuşu basılı tutarak cihazı çalıştırın, göstergeye "CAL" yazısı gelince tuşu bırakın. İşlemlere başlamak için "Gir" tuşuna basın ve göstergeye "PAR" mesajı gelecektir. Sonra "Arttırma" tuşuna her basıldığında göstergeye "AyAr" , "PAR" mesajları ardarda gelecektir.

NOT : İşlemler tamamlandığında cihaz kapatılıp yeniden çalıştırılmalıdır.

Parametreler (" PAr ") :

Göstergede "PAR" mesajı var iken "Gir" tuşuna basılırsa cihazın normal tartım özelliklerini belirleyen parametrelerin programlandığı bölüme girilir. Bundan sonra "Gir" tuşuna her basıldığında bir sonraki parametreye geçilir.
(Not : Bazı parametreler her model cihazda bulunmayabilir.)

1. ÇEKER (Max)

Cihazın bağlı olduğu sistemde tartılacak en yüksek ağırlık girilir. Göstergede "-30000" gibi bir mesaj vardır ve bir hanesi yanıp sönmektedir. "Kaydırma" ve "Arttırma" tuşları kullanılarak istenilen değer yazılır.

2. TAKSİMAT (e)

Tartılan ağırlığın göstergedeki değişim basamaklarıdır ve "t -10" gibi bir mesajla girilir.

3. VİRGÜL YERİ (.)

Göstergedeki ondalık hanelerin sayısı (virgölün) yeri girilir. Örneğin, virgülden sonra 3 hane isteniyor ise göstergedeki mesaja ". -3 " yazılmalıdır.

4. GÖSTERGE YENİLEME HIZI (dh) (tavsiye edilen en yüksek değer : 04)

"dh -1" mesajındaki 2 hane sayı (01.....10) göstergedeki değer yenilenme hızını belirler. 01 yazıldığında her okunan değer ardından filtre ("fb") ortalaması göstergeye yazılır. (her bir birim yaklaşık 200 milisaniyedir.)
01 : saniyede 5 kez yenileme (hızlı tartım, vibrasyon olmayan yerlerde)
05 : saniyede 1 kez yenileme (yavaş tartım, vibrasyonlu yerlerde)
10 : 2 saniyede 1 kez yenileme (çok yavaş tartım, çok vibrasyonlu yerlerde).

5. FİLTRE BOYU (fb) (tavsiye edilen en yüksek değer : 08)

"fb -4" mesajındaki 2 hane sayı (01.....18) ile, son okunan "fb" adet değer ortalaması olan değer "dh" kadar zamanda bir göstergeye yazılır. "01" her okunan değer, "08" 8 değer ortalamasının alınmasını sağlar. Vibrasyon olmayan yerlerde hızlı değer okunması isteniliyor ise küçük değer yazılmalıdır.

6. DURGUNLUK TAKSİMAT SINIRI (ht) (tavsiye edilen değer : 01)

"ht --1" mesajındaki 1 sayısı ile ±1 taksimat içerisindeki bir oynama durgun kabul edilip durgunluk işareti yakılır.

Örnek : Göstergede 1000 kg civarında bir değer var iken bu değer 999 kg ile 1001 kg arasında oynuyor ise kıpırtısız kabul edilecektir. (Taksimatin 1 kg olduğu varsayılmıştır).

7. DURGUNLUK İÇİN KARAR VERME SÜRESİ (tavsiye edilen değer : 04)

"hc --6" mesajındaki sayı bir önceki basamakta belirlenen aralıktaki ağırlık değerinden kaç adetinin göstergeye gelmesi durumunda durgunluk işaretinin yanacağını belirler. Süre; bu sayı ile 4. basamakta girilmiş olan gösterge hızının birlikte değerlendirilmesi sonucu belirlenir.

Örnek : "dh -1" ve "hc --5" ise durgunluk işaretinin yanması en az 1 saniye alacaktır.

8. AÇILIŞTA SIFIRLAMA : "A 0" mesajında "0" değeri yazılırsa cihaz açıldığında tartı platformu üzerindeki ağırlığı göstererek, "1" değeri yazılırsa da ağırlığı sıfırlayarak çalışmaya bağlar.

9. SERİ ÇIKIŞ SEÇENEKLERİ : (r)

" r 0 " : Bilgisayara sürekli gönderme.

Cihaz göstergesindeki her değeri seri çıkış kanalından gönderir.

" r 1 " : Seri girişli yazıcıya yazdırma.

Seri girişi olan, EPSON uyumlu yazıcılarda iki türlü çıktı (fiş yada etiket) alınabilir.

10. HASSASİYET : (h) : Cihaz; normal kullanım olarak ("h 0"), 2mV/V çıkışlı bir yük hücresinin kapasitesinin 1/25000 kadarı gösterge taksimatı sağlar. Bunun yeterli olmadığı durumlarda, ("HATA 99" mesajı alınmış olabilir), ("h 1")

değeri **1/50000** gösterge taksimatı sağlanır. (Tartım hızı yavaşlayacaktır.)
"h 0 " : 1/25000 gösterge taksimatı mümkün (2mV/V çıkışlı yük hücresi için)
"h 1 " : 1/50000 gösterge taksimatı mümkün (2mV/V çıkışlı yük hücresi için)

AYAR (" AyAr ") :

Yukarıda anlatılan yolu izleyerek göstergeye " **AYAr** " mesajını getirin ve " **Gir** " tuşuna basın. Bu anda 3 kalibrasyon seçeneği vardır :

1.) Sıfır Kalibrasyonu

Platform tümüyle boşaltıldığı halde gösterge sıfıra dönmüyor ancak tartma doğru yapılıyor ise yalnızca sıfır ayarını yapmak yeterlidir. Normal çalışma konumunda " **SIFIRLAMA** " tuşu ile yapılan sıfırlamalar 100 taksimat içinde geçerlidir ve cihaz kapatılıp açıldığında geçerliliğini kaybeder ancak sıfır kalibrasyonu bu konumda yapılırsa kalıcı olur.

- Platformu tamamen boşaltın ve sallantısız bir duruma gelmesini bekleyin.
- Göstergede " **SIFIR** " mesajı var iken " **Gir** " tuşuna basın.
- Kalibrasyon işlemi tamamlanmıştır. Cihaz normal çalışma konumuna dönecektir.

2.) Çeker Kalibrasyonu

Platform tümüyle boşaltıldığında göstergede sıfır değeri görülüyor ancak tartı işlemi doğru yapılmıyor ise sadece kalibrasyon ağırlığını platforma yükleyip çeker kalibrasyonu yapılabilir.

- Göstergede " - **SIFIR** - " mesajı var iken " **Arttırma** " tuşuna basın.
- Göstergede " ----- " gibi bir mesaj vardır. Buraya o anda hangi ağırlık ile kalibrasyon yapılacak ise o değeri " Kaydırma " ve " Arttırma " tuşları ile yazıp " **Gir** " tuşuna basın.
- Platforma göstergeye yazılan ağırlığı yükleyip platformun sallantısı durduğunda " **Gir** " tuşuna basın.
- Kalibrasyon işlemi tamamlanmıştır. Cihaz normal çalışma konumuna dönecektir.

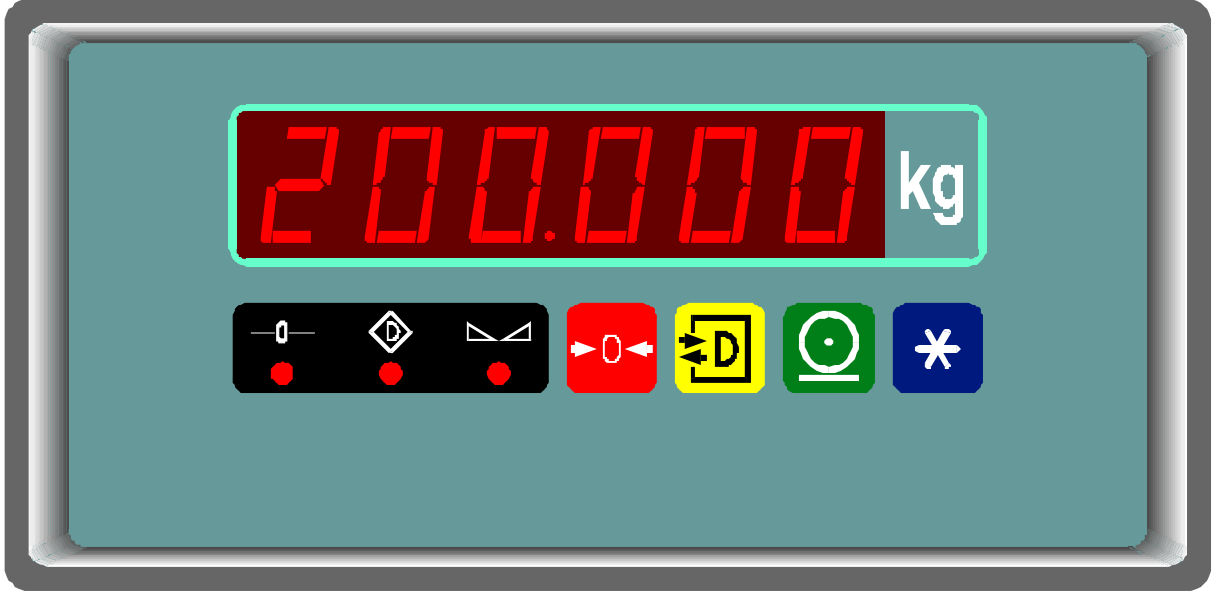
3.) Tam Kalibrasyon







Yukarıdaki iki işlemin birlikte yapılmasıdır.

- Platformu tamamen boşaltın ve sallantısız bir duruma gelmesini bekleyin.
- Göstergede " **SIFIR** " mesajı var iken " **Sil** " tuşuna basın.
- Göstergede " ----- " gibi bir mesaj vardır. Buraya o anda hangi ağırlık ile kalibrasyon yapılacak ise o değeri tuşlar ile yazıp " **Gir** " tuşuna basın.
- Platforma göstergeye yazılan ağırlığı yükleyip platformun sallantısı durduğunda " **Gir** " tuşuna basın.
- Kalibrasyon işlemi tamamlanmıştır. Cihaz normal çalışma konumuna dönecektir.

ELEKTRONİK TERAZİ / BASKÜL KULLANMA KILAVUZU

Tuşlar ve İşaretler



	Sıfırlama tuşu. Terazinin/Baskülün kefesini boş olduğu halde göstergede tam sıfır değeri görülmüyorsa bu tuşa basarak sıfırlanır. En çok 100 taksimatlık bir ağırlık değeri sıfırlanabilir.
	Dara tuşu. Tartı kefesini üzerinde bulunan ağırlığı dara olarak almak için kullanılır. Tuşa basıldığında gösterge sıfırlanır ve NET işareti yanar. Bu andan sonra kefe üzerine eklenen her ağırlık değeri net olarak göstergede görülür. Tuşa ikinci kez basıldığında Dara işlemi iptal edilir.
	Yaz tuşu. Toplam hafızasına yeni bir değer atmak ve ara toplam değerini görmek için kullanılır.
	Toplam tuşu. Toplam hafızasını çağırmak ve silmek için kullanılır.
	Sıfır işareti.
NET	NET işareti. Dara tuşuna basıldığında yanar ve dara alındığını gösterir. Göstergedeki değer NET ağırlıktır. Dara tuşuna yeniden basıldığında söner.
	Durgunluk işareti.

TARTI İŞLEMLERİNİN TOPLAM HAFIZASINA ATILMASI ve TARTI TOPLAMLARININ GÖRÜLMESİ :

İşlemler şu şekilde yapılır:

Mal kefe üzerine konur, sallantı durulunca **Yaz** tuşuna basılır. Eğer kefedeki sallantı yoksa bu tartının hafızaya atıldığını göstermek üzere bir bip sesi ile göstergede (**h**) mesajı kısa bir süre için yanıp söner. Bunun üzerine kefe boşaltılır ve diğer bir mal konarak aynı işlem tekrarlanır. Göstergede 0.000 yazıyor iken yada eksi (-) bir ağırlık değeri varken **Yaz** tuşuna basıldığında hafızaya atma işlemi yapılmaz ve ara toplam değeri önce tartı sayısı (**(Ad) 003** gibi) sonra ağırlık toplamı şeklinde yanıp sönen bir mesaj olarak göstergeye gelir.

İstenen sayıda tartı yapıp, sonuç görülmek istendiğinde tuşuna basılır. Bu durumda yine göstergeye yapılmış tartı sayısı (**(Ad) 008** gibi) yanıp söner mesaj olarak gelir. Aynı tuşa tekrar basıldığında ağırlık toplamı yanıp sönen bir mesaj olarak göstergeye gelir. Tuşa tekrar basıldığında hafıza silinir ve normal tartı ağırlığı göstergede görülür.

Toplam hafızasının sınırları şöyledir:

Toplam tartı sayısı : 250

Toplam ağırlık değeri : 6 hane (9999.99 kg yada 999.999 kg)

Yazıcı ile kullanma özellikleri :

Seri girişi olan, EPSON uyumlu yazıcılarda iki türlü çıktı alınabilir.

a) *Alt alta yazıp toplam almak (Fiş tipi).*

İşleme “ YAZ “ tuşuna basarak başlanılır. “ YAZ “ tuşuna her basıldığında göstergede bulunan ağırlık değeri kağıda bir satır olarak yazılır. İşlemler sonunda “ TOPLAM “ tuşuna basıldığında toplam satırı yazılır.

Örnek :

“ YAZ ” tuşu

ERTE	
Endüstriyel Elektronik San. ve Tic. Ltd. Şti. Sakarya C.142/A Balçova İZMİR	
FIŞ NO : 23	
MALIN CİNSİ :	
<u>SIRA NO</u>	<u>AĞIRLIK</u>
1	10.000 kg
2	12.000 kg
3	14.000 kg
4	14.000 kg
<hr/>	
TOPLAM :	50.000 kg

“ YAZ ” tuşu

“ YAZ ” tuşu

“ YAZ ” tuşu

“ TOPLAM ” tuşu

b) *Her tartı için ayrı etiket yazdırmak (Etiket tipi) .*

İşleme “ TOPLAM “ tuşuna basarak başlanılır. “ TOPLAM “’e her basıldığında bir etiket yazılır. “ TOPLAM “ tuşuna basmadan önce tartı cihazında tara alınmış ise tara, brüt ve net değerler, tara alınmamış ise sadece cihaz göstergesinde bulunan ağırlık değeri etikete yazılır.

Örnek 1 : Tara var iken.

“ TOPLAM “ tuşu

ERTE	
Endüstriyel Elektronik San. ve Tic. Ltd. Şti. Sakarya C.142/A Balçova İZMİR	
<hr/>	
FİŞ NO : 3	
MALIN CİNSİ :	
DARA	: 12.400 kg
BRÜT	: 32.400 kg
NET	: 20.000 kg

Örnek 2 : Tara yok iken.

“ TOPLAM “ tuşu

ERTE	
Endüstriyel Elektronik San. ve Tic. Ltd. Şti. Sakarya C.142/A Balçova İZMİR	
<hr/>	
FİŞ NO : 3	
MALIN CİNSİ :	
AĞIRLIK	: 12.400 kg

Notlar :

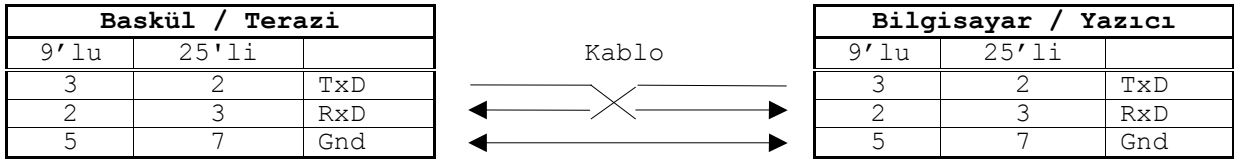
1. Parametrenin 1 ve 2 olduğu durumlarda bilgisayara ve yazıcıya göndermek için tuşa basıldığında göstergedeki durgunluk işaretinin yanıyor olması gerekir.
1. Fiş yada etiketin başlığı olarak görülen Firma adı bölümü sipariş sırasında bildirilmeli ve cihazın üretimi sırasında belleğe yazılmalıdır.
1. Malın Cinsi bölümü kullanıcının elle yazarak doldurması için hazırlanmıştır.
1. Sıra No ve Fiş No 1’ den başlayıp 255’e kadar devam eder yeniden 1’e döner.
1. Toplam Ağırlık miktarı en çok 16777216 sayısına çıkabilir. Göstergedeki virgülün yeri aynı şekilde konulmalıdır.
1. Cihazın kapatılması ile bellekteki değerler silinir.

KABLO BAĞLANTILARI:

YÜK HÜCRESİ BAĞLANTISI (Kablo ucunda) :

D tipi Erkek Konnektör		Yuvarlak Dişi	Kart	
9'lu	25'li	7'li	8'li	
1	8	1	3	(-) İşaret, (Out), (Sig)
2	3	2	1	(+) İşaret, (Out), (Sig)
3	2	3	6	(-) Algılama, (Sen)
4	20	4	5	(+) Algılama, (Sen)
5	7	5	4	Şase, (Gnd)
6	6	6	7	(+) Besleme, (In), (Exc)
7	4	7	8	(-) Besleme, (In), (Exc)

RS-232C BAĞLANTISI (Gövde üzerinde, D tipi dişi konnektör) :



RS-232C Bağlantısı ile gönderilen bilgilerin açıklaması:

9600 Baud, 8 Data bit, 1 Stop bit (9600, 8, N, 1)

Format : XXXXXXXX (8 Karakter)

- Soldan itibaren; **1. Karakter :** A : Kıpırtısız, dara yok
B : Kıpırtısız, dara var
C : Kıpırtılı, dara yok
D : Kıpırtılı, dara var
E : Aşma (Programlanan Çeker + 100 taksimattan sonrası aşma olarak kabul edilir.)
- 2. Karakter :** Ağırlık değeri Negatif ise (-), Pozitif ise 3,4,5,6 ve 7. karakterler ile birlikte AĞIRLIK DEĞERİ,
- 8. Karakter :** Carriage Return [CR]



HARİCİ GÖSTERGE BAĞLANTISI (Gövde üzerinde, D tipi erkek konnektör) :

Buradan ERTE 57mm LED harici göstergenin bağlantısı yapılır.

9'lu soketin 1, 2 ve 3 nolu uçları boş olup, diğer 6 adet uç karşılıklı bağlıdır.

B1 Tartı Göstergesi		HG-57 Harici gösterge
1	boş	1
2	boş	2
3	boş	3
4	↔	4
5	↔	5
6	↔	6
7	↔	7
8	↔	8
9	↔	9

HATA UYARI MESAJLARI :

MESAJ	ANLAMI	ÇÖZÜM
	(+) Aşırı yük. Platformun üzerinde kapasitesini aşan yük var.	Yükü azalt.
	(-) Az yük. Yük hissedilmiyor.	Kefeyi düzgün yerleştir.
hAtA 1	Cihazda herhangi bir kalibrasyon işlemi yapılmamış.	“Sıfırlama “ tuşu ile çık.
hAtA 2	Sinyal gelmiyor, ölçme devresinde arıza.	“ Sıfırlama “ tuşu ile çık.
hAtA 3	Yük hücresi bağlı değil ya da ters bağlı.	
hAtA 90		
hAtA 92	Bu mesaj kalibrasyon sırasında görünür. Cihaz kalibrasyonu kabul eder ancak platformun çekerine yakın ağırlıklara doğru yanlış gösterebileceği uyarısını yapar. (Tam yüklemde 34mV sınırı aşılacaktır).	“ Sıfırlama “ tuşu ile çık.
hAtA 99	Bu mesaj kalibrasyon sırasında görünür. Taksimatın yük hücresinin kapasitesine göre çok küçük olduğunun uyarısıdır.	Cihazı kapatıp yeniden açın.

Kullanım sırasında dikkat edilmesi gerekenler :

1. Cihaz 220VAC, 50 Hz toprak bağlantılı bir prizden çalıştırılmalıdır.
2. Güçlü elektrikli makinaların elektrik hattına bağlanmamalıdır ve yakınında çalıştırılmamalıdır.

B1 TARTI GÖSTERGESİ PROGRAM VE AYAR İŞLEMLERİNE GİRİŞ

Bu cihazlarda ön çerçevenin altında emniyet mühürünün vidası vardır. İşlemlere girmek için, önce, cihaz kapatılıp bu vida yerinden çıkartılmalıdır.

Vida yerinden çıkartıldıktan sonra açık kalan delikten içeride bulunan bir tuşa, ince uçlu tornavida benzeri, bir alet ile hafifçe basın, basılı tutun ve cihazı çalıştırıp göstergeye CAL yazısı gelene dek bekleyip tuşu bırakın.

İndikatör işlemlere hazırdır ve tüm işlemler daha önceki modellerde olduğu gibi yapılır.

Programlama ve ayar işlemleri tamamlandıktan sonra cihaz yeniden kapatılıp normal olarak açılmalıdır.

