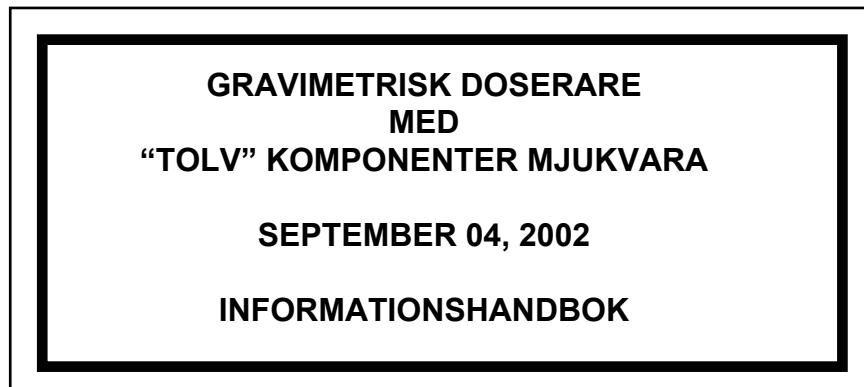


**Maguire Products Inc
Eleven Crozerville Road
Aston, PA. 610 459 – 4300**

**Centramec AB
Mårdaklevsvägen 24
S 310 63 Älvsered
0325-317 00
www.centramec.com**



**Informationshandbok
Informationshandbok
Informationshandbok
Informationshandbok
Informationshandbok**



Innehållsförteckning

Säkerhetsfunktioner _____	3
EC Konformitetsdeklaration _____	3
Förklaring av doserarens delar _____	6
Styrenhet nomenklatur _____	8
Frampanel _____	8
Vänster sidopanel _____	8
Höger sidopanel _____	8
12 Mjukvara inledning handledning _____	9
Vippomkopplare _____	9
Strömkopplare _____	9
Omkopplare för Fortsätt / Stopp slut på kretslopp / Omedelbart avbrott _____	10
Omkopplare för val av blandningstid _____	10
Tumhjulskomkopplare _____	11
Keypad styrenhet _____	11
Använd keypad _____	11
Funktioner keypad _____	12
Tangent VIEW _____	12
Tangent EXIT _____	12
Tangent SET _____	12
Programläge _____	13
Mata in programläge _____	13
Kalibrera vägceller _____	14
Parametrar _____	14
Exempel på parametrar _____	15
Stjärnfunktioner (*) _____	15
Exempel på stjärnfunktioner (*) _____	16
Instruktionsbok provning & drift _____	17
Setup materialinställningar _____	18
Inställningar – betydelsen av talen _____	18
Exempel på materialinställningar _____	20
Alternativt exempel setup materialinställning _____	21
Ytterligare information om inställningar för setup _____	22
Ställa in materialsorter _____	23
Mata in materialinställningar _____	24
Larm _____	25
Bli utan material _____	25
Inkorrekt vikt avläsning för låg _____	25
Inkorrekt vikt avläsning för hög _____	25
Avslutning _____	26

Säkerhetsrisker



FARA BLANDNINGSBLAD

Blandningsblad drivs med ett avsevärt vridmoment.

Stoppa aldrig in handen i blandningskammaren när bladen roterar.

DET RESULTERAR I ALLVARLIG SKADA



YTTERLIGARE FARA BLANDNINGSBLAD

Med tiden kan blandningsblad bli KNIVSKARPA.
Var **ALLTID** försiktig när du VIDRÖR eller RENGÖR dessa blad.

Kontrollera ofta om de har vassa kanter
Byt ut blad om fara föreligger.



GLIDVENTILER

Glidventiler i matartrattar SLÅR IGEN utan varning.
De KAN skada dina fingrar.

Håll **ALLTID** fingrarna borta från glidlucksöppningar.
Använd **ALDRIG** fingrarna för att rensa bort något hinder.

Säkerhetsfunktioner



SÄKERHETSLÅSOMKOPPLARE

TILLTRÄDESDÖRREN är utrustad med en säkerhetslåsomkopplare som hindrar blandningsmotorn från att gå och glidventilerna från att öppnas.

Övermanna **INTE** denna säkerhetsomkopplare.

EC Konformitetsdeklaration



Tillverkare: Maguire Products Inc
Address: 11, Crozerville Road, Media, Pennsylvania, 19014, USA

Förklarar att följande urval av utrustning som beskrivs:

Fabrikat: Maguire Weigh Scale Blender
Modell: WSB

Motsvarar följande CE direktiv:

EEC 89/392 Maskineri Direktiv
EEC 89/336 Elektromagnetisk Kompabilitet

Använder följande CE standard referenser

CEI EN 50081-1/2	CEI EN 55022	CEI EN 61000-4-5
CEI EN 55082-2	CEI EN 61000-4-2	CEI EN 61000-4-6
CEI EN 61000-4-3	CEI EN 61000-4-4	CEI EN 60204-1

Och rättar sig efter relevanta hälso- och säkerhetskrav

Ansvarig person: Steve Maguire
President, Maguire Products, Inc.

Var god observera: Alla Maguire doserare som transporteras inom Europa har ett individuellt CE certifikat med transportdokument.

EC Konformitetsdeklaration



Tillverkare: Maguire Products Inc
Address: 11, Crozerville Road, Media, Pennsylvania, 19014, USA

Förklarar att följande urval av utrustning som beskrivs:

Fabrikat: Maguire Weigh Scale Blender
Modell: WSB

Motsvarar följande CE direktiv:

EEC 89/392 Maskineri Direktiv
EEC 89/336 Elektromagnetisk Kompabilitet

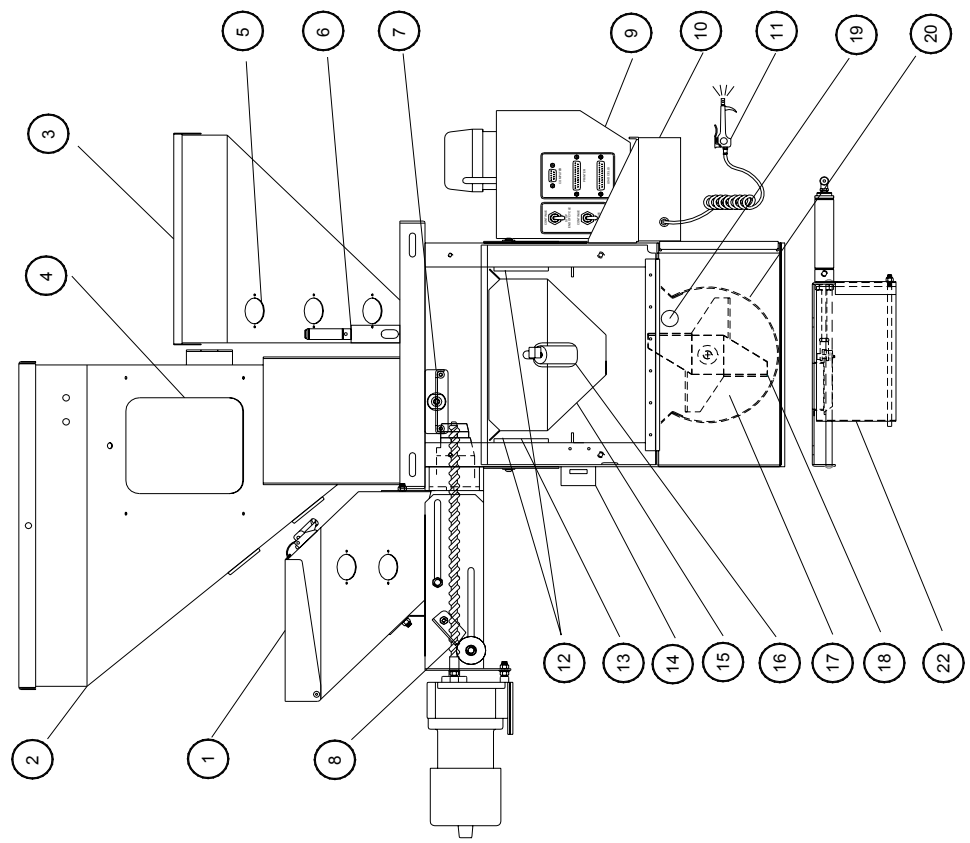
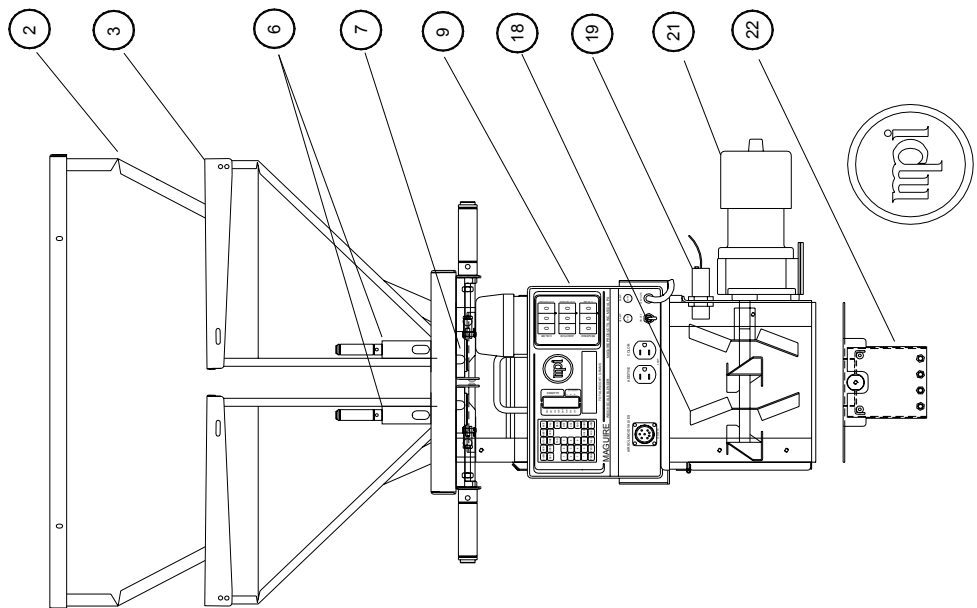
Använder följande CE standard referenser

CEI EN 50081-1/2	CEI EN 55022	CEI EN 61000-4-5
CEI EN 55082-2	CEI EN 61000-4-2	CEI EN 61000-4-6
CEI EN 61000-4-3	CEI EN 61000-4-4	CEI EN 60204-1

Och rättar sig efter relevanta hälso- och säkerhetskrav

Ansvarig person: Steve Maguire
President, Maguire Products, Inc.

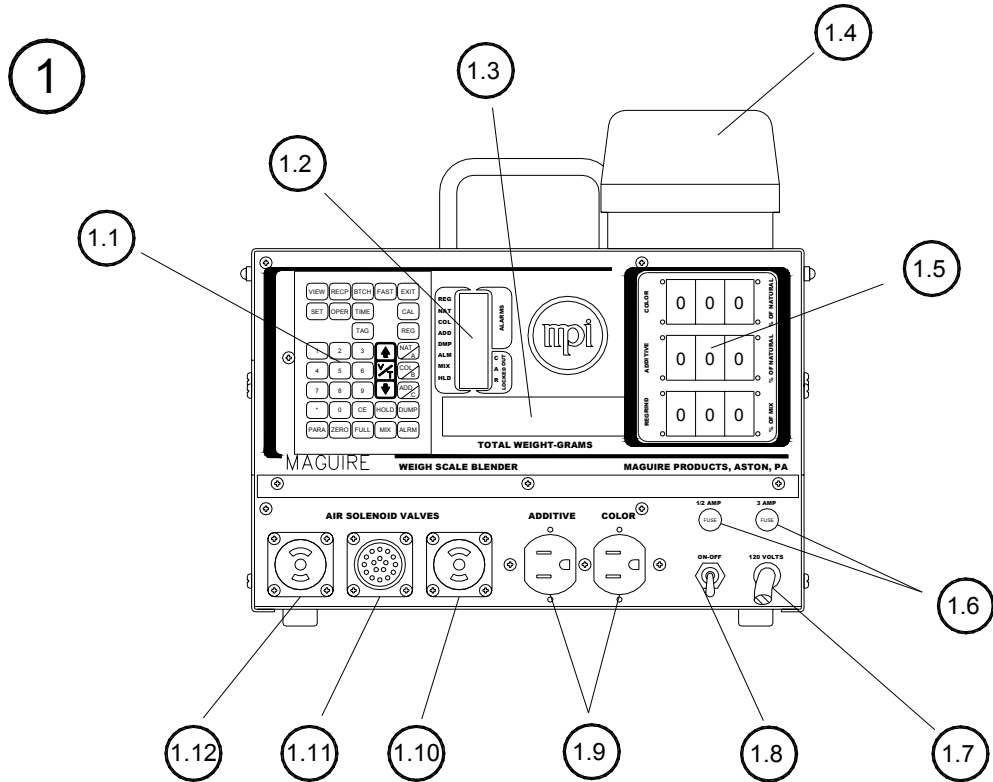
Var god observera: Alla Maguire doserare som transporteras inom Europa har ett individuellt CE certifikat med transportdokument.



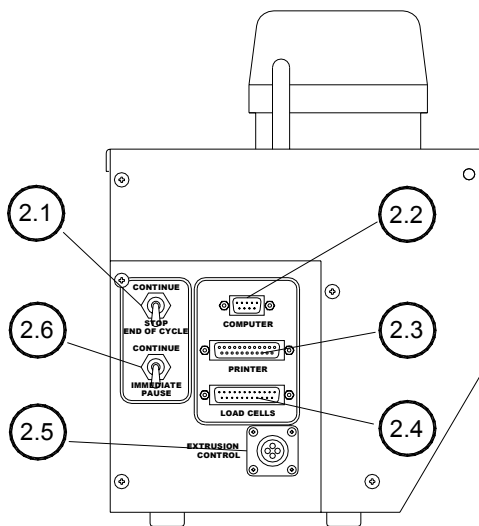
Förklaring av doserarens delar

1. Borrmatare – Skruvmatare för matning av material som färger och tillsatser i små procentsatser
2. Fast materialtratt – Materialtratt för huvudmaterial som skall doseras genom glidluckorna
3. Avtagbar tratt – Avtagbar tratt för material med liten procentsats som färger och tillsatser
4. Dörr till tratt – Dörr för tillträde till matatrattens inre för snabb rengöring och materialbyten
5. Synglas – Hjälpmedel för att se aktuellt materialstånd inuti tratten
6. Vertikal ventil – Fördelningsapparat monterad inuti avtagbara tratten för små procentsatser upp till 10%
7. Glidlucka – Fördelningsapparat monterad under fasta trattar för att fördela stora procentsatser
8. Borrskriv – Fördelningsapparat monterad inuti avtagbara tratten för små procentsatser upp till 10%
9. Styrenhet – Central styrenhet för alla inställningar på doseraren
10. Luftsamlare & solenoider – Pneumatisk samlare för aktivering av pneumatiska delar automatiskt och manuellt
11. Rengöringstryckluft – Tryckluft för snabb och enkel rengöring av doseraren vid materialväxlingar
12. Vågceller – Vågceller övervakar fortlöpande vikten i vågbehållaren
13. Vågcellskonsol – Vågcellskonsol för montage av vågbehållare på vågceller
14. Säkerhetsförregling – Pneumatisk och elektrisk säkerhetsförregling – stoppar doserarens gång om dörr öppnas
15. Vågbehållare – Vågbehållare innehåller material när material fördelas under en batch och vägs
16. Tippventil – Pneumatisk ventil och klaff för att släppa ut material från vågbehållaren när en batch är komplett
17. Blandningskammare – Område där material doseras ihop efter att ha vägts
18. Blandningsblad – Avtagbara blandningsblad för att samla ihop material så att en effektivare dosering uppnås
19. Nivåsensor – Sensor för att övervaka materialnivån i blandningskammaren, avbryter doseraren när den övertäcks och blandningskammaren är full, när den inte längre övertäcks signaliserar den till styrenheten att påbörja en ny materialbatch.
20. Insats i blandningskammare – Avtagbar insats i rostfritt stål för att understödja snabb materialrengöring och byten
21. Blandningsmotor – Elektrisk motor för att driva blandningsblad – Observera att på doserare i WSB MB och WSB 100 serierna är denna motor en pneumatisk blandningsmotor
22. Flödeskontrollventil – (Option) – Ytterligare pneumatisk glidlucka med fingerskydd, att använda när doseraren inte är monterad direkt på maskinens hals utan istället en stånd- eller sugtratt. Flödeskontrollventilen säkerställer att material stannar kvar inuti blandningskammaren tillräckligt länge för att blandas effektivt. Automatiskt kontrollerad av doserarens styrenhet.

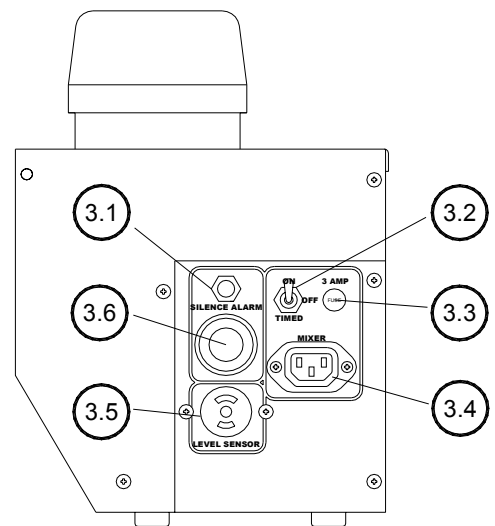
Maguire styrenhet



2



3



Styrenhet nomenklatur

Frampanel

- 1.1 Keypad
- 1.2 LED status display
- 1.3 Huvud display
- 1.4 Larmsignal
- 1.5 Material-tumhjulsväljare
- 1.6 Säkringar
- 1.7 Nätkabel
- 1.8 Omkopplare till/från
- 1.9 Utgångar för ytterligare matare
(**OBS – Matarutgångar** – Dessa två utgångar är inte tillgängliga på doserare i WSB MB och WSB 100 serierna.)
- 1.10 Alternativ – Hög sensormontering eller Utgång för fjärrlarm
- 1.11 Luft solenoid anslutning
- 1.12 Alternativ – Låg sensormontering

Vänster sidopanel

- 2.1 Omkopplare för Stopp Kretslopp slut / Fortsätt
- 2.2 Dator Serieanslutning / Alternativ Fältbussanslutning
- 2.3 Skrivare parallell utgång
- 2.4 Vågcell port ingång
- 2.5 Alternativ – Pressningskontroll 2-vägs gränssnitt
- 2.6 Omkopplare för Omedelbart avbrott / Fortsätt

Höger sidopanel

- 3.1 Tryckknapp för att tysta larm
- 3.2 Elektrisk blandningsmotor Driftsomkopplare – Tidsinställd (Normalvärde), Till eller Från
- 3.3 Elektrisk blandare Utgångssäkring
- 3.4 Elektrisk blandningsmotor Nätkontakt
(**OBS – Blandningsreglage** – Dessa 3 funktioner är inte tillgängliga på doserare i WSB MB och WSB 100 serier – finns istället på pneumatiska blandare.)
- 3.5 Blandningskammare
- 3.6 Nivåsensor Ingång högtalare för hörbart larm

12 Mjukvara inledning handledning

Denna *INFORMATIONSBROSCHYR* är utformad för att hjälpa ANVÄNDARE FÖR FÖRSTA GÅNGEN att förstå och manövrera STYRENHETEN på MAGUIRE GRAVIMETRISKA DOSERARE.

Vi har skrivit den för dem som aldrig har sett enheten förut.

Följ instruktionerna, en sida i taget, med styrenheten inom räckhåll.

En annan broschyr, vår "INSTRUKTIONSBOK FÖR MANÖVRERING & UNDERHÅLL", behandlar allting som finns att veta för denna styrenhet. Allting.

Här, i "HANDLEDNINGEN", behandlar vi endast de viktiga punkterna, tillräckligt för att du skall få den att fungera, och komma tillrätta med reglagen.

1. Först behandlar vi REGLAGEN som följer:

VIPPOMKOPPLARE

TUMHJULSOMKOPPLARE

KEYPAD funktioner; inklusive:

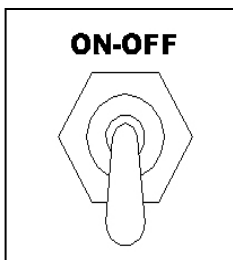
- a. Tangenter som fungerar hela tiden
- b. Tangenter som endast fungerar i PROGRAM-läge

2. Därefter förklarar vi SETUP-rutinen; som behövs innan starten, för att anpassa doseraren till din applikation.
Enheter FUNGERAR INTE innan det är gjort.
3. Till sist behandlar vi LARMEN, vad de betyder, och hur reagera på dem.

Vippomkopplare

Strömomkopplare

På styrenhetens FRAMSIDA finns en enda vippomkopplare:



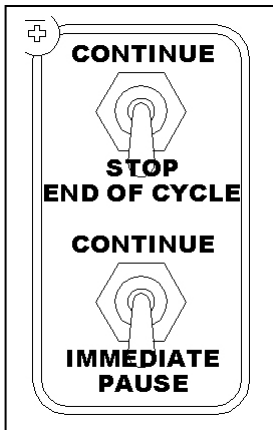
Den reglerar all ström till styrenheten och den gravimetriska doseraren. Eftersom datorns minneschip innehåller ett litet batteri, förloras inte all information, som enheten har lärt sig under gång, när du kopplar från enheten.

Om du kopplar från strömmen mit i ett kretslopp, kan det förorsaka att en batch doseras felaktigt, men det förorsakar inga andra problem. Var inte rädd för att bara koppla från enheten när som helst. När du kopplar till den igen kommer den att fungera perfekt.

Omkopplare för Fortsätt / Stopp slut på kretslopp / Omedelbart avbrott

På styrenhetens VÄNSTRA SIDA:

Där finns två omkopplare:



Med dem kan du STOPPA doseraren på två sätt.

Omkopplaren "OMEDELBART AVBROTT" stoppar enheten OMEDELBART. "STOP – SLUT PÅ KRETSLOPP" låter doseraren avsluta ett helt kretslopp innan den stoppar.

BÅDA måste vara UPPE för att din doserare skall vara igång.

Omkopplaren AVBROTT används endast om du vill göra en justering mitt under ett kretslopp. Men i allmänhet vill du avsluta kretsloppet först.

När du använder omkopplaren " STOP – SLUT PÅ KRETSLOPP", kommer doseraren att fullborda batchen som den för närvarande doserar och sedan stoppa

vid slutet av kretsloppet.

SÅ.....

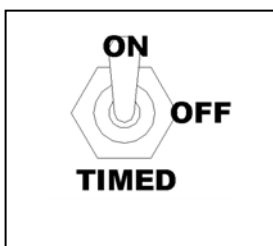
Använd "STOPP – SLUT PÅ KRETSLOPP" för att starta och stoppa doseraren

Lämna omkopplaren AVBROTT "UPPE" i position "FORTSÄTT".

Omkopplare för val av blandningstid

På styrenhetens HÖGRA SIDA:

Den enda omkopplaren på denna sida reglerar BLANDARENS motor.



I position uppe (TILL) går BLANDNINGS-motorn HELA TIDEN. Endast under ovanliga blandningsförhållanden skulle du vilja köra blandningsmotorn kontinuerligt.

I position mellan (FRÅN) går INTE BLANDNINGS-motorn.

I position nere (TIDSINSTÄLLD) går blandningsmotorn endast en kort tid (10 sekunder) vid slutet av varje kretslopp.

Det är vanligtvis BÄTTRE om den bara går en kort tid.

Lämna BLANDNINGSMOTORNS omkopplare NERE i TIDSINSTÄLLD position

Enheter är inställd på att BLANDA femton (15) sekunder vid slutet av varje kretslopp. När blandningskammaren är FULL och nivåsensorn är övertäckt, är normal inställning att vrida blandningsbladet en gång för att jämna ut högen i blandningskammaren och säkerställa, att ingen felavläsning föreligger från nivåsensorn.

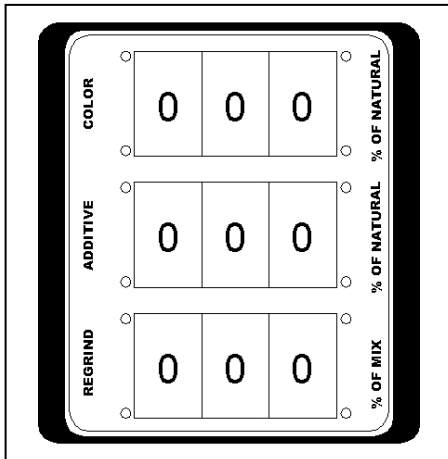
Du kan ändra dessa tidsinställningar senare om du vill, men för de flesta kunder är de korrekta.

Tumhjulsomkopplare

Det finns tre. Styrenheter som använder vår standard FYRA mjukvara använder dessa omkopplare för att mata in inställningar. Men TOLV-komponenter mjukvara kan behöva reglera upp till tolv material.

SÅ.... eftersom det bara finns tre omkopplare, använder vi dem inte för att mata in inställningar. Vi använder istället SET-tangenten på KEYPAD.

TUMHJULSOMKOPPLAREN gör i normalfall INGENTING och du behöver inte bry dig om den.



Emellertid kan dessa omkopplare tilldelas särskilda komponenter och låta dig mata in inställningar på detta bekväma sätt.

Det finns TVÅ fall då du kanske vill göra det.

Om din applikation endast använder fyra komponenter, räcker det med tre omkopplareinställningar. Som vid FYRA mjukvara, kan den fjärde komponentsinställningen räknas ut av datorn baserad på de andra 3.

Om du önskar kontrollera några komponenter lättare, så att maskinskötaren kan göra ändringar under produktionen, så kan du tycka att tumhjulsomkopplarna är lättare att hantera.

I båda fallen kan du tilldela omkopplaren de komponenter du önskar.

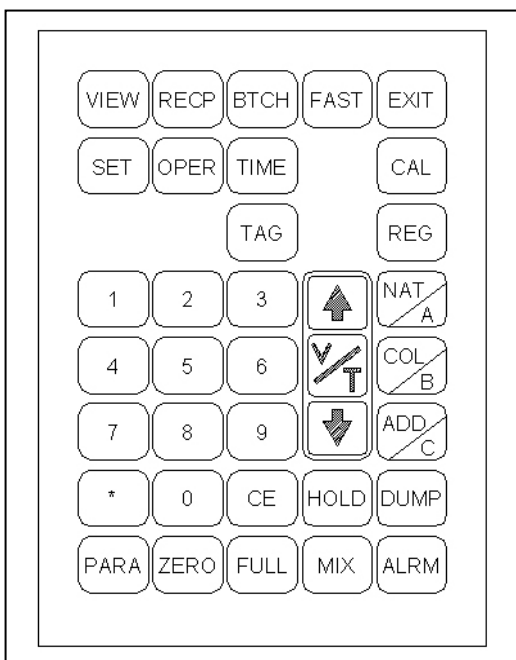
INSTRUKTIONSBOKEN behandlar detta i detalj:

För fall 1, ovan, se KEYPAD avsnitt - STJÄRNFUNKTION (*04) för att få denna mjukvara att fungera som FYRA-mjukvara.

För fall 2, ovan, se MATA IN INSTÄLLNINGAR - TUMHJULSTILLDELNINGAR.

Eftersom du antagligen inte tänker göra detta, behandlar vi inte dessa alternativ.

Keypad styrenhet



Använd keypad

Systemet MÅSTE vara mellan kretslopp, vilket är vid slutet av ett kretslopp, för att några inmatningar skall kunna göras till keypad. Av den anledningen;

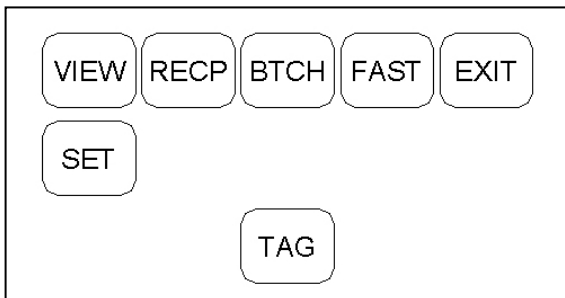
Ställ omkopplaren "Fortsätt / Stopp slut på kretslopp" på Stopp slut på kretslopp

Funktioner keypad

Nu när vi talar om keypad, kan du prova ut några saker.

När strömmen är på, och under normal gång, är din DOSERARE alltid i automatiskt läge. Endast några FÅ tangenter fungerar i detta läge.

Det är följande tangenter, som de visas:



Av dessa tangenter använder de flesta kunder aldrig tangenterna KVITTO, BATCH, SNABB, ETIKETT, så de är "FRÅNKOPPLADE". De fungerar INTE om du inte avsiktligt kopplar till dem genom att ändra parametrarna i PROGRAM-läget.

INSTRUKTIONSBOKEN behandlar detta.

Eftersom du antagligen inte tänker använda dem, diskuterar vi dem inte här. Läs INSTRUKTIONSBOKEN om du vill ha information om dessa fyra tangenter.

Tangent VIEW



Tangenten VIEW visar dig helt enkelt litet information. Du kan trycka den när som helst. Du behöver inte denna information för att manövrera maskinen, men du bör veta hur du kan hämta den.

Försök det nu. Varje gång du trycker tangenten VIEW, visas en ny informationsdel.

Först aktuellt DATUM, sedan TID, sedan datum och tid när alla summor senast nollställdes. Därefter ser du antalet krettslopp som körts, följt av materialmängden som använts, i pund, för varje komponent som kopplas till. En totalsumma följer och sedan visas meddelandet (00=RENSA) under 5 sekunder. Om du vill, tryck 00 inom 5 sekunder för att rensa alla fält.

Tangent EXIT



Detta är VIKTIGT. EXIT fungerar alltid, i alla lägen.

Det är alltid den tangenten du skall trycka för att KOMMA UT ur vadhelst du gör. Det är en bra tangent att känna till.

Tangent SET



Du avänder denna tangent hela tiden för att mata in inställningar.

Om du trycker tangenten SET nu, kan det hända att displayen visar (STÄLL IN SORTER). Att ställa in SORTER är en del av SETUP-rutinen, som förklaras senare.

För tillfället behöver du endast vara medveten om att tangenten SET används för att mata in inställningar.

Kom ihåg, använd tangenten  för att komma ut ur detta läge.

Och nu.... vad beträffar resten av TANGENTERNA.

ALLA ANDRA TANGENTER används och är tillgängliga endast i PROGRAM-läge

Programläge

Mata in programläge

För att mata in programläget:

Tryck  - Displayen visar (LÖSEWORD) och begär att lösenordet matas in.

Lösenordet är 22222. Du kan ändra det senare om du vill, men de flesta kunder gör aldrig det.

Tryck      (tangenten "2" 5 gånger).



Displayen visar nu ett "P" till vänster. Detta indikerar att du är i PROGRAM-läge: (P x).

I PROGRAM-läge kan du göra dessa fyra saker:

- Kalibrera VÄGCELLER
- Ändra PARAMETER-inställningar
- Ändra STJÄRN-funktionerna (*)
- Utföra MANUELL PROVNING

Kalibrera vågceller

Du måste först vara i PROGRAM-läge.


Tangenterna  och  används för detta.

Vi har redan kalibrerat doserarens vågceller i fabriken. Men om något ILLA händer, måste du kanske kalibrera om dem i framtiden.

INSTRUKTIONSBOKEN förklarar detta i detalj, men eftersom vi redan har gjort det... kan du glömma det för tillfället.

Parametrar

Parametrar reglerar hur din doserare arbetar. Du behöver inte känna till alla, men du kan behöva förändra några av dem.

Tangenten  används för att ändra PARAMETRAR.

Försök det. Varje gång du trycker den visas nästa parameter.

Det finns 176 parametrar, en grupp av 20 ALLMÄNNA parametrar, följda av 12 grupper av KOMPONENT parametrar, var och en med 13 parametrar som enbart hänför sig till den komponenten.

Medan tangenterna PARA rör dig framåt i listan, låter tangenten * dig backa tillbaka om du går förbi den du vill ha.

Tangenten SET låter dig hoppa över framåt i listan, genom att hoppa direkt från en komponentlista till identisk parameter i nästa komponentlista. Tangenten VIEW låter dig hoppa över bakåt.

Lägg märke till att varje parameter har en 3-bokstavs identifieringskod, följt av ett 5-siffrigt tal. Nummertangenterna används till att mata in eller ändra en parameter.

INSTRUKTIONSBOKEN förklarar alla parametrar i DETALJ. Om du vill ändra någon, LÄS INSTRUKTIONSBOKEN först.

Exempel på parameter

En typisk parameter ser ut som denna på displayen:


P MIX 03010

Den här speciella parametern säger oss att BLANDNINGSmotorn går 10 sekunder vid slutet av ett kretslopp. Den säger även till datorn att STÖTA TILL blandningsbladet var 30:e sekund. Sålunda är talen 10 och 30 del av parametern.

Senare kan det hända att du behöver justera en parameter för någon speciell omständighet. Men för tillfället kan du låta dem vara.

**OM DU INTE ÄR SÄKER PÅ VAD DU GÖR MED PARAMETRAR
så lämna dem IFRED**


Innan du ändrar några, LÄS INSTRUKTIONSHANDBOKEN.

Kom ihåg, använd tangenten  för att komma ut ur detta läge.

Stjärnfunktioner (*)

Stjärnfunktioner medger tillträde till vissa setup rutiner.


Liksom med parametrar måste du först vara i PROGRAM-läge.

Tangenten  följd av ett två-siffrigt tal (från 00 till 99) medger tillträde till STJÄRN-funktionerna.

Populära STJÄRN-funktioner (*) är upplistade på nedre sidan av styrenhetens dörr med gångjärn. Lyft upp den för att läsa listan på * funktioner.

Varje funktion är annorlunda. Du kanske måste mata in önskad ändring eller trycka tangenten * igen för att visa olika alternativ.

Se INSTRUKTIONSBOKEN för fullständig information.

Igen, tangenten  för att komma ut ur detta läge.

Exempel på stjärnfunktioner (*)

Den viktigaste STJÄRN-funktionen är den som du behöver för SETUP av ditt system. Detta förklaras senare.

Några andra viktiga STJÄRN-funktioner är:

* 1 1

Korrigerar DATUM eller TID om du för rapporter och bryr dig om att ha korrekt tid visad på dessa rapporter. Din gravimetriska doserare behöver inte korrekt datum, men du kanske gör det.

* 8 9

Ändrar viktenhet från pund till kilo för kunder som använder det metrisk systemet (alla utom USA) och som vill kunna trycka ut rapporter i kilo. Doseraren utför all dosering i

* 5 4

gram och konverterar till pund eller kilo enbart för rapporter.

Sätt skrivarmärket på till (om du har en skrivare), så att du kan se exakt vad din doserare gör varje kretslopp, med andra ord, se att den är så noggrann som vi säger att den är.

* 7 7

Att skriva ut en kopia av alla parametrar. En skrivare måste vara ansluten. Upp till 13 listor skrivs ut, en allmän lista och 12 komponentlistor. Endast komponenter som är "tillkopplade" skrivs ut.

* 2 3

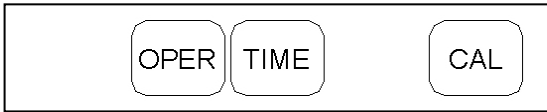
Lagra processinformation för framtida återvinnande om mjukvaran skadas. Du kan på styrenhetens vänstra sida se en INSTRUKTIONSETIKETT. Den berättar om denna mycket användbara stjärnfunktionen. Läs den. Du kan behöva den.

För en fullständig lista på alla stjärnfunktioner, konsultera instruktionsboken DRIFT & UNDERHÅLL.

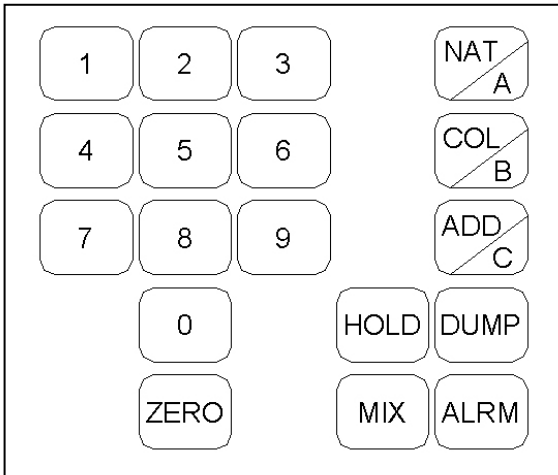
Instruktionsbok provning & drift

Dessa tangenter medger manuell drift genom att använda keypad. Igen, försäkra dig om att du är i PROGRAM-läge.

Se på följande tangenter:



DRIFT, TID och KALIBRERA fungerar endast när de följs av ett materialtrattsnummer eller tangent "Apparat". Materialtratt eller tangenter "Apparat" visas här:



Till exempel; Tryck, "DRIFT" följt av "1" och glidluckan till tratt ett öppnas (#1 LED lyser).

Tangenten DRIFT är bra för att prova om alla apparater fungerar.


Detta är del av KONTROLL-proceduren, detaljerat beskriven i INSTALLATIONS-handboken för varje ny doserare.

De andra tangenterna används inte mycket i normal drift.

Om du vill veta mer om dem, se INSTRUKTIONSBOKEN .

För tillfället kan du glömma dem.

Detta avslutar vår kortfattade beskrivning av PROGRAM-läge och KEYPAD.

Kom ihåg: tryck tangenten  för att komma ur PROGRAM-läge.

Setup materialinställningar

Du känner till PROGRAM-läge och kan använda KEYPAD.
Det FÖRSTA du använder KEYPAD till är för SETUP.

TOLV mjukvara FUNGERAR INTE innan SETUP är fullständig.

Vår standard FYRA mjukvara har konstruerats för blandning av material, som används av de flesta insprutnings- och blåsformare; det vill säga, NYVARA, FÄRG, OM-MALT, och ibland ett ADDITIV. FYRA mjukvara är redan programmerad, eller "set up", för att hantera denna dosering.

Men många kunder har komplexa behov, som FYRA mjukvara inte kan hantera. TOLV komponenter mjukvara arbetar för dessa kunder.

Inställningar – betydelsen av talen

Alla gravimetriska doserare behöver INSTÄLLNINGAR för varje material, vanligtvis en PROCENTSATS, eller en PROPORTION, eller en VIKT. Tyvärr, för oss, har INSTÄLLNINGARNA, som kunder vill mata in, olika betydelser för olika kunder.

Inställningar kan vara mycket FÖRVIRRANDE.

Till exempel; Du vill dosera av följande;

TVÅ NYVAROR med en proportion av 50 / 50,
Plus OM-MALT till 20 procent,
Plus FÄRG till 4 procent,

Hur kommer 100 pund dosering att se ut?

NYVARORNA kommer INTE att vara 50 pund var.
FÄRGEN kommer INTE att vara 4 pund.
OM-MALT, däremot, kommer att vara 20 pund.

Av de återstående 80 punden kommer NYVARORNA INTE att vara 40 pund var, eftersom en del av den rymden är till färg.

NYVARORNA kommer i själva verket att vara 38.46 pund.
Tillsammans kommer de att summeras till 76.92 pund.
FÄRGEN kommer att vara 3.08 pund, vilket är 4 procent av NYVARORNA, eller 4 procent av 76.92.
Som summan av allt kommer doseringen att vara 100 pund.

Det är MYCKET FÖRVIRRANDE och du behöver en räknemaskin för att göra detta.

De flesta doserare kräver att du matar in inställningar som procent av doseringen, MEN... vi ger dig ett annat alternativ.

Vi använder exemplet ovan:

		På andra doserare:		På MAGUIRE doserare:
Nyvara 1:	inställd	38.46	inställd	50
	på		på	
Nyvara 2:	inställd	38.46	inställd	50
	på		på	
Om-malt:	inställd	20.00	inställd	20
	på		på	
Färg:	inställd	03.08	inställd	4
	på		på	

Våra inställningar står mer direkt i relation till hur många kunder tänker på doseringen. Så en del kunder föredrar dessa enklare tal.

SÅ....

1. Först måste du bestämma vad du vill att varje inställning skall betyda...
En procentsats av hela doseringen (som om-malt till 20%)
En procentsats av endast nyvara (som additiv till 4%)
Ett proportionstal till andra komponenter (som 2 nyvaror till 50/50).
2. Sedan, för varje komponent som du skall mäta...

Du anger varje material och tratten det matas från som en av dessa tre SORTER:

OM-MALT NYVARA ADDITIV

3. Till sist, när du matar in INSTÄLLNINGAR, kommer varje inställning att behandlas på ett av dessa tre sätt, beroende på vilken SORT du valt för den komponenten

Om sorten är OM-MALT, kommer inställningen att läsas som PROCENT av HELA DOSERINGEN.

Om sorten är NYVARA, kommer inställningen att läsas som ett PROPORTIONS-tal som jämförs med inställningar för ANDRA NYVAROR, för att bestämma proportionen som denna speciella NYVARA skall ha gentemot alla andra NYVAROR. (Med endast en NYVARA finns det ingen "proportion", så vilket tal som helst fungerar.)

Om sorten är ADDITIV, kommer inställningen att läsas som en procentsats av alla tillsatta NYVAROR. OM-MALT ignoreras när mängden av additiv räknas ut.

Följ med exemplen på materialinställningar på nästa sida.

Exempel på materialinställningar

Här är ett exempel:

Du blandar SEX material.

1. En KRISTALLISK nyvara
2. En SVÅRKROSSAD nyvara
3. En PCR (om-malt efter användning) som behöver färg tillsatt.
4. FÄRG
5. Något "lagervara" OM-MALT, som redan har färg i sig.
6. Något OMARBETAT material som redan är färgat.

Komponenter 1, 2, och 3 anses alla vara NYVAROR, eftersom de alla behöver FÄRG tillsatt.

Komponent 4, FÄRG, anses vara ADDITIV, eftersom det endast skall tillsättas "NYVARORNA".

Komponent 5, OM-MALT, anses vara OM-MALT, eftersom det inte får någon FÄRG tillsatt.

Komponent 6, OMARBETAT, anses också vara OM-MALT, eftersom även det inte behöver någon FÄRG tillsatt.

SÅ... i doseringen ovan:

Låt oss säga att de tre NYVARORNA skall doseras i LIKA delar.

Den om-malda "lagervaran" skall vara 10 procent.

Der omarbetade om-malda skall vara 15 procent.

Färgen skall tillsättas i förhållandet fyra pund färg för varje 100 pund nyvara.

SORTERNA och INSTÄLLNINGARNA matas in så här:

Komponent	Inställning sort	Inställnin g
1. Kristallisk nyvara	Nyvara	001
2. Svårkrossad nyvara	Nyvara	001
3. PCR om-malt – behöver färg	Nyvara	001
4. Färg	Additiv	04.0
5. Lagervara om-malt – redan färgad	Om-malt	10.0
6. Omarbetat material – redan färgat	Om-malt	15.0

Detta förklaras ytterligare på nästa sida.

För NYVARORNA, komponenter 1, 2, och 3, vill du ha lika delar av varje, så det viktiga är att alla tre inställningar är lika. På så vis vet datorn att den skall mäta var och en likadant. Du kunde ha ställt in dem alla på 10, eller 100, eller 33, eller vilket tal som helst för den delen, så länge som PROPORTIONEN mellan deras inställningar var den proportion som du ville ha.

Om du ville ha en 20, 40, 40 dosering, kan du använda inställningar på 20, 40, 40; eller 2, 4, 4; eller 1, 2, 2; eftersom alla dessa PROPORTIONER är desamma.

För FÄRGEN, komponent 4, är din inmatning procenten av nyvara-doseringen, 4 procent, eller 4 pund färg till 100 pund nyvara.

För de OM-MALDA, komponenter 5 och 6, är dina inmatningar procentsatsen du vill ha, 10 eller 15 procent.

I exemplet ovan, med SORTERNA valda och INSTÄLLNINGARNA inmatade som visas. när du doserar 1000 pund, kommer du att få följande mängder av varje komponent:

Komponent	Inställning sort	Inställning g	Vikt
1. Kristallisk nyvara	Nyvara	001	240.38
2. Svårkrossad nyvara	Nyvara	001	240.38
3. PCR om-malt – behöver färg	Nyvara	001	240.38
4. Färg	Additiv	04.0	28.86
5. Lagervara om-malt – redan färgad	Om-malt	10.0	100
6. Omarbetat material – redan färgat	Om-malt	15.0	150
	Totalt		1000.00

Alternativt exempel setup materialinställning

Men.... en del kunder skulle hellre bara vilja mata in PROCENTSATSER. De har redan räknat ut sina recept, och dessa recept ges som procentsatser av doseringen.

Så.... dessa kunder kallar helt ENKELT ALLT material för OM-MALT, och varje inställning blir en procentsats av hela doseringen. Sorter och inställningar ser ut så här:

Komponenter	Inställning sort	Inställning g	Vikt
1. Kristallisk nyvara	Om-malt	24.0	240
2. Svårkrossad nyvara	Om-malt	24.0	240
3. PCR om-malt – behöver färg	Om-malt	24.0	240
4. Färg	Om-malt	02.9	29
5. Lagervara om-malt – redan färgad	Om-malt	10.0	100
6. Omarbetat material – redan färgat	Om-malt	15.0	150
	Totalt:		1000.00

Denna dosering är densamma, bortsett från obetydliga fel beroende på avrundning.

OBS: När alla sorter är inställda på OM-MALT, måste alla inställningar summeras till 99, eller 100, eller däremellan.

Ytterligare information om inställningar för setup

För övrigt...


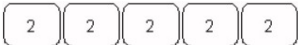



- Mjukvaran kan hantera 12 komponenter men du KOPPLAR TILL endast de som du vill använda, endast de som du har hårdvara till. Till exempel: Om du har 4 fördelningsventiler och 2 matare, kopplar du till komponenter 1 till och med 6.
- När du ställer in SORTERNA, är alternativen REG (OM-M), NAT (NYV), ADD, och OFF (FRÅN).
- För de ventiler och matare som du tänker använda, ställ in dessa komponenter på antingen REG, NAT, eller ADD.
- Om du inte har någon hårdvara till hands för en särskild komponent, lämna den inställd på FRÅN.
- Om du har en extra fördelningsventil som du ALDRIG NÅGONSIN tänker använda, lämna den inställd på FRÅN. Till exempel, i exemplet vi har använt ovan: Komponenter 7, 8, 9, A, B, och C lämnas inställda på FRÅN.
- Om du ÄNDRAR komponentsorter ofta, kan det vara enklare för dig att ställa in alla komponenter på OM-MALT och bara räkna ut alla procentsatser själv för varje dosering du genomför.
- MEN... om din applikation alltid är en dosering av kända material, då kan du tycka att det är enklare att ställa in med passande SORTER specificerade för varje material. På så vis görs arbetet med att räkna ut inställningar och procentsatser enklare för dem utan betyg i matematik (och utan räknemaskiner).

Så... det kan vara en bra tid nu att bestämma vilken SORT du tänker tilldela varje komponent... och sedan mata in dem.

Ställa in materialsorter

Här är den passande sekvensen att trycka tangenter för att tilldela SORTER:

Keypad sekvens för inställning av materialsorter:

Tryck		Displayen visar (LÖSENORD)
Tryck		Displayen visar (P x)
Tryck		Displayen visar (INSTR __)
Tryck		Displayen visar (1SO = FRÅN) "1" är komponent- (apparat) nummer. Detta är komponent 1. Den kommer att reglera tratt 1.
Tryck		Tryck CE upprepade gånger för att göra val: Displayen visar (1SO = REG) OM-MALT (1SO = NAT) NYVARA (1SO = ADD) ADDITIV (1SO = OFF) UTGÅNG FRÅNKOPPLAD


När valet du vill ha visas, gå vidare till NÄSTA komponent:

Tryck		Displayen visar (1SO = OFF)
-------	---	-----------------------------

UPPREPA "*" CE" sekvensen för ALLA komponenter du använder.
Tangenten * låter dig gå igenom alla komponenter.
Tangenten CE ändrar SORTEN för en komponent.

Komponenter INTE ANSLUTNA, eller ALDRIG ANVÄNDA, inställda på FRÅN.

När fullständigt:

Tryck		Displayen visar (P x)
Tryck		Displayen visar (x)

Efter EXIT, om displayen säger (BEHÖVER NAT), då har du specificerat ett ADDITIV utan att specificera en NYVARA Detta accepteras inte.

Mata in materialinställningar

Keypad sekvens för materialinställningar:

För att kontrollera setup för materialinställningar:

Tryck



Den första komponenten som du kopplat till kommer att visas med en bokstav som anger dess SORT.
Till exempel: (1 R 00.0) eller (2 N 000).

Varje gång du trycker SET visas nästa komponent. AVSÖK hela listan. Kontrollera vilka som är tillkopplade och deras sorter. Om inte listan är vad du väntade dig, gå tillbaka och gör om den. När väl AVSÖKNINGEN av komponenter ser riktig ut, kan vi gå vidare till att verkligen mata in INSTÄLLNINGARNA.

Att MATA IN INSTÄLLNINGAR:

Du BEHÖVER INTE vara i PROGRAM-läge.

Tryck



Den första komponenten som du kopplat till kommer att visas med en bokstav som anger dess SORT.
Till exempel: (1 R 00.0) eller (2 N 000).

Displayen visar (1 O xx.x) (Om-malt)
eller (1 N xxx) (Nyvara)
eller (1 A xx.x) (Additiv)

1 är komponentnummer.
R, N, A är materialsorter.
xx.x är inställning.

Mata in en 3 siffrig inställning:

Inställningar för om-malt = PROCENTSATS för HELA BLANDNINGEN
Inställningar för nyvara = PROPORZION till ANDRA INSTÄLLNINGAR FÖR NYVARA
Inställningar för additiv = PROCENTSATS av ALLA NYVAROR

Till exempel: Komponent 1 visar (1 R 00.0).

För att mata in en inställning av 20 procent, tryck
Displayen visar (1 P 20.0)



Tryck



För NÄSTA inställning.
Upprepa denna sekvens för alla komponenter.

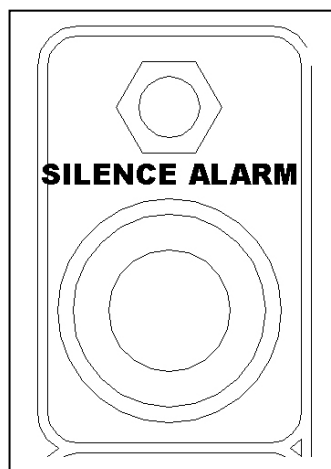
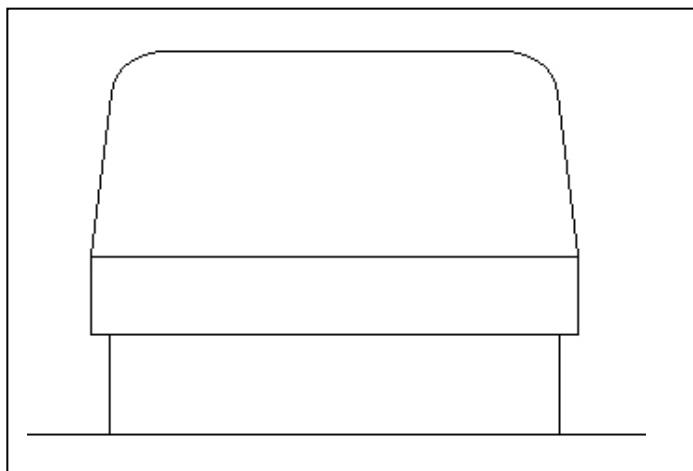
Tryck



Displayen visar (x) när inställningarna är fullständiga.

Larm

LARMEN är: STROBO-ljuset blinkar, TUTAN ljuder.



Det finns endast några få saker som kan förorsaka ett LARM:

1. Om en komponent blir utan material, eller av någon annan anledning inte matar korrekt.
2. Om du försöker manövrera enheten när vågbehållaren är borttagen.
3. Om du försöker manövrera enheten när material fastnat i vågbehållaren.

Bli utan material

Bli utan material, förorsakar displayen att blinka med ett nummer i första positionen.

Numret anger vilket material som inte matas .

Tillsätt bara material och maskinen återhämtar sig själv. Doseraren slutar aldrig att försöka mäta det.

Så.... du måste tillsätta material.

Inkorrekt vikt avläsning för låg

Det beror på att TARA-vikten är för låg (under -50). Om behållaren inte är på plats, då visar displayen minus ungefär 1200 gram. Doseraren startar inte med denna låga tara-vikt.

Så.... du måste sätta tillbaka vågbehållaren.

Inkorrekt vikt avläsning för hög

Det beror på att TARA-vikten är för hög (över 100). Någonting kan ha fastnat i behållaren.

Så.... kontrollera behållaren för att se vad det är för problem.


Vänd till nästa sida för AVSLUTNINGEN.

Avslutning

Detta fullbordar vår korta översikt över ALLA REGLAGE.

När du läser igenom INSTRUKTIONSBOKEN , har du nu ett bättre begrep om hur alla mjukvara-delar passar ihop, och hur du kan göra ändringar och lägga till funktioner.

Några punkter att komma ihåg så att du känner dig lugn och trygg:

- Tangenten  får dig alltid att komma UT.
- Som med alla datorer, koppla från strömmen får dig också att komma ut.
- Stänga av strömmen skadar aldrig.
- Bortsett från att mata in inställningar, trycka tangenter på keypad ändrar aldrig någonting så länge du INTE är i programläge.
- Parametrar påverkar VERKLIGEN manövrering. Ändra dem inte annars än om du förstår dem.
- Om du är förvirrad eller har frågor, ring oss. 610 494 5353. Fråga efter service.

Tack för att du tog dig tid att läsa igenom hela broschyren.

Kom ihåg: tryck tangenetn  för att komma ur PROGRAM-läget.

Vi hoppas att du kommer att ha mycket nytta av din MAGUIRE gravimetriska doserare.