

نمایشگر فیدر میکسر مدل RED9000

راهنمای کاربری



خدمات پس از فروش شرکت پند تک: ۰۲۱-۷۴۴۶۱۰۰۰

www.pandtec.com

نام سند	کد سند	تاریخ بازنگری
راهنمای کاربری نمایشگر فیدر میکسر مدل RED9000	RED9000-GN-B-1.1	۱۳۹۶/۱۲/۰۸

فهرست

۳	مشخصات فنی نمایشگر.....
۴	پارسنگ کردن دستگاه.....
۴	برنامه‌ریزی برنامه غذایی.....
۵	برنامه‌ریزی خوراک‌دهی.....
۶	انجام بارگیری.....
۸	انجام خوراک‌دهی.....
۸	قفل کردن وزن.....
۸	ریست کردن وزن‌های برنامه‌ریزی شده.....
۹	کالیبراسیون وزن.....
۹	تنظیم پارمترها.....
۱۱	تنظیم درجه کالیبراسیون.....
۱۳	پیام‌های خطا.....
۱۳	اتصالات الکتریکی.....

مشخصات فنی نمایشگر:

EMC 89, 336, 93, 68	دارای استانداردهای
5 Digits, h: 40 mm	نمایشگر سون سگمنت
2×16 (144×32 Points)	نمایشگر کاراکتری
2 Pins, Military Connector	کانکتور تغذیه
5 Pins, Military Connctor	کانکتور اتصال لودسل
7 Pins, Military Connector	کانکتور اتصالات جانبی
12 Vdc, 0.3 A	تغذیه ورودی
12 Vdc	ولتاژ تغذیه لودسل
10×350 Ω	قابلیت اتصال لودسل
$\Sigma-\Delta$, 16 bits	مبدل آنالوگ به دیجیتال
50 Hz	فرکانس نمونه برداری
64000 Points	ماکزیمم رزولوشن
0.1%	دقت
19.5 mV ~ 1.25 V	محدوده سیگنال ورودی
0.4 ~ 3 mV/V	حساسیت خروجی لودسل
10 nV/°C	تغییر نقطه صفر
2 ppm/°C	تغییر بهره
±0.003 %FS	ماکزیمم خطای غیر خطی
Aluminum	جنس بدنه
IP66	کلاس محافظتی
-20 ~ + 40 °C	دمای عملکرد
-30 ~ + 50 °C	دمای نگهداری
80%	RH عملکرد
1.750 Kg	وزن
220x190x70 mm	ابعاد

زمانی که نمایشگر در مد توزین است، وزن مواد بر روی سیستم توزین را نمایش می‌دهد (به طور مثال: 20Kg مجموع).

پارسنگ کردن دستگاه:

کلید **ESC** را فشار داده و آنرا برای چند ثانیه نگه دارید.

زمانی که بر روی نمایشگر خطچین ----- ظاهر شد، آن را رها کنید.

وزن نمایشی بر روی نمایشگر صفر خواهد شد: **0Kg** مجموع.

برنامه‌ریزی برنامه غذایی:

کلید **PRG** را فشار داده، پیام "**برنامه بارگیری**" بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد.

کلید **YES** را فشار دهید.

پیام "**1 شماره دستورالعمل**" بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد. با کلیدهای **▲ ▼** شماره دستورالعمل

مورد نظر خود را بین مقادیر ۱ الی ۱۰ وارد کنید (برای مثال: "**2 شماره دستورالعمل**").

کلید **OK** را فشار داده و برنامه‌ریزی برنامه غذایی شماره ۲ را شروع کنید.

کلمه "**دام**" بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد. از کلیدهای **▲ ▼** استفاده کنید تا تعداد دام برای خوراک‌دهی

را انتخاب کنید (به طور مثال: **100**) و آنرا با کلید **OK** تأیید کنید.

نمایشگر اطلاعات را درون حافظه خود ذخیره کرده، عبارت "**1 ماده**" را نمایش می‌دهد. با استفاده از

کلیدهای **▲ ▼** وزن موردنظر ماده شماره ۱ به ازای هر دام را وارد کنید (به طور مثال: **3.5Kg**).

کلید **OK** را فشار دهید تا اطلاعات در حافظه ذخیره گردد. نمایشگر به طور خودکار عبارت "**2 ماده**" را

نشان می‌دهد. از کلیدهای **▲ ▼** استفاده کنید و وزن موردنظر ماده شماره ۲ به ازای هر دام را وارد کنید (به

طور مثال: **5.0Kg**).

کلید **OK** را فشار دهید تا اطلاعات در حافظه ذخیره گردد. نمایشگر به طور خودکار عبارت "**3 ماده**" را نشان می‌دهد. از کلیدهای **▲ ▼** استفاده کنید و وزن موردنظر ماده شماره ۳ به ازای هر دام را وارد کنید (به طور مثال: **16.0Kg**).

کلید **OK** را جهت ذخیره‌سازی اطلاعات در حافظه فشار دهید. نمایشگر به طور خودکار عبارت "**4 ماده**" را نشان می‌دهد. روند وارد کردن مقادیر را تا ماده شماره ۱۵ ادامه دهید. زمانی که مقدار ماده شماره ۱۵ وارد شد، کلید **OK** را فشار دهید تا جیره هر دام نمایش داده شود ("**24.5Kg** سهمیه هر دام").

کلید **OK** را فشار دهید؛ نمایشگر مقدار کل وزنی که باید بارگیری شود را نمایش می‌دهد ("**2450Kg** مجموع").

کلید **OK** را فشار دهید؛ نمایشگر عبارت "**0Kg** مجموع" را نمایش خواهد داد.

نکته: در هنگام برنامه‌ریزی، اگر کلید **ESC** را به مدت چند ثانیه فشار دهید، نمایشگر تمام تغییرات را درون حافظه خود ذخیره کرده، وارد مد توزین خواهد شد.

نکته: اگر در شروع برنامه‌ریزی، تعداد دام برای خوراک‌دهی برابر با صفر وارد شود، دستورالعمل برای مقدار کل مواد برنامه‌ریزی خواهد شد (به طور مثال ماده ۱: **200Kg**، ماده ۲: **150Kg**، ...)

نکته: می‌توان با استفاده از کلیدهای **▶ ◀** بین آیتم‌های موجود در فضای برنامه‌ریزی جابجا شد.

برنامه‌ریزی خوراک‌دهی:

کلید **PRG** را فشار دهید؛ پیام "**برنامه بارگیری**" بر روی نمایشگر نمایش داده می‌شود.

مجدداً کلید **PRG** را فشار دهید؛ پیام "**برنامه تخلیه**" بر روی نمایشگر نمایش داده می‌شود.

کلید **YES** را فشار دهید.

پیام "1 شماره دستورالعمل" نمایش داده می‌شود.

با کلیدهای ▲ ▼ شماره دستورالعمل خوراک‌دهی مورد نظر خود را وارد کنید (برای مثال: "2 شماره دستورالعمل").

کلید OK را فشار داده و برنامه‌ریزی خوراک‌دهی شماره ۲ را شروع کنید.

کلید OK را فشار دهید. نمایشگر عبارت "1 تخلیه" را نمایش می‌دهد.

از کلیدهای ▲ ▼ استفاده کنید و تعداد دام را برای خوراک‌دهی اول تعیین کنید (به طور مثال ۲۵) و آن را با کلید OK تأیید کنید.

نمایشگر عبارت "2 تخلیه" را نشان می‌دهد.


از کلیدهای ▲ ▼ استفاده کنید و تعداد دام را برای خوراک‌دهی دوم تعیین کنید (به طور مثال ۳۵) و آن را با کلید OK تأیید کنید.

می‌توان عملیات خوراک‌دهی را تا ۱۰ قسمت ادامه داد.

نکته: اگر دستورالعمل برای مقدار کل مواد برنامه‌ریزی شده باشد، برنامه خوراک‌دهی نیز می‌بایست برای کل مواد برنامه‌ریزی شود (به طور مثال تخلیه ۱: 150Kg، تخلیه ۲: 340Kg، ...)

نکته: در هنگام برنامه‌ریزی، اگر کلید ESC را به مدت چند ثانیه فشار دهید، نمایشگر تمام تغییرات را درون حافظه خود ذخیره کرده، وارد مد توزین خواهد شد.

انجام بارگیری:

کلید  را فشار دهید؛ نمایشگر پیام "1 شماره دستورالعمل" را نشان می‌دهد.

با کلیدهای ▲ ▼ شماره دستورالعمل مورد نظر جهت بارگیری را وارد کنید (برای مثال: "2 شماره دستورالعمل").

کلید **YES** را فشار دهید تا بارگیری آغاز شود.

نمایشگر عبارت "**1: 350Kg ماده**" را نشان می‌دهد، که معادل وزن کل مورد نیاز برای ماده اول است. در واقع نمایشگر تعداد دام (۱۰۰) را در سهم هر دام از ماده اول (3.5Kg) ضرب کرده است ($3.5\text{Kg} \times 100 = 350\text{Kg}$).

با بارگیری ماده بر روی دستگاه، وزن بر روی نمایشگر کاهش یافته تا به عدد صفر برسد.

زمانی که ۸۵٪ وزن برنامه‌ریزی شده بارگیری شد، بازر دستگاه شروع به آلام به صورت تناوبی می‌کند.

زمانی که ۱۰۰٪ وزن برنامه‌ریزی شده بارگیری شد، بازر دستگاه به مدت ۷ ثانیه شروع به آلام به صورت ممتد می‌کند که به معنی اتمام بارگیری ماده اول است.

نمایشگر به صورت خودکار شروع به بارگیری ماده دوم می‌کند ("**2: 500Kg ماده**").

با بارگیری ماده بر روی دستگاه، وزن بر روی نمایشگر کاهش یافته تا به عدد صفر برسد.

زمانی که ۸۵٪ وزن برنامه‌ریزی شده بارگیری شد، بازر دستگاه شروع به آلام به صورت تناوبی می‌کند.

زمانی که ۱۰۰٪ وزن برنامه‌ریزی شده بارگیری شد، بازر دستگاه به مدت ۷ ثانیه شروع به آلام به صورت ممتد می‌کند که به معنی اتمام بارگیری ماده دوم است.

نمایشگر به صورت خودکار شروع به بارگیری ماده سوم می‌کند ("**3: 1600Kg ماده**").

زمانی که ماده به طور کامل بارگیری شد، نمایشگر عبارت "**2450Kg مجموع**" را نشان می‌دهد.


نکته: با فشردن کلید **ESC** به مدت چند ثانیه می‌توان از فرایند بارگیری خارج شد.

نکته: می‌توان با استفاده از کلیدهای **▲ ▼**، به عملیات بارگیری ماده بعدی رفت و یا به عملیات بارگیری ماده قبلی بازگشت.

نکته: در حین انجام بارگیری، می‌توان وزن موجود درون فیدر را با فشردن کلید **TOT/PAR** مشاهده کرد. زمانی که کلید رها شود، نمایشگر به فرایند بارگیری باز خواهد گشت.

انجام خوراک‌دهی:

به صورت دستی: محصول را از درون ماشین فیدر میکسر خارج کنید؛ وزن مواد موجود درون ماشین به سمت صفر کاهش می‌یابد.

به صورت برنامه‌ریزی شده: کلید  را فشار دهید. نمایشگر عبارت "1 شماره دستورالعمل" را نمایش می‌دهد. با کلیدهای ▲ ▼ شماره دستورالعمل مورد نظر خود را وارد کنید (به طور مثال دستورالعمل شماره ۲).

کلید YES را فشار دهید تا خوراک‌دهی دستورالعمل شماره ۲ شروع شود.

نمایشگر پیام "1: 612Kg تخلیه" را نمایش می‌دهد؛ این وزن از ضرب کردن تعداد دام برنامه‌ریزی شده در تخلیه اول (۲۵) در سهمیه هر دام (24.5Kg) بدست می‌آید ($24.5\text{Kg} \times 25 = 612$).

در هنگام خوراک‌دهی، وزن نمایش داده شده بر روی نمایشگر به سمت صفر کاهش می‌یابد.

زمانی که ۸۵٪ وزن برنامه‌ریزی شده تخلیه شد، بازر شروع به آلام متناوب می‌کند.

زمانی که ۱۰۰٪ وزن برنامه‌ریزی شده تخلیه شد، بازر به مدت ۷ ثانیه به صورت ممتد آلام می‌زند که بیانگر اتمام خوراک‌دهی شماره ۱ است.

زمانی که تمام خوراک‌دهی‌ها به پایان رسیدند، نمایشگر به مد توزین بازمی‌گردد ("0Kg مجموع").

نکته: با فشردن کلید ESC به مدت چند ثانیه می‌توان از فرایند خوراک‌دهی خارج شد.

قفل کردن وزن:

در حین جابجایی‌ها می‌توان وزن نمایش داده شده بر روی نمایشگر را با فشردن کلید BLOCK قفل کرد.

برای باز کردن قفل وزن نمایشگر از کلید SBLOCK استفاده کنید.

ریست کردن وزن‌های برنامه‌ریزی شده:

اگر در حین انجام بارگیری یک ماده، وزن بارگیری شده دچار اختلاف شد، می‌توان با فشردن کلید PRG به

مدت چند ثانیه وزن برنامه‌ریزی شده برای آن ماده را ریست کرد.

کالیبراسیون وزن:

در حالتی که هیچگونه باری بر روی سیستم توزین قرار نگرفته باشد، وزن نمایش داده شده بر روی نمایشگر را با فشردن کلید **ESC** به مدت ۵ ثانیه پارسنگ کنید.

یک وزنه که از وزن آن اطلاع دارید را بر روی سیستم توزین قرار دهید (به طور مثال 500Kg).

اگر نمایشگر مقدار دیگری را نمایش داد (به طور مثال 470Kg)، کلید **▶** را برای ۱۰ الی ۱۲ ثانیه فشار دهید.

پیام **"Code 00"** بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد. با استفاده از کلیدهای **▲ ▼**، **Code 10** را وارد کنید و کلید **OK** را فشار دهید.

نمایشگر پیام **"Mod. 470Kg"** را نشان می‌دهد. با استفاده از کلیدهای **▲ ▼** مقدار وزن صحیح (500Kg) را وارد کنید و آن را با کلید **OK** تأیید کنید. نمایشگر به مد توزین باز می‌گردد.

نکته: اگر در منوی کالیبراسیون کلید **ESC** را فشار دهید، نمایشگر بدون ذخیره‌سازی تغییرات از آن منو خارج می‌گردد.

تنظیم پارمترها:

هنگامی که نمایشگر در مد توزین است، کلید **▶** را برای ۱۰ الی ۱۲ ثانیه فشار دهید. پیام **"Code 00"** بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد. با استفاده از کلیدهای **▲ ▼**، کد پارامتر مورد نظر خود را وارد کنید و کلید **OK** را فشار دهید.

Code 07: انتخاب زینه نمایشگر

کلید **OK** را جهت تغییر زینه نمایشگر فشار دهید و زینه مورد نظر خود را با استفاده از کلیدهای **▲ ▼** از بین مقادیر ۱، ۲، ۵، ۱۰، ۲۰، ۵۰ و ۱۰۰ انتخاب کنید.

کلید **OK** را جهت تأیید و بازگشت به **Code 00** فشار دهید.

Code 14: انتخاب فیلتر نمایش وزن نمایشگر

کلید **OK** را جهت تغییر فیلتر نمایش وزن نمایشگر فشار دهید و فیلتر مورد نظر خود را با استفاده از کلیدهای ▲ ▼ از بین مقادیر ۱ الی ۶ انتخاب کنید (۱: سریع و ۶: کند).

کلید **OK** را جهت تأیید و بازگشت به **Code 00** فشار دهید.

Code 21: انتخاب زبان نمایشگر

کلید **OK** را جهت تغییر زبان نمایشگر فشار دهید و زبان مورد نظر خود را با استفاده از کلیدهای ▲ ▼ از بین موارد **IT:** ایتالیایی، **GB:** انگلیسی، **FR:** فرانسوی، **DE:** آلمانی، **ES:** اسپانیایی، **PORT:** پرتغالی، **POL:** لهستانی، **NL:** هلندی و **RU:** رومانیایی انتخاب کنید.

کلید **OK** را جهت تأیید و بازگشت به **Code 00** فشار دهید.

نکته: با فشردن کلید **ESC** به مدت چند ثانیه می‌توان از منوی تنظیمات خارج شد.

Code 35: ریست کردن تنظیمات

کلید **OK** را جهت تأیید کد فشار دهید.

نمایشگر پیام "**Reset Setting**" را نشان می‌دهد.

کلید **OK** را جهت ریست کردن تنظیمات نمایشگر فشار دهید.

بعد از چند ثانیه نمایشگر پیام "**Reset Setting OK**" را نشان می‌دهد و سپس به مد توزین می‌رود.

Code 42: ریست کردن دستورالعمل‌ها

کلید **OK** را جهت تأیید کد فشار دهید.

نمایشگر پیام "**Reset Recipes**" را نشان می‌دهد.

کلید **OK** را جهت ریست کردن تنظیمات نمایشگر فشار دهید.

بعد از چند ثانیه نمایشگر پیام "**Reset Recipes OK**" را نشان می‌دهد و سپس به مد توزین می‌رود.

تنظیم درجه کالیبراسیون:

هنگامی که نمایشگر در مد توزین است، کلید ▶ را برای ۱۰ الی ۱۲ ثانیه فشار دهید. پیام "Code 00" بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد.

با استفاده از کلیدهای ▲ ▼، Code 05 را وارد کنید و کلید OK را فشار دهید.

پیام "CAL N.1" بر روی نمایشگر ظاهر می‌گردد.

با استفاده از کلید ▲ درجه کالیبراسیون مورد نیاز را انتخاب کنید.

کلید OK را فشار دهید.

بعد از چند ثانیه نمایشگر پیام "CODE 00" را نمایش خواهد داد.

نمایشگر را خاموش و سپس روشن کنید.

ابعاد لودسل	تعداد		ظرفیت لودسل (Kg)	مدل لودسل	درجه کالیبراسیون
	لودسل	mV/V لودسل			
Ø 42 × 230 mm	۳	۰,۷۷	۲۰۰۰	LC1-2U	۱
Ø 42 × 230 mm	۴	۰,۷۷	۲۰۰۰	LC1-2U	۲
Ø 44 × 230 mm	۳	۰,۶۷	۳۰۰۰	LC1-3D	۳
Ø 44 × 230 mm	۴	۰,۶۷	۳۰۰۰	LC1-3D	۴
Ø 54 × 397 mm	۳	۰,۸۷	۳۴۰۰	LC1-3WT4	۵
Ø 54 × 397 mm	۴	۰,۸۷	۳۴۰۰	LC1-3WT4	۶
Ø 54 × 350 mm	۳	۰,۸۴	۴۰۰۰	LC1-4A	۷
Ø 54 × 350 mm	۴	۰,۸۴	۴۰۰۰	LC1-4A	۸
Ø 54 × 300 mm	۳	۱,۰۰	۴۰۰۰	LC1-4F—LC1-4S	۹
Ø 54 × 300 mm	۴	۱,۰۰	۴۰۰۰	LC1-4F—LC1-4S	۱۰

راهنمای کاربری نمایشگر فیدر میکسر مدل RED9000

Ø 54 × 340 mm	۳	۰,۸۵	۴۰۰۰	LC1-4LR	۱۱
Ø 54 × 340 mm	۴	۰,۸۵	۴۰۰۰	LC1-4LR	۱۲
Ø 63 × 350 mm e 445 mm	۳	۰,۴۸	۵۰۰۰	LC1-5CZ—LC1-5H	۱۳
Ø 63 × 350 mm e 445 mm	۴	۰,۴۸	۵۰۰۰	LC1-5CZ—LC1-5H	۱۴
Ø 63 × 300 mm	۳	۰,۷۶	۵۰۰۰	LC1-5D	۱۵
Ø 63 × 300 mm	۴	۰,۷۶	۵۰۰۰	LC1-5D	۱۶
Ø 80 × 475 mm	۳	۰,۸۴	۵۰۰۰	LC1-5M	۱۷
Ø 80 × 475 mm	۴	۰,۸۴	۵۰۰۰	LC1-5M	۱۸
Ø 63 × 400 mm	۳	۰,۹۰	۵۴۰۰	LC1-5SG4	۱۹
Ø 63 × 400 mm	۴	۰,۹۰	۵۴۰۰	LC1-5SG4	۲۰
Ø 70 × 320 mm	۳	۰,۸۰	۶۰۰۰	LC1-6LR	۲۱
Ø 70 × 320 mm	۴	۰,۸۰	۶۰۰۰	LC1-6LR	۲۲
Ø 83 × 500 mm	۳	۰,۸۰	۱۰۰۰۰	LC1-10H	۲۳
Ø 83 × 500 mm	۴	۰,۸۰	۱۰۰۰۰	LC1-10H	۲۴
Ø 45 × 231 mm Inox	۳	۲,۰۰	۷۵۰۰	LC3-K7M5	۲۵
Ø 45 × 231 mm Inox	۴	۲,۰۰	۷۵۰۰	LC3-K7M5	۲۶
40 × 38 × 171.5 mm Inox	۳	۳,۰۰	۷۵۰۰	LC4-K7M5	۲۷
40 × 38 × 171.5 mm Inox	۴	۳,۰۰	۷۵۰۰	LC4-K7M5	۲۸
43 × 43 × 175 mm Inox	۳	۲,۰۰	۷۵۰۰	LD9-K7M5	۲۹
43 × 43 × 175 mm Inox	۴	۲,۰۰	۷۵۰۰	LD9-K7M5	۳۰
40 × 38 × 171.5 mm Inox	۶	۳,۰۰	۷۵۰۰	LC4-K7M5	۳۱
42 × 38 × 171.5 mm Inox	۴	۲,۰۰	۱۰۰۰۰	LC4-K10M-28	۳۲
43 × 43 × 175 mm Inox	۶	۲,۰۰	۷۵۰۰	LD9-K7M5	۳۳

42 × 38 × 171.5 mm Inox	۶	۲,۰۰	۱۰۰۰۰	LC4-K10M-28	۳۴
	۳	۲,۰۰	۶۰۰۰	LC2-K6M	۳۵
	۴	۲,۰۰	۶۰۰۰	LC2-K6M	۳۶
	۶	۲,۰۰	۶۰۰۰	LC2-K6M	۳۷

پیام‌های خطا:

Error 1: مشکل در حافظه، حافظه نمایشگر را از طریق code 42 ریست کنید.

Error 2: مشکل در لودسل، لودسل و اتصالات آن را چک کنید.

Error 3: مشکل در تنظیمات، تنظیمات نمایشگر را از طریق code 42 و code 10 ریست کنید.

اتصالات الکتریکی:

