

# KERN®

## KERN & Sohn GmbH

Ziegelei 1  
D-72336 Balingen  
E-mail: [info@kern-sohn.com](mailto:info@kern-sohn.com)

Телефон: +49-[0]7433-9933-0  
Факс: +49-[0]7433-9933-149  
Интернет: [www.kern-sohn.com](http://www.kern-sohn.com)

# Инструкция за експлоатация и инсталиране Дисплей

## KERN KFS-TM

Версия 2.0  
2019-11  
BG



KFS-TM-BA\_IA-bg-1920



# KERN KFS-TM

Версия 2.0 2019-11

## Инструкция за експлоатация и инсталиране Дисплей

### Съдържание

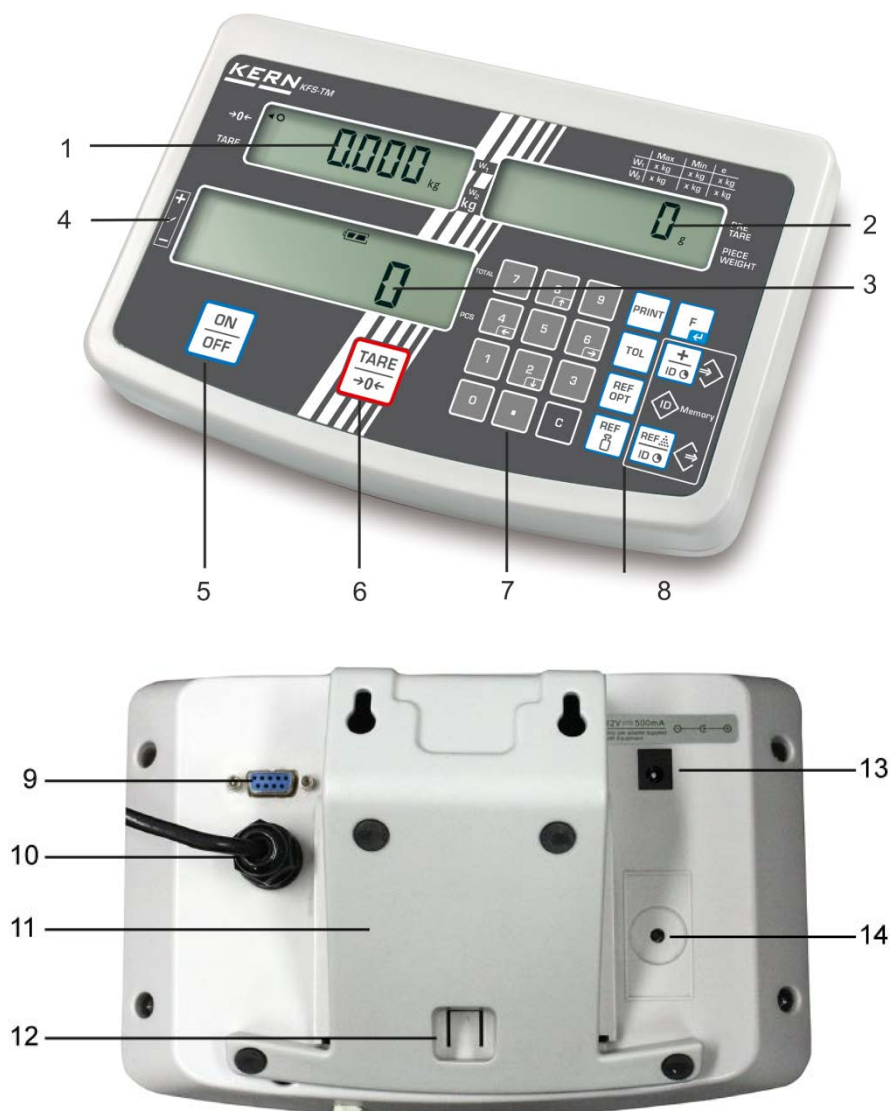
<b>1</b>	<b>Технически данни</b> .....	<b>4</b>
<b>2</b>	<b>Описание на уреда</b> .....	<b>5</b>
2.1	Описание на показанията .....	6
2.2	Описание на клавиатурата .....	8
2.3	Звуков сигнал .....	9
<b>3</b>	<b>Общи указания (обща информация)</b> .....	<b>9</b>
3.1	Използване съгласно предназначението .....	9
3.2	Неправилно използване .....	9
3.3	Гаранция.....	10
3.4	Надзор над контролните средства.....	10
<b>4</b>	<b>Общи указания за безопасност</b> .....	<b>10</b>
4.1	Спазване на указанията от инструкцията за обслужване.....	10
4.2	Обучение на персонала.....	10
<b>5</b>	<b>Транспорт и складиране</b> .....	<b>11</b>
5.1	Проверка при приемане.....	11
5.2	Опаковка/обратен транспорт.....	11
<b>6</b>	<b>Разопаковане и инсталиране</b> .....	<b>11</b>
6.1	Място на инсталиране, място на експлоатация .....	11
6.2	Обхват на доставката/серийно доставяни аксесоари:.....	12
6.3	Разопаковане/инсталиране .....	12
6.4	Мрежово захранване .....	14
6.5	Калибрация .....	14
6.6	Линеаризация.....	17
6.7	Одобрение на проверка.....	19
<b>7</b>	<b>Експлоатация</b> .....	<b>21</b>
7.1	Включване .....	21
7.2	Изключване .....	21
7.3	Нулиране .....	21
7.4	Обикновено претегляне.....	21
7.4.1	Функция „Pre-Tare” .....	22
7.5	Претегляне с тара.....	22
7.6	Определяне на брой части.....	23
7.6.1	Определяне на средната стойност на теглото на част чрез претегляне .....	24
7.6.2	Въвеждане на средното тегло в числена форма .....	25

7.7	Сумиране.....	26
7.7.1	Ръчно сумиране .....	27
7.7.2	Автоматично сумиране .....	30
7.8	Проверка на толеранс .....	32
7.8.1	Проверка на толеранса на зададено количество части.....	35
7.8.2	Проверка на толеранса на зададеното тегло .....	37
7.9	Функция записване с идентификатор .....	40
7.9.1	Свързване на идентификатор с функция „Pre-Tare“: .....	40
7.9.2	Свързване на идентификатор с определено референтно тегло .....	40
7.9.3	Свързване на идентификатор с функция претегляне с толеранс.....	41
7.10	Настройка на датата и времето като скрийнсейвър .....	44
7.11	Брояч на претоварвания (от версия 1.00x).....	47
7.11.1	Преглеждане на запаметените стойности: .....	47
7.11.1	Изтриване на запаметените стойности: .....	48
<b>8</b>	<b>Меню на функциите.....</b>	<b>49</b>
8.1	Преглед на системите за претегляне неподходящи за одобрение.....	51
8.2	Преглед на системите за претегляне, подходящи за одобрение.....	54
<b>9</b>	<b>Интерфейс RS-232C.....</b>	<b>57</b>
9.1	Технически данни.....	57
9.2	Команди за дистанционно управление .....	58
9.3	Примерни разпечатки .....	59
<b>10</b>	<b>Поддръжка, поддържане в добро техническо състояние, обезвреждане .....</b>	<b>60</b>
10.1	Почистване .....	60
10.2	Поддръжка, поддържане в изправно състояние .....	60
10.3	Обезвреждане .....	60
<b>11</b>	<b>Съобщения за грешки, помощ в случай на дребни аварии.....</b>	<b>61</b>
<b>12</b>	<b>Инсталиране на дисплея/на платформата на везната .....</b>	<b>62</b>
12.1	Технически данни.....	62
12.2	Конструкция на системата за претегляне.....	62
12.3	Свързване на платформата .....	63
12.4	Конфигурация на дисплея .....	64
12.5	Описание на конфигурационно меню: .....	66
<b>13</b>	<b>Използване като броячна система.....</b>	<b>69</b>
13.1	Свързване на броячна везна IFS към референтната везна EWJ с използване на опционален интерфейс кабел CCA-A01.....	69
13.2	Ръчно изпращане на средното тегло на един брой от референтната везна EWJ до броячната везна IFS.....	70
13.3	Автоматично изпращане на средното тегло на една част от референтната везна EWJ до броячната везна IFS .....	72
13.4	Свързване на броячната система към индикаторна лампа CFS-A03 (опция).....	73
13.5	Свързване на броячната система към опционален принтер.....	73
<b>14</b>	<b>Декларация за съответствие .....</b>	<b>74</b>

## 1 Технически данни

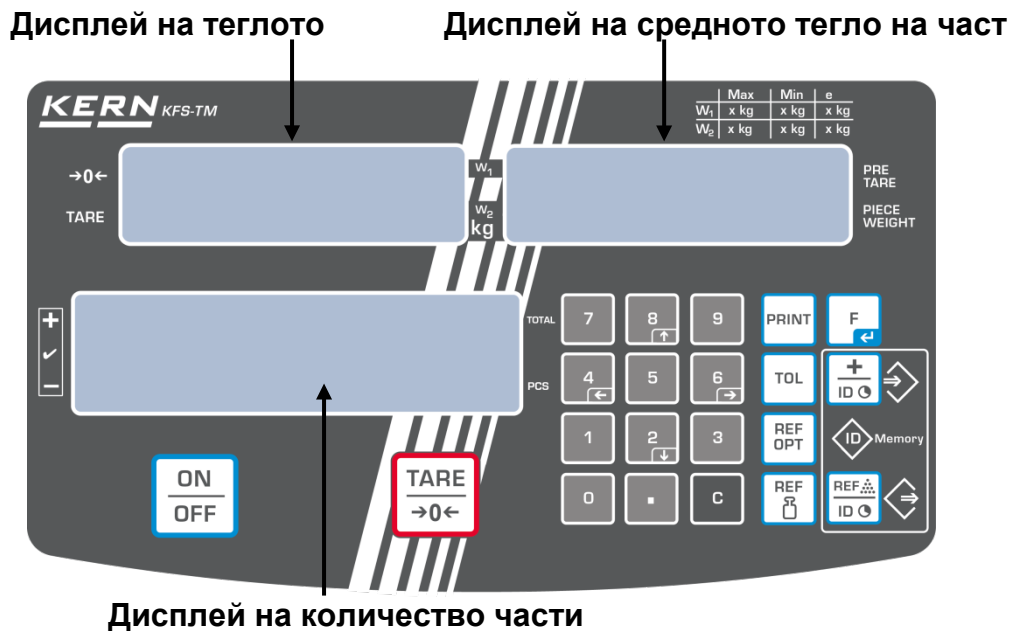
<b>KERN</b>	<b>KFS-TM</b>
Дисплей	6-позиционен
Единици за тегло	g, kg
Дисплей	LCD, височина на цифри 16,5 mm, с подсветка
Датчици за натоварване, тензометрични	80–100 $\Omega$ , макс. 4 броя, всеки 350 $\Omega$ ; чувствителност 2–3 mV/V
Обхват на калибрация	препоръчваме $\geq 50\%$ Макс.
Електрическо захранване	входно напрежение 220-240 V, 50 Hz, захранващо устройство, изходно напрежение 12 V, 500 mA
Корпус	260 x 150 x 65
Допустима температура на околната среда	0°C ... +40°C
Нето тегло	1,5 kg
Акумулатор (опция) Време за работа/зареждане	40 часа/12 часа
Поставка за маса заедно със стенен държач	стандарт
Изход за данни	интерфейс RS-232

## 2 Описание на уреда



1. Дисплей на теглото
2. Дисплей на средното тегло на част
3. Дисплей на количество части
4. Индикатори на толеранс - вижте раздел 7.8
5. Бутон „Включи/изключи“
6. Бутон за тариране и нулиране
7. Бутони с цифри
8. Функционални бутони
9. Интерфейс RS-232
10. Вход - гнездо за кабела на датчиците за натоварване
11. Поставка за маса/стенен държач
12. Ограничител за поставката за маса/стойка
13. Гнездо за мрежово захранващо устройство
14. Бутон за калибрация

## 2.1 Описание на показанията



- **Дисплей на теглото**

На това място ще се покаже теглото на претегления материал в [kg].

**Индикаторът [◀], показван до съответния символ, има следното значение:**

TARE	Нето тегло
○	Индикатор за стабилизация
→0←	Показание нула

- **Дисплей на средното тегло на част**

На това място ще бъде показано средно тегло на част в [g]. Тази стойност въвежда потребителят в числена формата или се изчислява от везната по време на претегляне.


- **Дисплей на количество части**

На това място се показва актуалното количество части (PCS = брой) или в режим сумиране - сума на поставените части - вижте раздел 7.7.














**Индикаторът [◀], показван до съответния символ, има следното значение:**

<b>TOTAL</b>	Общо количество части
<b>+</b>	Измереното количество части над горната граница на толеранса
<b>✓</b>	Измереното количество части в обхвата на зададения толеранс
<b>-</b>	Измереното количество части под долната граница на толеранса

- **Други показания**

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Захранване посредством мрежово захранващо устройство</li> <li>• Индикатор на състояние на акумулатора (опция)</li> </ul>
<b>BUSY</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Записване/изчисляване на данните от претегляне</li> </ul>
<b>LIGHT</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Стойност на теглото под минималното тегло на част</li> </ul>

## 2.2 Описание на клавиатурата

Бутон	Функция
	⇒ Включване/изключване
	⇒ Тарирание (> 2% Max) ⇒ Нулиране (< 2% Max)
	⇒ Въвеждане на средната стойност на теглото на част чрез претегляне - вижте раздел 7.6.1 ⇒ Теглото на контейнера ще бъде записано в паметта на везната
	⇒ Въвеждане на теглото на част в числена форма - вижте раздел 7.6.2
	⇒ Оптимизация на референтната стойност
	⇒ Настройка/нулиране на граничните стойности при проверка на толеранса
	⇒ Добавяне към запаметената сума ⇒ Изход от меню, връщане към режим претегляне ⇒ Показване на общата сума
	⇒ Изпращане на данните от претеглянето чрез интерфейс
	⇒ Вход в менюто ⇒ Потвърждаване на избор в менюто
	⇒ Бутони с цифри
	⇒ Десетична запетая
	⇒ Бутон за изтриване
	⇒ Бутони със стрелки за навигация в менюто и за преместване на десетичната запетая при въвеждане на цифри



## 2.3 Звуков сигнал

1 кратък	Потвърждаване на натискане на бутон
1 дълъг	Успешно завършване на процеса на записване
2 кратки	Неправилно въведени данни
3 кратки	Няма въведени данни
непрекъснат	Проверка на толеранса в зависимост от настройката в меню „F1 Co“- вижте раздел 8

## 3 Общи указания (обща информация)

### 3.1 Използване съгласно предназначението

Закупеният от Вас дисплей заедно с плочата на везната е предназначен за измерване на теглото (стойността от претеглянето) на претегляния материал. Той трябва да бъде третиран като „неавтоматична претегляща система“, тоест претегляният материал трябва внимателно да се постави ръчно по средата на плочата на везната. Стойността на теглото може да бъде отчетена след стабилизиране на показанието.

### 3.2 Неправилно използване

Дисплеят не бива да се използва за динамично претегляне. В случай, че количеството на претегляния материал бъде незначително увеличавано или намалявано, тогава вграденият в дисплея „компенсиращо-стабилизиращ“ механизъм може да причини показване на грешни резултати от претеглянето! (Пример: бавно изтичане на течност от контейнер, намиращ се върху везната.) Плочата на везната не бива да бъде излагана на дълготрайно натоварване. Това може да доведе до увреждане на претеглящия механизъм.

Безусловно трябва да се избягват удари и претоварвания на плочата на везната, надвишаващи посоченото максимално натоварване (Max), като се извади вече записаното тегло тара. Това може да доведе до увреждане на плочата на везната или дисплея.

Никога не бива да използвате дисплея в помещения, където има опасност от взрив. Серийното изпълнение не е противовзривно.

Забранено е да се въвеждат модификации в конструкцията на дисплея. Това може да причини грешни показания на резултата от претеглянето, нарушаване на техническите условия за безопасност, както и безвъзвратно да повреди дисплея.

Дисплеят може да се използва само съгласно описаните указания. За други начини/области на използване се изисква писмено съгласие на фирма KERN.

### **3.3 Гаранция**

Гаранцията губи своята валидност в следните случаи:

- неспазване на нашите указания от инструкцията за обслужване;
- използване несъответстващо на описаните приложения;
- въвеждане на модификации или отваряне на уреда;
- механична повреда или повреда в резултат на въздействие на газове, течности, естествено износване;
- неправилно разположение или неподходяща електрическа инсталация;
- претоварване на измервателния механизъм.

### **3.4 Надзор над контролните средства**

В рамките на системата за осигуряване на качество трябва в редовни време-периоди да се провежда проверка на измервателните характеристики на дисплея и евентуално на достъпната еталонна тежест. За тази цел отговорният потребител трябва да определи съответен време-период, както и вид и обхват на такава проверка. Информация относно надзора над контролните средства, каквито са дисплеите, както и необходимите еталонни тежести, е достъпна в Интернет сайта на фирма KERN ([www.kern-sohn.com](http://www.kern-sohn.com)). Еталонните тежести и дисплеи могат да бъдат бързо и евтино калибрирани и/или проверени (съгласно стандартите в дадената държава) в акредитирана от DKD (Deutsche Kalibrierdienst) лаборатория за калибрация на фирма KERN.

## **4 Общи указания за безопасност**

### **4.1 Спазване на указанията от инструкцията за обслужване**

Преди включване и първо използване на уреда трябва внимателно да прочетете настоящата инструкция за експлоатация, дори и когато вече имате опит с везни на фирма KERN.

### **4.2 Обучение на персонала**

Устройството може да бъде обслужвано и поддържано само от обучен персонал.

## 5 Транспорт и складиране

### 5.1 Проверка при приемане

Незабавно след получаване на пратката трябва да проверите, дали няма евентуални външни повреди, същото се отнася и за уреда след разопаковането му.

### 5.2 Опаковка/обратен транспорт



- ⇒ Всички части на оригиналната опаковка трябва да бъдат запазени за евентуален обратен транспорт.
- ⇒ За обратен транспорт трябва да се използва само оригиналната опаковка.
- ⇒ Преди изпращане на пратката трябва да разедините всички свързани кабели и свободни/подвижни части.
- ⇒ Трябва повторно да монтирате защитите за транспорт, ако такива са налице.
- ⇒ Всички елементи като например стъклена защита срещу вятър, плоча на везната, мрежово захранващо устройство и т.н. трябва да се обезопасят срещу изплъзване и увреждане.

## 6 Разопаковане и инсталиране

### 6.1 Място на инсталиране, място на експлоатация

Дисплеите са конструирани по такъв начин, че в нормални експлоатационни условия да осигуряват надеждни резултати от претеглянето.

Изборът на правилното място на инсталиране на дисплея и плочата на везната осигурява тяхната точна и бърза работа.

**На мястото на инсталиране трябва да се спазват следните правила:**

- Дисплея и плочата на везната поставете върху стабилна, равна повърхност.
- Избягвайте екстремните температури, както и колебанията на температурата, появяващи се например, когато до везната се постави нагревател или при поставяне на везната на място, изложено на директно въздействие на слънчеви лъчи.
- Предпазете дисплея и плочата на везната от директното въздействие на течение при отворени прозорци и врати.
- Избягвайте сътресения по време на претегляне.
- Трябва да обезопасите дисплея и плочата на везната от влиянието на висока влажност на въздуха, изпарения и прах.
- Не бива да излагате дисплея на дълготрайно въздействие на висока влага. Нежелателно оросяване (кондензация на влагата от въздуха върху уреда) може да се получи, когато студен уред бъде поставен в значително по-топло помещение. В такъв случай изключеният от захранването уред трябва да се остави за около 2 часа, за да се аклиматизира към околната температура.
- Да се избягват статични заряди, произхождащи от претегляния материал, контейнера на везната.

В случай на наличие на електромагнитни полета (например от мобилни телефони или от радио-уреди), статични заряди или нестабилно електрическо захранване са възможни големи отклонения на показанията (грешни резултати от претеглянето). В този случай трябва да се промени местоположението на уреда или да се отстрани източника на смущения.

## 6.2 Обхват на доставката/серийно доставяни аксесоари:

- Дисплей - вижте раздел 2
- Мрежово захранващо устройство
- Поставка за маса заедно със стенен държач
- Работен капак
- Инструкция за експлоатация

## 6.3 Разопаковане/инсталиране

Внимателно извадете дисплея от опаковката, отстранете найлоновия плик и поставете уреда на предвиденото място на работа.

Дисплеят трябва да се ориентира така, че да бъде лесно достъпен и удобен за четене.

### Използване с поставка за маса и със стенен държач



Пъхнете поставката за маса във водещата шина [11] чак до ограничителя [12] - вижте раздел 2.

## Експлоатация със стойка (опция)



(примерна фигура)

С цел повдигане на дисплея можете да го закрепите върху стойка - достъпна като опция (KERN IFB-A01/A02).

## 6.4 Мрежово захранване

Електрическото захранване се осигурява с използване на външно мрежово захранващо устройство. Напечатаната стойност на напрежението трябва да съответства на местното напрежение.

Трябва да се използват само оригиналните захранващи устройства на фирма KERN. За използването на други продукти се изисква съгласието на фирма KERN.


## 6.5 Калибрация


Тъй като стойността на земното притегляне не е еднаква навсякъде на земното кълбо, всеки дисплей със свързана плоча на везната трябва да бъде адаптиран — съгласно принципа за претегляне, произлизащ от основите на физиката — към земното ускорение на мястото, където се намира везната (само, ако системата за претегляне не е била фабрично калибрирана на мястото на работа). Такъв процес на калибриране трябва да се извърши при първото използване, след всяка смяна на местоположението на везната, както и при колебания на околната температура. За да се осигурят точни стойности на измерването, допълнително се препоръчва периодично калибриране, също така в режим претегляне.

- Пригответе калибровъчната тежест.
- Теглото на изискваната калибровъчна тежест зависи от обхвата на претегляне на системата за претегляне. По възможност калибрацията трябва да се извърши с използване на калибровъчна тежест с тегло, сходно с максималното натоварване. Информацията относно еталонните тежести се намира в Интернет на адрес <http://www.kern-sohn.com>.
- Трябва да се осигурят стабилни условия на околната среда. Следва да се осигури времето за загряване, необходимо за стабилизиране на везната.




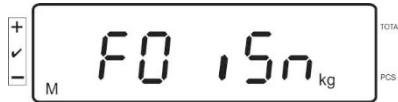
## Вход в менюто:

⇒ Включете уреда и по време на самодиагностиката натиснете бутон . Върху плочата на везната не бива да има никакви предмети.

При необходимост нулирайте с помощта на бутон .





⇒ В режим претегляне натиснете и задръжте натиснат през около 5–6 секунди бутон , докато се появи показание FUNC и след това показание F0 iS n. Освободете бутона.



⇒ Натиснете няколко пъти бутон , докато се покаже показание F2 dm.




## В случай на системи за претегляне с одобрение натиснете бутона за калибрация!

⇒ Натиснете бутон  и изберете конфигурирания тип везна с натискане на бутон .

*SIG r 0* = еднообхватна везна

*dUAL r* = двубхватна везна

*dUAL i* = многоинтервална везна

⇒ Потвърдете с натискане на бутон .



⇒ Натиснете няколко пъти бутон , докато се покаже показание CAL.




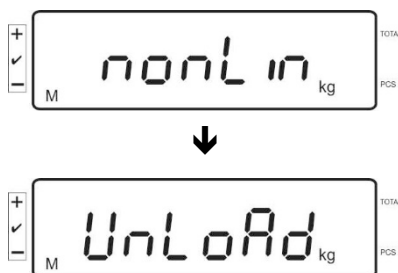
- ⇒ Потвърдете с натискане на бутон  и изберете желаната настройка с натискане на бутон .

*LinEar* = Линеаризация

*nonLin* = Калибрация

### Извършване на калибрация:

- ⇒ Потвърдете избора на позиция от менюто **nonLin** с натискане на бутон .

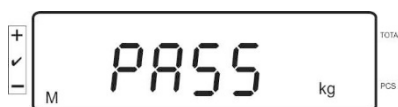


Върху плочата на везната не бива да има никакви предмети.

- ⇒ След успешната проверка на стабилизация ще бъде показано показание **LoAd**.



- ⇒ Внимателно поставете калибровъчната тежест по средата на плочата на везната.



- ⇒ След успешно завършване на калибрацията ще бъде проведена самодиагностика на везната. **По време** на самодиагностиката трябва да снемете калибровъчната тежест. Везната автоматично ще се върне в режим претегляне.  
В случай на грешка на калибрацията или използване на неправилна калибровъчна тежест ще се покаже съобщение за грешка — повторете процедурата за калибрация.



## 6.6 Линеаризация

Линейност означава най-голямото отклонение на показваното тегло от везната спрямо теглото на дадена еталонна тежест, в посока „+” или „-” в целия обхват на претегляне. След констатиране от надзора на контролните средства на отклонение от линейността, нейното подобряване е възможно чрез провеждане на линеаризация.

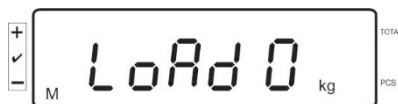
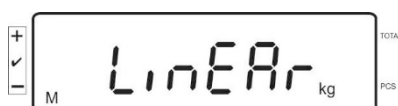


- Линеаризацията може да извърши само специалист, който има задълбочени познания в областта на обслужването на везни.
- Използваните еталонни тежести трябва да бъдат в съответствие със спецификацията на везната - вижте раздел „Надзор над контролните средства”.
- Трябва да се осигурят стабилни условия на околната среда. Следва да се осигури времето за загряване, необходимо за стабилизиране на везната.
- По време на линеаризация, извършвайки стъпки от **LOAD 1** до **LOAD 4**, не снемайте калибровъчната тежест, а само увеличавайте нейното тегло. Обратно, извършвайки стъпки от **LOAD 4** до **LOAD 1**, не снемайте калибровъчната тежест, а само намалявайте нейното тегло.
- След успешно завършена линеаризация се препоръчва извършване на калибрация (вижте раздел „Надзор над контролните средства”).

Табл. 1: Калибровъчни тежести „LOAD1–LOAD4”

<b>MAX</b>	<b>LOAD 1</b>	<b>LOAD 2</b>	<b>LOAD 3</b>	<b>LOAD 4</b>
<b>3kg</b>	0.5kg	1kg	2kg	3kg
<b>6kg</b>	1kg	2kg	4kg	6kg
<b>15kg</b>	3kg	5kg	10kg	15kg
<b>30kg</b>	5kg	10kg	20kg	30kg
<b>60 kg</b>	10kg	20kg	40kg	60kg
<b>150 kg</b>	30kg	50kg	100kg	150kg
<b>300 kg</b>	50kg	100kg	200kg	300kg
<b>600 kg</b>	100kg	200kg	400kg	600kg
<b>1.5 t</b>	300kg	500kg	1000kg	1500kg
<b>3 t</b>	500kg	1000kg	2000kg	3000kg

- ⇒ Изберете точка от менюто линеаризация *LineAr* - вижте раздел 6.6.
- ⇒ Потвърдете избора на позиция от менюто *LineAr* с натискане на бутон



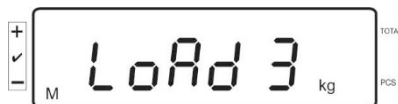
Внимавайте, върху плочата на везната да не се намират никакви предмети.



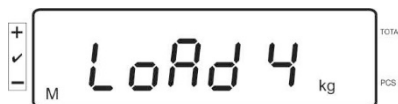
- ⇒ След успешна проверка на стабилното състояние ще бъде показано показание „LoAd 1”. Внимателно поставете по средата на плочата първата калибровъчна тежест с тегло около 1/4 Макс. (вижте Табл. 1). След успешна проверка на стабилното състояние ще бъде показано показание „LoAd 2”.



- ⇒ Внимателно поставете по средата на плочата втората калибровъчна тежест с тегло около 2/4 Макс. (вижте Табл. 1). След успешна проверка на стабилното състояние ще бъде показано показание „LoAd 3”.



- ⇒ Внимателно поставете по средата на плочата третата калибровъчна тежест с тегло около 3/4 Макс. (вижте Табл. 1). След успешна проверка на стабилното състояние ще бъде показано показание „LoAd 4”.



- ⇒ Внимателно поставете по средата на плочата четвъртата калибровъчна тежест с тегло около 4/4 Макс. (вижте Табл. 1). След успешно завършена проверка на стабилното състояние ще бъде проведена самодиагностика на везната и тя автоматично ще се превключи в режим претегляне.



- В случай на грешка на калибрацията или използване на неправилна калибровъчна тежест ще се покаже съобщение за грешка — повторете процедурата за калибрация.

## 6.7 Одобрение на проверка

Общи информации:

Съгласно Директива 2014/31/ЕО везните трябва да притежават одобрение, ако се използват както е посочено по-долу (обхват, определен от закона):

- a) за търговски цели, когато цената на стоката се определя въз основа на нейното претегляне;
- b) при производство на лекарства в аптеките, както и за анализи в медицински и фармацевтични лаборатории;
- c) за административни цели;
- d) при производство на готови опаковки със стоки.

В случай на съмнения, моля, свържете се с местната Служба за Мерки и Измервателни Уреди.

### Указания относно одобрението:

За везна с одобрение се прилага одобрение на типа с действие на територията на ЕС. Ако везната трябва да се използва в посочения по-горе обхват, изискващ одобрение, тогава везната трябва да бъде одобрена и одобрението трябва да бъде редовно подновявано.

Повторната проверка за одобрение на везната се извършва съгласно разпоредбите, действащи в дадената държава. Например в Германия срокът на валидност на одобрението по принцип е 2 години.

Следва да се спазват действащите закони в държавата, в която се използва уреда!



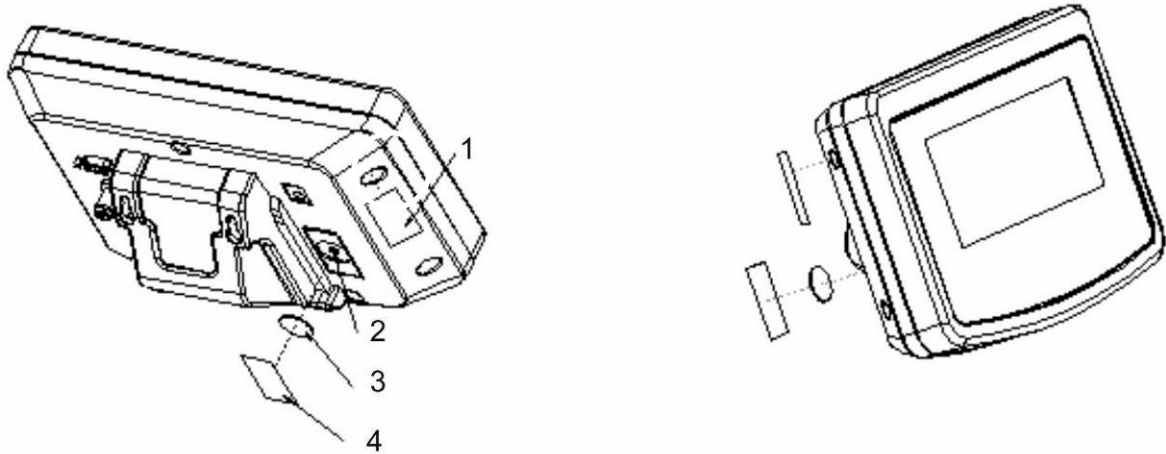
- Одобрение на системата за претегляне без пломби е невалидно.

## Указания относно системи за претегляне с одобрение

В системите за претегляне с одобрение достъпът до позиции от конфигурационно меню F1, F2, F3 е блокиран.

С цел деблокиране на достъпа в позиция от конфигурационно меню „F3 APP“ (вижте раздел 12.4) трябва да изберете настройка „on“.


Разположение на пломбите и на бутона за калибрация:



1. Самоунищожаваща се пломба
2. Бутон за калибрация
3. Капак на бутона за калибрация
4. Самоунищожаваща се пломба


## 7 Эксплоатация

### 7.1 Включване

- ⇒ Натиснете бутон . Ще бъде проведена самодиагностика на уреда. Веднага след показване на показаниято на теглото уредът е готов за претегляне.




### 7.2 Изключване

- ⇒ Натиснете бутон . Дисплеят ще изгасне.

### 7.3 Нулиране

Нулирането коригира влиянието на малките замърсявания, намиращи се върху плочата на везната. Обхват за нулиране  $\pm 2\%$  Max.

- ⇒ Разтоварете система за претегляне.
- ⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже нулево показание и индикатор [◀] до СИМВОЛ а.



### 7.4 Обикновено претегляне

- ⇒ Поставете претегляния материал.
- ⇒ Изчакайте, докато се покаже индикаторът за стабилно състояние [O].
- ⇒ Отчетете резултата от претеглянето.

### **i** Предупреждение за претоварване

Безусловно трябва да се избягват претоварвания на уреда, надвишаващи посоченото максимално натоварване (Max), като се вземе предвид вече записаното тегло тара. Това може да доведе до повреда на везната.


Надвишаването на максималното натоварване се сигнализира с показание „O-err“ и единичен звуков сигнал. Разтоварете претеглящата система или намалете началното натоварване.

### 7.4.1 Функция „Pre-Tare”


Тази функция позволява въвеждане на известна стойност тара с помощта на бутоните с цифри.

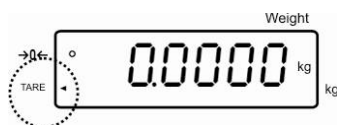
⇒ Въведете стойността тара и потвърдете с натискане на бутон .


#### Изтриване на стойност pretare:

Разтоварете везната и натиснете бутон . Върху везната ще се появи показание нула.

### 7.5 Претегляне с тара

⇒ Поставете контейнера върху везната. След успешна проверка на стабилното състояние натиснете бутон . Ще се покаже показание нула и индикатор [◀] до символ **tare**. Теглото на контейнера е записано в паметта на везната.





- ⇒ Претеглете материала, предназначен за претегляне. Ще бъде показано нето тегло.
- ⇒ След снемане на контейнера неговото тегло се показва като отрицателно показание.
- ⇒ Процесът на тариране може да повтаряте произволен брой пъти, например по време на претегляне на няколко съставки на смес (добавяне). Ограничението се постига в момента на изчерпването на пълния обхват на претегляне.
- ⇒ За да нулирате стойността тара, разтоварете плочата на везната и натиснете бутон .

## 7.6 Определяне на брой части

По време на броене на части можете или да броите частите, добавяни в контейнера, или да броите частите, изваждани от контейнера. За да бъде възможно броене на по-голямо количество части, трябва да се определи средното тегло на една част с използване на малък брой части (количество референтни части). Колкото по-голям брой референтни части, толкова по-висока точност на броене на части.

В случай на малки или много различни части, референтната стойност трябва да бъде съответно голяма.

- i** ▪ Средното тегло на част може да се определи само от стабилни стойности от претегляне.
- При отрицателни стойности от претегляне върху дисплея с броя части се оказва отрицателен брой части.
- Показването върху дисплея на показание LIGHT означава, че не е постигнато минималното тегло на част.
- Изтрийте грешно въведените данни с натискане на бутон .
- Точността на средното тегло на част може да бъде увеличена в произволен момент по време на поредните процеси на определяне на количество части. За тази цел добавете поредните части и натиснете бутон . След успешно завършване на оптимизацията на референтната стойност ще се включи звуковият сигнал. Тъй като допълнителните части увеличават базата за изчисляване, референтната стойност става все по-точна.

## 7.6.1 Определяне на средната стойност на теглото на част чрез претегляне

### Определяне на референтната стойност

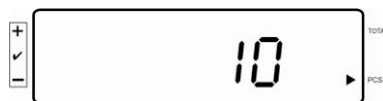
⇒ Нулирайте везната и при необходимост тарирайте празен контейнер върху везната.



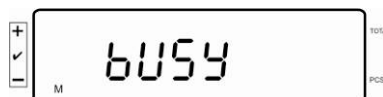
⇒ Като референтно натоварване поставете върху везната известен брой единични части (например 10).



⇒ Изчакайте, докато се появи индикаторът за стабилизация. След това с помощта на бутони с цифри въведете количеството единични части.



⇒ Потвърдете с натискане на бутон .




Везната ще определи средното тегло на част.

### Определяне на брой части

⇒ При необходимост тарирайте везната, поставете претегления материал и отчетете количеството части.




### Изтриване на референтната стойност

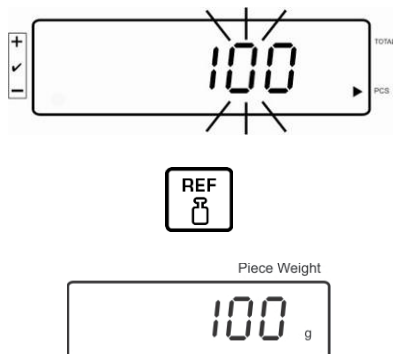
⇒ Натиснете бутон . Средното тегло ще бъде изтрито.



## 7.6.2 Въвеждане на средното тегло в числена форма

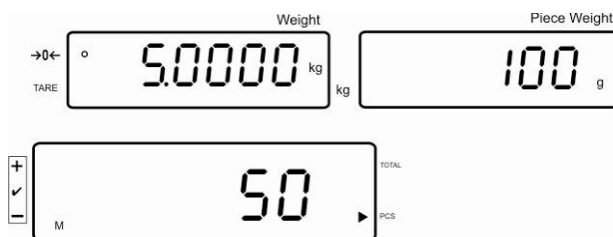
### Определяне на референтната стойност

⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете известното средно тегло и потвърдете с натискане на бутон .




### Определяне на брой части

⇒ При необходимост тарирайте везната, поставете претегления материал и отчетете количеството части.



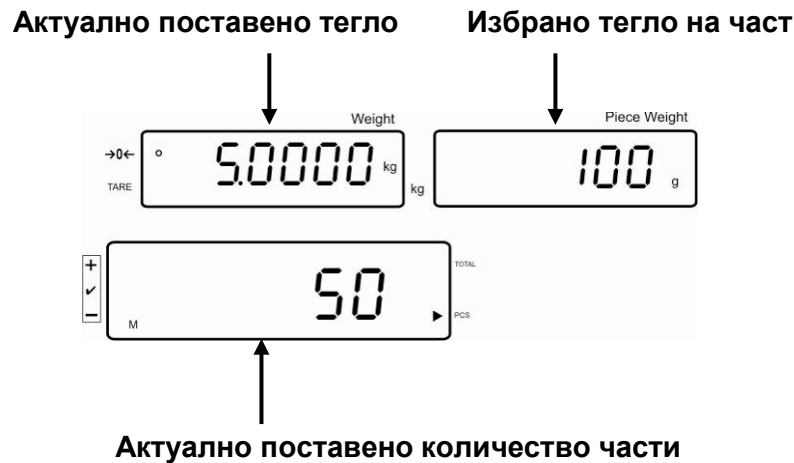
### Изтриване на референтната стойност

⇒ Натиснете бутон . Средното тегло ще бъде нулирано.


## 7.7 Сумиране

### Сумиране при показване на тегло:

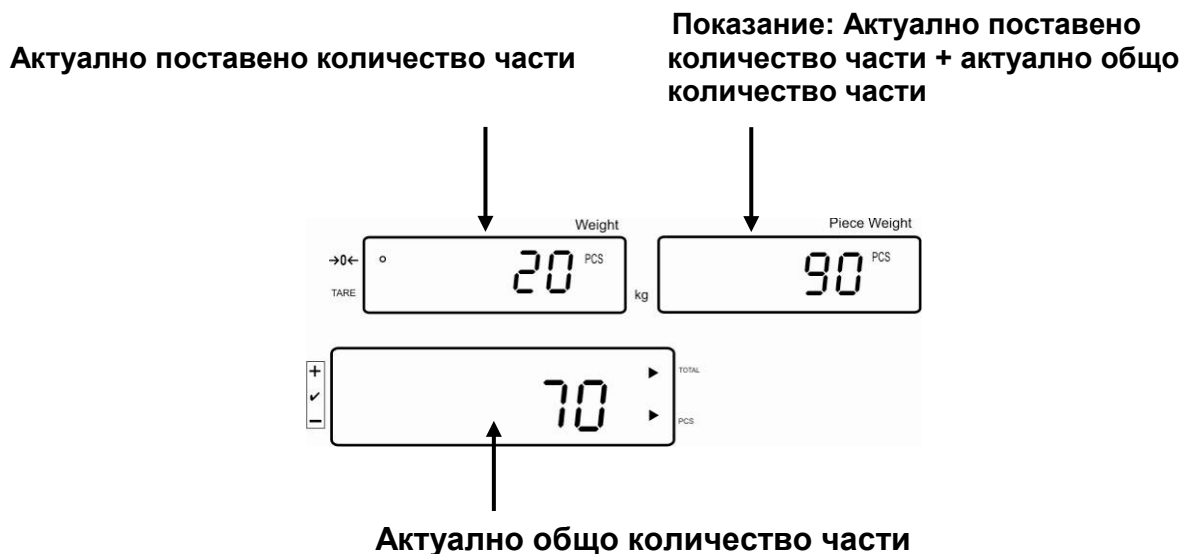
Дисплей на теглото:	Актуално поставено тегло
Дисплей на теглото на част:	Избрано тегло на част
Дисплей на количество части:	Актуално поставено количество части




### Сумиране при показване на броя части:

Натиснете бутон . Показанието ще се превключи на показание на броя части.

Дисплей на теглото:	Актуално поставено количество части
Дисплей на теглото на част:	Актуално поставено количество части + сума от добавени стойности на показанията
Дисплей на количество части:	Сума на добавени стойности от показания



### 7.7.1 Ръчно сумиране

Тази функция позволява добавяне на отделните стойности от претегляне в паметта на сумата чрез натискане на бутон , а след включване на опционален принтер — тяхното разпечатване.

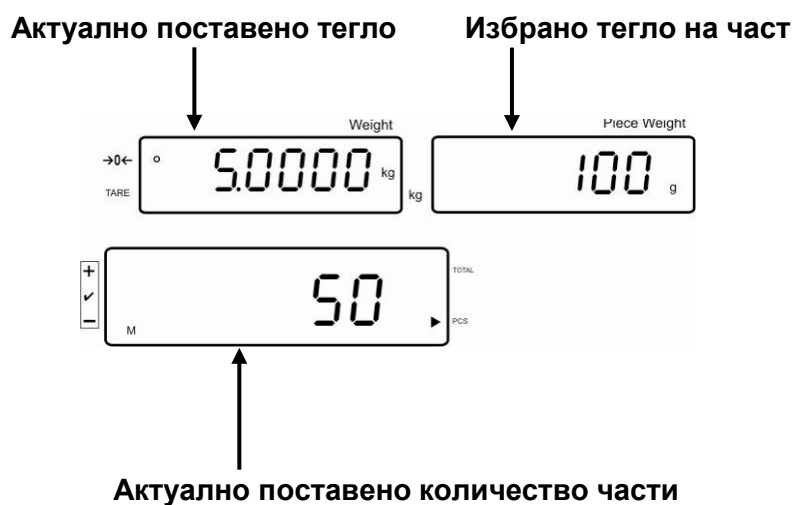



Настройки в менюто:

„F12 AC” ⇨ „5 AC 1” - вижте раздел 8

„F8 UA” ⇨ „4 UA 5” - вижте раздел 8

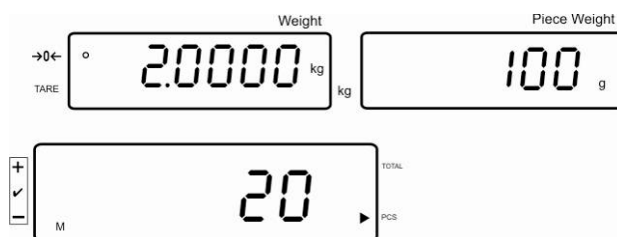
- ⇒ Определете средното тегло на част (вижте раздел 7.6.1) или ръчно въведете числена стойност (вижте раздел 7.6.2).
- ⇒ Поставете върху везната претегляния материал А.




- ⇒ Изчакайте, докато се покаже индикаторът за стабилно състояние, след което натиснете бутон . Стойността от претегляне (напр. 50 броя) ще бъде добавена към запаметената сума и след свързване на опционален принтер - разпечатана.

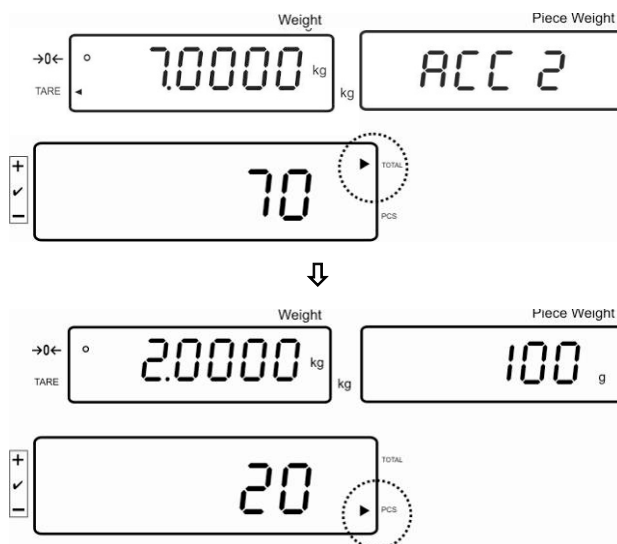
- ⇒ Снете претегления материал. Следващият претеглян материал може да бъде добавен едва, когато показанието е  $\leq$  нула.

⇒ Поставете върху везната претегляния материал Б.




⇒ Изчакайте, докато се покаже индикаторът за стабилно състояние, след което натиснете бутон . Стойността от претегляне (напр. 20 броя) ще бъде добавена към запаметената сума и след свързване на опционален принтер разпечатана.

⇒ За малко ще бъдат показани: общото тегло, броят претегляния и общото количество части (индикатор [◀] до символ **total**). След това показанието ще се промени на актуално поставеното количество части (индикатор [◀] до символ PCS).

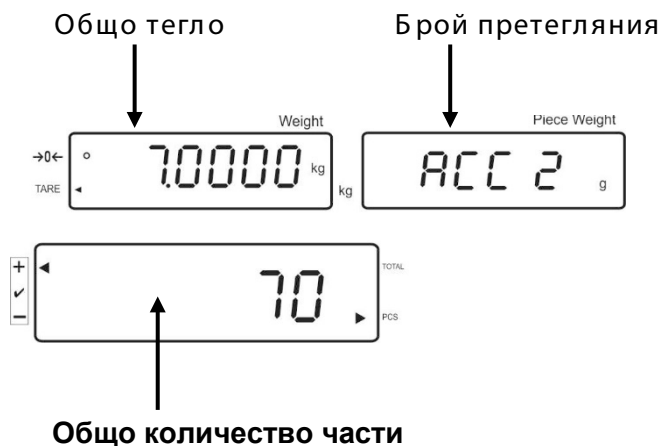


⇒ При необходимост сумирайте следващия претеглян материал по описания по-горе начин.  
Между отделните претегляния системата за претегляне трябва да се разтоварва.  
⇒ Този процес може да се повтаря 99 пъти или до изчерпване на обхвата на претегляне на системата за претегляне.



### Показване и разпечатване на сума „Total“:

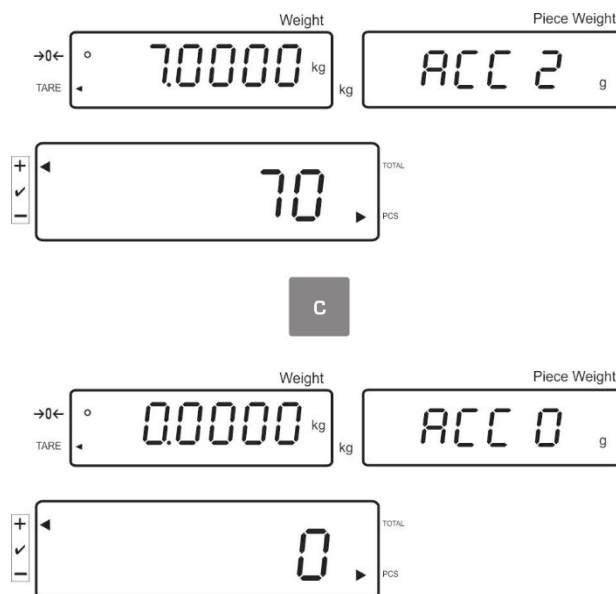
⇒ При разтоварена плоча на везната натиснете бутон . През 2 секунди ще бъдат показани: общото тегло, броят претегляния и общото количество части, а след свързване на опционален принтер тези стойности ще бъдат разпечатани.

Показание:



### Изтриване на данните от претеглянията:

⇒ Натиснете бутон . През около 2 секунди се показват: общото тегло, броят претегляния и общото количество части. По време на това показание натиснете бутон .



## 7.7.2 Автоматично сумиране

Тази функция позволява автоматично добавяне на отделните стойности от претеглянето в паметта на сумата след разтоварване на везната, а след свързване на опционален принтер - тяхното разпечатване.



Настройки в менюто:

„F12 AC” ⇨ „5 AC 0” - вижте раздел 8

„F8 UA” ⇨ „4 UA 5” - вижте раздел 8

### Сумиране:

- ⇒ Определете средното тегло на част (вижте раздел 7.6.1) или ръчно въведете числена стойност (вижте раздел 7.6.2).
- ⇒ Поставете върху везната претегления материал А.  
След успешна проверка на стабилното състояние ще се включи звуковият сигнал и стойността от претеглянето ще бъде добавена към паметта на сумата.
- ⇒ Снемете претегления материал. След свързване на опционален принтер данните от претеглянето ще бъдат разпечатани.

Следващият претеглян материал може да бъде добавен едва, когато показанието е  $\leq$  нула.

- ⇒ Поставете върху везната претегления материал Б.  
След успешна проверка на стабилното състояние ще се включи звуковият сигнал и стойността от претеглянето ще бъде добавена към паметта на сумата.

Снемете претегления материал.


За малко ще бъдат показани: общото тегло, броят претегления и общото количество части (индикатор [◀] до символ **total**).

След свързване на опционален принтер данните от претеглянето ще бъдат разпечатани.




- ⇒ При необходимост добавете следващия претеглян материал по описания по-горе начин.  
Между отделните претегляния системата за претегляне трябва да се разтоварва.

Този процес може да се повтаря 99 пъти или до изчерпване на обхвата на претегляне на системата за претегляне.

### Показване и разпечатване на сума „Total“:

- ⇒ При разтоварена плоча на везната натиснете бутон . През 2 секунди ще бъдат показани: общото тегло, броят претегляния и общото количество части, а след свързване на опционален принтер тези стойности ще бъдат разпечатани.

### Изтриване на данните от претеглянията:

- ⇒ Натиснете бутон . През около 2 секунди се показват: общото тегло, броят претегляния и общото количество части. По време на това показание натиснете бутон  .

## 7.8 Проверка на толеранс

Везната позволява да претегляте материали, докато достигнете определено зададено тегло или зададено количество части с определен диапазон на толеранс. Тази функция позволява също така да се провери, дали претегляният материал се намира в зададения обхват на толеранс. Постигането на зададената стойност се сигнализира от звуков сигнал (ако е активиран в менюто) и оптичен сигнал (индикатор на толеранса ◀).

**Настройки на менюто - вижте раздел 8:**

Зададено количество части/ зададено тегло с толеранс	2 гранични стойности	Настройка в менюто „F3 Pn”, вижте раздел 8
Точно зададено количество части/ точно зададено тегло без толеранс	1 гранична стойност	Настройка в менюто „F3 Pn”, вижте раздел 8

### Звуков сигнал:

Звуковият сигнал се включва в зависимост от конфигурацията в позицията от менюто „F4 bU” - вижте раздел 8.

Възможни настройки:

- 14 bu0 Изключен звуков сигнал
- 14 bu1 Звуковият сигнал е активиран, когато претегляният материал се намира в обхвата на толеранса
- 14 bu2 Звуковият сигнал е активиран, когато претегляният материал се намира извън обхвата на толеранса

### Оптичен сигнал:

Триъгълният индикатор за толеранса (◀) върху дисплея посочва, дали претегляният материал се намира в обхвата между двете гранични стойности на толеранса.



◀ Измереното тегло/измереното количество части е над горната граница на толеранса



◀ Измереното тегло/измереното количество части е в обхвата на толеранса



◀ Измереното тегло/измереното количество части е под долната граница на толеранса



След свързване на сигнализатор CFS-A03 (опция) толерансът ще бъде сигнализиран по следния начин:

Сигнализаторът свети:

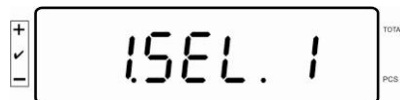
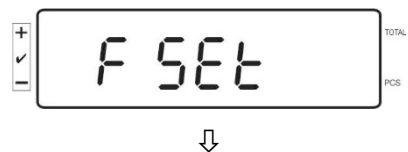
червена светлина	Измереното тегло/измереното количество части е над горната граница на толеранса
зелена светлина	Измереното тегло/измереното количество части е в обхвата на толеранса
жълта светлина	Измереното тегло/измереното количество части е под долната граница на толеранса

### Активиране на функцията

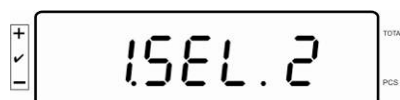
⇒ Настройка в менюто „F0 sel” - вижте раздел 8



Натискане и задържане на бутон




Проверка на толеранса при претегляне

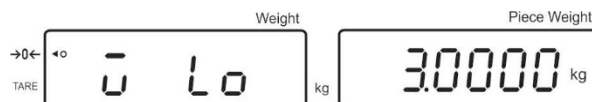



Проверка на толеранса при определяне на количество части

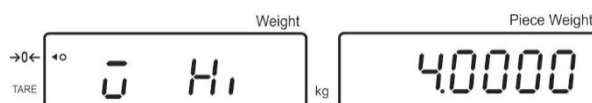
## Показване на граничните стойности

### 1. Проверка на толеранса на зададено тегло


- ⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на долната гранична стойност на теглото.

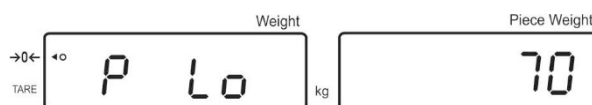



- ⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на горната гранична стойност на теглото.

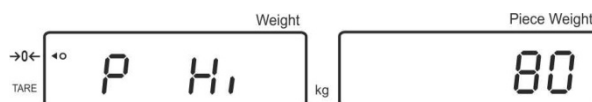


### 2. Проверка на толеранса на зададено количество части

- ⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на долната гранична стойност на зададеното количество части.



- ⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на горната гранична стойност на зададеното количество части.

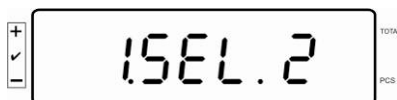


- ⇒ Върнете се в режим претегляне с натискане на бутон .




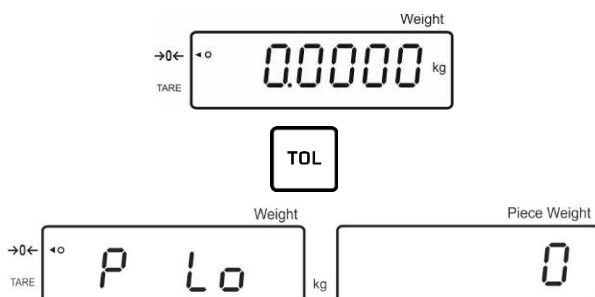
## 7.8.1 Проверка на толеранса на зададено количество части

⇒ Настройка в позиция от менюто „F0 sel/SEL 2” - вижте раздел 7.8 „Активиране на функцията”.




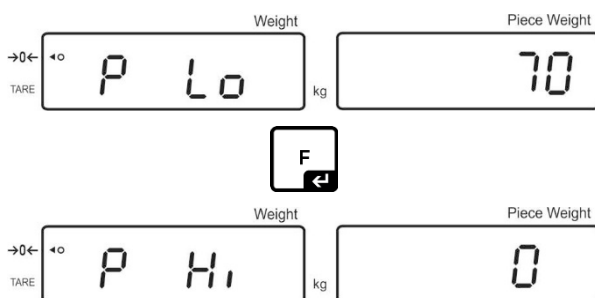
### Дефиниране на граничните стойности

⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на долната гранична стойност.




При необходимост изтрийте актуалната настройка с помощта на бутон .

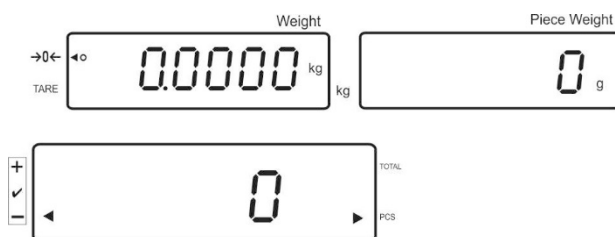
⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете количеството части за долната гранична стойност (напр. 70 броя) и потвърдете с натискане на бутон .



Ще се покаже актуалната настройка на горната гранична стойност.

При необходимост изтрийте настройката с натискане на бутон .

⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете количеството части за горната гранична стойност (напр. 80 броя) и потвърдете с натискане на бутон .



## Включване на проверката на толеранса

- ⇒ Определете единичното тегло на част - вижте раздел 7.6.1 или 7.6.2.
- ⇒ Поставете върху везната претегляния материал. Изчакайте, докато се покаже индикаторът за стабилизация [◀]. Въз основа на индикатора на толеранса проверете, дали претегляният материал се намира под, вътре или над обхвата на зададения толеранс.  
В зависимост от настройките в менюто допълнително ще се включи звуковият сигнал.

### Измереното количество части е под толеранса:



### Измереното количество части е в обхвата на зададения толеранса:

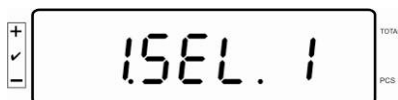


### Измереното количество части е над толеранса:




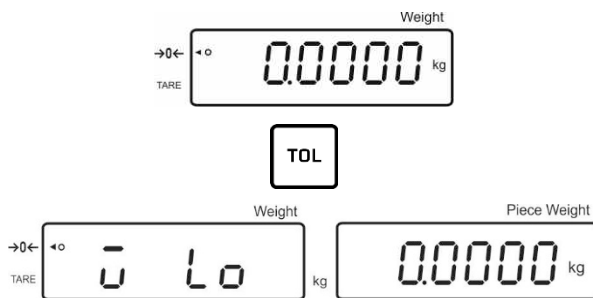
## 7.8.2 Проверка на толеранса на зададеното тегло

⇒ Настройка в позиция от менюто „F0 sel/SEL 1” - вижте раздел 7.8 „Активиране на функцията”.




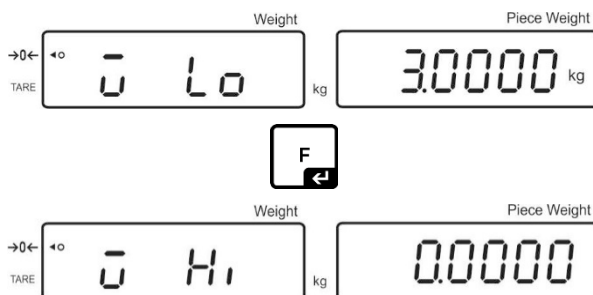
### Дефиниране на граничните стойности

⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на долната гранична стойност.




При необходимост изтрийте актуалната настройка с помощта на бутон .

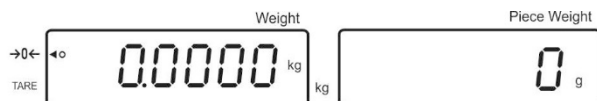
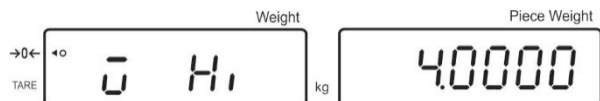
⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете тегло за долната гранична стойност (напр. 3 kg) и потвърдете с натискане на бутон .



Ще се покаже актуалната настройка на горната гранична стойност на зададеното тегло.

При необходимост изтрийте актуалната настройка с помощта на бутон .

⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете тегло за горната гранична стойност (напр. 4 kg) и потвърдете с натискане на бутон .

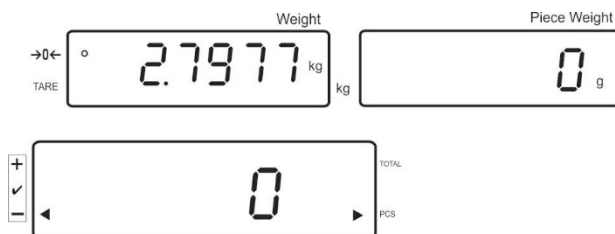


## Включване на проверка на толеранса

⇒ Поставете върху везната претегляния материал. Изчакайте, докато се покаже индикаторът за стабилизация [◀]. Въз основа на индикатора на толеранса проверете, дали претегляният материал се намира под, вътре или над обхвата на зададения толеранс.

В зависимост от настройките в менюто допълнително ще се включи звуковият сигнал.

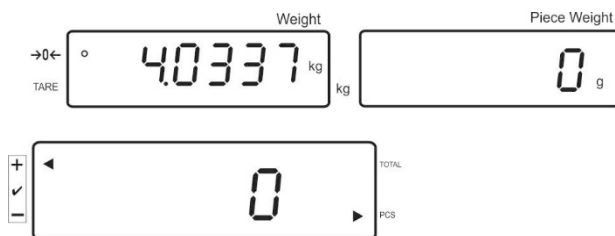
### Теглото е под толеранса:



### Теглото е в обхвата на толеранса:



### Теглото е над толеранса:



## 7.9 Функция записване с идентификатор


С функцията pretare, както и с референтното тегло можете да свържете идентификатор в обхват 00-99.


### Възможно е само при настройка, неподходяща за одобрение


В конфигурационното меню (вижте раздел 12.5) в позиция от менюто **F3 APP** е избрана настройка „off“.

#### 7.9.1 Свързване на идентификатор с функция „Pre-Tare“:


⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете стойността pretare и потвърдете


с натискане на бутон .


⇒ Натиснете и задръжте натиснат бутон . Ще се покаже показание „00“.

⇒ С помощта на бутоните с цифри трябва да въведете идентификационен номер (00-99) и да потвърдите с натискане на бутон .



#### 7.9.2 Свързване на идентификатор с определено референтно тегло

⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете референтното тегло и потвърдете с натискане на бутон .



⇒ Натиснете и задръжте натиснат бутон . Ще се покаже показание „00“.

⇒ С помощта на бутоните с цифри трябва да въведете идентификационен номер (00-99) и да запишете с натискане на бутон .

### Активиране на записаното референтно тегло:

- Натискайте бутон , докато се появи показание „00“. С помощта на бутоните с цифри въведете записания идентификационен номер и потвърдете с натискане на бутон . Ще бъде показано записаното референтно тегло.

### Активиране на записания идентификатор:

- Натискайте бутон , докато се появи показание „00“. С помощта на бутоните с цифри въведете желанния идентификационен номер и потвърдете с натискане на бутон . Ще бъде активирана съответна функция и съответно референтно тегло.



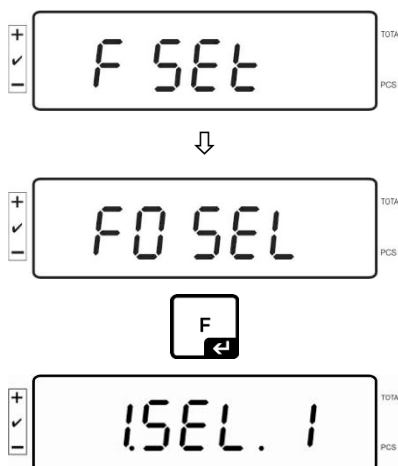
### 7.9.3 Свързване на идентификатор с функция претегляне с толеранс

#### Активиране на функцията

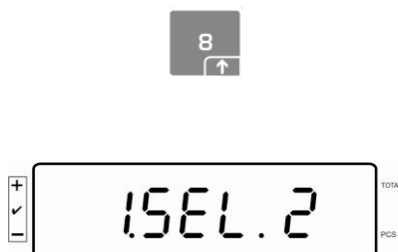
⇒ Настройка в менюто **F0 sel** - вижте раздел 8



Натискане и задържане на бутон



Проверка на толеранса при претегляне




Проверка на толеранса при определяне на количество части

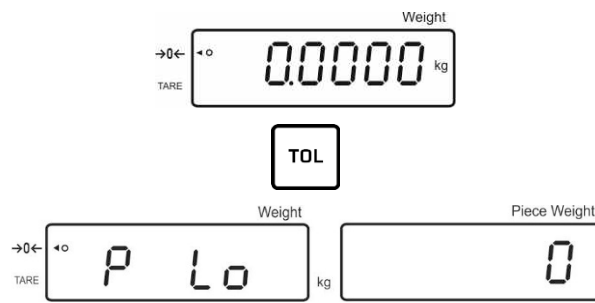


Връщане в режим претегляне след натискане на бутон




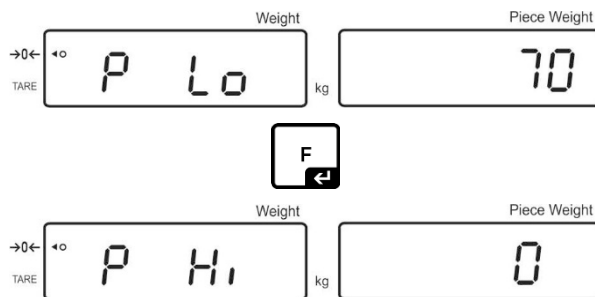
## Дефиниране на граничните стойности

⇒ Натиснете бутон . Ще се покаже актуалната настройка на долната гранична стойност.




При необходимост изтрийте актуалната настройка с помощта на бутон .

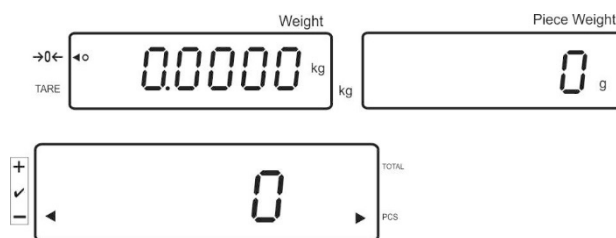
⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете количеството части за долната гранична стойност (напр. 70 броя) и потвърдете с натискане на бутон .





Ще се покаже актуалната настройка на горната гранична стойност.

При необходимост изтрийте актуалната настройка на бутон .





⇒ С помощта на бутоните с цифри въведете количеството части за горната гранична стойност (напр. 80 броя) и потвърдете с натискане на бутон .



⇒ Натиснете и задръжте натиснат бутон . Ще се покаже показание „00“.

⇒ С помощта на бутоните с цифри трябва да въведете идентификационен номер (00-99) и да запишете с натискане на бутон .

### Извикване на въведената стойност с помощта на идентификатора:

- Задръжте натиснат бутон  , докато се появи показание „00“. С помощта на бутоните с цифри въведете идентификационния номер и потвърдете с натискане на бутон .
- Натиснете бутон  . Ще се покаже долната гранична стойност.
- Натиснете бутон  . Ще се покаже горната гранична стойност.

## 7.10 Настройка на датата и времето като скрийнсейвър

Везната предлага възможност за показване на датата (по 2 различни начина) и времето. Тези настройки можете да използвате като скрийнсейвър, ако бъдат активирани в менюто (**F13/F14 ti – SLP on**). Везната активира скрийнсейвъра автоматично след 10 минути от последното използване.

### Пример - екран на дисплея със скрийнсейвър


Година		Ден	Месец
→0← TARE	Weight 20 15 kg	07	04 Pre-Tare Piece Weight
+ ✓ -	TOTAL 12 33 PCS		
Час - Минути			



Настройки в менюто:

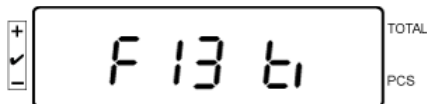
„F13/F14 ti” ⇒ „Y m d” или „D m y”- вижте раздел 8

### Настройка на датата:

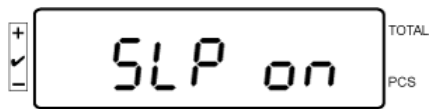
- В режим претегляне натиснете и задръжте бутон , докато се появи показание „F0 SEL”.



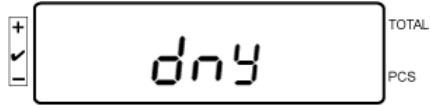
Натиснете няколко пъти бутона, докато се появи показание „F 13/F14 ti”.



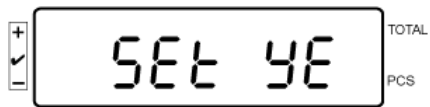
Натиснете бутон. Ще се появи показание „SLP on”.



Натиснете бутон. Ще се появи показание „**d n y**”.

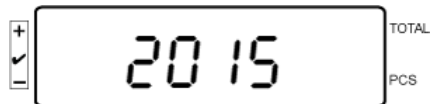


Натиснете бутон. Ще се появи показание „**SET YE**”.

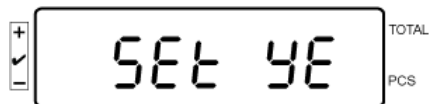


Ще се покаже мигаща числена стойност. С помощта на бутоните с цифри въведете годината. Двете първи цифри „20” не могат да се редактират. Отдясно първо въведете десетилетието и след това годината.

напр. „1” и след това „5” като по този начин въвеждате 2015 година.



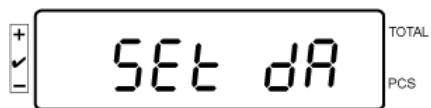
Натиснете бутон. Ще се появи показание „**SET YE**”.



За да въведете **Ден** и **Месец**,



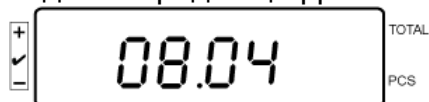
натиснете бутон. Ще се покаже показание „**Set dA**”.



Ще се появи мигащо показание „00.00” (пример); сега можете поредно да въведете ден и месец като започнете отляво.

Пример: 08.04.

Въведете поредно цифри 0-8-0-4.




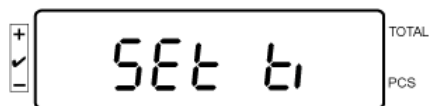
(пример)

Потвърдете с натискане на бутон . Ще се появи показание „Set dA”.

Годината, месецът и денят вече са въведени.

### Настройка на времето:

Натиснете няколко пъти бутон , изберете опция „Set ti”, на това място се показва **Време**.




Потвърдете с натискане на бутон . Ще се появи показание „Set dA”.



Ще се покаже мигащо, последното запаметено време.  
Въведете времето с помощта на бутоните с цифри в следната последователност:

Пример: Време 12:48: въведете поредно цифри 1-2-4-8.

Натиснете бутон .

Времето е настроено.

С натискане на бутон  (няколкократно), ще се върнете в режим претегляне.

- Датата във формат „D m y” трябва да въведете по същия начин.




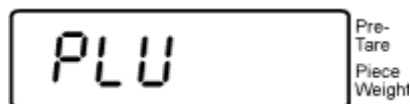
За да деактивирате скрийнсейвъра, трябва да конфигурирате опция „SLP off”.

## 7.11 Брояч на претоварвания (от версия 1.00x)

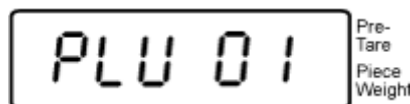
Везната позволява запаметяване на до 30 претегляния с претоварване. Претоварването трябва да бъде със стойност > 105% от стойността *Макс*.

### 7.11.1 Преглеждане на запаметените стойности:

В режим претегляне натиснете и задръжте бутон , ще се покаже показание:

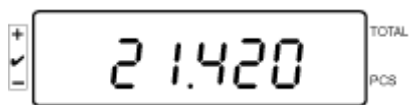


С бутоните с цифри въведете номер от обхвата 1-30.



(пример)

Ще се покаже запаметената стойност на претоварване:



(пример)

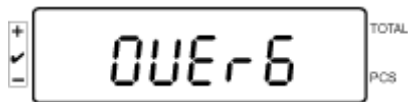
### 7.11.1 Изтриване на запаметените стойности:

#### Изтриване на единичните стойности:


За да изтриете запаметената стойност, по време на самодиагностиката

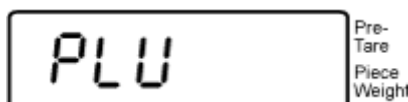
натиснете бутон .

За малко ще се покаже броят на запаметените стойности на претоварванията:

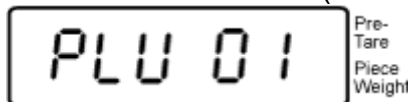


(пример)

След натискане и задържане на бутон  ще се покаже показание:

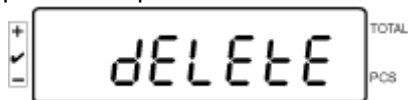


За да изтриете дадена стойност, с помощта на бутоните с цифри въведете номер на клетката от паметта (в обхват 1-30).



(пример)


След малко ще се покаже показание:



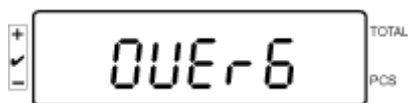
По този начин стойността е изтрита.

#### Изтриване на всички запаметени стойности:


За да изтриете всички запаметени стойности, по време на самодиагностиката

натиснете бутон .

За малко ще се покаже броят на запаметените стойности на претоварванията:



(пример)

След натискане и задържане на бутон  ще се покажат показания:




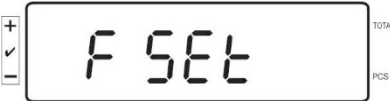


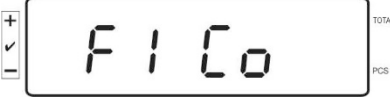








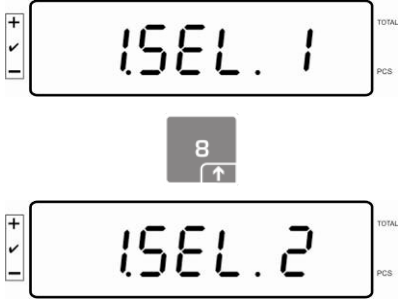



По този начин всички запаметени стойности са изтрита.



## 8 Меню на функциите

Навигация в менюто:

<b>Вход в менюто</b>	<p>В режим претегляне натиснете и задръжете бутон , докато се появи показание F S E t. Освободете бутона. Ще се покаже първата позиция от менюто „F0. SEL”.</p>  <p style="text-align: center;"></p> <p style="text-align: center;">Натискане и задръжане на бутон</p>  <p style="text-align: center;">↓</p> 
<b>Избор на позиция от менюто</b>	<p>Бутон  позволява избор на поредните точки от менюто.</p>  <p style="text-align: center;"></p>  <p style="text-align: center;"></p>  <p style="text-align: center;">И Т.Н.</p>




<p><b>Смяна на настройките</b></p>	<p>Потвърдете избора на позиция от менюто с натискане на бутон . Ще се покаже актуалната настройка. Настройката на позиция от менюто можете да смените с помощта на бутон .</p> 
<p><b>Потвърждаване на настройката</b></p>	<p>Потвърдете желаната настройка с натискане на бутон . Уредът ще бъде превключен обратно към менюто.</p>
<p><b>Връщане в режим претегляне</b></p>	<p>Върнете се към режим претегляне с натискане на бутон .</p> 

## 8.1 Преглед на системите за претегляне неподходящи за одобрение

(в конфигурационното меню в позиция **F3 APP** трябва да изберете настройка „off“)

Позиция от подменюто	Достъпни настройки	
F0 SEL Активиране на проверка на толеранса	1 SEL0	Проверката на толеранса е неактивна
	1 SEL1	Проверка на толеранса при претегляне
	1 SEL2*	Проверка на толеранса при определяне на количество части
F1 Co Условия за показване на индикатора на толеранса	11 Co0	Индикаторът на толеранса се показва винаги, също така и когато индикаторът за стабилизация все още не се показва.
	11 Co 1*	Индикаторът на толеранса се показва само заедно с индикатора за стабилизация
F2 Li Обхват на толеранс	12 Li 0	Индикаторът на толеранса се показва само над обхвата на нулевата точка
	12 Li 1*	Индикаторът на толеранса се показва в целия обхват
F3 Pn Брой гранични точки	13 Pn 0	1 гранична точка (OK/-)
	13 Pn 1*	2 гранични точки (+/OK/-)
F4 bU Звуков сигнал	14 bu0*	Звуковият сигнал при проверка на толеранс е неактивен
	14 bu1	Звуковият сигнал е активиран, когато претегляният материал се намира в обхвата на толеранса
	14 bu2	Звуковият сигнал е активиран, когато претегляният материал се намира извън обхвата на толеранса
F5 Ao Автоматична корекция на нулевата точка (Zero Tracking)	2 Ao0	Автоматичната корекция на нулевата точка е изключена
	2 Ao1	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 0,5d
	2 Ao2*	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 1d
	2 Ao3	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 2d
	2 Ao4	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 4d
F6 At Функция „Autotara“	on	Функция „Autotara“ е активна.
	off	Функция „Autotara“ е неактивна
F7 AP Автоматично изключване по време на работа с акумулаторно захранване	3 Ap0*	Функция AUTO OFF е неактивна
	3 Ap1	Липса на обслужване на уреда или на плочата на везната води до изключване на уреда след 3 минути

F8 UA Режим на интерфейс RS-232	4 UA0	Разпечатване на данни чрез интерфейса RS-232C е неактивно	
	4 UA1*	Непрекъснато разпечатване на данни	
	4 UA2	Непрекъснато разпечатване на данни при стабилни стойности от претегляне	
	4 UA3	Разпечатка при стабилна стойност от претегляне Без разпечатване при нестабилни стойности от претегляне. Повторно разпечатване след стабилизиране.	
	4 UA4	Команди за дистанционно управление - вижте раздел 9.2 Разпечатване след натискане на бутон PRINT	
	4 UA5	Стандартна конфигурация на принтера, разпечатване след натискане на бутон PRINT	
		id on/off	Разпечатването на съдържанието на паметта е включено/изключено
		dt on/off	Разпечатването на датата е включено/изключено
		G on/off	Разпечатването на бруто тегло е включено/изключено
		n on/off	Разпечатването на нето тегло е включено/изключено
C on/off		Разпечатването на сумата е включено/изключено	
PCC on(off)		Разпечатването на количеството части е включено/изключено	
Wu on/off		Разпечатка на единицата за тегло включена/изключена	
t on/off	Разпечатка на стойността на тара		
4 UA6	Избор на принтер TP-UP или принтер LP-50		
F9 bl. Скорост на трансмисия	41 bl 0	1200 bps	
	41 bl1	2400 bps	
	41 bl2	4800 bps	
	41 bl3	9600 bps	
F10 PA Проверка на четност	42 Pr0*	Без бит за проверка на четност	
	42 Pr1	Проверка на нечетност	
	42 Pr2	Проверка на четност	
F11 S0	Sd0 on*	Автоматичната разпечатка при нулево показание е активна	
	Sd0 of	Автоматичната разпечатка при нулево показание е неактивна	




F12 AC	5 AC 0	Автоматично сумиране - вижте раздел 7.7.2 Тази функция позволява автоматично добавяне на отделните стойности от претеглянето в паметта на сумата след разтоварване на везната, а след свързване на опционален принтер — тяхното разпечатване.	
	5 AC 1*	Ръчно сумиране - вижте раздел 7.7.1 Тази функция позволява добавяне на отделните стойности от претегляне в паметта на сумата чрез натискане на бутон  , а след свързване на опционален принтер — тяхното разпечатване.	
F13 bk Подсветка на дисплея	5 bkL0	Подсветката е изключена	
	5 bkL1	Автоматична подсветка само след натоварване на везната или след натискане на бутона	
	5 bkL2	Подсветката на дисплея е постоянно включена	
F14 ti Дата и време/скрийсейвър	SLP on	Скрыйсейвърът е включен	
		Настройка на датата и времето	
		D m y	SEt YE – година
		dd mm yyyy (dd MM rrrr)	SEt dA – месец и ден
			Set ti — време
		Y m d	SEt YE – година
yyyy mm dd (rrrr MM dd)	SEt dA – месец и ден		
	Set ti — време		
	SLP off	Скрыйсейвърът е изключен	
F15 tA Ограничен обхват на тариране		Натиснете бутон  . Ще се покаже актуалната настройка. С помощта на бутоните за навигация изберете желаната настройка. Всеки път мига активната позиция. Потвърдете въведените данни с натискане на бутон  .	
SAmPLE Броячна система		Настройки на броячната система	
	rS232	Свързване с референтната везна	
	SCALE	Броене само върху везната IFS	

Фабричните настройки са означени със символ \*.

**8.2 Преглед на системите за претегляне, подходящи за одобрение**  
(в конфигурационното меню в позиция **F3 APP** трябва да изберете настройка „on“)

Позиция от подменюто	Достъпни настройки	
F0 SEL Активиране на проверка на толеранса	1 SEL0	Проверката на толеранса е неактивна
	1 SEL1	Проверка на толеранса при претегляне
	1 SEL2*	Проверка на толеранса при определяне на количество части
F1 Co Условия за показване на индикатора на толеранса	11 Co0	Индикаторът за толеранса се показва винаги, също така и когато индикаторът за стабилизация все още не се показва.
	11 Co 1*	Индикаторът на толеранса се показва само заедно индикатора за стабилизация
F2 Li Обхват на толеранс	12 Li 0	Индикаторът на толеранса се показва само над обхвата на нулевата точка
	12 Li 1*	Индикаторът на толеранса се показва в целия обхват
F3 Pn Брой гранични точки	13 Pn 0	1 гранична точка (OK/-)
	13 Pn 1*	2 гранични точки (+/OK/-)
F4 bU Звуков сигнал	14 bu0*	Звуковият сигнал при проверка на толеранс е неактивен
	14 bu1	Звуковият сигнал е активиран, когато претегляният материал се намира в обхвата на толеранса
	14 bu2	Звуковият сигнал е активиран, когато претегляният материал се намира извън обхвата на толеранса
F5 Ao Автоматична корекция на нулевата точка (Zero Tracking)	2 Ao0	Автоматичната корекция на нулевата точка е изключена
	2 Ao1	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 0,5d
	2 Ao2*	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 1d
	2 Ao3	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 2d
	2 Ao4	Автоматичната корекция на нулевата точка е включена, 4d
F6 AP Автоматично изключване по време на работа с акумулаторно захранване	3 Ap0*	Функция AUTO OFF е неактивна
	3 Ap1	Липса на обслужване на уреда или на плочата на везната води до изключване на уреда след 3 минути


F7 UA Режим на интерфейс RS-232	4 UA0	Разпечатване на данни чрез интерфейса RS-232C е неактивно	
	4 UA1*	Непрекъснато разпечатване на данни	
	4 UA2	Непрекъснато разпечатване на данни при стабилни стойности от претегляне	
	4 UA3	Разпечатка при стабилна стойност от претегляне Без разпечатване при нестабилни стойности от претегляне Повторно разпечатване след стабилизиране.	
	4 UA4	Команди за дистанционно управление - вижте раздел 9.2 Разпечатване след натискане на бутон PRINT	
	4 UA5	Стандартна конфигурация на принтера, разпечатване след натискане на бутон PRINT	
		id on/off	Разпечатването на съдържанието на паметта е включено/изключено
		dt on/off	Разпечатването на датата е включено/изключено
		G on/off	Разпечатването на бруто тегло е включено/изключено
		n on/off	Разпечатването на нето тегло е включено/изключено
C on/off		Разпечатването на сумата е включено/изключено	
PCC on(off)		Разпечатването на количеството части е включено/изключено	
Wu on/off		Разпечатка на единицата за тегло включена/изключена	
t on/off	Разпечатка на стойността на тара		
4 UA6	Избор на принтер TP-UP или принтер LP-50		
F8 bl. Скорост на трансмисия	41 bl 0	1200 bps	
	41 bl1	2400 bps	
	41 bl2	4800 bps	
	41 bl3	9600 bps	
F9 PA Проверка на четност	42 Pr0*	Без бит за проверка на четност	
	42 Pr1	Проверка на нечетност	
	42 Pr2	Проверка на четност	
F10 S0	Sd0 on*	Автоматичната разпечатка при нулево показание е активна	
	Sd0 of	Автоматичната разпечатка при нулево показание е неактивна	

F11 AC	5 AC 0	Автоматично сумиране - вижте раздел 7.7.2 Тази функция позволява автоматично добавяне на отделните стойности от претеглянето в паметта на сумата след разтоварване на везната, а след свързване на опционален принтер — тяхното разпечатване.	
	5 AC 1*	Ръчно сумиране - вижте раздел 7.7.1 Тази функция позволява добавяне на отделните стойности от претегляне в паметта на сумата чрез натискане на бутон  , а след свързване на опционален принтер — тяхното разпечатване.	
F12 bk Подсветка на дисплея	5 bkL0	Подсветката е изключена	
	5 bkL1	Автоматична подсветка само след натоварване на везната или след натискане на бутон	
	5 bkL2	Подсветката на дисплея е постоянно включена	
F13 ti Дата и време/ скрийсейвър	SLP on	Скрыйсейвърът е включен	
		Настройка на датата и времето	
		D m y	SEt YE – година
		dd mm yyyy (dd MM rrrr)	SEt dA – месец и ден
			Set ti — време
		Y m d	SEt YE – година
yyyy mm dd (rrrr MM dd)	SEt dA – месец и ден		
	Set ti — време		
	SLP off	Скрыйсейвърът е изключен	
F14 tA Ограничен обхват на тариране		Натиснете бутон  . Ще се покаже актуалната настройка. С помощта на бутоните за навигация изберете желаната настройка. Всеки път мига активната позиция. Потвърдете въведените данни с натискане на бутон  .	
SAmPLE Броячна система		Настройки на броячната система	
	rS232	Свързване с референтната везна	
	SCALE	Броене само върху везната IFS	

Фабричните настройки означени със символ \*.



## 9 Интерфейс RS-232C

При използване на интерфейс RS-232 данните от претегляне могат да се изпращат в зависимост от настройките в менюто: или автоматично или с натискане на бутон .

Трансмисията на данни се осъществява асинхронно с код ASCII.

За осигуряване на комуникация между системата за претегляне и принтера трябва да бъдат спазени следните условия:

- Дисплеят трябва да се свърже с интерфейса на принтера с помощта на съответен кабел. Работа без смущения е осигурена само при използване на съответен кабел на фирма KERN.
- Параметрите на комуникацията (скорост на трансмисия, битове и четност) на дисплея и принтера трябва да бъдат в съответствие.

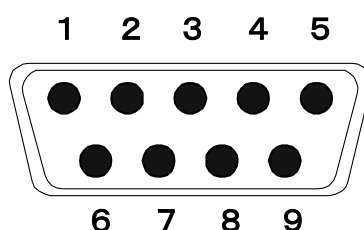
### 9.1 Технически данни

#### RS232:

Main Board Connector (ISP Connector)	DB9 Connector	RS232 Output
RXD	Пин 2	Пин 2
TXD	Пин 3	Пин 3
GND	Пин 5	Пин 5
VCC	Пин 4	Пин 4

#### Свързване на сигнализатор CFS-A03:

Main Board Connector (J-alarm Connector)	DB9 Connector	Alarm Light Relay Connection
VB	Пин 1	VB
GND	Пин 5	GND
LOW	Пин 6	IN4
OK	Пин 8	IN1
HI	Пин 7	IN2




9-пинов миниатюрен конектор D-Sub


## 9.2 Команди за дистанционно управление

Команда	Функция
S	Посредством интерфейс RS232 се изпраща стабилна стойност от претегляне
W	Посредством интерфейс RS232 се изпраща (стабилна или нестабилна) стойност от претегляне
T	Тариране на везната, везната не изпраща никакви данни
Z	Показване на нулева стойност, везната не изпраща никакви данни
P	Посредством интерфейс RS232 се изпраща броят на части

### 9.3 Примерни разпечатки

Разпечатване след натискане на бутон 

-----	
01/01/2019	08:30
ID:	2
G:	5.004kg
N:	5.004kg
T:	0.000kg
C:	0.000kg
PCS:	500pcs
UW:	10g
-----	

Разпечатване след натискане на бутон 

По време на добавяне:

-----	
01/01/2019	09:30
ID:	4
G:	5.998kg
N:	5.088kg
T:	0.900kg
C:	0.000kg
PCS:	5pcs
UW:	100g
-----	

Общо:

-----	
01/01/2019	10:30
NO:	4
C:	19.368kg
PCS:	153pcs
-----	

## **10 Поддръжка, поддържане в добро техническо състояние, обезвреждане**

### **10.1 Почистване**

Преди да пристъпите към почистването на уреда, трябва да го разедините от източника на захранване.

Не трябва да се използва агресивни почистващи препарати (разтворител и т.н.), а почиствайте уреда само с кърпа напоена с мек сапунен разтвор. Внимавайте, вътре в устройство да не проникнат никакви течности, за тази цел изтрийте уреда със суха, мека кърпа.

Свободните остатъци от пробата/праха можете да отстраните внимателно с помощта на четка или ръчна прахосмукачка.

**Разсипаният материал трябва да се отстранява незабавно.**

### **10.2 Поддръжка, поддържане в изправно състояние**

Устройството може да се обслужва и поддържа само от сервизни техници, обучени и упълномощени от фирма KERN.

Преди отваряне на уреда трябва да разедините захранването.

### **10.3 Обезвреждане**

Обезвреждането на опаковката и уреда трябва да се проведе съгласно законовите местни или регионални разпоредби, действащи на мястото на неговата експлоатация.

В случай на други съобщения за грешки изключете и отново включете везната. Ако съобщението за грешка все още се показва, свържете се с производителя.

## 11 Съобщения за грешки, помощ в случай на дребни аварии

В случай на смущения в протичането на програмата трябва да изключите уреда за кратко време и да разедините захранването. След това започнете процеса на претегляне отначало.

### Смущение

### Възможна причина

Дисплеят не свети.

- Устройството не е включено.
- Прекъснатата връзка със захранващата мрежа (повреден захранващ кабел).
- Отпадане на захранващото напрежение.
- Неправилно поставени или изтощени батерии/акумулатори.
- Липсват батериите/акумулаторите.

Показанието на теглото непрекъснато се променя

- Течение/движение на въздуха.
- Вибрации на масата/основата.
- Плочата на везната е в контакт с чужди тела.
- Електромагнитни полета/статични заряди (по възможност изберете друго местоположение на уреда, изключете устройството, генериращо смущения).

Резултатът от претеглянето е очевидно неправилен

- Показанието на везната не е било нулирано.
- Неправилна калибрация.
- Платформата на везната не е нивелирана.
- Налични силни колебания на температурата.
- Не е спазено времето за загряване.
- Електромагнитни полета/статични заряди (по възможност изберете друго местоположение на уреда - ако това е възможно, изключете устройството, генериращо смущения).

### Съобщение за грешка

### Възможна причина

*o-Err*

- Превишаване на обхвата на претегляне

*u-Err*

- Твърде ниско натоварване, напр. липса на плочата на везната

*b-Err*

- Грешка на вътрешната памет

*1-Err*

- Неправилна калибровъчна тежест

*2-Err*

- Неправилна калибрация

*l-Err*

- Твърде ниско тегло на част

*Err 3*

- Грешка на калибрация
- Транспортната защита не е отстранена

В случай на други съобщения за грешки изключете и отново включете уреда. Ако съобщението за грешка все още се показва, свържете се с производителя.

## 12 Инсталиране на дисплея/на платформата на везната



Инсталирането/конфигурирането на претеглящата система може да извърши само специалист, който има задълбочени познания в областта на обслужването на везни.

### 12.1 Технически данни

Захранващо напрежение	5 V/150 mA
Чувствителност	2–3 mV/V
Съпротивление	80–100 Ω; макс. 4 броя датчици за натоварване, всеки 350 Ω

### 12.2 Конструкция на системата за претегляне

Дисплеят можете да свържете с всяка аналогова платформа, отговаряща на техническите изисквания.

При избора на датчици за натоварване трябва да бъдат известни следните параметри:

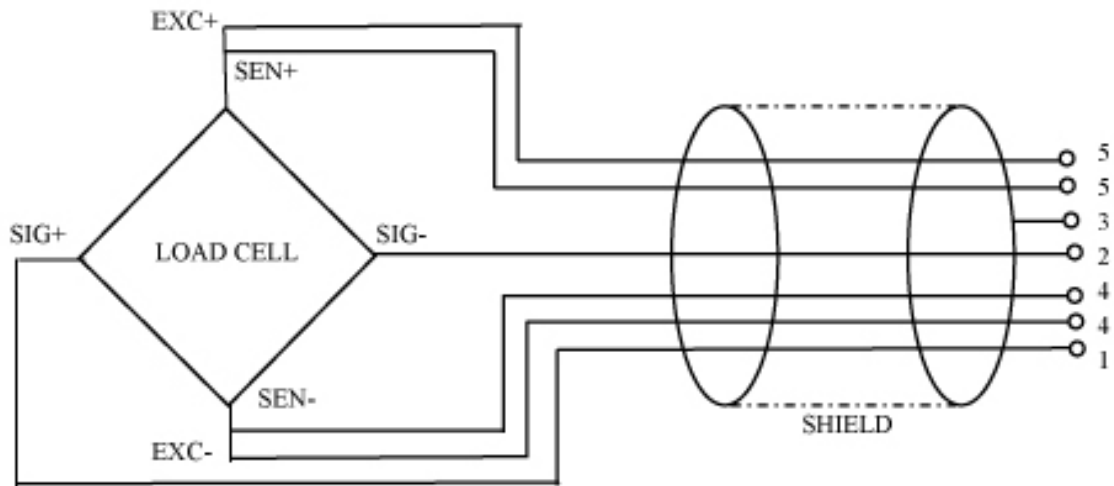
- **Обхват на претегляне**  
Обикновено отговаря на най-тежкия материал, който ще бъде претеглян.
- **Начално натоварване**  
Отговаря на теглото на всички елементи, които могат да бъдат сложени върху датчика за натоварване, напр. горната част на платформата, плочата на везната и т.н.
- **Общ обхват на нулиране**  
Той се състои от обхват за нулиране при включване ( $\pm 2\%$ ) и от обхвата на нулиране, достъпен за потребителя след натискане на бутон ZERO (2%). Общият обхват за нулиране възлиза на 4% от обхвата на претегляне на везната.

Сумата на обхвата за претегляне, началното натоварване и на обхвата за нулиране определя изисквания обхват на датчика за натоварване. За да избегнете претоварване на датчика за натоварване, трябва да вземете предвид резерв за безопасност.

- **Най-малкото изисквано деление на показанието**









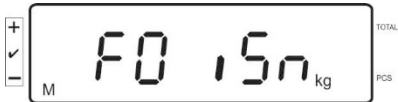




### 12.3 Свързване на платформата

- ⇒ Изключете дисплея от захранващата мрежа.
- ⇒ Свържете чрез запояване отделните проводници на кабела на датчика за натоварване към печатната платка.
- ⇒ Означението на жилата на кабела е показано върху фигурата по-долу.



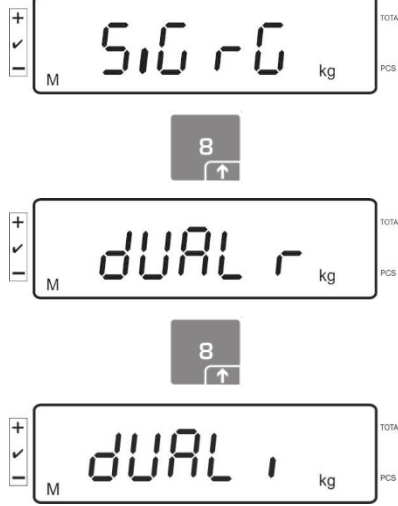






## 12.4 Конфигурация на дисплея



### Навигация в менюто:



<b>Вход в менюто</b>	<p>Включете уреда и по време на самодиагностиката натиснете бутон .</p>  <p>В режим претегляне натиснете и задръжте натиснат през около 5–6 секунди бутон , докато се появи показание Func и след това показание F0 iSn. Освободете бутона.</p>    <p style="text-align: center;">↓</p> 
<b>Избор на позиция от менюто</b>	<p>Бутон  позволява избор на поредните точки от менюто.</p>      <p style="text-align: center;">И Т.Н.</p>




<p><b>Смяна на настройките</b></p>	<p>Потвърдете избора на позиция от менюто напр. <b>F2 dm</b> с натискане на бутон . Ще се покаже актуалната настройка.</p> <p>Настройката на позиция от менюто можете да смените с помощта на бутон .</p> 
<p><b>Потвърждаване на настройката</b></p>	<p>Потвърдете желаната настройка с натискане на бутон . Уредът ще бъде превключен обратно към менюто.</p>
<p><b>Анулиране на настройка</b></p>	<p>Натиснете бутон . Устройството ще бъде превключено обратно към менюто.</p>
<p><b>Връщане в режим претегляне</b></p>	<p>Върнете се в режим претегляне с няколкократно натискане на бутон .</p> 

## 12.5 Описание на конфигурационно меню:

Група на главното меню	Позиция от подменюто	Достъпни настройки/обяснение	
F0 iSn	–	Вътрешна резолюция на дисплея	
F 1 Grv	–	Недокументирано	
F2 dm	510 r0	Еднообхватна везна	
		Потвърдете с натискане на бутон  , след което изберете поредните позиции от менюто с натискане на бутон  .	
		dESC	Позиция на десетичната запетая, възможност за избор: 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000, 0.00000
		inC	Скално деление, възможен избор 1, 2, 5, 10, 20, 50
		inC 1	
		inC 2	
		inC 5	
		inC 10	
inC 20			
inC 50			
CAP	Обхват на претегляне на везната [Max]		
		След конфигурирането трябва да извършите калибрация на системата за претегляне.	
CAL	nonLin	Калибриране - вижте раздел 6.5	
	LinEAr	Линеаризация - вижте раздел 6.6	

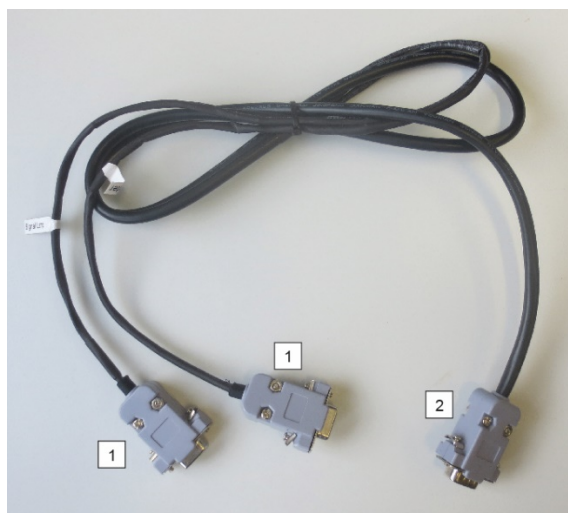
	dUAL r	Двуобхватна везна			
		Потвърдете с натискане на бутон  , след което изберете			
		поредните позиции от менюто с натискане на бутон  .			
		dESC	Позиция на десетичната запетая, възможност за избор: 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000, 0.00000		
		inC	div 1	inC 1	Скално деление за 1-ви обхват на претегляне възможност за избор 1, 2, 5, 10, 20, 50
				inC 2	
				inC 5	
				inC 10	
				inC 20	
				inC 50	
div 2	inC 1	Скално деление за 2-ри обхват на претегляне възможност за избор 1, 2, 5, 10, 20, 50			
	inC 2				
	inC 5				
	inC 10				
	inC 20				
	inC 50				
	CAP	CAP 1	Обхват на претегляне на везната [Max] - 1-ви обхват на претегляне		
		LOAD 2	Обхват на претегляне на везната [Max] - 2-ри обхват на претегляне		
	След конфигурирането трябва да извършите калибрация на системата за претегляне.				
	CAL	nonLin	Калибрация - вижте раздел 6.5		
LinEAr		Линеаризация - вижте раздел 6.6			

	dUAL ,		Многоинтервална везна	
			Потвърдете с натискане на бутон  , след което изберете поредните позиции от менюто.	
	dEC ,		Позиция на десетичната запетая, възможен избор 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000	
	inC	div 1	inC 1	Скално деление за 1-ви обхват на претегляне възможност за избор 1, 2, 5, 10, 20, 50
			inC 2	
			inC 5	
			inC 10	
			inC 20	
	inC	div 2	inC 1	Скално деление за 2-ри обхват на претегляне възможност за избор 1, 2, 5, 10, 20, 50
			inC 2	
inC 5				
inC 10				
inC 20				
CAP	CAP 1	Обхват на претегляне на везната [Max] - 1-ви обхват на претегляне		
	CAP 2	Обхват на претегляне на везната [Max] - 2-ри обхват на претегляне		
След конфигурирането трябва да извършите калибрация на системата за претегляне.				
CAL	nonLin	Калибрация - вижте раздел 6.5		
	LinEAr	Линеаризация - вижте раздел 6.6		
<b>F3 APP</b>	Натиснете бутон за калибрация.			
	on	В случай на претеглящите системи с одобрение достъпът до конфигурационното меню е блокиран		
off	Свободен достъп до конфигурационното меню (системи без одобрение)			

При конфигурация, която е подходяща за одобрение, точките от менюто **F1 Grv** и **F2 dm** са блокирани.

## 13 Използване като броячна система

### 13.1 Свързване на броячна везна IFS към референтната везна EWJ с използване на опционален интерфейсен кабел CCA-A01



#### Кабел за интерфейс TCCA-A01-A:

<b>1 (Конектори с тънък кабел)</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Конектор за интерфейс RS-232 на везната EWJ</li><li>• Конектор за принтер</li></ul>
<b>2 (Конектор с дебел кабел)</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Конектор за везна IFS</li></ul>

#### Кабел за интерфейс TCCA-A02-B:

<b>1 (Конектори с тънък кабел)</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Конектор за интерфейс RS-232 на везната EWJ</li><li>• Конектор за индикаторна лампа CFS-A03</li></ul>
<b>2 (Накрайник с дебел кабел)</b>
<ul style="list-style-type: none"><li>• Конектор за везна IFS</li></ul>



Възможно е едновременно използване на индикаторна лампа и принтер.

## 13.2 Ръчно изпращане на средното тегло на един брой от референтната везна EWJ до броячната везна IFS

### Въведете в менюто следните настройки:

- ⇒ Включете везната и по време на самодиагностиката натиснете бутон „MODE”. Върху дисплея ще се появи показание „F1 Unt”.
- ⇒ Натискайте бутон „MODE”, докато върху дисплея се появи показание „F3 Com”.
- ⇒ Потвърдете с натискане на бутон „0”. Ще се появи показание „RS 232”.
- ⇒ Натиснете отново бутон „0”. Ще се покаже показание „P Send”.
- ⇒ Натиснете отново бутон „0”. Ще се появи показание „mAnUAL/Auto\*”.
- ⇒ След това натиснете бутон „0”, Ще се появи показание „9600”. Потвърдете с натискане на бутон „0”.
- ⇒ Ще се появи показание „F3 Com”. Върнете се към режим претегляне с натискане на бутон „PRINT/ESC”.

\*



- mAnUAL: Изпращане на теглото на единична бройка до везната IFS след натискане на бутон PRINT
- AUto: Теглото на единична част автоматично се изпраща до везната IFS.

### Означаване на средното тегло на единична част:

- ⇒ Поставете върху плочата на везната EWJ тегло с известен брой единични части.
- ⇒ Натиснете бутон „PCS” - ще се появи последният въведен брой части, напр. „SP 10”.
- ⇒ С помощта на бутона „MODE”, изберете съответния брой части, напр. „SP 100” и потвърдете с натискане на бутон „0”. Поредно ще бъдат показани: за момент показанието „-----”, след което зададеният брой части, напр. 200.



- Оптимизацията на референтното тегло е невъзможна, когато теглото на единична част е определено с използване на везна EWJ.
- Оптимизацията на референтното тегло е възможна, когато теглото на единична част е определено с използване на везна IFS.

## Изпращане на средното тегло на единична част до броячната везна IFS:

- ⇒ Включете везната IFS с натискане на бутон „ON/OFF”. В режим претегляне натиснете бутон „F”. Ще се появи менюто.
- ⇒ Натиснете няколко пъти бутон „2”, докато се появи показание „SAmPLE”.
- ⇒ Потвърдете с натискане на бутон „F”. Ще се появи показание „rS232/SCALE\*”.
- ⇒ Натиснете отново бутон „F”. Ще се появи отново показание „SAmPLE”.
- ⇒ Върнете се към режим претегляне с натискане на бутон „+/ID”.
- ⇒ Поставете претегляния материал върху платформата на везната IFS, върху дисплея ще се появи теглото.
- ⇒ Натиснете бутон „PRINT/ESC”, средното тегло на единична част ще бъде изпратено до везната IFS.
- ⇒ Автоматично ще бъде изчислен и показан съответният брой части.

\*



- rS232: Използване като броячна система
- SCALE: Използване само като платформена везна IFS

### 13.3 Автоматично изпращане на средното тегло на една част от референтната везна EWJ до броячната везна IFS

#### Въведете в менюто следните настройки:

- ⇒ Включете везната и по време на самодиагностиката натиснете бутон „MODE”. Върху дисплея ще се появи показание „F1 Unt”.
- ⇒ Натискайте бутон „MODE”, докато върху дисплея се появи показание „F3 Com”.
- ⇒ Потвърдете с натискане на бутон „0”. Ще се появи показание „RS 232”.
- ⇒ Натиснете отново бутон „0”. Ще се покаже показание „P Send”.
- ⇒ Натиснете бутон „0”, изберете опция „Auto/ mAnUAL\*” и потвърдете с натискане на бутон „0”.
- ⇒ Ще се появи показание „b 9600”. Потвърдете с натискане на бутон „0” и се върнете към режим претегляне с натискане на бутон „PRINT/ESC”.

\*



- mAnUAL: Изпращане на теглото на единична бройка до везната IFS след натискане на бутон PRINT
- AUto: Теглото на единична част автоматично се изпраща до везната IFS.

#### Означаване на средното тегло на единична част:

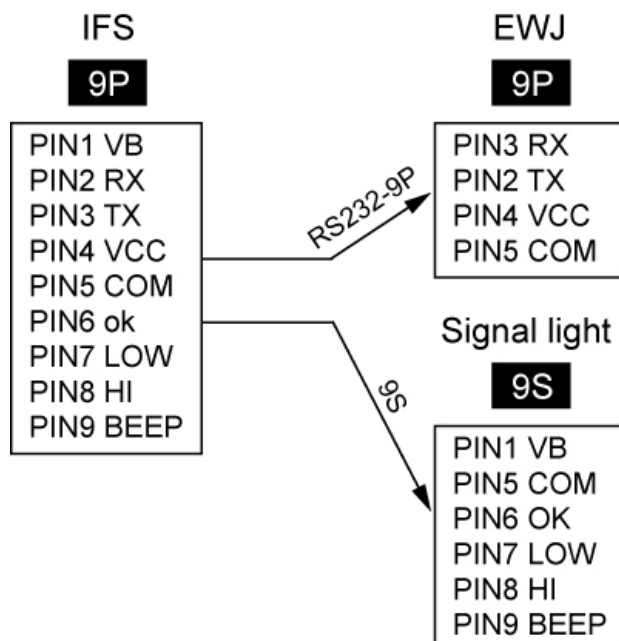
- ⇒ Поставете върху плочата на везната EWJ тегло с известен брой единични части.
- ⇒ Натиснете бутон „PCS” - ще се появи последният въведен брой части, напр. „SP 10”.
- ⇒ С помощта на бутона „MODE”, изберете съответния брой части, напр. „SP 100” и потвърдете с натискане на бутон „0”. Поредно ще бъдат показани: за момент показанието „-----”, след което зададеният брой части, напр. 200.

#### Изпращане на средното тегло на единична част до броячната везна IFS:

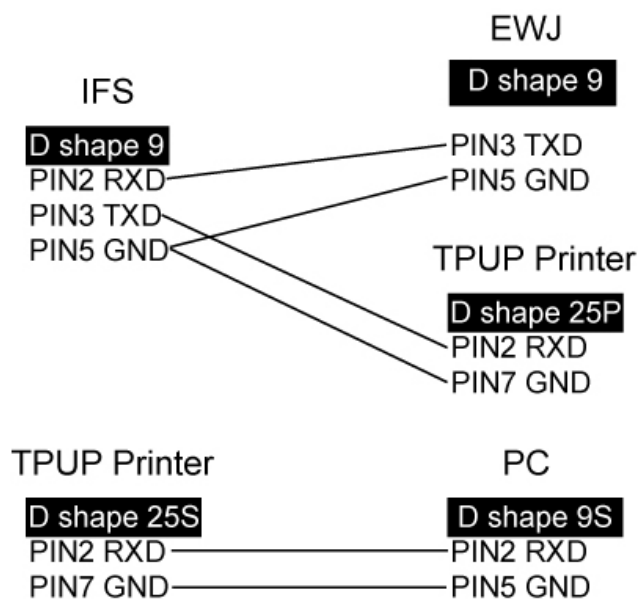
- ⇒ Включете везната IFS с натискане на бутон „ON/OFF”. В режим претегляне натиснете бутон „F”. Ще се появи менюто.
- ⇒ Натиснете няколко пъти бутон „8”, докато се появи показание „SAmPLE”.
- ⇒ Потвърдете с натискане на бутон „F”. Ще се появи показание „rS232”.
- ⇒ Натиснете отново бутон „F”. Ще се появи отново показание „SAmPLE”.
- ⇒ Върнете се към режим претегляне с натискане на бутон „+/-”.
- ⇒ Поставете претегляния материал върху платформата на везната IFS, върху дисплея ще се появи теглото.
- ⇒ Средното тегло на една част автоматично ще бъде изпратено до везната IFS.
- ⇒ Автоматично ще бъде изчислен и показан съответният брой части.



### 13.4 Свързване на броячната система към индикаторна лампа CFS-A03 (опция)



### 13.5 Свързване на броячната система към опционален принтер



## 14 Декларация за съответствие

Актуалната декларация за съответствие ЕО/ЕС е достъпна на адрес:

[www.kern-sohn.com/ce](http://www.kern-sohn.com/ce)

**i** В случай на везни от одобрен тип (тоест везни, изложени на процедурата за проверка) декларацията за съответствие е включена в обхвата на доставката.