

HY10

**WAGI WIELOFUNKCYJNE 1-CZUJNIKOWE
WAGI PLATFORMOWE 4-CZUJNIKOWE
WAGI PALETOWE I PŁOZOWE
WAGI KOLEJKOWE**

INSTRUKCJA OBSŁUGI

ITKU-121-01-09-20-PL



RADWAG® **RADWAG WAGI ELEKTRONICZNE**
ZAAWANSOWANE TECHNOLOGIE WAGOWE

WRZESIEŃ 2020

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Przed przystąpieniem do instalacji, użytkowania lub konserwacji urządzenia konieczne jest zapoznanie się z niniejszą Instrukcją obsługi i postępowanie zgodnie z jej zaleceniami.

	Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą Instrukcją Obsługi i używanie urządzenia zgodnie z przeznaczeniem.
	Ważone ładunki należy umieszczać możliwie w centralnej części szalki wagi.
	Szalkę należy obciążać towarami o masie brutto mniejszej niż maksymalny udźwig wagi.
	Nie należy na dłuższy czas pozostawiać dużych obciążeń na szalce.
	B. Do obsługi panelu dotykowego nie używać ostrych narzędzi (np. nóż, wkrętak itp.).
	Urządzenie należy chronić przed nadmiernymi wahaniami temperatury, promieniowaniem słonecznym oraz ultrafioletowym, substancjami wywołującymi reakcje chemiczne.
	Urządzenie nie może być użytkowane w atmosferze zagrożonej wybuchem gazów lub pyłów.
	W przypadku awarii należy natychmiast odłączyć zasilanie wagi.
	Urządzenie przewidziane do wycofania z eksploatacji zutylizować zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.
	Jeżeli urządzenie ma pracować w środowisku o ciężkich warunkach elektrostatyki (np. drukarnie, pakowninie itp.) należy podłączyć do niego przewód uziemiający. Do tego celu w urządzeniu dostępny jest zacisk uziemienia funkcjonalnego oznaczony symbolem $\frac{\perp}{\equiv}$.

Spis treści

1. PRZEZNACZENIE WAG	5
2. WARUNKI GWARANCJI	5
3. CZYSZCZENIE	6
3.1. Czyszczenie elementów ze stali nierdzewnej	6
3.2. Czyszczenie elementów z tworzyw sztucznych	6
3.3. Czyszczenie platform wag do przemysłu mięsnego	7
4. SERWIS I NAPRAWY	9
5. UTYLIZACJA	9
6. BUDOWA WAG	9
6.1. Wagi jednoczuJNIKowe	9
6.2. Wagi wieloczuJNIKowe	10
6.3. Wagi z modułami tensometrycznymi	11
6.4. Wymiary gabarytowe	11
6.5. Opis złącz	12
6.6. Topologia gniazd	13
6.7. Wejścia / wyjścia	13
6.7.1. Specyfikacja techniczna	14
6.7.2. Schematy ideowe wejść/wyjść	14
6.8. Klawiatura wagi	15
7. INSTALACJA WAG	16
7.1. Rozpakowanie i montaż	16
7.1.1. Wagi wielofunkcyjne 1-czuJNIKowe	16
7.1.2. Wagi platformowe serii HY10.4.xx.C, HY10.4.xx.H, HY10.4.xx.H/Z	16
7.1.3. Wagi najazdowe serii HY10.4N	16
7.1.4. Wagi kolejkowe serii HY10.2K	17
7.2. Poziomowanie wag pomostowych 1-czuJNIKowych	18
7.3. Poziomowanie wag platformowych 4-czuJNIKowych	18
7.4. Włączenie wagi	18
8. OKNO GŁÓWNE	18
8.1. Górna belka	19
8.2. Obszar roboczy	19
9. PORUSZANIE SIĘ W MENU	20
9.1. Klawiatura wagi	20
9.2. Powrót do funkcji ważenia	21
10. WAŻENIE	21
10.1. Warunki użytkowania wag pomostowych 1-czuJNIKowych	21
10.2. Warunki użytkowania wag specjalizowanych	22
11. SCHEMATY PRZEWODÓW POŁĄCZENIOWYCH	24
12. PARAMETRY TECHNICZNE	26
13. KOMUNIKATY O BŁĘDACH	26

1. PRZEZNACZENIE WAG

Wagi są odpowiedzią na rosnące oczekiwania rynku dotyczące prostoty obsługi jak i maksymalnego zautomatyzowania procesu ważenia. Dzięki zastosowaniu wszechstronnego miernika wagowego PUE HY10 mogą być stosowane w szerokim zakresie aplikacji przemysłowych. Miernik PUE HY10 wyposażony jest w obudowę ze stali nierdzewnej o stopniu ochrony IP 68/69, co umożliwi pracę w dużej wilgotności oraz w szerokim zakresie temperatur; tj. od -10°C do $+40^{\circ}\text{C}$. Kolorowy wyświetlacz 10,1" z pojemnościowym panelem dotykowym pozwala na intuicyjną obsługę urządzenia bez użycia klawiatury.


Waga w wykonaniu standardowym wyposażona jest w 2 złącza USB, złącze RS232, port Ethernet oraz 4WE/4WY. Do urządzenia można podłączyć max 6 platform wagowych (2 x wewnętrzny moduł wagowy + 4 x zewnętrzny moduł wagowy). Ponadto waga może współpracować ze skanerami kodów kreskowych, drukarkami paragonów, drukarkami etykiet, czytnikami RFID oraz wyposażeniem PC (mysz, klawiatura, pamięć flash USB).

2. WARUNKI GWARANCJI

- A. RADWAG zobowiązuje się naprawić lub wymienić te elementy, które okażą się wadliwe produkcyjnie lub konstrukcyjnie.
- B. Określenie wad niejasnego pochodzenia i ustalenie sposobów ich wyeliminowania może być dokonane tylko z udziałem przedstawicieli producenta i użytkownika.
- C. RADWAG nie bierze na siebie jakiegokolwiek odpowiedzialności związanej z uszkodzeniami lub stratami, wynikającymi z nieupoważnionego lub nieprawidłowego wykonywania procesów produkcyjnych lub serwisowych.
- D. Gwarancja nie obejmuje:
 - uszkodzeń mechanicznych spowodowanych niewłaściwą eksploatacją wagi oraz uszkodzeń termicznych, chemicznych, uszkodzeń spowodowanych wyładowaniem atmosferycznym, przepięciem w sieci energetycznej lub innym zdarzeniem losowym,
 - czynności konserwacyjnych (czyszczenie wagi).
- E. Utrata gwarancji następuje wówczas, gdy:
 - naprawa zostanie dokonana poza autoryzowanym punktem serwisowym,
 - serwis stwierdzi ingerencję osób nieupoważnionych w konstrukcję mechaniczną lub elektroniczną wagi,
 - zostanie zainstalowana inna wersja systemu operacyjnego,
 - waga nie ma firmowych znaków zabezpieczających.
- F. Szczegółowe warunki gwarancji znajdują się w karcie serwisowej.
- G. Kontakt telefoniczny z Autoryzowanym Serwisem: +48 (48) 386 64 16.

3. CZYSZCZENIE

W celu bezpiecznego czyszczenia należy odłączyć urządzenie od zasilania sieciowego. Następnie należy zdemontować szalkę i inne ruchome elementy wagi.

	<p><i>Czyszczenie szalki w momencie, gdy jest założona, może spowodować uszkodzenie wagi.</i></p>
---	--

3.1. Czyszczenie elementów ze stali nierdzewnej

W trakcie czyszczenia stali nierdzewnej należy przede wszystkim unikać używania środków czyszczących zawierających jakiegokolwiek żrące substancje chemiczne, np. wybielacze (zawierający chlor). Nie wolno stosować preparatów zawierających substancje ściernie. Zawsze należy usuwać brud za pomocą szmatki z mikrofibry, dzięki czemu nie zostaną uszkodzone powłoki ochronne czyszczonych elementów. W przypadku codziennej pielęgnacji i usuwania niewielkich plam, należy wykonać następujące czynności:

1. Usunąć zanieczyszczenia ściereczką zamoczoną w ciepłej wodzie.
2. Dla uzyskania lepszych rezultatów, można dodać odrobinę płynu do mycia naczyń.

3.2. Czyszczenie elementów z tworzyw sztucznych


Czyszczenie suchych powierzchni odbywa się za pomocą czystych ściereczek z celulozy lub bawełny, niepozostawiających smug i niebarwiących, można użyć także roztworu wody i środka czyszczącego (mydło, płyn do mycia naczyń, płynu do mycia szyb) należy czyścić powierzchnię zachowując normalny docisk ściereczki do podłoża, czyszczoną powierzchnię należy przetrzeć, a następnie osuszyć. Czyszczenie można powtórzyć w razie konieczności.

W przypadku wystąpienia trudno usuwalnych zabrudzeń takich jak: resztki kleju, gumy, smoły, pianki poliuretanowej itp. można użyć specjalnych środków czyszczących na bazie mieszanki węglowodorów alifatycznych nierozpuszczający tworzywa. Przed zastosowaniem środka czyszczącego przy wszystkich powierzchniach zalecamy wykonanie prób przydatności. Nie stosować preparatów zawierających substancje ściernie.

3.3. Czyszczenie platform wag do przemysłu mięsnego

Platformy wag do przemysłu mięsnego wykonane są ze stali nierdzewnej (wg PN-0H18N9, wg EN-1.4301, wg AISI-304) i elementów silikonowych.

Wyjątkiem są wagi kolejkowe ocynkowane wykonane ze stali konstrukcyjnej galwanicznie cynkowanej oraz inwentarzowe malowane wykonane ze stali konstrukcyjnej malowanej proszkowo z nakładką aluminiową na szalce.

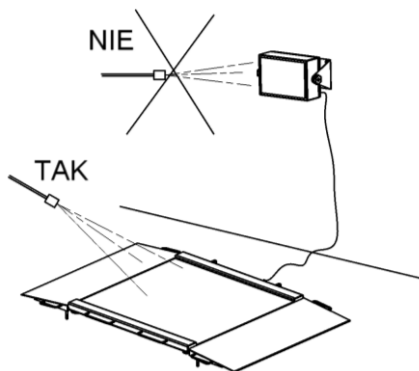
	Środki myjące i dezynfekujące powinny być dobrane odpowiednio do używanej wagi.
---	--

W przypadku wag inwentarzowych należy stosować do masowej eksploatacji tylko wagi nierdzewne.

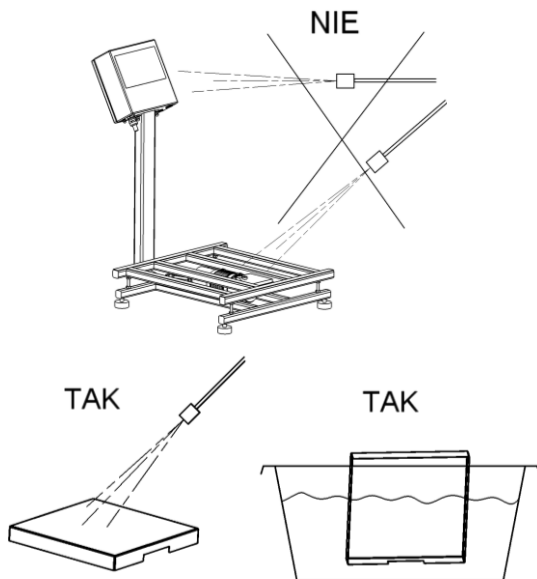
Są one zdecydowanie bardziej odporne na długotrwałe przebywanie w trudnych warunkach, jakie panują w ubojniach i skupach żywych zwierząt. Wagi inwentarzowe malowane mogą być stosowane w małoseryjnej sporadycznej eksploatacji, przechowywane w suchych warunkach, po wcześniejszym dokładnym umyciu. Można je myć wodą z detergentami. Niedozwolone jest mycie środkami agresywnymi, niedopuszczonymi do kontaktu ze skórą (wymagających stosowania rękawic ochronnych).

W przypadku wag kolejkowych zabrania się stosować do mycia wagi środków chemicznych zawierających penetratory. Wagę należy okresowo czyścić ze smaru i zanieczyszczeń w miejscach połączeń toru wagi i toru jezdnego kolejki.

Mierniki wagowe wszystkich wag mają obudowy ze stali nierdzewnej, poliestrowe elewacje i dławice poliamidowe. Platformy wag najazdowych i inwentarzowych oraz konstrukcje nośne i tory ważące wag kolejkowych można myć silnym strumieniem wody o temperaturze do +80°C z odpowiednim środkiem myjącym. Mycie mierników wagowych silnym strumieniem wody i gorącą wodą jest niedozwolone. Wskazane jest osłanianie mierników wagowych na czas mycia pod ciśnieniem ich otoczenia:



Do mycia platform wag pomostowych wodoodpornych i ich mierników wagowych nie używać silnego strumienia ani gorącej wody, aby nie uszkodzić silikonowego mieszka osłony czujnika w platformie i elewacji czy dławic w mierniku wagowym. Szalki wag pomostowych po zdjęciu z wag można myć silnym strumieniem wody lub przez zanurzenie.



	Wagi najazdowe		Wagi inwentarzowe		Wagi kolejkowe		Wagi pomostowe wodoodporne		
	Platforma z najazdami	Miernik wagowy	Platforma z barierami	Miernik wagowy	Konstrukcja nośna z belką pomiarową	Miernik wagowy	Platforma wagowa	Miernik wagowy	Zdjęta szalka
Mycie wodą z detergentami	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak	Tak
Mycie silnym strumieniem wody	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Nie	Nie	Tak
Mycie gorącą wodą max 80°C	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Nie	Nie	Tak

4. SERWIS I NAPRAWY



Jeżeli widoczne są jakiegokolwiek uszkodzenia należy bezzwłocznie odłączyć urządzenie od zasilania. Uszkodzony element musi zostać natychmiast wymieniony lub naprawiony przez serwis RADWAG.

W przypadku jakichkolwiek kłopotów z prawidłowym działaniem wagi należy skontaktować się z najbliższym punktem serwisowym producenta.

W razie usterki użytkownik powinien dostarczyć wadliwe urządzenie do punktu serwisowego producenta lub w przypadku, gdy jest to niemożliwe zgłosić usterkę do serwisu, aby uzgodnić zakres i sposób naprawy.



Niedopuszczalna jest jakakolwiek naprawa wykonywana przez użytkownika. Ingerencja (modyfikacja, naprawy itp.) przez osoby nieupoważnione przez RADWAG spowoduje utratę ważności certyfikatów, deklaracji i gwarancji producenta.

5. UTYLIZACJA

Wagi powinny być poddane recyklingowi i nie należą do odpadów z gospodarstw domowych. Produkt należy utylizować po zakończeniu jego eksploatacji zgodnie z obowiązującymi przepisami prawnymi.

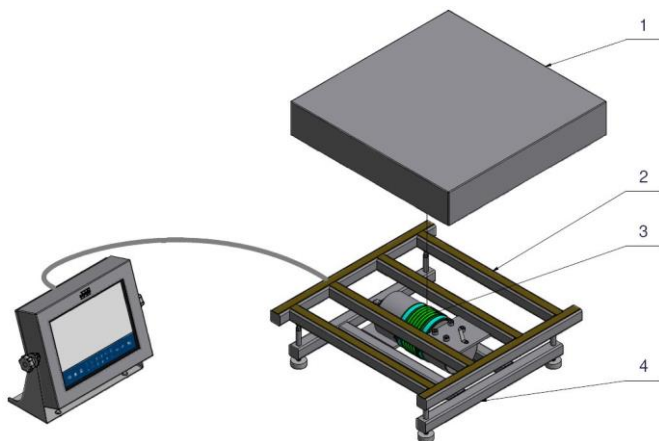


6. BUDOWA WAG

6.1. Wagi jednoczujnikowe

Wagi jednoczujnikowe HY10 przeznaczone są głównie do szybkich i dokładnych pomiarów mas nieprzekraczających 300kg. Wagi jednoczujnikowe charakteryzują się tym, że w konstrukcji platformy do pomiaru masy zastosowany jest tylko jeden czujnik masy. Platformy wyposażone są w nierdzewną szalkę oraz w zależności od rodzaju wagi, konstrukcję krzyżaka i podstawy wykonaną ze stali nierdzewnej lub malowanej.

Widok głównych elementów budowy wag jednoczujnikowych:

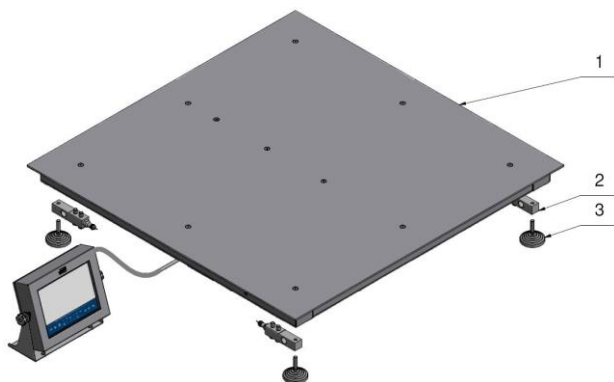


*Widok głównych elementów budowy wag jednoczujnikowych:
1- Szalka, 2 - Krzyżak, 3 - Czujnik masy, 4 - Podstawa.*

6.2. Wagi wieloczujnikowe

Wagi wieloczujnikowe HY10 przeznaczone są głównie do szybkich i dokładnych pomiarów mas o dużych gabarytach. Wagi wieloczujnikowe charakteryzują się tym, że w konstrukcji platformy do pomiaru masy wykorzystywane jest kilka, najczęściej cztery, czujniki masy. Platformy w zależności od rodzaju wagi wykonane są ze stali nierdzewnej lub malowanej, posiadają konstrukcję dostosowaną do indywidualnego przeznaczenia (wagi paletowe, płozowe, platformowe).

Widok głównych elementów budowy wag wieloczujnikowych:

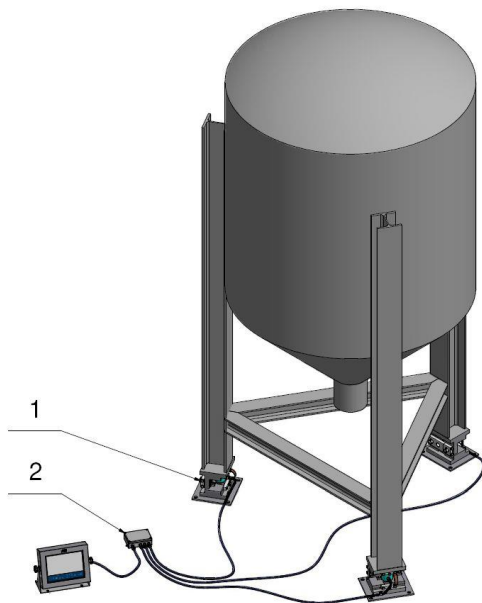


*Widok głównych elementów budowy wag wieloczujnikowych:
1 - szalka, 2 - czujniki masy, 3 - nóżki.*

6.3. Wagi z modułami tensometrycznymi

Wagi HY10 z modułami tensometrycznymi przeznaczone są głównie do pomiaru masy zbiorników/silosów. Moduły montowane są w konstrukcję podpór zbiornika przytwierdzonych do podłoża. Wagi najczęściej wykonywane są na trzech lub czterech modułach tensometrycznych. Moduły w zależności od wykonania są ze stali nierdzewnej lub cynkowanej.

Widok głównych elementów budowy wag z modułami tensometrycznymi:

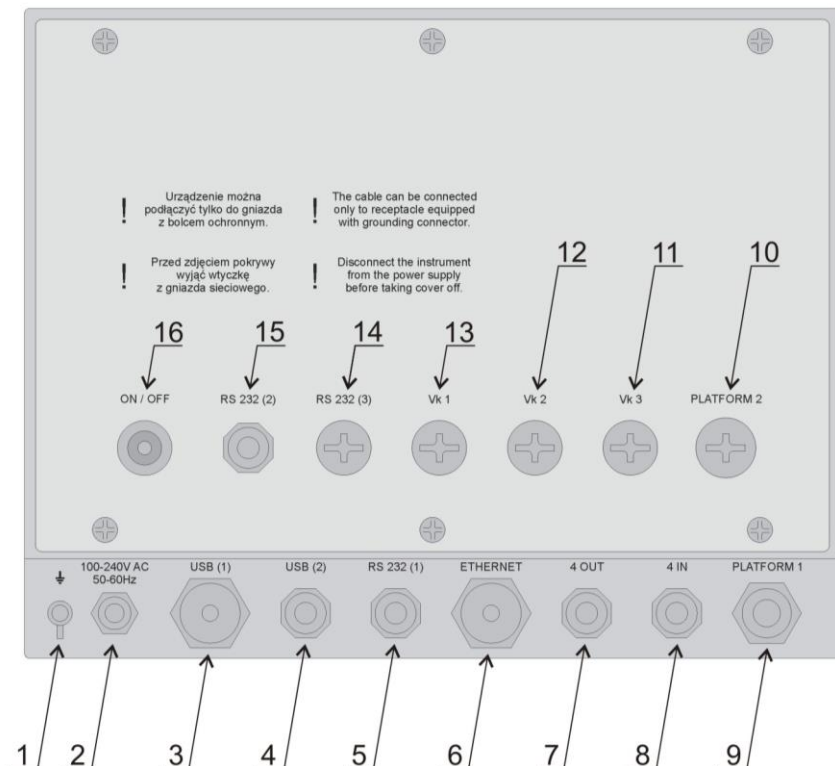


*Widok głównych elementów budowy wag z modułami tensometrycznymi:
1 - moduł, 2 - sumator.*

6.4. Wymiary gabarytowe

Wymiary gabarytowe są dostępne w kartach produktu poszczególnych wag na stronie internetowej www.radwag.pl.

6.5. Opis złączy



Złącza w mierniku PUE HY10

1	Zacisk uziemienia.
2	Dławnica kabla zasilającego.
3	Złącze USB A.
4	Złącze USB M12 4P.
5	Złącze RS232(1) M12 8P.
6	Złącze Ethernet RJ45.
7	Złącze 4WY M12 8P.
8	Złącze 4WE M12 8P.
9	Dławnica platformy 1.
10	Dławnica platformy 2.
11	Miejsce na dławicę/gniazdo dodatkowego wyposażenia (Vk3, 12IN, PROFIBUS IN) – montowane w zależności od wersji miernika, domyślnie zaślepiene.
12	Miejsce na dławicę/gniazdo dodatkowego wyposażenia (Vk2, 12OUT, PROFIBUS OUT) – montowane w zależności od wersji miernika, domyślnie zaślepiene.

13	Miejsce na dławicę/gniazdo dodatkowego wyposażenia (Vk1, RS485, Analog OUT) – montowane w zależności od wersji miernika, domyślnie zaślepione.
14	Złącze RS232(3) M12 8P opcjonalne.
15	Złącze RS232 (2).
16	Włącznik zasilania.


6.6. Topologia gniazd

RS232		Pin1 – NC Pin2 – RxD Pin3 – TxD Pin4 – NC Pin5 – GND Pin6 – +5VDC Pin7 – GNDZ Pin8 – 24VDC
PROFIBUS IN (męskie)		Pin1 – NC Pin2 – A Pin3 – NC Pin4 – B Pin5 – NC
PROFIBUS OUT (żeńskie)		Pin1 – +5V Pin2 – A Pin3 – GND Pin4 – B Pin5 – NC
USB		Pin1 – Vcc Pin2 – D- Pin3 – D+ Pin4 – GND

6.7. Wejścia / wyjścia

Miernik w standardzie posiada 4 optoizolowane wejścia i 4 wyjścia półprzewodnikowe (przełączniki półprzewodnikowe). Sygnały wyprowadzone są gniazdami M12 8P.

4WYJŚCIA		Pin1 – WY1 Pin2 – WY2 Pin3 – WY3 Pin4 – WY4 Pin5 – COM Pin6 – 24VDC Pin7 – GND Pin8 – NC
----------	--	---

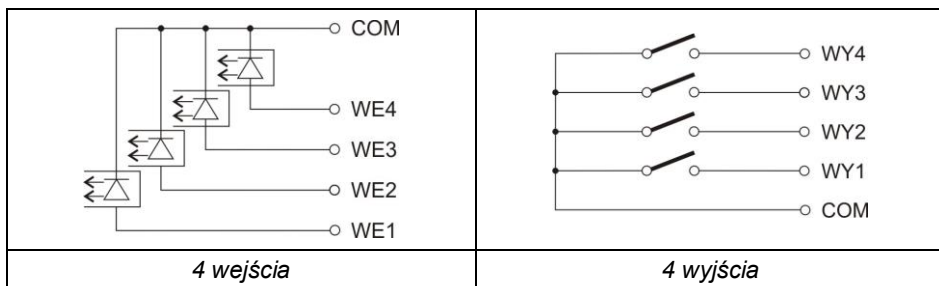
4WEJŚCIA		Pin1 – WE1 Pin2 – WE2 Pin3 – WE3 Pin4 – WE4 Pin5 – COM Pin6 – 24VDC Pin7 – GND Pin8 – NC
----------	---	---

6.7.1. Specyfikacja techniczna

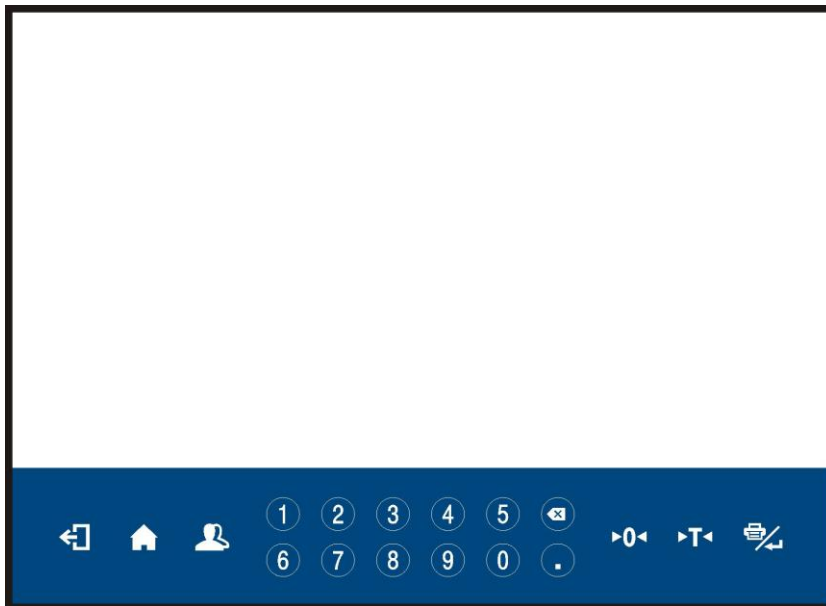
Parametry wyjść	
Liczba wyjść	4
Rodzaj wyjść	Przełącznik półprzewodnikowy
Przekrój przewodu	0,14 - 0,5mm ²
Maksymalny prąd przełączany	0,5A DC
Maksymalne napięcie przewodzenia	30VDC, AC

Parametry wejść	
Liczba wejść	4
Rodzaj wejść	Optoizolowane
Przekrój przewodu	0,14 – 0,5mm ²
Zakres napięć sterujących	5 -24VDC










6.7.2. Schematy ideowe wejść/wyjść



6.8. Klawiatura wagi

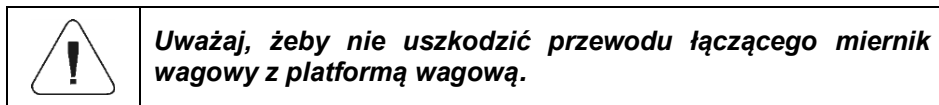


Funkcje przycisków:

	Wyjście o jeden poziom wyżej w menu
	Wejście do menu wagi Wyjście natychmiast do okna głównego
	Logowanie użytkownika
	Zerowanie wagi
	Tarowanie wagi
	Wysyłanie wyniku do drukarki lub komputera
	Usuń ostatni znak
	Kropka
	Przyciski numeryczne

7. INSTALACJA WAG

7.1. Rozpakowanie i montaż



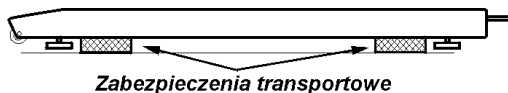
7.1.1. Wagi wielofunkcyjne 1-czujnikowe

- Wyjmij wagę z opakowania fabrycznego.
- Urządzenie ustaw w miejscu użytkowania na równym i twardym podłożu z daleka od źródeł ciepła.
- Wsuń zabezpieczenia transportowe i załóż szalkę:



7.1.2. Wagi platformowe serii HY10.4.xx.C, HY10.4.xx.H, HY10.4.xx.H/Z

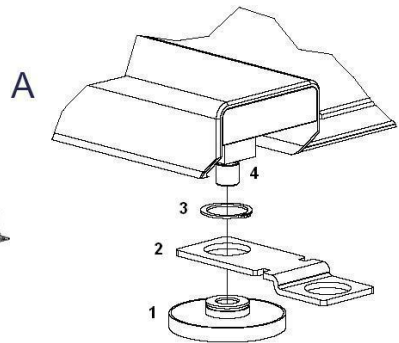
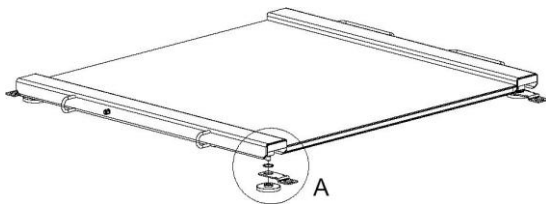
- Wyjmij wagę z opakowania fabrycznego (paleta).
- Urządzenie ustaw w miejscu użytkowania na równym i twardym podłożu z daleka od źródeł ciepła.
- Usuń zabezpieczenia transportowe (jeżeli są zainstalowane):



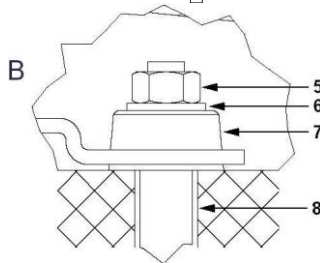
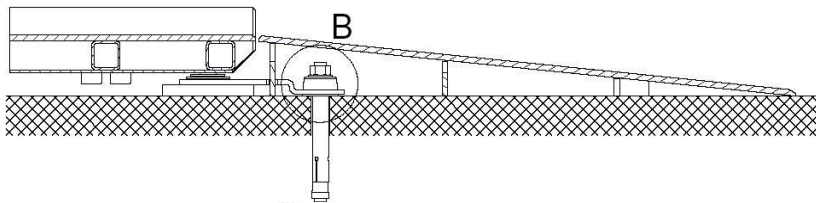
- Wkręć nóżki (jeżeli nie są zainstalowane).

7.1.3. Wagi najazdowe serii HY10.4N

- Wyjmij wagę z opakowania fabrycznego (paleta).
- Przed przystąpieniem do ustawiania wagi zamontuj stalową obejmę (2) do podstawy nóżki (1) wykorzystując pierścień rozprężny (3) a następnie wkręć podstawę nóżki (1) na trzpień nóżki (4).



- Ustaw wagę na równym podłożu i załóż najazdy na stalowe obejmy.
- Zdejmij najazdy i zaznacz poprzez otwory w obejmach miejsca, w których będą wiercone otwory na kotwy.
- Po wywierceniu otworów zamocuj obejmy do podłoża.



- 5 - nakrętka
 6 - podkładka
 7 - stożek centrujący
 8 - kotwa

7.1.4. Wagi kolejkowe serii HY10.2K

Konstrukcja wagi kolejkowej składa się z elementów nośnych oraz przetworników tensometrycznych, które stanowią elementy pomiarowe. Wagę instaluje się na szynie konstrukcji nośnej kolejki podwieszanej a w wydzielonym odcinku toru kolejki instaluje się belkę pomiarową.



Montaż wagi może być wykonywany wyłącznie przez autoryzowany serwis RADWAG pod rygorem utraty gwarancji. Podczas montażu wagi należy zwracać uwagę, aby nie wprowadzać naprężeń w układ ważący.

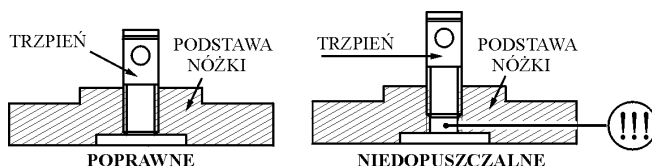
7.2. Poziomowanie wag pomostowych 1-czujnikowych

Wagę należy wypoziomować, pokręcając nóżkami regulacyjnymi. Poziomowanie jest poprawne, jeżeli pęcherzyk powietrza znajduje się w centralnym położeniu poziomniczki, umieszczonej w podstawie wagi:



7.3. Poziomowanie wag platformowych 4-czujnikowych

Do wypoziomowania wag służą nóżki regulacyjne i poziomnica. Każdą z nóg można wykręcać lub wkręcać uzyskując niewielkie pochylenie wagi. Ponieważ zakres takiej regulacji jest niewielki, właściwe poziowanie powinno się uzyskiwać poprzez umieszczanie stalowych podkładek pod nóżki wagi.



Poziomowanie jest poprawne, jeżeli pęcherzyk powietrza znajduje się w centralnym położeniu poziomniczki, umieszczonej w podstawie wagi:



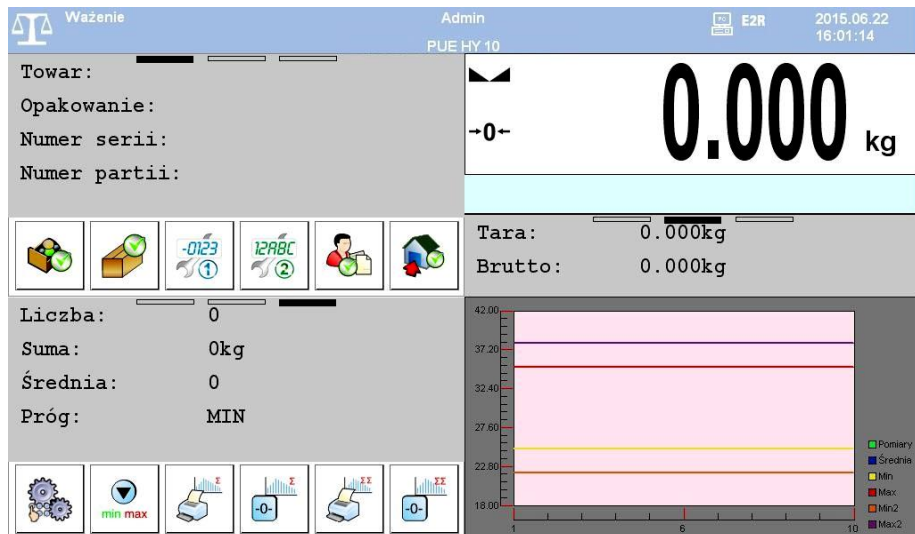
7.4. Włączenie wagi

- Włącz zasilanie przyciskiem **ON/OFF**, znajdującym się w tylnej części obudowy miernika, po czym rozpocznie się procedura ładowania systemu operacyjnego.
- Po zakończonej procedurze startowej zostanie automatycznie uruchomione okno główne programu.

8. OKNO GŁÓWNE

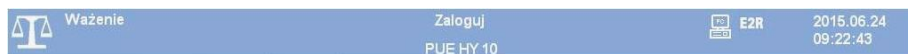
Główne okno aplikacji można podzielić na 2 obszary: górna belka, obszar roboczy.

Widok ogólny:



Szczegółowy opis konfiguracji okna głównego znajduje się w „Instrukcji oprogramowania miernika PUE HY10”.

8.1. Górna belka



W górnej części ekranu wyświetlone są następujące informacje:

Ważenie	Symbol i nazwa modu pracy.
Zaloguj	Logowanie użytkownika.
	Symbol aktywnego połączenia z komputerem.
E2R	Symbol aktywnego połączenia z E2R SYSTEM.
PUE HY 10	Nazwa urządzenia.
2012.06.06 06:06:06	Data i czas.

8.2. Obszar roboczy

Pod obszarem górnej belki znajduje się obszar roboczy, który składa się z 4 programowalnych ekranów dla każdego modu pracy wagi.




Użytkownik może skonfigurować ten obszar zgodnie ze swoimi potrzebami.

9. PORUSZANIE SIĘ W MENU

Dzięki kolorowemu wyświetlaczowi z panelem dotykowym poruszanie się w menu programu wagowego jest intuicyjne i proste.




9.1. Klawiatura wagi

	Wejście do menu głównego. Wyjście natychmiast do okna głównego.
	Wyjście natychmiast do okna głównego.
	Wyjście o jeden poziom wyżej w menu.
	Wyjście o jeden poziom wyżej w menu.
	Przewinięcie menu do góry.
	Przewinięcie menu do dołu.
	Szybkie przewijanie menu góra-dół.
	Zatwierdzenie zmiany.
	Opuszczenie funkcji bez zmian.
	Dodanie pozycji w bazie danych.
	Wyłączenie wybranego wcześniej rekordu z bazy danych. Wylogowanie użytkownika.
	Wyszukiwanie pozycji w bazie ważeń po dacie.
	Wyszukiwanie pozycji w bazie danych po nazwie.
	Wyszukiwanie pozycji w bazie danych po kodzie.
	Wydruk pozycji z bazy danych.
	Export raportów z kontroli i średnich tar dla modu pracy KTP.
	Czyszczenie pola edycyjnego.
	Włączenie/wyłączenie klawiatury ekranowej.


	Odczytanie wzorca wydruku z pliku w formacie *.lb (przycisk aktywny po podłączeniu urządzenia pamięci masowej pendrive).
	Zapis wzorca do pliku w formacie *.lb (opcja aktywna po podłączeniu urządzenia pamięci masowej pendrive).
	Wybór zmiennych dla wzoru wydruku z listy.

9.2. Powrót do funkcji ważenia

Wprowadzone w pamięci wagi zmiany są zapisywane w menu automatycznie, po powrocie do okna głównego. Powrót do okna głównego może odbywać się na 2 sposoby:

- poprzez kilkukrotne naciśnięcie przycisku , aż nastąpi powrót do wyświetlania okna głównego,
- poprzez naciśnięcie przycisku  lub pola  w pasku górnym, po czym nastąpi natychmiastowy powrót do wyświetlania okna głównego.

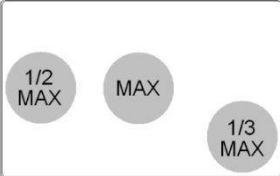
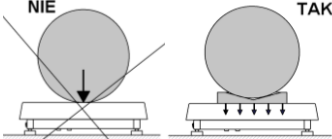
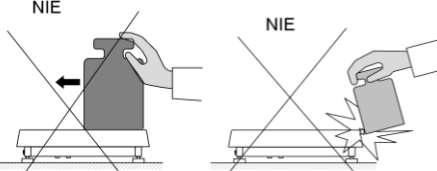
10. WAŻENIE

Na szalce wagi umieść ważony ładunek. Gdy wyświetli się znacznik , odczytaj wynik ważenia.

10.1. Warunki użytkowania wag pomostowych 1-czujnikowych

W celu zapewnienia długotrwałego okresu użytkowania i prawidłowych pomiarów mas ważonych ładunków należy:

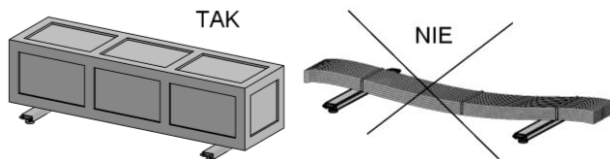
<p>Szalce wagi obciążać spokojnie i bezударowo.</p>	
<p>Ładunki na szalce rozmieszczać centralnie (błędy niecentrycznego ważenia określa norma PN-EN 45501 pkt. 3.6.2).</p>	

<p>W przypadku niecentrycznego umieszczenia ładunków na szalce nie przekraczać połowy udźwigu platformy dla ładunku umieszczonego przy jednej z krawędzi szalki oraz jednej trzeciej udźwigu platformy dla ładunku umieszczonego blisko rogu szalki.</p>	
<p>Nie obciążać szalki siłą skupioną.</p>	
<p>Unikać bocznych obciążeń wagi, w szczególności bocznych uderzeń.</p>	

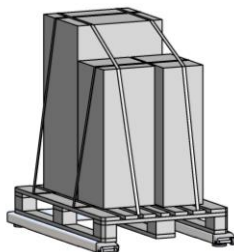
10.2. Warunki użytkowania wag specjalizowanych

Ładunek obciążający wagi specjalizowane powinien być zgodny z przeznaczeniem wagi:

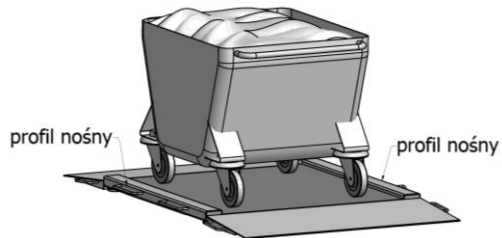
- dla wag płozowych – ładunek o sztywnej, samonośnej konstrukcji lub w sztywnym, przenoszącym ciężar ładunku opakowaniu:



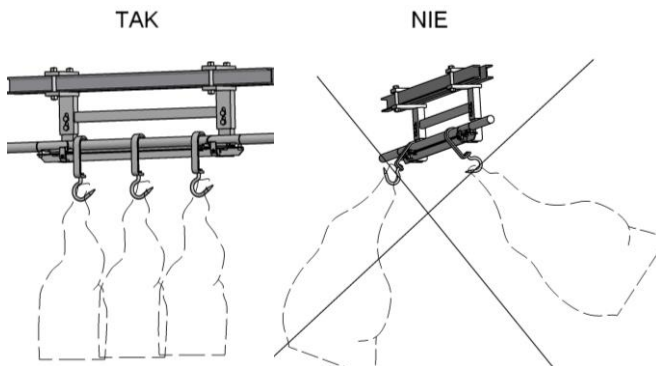
- dla wag paletowych (ładunek na europaletach nakładany wózkiem paletowym) środkowa stopa palety umieszczonej na wadze powinna być nie podparta:



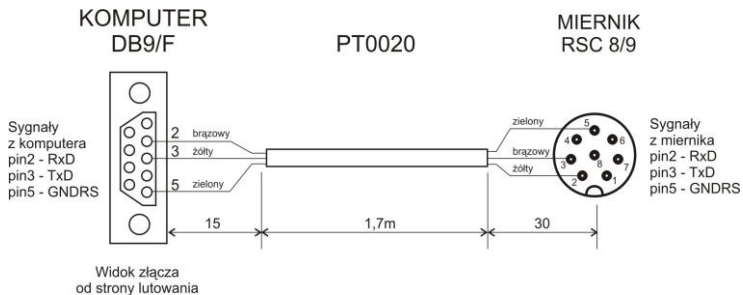
- dla wag najazdowych (wózki ręczne używane w zakładach mięsnych) platforma wagi powinna być dobrana tak, aby dla wózków o ciężarze zbliżonym do maksymalnego, koła wózka obciążały platformę w pobliżu profili nośnych:



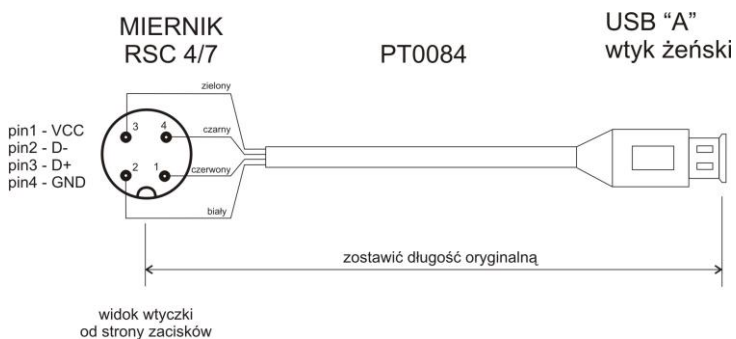
- dla wag kolejkowych (towar zawieszony na hakach) przystosowanych do przesuwu po podwieszonych torach:
 - haki odpowiednie dla danego toru jezdniczego i wagi,
 - spokojny przesuw po belce ważącej, bez szarpania i nadmiernego wychylania na boki,
 - belka ważąca obciążana równomiernie.



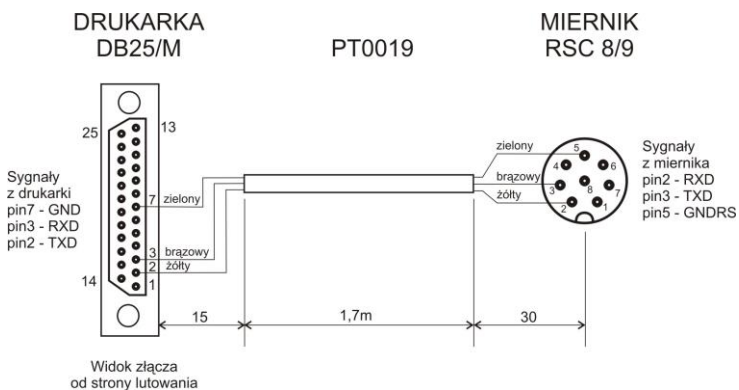
11. SCHEMATY PRZEWODÓW POŁĄCZENIOWYCH



Przewód miernik – komputer



Przewód - przejściówka USB

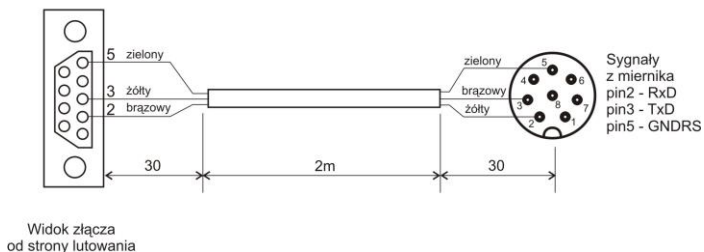


Przewód miernik – drukarka EPSON

ZEBRA
DB9/M

PT0022

MIERNIK
RSC 8/9

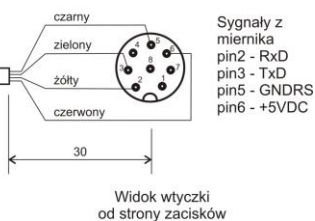


Przewód miernik - drukarka ZEBRA

Symbol
LS2208



MIERNIK
RSC8/9



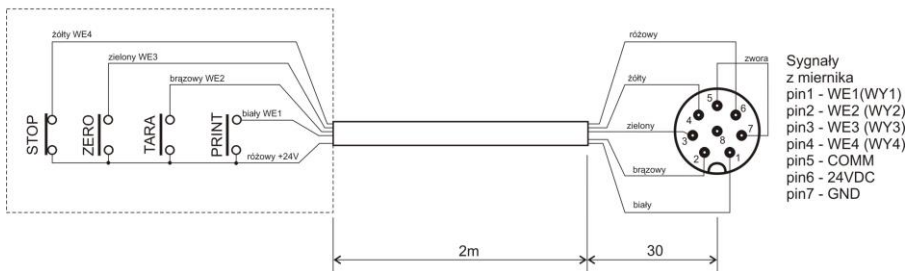
Przewód miernik – skaner kodów kreskowych (LS2208)

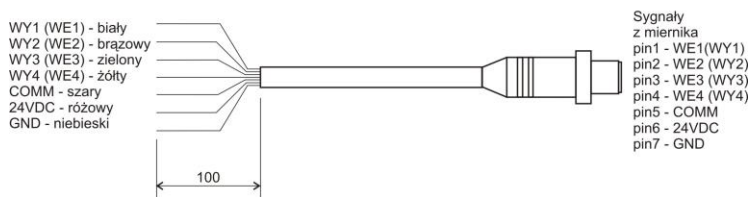
PT0213

MIERNIK
RS8/9

UWAGA !!!!

Dla przycisku "STOP" stosować styki typu NC





Przewód miernik - WE/WY















Przewód „waga – Ethernet” jest standardowym kablem sieciowym zakończonym obustronnie złączem RJ45.

12. PARAMETRY TECHNICZNE

Parametry techniczne poszczególnych wag dostępne są na stronie internetowej www.radwag.pl.

13. KOMUNIKATY O BŁĘDACH

<p>Błąd</p> <p> Przekroczony zakres zerowania. Użyj przycisku tarowania lub zrestartuj wagę</p> <p></p>	<p>Błąd</p> <p> Przekroczony zakres tarowania. Użyj przycisku zerowania lub zrestartuj wagę</p> <p></p>
<p>Błąd</p> <p> Przekroczony maksymalny zakres wazenia</p> <p></p>	<p>Błąd</p> <p> Przekroczony czas operacji zerowania / tarowania. Brak stabilizacji wyniku wazenia</p> <p></p>
<p>Błąd</p> <p> Przekroczony zakres masy startowej. Zdejmij obciążenie z szalki</p> <p></p>	<p>Błąd</p> <p> Wartość zerowa z przetwornika A/D</p> <p></p>



RADWAG WAGI ELEKTRONICZNE
ZAAWANSOWANE TECHNOLOGIE WAGOWE

