

**Manual de Usuario**  
**Equipo de Llenado DV2**  
Ver. 202-106

**MANUAL DE USUARIO**  
**EQUIPO DE LLENADO DV2 — Vers. 202-106**

**INDICE**

CARACTERÍSTICAS .....	3
INSTALACIÓN / SEGURIDAD .....	3
ENCENDIDO DEL EQUIPO .....	3
MODO DE FUNCIONAMIENTO.....	3
DESCRIPCIÓN DISPLAY / TECLADO .....	4
PROGRAMACIÓN DE USUARIO .....	5
1 – PESO .....	5
2 – TOLERANCIA .....	5
3 – SEGURIDAD .....	5
4 – FINO .....	6
5 – COLA .....	6
6 – CICLOS .....	6
7 - IMPRIMIR TOTAL.....	6
8 - IMPRIMIR PARCIAL.....	7
9 – FECHA .....	7
10 – HORA .....	7
11- PRINT.....	7
12 - TOTAL.....	7
DATOS EN PANTALLA .....	7
REALIZACIÓN DE UN CICLO DE TRABAJO.....	8
INICIO .....	9
ARRANCADA .....	9
FINO.....	9
VACIADO .....	10
FASES. DUAL / NO DUAL .....	10
AUTOTARA .....	10
TEMPORIZACIONES .....	11
ALARMAS / MENSAJES .....	11
PAUSA / PARO .....	11
CORTE DE RED.....	11
IMPRESIÓN TOTAL Y SUBTOTAL.....	12
MENSAJES DE ERROR .....	13
GRÁFICO DE UN CICLO DE TRABAJO .....	13
SITUACIONES ESPECIALES .....	13
ADITIVO – ASOCIATIVO .....	14
TICKETS .....	15

Esta versión admite conexión con programa de gestión EASY-FILLER.  
Lea detenidamente estas instrucciones antes de poner en uso el aparato.

## CARACTERÍSTICAS

Equipo de llenado de dos velocidades (Grueso y Fino) y Vaciado.  
Para el resto de características ver Manual Técnico.

## INSTALACIÓN / SEGURIDAD

Referirse a Manual Técnico

## ENCENDIDO DEL EQUIPO

Mediante el interruptor que se hubiera dispuesto al efecto

La plataforma de pesada deberá estar libre de carga. Esperar unos 15 o 20 minutos antes de empezar a trabajar.















El equipo deberá marcar "cero", los pilotos de "cero" y "estabilidad" encendidos. Como no se habrá iniciado maniobra alguna, el display auxiliar (inferior) visualizará "-". Siempre que se concluya una maniobra de llenado y previo a iniciar otra, el equipo visualizará "-".

## MODO DE FUNCIONAMIENTO

- El funcionamiento de este equipo está dividido en 3 modos básicos:
  1. Configuración de los parámetros del equipo. [PRG]
  2. Configuración de los parámetros del proceso a controlar. [PRG]
  3. Ejecución de este proceso. [RUN]
- En los modos de programación (configuración de los parámetros necesarios [PRG]), el modo de tratar la introducción de los datos esta basada en el desplazamiento por una estructura jerárquica de menús.
- En este tipo de estructura de menú se utiliza la tecla [←] ó [→] para desplazarse por las diferentes opciones.
- Para acceder a un submenú o opción de introducción de datos se utiliza la tecla [✓].
- Para ir al nivel superior del menú o para cancelar la introducción de datos se utiliza la tecla [X]
- Para introducir el valor solicitado en cualquier opción se puede realizar de las siguientes maneras:
  - 1.- Numéricos.
    - 1.a.- Con el cursor [←] ó [→] nos podemos desplazar por los dígitos.
    - 1.b.- Con el cursor [↓] ó [↑] nos podemos incrementar el valor del dígito. [ 0, 1, 2, ..., 8, 9, 0, 1, ... etc.]
    - 1.c.- Con el teclado numérico introduciendo el valor deseado.
  - 2.- Alfanuméricos.
    - 2.a.- Con el cursor [←] ó [→] nos podemos desplazar por los dígitos.
    - 2.b.- Con el cursor [↓] ó [↑] nos podemos incrementar el valor del dígito (abecedario, números y caracteres especiales).
    - 2.c.- Con el teclado numérico introduciendo los dígitos numéricos deseados.
  - 3.- Elección entre una serie de opciones:
    - 3.a.- Con el cursor [←] ó [→] nos podemos desplazar por todas las opciones disponibles.
- Todos los datos a introducir tienen un rango de valores admitido, lo cual implica que no se permite introducción un valor fuera de ese rango.
- Al pulsar la tecla [START] se inicia el proceso normal de funcionamiento.
- Una vez iniciado el proceso no se puede acceder a la programación o modificación de los parámetros del equipo, para alterar estos parámetros hay que pulsar [STOP], con lo cual se detiene el proceso de equipo.














## DESCRIPCIÓN DISPLAY Y TECLADO














### Indicadores Luminosos

	RUN	Indica que el equipo hasta realizando en funcionamiento.
	PAUSA	Indica que el equipo se encuentra en pausa.
	PROGRAMACIÓN	Indica que el equipo se encuentra en alguna opción de programación.
	ERROR SALIDA ALARMA	Indica que el equipo a detectado algún tipo de error durante su funcionamiento.
	PESO ESTABLE	Indica que el peso sobre la báscula es estable, sin oscilaciones.
	PESO EN ZONA DE CERO	Indica que la báscula no tiene peso.
	NETO / BRUTO	Indica que el valor mostrado es NETO (Encendido) o BRUTO (Apagado)
	TARA	Indica que el equipo tiene introducida una TARA, esta tara se borrará cuando el peso BRUTO llegue a CERO
	TARA FIJA	Indica que el equipo tiene introducida una TARA, esta tara se borrará pulsado nuevamente la tecla TARA.
	START (INICIO)	Indica que se ha activado la entrada digital externa.
	STOP	Indica que se ha activado la entrada digital externa.
	SALIDA 1	Indica que la salida 1 esta activada.
	SALIDA 2	Indica que la salida 2 esta activada.
	SALIDA 3	Indica que la salida 3 esta activada.

- Cuando el indicador está iluminado realiza la función indicada en el comentario.

### Teclas

	START: Si  está desactivado, Inicia el proceso.
	CONTINUAR: Si  está activado, Continúa con el proceso.
	ESCAPE: Esta tecla se utiliza para navegar por los menús a la hora de programar.
	STOP: Si  está activado o  esta activado para el proceso.
	ARRIBA: Esta tecla se utiliza para navegar por los menús a la hora de programar.
	PAUSA: Si  está activado realiza una pausa en el proceso.
	ABAJO: Esta tecla se utiliza para navegar por los menús a la hora de programar.
	NETO / BRUTO: Si  está desactivado y  o  están activados cambia el valor del display entre el valor de NETO y BRUTO, inmediatamente cambia el estado de 

	IZQUIERDA: Esta tecla se utiliza para navegar por los menús a la hora de programar.
	CERO: Si  está desactivado fuerza un nuevo CERO del equipo, a continuación se ha de encender  .
	DERECHA: Esta tecla se utiliza para navegar por los menús a la hora de programar.
	TARAR: Si  está desactivado, activa la función de TARA del equipo, la primera pulsación activa  , una segunda pulsación activa  , y una tercera pulsación desactiva la TARA.
	ENTER: Esta tecla se utiliza para navegar por los menús a la hora de programar.
	DATOS: Si  está desactivado provoca un desplazamiento secuencial a través de las diferentes pantallas de datos de que dispone el equipo.
	MENÚ: Si  está desactivado y  y  también lo están, la tecla MENÚ permite acceder a todos los parámetros del equipo.

## PROGRAMACIÓN DE USUARIO

Se entra en programación de usuario, siempre que no se este en proceso de llenado, pulsando la tecla **[MENU]**. Accedemos a un menú en el que nos aparecen los siguientes apartados.

[PESo] [toLErA] [SEGUri] [Fino A] [E. CoLA] [CiCLoS] [IMP to] [IMP PA] [FEchA] [horA] [Print] [totAL]

Se va de un apartado a otro con **[<]** o **[>]**

Se accede y sale, de cada apartado, con **[V/DATA]**, en caso contrario no tiene lugar la modificación de datos.

Se sale del menú de programación de usuario con **[X/STOP]**. Al mismo tiempo que salimos de programación se efectúa la grabación de datos

### 1 – Peso

Se accede a este apartado pulsando **[V/DATA]**

Se programa el total de peso que deseamos dosificar.

Las teclas **[<]** o **[>]** desplazan el cursor. Las teclas **[F arriba]**, **[F abajo]** o numéricas, modifican el valor del dígito en intermitente, o directamente las teclas de valor numérico.

Se sale con **[V/DATA]** una vez el valor deseado se visualiza en el display.

### 2 – Tolerancia

Se accede pulsando **[V/DATA]**

Se programa, en peso, el valor de la tolerancia admitida.

Si se programa a cero no se tendrá en cuenta.

Programar y salir como en el caso anterior.

### 3 – Seguridad

Se accede pulsando **[V/DATA]**

Se programa un valor mínimo de peso, el cual deberá estar sobre la báscula para que se permita iniciar una maniobra de llenado. Este apartado actúa a modo de seguridad impidiendo iniciar la maniobra sino hay un recipiente (de peso igual o superior al programado) en la báscula, el valor de dicho peso se tarará automáticamente.

Si se programa a cero no actuará.

Proceder del mismo modo que en apartados anteriores.

Si se programa alguna cantidad, y no esta en bascula al iniciar maniobra, aparecerá "ERR 26".

### 4 – Fino

Se programa en este apartado la porción de peso (del programado en primer apartado) que se efectuara en modo Fino.

Acceder con **[V/DATA]** y proceder como en apartados anteriores.

Cuando el peso en bascula sea .....Peso bascula = Peso nominal – Caudal fino.

Se desconectara el Gran caudal y se conectara el Caudal fino. En caso de que la opción "Fases / Dual" (en programación interna – Manual Técnico) este activada, solo se desconectara el Gran caudal.

### 5 – Cola

Porción de peso que se restara del total a dosificar, para compensar la "vena" de producto en caída. Se accede con **[V/DATA]**, se procederá igual que en casos anteriores.

Si se deja a "0" no actúa.

Se programa valor tanto si la cola es manual o automática (Programación interna – Manual Técnico).

La "Cola" solo actúa sobre la fase de fino.

## 6 – Ciclos

Accedemos mediante **[V/DATA]**. Programable hasta 9999 ciclos. Lo normal, en el caso de ensacadoras es programar a cero.

Con **[<]** y **[>]** se desplaza el cursor, con **[F arriba]** y **[F abajo]** se modifica el valor del dígito intermitente. Si utiliza el teclado numérico, pasa automáticamente al dígito de la derecha.

Salir, pulsando **[V/DATA]**, con el valor deseado en display

Valor "0".....Solo realizara un ciclo, una vez concluido deberá volver a pulsar Marcha para nuevo ciclo.

Valor "xxxx".....Un valor diferente de cero hará que se efectúen, de forma automática, tantos ciclos como el valor programado. Una vez concluidos, el equipo parará.

Cada vez que concluye un número de ciclos (valor diferente de cero) se debe acceder a este apartado y confirmar el valor actual o programar uno nuevo, en caso contrario no inicia ciclo de llenado (Error 24).

## 7 – Imprimir Total

Al acceder a este apartado se nos presentan dos opciones.

SI.....Imprime total, automáticamente, según la configuración del equipo.

NO.....No se imprime automáticamente, si mediante pulsación tecla **[3]**.

Ver detalles tickets y configuraciones en apartado correspondiente

## 8 – Imprimir Parcial

Al acceder a este apartado se nos permite seleccionar entre diferentes modos de ticket.

"ninGun".....No imprime, "rESUMi" y "dEtALL"

Ver detalles tickets y configuraciones en apartado correspondiente.

## 9 – Fecha

Al acceder, con **[V/DATA]**, a este apartado, se nos presenta la fecha en formato "DD MM AA".

El dígito en intermitente es el que puede modificarse, con teclas **[F arriba]**, **[F abajo]** o numéricas.

Las teclas **[<]** y **[>]** permiten desplazar el cursor.

La programación de un valor incorrecto visualizaría, por unos instantes, el error 66 o 67.

Salir, con valor programado, con **[V/DATA]**

## 10 – Hora

Se presenta la información en el formato "HH MM SS".

Se procede, en todo, de forma idéntica al apartado correspondiente.

## 11— Print

Pulsar **[DATA]**

Se imprimirá el parcial seleccionado.

## 12— Total

Pulsar **[DATA]**

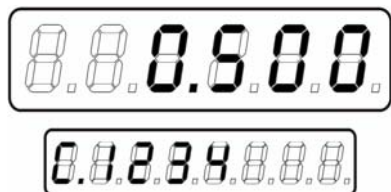
SE imprime el total. Borra parcial.

**Nota:** *Se presupone completamente programado el equipo (programación interna – Manual Técnico) de acuerdo con las características y posibilidades de la instalación.*

## DATOS EN PANTALLA

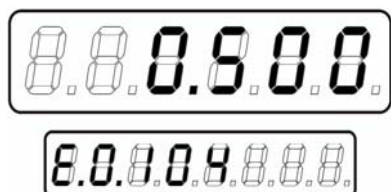
Desde la pantalla normal de trabajo, pulsando la tecla [DATA] se visualizan, secuencialmente, las siguientes informaciones

### Pantalla 1



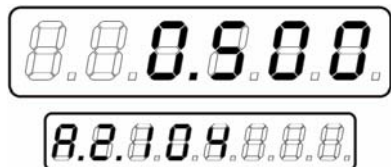
Muestra el número de ciclos que faltan para finalizar una partida, en el caso de haber programado un cierto número de ciclos o en el caso de que el número de ciclos sea "0", los realizados

### Pantalla 2



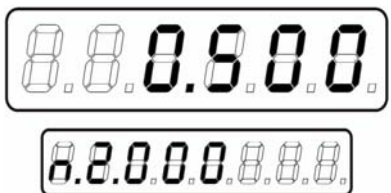
Muestra el error acumulado a lo largo de todos los ciclos efectuados

### Pantalla 3



Muestra el peso acumulado (dosificado) a lo largo de todos los ciclos realizados

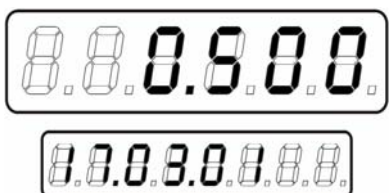
### Pantalla 4



Muestra el peso nominal actualmente programado

Los acumulados de este apartado se reponen a 0 con tan solo acudir al apartado "ciclos" del menú de usuario. Si modifica el valor del peso nominal a dosificar, también se modifica la pantalla 4.

### Pantalla 5:



Muestra la fecha, según formato "ddmmaa". Solo si dispone de reloj

### Pantalla 6



Muestra la hora, según formato "hhmmss". Solo si dispone de reloj

La siguiente pantalla vuelve a ser la “principal”, la que normalmente se visualizara al trabajar. En ella, y según la fase en que se encuentre, aparte del peso verá:

- G = Indica esta en fase de Grueso.
- F = Indica esta en fase de Fino.
- V = Indica esta en fase de Vaciado.
- T = Indica que esta en fase de temporizaron.
- E = Indica esta en fase de espera.

En el display superior se muestra el peso sobre báscula

En el display inferior el valor de peso a alcanzar dentro de cada fase

Mientras no se dosifica o se esta en “Stop”, el display inferior mostrara “- - - - -”

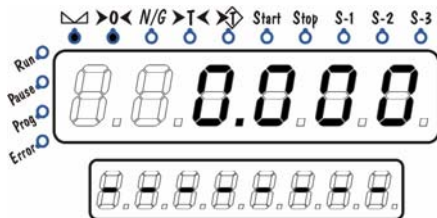
## REALIZACIÓN DE UN CICLO DE TRABAJO

Se describe un ciclo normal de trabajo. Se presupone correctamente programado el equipo

Se programan los siguientes valores, a modo de ejemplo

Peso nominal..... 1.200 Kg  
 Fino..... 0.200 Kg  
 Cola..... 0.005 Kg  
 Ciclos..... 0000

### INICIO



Antes de empezar una operación de llenado, el display del equipo mostrara la siguiente información

Display de peso:.....Indicando “0”

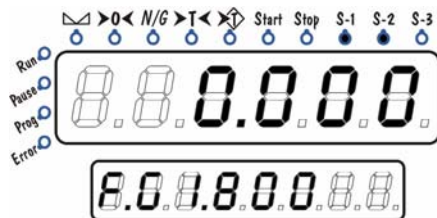
Display inferior:.....Aparecerán guiones

Piloto de cero:.....Encendido

Piloto estabilidad:.....Encendido

En la pantalla normal cuando el equipo no realiza ninguna operación.

### ARRANCADA



Al actuar sobre el pulsador de MARCHA se desencadena el siguiente proceso

Si se programó un valor en apartado “SEGUri” y este peso no esta en la báscula, no arrancara. En caso de no haber programado nada el equipo arrancara la maniobra

Si se programo un valor en apartado “SEGUri”, se activo la poción auto tara y el peso en bascula (recipiente/saco) es mayor que el programado en “SEGUri”, el equipo arrancara la maniobra auto tarando el valor del peso del recipiente colocado.

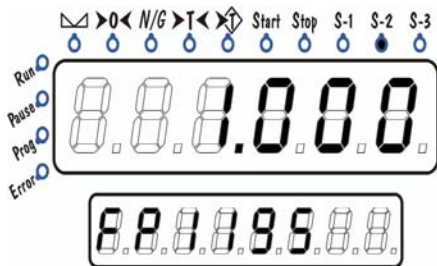
Una vez “arrancada” la maniobra, transcurrirá la temporizaron del Grueso, si se programó, o conectara sin mas los relés si se programó a cero.

La existencia de temporización, entre cualquier fase, queda indicada, en el display inferior, por la letra “t” y por un contador que va disminuyendo hasta cero, momento en que “conecta” la fase siguiente.

El display superior empezará a mostrar peso (el que va llenando el recipiente) y el inferior mostrará la diferencia entre el Peso Nominal (total a dosificar) menos el Fino



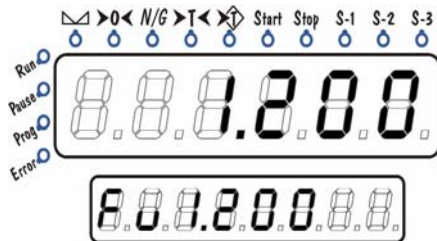
## FINO



Una vez alcanzado el valor del grueso (Nominal-Fino), se desconectará el relé de Grueso. Si hay temporización programada transcurrirá esta finalizada la cual se conectará la fase de fino.

En la fase de fino el piloto S2 estará encendido, en el display superior se mostrará el valor de peso alcanzado (el Grueso) y en el display inferior el valor nominal programado menos la cola si se programó.

## VACIADO



Concluido el fino se desactivará el relé correspondiente (se apaga S2) y transcurrirá temporización si estuviera programada.

En la fase de vaciado se conectará el relé correspondiente (piloto S3 encendido), el display superior visualizará el peso alcanzado y el inferior el valor total dosificado.

Procederemos a retirar el recipiente de la báscula, una vez retirado se concluirá el vaciado y se desactivará el relé (piloto S3 apagado).

Si el número de ciclos se programó a "0", el equipo quedará en situación de reposo a la espera de una nueva pulsación de "Marcha" para iniciar un nuevo ciclo (es lo normal), en caso contrario iniciará, automáticamente, nueva maniobra hasta concluir el total de ciclos programados.

Los valores que aparecen, tanto en display superior como en inferior, pueden tener ciertas diferencias respecto de los nominales programados según se active o no la

## FASES. DUAL / NO DUAL

Cuando iniciamos una maniobra de llenado pueden darse dos casos. La selección de uno u otro modo se realiza en programación interna (Manual Técnico). No está al alcance del operario. Seleccionable en programación interna.

Modo dual activado.....Se activan al mismo tiempo el relé de Grueso y el de Fino (S1 y S2 encendidos). Alcanzado el valor del Grueso se desactiva este y prosigue tan solo con el fino hasta concluir toda la maniobra.

Dual no activado.....Al iniciar la maniobra se activa tan solo el Grueso (S1 encendido). Alcanzado el valor del Grueso se desactiva este y se activa el relé de Fino (S2 encendido) hasta concluir toda la maniobra.

## AUTOTARA

Esta opción solo es modificable dentro de programación interna (Manual Técnico)

Activada.....Es la opción usual. Al arrancar el equipo se tarará, automáticamente, el valor del peso colocado en báscula (saco o recipiente) sin merma del valor a dosificar.

No activada.....No se tara el peso que hubiera, previo a iniciar maniobra, en báscula. Se tiene en cuenta para la dosificación y obliga a programar el valor a dosificar sumándole el del peso previo o tara. Esta opción no es nada usual.

Si se produjeran cortes de red (avería o apagado) es conveniente no activar la función de autotara. Al conectar de nuevo la red, si el corte se produjo mientras se efectuaba el llenado, todo el peso en báscula se tararía.

## TEMPORIZACIONES

Su programación es accesible solo en el modo de programación interna (Manual Técnico). Para su forma de actuación ver croquis adjunto (Gráfico ciclo trabajo).

Si están programadas tendrá lugar un retardo, entre fases, que se indicara (display inferior) mediante la letra "t" y un contador que se va decrementando hasta cero, momento en que se iniciara la fase siguiente.

Solo actuaran las temporizaciones (retardos) que estuviesen programadas.

En el gráfico correspondiente "Gráfico de un ciclo de trabajo" se muestra un ciclo con todas las temporizaciones y fases posibles. En cada caso será según se hubiera programado.

## ALARMAS / MENSAJES

Las alarmas se desencadenan por falta de material, ya sea en la carga o en la descarga. Provocan el paro de la maniobra indicando: Numero de error en display superior y mensaje en display inferior.

Los mensajes y/o alarmas se activan o no en programación interna.

Si deseara parar pulse "Paro" después de [START/CONT].

En situación de alarma, además de los mensajes, están encendidos los pilotos "Run" y "Error".

Las alarmas no actúan si se programaron a cero ("falta producto" y "vaciado" en programación interna)

En caso de alarma primero deberá subsanar la causa de la misma, luego proseguir según desee, pulsando [STOP] o [START/CONT]. En caso de alarma los pulsadores externos "Marcha" y "Paro" no son operativos.

## PAUSA / PARO

Puede efectuar una pausa, en cualquier momento, actuando sobre el pulsador de Paro, se activa el piloto "Pause", si desea continuar actúe sobre el pulsador de Marcha, proseguirá en el punto en que interrumpió la maniobra.

Si lo que desea es efectuar un paro, actúe dos veces sobre el pulsador de Paro.

## CORTE DE RED

Si se produjera un corte, efectuándose cualquier fase de una maniobra de forma normal o estando en situación de error, al encendido del equipo se presentara la siguiente información: En display superior el numero de error y en inferior el mensaje "FALLO tE".

Para proseguir deberá pulsar [START/CONT] y volverá a la situación en que estuviera el equipo en el momento del corte de red. Proceda, a partir de este momento, según el caso.

## MENSAJES DE ERROR

Se dan los posibles mensajes de error y sus causas

### Generales

ERR 66 \_\_\_\_\_ Valor introducido demasiado pequeño. Modificar valor.  
ERR 67 \_\_\_\_\_ Valor introducido demasiado grande. Modificar valor.

### Peso

ERR 10 "OVERFL 2" \_\_\_\_\_ Overflow, rebasado el fondo de escala. Fondo de escala mal programado. Célula de carga mal dimensionada o defectuosa.

ERR 12 "OVERFL 1" \_\_\_\_\_ Overflow del convertidor. Comprobar conexión célula de carga o célula de carga de capacidad incorrecta.

ERR 13 "UNDERF 1" \_\_\_\_\_ Underflow de convertidor. Como en el caso anterior.

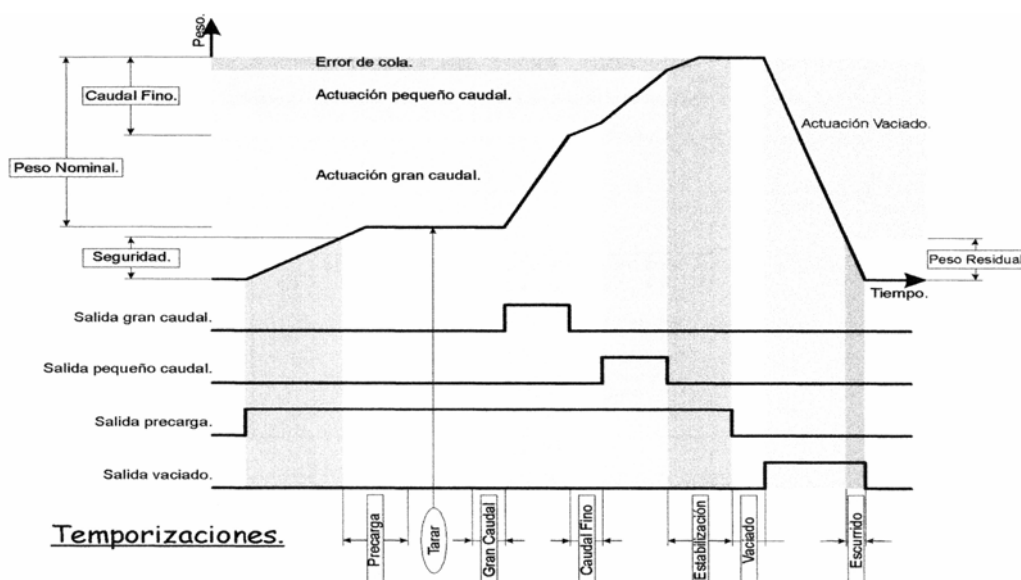
## Proceso de llenado

- ERR 20 "FALTA MA" ..... Error de falta de material. Se programo un tiempo de alarma (prog. Interna) y se ha excedido, por falta de producto. No se produce si la alarma se programo a "0"  
Tecla [START/CONT].....Vuelve a intentar el llenado.  
Tecla [STOP].....Pasa el equipo al estado de paro.
- ERR 21 "DESCARGA" ..... Como el caso anterior. Se ha excedido el tiempo de descarga (vaciado) sin retirar el producto. No actúa si esta programada a "0" (prog. Interna).  
Las teclas [START/CONT] y [STOP] como en el caso anterior.
- ERR 22 "ERROR DO" ..... Error de exceso o defecto de peso. La tecla [START/CONT] permite la descarga
- ERR 23 "FALLO TE" ..... Fallo de tensión al arrancar el equipo o apagado del mismo mientras efectúa maniobra  
Tecla [START/CONT].....Permite continuar con el ultimo ciclo  
Tecla [STOP].....Anula los valores en memoria y pone el equipo en estado de STOP
- ERR 24 "EXC.CICLO" ..... Después de concluir un número de ciclos programados, diferente de cero, se inicio una nueva maniobra (MARCHA) sin más.  
Acceder al apartado "CICLOS" de menú de usuario y confirmar valor o programar un valor nuevo.
- ERR 25 "FALTA PR" ..... Falta producto para hacer ciclo, solo en funcionamiento sustractivo.
- ERR 26 "SEGURIdA" ..... Aparece si hay valor programado de apartado "SEGUri" (menú de usuario) y no se coloco dicho peso en bascula antes de iniciar maniobra. Este mensaje solo aparece por un instante.

## GRÁFICO DE UN CICLO DE TRABAJO

En el gráfico adjunto se indican las diferentes fases de un ciclo de llenado. Pueden variar (temporizaciones o relés a intervenir) según se programe en "programación interna" del Manual Técnico.

Las fases mostradas corresponderían a un ciclo al completo de maniobras y temporizaciones posibles.



## SITUACIONES ESPECIALES

Las situaciones en las que se produzcan paros prolongados, cortes de red u otras anomalías es preferible resolverlas anulando el ciclo (PARO) y retirando el producto. En caso de no ser así, se dan las siguientes indicaciones, proceder con cuidado.

### La producción se para momentáneamente.

Si no esta en proceso de dosificación / llenado no afecta para nada

Si esta en proceso de llenado o vaciado

Alarmas anuladas..... No sería necesario hacer nada, aunque preferible efectuar PAUSA.

Hay alarmas..... Poner el sistema en estado de PAUSA.

### Corte de red (apagado o avería)

Si no se esta en proceso de dosificación / llenado y no hay peso no afecta.

Si esta en proceso de llenado/vaciado tanto si se programo o no algún valor en apartado "SEGUri" del Menú de usuario, a la nueva conexión de red nos aparece.

"ERR 23 FALLO TE" ..... Pulsar tecla [STOP] si se desea anular

Pulsar [START/CONT]. El equipo visualizara el valor neto de peso y continuara con la maniobra. Es indiferente exista o no valor programado en el apartado "SEGUri" Si las alarmas estuvieran programadas sería conveniente utilizar la "PAUSA"

En las situaciones producidas por alarma o anomalía, los pulsadores externos "MARCHA" y "PARO" no son activos. Previamente hay que realizar la operación correspondiente sobre las teclas [START/CONT] o [STOP]

## FUNCIONAMIENTO ADITIVO-ASOCIATIVO

Para el caso de llenado, con idéntico peso, de varios recipientes sobre un mismo palet. El equipo deberá estar programado (Configuración Hardware) según este modo de trabajo.

Al finalizar el llenado de cada recipiente se activa el relé de vaciado.

La pulsación de "Marcha" permite el llenado del siguiente recipiente

No se permite un nuevo llenado si la suma del peso ya dosificado más el que quiera dosificar excede de la capacidad de la báscula.

Aparece mensaje de error

Proceso:

- Colocar palet con todos los recipientes.
- Pulsar "Marcha". Se efectuará el tarado del peso en báscula (si se activó "Autotara") y se iniciará maniobra.
- Al finalizar el llenado de un recipiente se activará la señal de "vaciado".
- Al pulsar de nuevo "Marcha" se iniciará la maniobra de llenado del segundo recipiente.
- Estas maniobras se repetirán tantas veces como recipientes a llenar.
- Al finalizar retirar toda la carga de la báscula.

La suma de la tara (palet + recipiente) mas el peso total a dosificar (nº de bidones por valor a dosificar) debe ser menor que la carga máxima del equipo.

## TICKETS

Se dan diferentes tickets posibles. La obtención de uno u otro dependerá de como este configurado el equipo, tanto en su programación interna como en el Menú de Usuario.

Para cualquier tema relacionado con la impresora, referirse a su propio manual.

## Configuración

UN CIC.....SI (Programación Interna)  
CICLOS.....0 (Menú usuario)  
IMP to.....SI (Menú usuario)  
IMP PA.....detALL (Menú usuario)

CELT-INDUSTRIAL  
CORNELLA LLOB  
BARCELONA

Do. 7 de Octubre del 2001 19:02:46

Peso Nominal : +0.999 Kg  
 Nº Total Ciclos : Sin programar  
 Cic. Peso Real. Dif.

**THE END OF THE ROAD**

1	+1.000	+0.001
---	--------	--------

**SPAIN**

CELY-INDUSTRIAL  
CORNELLA LLOB  
BARCELONA

Do. 7 de Octubre del 2001 19:02:55

Peso Nominal : +0.999 Kg  
 Nº Total Ciclos : Sin programar  
 Cic. Peso Real. Dif.

**THE FINEST OF THE FINE**

2    +1.000            +0.001

CDATN

Los tickets se imprimirán de forma automática al finalizar cada operación de llenado. Cada ciclo se iniciara de forma manual, pulsando "MARCHA". Al finalizar podrá obtenerse un Subtotal [9] o Total [3]

### Configuración

UN CIC\_\_\_\_\_SI (Programación interna)  
CICLOS\_\_\_\_\_X (Menú usuario)  
IMP to\_\_\_\_\_SI (Menú usuario)  
IMP PA\_\_\_\_\_detALL (Menú usuario)

Como en el caso anterior. El proceso se interrumpirá al completarse el número de ciclos programado. Para poder continuar se deberá acceder al apartado "CICLOS" (Menú usuario) y confirmar el actual o modificar, en caso contrario aparece "ERR 24" si se intenta proseguir.

Al finalizar el nº de ciclos puede imprimir un subtotal o un total.

```
CELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

Do. 7 de Octubre del 2001 19:09:00

Peso Nominal : +0.999 Kg
Nº Total Ciclos : 5
Cic. Peso Real. Dif.
=====
1 +1.000 +0.001

SPAIN

CELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

Do. 7 de Octubre del 2001 19:09:19

Peso Nominal : +0.999 Kg
Nº Total Ciclos : 5
Cic. Peso Real. Dif.
=====
2 +1.000 +0.001

CDATA
```

### Configuración

UN CIC\_\_\_\_\_SI (Programación interna)  
CICLOS\_\_\_\_\_0 (Menú usuario)  
IMP to\_\_\_\_\_SI (Menú usuario)  
IMP PA\_\_\_\_\_rESUMi (Menú usuario)

```
CELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

Do. 7 de Octubre del 2001 19:16:54

Peso Nominal : +0.999 Kg
Nº Total Ciclos : Sin programar
Cic. Peso Real. Dif.
=====
1 +1.000 +0.001
2 +1.000 +0.001

CELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

>> INFORME RESULTADO
S PESADAS <<

Do. 7 de Octubre del 2001 19:17:12

Peso Nominal : +0.999 Kg
Peso Acumulado : +2.000 Kg
Error Acumulado : +0.002 Kg
Nº Total Ciclos : 2

CDATA
```

Cada ciclo se inicia mediante la actuación sobre "MARCHA", tantas veces como se pulse. Al final se imprimirá el Subtotal o Total, mediante la pulsación de la tecla correspondiente.

## Configuración

UN CIC\_\_\_\_\_NO (Programación interna)  
CICLOS\_\_\_\_\_5 (Menú usuario)  
IMP to\_\_\_\_\_SI (Menú usuario)  
IMP PA\_\_\_\_\_rESUMi (Menú usuario)

```
DELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

lo. 7 de Octubre del 2001 19:22:52

Peso Nominal : +0.999 Kg
Total Ciclos : 5
ic. Peso Real. Dif.
=====
1 +1.000 +0.001
2 +1.000 +0.001
3 +1.000 +0.001
4 +1.000 +0.001
5 +1.000 +0.001

PATN

DELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

>> INFORME RESULTADO
3 PESADAS <<

o. 7 de Octubre del 2001 19:23:11

Peso Nominal : +0.999 Kg
Peso Acumulado : +5.000 Kg
Error Acumulado : +0.005 Kg
Total Ciclos : 5

PATN
```

Los ciclos se sucederán de forma automática hasta concluirse, momento en que se imprimirá, de forma automática el total.

En este caso es necesario tener activada las temporizaciones adecuadas así como un cierto valor en el apartado "Seguridad" (Menú usuario), de lo contrario se activara la maniobra sin haber puesto recipiente en balcula.

## Subtotal y Total

Mediante las teclas [9] y [3], respectivamente, pueden imprimirse. En alguna configuración se imprime automáticamente. Son idénticos, con la diferencia de que el Total borra los acumulados.

```
DELY-INDUSTRIAL
CORNELLA LLOB
BARCELONA

>> INFORME RESULTADO
3 PESADAS <<

lo. 7 de Octubre del 2001 18:26:17

Peso Nominal : +0.999 Kg
Peso Acumulado : +5.995 Kg
Error Acumulado : +0.001 Kg
Total Ciclos : 6

PATN
```

**Nota:** La programación de todos los valores numéricos se realiza de las siguientes formas

- Aumentando/disminuyendo valor con [F.arriba] [F.abajo] y desplazando cursor con [>] o [<]
- Con el teclado numérico. El cursor se desplaza, automáticamente, al siguiente carácter.

## ADVERTENCIA

Es imprescindible que el personal a cargo del equipo este suficientemente formado, conociendo perfectamente su programación y uso.

La presente garantía cubre, contra todo defecto de fabricación, las piezas y la mano de obra en nuestros talleres. No comprende los desplazamientos.

Esta garantía quedará invalidada en el caso de que el instrumento haya sido objeto de manipulación, no se respetaran las instrucciones de uso, fuera destinado a otros fines o manipulado por personal no autorizado.

CELY INDUSTRIAL se reserva el derecho a determinar si los síntomas de la avería o las causas originarias quedan o no amparadas por la presente garantía.

La garantía no será válida sin la firma y el sello o en el caso de tachaduras o enmiendas en alguna de sus casillas.