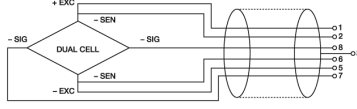


## RS 232 SERİ DATA ÇIKIŞI :

Baud rate: 9600, Start bit: 1, Data bits: 8, Stop bit: 1, Parity: None  
Printer bağlantısı için soket kabloları 3 ve 5 notu pinlere bağlanmalı, "F1 KEY" 2 seçilmelidir.

## YÜK HÜCRESİ BAĞLANTISI :

Pin No : 1 EX + (Kırmızı) Pin No : 2 EX - (Beyaz)  
Pin No : 3 IN + (Yeşil) Pin No : 4 IN - (Mavi) Pin No : 5 Şase (siyah)



## HATA MESAJLARI VE AÇIKLAMALARI :

Kullanma esnasında göstergede görülecek bazı işaret ve yazılar kullanıcıya uyarı vermek içindir.

Gösterge Mesajı	Açıklama	Çözüm
"....."	Aşırı ağırlık yüklemesi	Aşırı yükü kaldırın.
Err 4	Sıfır seviyesi hatası	Sıfır seviyesi yüklenen ağırlık seviyesinden daha düşük. Yükü kaldırıp tekrar deneyin.
Err 6	A/D çıkış uygun değil	Yükü kaldırıp tekrar deneyin. Yük hücresi veya elektronik devre anızlı.

Hatalar giderilmemiş ise yetkili servise bildiriniz.

## TEKNİK ÖZELLİKLER :

- Gösterge : 6 rakamlı LED
- İç sayımı : 500.000
- Taksimatı : 1/20.000'e kadar.
- L/C girişi : 4 adete kadar, 350 ohm.
- Analog giriş : 0,5mV'tan 3,0mV'a kadar.
- Klavye tuşları : On/Off, sıfır, Dara, Mode, F
- Çalışma sıcaklık : -10 C ; + 40 C
- Besleme : AC 220V / 50 Hz. 6V Batarya



**DENSI ENDÜSTRİYEL TARTI SİSTEMLERİ SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.**  
FABRİKA : Kimya Sanayicileri Organize Sanayi Bölü. Analitik Cd. No.42 Tuzla/İST.  
Tel. : (216) 593 25 85 (Pbx) Faks: (216) 593 25 89  
MERKEZ TEKNİK SERVİS : Kimya Sanayicileri Organize Sanayi Bölü. Organik Cd. No.41 Tuzla/İST.  
Tel. : (216) 593 25 85 (Pbx) Faks: (216) 593 25 89  
www.densi.com.tr e-mail: info@densi.com.tr

REKÜZİT ETKİLEŞİM

## ELEKTRONİK TARTIM İNDİKATÖRÜ KULLANMA KILAVUZU

Bu tartım indikatörü genel tartım, parça sayımı ve ağırlık kontrol uygulamaları için tasarlanmıştır. İndikatörün başlıca temel özellikleri şunlardır:

- Tamamen otomatik kalibrasyon özelliğine sahiptir.
- Büyük, kırmızı LED göstergesi ile kolay okuma sağlar.
- Parça (adet) sayma yapabilir.
- Ağırlık kontrol (düşük-yüksek-normal) fonksiyonu ile seri tartı kontrol yapılabilir.
- RS232 seri data çıkışı ile bilgisayar veya yazıcıya bağlanabilir.
- 4 adet yük hücreesine (350 ohm) bağlantı yapılabilir.
- Dahil şarj edilebilir batarya ile çalışabilir.

## TUŞLAR VE FONKSİYONLARI :

- İndikatör göstergesini açar - Kapatır
- Göstergedeki sapmalar sıfırlar. Parametre girişinde rakamları kaydırır.
- Dara ağırlığını sıfırlar. Parametre girişindeki değerleri seçer.
- İşlem girişi, işlemden çıkış, parça sayma fonksiyonunu iptal.
- Fonksiyon seçimi - fonksiyon hafıza kaydı.



## GÜÇ BESLEME :

Arka panel üzerinde 2 konumlu 220V besleme (I), kapalı (O) ve akü ile çalışma (II) anahtar ile güç besleme (Açma-Kapama) kontrolü yapılabilir.  
220 V AC / 50 Hz ile çalışır. 6V / 4 Ah şarj edilebilir dahili akü takılı şebeke voltajı olmadığı durumlarda 20-25 saat süre ile (Akü cinsi ve çalışma şekline göre değişebilir) çalışmaya devam edebilir.

Akü zayıflaması durumunda gösterge flaş yaparak uyarı verecektir. Besleme 220 V AC uygulandığında şarj göstergesi ışığı önce kırmızı olarak yanacak, akü şarj edilip dolduğunda yeşil renkte yanacaktır.

## FONKSİYON SEÇENEKLERİ :

Klavye tuşları kullanılarak fonksiyonlar seçilebilir veya iptal edilebilir.

(mode) tuşu fonksiyonlar menüsüne giriş ve seçenekleri hafızaya kayıt için kullanılır.

İndikatör ilk açılışta sıfırlanmadan önce (sıfır) tuşuna basılarak fonksiyonlar menüsüne girilir.

Çıkmak için (dara) tuşuna basarak çıkılır.

Fonksiyonlar menüsünde aşağıdaki fonksiyon seçenekleri görülecektir:

Gösterge	Açıklama
<b>F1 Key</b>	Sayma - Toplama - Gösterge değeri sabitleme (Hold) - Manuel dara girişi.
<b>F2 SLP</b>	Akü koruma modu : Seçilen sürede işlem yoksa indikatör otomatik kapanır.
<b>F3 Chk</b>	Tartı Kontrol modu : Ses uyarı şekli, Yüksek - düşük limitler girilir.
<b>F4 CAL</b>	Bu Moda girildiğinde P1 - P13 alt menüleri görülecektir.
<b>P1 INP</b>	İç sayı değeri.
<b>P2 AULT</b>	İlk açılışta sıfırlama seviyesi.
<b>P3 RAN</b>	Manuel sıfırlama seviyesi.
<b>P4 AZ</b>	Otomatik sıfırlama seviyesi.
<b>P5 DEC</b>	Ondalık ayar seçimi.
<b>P6 CAP</b>	Tartım kapasitesi.
<b>P7 INC</b>	Tartı taksimatı.
<b>P8 CAL</b>	Kalibrasyon.
<b>P9 INT</b>	Orjinal ayarlara döndürür.
<b>P10SP</b>	Analog/Dijital çevire hız.
<b>P11RS</b>	RS 232 data aktarma seçenekleri.
<b>P12FL</b>	Servis alanı kalibrasyon seviye değeri.
<b>P13BD</b>	Şarj edilebilir akü bağlantısı.

## A. GENEL TARTI İŞLEMİ :

- Tartı platformunu düzgün bir zemin üzerine su terazisi dengede olacak şekilde yerleştiriniz.
- Yük hücresi kablo soketi indikatör üzerinde yerine takılmış ve platform üzeri boş iken indikatörün arka panel üzerindeki 3 konumlu anahtarı AC 220 V besleme için "I" konumuna veya akü ile çalıştırmak için "II" konumuna getiriniz.

- Klavye üzerinde gösterge (açma/kapama) tuşuna basınız.

İndikatör göstergesi kendisini test ederek sıfırlayacak "zero" ve "stable" sinyal lambaları yanacaktır. Yukarıdaki şartları gerçeğe geçmesinden sonra tartılacak ağırlık platform üzerine yerleştirilerek tartı işlemi yapılabilir.

Daralı ağırlıkların net ağırlıklarını görmek için önce dara kabu platform üzerine konulup (dara) tuşuna basılarak dara ağırlığı sıfırlanır. Sonra içerisine konulan malın net ağırlığı görülebilir.

## B. PARÇA (ADET) SAYMA İŞLEMİ :

Sayma işlemi yapabilmek için "F1 KEY" 1 veya 2 seçimi yapılmalıdır.

- Parçaların içerisine konulacağı kabu platform üstüne koyunuz ve (dara) tuşuna basarak dara ağırlığını sıfırlayınız.

- (mode) tuşuna basarak örnekleme miktar seçeneğini P10/20/50/100/200 (dara) tuşu ile seçiniz.

- Seçilen örnek miktar kadar parçayı kap içerisine koyup (F) tuşuna basınız. Göstergede örnek parça sayısı görülecektir.

- Saymak istediğiniz parçaları kap içerisine koyarak sayım sonucunu görebilirsiniz.

(F) tuşuna basıldığında sırasıyla toplam ağırlık, birim ağırlık ve toplam parça sayısı görülecektir.

- Genel tartım konumuna ve tekrar sayma konumuna geçmek için (mode) tuşuna basınız.

## C. TARTI KONTROL İŞLEMİ :

- F3 CHK seçeneğine girerek Beep 1/2/3 seçeneklerinden birini giriniz.
- Göstergede "000000" görülecektir. (dara) tuşu ile (sıfır) tuşlarını kullanarak "yüksek" limit değerini girip (F) tuşuna basınız. Aynı şekilde "düşük" limit değerini giriniz.
- Eğer "yüksek" ve "düşük" limit değerleri sıfır haricinde değerlere ayarlanmışsa tartı kontrol işlemi aktif hale gelmiş demektir.
- "HI" (yüksek) sinyal lambası yanıyorsa ağırlık hedef ağırlıktan yüksek,
- "LOW" (düşük) sinyal lambası yanıyorsa ağırlık hedef ağırlıktan düşük,
- "OK" lambası yanıyorsa ağırlık hedef ağırlık koleranları içerisinde (normal) demektir. "Yüksek" ve "düşük" limit değerlerinin her ikisi de sıfır girildiğinde kontrol işlemi kapatılmış olacaktır.

## D. ÜST ÜSTE AĞIRLIKLARI TOPLAMA İŞLEMİ :

- Bu işlem için "F1 KEY" seçeneği "2" girilmelidir.
- Tartılacak ağırlığı platform üzerine koyunuz.
- Tartım kararı hale geldikten sonra (F) tuşuna basıldığında göstergede tartı nosu görülecek ve ağırlık hafızaya kaydedilmiş olacaktır.
- Platform üzerindeki ağırlık alınıp yeni ağırlık konulduğunda (F) tuşuna basıldığında yapılan tartılar üst üste hafızada toplanmış olacaktır.
- Platform üzeri boşaltılıp (F) tuşuna basıldığında tartım sayısı ve yapılan tartımların toplamı göstergede görülecektir. Toplamlar göstergede görülürken (sıfır) tuşuna basılırsa .....?