

The background of the page is a faded, high-angle photograph of a WEITRONIK5 weighing card. The card is a rectangular metal unit with various ports and labels. Visible labels include 'WEITRONIK5', 'Digital Output', 'COM', 'VIBRATORS', and 'Power Supply'. There are also some technical specifications and a barcode on the card.

**MANUALE
d'uso e
programmazione
scheda di pesatura
WEITRONIK5**

(Firmware ADD083000)

È vietata la
riproduzione non
autorizzata di qualsiasi
contenuto (immagini,
testi, documentazione,
ecc ...) di questo
manuale
Bagautomation Srl -
2026

1 ISTRUZIONI PER L'OPERATORE

1.1.	GENERALITA	4
1.2.	INTRODUZIONE.	5
1.3.	HOME PAGE (HOME 1/2, STOP).	6
1.3.1.	INDICATORE DI PESO:	6
1.3.2.	COMANDI TOUCHSCREEN ATTIVI IN QUESTA PAGINA:	7
1.4.	PAGINA DEGLI ALLARMI (ALARM).	8
1.5.	STATISTICHE DI PRODUZIONE	9
1.5.1.	PULSANTI ATTIVI IN QUESTE PAGINE:	9
1.6.	PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 1/5).	9
1.7.	PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 2/5).	10
1.8.	PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 3/5).	10
1.9.	PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 4/5).	11
1.10.	PAGINA DI DATI STATISTICI (RECORD 5/5).	11
1.11.	PAGINE PER OPERAZIONI MANUALI (MANUAL 1/2).	12
1.12.	PAGINE PER OPERAZIONI MANUALI (MANUAL 2/2).	13

1.1. GENERALITA

Il manuale è parte integrante del sistema e deve accompagnarlo anche in caso di trasferimento. Per una corretta relazione con il prodotto, è necessario garantire la leggibilità e la corretta conservazione del manuale, sulla macchina, anche per riferimento futuro.

In caso di deterioramento del presente o più semplicemente per motivi tecnici e/o operativi, nonché per ulteriori copie consultare direttamente l'assistenza tecnica.

Bag Automation si riserva il diritto di apportare modifiche alla produzione e al manuale senza comportare l'obbligo di aggiornare la produzione stessa e i manuali precedenti.

L'operatore è obbligato a leggere attentamente e appieno tutte le istruzioni contenute in questo manuale prima di iniziare a utilizzare la macchina.

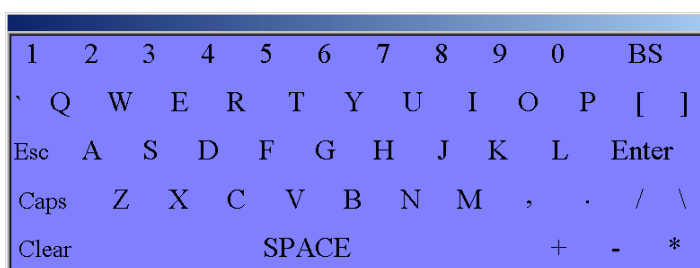
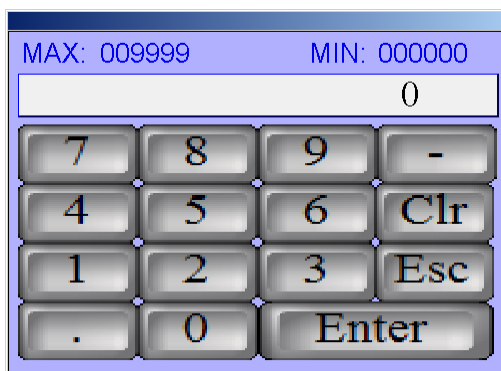
La mancata osservanza delle istruzioni contenute nel presente documento o una parte di esse esenta il produttore da qualsiasi responsabilità per eventualità e / o danni causati alla macchina stessa, alle cose o alle persone.

Allo stesso modo, il mancato rispetto delle regole contenute nel manuale di istruzioni invaliderà automaticamente qualsiasi forma di garanzia sulla macchina.

NOTE:

Il peso è dotato di un sistema visivo che consente una verifica immediata della pesatura e di eventuali deviazioni, nonché un'intera serie di funzioni utili inserite al fine di ottimizzare il processo di pesatura al massimo, come una gestione efficiente dei segnali di reazione affrontati alla macchina a monte.

Le seguenti due schermate compaiono quando è necessario immettere i parametri, ad esempio nel caso delle ricette, quando viene premuto un campo contenente un valore o il nome della ricetta stessa:




Per garantire un uso corretto della macchina, l'accesso alle funzioni è stato regolato in base a una gerarchia di utilizzo corrispondente a vari livelli: operatore, tecnico, Superuser e Master dipendenti dalla parola chiave (di seguito denominata "password").


1.2. INTRODUZIONE.

La prima schermata mostrata dalla bilancia dopo l'avvio è la seguente pagina sullo schermo:



La versione installata di Display, PLC e Bilancia appare nel riquadro inferiore.

Premere il pulsante  per controllare la pagina di informazioni del produttore.

Premere il pulsante  per accedere alla schermata principale del controllo del sistema.

1.3. HOME PAGE (HOME 1/2, STOP).



Questa pagina mostra la condizione di stand-by alla accensione della macchina, identificata dalla parola rossa "STOP":

1.3.1. INDICATORE DI PESO:

Il riquadro grigio centrale è l'indicatore di peso della scheda Weitronik5, indica il peso istantaneo (quando la scheda è in STOP oppure durante le fasi di sgrossatura e finitura del peso) oppure l'ultima pesata effettuata se la bilancia è in attesa in condizioni di "pesata pronta".

Sono presenti anche altre indicazioni aggiuntive:



Indicazione di fuori tolleranza (rispetto al PESO NOMINALE)



Peso istantaneo



Indicazione di lettura stabile del peso

1.3.2. COMANDI TOUCHSCREEN ATTIVI IN QUESTA PAGINA:



Cliccando sul LOGO si richiama la pagina con le versioni software



“STATUS BAR”: oltre a visualizzare eventuali allarmi o anomalie, facendo clic su di esso si accede alla pagina “ALLARMI”



Pulsante per la modifica dei parametri della ricetta



Azzeramento della lettura di peso (tara)



START Bilancia



STOP Bilancia



Richiama la pagina “STATISTICHE di Produzione”



Richiama la pagina “COMANDI MANUALI”



Richiama la pagina “Programmazione di SISTEMA”



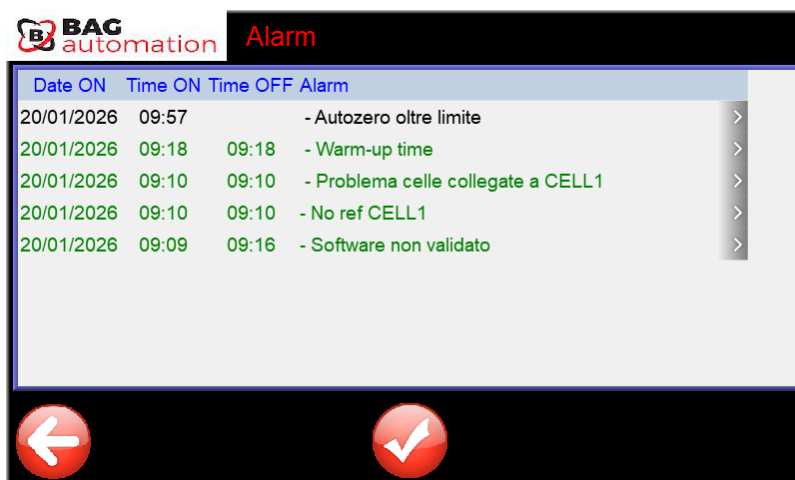
Azzeramento della lettura di peso (tara)

PREMERE IL PULSANTE  PER AVVIARE



La bilancia si attiva soltanto in assenza di allarmi, in caso di allarmi in corso è necessario premere sulla STATUS BAR per identificare il problema e risolverlo (vedi paragrafo seguente).

1.4. PAGINA DEGLI ALLARMI (ALARM).




Questa pagina visualizza la cronologia degli allarmi in corso, alcune tipologie di questa lista (i cosiddetti "Warnings" o "Avvisi") spariscono autonomamente quando viene a mancare la ragione dell'allarme stesso, mentre gli allarmi veri e propri devono essere riconosciuti tramite la pressione del tasto RESET (vedi sotto) altrimenti la macchina NON proseguirà autonomamente.

- Date ON: Il giorno in cui l'allarme si è attivato.
- Time ON: L'ora in cui l'allarme è attivato.
- Time OFF: L'ora in cui eventualmente l'allarme è rientrato oppure è stato resettato manualmente.


Gli allarmi scritti in colore NERO sono attualmente attivi.

Gli allarmi scritti in colore VERDE sono stati resettati e non attualmente attivi.







Per resettare gli allarmi premere il tasto 

Il pulsante  consente di tornare alla schermata precedentemente visualizzata

1.5. STATISTICHE DI PRODUZIONE

Utilizzando il pulsante  è possibile accedere a un ampio elenco di dati utili per la messa a punto della macchina, risolvere eventuali errori nella programmazione e controllare la qualità della produzione.

1.5.1. PULSANTI ATTIVI IN QUESTE PAGINE:

	“STATUS BAR”: oltre a visualizzare eventuali allarmi o anomalie, facendo clic su di esso si accede alla pagina “ALLARMI” Torna alla pagina “Home”
	Cancella (RESET) alcuni valori statistici sotto indicati.
	Va alla pagina del grafico gaussiano (Pag. 4/5)
	Stampa le statistiche
	Va alla pagina precedente
	Va alla pagina seguente

1.6. PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 1/5).



BAG automation		Stat
Ricetta:	0	
Ultimo peso fatto:		g
Peso nominale:		g
Peso medio lotto:		g
Deviazione standard:	0.000	g
Totalizzatore cicli:	0	Nr
Totalizzatore peso:	0.00	kg

Ricetta:	Numero della ricetta in corso
Ultimo peso fatto:	la precedente pesata
Peso nominale:	Il peso target desiderato e programmato in ricetta.
Peso medio lotto:	Media aritmetica delle pesate eseguite. (Resettabile).
Deviazione standard:	Visualizza la variabilità (dispersione) dei valori delle pesate. Un valore più basso indica una precisione migliore. (Resettabile).
Totalizzatore cicli:	Cicli eseguiti dopo l'ultimo reset. (Resettabile).
Totalizzatore peso:	Totalizzatore della quantità di peso. (Resettabile).

1.7. PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 2/5).

BAG automation		Stat
Ultimo peso fatto:		g
% Sgrossatura:	0.0	%
Tempo sgrossatura 1:	0.00	Sec
Tempo sgrossatura 2:	0.00	Sec
Tempo finitura:	0.00	Sec
Tempo di ciclo:	0.00	Sec
Tempo di attesa scarico:	0.00	Sec

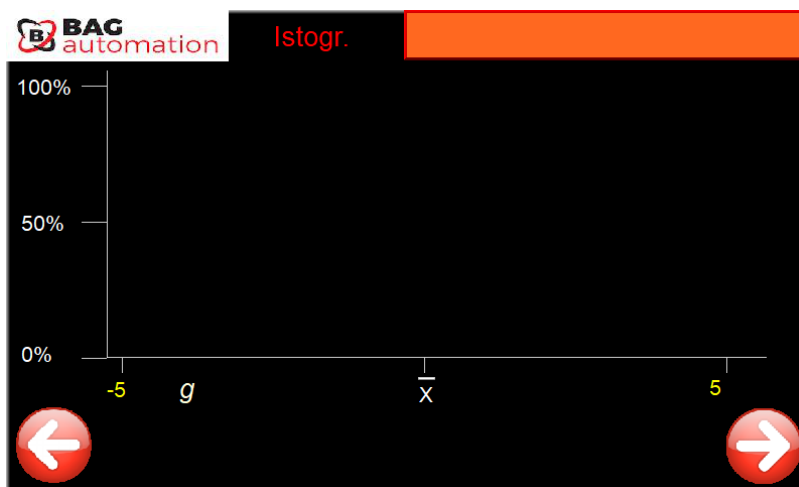
Ultimo peso fatto:	Il peso dell'ultimo sacco riempito.
Percentuale sgrossatura:	Valore percentuale (rispetto al Peso Nominale) eseguito ad alta portata.
Tempo sgrossatura 1:	Tempo fisso iniziale (impostabile nelle pagine delle ricette sotto il sottomenu "Parametri opzionali") in cui non viene controllato il peso.
Tempo sgrossatura 2:	Visualizza il tempo necessario per raggiungere la percentuale del peso impostata nel parametro "Percentuale sgrossatura" in ricetta.
Tempo finitura	Visualizza il tempo occorso alla bilancia per raggiungere il peso nominale dopo la commutazione a bassa portata della coclea verticale.
Tempo di ciclo	Visualizza il tempo in secondi di un ciclo di pesatura completo.
Tempo di attesa scarico	Visualizza il tempo che la bilancia ha atteso prima di scaricare.

1.8. PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 3/5).

BAG automation		Stat
Life counter:	1	
Calibration counter:	35	
Modalità bilancia:	Master	
Ultimo peso fatto:	0.00	kg
Trend peso:	0.00	kg
Prodotto in volo:	0.10	kg
Produzione oraria:	0	s/h

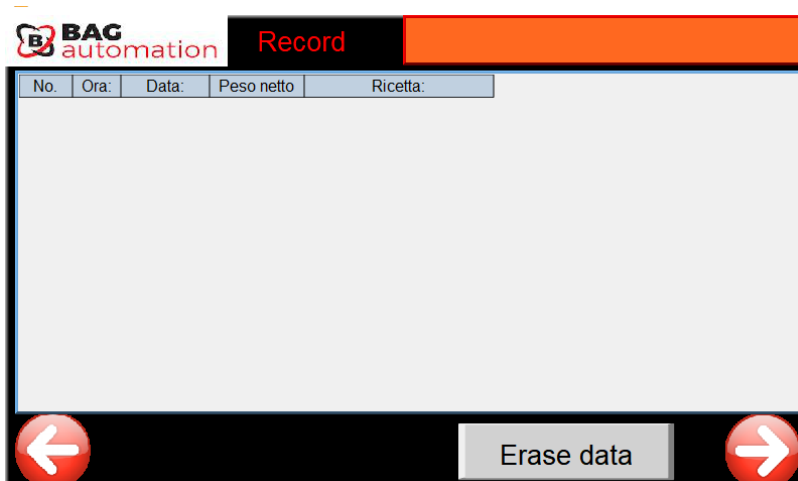
Life counter:	indica il numero di scarichi effettuati dalla bilancia dalla data di costruzione.
Calibration counter:	Numero delle calibrazioni eseguite nella vita della bilancia.
Weigher mode:	Master o Slave
Ultimo peso fatto:	mostra il peso dell'ultima pesata eseguita.
Trend peso:	L'errore medio in base alla media aritmetica dei pesi.
Prodotto in volo:	(anche chiamato "coda") La quantità di prodotto in caduta libera che deve ancora raggiungere il sacco nell'istante in cui il dosatore viene fermato.
Produzione oraria:	La velocità istantanea in lotti per ora della macchina.

1.9. PAGINA DI DATI STATISTICI (STAT 4/5).



Questa schermata visualizza il grafico gaussiano riguardante la “distribuzione normale” dei pesi eseguiti dalla bilancia. Questo è un grafico statistico utilizzato dal controllo di qualità per verificare l'accuratezza delle bilance.

1.10. PAGINA DI DATI STATISTICI (RECORD 5/5).



No.	Ora.	Data.	Peso netto	Ricetta:


Questa schermata visualizza lo storico dei pesi.

Lo storico si resetta autonomamente alle ore 0:00 di ogni giorno.

Il pulsante "Erase data" consente di cancellare lo storico della giornata.


1.11. PAGINE PER OPERAZIONI MANUALI (MANUAL 1/2).



Usando il pulsante  che mostra una mano, viene mostrato un pannello con commutatori a bilanciere che consente di eseguire alcune operazioni manuali per lo svuotamento, l'arresto e la pulizia della macchina nel modo più sicuro e rapido.

Abilita livello minimo:	Disabilita temporaneamente il sensore di livello minimo della tramoggia di caricamento per consentirne il completo svuotamento.
Esegue un ciclo e stop	La bilancia esegue una pesata (o completa quella in corso) e dopo lo svuotamento/scarico commuta automaticamente in stop.
Scarico manuale:	Pulsante per terminare la fase di riempimento e forzare l'uscita del sacco immediatamente.
Abilita gestione caricamento:	Attiva il caricatore esterno del prodotto nella tramoggia superiore, monitorando costantemente il sensore di massimo livello.

COMANDI TOUCHSCREEN ATTIVI IN QUESTE PAGINE:

 "STATUS BAR": oltre a visualizzare eventuali allarmi o anomalie, facendo clic su di esso si accede alla pagina "ALLARMI"



Torna alla pagina "Home"



Va alla pagina seguente (password richiesta)

1.12. PAGINE PER OPERAZIONI MANUALI (MANUAL 2/2).



Svuotamento bilancia:



IL SELETTORE MOSTRATO SCARICA TUTTO IL PRODOTTO PRESENTE AD ALTA VELOCITÀ SENZA ALCUN CONTROLLO

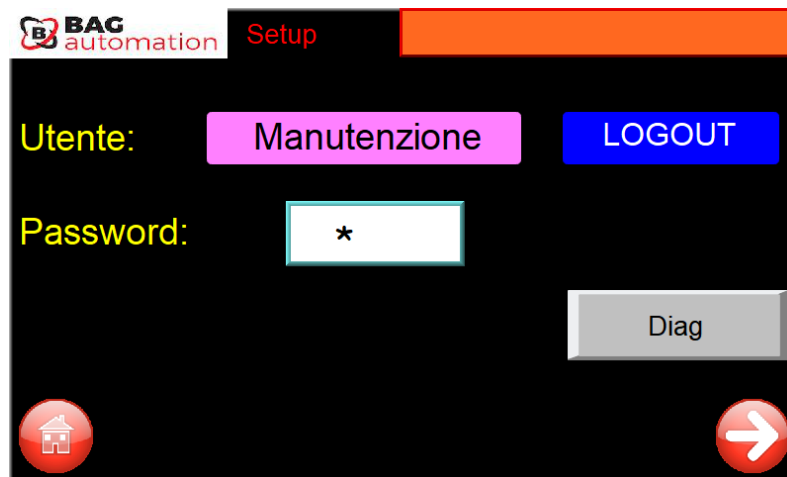
È SCONSIGLIATO LASCIARE LA MACCHINA INCUSTODITA CON "SVUOTAMENTO BILANCIA" ATTIVO.

2 PROGRAMMAZIONE PESATRICE

2.1. PAGINA DI LOGIN	15
2.1.1. ACCESSO AI LIVELLI (SETUP 1/7).	16
2.1.2. PAGINA DI ACCESSO ALLA MANUTENZIONE (SETUP 2/7).	17
2.1.3. PAGINA DI ACCESSO ALLA CALIBRAZIONE (SETUP 3/7).	17
2.1.4. PAGINA DI ACCESSO AI PARAMETRI DI SISTEMA (SETUP 4/7).	18
2.1.5. PAGINA MASTER (SETUP 5/7).	18
2.1.6. CAMBIO LINGUA, DATA, ORA (SETUP 6/7).	19
2.1.7. PAGINA DI VALIDAZIONE SOFTWARE E TELESERVICE (SETUP 7/7).	19
2.1.8. SCHERMATA DIAGNOSTICA DELLA SCHEDA MADRE (DIAG 1/3).	20
2.1.9. GRAFICO DI TENDENZA DEL PESO (WEIGHT GRAPH 2/3).	21
2.1.10. DIAGNOSI DEL PROTOCOLLO PROFIBUS (PROFIBUS 3/3).	21
2.2. PROGRAMMAZIONE DELLE RICETTE	22
2.3. RICETTA – PRIMA PAGINA	22
2.4. RICETTA – SECONDA PAGINA (RICETTA 2/3)	23
2.5. RICETTA – OPZIONI (RICETTA 3/3)	24
2.5.1. PAGINA DEI PARAMETRI OPZIONALI (OPZIONI 1/3)	25
2.5.2. CANALI VIBRANTI (OPZIONI 2/3)	26
2.5.3. USCITE ANALOGICHE	27
2.6. PAGINE DI CALIBRAZIONE.	28
2.6.1. PAGINA PRINCIPALE DI CALIBRAZIONE (CALIB 1/3)	28
2.6.2. COME CALIBRARE:	29
2.6.3. PAGINA DI BILANCIAMENTO DELLE CELLE (CALIB 3/3).	31
2.7. PAGINE DI IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI SISTEMA	32
2.7.1. UNITÀ DI MISURA E PASSWORDS (SYSPROG 1/6).	32
2.7.2. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 2/6).	33
2.7.3. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 3/6).	34
2.7.4. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 4/6).	35
2.7.5. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 5/6).	36
2.7.6. IMPOSTAZIONI DI COMUNICAZIONE (SETUP 6/6)	37

2.1. PAGINA DI LOGIN

Avendo premuto il tasto per accedere alla programmazione del sistema, la persona deve identificare il proprio ruolo, specificato nel campo dell'utente su uno sfondo rosa, per garantire la sicurezza del funzionamento del sistema.



“STATUS BAR”: oltre a visualizzare eventuali allarmi o anomalie, facendo clic su di esso si accede alla pagina “ALLARMI”



Torna alla pagina “Home”

Torna alla pagina precedente

Passa alla pagina seguente


Da questa pagina È consentito eseguire queste operazioni:

Richiedere un accesso a livello diverso premendo il tasto rosa

Uscire da ogni livello premendo il tasto blu **LOGOUT**

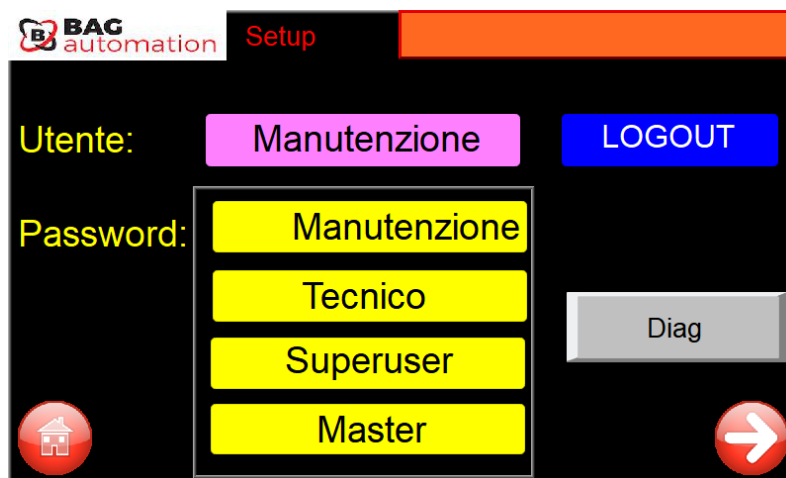
Controllare la diagnostica della scheda di pesatura elettronica premendo il pulsante grigio **DIAG**.

Tornare alla pagina Home con il tasto 

Passare alla pagina 2 di cambio lingua, data e ora con il tasto 

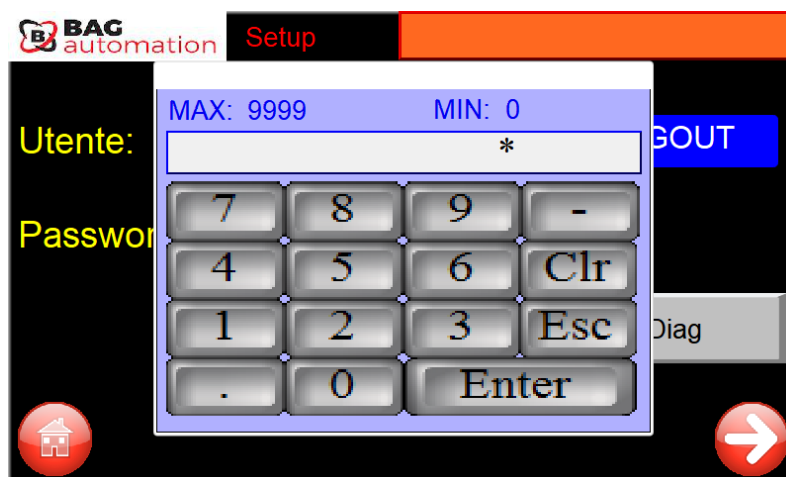
Come accennato in precedenza, è possibile inserire la gestione della macchina con quattro diversi profili, ognuno dei quali può essere selezionato toccando il campo utente (che nell'esempio sopra contiene "manutenzione").

2.1.1. ACCESSO AI LIVELLI (SETUP 1/7).

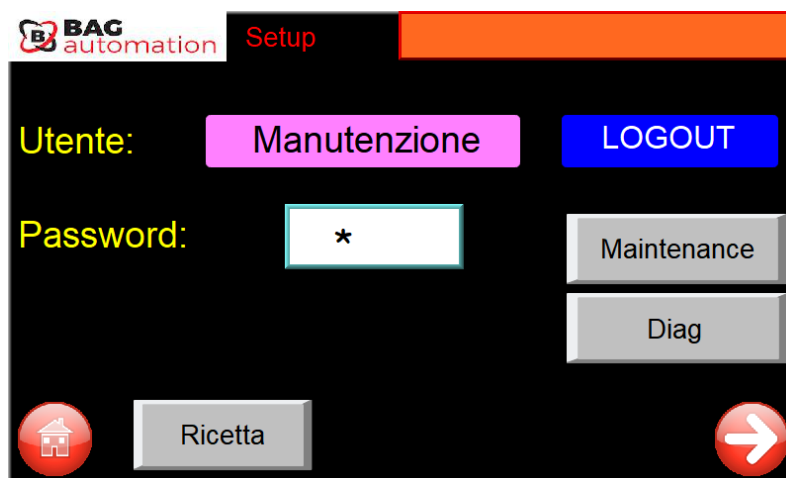


Premendo il pulsante rosa al centro dello schermo appare un menu con i livelli selezionabili.

Selezionare quindi il livello a cui si desidera accedere premendo il pulsante giallo corrispondente e selezionare il campo password per far apparire la tastiera e poter quindi inserire il codice di accesso.

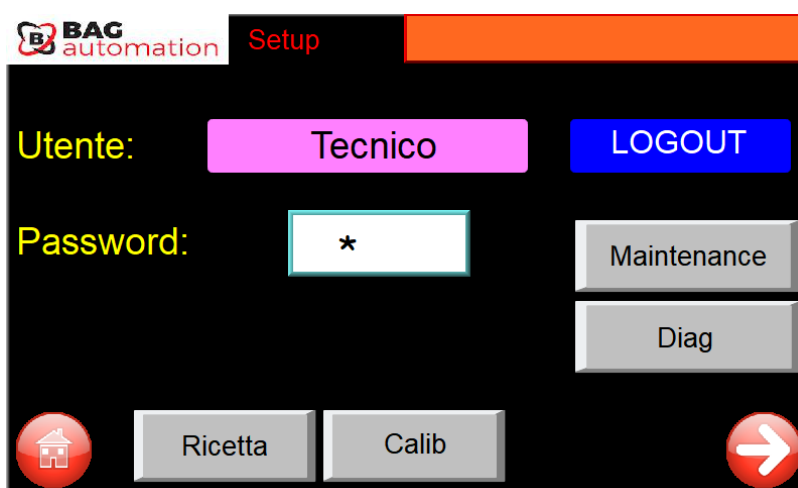


2.1.2. PAGINA DI ACCESSO ALLA MANUTENZIONE (SETUP 2/7).



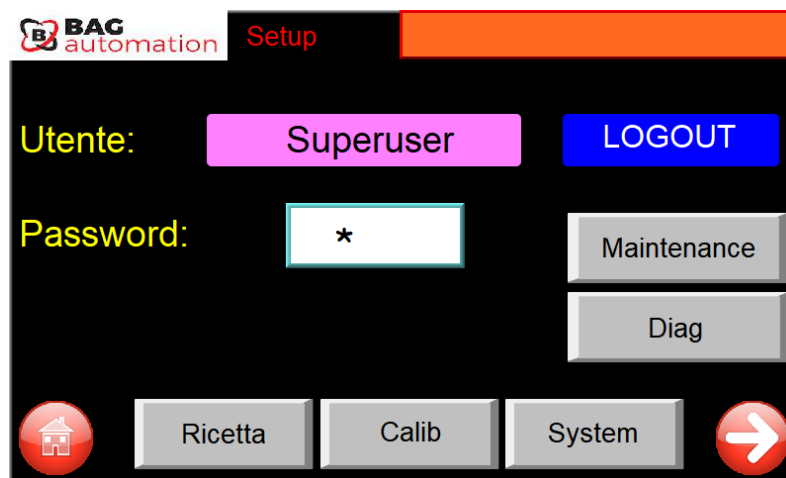
Dopo aver inserito la password di manutenzione, appare il tasto **Manutenzione** dove si trovano i contatori che fanno apparire i promemoria di manutenzione, inoltre è possibile accedere alla programmazione completa delle ricette premendo il tasto **Ricetta** che non era precedentemente visibile.

2.1.3. PAGINA DI ACCESSO ALLA CALIBRAZIONE (SETUP 3/7).



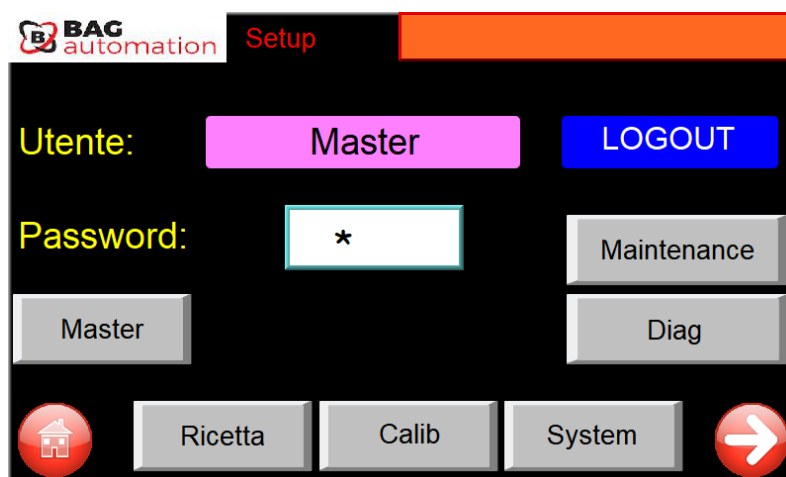
Dopo aver inserito la password del **Tecnico**, È consentito accedere alle pagine del livello manutenzione e alla calibrazione del peso premendo il pulsante **Calib**.

2.1.4. PAGINA DI ACCESSO AI PARAMETRI DI SISTEMA (SETUP 4/7).



Dopo aver inserito la password del superutente, è possibile accedere alle pagine dei livelli Manutenzione e Tecnico e programmare i parametri di sistema premendo il tasto **System**.

2.1.5. PAGINA MASTER (SETUP 5/7).



Dopo aver inserito la password Master, È consentito accedere a tutti livelli compreso la configurazione **Master**, una sezione riservata al produttore.

2.1.6. CAMBIO LINGUA, DATA, ORA (SETUP 6/7).

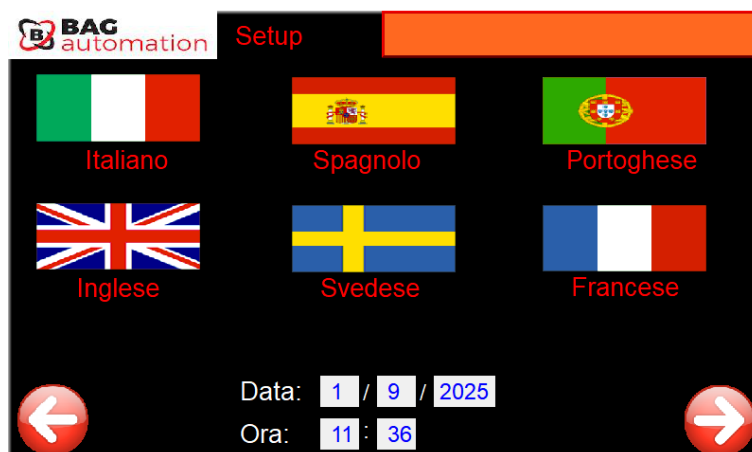

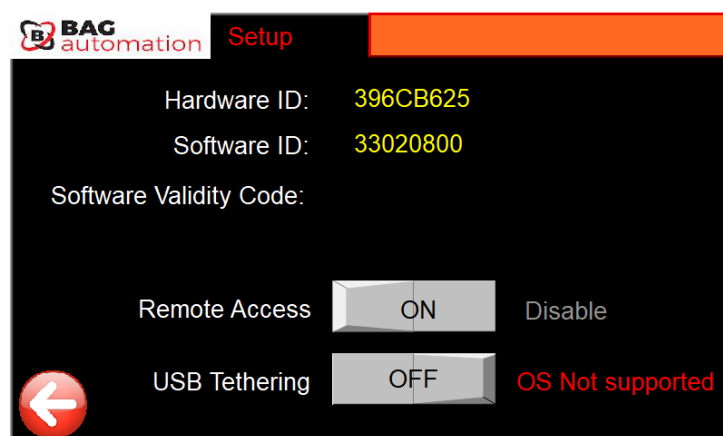


Figura 1

In questa pagina è possibile selezionare la lingua del pannello e cambiare data e ora .

La pagina successiva  richiama la pagina di validazione e collegamento remoto (teleservice).

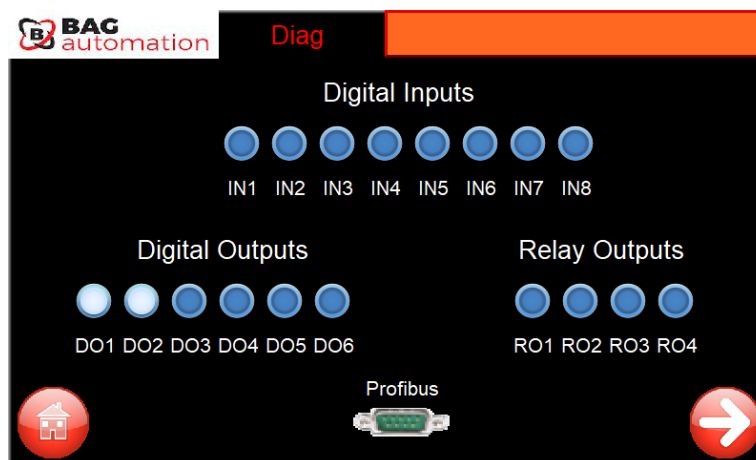
2.1.7. PAGINA DI VALIDAZIONE SOFTWARE E TELESERVICE (SETUP 7/7).



La parte superiore di questa schermata viene utilizzata per convalidare la scheda. La convalida è richiesta solo la prima volta che la scheda viene attivata per verificare la combinazione dell'hardware con il software della scheda e deve essere eseguita da un tecnico qualificato.

Hardware ID:	Il numero di serie della scheda.
Software ID	Il codice del software attualmente installato
Software Validity Code:	Inserire qui il codice di sblocco fornito dal produttore.
Remote Access	Il selettore mostrato qui viene utilizzato per attivare l'accesso remoto per la manutenzione a distanza della macchina.
USB Tethering	In caso di assenza di collegamento ethernet è possibile collegare il display ad uno smartphone Android sfruttando la presa USB del display

2.1.8. SCHERMATA DIAGNOSTICA DELLA SCHEDA MADRE (DIAG 1/3).



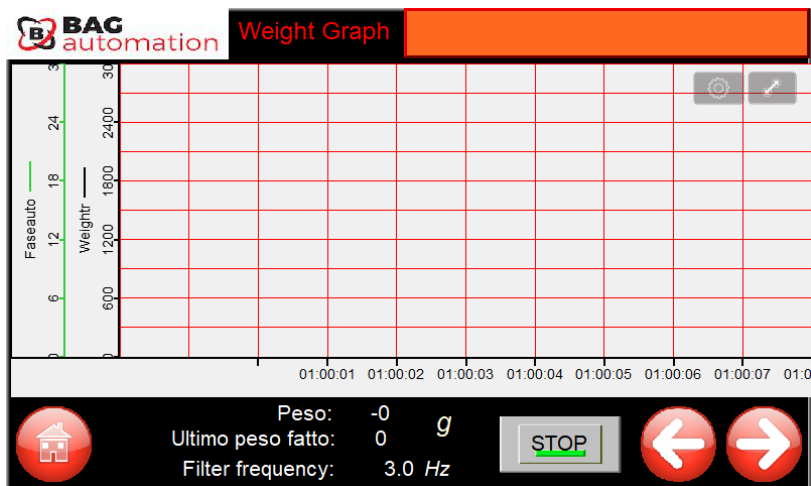
Lo scopo di questa pagina è di verificare in tempo reale lo stato di qualsiasi input o output, descritto con un punto colorato. Al termine, tornando alla schermata Home viene eseguito premendo l'icona, mentre il tasto solleva la pagina successiva.



Questa pagina consente di controllare lo stato di ingressi e uscite in tempo reale ma è di sola consultazione, NON è consentito “forzare” ingressi o uscite

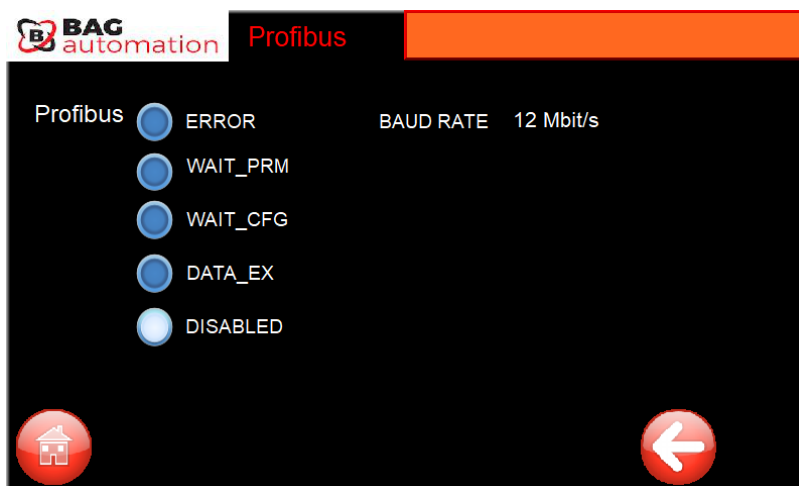
Per trovare una corrispondenza tra gli ingressi/uscite e le funzioni della macchina, fare riferimento allo schema elettrico oppure alla tabella degli ingressi e uscite relativa a questo firmware.

2.1.9. GRAFICO DI TENDENZA DEL PESO (WEIGHT GRAPH 2/3).



Attraverso questa schermata è possibile osservare nel grafico il valore dei pesi rilevati ad ogni lettura.

2.1.10. DIAGNOSI DEL PROTOCOLLO PROFIBUS (PROFIBUS 3/3).










Attraverso questa schermata È consentito monitorare il funzionamento del modulo profibus (opzionale).

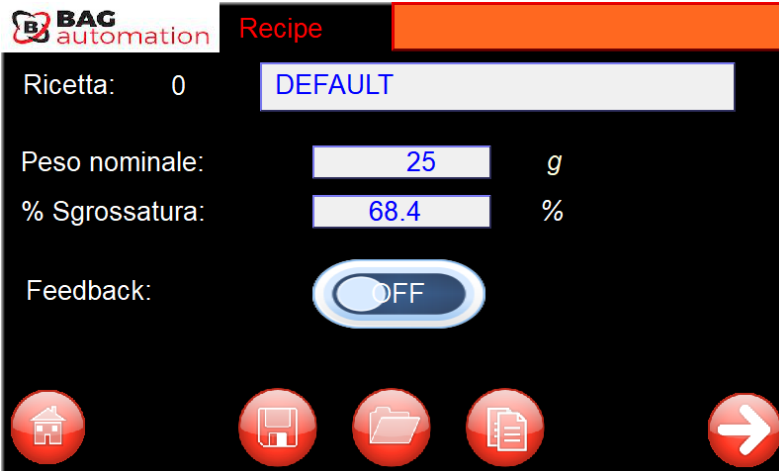
2.2. PROGRAMMAZIONE DELLE RICETTE

Un accesso limitato esclusivamente alla pagina 1 è disponibile premendo il pulsante nella pagina principale, mentre la consultazione e modifica delle pagine successive è consentita accedendo alla ricetta dal livello Manutenzione o superiore.

COMANDI TOUCHSCREEN ATTIVI IN QUESTE PAGINE:

	“STATUS BAR”: oltre a visualizzare eventuali allarmi o anomalie, facendo clic su di esso si accede alla pagina “ALLARMI”
	Torna alla pagina “Home”
	Salva la ricetta (sovrascrive la ricetta in memoria)
	Carica una ricetta (viene chiesto il numero di quella desiderata)
	Copia la ricetta (viene chiesto il numero target)
	Va alla pagina precedente
	Va alla pagina successiva (non visibile senza password)

2.3. RICETTA – PRIMA PAGINA



Ricetta:	Questo campo indica il numero identificativo della ricetta caricata e il nome alfanumerico associato ad essa.
Peso nominale:	Inserire qui il peso desiderato.
% Sgrossatura:	Percentuale del peso nominale che viene eseguita in Sgrossatura, vale a dire con il dosaggio ad alta portata
Feedback	Attivando il Feedback la %Sgrossatura viene modificata dinamicamente ad ogni ciclo con la finalità di ottenere un Tempo finitura pari a quello desiderato (vedi pagina seguente).

2.4. RICETTA – SECONDA PAGINA (RICETTA 2/3)

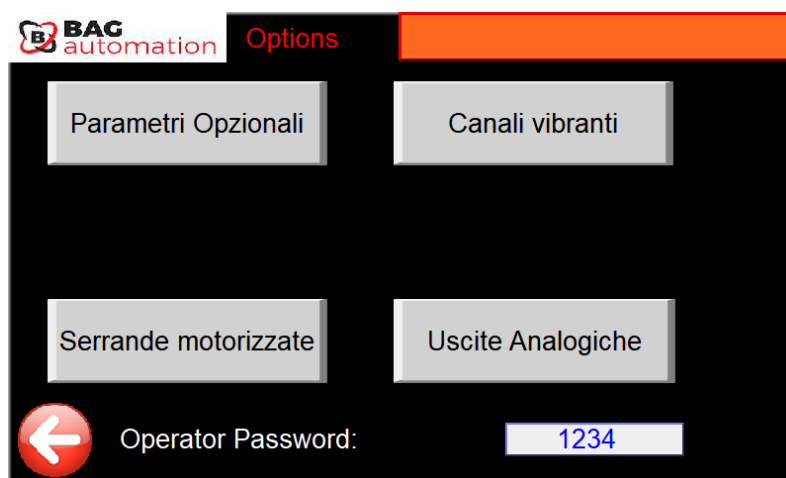


Parametro	Valore	Unità
Prodotto in volo:	0	g
Tolleranza + :	0	g
Tolleranza - :	0	g
Tolleranza feedback:	0	g
Tempo finitura:	3.00	Sec
Tempo scarico:	0.50	Sec

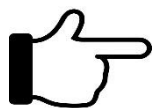

SPEED
 OFF
 

Prodotto in volo:	Parametro per correggere la differenza fra il peso desiderato e le pesate effettivamente eseguite. Va aumentato in caso di confezioni sovrappeso e viceversa
Tolleranza +:	Immettere qui la soglia della tolleranza positiva come riferimento all'allarme "avviso di sovraccarico". Questo allarme inibisce lo scarico e richiede un intervento dell'operatore per continuare il ciclo.
Tolleranza -:	Immettere qui la soglia al di sopra della quale – in caso la pesatrice si sia arrestata prematuramente – si attiva il meccanismo di "Rabbocco".
Tolleranza Feedback:	Immettere qui la soglia di errore oltre la quale il parametro Prodotto in volo viene ricalcolato dalla bilancia. E' possibile disabilitare questa funzione settando questo campo a zero.
Tempo finitura:	Durata della finitura (erogazione di prodotto a bassa velocità) desiderata. E' possibile disabilitare questa funzione settando questo campo a zero.
Tempo di scarico:	Durata di attivazione del meccanismo di scarico.
Speed:	Questo interruttore attiva la modalità speed, che aumenta la velocità della bilancia.

2.5. RICETTA – OPZIONI (RICETTA 3/3)



Questa pagina consente l'accesso alle sotto pagine di parametrizzazione. Questi pulsanti possono o meno apparire in base alla configurazione della bilancia impostata nelle pagine Master, ad esempio: la capacità di regolare le vibrazioni è attivata per bilance dotate di alimentatori vibranti, in caso di una metodologia di dosaggio differente nella quasi totalità dei casi il solo pulsante "Uscite Analogiche" viene attivato. Per ragioni di standardizzazione nelle pagine seguenti sono comunque descritte tutte le opzioni attivabili.



i parametri in questa sezione agiscono SOLO SULLA RICETTA CORRENTE, ne consegue che passare da una ricetta memorizzata ad un'altra può comportare un comportamento diverso

Nelle pagine seguenti

2.5.1. PAGINA DEI PARAMETRI OPZIONALI (OPZIONI 1/3)




Questi parametri sono relativi a particolari allestimenti o funzionalità speciali della bilancia, di conseguenza si consiglia di contattare il costruttore prima di intervenire su di essi.

Tempo di sgrossatura 1	Durante questo tempo una uscita digitale dedicata della scheda weitronik5 viene attivata e il peso NON viene controllato. Per applicazioni speciali.
Modalità doppia bilancia:	Nelle configurazioni a due o più bilance, cambia la tipologia di scarico dei cestelli.
Numero scarichi:	Consente che scarichi multipli vengano gestiti come uno scarico standard, inviando un solo segnale di fine scarico alla confezionatrice sottostante
Ritardo stop nastro:	Lo stop della erogazione della sgrossatura viene ritardato del valore impostato. Per applicazioni speciali.
Tempo OFF max livello:	Se il caricamento del prodotto in tramoggia è gestito dalla bilancia, il ritardo dello spegnimento del sistema di carico, a partire dall'attivazione del sensore massimo di livello.

2.5.2. CANALI VIBRANTI (OPZIONI 2/3)



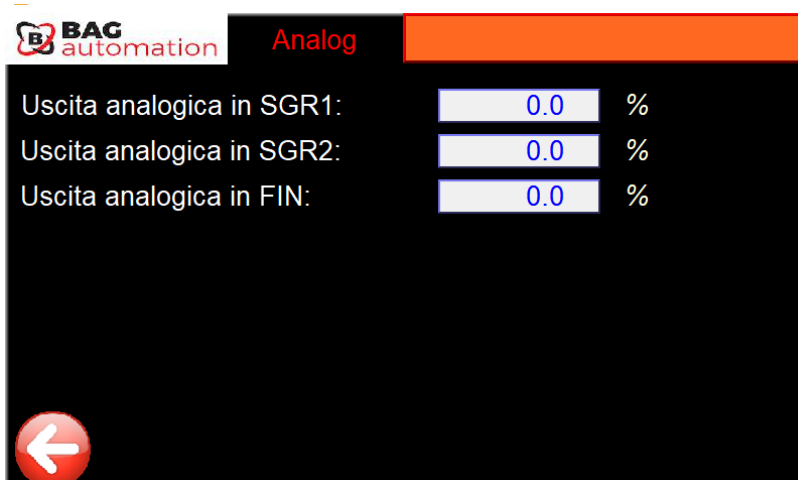
Questa pagina è presente solo nelle pesatrici equipaggiate con dosaggio a canali vibranti e consente la regolazione accurata della intensità con cui i canali vengono messi in vibrazione e conseguentemente la portata degli stessi.

Velocità di prealimentazione della sgrossatura	(optional) Se la vostra pesatrice è equipaggiata con i canali di prealimentazione a monte di quelli standard e relativa fotocellula di attivazione, questo parametro controlla la portata del canale a monte di quello di sgrossatura.
Velocità di prealimentazione della finitura	(optional) Se la vostra pesatrice è equipaggiata con i canali di prealimentazione a monte di quelli standard, questo parametro controlla la portata del canale a monte di quello di finitura.
Velocità di sgrossatura 1	La portata del canale di sgrossatura durante il periodo di Tempo sgrossatura 1 impostato nella "pagina dei parametri opzionali"
Velocità di sgrossatura 2	La velocità di sgrossatura
Velocità di finitura 1	La velocità del canale a bassa portata durante la fase di sgrossatura.
Velocità di finitura 2	La velocità durante la finitura.



Le velocità consentite vanno da 0 (fermo) a 255 (massima velocità)

2.5.3. USCITE ANALOGICHE



Analog		
Uscita analogica in SGR1:	0.0	%
Uscita analogica in SGR2:	0.0	%
Uscita analogica in FIN:	0.0	%

Questa pagina è presente solo nelle pesatrici equipaggiate con dosaggio a inverter e consente la regolazione accurata della velocità con cui il prodotto viene dosato (tipicamente agendo sulla velocità di un nastro di trasporto o di una coclea).

Uscita Analogica in Sgrossatura1:	La velocità di rotazione della coclea durante la prima fase grossolana Tempo sgrossatura 1 impostato nella "pagina dei parametri opzionali" (a tempo);
Uscita Analogica in Sgrossatura2:	La velocità di rotazione della coclea o del nastro di alimentazione superiore, durante la fase gravimetrica grossolana;
Uscita Analogica in Finitura:	La velocità di rotazione della coclea o del nastro di alimentazione, durante la fase di finitura del peso.



Tutti i valori sopra sono espressi in percentuale
Sono consentiti tutti i valori da 0 (inattiva) a 100 (velocità massima).

2.6. PAGINE DI CALIBRAZIONE.

L'uso di queste pagine è disponibile attraverso l'accesso alla programmazione con il livello di Tecnico, il che consente di modificare i parametri delle ricette e della calibrazione del sistema.

Questa schermata offre all'utente la possibilità di calibrare il saldo, se già bilanciato (vedere la seconda pagina di questa sezione per la procedura).

2.6.1. PAGINA PRINCIPALE DI CALIBRAZIONE (CALIB 1/3)



Come nella pagina principale, il pulsante situato a destra dello schermo viene utilizzato per eseguire la tara del sistema di pesatura

Peso campione: Inserire in questo campo il peso standard utilizzato per la calibrazione.
Password tecnico: Questo campo consente di modificare la password del livello "Tecnico".

2.6.2. COME CALIBRARE:

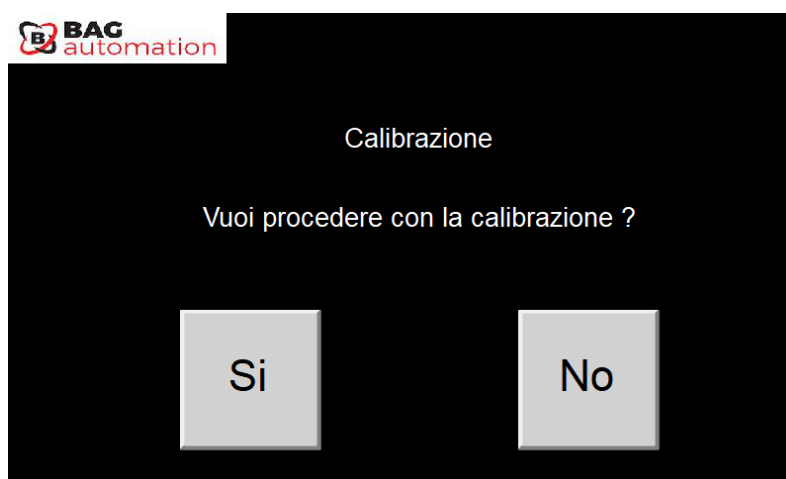


Le operazioni seguenti devono essere eseguite da un tecnico qualificato. Errori in questa fase possono comportare una successiva produzione di confezioni dal peso non conforme.

Assicurare che il gruppo di pesatura sia privo di vincoli meccanici, pulito e vuoto.

Verificare che il “Peso campione” visualizzato nella pagina corrisponda alle masse campione che si intende utilizzare.

Avviare la procedura di calibrazione premendo **START CALIB**, verrà visualizzata la seguente schermata:



Confermare la volontà di procedere con la calibrazione premendo il tasto "Si" o interrompere l'operazione premendo "No".

La successiva pagina serve ad impostare la tara. Verificare che il gruppo di pesatura sia vuoto e privo di vincoli meccanici e premere la finestrella verde con la scritta "Bilancia vuota?" lampeggiante.



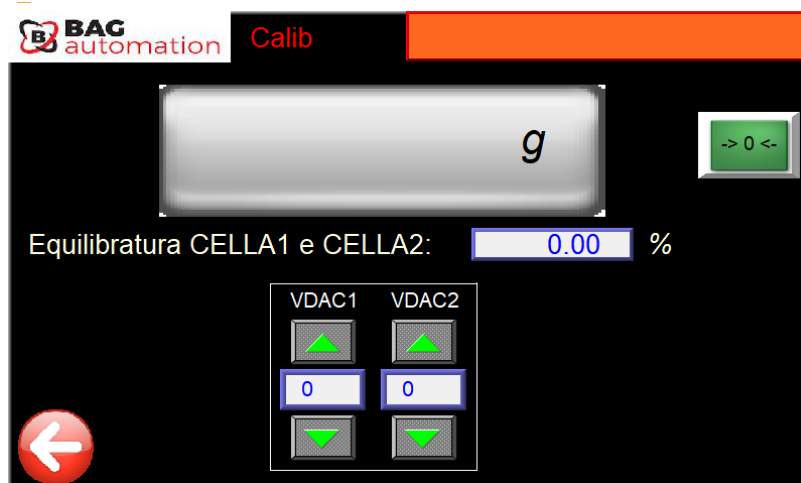
Dopo qualche secondo, la scritta sulla fascia verde diventerà "inserire peso campione !!!", posizionare il peso campione sul gruppo di pesatura e confermare premendo nuovamente la finestrella verde, consentendo l'acquisizione del peso del campione.



Verificare che il peso visualizzato corrisponda al peso del campione rimuovendo e posizionando il peso del campione, concludendo così il processo.

Per tornare alla pagina principale, premere il pulsante Home.

2.6.3. PAGINA DI BILANCIAMENTO DELLE CELLE (CALIB 3/3).



Questa schermata fornisce al Tecnico la possibilità di bilanciare le celle di carico, se il gruppo è pesato su più celle (*)

Nota: cell1 e cell2 sono riferimenti ai due ingressi della scheda di pesatura elettronica, ognuna delle quali ospita due celle di carico, è chiaro che le celle 1, 2 sono collegate a Cell1 mentre le celle 3, 4 sono collegate all'ingresso di cell2.

Ad esempio, per il montaggio su tre celle di carico situate a 120 ° bilanciamento elettrico in caso di zero meccanicamente perfetto deve essere 128 punti per tutti i VDAC con un equilibrio del 50,0% tra Cell1 e Cell2.

(*) In caso di bilancia con una sola della cella di carico, impostare tutti i VDAC al valore 128 e bilanciamento al 100 %.

2.7. PAGINE DI IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI DI SISTEMA

L'uso di queste pagine è ottenibile attraverso l'accesso alla programmazione con il livello del superutente, che consente la modifica dei parametri della ricetta, la calibrazione del sistema e la modifica dei parametri del sistema.

2.7.1. UNITÀ DI MISURA E PASSWORDS (SYSPROG 1/6).



È consentito intervenire su questi parametri solo dopo l'approvazione da parte del costruttore

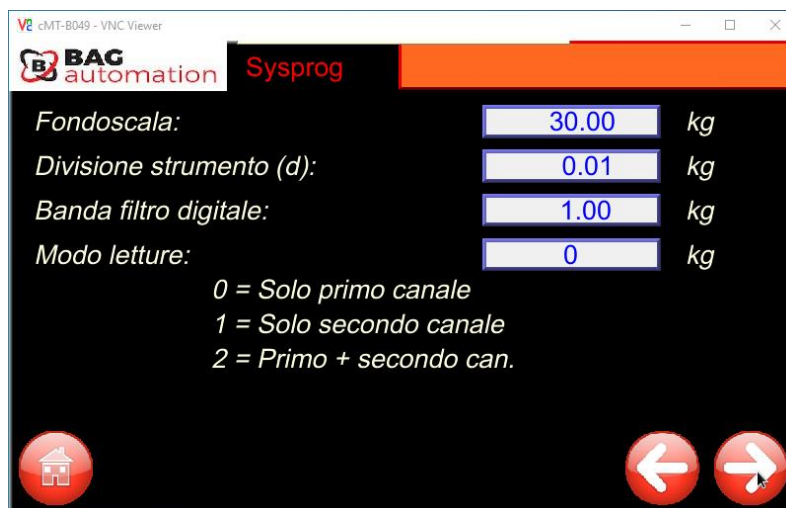
Parametro	Valore	Leggenda
Numero di decimali:	2	
Unità di misura:	1	0 = g 1 = kg
Modalità bilancia:	0	0=Master 1=Slave
Password Manutenzione	0	
Password Tecnico	0	
Superuser Password	0	

Numero di decimali:	Posizionare in questo campo il numero di decimali da visualizzare nella pagina principale;
Unità di misura:	Selezionare l'unità da visualizzare nella pagina principale.
Modalità bilancia:	Seleziona il ruolo di questa bilancia (ovvero master o secondaria) in una disposizione multi-bilancia.
Password Manutenzione:	(Utente) La password può essere modificata modificando questo valore;
Password Tecnico	(Tecnico) La password può essere modificata modificando questo valore;
Superuser password:	(Produttore) La password può essere modificata modificando questo valore;

2.7.2. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 2/6).



È consentito intervenire su questi parametri solo dopo l'approvazione da parte del costruttore

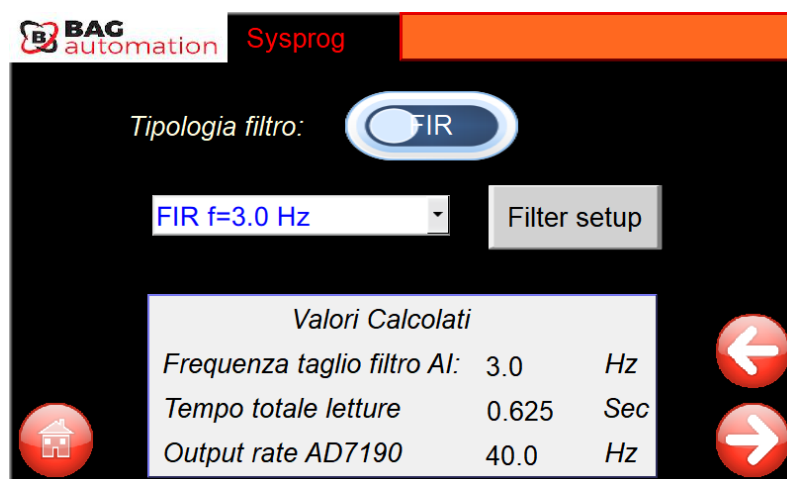


Fondoscala:	Il massimo valore ammissibile dal gruppo di pesatura
Divisione strumento:	Valore della variazione minima visualizzata dallo strumento di pesatura.
Banda filtro digitale:	Intervallo di peso tra le letture considerato ammissibile.
Modo letture:	Modalità di utilizzo dei connettori fisicamente installati sulla scheda elettronica.

2.7.3. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 3/6).



È consentito intervenire su questi parametri solo dopo l'approvazione da parte del costruttore

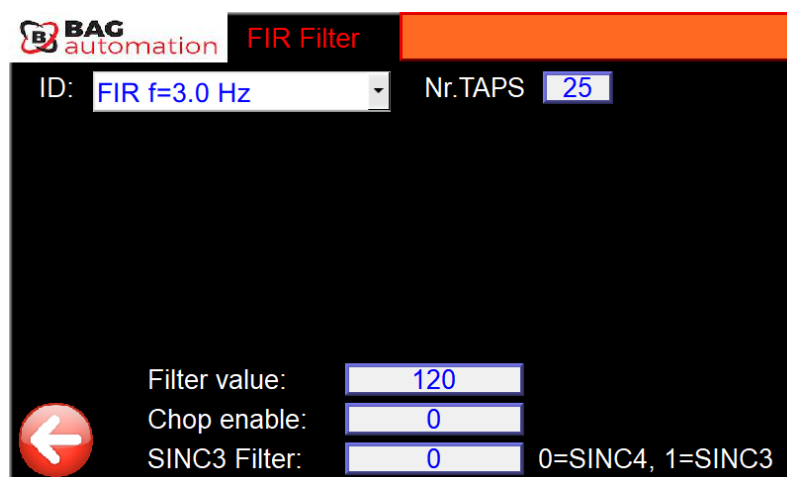


Tipologia filtro: Cambia l'algoritmo con cui le pesate vengono analizzate dalla scheda elettronica di pesatura. Le opzioni disponibili sono FIR (Finite Impulse Response) e AI, la modalità AI attiva un selettore secondario che consente se scegliere la procedura AUTO (automatica) o FIXED.

FIR f=... Hz: Questo menu a tendina consente di cambiare rapidamente la frequenza di taglio per il filtro FIR e quindi varia la velocità di risposta del sistema e la sua precisione.

Filter setup Richiama una pagina con altri parametri del filtro FIR (vedi sotto)

Nella casella grigia sono mostrati i valori di filtraggio ottenuti con la combinazione dei parametri immessi.



2.7.4. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 4/6).



È consentito intervenire su questi parametri solo dopo l'approvazione da parte del costruttore



BAG automation Sysprog

Modalità bilancia: 0 = Peso netto
1 = Peso lordo

Sensori cestello:

Controllo peso durante scarico:

Classe gaussiana: kg

Tempo chiusura cestello: Sec

Tempo discesa coda: Sec

Home, Back, Forward navigation buttons.

Modalità bilancia:	0 Pesatura a peso netto. 1 Pesatura a peso lordo.
Sensori cestello:	(opt) nelle pesatrici in cui siano presenti, consente di scegliere se utilizzare i sensori di cestello aperto e chiuso per gestire il ciclo di pesatura oppure utilizzare i timers Tempo chiusura cestello: (presente in questa pagina) e Tempo di scarico: (presente in ricetta)
Controllo peso durante scarico:	Consente di abilitare questa funzionalità
Classe Gaussiana	Viene utilizzato per impostare la classe dell'istogramma nella pagina statistica.
Tempo chiusura cestello:	Il tempo necessario alla pesatrice per chiudere il cestello
Tempo discesa coda:	Ritardo ritenuto sufficiente a consentire al prodotto in volo di posarsi dopo lo stop della finitura.

2.7.5. MODIFICA DEI PARAMETRI DI SISTEMA (SYSPROG 5/6).



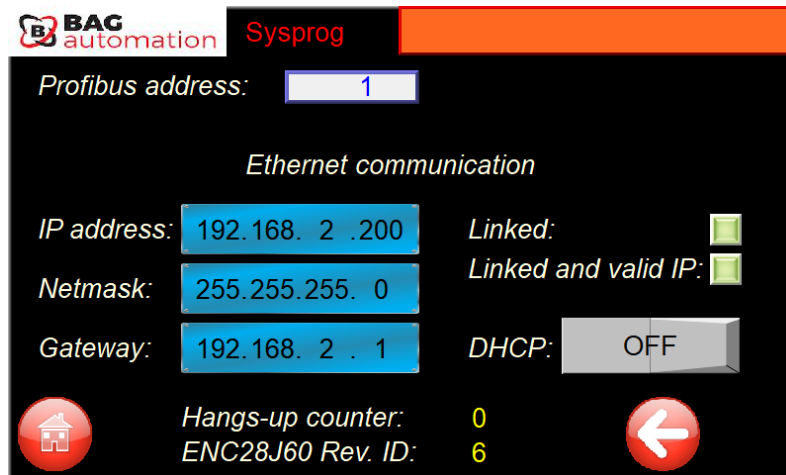
È consentito intervenire su questi parametri solo dopo l'approvazione da parte del costruttore

Parametro	Valore	Unità
Ritardo letture finitura:	1.00	Sec
Ritardo letture:	1.00	Sec
Ritardo autozero aggiunt:	1.00	Sec
Time-out dosaggio:	0.0	Sec
Frequenza di autozero:	5	Min
Cicli Speed:	50	
Tempo di rabbocco:	0.50	Sec
Limite posizione brushless:	180	°

0 = Sempre
99 = Disabilitato

Ritardo letture finitura:	Tempo di interdizione delle celle di carico dopo il passaggio da Sgrossatura a Finitura
Ritardo letture:	Tempo di assestamento prima della acquisizione del peso finale.
Ritardo Autozero aggiunto:	Tempo di assestamento aggiuntivo durante le operazioni periodiche di autotara della bilancia.
Time-out disaggio:	Tempo massimo consentito per una pesata, superato il quale la bilancia viene fermata con il relativo allarme.
Frequenza di Autozero:	Periodicità delle tare automatiche: 0 Autozero viene eseguito ogni ciclo. XX Autozero viene eseguito ogni xx minuti. 99 Autozero è disabilitato.
Cicli speed:	Numero di cicli stabili necessari alla attivazione della modalità Speed
Tempo di rabbocco:	La durata di un impulso di rabbocco quando attivato da un evento di "tolleranza meno";
Limite posizione brushless:	(opz) Apertura massima della serranda motorizzata nelle pesatrici equipaggiate con motore brushless nella alimentazione.

2.7.6. IMPOSTAZIONI DI COMUNICAZIONE (SETUP 6/6)



BAG automation Sysprog



Profibus address: 1

Ethernet communication

IP address: 192.168.2.200 Linked:

Netmask: 255.255.255.0 Linked and valid IP:

Gateway: 192.168.2.1 DHCP: OFF

 Hangs-up counter: 0 
ENC28J60 Rev. ID: 6

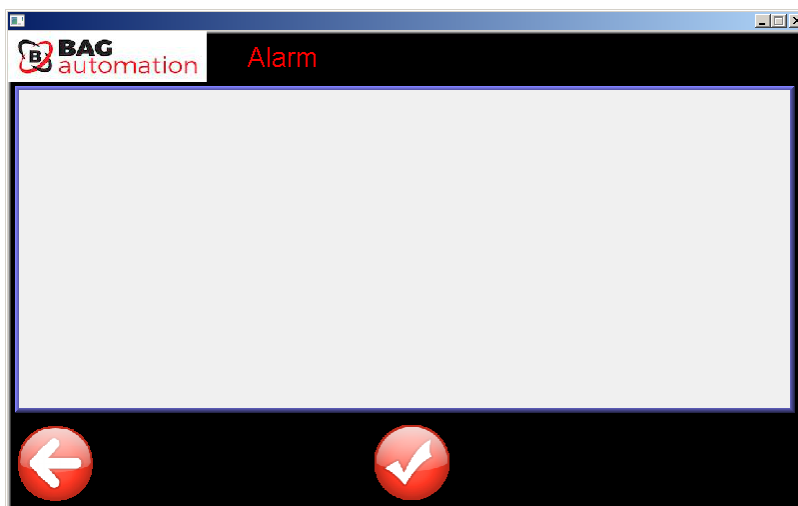
Profibus address: Indirizzo Profibus della scheda (adattatore profibus opzionale)

L'uso di questa pagina è dedicato alla diagnosi della comunicazione della scheda. Solo uso interno.

3 ELENCO DEGLI ALLARMI DI PESATURA

3.1.	PAGINA ELENCO DEGLI ALLARMI	38
3.2.	TABELLA DEGLI ALLARMI:	39

3.1. PAGINA ELENCO DEGLI ALLARMI



Questa pagina riporta l'elenco degli allarmi in corso.

Per resettare gli allarmi premere il tasto .

3.2. TABELLA DEGLI ALLARMI:



Per motivi di generalizzazione sono riportati TUTTI gli allarmi programmati sulla macchina, compresi quelli che sono legati ad una configurazione diversa.

SCHERMO	DESCRIZIONE	CONTROLLI CONSIGLIATI:
Allarme flash memory	Allarme interno della scheda, appare dopo ogni riprogrammazione.	Se è stata riprogrammata resettare l'allarme, altrimenti sostituire la scheda elettronica.
Allarme profibus	La scheda non comunica con le altre periferiche profibus	problemi di una connessione elettrica, controllare cavi e connettori. Verificare i parametri di sistema.
Allarme Sovraccarico	Il peso rilevato nel sacco supera il limite massimo a programma.	Verificare i parametri in ricetta: %sgrossatura, velocità di dosaggio.
Autozero oltre il limite	Durante un Autozero è stato rilevato un peso maggiore del 4% rispetto al precedente Autozero.	Verificare che il gruppo di pesatura sia pulito libero da vincoli meccanici e resettare l'allarme.
Brushless	L'azionamento Brushless è in allarme.	Controllare il codice di errore sull'azionamento
Emergenza	Il pulsante di emergenza è stato premuto o è stato aperto un contatto di emergenza.	Ripristinare la posizione di riposo del circuito di emergenza dopo aver rimosso il problema.
Errore di calibrazione	Errore durante la calibrazione.	Resettare l'allarme ed eseguire una nuova calibrazione.
Firmware Update Error	Un aggiornamento non è andato a buon fine.	Verificare il collegamento alla rete, eseguire un nuovo aggiornamento.
Lecture pesata pronta instabili	Eccessive variazioni di peso rilevate a fine dosaggio.	Controllare l'assenza di forti vibrazioni, verificare le celle di pesatura.
Magnetotermici	Le protezioni di sicurezza all'interno del pannello elettrico sono intervenute.	Scollegare l'alimentazione, aprire la porta del pannello elettrico e controllare lo stato dei magnetotermici.
Manutenzione necessaria	Il contatore di cicli ha raggiunto il valore preimpostato	Eeguire la manutenzione richiesta. Contattare il costruttore per resettare l'allarme
MIN Livello disabilitato	E' stato manualmente disabilitato il livello minimo	
Minimo livello	Bilancia in standby: il prodotto nella tramoggia di caricamento è basso.	Verificare l'efficienza del sensore.
Parametri di sistema non validi	Mancanza di parametri di sistema.	Impostare i parametri protetti dalla password del costruttore.
Peso instabile durante autotara	La lettura del peso durante la tara automatica è instabile.	Aumentare il ritardo Autozero, verificare interferenze meccaniche.
Problema celle collegate a CELL1	Anomalia dal connettore cella 1	interruzione di una connessione elettrica, guasto di una cella di carico, carico eccessivo sulla cella.
Problema celle collegate a CELL2	Anomalia dal connettore cella 2	interruzione di una connessione elettrica, guasto di una cella di carico, carico eccessivo sulla cella.
Problema hardware	La scheda di pesatura è in avaria.	Spegnere/riaccendere. Se persiste sostituire la scheda elettronica.
Ricetta non memorizzata	Errore durante il caricamento di una ricetta, che è inesistente.	Ripeti l'operazione di caricamento della ricetta con una esistente.
Sensori cestello		
Svuotare cestello, caricamento ricetta non permesso	Si è tentato un cambio ricetta a cestello pieno.	Impostare la bilancia su "esegui un ciclo e stop

BagAutomation s.r.l.
Via Cosmè Tura, 28
44034 Copparo (Ferrara) – ITALY
P.IVA e codice fiscale
IT01863660385
Tel: (+39)0532863660
www.bagautomation.com