

# GRAVIMETRIC AUGER FEEDER®

**Model MGF-ST®**

Grawimetryczny dozownik barwnika

Instrukcja Użytkownika



## **Prawa autorskie**

© 2015 Maguire Products Inc.

Wszelkie treści zawarte w niniejszej instrukcji, włączając ich tłumaczenia na inne języki, stanowią własność Maguire Products Inc. i nie mogą być powielane lub rozpowszechniane w jakiegokolwiek formie bez uzyskania wcześniejszej pisemnej zgody Maguire Products Inc.

Zaleca się aby wszystkie osoby obsługujące i serwisujące grawimetryczny dozownik barwnika MGF firmy Maguire zapoznały się z tą instrukcją. Firma Maguire Products Inc. nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenie lub nieprawidłowe działanie urządzenia wynikające z nie przestrzegania zaleceń niniejszej instrukcji.

W celu uniknięcia błędów i zapewnienia poprawnego działania, kluczowe jest aby niniejsza instrukcja została przeczytana ze zrozumieniem przez personel obsługujący dozownik.

W przypadku problemów lub trudności należy skontaktować się z firmą Maguire Products Inc. lub jej lokalnym przedstawicielem.

Ta instrukcja odnosi się wyłącznie do urządzenia w niej opisanego.

## **Informacje kontaktowe do Producenta**

Maguire Products Inc.  
11 Crozerville Road  
Aston, PA. 1904  
Telefon: 610 459 43 00  
Fax: 610 459 27 00  
Strona internetowa: [www.maguire.com](http://www.maguire.com)  
Email: [info@maguire.com](mailto:info@maguire.com)

KANITECH  
05-300 Mińsk Mazowiecki  
ul. Warszawskie Przedmieście 15

Michał Królik  
email: [michal@kanitech.pl](mailto:michal@kanitech.pl)  
mob: +48 697 429 434

## Spis treści

|      |                                                                         |    |
|------|-------------------------------------------------------------------------|----|
| 1.   | Cechy dozownika MGF-ST .....                                            | 5  |
| 2.   | Montaż i uruchomienie .....                                             | 6  |
| 3.   | Opis sterowania .....                                                   | 7  |
| 4.   | Poruszanie się po menu dozownika .....                                  | 8  |
| 5.   | Nawigacja po menu dozownika MGF .....                                   | 9  |
| 6.   | Ustawienia dozownika podczas pierwszego uruchomienia .....              | 10 |
| 6.1. | Wybór jednostek .....                                                   | 11 |
| 6.2. | Ustawienia daty i godziny .....                                         | 12 |
| 7.   | Rozpoczęcie pracy .....                                                 | 13 |
| 8.   | Normalna praca dozownika .....                                          | 15 |
| 9.   | Alarmy i rozwiązywanie problemów .....                                  | 16 |
| 10.  | Rozwiązywanie problemów z błędnym dozowaniem koloru .....               | 18 |
| 11.  | Menu dozownika .....                                                    | 19 |
| 12.  | OPCJE WYDRUKÓW .....                                                    | 24 |
| 13.  | Kalibracja wagi tensometrycznej .....                                   | 27 |
| 14.  | USTAWIENIA KOMUNIKACJI .....                                            | 28 |
| 15.  | PARAMETRY .....                                                         | 29 |
| 16.  | Updating MGF Firmware (Aktualizacja oprogramowania) .....               | 34 |
| 17.  | RATE ADJ RESET (Reset współczynnika korekcji) .....                     | 35 |
| 18.  | VIEW/RESET TOTALS (PODGLĄD/ZEROWANIE LICZNIKA ZUŻYTEGO MATERIAŁU) ..... | 36 |
| 19.  | RESTORE DEFAULTS (Przywrócenie ustawień fabrycznych) .....              | 37 |
| 20.  | DIAGNOSTIC SCREEN (Ekran diagnostyczny) .....                           | 37 |
| 21.  | Montaż dozownika AGL .....                                              | 39 |
| 22.  | Schemat podajnika AGL .....                                             | 40 |
| 23.  | Podłączenie elektrozaworu podajnika AGL .....                           | 41 |
| 24.  | Okablowanie dozownika MGF .....                                         | 44 |
| 25.  | Części zamienne i rysunki z wymiarami .....                             | 46 |
| 26.  | Zasada działania .....                                                  | 49 |
| 27.  | Zasada działania sterownika .....                                       | 49 |
| 28.  | Gwarancja – Wyłączna, 5 lat .....                                       | 50 |
| 29.  | Informacje kontaktowe .....                                             | 51 |

## 1. Cechy dozownika MGF-ST

### Dozownik Grawimetryczny MGF-ST

Wydajność :

Dla wtrysku do 18 kg/h

Dla wytłaczania do 55 kg/h

### Eliminacja zbędnego zużycia barwników i dodatków

Ten prosty dozownik, pracujący w oparciu o pomiar ubytku wagi, pozwala precyzyjnie odmierzyć ilość dodatków podawanych bezpośrednio do zasypu maszyny, przez co eliminowane jest ich nadmierne zużycie.

### Podstawowe cechy:

#### 3 podstawowe tryby pracy

Cykliczny, ciągły i śledzenie wytłaczania. Dostępny jest również tryb wolumetryczny.

#### Zredukowane ryzyko błędu przy wprowadzaniu danych

Najłatwiejsza procedura wprowadzania danych na rynku. Wprowadź procent podawania dodatku i gramaturę wtrysku lub maksymalną wydajność wytłaczarki i naciśnij start. Dozownik automatycznie dostosuje swoją pracę do czasu uplastycznienia lub aktualnych obrotów wytłaczarki

#### Duża dokładność podawania

Silnik krokowy 100 rpm, wykonuje jeden obrót w 200 krokach. W połączeniu z cyfrowym sterowaniem pozwala to osiągnąć dokładność dozowania na poziomie  $\pm 0,2\%$ .

#### Automatyczna kalibracja

Automatyczna kalibracja zapewnia utrzymanie dozowania w granicach  $\pm 0,2\%$  wartości zadanej.

#### Podwójna waga tensometryczna

Dwie wagi tensometryczne zapewniają stałość pomiaru.



#### Sprzęgło przeciążeniowe

Zabezpiecza silnik przed uszkodzeniem w przypadku zaklinowania się ślimaka.

#### Łatwy w użyciu sterownik

Z intuicyjną procedurą obsługi

#### Port USB

Pozwala na rejestrację danych jak zużycie materiału czy alarmy oraz na aktualizację oprogramowania.

#### Możliwość pobierania danych o zużyciu materiału

Wykorzystując oprogramowanie G2 lub protokół MLAN możemy pobierać dane z dozownika z wykorzystaniem Ethernetu.

#### Szybkie zmiany koloru

Dzięki automatycznej kalibracji do nowego barwnika dozownik pozwala na błyskawiczne zmiany koloru bez dodatkowych czynności.

#### Wyjątkowa 5 letnia gwarancja.

## 2. Montaż i uruchomienie

### Dozownik MGF składa się z:

1. Uchwyt mocujący
2. Poprzeczka do montażu sterownika
3. Sterownik
4. Wagi tensometryczne
5. Zespół ślimaka
6. Lej zasypowy



### Montaż uchwyty mocującego

1. Uchwyt mocujący należy zamontować bezpośrednio nad zasypem maszyny oraz pod lejem buforowym na oryginalny materiał. Przy montażu należy pamiętać o:
  - a. Zamontowaniu uchwyty w taki sposób aby ślimak dozownika był ustawiony pod kątem 90° względem ekstrudera lub jednostki wtryskowej
  - b. Odpowiedniej ilości miejsca do czyszczenia i dostępu do leja zasypowego
  - c. Odpowiedniej ilości miejsca do dostępu do sterownika
  - d. Dozownik będzie montowany do podstawy od strony, gdzie mamy okrągły otwór z gumową uszczelką
2. Zmierz i wykonaj odpowiednie otwory w uchwycie mocującym aby dało się go przykręcić do maszyny oraz zamontować lej buforowy



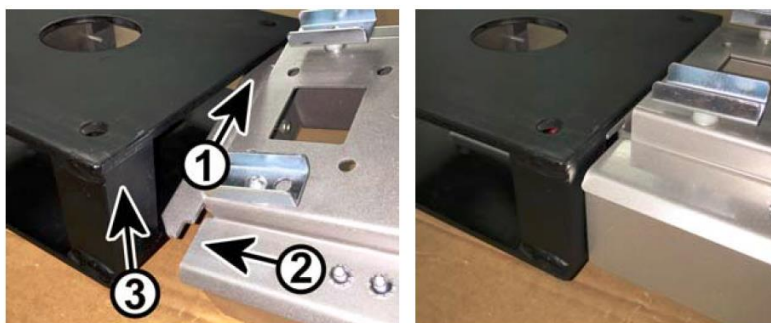
**W górnej części uchwyty mocującego mamy okrągły otwór  
W dolnej części otwór jest prostokątny**

### Montaż sterownika

3. Sterownik zostanie przykręcony do poprzeczki po lewej stronie uchwyty mocującego. Możliwy jest również montaż sterownika w innej lokalizacji z wykorzystaniem opcjonalnego zestawu okablowania do sterowania silnika i odczytu sygnału z wagi. Upewnij się, że śruby są dobrze przykręcone.

### Zawieś wagę tensometryczną

4. Zawieś wagę od strony okrągłego otworu z gumową uszczelką. Zgodnie ze zdjęciem unieś prawą stronę wagi (1) i wprowadź pod uchwyt mocujący. Wsuń do przodu opuszczony lewy róg (2). Podnieś lewą stronę wagi umieść zgodnie ze zdjęciem(3).



## Zamontuj zespół ślimaka

5. Zamontuj zespół ślimaka tak aby wydrążone otwory opierały się na śrubach umieszczonych w wadze tensometrycznej.

## Zamontuj lej zasypowy

6. Umieść lej zasypowy na wadze tensometrycznej i zabezpiecz go dwiema kłami.

## Podłącz wszystkie przewody

7. Podłącz przewody do wagi tensometrycznej i silnika krokowego
8. Podłącz przewód zasilający do źródła zasilania 230VAC

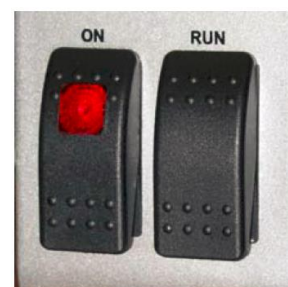


## Podłącz przewód sygnałowy

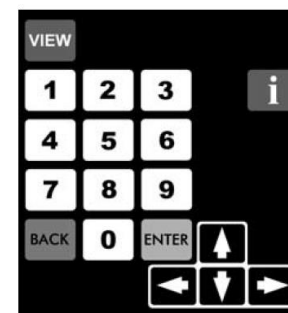
9. Standardowo sterownik zawiera również 15 metrowy przewód z jednej strony zakończony wtyczką 5 pinową a z drugiej luźnymi przewodami. Przewód ten jest wykorzystywany do komunikacji między dozownikiem a wtryskarką lub wytłaczarką. Otwarty koniec powinien być podłączony wyjścia typu suchy styk normalnie otwartego do pobierania sygnału napełniania ślimaka we wtryskarce lub do wyjścia 0-10V w przypadku śledzenia pracy wytłaczarki. Diagram połączenia na stronie 44.

## 3. Opis sterowania

1. **PRZEŁĄCZNIK ON/OFF** – przełącznik ten załącza zasilanie dozownika. Kiedy mamy załączone zasilanie świeci się lamka sygnalizacyjna.
2. **PRZEŁĄCZNIK START/STOP (RUN/STOP)** – przełącznik ten pozwala rozpocząć pracę dozownika. Bez ustawionego przełącznika w pozycję RUN ślinik krokowy nie zacznie się obracać, wyjątkiem jest wykorzystanie funkcji PRIME, która jest wykonywana kiedy przełącznik jest w pozycji STOP.



3. **KLAWIARUTA NUMERYCZNA** wykorzystywana do wprowadzania i zmiany wartości zadanych i ustawień. Przyciski strzałek pozwalają na nawigację po menu. Przyciski ENTER i BACK służą do kolejno do zatwierdzania ustawień lub ich anulowania/ powrotu do poprzedniego ekranu. Przycisk View wyświetla wewnętrzny licznik pokazujący całkowite zużycie dodatku, liczbę cykli i datę i godzinę, możliwe jest również wyzerowanie licznika po naciśnięciu 00. Naciśnięcie dowolnego przycisku różnego od 0 spowoduje zapisanie wartości z licznika na pamięć USB. W pamięci USB musi



być utworzony folder 'Maguire'. Przycisk „i” pozwala na wyświetlenie danych o dozowaniu, szerszy opis znajduje się na stronie 37.

#### 4. Poruszanie się po menu dozownika

Interfejs użytkownika w dozowniku został tak zaprojektowany aby zapewnić szybki dostęp do podstawowych ustawień jak również dostęp chroniony hasłem do zaawansowanych i rzadziej modyfikowanych ustawień. Obok aktualnie wybranej opcji wyświetla się symbol czarnej strzałki ►.

```
===== MAIN MENU =====  
► SHOT WT          200  
   LDR              1.00%  
LOAD=== xxxx =SIG:12▼
```

Po prawej stronie ekranu wyświetlają się strzałki w górę ▲ i w dół ▼, jeśli w danym kierunku znajduje się więcej opcji w menu. Przechodzenie pomiędzy poszczególnymi sekcjami menu odbywa się z wykorzystaniem przycisków strzałek z klawiatury numerycznej, przycisk ENTER pozwala wejść w edycję danego parametru. Zmiany wartości odbywają się poprzez wprowadzenie odpowiednich cyfr z klawiatury. Przycisk BACK pozwala się cofnąć lub anulować działanie. Na głównym ekranie w lewym dolnym rogu wyświetla się napis LOAD jeśli trwa napełnianie leja poprzez podajnik Venturi AGL. W prawym dolnym rogu wyświetla się napis SIG i upływające sekundy w momencie kiedy aktywny jest sygnał napełniania ślimaka.

## 5. Nawigacja po menu dozownika MGF

**LBS/HOUR** lub **SHOT WT** – ustawienie wydajności linii lub gramatury wtrysku (SHOT WT)

**LDR** – (Let Down Rate) wartość zadana dozowanego dodatku w procentach

**SETUP** – ustawienia i parametry, dostęp chroniony hasłem (standardowo: 2222)

**SETTINGS** – zmiana podstawowych ustawień dozownika MGF

**CHANGE PASSWORD** – zmiana hasła dozownika MGF

**MODE** – wybór trybu pracy ciągły, cykliczny lub śledzenie wytłaczania

**UNITS** – jednostki **US** (funty i uncje) **METRIC** (kilogramy i gramy)

**LANG** – wybór języka

**SET DATE AND TIME** – ustawienia daty i godziny

**VOLUMETRIC** – praca wolumetryczna z pominięciem wagi tensometrycznej

**AUTO STOP** – tryb wykorzystywany tylko przy pracy ciągłej i śledzeniu wytłaczania. Wymagany jest dodatkowy sygnał z ekstrudera sygnalizujący jego pracę.

**SCALE CALIBRATION** – kalibracja wagi tensometrycznej

**COMMUNICATIONS** – ustawienia komunikacji sieciowej MLAN ID i TCP/IP

**LOADER OPERATION** – ustawienia opcjonalnego podajnika AGL

**METERING RATE** – ustawienia dotyczące dozowania i powiązanych alarmów

**PARAMETERS** – parametry wewnętrzne dozownika

**PRINT OPTIONS** – opcje wydruku parametrów lub dozowania na USB

**UPDATE FIRMWARE** – aktualizacja oprogramowania

**UPDATE USB CHIP** – aktualizacja sterowników portu USB

**RATE ADJ RESET** – reset współczynnika przepływu materiału do wartości 1,0000

**VIEW/RESET TOTALS** – zerowanie licznika zużytego materiału i cykli dozowania

**RESTORE DEFAULTS** – przywrócenie ustawień fabrycznych

**FILL BIN** – opcja widoczna gdy załączony jest podajnik AGL, ręczne napełnienie leja

**PRIME FUNCTION** – funkcja napełniania ślimaka i kalibracji dozownika MGF

**DIAGNOSTICS** – ekran diagnostyczny

## 6. Ustawienia dozownika podczas pierwszego uruchomienia

Wybierz tryb pracy – CYCLE(cykliczny dla wtrysku), CONTINOUS (ciągły), EXTR FLLW (śledzenie wytłaczania)

**Załącz zasilanie dozownika MGF, przyciskiem zlokalizowany na lewej ścianie sterownika i poczekaj aż pokaże się główny ekran menu.**

**NACIŚNIJ:** 

Przejdź do opcji **SETUP** (wykorzystując przycisk strzałki)

**NACIŚNIJ: ENTER**

Wyświetlacz pokaże **ENTER PASSWORD** \_ \_ \_ \_ (wprowadź hasło)

**WPROWADŹ: 2222**

Standardowe hasło 2222

**NACIŚNIJ: ENTER**

Wyświetlacz pokaże opcje **SETTINGS**, potwierdź wybór przyciskiem **ENTER**

**NACIŚNIJ:** 

Aby przejść do opcji **MODE**

**NACIŚNIJ: ENTER**

Przyciskiem **ENTER** przechodzimy pomiędzy poszczególnymi trybami.

### **CYCLE (cykliczny)**

tryb dostosowany do pracy z maszynami wtryskowymi. Wymaga podania gramatury wtrysku i procentu zabarwienia. Dozownik załącza się zgodnie z sygnałem napełniania ślimaka z wtryskarki.

### **CONTINOUS (ciągły)**

dostosowany do pracy z wytłaczarkami. W tym trybie ustawiamy aktualną wydajność maszyny w **LBS** lub **KG/HOUR** i procent zabarwienia **LDR**. Dozownik pracuje aby dostosować się do podanej wydajności.

### **EXTR. FLLW (śledzenie wytłaczania)**

Dostosowany do pracy z wytłaczarkami gdzie dozownik MGF pracuje śledząc wartość sygnału prędkości obrotowej wytłaczarki 0-10V. W tym trybie maksymalna wydajność wytłaczarki dla sygnału 10V jest zapisywana do parametru XMO w **LBS** lub **KG/HOUR** (opis parametru XMO ...). Ilość podawanego dodatku będzie automatycznie wyliczana na podstawie sygnału z wytłaczarki i ustawionego procentu LDR.

**Po ustawieniu odpowiedniego trybu**

**NACIŚNIJ: BACK**

Aby cofnąć się w menu

**NACIŚNIJ: BACK**

Aby wrócić do ekranu głównego

## 6.1. Wybór jednostek

|                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                              | Standardowe hasło 2222                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>UNITS</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Przyciskiem <b>ENTER</b> przechodzimy pomiędzy jednostkami <b>US</b> i <b>METRIC</b> .                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|                                                                                                    | <b>US</b> pokazują dane w funtach i uncjach<br><b>METRIC</b> pokazują dane w kilogramach i gramach                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>Po ustawieniu odpowiednich jednostek</b>                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b>                                                                              | Aby cofnąć się w menu                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b>                                                                              | Aby wrócić do ekranu głównego                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>Wprowadź ponownie</b>                                                                           | Jeśli były modyfikowane poniższe ustawienia wymagają ponownego wprowadzenia po zmianie jednostek: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>LBS/HOUR(KG/HOUR)</b> - na ekranie głównym</li> <li>2. <b>LOW WEIGHT ALARM</b> (alarm pustego leja) - zobacz w parametrach</li> <li>3. <b>LOADER ON WEIGHT</b> (waga załączenia podajnika AGL) – SETUP/ LOADER OPERATION</li> <li>4. <b>LOADER OFF WEIGHT</b> (waga wyłączenia podajnika AGL) – SETUP/ LOADER OPERATION</li> </ol> |

## 6.2. Ustawienia daty i godziny

|                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                        |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>    | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                                                                                                                        |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                                                                                                                      |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                | Standardowe hasło 2222                                                                                                                                                                                                 |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b>                                                                                                                                    |
| <b>NACIŚNIJ:</b>    | Aby przejść do opcji <b>SET DATE AND TIME</b>                                                                                                                                                                          |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże format daty:<br><b>USA (Miesiąc/Dzień/Rok),</b><br><b>Europe (Dzień/Miesiąc/Rok)</b>                                                                                                                |
| <b>NACIŚNIJ:</b>    | Aby zmienić wyświetlany format                                                                                                                                                                                         |
| <b>Po ustawieniu odpowiedniego formatu daty</b>                                                      |                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Aby potwierdzić wybór. Wyświetlacz pokaże aktualnie ustawioną datę i godzinę w dozowniku. Aby zmienić:                                                                                                                 |
| <b>WYKORZYSTAJ: CYFRY NA KLAWIATURZE NUMERYCZNEJ</b>                                                 | Aby zmienić aktualnie podświetlone pole                                                                                                                                                                                |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do następnego pola. Aktualnie podświetlone pole można zmienić za pomocą cyfr na klawiaturze numerycznej. Po dokonaniu zmiany na ostatnim polu wyświetlacz pokaże Date/Time Saved! (Zapisano Datę/Godzinę!) |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b> kilkukrotnie                                                                   | Aby wrócić do ekranu głównego                                                                                                                                                                                          |

## 7. Rozpoczęcie pracy

### 1. Załącz zasilanie:

Ekran startowy wyświetli się na 5 sekund, w prawym dolnym rogu pokazana będzie wersja oprogramowania a w prawym górnym wersja sterowników USB. Później wyświetlony zostanie ekran główny. W zależności od wybranego trybu pracy pokazane będą albo gramatura wtrysku albo wydajność na godzinę.

```
=====03.68
Maguire
MGF
=====J0323A
```

#### TRYB CYKLICZNY:

```
==== MAIN MENU =====
► SHOT WT          200
  LDR              1.00%
LOAD=== xxxxx =SIG:XX▼
```

#### TRYB CIĄGŁY LUB KONTROLA WYTŁACZANIA:

```
==== MAIN MENU =====
► LBS/HOUR         200
  LDR              1.00%
LOAD=== xxxxx ===== ▼
```

### 2. Zmiany nastaw

**SHOT/WT (GRAMATURA WTRYSKU) lub KG/HOUR** w zależności od wybranego trybu pracy, aby zmodyfikować te wartości należy:

Korzystając z przycisków strzałek podświetl odpowiednie pole SHOT/WT lub KG/HOUR (podświetlenie jest sygnalizowane przez ►, po lewo od parametru

#### NACIŚNIJ: ENTER

Aby przejść do edycji parametru, edytowana cyfra zacznie migać

#### WPROWADŹ NOWĄ WARTOŚĆ

Wykorzystując klawiaturę numeryczną należy wprowadzić nową wartość, aby potwierdzić zmianę naciśnij ENTER lub wprowadź wszystkie cyfry

**LDR –Let Down Ration (Procent dozowania)**, aby zmodyfikować te wartości należy:

Korzystając z przycisków strzałek podświetl odpowiednie pole LDR (podświetlenie jest sygnalizowane przez ►, po lewo od parametru

#### NACIŚNIJ: ENTER

Aby przejść do edycji parametru, edytowana cyfra zacznie migać

#### WPROWADŹ NOWĄ WARTOŚĆ

Wykorzystując klawiaturę numeryczną należy wprowadzić nową wartość, aby potwierdzić zmianę naciśnij ENTER lub wprowadź wszystkie cyfry.

### 3. PRIME FUNCTION – Napełnianie ślimaka/kalibracja.

W celu osiągnięcia prawidłowej pracy ślimaka zaleca się wykonać kalibrację dla każdego nowego dodatku, który będzie podawany. W tym celu wykorzystywana jest funkcja napełniania ślimaka. Podczas tej funkcji silnik pracuje bez sygnału z maszyny. Czas kalibracji jest automatycznie ograniczony do 1 minuty. Jeśli nie uda się wykonać kalibracji w ciągu 1 minuty pokaże się komunikat „PRIME TIME OUT”. Podczas kalibracji ustawiany jest parametr MTF oraz parametr RATE ADJ jest resetowany do wartości 1.

#### WAŻNE!

- Przed kalibracją należy dokładnie wyczyścić lej zasypowy i ślimak.
- Ponownie zamontować ślimak i lej zasypowy.
- Po ich ponownym montażu należy sprawdzić czy wszystkie przewody sygnałowe i wąż od podajnika AGL są podłączone.
- Upewnić się przed rozpoczęciem kalibracji czy otwarta jest zasowa pod lejem zasypowym.

W celu wykonania kalibracji należy:

NACIŚNIJ:



NACIŚNIJ: ENTER

NACIŚNIJ: BACK

4 krotnie strzałkę w dół aby podświetlić opcję  
► **PRIME FUNCTION**

Wyświetlacz pokaże komunikat z **ostrzeżeniem czy na pewno mamy podłączony silnik do sterownika oraz czy klapka pod lejem jest otwarta**. Po ponownym sprawdzeniu potwierdzamy przyciskiem ENTER. Po rozpoczęciu kalibracji na ekranie wyświetli się upływający czas z 60 sekund. Po wykonaniu kalibracji na wyświetlaczu pokaże się komunikat CALIBRATED.

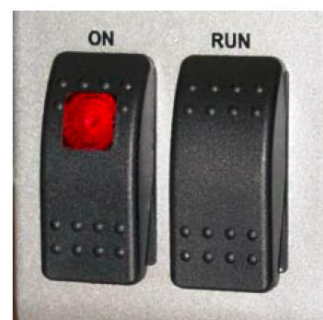
Aby przerwać kalibrację. Jak tylko na wyświetlaczu pokaże się informacja CALIBRATED i jednocześnie zobaczymy, przez wizjer w uchwycie mocującym, że granulki barwnika są już dozowane możemy zatrzymać kalibrację.

Po odpowiedniej konfiguracji dozownika i wykonaniu kalibracji dla dozowanego materiału, urządzenie jest gotowe do pracy.

Przełącz przycisk RUN, znajdujący się na lewej ścianie sterownika obok przycisku zasilania, w pozycję pracy.

#### WAŻNE!

Kiedy przycisk RUN jest w pozycji pracy nie ma możliwości wykonywania zmian poza głównym ekranem.



## 8. Normalna praca dozownika

Podczas normalnej pracy sterownik na bazie wprowadzonych wartości zadanych KG/HOUR lub gramatury wtrysku (SHOT WT), zawartości procentowej dodatku LDR i współczynnika motor factor MTF (określanego dla danego dodatku podczas wykonywania PRIME FUNCTION) wylicza odpowiednią ilość kroków oraz odstęp między nimi, które musi wykonać silnik aby precyzyjnie podać dodatek.

Dwie 10kg wagi tensometryczne wykrywają ubytek wagi z leja po każdym dozowaniu. Na podstawie tej informacji korygowany jest odstęp pomiędzy poszczególnymi krokami silnika.

W trybie **ciągłym (continuous)** czas działania silnika jest dobierany tak aby zapewnić stały ubytek materiału leja.

Przy pracy **cyklicznej (cycle)** działanie silnika krokowego jest tak ustawiane aby podać wyliczona dawkę dodatku równomiernie podczas sygnału napełniania ślimaka. Przy zmianie długości sygnału korekcja jest robiona w następnym cyklu.

Prędkość wyliczana jest na podstawie poprzedniej wartości czasu napełniania ślimaka. Jeśli został on skrócony przykładowo o sekundę to urządzenie będzie podawało materiał sekundę dłużej i skoryguje prędkość obrotową w następnym cyklu.

## 9. Alarmy i rozwiązywanie problemów

### **LOW WEIGH ALARM (alarm niskiej wagi)**

Alarm jest aktywowany jeśli waga w leju spada poniżej parametru LWA (standardowo ustawiony na 400g). Alarm zniknie jeśli uzupełnimy granulát w leju.

LOW WEIGHT  
Press Any Key  
To Silence

### **LOW LEVEL ALARM (alarm niskiego poziomu)**

Alarm jest sygnalizowany, jeśli waga w leju spadnie poniżej Low Weight Alarm, można go wyłączyć jeśli wartość ta jest ustawiana na 0

LOW LEVEL  
Press Any Key  
To Silence

### **NO METERING ALARM (alarm - brak dozowania)**

Alarm jest sygnalizowany gdy nie wykryto ubytku wagi z leja zasypowego podczas kilku kolejnych cykli. Po zatwierdzeniu alarmu dozownik ponowi dozowanie.

NO METERING  
Press Any Key  
To Silence

**Aby wystąpił alarm braku dozowania muszą być spełnione poniższe warunki**

- Przed zasygnalizowaniem alarmu dozownik musi pracować przez co najmniej 24 sekundy
- Jeśli dozownik jest w trybie ciągłym lub śledzenia wytłaczania to wartość zadana dozowania musi być większa niż 7,5 g/min
- Jeśli dozownik jest w trybie cyklicznym wartość zadana musi być większa niż 2g/cykl

Jeśli spełnione są powyższe warunki (a i b lub a i c) to dozownik MGF porówna aktualną wagę w leju z zarejestrowaną wartością z przed 24 sekund.

- Jeśli dozownik jest w trybie ciągłym lub śledzenia wytłaczania, różnica między tymi wartościami musi być 10 razy większa niż wartość zadana dozowania.
- Jeśli dozownik jest w trybie pracy cyklicznej to różnica między tymi dwoma odczytami musi być 5 razy większa niż wartość zadana dozowania

Jeśli niespełniony jest któryś z warunków d lub e to licznik jest zwiększany o 1.

Jeśli spełniony jest któryś z warunków d lub e to licznik jest resetowany.

Jeśli licznik ma większą wartość niż 3 wtedy wyzwalany jest alarm braku dozowania.

W trybie cyklicznym warunki te są sprawdzane na początku każdego cyklu.

W trybie ciągłym i śledzenie wytłaczania warunki są sprawdzane przy każdej aktualizacji RTU.

### **OVER WEIGHT LIMIT ALARM (alarm przekroczenia górnego zakresu wagi)**

Alarm sygnalizuje, że odczyt z wag tensometrycznych przekracza ich zakres pracy. Zainstalowane są dwie 10kg wagi tensometryczne, co łącznie daje 20kg. Lej zasypowy mieści około 4,5 kg granulatu.

OVERLOADED  
Press Any Key  
To Silence

Waga pustego leja to około 3,7 kg.

### **PRIMEALARM (przekroczenie czasu kalibracji)**

Alarm sygnalizuje upływanie 60 sekund przeznaczonych na kalibrację dozownika (PRIME FUNCTION). Funkcja kalibracji (PRIME FUNCTION) jest wykorzystywana do rozpoznania gęstości nasypowej nowego granulatu oraz do napełnienia ślimaka.

PRIME TIMED OUT  
Press any key  
To Silence

### **EXCEEDS CAPACITY (przekroczona wydajność dozowania)**

Alarm jest sygnalizowany gdy wyliczone parametry dozowania przekraczają wydajność dozownika.

EXCEEDS CAPACITY  
Press any key  
To Silence

Poniższe parametry mają wpływ na obliczenie czasu między kolejnymi krokami:

- **MTF** (motor factor)
- **LDR** (let down ratio)
- **PHR** (per hour rate)(dla trybu ciągłego lub śledzenia wytłaczania)
- **SHT** (shot weight) (dla pracy cyklicznej)
- **RATE ADJ**

Jeśli wyliczony odstęp między krokami będzie krótszy niż 2ms, to wtedy zostanie zasygnalizowany alarm o przekroczonej wydajności.

### **LOADING TOO SLOWLY (zbyt wolne zaciąganie dodatku)**

Jeśli jest załączony podajnik AGL i uzupełnienie leja zasypowego do górnego poziomu LHF (loader high level) trwa dłużej niż czas LAT (loader alarm time) to wyzwalany jest alarm zbyt wolnego zaciągania dodatku.

LOADING TOO SLOWLY  
Press any key  
To Silence

### **MAX ADJUSTMENT RATE (maksymalny współczynnik korekcji)**

Podczas normalnej pracy po przekroczeniu wartości zakumulowanego błędu dozownik wykonuje zmianę współczynnika korekcji wykorzystywanego do obliczenia pracy silnika krokowego. Jeśli współczynnik przekroczy wartość górnej granicy korekcji UBE (standardowo 300=3.00) wyzwalany jest alarm przekroczenia maksymalnego wsp. korekcji

MAX ADJUST RATE  
Press any key  
To Silence

**MIN ADJUST RATE (minimalny współczynnik korekcji)**

Podczas normalnej pracy po przekroczeniu wartości zakumulowanego błędu dozownik wykonuje zmianę współczynnika korekcji wykorzystywanego do obliczenia pracy silnika krokowego. Jeśli współczynnik przekroczy wartość dolnej granicy korekcji LBE (standardowo  $30=0.30$ ) wyzwalany jest alarm przekroczenia maksymalnego wsp. korekcji

MIN ADJUST RATE  
Press any key  
To Silence

**HOPPER NOT IN PLACE**

Alarm sygnalizuje brak założonego leja zasypowego na wagę tensometryczną. Jeśli alarm jest aktywny uniemożliwi on załączenie napędu ślimaka oraz załączenie podajnika AGL. Alarm jest wyzwalany jeśli waga spada poniżej parametru NBW (negative bin weight – wskazanie wagi bez leja) określanego w gramach

HOPPER NOT IN PLACE  
Press any key  
To Silence

**Rozwiązywanie problemów**

W przypadku występowania problemów z urządzeniem, im więcej informacji dostaniemy tym łatwiej będzie nam rozwiązać ten problem i zapobiec jego ponownemu występowaniu. Pomocne w diagnostyce będą również wydruki parametrów i raportu dozowania.

**10. Rozwiązywanie problemów z błędnym dozowaniem koloru**

1. Sprawdź czy otwarta jest zasuwa pod lejem zasypowym
2. Sprawdź czy obraca się ślimak. Sprawdź mocowanie przewodu sterującego do silnika.
3. Sprawdź czy łącznik pomiędzy silnikiem i ślimakiem jest poprawnie zamocowany i czy ślimak nie ślizga się. Jest on tak zaprojektowany aby pełnić rolę sprzęgła przeciążeniowego i przy zbyt dużym obciążeniu przestać przenosić moment obrotowy z silnika.

## 11. Menu dozownika

**Menu dozownika** – dostęp do następujących opcji menu jest zabezpieczony hasłem: USTAWIENIA PODSTAWOWE, KALIBRACJA WAGI, USTAWIENIA KOMUNIKACJI, USTAWIENIA PODAJNIKA AGL, PARAMETRY DOZOWANIA, PARAMETRY WEWNĘTRZNE, OPCJE WYDRUKU, AKTUALIZACJA STEROWNIKÓW USB, AKTUALIZACJA OPROGRAMOWANIA, WSPÓŁCZYNNIK KOREKCJI, PODGLĄD/RESET TOTALIZATORA, PRZYWRÓCENIE USTAWIEŃ FABRYCZNYCH.

**USTAWIENIA PODSTAWOWE (SETTINGS) – ZMIANA HASŁA, TRYBU PRACY, JEDNOSTEK, JĘZYKA, DATY I GODZINY.**

**ZMIANA HASŁA (CHANGE PASSWORD) – wykorzystywana aby zmienić fabrycznie ustawione hasło**

Fabrycznie ustawione hasło to „2222”, jeśli ze względów bezpieczeństwa chcesz zmienić hasło na inne musi się ono składać z 4 cyfr z zakresu od 0 do 9. Należy pamiętać, że po zmianie hasła nie zostanie ono wyzerowane przy aktualizacji oprogramowania ani przywróceniu ustawień fabrycznych dlatego jeśli zapomnisz je po modyfikacji skontaktuj się ze swoim przedstawicielem firmy Maguire. Poniżej opisana jest procedura zmiany hasła:

|                                                                                                                    |                                                                                     |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>                | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                     |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                             | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                   |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                              | Standardowe hasło 2222                                                              |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                             | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b> |
| <b>NACIŚNIJ:</b>                | Aby przejść do opcji <b>CHANGE PASSWORD</b> (zmiana hasła)                          |
| Zostaniesz poproszony o wprowadzenie nowego 4 cyfrowego hasła, jeśli nie chcesz go zmieniać naciśnij <b>BACK</b> . |                                                                                     |
| Po wprowadzeniu nowego hasła pojawi się komunikat aby je potwierdzić należy je ponownie wprowadzić.                |                                                                                     |
| Wyświetlacz pokaże komunikat „Password changed” (hasło zmienione)                                                  |                                                                                     |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b> kilkakrotnie                                                                                 | Aby wrócić do ekranu głównego                                                       |

## MODE wybierz tryb pracy – CYCLE(cykliczny dla wtrysku), CONTINOUS (ciągły), EXTR FLLW (śledzenie wytłaczania)

Załącz zasilanie dozownika MGF, przyciskiem zlokalizowany na lewej ścianie sterownika i poczekaj aż pokaże się główny ekran menu.

NACIŚNIJ: 

Przejdź do opcji **SETUP** (wykorzystując przycisk strzałki)

NACIŚNIJ: ENTER

Wyświetlacz pokaże **ENTER PASSWORD** \_ \_ \_ \_ (wprowadź hasło)

WPROWADŹ: 2222

Standardowe hasło 2222

NACIŚNIJ: ENTER

Wyświetlacz pokaże opcje **SETTINGS**, potwierdź wybór przyciskiem **ENTER**

NACIŚNIJ: 

Aby przejść do opcji **MODE**

NACIŚNIJ: ENTER

Przyciskiem **ENTER** przechodzimy pomiędzy poszczególnymi trybami.

### **CYCLE (cykliczny)**

tryb dostosowany do pracy z maszynami wtryskowymi. Wymaga podania gramatury wtrysku i procentu zabarwienia. Dozownik załącza się zgodnie z sygnałem napełniania ślimaka z wtryskarki.

### **CONTINOUS (ciągły)**

dostosowany do pracy z wytłaczarkami. W tym trybie ustawiamy aktualną wydajność maszyny w **LBS** lub **KG/HOUR** i procent zabarwienia **LDR**. Dozownik pracuje aby dostosować się do podanej wydajności.

### **EXTR. FLLW (śledzenie wytłaczania)**

Dostosowany do pracy z wytłaczarkami gdzie dozownik MGF pracuje śledząc wartość sygnału prędkości obrotowej wytłaczarki 0-10V. W tym trybie maksymalna wydajność wytłaczarki dla sygnału 10V jest zapisywana do parametru XMO w **LBS** lub **KG/HOUR** (opis parametru XMO ...). Ilość podawanego dodatku będzie automatycznie wyliczana na podstawie sygnału z wytłaczarki i ustawionego procentu LDR.

Po ustawieniu odpowiedniego trybu  
NACIŚNIJ: BACK

Aby cofnąć się w menu

NACIŚNIJ: BACK

Aby wrócić do ekranu głównego

## UNITS (JEDNOSTKI) – Wybór jednostek do wyświetlania US lub METRIC

|                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                                                                                        |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                        |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Wyświetlacz pokaże<br><b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                   |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Standardowe hasło 2222                                                                 |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b>    |
| <b>NACIŚNIJ:</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | Aby przejść do opcji <b>UNITS</b>                                                      |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Przyciskiem <b>ENTER</b> przechodzimy pomiędzy jednostkami <b>US</b> i <b>METRIC</b> . |
| <b>US</b> pokazują dane w funtach i uncjach<br><b>METRIC</b> pokazują dane w kilogramach i gramach                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                                                                                        |
| <b>Po ustawieniu odpowiednich jednostek</b><br><b>NACIŚNIJ: BACK</b><br><b>Wprowadź ponownie</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                                                                                        |
| Kilukrotnie, aby cofnąć się do ekranu głównego<br>Jeśli były modyfikowane poniższe ustawienia wymagają ponownego wprowadzenia po zmianie jednostek: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>LBS/HOUR(KG/HOUR)</b> - na ekranie głównym</li> <li>2. <b>LOW WEIGHT ALARM</b> (alarm pustego leja) - zobacz w parametrach</li> <li>3. <b>LOADER ON WEIGHT</b> (waga załączenia podajnika AGL) – SETUP/ LOADER OPERATION</li> <li>4. <b>LOADER OFF WEIGHT</b> (waga wyłączenia podajnika AGL) – SETUP/ LOADER OPERATION</li> </ol> |                                                                                        |

## LANG (JĘZYK) Zmiana języka Menu dozownika MGF

Sterownik zawiera języki Angielski, Włoski, Niemiecki, Czeski, Francuski i Hiszpański.

|                                                                                                      |                                                                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                     |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże<br><b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                | Standardowe hasło 2222                                                              |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b> |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>LANG (Język)</b>                                            |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Przyciskiem <b>ENTER</b> przechodzimy pomiędzy dostępnymi językami.                 |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b>                                                                                | Kilukrotnie, aby cofnąć się do ekranu głównego                                      |

**Set Date and Time (ustawienia daty i godziny)**

|                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                        |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>    | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                                                                                                                        |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                                                                                                                      |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                | Standardowe hasło 2222                                                                                                                                                                                                 |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b>                                                                                                                                    |
| <b>NACIŚNIJ:</b>    | Aby przejść do opcji <b>SET DATE AND TIME</b>                                                                                                                                                                          |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże format daty:<br><b>USA (Miesiąc/Dzień/Rok),</b><br><b>Europe (Dzień/Miesiąc/Rok)</b>                                                                                                                |
| <b>NACIŚNIJ:</b>    | Aby zmienić wyświetlany format                                                                                                                                                                                         |
| <b>Po ustawieniu odpowiedniego formatu daty</b>                                                      |                                                                                                                                                                                                                        |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Aby potwierdzić wybór. Wyświetlacz pokaże aktualnie ustawioną datę i godzinę w dozowniku. Aby zmienić:                                                                                                                 |
| <b>WYKORZYSTAJ: CYFRY NA KLAWIATURZE NUMERYCZNEJ</b>                                                 | Aby zmienić aktualnie podświetlone pole                                                                                                                                                                                |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do następnego pola. Aktualnie podświetlone pole można zmienić za pomocą cyfr na klawiaturze numerycznej. Po dokonaniu zmiany na ostatnim polu wyświetlacz pokaże Date/Time Saved! (Zapisano Datę/Godzinę!) |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b> kilkukrotnie                                                                   | Aby wrócić do ekranu głównego                                                                                                                                                                                          |

## Tryb wolumetryczny

Tryb wolumetryczny może być wykorzystany w przypadku awarii wag tensometrycznych. Przy wyłączeniu zasilania tryb ten jest wyłączany. Korekcja błędów i autokalibracja nie są wykonywane podczas pracy w trybie wolumetrycznym. Dozowanie będzie odbywało się na podstawie ostatniej zapisanej wartości współczynnika RATE ADJ. Więcej informacji o możliwości z resetowania tego współczynnika na stronie....

|                                                                                                    |                                                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                     |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                   |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                              | Standardowe hasło 2222                                                              |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b> |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>VOLUMETRIC (Tryb wolumetryczny)</b>                         |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Aby przełączać się między pozycjami OFF/ONN                                         |
| <b>Po ustawieniu odpowiedniego trybu NACIŚNIJ: BACK</b> kilkukrotnie                               | Aby wrócić do ekranu głównego                                                       |

## Auto stop

Funkcja wykorzystywana przy pracy ciągłej i kontroli wytłaczania.

|                                                                                                      |                                                                                     |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                     |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                   |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                | Standardowe hasło 2222                                                              |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże opcje <b>SETTINGS</b> , potwierdź wybór przyciskiem <b>ENTER</b> |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>AUTO STOP</b>                                               |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Aby przełączać się między pozycjami OFF/ONN                                         |
| <b>Po ustawieniu odpowiedniego trybu NACIŚNIJ: BACK</b> kilkukrotnie                                 | Aby wrócić do ekranu głównego                                                       |

## 12. OPCJE WYDRUKÓW

### zapis parametrów dozownika lub raportu z dozowania na pamięć USB

|                                                                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                              | Standardowe hasło 2222                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>PRINT OPTIONS</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Aby wejść w opcje wydruków                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby wybrać między wydrukiem parametrów <b>Parameters</b> a wydrukiem raportu z dozowania <b>Report Interval</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|                                                                                                    | Wybór opcji Parameters spowoduje zapis parametrów wewnętrznych dozownika na w podłączonej pamięci USB. W polu Report Interval pozwala na wprowadzenie czasu w minutach co jaki będzie drukowany raport z dozowania. Ustawiony czas będzie obowiązywał dla pracy w trybie ciągłym lub śledzenia wytłaczania przy wtrysku wystarczy wprowadzić w to pole 1 i z każdym cyklem zostanie zapisany raport. W pamięci USB musi być utworzony folder Maguire. |
| <b>Po ustawieniu odpowiedniego trybu</b>                                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b> kilkakrotnie                                                                 | Aby wrócić do ekranu głównego                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |

#### Przykład wydruku parametrów

Poniżej zamieszczono przykładowy wydruk parametrów zamieszczone są na ni wartości poszczególnych parametrów przechowywane w pamięci RAM (te są aktualnie w użyciu) jak i wartości parametrów w pamięci ROM (ustawienia fabryczne), aktualna wersja oprogramowania (firmware), model dozownika, aktualny tryb pracy (mode), jak również ustawienia komunikacji sieciowej oraz parametry takie jak work order (numer zlecenia), recipe number (numer receptury) i numer operatora są one wprowadzane z wykorzystaniem protokołu MLAN.

Pod nimi zamieszczone są wydruki raportów z dozowania dla poszczególnych trybów pracy. Raporty te zawierają datę i czas, numer ID dozownika, numer zlecenia, operatora i receptury, aktualne wartości zadane, ilość materiału w leju zasypowym, obroty RPM, ostatnią dawkę, współczynnik korekcji, wyliczona wartość zadaną w gramach, łączną wagę za dozowanego dodatku, wartość zsumowanego błędu dozowania, liczbę cykli, czas sygnału uplastyczniania.

| <b>FIRMWARE: J0323A</b><br><b>GRAVIMETRIC FEEDER ID# 000 WO 000000 RECIPE 00000 OP 000 MODEL 50</b><br><b>IP ADDRESS:192.168.0.1 SUBNET:255.255.255.0 GATEWAY:0.0.0.0</b><br><b>MODE: CYCLE</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|-----|-----|------|------|-----|---|---|-----|---|---|-----|-----|-----|-----|-----|----|-----|---|---|-----|----|----|-----|---|---|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-------|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|-----|------|------|-----|-----|-----|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|---|---|
| <b>GENERAL PARAMETERS</b><br><table> <tr> <th>NAME</th><th>RAM</th><th>ROM</th></tr> <tr><td>LDR</td><td>500</td><td>200</td></tr> <tr><td>SHT</td><td>500</td><td>200</td></tr> <tr><td>PHR</td><td>2</td><td>200</td></tr> <tr><td>FUL</td><td>3500</td><td>3500</td></tr> <tr><td>PET</td><td>1</td><td>0</td></tr> <tr><td>KDF</td><td>6</td><td>6</td></tr> <tr><td>LCE</td><td>583</td><td>583</td></tr> <tr><td>MTF</td><td>136</td><td>75</td></tr> <tr><td>KCV</td><td>2</td><td>0</td></tr> <tr><td>KRC</td><td>40</td><td>40</td></tr> <tr><td>XAL</td><td>5</td><td>5</td></tr> <tr><td>XUL</td><td>200</td><td>200</td></tr> <tr><td>XMO</td><td>1000</td><td>1000</td></tr> <tr><td>LBE</td><td>30</td><td>30</td></tr> <tr><td>UBE</td><td>300</td><td>300</td></tr> <tr><td>NBW</td><td>100</td><td>100</td></tr> <tr><td>LMA</td><td>400</td><td>400</td></tr> <tr><td>ATP</td><td>50002</td><td>51005</td></tr> <tr><td>RTU</td><td>305</td><td>305</td></tr> <tr><td>ADJ</td><td>3005</td><td>3005</td></tr> <tr><td>LLF</td><td>500</td><td>500</td></tr> <tr><td>LHF</td><td>2000</td><td>2000</td></tr> <tr><td>LAT</td><td>120</td><td>120</td></tr> <tr><td>STL</td><td>10</td><td>10</td></tr> <tr><td>NMA</td><td>100</td><td>100</td></tr> <tr><td>XMR</td><td>0</td><td>0</td></tr> </table> |       |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | NAME | RAM | ROM | LDR | 500 | 200 | SHT | 500 | 200 | PHR | 2 | 200 | FUL | 3500 | 3500 | PET | 1 | 0 | KDF | 6 | 6 | LCE | 583 | 583 | MTF | 136 | 75 | KCV | 2 | 0 | KRC | 40 | 40 | XAL | 5 | 5 | XUL | 200 | 200 | XMO | 1000 | 1000 | LBE | 30 | 30 | UBE | 300 | 300 | NBW | 100 | 100 | LMA | 400 | 400 | ATP | 50002 | 51005 | RTU | 305 | 305 | ADJ | 3005 | 3005 | LLF | 500 | 500 | LHF | 2000 | 2000 | LAT | 120 | 120 | STL | 10 | 10 | NMA | 100 | 100 | XMR | 0 | 0 |
| NAME                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | RAM   | ROM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LDR                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 500   | 200                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| SHT                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 500   | 200                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| PHR                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 2     | 200                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| FUL                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 3500  | 3500                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| PET                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 1     | 0                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| KDF                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 6     | 6                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LCE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 583   | 583                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| MTF                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 136   | 75                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| KCV                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 2     | 0                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| KRC                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 40    | 40                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| XAL                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 5     | 5                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| XUL                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 200   | 200                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| XMO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 1000  | 1000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LBE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 30    | 30                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| UBE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 300   | 300                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| NBW                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 100   | 100                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LMA                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 400   | 400                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| ATP                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 50002 | 51005                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| RTU                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 305   | 305                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| ADJ                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 3005  | 3005                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LLF                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 500   | 500                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LHF                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 2000  | 2000                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| LAT                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 120   | 120                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| STL                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 10    | 10                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| NMA                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 100   | 100                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| XMR                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0     | 0                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |
| <b>Interval Report in Cycle Mode</b><br>07/27/2013 15:40:56<br>GRAVIMETRIC FEEDER ID# 000 WO 000000 RECIPE 00000 OP 000<br>LDR: 5.00% SHOT WT: 69.0g TOT: WT: 37.2<br>WEIGHT: 3402.1 ON TIME: 171ms TOT. CT: 12<br>AVG. DISP 2.98 RATE ADJ: 0.8145<br>TARGET: 3.45 ACC. WT: 17.89<br>ERROR: -2.8 (3) ACC. CT: 6<br>SIG ON: 8.07g<br>07/27/2013 15:40:56<br>Date and Time of this cycle printout.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |       | <b>Interval Report in Continuous Mode</b><br>07/27/2013 15:40:56<br>GRAVIMETRIC FEEDER ID# 000 WO 000000<br>RECIPE 00000 OP 000<br>LDR: 2.00% LBS/HR: 200<br>WEIGHT: 1784.7 ON TIME: 360ms<br>DISPENSED: 30.9 RATE ADJ: 1.0281<br>TARGET: 30.2 TOTAL: 429.8<br>ERROR: +0.6 (2%) REFILL CT: 157<br>07/27/2013 15:40:56<br>Date and Time of this cycle printout. |      |     |     |     |     |     |     |     |     |     |   |     |     |      |      |     |   |   |     |   |   |     |     |     |     |     |    |     |   |   |     |    |    |     |   |   |     |     |     |     |      |      |     |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |       |       |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |      |      |     |     |     |     |    |    |     |     |     |     |   |   |

## Wydruki raportów z dozowania

### GRAVIMETRIC FEEDER ID# 000 WO 00000 RECIPE 00000 OP 000

Parametry ID#, WO (work order – numer zlecenia), RECIPE (receptura) i OP (operator) służą tylko do identyfikacji produkcji i mogą być wprowadzone przez operatora lub pobrane poprzez protokół MLAN.

#### LDR 5,00%

Wartość zadana dozowania wyrażona w procentach

#### WEIGHT: 3402.1

Wskazanie aktualnej, na dany moment, wagi granulatu w leju zasypowym.

#### AVG. DISP 2.98

Wyliczona wartość średniej podanej dawki od ostatnio wykonanej korekcji dozowania lub od momentu uzupełnienia materiału w leju. Obliczana na podstawie łącznej za dozowanej wagi od ostatniej korekcji i licznika cykli od ostatniej korekcji.

#### TARGET: 3,45

Wartość zadana wyrażona w gramach obliczona na podstawie parametru LDR i gramatury wtrysku lub podanej wydajności

#### ERROR -2.8 (3)

Całkowity zsumowany błąd dozowania, który wystąpił od ostatniej korekcji dozowania, nie jest to błąd z jednego cyklu. W nawiasie podana jest wartość

progowa po przekroczeniu, której wystąpi korekcja parametrów dozowania. Dla pracy cyklicznej jest ona wyrażona w gramach.

**SIG ON: 8.07s**

Zarejestrowany sygnał napełniania ślimaka wystawiony przez maszynę wtryskową. Wartość ta jest wykorzystywana do obliczenia jak szybko musimy podawać wyliczoną dawkę barwnika. Do obliczeń uwzględnia się czas poprzedniego cyklu.

**SHOT WT: 69.0**

Gramatura wtrysku dla aktualnej produkcji. Wartość ta jest wykorzystywana do obliczenia parametru target.

**RPM**

Obroty ślimaka z jakimi aktualnie pracuje.

**RATE ADJ: 0.8145**

Współczynnik korekcji wykorzystywany aby skompensować zmieniającą się gęstość nasypową granulatu oraz ich różne charakterystyki przepływu. Po wykonaniu napełniania ślimaka wartość ta jest ustawiana na 1.0000. Po kilku cyklach wartość ta jest przeliczana na nowo dla aktualnie dozowanego granulatu.

**ACC. WT 17.89**

Z sumowana waga od ostatniej korekcji dozowania lub napełniania leja zasypowego.

**ACC. CT: 6**

Liczba cykli od ostatniej korekcji dozowania lub napełniania leja zasypowego. Wartość ACC. WT pomniejszona o  $TARGET * ACC.CT$  daje nam wartość błędu ERROR.

**TOT.WT:**

Wartość za dozowanego materiału od ostatniego zerowania

**TOT.CT:**

Liczba cykli wykonanych od ostatniego zerowania licznika

### 13. Kalibracja wagi tensometrycznej.

Okresowa kalibracja górnego i dolnego zakresu wagi zapewnia dokładną pracę dozownika MGF. Kalibracja jest również wymagana jeśli waga została wymieniona lub zmieniony został sterownik. Zanim rozpocznie się kalibrację dozownika należy przygotować odważnik o wadze, powinna ona być w granicach 4000 gram z dokładnością do pojedynczych gramów. Odważnik ten będzie można położyć na pokrywę leja zasypowego. Upewnij się również że:

**Lej zasypowy jest pusty.**

**Wtyczka od wagi tensometrycznej jest połączona ze sterownikiem.**

**Wąż do automatycznego zaciągania tworzywa jest podpięty do leja jak i do szybkozłączka koło sterownika.**

|                                                                                                                            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>                          | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                                     | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                                      | Standardowe hasło 2222                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>NACIŚNIJ:</b>                          | Aby przejść do opcji <b>SCALE CALIBRATION</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                                     | Wyświetlacz pokaże opcje <b>ZERO CALIBRATION (kalibracja zera)</b> i <b>FULL CALIBRATION (kalibracja pełnego leja)</b>                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>Standardowo podświetlona jest opcja ZERO CALIBRATION i powinna być ona wykonana pierwsza a po niej FULL CALIBRATION</b> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                                                     | Zostanie wyświetlone ostrzeżenie<br>WARNING- if the calibration is not performed properly it may disable your scale.<br>UWAGA-nieprawidłowa kalibracja może doprowadzić do błędnego działania wagi.<br>Potwierdź <b>ENTER</b>                                                                                                                               |
| <b>Wybierz opcję FULL CALIBRATION</b><br><b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                            | Wyświetlacz pokaże <b>LOAD CELL FULL</b> ,<br>Enter weight (Kalibracja pełnej wagi wprowadź wagę odważnika)<br>Należy umieścić przygotowany odważnik na pokrywę leja zasypowego i wprowadzić jego wagę w gramach poprzez klawiaturę numeryczną, zwróć uwagę, że można wprowadzić 5 cyfr należy uwzględnić 0 jako pierwszą cyfrę, i potwierdzić <b>ENTER</b> |
| <b>Wyświetlacz po każdym z kroków powinien wyświetlić komunikat CALIBRATION SUCCESSFUL</b>                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b> kilkakrotnie                                                                                         | Aby wrócić do ekranu głównego                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |

## 14. USTAWIENIA KOMUNIKACJI

Komunikacja z dozownikiem MGF może odbywać się z wykorzystaniem protokołu MLAN, pozwala ona na wprowadzanie nastaw i zmianę parametrów jak również na pobieranie raportów z dozownika.

|                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>MLAN ID</b>          | <p><b>Ustawienie numeru identyfikującego dozownik MGF</b></p> <p>Opcja ta pozwala na wprowadzenie numeru identyfikującego urządzenie przy komunikacji MLAN, wszystkie komendy związane z tym protokołem wykorzystują ten numer. Numer może być przypisany z zakresu od 001 do 254. W celu uzyskania większej ilości informacji o komunikacji MLAN skontaktuj się z firmą Maguire lub odwiedź stronę <a href="http://www.maguire.com">www.maguire.com</a>.</p>                                                             |
| <b>VIEW MAC ADDRESS</b> | <p><b>Opcja umożliwiająca podejrzenie adresu MAC karty Ethernet dozownika</b></p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>VIEW TCP/IP ADDR</b> | <p><b>Opcja umożliwiająca wyświetlenie ustawień TCP/IP dozownika</b></p> <p>Z pomocą strzałek możemy przechodzić pomiędzy ustawieniami adresu IP, maski podsieci i adresu bramki</p>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| <b>TCP/IP SETUP</b>     | <p><b>Opcja umożliwiająca zmianę ustawień TCP/IP dozownika</b></p> <p>Przyciskiem ENTER możemy przechodzić między ustawieniami statycznego IP a DHCP. Aby ustawić statyczne IP dozownika należy z pomocą klawiatury numerycznej wprowadzić adres IP z uwzględnieniem zer jeśli występują na pierwszych pozycjach. Po wprowadzeniu adresu IP automatycznie przejdziemy do wprowadzenia maski podsieci oraz bramki. Kiedy na wyświetlaczu ponownie pokaże się adres IP należy nacisnąć BACK w celu zachowania ustawień.</p> |

### LOADER OPERATIONS (DZIAŁANIE PODAJNIKA AGL):

|                                           |                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>LOADER (PODAJNIK)</b>                  | ON/OFF – załączanie i wyłączanie podajnika                                                                                         |
| <b>LOADER ON WT (WAGA NAPEŁNIANIA)</b>    | Waga granulatu w leju zasypowym w gramach poniżej, której dozownik rozpocznie zaciąganie materiału.                                |
| <b>LOADER OFF WT (KONIEC NAPEŁNIANIA)</b> | Waga granulatu w leju zasypowym po osiągnięciu, której podajnik zostanie wyłączony.                                                |
| <b>LOADER ALARM (ALARM NAPEŁNIANIA)</b>   | Czas w sekundach w ciągu, którego podajnik powinien uzupełnić lej zasypowy, jeśli zostanie on przekroczony zgłoszony będzie alarm. |

**METERING RATE:****MOTOR FACTOR  
(WSPÓŁCZYNNIK  
ŚLINIKA):**

Parametr ten jest związany z wielkością ślimaka i prędkością obrotową silnika. Jest to ilość gramów, które będą za dozowane podczas jednego obrotu ślimaka. Przy ślimaku ½" standardowa wartość to 02.50, przy 1" jest to 15". Przy zmianie ślimaka należy również zmienić ten parametr. Jest on też ustawiany do danego granulatu przy napełnianiu ślimaka.

**ADJUST. TRIP (POZIOM  
KOREKCJI):**

Jest to wartość zsumowanego błędu dozowania po przekroczeniu, której nastąpi automatyczna korekcja parametrów. Dla pracy ciągłej i śledzenia wytłaczania jest ona wyrażona w % a dla pracy cyklicznej w gramach. Jest to to samo ustawienie co parametr ATP

**WEIGH ERROR:**

Jeśli waga w leju nie zmniejsza się to po przekroczeniu oczekiwanego ubytku wagi określonego przez ten parametr zostanie aktywowany ALARM – BRAK DOZOWANIA. Parametr ten nie powinien być ustawiony na zbyt niską wartość, bo może powodować fałszywe alarmy.

**LOW WEIGH:**

Waga granulatu w leju zasypowym poniżej, której oczekujemy alarmu. Przykładowo kiedy jest ustawiona na 400 gram to po spadku wagi poniżej 400 gram zostanie zgłoszony alarm. Kiedy parametr jest ustawiony na 0 alarm jest wyłączony.

**15. PARAMETRY**

Wszystkie sterowniki do dozowników MGF firmy Maguire pracują w oparciu o pewne parametry wewnętrzne. Ze względu na zróżnicowane wymagania klientów, możliwy jest dostęp do nich poprzez klawiaturę numeryczną. W większości przypadków, parametry te nie muszą być zmieniane. Niektóre podstawowe i często zmieniane parametry są dostępne z ekranu głównego.

|     |                      |                                 |
|-----|----------------------|---------------------------------|
| LDR | Let Down Ratio       | Procent dozowania               |
| SHT | Shot Weight          | Gramatura wtrysku               |
| PHR | Per Hour Rate        | Wydajność na godzinę            |
| FUL | Full Bin Weight      | Waga Pełnego leja               |
| PRT | Report Interval      | Częstotliwość wydruków          |
| KDF | Stable Weight        | Stabilna waga                   |
| LCZ | Load-cell Zero       | Zero wagi                       |
| MTF | Motor Factor         | Współczynnik silnika            |
| XCV | Extruder Voltage     | Napięcie ekstrudera             |
| XMO | Extruder Max Output  | Maksymalna wydajność ekstrudera |
| LBE | Lower Boundary Error | Dolna granica korekcji          |
| UBE | Upper Boundary Error | Górna granica korekcji          |

|     |                       |                                  |
|-----|-----------------------|----------------------------------|
| NBW | Negative Bin Weight   | Odczyt wagi bez leja zasypowego  |
| LWA | Low Weight Alarm      | Alarm niskiego poziomu w leju    |
| ATP | Adjustment Trip Point | Poziom korekcji dozowania        |
| RTU | Run Time Update       | Okres odświeżania                |
| ADJ | Adjustment limit      | Limit korekcji                   |
| LLF | Loader Low Level      | Niski poziom granulatu w leju    |
| LHF | Loader High Level     | Wysoki poziom granulatu w leju   |
| LAT | Loader Alarm Timeout  | Maksymalny czas napełniania leja |
| STL | Loader Settle Time    | Czas stabilizacji granulatu      |
| NWA | No Weight Adjustment  | Brak korekcji                    |
| XMR | Extruder Minimum Rate | Minimalna wydajność ekstrudera   |

|            |                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>LDR</b> | <b>Let Down Ratio -Procent dozowania</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00200, MGF-8 00200</b><br>Procent dodatku liczony z wartości SHOT WEIGHT albo PER HOUR RATE możliwy do zdefiniowania w częściach setnych procenta                                                   |
| <b>SHT</b> | <b>Shot Weight - Gramatura wtrysku</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00200, MGF-8 00200</b><br>Waga jednego wtrysku definiowana w gramach                                                                                                                                  |
| <b>PHR</b> | <b>Per Hour Rate - Wydajność na godzinę</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00200, MGF-8 00200</b><br>Wartość w LB/HOUR lub KG/HOUR w zależności od wybranych jednostek                                                                                                      |
| <b>FUL</b> | <b>Full Bin Weight - Waga Pełnego leja</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 10000, MGF-8 10000</b><br>Waga pełnego leja wyrażona w gramach (parametr przeznaczony do przyszłego wykorzystania)                                                                                |
| <b>PRT</b> | <b>Report Interval - Częstotliwość wydruków</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00000, MGF-8 00000</b><br>Częstotliwość generowania raportów (parametr przeznaczony do przyszłego wykorzystania)                                                                             |
| <b>KDF</b> | <b>Stable Weight - Stabilna waga</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00200, MGF-8 00200</b><br>Parametr wykorzystywany przy kalibracji wagi tensometrycznej. Różnica między kolejnymi odczytami pozwalająca określić stabilny pomiar. Wartość dla sygnału nieprzetworzonego. |
| <b>LCZ</b> | <b>Load-cell Zero - Zero wagi</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 20000, MGF-8 20000</b><br>Najniższy możliwy odczyt sygnału nieprzetworzonego dla pustego leja. Wartość dla sygnału nieprzetworzonego.                                                                      |
| <b>MTF</b> | <b>Motor Factor - Współczynnik silnika</b><br>Zależy od modelu pierwsza generacja przed 2012 druga po 1 kwartale 2012.<br>1 generacja silniki analogowe MGF-4 00075, MGF-8 00500                                                                                              |

|            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | 2 generacja silniki krokowe MGF-4 00300, MGF-8 01250<br>Dwie ostatnie cyfry są po przecinku.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
| <b>XCV</b> | <b>Extruder Voltage - Napięcie ekstrudera</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00000, MGF-8 00000</b><br>Aktualne napięcie z ekstrudera. Wykorzystywane przy śledzeniu wytłaczania 1/100 volta. Automatyczne przeliczenie do wydajności odbywa się na bazie parametru XMO.                                                                                                                                                                                 |
| <b>XMO</b> | <b>Extruder Max Output - Maksymalna wydajność ekstrudera</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 01000, MGF-8 01000</b><br>Dla śledzenia wytłaczania, parametr ten przechowuje wartość maksymalnej wydajności wytłaczarki dla sygnału 10V. Wartość wprowadzana z ekranu głównego jest automatycznie przeliczana względem aktualnego napięcia.<br><b>Przykładowo:</b> napięcie jest 5V i wprowadzamy wartość 30 kg/h, parametr XMO będzie ustawiony na 60 kg/h |
| <b>LBE</b> | <b>Lower Boundary Error - Dolna granica korekcji</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00030, MGF-8 00030</b><br>Dolna granica korekcji wyrażona w częściach setnych.                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>UBE</b> | <b>Upper Boundary Error - Górna granica korekcji</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00300, MGF-8 00300</b><br>Górna granica korekcji wyrażona w częściach setnych.                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| <b>NBW</b> | <b>Negative Bin Weight - Odczyt wagi bez leja zasypowego</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00100, MGF-8 00100</b><br>Odczyt wagi bez leja zasypowego, który uniemożliwi dalszą pracę.                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| <b>LWA</b> | <b>Low Weight Alarm - Alarm niskiego poziomu w leju</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00400, MGF-8 00400 (0=wyłączony)</b><br>Waga granulatu w leju zasypowym wywołująca alarm niskiego poziomu                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>ATP</b> | <b>Adjustment Trip Point - Poziom korekcji dozowania</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00005, MGF-8 00005</b><br>Dwie ostatnie cyfry to zsumowany błąd dozowania, który spowoduje korekcję parametrów.                                                                                                                                                                                                                                                  |
| <b>RTU</b> | <b>Run Time Update - Okres odświeżania</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00201, MGF-8 00201</b><br>Parametr przechowuje dwie wartości pierwsze trzy cyfry z lewej określają ilość kolejnych pomiarów poniżej lub powyżej parametru ATP, które wywołają korekcję. Dwie ostatnie cyfry określają ilość korekcji w ciągu 1 sekundy.                                                                                                                        |
| <b>ADJ</b> | <b>Adjustment limit - Limit korekcji</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 03005, MGF-8 03005</b><br>Maksymalna wartość korekcji. Parametr ten zawiera dwie nastawy. Cyfry 2 i 3 określają maksymalny błąd (standardowo 30%) oraz maksymalną wartość korekcji (standardowo 30%). Jeśli błąd jest większy bądź równy podanej wartości maksymalnej to korekcja                                                                                                |

|            |                                                                                                                                                                                                                                 |
|------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | zostanie wykonana również o maksymalna wartość. Jeśli jest on mniejszy to korekcja zostanie wykonana o wartość określona przez cyfry 4 i 5 (standardowo 5%).                                                                    |
| <b>LLF</b> | <b>Loader Low Level - Niski poziom granulatu w leju</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00500, MGF-8 00500</b><br>Waga granulatu w leju, która załączy podajnik AGL                                                            |
| <b>LHF</b> | <b>Loader High Level - Wysoki poziom granulatu w leju</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 02000, MGF-8 02000</b><br>Waga granulatu w leju, która wyłączy podajnik AGL                                                          |
| <b>LAT</b> | <b>Loader Alarm Timeout - Maksymalny czas napełniania leja</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00120, MGF-8 00120</b><br>Czas, po którym powinno nastąpić napełnienie leja, jeśli tak się nie stanie zostanie załączony alarm. |
| <b>STL</b> | <b>Loader Settle Time - Czas ustalenia granulatu</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00010, MGF-8 00010</b><br>Czas w sekundach przez jaki nie będzie wykonywana korekcja błędu po zasypaniu leja granulem.                    |
| <b>NWA</b> | <b>No Weight Adjustment - Brak korekcji</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00100, MGF-8 00100</b><br>Waga materiału w leju poniżej, której nie będzie wykonywana korekcja błędów.                                             |
| <b>XMR</b> | <b>Extruder Minimum Rate - Minimalna wydajność ekstrudera</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00000, MGF-8 00000</b><br>Minimalna wartość w gramach/sekundę jaka będzie podawał dozownik przy zwalnianiu obrotów ekstrudera    |
| <b>SPR</b> | <b>Steps Per Revolution</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 06400, MGF-8 06400</b>                                                                                                                                             |
| <b>RPM</b> | <b>Maximum Revolution Per Minute</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00100, MGF-8 00100</b>                                                                                                                                    |
| <b>PMR</b> | <b>Prime Motor Rate</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00020, MGF-8 00020</b>                                                                                                                                                 |
| <b>LCT</b> | <b>Load Cell Tolerance</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00505, MGF-8 00505</b>                                                                                                                                              |
| <b>BFS</b> | <b>Bin Full Settle</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00020, MGF-8 00020</b>                                                                                                                                                  |
| <b>RCP</b> | <b>Recipe Number</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00000, MGF-8 00000</b>                                                                                                                                                    |
| <b>WKO</b> | <b>Work Order</b>                                                                                                                                                                                                               |

|            |                                                                                           |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
|            | <b>Standardowa wartość: MGF-4 00000, MGF-8 00000</b>                                      |
| <b>OPR</b> | <b>Operator Number</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00000, MGF-8 00000</b>            |
| <b>NMA</b> | <b>No Meter Alarm</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 33500, MGF-8 033500</b>            |
| <b>LIW</b> | <b>LIW Polling Rate</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00010, MGF-8 00010</b>           |
| <b>RAP</b> | <b>Rate Adjustment Percentage</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 10050, MGF-8 10050</b> |
| <b>LLC</b> | <b>LIW Lower Cap</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00010, MGF-8 00010</b>              |
| <b>TAT</b> | <b>Target Adjustment Treshold</b><br><b>Standardowa wartość: MGF-4 00025, MGF-8 00025</b> |

## 16. Updating MGF Firmware (Aktualizacja oprogramowania)

Po załączeniu dozownika MGF na pierwszym wyświetlonym ekranie pokaże się nam aktualna wersja oprogramowania (dolny prawy róg) jak również wersja sterowników do portu USB (prawy górny róg). Oprogramowanie może być zaktualizowane używając portu USB. Poniżej opis jak zaktualizować obie pozycje. Każda aktualizacja jest robiona oddzielnie. Po najnowszej wersji oprogramowania należy się zgłosić do lokalnego dystrybutora firmy Maguire.

Skopiuj nowe oprogramowanie na pamięć USB do folderu „MAGUIRE”

Podłącz pamięć USB do sterownika

**NACIŚNIJ:** 

**NACIŚNIJ: ENTER**

**WPROWADŹ: 2222**

**NACIŚNIJ:** 

**NACIŚNIJ: ENTER**

**NACIŚNIJ: ENTER**

**NACIŚNIJ: ENTER**

**Wyświetlacz pokaże najpierw postęp w kopiowaniu plików na wewnętrzną kartę pamięci SD.**

**Wyświetlacz pokaże postęp w weryfikacji danych.**

**Wyświetlacz pokaże postęp z instalowania nowego oprogramowania.**

**Wyświetlacz pokaże: REFLASH COMPLETE! (AKTUALIZACJA ZAKOŃCZONA!)**

**Zrestartuj sterownik**

Przejdź do opcji **SETUP** (wykorzystując przycisk strzałki)

Wyświetlacz pokaże  
**ENTER PASSWORD** \_ \_ \_ \_ (wprowadź hasło)

Standardowe hasło 2222

Aby przejść do opcji **UDATE FIRMWARE** lub **UPDATE USB CHIP**

Wyświetlacz pokaże opcje **Reading from USB WAIT (odczyt danych z pamięci USB. Zaczekaj)** Następnie zostanie wyświetlona znaleziona wersja oprogramowania.

### **UWAGA.**

Jeśli nie uda się odczytać danych z pamięci USB na wyświetlaczu pokaże się następujący komunikat błędu z prośbą o próbę z inną pamięcią USB:  
ERROR: No Files Found. Press BACK and try again or try different Flash Drive.

Aby wybrać wyświetloną wersję oprogramowania

Plik z oprogramowaniem firmware będzie wyglądał następująco **GFxxxxxx.BIN** lub **GFxxxxxx.XUF** dla sterowników wersji 6.  
Plik ze sterownikami USB to **USB\_x\_xx.ROM**.

Aby rozpocząć aktualizację

## Informacje o aktualizacjach

Nowe wersje oprogramowania mogą zostać pobrane ze strony firmy Maguire lub przesłane poprzez email. Nazwy plików są nadawane zgodnie z datą wypuszczenia aktualizacji. Dla przykładu plik GSI0517A.BIN to GS= Dozownik grawimetryczny z silnikiem krokowym, L=2012 (K=2013), 05=Maj, 17 = dzień wypuszczenia aktualizacji, A = pierwsza rewizja na ten dzień. Podczas aktualizacji zgodnie z powyższym opisem oprogramowanie jest najpierw kopiowane na wewnętrzną kartę pamięci SD a następnie instalowane do pamięci dozownika. Jeśli kiedykolwiek pojawią się problemy z aktualizacją lub z portem USB lub plik z danymi był uszkodzony plik z oprogramowaniem z firmy Maguire musi mieć zmienioną nazwę na **UPDFILE.BIN**. Plik ten następnie trzeba skopiować na wewnętrzną kartę SD i umieścić kartę z powrotem w sterowniku. Po restarcie sterownika plik ten zostanie automatycznie załadowany do pamięci sterownika.

## 17. RATE ADJ RESET (Reset współczynnika korekcji)

Funkcja ta pozwala na przywrócenie standardowej wartości 1.0000 dla współczynnika korekcji. Jest on również zerowany przy wykonywaniu napełniania ślimaka (PRIME FUNCTION). Pozwoli to znacznie szybciej nauczyć się nowych właściwości materiału.

|                                                                                                      |                                                                                                                                                                                                                                    |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                                                                                                                                    |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                                                                                                                                  |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                                | Standardowe hasło 2222                                                                                                                                                                                                             |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>RATE ADJ RESET</b>                                                                                                                                                                                         |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Wyświetlacz pokaże ekran zerowania współczynnika korekcji. Na ekranie widać aktualna wartość współczynnika i nową, która zostanie przypisana. Aktualna została ustalona dla materiału, który był dozowany. Nowa wartość to 1.0000. |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                               | Aby zresetować parametr                                                                                                                                                                                                            |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b>                                                                                | Kilukrotnie aby wrócić do ekranu głównego                                                                                                                                                                                          |

## 18. VIEW/RESET TOTALS (PODGLĄD/ZEROWANIE LICZNIKA ZUŻYTEGO MATERIAŁU)

Uwaga, jeśli licznik jest wykorzystywany poprzez protokół MLAN w oprogramowaniu G2, zerowania licznika jest niewskazane.

Licznik może być dostępny/ zerowany na dwa sposoby. Poprzez naciśnięcie przycisku VIEW na klawiaturze numerycznej, pozwoli to wyświetlić całkowite zużycie materiału i liczbę wykonanych cykli, naciśnięcie 00 wyzeruje licznik. Naciśnięcie dowolnego przycisku różnego od 0 spowoduje zapis licznika na pamięć USB. Licznik może być również dostępny z menu systemowego:

|                                                                                                    |                                                                                                                     |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Przejdź do opcji <b>SETUP</b> (wykorzystując przycisk strzałki)                                                     |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże <b>ENTER PASSWORD</b> _ _ _ _ (wprowadź hasło)                                                   |
| <b>WPROWADŹ: 2222</b>                                                                              | Standardowe hasło 2222                                                                                              |
| <b>NACIŚNIJ:</b>  | Aby przejść do opcji <b>VIEW/RESET TOTALS</b>                                                                       |
| <b>NACIŚNIJ: ENTER</b>                                                                             | Wyświetlacz pokaże aktualną wartość licznika zużytego materiału i liczbę cykli, naciśnij BACK aby wyjść bez zmian . |
| <b>NACIŚNIJ: 00</b>                                                                                | Aby wyzerować licznik                                                                                               |
| <b>NACIŚNIJ: BACK</b>                                                                              | Kilkukrotnie aby wrócić do ekranu głównego                                                                          |

## 19. RESTORE DEFAULTS (Przywrócenie ustawień fabrycznych)

Ustawienia dozownika mogą być przywrócone do ustawień fabrycznych poprzez opcję RESTORE DEFAULTS.

### Standard 1" Diameter Feeder and Standard ½" Diameter Feeder WITHOUT Loader Option

| Defaults for Standard 1" Diameter Feeder |                                                          |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| MOTOR FACTOR                             | Stepper motor: 15.00, 1st Gen 26 RPM: 300 or 41 RPM: 500 |
| ER FACTOR                                | 1.0000                                                   |
| WEIGHT ERROR                             | 20 g                                                     |
| LOW WEIGHT                               | 0 LB                                                     |
| PASSWORD                                 | 2222                                                     |
| MODE                                     | CONTINUOUS                                               |
| UNITS                                    | US                                                       |
| Defaults for ½" Diameter Feeder          |                                                          |
| MOTOR FACTOR                             | Stepper Motor: 02.50, 1st Gen 26 RPM: 77 or 41 RPM: 75   |
| ER FACTOR                                | 1.0000                                                   |
| WEIGHT ERROR                             | 20 grams                                                 |
| LOW WEIGHT                               | 0 LB                                                     |
| PASSWORD                                 | 2222                                                     |
| MODE                                     | CONTINUOUS                                               |
| UNITS                                    | US                                                       |

### Standard 1" Diameter Feeder and Standard ½" Diameter Feeder WITH Loader Option

| "MAIN MENU" SET-UP with Loader Option      |                                                          |
|--------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| LBS / HOUR                                 | 200                                                      |
| LDR                                        | 2 %                                                      |
| LOADER SETTINGS                            |                                                          |
| TURN "ON" AT                               | 2 LBS (907 grams)                                        |
| TURN "OFF" AT                              | 5 LBS (2268 grams)                                       |
| ALARM TIME                                 | 120 seconds                                              |
| "EQUIPMENT MENU" SET-UP with Loader Option |                                                          |
| MOTOR FACTOR with 1" Diameter Feeder       | Stepper motor: 15.00, 1st Gen 26 RPM: 300 or 41 RPM: 500 |
| MOTOR FACTOR with ½" Diameter Feeder       | Stepper motor: 2.50, 1st Gen 26 RPM: 77 or 41 RPM: 75    |
| ER FACTOR                                  | 1.0000                                                   |
| WEIGHT ERROR                               | 20 gram                                                  |
| LOW WEIGHT                                 | 0 LB                                                     |
| PASSWORD                                   | 2222                                                     |
| MODE                                       | CONTINUOUS                                               |
| LOADER                                     | ON                                                       |
| UNITS                                      | US                                                       |

## 20. DIAGNOSTIC SCREEN (Ekran diagnostyczny)

Z menu głównego, możliwe jest przejście do ekranu diagnostycznego po wybraniu przycisku z literą „i” z klawiatury numerycznej lub wybranie wartości 501. Przycisk BACK pozwoli wrócić do ekranu głównego

|           |            |
|-----------|------------|
| WEIGHT    | 123.4      |
| DISPENSED | 0.0        |
| TARGET    | 0.1        |
| ERROR     | -0.1 (5) ▼ |

|          |        |
|----------|--------|
| CYCLE CT | 0 ▲    |
| RATE ADJ | 1.0000 |
| TOTAL    | 0      |
| OFF TIME | 655ms  |

**WEIGHT (WAGA):** Aktualna waga w leju zasypowym z dokładnością do 0,1g

**DISPENSED (DOZOWANIE):** Ilość materiału w gramach za dozowana w poprzednim cyklu, lub w ciągu ostatniej minuty jeśli pracujemy w trybie ciągłym lub śledzeniu wytłaczania.

|                                                  |                                                                                                                                       |
|--------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>TARGET<br/>(WARTOŚĆ<br/>DOCELOWA):</b>        | Wartość docelowego dozowania w jednym cyklu lub podczas jednej minuty pracy jeśli jesteśmy w trybie ciągłym lub śledzeniu wytłaczania |
| <b>ERROR (BŁĄD):</b>                             | Wartość zliczonego błędu podczas ostatnich cykli (sumujemy różnicę między wartością za dozowaną a „targetem”)                         |
| <b>CYCLE CT<br/>(LICZBA CYKLI):</b>              | Liczba cykli od ostatniego zerowania licznika.                                                                                        |
| <b>RATE ADJ<br/>(WSPÓŁCZYNNIK<br/>KOREKCJI):</b> | Aktualna wartość współczynnika korekcji                                                                                               |
| <b>TOTAL:</b>                                    | Całkowita ilość za dozowanego materiału od ostatniego zerowania licznika.                                                             |
| <b>RPM:</b>                                      | Aktualnie wyliczona wartość obrotów na minutę silnika krokowego                                                                       |

## 21. Montaż dozownika AGL

1. Podłącz czerwony wężyk z przyłączem do poprzeczki zgodnie z rysunkiem 1.
2. Drugi koniec wężyka powinien być połączony do lancy zasysającej zgodnie z rysunkiem 3
3. Aluminiowa lancia jest połączona z generatorem podciśnienia
4. Biały wężyk powinien być nasunięty na króciec na pokrywce leja zasypowego. Rysunek 2
5. Podłącz przewód sprężonego powietrza 3/8" do generatora podciśnienia a drugi koniec podłącz do elektrozaworu.
6. Podłącz zasilanie sprężonego powietrza do mosiężnej szybko złączki na elektro zaworze.
7. Ciśnienie powietrza powinno wynosić między 60 a 80 PSI.
8. Podłącz przewód sygnałowy z zaworu do odpowiedniego wejścia w sterowniku.
9. Po podłączeniu dozownika AGL należy przeprowadzić ponowną kalibrację wagi tensometrycznej.



**Ważne jest aby podajnik był dobrze uziemiony poprzez odpowiednie podłączenie metalowych części.**



**Rysunek 3**  
Podłącz generator podciśnienia z lancą do czerwonego wężyka elastycznego zgodnie z rysunkiem



**Rysunek 1**  
Podłącz czerwony wężyk z mocowaniem do poprzeczki dzięki obejmom w kształcie litery U. Ważne jest aby górna obejma dotykała do metalowej części przyłącza. Elektrozawór powinien być zamontowany do poprzeczki.

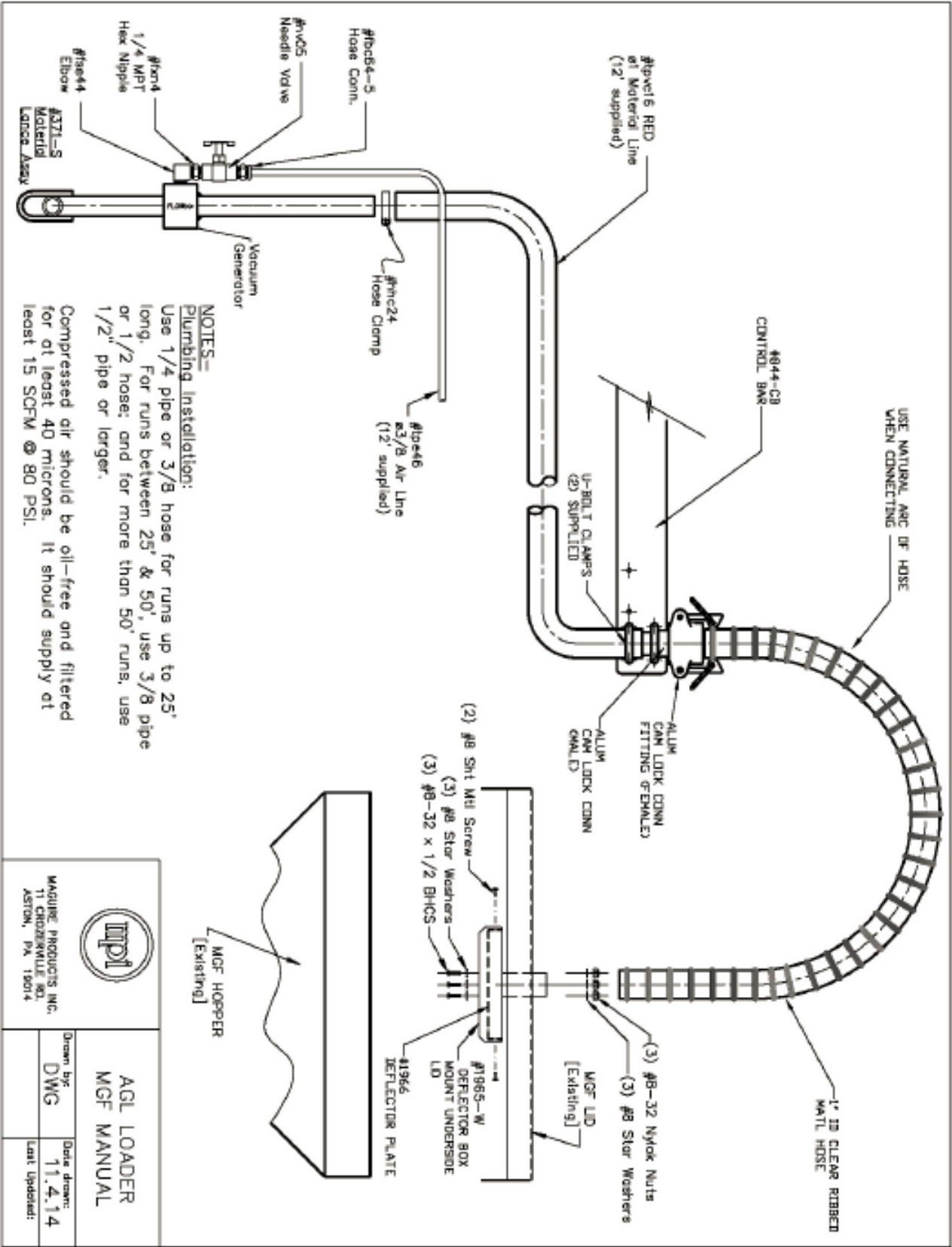


**Rysunek 2**  
Podłącz biały przewód do króćca na leju zasypowym



**Rysunek 4**

22. Schemat podajnika AGL



**24 VDC SOLENOID**

**AIR SUPPLY (IN)**

**BLACK**

**RED**

**LEGEND**

PIN#1=RED (+24 VDC)

PIN#2=BLACK (0 VDC)

**(4) PIN AMP MALE CONNECTOR**

**PIN= #epgm04**

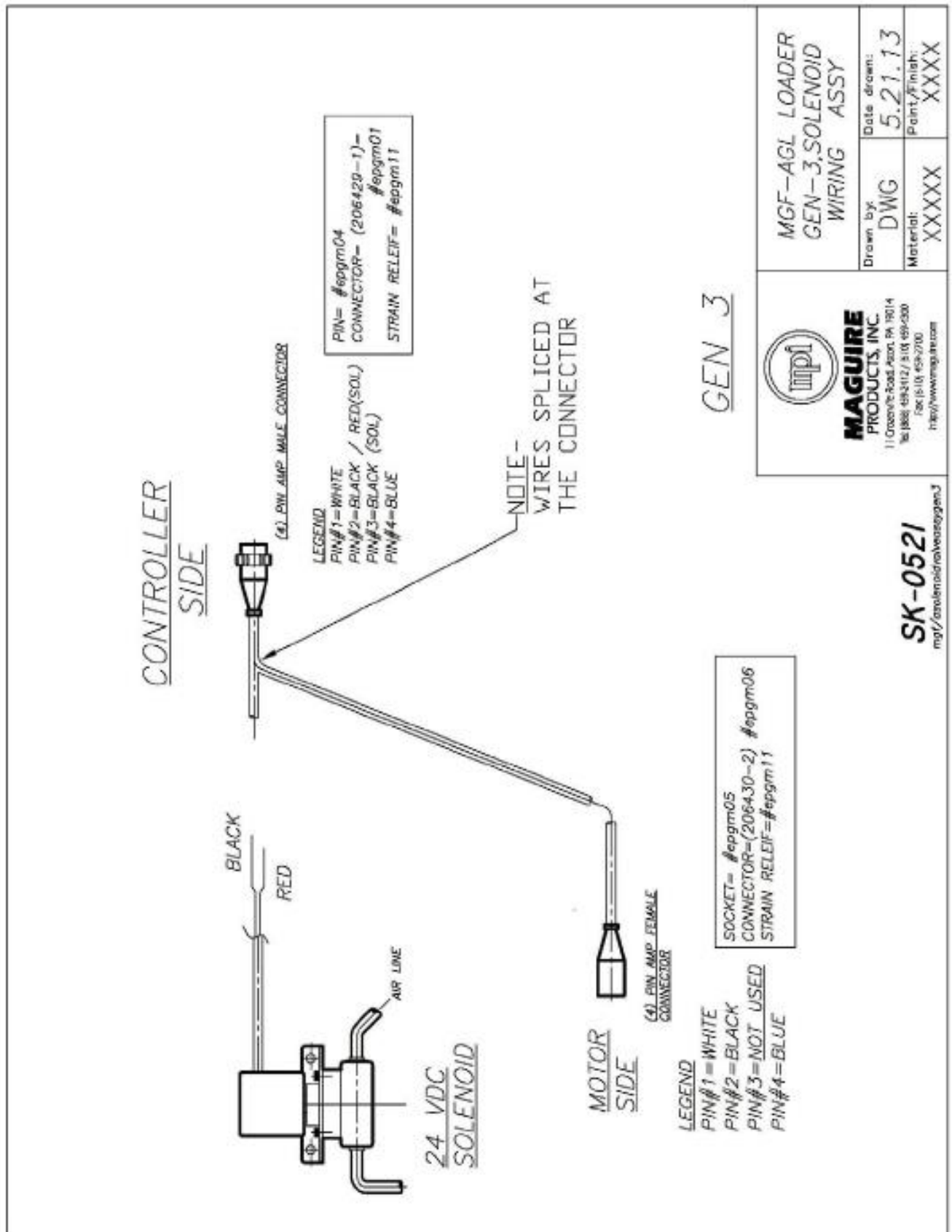
**CONNECTOR= (206429-1)= #epgm01**

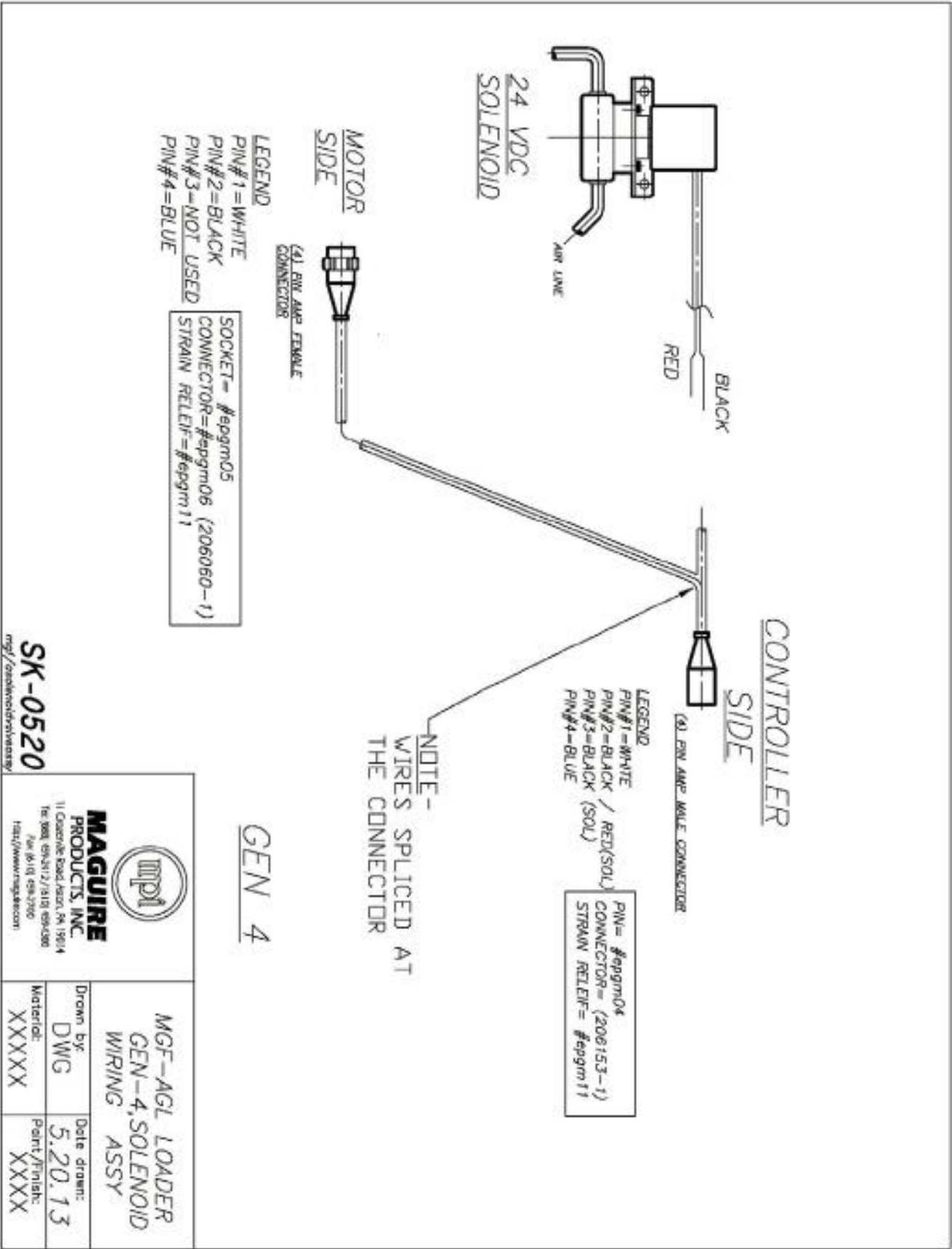
**STRAIN RELIEF= (206062-6)**

**CONTROLLER SIDE**

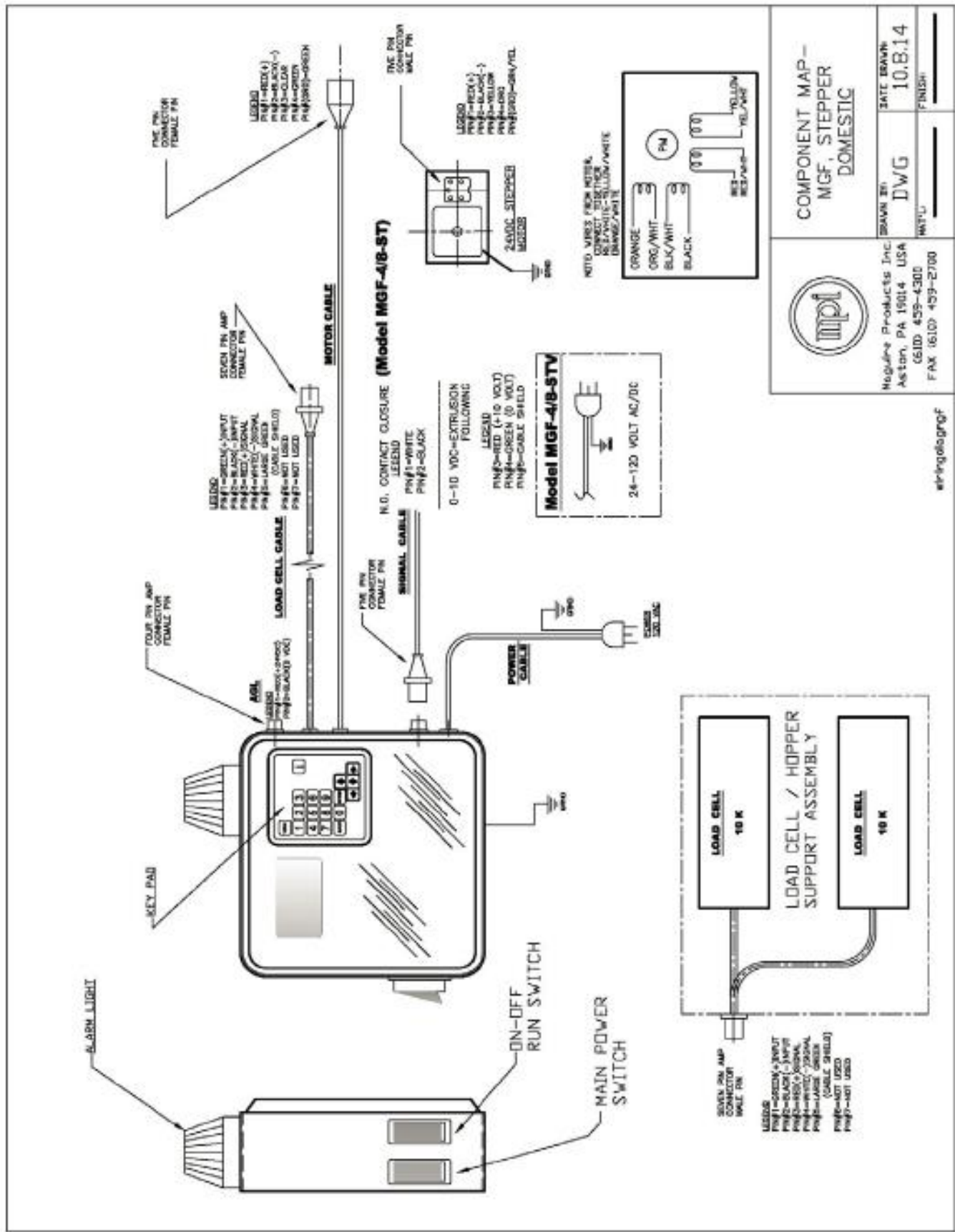
**MOTOR**

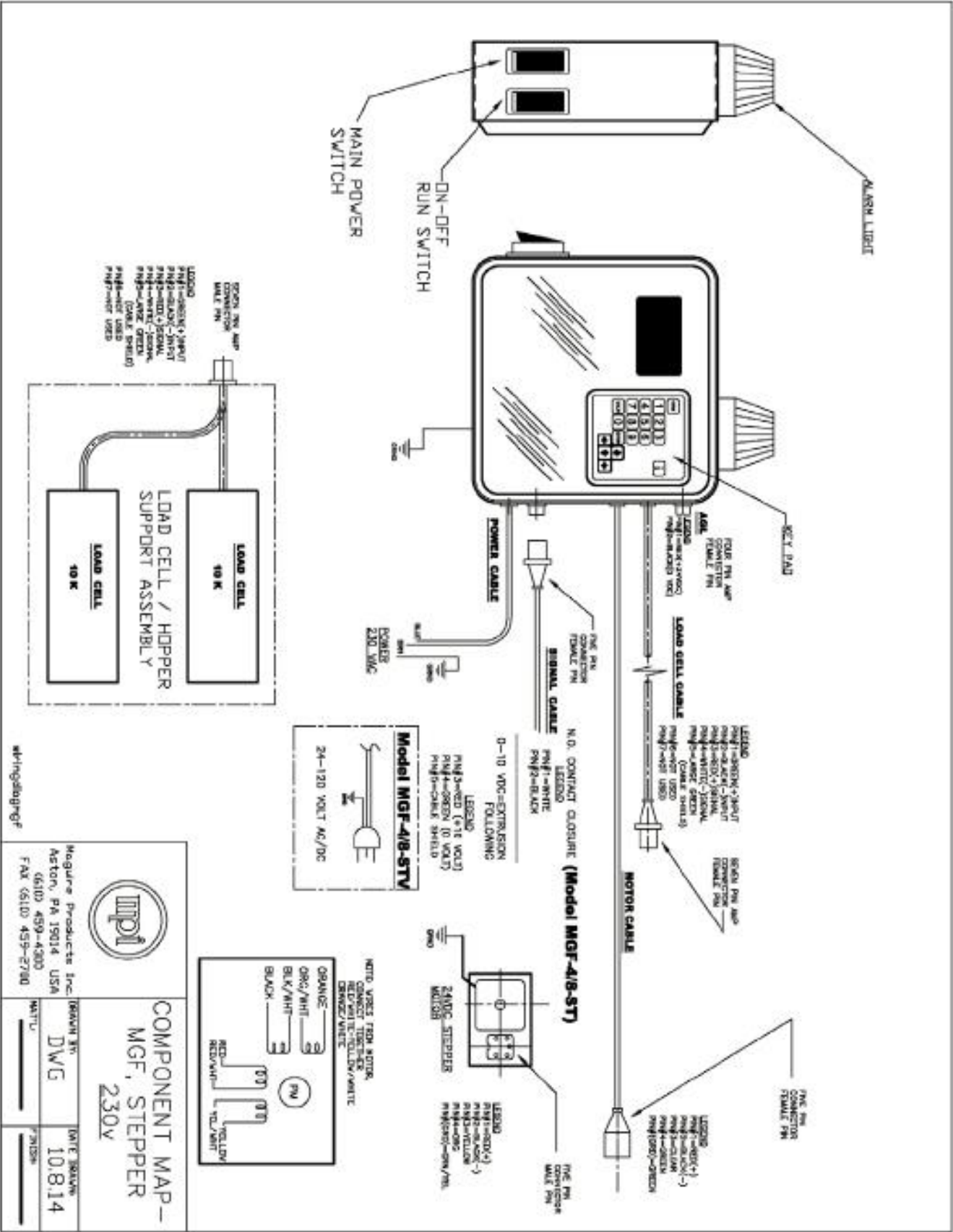
**STEPPER MOTOR**



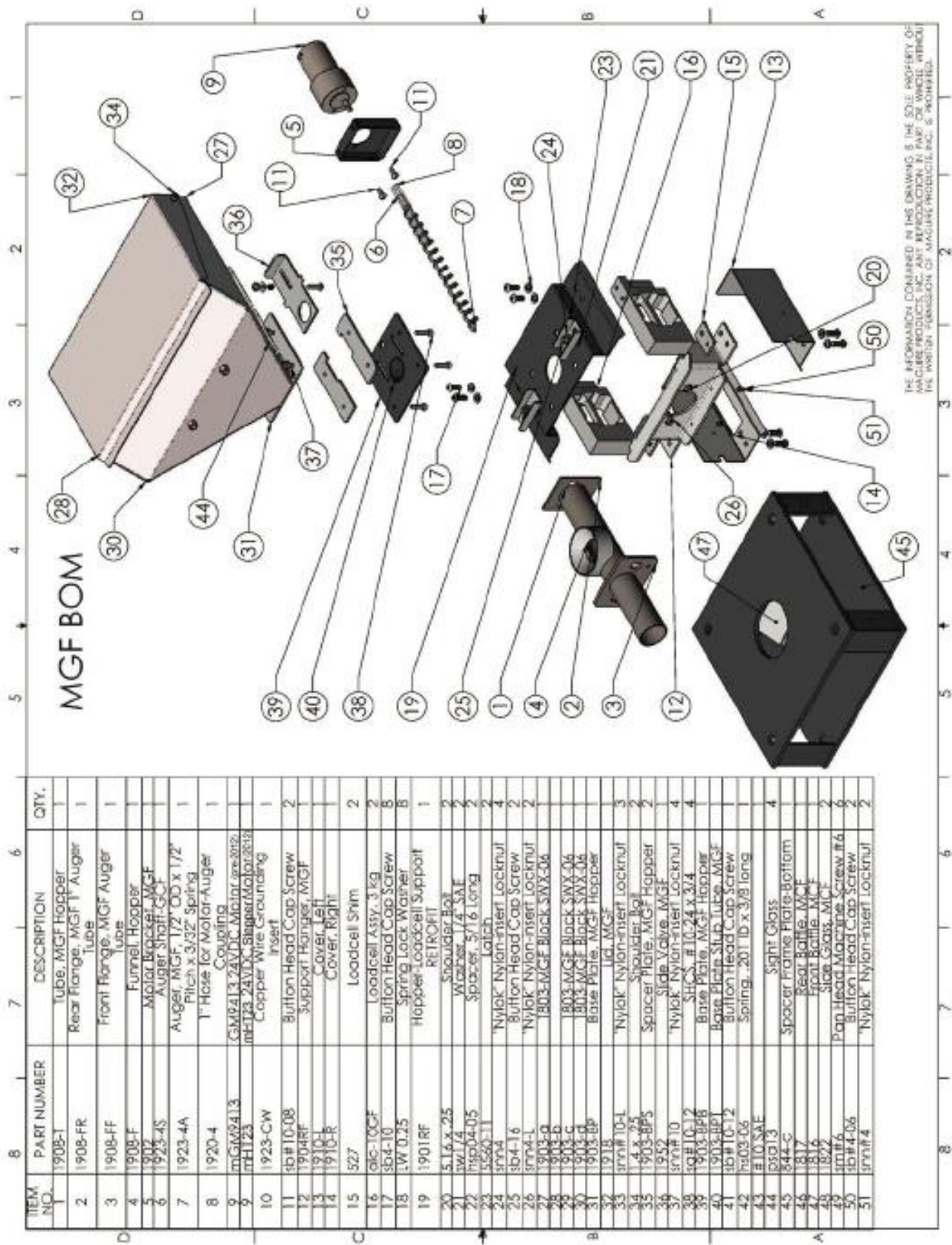


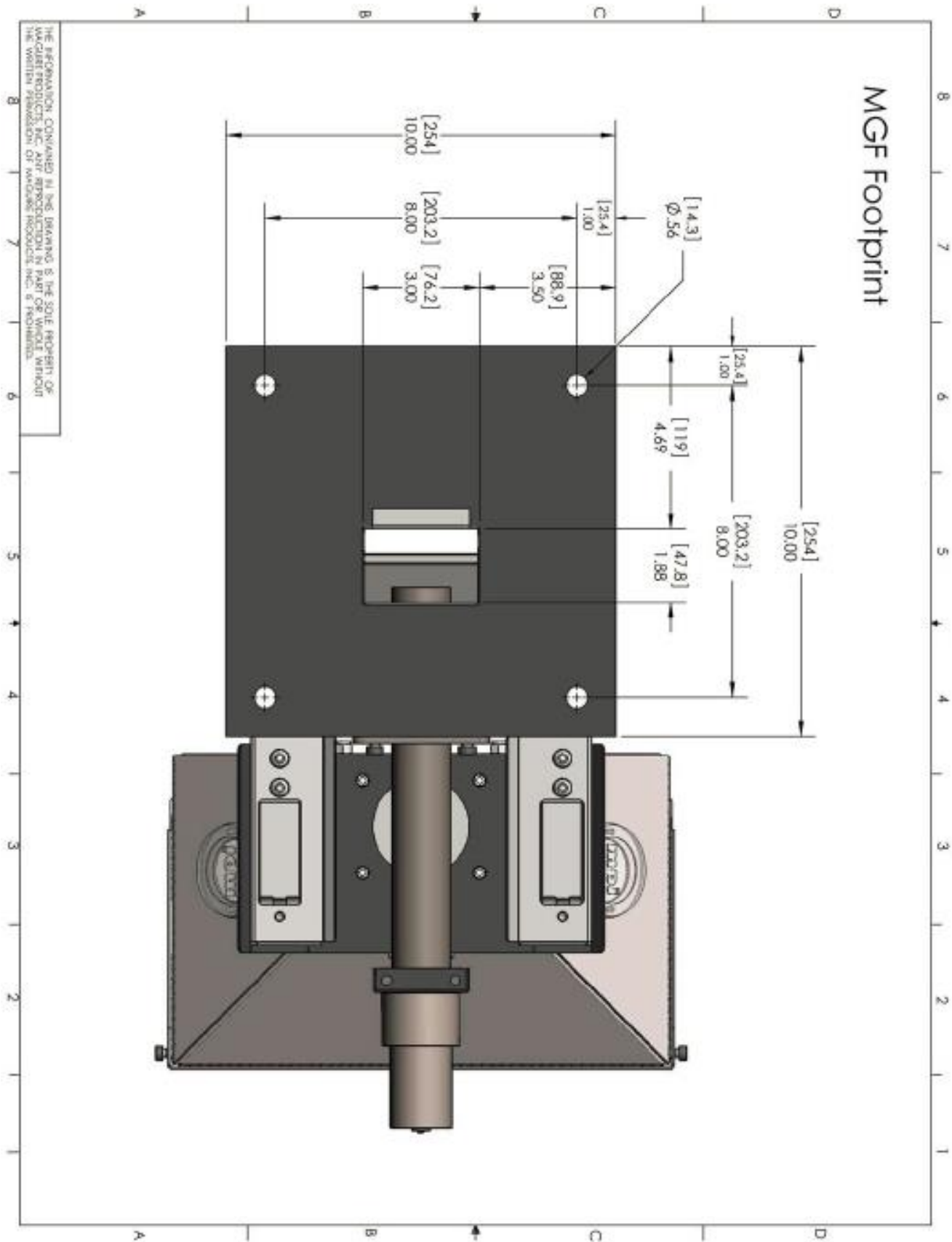
24. Okablowanie dozownika MGF

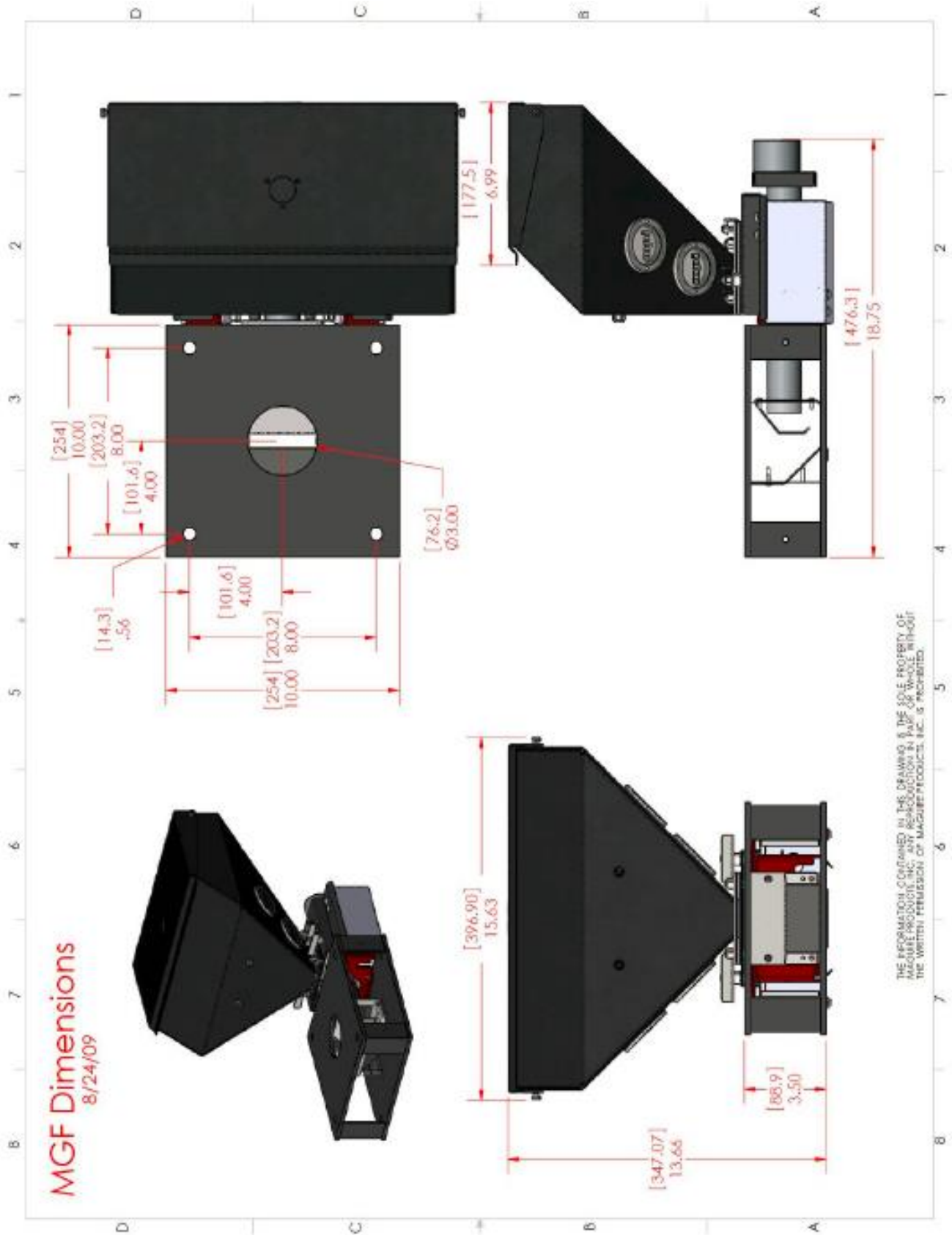




25. Części zamienne i rysunki z wymiarami







## 26. Zasada działania

Grawimetryczny dozownik barwnika MGF jest wytrzymałym urządzeniem przemysłowym zaprojektowany do odmierzenia precyzyjnych dawek koncentratu do materiału podstawowego nad zasypem maszyny. Podstawa składająca się z dwóch płyt stalowych połączonych 4 narożnikami służy do mocowania dozownika. Po wywierceniu odpowiednich otworów należy zamontować ją na maszynie. Materiał podstawowy przesypuje się przez podstawę.

Do podstawy mocowane są wagi tensometryczne do których podłączamy lej zasypowy i zespół ślimaka z silnikiem. Aby zapewnić dokładne odmierzenie materiału lej zasypowy nie powinien stykać się z żadnym zewnętrznym elementem. Lej może być łatwo zdemonstrowany po przestawieniu dwóch zatrzasków a następnie można zdemonstrować zespół ślimaka do pełnego czyszczenia.

Materiał bazowy przelatuje przez środek podstawy gdzie ulokowany jest mikser statyczny. Jest on obudowany dwoma przezroczystymi okienkami co umożliwia obserwację dozowanego materiału. Dodatek jest podawany w środek strumienia podstawowego materiału.

Lej zasypowy może przetrzymywać do 4500 gram materiału. Okienka w leju umożliwiają ocenę poziomu granulatu.

## 27. Zasada działania sterownika

Sterownik dozownika w połączeniu z dwoma wagami tensometrycznymi wylicza dokładną prędkość obrotową napędu ślimaka wymagany do odmierzenia żądanej ilości materiału.

Współczynnik przepływu jest stale przeliczany na podstawie sygnału zwrotnego z wag tensometrycznych i wpływa na prędkość obrotową ślimaka. Wszelkie zakłócenia są kompensowane przez co możliwe jest zachowanie dokładności dozowania w pewnym okresie czasu.

## 28. Gwarancja – Wyłączna, 5 lat

MAGUIRE PRODUCTS oferuje NAJSZERSZY ZAKRES GWARANCJI na rynku urządzeń pomocniczych do obróbki tworzyw sztucznych. Gwarantujemy bezawaryjne działanie każdego dostarczonego przez nas dozownika, w odniesieniu do wykorzystanych materiałów i jakości wykonania, w toku normalnego wykorzystania i obsługi; z wyłączeniem elementów wykazanych poniżej jako 'elementy wyłączone'; nasze zobowiązania w świetle niniejszej gwarancji obejmują naprawę i usunięcie przez naszą fabrykę usterek dozownika



DOSTARCZONEGO nam, w terminie PIĘCIU (5) LAT od dostarczenia go pierwotnemu kupującemu, w stanie nienaruszony, przy OPŁACONYCH kosztach transportu, oraz po przebadaniu produktu potwierdzającym wystąpienie usterki w rzeczonym zakresie; powyższa gwarancja niniejszym jednoznacznie zastępuje wszelkie inne udzielone lub domniemane gwarancje oraz wszelkie obowiązki i zobowiązania z naszej strony, zaś firma MAGUIRE PRODUCTS niniejszym oświadcza, że nie przyjmuje ani nie udziela uprawnień innym osobom do przyjmowania w jej imieniu jakichkolwiek innych zobowiązań w odniesieniu do sprzedaży produkowanych przez siebie dozowników.

Z zakresu niniejszej gwarancji wykluczone zostają urządzenia naprawiane bądź modyfikowane poza terenem fabryki MAGUIRE PRODUCTS INC., z wyłączeniem sytuacji gdy tego rodzaju naprawa lub modyfikacja nie przyczyniła się, zgodnie z naszą oceną, do powstania usterki; jak również usterki wynikające z niewłaściwego użycia urządzeń, zaniedbania lub wypadku, niepoprawnego podłączenia okablowania przez osoby trzecie, oraz instalacji lub wykorzystania niezgodnego z instrukcjami dostarczonymi przez firmę Maguire Products, Inc.

Nasza odpowiedzialność w świetle niniejszej gwarancji obejmuje wyłącznie urządzenia zwrócone do naszej fabryki w Aston, Pensylwania, transport OPŁACONY Z GÓRY.

Zaręczamy, że zawsze podejmujemy wszelkie adekwatne działania w celu zapewnienia zadowolenia naszych klientów i rozwiązywania problemów związanych z produkowanymi przez nas urządzeniami.

## 29. Informacje kontaktowe

Maguire Products Inc.

11 Crozerville Road

Aston, PA. 1904

Telefon: 610 459 43 00

Fax: 610 459 27 00

Strona internetowa: [www.maguire.com](http://www.maguire.com)

Email: [info@maguire.com](mailto:info@maguire.com)

KANITECH

05-300 Mińsk Mazowiecki

ul. Warszawskie Przedmieście 15

Michał Królik

email: [michal@kanitech.pl](mailto:michal@kanitech.pl)

mob: +48 697 429 434