

MC-BALANCE KURZANLEITUNG FÜR SOFTWARE VERSION 2.6

INSTALLATION

1. Befestigen Sie das Halsstück direkt oben auf der Öffnung der Produktionsmaschine.
2. Verbinden Sie den Draht der Messdose mit dem Anschluss auf dem Schaltschrank.
3. Verbinden Sie das Motorkabel mit dem Schaltschrank.
4. Verbinden Sie das Zufuhrkabel mit Ihrer Produktionsmaschine. Zur Steuerung des MC-Balance können drei verschiedene Eingangssignale verwendet werden.

*** Ein spannungsfreier Relaiskontakt.**

Verwenden Sie den weißen und braunen Draht für den spannungsfreien Kontakt.

*** Ein Relaisignal bis zu 24 Volt Gleichstrom.**

Relaisignale können für eine Spritzgussmaschine oder einen Extruder ohne Tachosignal verwendet werden. Im Falle eines strombekräftigten Relaisignals verbinden Sie den weißen Draht mit +24 V Gleichstrom und den gelben Draht mit der -Seite.

*** Ein Tachosignal bis zu 24 Volt Gleichstrom.**

Das kommt zur Anwendung, wenn der MC-24 an einen Extruder mit einem Generator angeschlossen werden muss, der eine Spannung erzeugt, die sich linear zur Extrudergeschwindigkeit verhält. Bei Verwendung eines Tachogeneratorsignals kürzen Sie den weißen und braunen Draht und schließen den grünen Draht an +24 V Gleichstrom und den gelben an den anderen Anschluss des Generators an.

5. Verbinden Sie das Netzkabel mit dem Hauptstromeingang. **Auf richtige Einstellung der Spannung achten!**
6. Strom einschalten.

Die folgende Taste wird abgebildet **[Tastename]**. Für alle Bildschirme: betätigen Sie **[YES]**, **[NO]** oder **[>>]** um fortzufahren. Wenn Sie Zahlen eingeben, betätigen Sie stets **[E]** zur Bestätigung.

SPRITZGUSSVERFAHREN

1. Betätigen Sie **[MENU]**, bis das Konfigurationmenü erscheint.
2. Wählen Sie Zylinder und verwendete Materialart und stellen Sie Spritzgießen als Produktionsart ein.
3. Wählen Sie Timer oder Relais als Eingabesteuersignal. Bei Relais wird die Einheit jeweils dosieren, sobald ein Signal vom Relais kommt.
4. Wählen Sie Produktionsmodus. Die Optionen sind Gravimetrisch oder U/Min. Wählen Sie bei allen normalen Bedingungen „Gravimetrisch“.
5. Betätigen Sie **[MENU]** um auf den Bildschirm Produktionsmenü zu schalten. Betätigen Sie **[>>]** um fortzufahren.
6. Geben Sie die gewünschten Produktionsdaten ein, z.B. Schussmasse in Gramm, Prozentsatz der zu dosierenden Additive und die Dosierzeit, wenn Timer als Steuerungsweise gewählt wurde.
7. Betätigen Sie **[ON]**. Motor-LED beginnt zu blinken und wartet auf das Eingabesignal zum Produktionsstart.

EXTRUDERVERFAHREN

1. Betätigen Sie **[MENU]** bis das Konfigurationmenü erscheint.
2. Wählen Sie Zylinder und verwendete Materialart und stellen Sie Extrudieren als Produktionsart ein.
3. Wählen Sie Tacho oder Relais als Eingabesteuersignal.
4. Wählen Sie Produktionsmodus. Wählen Sie bei allen normalen Bedingungen „Gravimetrisch“.
5. Betätigen Sie **[MENU]** um auf den Bildschirm Produktionsmenü zu schalten. Betätigen Sie **[>>]** um fortzufahren.
6. Geben Sie die gewünschten Produktionsdaten ein, z.B. Extruderkapazität und den Prozentsatz der zu dosierenden Additive.
7. Betätigen Sie **[ON]**. Motor-LED beginnt zu blinken und wartet auf das Eingabesignal zum Produktionsstart.

SERVICEMENÜ

Um das Servicemenü zu bekommen, halten Sie **[MENU]** gedrückt, während Sie den Hauptstrom einschalten.

1. Betätigen Sie **[MENU]** bis das Servicemenü erscheint.
2. Betätigen Sie **[>>]** um in das Menü zu gelangen.
3. **Bildschirm Sprachen** erscheint. Tragen Sie den gewünschten Sprachcode ein und betätigen Sie **[E]**. (01=English 02 = Francais, 03= Deutsch, 04=Espanol, 05=Nederlands, 06= Português, 07= Türkçe, 08= Italiano)
4. Die MC-Balance-Softwareversion erscheint. Betätigen Sie **[>>]**.
5. **Bildschirm Werkeinstellung** erscheint. Das Ändern der Betriebsstandards verursacht ein Rücksetzen des E-EPROM-Speichers. Antworten Sie mit **[NO]** außer wenn Sie sicher sind, dass alle früheren Einstellungen gelöscht werden sollen.
6. **Bildschirm Füllsystem** erscheint. Betätigen Sie **[YES]** or **[NO]** um ein Füllsystem freizugeben oder auszuschalten.
7. Wenn die vorherige Frage mit **[YES]** beantwortet wurde, muss der Typ des Füllsystems gewählt werden. Betätigen Sie **[YES]** um eines der Systeme zu bestätigen. Ein zusätzliches Füllsystemmenü wird freigegeben.
8. **Bildschirm Motor wählen.** Motortyp 315 ist automatisch eingestellt. Betätigen Sie **[YES]** oder **[>>]** um fortzufahren.
9. **Bildschirm Ausstoßart:** kann auf dem Alarmsanschluss eingestellt werden. Betätigen Sie **[YES]** um eine der Optionen zu bestätigen. Bei Einstellung auf Alarm werden diesem Anschluss 24 Volt zugeführt, um ein externes Alarmsignal zu versorgen. Der Dosiermodus kommt nur zur Anwendung, wenn Sie ein „Motorlauf-Kontrollsignal“ verlangen. Dieses Signal entspricht der Motorkontroll-LED an der Vorderseite des Schaltschranks und liefert Ihnen ein 24-Volt-Gleichstrom Ausgangssignal.
10. **Einstellen der Geräteadresse:** Standardmäßig auf 01 eingestellt.
11. **Bildschirm Schnelleichung:** In den meisten Fällen sollte diese Option nicht freigegeben sein. Betätigen Sie **[NO]**.
12. Schalten Sie den Hauptstrom aus und gleich wieder ein, um das Servicemenü für unbefugtes Personal zu sperren.

MC-BALANCE KURZANLEITUNG FÜR SOFTWARE VERSION 2.6

EICHMENÜ

Um das Eichmenü zugänglich zu machen, halten Sie **[MENU]** gedrückt, während Sie den Hauptstrom einschalten.

1. Betätigen Sie **[MENU]** bis das Eichmenü erscheint.
2. Betätigen Sie **[>>]** um in das Menü zu gelangen. Das Gewicht wird angezeigt. Betätigen Sie **[>>]**.
3. Betätigen Sie **[YES]** um das Eichen zu starten.
4. Nach ungefähr 60 Sekunden wird die Beginnmasse geholt.
5. Setzen Sie das Movacolor-Bezugsgewicht von 500 Gramm oben auf den Trichter. Betätigen Sie **[YES]** um fortzufahren.
6. Nach ungefähr 120 Sekunden ist das Eichen abgeschlossen. Löschen Sie das Bezugsgewicht vom Trichter.
7. Die Waage ist geeicht. Betätigen Sie **[YES]** um fortzufahren.
8. Schalten Sie den Hauptstrom aus und gleich wieder ein, um das Servicemenü für ungefügtes Personal zu sperren.

HINWEIS - Führen Sie die Eichprozedur aus, nachdem Sie den Movacolor Balance auf einer Produktionsmaschine installiert haben oder wenn das Gewicht des in der Gewichtsüberprüfung angezeigten Bezugsgewichts nicht 500 ± 2 Gramm beträgt. Überzeugen Sie sich, dass der Schaltschrank seit wenigstens 15 Minuten eingeschaltet ist!

GEWICHTSÜBERWACHUNGSMENÜ

Benutzen Sie das Bezugsgewicht, um die richtige Eichung und Funktion der Einheit zu überprüfen.

1. Betätigen Sie **[MENU]** bis das Gewichtsüberwachungsmenü erscheint.
2. Betätigen Sie **[>>]** um in das Menü zu gelangen.
3. Um fortzufahren, betätigen Sie **[YES]** wenn die Frage „Objekt wiegen?“ erscheint.
4. Setzen Sie das Objekt oben auf den Trichter.
5. Betätigen Sie **[YES]** um das Wiegen des Teils zu beginnen.
6. Wenn die Gewichtsanzeige anhält, ist dies das Gewicht des Objekts. Nachdem das Objekt vom Trichter genommen ist, muss die Gewichtsanzeige auf 0 ± 2 zurückgehen. Ist dies nicht der Fall, so sind die Schritte 2 bis 5 zu wiederholen.

PRODUKTIONSMENÜ

1. Betätigen Sie **[MENU]** bis das Produktionsmenü erscheint.
2. Betätigen Sie **[>>]** um in das Menü zu gelangen.
3. Tragen Sie mittels der numerischen Tastatur sämtliche erforderlichen Produktionsdaten ein und betätigen Sie **[E]** um die Daten zu bestätigen.
4. Schalten Sie den Motor ein, indem Sie **[ON]** betätigen.
5. Falls die Anlage auf ein Eingabesignal wartet, blinkt die grüne LED. Wenn die LED kontinuierlich brennt, läuft der Schrittmotor.
6. Ihr MC-Balance ist in Betrieb.
7. Innerhalb weniger Minuten werden die aktuellen Produktionsdaten in den Bildschirmen Produktionsmenü erscheinen.

SCHNELLEICHUNG

Schnelleichung kann beim Spritzgießen und extrem niedrigem Ausstoß angewandt werden.

1. Die Schnelleichung muss im Servicemenü freigegeben werden.
2. Nach „Dosierzylinder gefüllt?“ im Produktionsmenü, erscheint eine Schnelleichungsoption. Bei Spritzguss- und Relaiseingabekonfiguration muss die Waage 3 vollständige Maschinenzyklen detektieren, ehe sie die Eichoption präsentiert. Die Zykluszeiten sind erforderlich, um den gewünschten Ausstoß zu bestimmen.
3. Antworten Sie mit **[YES]**, wenn Sie eine Schnelleichung durchführen wollen.
4. Auf dem Bildschirm erscheint die Frage „Maschine zum Offline-Dosieren zurückfahren. Fertig? J/N“.

Es empfiehlt sich, das Eichen offline vorzunehmen, um das Dosieren von Additiven in die Fertigungsmaschine während des Eichens zu verhindern. Stellen Sie die Einheit mit 90° auf die Wiegeplatte und betätigen Sie **[YES]** wenn Sie fertig sind. Die Einheit beginnt das Eichen in Richtung auf den gewünschten Ausstoß. Das kann einige Minuten dauern.

5. Wenn das Eichen abgeschlossen ist, montieren Sie die Dosiereinheit in Produktionsposition und betätigen Sie **[YES]** um fortzufahren. Die Einheit nimmt die Produktion automatisch auf, sobald ein Eingabesignal kommt..

WARNUNG KAPAZITÄTSABWEICHUNG

Eine Kapazitätswarnung tritt auf, wenn die Anlage eine Weile nicht innerhalb der Spezifizierung läuft. Sobald eine Warnung Kapazitätsabweichung auftritt, kann sie gestoppt werden durch Betätigen von **[Function]** und danach **[1]**. Sehen Sie im Handbuch unter Fehlerbehebung nach, um die Möglichkeiten des Behebens zu überprüfen.

WARNUNG TRICHTER LEER

Die Anlage warnt „Trichter leer“, sobald sich im Trichter weniger als 400 Gramm Material befinden. Wenn eine Warnung „Trichter leer“ erfolgt, kann sie gestoppt werden durch Betätigen von **[Function]** und danach **[1]**. Es ist nicht nötig, die Produktion zu stoppen. Sorgen Sie dafür, dass der Trichter wieder gefüllt wird, damit die Leerabtastung wieder aktiviert wird.

WARNMITTEILUNGEN

Verwenden Sie **[C]** um Warnmitteilungen auszuschalten.