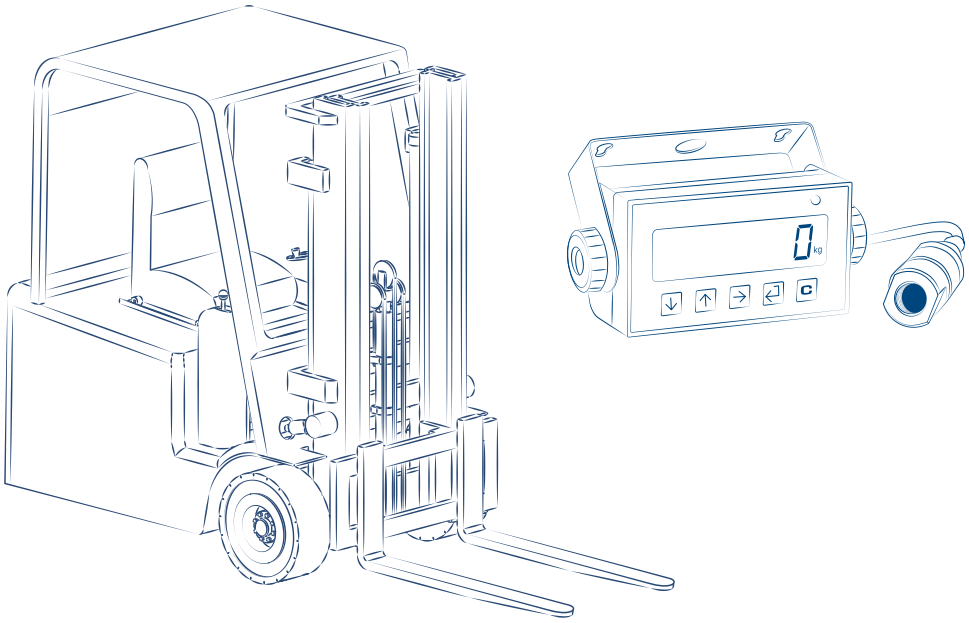
BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

LTP

Sistema de pesaje hidráulico para carretillas elevadoras

INSTRUCCIONES E INSTALACIÓN **ESPAÑOL**



www.diniargeo.com

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

Índice

Introducción 4

Especificaciones del sistema de pesaje 4

Advertencias 5

Requisitos de las carretillas elevadoras 5

Componentes del kit 6

Visor de peso 6
Sensor de presión 8
Soporte de fijación del visor en cabina 8
Adhesivos de referencia 8

Instalación del kit 10

Antes de instalar el dispositivo 10
Instalación del sensor 11
Instalación del visor 12
Aplicación de los adhesivos de referencia 14

Calibración 15

Linealización de la calibración 19

Parámetros adicionales (solo para usuarios expertos) 20

Menú de programación 22

Cadenas de comunicación 43

Esquema eléctrico 44

Mensajes de error 45

Resumen de los parámetros 46

Notas 48

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Introducción

Estimado cliente:
Gracias por haber adquirido un producto DINI ARGEO.

Este manual describe el proceso de instalación y puesta en marcha del sistema de pesaje hidráulico para carretillas elevadoras.
En concreto, explica cómo montar el sensor y calibrar el visor (se indican también los rangos de valores que se pueden configurar y se proporcionan ejemplos prácticos de programación) para facilitar al técnico el proceso de instalación del sistema.

Para cualquier información adicional o requerimiento específico, diríjase a su vendedor de confianza.

Documento optimizado para su impresión en formato A4.

ALIMENTACIÓN	5 Vcc, mediante alimentador exterior.
CAPACIDAD MÁXIMA	4000 psi / 280 bar.
RESOLUCIÓN RECOMENDADA	20 kg para hasta 2500 kg de capacidad. 50 kg para hasta 5000 kg de capacidad. 100 kg para hasta 10000 kg de capacidad.
PESO MÍNIMO RECOMENDADO	10 divisiones de lectura.
GRADO DE PROTECCIÓN DEL SENSOR	IP65.
PANTALLA	LCD retroiluminada de 25 mm con 6 dígitos de alto contraste e iconos para indicar las funciones activas.
TECLADO	Con membrana, 5 teclas.
IMPRESORA	Opcional (código OBTPRLT). *Ha de recibir alimentación desde la carretilla elevadora*

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

Advertencias

- El sistema de pesaje no modifica las normas de seguridad que se aplican habitualmente a las carretillas elevadoras.
- Antes de realizar operaciones de pesaje, compruebe que la carretilla elevadora esté parada, en una superficie plana y no haya ninguna persona en las zonas circundantes al lugar de carga.
- El propietario del sistema es responsable de garantizar que sus empleados saben utilizar debidamente el sistema.
- Lea detenidamente el presente manual antes de usar el sistema.
- Las operaciones de asistencia deben ser llevadas a cabo únicamente por personal autorizado por Dini Argeo.
- Dini Argeo no se responsabiliza de posibles errores de pesaje derivados de un uso inadecuado del sistema.

Requisitos de las carretillas elevadoras

Para el correcto funcionamiento del sistema, la carretilla elevadora debe cumplir los siguientes requisitos:

- Mínima fricción entre las partes deslizantes.
- No hay fugas de aceite.
- Buena lubricación del mástil y las cadenas.
- Buen nivel de limpieza.
- Uso de aceite con alto índice de viscosidad.

Para que el sistema sea repetible (es decir, para que muestre el mismo peso cuando se pesa en sucesión), la carretilla elevadora se debe mantener en condiciones constantes, por lo que se debe realizar una limpieza y un mantenimiento regulares.

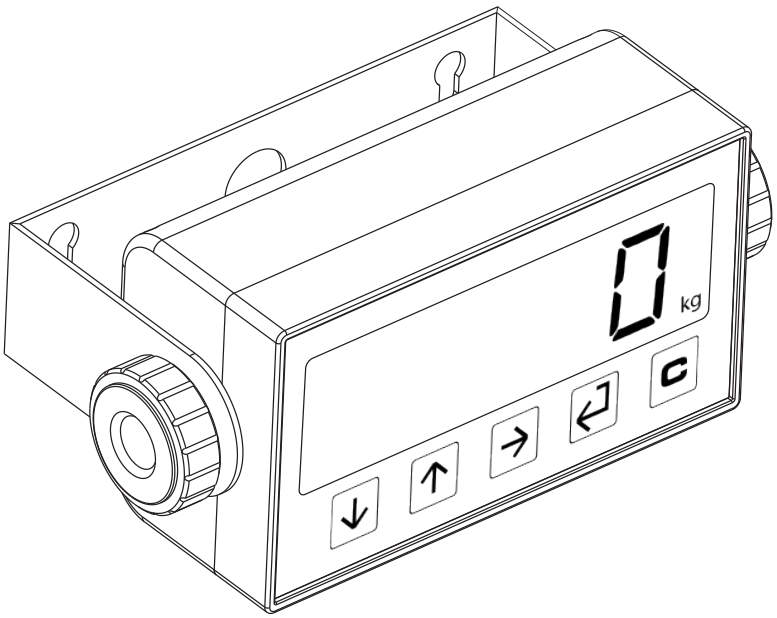
BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

El kit LTP está compuesto por:

- Visor de peso
- Sensor de presión
- Soporte de fijación a la carretilla elevadora
- Adhesivos de referencia
- Alimentador (opcional)
- Impresora térmica (opcional)

1. Visor de peso

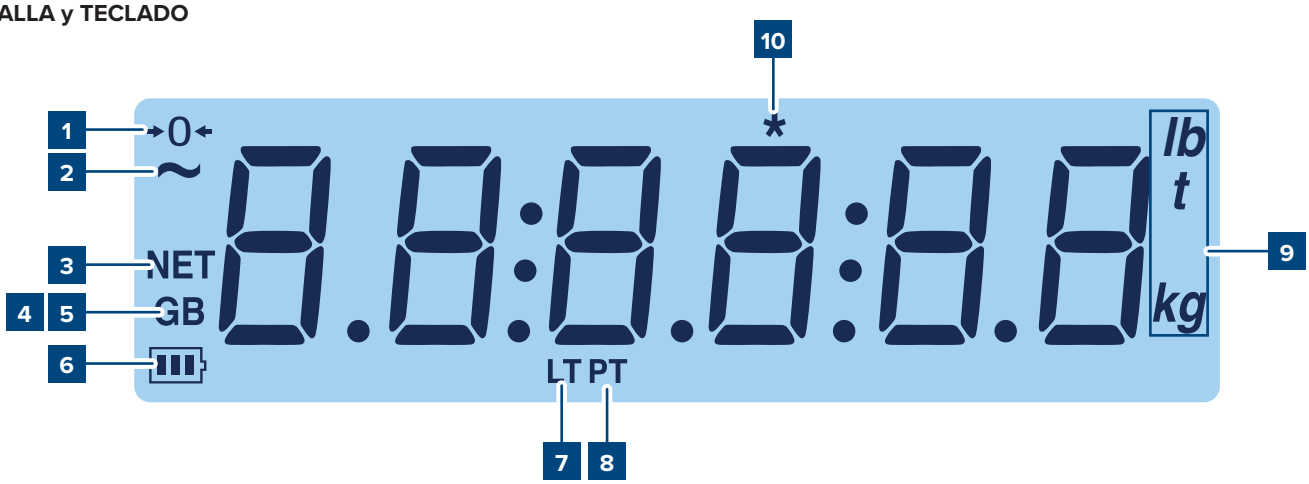
Alimentado directamente por la batería de la carretilla elevadora (a través del alimentador interior opcional), teclado de 5 teclas y pantalla LCD
El soporte integrado permite regular la inclinación vertical.



BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

Optimized layout for A4 print.
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

PANTALLA y TECLADO



POS.	ICONO	DESCRIPCIÓN
1	→0←	Indica que la báscula está descargada (cero bruto).
2	~	Indica que el peso es inestable.
3	NET	Se visualiza el peso neto. **Nota:** hay una tara almacenada en la memoria.
4 / 5	G B	Se visualiza el peso bruto.
6		Indica el nivel de la batería:
7	LT	Hay una tara bloqueada activada.
8	PT	Hay una tara manual activada.
9	*lb ... kg*	Indica las unidades de medida: libras (lb), toneladas (t), kilos (kg), gramos (g).
10	*	Señala que se ha pulsado una tecla. En algunos modos de funcionamiento indica que hay una función específica activada.
11	- - - -	Fase de adquisición del peso.

Botón	Descripción
	• Al introducir un número, reduce el valor. • Si se mantiene pulsado durante 2 segundos, permite ajustar el brillo de la pantalla.
	• Al introducir un número, aumenta el valor. • Si se mantiene pulsado durante 2 segundos, permite introducir una tara configurada previamente.
FUNC	• Activa la función específica del modo de funcionamiento. • Al introducir un número, permite modificar la cifra seleccionada • Si se mantiene pulsado durante 5 segundos, permite cambiar el modo de funcionamiento.
PRINT OK	• Tecla de confirmación. • Imprime el tique. • Si se mantiene pulsado durante 5 segundos, permite acceder al menú de configuración.
C	• Si se mantiene pulsado durante 2 segundos, apaga el dispositivo. • Si se mantiene pulsado durante 5 segundos, muestra la información metrológica.

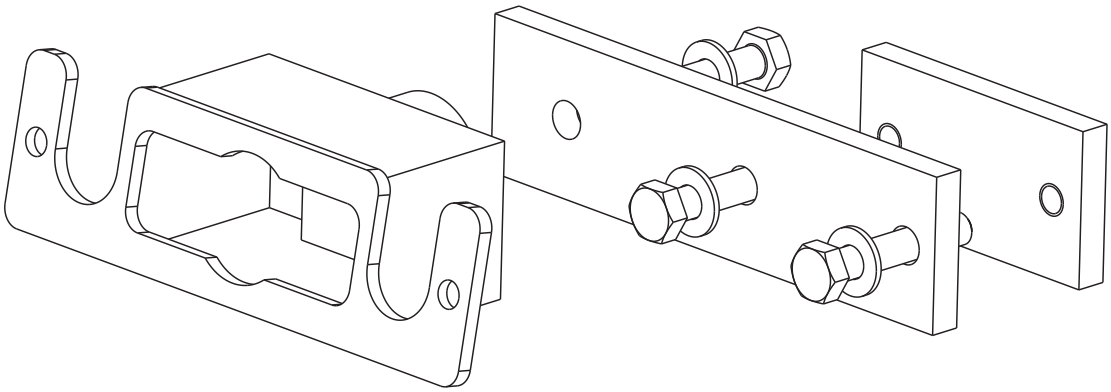
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

2. Sensor de presión

Sensor de acero inoxidable, grado de protección IP65 y conector hidráulico de 1/4 de pulgada hembra PSB paralelo.
Medidas del sensor: largo: 73,5 mm; diámetro: 24,5 mm.

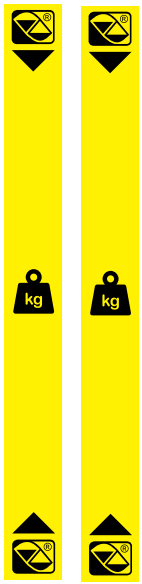
3. Soporte de fijación del visor en cabina

Soporte para la regulación horizontal durante la instalación.



4. Adhesivos de referencia

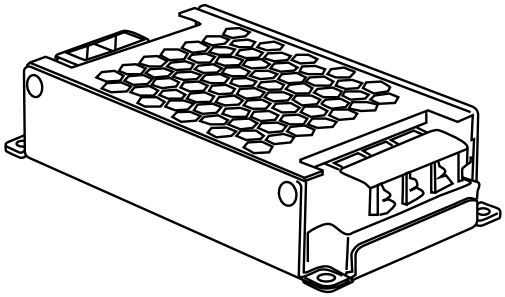
Adhesivos que sirven para identificar el rango de altura de las horquillas dentro del cual es posible realizar las operaciones de pesaje.
Es necesario pegarlos a la estructura de la carretilla elevadora.



Optimized layout for A4 print.

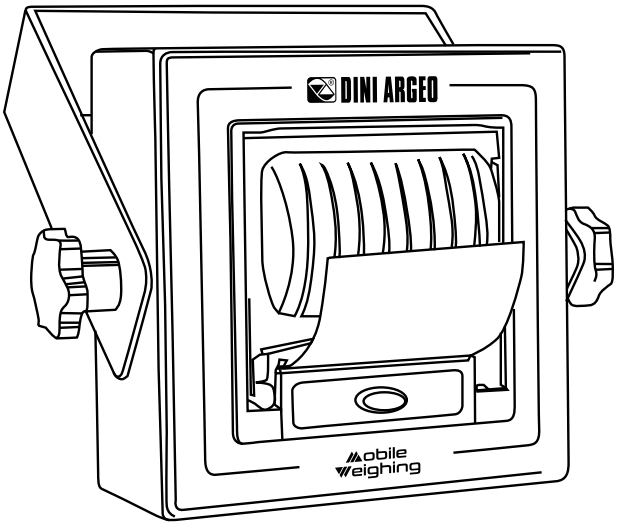
5. Alimentador (opcional)

En función de la tensión presente en la carretilla elevadora, es posible elegir el alimentador opcional ALxxV5 más adecuado, con entrada de 18 a 72 Vcc o de 40 a 160 Vcc.
Los alimentadores ALxxV5 se pueden instalar dentro del visor de peso y alimentar junto con la impresora OBTPRLT, optimizando el cableado de los distintos componentes.



6. Impresora térmica (opcional)

Impresora térmica OBTPRLT con soporte integrado para fijación a la carretilla elevadora. Alimentada directamente por el visor de peso (si está presente el alimentador interior opcional).

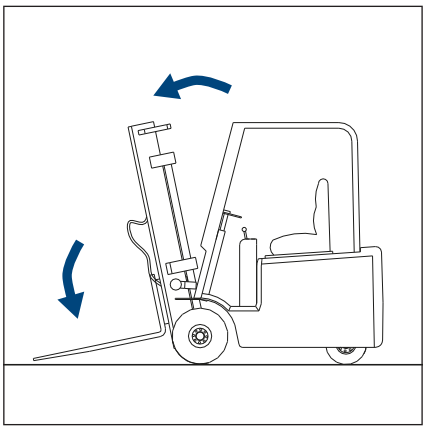


BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

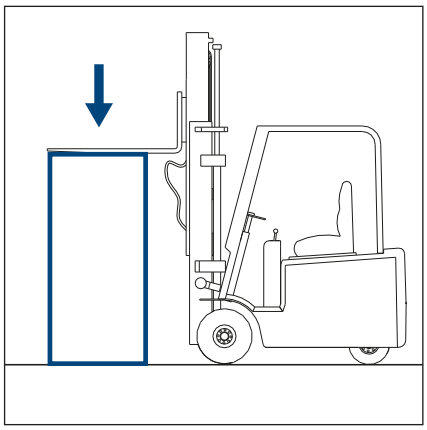
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Antes de instalar el dispositivo

- Comprobar que la presión máxima del aceite sea inferior al valor máximo indicado en la ficha técnica del sensor (4000 psi = 280 bar).
- Eliminar la presión del circuito hidráulico. Se puede hacer de dos maneras:



A. Bajar las horquillas al máximo y girarlas hacia adelante.
Comprobar que la cadena esté floja.



B. Apoyar las horquillas sobre un objeto estable. Comprobar que la cadena esté floja.

Optimized layout for A4 print.

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

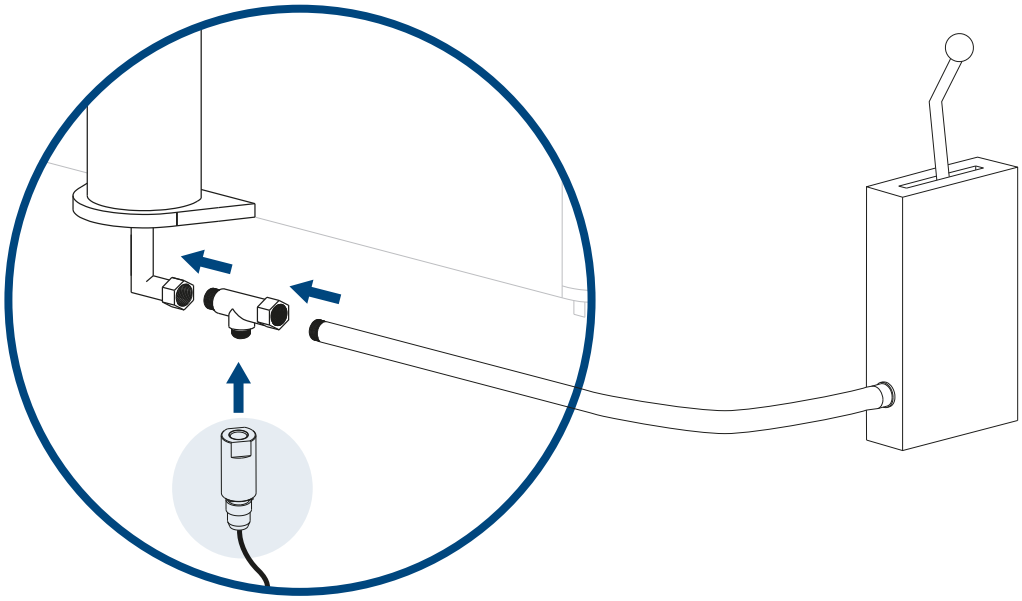
Instalación del sensor

El sensor se conecta al sistema hidráulico de la carretilla elevadora mediante una conexión en forma de T compatible *(no incluida en el kit)*. Instalar el sensor en el tubo a presión que guía el cilindro (el sensor debe estar lo más cerca posible del cilindro).

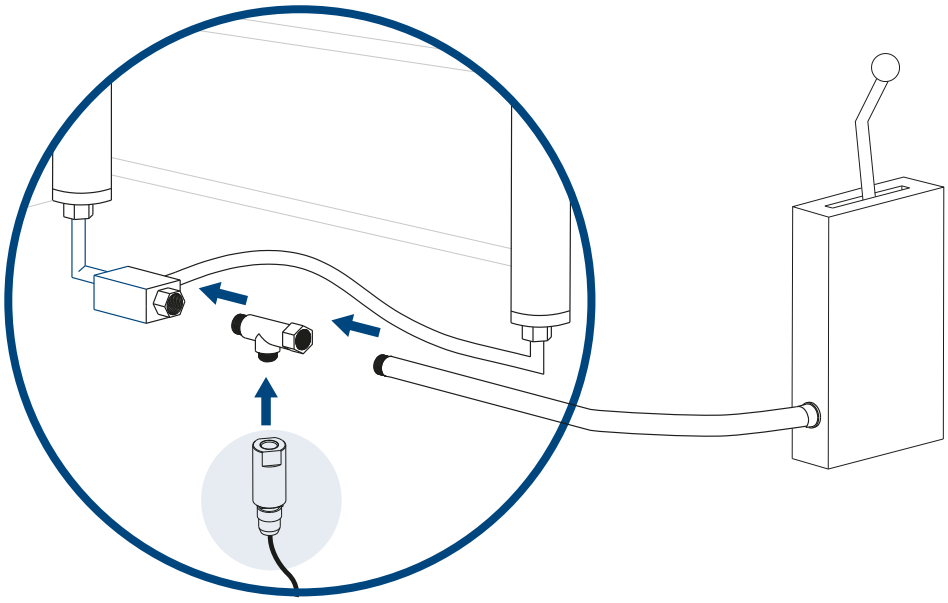
Instalar el sensor con el cable orientado hacia abajo. De esta forma, se previene la entrada de aire en el sensor.

En caso de uso intensivo de la carretilla elevadora, se recomienda usar un tubo de aprox. 50 cm entre la conexión en forma de T y el sensor. Al alejar el sensor de la fuente de calor, la temperatura (por ej. motor, baterías, etc.) no alterará negativamente la precisión del dispositivo.

MONTAJE DEL SENSOR EN CARRETILLAS ELEVADORAS CON UN CILINDRO



MONTAJE DEL SENSOR EN CARRETILLAS ELEVADORAS CON DOS CILINDROS



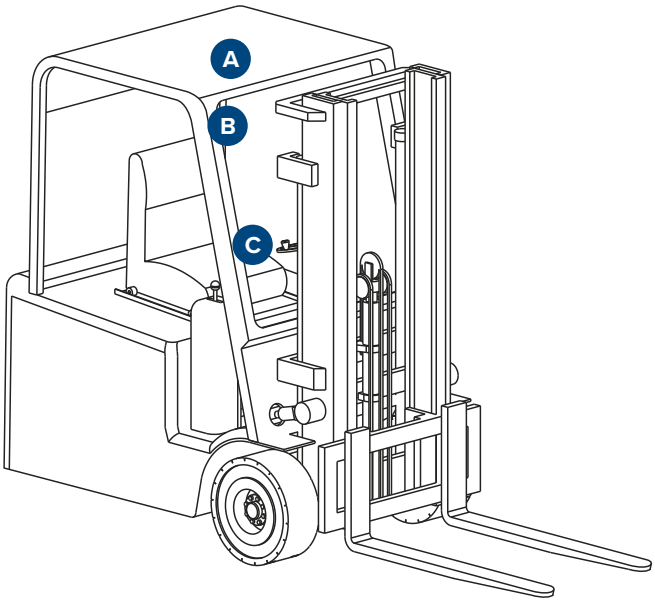
Montar el sensor antes de la división del tubo a presión.

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Instalación del visor

ENCONTRAR LA POSICIÓN ADECUADA PARA EL VISOR:

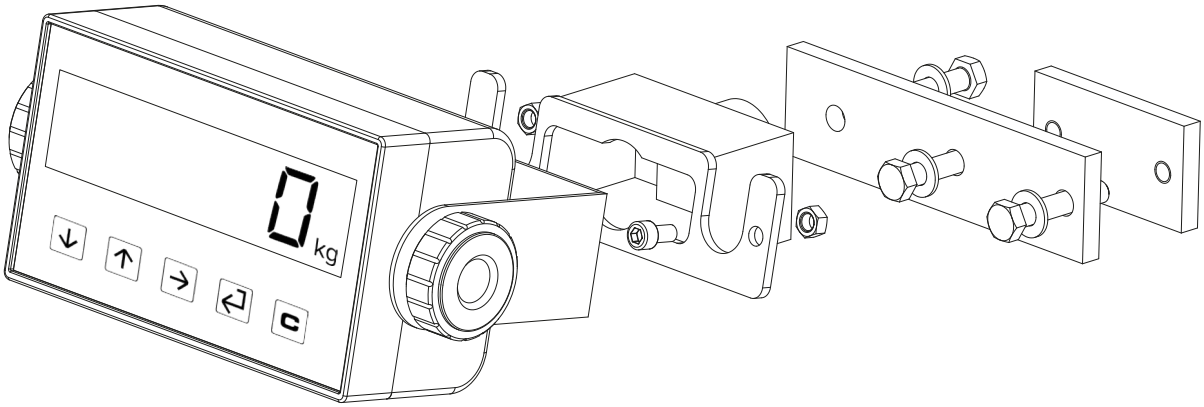
A continuación se ilustran algunos ejemplos de instalación:



Orientar en vertical *y* en horizontal el visor de manera que se vea con claridad y se pueda acceder a él con facilidad.

INSTALACIÓN DEL SOPORTE DEL VISOR

Instalar el soporte en el visor mediante las piezas de fijación que se incluyen.



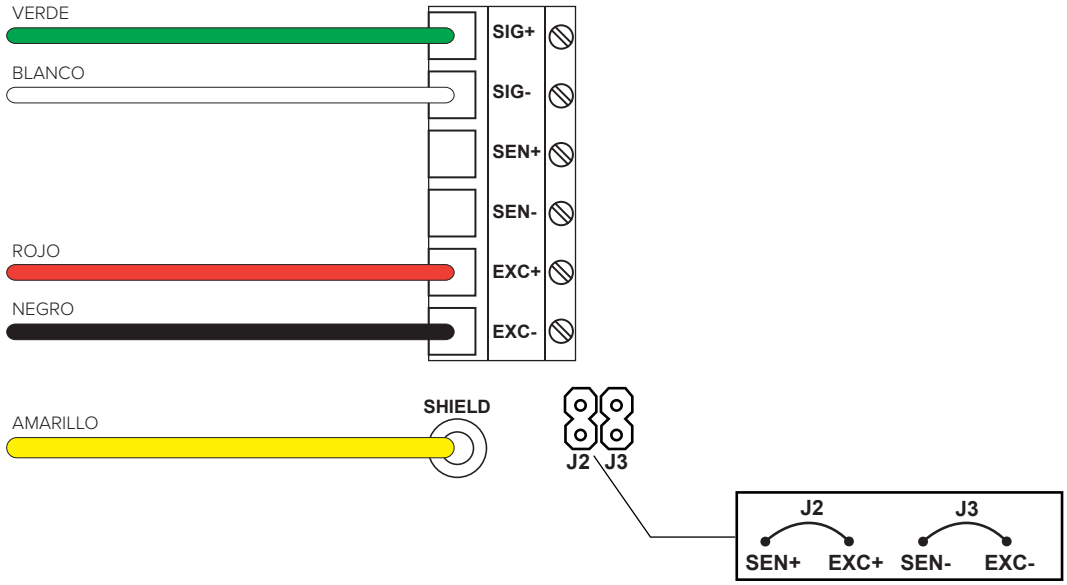
A continuación, conectar el cable de alimentación y el cable del sensor mediante los dos prensaestopas laterales.

Optimized layout for A4 print.

CONEXIÓN DEL SENSOR AL VISOR

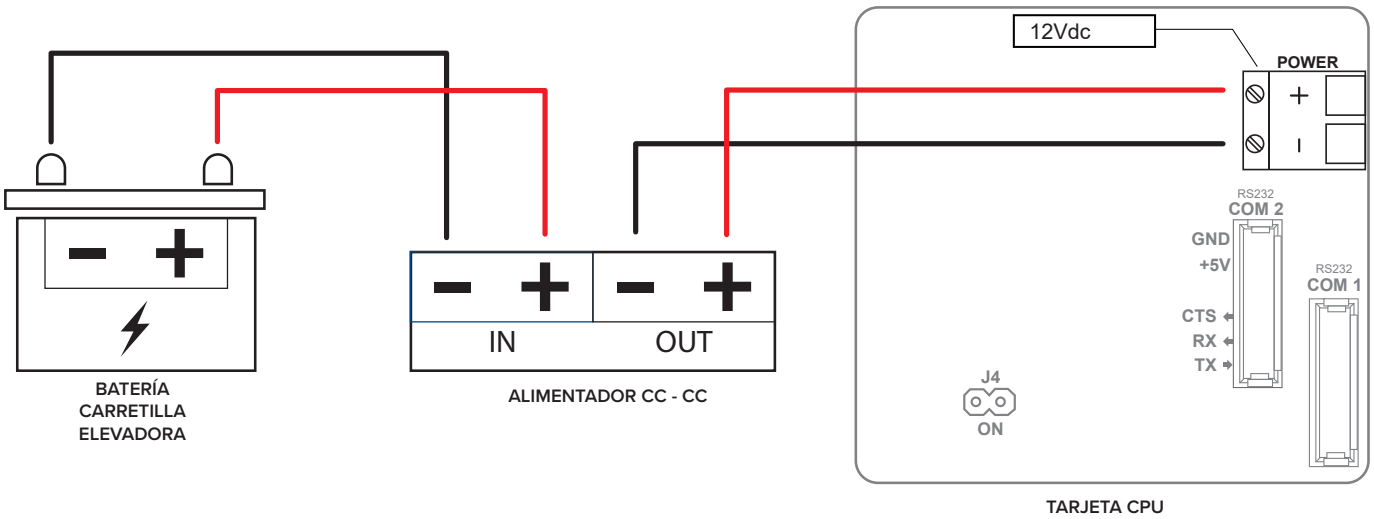
Conectar el cable teniendo en cuenta las siguientes indicaciones:

- Interrumpir la alimentación del instrumento antes de iniciar cualquier tipo de operación.
- Mantener la longitud del cable lo más reducida posible.
- No permitir que el cable esté situado cerca de fuentes de calor.
- Comprobar que el cable no se enrede en las partes de movimiento de la carretilla elevadora.
- Conectar los hilos del cable al bloque de conexiones del visor mediante un terminal con las medidas adecuadas.



ALIMENTACIÓN DEL VISOR

5 Vcc desde carretilla elevadora mediante alimentador (Dini Argeo suministra dos alimentadores opcionales que se pueden instalar dentro del visor).

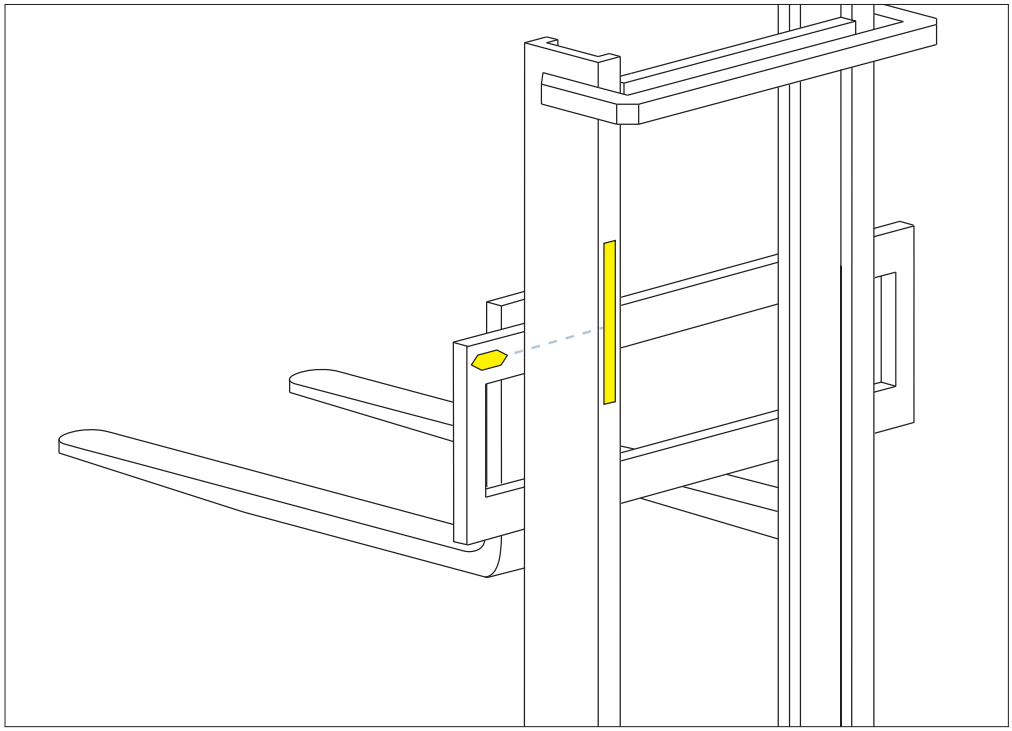


BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Aplicación de los adhesivos de referencia

Aplicar los adhesivos a una altura de al menos 50 cm del suelo.
Colocar el adhesivo en forma de flecha en el portahorquillas de la carretilla y el adhesivo rectangular en el mástil.
Dichos adhesivos identifican la zona de referencia. Realizar las operaciones de pesaje cuando la punta de la flecha esté dentro de la banda amarilla.



El operador debe poder ver perfectamente los adhesivos de referencia.

No colocar los adhesivos de referencia en un punto demasiado alto. Por motivos de seguridad, no se recomienda elevar cargas pesadas por encima de cierta altura.

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

INTRODUCCIÓN

El sistema detecta el peso a partir del avance de la presión en función del tiempo. Debido a que cada carretilla elevadora tiene un comportamiento distinto, se recomienda utilizar el software PC LTPTOOL para optimizar la velocidad de respuesta y la precisión del sistema de pesaje en función de las condiciones y de las características de la carretilla elevadora.
Para utilizar LTPTOOL, se necesita un PC, el cable de conexión **RSCBUSBLTP** y un peso equivalente a la mitad de la capacidad de la carretilla elevadora como mínimo (condición ideal: pesa patrón = capacidad máxima).

> *i* El sistema también se puede calibrar sin utilizar LTPTOOL.

1. OPERACIONES PREVIAS

CALENTAR EL ACEITE DEL CIRCUITO HIDRÁULICO

Subir varias veces las horquillas en vacío. De este modo, el aceite se calienta y alcanza una temperatura (y por tanto una presión) similar a la de uso.

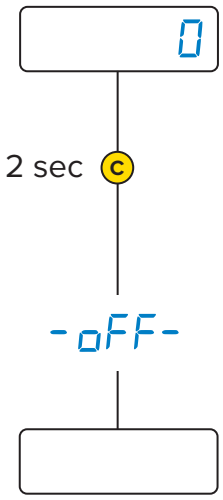
Se recomienda calibrar el sistema cada 3 - 4 meses para evitar que las diferencias de temperatura provocadas por los cambios de estación generen errores excesivos de pesaje.

PURGAR EL AIRE DEL CIRCUITO HIDRÁULICO

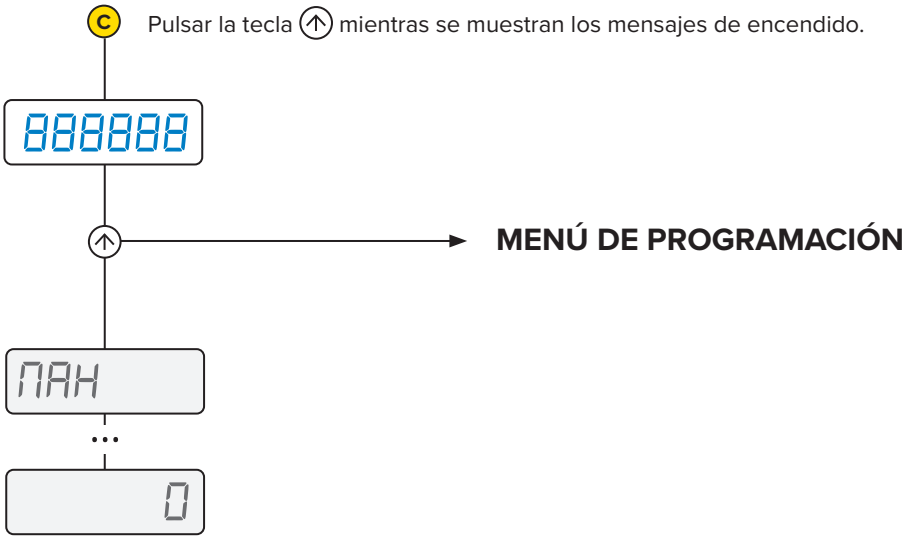
La presencia de aire en el circuito hidráulico puede empeorar la precisión del sistema. Para purgarlo, desplazar las horquillas a la máxima altura dos veces.

2 ENTRAR EN EL MENÚ DE PROGRAMACIÓN:

1. Apagar el visor.



2. Encenderlo y seguir el siguiente procedimiento:



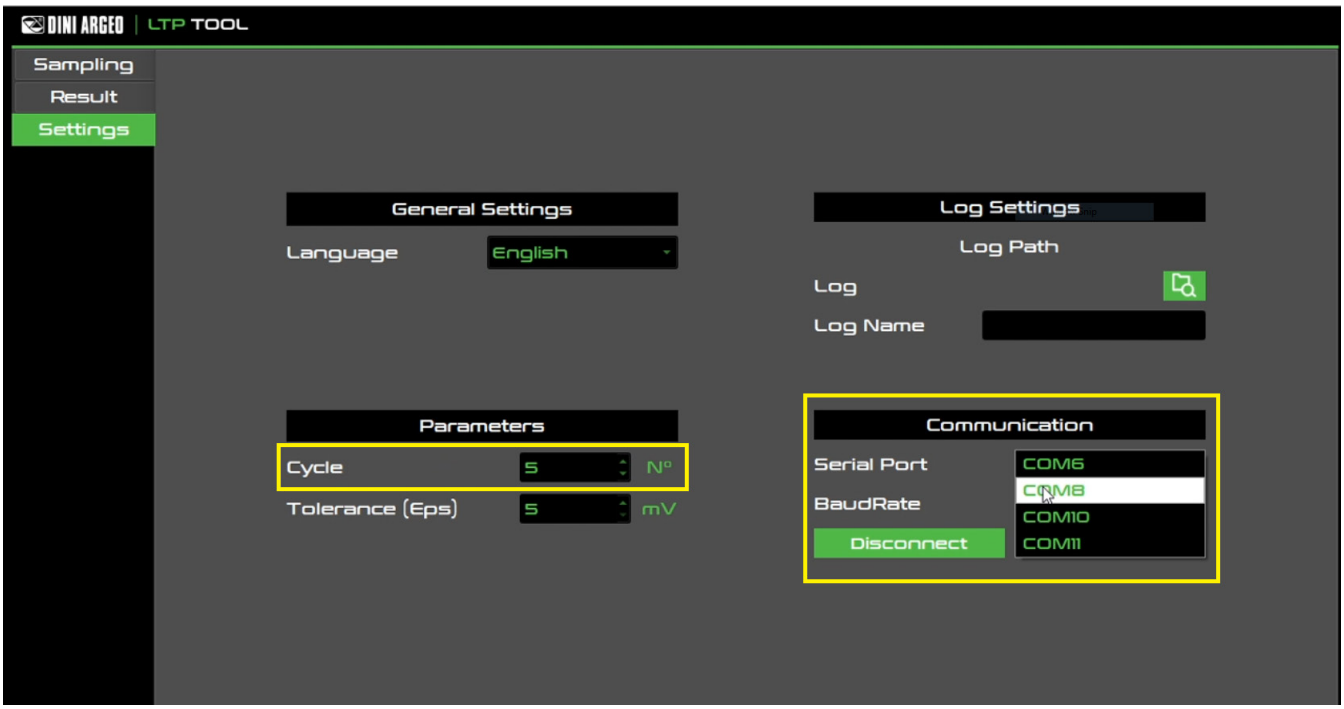
3. SELECCIONAR EL PARÁMETRO CAL E INICIAR LA CALIBRACIÓN

Recorrer el menú principal con las teclas ⇧ y ⇩ y entrar en el parámetro CAL pulsando la tecla ↵.

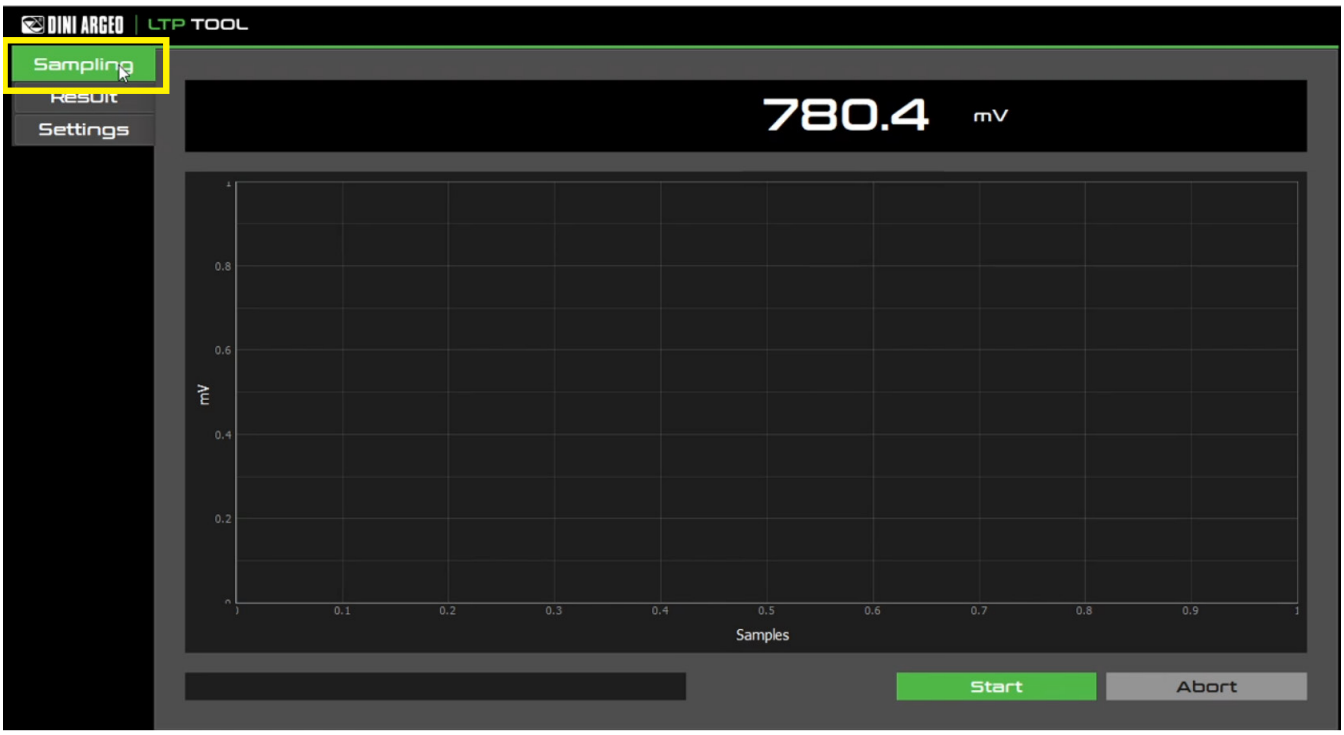
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

4 OPTIMIZAR LOS TIEMPOS CON LTPTOOL

4.1 Seleccionar el tabulador “Settings” y eligir el puerto serie. Hacer clic en “Connect”.
Configurar el número de ciclos de subida y bajada (predefinido = 5). Aumentando el número de ciclos, el procedimiento requiere más tiempo pero aumenta la fiabilidad del resultado.



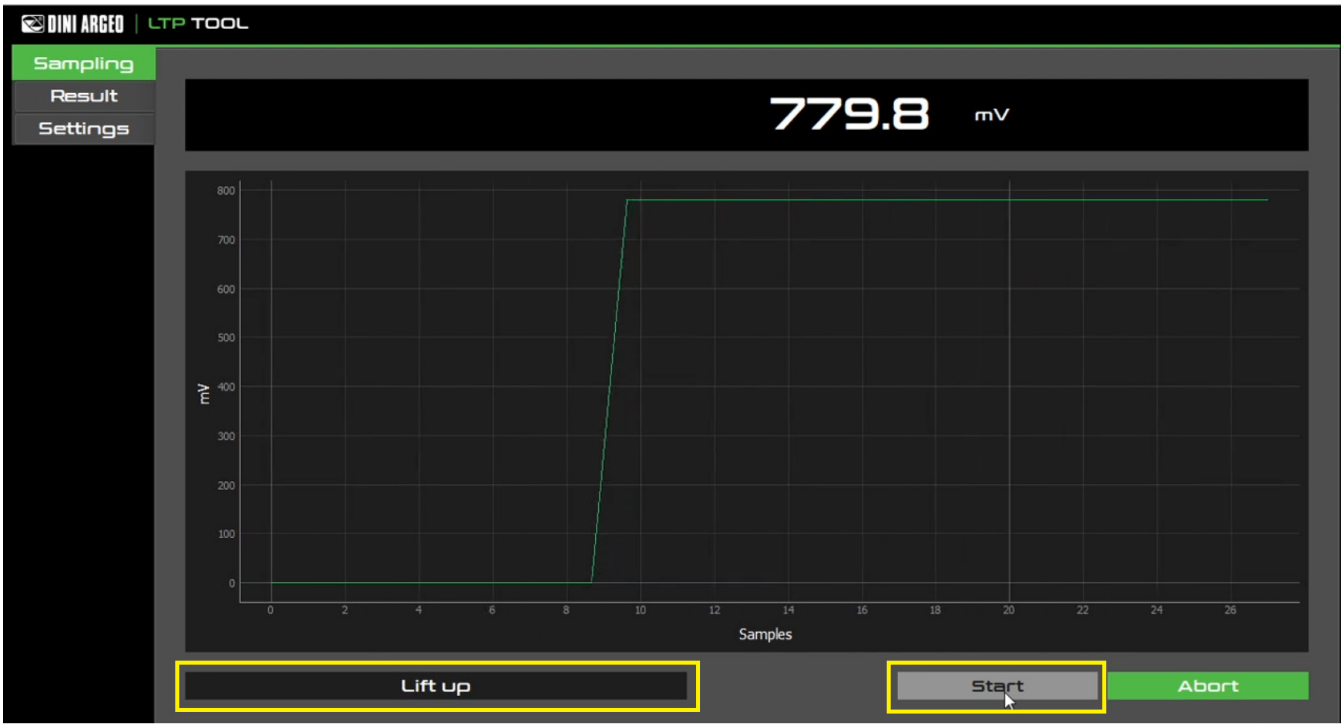
4.2 Seleccionar el tabulador “Sampling”.



BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
Optimized layout for A4 print.

4.3 Hacer clic en “Start” y seguir las indicaciones del recuadro inferior izquierdo.



4.4 Al finalizar la adquisición, aparecen los tiempos que se han de utilizar durante la calibración

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

CAL → d iU → 1 ÷ 200

Ajustar la resolución y pulsar ↵

Cómo configurar el valor

CAPAC → 000000

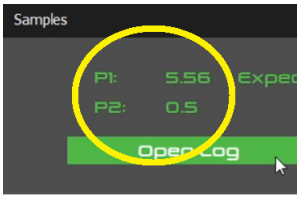
Ajustar el valor de la capacidad de la carretilla elevadora y pulsar ↵

Cómo configurar el valor

unLoAd PrESS Pr int

Colocar un palé sobre las horquillas

t iM.uP
S 2.0



P1 = t iM.uP
P2 = t iM.AUG

t iM.AUG
S 1.0

Ajustar los valores de los tiempos calculados por LTP tool y pulsar ↵.

Cómo configurar el valor

rA iSE.F

Subir las horquillas

WA it
0-2…2-2

Esperar a que finalice la adquisición

LoWEr.F

Bajar las horquillas

x 3

Repetir 3 veces las operaciones de elevación y bajada de las horquillas

oK

✻ 000000 → ↵

Teclear el peso ✻ de calibración y pulsar ↵

Cómo configurar el valor

rA iSE.F

Subir las horquillas

WA it
0-2…2-2

Esperar a que finalice la adquisición

LoWEr.F

Bajar las horquillas

x 3

Repetir 3 veces las operaciones de elevación y bajada de las horquillas

CAL.oK

StorE

0

> **i** Durante la calibración, realizar las operaciones de elevación y bajada de la manera más parecida a como se utilizará sucesivamente la carretilla elevadora.

> **✻** Para calibrar el sistema por primera vez, es necesario utilizar un peso de calibración lo más alto posible (condición ideal: pesa patrón = capacidad máxima).
>
> Durante la siguiente linealización no será posible adquirir un peso mayor que el valor introducido durante la primera calibración.

Optimized layout for A4 print.

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

Linealización de la calibración

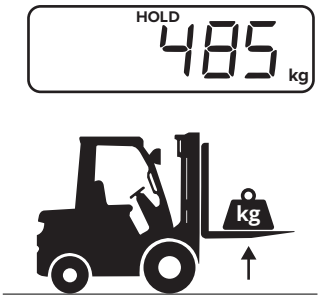
Tras la calibración, realizar la linealización para aumentar la precisión de pesaje.
Linealizar la calibración significa añadir puntos de calibración (hasta 6). Cuantos más puntos de calibración se añadan, mayor será la precisión del sistema.
Se recomienda añadir al menos 2 puntos de linealización.

Ejemplo:
Si un sistema con 2000 kg de capacidad se ha calibrado inicialmente con 2000 kg, se recomienda añadir 3 puntos de calibración a 500 kg, 1000 kg y 1500 kg.
Si tras haber realizado las pruebas el sistema no es preciso por debajo de 500 kg, será necesario añadir un punto más a 250 kg aproximadamente.

CÓMO AÑADIR UN PUNTO DE CALIBRACIÓN:

1. Con el visor en estado de pesaje, levantar el peso que se desea adquirir (por ejemplo, 500 kg).
   El visor indicará el peso y se encenderá el testigo “HOLD”.
2. Mantener pulsada la tecla durante 5 segundos; en la pantalla aparecerá durante un instante el mensaje “C.Corr”.
3. Introducir el valor del peso izado y pulsar la tecla .
4. Repetir la operación para cada punto de calibración.

1

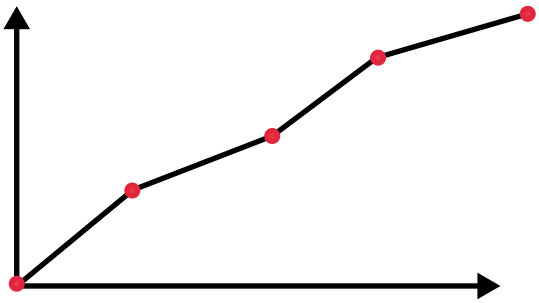


2

3

Introducir el valor con las teclas y y confirmar pulsando la tecla .

4



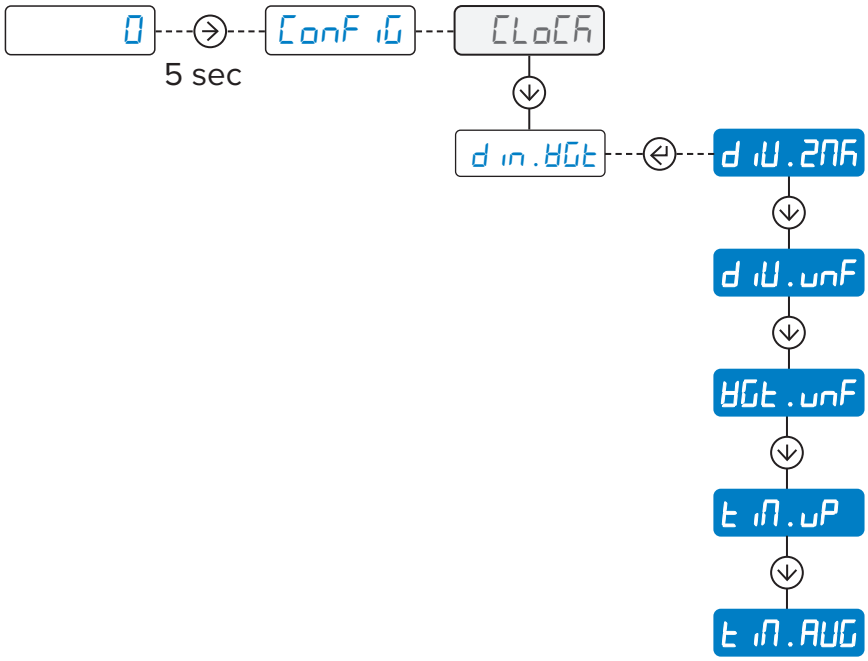
Si se añade un punto nuevo después de haber alcanzado los 6 puntos de linealización, se sobrescribirá el punto asociado al valor de peso inmediatamente superior al peso adquirido.

No es posible añadir un punto de linealización con un valor de peso superior al punto adquirido durante la calibración inicial (error B.OVEr)

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Parámetros adicionales (solo para usuarios expertos)

Existen algunos parámetros que permiten perfeccionar la configuración del comportamiento del visor.



DESCRIPCIÓN DE LOS PARÁMETROS:

d iU.2nA Número de divisiones a esconder alrededor de cero.

Si el desplazamiento del peso desde el cero no excede el número de divisiones establecidas en d iU.2nA, el visor seguirá mostrando 0.

Ejemplo:
d iU = 20 kg
d iU.2nA = 5
El visor muestra 0 hasta que el peso supera los 100 kg (o desciende por debajo de 100 kg).
Aumentar este valor en 5 si el visor no muestra 0 cuando la carretilla elevadora está en una condición de horquillas descargadas.

d iU.unF Número de divisiones dentro de las cuales no se desbloquea el peso.

Si la diferencia de peso con respecto al pesaje recién adquirido no supera el número de divisiones establecido en d iU.unF el visor seguirá mostrando el último pesaje en la pantalla (testigo **HOLD** encendido).

Ejemplo:
d iU = 20 kg
d iU.unF = 2
Después de que el visor muestre 500 kg, para desbloquearse (es decir, para hacer una nueva medición), el peso debe superar los 540 kg (o no alcanzar los 460 kg).
Aumentar este valor en 2 si el visor vuelve al estado de pesaje (guiones) unos segundos después de mostrar el peso.

bGt.unF Valor de peso de las horquillas.

En las carretillas elevadoras, al bajar las horquillas hasta el final de recorrido, hasta tocar el suelo, se obtiene un peso negativo equivalente al peso de la horquillas aproximadamente. Configurando el peso de las horquillas, el visor muestra el valor 0 incluso en caso de peso negativo y el sistema empieza a pesar realmente cuando se supera el umbral configurado.

Optimized layout for A4 print.

t in.uP Tiempo de espera entre el final del ascenso de las horquillas y el comienzo de la adquisición.

Utilizado para retardar la adquisición del peso.

t in.AUG Tiempo Fase de adquisición del peso.

El peso se obtiene calculando la media de los valores adquiridos durante el tiempo configurado.

> Es posible bloquear el acceso al menú dyn.bGt con contraseña. Consultar el parámetro P in.uSE.

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

CAL — Calibración 15

0.CAL — Puesta a cero de la Pre-tara (calibración de puesta a cero 23

CAL.AdU — Calibración avanzada 23

SEr iAL — Configuración de los puertos seriales 26

LAYout — Personalización de la impresión 31

SCrEEn — Regulaciones de la pantalla 39

AutoFF — Apagado automático 40

SCr.SAU — Salvapantallas 40

rESEt — Restablecimiento de la configuración de fábrica 40

d iAG — Diagnóstico 41

AdUAnC — Avanzadas 42

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

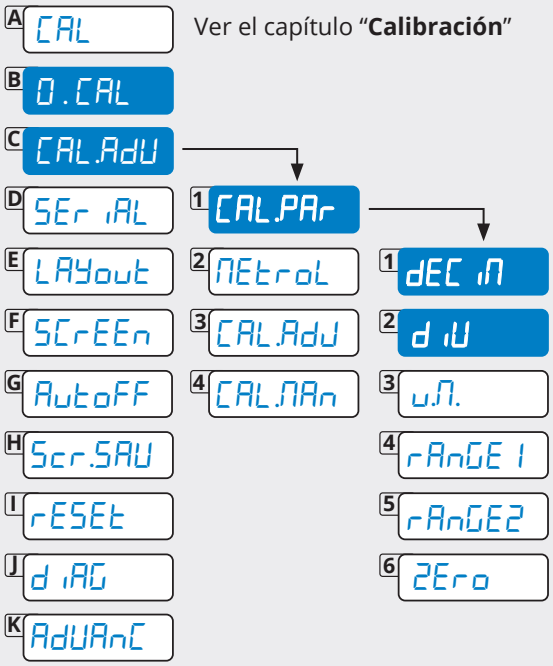
Parámetro visible solo en determinadas condiciones.

Optimized layout for A4 print.

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

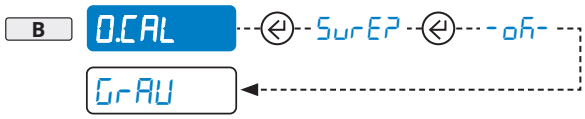
MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆	⬆ = ⬆ ⬇ = ⬇ ➡ = ↵ ⬅ = C	 ⓘ Pág. 15
ⓘ Pág. 15		



0.CAL Puesta a cero de la Pre-Tara

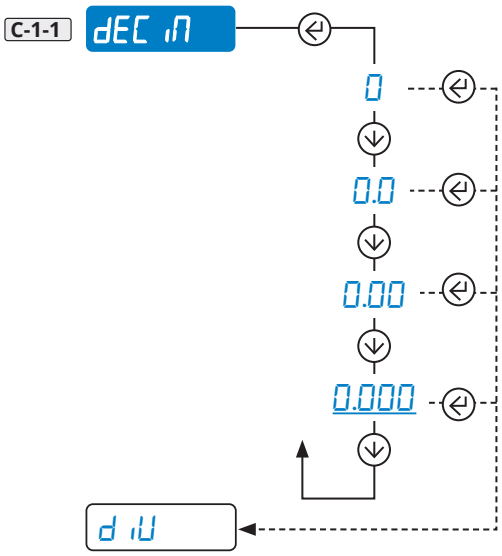
Adquisición del punto de cero



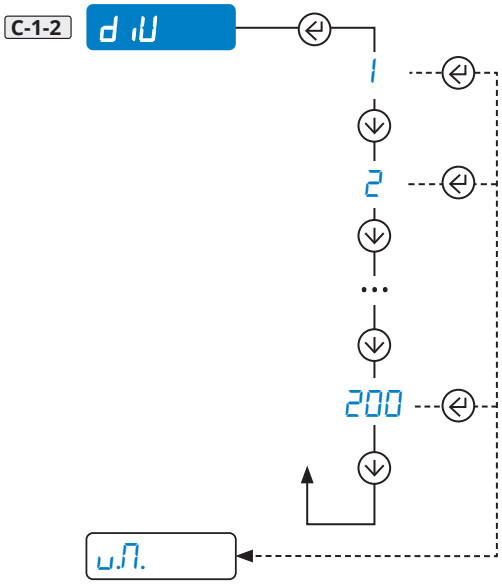
CAL.AdU Calibración avanzada

CAL.PAr Parámetros de calibración

Configuración del punto decimal (0...3)



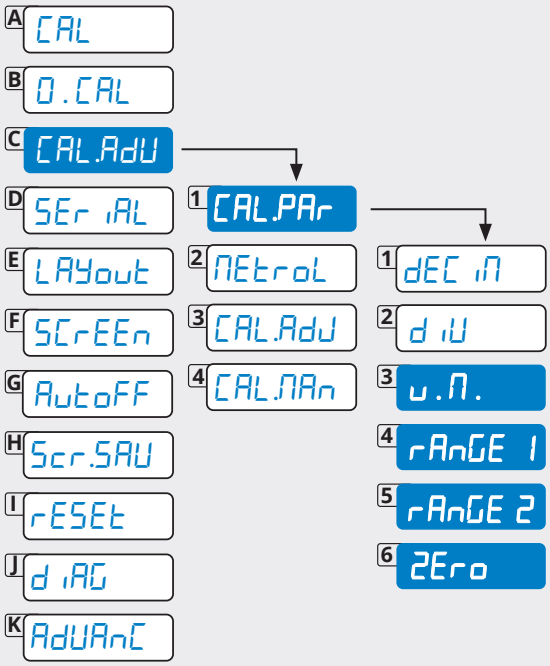
División de lectura



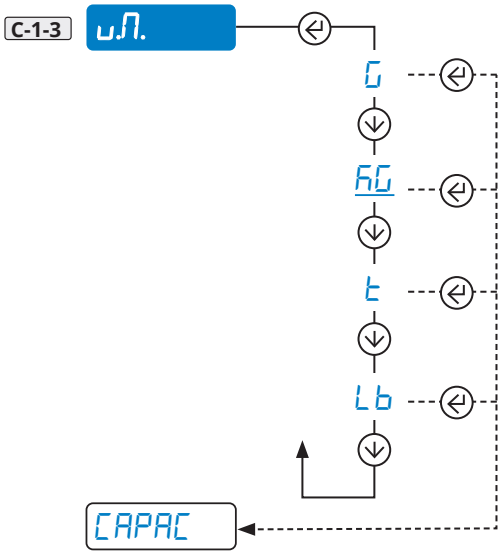
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15



Unidad de medida



Capacidad de la báscula. Configurar Max o Range 1 (rango máximo = 800.000)

Rango 2

Para básculas multirrango, configurar el segundo rango de pesaje.

Ejemplo de configuración multirrango, a 1000/2500 kg, división 10/20 kg.

Configurar: dEC i = 0

d iU = 10

rAnGE 1 = 1000

rAnGE 2 = 2500

Cero

Inicio del procedimiento de calibración avanzada.

C-1-6 **2Ero** Para el uso por parte del fabricante.

Optimized layout for A4 print.

MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆	⬆ = ⬆ ⬇ = ⬇ ➡ = ↵ ⬅ = C	ⓘ Pág. 15

ⓘ Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdJ
  - 1 CAL.PAr
  - 2 MEtroL
    - 1 F ILtEr
    - 2 d IJ.StB
  - 3 CAL.AdJ
  - 4 CAL.MAn
- D SEr IAL
- E LAYout
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d IAG
- K AdUAnC

MEtroL Parámetros metrológicos

Configuración del filtro

C-2-1 F ILtEr

StAnd.0 → StAnd.1 → StAnd.2 → StAnd.3 → d IJ

Para el uso por parte del fabricante

Sensibilidad de detección de la estabilidad

C-2-2 d IJ.StB → n 0 1 → 0.trA

(0...99)
Para el uso por parte del fabricante

Nueva adquisición / modificación de los puntos de calibración en la memoria.

C-3 CAL.AdJ

ZEro / Po int.1 / ⋮ / Po int.7

Modificar el primer punto de calibración

000000

I. Introducir el peso de calibración (0...999999)

rA ISE.F

II. Cargar el peso en las horquillas y repetir 3 veces el ciclo de carga y descarga

x3

LoUEr.F

-oA-

cAL.oA

CAL.MAn

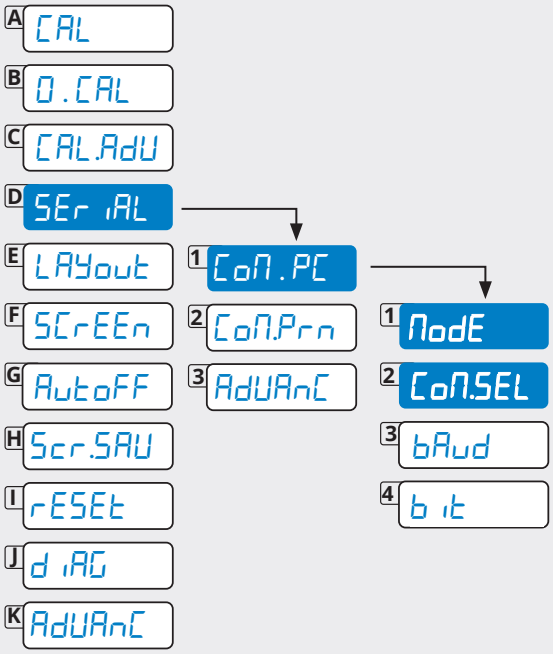
ⓘ *Repetir la misma operación para cada punto de calibración.*

C-4 CAL.MAn Para el uso por parte del fabricante.

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

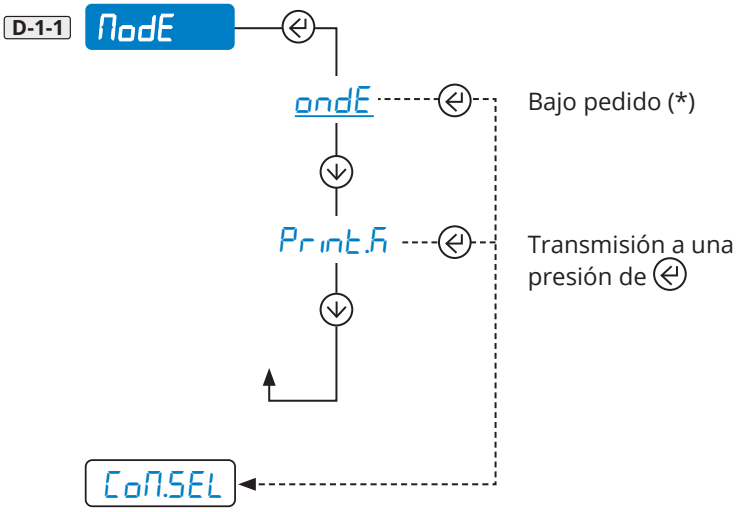
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15



SEr iAL Configuración de los puertos seriales

CoN.PC Comunicación con PC, PLC o Repetidor

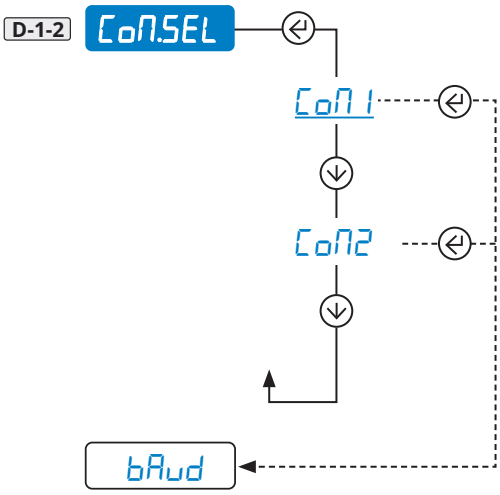
Selección del modo de comunicación



** Para las cadenas de comunicación y los comandos ver la pág. 43.*

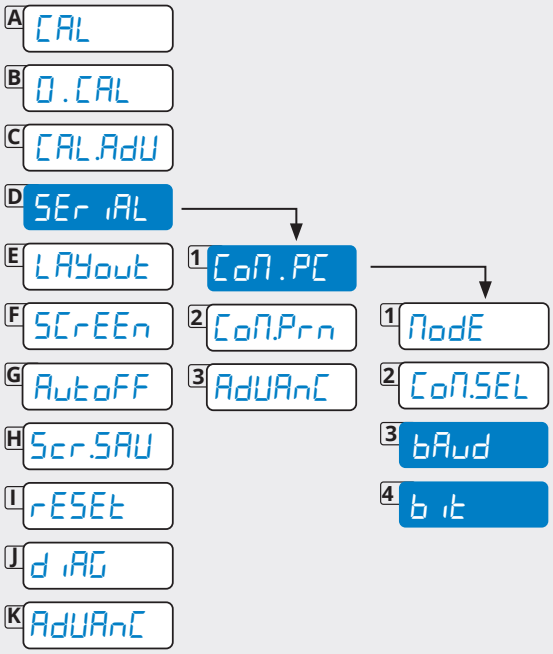
Para la elección de la cadena, ver el paso D-3-1.

Selección del puerto COM para la conexión con PC / PLC

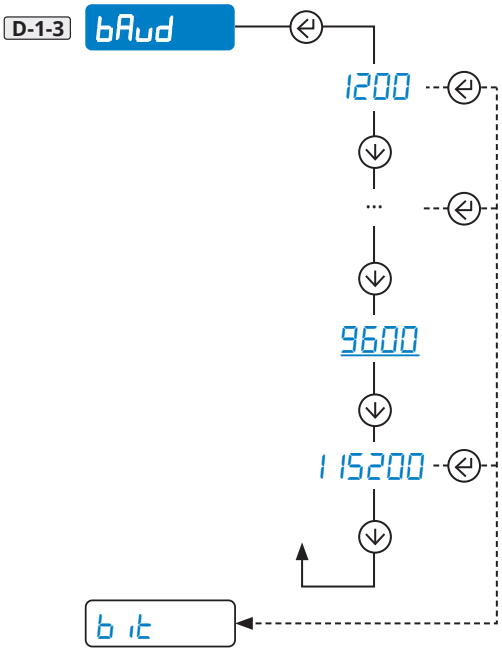


MENU

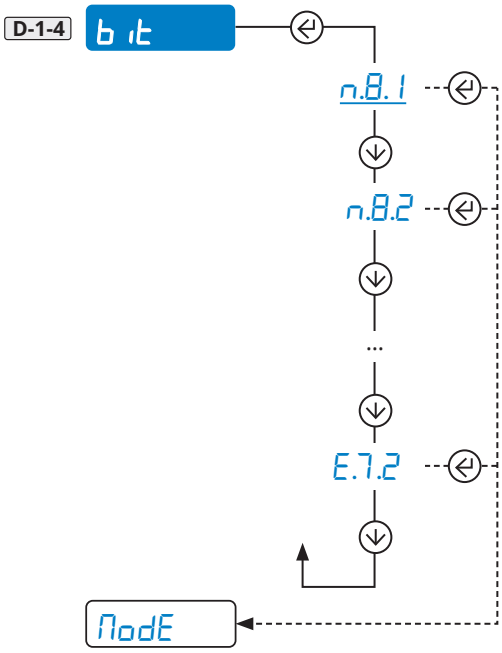
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15



Velocidad de comunicación (baudios)



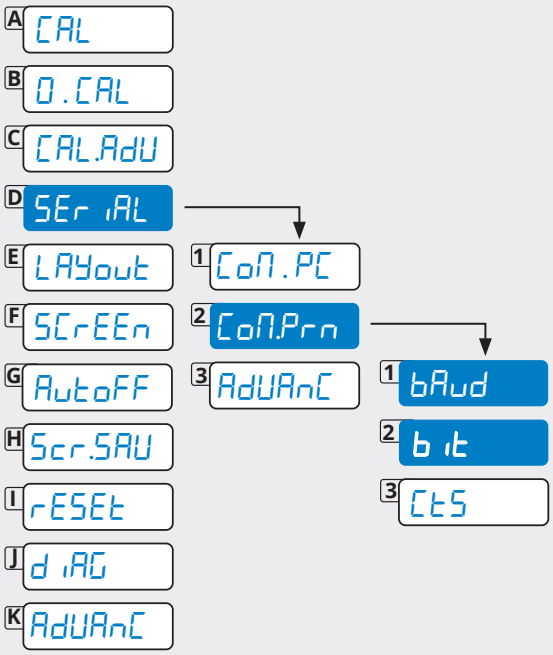
Configuración del protocolo serial



DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

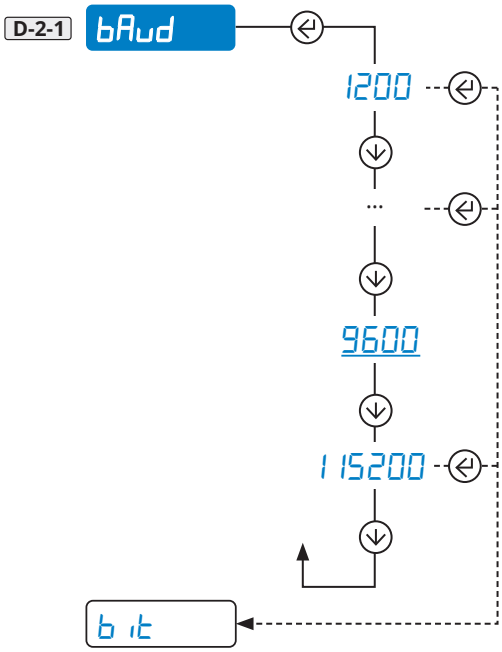
MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

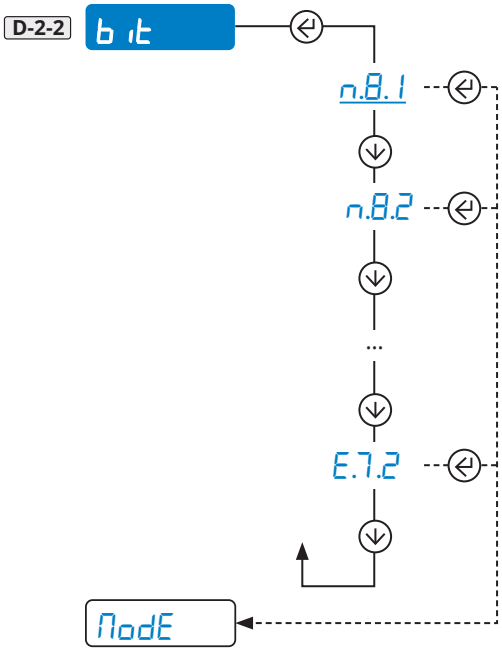


CoN.Prn Comunicación con impresora, repetidor u ordenador

Velocidad de comunicación (baudios)



Configuración del protocolo serial



BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

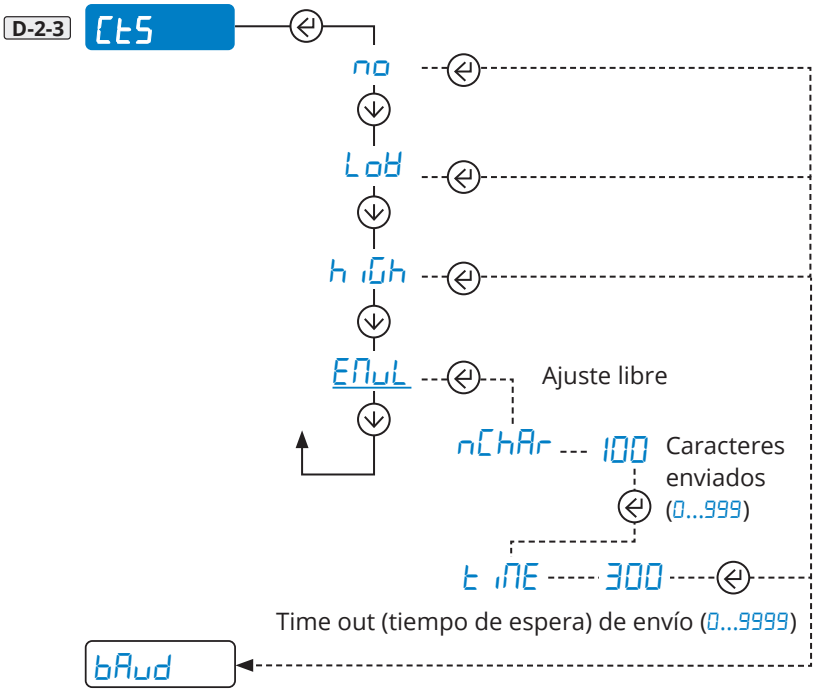
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdJ
- D SEr iAL
  - 1 CoM.PC
  - 2 CoM.Prn
    - 1 bAud
    - 2 b it
    - 3 CtS
  - 3 AdJAnC
- E LAYout
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAV
- I rESEt
- J d iAG
- K AdJAnC

Señal de control de la impresora

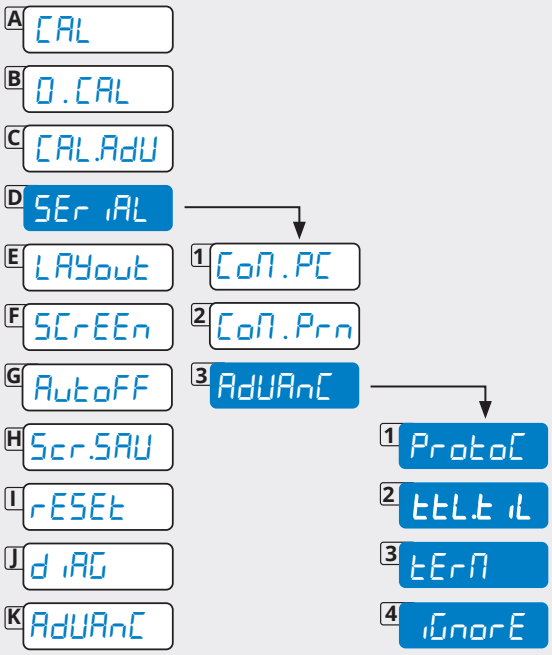


BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

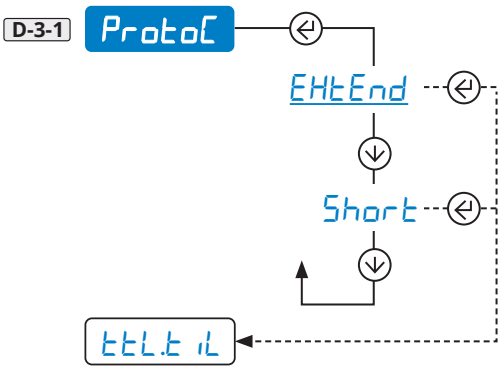
MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆	⬆ = ⬆ ⬇ = ⬇ ➡ = ↵ ⬅ = C	 Pág. 15
Pág. 15		



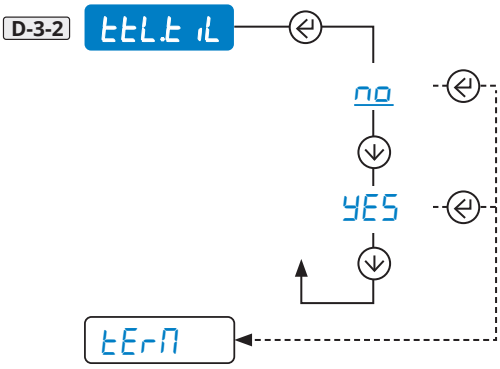
AdUAnC Configuraciones avanzadas

Protocolo de comunicación

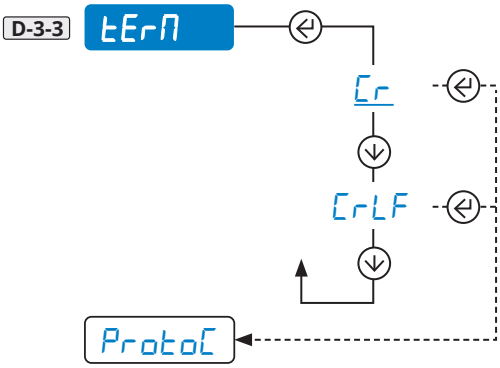


** Para las cadenas de comunicación y los comandos ver la pág. 4.3.*

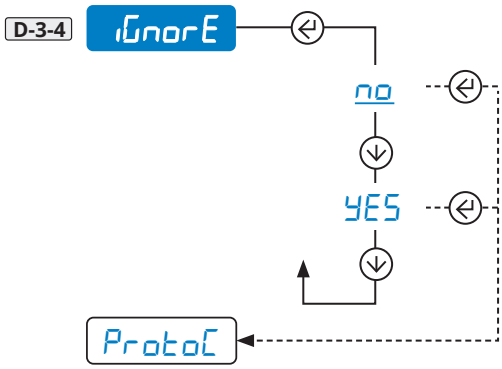
Puerto TTL (para uso del fabricante)



Carácter de cierre de cada línea de impresión



Ignora los comandos desconocidos



Cuando se envía un comando desconocido:
- Seleccionando NO, se recibe la respuesta "ERR04".
- Seleccionando YES, el comando se ignora (ninguna respuesta).

Optimized layout for A4 print.

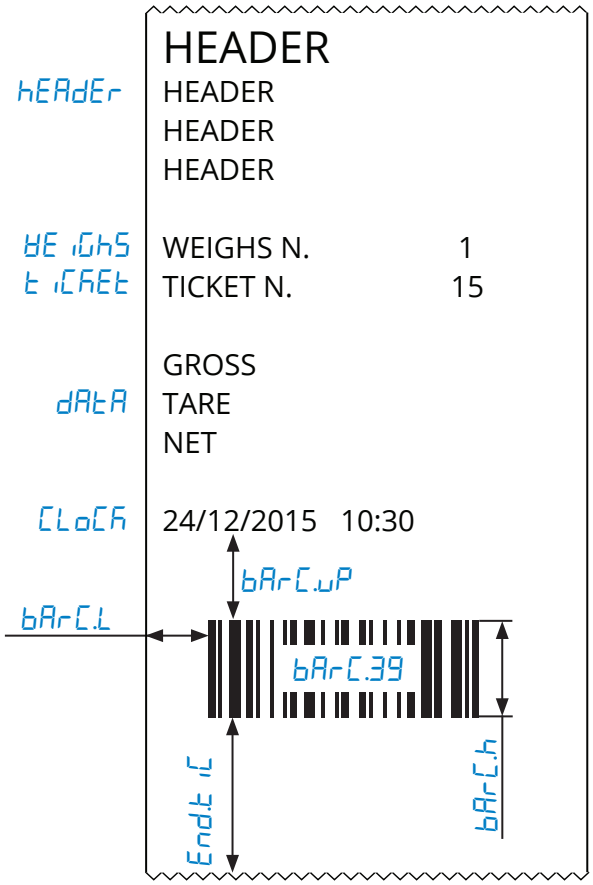
MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆ ⓘ Pág. 15	↑ = ⬆ ↓ = ⬇ → = ↵ ← = C	 ⓘ Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdJ
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
  - 4 dAtA
  - 5 WE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

LAYout Personalización de la impresión

Parámetros para modo tique / etiqueta



DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

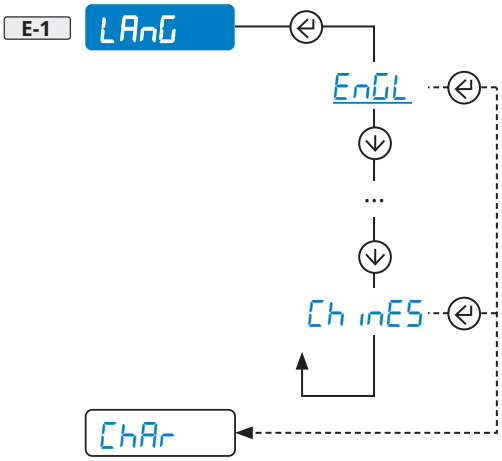
MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆	⬆ = ⬆ ⬇ = ⬇ ➡ = ⏎ ⬅ = C	Pág. 15

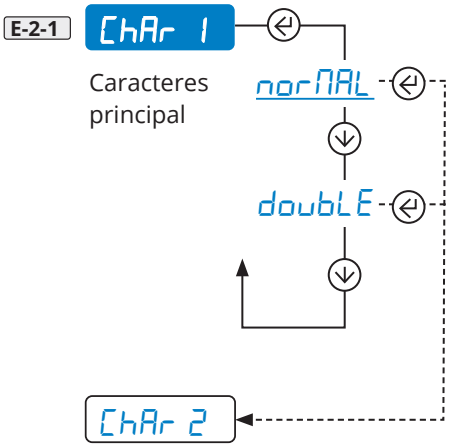
Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdJ
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
    - 1 ChAr 1
    - 2 ChAr 2
  - 3 hEAdEr
  - 4 dAtA
  - 5 HE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

Configuración del idioma para imprimir (itAL, EnGL, dEut, FrAn, ESPA, Ch inES)



Dimensiones de los caracteres



E-2-2 ChAr 2 Ver ChAr 1

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

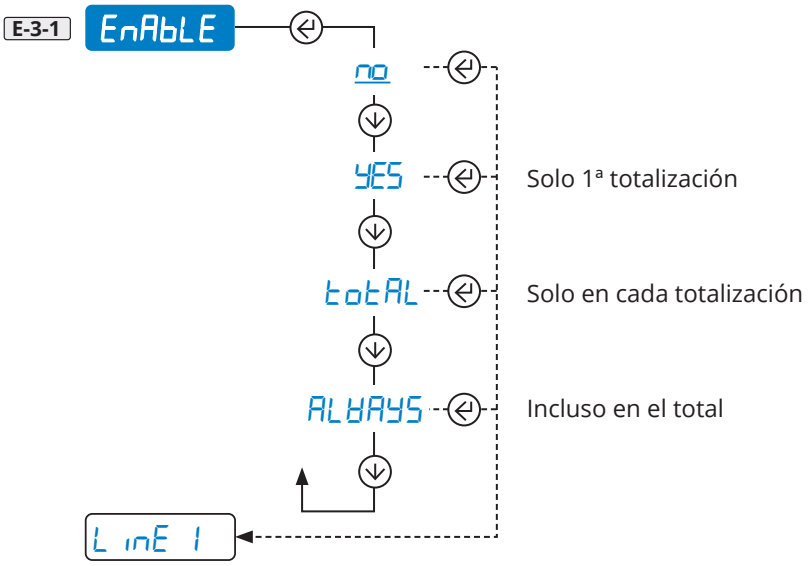
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdU
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
    - 1 EnAbLE
    - 2 L inE 1
    - 3 L inE 2
    - 4 L inE 3
    - 5 L inE 4
  - 4 dAtA
  - 5 bE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

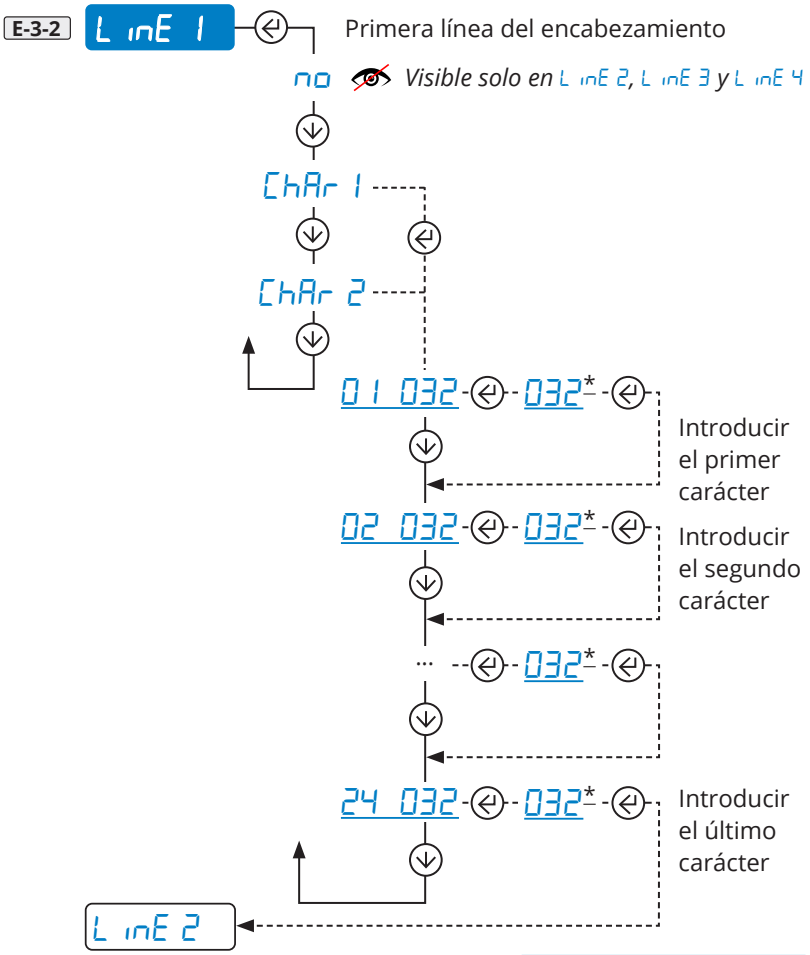
LAYout Personalización de la impresión

hEAdEr Encabezamiento de la impresión

Habilitar la impresión del encabezamiento



Contenido de las líneas del encabezamiento



Cómo configurar el valor

Repetir la misma operación para programar L inE 2, L inE 3 y L inE 4. Seleccionar no para desactivarlas.

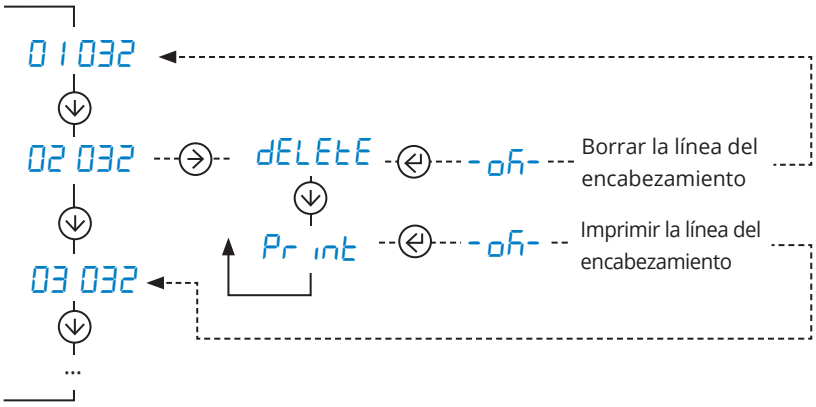
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

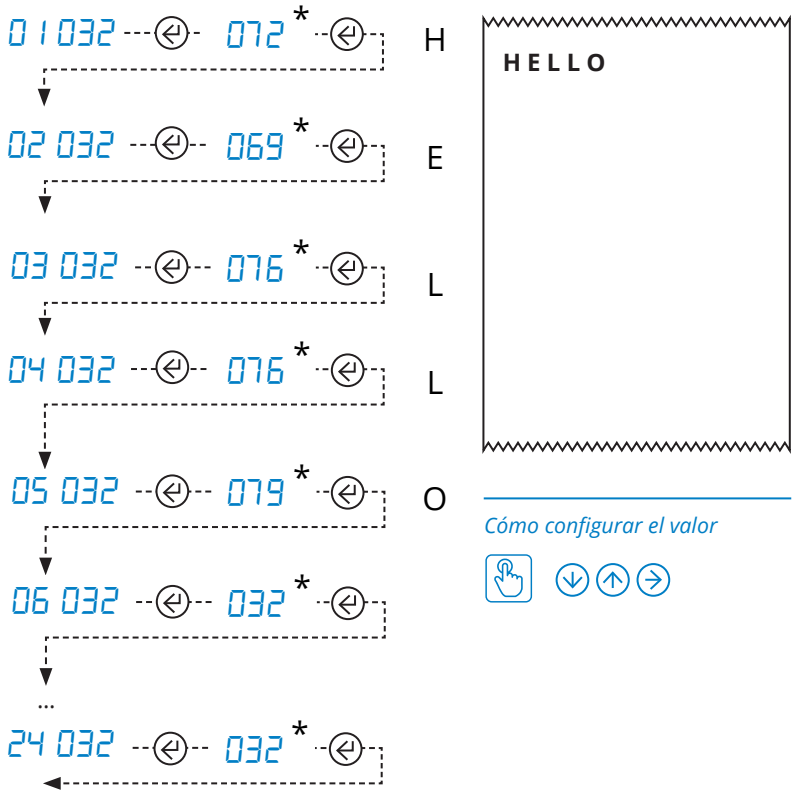
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdU
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
    - 1 EnAbLE
    - 2 L inE 1
    - 3 L inE 2
    - 4 L inE 3
    - 5 L inE 4
  - 4 dAtA
  - 5 bE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

Cómo imprimir / borrar la línea que se está programando



Ejemplo de programación



Lista de caracteres

(*)

32		47	/	62	>	77	M	92	\	107	k	122	z
33	!	48	0	63	?	78	N	93	]	108	l	123	{
34	"	49	1	64	@	79	O	94	^	109	m	124	|
35	#	50	2	65	A	80	P	95	_	110	n	125	}
36	$	51	3	66	B	81	Q	96	'	111	o	126	~
37	%	52	4	67	C	82	R	97	a	112	p		
38	&	53	5	68	D	83	S	98	b	113	q		
39	'	54	6	69	E	84	T	99	c	114	r		
40	(	55	7	70	F	85	U	100	d	115	s		
41	)	56	8	71	G	86	V	101	e	116	t		
42	*	57	9	72	H	87	W	102	f	117	u		
43	+	58	:	73	I	88	X	103	g	118	v		
44	,	59	;	74	J	89	Y	104	h	119	w		
45	-	60	<	75	K	90	Z	105	i	120	x		
46	.	61	=	76	L	91	[	106	j	121	y		

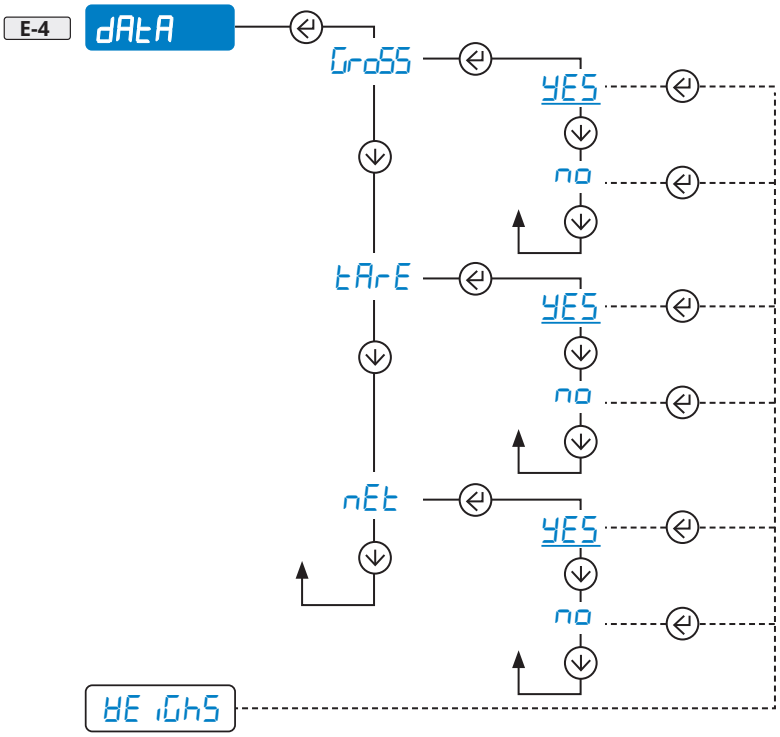
Optimized layout for A4 print.

MENU

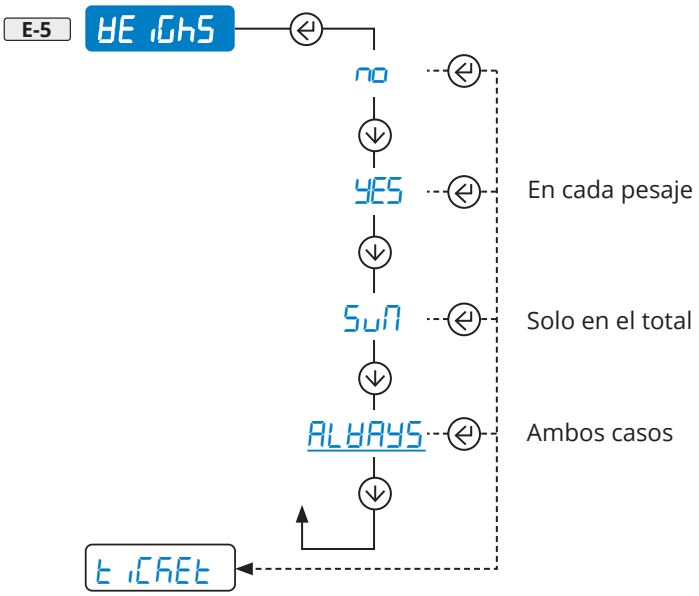
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdJ
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
  - 4 dAtA
  - 5 WE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

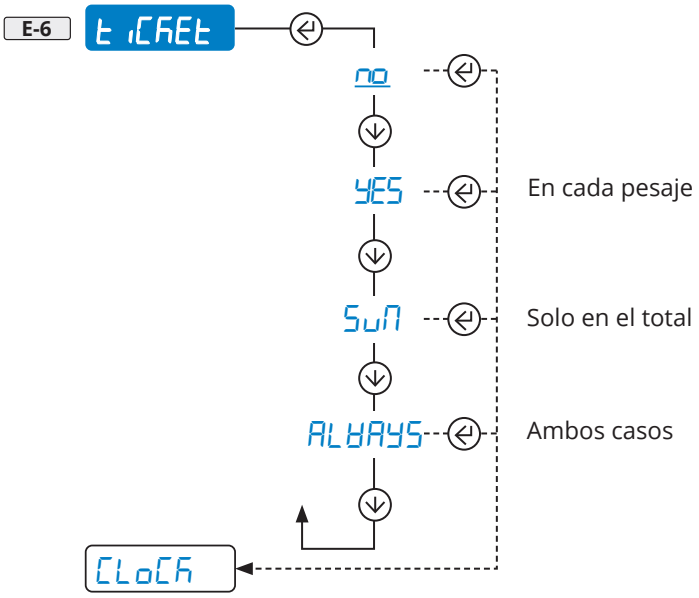
Elección de los datos del peso



Progresivo pesado



Progresivo tique / etiqueta



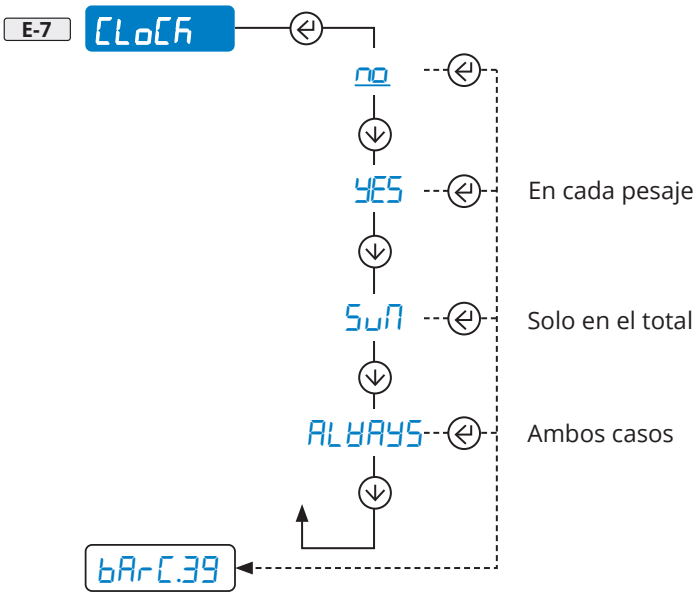
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

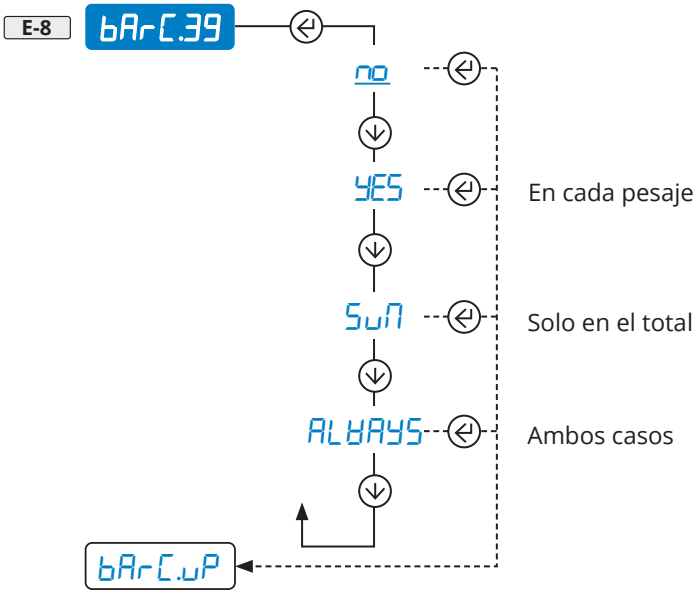
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdU
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
  - 4 dAtA
  - 5 WE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

Fecha y hora

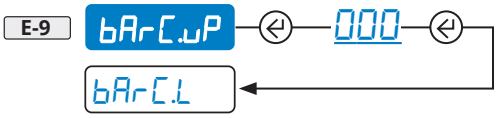


Código de barras 39



Margen superior del código de barras (mm)

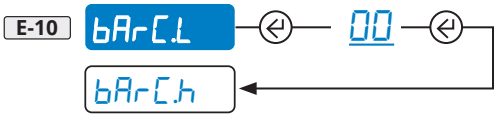
Solo se visualiza si bArC.39 **(E-8)** *está activado*



Si ModE=t iCKEt (0...9)

Margen izquierdo del código de barras (mm)

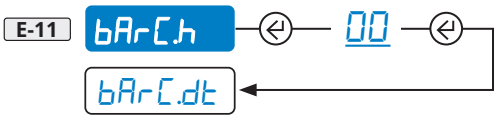
Solo se visualiza si bArC.39 **(E-8)** *está activado*



Si ModE=t iCKEt (1...99)

Altura del código de barras (mm)

Solo se visualiza si bArC.39 **(E-8)** *está activado*



Si ModE=t iCKEt (1...99)

Optimized layout for A4 print.

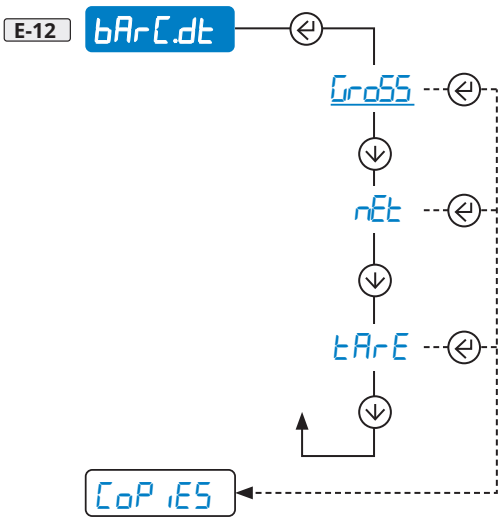
MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

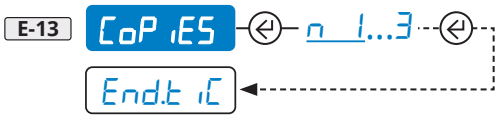
- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdU
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
  - 4 dAtA
  - 5 bE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

Selección del peso

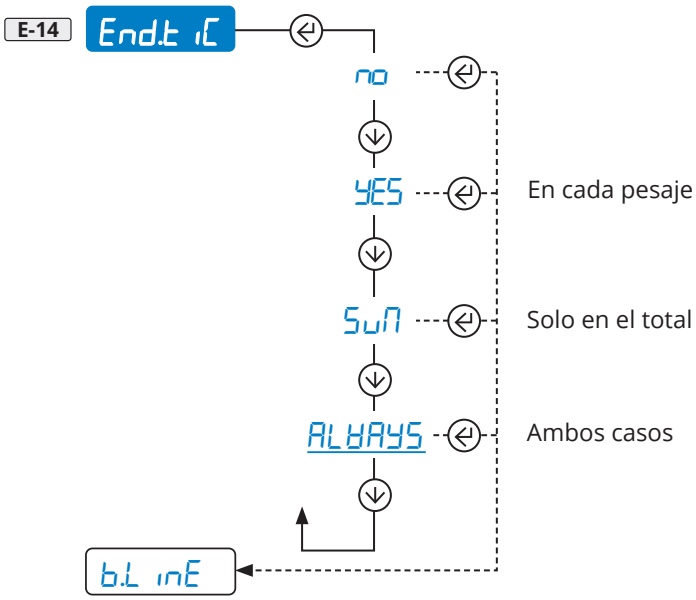
Solo se visualiza si bArC.39 **(E-8)** *está activado*



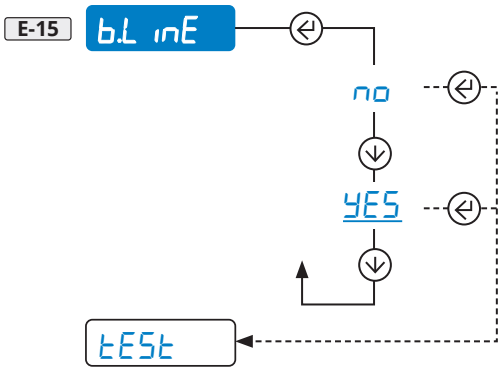
Impresiones en multicopia



Salida del papel porque se ha terminado el tique



Línea blanca de precalentamiento de la cabeza de impresión



DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off	↑ =	
2. On	↓ =	
3.	→ =	
Pág. 15	← = C	Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdJ
- D SEr iAL
- E LAYout
  - 1 LAnG
  - 2 ChAr
  - 3 hEAdEr
  - 4 dAtA
  - 5 WE iGhS
  - 6 t iCKEt
  - 7 CLoCK
  - 8 bArC.39
  - 9 bArC.uP
  - 10 bArC.L
  - 11 bArC.h
  - 12 bArC.dt
  - 13 CoP iES
  - 14 End.t iC
  - 15 b.L inE
  - 16 tESt
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

Impresión de prueba del tique

E-16 tESt → LAnG

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

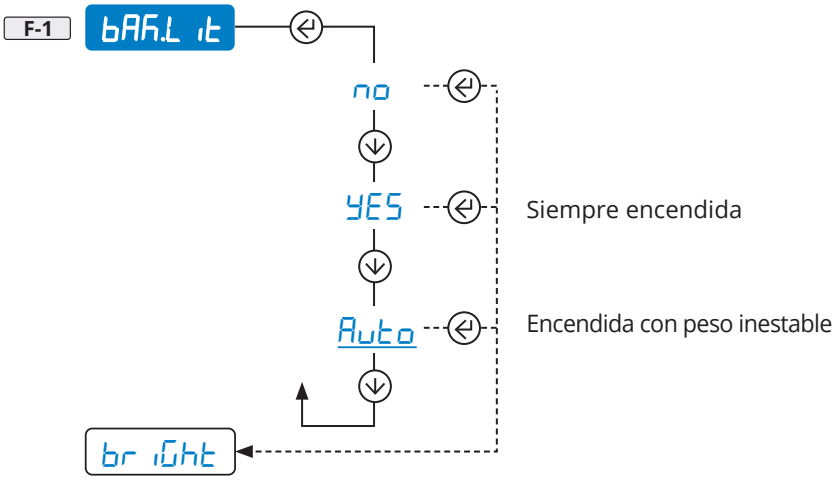
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆	⬆ = ⬆ ⬇ = ⬇ ➡ = ↵ ⬅ = C	ⓘ Pág. 15

ⓘ Pág. 15

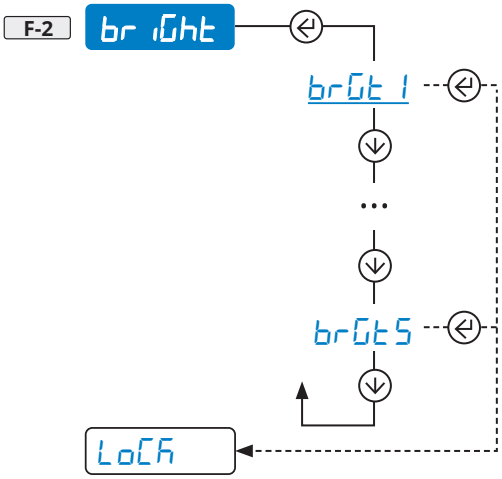
- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdU
- D SEr iAL
- E LAYout
- F SCrEEn
  - 1 bAK.L it
  - 2 br iGht
  - 3 LoCK
- G AutoFF
- H SCr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
- K AdUAnC

SCrEEn Regulaciones de la pantalla

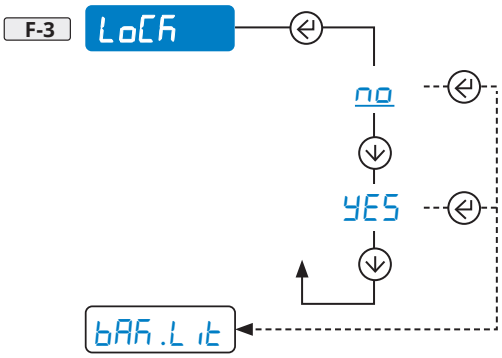
Retroiluminación



Brillo



Bloqueo de la pantalla (para uso del fabricante)



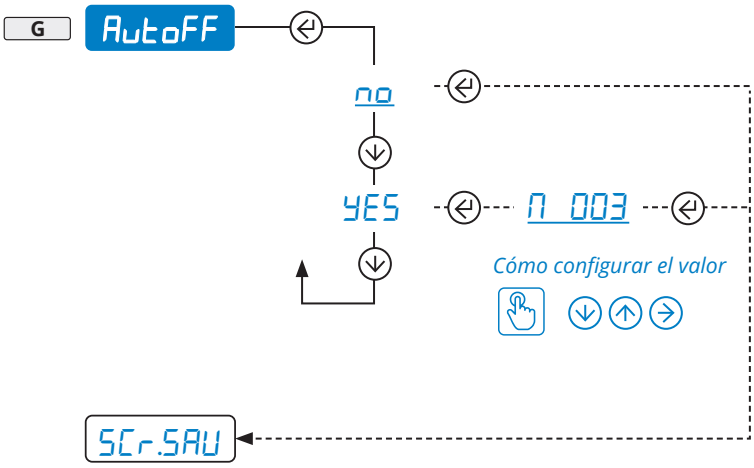
DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

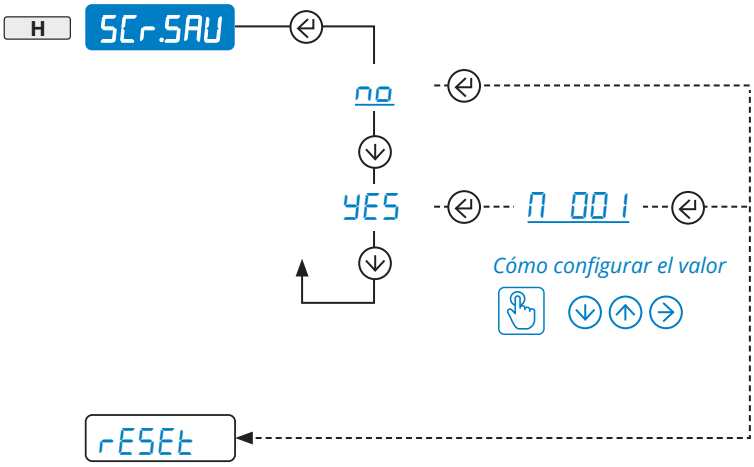
Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⬆ ⓘ Pág. 15	⬆ = ⬆ ⬇ = ⬇ ➡ = ↵ ⬅ = C	 ⓘ Pág. 15

A CAL
B 0.CAL
C CAL.AdU
D SEr iAL
E LAYout
F SCrEEn
G AutoFF
H Scr.SAU
I rESEt
J d iAG
K AdUAnC

AutoFF Apagado automático

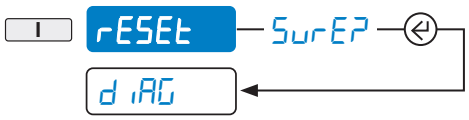


SCr.SAU Configuración de pantalla



ⓘ *La función de salvapantallas solo se activa si está presente la opción Memoria Alibi / reloj.*

rESEt Restablecer configuraciones de fábrica



Función que restablece las configuraciones de fábrica manteniendo la calibración en la memoria sin cambios.

Optimized layout for A4 print.

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⊕	↑ = ⊕ ↓ = ⊖ → = ↵ ← = C	
Pág. 15		Pág. 15

- A CAL
- B 0.CAL
- C CAL.AdU
- D SEr iAL
- E LAYout
- F SCrEEn
- G AutoFF
- H Scr.SAU
- I rESEt
- J d iAG
  - 1 AdC.uU
  - 2 d iSPLA
  - 3 KEYb
  - 4 CtS
  - 5 SEr.nuM
  - 6 PrG.UEr
  - 7 d iU. int
  - 8 AdC.Pnt
  - 9 bt.AdC
  - 10 SEr iAL
- K AdUAnC

d iAG Diagnóstico

J-1	AdC.uU	Convertidor. Comprobar la señal en µV en entrada. Pulsar los botones ⊖ o ⊕ para alternar la visualización entre las dos horquillas.
J-2	d iSPLA	Pantalla. Comprobar la integridad de todos los segmentos y los iconos.
J-3	KEYb	Teclado. Pulsar cualquier tecla para comprobar el funcionamiento correcto con bip de sonido y código en la pantalla.
J-4	CtS	CTS. Comprobar el estado de la señal de control procedente de la impresora.
J-5	SEr.nuM	Número de serie de la báscula.
J-6	PrG.UEr	Revisión del hardware (por ejemplo rEU5) seguida de la versión software (por ejemplo 04.00.00).
J-7	d iU. int	Para el uso por parte del fabricante.
J-8	AdC.Pnt	Para el uso por parte del fabricante.
J-9	bt.AdC	Para el uso por parte del fabricante.
J-10	SEr iAL	Para el uso por parte del fabricante.

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENU

Entrar	Navegar	Guardar y salir
1. Off ⏻ 2. On ⏻ 3. ⊕	↑ = ⊕ ↓ = ⊖ → = ↵ ← = C	
Pág. 15		Pág. 15

A CAL

B 0.CAL

C CAL.AdJ

D SEr iAL

E LAYout

F SCrEEn

G AutoFF

H Scr.SAU

I rESEt

J d iAG

K AdUAnC

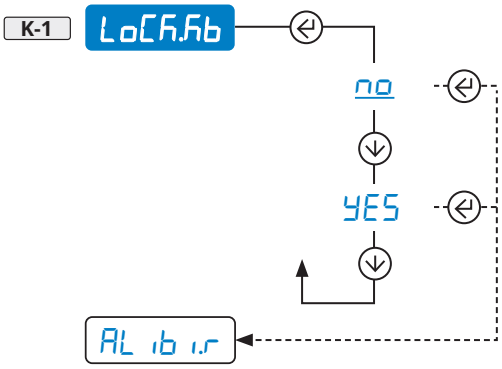
1 LoCK.Ab

3 P in.tEC

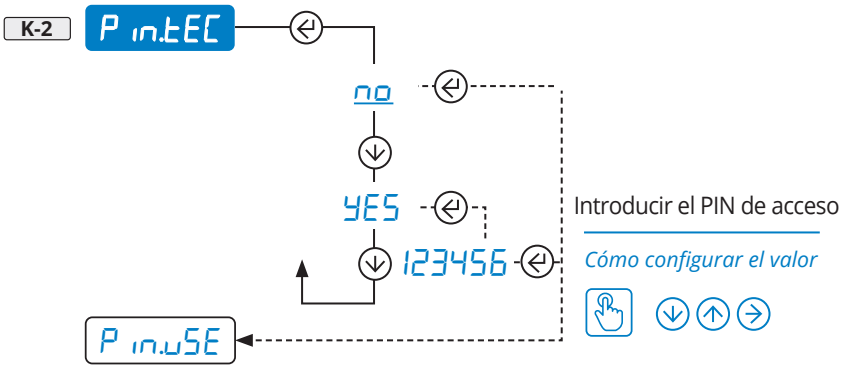
4 P in.uSE

5 dFLt.t

Bloqueo permanente del teclado (excepto tecla C)



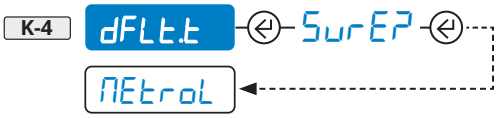
PIN para acceder al menú programación



PIN de acceso al submenú d in.UGt del menú de usuario

K-3 P in.uSE Ver P in.tEC

Puesta a cero total de la memoria de calibración, con restablecimiento de los valores de fábrica.



BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Cadena breve

01ST,GS, 0.0,kg<CR><LF>

donde

01	Código 485 del instrumento (de 2 caracteres), solo si está habilitado el modo de comunicación 485
ST	Estado de la báscula (2 caracteres):
	US - Peso inestable
	ST - Peso estable
	OL - Sobrecarga (fuera de límites)
	UL - Subcarga (fuera de límites)
	TL - Báscula no nivelada (inclinómetro activado)
,	Carácter ASCII 044
GS	Tipo de datos del peso (2 caracteres)
	GS - Bruto
	NT - Neto
,	Carácter ASCII 044
0.0	Peso (8 caracteres incluyendo el punto decimal)
,	Carácter ASCII 044
kg	Unidad de medida (2 caracteres)
<CR><LF>	Terminador de transmisión, caracteres ASCII 013 y ASCII 010

Cadena larga

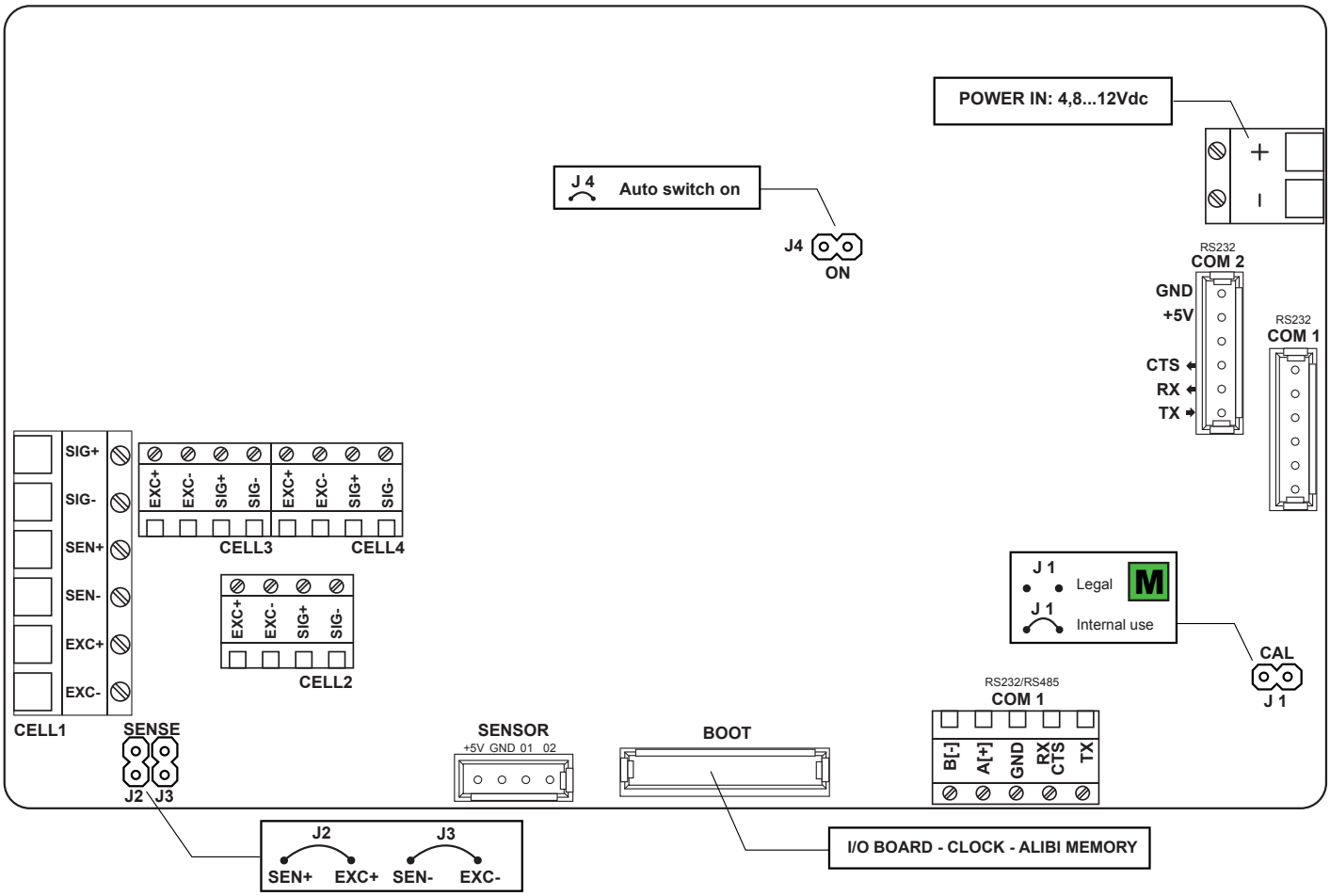
011ST, 0.0,PT 20.8, 0,kg<CR><LF>

donde

01	Código 485 del instrumento (de 2 caracteres), solo si está habilitado el modo de comunicación 485
1	Carácter ASCII 049
ST	Estado de la báscula (2 caracteres):
	US - Peso inestable
	ST - Peso estable
	OL - Sobrecarga (fuera de límites)
	UL - Subcarga (fuera de límites)
	TL - Báscula no nivelada (inclinómetro activado)
,	Carácter ASCII 044
,	Carácter ASCII 044
0.0	Peso neto (10 caracteres incluyendo el punto decimal)
,	Carácter ASCII 044
PT	Indica la tara manual preconfigurada (2 caracteres)
20.8	Peso de la tara (10 caracteres incluyendo el punto decimal)
,	Carácter ASCII 044
0	Número de piezas (10 caracteres)
,	Carácter ASCII 044
kg	Unidad de medida (2 caracteres)
<CR><LF>	Terminador de transmisión, caracteres ASCII 013 y ASCII 010

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.



BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

MENSAJE	DESCRIPCIÓN	SOLUCIÓN
AL.Err	Tarjeta “memoria alibi” (opcional) no detectada.	Comprobar que la tarjeta esté dentro del visor. Si está presente, comprobar que no esté dañada y que se haya instalado correctamente.
PrEC.	Error de calibración.	Realizar primero la calibración del punto de cero, luego proceder con los pasos siguientes.
Err.Pnt	Error de calibración.	Comprobar la conexión de la célula de carga. Comprobar que la señal de la célula sea válida, estable y mayor que la del punto adquirido anteriormente.
Er 11	Error de calibración.	Aumentar el peso de calibración.
Er 12	Error de calibración.	Comprobar que la señal de la célula aumente, cuando aumente el peso cargado en la báscula. En la fase de adquisición de los puntos de calibración, usar pesos de calibración crecientes.
Er 37	Error de calibración.	Repetir la calibración, controlando que la capacidad y la división estén ajustadas correctamente.
Er 39	Instrumento no configurado.	Restablecer las configuraciones de fábrica (menú AdUAnC, parámetro dFLt.t, *ver pág. 41).*
Er 85	Instrumento configurado pero no calibrado.	Calibrar.
C.Er.36	Error de calibración.	Comprobar que la señal de la célula de carga no sea negativa.
Err.Not	Peso inestable	Comprobar en el menú d iAG, parámetro AdC.uU *(ver pág. 34)* que la señal sea estable y volverlo a intentar. Si la conexión de las células es de 4 cables, asegurarse de que los puentes estén introducidos.
H.oUEr	Error de linealización	El peso adquirido es mayor que el punto de calibración guardado. Efectuar la linealización con un peso inferior o recalibrar el sistema con un peso de calibración mayor.

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

CAL Calibración 15
0.CAL Puesta a cero de la Pre-tara (calibración de cero)....23
CAL.AdU Calibración completa 23
CAL.PAr Parámetros de calibración 23
dEC iM Configuración del punto decimal....23
d iU División de lectura 23
u.M. Unidad de medida 24
rAnGE 1 Capacidad de la báscula (capacidad máxima / primer rango de pesaje) 24
rAnGE 2 Para básculas multirrango (segundo rango de pesaje) 24
2Ero Calibración avanzada 24
MEtroL Parámetros metrológicos 25
F iLtEr Filtros de pesaje 25
d iU.StB Sensibilidad del control de estabilidad de peso 25
CAL.AdJ Nueva adquisición / modificación de los puntos de calibración en la memoria 25
CAL.MAn Para el uso por parte del fabricante 25
SEr iAL Configuración de los puertos seriales 26
CoM.PC Comunicación con PC, PLC o repetidor 26
ModE Selección del modo de comunicación 26
CoM.SEL Selección del puerto COM para la conexión con PC / PLC....26
bAud Velocidad de comunicación (baudios)....27
b it Configuración del protocolo serial 27
CoM.Prn Comunicación con impresora, repetidor u ordenador....28
bAud Velocidad de comunicación (baudios)....28
b it Configuración del protocolo serial 28
CtS Señal de control de la impresora....29
PoWEr.P Alimentación de la impresora / módulo de radiofrecuencia....30
AdVAnC Configuraciones avanzadas....30
ProtoC Protocolo de comunicación 30
ttL.t iL Puerto TTL (para uso del fabricante) 30
tErM Carácter de cierre de cada línea de impresión 30
iGnorE Ignora los comandos desconocidos 30
LAYout Personalización de la impresión....31
LAnG Configuración del idioma para imprimir (itAL, EnGL, dEut, FrAn, ESPA, Ch inES)....32
ChAr Configuración de carácter 32
hEAdEr Encabezamiento de la impresión 33
dAtA Elección de los datos del peso 35
WE iGht Progresivo pesado....35
t iCKEt Progresivo tique / etiqueta....35
CLoCK Fecha y hora 36
bArC.39 Código de barras 39 36
bArC.uP Margen superior del código de barras (mm) 36
bArC.L Margen izquierdo del código de barras (mm)....36
bArC.h Altura del código de barras (mm)....36

Optimized layout for A4 print.

bArC.dt Selección del peso 37
CoPiES Impresiones en multicopia 37
End.t iC Salida del papel porque se ha terminado el tique / etiqueta 37
b.L inE Línea blanca de precalentamiento del cabezal de impresión (solo en la impresora térmica) ...37
tESt Almacenamiento de las etiquetas en la memoria de la impresora e impresión de prueba de todos los formatos 38
SCrEEn Regulaciones de la pantalla 39
bAk.L it Retroiluminación 39
br iGht Brillo 39
LoCk Bloqueo de la pantalla (para uso del fabricante) 39
AutoFF Apagado automático 40
SCr.SAU Salvapantallas 40
rESEt Restablecer configuraciones de fábrica 40
diAG Diagnóstico 41
AdC.uU Convertidor 41
diSPLA Pantalla 41
KEYb Teclado 41
AdUAnC Avanzadas 42
LoCk.kb Bloqueo permanente del teclado (excepto tecla C) 42
P in.tEC PIN para acceder al menú programación 42
P in.uSE PIN de acceso a los menús para usuario 42
dFLt.t Puesta a cero total de la memoria y de la calibración 42

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

DINI ARGEO Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY
Optimized layout for A4 print.

Notas

Optimized layout for A4 print.

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

Optimized layout for A4 print.

Optimized layout for A4 print.

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

DINI ARGEO
Scales - Weighing systems
A RICE LAKE WEIGHING SYSTEMS COMPANY

HEAD OFFICE
Via Della Fisica, 20
41042 Spezzano di Fiorano, Modena - Italy
Tel. +39 0536 843418 - Fax +39 0536 843521

SERVICE ASSISTANCE
Via Dell'Elettronica, 15
41042 Spezzano di Fiorano, Modena - Italy
Tel. +39 0536 921784 - Fax +39 0536 926654

www.diniargeo.com

Sello del centro de asistencia autorizado

BalanzasGalicia.com
soluciones en pesaje comercial, industrial y laboratorio

The information in this document is approximate and can be subject to variations without prior notice by Dini Argeo, in compliance with the norms in force.
The official technical data are available in the updated version on the following website www.diniargeo.com or by contacting Dini Argeo Customer Service.

TECH_MAN_ESP_LTP
Rev. 24.06.2021