



I N S T R U K C J A O B S Ł U G I

# KONSOLA DI-620



YAKUDO PLUS

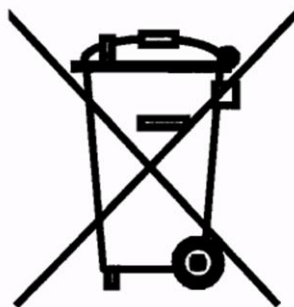
Edycja 1  
Kwiecień 2012

Instrukcja wydana przez „Yakudo Plus” Sp. z o.o.

Jeśli masz jakieś uwagi lub znalazłeś w tej publikacji jakiegokolwiek błędy, prosimy o kontakt z przedstawicielem DIGI.

**YAKUDO PLUS** sp. z o.o.  
 43-100 Tychy  
 ul. Nad Jeziorem 85  
 Tel. (32) 218-69-10  
 Fax.(32) 218-69-15  
[yakudo@yakudo.eu](mailto:yakudo@yakudo.eu)

Urządzenie oznakowane jest symbolem jak poniżej i jest zgodne z dyrektywą Unii Europejskiej 2002/96/EC.



Jeśli urządzenie zostaje wycofane z eksploatacji i kończy się jego przydatność produkcyjna, skontaktuj się z przedstawicielem DIGI w celu bezpiecznej utylizacji, zgodnej z umową kupna i lokalnym ustawodawstwem.

## REJESTR ZMIAN

DATA	NR EDYCJI	IMIĘ I NAZWISKO	UWAGI
04.2012	1	Mariusz Drażyk	Wydanie pierwsze na bazie oprogramowania 1.04

## SPIS TREŚCI

<b>SPIS TREŚCI</b> .....	<b>3</b>
<b>1. WPROWADZENIE</b> .....	<b>4</b>
<b>2. BEZPIECZEŃSTWO</b> .....	<b>4</b>
<b>3. WIADOMOŚCI OGÓLNE</b> .....	<b>5</b>
3.1 Parametry techniczne.....	5
3.2 Wymiary konsoli DI-620.....	6
3.3 Wygląd konsoli DI-620 (szkic). ....	7
3.4 Dostępne interfejsy.....	7
3.5 Wyświetlacz i wskaźniki.....	8
3.6 Funkcje klawiszy konsoli DI-620.....	10
<b>4. UŻYTKOWANIE KONSOLI DI-620.</b> .....	<b>11</b>
4.1 Włączenie, wyłączenie. ....	11
4.2 Zerowanie wskazań masy. ....	12
4.3 Tarowanie.....	12
4.3.1 Tarowanie proste.....	12
4.3.2 Tarowanie cyfrowe. ....	13
4.3.3 Tara przypisana do PLU.....	13
4.3.4 Sumowanie oraz odejmowanie tary.....	14
4.4 Tryb ważenia. ....	14
4.4.1 Ważenie proste. ....	14
4.4.2 Przywołanie PLU w trybie ważenia.....	14
4.4.3 Drukowanie w trybie ważenia. ....	15
4.4.4 Sumowanie pozycji w trybie ważenia. ....	15
4.4.5 Kontrola i kasowanie sumy GRAND TOTAL dla ważenia. ....	16
4.4.6 Kontrola daty i czasu. ....	16
4.5 Tryb przeliczania. ....	17
4.5.1 Przeliczanie proste. ....	17
4.5.2 Stała zmiana wartości próbki przeliczania. ....	18
4.5.3 Sumowanie w funkcji przeliczania. ....	18
4.5.4 Kontrola i kasowanie sumy GRAND TOTAL dla przeliczania.....	19
<b>5. PROGRAMOWANIE KONSOLI.</b> .....	<b>20</b>
5.1 Programowanie PLU. ....	22
5.2 Programowanie OTHER.....	22
5.3 Funkcja SETPOINT.....	23
5.3.1 Wybór grup SM1-SM5.....	24
5.3.2 Wybór trybów sygnalizacji (alarm/kontrola). ....	24
<b>6. LEGALIZACJA.</b> .....	<b>26</b>
<b>7. KOMUNIKATY O BŁĘDACH.</b> .....	<b>26</b>
<b>8. TRYB SPECYFIKACJI.</b> .....	<b>27</b>
8.1 Lista specyfikacji użytkownika konsoli DI-620. ....	28
8.2 Lista specyfikacji serwisowych konsoli DI-620. ....	29
<b>9. OBSŁUGA DRUKARKI KONSOLI.</b> .....	<b>30</b>

## 1. WPROWADZENIE

Materiał zawarty w tym dokumencie jest prawnie zastrzeżony i nie może być zmieniony, powielany oraz kopiowany w całości lub w części bez odpowiedniej pisemnej zgody producenta. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za błędy i uszkodzenia wynikłe z nieodpowiedniej interpretacji zawartych w dokumencie procedur. Procedury obsługowe jak i właściwości i cechy urządzenia mogą się różnić w zależności od zastosowanej wersji oprogramowania.

Instrukcja jest skierowana zarówno do użytkowników jak i do obsługi technicznej instalującej i obsługującej urządzenie firmy DIGI. Zapoznanie się z treścią instrukcji obsługi pomoże uniknąć wielu problemów, zwiększyć wydajność produkcji oraz poprawić atrakcyjność oferowanych produktów.

Obsługujący urządzenie powinien w pełni rozumieć zawarte w tej instrukcji zalecenia i procedury.

## 2. BEZPIECZEŃSTWO

Producent, firma DIGI, nie bierze odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia lub obrażenia spowodowane w wyniku zaniedbania wywołanego niedokładną znajomością instrukcji lub nieostrożnością podczas instalacji, obsługi lub naprawy urządzenia, które niniejsza instrukcja opisuje.

### PAMIĘTAJ

- **Każdy użytkownik obsługujący urządzenie powinien zapoznać się treścią instrukcji i postępować zgodnie z zawartymi w niej wskazówkami. Kadra zarządzająca zobowiązana jest do przeprowadzenia szkolenia odnośnie użytkowania urządzenia.**
- **Nigdy nie należy zmieniać kolejności czynności, których wykonanie opisuje poniższa instrukcja.**
- **Nie zezwala się na jakiegokolwiek modyfikacje urządzenia lub jego części pod groźbą utraty gwarancji**
- **Nie wolno obciążać platformy ważącej masą towaru przekraczającą maksymalne obciążenie.**
- **Ważony produkt powinien zawsze znajdować się centralnie na platformie ważącej. Należy unikać sytuacji, gdy ważony produkt jest umiejscowiony w narożniku platformy.**
- **Naprawy mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany i przeszkolony personel techniczny.**
- **W razie potrzeby urządzenie należy czyścić lekko wilgotną tkaniną, używając dodatkowo dostępnych na rynku nie agresywnych środków chemicznych. Nie należy stosować rozpuszczalników oraz innych silnych detergentów.**
- **Podczas czyszczenia wagi należy zwrócić szczególną uwagę na plomby i cechy legalizacyjne oraz na tabliczkę znamionową urządzenia. Urządzenie należy czyścić w taki sposób by nie uszkodzić w/w elementów.**
- **Waga powinna być wypoziomowana i ustawiona na równym, stabilnym podłożu.**

**UWAGA!!!**

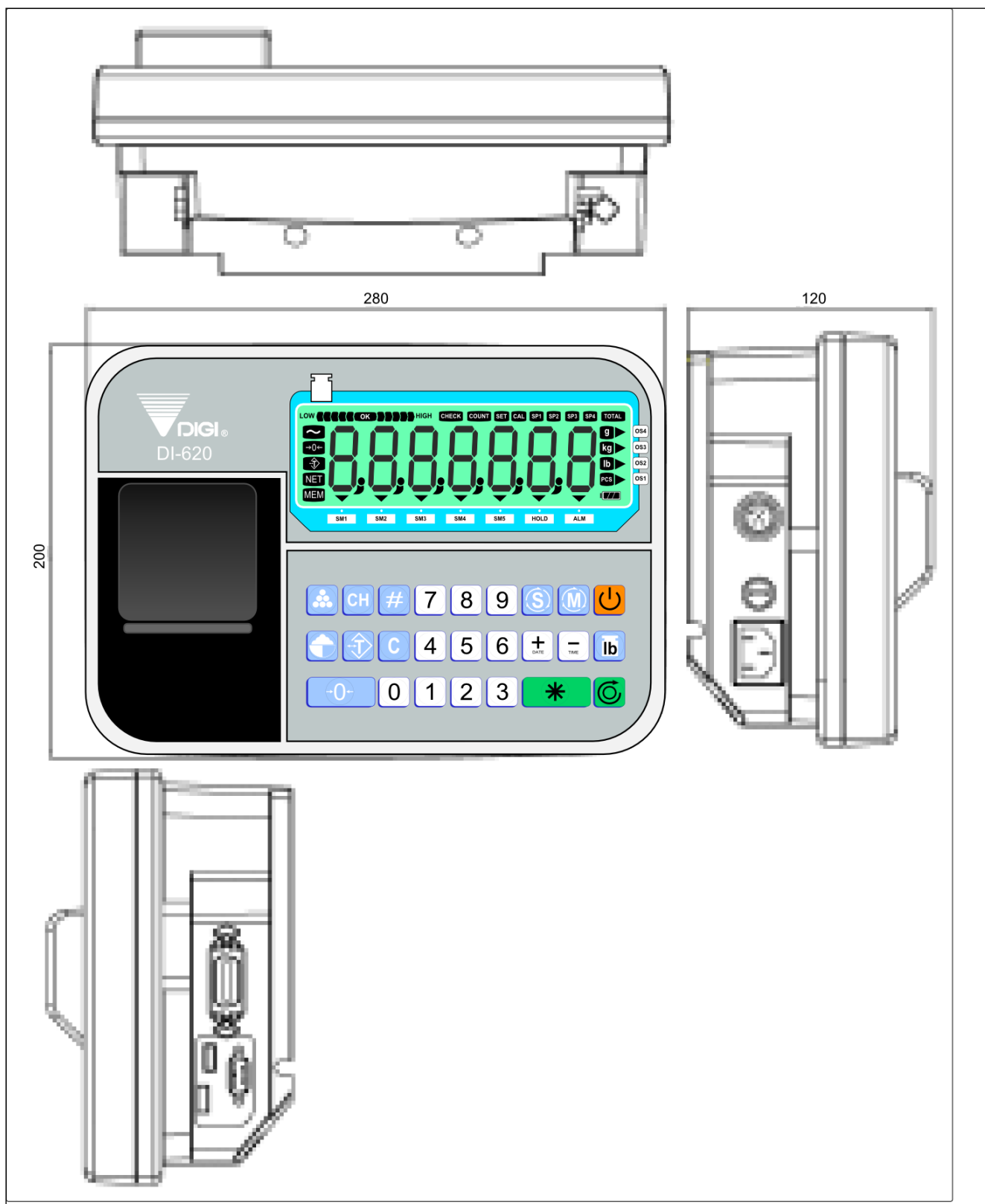
- Gniazdo zasilające powinno być wyposażone w bolec uziemiający.
- Gniazdo zasilające powinno być zainstalowane blisko miejsca pracy urządzenia by łatwo można było odłączyć wtyczkę.
- Waga nie powinna być zasilana z tej samej linii, co inne urządzenia dużej mocy np. agregaty chłodnicze, piece gastronomiczne, itp.
- Bezpieczniki powinny być wymieniane zawsze na tego samego typu i o takich samych parametrach.

### 3. WIADOMOŚCI OGÓLNE

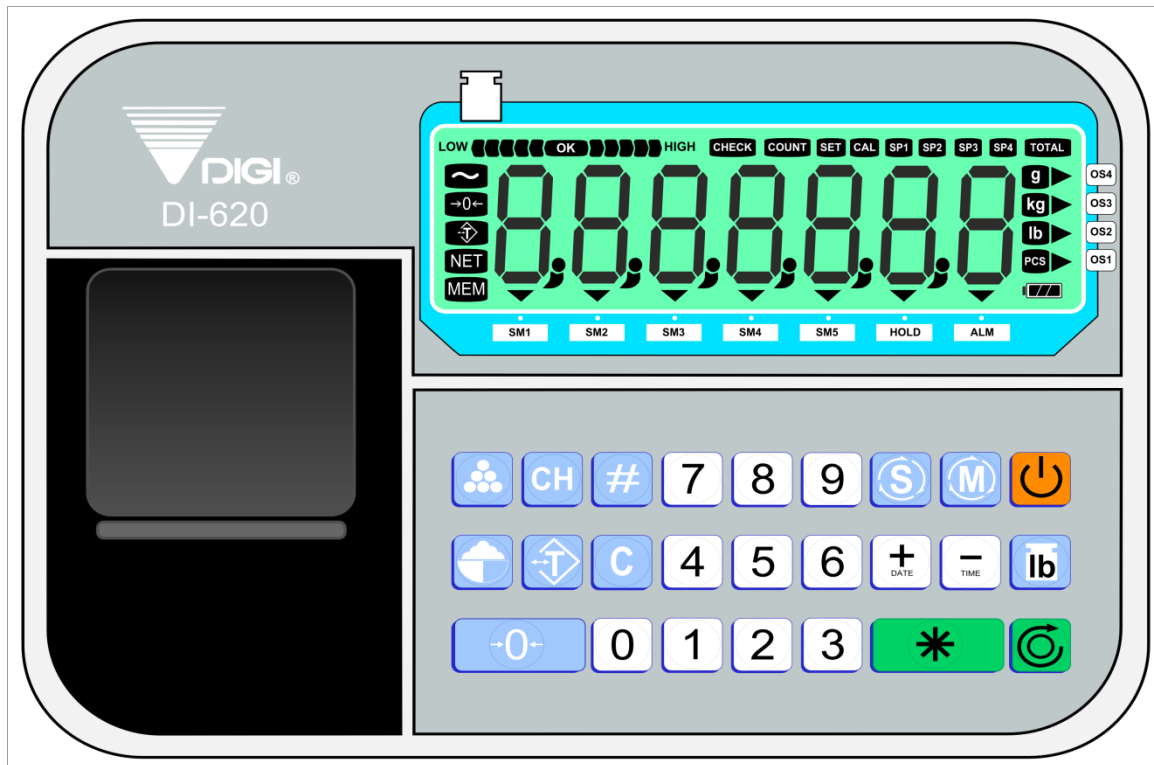
#### 3.1 Parametry techniczne

PARAMETR	WARTOŚĆ
<b>SPECYFIKACJE PODSTAWOWE</b>	
Rozdzielczość przetwornika A/D:	1 / 300 000
Rozdzielczość wyświetlacza:	zmienna
Wyświetlacz pola MASA:	7-mio segmentowy LCD / 7 cyfr (wielkość cyfry: 13x30mm) z podświetleniem
Wskaźniki dodatkowe:	11 punktowy, graficzny wskaźnik LCD dla kontroli masy towaru
Klawiatura:	25 klawiszy
Pamięć:	200 pozycji PLU
Wymiary DI-620 montaż poziomy:	280(L) x 120(W) x 200(H) / (mm)
Wymiary DI-620 montaż ścienny:	280(L) x 180(W) x 200(H) / (mm)
<b>ZASILANIE I WARUNKI PRACY</b>	
Zasilanie sieciowe:	220V ~ 240V AC 50/60Hz (+10 ~ -15%) / 25W
Zasilanie akumulatorowe (opcja):	6V 2.8 Ah / 1W (Prąd ładowania: 300mA / Czas ładowania: 12 godzin)
Bezpiecznik:	F2A / 250V
Zakres temperatury środowiska pracy:	-10°C ~ 40°C (OIML)
Wilgotność środowiska pracy:	15-85 % (nie skondensowana)
<b>INTERFEJSY</b>	
Standardowe:	1 x RS 232C / 1 x USB 2.0 / 1 x Port wyjściowy SetPoint
	1 x port dla podłączenia zewnętrznej platformy (14-pin)
<b>SPECYFIKACJE PRZETWORNIKA A/D</b>	
Czułość wejściowa:	0,4mV/V ~ 2mV/V
Zakres regulacji zera:	0 ± 5mV
Zakres kompensacji zera:	0 ± 0,5mV
Prędkość przetwornika:	Maksymalnie 10/sek
Rozdzielczość wewnętrzna:	300 000
Napięcie przetwornika:	DC 5V
Obsługa przetworników tensometr.:	platforma max 8 przetworników (350Ω)
<b>Wartość IP</b>	
DI-620:	Wodoodporna klawiatura, brygoszczelna obudowa
<b>Drukarka EPSON M-150II (dot matrix printer)</b>	
Rozdzielczość:	96 punktów / linię
Rozmiar papieru:	Max. 44 ± 0.5mm / Ø 30mm
Prędkość druku:	Max. 1 linia/sek.
Żywotność:	500 000 linii
Kasetka barwiąca:	Epson ERC-05

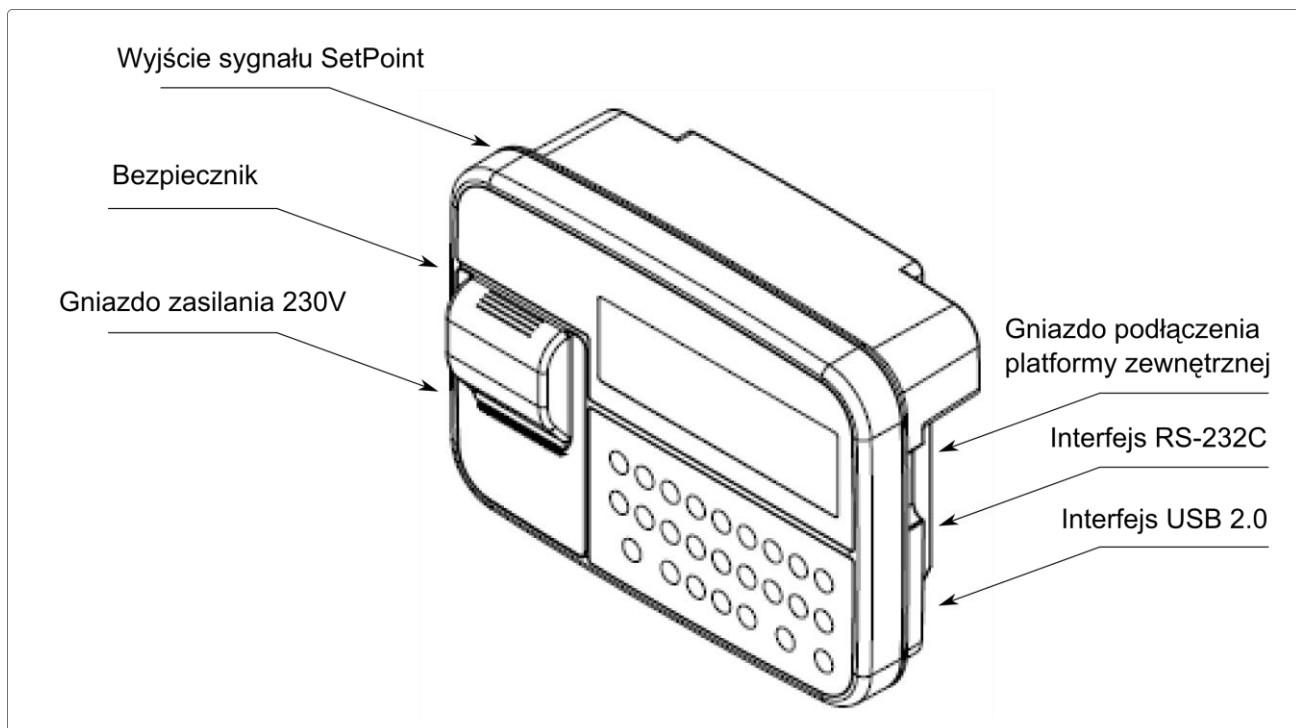
## 3.2 Wymiary konsoli DI-620.



### 3.3 Wygląd konsoli DI-620 (szkic).



### 3.4 Dostępne interfejsy.



### 3.5 Wyświetlacz i wskaźniki.

Konsola wyposażona jest w:

- 7-mio cyfrowy wyświetlacz LCD dla wskazań masy (8.8.8.8.8.8.8.),
- wskaźniki LCD dla funkcji SetPoint (11 symboli graficznych: LOW .....OK.....HIGH),
- 29 wskaźników dla dodatkowych danych (~, →0←, NET, MEM, g, kg, lb, PCS, ...).



Tabele poniżej opisują znaczenie dodatkowych wskaźników umieszczonych na wyświetlaczu.












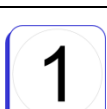
Symbol	Wskaźnik aktywny gdy:
	pomiar masy jest stabilny
	wartość zera jest w zakresie ¼ d lub rzeczywiste zero
	ikona nieaktywna
	wprowadzona jest wartość masy tary
	aktywny tryb sumowania
	uruchomiony tryb konwersji jednostek miary
	aktywny tryb liczenia
	(wskaźnik nieaktywny dla konsoli DI-620)







Symbol	Wskaźnik aktywny gdy:
<b>CHECK</b>	aktywny tryb kontroli masy
<b>COUNT</b>	aktywny tryb liczenia
<b>SET</b>	aktywny tryb programowania/ustawień
<b>CAL</b>	uruchomiony tryb kalibracji konsoli
<b>SP1 ... SP4</b>	uruchomiony tryb SetPoint
<b>TOTAL</b>	włączony tryb wyświetlania zważonych sum (P total)
<b>SM1 ... SM5</b>	w użyciu jednak z grup punktów SetPoint
<b>HOLD</b>	aktywny tryb HOLD
<b>ALM</b>	aktywny alarm trybu SetPoint
<b>OS1 ... OS4</b>	osiągnięte poszczególne progi masy: SP1 ...SP4
<b>◀◀◀◀◀OK◀◀◀◀◀</b>	uruchomiony tryb kontroli zakresu masy

### 3.6 Funkcje klawiszy konsoli DI-620.

Tabela poniżej opisuje funkcje klawiszy.

Funkcja	Symbol	Opis funkcji klawisza
[ON/OFF]		Włączanie lub wyłączanie konsoli wagi.
[REZERO]		Zerowanie wskazań masy.
[TARA]		Wprowadzanie lub kasowania wartości tary. Wyjście z trybu programowania.
[CLEAR]		Kasowanie wprowadzonego znaku (wartości).
[#]		Ustawianie pozycji dziesiętnej masy.
[lb]		Przełączanie jednostki miary.
[Mode]		Wejście do trybu ustawień/programowania.
[S]		Wybór pamięci SetPoint (1~5).
[CH]		Wejście do trybu kontroli masy
[Count]		Wejście do trybu zliczania sztuk.
[Save Data]		Zapamiętanie masy tary lub masy brutto jako danych rekordu (1-100).
[Numeric]		Klawiatura numeryczna (0~9)

Funkcja	Symbol	Opis funkcji klawisza
[*]		Drukowanie danych oraz inne funkcje w trybie programowania.
[+ DATE]		Dodawanie pozycji w trybie sumowania.
[- Time]		Odejmowanie pozycji w trybie sumowania.
[Feed]		Wysuw papieru.

## 4. UŻYTKOWANIE KONSOLI DI-620.

### 4.1 Włączenie, wyłączenie.

Konsola zasilana jest prądem zmiennym o napięciu 230V 50/60Hz.

Po podłączeniu wtyku zasilającego do gniazda oraz naciśnięciu pomarańczowego klawisza On/Off następuje załączenie konsoli, która w kolejnych etapach wyświetla numer wersji oprogramowania, a następnie przeprowadza test wyświetlaczy oraz wskaźników.



Podczas testu zostają sprawdzone podzespoły i ich gotowość do działania.

Po pozytywnym zakończeniu testu wyświetlacz powinien wskazywać wartość zerową (kg). Ilość miejsc po przecinku zależy od ustawień konsoli.

Podczas uruchomienia szalka wagi nie może być obciążona.

Wygaszenie konsoli następuje poprzez naciśnięcie klawisza On/Off.

#### **Pamiętaj**

**Podczas włączania szalka urządzenia powinna być pusta.**

**W przeciwnym przypadku waga nie przejdzie pozytywnie testu wstępnego.**

#### **Pamiętaj**

**Całkowite wyłączenie urządzenia następuje poprzez wyjęcie wtyczki z gniazda zasilającego 230V.**

## 4.2 Zerowanie wskazań masy.

Osoba obsługująca urządzenie powinna regularnie kontrolować wskazania wyświetlacza przy pustej szalce oraz w przypadkach koniecznych wykonywać procedurę zerowania pomiaru.

W celu wyzerowania wskazań należy upewnić się, że waga jest nieobciążona i nacisnąć klawisz:



## 4.3 Tarowanie.

Konsola DI-620 umożliwia wprowadzenie tary na trzy sposoby:

- tarowanie proste
- tarowanie cyfrowe
- tara przypisana do numeru towaru PLU

Tarowanie umożliwia odjęcie masy pojemnika/opakowania przed rozpoczęciem ważenia produktu.

*UWAGI.*

*Dostępność poszczególnych opcji może być uzależniona przepisów metrologicznych obowiązujących w danym kraju. Jeżeli masa tarowanego opakowania wykracza poza dopuszczalną wartość podaną na tabliczce znamionowej, wprowadzenie tary będzie niemożliwe.*

*Funkcja tarowania powiązana jest z następującymi ustawieniami specyfikacji serwisowych:*

**SPEC23, SPEC24, SPEC25.**

### 4.3.1 Tarowanie proste.

*Przykład tarowania prostego:*

*Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.*

1. Połóż na szalce opakowanie, np. 20g.
2. Naciśnij klawisz tarowania:
3. Zdejmij opakowanie z szalki wagi.

*Uwaga. Jeśli wartość wprowadzanej tary mieści się w wyznaczonym zakresie to (po wprowadzeniu tary i usunięciu opakowania z szalki) wyświetlacz wagi wskaże „0.000” i zaświeci się wskaźnik **NET**.*

*W innym przypadku (np. zbyt wysoka wartość) tara nie zostanie wprowadzona i konsola wyda ostrzeżenie dźwiękowe.*

*Przykład kasowania wprowadzonej tary:*

- Naciśnij klawisz tarowania: przy pustej, nieobciążonej szalce wagi.




### 4.3.2 Tarowanie cyfrowe.



*Uwaga. Opcja może być niedostępna z uwagi na przepisy metrologiczne wymagające dodatkowego wyświetlacza przy stosowaniu tary cyfrowej (PN-EN 45501, Rozdział: „4.14.4 Urządzenie zadające tarę”).*

*Przykład tarowania poprzez wprowadzenie cyfrowej wartości tary z klawiatury wagi.*

*Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.*

1. Wprowadź z klawiatury numerycznej wartość cyfrową tary, np. 0,120kg naciskając

sekwencję klawiszy:     

2. Naciśnij klawisz tarowania:  

*Uwaga. Jeśli wartość wprowadzanej tary mieści się w wyznaczonym zakresie to (po wprowadzeniu tary) wyświetlacz wagi wskaże wartość tary „-0.120” i zaświeci się wskaźnik **NET**.*

*W innym przypadku (np. zbyt wysoka wartość) tara nie zostanie wprowadzona i konsola wyda ostrzeżenie dźwiękowe.*

*Przykład kasowania wprowadzonej tary:*

- Naciśnij klawisz tarowania:   przy pustej, nieobciążonej szalce wagi.

### 4.3.3 Tara przypisana do PLU.

Istnieje możliwość zaprogramowania towaru PLU z przypisaną wartością tary. Po wywołaniu artykułu wartość tary zostanie wyświetlona automatycznie.

*Przykład tarowania poprzez wywołanie numeru PLU z przypisaną wartością tary 100g.*

*Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.*

- Wprowadź z klawiatury numerycznej numer towaru i potwierdź klawiszem [ \* ]



- gdzie [1] to numer towaru PLU zaprogramowany wcześniej.

*Przykład kasowania wprowadzonej tary:*

- Naciśnij klawisz tarowania:   przy pustej, nieobciążonej szalce wagi.

#### 4.3.4 Sumowanie oraz odejmowanie tary.

Konsola umożliwia sumowanie oraz odejmowanie wartości wprowadzonej tary zarówno dla trybu tarowania prostego jak i cyfrowego.

##### UWAGI.

Dostępność poszczególnych opcji może być uzależniona przepisów metrologicznych obowiązujących w danym kraju. Jeżeli masa tarowanego opakowania wykracza poza dopuszczalną wartość podaną na tabliczce znamionowej, wprowadzenie tary będzie niemożliwe.

Funkcja tarowania powiązana jest z następującymi ustawieniami specyfikacji serwisowych:  
**SPC 23, SPC 24, SPC 25.**

#### 4.4 Tryb ważenia.

##### 4.4.1 Ważenie proste.

Wyświetlanie masy produktu nie wymaga wcześniejszego programowania towaru (PLU) w pamięci konsoli DI-620.

##### Przykład operacji ważenia:

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

- Połóż towar na szalce wagi

##### 4.4.2 Przywołanie PLU w trybie ważenia.

Aby wykorzystywać opcję przywołania PLU należy dane o towarach zaprogramować wcześniej.

##### Przykład operacji ważenia z przywołaniem PLU Nr 1 (zaprogramowanym wcześniej):

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

1. Wprowadź z klawiatury numerycznej numer towaru i potwierdź klawiszem: [ \* ]



2. Połóż towar na szalce wagi.

##### Przykład kasowania wywołanego towaru:

- Wprowadź z klawiatury numerycznej zero i potwierdź klawiszem [ \* ]



### 4.4.3 Drukowanie w trybie ważenia.

Przykład operacji drukowania w trybie ważenia:

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

- Połóż na szalce wagi towar o masie np.: 0,500kg
- Naciśnij klawisz:



Przykład wydrukowanego paragonu:

18-04-11	13:28
Gross	0,500kg
Net	0,500kg
Tare	0,000kg
Seq.No.	0001

### 4.4.4 Sumowanie pozycji w trybie ważenia.

Przykład operacji drukowania w trybie sumowania:

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

1. Połóż na szalce wagi towar o masie np.: 3,500kg
2. Naciśnij klawisz [+] Wyświetlacz wagi wskaże ilość pozycji: „Add 1”
3. Zdejmij towar z szalki
4. Połóż na szalce wagi towar o masie np.: 4,000kg
5. Naciśnij klawisz [+] Wyświetlacz wagi wskaże ilość pozycji: „Add 2”
6. Zdejmij towar z szalki
7. Naciśnij klawisz [+] Wyświetlacz wagi wskaże ilość pozycji i masę łączną: „Total 2 ↔ 7,500kg”
8. Naciśnij klawisz [\*] w celu wydrukowania sumy TOTAL i zapamiętania jej w buforze sumującym: GRAND TOTAL

Po wydrukowaniu paragonu wartość sumy TOTAL zostanie wyzerowana.

Przed zerowaniem wartość ta zostanie przesunięta do bufora pamięci o nazwie GRAND TOTAL.

Przykład wydrukowanego paragonu:

18-04-11	13:48
+	3,500kg
+	0,500kg
A	2
Total	7,500kg
Seq.No.	0002

**UWAGI.**

Sposób drukowania paragonu zależy od ustawień następujących specyfikacji konsoli:

**SPC 2, SPC 8, SPC 11.**




Funkcja sumowania zależy od ustawień następujących specyfikacji konsoli:

**SPC 27, SPC 28, SPC 29.**





#### 4.4.5 Kontrola i kasowanie sumy GRAND TOTAL dla ważenia.

Przykład operacji kontroli sumy GRAND TOTAL:

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

- Naciśnij klawisz [M] dwukrotnie:   

Wyświetlacz wagi wskaże przemiennie: „P totAL” oraz wartość zważonej i zapamiętanej masy.

W celu powrotu do trybu ważenia naciskamy klawisz [M] trzykrotnie:    

Wydruk i wyzerowanie wartości licznika następuje po naciśnięciu klawisza:   podczas wyświetlania sumy/wartości GRAND TOTAL.

Przykład wydrukowanego paragonu:

18-04-11	14:00
Grand Total	
GT	2,750kg
Seq.No.	0003


#### 4.4.6 Kontrola daty i czasu.



Przykład operacji kontroli daty i czasu:

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

- Naciśnij klawisz:   w celu sprawdzenia DATY

lub

- Naciśnij klawisz:   w celu sprawdzenia CZASU

Wyjście realizuje się poprzez naciśnięcie klawisza:  

**UWAGI.**

Podczas kontroli daty suma TOTAL musi wynosić zero (zakończona transakcja sumowania). W innym przypadku klawisz [+] zrealizuje sumowanie kolejnej pozycji.



## 4.5 Tryb przeliczania.

Konsola DI-620 wyposażona jest w funkcję przeliczania ilości sztuk. Domyślną wartością próbki jest 10 sztuk (możliwa modyfikacja w zakresie 1 ~ 99).





Operacja polega na „nauczeniu” konsoli masy badanej próbki (przy znanej/domyślnej lub ustawionej ilości sztuk), a następnie automatycznym przeliczeniu całej partii towaru.

### 4.5.1 Przeliczanie proste.

*Przykład operacji przeliczania przy domyślnej próbce - 10 sztuk.*

*Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.*

1. Połóż na szalce wagi 10 sztuk przeliczanego towaru i poczekaj na ustabilizowanie się wskazań pomiaru.
2. Naciśnij klawisz przeliczania [Count]:   i poczekaj na zakończenie procesu próbkowania (wyświetlacz wskaże: - - - - -, a następnie ilość próbek).
3. Połóż na szalce wagi nową ilość wymagającą przeliczenia.



Wyświetlacz konsoli będzie na bieżąco wskazywał ilość przeliczonych sztuk w miarę obciążania szalki wagi.

Powrót do trybu ważenia realizowany jest po naciśnięciu klawisza:  

Istnieje możliwość chwilowej modyfikacji wartości próbki. W takim przypadku przed krokiem 3

należy wprowadzić nową wartość z klawiatury numerycznej i potwierdzić klawiszem:  

Po ponownym wejściu do trybu przeliczania stosowana będzie wartość domyślna: 10 szt.

Wydruk realizowany jest po naciśnięciu klawisza:  





*Przykład wydrukowanego paragonu:*

19-04-11	14:50
Piece	15PCS
Seq.No.	0002

### 4.5.2 Stała zmiana wartości próbki przeliczania.

Przykład operacji stałej zmiany domyślnej wartości próbki - z 10 na 50 sztuk:

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

1. Naciśnij klawisz przeliczania [Count]: 
2. Wyświetlacz konsoli wskaże naprzemiennie: DEF PCS ↔ aktualną wartość próbki.
3. Wprowadź nową wartość próbki z klawiatury numerycznej:  
4. Naciśnij klawisz [ \* ] w celu zapamiętania: 

Od tej chwili wartością próbki jest 50 sztuk. Nowa wartość będzie obowiązywała również po wyłączeniu i ponownym załączeniu konsoli.





**UWAGI.**

Dostępny zakres wartości próbki to: 1 ~ 99 sztuk.

### 4.5.3 Sumowanie w funkcji przeliczania.

Przykład operacji przeliczania przy domyślnej próbce - 10 sztuk.

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i wskazuje wartość zero.

1. Połóż na szalce wagi 10 sztuk przeliczanego towaru i poczekaj na ustabilizowanie się wskazań pomiaru.
2. Naciśnij klawisz przeliczania [Count]:  i poczekaj na zakończenie procesu próbkowania (wyświetlacz wskaże: - - - - -, a następnie ilość próbek: 10).
3. Naciśnij klawisz sumowania:  (konsola wyświetli numer sumowanej pozycji).
4. Połóż na szalce wagi nową ilość wymagającą przeliczenia.
5. Naciśnij klawisz sumowania:  (konsola wyświetli numer sumowanej pozycji).
6. Przy pustej szalce naciśnij ponownie klawisz:  (konsola wyświetli napis „totAL” oraz ilość przeprowadzonych transakcji, przemiennie z ilością sumaryczną przeliczonego towaru (szt.).

**UWAGI.**

Tryb działania funkcji sumowania przy przeliczaniu zależy od ustawień specyfikacji konsoli, np.: **SPC 11**.


Przykład wydrukowanego paragonu:

19-04-11	14:55
+	10PCS
+	30PCS
A	2
Total	40PCS
Seq.No.	0005


#### 4.5.4 Kontrola i kasowanie sumy GRAND TOTAL dla przeliczania.

Przykład operacji kontroli sumy GRAND TOTAL.

Przed przystąpieniem do operacji upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona i urządzenie znajduje się w trybie przeliczania ilości [COUNT].

- Naciśnij klawisz [M] dwukrotnie: 

Wyświetlacz wagi wskaże przemienne: „C totAL” oraz wartość przeliczonej i zapamiętanej ilości.

W celu powrotu do trybu ważenia naciskamy klawisz [M] trzykrotnie: 

Wydruk i wyzerowanie wartości licznika następuje po naciśnięciu klawisza:  podczas wyświetlania sumy/wartości GRAND TOTAL.

Przykład wydrukowanego paragonu:



20-04-11	14:00
Grand Total	
GT	52PCS
Seq.No.	0002

## 5. PROGRAMOWANIE KONSOLI.

Konsola DI-620 umożliwia zaprogramowanie następujących parametrów:

PARAMETR	OPIS	UWAGI
<b>PLU</b>		
PLU	Numer towaru PLU	200 - czterocyfrowych PLU
i CodE	Kod towaru PLU	9 znaków numerycznych lub alfanumerycznych
P no	Numer Partii towaru PLU	15 znaków alfanumerycznych
P nAmE	Nazwa towaru PLU	15 znaków alfanumerycznych
L nUm	Numer Serii	23 znaki alfanumeryczne
t wt	Masa programowalnej tary	5 cyfr + pozycja dziesiętna (.)
U wt	Masa jednostki	5 cyfr + pozycja dziesiętna (.)
invEnt	Stan magazynowy	8 cyfr
SP 1 ~ SP4	Set Pointy	5 cyfr + pozycja dziesiętna (dla czterech SP)
<b>OTHER</b>		
d d-m-y	Data	
t HH-mm	Czas	
S no	Numer wagi/konsoli	
SEq no.	Sekwencyjny numer wydruku	
Sm1 SP2 ~ Sm5 SP4	Set Pointy	

Dostęp do trybów programowania konsoli DI-620 (z trybu ważenia/przeliczania):

- **PLU:** naciśnij klawisz [M] trzykrotnie: 
- **OTHER:** naciśnij klawisz [M] czterokrotnie: 

**UWAGI.**

Sekwencja klawiszy [M] [M] musi zostać wprowadzona w ciągu 3 sekund.

Aby wprowadzić dane alfanumeryczne należy nacisnąć klawisz: [#] np. w trybie wprowadzania nazwy towaru.

Wyjście z trybu programowania klawiszem: [T].

Tabela kodów ASCII:

<b>A</b>	65
<b>B</b>	66
<b>C</b>	67
<b>D</b>	68
<b>E</b>	69
<b>F</b>	70
<b>G</b>	71
<b>H</b>	72
<b>I</b>	73
<b>J</b>	74
<b>K</b>	75
<b>L</b>	76
<b>M</b>	77
<b>N</b>	78
<b>O</b>	79
<b>P</b>	80
<b>Q</b>	81
<b>R</b>	82
<b>S</b>	83
<b>T</b>	84
<b>U</b>	85
<b>V</b>	86
<b>W</b>	87
<b>X</b>	88
<b>Y</b>	89
<b>Z</b>	90

<b>a</b>	97
<b>b</b>	98
<b>c</b>	99
<b>d</b>	100
<b>e</b>	101
<b>f</b>	102
<b>g</b>	103
<b>h</b>	104
<b>i</b>	105
<b>j</b>	106
<b>k</b>	107
<b>l</b>	108
<b>m</b>	109
<b>n</b>	110
<b>o</b>	111
<b>p</b>	112
<b>q</b>	113
<b>r</b>	114
<b>s</b>	115
<b>t</b>	116
<b>u</b>	117
<b>v</b>	118
<b>w</b>	119
<b>x</b>	120
<b>y</b>	121
<b>z</b>	122


<b>0</b>	48
<b>1</b>	49
<b>2</b>	50
<b>3</b>	51
<b>4</b>	52
<b>5</b>	53
<b>6</b>	54
<b>7</b>	55
<b>8</b>	56
<b>9</b>	57
<b>spacja</b>	32
<b>!</b>	33
<b>.</b>	34
<b>#</b>	35
<b>\$</b>	36
<b>%</b>	37
<b>&amp;</b>	38
<b>'</b>	39
<b>(</b>	40
<b>)</b>	41
<b>*</b>	42
<b>+</b>	43
<b>,</b>	44
<b>-</b>	45
<b>.</b>	46
<b>/</b>	47

<b>:</b>	58
<b>;</b>	59
<b>&lt;</b>	60
<b>=</b>	61
<b>&gt;</b>	62
<b>?</b>	63
<b>@</b>	64
<b>[</b>	91
<b>\</b>	92
<b>]</b>	93
<b>^</b>	94
<b>←</b>	95
<b>`</b>	96
<b>{</b>	123
<b> </b>	124
<b>}</b>	125
<b>~</b>	126
	127

## 5.1 Programowanie PLU.

Konsola DI-620 umożliwia zaprogramowanie 200 towarów/numerów PLU.

Dostęp do trybów programowania PLU konsoli DI-620 (z trybu ważenia/przeliczania):

- Naciśnij klawisz [M] trzykrotnie: 
- Wprowadź numer towaru oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Item Code (Kod Towaru) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Part Number (Numer Partii) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Part Name (Nazwa Towaru) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Lot Number (Numer Serii) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Tare Weight (Masa Tary) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Unit Weight (Masa Jednostki) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Inventory (Stan Magazynowy) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Set Point SP1 oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Set Point SP2 oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Set Point SP3 oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Set Point SP4 oraz klawisz [\*]

**UWAGA.**


*W celu wprowadzania danych ASCII należy w stosownym momencie nacisnąć klawisz [#]*

*Zapamiętanie wprowadzonych danych oraz wyjście z trybu następuje po naciśnięciu klawisza **T** (Tara).*

*Wyjście z trybu bez zapisu wprowadzonych danych następuje po naciśnięciu klawisza **M** (Mode).*

## 5.2 Programowanie OTHER.

Dostęp do trybów programowania OTHER konsoli DI-620 (z trybu ważenia/przeliczania):

- Naciśnij klawisz [M] czterokrotnie: 
- Wprowadź Datę oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Godzinę oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Scale Number (Numer wagi) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź Sequence Number (Numer sekwencji drukowany na paragonie) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź SM1 SP2 (próg masy SP2 dla grupy SM1) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź SM1 SP3 (próg masy SP3 dla grupy SM1) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź SM1 SP4 (próg masy SP4 dla grupy SM1) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź SM2 SP1 (próg masy SP1 dla grupy SM2) oraz klawisz [\*]
- ...
- Wprowadź SM5 SP3 (próg masy SP3 dla grupy SM5) oraz klawisz [\*]
- Wprowadź SM5 SP4 (próg masy SP4 dla grupy SM5) oraz klawisz [\*]

**UWAGA.**

*W celu wprowadzenia kropki dziesiętnej dla progu masy należy nacisnąć klawisz [#]*

*Przykład dla progu o masie 1.500kg: [1] [#] [5] [0] [0]*

### 5.3 Funkcja SETPOINT.

Funkcja „SetPoint” umożliwia wykorzystanie uprzednio zaprogramowanych czterech progów masy: SP1, SP2, SP3, SP4, odrębnie dla pięciu różnych grup: **SM1**, **SM2**, **SM3**, **SM4**, **SM5**.

*UWAGA.*

Dla grupy **SM1** można wprowadzić tylko: SP2, SP3, SP4. Próg SP1 automatycznie oznacza wartość ZERO.

Wybranie jednej z grup sygnalizowane jest wskaźnikiem **SM1~SM5** na wyświetlaczu konsoli. Dla każdej z grup można zaprogramować dokładne wartości masy dla poszczególnych progów.

*UWAGA.*

Programowanie progów masy zostało opisane w rozdziale „[5.2 Programowanie OTHER](#)”.

Osiągnięcie zadanego progu masy SP<sub>x</sub> sygnalizowane jest wskaźnikami: **OS1** ~ **OS4**

*Przykład:*

osiągnięcie zaprogramowanego progu SP1 – aktywny wskaźnik: OS1  
osiągnięcie zaprogramowanego progu SP2 – aktywny wskaźnik: OS1 oraz OS2  
osiągnięcie zaprogramowanego progu SP3 – aktywny wskaźnik: OS1, OS2 oraz OS3  
osiągnięcie zaprogramowanego progu SP4 – aktywny wskaźnik: OS1, OS2, OS3 oraz OS4.

Odpowiednie zaprogramowanie wartości progów umożliwia kontrolę ważonej masy oraz wykorzystanie dostępnych funkcji dodatkowych na dwa sposoby:

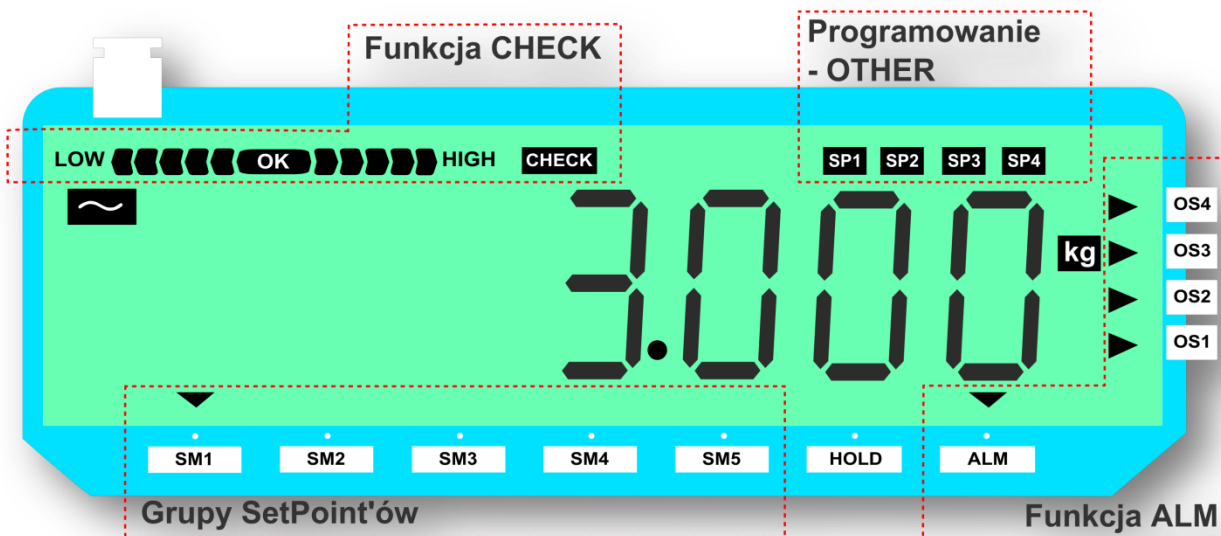
- Funkcja wypełniania zadanej masy **ALM** (alarm dźwiękowy oraz wskaźniki: OS1~OS4)
- Wizualizacja kontroli zadanej masy **CHECK** (kontrola wskaźnikiem liniowym).

Aby uaktywnić kontrolę masy należy wybrać jeden z powyższych trybów (lub oba).

*UWAGA.*




Aktywacja trybów opisana została w rozdziale [5.3.2 Wybór trybów sygnalizacji \(alarm/kontrola\)](#).

Wygląd wyświetlacza konsoli z zaznaczeniem powiązanych z funkcją SETPOINT wskaźników:



### 5.3.1 Wybór grup SM1-SM5.

W celu wybrania i aktywacji jednej z uprzednio zaprogramowanych grup:

- Naciśnij klawisz [S]: 
- Wprowadź numer grupy  ...  oraz klawisz [\*]

Nad wybranym wskaźnikiem grupy pojawi się stosowny znacznik aktywacji.

### 5.3.2 Wybór trybów sygnalizacji (alarm/kontrola).

Kontrola masy towaru może odbywać się z wykorzystaniem funkcji:

- ALM - alarm dźwiękowy oraz aktywność wskaźników OS1-OS4
- CHECK – kontrola poprzez wskaźnik liniowy

**ALM** - to tryb wykorzystujący sygnały dźwiękowe oraz wskaźniki OS1-OS4 do informowania o stopniu wypełnienia zadanej masy towaru w założonych progach.






Operator może zaprogramować pewien zakres masy towaru (min/max) i kontrolować jego osiągnięcie lub przekroczenie. Zakres docelowy musi zostać wyznaczony pomiędzy dwoma SetPoint'ami (SP2 i SP3). Konsola będzie informowała dźwiękiem o zbliżaniu się do wyznaczonego zakresu oraz po jego przekroczeniu.

W zależności od zakresu w jakim znajduje się ważona masa (SP1-SP2) oraz (SP3-SP4) częstotliwość dźwięku będzie ulegała zmianie (alarm „ciągły” / alarm „wolny”).

**CHECK** - to tryb wykorzystujący graficzny wskaźnik liniowy do wizualizacji stopnia osiągnięcia zadanej masy w zakresie ustalonych progów.

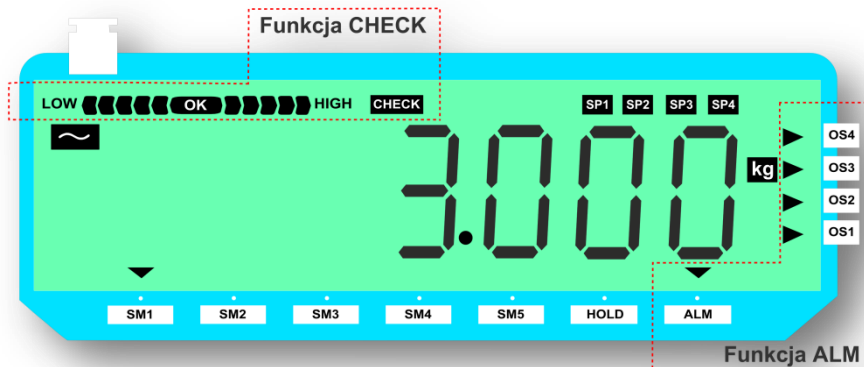
Oba tryby ALM i CHECK mogą być aktywne jednocześnie.

Procedura aktywacji trybów:

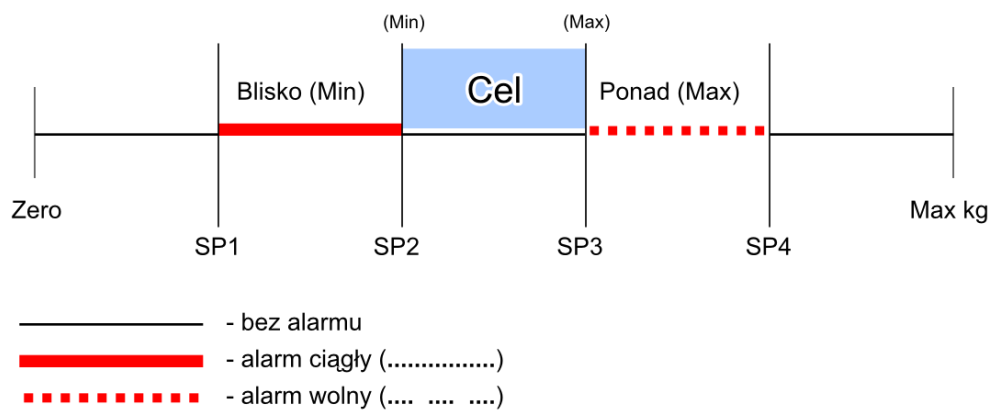
- Naciśnij klawisz [CH]: 
- Klawiszem  aktywuj opcję **ALM**: ALA FiL – aktywna / ALA oFF – nieaktywna
- Naciśnij klawisz [CH]: 
- Klawiszem  aktywuj opcję **CHECK**: ALA CH – aktywna / CH oFF – nieaktywna
- Potwierdź zmiany klawiszem: 



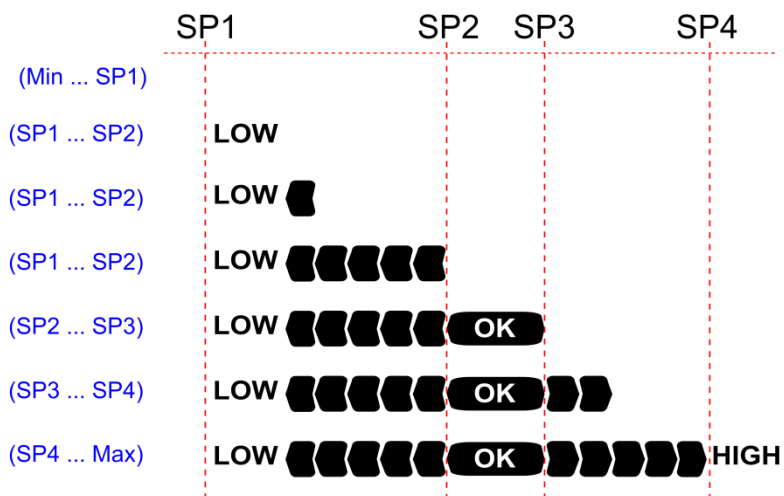
**UWAGA.**  
Wygląd wyświetlacza z kompletem aktywnych wskaźników ALM oraz CHECK.



Przykład działania alarmu (ALM) dla ustawień SP1 – SP4:



Przykład wizualizacji dla funkcji CHECK:



## 6. LEGALIZACJA.

Konsola DI-620 jest poddana ocenie zgodności opisanej w rozporządzeniu Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 11 grudnia 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla wag nieautomatycznych podlegających ocenie zgodności (Dz. U. z 2004 r. Nr 4, poz. 23), które wdraża dyrektywę 90/384/WE.

Na tabliczce znamionowej oraz elementach urządzenia znajdują się:

- znak CE,
- dwie ostatnie cyfry roku produkcji

Jeśli konsola wyposażona jest fabrycznie w platformę ważącą:

- numer jednostki notyfikowanej, która dokonała legalizacji WE lub dwie ostatnie cyfry roku i numer jednostki notyfikowanej, która sprawuje nadzór nad systemem jakości producenta,
- zielona, kwadratowa nalepka z nadrukowaną dużą, czarną literą „M”,
- plomba zabezpieczająca dostęp do elementów adjustacji.



### **UWAGA !!!**

**Waga podlega legalizacji ponownej zgodnie z obowiązującymi przepisami.**

**Okres ważności określają aktualne przepisy.**

**Obowiązek przestrzegania terminów legalizacji ponownej spoczywa na użytkowniku.**

## 7. KOMUNIKATY O BŁĘDACH.

Błąd	Prawdopodobna przyczyna	Sugestia
8888888	Punkt zerowy wagi jest poza zakresem	Upewnij się, że szalka wagi nie jest obciążona. Konieczna kalibracja przetwornika wagi.
OF	Jeśli wyświetlana masa jest powyżej maksymalnego zakresu +9d lub obciążona szalka podczas startu/uruchamiania urządzenia.	Zdejmij towar z szalki i uruchom urządzenie ponownie.
UF	Jeśli wyświetlana ujemna masa jest poniżej zakresu -9d	Naciśnij REZERO lub wyłącz/załącz urządzenie ponownie.

W przypadku, gdy wskazane powyżej informacje nie pomogą w rozwiązaniu napotkanego problemu skontaktuj się z najbliższym punktem serwisowym „Yakudo Plus”.

## 8. TRYB SPECYFIKACJI.

Wejście do trybu specyfikacji użytkownika:

trzymając wciśnięty klawisz   wprowadzić wartość:   

Wejście do trybu specyfikacji serwisowych (wymagane włączenie SPAN-SWITCH):


trzymając wciśnięty klawisz   wprowadzić wartość:   


Przykładowy ekran trybu specyfikacji 141:


Ekran startowy wyświetlany po prawidłowym wejściu do trybu specyfikacji:


Opis funkcji klawiszy w trybie specyfikacji:


 oraz  - Klawisze wprowadzanych danych numerycznych

 - Usunięcie wprowadzonych wartości (znaków)

 - Przejście do kolejnego numeru specyfikacji bez wprowadzania zmian

 - Powrót do poprzedniego numeru specyfikacji bez wprowadzania zmian

 - Wyjście z trybu z zapisem wprowadzonych zmian

 - Wprowadzenie zmian i przejście do następnej specyfikacji

## 8.1 Lista specyfikacji użytkownika konsoli DI-620.

## Lista dla wersji oprogramowania: 1.04

Nr SPEC	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
0	<b>Auto Power-off Function</b> (for no key operation & weight operation) 0000 - Auto power-off disable when scale is not in use 0001 - 3 minutes 0010 - 10 minutes 0011 - 30 minutes 0100 - 1 hour 0101 - 3 hours 0110 ~ 1111 - Not used			
1	<b>Buzzer</b> 0 - On 1 - Off	<b>Error Alarm</b> 0 - On 1 - Off	<b>Set Point Alarm</b> 0 - On 1 - Off	<b>Repeat Print</b> 0: Off 1: On
2	<b>Control of LCD Backlight</b> 00 - Always on      10 - Auto 01 - Always off    11 - Not used		<b>Print Language</b> 0: Chinese 1: English	<b>Set Point Type</b> 0 - % Weight 1 - Weight
3	<b>RTS/CTS Handshaking of RS-232C</b> 0 - On 1 - Off	<b>Baud Rate of RS-232C</b> 000 - 1200 bps      100 - 19200 bps 001 - 2400 bps      101 - Not used 010 - 4800 bps      110 - Not used 011 - 9600 bps      111 - Not used		
4	<b>Stop Bit of RS-232C</b> 0 - 1 bit 1 - 2 bit	<b>Data Length of RS-232C</b> 0 - 7 bit 1 - 8 bit	<b>Parity of RS-232C</b> 00 - None      10 - Even 01 - Odd      11 - Not used	
5	<b>RS-232C PC Protocol</b> 0000 - Inhibit data transfer      1100 - Printer GP460Pro 0001 - Standard stream type (Continuous output)      1101 - Printer LP2844 0010 - Standard manual type      1110 - Printer GP460R or LableDoctor 0011 - Standard command type      1111 - Printer EPSON TM-U220 1011 - Delhaize Greece protocol			
6	<b>Interval of Time Out Error of RS-232C</b> 00 - 1 second      10 - 5 second 01 - 3 second      11 - 10 second		<b>Transmission Condition of RS-232C</b> 0 - Weight stable 1 - Unconditional	<b>Additional Parity Code in Text of RS-232C</b> 0 - No 1 - Yes
7	<b>Tare Weight in Text of RS-232C</b> 0 - No 1 - Yes	<b>Scale No. in Text of RS-232C</b> 0 - No 1 - Yes	<b>Header Code in Text of RS-232C</b> 0 - No 1 - Yes	<b>Weight Range of Data Output</b> 0 - Always 1 - Over 20e
8	<b>Use Internal Printer</b> 0 - No 1 - Yes	<b>Set Point Output</b> 0 - Off 1 - On	<b>Status Data in Text of RS-232C</b> 0 - No 1 - Yes	<b>Print Sequence No. on item (v 1.02)</b> 0 - Allow 1 - Inhibit
9	<b>Only Use Set Point 1 and Adjust Set Point 1 (Rezero+7880)</b> 0 - No 1 - Yes	<b>Sampling Time for Unit Weight Calculation</b> 0 - 10 times 1 - 5 times	<b>Print Greece Characters (when use English language) (V1.03)</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	
10	<b>Sending Default Format to the LP2844 or GP460Pro</b> 0 - No 1 - Yes	<b>External Printer Print Format for LP2844 or GP460Pro</b> 000 - Default Format      100 - Customer Format 4 001 - Customer Format 1      101 - Customer Format 5 010 - Customer Format 2      110 - Customer Format 6 011 - Customer Format 3      111 - Customer Format 7		
11	<b>Print Sequence No. on total mode (v 1.03)</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Sequence No. restart when power ON (v 1.03)</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Accumulation printing mode (v 1.03)</b> 0 - Print separately 1 - Print together	

## 8.2 Lista specyfikacji serwisowych konsoli DI-620.

**Uwaga. Wymagane przełączenie „SPAN SW”.**

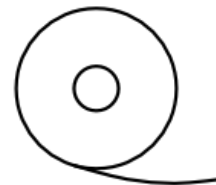
Nr SPEC	Bit 3	Bit 2	Bit 1	Bit 0
20	<b>Version Display when Power On</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Type of Decimal Point</b> 0 - .(Standard) 1 - ,(Europe)	<b>Start Range</b> 00 - $\pm 10\%$ F.S.    10 - $\pm 50\%$ F.S. 01 - $\pm 20\%$ F.S.    11 - $\pm 100\%$ F.S.	
21	<b>Negative Weight Display Mask</b> 0 - Minus gross > 9e 1 - Minus gross weight	<b>Re-call Last Zero Data</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Gain</b> 00 -64 /* 1.1 - 2 mV/V */ 01 -128 /* 0.4 - 1 mV/V */	
22	<b>Weight Stability Condition</b> 00 - Loose    10 - Tight 01 - Normal    11 - Stringent		<b>Convert kg to lb</b> <b>(v 1.02)</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>IR Mode Protected By SPAN SW</b> 0 - No 1 - Yes
23	<b>Manual Tare Cancellation</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Tare Subtraction</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Tare Accumulation</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Auto Tare Clear when Re-zero</b> 0 - Allow 1 - Inhibit
24	<b>Digital Tare</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Priority of Tare Operation</b> 0 - One Touch Tare Priority 1 - Digit Tare Priority	<b>Zero Tracking when Tare</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Weight Reset when Tare</b> 0 - Allow 1 - Inhibit
25	<b>Tare Auto Clear</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Auto Clear Condition</b> 0 - $\geq$ Gross 21e & $\geq$ Net 5e 1 - $\geq$ Net 1e & Price not 0		<b>Animal Mode</b> 0 - Allow 1 - Inhibit
26			<b>Order of Month, Date and Year</b> 00 - MM/DD/YY    10 - YY/MM/DD 01 - DD/MM/YY    11 - Not used	
27	<b>Auto Print &amp; Accumulate</b> 0 - Off 1 - On	<b>Re-zero Function</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Re-zero Range</b> 00 - $\pm 2\%$ F.S.    10 - $\pm 10\%$ F.S. 01 - $\pm 4\%$ F.S.    11 - $\pm 100\%$ F.S.	
28	<b>Weight Accumulation</b> 0 - Allow 1 - Inhibit		<b>Auto Hold</b> 0 - Off 1 - On	<b>Weight Accumulation without Removing Weight</b> 0 - Allow 1 - Inhibit
29	<b>Quantity Accumulation</b> 0 - Allow 1 - Inhibit		<b>Weight Total</b> 0 - Allow 1 - Inhibit	<b>Quantity Total</b> 0 - Allow 1 - Inhibit

## 9. OBSŁUGA DRUKARKI KONSOLI.

Aby uzyskać dostęp do drukarki paragonów należy zdjąć jej czarną plastikową osłonę.

Procedura wymiany rolki papierowej:

- rozwinąć nową rolkę wg rysunku obok,
- odciąć końcówkę papieru w celu uzyskania równej krawędzi początkowej,
- wsunąć początek papieru w szczelinę drukarki (Rys. 1),
- nacisnąć klawisz FEED w celu przewinięcia papieru przez mechanizm drukarki,
- osadzić nową rolkę papierową w kasecie drukarki z wykorzystaniem srebrnej rolki,
- przełożyć wysunięty fragment papieru przez szczelinę osłony plastikowej,
- założyć osłonę drukarki,
- oderwać nadmiar papieru wykorzystując dolną, ząbkowaną krawędź szczeliny osłony.



Po prawidłowym założeniu rolki i wysunięciu papieru klawiszem FEED otrzymamy wydruk testowy w postaci znaków: -----

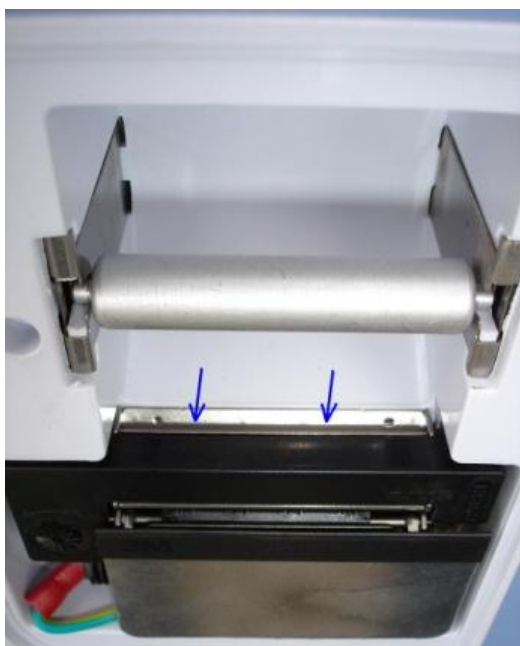
W niektórych przypadkach konieczne może być powtórne naciągnięcie taśmy kasetki barwiącej ERC-05. Mechanizm obrotowy kasetki znajduje się z jej lewej strony (ruch zgodny z ruchem wskazówek zegara).

Wymiana kasetki barwiącej.

W celu wymiany kasetki barwiącej należy przycisnąć prawą stronę kasetki w miejscu z napisem PUSH (Rys. 2).

Montaż nowej powinien rozpocząć się od lewej strony mechanizmu drukarki.

Rys. 1



Rys. 2

