



radwag.com

Escanee el código QR para ver materiales de investigación adicionales que podrían interesarle.
Allí encontrará más información útil de forma accesible.

Manual de usuario

ITKU-89-04-10-25-ES

Terminal de pesaje

PUE HY10

OCTUBRE 2025

PRECAUCIONES

Antes de las actividades de instalación, uso o mantenimiento, lea atentamente este manual del usuario. Utilice solo según lo previsto.

	Antes de usar, por favor, leer atentamente este manual de instrucciones y utilizar los equipos de acuerdo a las especificaciones.
	El dispositivo debe protegerse contra las fluctuaciones de temperatura excesivas, la luz solar y la radiación ultravioleta, sustancias que provocan reacciones químicas.
	Para utilizar el panel táctil no utilizar instrumentos afilados (por ejemplo, un cuchillo, destornillador, etc).
	El dispositivo no se puede utilizar en una atmósfera con gases o polvo potencialmente explosivos.
	Si el dispositivo debe funcionar en un entorno con condiciones electrostáticas severas (p. ej., Impresoras, embaladores, etc.), conecte el conductor de conexión a tierra. Para este propósito, el dispositivo tiene una abrazadera de puesta a tierra funcional marcada con el símbolo $\perp$.
	En caso de avería, se debe inmediatamente desconectar la balanza de potencia.
	El dispositivo previsto para la retirada del servicio, eliminar de acuerdo con la ley actual.
	No deje que la batería se descargue en caso de un almacenamiento prolongado del dispositivo a baja temperatura.
	Una batería gastada solo puede ser reemplazada por el fabricante o por el servicio autorizado.
	Los acumuladores no pertenecen a la basura doméstica regular. La legislación europea exige que los acumuladores descargados se recojan y eliminen por separado de otros residuos comunales con el objetivo de reciclarlos. Los símbolos en las baterías determinan el contenido de sustancias nocivas en ellas: Pb = plomo, Cd = cadmio, Hg = mercurio. Estimado usuario, está obligado a deshacerse de las baterías desgastadas según lo estipulado.
	Wi-Fi® es una marca registrada de Wi-Fi Alliance. Esta marca comercial que aparece en este documento se ha utilizado solo con fines informativos y no pretende indicar la conformidad de ningún producto con productos certificados por Wi-Fi Alliance.

INDICE

1. DESTINO	6
2. GARANTÍA	6
3. LIMPIEZA	7
3.1. Limpieza del los elementos de acero inoxidable	7
3.2. Limpieza del plástico ABS	7
4. CONSTRUCCIÓN DEL INDICADOR.....	8
4.1. Dimensiones	8
4.2. Descripción	8
4.3. Topología de conectores	9
4.4. Entradas / Salidas	10
4.4.1. Especificación técnica	10
4.4.2. Esquemas de E / S	11
4.5. Teclado del terminal	11
4.6. Parámetros técnicos	12
5. INSTALACIÓN DEL INDICADOR.....	13
5.1. Desembalaje y instalación	13
5.2. Encendiendo el indicador	13
6. VENTANA PRINCIPAL	14
6.1. Barra superior	14
6.2. Espacio de trabajo	15
7. NAVEGACIÓN POR EL MENU	15
7.1. Teclado de balanza	15
7.2. Vuelta a función de pesaje	16
8. MANUAL DE USUARIO.....	17
8.1. Conexión con sensores extensometricos de 6 hilos	17
8.2. Conexión con sensores extensométricos de 4 hilos	18
8.3. Conexión de la pantalla del cable de señal desde la plataforma de pesaje	18
8.3.1. Comprobación de la conexión de la pantalla del extensómetro	19
9. PARÁMETROS DE FABRICA	20
9.1. Acceso a los parámetros de fábrica	20
9.2. Lista de parámetros globales	21
9.3. Lista de parámetros de fábrica	22
9.4. Datos metrológicos	24
9.5. Calibración de fábrica	24
9.5.1. Calibración externa	24
9.5.2. Determinación de masa inicial	25
9.6. Corrección de linealidad	25
9.6.1. Determinación de linealidad	25
9.6.2. Correcciones	26
9.6.3. Eliminación de linealidad	27
9.7. Factor de gravedad	27
9.7.1. Ingresar un valor conocido del coeficiente de gravedad	27
9.7.2. El método de aceleración gravitacional	28
9.7.3. El método de latitud	28
9.8. Declaración de balanza verificada	29
10. MÓDULOS DE EXPANSIÓN OPCIONALES	30
10.1. Módulo adicional 12 E / 12 S	30
10.1.1. Especificación técnica del modulo	30
10.1.2. Diagramas de circuito 12 E/S	31
10.1.3. Descripción de las señales de entrada / salida	31
10.2. Modulo 4E/S4 - E4	32
10.2.1. Especificación técnica del modulo	32
10.2.2. Esquemas 4 Entradas / 4 Salidas	32
10.2.3. Descripción de las señales de entrada / salida	32
10.3. Módulo de salida analógica AN	33
10.3.1. Configuración del módulo AN	33
10.3.2. Especificación técnica del modulo	34
10.3.3. Diagramas de conexión de módulo AN	34
10.4. Módulo de plataforma adicional – DP6	34
10.4.1. Especificación técnica del modulo	34
10.4.2. Colores de los cables de señal de la plataforma de pesaje	35

10.5. Modulo RS485 (309R).....	35
10.6. Modulo PROFIBUS	36
10.7. Modulo PROFINET	37
10.8. Disposición de los módulos adicionales instalados	38
10.9. Exclusiones en la instalación de módulos adicionales	38
11. APÉNDICE A - Cooperación con módulos de pesaje que actúan como plataforma de pesaje adicional	39
11.1. Cooperación con un módulo de pesaje compatible con el protocolo de comunicación "Pesaje con comando NT"	39
11.2. Cooperación con el módulo de pesaje "MW-01"	40
11.2.1. Establecimiento de comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo de pesaje "MW-01".....	41
11.2.2. Definición de los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "MW-01"	42
11.2.3. Definición de los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "MW-01"	43
11.3. Cooperación con el módulo de pesaje "HRP"	45
11.3.1. Estableciendo comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo "HRP"	45
11.3.2. Definición de los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "HRP"	46
11.3.3. Definición de los parámetros de fábrica del módulo "HRP"	47
11.3.4. Emparejamiento de la plataforma de pesaje HRP con el medidor PUE HY10	50
12. ESQUEMAS DE CABLES DE CONEXIÓN	50

1. DESTINO

El indicador PUE HY10 está diseñado para la construcción de balanzas basadas en sensor extensiométrico o modulo electromagnético. Está equipado con una carcasa de acero inoxidable con grado de protección IP 68/69, que permite trabajar en condiciones de alta humedad y en un amplio rango de temperaturas; de -10 °C a +40 °C. La pantalla capacitiva a color de 10,1" con panel táctil permite un manejo intuitivo del dispositivo sin necesidad de teclado.

El terminal de pesaje estándar cuenta con dos puertos USB, un puerto RS232, un puerto Ethernet y un puerto de 4 entradas y 4 salidas. Se pueden conectar hasta cuatro plataformas de pesaje al dispositivo (2 módulos de pesaje internos + 2 módulos de pesaje externos). El dispositivo funciona con impresoras de recibos, lector de código de barras, pantalla adicional y equipo de PC (mouse, teclado, memoria flash USB).

2. GARANTÍA

- A. RADWAG se compromete reparar o cambiar estos elementos, que resulta ser defectuoso, de forma productiva o estructura.
- B. La definición de los defectos del origen poco claro e identificar maneras de su eliminación se puede hacer solamente con la participación de los representantes del fabricante y el usuario.
- C. RADWAG no asume ninguna responsabilidad asociada con los daños o pérdidas derivadas de no autorizadas o la ejecución incorrecta de los procesos de producción o servicio.
- D. La garantía no ocupa:
 - dañados mecánicos causado por la utilización incorrecta de la balanza, y daños térmicas, químicas, las daños causadas de la descarga atmosférica, con ascender en la red energética o con otro acontecimiento,
 - conservaciones (limpieza de balanza).
- E. La pérdida de la garantía se produce, cuando:
 - se realizarán las reparaciones fuera del centro de servicio autorizado,
 - servicio se encuentra la injerencia no autorizada en el diseño mecánico o electrónico de la balanza,
 - se instalará una versión diferente del sistema operativo,
 - balanza no tiene las características de seguridad de la empresa.
- F. Detalles de la garantía se encuentran en la tarjeta de servicio.
- G. Contacto por teléfono con Servicio Autorizado: +48 (48) 386 64 16.

3. LIMPIEZA

3.1.Limpieza del los elementos de acero inoxidable

Durante la limpieza del acero inoxidable debe evitar el uso de limpiadores que contengan productos químicos corrosivos, por ejemplo. Lejía (que contiene cloro). No utilice productos que contengan abrasivos. Siempre quite la suciedad con un paño de microfibra para que no se dañe recubrimiento de protección.

Para el cuidado diario y la eliminación de pequeñas manchas, siga estos pasos:

1. Eliminar la suciedad con un paño humedecido en agua tibia.
2. Para obtener los mejores resultados, se puede añadir un poco de líquido para lavar platos.

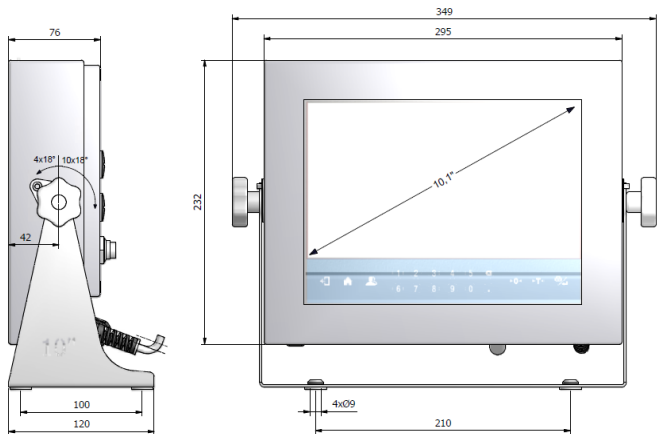
3.2.Limpieza del plástico ABS

Limpieza de la superficie seca se hace usando paños limpios de celulosa o de algodón, dejando sin rayas y sin colorantes, también se puede usar una solución de agua y detergente (jabón, detergente para lavavajillas, limpiador de ventanas) hay que limpiar y secar. La limpieza se puede repetirse si es necesario.

En el caso de la suciedad difícil, tales como:residuos de adhesivos, caucho, resina, espuma de poliuretano, etc. se pueden utilizar productos de limpieza especiales a base de una mezcla de hidrocarburos alifáticos que no disolviendo plástico. Antes de utilizar el limpiador para todas las superficies se recomienda pruebas preliminares. No utilice productos que contengan abrasivos.

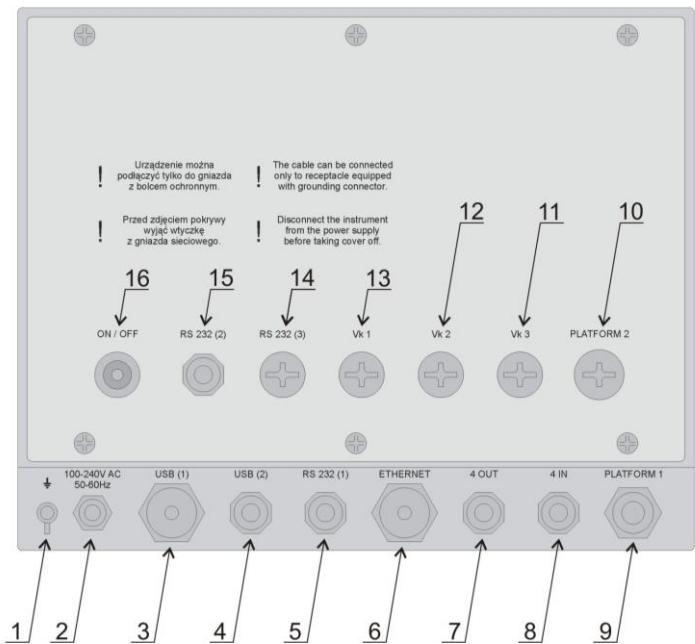
4. CONSTRUCCIÓN DEL INDICADOR

4.1. Dimensiones



Dimensiones de PUE HY10

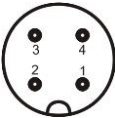
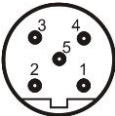
4.2. Descripción



Descripción de enchufes del terminal PUE HY10

1	Abrazadera de puesta a tierra.
2	Prensaestopas.
3	USB A.
4	USB M12 4P.
5	RS232(1) M12 8P.
6	Ethernet RJ45.
7	Conector 4WY M12 8P.
8	Conector 4WE M12 8P.
9	Prensaestopas de plataforma 1.
10	Prensaestopas de plataforma 2.
11	Espacio para prensaestopas / ranura para equipos adicionales (Vk3, 12IN, PROFIBUS IN) - montado según la versión del medidor, bloqueado.
12	Espacio para prensaestopas / ranura para equipos adicionales (Vk2, 12OUT, PROFIBUS OUT) - montado según la versión del medidor, bloqueado.
13	Espacio para prensaestopas / ranura para equipos adicionales (Vk1, RS485, Analog OUT) - montado según la versión del medidor, bloqueado.
14	RS232 (3) M12 8P opcional.
15	RS232 (2).
16	Interruptor de encendido.

4.3. Topología de conectores

RS232		Pin1 – NC Pin2 – RxD Pin3 – TxD Pin4 – NC Pin5 – GND Pin6 - +5VDC Pin7 – GNDZ Pin8 – 24VDC
USB		Pin1 – Vcc Pin2 – D- Pin3 – D+ Pin4 – GND
PROFIBUS IN (masculino)		Pin1 – NC Pin2 – A Pin3 – NC Pin4 – B Pin5 – NC
PROFIBUS OUT (femenino)		Pin1 - +5V Pin2 – A Pin3 – GND Pin4 – B Pin5 – NC

4.4. Entradas / Salidas

El peso estándar está equipado con 4 entradas optoaisladas y 4 salidas de semiconductores (relés de semiconductores). Las señales se emiten a través de conectores M12 8P.

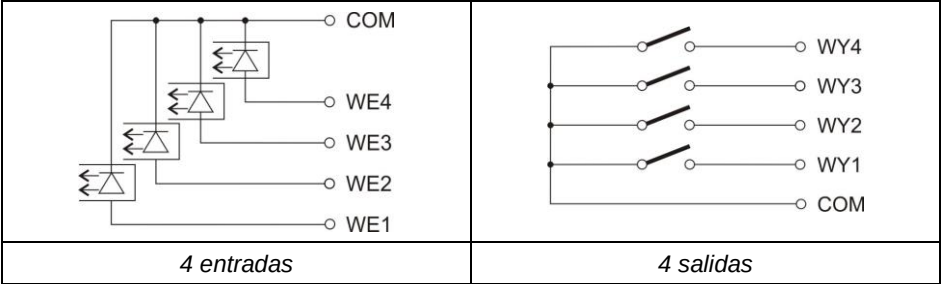
4SALIDAS		Pin1 – S1 Pin2 – S2 Pin3 – S3 Pin4 – S4 Pin5 – COM Pin6 – 24VDC Pin7 – GND Pin8 – NC
4ENTRADAS		Pin1 – E1 Pin2 – E2 Pin3 – E3 Pin4 – E4 Pin5 – COM Pin6 – 24VDC Pin7 – GND Pin8 – NC

4.4.1. Especificación técnica

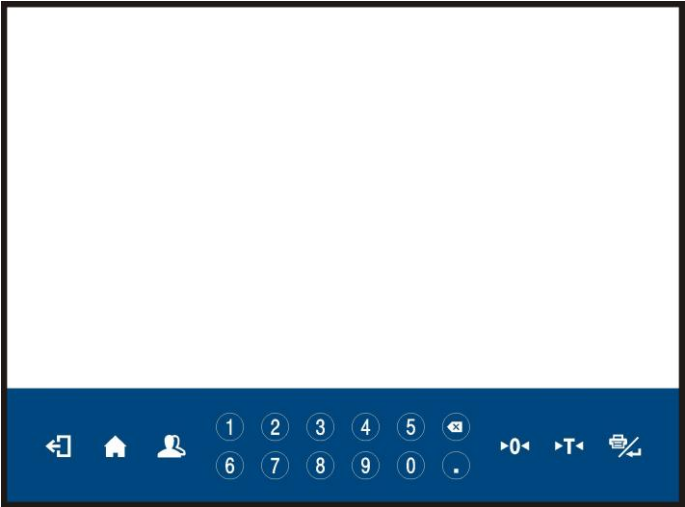
Parámetros de salidas	
Numero de salidas	4
Tipo de salidas	relés de semiconductores
Sección de cable	0,14 - 0,5mm ²
Corriente de conmutación máxima	0,5A DC
Tensión de conducción máxima	30VDC, AC

Parámetros de entradas	
Numero entradas	4
Tipo de entrada	Optoaisladas
Sección de cable	0,14 – 0,5mm ²
Rango de voltajes de control	5 -24VDC

4.4.2. Esquemas de E / S



4.5. Teclado del terminal



Teclado del terminal PUE HY10

Funciones de botones:

	Mover un nivel de menú hacia arriba.
	Entrada en el menú de la balanza. Salida rápida a la ventana principal.
	Iniciar sesión de usuario.
	Puesta a cero.

	Tara.
	Enviando un resultado a una impresora y ordenador.
	Borrar el último signo.
	Punto.
	Botones numéricos.

4.6. Parámetros técnicos

Datos generales:

Carcasa	Acero inoxidable
Grado de protección	IP68 IP (1h máx.) / 69
Pantalla	10.1 "- de color panorámico 1024 x 600 + panel táctil
Alimentación	100÷240VAC 50÷60Hz
Alimentación opcional	Externo 12÷24VDC
Temperatura de trabajo	-10°C ÷ 40°C
Humedad relativa del aire	10÷85% RH sin condensación

Datos metrológicos:

Clase de precisión OIML	II o III
Número de divisiones de verificación.	6000
Número estándar de plataformas compatibles	1
Número máximo de plataformas compatibles	4 (2 x módulo de pesaje interno + 2 x módulos de pesaje externos)
Señal de entrada máxima	19,5mV
Voltaje maximo o por unidad de verificación	3,25µV
Voltaje mínimo por unidad de verificación	0,4µV
Impedancia mínima del sensor extensometrico	50 Ω
Impedancia maxima del sensor extensometrico	1200 Ω
Alimentación del sensor extensiométrico	5V DC
Conexión de sensores tensometricos	4 o 6 cables + blindaje de cable

Comunicación:

Interfaz estándar RS 232	2 x toma hermética
Interfaz estándar USB	1 x conector hermético M12, 1 x conector hermético USB A
Ethernet	10/100 Mb, 1 x toma hermética RJ45
Interfaz estándar IN/OUT	4 x IN - enchufe, 4 x OUT - enchufe
Conectividad MODBUS	Si

Opciones disponibles:

Modulo E12	Prensaestopas 12 E/12S
Modulo AN	Lazo de corriente 4-20mA, 0-20mA; lazo de voltaje 0-10V
Modulo PROFIBUS	1 x conector M12 5P codificación B,DP SLAVE
Modulo PROFINET	1 x conector hermético RJ45
Interfaz RS 232	1 x conector hermético M12 8P
Interfaz RS 485	1 x prensaestopas
Módulo de plataforma adicional– DP6	1 x prensaestopas
Modulo Wi-Fi®	2,4GHz
Multirango	Si

5. INSTALACIÓN DEL INDICADOR

5.1. Desembalaje y instalación

- Sacar el indicador de la caja de fabrica.
- Coloque la plataforma en un lugar de uso en una superficie plana y dura, alejada de fuentes de calor (no monte el platillo).
- La balanza debe nivelarse girando las patas. La nivelación es correcta, si la burbuja de aire está en la posición central del nivel de burbuja, situada en la base de la balanza:



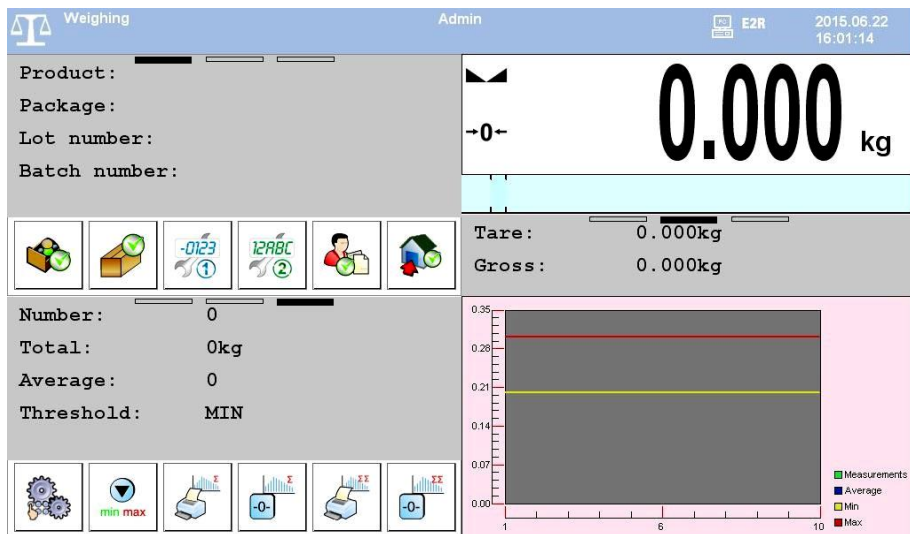
5.2. Encendiendo el indicador

- Encienda la alimentación con el botón de **ON/OFF** ubicado en la parte posterior de la carcasa del indicador, comenzará el procedimiento de carga del sistema operativo.
- Después del procedimiento de inicio se ejecutará automáticamente la ventana principal del programa.
- El dispositivo está listo para funcionar.

6. VENTANA PRINCIPAL

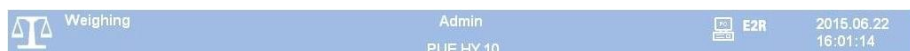
La ventana principal de la aplicación se puede dividir en 2 áreas: Barra superior, Espacio de trabajo.

Vista general:



	Para obtener instrucciones detalladas lea el "Manual del software del indicador PUE HY10".
--	---

6.1. Barra superior



En la parte superior de la pantalla se muestra la siguiente información:

	El símbolo y el nombre del módulo de trabajo.
Log In	Iniciar sesión de usuario.
	Símbolo de conexión activa con ordenador.
E2R	Símbolo de conexión activa con el programa SISTEMA E2R.
PUE HY 10	Nombre del dispositivo.
2012.06.06 06:06:06	Fecha y hora.

6.2. Espacio de trabajo

Debajo del área de barra superior hay un área de trabajo, que consta de 4 pantallas programables para cada modo de trabajo. Usuario puede configurar esta área según con sus necesidades.

7. NAVEGACIÓN POR EL MENÚ

El movimiento por el menú del programa de balanza es intuitivo y sencillo.

7.1. Teclado de balanza

	Entrada en el menú principal. Salida rápida a la ventana principal.
	Salida rápida a la ventana principal.
	Presione para subir un nivel de menú hacia arriba.
	Presione para subir un nivel de menú hacia arriba.
	Presione para desplazarse por el menú "arriba".
	Presione para desplazarse por el menú "abajo".
	Presione para desplazarse rápidamente por el menú "arriba-abajo".
	Aprobación de los cambios.
	Salir de la función sin cambios.
	Añadir de posición en bases de los datos.
	Excluir un registro previamente seleccionado de la base de datos. Cierre de sesión.
	Búsqueda de elementos en la base de datos por fecha.
	Búsqueda de elementos en la base de datos por nombre.
	Búsqueda de elementos en la base de datos por código.

	Impresión de los elementos de la base de datos.
	Exportación de informes de control y taras promedio para el modo de trabajo CEE.
	Limpieza del campo de edición.
	Conectar / desconectar el teclado de pantalla.
	Presione para leer la plantilla de impresión desde un formato de archivo *.lb (la tecla de función está activa al conectar una unidad flash USB al puerto USB del terminal).
	Guardar la plantilla en un archivo en formato *.lb (la opción está activa después de conectar un dispositivo de almacenamiento masivo USB).
	Selección de variables para el modelo de impresión en la lista.

7.2. Vuelta a función de pesaje

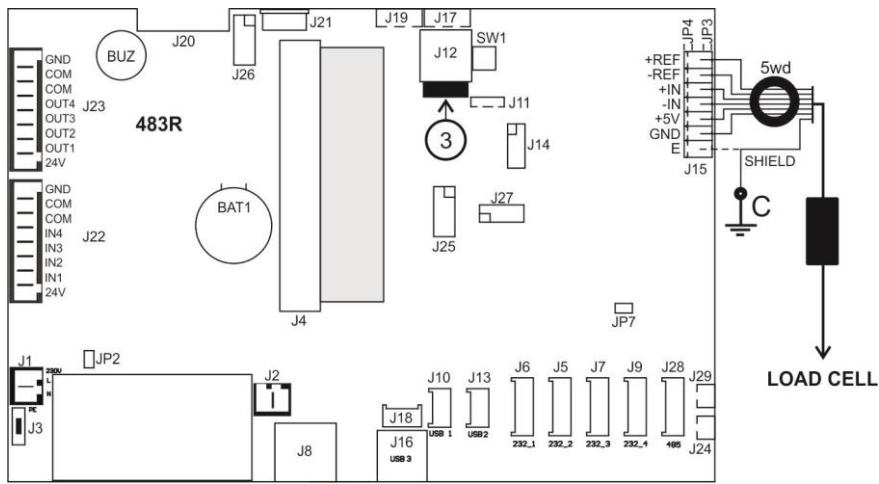
Los cambios en la memoria de la balanza están guardados en el menú automáticamente después de vuelta a pesaje. El regreso a la ventana principal puede tener lugar de 2 maneras:

- Presione la tecla repetidamente , habrá inmediatamente (rápido) vuelta a la pantalla principal.
- Al presionar el botón  o campo  en la barra superior, después volverá inmediatamente a la ventana principal.

8. MANUAL DE USUARIO

Sobre la base del terminal de pesaje PUE HY10, se pueden construir galgas extensométricas.

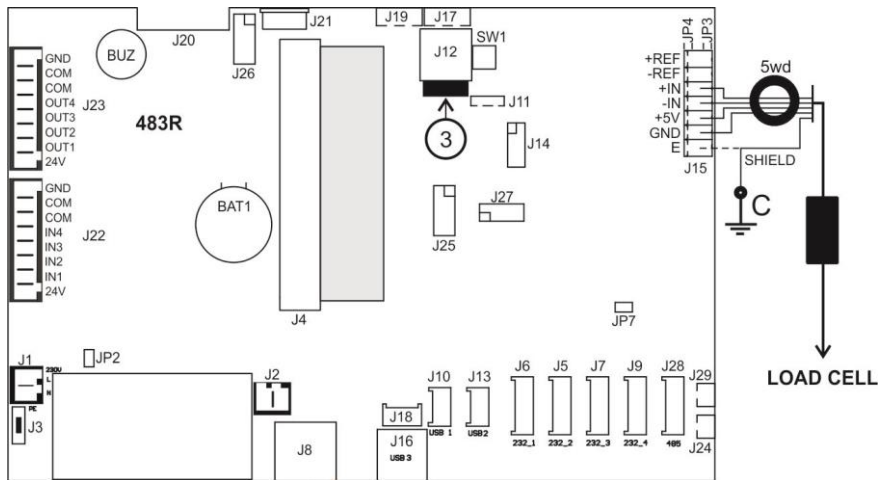
8.1. Conexión con sensores extensometricos de 6 hilos



Conexión de un sensor de sensor de 6 cables

Placa del transductor A/C Radwag	Señal del sensor extensiométrico	COMENTARIOS
E	BLINDAJE DE CALBLE	
REF+	SENSE +	.JP3 no soldar
REF-	SENSE -	.JP4 no soldar
IN+	OUTPUT+	
IN-	OUTPUT-	
+5V	INPUT+	
AGND	INPUT-	

8.2. Conexión con sensores extensométricos de 4 hilos



Conexión de un sensor de sensor de 4 cables

Placa del transductor A/C Radwag	Señal del sensor extensiométrico	COMENTARIOS
E	BLINDAJE DE CALBLE	
REF+	-	JP3 soldar
REF-	-	JP4 soldar
IN+	OUTPUT+	
IN-	OUTPUT-	
+5V	INPUT+	
AGND	INPUT-	

8.3. Conexión de la pantalla del cable de señal desde la plataforma de pesaje

Para garantizar el correcto funcionamiento de la balanza, se deben utilizar las reglas que se describen a continuación para conectar el blindaje del cable de señal desde el sensor extensométrico. En ambos casos (plataformas de pesaje con cables de señal de 6 y 4 núcleos) se aplica la misma regla para conectar el blindaje del cable de señal con un medidor de tensión:

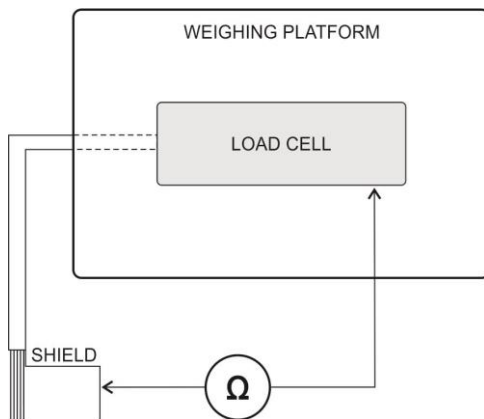
	Balanzas con un terminal en una carcasa de metal: plataforma de pesaje conectada a un terminal de pesaje solo mediante un cable de señal de un sensor extensométrico	Básculas con una estructura metálica compacta carcasa de metal - terminal de pesaje conectado a la plataforma de pesaje por medio de un mástil, pluma, etc.
Plataforma de pesaje sin conexión galvánica del blindaje del cable de señal	PUNTO C	E
Plataforma de pesaje con conexión galvánica del blindaje del cable de señal	PUNTO C	PUNTO C

Punto C – pasador galvánico roscado conectado a la carcasa del terminal de peso (que permite restaurar el ojo de soldadura),

E – Abrazadera de protección del cable del extensómetro en el conector J15.

8.3.1. Comprobación de la conexión de la pantalla del extensómetro

La comprobación se realiza con un ohmímetro.



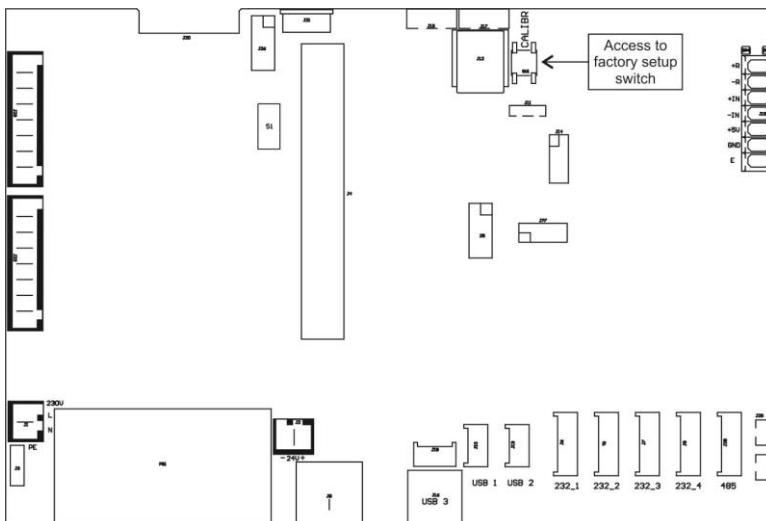
Sistema de medición

9. PARÁMETROS DE FABRICA

Al iniciar la balanza en el modo de configuración de fábrica, es posible cambiar tanto los parámetros disponibles para el usuario como todos los parámetros de fábrica, y así definir la balanza completa.

9.1. Acceso a los parámetros de fábrica

- Encienda la alimentación con el botón de **ON/OFF** ubicado en la parte posterior de la carcasa del indicador, comenzará el procedimiento de carga del sistema operativo.
- Después del procedimiento de inicio se ejecutará automáticamente la ventana principal del programa.
- Presiona el botón interior **SW1**:



Botón para acceso a los parámetros de fábrica

- Mediante el botón  se accede al menú principal del programa, donde se mostrarán dos submenús: **Global**, **de Fabrica**.

9.2. Lista de parámetros globales

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Barra superior - metrología	-	-	Activación de datos metrológicos en la barra superior de la pantalla principal (ver apartado 9.4 del manual).
Numero de plataformas	1	1 ÷ 4	Número de plataformas de pesaje.
Tipo de módulo de pesaje	Estándar	-	Declaración del tipo de módulo de pesaje que coopera con el medidor (ver punto 11 del manual).
legalizada	 No	 No,  Si	Declaración de balanza verificada.
Requerir emparejamiento de módulos	 Si	 No,  Si	Encender/apagar la necesidad de emparejar módulos que cooperen con el terminal PUE HY10.
NTEP		 No,  Si	Encender/apagar de cambios en el modo de trabajo “Conteo de piezas” para balanzas legalizadas (mercado US).
Velocidad de transductor	25	6.25, 12.5, 25, 50, 100	El cambio de la velocidad de transductor.
g-cor.	1	-	Función para determinar el factor de corrección de gravedad (ver sección 9.7 del manual).
Numero de fabrica	0	-	Numero de fabrica.
Módulo de comunicación adicional	-	Profibus, Profinet, Módulo analógico RS 485, RS232(3)	Encender/apagar el soporte para el módulo de comunicación adicional.
Pesaje del período de almacenamiento [días]	0	-	Protección contra el borrado de datos de las bases de datos de pesaje, control y tara media en forma de periodo de almacenamiento de las pesadas en días.
Servicio	-	-	Modo de servicio.
Configuraciones avanzadas	-	-	Submenú de configuración de servicio avanzado.
Disponibilidad de modos de trabajo.	-	-	Encender/apagar la disponibilidad de los modos de trabajo deseados.
Disponibilidad del menú	-	-	Encender/apagar el acceso a los submenús: Pantalla, Impresiones, Entradas/Salidas, Importación/Exportación.
Disponibilidad de la base de datos:	-	-	Encender/apagar la disponibilidad de las bases de datos deseadas.
Disponibilidad de informes	-	-	Encender/apagar la disponibilidad de los informes deseados.

Configuración de la base de datos	-	-	Submenú de configuración de la base de datos (ver "Manual del software del medidor PUE HY10").
[ct] accesible	✓ No	✓ No, ✓ Si	Encender/apagar de los parámetros metrológicos en la unidad [ct] en la barra superior de la ventana principal.
Unidades adicionales	✓ Si	✓ No, ✓ Si	Encender/apagar el soporte para unidades adicionales.
Modo de tara redondeada	✓ No	✓ No, ✓ Si	Encender/apagar el modo de tara redondeada.
Bloqueo de tara	✓ No	✓ No, ✓ Si	Encender/apagar el soporte de la función de tara.
Importación	-	-	Importación de parámetros desde una unidad de almacenamiento flash externa.
Exportación	-	-	Importación de parámetros desde una unidad de almacenamiento flash externa.
Exportación de eventos del sistema	-	-	Función de exportación de "Eventos del sistema" al almacenamiento de la unidad flash USB.
Establecer la configuración de la balanza predeterminada	-	-	Establecer la configuración de la balanza predeterminada (funciones de los botones, impresiones, información de texto).
Restablecer a la configuración de fábrica	-	-	Restaurar la configuración predeterminada global del dispositivo.

9.3. Lista de parámetros de fábrica

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Metrología	-	-	Ajustes metrológicos.
División del rango 1	0.001	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el primer rango de pesaje.
División del rango 2	0.001	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el segundo rango de pesaje.
División del rango 3	0.001	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el tercer rango de pesaje.
RANGO	6.009	-	Rango de pesaje + excedido.
Rango 2*	0.000	-	Punto de conmutación del II rango de pesaje.
Rango 3**	0.000	-	Punto de conmutación del III rango de balanza.
Masa peso de calibración	2	-	Masa peso de calibración.
Unidad de calibración	kg	g, kg, lb	Unidad de calibración.
g-cor.	1	-	Factor de corrección de la gravedad.
Rango auto cero	0,25	0,1 ÷ 5	Rango auto cero.
Rango de estabilidad	1	0,1 ÷ 5	Rango de estabilidad en divisiones [d].
Tiempo de estabilidad	0,8	0 ÷ 20	Tiempo de estabilidad en [s].
Control de masa de inicio	1	0, 1, 2	Control de masa de inicio: 0 - apagado, 1 - en el rango de -5% a + 15% de la masa de inicio, 2 -

			en el rango de $\pm 20\%$ de la masa de inicio.
Marcador de número	No	Si, No	Activar / desactivar del marcador de número.
Calibración	-	-	Proceso de calibración (ver punto 9.5 del manual).
Determinación de masa inicial	-	-	Determinación de masa inicial de la plataforma.
Calibración	-	-	Proceso de calibración de la plataforma.
Masa inicial	-	-	Masa inicial (en divisiones).
Coefficiente de calibración	100	-	Factor de calibración.
Masa de calibración externa			Masa de peso de calibración externo.
Linealidad	-	-	Corrección de linealidad (ver punto 9.6 de este manual).
Determinar	-	-	Determinación de puntos para corrección de linealidad.
Borrar	-	-	Eliminación de la corrección de linealidad
Correcciones	-	-	Introducción correcciones a los puntos de corrección de linealidad.
Información	-	-	Información (sólo lectura).
Numero de fabrica	0	-	Visualización del número de serie de la balanza.
División del rango 1	0.001	-	Vista previa de los valores del gráfico del rango 1.
División del rango 2	0.001	-	Vista previa de los valores del gráfico del rango 2.
RANGO	6.009	-	Vista previa de los valores del gráfico del rango.
Rango 2	0.000	-	Vista previa de los valores del gráfico del rango 2.
Versión del programa de la balanza	-	-	Versión del programa del modulo de pesaje.
divisiones	-	-	Vista previa de las divisiones del transductor.
Establecer valores predeterminados	-	-	Restaurar la balanza a la configuración de fábrica.

*) - Para balanzas de I rango establezca el valor 0,

**) - Para balanzas de I o II rangos establecer el valor 0.

	La lista de parámetros de fábrica antes mencionada supone el soporte para 1 plataforma de pesaje. Si hay más plataformas, después de ingresar al menú <Fábrica> se mostrará una lista de las plataformas declaradas. La lista de parámetros para cada plataforma es similar a la descrita en la lista anterior.
---	---

9.4. Datos metrológicos

- Vaya al submenú  **Global** /  **Barra superior – metrología** y configure los valores deseados, donde:

NOMBRE DEL PARAMETRO	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Activación	No	Si, No	Habilitar/deshabilitar el soporte de datos metrológicos en la barra superior de la pantalla principal.
Tipo de balanza	-	PUE HY10, HTY, HRP	Selección del tipo de báscula en función del instrumento de pesaje.
Nombre de balanza	-	-	Nombre especial y/o nombre del dispositivo del distribuidor RADWAG (máx.6 caracteres).Al ingresar un valor se reemplaza el “Tipo de peso” seleccionado.

9.5. Calibración de fábrica

9.5.1. Calibración externa

- Ingresa al submenú  /  **Fábrica** /  **Calibración** y vaya al parámetro  **Calibración**.
- Quitar la carga del platillo.
- Después del procedimiento verá el mensaje **<Quitar la masa>**.
- Pulsar el botón . Durante la determinación de la masa inicial se muestra el mensaje **<Determinación de masa inicial>**.
- Luego de completar el procedimiento para determinar la masa inicial, aparecerá el mensaje **<Poner la pesa patrón xxx>** (donde: xxx - Masa peso de calibración).
- Poner en el platillo el peso de calibración deseado y pulse el botón .
- Una vez completado el procedimiento de determinación del factor de calibración, aparecerá el mensaje **<Operación completada exitosamente>** en la pantalla de la báscula.
- Confirme el mensaje con el botón  y vuelva al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.



Proceso de calibración de la plataforma: 2, 3, 4, es análogo al descrito anteriormente.

9.5.2. Determinación de masa inicial

- Ingrese al submenú  /  **Fábrica** /  **Calibración** y vaya al parámetro  **Determinación de masa inicial**.
- Quitar la carga del platillo.
- Después del procedimiento verá el mensaje **<Quitar la masa>**.
- Pulsar el botón . Durante la determinación de la masa inicial se muestra el mensaje: **Determinación de masa inicial**.
- Una vez completado el procedimiento de determinación del factor de calibración, aparecerá el mensaje **<Operación completada exitosamente>** en la pantalla de la báscula.
- Confirme el mensaje con el botón  y vuelva al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.



El proceso de determinación de la masa de despegue de las plataformas: 2, 3, 4, es análogo al descrito anteriormente.

9.6. Corrección de linealidad

9.6.1. Determinación de linealidad

Declaración de masas para pasos de linealidad individuales con determinación simultánea de correcciones mediante el software de la balanza.

Procedimiento:

- Vaya al submenú  **Fábrica** /  **Linealidad** y seleccione la opción **<Determinar>** y se iniciará el cuadro de diálogo **<Masa>** con el teclado en pantalla.
- Quitar la carga del platillo.
- Introduzca la masa deseada (primer punto de corrección de linealidad) y confirme con el botón , tras lo cual se mostrará el mensaje **<Insertar xxx>** (donde: xxx - valor de masa ingresado).
- Recuerde que no debe haber ninguna carga en el plato de la báscula y si la báscula no muestra ningún símbolo **→0←** y   restablézcala a cero utilizando el botón .
- Coloque la masa declarada del primer punto de corrección de linealidad en el platillo de pesaje y después de que el resultado del pesaje se haya estabilizado, presione el botón .
- Se abrirá el cuadro de diálogo **<Masa>** con el teclado en pantalla en la pantalla de la balanza para declarar el próximo punto de corrección de linealidad.

- El proceso de realizar la corrección de linealidad para el segundo punto es análogo al descrito anteriormente (el programa de escala permite declarar el máximo de 6 puntos de linealidad).
- Después de confirmar la masa del último (sexto) punto de corrección de linealidad, el programa de pesaje regresa automáticamente al submenú **<Linealidad>**.
- En caso de declarar un número de puntos de corrección de linealidad inferior al máximo, después de que aparezca en la pantalla de la escala el cuadro de diálogo **<Masa>** (que declara el siguiente punto de corrección de linealidad), presione el botón .
- El programa de pesaje volverá automáticamente al submenú **<Linealidad>**.
- vuelva a pesar con el procedimiento de guardar cambios.

	<i>Si confirma el valor de masa cero para el punto de corrección del segmento con el botón , aparecerá el siguiente mensaje en la pantalla de la balanza: <Valor demasiado pequeño>.</i>
---	--

9.6.2. Correcciones

Editar los valores de corrección para puntos de linealidad individuales.

Procedimiento:

- Ingrese el submenú **< Fábrica /  Linealidad>**.
- Vaya al submenú **<Correcciones>** y se mostrará una lista de puntos de corrección de linealidad designados, que contiene masas declaradas previamente para puntos de corrección individuales y desviaciones expresadas en divisiones de lectura de balanza.
- Después de seleccionar el elemento deseado, se abrirá el cuadro de diálogo **<Masa>** con el teclado en pantalla, que contiene la masa declarada previamente.
- Recuerde que no debe haber ninguna carga en el plato de la báscula y si la báscula no muestra ningún símbolo ***0*** y  restablézcala a cero utilizando el botón .
- Poner en el platillo la masa deseada y pulse el botón .
- El programa irá automáticamente al cuadro de diálogo **<Correcciones>** con el teclado en pantalla.
- Si, una vez estabilizado el resultado del pesaje, el valor de masa mostrado en la ventana de pesaje difiere de la masa declarada, se debe ingresar una corrección adecuada utilizando el teclado numérico en pantalla.
- Si es necesario introducir un valor de corrección “negativo”, anteponga el signo “-” al valor introducido.

- Confirme el valor introducido pulsando el botón , tras lo cual el programa de pesaje volverá a mostrar la lista de puntos de corrección de linealidad.
- La aplicación de la corrección para el siguiente punto de corrección de linealidad es análoga a la descrita anteriormente.
- vuelva a pesar con el procedimiento de guardar cambios.

9.6.3. Eliminación de linealidad

- Ingrese el submenú  **Fábrica /**  **Linealidad>.**
- Pulsar el botón **<Borrar>**, y se mostrará un mensaje: **<¿Está seguro de que desea eliminar?>.**
- Confirme el mensaje con el botón .
- vuelva a pesar con el procedimiento de guardar cambios.

9.7. Factor de gravedad

La función de corrección de la gravedad compensa los cambios en la fuerza de la gravedad en diferentes latitudes. Permite la correcta calibración de la balanza lejos del punto de uso posterior. Podemos determinar el valor del coeficiente gravitacional de tres maneras:

- Introduciendo un valor conocido del coeficiente de gravedad.
- Por el método de aceleración gravitacional.
- Por el método de latitud.

9.7.1. Ingresar un valor conocido del coeficiente de gravedad

La corrección de la gravedad debe introducirse sobre la base de las tablas proporcionadas por "RADWAG Wagi Elektroniczne" o calculándola de acuerdo con la fórmula:

$$g - \text{cor.} = \frac{g_{\text{uzyt.}}}{g_{\text{kal.}}}$$

	<i>Al calibrar la balanza en el lugar de uso, el parámetro <Gcor> debe establecerse en 1,00000. Al calibrar una báscula lejos del lugar de uso posterior, ingrese siempre una corrección de gravedad.</i>
---	--

Procedimiento:

- Ingrese el submenú  **Fábrica /**  **Metrología>.**
- Seleccionar **<g.cor.>**, después de lo cual se abrirá la ventana **<g.cor>** con el teclado en pantalla.
- Introducir el valor pedido y confirmar el botón .
- vuelva a pesar con el procedimiento de guardar cambios.

9.7.2. El método de aceleración gravitacional

El método implica el cálculo automático por parte del programa de pesaje del valor de corrección gravitacional **<g-cor.>** en función de los valores introducidos:

- aceleración gravitacional del sitio de calibración,
- aceleración gravitacional del lugar de uso.

Procedimiento:

- Entrar el submenú  **Global** /  **g-cor.>**.
- Seleccione la opción **<Método de aceleración gravitacional>** y se abrirá la ventana de edición **<Ingresar aceleración gravitacional de la ubicación de calibración>** con un teclado en pantalla, que contendrá el valor de la aceleración gravitacional para la ciudad de RADOM.
- Si la calibración de la balanza se realiza en la ubicación mencionada anteriormente, confirme el valor mostrado con el botón .
- Si la calibración de la escala se realiza en una ubicación diferente, ingrese el valor deseado y confirme los cambios con el botón .
- El programa de pesaje cambiará automáticamente a la ventana de edición **<Ingresar aceleración gravitacional del lugar de uso>** con el teclado en pantalla.
- Introduzca el valor deseado y confirme los cambios con el botón , tras lo cual se mostrará un mensaje con el valor calculado de la corrección de gravedad **<g-cor.>**.
- Confirme el mensaje con el botón  y el programa de pesaje asignará automáticamente el valor de corrección de gravedad recién determinado al campo de opción **<g-cor.>** en el submenú **<**  **Fábrica** /  **0.001 (kg)** **Metrológia>**.
- Vuelva a pesar con el procedimiento de guardar cambios.

9.7.3. El método de latitud

El método implica el cálculo automático por parte del programa de pesaje del valor de corrección gravitacional **<g-cor.>** en función de los valores introducidos:

- aceleración gravitacional del sitio de calibración,
- grados de latitud del lugar de uso,
- minutos de latitud del lugar de uso,
- altura sobre el nivel del mar del lugar de utilización.

Procedimiento:

- Entrar el submenú  **Global** /  **g-cor.>**.

- Seleccione la opción **<Método de latitud>** y se abrirá la ventana de edición **<Ingresar aceleración gravitacional de la ubicación de calibración>** con un teclado en pantalla, que contendrá el valor de la aceleración gravitacional para la ciudad de RADOM.
- Si la calibración de la balanza se realiza en la ubicación mencionada anteriormente, confirme el valor mostrado con el botón .
- Si la calibración de la escala se realiza en una ubicación diferente, ingrese el valor deseado y confirme los cambios con el botón .
- El programa de pesaje cambiará automáticamente a la ventana de edición **<Ingresar grados de latitud del lugar de uso>** con el teclado en pantalla.
- Introduzca el valor deseado y confirme los cambios con el botón , tras lo cual el programa de pesaje mostrará automáticamente la ventana de edición **<Ingrese los minutos de la latitud geográfica del lugar de uso>** con el teclado en pantalla.
- Introduzca el valor deseado y confirme los cambios con el botón , tras lo cual el programa de pesaje mostrará automáticamente la ventana de edición **<Ingrese la altura sobre el nivel del lugar de uso>** con el teclado en pantalla.
- Introduzca el valor deseado y confirme los cambios con el botón , tras lo cual se mostrará un mensaje con el valor calculado del coeficiente de aceleración gravitacional del lugar de uso **<G>** y el valor de la corrección gravitacional **<g-cor>**.
- Confirme el mensaje con el botón  y el programa de pesaje asignará automáticamente el valor de corrección de gravedad recién determinado en el submenú **<  Fábrica /  Metrología>**.
- Vuelva a pesar con el procedimiento de guardar cambios.

9.8. Declaración de balanza verificada

La versión legalizada de una báscula impone restricciones al uso de algunas funciones especiales del programa. Por lo tanto, se introdujo el parámetro **<Legalizada>**, que bloquea automáticamente el acceso a funciones prohibidas en básculas legalizadas. Por lo tanto, para los usuarios que no requieren legalización, el parámetro **<Legalizada>** debe configurarse en **<No>** para mejorar la funcionalidad de la báscula.

Procedimiento:

- Vaya al submenú **<  Global /  Legalizado>** y configure el valor apropiado (-  versión no legalizada, -  versión legalizada).

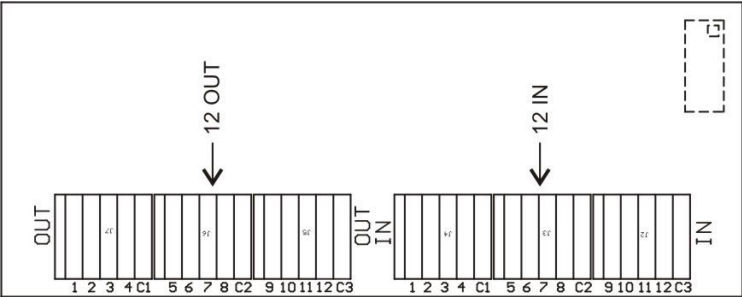
10. MÓDULOS DE EXPANSIÓN OPCIONALES

10.1. Módulo adicional 12 E / 12 S

La tarea del módulo es extender la funcionalidad del medidor de peso con 12 entradas y 12 salidas adicionales. El módulo tiene entradas optoaisladas y salidas de semiconductores. Permite cualquier configuración de entradas y salidas (desde el nivel del menú del medidor). Para el módulo, se instalan dos prensaestopas en la tapa de la carcasa, a través de los cuales salen cables de 3 m de largo con conductores aislados.

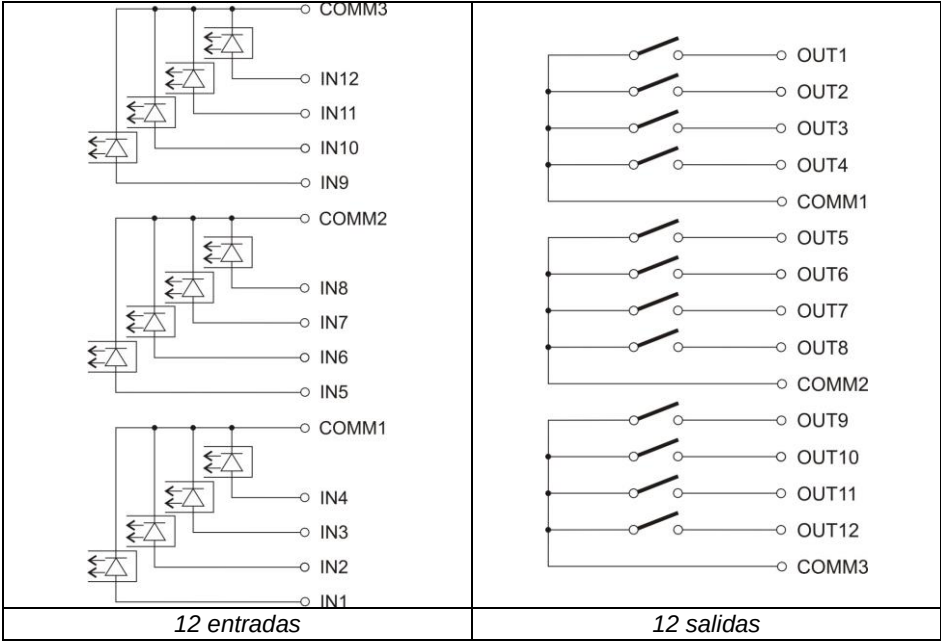
10.1.1. Especificación técnica del modulo

Parámetros de salidas	
Numero de salidas	12
Tipo de salidas	relés de semiconductores
Sección de cable	0,14 - 0,5mm ²
Corriente de conmutación máxima	0,5A DC
Tensión de conducción máxima	30VDC, AC
Parámetros de entradas	
Numero entradas	12
Tipo de entrada	Optoaisladas
Sección de cable	0,14 – 0,5mm ²
Rango de voltajes de control	5-24V DC



Modulo 12 E/12S

10.1.2. Diagramas de circuito 12 E/S



10.1.3. Descripción de las señales de entrada / salida

Señales derivadas de un cable de 16x0.5 mm² con cables numerados.

ENTRADAS		SALIDAS	
NÚMERO DE CABLE	Señal	NÚMERO DE CABLE	Señal
1	E1	1	S1
2	E2	2	S2
3	E3	3	S3
4	E4	4	S 4
5	COMM1	5	COMM1
6	E5	6	S5
7	E6	7	S6
8	E7	8	S7
9	E8	9	S8
10	COMM2	10	COMM2
11	WE9	11	WY9
12	WE10	12	WY10
13	WE11	13	WY11
14	WE12	14	WY12
15	COMM3	15	COMM3

10.2. Modulo 4E/S4 - E4

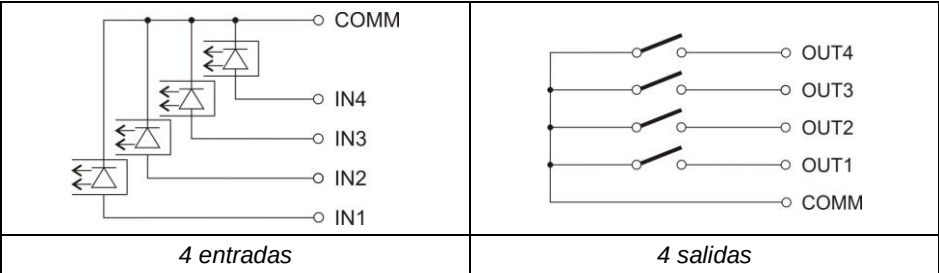
Las señales son conducidas a través de cables a través de un prensaestopas.

10.2.1. Especificación técnica del modulo

Parámetros de salidas	
Numero de salidas	4
Tipo de salidas	relés de semiconductores
Sección de cable	0,14 - 0,5mm ²
Corriente de conmutación máxima	0,5A DC
Tensión de conducción máxima	30VDC, AC

Parámetros de entradas	
Numero entradas	4
Tipo de entrada	Optoaisladas
Sección de cable	0,14 – 0,5mm ²
Rango de voltajes de control	5 -24VDC

10.2.2. Esquemas 4 Entradas / 4 Salidas



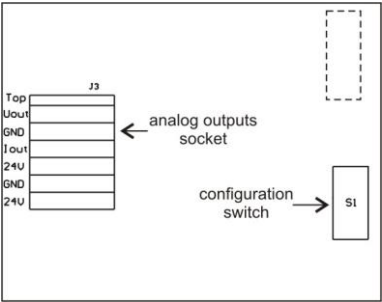
10.2.3. Descripción de las señales de entrada / salida

ENTRADAS		SALIDAS	
NÚMERO DE CABLE	Señal	NÚMERO DE CABLE	Señal
1	E1	1	S1
2	E2	2	S2
3	E3	3	S3
4	E4	4	S 4
5	COMWE	5	COMWY
6	GNDWE	6	GNDWY
7	+24VDC	7	+24VDC

10.3. Módulo de salida analógica AN

El módulo está disponible en tres variantes:

- Salida de voltaje **AN 0-10V**
- Salida de corriente **AN 4-20mA**
- Salida de corriente **AN 0-20mA**



Módulo de salida analógica - AN

10.3.1. Configuración del módulo AN

El modo de operación del módulo se configura mediante el interruptor **S1** como se describe en la figura siguiente (tabla "*Configuración del módulo de salida analógica*").

La placa del módulo de salida analógica cerca del interruptor de configuración **S1** tiene una descripción de la configuración.

R1	R2	Modo de trabajo
0	0	0-10V
0	1	4-20mA
1	0	0-20mA
1	1	0-24mA

DE FORMA PREDETERMINADA, CONFIGURE EL MÓDULO DE SALIDA ANALÓGICA EN EL MODO DE SALIDA DE CORRIENTE DE 4-20 MA.

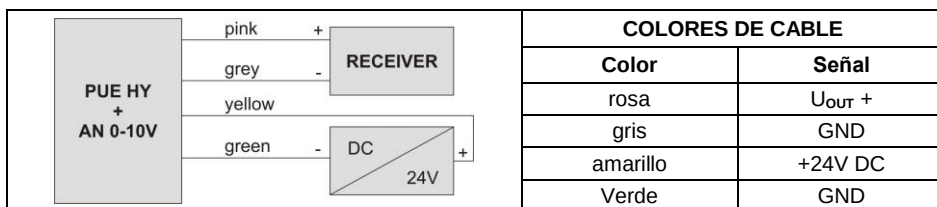
La salida analógica se debe calibrar: establezca el desplazamiento de manera apropiada utilizando el potenciómetro P1 (por ejemplo, para la salida de 4-20 mA, ajuste el potenciómetro P1 de modo que para la indicación de 0 kg en la balanza la corriente de bucle sea exactamente 4 mA). Del mismo modo para otros modos de funcionamiento de la salida analógica.

10.3.2. Especificación técnica del modulo

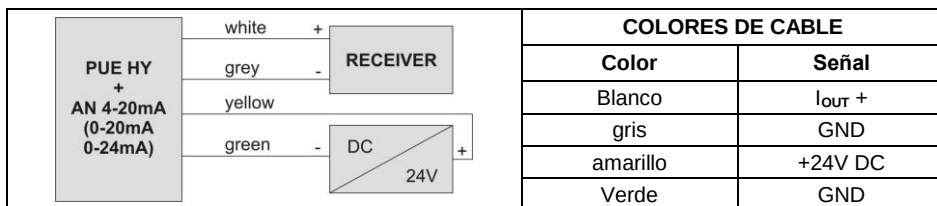
Modo de trabajo	4 - 20mA, 0 - 20mA, 0 - 10V
Resolución	16 bit
Resistencia de salida actual	<500Ω
Resistencia de salida de voltaje	>400Ω
Alimentación del modulo	24VDC (12 - 30V DC), max 40mA

10.3.3. Diagramas de conexión de módulo AN

Esquema de conexiones de salida de voltaje:



Esquema de conexiones de salida actual:



10.4. Módulo de plataforma adicional – DP6

El módulo aumenta la funcionalidad del indicador PUE HY10 mediante una plataforma de pesaje adicional. El módulo está diseñado para montarse dentro del terminal. Para la placa del módulo DP6 (484R): se instala un prensaestopas adicional en la tapa de la carcasa a través de la cual se conduce el cable de la plataforma adicional.

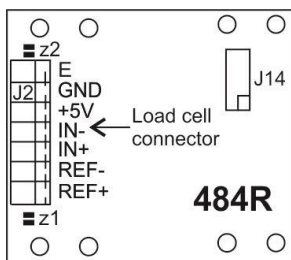
10.4.1. Especificación técnica del modulo

Temperatura de trabajo	-10°C + 40°C
OIML	III
Número de divisiones de verificación.	6000
Señal de entrada máxima	19,5mV

Voltaje máximo o por unidad de verificación	3,25μV
Voltaje mínimo por unidad de verificación	0,4μV
Impedancia mínima del sensor extensométrico	50 Ω
Impedancia máxima del sensor extensométrico	1200 Ω
Alimentación del sensor extensiométrico	5V
Conexión de sensores extensométricos	4 o 6 cables + blindaje de cable
Multirango	Si

10.4.2. Colores de los cables de señal de la plataforma de pesaje

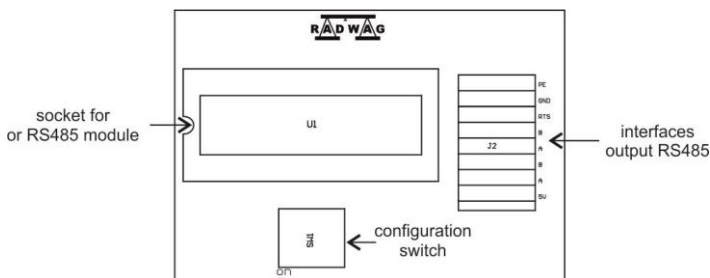
Designación Radwag	Color	Designación de terminales (almohadillas de soldadura) en convertidores A / C RADWAG
+INPUT	marrón	+5V
-INPUT	Verde	AGND
+OUTPUT	amarillo	+IN
- OUTPUT	Blanco	-IN
SENSE	gris	+REF
- SENSE	rosa	- REF
BLINDAJE DE CALBLE	amarillo -verde	(según la regla de conectar blindaje de cable)



Módulo transductor adicional A/C – DP6

10.5. Modulo RS485 (309R)

El indicador puede equiparse opcionalmente con una interfaz RS485. Para este propósito, es necesario instalar la placa **309R** en el zócalo U1 en la placa de módulos de comunicación universal (placa 385Rxxxx).

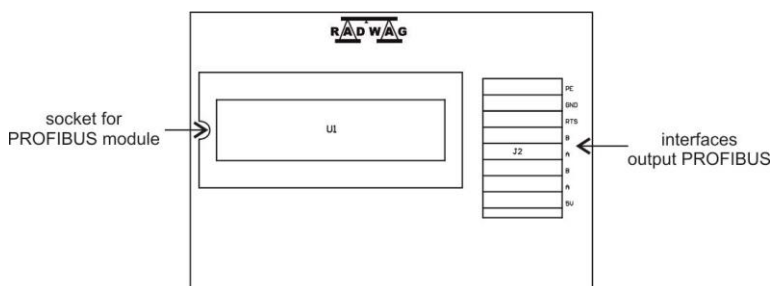


Ubicación del módulo RS485 en la placa 385R versión B

Si está instalado un módulo PROFIBUS o PROFINET en la placa base, no se puede instalar al mismo tiempo el módulo RS485. Los módulos se instalan indistintamente en el mismo conector de la placa base 483R.

10.6. Modulo PROFIBUS

El indicador puede equiparse opcionalmente con una interfaz PROFIBUS. Para hacer esto, es necesario instalar el módulo **AB6000 Anybus-IC** (Elmark Automatyka) en el zócalo U1 en la placa del módulo de comunicación universal (placa 385R, ver. A).



Ubicación del módulo PROFIBUS en el tablero 385R versión. A

El indicador está equipado con una toma de entrada y salida. En el conector de salida, la tensión de alimentación de 5 VCC está disponible para el correcto funcionamiento del terminador. Los conectores en el estándar son M12 de 5 pines con codificación B.

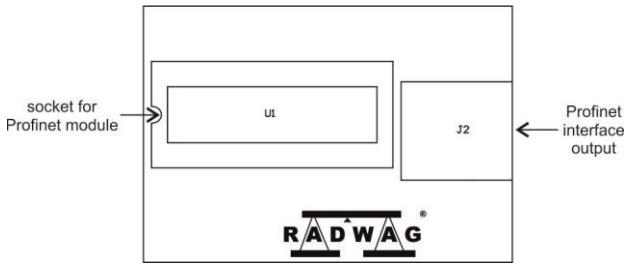
Topología de conectores:

PROFIBUS IN (masculino)		Pin1 – NC Pin2 – A Pin3 – NC Pin4 – B Pin5 – NC
PROFIBUS OUT (femenino)		Pin1 - +5V Pin2 – A Pin3 – GND Pin4 – B Pin5 – NC

Si está instalado un módulo RS485 o PROFINET en la placa base, no se puede instalar al mismo tiempo el módulo PROFIBUS. Los módulos se instalan indistintamente en el mismo conector de la placa base 483R.

10.7. Modulo PROFINET

El indicador puede equiparse opcionalmente con una interfaz PROFINET. Para este propósito, es necesario instalar el módulo **AB6005 Anybus-IC** (Elmark Automatyka) en el zócalo U1 en la placa de módulos de comunicación universal (placa 386R).



Ubicación del módulo PROFINET en la placa 386R

El terminal está equipado con un conector RJ45 adicional con la descripción PROFINET.

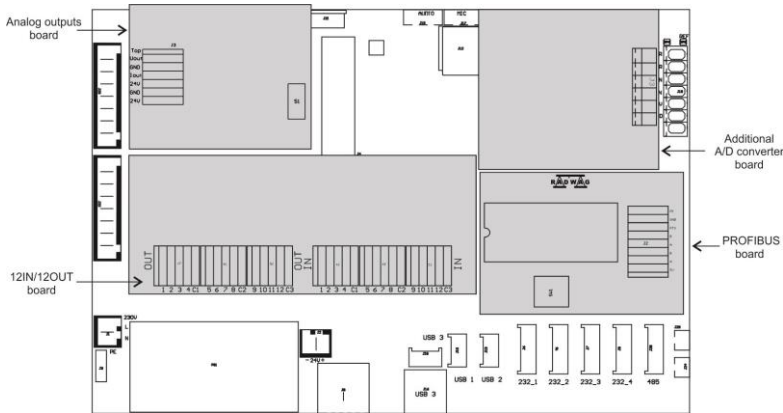
Una descripción detallada de la configuración de la interfaz PROFINET se puede encontrar en el "**Manual del software del medidor PUE HY10**", mientras que la descripción del protocolo de comunicación se puede encontrar en el "**Manual del protocolo de comunicación PROFINET**".

Si está instalado un módulo RS485 o PROFIBUS en la placa base, no se puede instalar al mismo tiempo un módulo PROFINET. Los módulos se instalan indistintamente en el mismo conector de la placa base 483R.

10.8. Disposición de los módulos adicionales instalados

Es posible instalar diferentes módulos para el mismo conector del sistema en la placa base. Las reglas de instalación se especifican en la tabla de exclusión para instalar módulos adicionales (consulte la sección 9.9 del manual).

Disposición ejemplar de módulos en la placa base 483R:



Disposición de módulos adicionales.

10.9. Exclusiones en la instalación de módulos adicionales

SI ESTÁ INSTALADO	MÓDULOS EXCLUIDOS
12E/S	-
ANxxxx	-
PROFIBUS	RS485, PROFINET
RS485	PROFIBUS, PROFINET
PROFINET	RS485, PROFIBUS
Plataforma adicional DP6	-

11. APÉNDICE A - Cooperación con módulos de pesaje que actúan como plataforma de pesaje adicional

El tipo de módulo de pesaje que coopera con el indicador de pesaje PUE HY10 se declara en el submenú: < /  Global>.



Los parámetros de transmisión del módulo de pesaje (velocidad de transmisión, puerto de computadora) deben ser compatibles con los parámetros de transmisión del indicador de pesaje PUE HY10. Los ajustes de los parámetros de transmisión de los tipos de módulos de pesaje que cooperan con el indicador de pesaje PUE HY10 se pueden encontrar en los manuales de usuario de las básculas individuales.

11.1. Cooperación con un módulo de pesaje compatible con el protocolo de comunicación "Pesaje con comando NT"

El indicador de pesaje **PUE HY10** coopera con un módulo de pesaje que admite el protocolo de comunicación **"Waga z komandem NT"** a través de la interfaz RS232 o Ethernet.

Lista de dispositivos compatibles:

- Balanzas AS X2, Balanzas AS R, Balanzas AS 3Y.
- Balanzas PS X2, Balanzas PS R, Balanzas PS 3Y. Balanzas PM
- Balanzas APP X2, Balanzas APP R, Balanzas APP 3Y.
- Balanzas WLC, Balanzas WTC, Balanzas C315.
- Módulos de pesaje: MAS y MPS

Procedimiento:

- Conecte el dispositivo cooperativo al indicador de pesaje PUE HY10 utilizando el cable RS232 incluido y luego encienda ambos dispositivos.
- Ingrese al submenú de los parámetros globales del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al parámetro **<Tipo de módulo de pesaje>** y seleccione el número de módulo de pesaje deseado.
- Seleccione un dispositivo compatible de la lista disponible y aparecerá el siguiente mensaje: **<Para realizar cambios, reinicie la balanza>**.
- Confirme el mensaje con el botón  y vuelva al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios y luego reinicie su dispositivo.
- Ingrese al submenú de los parámetros de fábrica del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú de la plataforma de pesaje modificada y se mostrará la siguiente lista de parámetros:

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Puerto *	Ninguno	Nada, RS232 (1), RS232 (2).	Declaración del número de puerto RS 232 del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el dispositivo cooperante.
Adres IP	0.0.0.0	-	Declaración de la dirección IP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el dispositivo cooperante.
Puerto IP	0	-	Declaración del puerto IP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación vía Ethernet con un dispositivo cooperante (valor predeterminado 4001).
División del rango 1	0.001	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el primer rango de pesaje del dispositivo cooperante.
División del rango 2	0.001	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el segundo rango de pesaje del dispositivo cooperante.
División del rango 3	0.001	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el tercer rango de pesaje del dispositivo cooperante.
RANGO	0	-	Rango de pesaje del dispositivo cooperante.
Rango 2	0	-	Punto de conmutación del segundo rango de pesaje del dispositivo cooperante.
Rango 3	0	-	Punto de conmutación del tercer rango de pesaje del dispositivo cooperante.
Unidad de calibración	G	g, kg, lb	Unidad de calibración del dispositivo cooperante.
Actualizar *	-	-	Lectura automática de parámetros metrológicos del dispositivo cooperante.

) - Los parámetros de transmisión del indicador de pesaje PUE HY10 deben ser compatibles con el dispositivo cooperante. Los parámetros de transmisión del indicador de pesaje PUE HY10 se configuran en el submenú **"SETUP/ Comunicación".*

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.

11.2. Cooperación con el módulo de pesaje "MW-01"

La obtención de la cooperación completa del medidor PUE HY10 con el módulo de pesaje "MW-01" consta de dos etapas:

- Estableciendo comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo "MW-01".
- Edición y guardado de los parámetros de transmisión y todos los parámetros de fábrica en la memoria del módulo de pesaje "MW-01" del indicador de pesaje PUE HY10.

11.2.1. Establecimiento de comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo de pesaje "MW-01"

El indicador de pesaje PUE HY10 coopera con el módulo de pesaje "MW-01" a través de la interfaz **RS232** o **Ethernet**.

Procedimiento:

- Conecte el módulo de pesaje "MW-01" al indicador de pesaje PUE HY10 mediante el cable RS232 o Ethernet suministrado (según la versión) y luego encienda ambos dispositivos.
- Ingrese al submenú de los parámetros globales del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al parámetro **<Tipo de módulo de pesaje>** y seleccione el número de módulo de pesaje deseado.
- Seleccione **<MW-01>** de la lista disponible y aparecerá el siguiente mensaje: **<Para que los cambios surtan efecto, se debe reiniciar la balanza>**.
- Confirme el mensaje con el botón  y vuelva al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios y luego reinicie su dispositivo.
- Ingrese al submenú de los parámetros de fábrica del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú de plataforma de pesaje modificada.
- Entrar el submenú **<Otros / PUE Y>. Comunicación"** y se mostrará la siguiente lista de parámetros:

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Puerto *	Ninguno	Ninguno, Tcp, RS232 (1), RS232 (2).	Declaración del tipo de puerto del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "MW-01".
Dirección	0	-	Declaración de la dirección del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "MW-01" (valor de dirección predeterminado en el módulo de pesaje "MW-01":1).
Adres IP	0.0.0.0	-	Declaración de la dirección IP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación vía Ethernet con el módulo de pesaje "MW-01" (valor predeterminado de la dirección IP en el módulo de pesaje "MW-01":192.168.0.2).
Puerto IP	0	-	Declaración del puerto IP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación vía Ethernet con el módulo de pesaje "MW-01" (valor por defecto del puerto IP del módulo de pesaje "MW-01":4001)

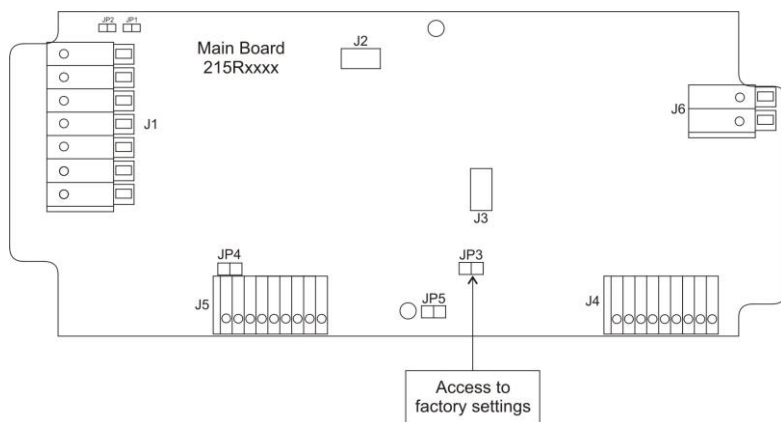
**) - En caso de cooperación vía RS232, el valor de velocidad de transmisión predeterminado en el módulo de pesaje "MW-01" es 57600bit/s.*

	<i>Para declarar el puerto RS 232 o TCP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "MW-01" es necesario configurar los parámetros de transmisión adecuados para estos puertos.</i>
	<i>Los parámetros de transmisión de los puertos del indicador de pesaje PUE HY10 deben ser compatibles con los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "MW-01". Los parámetros de transmisión de los puertos del indicador de pesaje PUE HY10 se configuran en el submenú: „SETUP/ Comunicación”.</i>

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.

11.2.2. Definición de los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "MW-01"

Para poder definir los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "MW-01", instale el puente de acceso a los parámetros de fábrica en la placa principal del módulo:



Procedimiento:

- Luego de establecer la comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo "MW-01", ingrese al submenú de parámetros de fábrica del medidor de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú de plataforma de pesaje modificada.
- Vaya al submenú **"Otros / MW-01": Comunicación** y se mostrará la siguiente lista de parámetros:

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Dirección	1	-	Configuración de la dirección del módulo de pesaje "MW-01".
Dirección IP	192.168.0.2	-	Configuración de la dirección IP del módulo de pesaje "MW-01".
Mascara de subred	255.255.255.0	-	Configuración de la máscara de subred del módulo de pesaje "MW-01".
Puerta predeterminada	192.168.0.1	-	Configuración de la puerta de enlace predeterminada del módulo de pesaje "MW-01".
Puerto	4001	-	Configuración del puerto local del módulo de pesaje "MW-01".
Timeout	0	0÷300s	Establece el tiempo después del cual se desconecta una conexión Ethernet inactiva.

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.

	<i>Para que los cambios se guarden permanentemente en la memoria del módulo de pesaje "MW-01", es necesario reiniciarlo.</i>
---	---

11.2.3. Definición de los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "MW-01"

	<i>Para poder definir los parámetros de fábrica del módulo de pesaje "MW-01", instale el puente de acceso a los parámetros de fábrica en la placa principal del módulo (ver apartado 11.2.2 del manual).</i>
---	---

- Luego de establecer la comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo "MW-01", ingrese al submenú de parámetros de fábrica del medidor de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú modificado de la plataforma de pesaje y se mostrará la siguiente lista, incluidos los valores de los parámetros de fábrica leídos desde el módulo "MW-01":

NOMBRE	RANGO	DESCRIPCIÓN
Metrología	-	Ajustes metrológicos.
División del rango 1	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el primer rango de pesaje.
División del rango 2	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el segundo rango de pesaje.
División del rango 3	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el tercer rango de pesaje.
RANGO	-	Rango de pesaje del módulo „MW-01”.
Rango 2	-	Punto de conmutación del II rango de pesaje.
Rango 3	-	Punto de conmutación del III rango de pesaje.

Masa peso de calibración	-	Masa peso de calibración
Unidad de calibración	g, kg, lb	Unidad de calibración
G-cor	-	Factor de corrección de la gravedad.
Rango Autocero	0,1 ÷ 5	Rango auto cero
Rango de estabilidad	0,1 ÷ 5	Rango de estabilidad en divisiones [d].
Tiempo de estabilidad	0 ÷ 5	Tiempo de estabilidad en [s]
Control de masa de inicio	0, 1, 2	Control de masa de inicio: 0 - apagado, 1 - en el rango de -5% a + 15% de la masa de inicio, 2 - en el rango de -20+20% de la masa de inicio.
Marcador de número	Si, No	Activar / desactivar del marcador de número
Velocidad de transductor	6.25, 12.5, 25, 50, 100, 200, 400, 800, 1600, 3200	La velocidad del convertidor se establece en función del propósito del módulo "MW-01", utilizado en escalas dinámicas (valor predeterminado: 6.25).
Calibración	-	Proceso de calibración
Determinación de masa inicial	-	Determinación de la masa de despegue del módulo "MW-01" (procedimiento análogo al descrito en el punto 9.5 del manual).
Calibración	-	Proceso de calibración del módulo "MW-01" (el procedimiento es similar al descrito en el punto 9.5 del manual).
Masa inicial	-	Masa inicial (en divisiones)
Coefficiente de calibración	-	Factor de calibración
Linealidad	-	Corrección de linealidad del módulo "MW-01" (procedimiento análogo al descrito en el apartado 9.6 del manual).
Determinar	-	Determinación de puntos para corrección de linealidad.
Borrar	-	Eliminación de la corrección de linealidad
Correcciones	-	Realizar correcciones en los puntos de corrección de linealidad designados.
Información	-	Información (sólo lectura).
Numero de fabrica	-	El número de serie del módulo es "MW-01".
Versión del programa de la balanza	-	Visualización de la versión del programa de pesaje en el módulo "MW-01".
Divisiones	-	Vista previa de las divisiones del transductor.
Otros	-	OTROS PARÁMETROS
Pue7 Comunicación	-	Un grupo de parámetros que definen la comunicación del medidor PUE HY10 con el módulo "MW-01" (ver sección 11.2.1 del manual).
MW-01: Comunicación	-	Un grupo de parámetros que permite cambiar los parámetros de transmisión del módulo "MW-01" del medidor PUE HY10 (ver sección 11.2.2 del manual).
Establecer valores predeterminados	-	Restauración de la configuración de fábrica del módulo "MW-01".

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.

11.3. Cooperación con el módulo de pesaje "HRP"

La obtención de la cooperación completa del medidor PUE HY10 con el módulo de pesaje "HRP" consta de dos etapas:

- Estableciendo comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo "HRP".
- Edición y guardado de los parámetros de transmisión y todos los parámetros de fábrica en la memoria del módulo de pesaje "HRP" del indicador de pesaje PUE HY10.

11.3.1. Estableciendo comunicación entre el medidor PUE HY10 y el módulo "HRP"

El indicador de pesaje PUE HY10 coopera con el módulo de pesaje "HRP" a través de la interfaz **RS232 RS485** o **Ethernet**.

Procedimiento:

- Conecte el módulo de pesaje "HRP" al indicador de pesaje PUE HY10 mediante un cable RS232, RS485 o Ethernet dedicado (la lista de cables de conexión se puede encontrar en el manual de servicio del módulo de pesaje "HRP").
- Encienda el indicador de pesaje PUE HY10 e ingrese al submenú de parámetros globales.
- Vaya al parámetro **<Tipo de módulo de pesaje>** y seleccione el número de módulo de pesaje deseado.
- Seleccione **<HRP>** de la lista disponible y aparecerá el siguiente mensaje: **<Para que los cambios surtan efecto, se debe reiniciar la balanza>**.
- Confirme el mensaje con el botón  y vuelva al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios y luego reinicie su dispositivo.
- Ingrese al submenú de los parámetros de fábrica del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú de plataforma de pesaje modificada.
- Entrar el submenú **<Otros / PUE Y>. Comunicación"** y se mostrará la siguiente lista de parámetros:

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
Puerto *	Ninguno	Ninguno, Tcp, RS232 (1), RS232 (2), RS 485.	Declaración del tipo de puerto del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "HRP".
Dirección	1	-	Declaración de la dirección del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "HRP" (valor de dirección predeterminado en el módulo de pesaje "HRP": 1).
Dirección IP	0.0.0.0	-	Declaración de la dirección IP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "HRP".

Puerto IP	0	-	Declaración de la dirección IP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación por Ethernet con el módulo de pesaje "HRP".
-----------	---	---	--

**) - En caso de cooperación vía RS232, el valor de velocidad de transmisión predeterminado en el módulo de pesaje "HRP" es 57600bit/s.*

	Para declarar el puerto RS232, RS485 o TCP del indicador de pesaje PUE HY10 para la comunicación con el módulo de pesaje "HRP" es necesario configurar los parámetros de transmisión adecuados para estos puertos.
	Los parámetros de transmisión de los puertos del indicador de pesaje PUE HY10 deben ser compatibles con los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "HRP". Los parámetros de transmisión de los puertos del indicador de pesaje PUE HY10 se configuran en el submenú: „SETUP/ Comunicación”.

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.

11.3.2. Definición de los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "HRP"

	Para poder definir los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "HRP", presione el botón interno SW1 en la placa principal del módulo de pesaje de acuerdo con el manual de servicio del módulo de pesaje "HRP".
---	---

- Luego de establecer la comunicación entre el indicador PUE HY10 y el módulo "HRP", ingrese al submenú de parámetros de fábrica del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú de plataforma de pesaje modificada.
- Vaya al submenú **"Otros / MW-MH": Comunicación** y se mostrará la siguiente lista de parámetros:

NOMBRE	DEFAULT	RANGO	DESCRIPCIÓN
RS232 (1)	57600	1200÷115200	Velocidad de transmisión del puerto RS232 (1) del módulo de pesaje "HRP".
RS485	57600	1200÷115200	Velocidad de transmisión del puerto RS485 del módulo de pesaje "HRP".
Dirección	1	-	Configuración de la dirección del módulo de pesaje "HRP".
Dirección IP	192.168.0.2	-	Configuración de la dirección IP del módulo de pesaje "HRP".
Mascara de subred	255.255.255.0	-	Configuración de la máscara de subred del módulo de pesaje "HRP".
Puerta predeterminada	192.168.0.1	-	Configuración de la puerta de enlace predeterminada del módulo de pesaje "HRP".
Puerto	4001	-	Configuración del puerto local del módulo de pesaje "HRP".
Timeout	60	0÷300s	Establece el tiempo después del cual se desconecta una conexión Ethernet inactiva.

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.



Para que los cambios se guarden permanentemente en la memoria del módulo de pesaje "HRP", es necesario reiniciarlo.

11.3.3. Definición de los parámetros de fábrica del módulo "HRP"



Para poder definir los parámetros de transmisión del módulo de pesaje "HRP", presione el botón interno SW1 en la placa principal del módulo de pesaje de acuerdo con el manual de servicio del módulo de pesaje "HRP".

- Luego de establecer la comunicación entre el indicador PUE HY10 y el módulo "HRP", ingrese al submenú de parámetros de fábrica del indicador de pesaje PUE HY10.
- Vaya al submenú modificado de la plataforma de pesaje y se mostrará la siguiente lista, incluidos los valores de los parámetros de fábrica leídos desde el módulo "HRP":

NOMBRE	RANGO	DESCRIPCIÓN
Metrología	-	Ajustes metrológicos.
División del rango 1	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el primer rango de pesaje.
División del rango 2	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el segundo rango de pesaje.
División del rango 3	0,001 ÷ 50	Redondeo del último dígito y posición del punto en el tercer rango de pesaje.
División del rango de la legalización 1	0,001 ÷ 50	División de legalización del rango 1
División del rango de la legalización 2	0,001 ÷ 50	División de legalización del rango 2
División del rango de la legalización 3	0,001 ÷ 50	División de legalización del rango 3
RANGO	-	Rango de pesaje del módulo „HRP“.
Rango 2	-	Punto de conmutación del II rango de pesaje.
Rango 3	-	Punto de conmutación del III rango de pesaje.
Masa peso de calibración	-	Masa peso de calibración
Unidad de calibración	g, kg, lb	Unidad de calibración
G-cor	-	Factor de corrección de la gravedad.
Rango Autocero	0,1 ÷ 5	Rango auto cero
Rango de estabilidad	0,1 ÷ 5	Rango de estabilidad en divisiones [d].
Tiempo de estabilidad	0 ÷ 5	Tiempo de estabilidad en [s]
Control de masa de inicio	0, 1, 2	Control de masa de inicio: 0 - apagado, 1 - en el rango de -5% a + 15% de la masa de inicio, 2 - en el rango de -20+20% de la masa de inicio.

Velocidad de transductor	6.25, 12.5, 25, 50, 100, 200, 400, 800, 1600, 3200	La velocidad del transductor se establece dependiendo del propósito del módulo "HRP".
Modo de trabajo ADC	Unipolarny, bipolarny	Modo de funcionamiento del transductor A/C
legalizada	 No,  Si	Declaración de balanza verificada:
Calibración	-	Proceso de calibración
Determinación de masa inicial	-	Determinación de la masa de despegue del módulo "HRP" (procedimiento análogo al descrito en el punto 14 del manual).
Calibración	-	Proceso de calibración del módulo "HRP" (el procedimiento es similar al descrito en el punto 9.5 del manual).
Calibración interna	-	Procedimiento de calibración de fábrica utilizando el peso de calibración interno.
Corrección de la temperatura interna	-	Procedimiento de compensación de temperatura realizado utilizando un peso de calibración interno.
Corrección de la temperatura externa	-	Procedimiento de compensación de temperatura realizado utilizando un peso de calibración externo.
Masa inicial	-	Masa inicial (en divisiones)
Coeficiente de calibración	-	Factor de calibración
Coeficiente de temperatura de cero	0.000000000000	El coeficiente de cambio de cero en función del cambio de temperatura. Lo determinará el programa una vez completada la compensación.
Coeficiente de temperatura de la sensibilidad	0.000000000000	El coeficiente de cambio en la sensibilidad, dependiendo de los cambios de temperatura. Lo determinará el programa una vez completada la compensación.
Temperatura de calibración	-	El valor de las divisiones del sensor de temperatura, leído en el momento de la calibración de la escala.
Rango de determinación de la masa inicial [%]	-	El valor en porcentaje de la capacidad de carga máxima más o menos el valor cero de la balanza verificado durante el arranque.
Calibración automática	-	Submenú donde se configura el funcionamiento de la calibración interna automática.
Cambiar la posición del peso interno	-	Un parámetro que le permite cambiar la posición del peso de calibración interno.
Linealidad	-	Corrección de linealidad del módulo "HRP" (procedimiento análogo al descrito en el apartado 9.6 del manual).
Determinar	-	Determinación de puntos para corrección de linealidad.
Borrar	-	Eliminación de la corrección de linealidad
Correcciones	-	Realizar correcciones en los puntos de corrección de linealidad designados.
Linealidad parabólica	-	Corrección de linealidad parabólica del módulo "HRP"
Determinar	-	Determinación de puntos de corrección de linealidad parabólica.

Tipo	Sencillo sin histéresis; Sencillo con histéresis	Tipo de linealidad parabólica.
Coeficiente A	-	Coeficiente de linealidad parabólica A.
Coeficiente B	-	Coeficiente de linealidad parabólica B.
Multiplicador	-	Un valor determinado experimentalmente que se aproxima a una parábola para cargas superiores al peso máximo utilizado durante el procedimiento.
Rango	-	El rango de masa en divisiones que define el Máximo para la parábola determinada (el peso lo determina por sí mismo).
Información	-	Información (sólo lectura).
Numero de fabrica	-	Numero de fabrica del módulo "HRP"
Versión del programa de la balanza	-	Visualización de la versión del programa de pesaje en el módulo "HRP".
Divisiones	-	Vista previa de las divisiones del transductor.
Divisiones de temperatura	-	Vista previa de las divisiones de temperatura del transductor.
Temperatura °C	-	Valor de temperatura en [°C] del sensor interno instalado en el módulo "HRP".
Masa inicial	-	Masa inicial (en divisiones)
Coeficiente de calibración	-	Factor de calibración
G-cor	-	Factor de corrección de la gravedad.
Coeficiente de temperatura de cero	0.000000000000	El coeficiente de cambio de cero, dependiendo de los cambios de temperatura. Lo determinará el programa una vez completada la compensación.
Coeficiente de temperatura de la sensibilidad	0.000000000000	El coeficiente de cambio de la sensibilidad, dependiendo de los cambios de temperatura. Lo determinará el programa una vez completada la compensación.
Temperatura de calibración	-	El valor de las divisiones del sensor de temperatura, leído en el momento de la calibración de la escala.
Contador de calibración	-	Contador del número de procesos de calibración realizados.
Filtro definido	-	Habilitación y definición de servicios de dinámica de filtros.
Actualización	-	Actualización de software,
Otros	-	OTROS PARÁMETROS
Tipo de balanza	HRP pesado, HRP ligero, MW-MH, MPSH, MASH	Tipo de báscula (módulo de pesaje "HRP").
Importación		Importación de parámetros.
Exportación		Exportación de parámetros
Pue Y: Comunicación	-	Un grupo de parámetros que definen la comunicación del medidor PUE HY10 con el módulo "HRP" (ver sección 11.3.1 del manual).
MW-MH: Comunicación	-	Un grupo de parámetros que permite cambiar los parámetros de transmisión del módulo

		"HRP" del medidor PUE HY10 (ver sección 11.3.2 del manual).
Establecer valores predeterminados	-	Restauración de la configuración de fábrica del módulo "HRP".

- Establezca los valores de los parámetros deseados y salga al pesaje con el procedimiento de guardar los cambios.

11.3.4. Emparejamiento de la plataforma de pesaje HRP con el medidor PUE HY10

Función de emparejamiento requerida de la plataforma de pesaje HRP con el medidor PUE HY10.

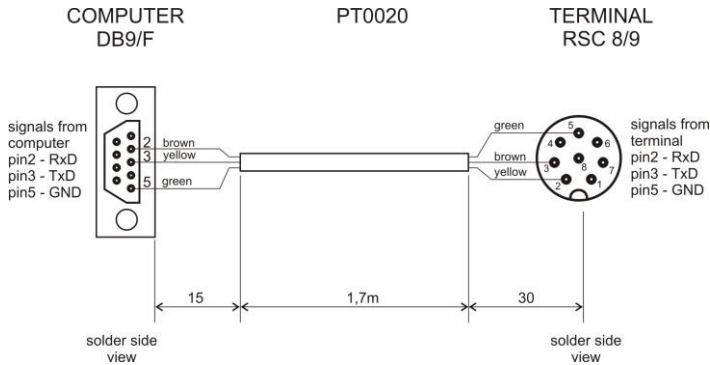
Procedimiento:

- Entrar en submenú **<Info / Módulos emparejados / Emparejar los módulos>**.
- El procedimiento de emparejamiento de la plataforma de pesaje HRP con el medidor PUE HY10 se realizará automáticamente, finalizando con el mensaje **<Los módulos se han emparejado>**.
- Confirme el mensaje con el botón  y el número de serie de la plataforma de pesaje HRP emparejada se mostrará en la lista disponible.

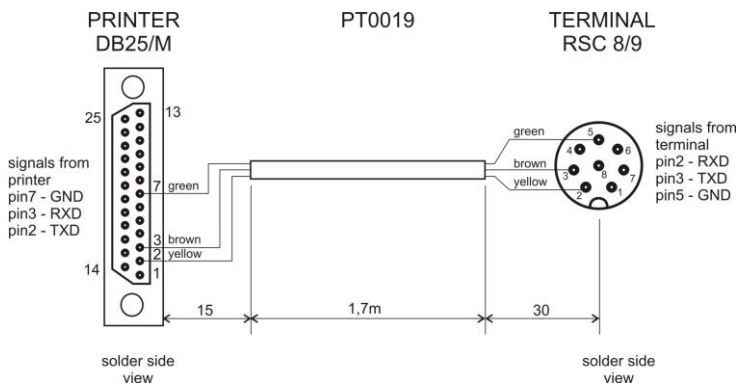


*La función **<Emparejar módulos>** está disponible después de activar el parámetro **<Requerir emparejamiento de módulos>** en el submenú **<Global>**.*

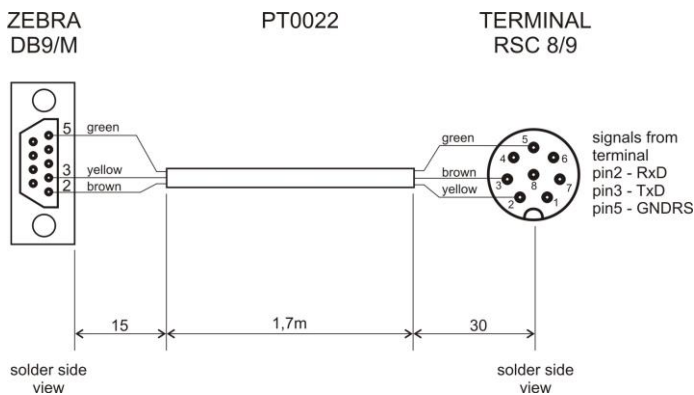
12. ESQUEMAS DE CABLES DE CONEXIÓN



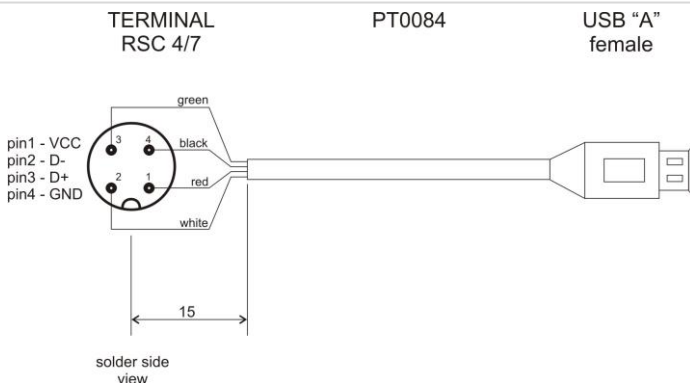
Cable indicador – ordenador



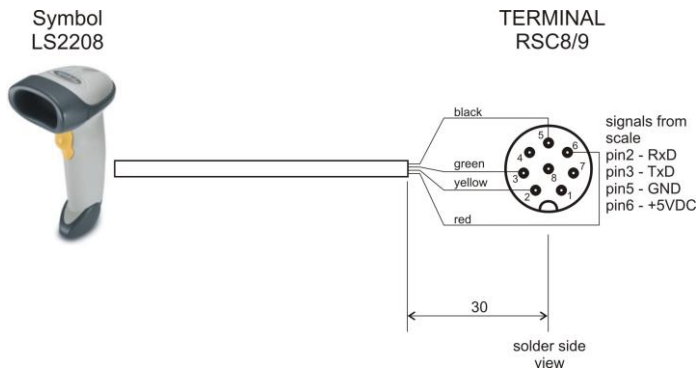
Cable del indicador – impresora EPSON



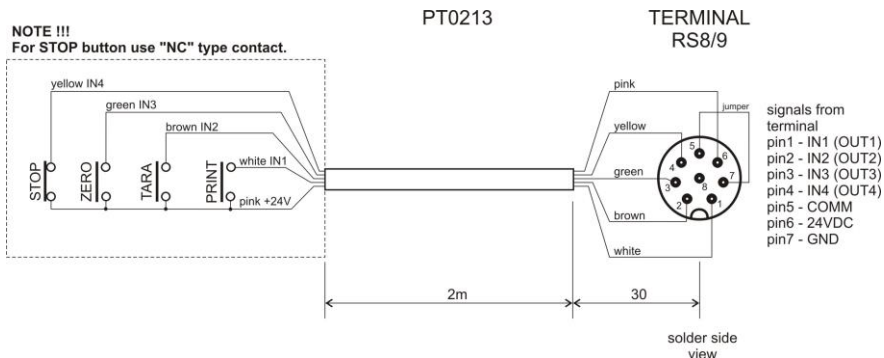
Cable del indicador – impresora ZEBRA



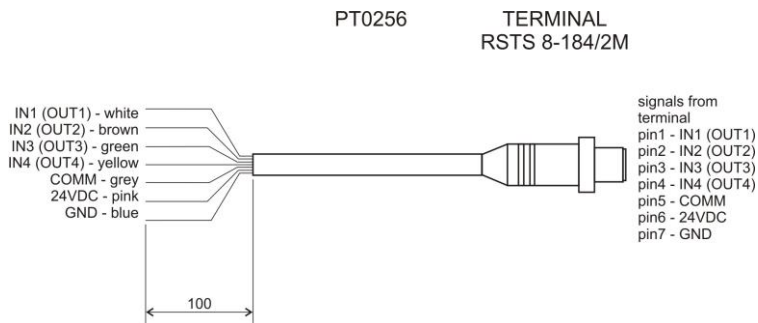
Cable-USB



Cable del indicador – escáner de código de barras (LS2208)



Cable del indicador – PRINT, TARA, ZERO, STOP



Cable del indicador SALIDAS/ENTRADAS



"Conducto-Ethernet" es un cable de red estándar terminado en ambos lados del conector RJ45.

