


Oven Sample Processor 774

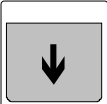
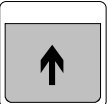

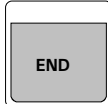
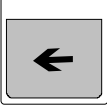
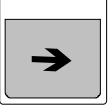
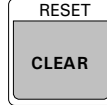


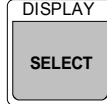





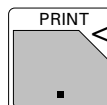
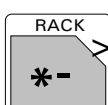




8.774.1015

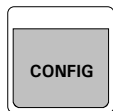
Guía de consultas rápidas

Manejo manual		Estado Inactivo	
	Posición del elevador Desplaza el elevador en la torre activa a la posición de reposo resp. a la posición de trabajo.		Manejo del elevador Desplaza el elevador de la torre activa hacia arriba o hacia abajo.
	Inicializar el cambiador Inicializa el cambiador y las buretas (RESET) y coloca la gradilla en la pos. inicial (RACK).		Girar gradilla de muestras Gira la gradilla una posición hacia la izquierda (sentido contrahorario) resp. hacia la derecha (sent.horario).
	Cambio de indicación Cambia el mode de indicación.		Stop Desconecta todas las funciones del aparato.
Tecla	Pantalla	Gama	Función
<p>9</p>	LIFT : 1 : reposo mm reposo, trab., enjuag., rotac., espec., 0...100 mm		Posición del elevador Se desplaza el elevador a una posición determinada.
<p>8</p>	MOVE 1 : muestra muestra, espe.1...8, 1...999		Posicionar el vaso Se desplaza el vaso indicado bajo el elevador de la torre activa.
<p>7</p>	SAMPLE: = 1 1...999		Definir la posición de las muestras Se define la primera muestra de una serie de muestras.
<p>4</p>	FLOW bomba sí bomba, válvula sí, no		Conectar / desconectar la bomba o la válvula Se conecta/desconecta la bomba elegida o la válvula.
<p>5</p>	HEATER:init°C min 50...250°C, init, no 0...999		Control del horno Se ajusta la temperatura del horno y el tiempo para alcanzar esta temperatura. Sin ajuste para el tiempo, la temperatura será alcanzada lo más rápido que posible.
<p>6</p>	DOS: 1 : 1 ml Bureta 1...12, * Volumen/Función ±0.001...999.999 ml, llenar, liberar, preparar, vaciar, expeler, ajustar, compen.		Controlar el Dosimat/Dosino Manejo de las buretas acopladas. Entrada del volumen a dosificar o ejecutar función (en Dosimat 685 sólo llenar). Con el Dosino 700 se puede también dosificar volúmenes negativos, es decir aspirar una solución.
	PRINT: param compl, breve, config, usermeth, all		Imprimir informes Se imprime informes del aparato.
<p>1</p>	SCN:Rm : 00000000 Interface Señales/Datos Rm 14 x 1,0 ó * RS 14 caracteres ASCII		Consultar interfaces Se indica los estados de las líneas de entrada (Input0...7) de la ficha "Remo- te" o de datos entrantes del interface RS232.
<p>2</p>	CTL:Rm : INIT Interface Señales/Datos Rm 14 x 1,0 ó * RS 14 caracteres ASCII		Manipular interfaces Se envía señales a través de las líneas de salida (Output0...13) para controlar (p.ej. inicializar) aparatos periféricos o envía datos a través del interface RS232. Selección <SELECT>, véase Órdenes del Oven sample processor.

		Cambiar ajustes del aparato Se cambia los ajustes básicos del agitador, de las buretas, del elevador, de la gradilla de muestras. Tambor selector; pulsar varias veces <DEF>.		
Pantalla	Valor inicial	1er. Parámetro	2º Parámetro	Función
FILLRATE	1 160	Dirección 1...12	Velocidad 0.01...160 ml/min	Velocidad de llenado
LIFTRATE	1 12 mm/s	Torre 1,2	Velocidad 3...12 mm/s	Velocidad del elevador
SHIFTRATE : auto.	20	Sentido auto., +, -	Velocidad 3...20 w/s	Velocidad y sentido de giro de la gradilla
DRIVE.PORT 1.1 : Dos.		Canal 1.1...12.4	Función dos., llen., lava., prep., vac.	Asignación de funciones para el canal del Dosino
DOSRATE	1 160	Dirección 1...12	Velocidad 0.01...160 ml/min	Velocidad de dosificación

Editar		Funciones de las teclas	
 	Línea de menú siguiente / anterior Se cambia a la línea siguiente o anterior de menú.	 	Principio/fin del menú Se salta a la primera o última línea del menú.
 	Cambio de columnas Se cambia entre el parámetro 1º y 2º de una línea de menú.	 	Colocar el valor inicial Se borra la entrada actual y establece el valor inicial de un parámetro.
	Entrada de datos Se confirma y cierra la entrada de datos de una línea de menú; abre submenús. Los cambios se realizan sólo con <ENTER>.	 	Selección Selección de datos de una lista predefinida en líneas de menú con dos puntos (tambor de selección)
	Interrumpir la entrada de datos Se vuelve al nivel de menú siguiente superior o al estado inactivo.	 	Introducir/borrar línea de operación Se intercala en una secuencia una línea nueva o borra la línea indicada.
	Función "Trace" Se ejecuta la línea de operación de una secuencia y se elige la siguiente línea de operación.	 	Modo de entrada de texto Se abre el modo de entrada de texto y coloca el cursor en la primera o en la última posición.
 	Modo LEARN Se inicializa o finaliza el modo interactivo LEARN para optimar los parámetros en una secuencia.	Órdenes para el modo "LEARN": LIFT, DOS, SCAN, WAIT	

Configuración básica



Ajustes básicos generales
 Ajustes del horno
 Configuración de la gradilla de muestras
 Ajustes de las buretas
 Ajustes del interface RS232

Menú de configuración

Indicador	Valores iniciales	Gama de entrada	Significado
>ajustes varios			Ajustes básicos generales
diálogo:	español	english, deutsch, français, español	Idioma de diálogo
contraste pantalla	3	0...7	Contraste de la pantalla
pitido:	sí	sí, no	Conectar/desconectar señal de alarma
dirección	*****	8 caracteres ASCII	Dirección del aparato
programa	5.774.0010	read only	Versión del programa
carrera max.	90 mm	0...100 mm	Carrera máxima para el elevador; define la posición más baja.
sensor vaso:	si	sí, no	Conectar/descon. el sensor vaso, activa sólo después de RESET.
>ajustes del horno			Ajustes del horno / temperaturas
temp.inicial:	no °C	50...250, no	Temperatura después de conectar el aparato
temper. max.	275 °C	50...275	Temperatura más alta; ajuste de seguridad
correcc.temp.	0 °C	-10...0...10	Corrección de la temperatura
>ajustes de gradillas			Configuración de las gradillas
numero de la gradilla	1	1...16	Número de la gradilla
código	000001	000001...111111	Código de identificación de la gradilla
tipo :	M36-0	M36-0 ...	Dirección del tipo de gradilla
pos. de trabaj.	0 mm	0...100 mm	Posición de trabajo, asumir la posición actual con <CLEAR>.
pos. de enjuagar	0 mm	0...100 mm	Posición de enjuagar, asumir la posición actual con <CLEAR>.
pos. de rotación	0 mm	0...20 mm	Posición de giro del elev., asumir la pos. actual con <CLEAR>.
pos. espec.	0 mm	0...325 mm	Posición especial, asumir la posición actual con <CLEAR>.
>ajustes de gradillas 1 >>posiciones especiales			Submenú vasos especiales
vaso especial 1	0	0...max.Pos.	Posición del vaso especial 1
... hasta vaso especial 8	
>ajustes unidades dos.			Ajustes de las buretas
<i>vea instrucciones para el uso</i>			
>ajustes para RS232			Ajustes del interface RS232
baud rate:	9600	300,600,1200,2400,4800,9600	Velocidad de transmisión (Baudios)
data bit:	8	7, 8	Número de bites de datos
stop bit:	1	1, 2	Número de bites de parada
paridad:	ninguna	ninguna, impar, par	Paridad
handshake:	HWS	HWS, Hwc, SWcar, SWlínea, ninguna	Handshake (Protocolo de enlace)
transmision a:	IBM	IBM, Epson, Seiko,Citizen, HP	Selección del juego de caracteres/tipo de impresora
control RS:	sí	sí, no	Conectar/desconectar recepción de datos vía interface RS232

Memoria de método

Pantalla	Valor inicial	Gama de entrada	Significado
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">USER METHOD</div>			Menú memoria de métodos Cargar método Memorizar método Borrar método
>llamar método			Cargar método
método: XXXXXXXX		8 caracteres ASCII, *****	Selección de un método (<SELECT>) ***** = Método vacío (<CLEAR>)
>memorizar método			Memorizar métodos
método: XXXXXXXX		8 caracteres ASCII	Entrada de texto o selección (<SELECT>) de un nombre de método
sobreescribir XXXXXXXX ?		<ENTER>, <QUIT>	Confirmación con <ENTER>, interrupción con <QUIT>
>borrar método			Borrar métodos
método: XXXXXXXX		8 caracteres ASCII	Entrada de texto o selección (<SELECT>) de un método
borrar XXXXXXXX ?		<ENTER>, <QUIT>	Confirmación con <ENTER>, interrupción con <QUIT>

Secuencia del método

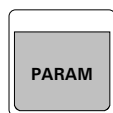
Preparación

Tecla	Pantalla	Gama	Función
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">SAMPLE 7</div>	SAMPLE: = XXX	1...999	Se define manualmente la posición de la gradilla de la primera muestra de una serie. (facultativo, si no ajustado a mano SAMPLE=1) Entrada en secuencia inicial es siempre predominante (p.ej. SAMPLE = gradilla) (facultativo, si no ajustado, vale la definición manual)
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">PARAM</div>	>parámetros numero de muestras: grad	grad, *, 1...999	Se define el número de muestras de una serie, (se memoriza con el método).

Secuencia / Funciones de teclas

<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">START</div> <ul style="list-style-type: none"> Se inicia el método Se continúa el método tras <HOLD> 	<ul style="list-style-type: none"> Se detiene el método (La secuencia final no se ejecuta) 	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">STOP</div>
<h3>Secuencia del método</h3> <pre> graph LR Start("<START>") -- "Secuencia inicial" --> Tests((N° de pruebas)) Tests -- "Secuencia de pruebas" --> Tests Tests -- "Secuencia final" --> Basic("Estado básico") </pre>		
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">LEARN HOLD</div> <ul style="list-style-type: none"> Se interrumpe un método Se puede continuar con <START> 	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">QUIT</div> <ul style="list-style-type: none"> Se interrumpe una orden en marcha Se registra un mensaje de error 	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">RESET CLEAR</div> <ul style="list-style-type: none"> Se para la serie de muestras tras la secuencia en marcha. (La secuencia final no se ejecuta)

Secuencias y parámetros de métodos



Número de muestras
 Secuencia inicial
 Secuencia de muestras
 Secuencia final
 Definición de informes

Ajustes del cambiador
 Ajustes timeout
 Ajustes del flujo gas
 Definición buretas
 Opciones para la parada manual

**Menú de parámetros
 Método**

Pantalla	Valor inicial	Gama de entrada	Significado
numero de muestras: grad		grad, *, 1...999	Número de muestras de una serie
>secuencia inicial			Secuencia inicial de la serie de muestras
>secuencia de muestras			Secuencia de muestras de la serie de muestras
>secuencia final			Secuencia final de la serie de muestras
>informe			Ajustes del informe
informe: no		no, compl, breve, config, parám, user meth, todos	Selección del informe
intervalo registro 10 s		1...60	Intervalo registro por puntos medidos
>parám. de cambiador			Ajustes del cambiador
numero de la gradilla 0		0...16	Gradilla de muestras asignado al método
vel. de elev. 1 12 mm/s		3...12 mm/s	Velocidad del elevador
velocidad de rota. 20		3...20	Velocidad de giro de la gradilla (en grado angular/s)
dirección de rota: auto.		auto., +, -	Sentido de giro de la gradilla
con error vaso: MOVE		MOVE, indic.	Reacción por falta de vaso
>Ajustes timeout			Ajustes del timeout
timeout horno: no min		0...999, no	Tiempo de espera si la temperatura no se alcanzando
con HEAT. timeout: STOP		STOP, cont.	Acción después de este tiempo
timeout SCAN : no min		0...999, no	Tiempo máx. para el orden SCAN
con SCAN timeout: error		error, cont.	Acción después de este tiempo
>flujo gas			Ajustes para el flujo gas
un.flujo gas mL/min		mL/min, L/h	Unidad para el flujo gas
flujo min. 0.0 mL/min		0...999	Flujo gas mín.
flujo max. 900 mL/min		0...999	flujo gas máx.
tipo de gas: aire		aire, N2, otro	Tipo de gas
factor flujo gas: 1		0.001...9.999	Factor para la medida del flujo en caso de 'otro' gas
>def unidades dos.			Ajustes de las buretas
<i>vea instrucciones para el uso.</i>			
>opciones parada manual			Comportamiento a la parada manual
CTL Rmt: *****		STOP aparato1, STOP aparato2, STOP aparato*, 14 bit (1, 0 ó *)	Señal al interface Remote con <STOP> manual
CTL RS232:		&M;\$S, 14 caracteres	Datos al interface RS232 con <STOP> manual
FLOW: cont.		cont., no	Flujo gas después de <STOP> manual
HEATER: init°C		init, no, 50...250	Temperatura después de <STOP> manual

Órdenes del cambiador

Orden	Valor inicial	1r. Parám.	2°. Parámetro	Significado
SAMPLE: = 1		<i>Función</i> =, +, -	<i>Valor</i> 1...999	Se define el 1^{er} vaso de muestra
MOVE 1 : muestra		<i>Torre</i> 1, 2	<i>Vaso</i> muestra, espe.1...8, 1...999	Se posiciona el vaso bajo el elevador
LIFT: 1 : reposo mm		<i>Torre</i> 1, 2, *	<i>Posición</i> trab., enjuag., rotac., espec., reposo, 0...100 mm	Posición del elevador
FLOW: bomba : 1 s		<i>Flujo gas</i> bomba, válvula	<i>Estado</i> sí, no	Se controla el flujo gas Ajusta la bomba o la válvula
HEATER:init °C min		<i>Temp.</i> 30...250°C, init, no	<i>Tiempo de calefacción</i> 0,1...999, blanco	Control del horno La temperatura debe ser alcanzada en este tiempo y tenida después.
DOS: 1 : 1 mL		<i>Dirección</i> 1...12, *	<i>Función / Volumen</i> llenar, liberar, prepar., vaciar, expeler, ajustar, compen., ±0.001...999.999 ml	Se controla el Dosimat / Dosino
SCN:Rm : Ready1		<i>Interface</i> Rm, RS	<i>Señal / Datos de entrada</i> Ready1, End1, Cond ok, Cond 737, no error 8 bit (1,0 o *) Valor <CLEAR>: *R", 14 caracteres ASCII	Consultar interfaces Se consulta el interface "Remote" hasta que la señal correspondiente esté establecida Se consulta el interface RS232 hasta que se reciba la correspondiente cadena de carac.
CTL:Rm: INIT		<i>Interface</i> Rm, RS	<i>Señal / Datos de salida</i> START aparato1, START dos1, STOP aparato1, START 737, ENTER, INIT, 14 x 1,0 ó * Valor <CLEAR>: &M;\$G 14 caracteres ASCII	Dirigir interfaces Se define la señal de salida en el interface Remote. Se transmite la cadena de caracteres a través del interface RS232 (modo de entrada de texto)
WAIT 1 s		<i>Duración</i> 0...9999 s		Tiempo de espera en la secuencia del método
RACK				Inicializar la gradilla

Para más ordenes (DEF) vea las instrucciones.

Pantalla

Estado inactivo

Nombre del método → ******* cont. 1/12**
 Temperatura del horno → **110°C 55 mL/min prep.** ← Estado del aparato
 ↑ flujo gas

Proceso del método

Secuencia en ejecución ******* cont. 2/36**
START 03 WAIT 11 ← Parámetro
s
 ↑ Orden actual con número de línea

Valores medidos

flujo gas 55 mL/min
temperatura horno 110°C



Se puede indicar los valores con <SELECT/DISPLAY> y volver.