

ARD

ES | FR | EN | IT

TRANSPALETA PESADORA

TRANSPALETTE PESEUR

PALLET TRUCK WEIGHER

TRANSPALLET PESATORE

V.2.1
16/12/2016



El fabricante se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de sus productos para introducir mejoras técnicas o cumplir con nuevas regulaciones oficiales./Le constructeur se réserve le droit de modifier les caractéristiques de ses produits en vue d'y apporter des améliorations techniques ou de respecter de nouvelles réglementations./The manufacturer reserves the right to modify the specifications of its products in order to make technical improvements or comply with new regulations.

ES

0. INFORMACIÓN PREVIA	6
1. INTRODUCCIÓN	9
1.1 INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN	9
1.2 PREPARACIÓN DE LA TRANSPALETA PARA SU UTILIZACIÓN	10
1.3 CARACTERÍSTICA Y ESPECIFICACIONES	10
1.4 DESCRIPCIÓN DEL DISPLAY	11
1.5 DESCRIPCIÓN DEL TECLADO	11
1.6 USO DE LA TRANSPALETA	11
1.7 ALIMENTACIÓN Y CONSUMO	12
2. FUNCIONES AVANZADAS	12
2.1 COMPROBACIÓN DEL VOLTAJE DE LA BATERÍA	12
2.2. CONFIGURACIÓN DE AUTO STAND BY	12
2.3. AUTODESCONEXIÓN	12
2.4. CONFIGURACIÓN DE LA DIVISIÓN	13
2.5. CONFIGURACIÓN DE LA FECHA Y HORA	13
3. CALIBRACIÓN	13
3.1. CONFIGURACIÓN DE LA DIVISIÓN	14
3.2. CONFIGURACIÓN DEL PUNTO DECIMAL	14
3.3. CONFIGURACIÓN DE LA CAPACIDAD MÁXIMA	14
3.4. CALIBRACIÓN DEL PUNTO CERO	14
3.5. CALIBRACIÓN DEL SEGUNDO PUNTO	14
4. APÉNDICE: TABLA DE DÍGITOS LCD	15
5. GARANTÍA	16

FR

0. INFORMATION PRÉALABLE	17
1. INTRODUCTION	20
1.1. INSTRUCTIONS D'UTILISATION	20
1.2. PRÉPARATION DU TRANSPALETTE POUR SON UTILISATION	21
1.3. CARACTÉRISTIQUES ET SPÉCIFICATIONS	21
1.4. DESCRIPTION DE L'ECRAN	22
1.5. DESCRIPTION DES TOUCHES	22
1.6. UTILISATION DU TRANSPALETTE	22
1.7. ALIMENTATION ET CONSOMME	23
2. FONCTIONS AVANCÉES	23
2.1. VÉRIFICATION DU VOLTAGE DE LA BATTERIE	23
2.2. CONFIGURATION DU AUTO STAND BY	23
2.3. AUTO DÉCONNEXION	24
2.4. CONFIGURATION DE LA DIVISION	24
2.5. CONFIGURATION DE LA DATE ET HEURE	24
3. CALIBRATION	24
3.1. CONFIGURATION DE LA DIVISION	25
3.2. CONFIGURATION DU POINT DÉCIMAL	25
3.3. CONFIGURATION DE LA CAPACITÉ MAXIMALE	25
3.4. CALIBRATION DU POINT DE ZÉRO	25
3.5. CALIBRAGE DU DEUXIÈME POINT	25
4. APPENDIX: LCD WORD TABLE	26
5. GARANTIE	27

EN

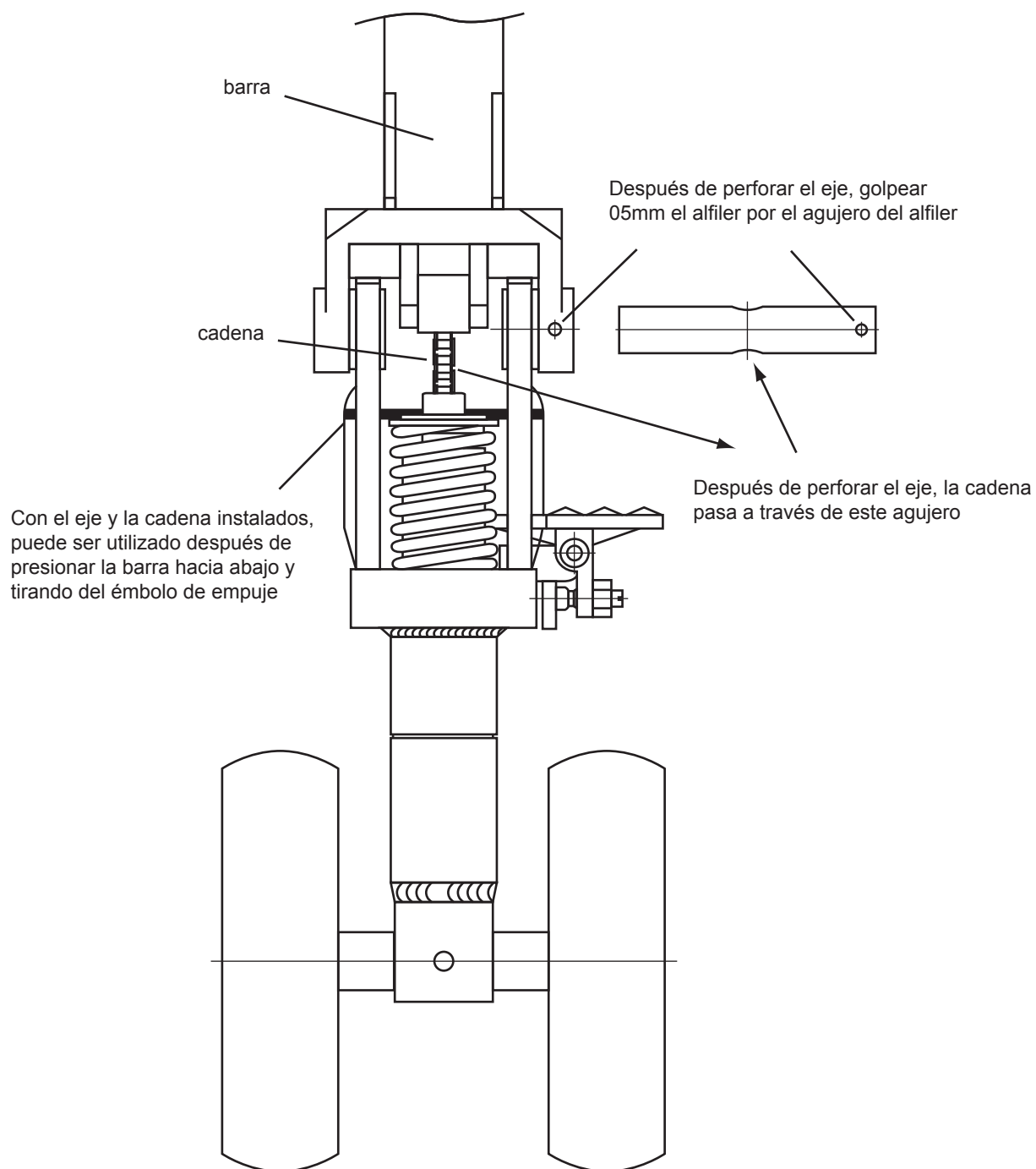
0. PREVIOUS INFORMATION	28
0. INTRODUCTION	31
1.1. INSTRUCTION FOR USE	31
1.2. PREPARING TO USE THE SCALE	32
1.3. FEATURES AND SPECIFICATION	32
1.4. DISPLAY DESCRIPTION	33
1.5. KEYPAD DESCRIPTION	33
1.6. OPERATING THE SCALE	33
1.7. POWER SUPPLY	34
2. ADVANCED FUNCTIONS	34
2.1. CHECKING BATTERY VOLTAGE	34
2.2. CONFIGURATION AUTO STAND BY	34
2.3. AUTO OFF SETUP	35
2.4. DIVISION SETUP	35
2.5. CONFIGURATION OF DATE AND HOUR	35
3. CALIBRATION	35
3.1. DIVISION SETTING	36
3.2. DECIMAL POINT SETTING	36
3.3. MAXIMUM CAPACITY SETTING	36
3.4. ZERO POINT CALIBRATION	36
3.5. SECOND POINT CALIBRATION	36
4. APPENDIX: WORD TABLE	37
5. WARRANTY	38

IT

0. INFORMAZIONI PREMINARI	39
1. INTRODUZIONE	42
1.1. ISTRUZIONI PER L'USO	42
1.2. PREPARAZIONE DEL TRANSPALLET PER L'USO	43
1.3. CARATTERISTICHE E SPECIFICHE	43
1.4. DESCRIZIONE DEL DISPLAY	44
1.5. DESCRIZIONE DELLA TASTIERA	44
1.6. USO DEL TRANSPALLET	44
1.7. ALIMENTAZIONE E CONSUMO	45
2. FUNZIONI AVANZATE	45
2.1. VERIFICA DEL VOLTAGGIO DELLA BATTERIA	45
2.2. CONFIGURAZIONE DELL'ILLUMINAZIONE DEL DISPLAY	45
2.3. DISATTIVAZIONE AUTOMATICA	46
2.4. CONFIGURAZIONE DELLA SUDDIVISIONE	46
2.5. CONFIGURAZIONE DI DATA E ORA	46
3. CALIBRAZIONE	46
3.1. CONFIGURAZIONE DELLA SUDDIVISIONE	47
3.2. CONFIGURAZIONE DEL PUNTO DECIMALE	47
3.3. CONFIGURAZIONE DELLA CAPACITÀ MASSIMA	47
3.4. CALIBRAZIONE DEL PUNTO ZERO	47
3.5. CALIBRAZIONE DEL SECONDO PUNTO	47
4. APPENDICE: TABELLA DEI CARATTERI LCD	48
5. GARANZIA	49

0. INFORMACIÓN PREVIA

MONTAJE DEL CONJUNTO DEL TIMON



PALANCA DE REGULACIÓN

La palanca de regulación tiene tres posiciones (ascendente, media y descendiente)

ascendente	--	--
media	--	--
descendiente	--	--

Cuando no se utilice la transpaleta, el timón debe ser colocado en posición media. La posición de la palanca de regulación ha sido ajustada en fábrica, si se precisa cambiarla, seguir los siguientes pasos:

1. Si se empuja la palanca hacia abajo en posición media, las horquillas se elevan, girar el tornillo de descarga en el sentido de las agujas del reloj, las horquillas no se elevarán cuando se presione la palanca.
2. Si se empuja la palanca hacia abajo en posición media, las horquillas descenderán, girar el tornillo de descarga en el sentido contrario de las agujas del reloj hasta que las horquillas no descendan al presionar la palanca.
3. Con la palanca de regulación en posición descendente, las horquillas no descenden, girar el tornillo de descarga en el sentido de las agujas del reloj hasta que las horquillas descendan al presionar la palanca.
4. Con la palanca de regulación en posición ascendente, las horquillas no se elevarán, girar el tornillo de descarga en sentido contrario a las agujas del reloj hasta que las horquillas se eleven con la palanca en esta posición.

REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

ABASTECIMIENTO DE ACEITE HIDRÁULICO

Comprobar el aceite cada 6 meses. Recomendamos utilizar aceite hidráulico: ISO VG32, a 400C su viscosidad cinemática es de 32 cSt, el total 0.3 litros.

Debido al transporte o inversión, es probable que entre aire en la bomba hidráulica, lo cual puede provocar que las horquillas no se eleven en la posición de ascenso. El siguiente método puede ayudar a evitarlo: Mover la palanca desde la posición de ascenso a la posición de descenso varias veces.

RUTINA DE MANTENIMIENTO Y REVISIÓN

La rutina de mantenimiento es esencial. Usted debe centrarse en las ruedas y en el mandril, retirar los cuerpos extraños que se ubiquen en las ruedas y evitar que éstas se pinchen. Cuando las ruedas queden libres de suciedad y cuerpos extraños, retirar la carga y descender las horquillas hasta la posición más baja.

LUBRICANTES

En fábrica se han aplicado lubricantes de larga vida tanto en los rodamientos como en el eje, usted solo necesita aplicar lubricante en un mes de intermitente o cada vez que se realice una revisión a fondo.

GUIA DE SEGURIDAD

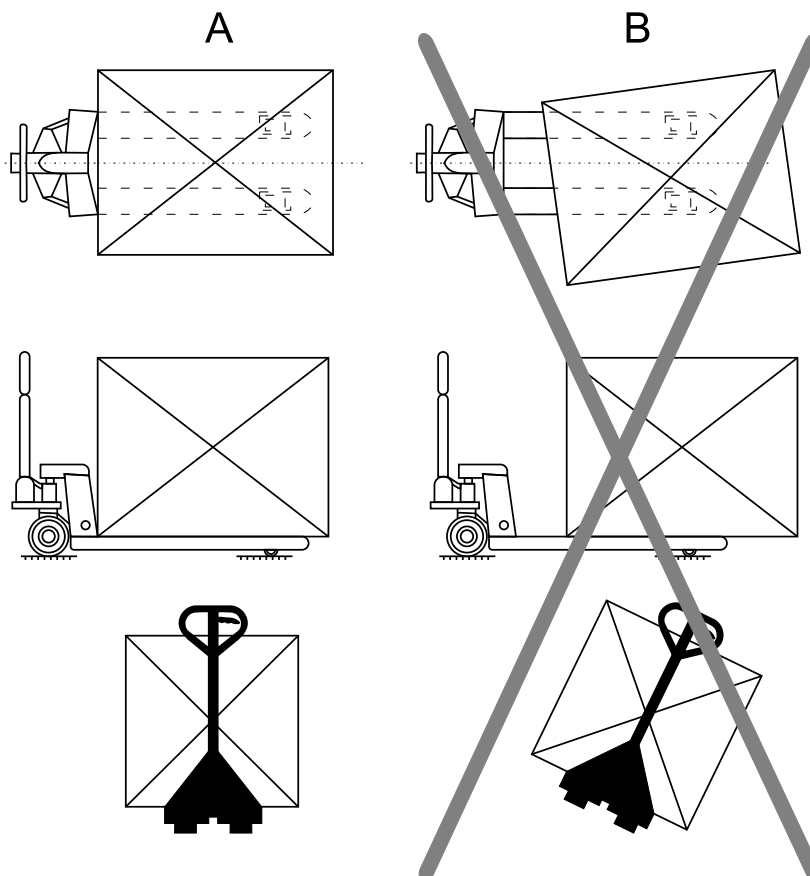
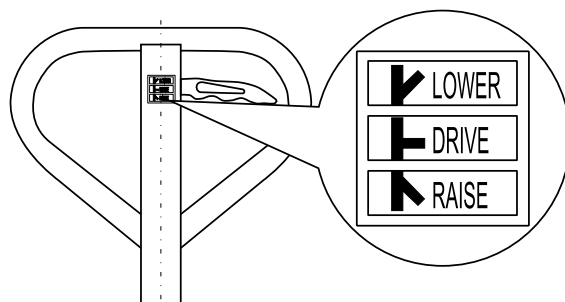
1. Antes de utilizar la transpaleta, leer detenidamente este manual de instrucciones.
2. Tener en cuenta que antes de tirar de la transpaleta, se deberá levantar un poco las horquillas.
3. Al tirar de la transpaleta, por favor, mantener la palanca en posición media. De esta manera, resultará más fácil de mover y se reducirán los rebotes del pistón de la palanca. Además, también se protegerá el precinto del líquido y los componentes del pistón, todo ello, extiende la vida útil de la transpaleta.
4. El transpalet debe ser utilizado por personal con formación cualificada.
5. Antes de utilizar el transpalet, inspeccionar las ruedas, palancas y horquillas.
6. No utilizar la transpaleta sobre superficies oblicuas.
7. No transportar a una persona sobre la horquilla.
8. Se recomienda que el operador lleve guantes y calzado de seguridad.
9. En el proceso de elevación y transporte de carga, todos los trabajadores de alrededor deben mantenerse alejados de las horquillas al menos 600 mm.
10. Prestar mucha atención en el modo de cargar el palet y evitar la inclinación y desviación de la carga (ver figura 2 B).
11. No exceder la capacidad maxima del transpalet.
12. Utilizar el transpalet con precaución en circunstancias y ubicaciones especiales.

MÉTODO DE AJUSTE DEL TRANSPALET

1. Desconectar el enchufe del indicador.
2. Ajustar el multímetro digital en la escala de "200 Ω " para medir la resistencia de cada grupo a "10 Ω ". Método de ajuste:
Conectar una punta del multímetro a "E+" y con la otra punta comprobar cada grupo del "E+" A, B, C y D ajustar todos los grupos a "10 Ω ". Ahora conectar una punta del multímetro a "E-" y con la otra punta comprobar cada grupo del "E-" A, B, C y D. Al menos efectuar ocho medidas y finalmente desconectar el multímetro.
3. Insertar el enchufe del indicador y conectarlo.
4. Colocar el peso en la parte frontal, en medio y en la parte trasera de las horquillas, comprobar que el valor del peso es el mismo, si no lo es, ajustar ligeramente los Grupos C y D de la placa de circuito:
 - Si el valor es incorrecto cuando la carga se coloca en la parte frontal de la horquilla, ajustar "D +" del grupo D, en sentido a las agujas del reloj para variaciones pequeñas y en sentido contrario para variaciones más grandes.
 - Si el valor es incorrecto cuando la carga se coloca en la parte trasera de la horquilla, ajustar "C +" del grupo C, en sentido a las agujas del reloj para variaciones pequeñas y en sentido contrario para variaciones más grandes.

Nota: Este procedimiento de ajuste es factible solo cuando el error es pequeño, de lo contrario, no utilizar este método.

Comprobar que las células de carga estén intactas y sueltas, asegurarse que las horquillas no se rozan. También, cuando el valor no es exacto, ajustar únicamente los grupos C y D de la placa o los grupos A y B del potenciómetro, de lo contrario, no se podrá ajustar el transpaleta correctamente.



ESPECIFICACIONES DE LA TRANSPALETA

Capacidad máxima	2000 kg
Longitud de la horquilla	1150 mm
Ancho de la horquilla	550 mm/ 685 mm
Altura de la horquilla	≤80 mm
Peso	95-105 kg

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIONES
La horquilla no puede llevarse hasta la altura máxima.	Aceite hidráulico inadecuado.	Rebastecimiento de aceite
La horquilla no se eleva.	Falta de aceite hidráulico. Aceite sucio. Mantener los pernos demasiado cerca o demasiado apretados los tornillos, de manera que la válvula permanezca abierta. Hay aire en la bomba hidráulica.	Rebastecimiento de aceite. Cambiar el aceite. Ajustar los pernos o los tornillos Extraer el aire.
La horquilla no puede descender.	La colocación de la mercancía en un solo lado ó la sobrecarga, provoca que los pistones o el cuerpo de la bomba hidráulica se dañen. Las horquillas han estado durante un largo periodo de tiempo elevadas, lo que ha provocado que los bloques de movimiento de los pistones se han oxidado. El perno o tornillo no está en la posición correcta.	Reemplazar los pistones por unos más grandes Bajar la horquilla a la posición mínima cuando no se utilice y lubricar la varilla Ajustar el perno o tornillo
Derrame de aceite.	Envejecimiento o desperfectos en los precintos. Algunas piezas rotas.	Actualizar Actualizar
La válvula de descarga no funciona.	El aceite sucio provoca que la válvula no pueda cerrarse herméticamente. Alguna pieza del sistema hidráulico está dañada o rota. El aire se ha mezclado con el aceite Precinto envejecido o piezas dañadas. El perno o tornillo no está en la posición correcta.	Cambiar el aceite. Revisar y reemplazar las piezas gastadas. Extraer el aire. Actualizar Ajustar el perno o tornillo

1. INTRODUCCIÓN

1.1 INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

1. Mantener la transpaleta en un lugar frío y seco. No almacenarlo en ambientes con altas temperaturas.
2. Evitar que la transpaleta esté en contacto con ningún líquido. Si es necesario, limpiarlo con un trapo seco y suave.
3. Evitar que ningún objeto impacte contra la transpaleta. No deje caer objetos sobre la horquilla y evite choques fuertes.
4. La carga situada sobre la horquilla no debe exceder la capacidad máxima de la transpaleta.
5. Si la transpaleta no va a ser utilizada durante un periodo de tiempo, límpiela y cúbrala con una bolsa de plástico en un ambiente seco. Una bolsita desecante se puede incluir para prevenir cualquier acumulación de humedad.

1.2 PREPARACIÓN DE LA TRANSPALETA PARA SU UTILIZACIÓN

1. Evitar los rayos directos del sol y cualquier tipo de corriente de aire.
2. Si es posible, evitar conectar la transpaleta a una toma de corriente alterna adyacente, para reducir al máximo interferencias alejarla de otros aparatos eléctricos.
3. Antes de conectar la transpaleta, asegurarse de que no hay ningún objeto sobre la horquilla.
4. No dejar ningún objeto sobre la horquilla durante un largo periodo de tiempo, este acto podría dañar las células de carga.
5. Todos los productos a pesar, deben ser colocados en el centro de la horquilla para obtener unos resultados más precisos.
6. Las dimensiones totales de las mercancías no deben exceder la dimensión de la horquilla.
7. Una vez conectada la transpaleta, el display efectuará un autotest, a su finalización la lectura quedará a cero y preparada para pesar.
8. La transpaleta necesita 15 minutos de precalentamiento para unos mejores resultados.
9. Cuando el símbolo de la batería aparece en el display, significa que la batería necesita ser cargada.

1.3 CARACTERÍSTICA Y ESPECIFICACIONES

ESPECIFICACIONES DEL INDICADOR

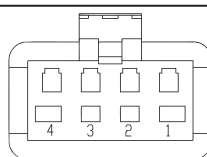
- _ Gran display de LCD (altura del dígito 30mm x 13mm) con iluminación LED
- _ Unidades de pesada: Kilogram (kg) y libras (lb)
- _ Funciones: cuentapiezas, hold y acumulación de pesadas.
- _ Indicador de batería baja
- _ Autodesconexión
- Opciones:
- _ RS-232C
- _ Impresora

Células de carga	Mínimo 350Ω por célula Máximo 1000Ω Hasta 4 células de carga de 350Ω
Legibilidad	Seleccionable, 0.0
Función Tara	100% FS
Unidades	kg/lb
Alimentación	Batería recargable o cargador DC 7.2V 1A
Conectores	4 pins por célula

CONECTORES

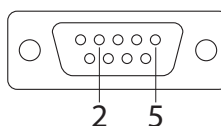
1. Conector célula de carga:

- Pin 1 EXC +
- Pin 2 EXC -
- Pin 3 SIG +
- Pin 4 SIG -



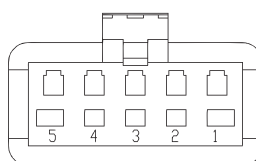
2. Conector RS232:

- Pin 2 salida de datos TXD
- Pin 5 masa GND



3. Conector impresora:

- Pin 1 +5V
- Pin 2 GND
- Pin 3 TXD
- Pin 4 GND
- Pin 5 NC



1.4 DESCRIPCIÓN DEL DISPLAY



1. Indicador de cero.
2. Indicador de tara.
3. Indicador de cuentapiezas.
4. Indicador de la unidad de pesada lb.
5. Indicador de Kg.

1.5 DESCRIPCIÓN DEL TECLADO



	Tecla CERO. En el menu de programación utilizar para desplazarse hacia arriba. Cuando la horquilla está vacía y la lectura del display no sea de cero, presionar esta tecla para corregir dicha desviación (rango: 2% de la capacidad máxima)
	Tecla TARA, en el menu de programación utilizarla para desplazarse hacia la derecha. La función de tara no está disponible en las siguientes condiciones: 1. Cuando la transpaleta se conecta y el valor del display es negativo. 2. Cuando se ha sustraído el peso de un recipiente y la lectura del display es de cero. 3. Cuando el valor de la tara excede la capacidad máxima.
	Tecla UNIDAD. Presionarla para seleccionar la unidad de pesada deseada, kg, g o lb
	Tecla FUNCION. Presionar esta tecla para acceder a las funciones: cuentapiezas, acumulación de pesadas....
	Tecla PRINT. En el menu de programación utilizarla como tecla de confirmación. Presionar esta tecla para transmitir los datos a una impresora (opcional)

1.6 USO DE LA TRANSPALETA

FUNCIÓN CUENTAPIEZAS

1. Presionar la tecla , el display mostrará "PCS 10"
2. Presionar la tecla para seleccionar el número de la muestra 10, 20, 50 a 100 pcs, colocar sobre la horquilla el número de piezas seleccionado.
3. Presionar la tecla para comenzar el conteo de piezas.
4. Presionar la tecla , el display mostrará el peso unitario y el peso total,
6. Presionar la tecla para salir del modo cuentapiezas y volver al modo normal de pesaje.

FUNCIÓN HOLD

1. Presionar la tecla **(F)** dos veces, el display mostrará "Hold"
2. Presionar la tecla **(P)** para acceder al modo HOLD.
3. Colocar el objeto sobre la horquilla y cuando el peso quede estable presionar la tecla **(P)**.
4. Retirar el objeto y presionar la tecla **(←0→)** hasta que la lectura quede a cero.
5. Presionar la tecla **(F)** para salir del modo Hold y volver al modo normal de pesaje.

ACUMULACIÓN DE PESADAS

1. Presionar la tecla **(F)** tres veces, el display mostrará "A C C"
2. Presionar la tecla **(P)** para confirmar.

Acumulación manual

Colocar el objeto sobre la horquilla, cuando el peso quede estable presionar la tecla **(P)** para memorizar su peso, retirar el objeto y esperar a que la lectura del display quede a cero, colocar otro objeto para continuar con la acumulación de pesadas.

Presionar la tecla **(U)** para visualizar el número de acumulaciones efectuadas y el peso total acumulado.

Presionar la tecla **(F)** para salir del modo acumulación y volver al modo normal de pesaje.

1.7 ALIMENTACIÓN Y CONSUMO**ALIMENTACIÓN**

- _ Batería recargable 6V4Ah
- _ Alimentador 110V o 220V AC/DC

CONSUMO

- _ Aproximadamente DC 17mA
- _ Aproximadamente DC 37mA con la iluminación del display

2. FUNCIONES AVANZADAS**2.1 COMPROBACIÓN DEL VOLTAJE DE LA BATERÍA**

Con el display a cero, presionar la tecla **(←0→)** durante 3-5 segundos, soltar la tecla en el momento que el indicador emita una señal acústica. El display mostrará el voltaje de la batería durante 3 segundos y volverá al modo normal de pesaje.

2.2. CONFIGURACIÓN DE AUTO STAND BY

Con el display a cero, mantener pulsada la tecla **(↕)** para acceder al parámetro, presionar la tecla **(←0→)** para activar o desactivar la función.

Presionar la tecla **(P)** para confirmar y volver al modo normal de pesaje.

2.3. AUTODESCONEXIÓN

Con el display a cero, mantener pulsada la tecla **(U)** para acceder al parámetro, presionar la tecla **(←0→)** para activar o desactivar la función.

Presionar la tecla **(P)** para confirmar y volver al modo normal de pesaje.

Modo “on” – La transpaleta se desconectará automáticamente después de 10 minutos sin ser utilizada.

Modo “off” - Función desactivada.

2.4. CONFIGURACIÓN DE LA DIVISIÓN

Con el display a cero, mantener pulsada la tecla **(F)** para acceder al parámetro, presionar la tecla **(←0→)** para seleccionar las divisiones.

Presionar la tecla **(P)** para confirmar y volver al modo normal de pesaje.

2.5. CONFIGURACIÓN DE LA FECHA Y HORA

Mantener pulsadas al mismo tiempo las teclas **(↶↷)** y **(←0→)** para acceder al parámetro.

Presionar la tecla **(↶↷)** para visualizar el Año, Mes, Día, Hora, Minuto, Segundo, etc.

En este momento, presionar la tecla **(U)**, para acceder a los modos de comprobación y modificación.

Modo modificación: Cuando la hora empieza a parpadear, cambiar los datos y presionar la tecla **(P)** para guardar los cambios y pasar al modo de comprobación.

LOS DATOS SE MUESTRAN ASI

- Clk 24/12:** (reloj) elegir entre el sistema 24-horas o el sistema 12-horas.
Presionar la tecla **(←0→)** para cambiar los datos.
- APM A/P:** (am pm) sistema 12-horas. “a” para mañana, “p” para la tarde.
Presionar la tecla **(←0→)** para cambiar los datos.
En el sistema 24-horas, no se puede cambiar, mostrando “—”.
- YEA 00:** (año) Introducir el número “12” para “2012”. El número mayor es 99.
Presionar la tecla **(F)**, el dígito decimal se añade por “1”. Presionar la tecla **(←0→)**, el otro dígito se añade por “1”.
- Mon 00:** (mes) Introducir el mes, “4” para Abril. El número mayor es 12.
Presionar la tecla **(F)**, el dígito decimal se añade por “1”. Presionar la tecla **(←0→)**, el otro dígito se añade por “1”.
- Dte 00:** (día) Introducir el número del día. El número mayor es 31.
Presionar la tecla **(F)**, el dígito decimal se añade por “1”. Presionar la tecla **(←0→)**, el otros dígito se añade por “1”.
- Hou 00:** (hora) Introducir la hora, “8” para las 8:00. En el sistema 12-horas, el número mayor es 12. En el sistema 24-horas, el número mayor es 23.
Presionar la tecla **(F)**, el dígito decimal se añade por “1”. Presionar la tecla **(←0→)**, el otro dígitos se añade por “1”.
- Min 00:** (minuto) Introducir el minuto, “30” para 30 minutos. El número mayor es 59.
Presionar la tecla **(F)**, el dígito decimal se añade por “1”. Presionar la tecla **(←0→)**, el otro dígito se añade por “1”.
- Sec 00:** (segundo) Introducir el segundo, “30” para 30 segundos. El número mayor es 59.
Presionar la tecla **(F)**, el dígito decimal se añade por “1”. Presionar la tecla **(←0→)**, el otro dígito se añade por “1”.
- Day 00:** (día) Introducir el número del día. “0” para Domingo, “1” para Lunes... El número mayor es 6.

3. CALIBRACIÓN

Ajuste de la division, punto decimal, capacidad maxima y calibración. Con el indicador apagado, mantener pulsada la tecla **(P)** y sin soltarla presionar la tecla de encendido.

Nota: Si la pantalla muestra **⌈ ! ⌋** presione la tecla **(P)** una vez antes de proseguir.

3.1. CONFIGURACIÓN DE LA DIVISIÓN

El display muestra “d x”, presionar la tecla  para seleccionar 1, 2, 5, 10, 20, 50.

Presionar la tecla  para confirmar y pasar al siguiente parámetro (configuración del punto decimal)

3.2. CONFIGURACIÓN DEL PUNTO DECIMAL

El display muestra “p x”, presionar la tecla  para seleccionar 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000, 0.00000. Presionar la tecla  para confirmar y pasar al siguiente parámetro (configuración de la capacidad máxima)

3.3. CONFIGURACIÓN DE LA CAPACIDAD MÁXIMA

El display muestra “FULL ” durante 2-3 segundos, seguidamente muestra “000.000”, (punto decimal configurado a 3 puntos), presionar la tecla  para mover los dígitos parpadeantes hacia la derecha, utilizar la tecla  para incrementar el número.

Una vez introducido el valor de la capacidad máxima, presionar la tecla  para confirmar y pasar al siguiente parámetro (calibración).

3.4. CALIBRACIÓN DEL PUNTO CERO

El display muestra “CaL 0”, no colocar ningún objeto sobre la horquilla cuando el display muestre este mensaje, seguidamente la balanza pasará al siguiente parámetro de calibración.

3.5. CALIBRACIÓN DEL SEGUNDO PUNTO

El display muestra “00.000” (el punto decimal se configuró a 3 dígitos)

Colocar la(s) pesa(s) de calibración sobre la horquilla, presionar la tecla  para desplazarse de un dígito a otro y presionar la tecla  para incrementar el valor de cada dígito.

El valor introducido debe corresponder con el valor de las pesas colocadas sobre la horquilla.

Presionar la tecla  para confirmar, la transpaleta se calibrará automáticamente.

4. APÉNDICE: TABLA DE DÍGITOS LCD

0	1	2	3	4
				
5	6	7	8	9
				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	I	J
				
K	L	M	N	O
				
P	Q	R	S	T
				
U	V	W	X	Y
				
Z	?/OTROS	-		
				

5. GARANTÍA

Esta transpaleta está garantizada contra todo defecto de fabricación y de materiales, por un período de un año, a partir de la fecha de entrega.

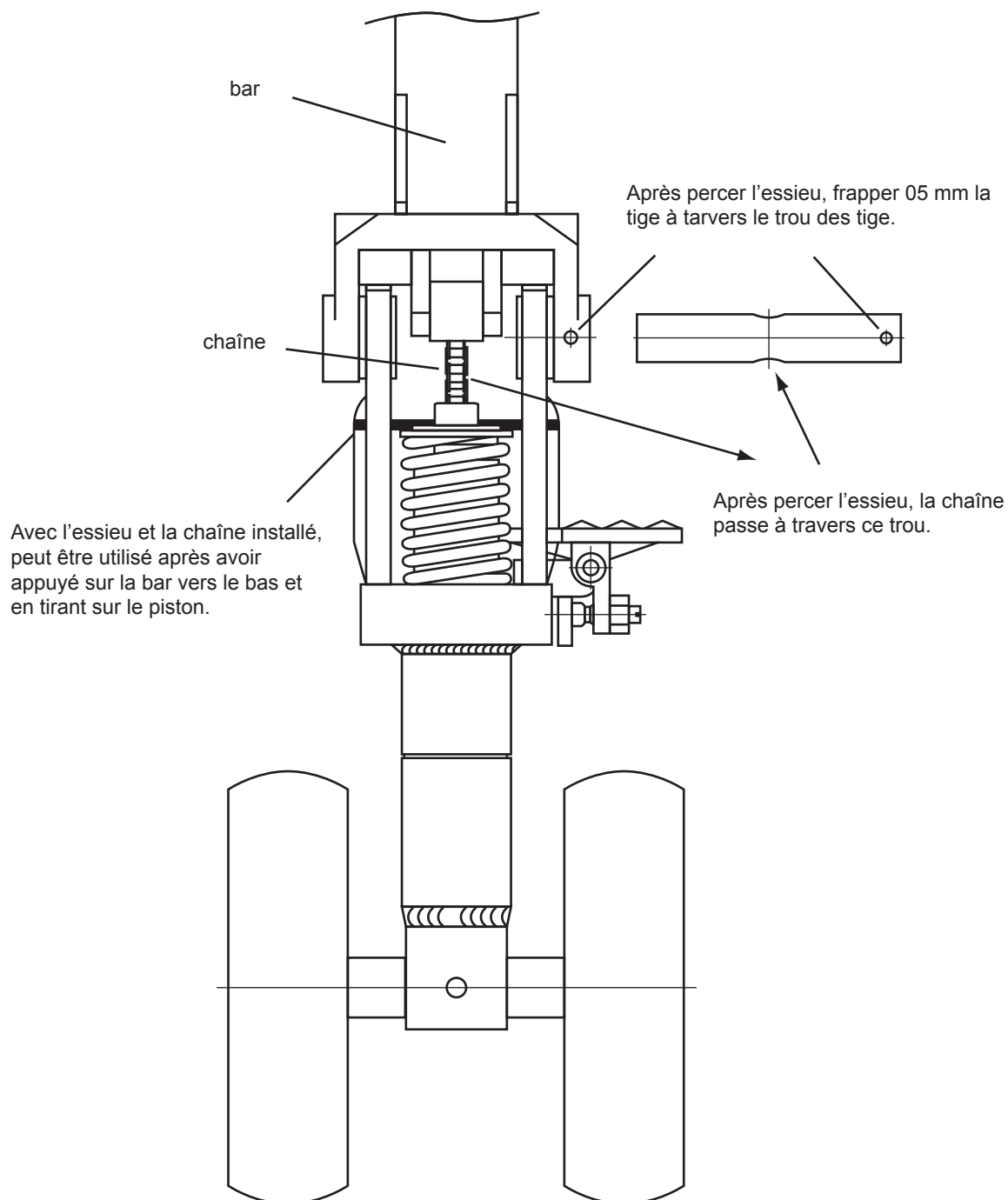
Durante este período, GIROPÈS SL, se hará cargo de la reparación de la transpaleta.

Esta garantía no incluye los daños causados por uso indebido, sobrecarga, o no haber seguido las recomendaciones descritas en este manual.

La garantía no cubre los gastos de envío necesarios para la reparación de la transpaleta.

0. INFORMATION PRÉALABLE

MONTAGE DE L'ENSEMBLE DU TRAIN DIRECTIONNEL



LEVIER DE RÉGULATION

Le levier de régulation a trois positions (ascendante, moyenne et descendante)

Ascendante	--	--
Moyenne	--	--
Descendante	--	--

Quand le transpalette ne sera pas utilisé, le levier doit être placé dans une position moyenne. La position du levier de régulation a été ajustée à la fabrication, s'il est nécessaire de la changer, suivre les paragraphes suivants:

1. Si on pousse vers le bas le levier dans une position moyenne, les fourches s'élèvent, tourner la vis de décharge dans le sens des aiguilles d'une montre, les fourches ne s'élèveront pas.
2. Si on pousse le levier vers le bas dans une position moyenne, les fourches descendront, tourner la vis de décharge dans le sens opposé des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les fourches ne descendent plus.
3. Avec le levier de régulation en position descendante, les fourches ne descendent pas, tourner la vis de décharge dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les fourches descendent. Conformément aux parties 3.1 et 3.2, vérifier le centre (position de fonctionnement) pour garantir que la vis est dans la position correcte.
4. Avec le levier de régulation dans une position ascendante, les fourches ne s'élèveront pas, tourner la vis de décharge dans le sens opposé à celui d'une montre jusqu'à ce que les fourches s'élèvent.

REPARATION ET MAINTENANCE

APPROVISIONNEMENT D'HUILE HYDRAULIQUE

Vérifier l'huile tous les 6 mois. Nous recommandons d'utiliser une huile hydraulique: ISO VG32, à 40°C sa viscosité cinématique est de 32 cSt, le total 0.3 litres.

A cause du transport ou de la manipulation, il est possible que de l'air entre dans le vérin hydraulique, ce qui peut entraîner que les fourches ne s'élèvent pas dans la position ascendante. La méthode suivante peut aider à solutionner le problème: Bouger le levier de la position ascendante à la position descendante.

INSPECTION MAINTENANCE ET RÉVISION

L'inspection de maintenance est essentielle. Vous devez vérifier les roues et le vérin, retirer les corps étrangers qui se trouvent dans les roues. Quand les roues sont débarrassés des saletés et des corps étrangers, retirer la charge et descendre les fourches jusqu'à la plus basse position.

LUBRIFIANTS

En usine nous appliquons des lubrifiants de longue durée dans les roulements et dans l'axe du transpalette. Tous les mois ou quand vous ferez votre révision totale de l'appareil, vous devrez remettre du lubrifiant.

GUIDE DE SÉCURITÉ

1. Avant d'utiliser le transpalette, lire attentivement ce manuel d'instructions.
2. Tenir compte qu'avant de tirer le transpalette, vous devrez lever un peu les fourches.
3. Après avoir tiré le transpalette, maintenir le levier en position moyenne. De cette façon, il sera plus facile de déplacer le transpalette et on réduira les à-coups sur le piston du levier. Cela protège l'étanchéité du piston du liquide et des composants dans le piston, tout cela rallonge la durée de vie du transpalette.
4. Le transpalette doit être utilisé par le personnel qui a une formation qualifiée.
5. Avant d'utiliser le transpalette, inspecter les roues, les leviers et les fourches.
6. Ne pas utiliser le transpalette sur des surfaces obliques.
7. Ne pas transporter des personnes sur la fourche.
8. On recommande que l'opérateur porte des gants et des chaussures de sécurité.
9. Dans le processus d'élévation et le transport de charge, tous les travailleurs environnant le transpalette doivent se tenir éloignés des fourches d'au moins 600 mm.
10. Prêter beaucoup d'attention dans la manière de charger la palette et d'éviter l'inclinaison et la déviation de la charge (voir forme 2 B)
11. Ne pas excéder la capacité maximale du transpalette.
12. Utiliser le transpalette avec précaution dans les situations spéciales.

MÉTHODE D'AJUSTEMENT DU TRANSPALETTE

1. Déconnecter la prise de courant de l'indicateur.
2. Ajuster le multimètre digital dans l'échelle de "200 Ω " pour mesurer la résistance de chaque groupe à "10 Ω ".

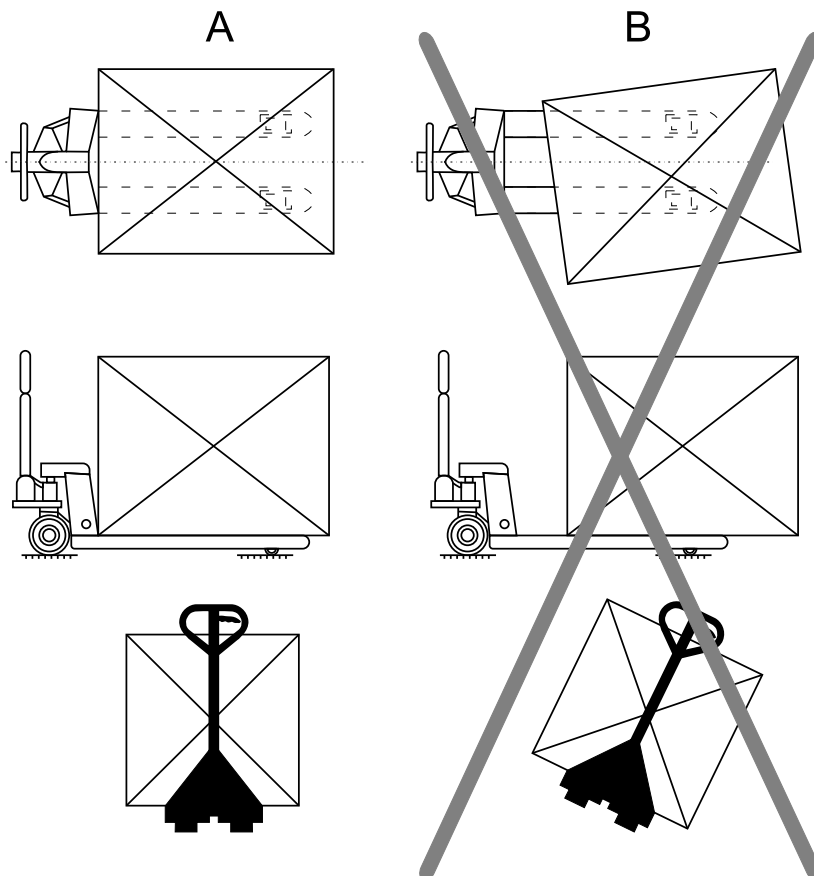
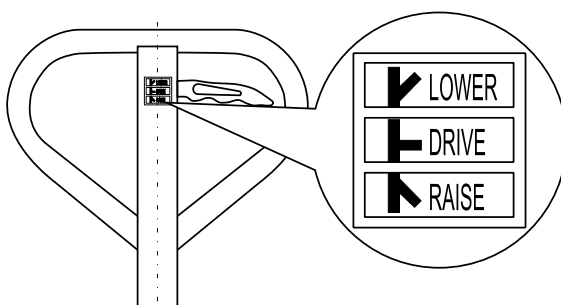
Méthode d'ajustement:

Connecter une pointe du multimètre à "E+" et avec l'autre pointe vérifier chaque groupe de "E+" A, B, C et D ajuster tous les groupes à "10 Ω ". Maintenant connecter une pointe du multimètre à "E-" et avec l'autre pointe vérifier chaque groupe de "E-" A, B, C et D. Au moins effectuer huit mesures et finalement déconnecter le multimètre.

3. Insérer la prise de courant de l'indicateur et le connecter.
4. Placer le poids dans la partie frontale, au milieu et dans la partie postérieure des fourches, vérifier que la valeur du poids est la même, s'il ne l'est pas, ajuster légèrement les Groupes C et D de la plaque de circuit:
 - Si la valeur est incorrecte quand la charge se place dans la partie frontale de la fourche, adapter "D +" du groupe D, dans le sens aux aiguilles d'une montre pour de petites variations et dans le sens opposé pour de plus grandes variations.
 - Si la valeur est incorrecte quand la charge se place dans la partie postérieure de la fourche, adapter "C+" de groupe C, dans le sens des aiguilles d'une montre pour de petites variations et dans le sens opposé pour de plus grandes variations.

Remarque: Cette procédure d'ajustement est faisable seulement quand l'erreur est petite, dans le cas contraire, ne pas utiliser cette méthode.

Vérifier que les capteurs de chargement sont intacts et s'assurer que les fourches ne soient contraintes. Aussi, quand la valeur n'est pas exacte, ajuster uniquement les groupes C et D de la plaque ou les groupes A et B du potentiomètre, dans le cas contraire, on ne pourra pas adapter le transpalette correctement.



SPÉCIFICATIONS DU TRANSPALETTE

Porté maximal	2000 kg
Longueur de la fourche	1150 mm
Largeur de la fourche	550 mm/ 685 mm
Hauteur de la fourche	≤ 80 mm
Poids	95-105 kg

SOLUTION DES PROBLEMES

MAUVAIS FONCTIONNEMENT	CAUSE	SOLUTION
La fourche ne peut pas s'élever à la hauteur maximale.	Huile hydraulique inadéquate.	Réapprovisionnement d'huile.
La fourche ne s'élève pas.	Il manque d'huile hydraulique. Huile sale.	Réapprovisionnement d'huile. Changer l'huile.
	Les boulons sont trop serrés sur les vis, et la valve reste ouverte.	Ajuster les boulons ou les vis.
	Il y a de l'air dans la pompe hydraulique.	Extraire l'air.
La fourche ne peut pas descendre.	Le placement de la marchandise dans un seul côté ou surcharge, cela provoque que les pistons ou le corps de la pompe hydraulique soit abîmés.	Remplacer les pistons par des plus grands.
	Les fourches ont été durant une longue période de temps élevées, ce qui a provoqué que les blocs de mouvement des pistons se sont oxydés. Le boulon ou vis n'est pas dans la position correcte.	Descendre la fourche à la position minimale quand il ne sera pas utilisé et lubrifier la baguette. Ajuster le boulon ou la vis.
Dispersion d'huile.	Un vieillissement ou des détériorations dans les plombages Quelques pièces brisées.	Remplacer. Remplacer.
La valve de décharge ne fonctionne pas.	L'huile sale provoque que la valve ne peut pas se fermer hermétiquement Quelque pièce du système hydraulique est abîmée ou cassée. L'air est mélangé avec l'huile Le Plombage vieilli ou les pièces abîmées Le boulon ou vis n'est pas dans la position correcte.	Changer l'huile. Vérifier et remplacer les pièces défectueuses. Extraire l'air. Remplacer. Ajuster le boulon ou la vis.

1. INTRODUCTION**1.1. INSTRUCTIONS D'UTILISATION**

1. Maintenir le transpalette dans un lieu froid et sec. Ne pas le stocker dans des lieux avec de hautes températures.
2. Éviter que le transpalette soit en contact avec aucun liquide. Si c'est nécessaire, le nettoyer avec un chiffon sec et doux.
3. Éviter qu'aucun objet n'impacte le transpalette. Ne laissez pas tomber des objets sur la fourche et éviter de forts chocs.
4. La charge située sur la fourche ne doit pas excéder la capacité maximale du transpalette.
5. Si le transpalette ne va pas être utilisé durant une période, nettoyez et le couvrez-avec un sac en plastique dans une atmosphère sèche. Un sac desséchant peut être inclus pour prévenir n'importe quelle accumulation d'humidité.

1.2. PRÉPARATION DU TRANSPALETTE POUR SON UTILISATION

1. Éviter les rayons directs du soleil et n'importe quel type de courant d'air.
2. Si c'est possible, éviter de connecter le transpalette à une prise de courant alternatif adjacent, pour réduire au maximum les interférences l'éloigner d'autres appareils électriques.
3. Avant de connecter le transpalette, s'assurer qu'il n'y a pas d'objet sur la fourche.
4. Ne pas laisser d'objet sur la fourche durant une longue période, cela pourrait abîmer les capteurs de chargement.
5. Tous les produits à peser, doivent être placés au centre de la fourche pour obtenir des résultats plus précis.
6. Les dimensions totales des marchandises ne doivent pas excéder la dimension de la fourche.
7. une fois avoir connecté le transpalette, le l'indicateur effectuera un autotest, à la fin la lecture restera à zéro et sera prêt pour peser.
8. Le transpalette a besoin de 15 minutes de préchauffage pour quelques meilleurs résultats.
9. Quand le symbole de la batterie apparaît sur l'écran, cela signifie que la batterie a besoin d'être rechargée.

1.3. CARACTÉRISTIQUES ET SPÉCIFICATIONS

SPÉCIFICATIONS DE L'INDICATEUR

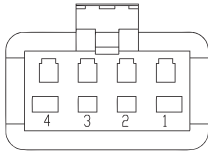
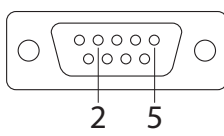
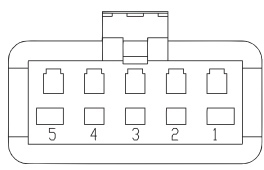
- _ Grand écran LCD (hauteur du digit 30mm x 13mm) avec illumination LED
- _ Unités de pesée: Kilogramme (kg) et livres (lb)
- _ Fonctions: compte pièces, hold et accumulation des pesées.
- _ Indicateur de batterie basse
- _ Auto déconnexion

OPTIONS:

- _ RS-232C
- _ Imprimante

Capteurs de chargement	Minimum 350Ω par capteur Maximum 1000Ω Jusqu'à 4 capteurs de chargement de 350Ω
Lisibilité	Sélectionnable, 0.0
Fonction Tare	100% FS
Unités	kg/lb
Alimentation	Batterie rechargeable ou chargeur DC 7.2V 1A
Connecteurs	4 pin pour cellule de pesée

CONNECTEURS

1. Connecteur du capteur de chargement: Pin 1 EXC+ Pin 2 EXC- Pin 3 SIG+ Pin 4 SIG-	
2. Connecteur RS232: Pin 2 sortie de data TXD 5 PIN masse GND	
3. Connecteur imprimante: Pin 1 +5V Pin 2 GND Pin 3 TXD Pin 4 GND Pin 5 NC	

1.4. DESCRIPTION DE L'ECRAN



1. Indicateur de zéro.
2. Indicateur de tare.
3. Indicateur de compte pièces.
4. Indicateur d'unité de poids lb.
5. Indicateur de kg.

1.5. DESCRIPTION DES TOUCHES



	Touche ZERO. dans le menu de programmation utiliser pour déplacer vers le haut. Quand la fourche est vide et la lecture de l'écran ne sera pas de zéro, appuyer sur cette touche pour corriger la dite déviation (rang: 2% de la capacité maximale)
	Touche TARE, dans le menu de programmation, l'utiliser pour déplacer vers la droite. La fonction Tare n'est pas disponible dans les conditions suivantes: 1. Quand le transpalette est connecté et la valeur de l'écran est négative. 2. Quand le poids d'un récipient est soustrait et la lecture de l'écran est à zéro. 3. Quand la valeur de la tare excède la capacité maximale.
	Touche UNITÉ. La appuyer sur pour sélectionner l'unité de pesée désirée, kg, g o lb
	Touche FONCTION. Appuyer sur cette touche pour accéder aux fonctions: compte des pièces, accumulation de pesées
	Touche PRINT. au menu de programmation, l'utiliser comme touche de confirmation. Appuyer sur cette touche pour transmettre les données à une imprimante (optionnelle)

1.6. UTILISATION DU TRANSPALETTE

FONCTION COMPTE PIÈCES

1. Appuyer sur la touche , l'écran montrera "PCS 10"
2. Appuyer sur la touche pour sélectionner le numéro de l'échantillon 10, 20, 50 a 100 pcs, placer sur les fourches le numéro des pièces sélectionnés.
3. Appuyer sur la touche pour compter les pièces.
4. Appuyer sur la touche , l'écran montrera le poids unitaire et le poids total.
6. Appuyer sur la touche pour sortir du mode compte pièces et retourner au mode normal de pesage.

FONCTION HOLD

1. Appuyer sur la touche **(F)** deux fois, l'écran montrera "Hold"
2. Appuyer sur la touche **(P)** pour accéder au mode HOLD.
3. Placer l'objet sur la fourche et quand le poids restera stable appuyer sur la touche **(P)**.
4. Retirer l'objet et appuyer sur la touche **(←0→)** jusqu'à ce que la lecture reste à zéro.
5. Appuyer sur la touche **(F)** pour sortir du mode Hold et pour revenir au mode normale de pesage.

ACCUMULATION DES PESÉS

1. Appuyer sur la touche **(F)** trois fois, l'écran montrera "A C C"
2. Appuyer sur la touche **(P)** pour confirmer.

Accumulation manuel

Déplacer l'objet sur la fourche, quand le poids restera stable appuyer sur la touche **(P)** pour mémoriser son poids, retirer l'objet et attendre que la lecture du display reste à zéro, placer un autre objet pour continuer avec l'accumulation des pesées.

Appuyer sur la touche **(U)** pour visualiser le numéro des accumulations effectués et le poids total accumulé.

Appuyer sur la touche **(F)** pour sortir du mode accumulation et pour revenir au mode normale de pesage.

1.7. ALIMENTATION ET CONSOMME**ALIMENTATION**

- _ Batterie rechargeable 6V4Ah
- _ Alimentateur 110V o 220V AC/DC

CONSOMME

- _ Approximativement DC 17mA
- _ Approximativement DC 37mA avec l'illumination du display

2. FONCTIONS AVANCÉES**2.1. VÉRIFICATION DU VOLTAGE DE LA BATTERIE**

Avec l'écran à un zéro, appuyer sur la touche **(←0→)** pendant 3-5 seconds, lâcher la touche quand l'indicateur émet un signal acoustique. L'écran montrera le voltage de la batterie pendant 3 seconds et reviendra au mode normale de pesage.

2.2. CONFIGURATION DU AUTO STAND BY

Avec l'écran à zéro, maintenir appuyer sur la touche **(↔)** pour accéder au paramètre, appuyer sur la touche **(←0→)** pour activer ou désactiver la fonction.

Appuyer sur la touche **(P)** pour confirmer et retourner au mode normal de pesage.

2.3. AUTO DÉCONNEXION

Avec l'écran à zéro, maintenir poussé la touche **(U)** pour accéder au paramètre, appuyer sur la touche **(+0-)** pour activer ou désactiver la fonction.

Appuyer sur la touche **(P)** pour confirmer et retourner au mode de pesage normal.

Mode "on" – Le transpalette se déconnectera automatiquement après de 10 minutes sans être utilisé.

Mode "off" - Fonction désactivé.

2.4. CONFIGURATION DE LA DIVISION

Avec l'écran à zéro, maintenir la touche **(F)** pour accéder au paramètre, appuyer sur la touche **(+0-)** pour sélectionner les divisions.

Appuyer sur la touche **(P)** pour confirmer et pour revenir au mode normale de pesage.

2.5. CONFIGURATION DE LA DATE ET HEURE

Maintenir poussés en même temps les touche **(↕)** et **(+0-)** pour accéder au paramètre.

Appuyer sur la touche **(↕)** pour visualiser l'année, Mois, jour, Heure, Minute, Second, etc.

A ce moment, appuyer sur la touche **(U)**, pour accéder au mode de vérification et modification.

Mode modification: Quand l'heure commence à clignoter, changer les données et appuyer sur la touche **(P)** pour garder tout les changements et passer au mode vérification.

LES DONNÉES APPARAISSENT

1. **Clk 24/12:** (horloge) choisir entre le Système 24-heures et le système 12h.

Appuyer sur la touche **(+0-)** pour changer les donnés.

2. **APM A/P:** (am pm) système 12 heures. "a" pour le matin, "p" pour le soir.

Appuyer sur la touche **(+0-)** pour changer les donnés.

Dans le Système 24 heures, cela n'est pas possible le changer, en montrant "—".

3. **YEA 00:** (année) Introduire le num "12" pour "2012". Et si le num supérieur c'est 99.

Appuyer sur la touche **(F)**, digit décimal est ajouté par "1". Toucher la touche **(+0-)**, l'autre digit s'ajoute par "1".

4. **Mon 00:** (mois) Introduire le mois, "4" pour Avril. Le num supérieur c'est 12.

Appuyer sur la touche **(F)**, le digit décimal s'ajoute par "1". Appuyer sur la touche **(+0-)**, l'autre digit c'est ajouté par "1".

5. **Dte 00:** (jour) entré la date du jour. Le numéro supérieur est 31.

Appuyer sur la touche **(F)**, le digit décimal c'est ajouté par "1". Appuyer sur la touche **(+0-)**, l'autre digit est ajouté par "1".

6. **Hou 00:** (heure) entrer l'heure, "8" par les 8:00. au système 12-heures, le numéro supérieur c'est 12. Dans le système 24-heures, le numéro supérieur est 23.

Appuyer sur la touche **(F)**, le digit décimal est ajouté. Appuyer sur la touche **(+0-)**, l'autre digit est ajouté par "1".

7. **Min 00:** (minute) introduire le minute, "30" pour 30 minutes. Le chiffre supérieur c'est 59.

Appuyer sur la touche **(F)**, le digit décimal s'ajoute par "1". Appuyer sur la touche **(+0-)**, l'autre digit c'est ajouté par "1".

8. **Sec 00:** (second) entrer le second, "30" pour 30 seconds. Le chiffre supérieur c'est 59.

Appuyer sur la touche **(F)**, le digit décimal s'ajoute par "1". Appuyer sur **(+0-)**, l'autre digit c'est ajouté par "1".

9. **Day 00:** (jour) Introduire le numéro du jour. "0" par dimanche, "1" pour lundi... le chiffre supérieur est 6.

3. CALIBRATION

Ajustement de la division, du point décimal, de la porté maximale et de calibration.

Avec l'indicateur éteint, maintenir la touche **(P)** et sans la lâcher appuyer sur la touche d'allumage.

Note: Si l'écran montre **⌈ ! ⌋** appuyer sur la touche **(P)** avant de continuer.

3.1. CONFIGURATION DE LA DIVISION

L'écran montre "d x", appuyer sur la touche  pour sélectionner 1, 2, 5, 10, 20, 50.

Appuyer sur la touche  pour confirmer et passer au paramètre suivant (configuration du point décimal)

3.2. CONFIGURATION DU POINT DÉCIMAL

L'écran montre "p x", appuyer sur la touche  pour sélectionner 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000, P.00000. Appuyer sur la touche  et passer au paramètre suivante (configuration de la portée maximale)

3.3. CONFIGURATION DE LA CAPACITÉ MAXIMALE

L'écran montre "FULL " pendant 2-3 seconds, ensuite il montre "000.000", (un point décimal configuré à 3 points), appuyer sur de la touche  pour mouvoir les chiffres clignotants vers la droite, utiliser la touche  pour augmenter le nombre.

Une fois la valeur de la capacité maximale entrée, appuyé sur  pour confirmer et pour passer au paramètre suivant (calibration).

3.4. CALIBRATION DU POINT DE ZÉRO

Le display montre "CaL 0", ne pas placer d'objet sur la fourche quand le display montrera ce message, ensuite la balance passera au paramètre suivant de calibrage.

3.5. CALIBRAGE DU DEUXIÈME POINT

L'écran montre "00.000" (le point décimal se configurera à 3 digits)

Placer le(s) poids(s) de calibration sur la fourche, appuyer sur la touche  pour déplacer d'un digit a autre appuyer sur la touche  pour augmenter la valeur de chaque digit.

La valeur introduite doit communiquer avec la valeur des poids placés sur la fourche.

Appuyer sur la touche  pour confirmer, le transpalette se calibrera automatiquement.

4. APPENDIX: LCD WORD TABLE

0	1	2	3	4
				
5	6	7	8	9
				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	I	J
				
K	L	M	N	O
				
P	Q	R	S	T
				
U	V	W	X	Y
				
Z	?/AUTRES	-		
				

5. GARANTIE

Cette transpalette est garantie contre tout défaut de fabrication et de matériel pendant 1 an à partir de la date de livraison.

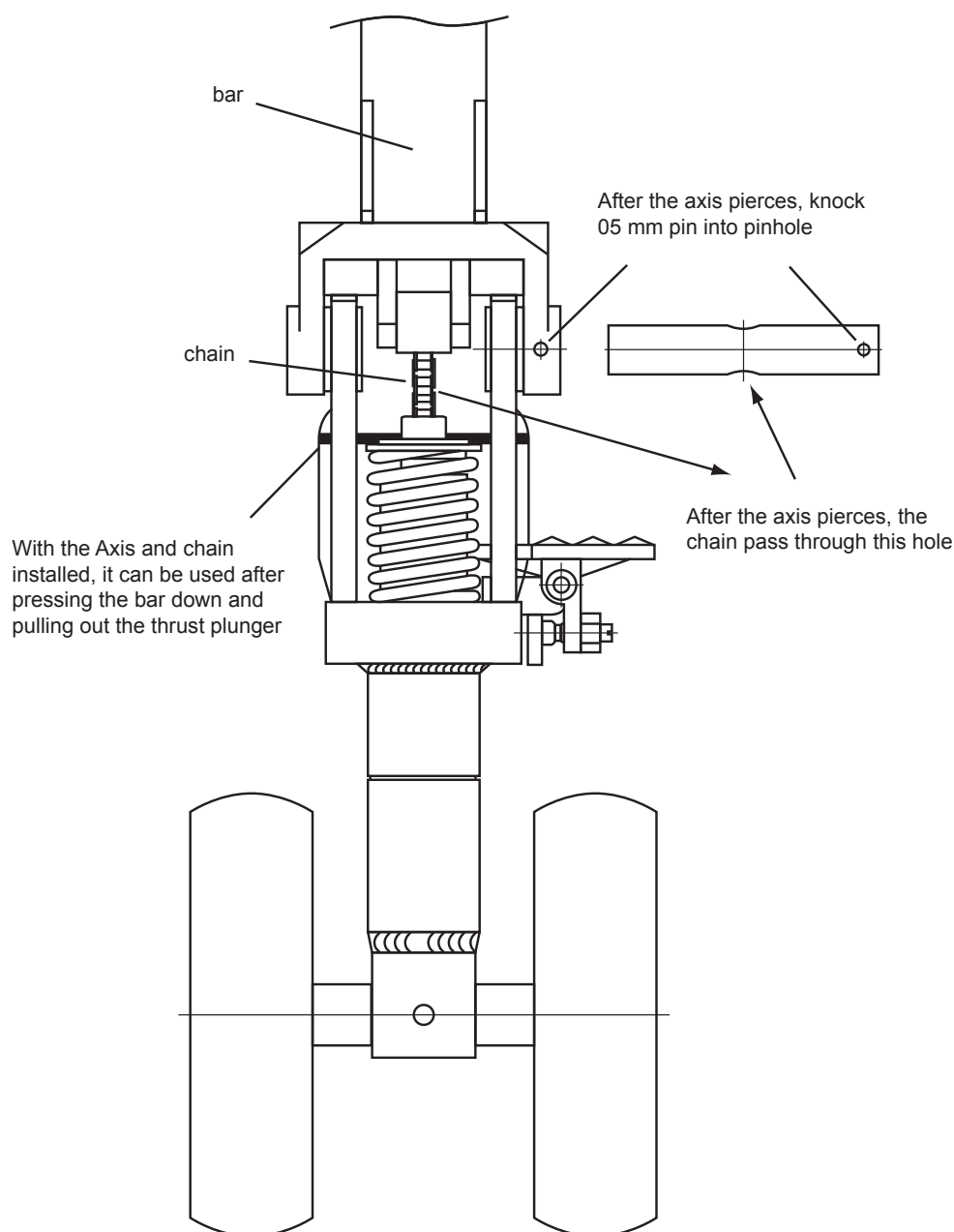
Durant cette période, GIROPÈS SL. se chargera de la réparation des transpalette.

Cette garantie n'inclut pas les dommages causés par une utilisation impropre, surcharge ou par le non respect des recommandations décrites dans ce manuel.

La garantie ne couvre pas les frais d'envois nécessaires à la réparation de le transpalette.

0. PREVIOUS INFORMATION

ASSEMBLY OF THE SET OF THE HELM



LEVER OF REGULATION

The lever of regulation has three positions (ascending, medium and descending)

ascending	--
media	--
descending	--

When the hand pallet is not, the helm must be placed in medium position. The position of the lever of regulation has been adjusted in factory, if it is necessary to change it, the customer must follow the following steps:

1. If you push the lever downwards in medium position, the forklifts will go upwards, then the user must turn around the unload screw following the movement of the hands of the clock, the forklifts will not rise when you press the lever.
2. If you push the lever downwards in medium position, the forklifts will go downwards, and then the user must turn the unloading screw following the movement of the hands of the clock until the forklifts do not go downwards when you press the lever.

3. If the user has the lever of regulation in a descending position, the forklifts do not go downwards, then the user must turn the unloading screw following the movement of the hands of the clock until the forklifts go downwards when the user presses the lever.
4. If the user has the lever of regulation in an ascending position, the forklifts will not go upwards. The user must turn the unloading screw following a direction opposite to the movement of hands of the clock until the forklifts go upwards with the lever in this position.

REPARATION AND MAINTENANCE

ABASTECIMIENTO DE ACEITE HIDRÁULICO

Check the oil every six months. We recommend you to use the hydraulic oil: ISO VG32, a 400C its kinematics viscosity is of 32 cSt, the total 0.3 liters.

Due to transport or reversal, it is possible that some air gets into the hydraulic bomb, and this fact can cause a problem in the forklifts. Perhaps they are not going to rise when they are in an ascending position.

The following method can help the user to avoid the problem: The user must move the lever from the ascending position to the descending position more than once, repeating the process.

ROUTINES OF MAINTENANCE AND REPARATION

The routine of maintenance is essential. The user must center this revision in the wheels and the mandrel, retire all the strange bodies and objects which are placed on the wheels, and also avoid that the wheels get poked.

When the wheels are free of dirtiness and strange objects, the user must retire the load and place the forklifts downwards until they reach their lowest position.

LUBRICANT

When the lever of regulation is in factory, we apply different long life lubricants both to the bearings and the axis, the user only need to apply the lubricant once a month or every time that the user proceeds to do an in-depth revision.

SECURITY GUIDE

1. Before proceeding to use the hand pallet, the user must read the following guide of instructions carefully.
2. The user must bear in mind that before pulling of the hand pallet, it is necessary to rise the forklifts a little.
3. When the user pulls of the hand pallet, it is important to keep the lever in a medium position. In such way, it will be easier to move the hand pallet and the bounces of the piston of the lever will be reduced. Moreover, it will also protect the seal of the liquid and the components of the piston. All this is important because it helps the life and usefulness of the hand pallet.
4. The hand pallet must be used and handled by people who have the appropriate qualification on how to use it.
5. Before proceeding to use the hand pallet, the user must revise the wheels, the levers and the forklifts.
6. Don't use the hand pallet on oblique surfaces.
7. Don't put a person on the forklift.
8. It is recommended that the operator wears gloves and security footwear.
9. In the process of elevation and transport of load, all the workers which are near the hand pallet must keep themselves far from the forklifts, at least at a distance of 600 mm.
10. The user must pay a lot of attention in the way of charging the pallet and avoid the slope or deviation of the load. (see figure 2 B)
11. The user must not exceed the maximum capacity of the hand pallet.
12. The user must use the hand pallet with care in special circumstances and placements.

WAY OF ADJUSTING THE HAND PALLET

1. Disconnect the socket of the indicator.
2. Adjust the digital multimeter in the scale of "200 Ω " to measure the resistance of each group of "10 Ω ". Ways of adjustment:
Connect an end to the multimeter of d "E+" and then with the other end to check each group of "E + " A, B, C and D. Adjust

all the groups to "10 Ω ". Now connect an end of the multimeter to "E-" and with the other end check every group of the "E-" A, B, C and D. You must at least realize 8 measures and finally disconnect the multimeter.

3. Insert the socket to the indicator and connect it.

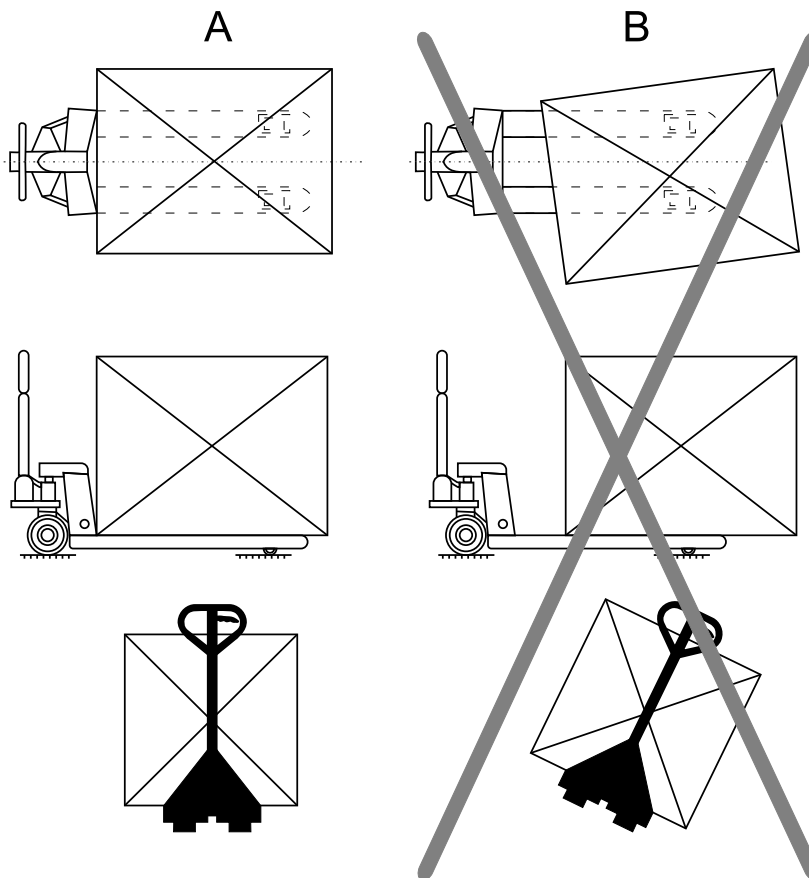
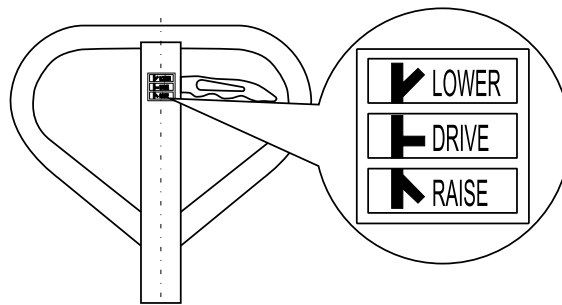
4. Place the weight in the frontal part, in the middle and in the back part of the forklifts, check that the value of the weight is the same, if it is not so, you must adjust a little the groups C and D in the plate of the circuit:

- If the value is not correct when the load is placed in the frontal part of the forklift, the user must adjust "D +" of the group D, following the direction of the hands of the clock if the variations are small and against the direction of the hands of the clock if the variations are bigger.

- If the value is not correct when the load is palced on the back part of the forklift, the user must adjust "C +" of the group C, contrary to the direction of the hands of the clock dor small variations and following the same direction than the hands of the clock if the variation is larger.

Note: this procedure of adjustment is possible only when the error is small, on the contrary, the user must not use this method.

The user must also check that the load cells are intact and loose, and make sure that the forklifts do not get into contact. It is also important to bear in mind that when the value is not exact, the user must adjust just the groups C and D of the plate and the groups A and B of the potentiometer . If the user do not do this, the hand pallet can not be adjusted correctly.



SPECIFICATIONS OF THE HAND PALLET

Maximum capacity	2000 kg
Length of the forklift	1150 mm
Width of the forklift	550 mm/ 685 mm
Height of the forklift	≤80 mm
Weight	95-105 kg

SOLVING PROBLEMS

MALFUNCTION	CAUSE	APPROACH
The fork cannot be raised to its maximum height.	The hydraulic oil used is not the correct one.	Supply of oil.
The forklift does not raise.	Hydraulic oil needed. Dirty oil. Keep the bolts too near or the screws too tightened, so that the valve remains open. There is air in the hydraulic bomb.	Supply of oil. Change the oil. Adjust the bolts and the screws. Extract the air.
The forklift can not go downwards.	The placement of the goods on an only side or the overload, causes a damage on the pistons or the body of the hydraulic bomb. The forklifts has been raised during a period of time too long, and this has caused that the oxidation of the blocks of movement of the pistons. The bolt and the screw are not placed in the correct position.	Replace the pistons for a bigger ones. Lower the forklift to a minimum position when it is used and lubricate the rib. Adjust the bolt or screw.
Spillage of oil.	Ageing or flaws in the seals. Some pieces are broken.	Update. Update.
The valve of unload does not work.	Due to the dirty oil the valve cannot be closed hermetically. A piece of the hydraulic system is damaged or broken. Air has mixed with oil. Seal aged or damaged pieces. The bolt or screws is not placed in its correct position.	Change the oil. Revise and change the wasted pieces. Extract the air. Update. Adjust the bolt or screw.

0. INTRODUCTION**1.1. INSTRUCTION FOR USE**

1. Please keep the scale in a cool dry place. Do not store it at high temperature.
2. Do not allow any liquids to come into contact with the scale. If necessary wipe the scale with a dry soft cloth.
3. Avoid objects impacting with the scale. Do not drop loads onto the scale or subject the weighing pan to any strong shock loads.
4. The load placed on the weigh pan must not exceed the maximum weighing capacity of the scale.
5. If the scale is not going to be used for some time, please clean it and store it in a plastic bag in dry conditions. A desiccant sachet may be included to prevent any moisture building up.

1.2. PREPARING TO USE THE SCALE

1. Avoid operating the scale in direct sunlight or drafts of any kind.
2. If possible avoid connecting the scale to ac power outlet sockets which are adjacent to other appliances to minimize the possibility of interference affecting the performance of the scale.
3. Remove any weight that might be on the weigh pan before the scale is switched on and avoid leaving weight on the pan for long periods of time.
4. All goods weighed should be placed in the centre of the weigh pan for accurate weighing. The overall dimensions of the goods being weighed should not exceed the dimension of the weigh pan.
5. Once the scale has been powered on, it will go through a display test and it is ready for use when the display shows zero.
6. The scale requires about 15 minutes warm up before operation to ensure best accuracy.
7. Please note when the battery symbol keeps on the screen, the batteries need to be charged.

1.3. FEATURES AND SPECIFICATION

INDICATOR FEATURES

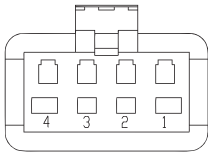
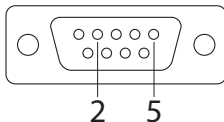
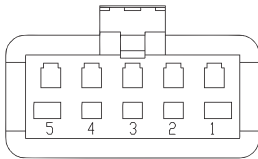
- _ Large display (digit height 30mm x 13mm) with backlight
- _ Kilogram (kg), and pound (lb) weighing modes
- _ Application include: simple counting , hold, accumulation
- _ Low power indication and auto power off

Options:

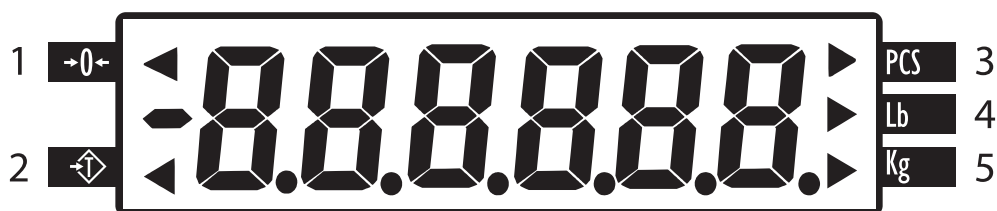
- _ RS-232C
- _ Serial printer

Load Cells	Minimum 350 ohm load cells Maximum 1000 ohm Up to 4 load cells of 350 ohm
Readability	Selectable, 0.0
Tare Function	100 % FS
Units	kg/lb
Power supply	Rechargeable battery or Charger DC 7.2V 1A
Connector	4 pins Load Cells

CONNECTORS

1. Load cell connection: Pin 1 EXC + Pin 2 EXC - Pin 3 SIG + Pin 4 SIG -	
2. RS232 connection: Pin 2 Data output TXD Pin 5 Ground GND	
3. Printer connection: Pin 1 +5V Pin 2 GND Pin 3 TXD Pin 4 GND Pin 5 NC	

1.4. DISPLAY DESCRIPTION



1. Zero status indication. Displayed when the scale is at the centre of its zero band.
2. Tare status indication. Displayed when the weight has been tare.
3. Simple counting indication. Displayed when the scale is in simple counting mode.
4. Unit indication. Displayed when the scale is in lb unit.
5. kg indication. Displayed when the scale is in kg unit.

1.5. KEYPAD DESCRIPTION



	ZERO KEY. In the menu use as “UP” key. When the weigh pan is empty (free of load) and the display is not showing zero, press the “ZERO” key to zero the scale. (The weight can be zero is only at the 2% of Max. capacity)
	TARE KEY. In the menu use as “RIGHT” key. The tare function will not operate during the following conditions: 1. When the scale powers on if the weight is negative and after a container is placed on the weigh pan if the weight is still below zero. 2. The tare value is over the full scale capacity.
	UNIT KEY. Use this key to switch between kg and g or lb units.
	FUNCTION KEY. Use this key to choose the functions: Simple counting, Check weighing, Accumulation.
	PRINT KEY. In the menu use as “CONFIRM” key. Use this key to print data when the printer is connected.

1.6. OPERATING THE SCALE

SIMPLE COUNTING MODE

1. Press key once, display shows “PCS 10”
2. Press key to choose sample numbers from 10, 20, 50 to 100 pcs, then place the number of samples on the weighing pan. The number should match the options for parts counting. i.e., 10, 20, 50, 100, 200 pieces.
3. Then press key to start the simple counting mode.
4. Press key to check the unit weight and total weight, display will shows unit weight and shows total weight then back to simple counting mode.
5. Press key to exit simple counting mode and move back to weighing mode.

HOLD WEIGHING MODE

1. Press **(F)** key two times, display shows "Hold"
2. Press **(P)** key to start the HOLD mode.
3. When choose this mode, user needs to press **(P)** key after the objects are put on pan and the scale is stable.
4. Take off the object and press **(←0→)** key the until back to zero.
5. Press **(F)** key to exit HOLD mode and move back to weighing mode.

ACCUMULATION MODE

1. Press **(F)** key three times, display shows "A C C"
2. Press **(P)** key to confirm.

Manual accumulation

When choose this mode, user needs to press **(P)** key after the objects are put on pan and the scale is stable to accumulate the data; take off the object and wait until zero, then put other object to continue accumulate data.

Press **(U)** key to overview the total accumulated numbers and total accumulated weight; display will shows total accumulated numbers then shows the total accumulated weight.

Scale will back to accumulation mode after showing the total accumulated numbers and weight.

Press **(F)** key to exit accumulation mode and move back to weighing mode.

1.7. POWER SUPPLY**POWER SELECTION**

- _ 6V4Ah rechargeable battery
- _ 110V or 220V AC/DC adaptor

POWER CONSUMPTION

- _ Approximately DC 17mA (Scale)
- _ Approximately DC 37mA (Scale + Display backlight)

2. ADVANCED FUNCTIONS**2.1. CHECKING BATTERY VOLTAGE**

When scale is on and at zero and stable, long press **(←0→)** key around 3-5 seconds (beeper sounds) then release the key, display sill shows the battery voltage for 3 seconds ten back to weighing mode.

2.2. CONFIGURATION AUTO STAND BY

When scale is on and at zero and stable, long press **(↕)** key enter the auto back light setup, use **(←0→)** key to enable or disable. Then press **(P)** key to confirm and back to weighing mode.

2.3. AUTO OFF SETUP

When scale is on and at zero and stable, long press **(U)** key enter the auto off setup, use **(←0→)** key to enable or disable. Then press **(P)** key to confirm and back to weighing mode.

Mode “on” – scale will turn off after 10 minutes haven't been use; to be able to use the scale, needs to turn on the on/off switch.

Mode “off” - Function disable.

2.4. DIVISION SETUP

When scale is on and at zero and stable, long press **(F)** key enter the division setup, use **(←0→)** key to select the divisions. Then press **(P)** key to confirm and back to weighing mode.

2.5. CONFIGURATION OF DATE AND HOUR

The user must keep pressed at the same time the keys **(↑↓)** and **(←0→)** to go to the next parameter.

Press the key **(↑↓)** to view the Year, the Month, the Day, the Hour, the Minute, the Second, etc.

At this moment, press the key **(U)**, to go to the checking modes and modification ones.

Modification mode: When the hour starts to blink, change data, and press the key **(P)** to save the changes and go to the checking mode.

THE DATA APPEAR LIKE THAT

- Clk 24/12:** (clock) to choose between the system 24-hours or the system 12-hours.
Press the key **(←0→)** to change the data.
- APM A/P:** (am pm) system 12-hours. “a” for the morning, “p” for the afternoon.
Press the key **(←0→)** to change the data.
In the system 24-hurs, it cannot be changed, showing “—”.
- YEA 00:** (year) Introduce the number “12” for “2012”. The biggest number is 99.
Press the key **(F)**, the decimal digit is added through “1”. Press the key **(←0→)**, the other digit is added through “1”.
- Mon 00:** (month) Introduce the month, “4” for April. The biggest number is 12.
Press the key **(F)**, the decimal digit is added through “1”. Press the key **(←0→)**, the other digit is added through “1”.
- Dte 00:** (day) Introduce the number of the day. The biggest number is 31.
Press the key **(F)**, the decimal digit is added through “1”. Press the key **(←0→)**, the other digit is added through “1”.
- Hou 00:** (hour) Introduce the hour, “8” for the 8:00. In the system 12-hours, the biggest number is 12. In the system 24-hours, the biggest number is 23.
Press the key **(F)**, the decimal digit is added through “1”. Press the key **(←0→)**, the other digit is added through “1”.
- Min 00:** (minute) Introduce the minute, “30” for 30 minutes. The biggest number is 59.
Press the key **(F)**, the decimal digit is added through “1”. Press the key **(←0→)**, the other digit is added through “1”.
- Sec 00:** (second) Introduce the second “30” for 30 seconds. The biggest number is 59.
Press the key **(F)**, the decimal digit is added through “1”. Press the key **(←0→)**, the other digit is added through “1”.
- Day 00:** (day) Introduce the number of the day, . “0” for Sunday, “1” for Mondays... The biggest number is 6.

3. CALIBRATION

Setting up division, decimal point, max. capacity and calibration

Press and hold **(P)** key, then turn on the scale, to enter division setting.

Note: If the display shows **ℓ ! ℓ ℓ** press the key **(P)** before continuing.

3.1. DIVISION SETTING

Display shows “d x”, then press  key to select 1, 2, 5, 10, 20, 50.
Then press  key to confirm, and enter the decimal point setting.

3.2. DECIMAL POINT SETTING

Display shows “p x”, then press  key to select 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000, P.00000. Then press  key to confirm, and enter the maximum capacity setting.

3.3. MAXIMUM CAPACITY SETTING

Display shows a “ FULL ” around 2-3 seconds then display shows “000.000”, the decimal point was set as 3 decimal points, then press  key to move the flashing digits to the right in circle to select the digits that will increase the number, then press  key to increase the number until the number appears, then repeat the above moves until display shows the maximum capacity.

Then press  key to enter calibration setting.

3.4. ZERO POINT CALIBRATION

Display shows “CaL 0”, do not put any objects on the pan when display shows this, then scale will move to next calibration setting.

3.5. SECOND POINT CALIBRATION

Display shows “00.000” (the decimal point was set as 3 digits)

Put on the weights on the pan which will be calibrate as second point then use  key to move the flashing digits to the right in circle to select the digits that will increase the number, then press  key to increase the number until the number appears. Then repeat the above moves until display shows the numbers which is equal to the weights put on the pan.

Press  key to confirm calibration finished.

4. APPENDIX: WORD TABLE

0	1	2	3	4
				
5	6	7	8	9
				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	I	J
				
K	L	M	N	O
				
P	Q	R	S	T
				
U	V	W	X	Y
				
Z	?/OTHER	-		
				

5. WARRANTY

This pallet truck weigher is warranted against defects of manufacturing and materials for a period of 1 year, from the delivery date.

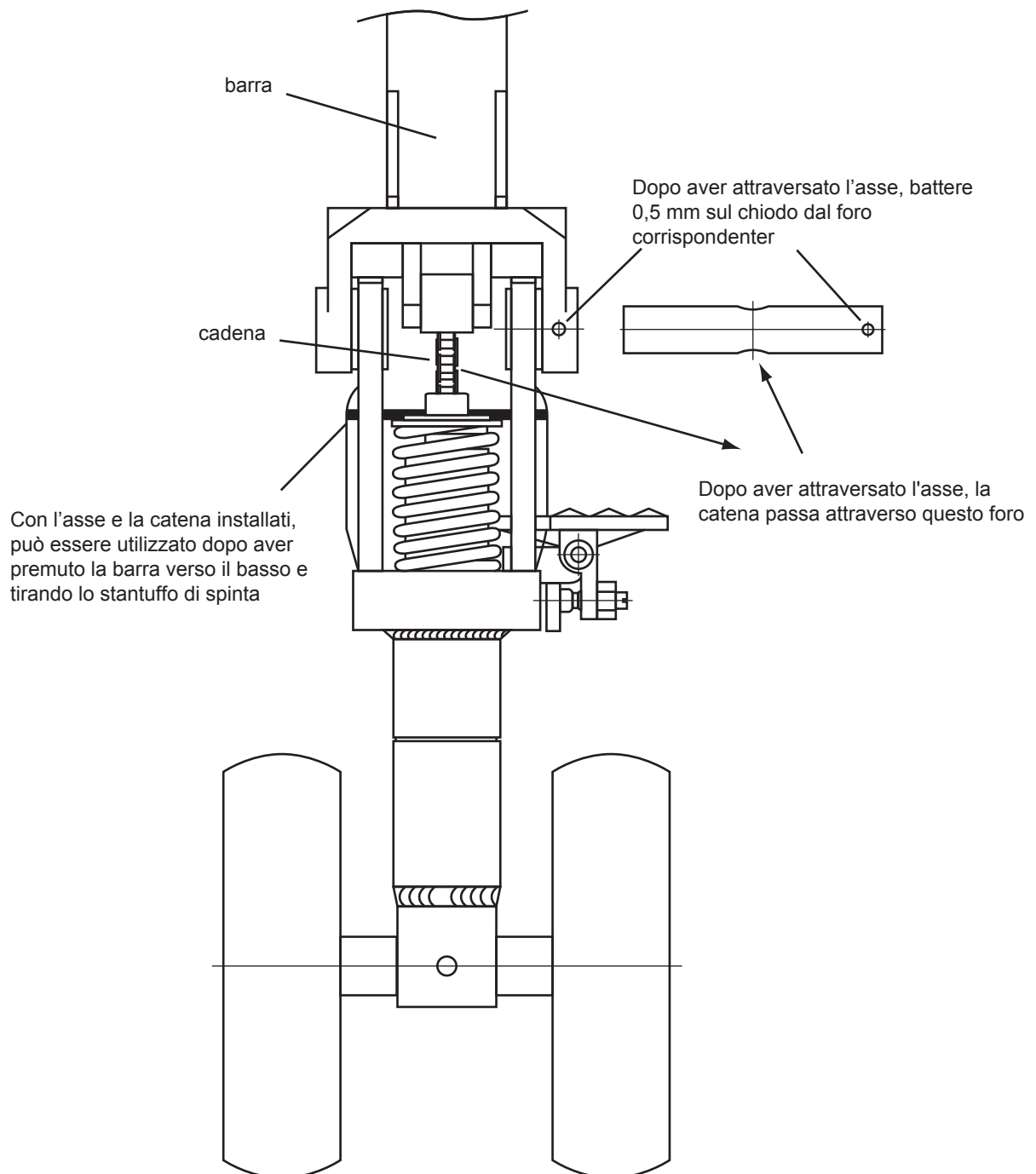
During this period, GIROPÈS SL will take charge of repairing the pallet truck weigher.

This warranty does not cover defects or damaged caused by misuse, overloading or improper installation contrary to the recommendations described in this manual.

This warranty does not cover shipping costs for the reparation of the pallet truck weigher.

0. INFORMAZIONI PREMINARI

MONTAGGIO DEL GRUPPO STERZO



LEVA DI REGOLAZIONE

La leva di regolazione ha tre posizioni (ascendente, intermedia e discendente)

ascendente	--
intermedia	--
discendente	--

Quando il transpallet non viene utilizzato, lo sterzo deve essere collocato in posizione media. La posizione della leva di regolazione è stata impostata in fabbrica; se è necessario modificarla, effettuare le operazioni seguenti:

1. Se la leva viene spinta verso il basso in posizione intermedia, le forcelle si sollevano; girare la vite di scarico in senso orario: quando viene premuta la leva, le forcelle non si sollevano.

2. Se la leva viene spinta verso il basso in posizione intermedia, le forcelle si abbassano; girare la vite di scarico in senso antiorario finché le forcelle non siano scese premendo la leva.
3. Con la leva di regolazione in posizione discendente, le forcelle non si abbassano; girare la vite di scarico in senso orario finché le forcelle non siano scese premendo la leva.
4. Con la leva di regolazione in posizione ascendente, le forcelle non si abbassano; girare la vite di scarico in senso antiorario finché le forcelle non si siano sollevate con la leva in questa posizione.

RIPARAZIONE E MANUTENZIONE

RIFORNIMENTO DI OLIO IDRAULICO

Controllare l'olio ogni 6 mesi. Consigliamo di utilizzare olio idraulico: ISO VG32, a 400 °C la sua viscosità cinematica è di 32 cSt, il totale 0,3 litri.

A causa del trasporto o del capovolgimento del transpallet, può entrare dell'aria nella pompa idraulica, e questo può fare in modo che le forcelle non si sollevino in posizione di elevazione. Per evitarlo, si può usare il metodo seguente: Muovere varie volte la leva dalla posizione di elevazione e a quella di abbassamento.

ROUTINE DI MANUTENZIONE E REVISIONE

La routine di manutenzione è fondamentale. È necessario controllare il mandrino e le ruote e rimuovere qualsiasi corpo estraneo dalle stesse per evitarne la foratura. Una volta liberate le ruote dalla sporcizia e dai corpi estranei, togliere il carico e abbassare le forcelle fino alla posizione più bassa.

LUBRIFICANTI

In fabbrica sono stati applicati dei lubrificanti di lunga durata sia sui cuscinetti che sull'asse, pertanto è necessario utilizzare il lubrificante soltanto una volta al mese o a ogni revisione a fondo.

GUIDA DI SICUREZZA

1. Prima di utilizzare il transpallet, leggere attentamente questo manuale di istruzioni.
2. Tenere presente che prima di tirare il transpallet, dovranno essere sollevate un po' le forcelle.
3. Nel tirarlo, mantenere la leva in posizione intermedia. In tal modo, sarà più facile muoverlo e si eviteranno i contraccolpi del pistone della leva. Inoltre, si proteggeranno anche il sigillo del liquido e i componenti del pistone, e questo contribuirà a prolungare la durata del transpallet.
4. Il transpallet deve essere utilizzato esclusivamente da personale qualificato.
5. Prima del suo utilizzo, ispezionare le ruote, le leve e le forcelle.
6. Non utilizzare il transpallet sulle superfici oblique.
7. Non trasportare una persona sulla forcella.
8. È consigliabile che l'operatore indossi guanti e scarpe antinfortunistiche.
9. Durante il processo di elevazione e trasporto del carico, tutti i lavoratori circostanti devono mantenere una distanza di sicurezza di almeno 600 mm dalle forcelle.
10. Durante il caricamento del pallet, prestare molta attenzione al fine di evitare l'eventuale inclinazione e scivolamento del carico (vedere la guida 2 B).
11. Non superare la capacità massima del transpallet.
12. In circostanze e luoghi particolari è necessario utilizzare il transpallet con estrema cautela.

METODO DI REGOLAZIONE DEL TRANSPALLET

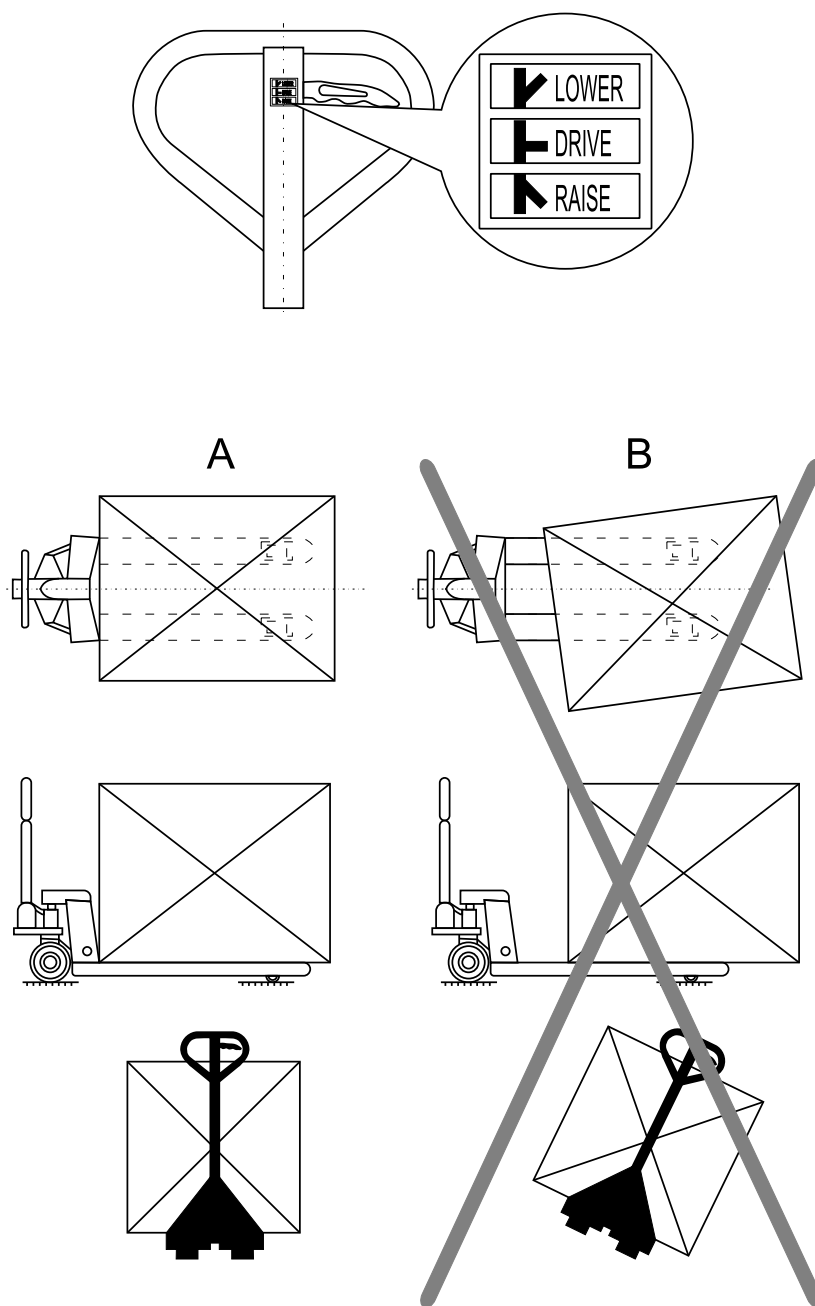
1. Scollegare la presa dall'indicatore.
2. Per regolare la resistenza di ogni gruppo su "10", impostare il multimetro digitale sulla scala di "200". Metodo di regolazione:
Collegare una punta del multimetro a "E" e con l'altra punta controllare ogni gruppo dell'"E+" A, B, C e D, regolando tutti i gruppi su "10". Quindi, collegare una punta del multimetro a "E-" e con l'altra punta controllare ogni gruppo dell'"E-" A, B,

C e D. Prima di scollegare il multimetro, effettuare almeno otto regolazioni.

3. Inserire la presa dell'indicatore e collegarlo.
4. Collocare il peso sulla parte frontale, in mezzo e sulla parte posteriore delle forcelle e controllare che il suo valore sia lo stesso. In caso contrario, regolare leggermente i Gruppi C e D del circuito stampato:
 - Se quando il carico viene collocato sulla parte frontale della forcella il valore è errato, impostare "D+" del gruppo D in senso orario per piccole variazioni, e in senso antiorario per variazioni più grandi.
 - Se quando il carico viene collocato sulla parte posteriore della forcella il valore è errato, impostare "C+" del gruppo C in senso orario per piccole variazioni, e in senso antiorario per variazioni più grandi.

Nota: Tale procedimento di regolazione può essere effettuato solo quando l'errore è piccolo; in caso contrario, non utilizzare questo metodo.

Verificare che le celle di carico siano intatte e separate e le forcelle non striscino. Inoltre, quando il valore non è preciso, regolare soltanto i gruppi C e D della placca o i gruppi A e B del potenziometro; in caso contrario, non si potrà regolare correttamente il transpallet.



ESPECIFICHE DEL TRANSPALLET

Capacità massima	2000 kg
Lunghezza della forcella	1150 mm
Larghezza della forcella	550 mm/ 685 mm
Altezza della forcella	80 mm
Peso	95-105 kg

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONI
La forcella non può essere portata alla massima altezza.	Olio idraulico non idoneo.	Rifornimento d'olio
La forcella non si solleva	Mancanza di olio idraulico. Olio sporco. Bulloni troppo vicini o viti troppo strette in modo che la valvola rimane aperta. Presenza di aria nella pompa idraulica.	Rifornimento d'olio. Cambiare l'olio. Regolare i bulloni o le viti. Rimuovere l'aria
La forcella non si abbassa.	Il posizionamento della merce su un solo lato o il sovraccarico danneggiano i pistoncini o il corpo della pompa idraulica. Le forcelle sono state per molto tempo sollevate e questo ha ossidato i blocchi di movimento dei pistoncini. Il bullone o la vite non è in posizione corretta.	Sostituire i pistoncini con altri più grandi. Abbassare la forcella nella posizione più bassa quando non è in uso e lubrificare la bacchetta. Regolare il bullone o la vite.
Fuoriuscita d'olio.	Invecchiamento o danni dei sigilli. Alcuni pezzi rotti.	Aggiornare. Aggiornare.
La valvola di scarico non funziona	L'olio sporco impedisce alla valvola di chiudersi ermeticamente. Qualche pezzo del sistema idraulico è danneggiato o rotto. L'aria si è mischiata con l'olio. Sigillo invecchiato o pezzi danneggiati. Il bullone o la vite non è in posizione corretta.	Cambiare l'olio. Revisionare e sostituire i pezzi consumati. Rimuovere l'aria. Aggiornare. Regolare il bullone o la vite

1. INTRODUZIONE**1.1. ISTRUZIONI PER L'USO**

1. Conservare il transpallet in luogo fresco e asciutto. Non immagazzinarlo in ambienti ad alte temperature.
2. Evitare che il transpallet sia a contatto con i liquidi. Se necessario, pulirlo con un panno morbido e asciutto.
3. Evitare l'impatto di oggetti contro il transpallet. Evitare la caduta di oggetti sulla forcella e gli urti violenti.
4. Il carico situato sulla forcella non deve superare la capacità massima del transpallet.
5. Se il transpallet non viene utilizzato per molto tempo, pulirlo e conservarlo in un ambiente asciutto dopo averlo coperto con una busta di plastica. Per prevenire qualsiasi accumulo di umidità, si può aggiungere un sacchetto disidratante.

1.2. PREPARAZIONE DEL TRANSPALLET PER L'USO

1. Evitare i raggi diretti del sole e qualsiasi tipo di corrente d'aria.
2. Se è possibile, evitare di collegare il transpallet a una presa di corrente alternata adiacente; per ridurre al massimo le interferenze, allontanarlo da altre apparecchiature elettriche.
3. Prima di collegare il transpallet, verificare che non ci siano oggetti sulla forcella.
4. Non lasciare oggetti sulla forcella per molto tempo: questo potrebbe danneggiare le celle di carico.
5. Per ottenere dei risultati più precisi, tutti i prodotti da pesare devono essere posizionati al centro della forcella.
6. Le dimensioni totali delle merci non devono superare le dimensioni della forcella.
7. Una volta collegato il transpallet, il display effettuerà un test automatico; alla sua analisi, la lettura resterà a zero e il transpallet sarà pronto a pesare.
8. Per migliori risultati, il transpallet ha bisogno di 15 minuti di preriscaldamento.
9. Quando compare sul display il simbolo della batteria, questa deve essere caricata.

1.3. CARATTERISTICHE E SPECIFICHE

SPECIFICHE DELL'INDICATORE

- _ Gran display LCD (dimensioni dei caratteri 30mm x 13mm) con illuminazione LED
- _ Unità di pesata: Chilogrammi (kg) e libbre (lb)
- _ Funzioni: contapezzi, hold e accumulo di pesate.
- _ Indicatore di batteria bassa
- _ Disattivazione automatica

Opzioni:

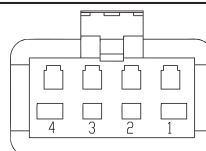
- _ RS-232C
- _ Stampante

Celle di carico	Minimo 350 per cella Massimo 1.000 Fino a 4 celle di carico da 350
Leggibilità	Selezionabile, 0,0
Funzione Tara	Completo
Unità	Kg/Lb
Alimentazione	Batteria ricaricabile o caricatore CC 7,2V 1A
Connettori	4 pin per spina

CONNETTORI

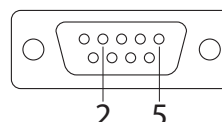
1. Connettore cella di carico:

- Pin 1 EXC +
- Pin 2 EXC -
- Pin 3 SIG +
- Pin 4 SIG -



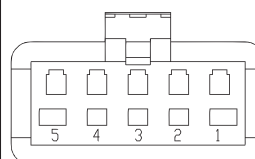
2. Connettore RS232:

- Pin 2 uscita dati TXD
- Pin 5 massa GND

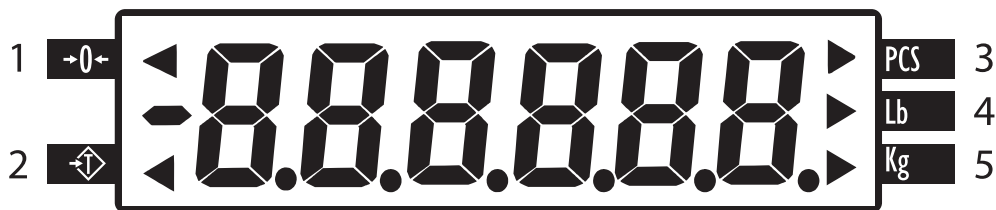


3. Connettor stampante:

- Pin 1 +5V
- Pin 2 GND
- Pin 3 TXD
- Pin 4 GND
- Pin 5 NC



1.4. DESCRIZIONE DEL DISPLAY



1. Indicatore dello zero.
2. Indicatore della tara.
3. Indicatore del contapezzi.
4. Indicatore dell'unità di pesata (kg/lb)
5. Indicatore di kg.

1.5. DESCRIZIONE DELLA TASTIERA



	Tasto ZERO. Nel menu di programmazione, utilizzare questo tasto per spostarsi verso l'alto. Quando la forcetta è vuota e la lettura visualizzata sul display non è zero, premere questo tasto per correggere tale variazione (intervallo: 2% della capacità massima)
	Tasto TARA. Nel menu di programmazione, utilizzare questo tasto per spostarsi verso destra. La funzione di Tara non è disponibile nelle seguenti condizioni: 1. Quando il transpallet viene collegato e il valore sul display è negativo. 2. Quando è stato sottratto il peso di un contenitore e la lettura sul display è zero. 3. Quando il valore della tara supera la capacità massima.
	Tasto UNITÀ. Premere questo tasto per selezionare l'unità di pesata desiderata: kg, g o lb
	Tasto FUNZIONE. Premere questo tasto per accedere alle funzioni: contapezzi, accumulo di pesate....
	Tasto PRINT. Nel menu di programmazione, utilizzarlo come tasto di conferma. Premere questo tasto per trasmettere i dati a una stampante (opzionale).

1.6. USO DEL TRANSPALLET

FUNZIONE CONTAPEZZI

1. Premere il tasto , il display visualizzerà "PCS 10".
2. Premere il tasto per selezionare il numero del campione da 10, 20, 50 a 100 pcs, quindi posizionare sulla forcetta il numero di pezzi selezionato.
3. Premere il tasto per iniziare il conteggio dei pezzi.
4. Premere il tasto , il display visualizzerà il peso unitario e quello totale.
6. Premere il tasto per uscire dalla modalità contapezzi e tornare alla modalità di pesatura normale.

FUNZIONE HOLD

1. Premere il tasto **F** tre volte, il display visualizzerà "Hold".
2. Premere il tasto **P** per accedere alla modalità HOLD.
3. Posizionare l'oggetto sulla forcella e quando il peso si stabilizza premere il tasto **P**.
4. Rimuovere l'oggetto e premere il tasto **←0→** finché la lettura non si sarà azzerata.
5. Premere il tasto **F** per uscire dalla modalità Hold e tornare alla modalità di pesatura normale.

ACCUMULO MANUALE

1. Premere il tasto **F** quattro volte, il display visualizzerà "A C C".
2. Premere il tasto **P** per confermare.

Accumulo manuale

Posizionare l'oggetto sulla forcella, quando il peso si stabilizza premere il tasto **P** per memorizzarlo; rimuovere l'oggetto e aspettare che la lettura sul display si sia azzerata, quindi posizionare un altro oggetto per continuare con l'accumulo di pesate.

Premere il tasto **U** per visualizzare il numero di accumuli effettuati e il peso totale accumulato.

Premere il tasto **F** para salir del modo acumulación y volver al modo normal de pesaje.

1.7. ALIMENTAZIONE E CONSUMO**ALIMENTAZIONE**

- _ Batteria ricaricabile 6V4Ah
- _ Alimentatore 110V o 220V CA/CC

CONSUMO

- _ Circa CC 17mA
- _ Circa CC 37mA con l'illuminazione del display

2. FUNZIONI AVANZATE**2.1. VERIFICA DEL VOLTAGGIO DELLA BATTERIA**

Con il display a zero, tenere premuto il tasto **←0→** per 3-5 secondi finché l'indicatore non emette un segnale acustico. Il display visualizzerà il voltaggio della batteria per 3 secondi, quindi tornerà alla modalità di pesatura normale.

2.2. CONFIGURAZIONE DELL'ILLUMINAZIONE DEL DISPLAY

Con il display a zero, tenere premuto il tasto **↶↷** per accedere al parametro; premere il tasto **←0→** per attivare o disattivare la funzione

Premere il tasto **P** per confermare e tornare alla modalità di pesatura normale.

2.3. DISATTIVAZIONE AUTOMATICA

Con il display a zero, tenere premuto il tasto **U** per accedere al parametro; premere il tasto **←0→** per attivare o disattivare la funzione.

Premere il tasto **P** per confermare e tornare alla modalità di pesatura normale.

Modalità "on" – Se non viene utilizzato per 10 minuti, il transpallet si disattiverà automaticamente.

Modalità "off" - Funzione disattivata.

2.4. CONFIGURAZIONE DELLA SUDDIVISIONE

Con il display a zero, tenere premuto il tasto **F** per accedere al parametro; premere il tasto **←0→** per selezionare le suddivisioni.

Premere il tasto **P** per confermare e tornare alla modalità di pesatura normale.

2.5. CONFIGURAZIONE DI DATA E ORA

Tenere premuti contemporaneamente i tasti **↕** e **←0→** per accedere al parametro.

Premere il tasto **↕** per visualizzare Anno, Mese, Giorno, Ora, Minuto, Secondo, etc.

A questo punto, premere il tasto **U**, per accedere alle modalità di verifica e modifica.

Modalità di modifica: Quando l'ora inizia a lampeggiare, modificare i dati e premere il tasto **P** per salvare le modifiche e passare alla modalità di verifica.

I DATI VENGONO MOSTRATI COSÌ

- Cik 24/12:** (orologio) scegliere tra il sistema a 24 ore e quello a 12 ore. Premere il tasto **←0→** per modificare i dati.
- APM A/P:** (am pm) sistema a 12 ore. "a" per la mattina, "p" per il pomeriggio/sera. Premere il tasto **←0→** per modificare i dati.
Nel sistema a 24 ore, non si può modificare e si visualizza "—".
- YEA 00:** (anno) Inserire il numero "12" per il "2012". Il numero più grande è il 99.
Premere il tasto **F**, la cifra decimale viene aggiunta al posto di "1". Premere il tasto **←0→**, l'altra cifra viene aggiunta al posto di "1".
- Mon 00:** (mese) Inserire il mese, "4" per Aprile. Il numero più grande è il 12.
Premere il tasto **F**, la cifra decimale viene aggiunta al posto di "1". Premere il tasto **←0→**, l'altra cifra viene aggiunta al posto di "1".
- Dte 00:** (giorno) Inserire il numero del giorno. Il numero più grande è il 31.
Premere il tasto **F**, la cifra decimale viene aggiunta al posto di "1". Premere il tasto **←0→**, l'altra cifra viene aggiunta al posto di "1".
- Hou 00:** (ora) Inserire l'ora, "8" per le 8:00. Nel sistema a 12 ore, il numero più grande è il 12. Nel sistema a 24 ore, il numero più grande è il 23.
Premere il tasto **F**, la cifra decimale viene aggiunta con "1". Premere il tasto **←0→**, l'altra cifra viene aggiunta con "1".
- Min 00:** (minuto) Inserire il minuto, "30" per 30 minuti. Il numero più grande è il 59.
Premere il tasto **F**, la cifra decimale viene aggiunta con "1". Premere il tasto **←0→**, l'altra cifra viene aggiunta con "1".
- Sec 00:** (secondo) Inserire il secondo, "30" per 30 secondi. Il numero più grande è il 59.
Premere il tasto **F**, la cifra decimale viene aggiunta con "1". Premere il tasto **←0→**, l'altra cifra viene aggiunta con "1".
- Day 00:** (giorno) Inserire il numero del giorno. "0" per Domenica, "1" per Lunedì... Il numero più grande è il 6.

3. CALIBRAZIONE

Regolazione della suddivisione, del punto decimale, della capacità massima e calibrazione.

Con l'indicatore spento, mentre si tiene premuto il tasto **P** premere il tasto di accensione.

Nota: Se il display visualizza **⌈ I ⌋** premere il tasto **P** prima di continuare.

3.1. CONFIGURAZIONE DELLA SUDDIVISIONE

Il display visualizza “d x”; premere il tasto  per selezionare 1, 2, 5, 10, 20, 50.

Premere il tasto  per confermare e passare al parametro seguente (configurazione del punto decimale)

3.2. CONFIGURAZIONE DEL PUNTO DECIMALE

Il display visualizza “p x”; premere il tasto  per selezionare 0, 0.0, 0.00, 0.000, 0.0000, P.00000. Premere il tasto  per confermare e passare al parametro seguente (configurazione della capacità massima)

3.3. CONFIGURAZIONE DELLA CAPACITÀ MASSIMA

Il display visualizza “ FULL ” per 2-3 secondi, quindi visualizza “000.000”, (punto decimale configurato a 3 punti); premere il tasto  per spostare le cifre lampeggianti verso destra, utilizzare il tasto  per aumentare il numero.

Una volta inserito il valore della capacità massima, premere il tasto  per confermare e passare al parametro seguente (calibrazione).

3.4. CALIBRAZIONE DEL PUNTO ZERO

Il display visualizza “CaL 0”, non posizionare nessun oggetto sulla forcina quando il display visualizza questo messaggio; successivamente, la bilancia passerà al parametro di calibrazione seguente.

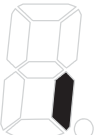
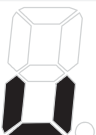
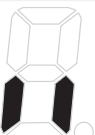
3.5. CALIBRAZIONE DEL SECONDO PUNTO

Il display visualizza “00.000” (il punto decimale è stato configurato a 3 cifre)

Posizionare il/i peso/-i di calibrazione sulla forcina, premere il tasto  per spostarsi da una cifra all'altra e premere il tasto  per aumentare il valore di ogni cifra.

Il valore inserito deve corrispondere al valore dei pesi posizionati sulla forcina. Premere il tasto  per confermare, il transpallet si calibrerà automaticamente.

4. APPENDICE: TABELLA DEI CARATTERI LCD

0	1	2	3	4
				
5	6	7	8	9
				
A	B	C	D	E
				
F	G	H	I	J
				
K	L	M	N	O
				
P	Q	R	S	T
				
U	V	W	X	Y
				
Z	?/OTHER	-		
				

5. GARANZIA

Questa bilancia è protetta da una garanzia contro qualsiasi difetto di fabbricazione e di materiali della durata di un anno a partire dalla data di consegna.

Durante questo periodo, GIROPÈS SL si farà carico della riparazione della stessa.

Questa garanzia non include i danni causati da uso improprio, sovraccarico o inosservanza delle raccomandazioni descritte nel presente manuale.

La garanzia non copre le spese di spedizione necessarie alla riparazione della bilancia.