

**DOS2005/2** 8 продуктов (весы А) + 4 продукта (весы В)..... 20 формул..... 2 весов  
8 products (scale A) + 4 products (scale B).....20 formulas.....2 scales

**DOS2005/3** 8 продуктов (весы А) + 4 продукта (весы В) + 4 продукта (весы С) . 20 формул. 3 весов  
8 products (scale A) + 4 products (scale B) + 4 products (scale C).....20 formulas.....3 scales

### ОПЦИИ ПО ЗАПРОСУ:

- **ЕС:** Выбор 12 формул от внешнего переключателя ..... - **EC:** 12 formulas selection from external selector switch .....
- **Е:** Выбор 12 формул со внешних контактов ..... - **E:** 12 formulas selection from external contacts.....
- **МС:** Множитель от 0,5 до 6 от внешнего переключателя..... - **MC:** Multiplier 0.5 to 6 from external selector switch.....
- **МЕ:** Множитель от 0,5 до 6 от внешних контактов ..... - **ME:** Multiplier 0.5 to 6 from external contacts.....
- Вход 0-10Vdc (приборы серий W100-W200 **CEM**) .... - 0-10VDC Input (W100-W200 instruments, **CEM** approved) ..

### OPTIONS ON REQUEST:



**ПОДХОДИТ ДЛЯ БЕТОННО-АСФАЛЬНЫХ ЗАВОДОВ**  
**SUITABLE FOR CONCRETE-ASPHALT PLANT**

Весы "А" (Scale "A")



Весы "В" (Scale "B")



Весы "С" (Scale "C")



DOS2005 предназначен для управления двумя или тремя весами одновременно с одним счетчиком литров (макс. 20 Гц); Подходит для всех видов промышленного применения, в частности для бетонных заводов.

Весы «А» управляют макс. 8 продуктами; весы «В» и «С» могут контролировать максимум 4 продукта каждый.

Важной характеристикой является то, что дозирование может быть начато с весов, даже если другие весы не завершили цикл дозирования (максимум 1 цикл смещения).

### Система состоит из:

- основной блок DOS2005 в коробке DIN (144 x 96 x 80 мм, шаблон для сверления 137 x 91 мм) для панельного монтажа. Пятизначный буквенно-цифровой дисплей (20 мм в высоту), 7-сегментный светодиод. Три входа для тензодатчиков. Шесть релейных выходов. Часы реального времени. Защита передней панели IP64.
- Один или два «RIPE» (весы «В» и «С») в коробке DIN (96 x 96 x 80 мм, шаблон для сверления 91 x 91 мм) для панельного монтажа. Четырехзначный буквенно-цифровой дисплей (высотой 20 мм), 7-сегментный светодиод. Четыре реле. Защита передней панели IP64.
- Один модуль на 6 реле, подходящий для омега-рейки или DIN, размеры 115 x 80 x 55 мм.

**ОПЦИИ ПО ЗАПРОСУ:** (доступно, только если оператор запускает дозирование с помощью внешнего контакта):

- «ЕС» - «E»: выбор 12 формул из внешнего коммутатора («ЕС») или внешних контактов («E»).
- «МС» - «ME»: позволяют умножать формулу на коэффициент умножения от 0,5 до 6 с помощью коммутатора («МС») или 12 внешними контактами («ME»). Для системы DOS2005 / 3 это возможно только в том случае, если оператор установил единый вход согласования для весов «В» и «С».

DOS2005 has been designed to control two or three scales simultaneously with one litre-counter (max 20Hz); suitable for all kinds of industrial applications, in particular for concrete plant.

Scale "A" can control max 8 products; scales "B" and "C" can control max 4 products each.

An important characteristic is that batching can be started from a weighing scale even if the other scales have not finished the batching cycle (max 1 cycle of displacement).

### The system is composed of:

- DOS2005 main unit in DIN box (144 x 96 x 80 mm, drilling template 137 x 91 mm) for panel mounting. Five-digit semialphanumeric display (20 mm high), 7 segment LED. Three inputs for load cells. Six relay-outputs. Real Time clock. IP64 front panel protection.
- One or two "RIPE" (scales "B" and "C") in DIN box (96 x 96 x 80 mm, drilling template 91 x 91 mm) for panel mounting. Four-digit semialphanumeric display (20 mm high), 7 segment LED. Four relay outputs. IP64 front panel protection.
- One six-relay module suitable for omega rail or DIN, dimensions 115 x 80 x 55 mm.

OPTIONS ON REQUEST: (available only if the operator starts the batching by means external contact):

- OPTIONS "EC" - "E": 12 formula selection from external commutator ("EC") or external contacts ("E").
- OPTIONS "MC" - "ME": allow to multiply a formula by a coefficient of multiplication, from 0.5 to 6, by means of commutator ("MC") or 12 external contacts ("ME"). For DOS2005/3 system, this is possible only if the operator set a single input of approval for both scales "B" and "C".

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

**TECHNICAL FEATURES**

ПИТАНИЕ И ПОТРЕБЛЕНИЕ	230 VAC +/-10% 50/60 Hz 15VA	POWER SUPPLY and CONSUMPTION
КОЛ-ВО ТЕНЗОДАТИКОВ В ПАРАЛЛЕЛЬ между весами	max 12 da 350 ohm	NUMBER OF LOAD CELLS IN PARALLEL distributed between the scales
ПИТАНИЕ ТЕНЗОДАТЧИКОВ ВЕСА	5VDC / 180mA	LOAD CELL SUPPLY
ВНУТРЕННИЕ ДЕЛЕНИЯ	12000	INTERNAL DIVISIONS
ДИАПАЗОН ОТОБРАЖЕНИЯ	- 3000 ; + 60000	DISPLAY RANGE
ДИАПАЗОН ИЗМЕРЕНИЙ	- 4 ; + 16,5 mV	MEASURE RANGE
РАСШИРЕНИЕ ДИСПЛЕЯ	x1 x 2 x 5 x 10	DISPLAY INCREMENTS
СКОРОСТЬ ПЕРЕДАЧИ	6 знаков/с. (считывание/с.)	CONVERSION RATE
ЛОГИЧЕСКИЕ ВЫХОДЫ	115 VAC 2A	LOGIC OUTPUTS
ЛОГИКИ ВХОДЫ	5	LOGIC INPUTS
ВЛАЖНОСТЬ (без конденсата)	90 %	HUMIDITY (condensate free)
ТЕМПЕРАТУРА ХРАНЕНИЯ	- 20°C + 70°C	STORAGE TEMPERATURE
РАБОЧАЯ ТЕМПЕРАТУРА	- 10°C + 50°C	WORKING TEMPERATURE

Прибор можно подключить к последовательному принтеру с 24 столбцами (стр. 189), чтобы распечатать следующее с клавиатуры: константы, формулы, потребление. Автоматическая печать: данные дозирования. Прибор может быть подключен к RD (регистратор данных в памяти, см. Стр. 188).

*The instrument can be connected to a 24 column serial printer (page 189) to print the following via the keyboard: constants, formulas, consumption. Automatic print: batching data.*

*The instrument can be connected to RD (data recorder on memory, see page 188).*

**Основные функции**

**Main functions**

- Программирование до 20 формул.
- Установка нуля и калибровка выполняются с помощью клавиш на передней панели.
- Проверка подключения тензодатчиков веса.
- Запуск партии с клавиатуры путем установки желаемых циклов (макс. 9999).
- Начальный старт от внешнего контакта всего за один цикл.
- Возможность выполнения автозапуска на первом компоненте.
- Функция «Партионной подачи»: можно выбрать время замедления и выключения замедления.
- Автоматическое вычисление падения для каждого продукта.
- Запоминание потребления x 10, x 100, x 1000.
- Возможность возобновления цикла дозирования с точки прерывания после отключения электроэнергии.
- Количество счетчиков литров может быть изменено также во время фазы дозирования.
- Возможность ручного дозирования с клавиатуры.
- Что касается отображения шкалы «В» и «С», можно считывать до 4 цифр; после превышения значения 9999 на дисплее отображается значение с подвижной точкой (например, 11.50 означает 11500).
- **ПАРОЛЬ:** можно включить пароль для защиты доступа к программированию констант.

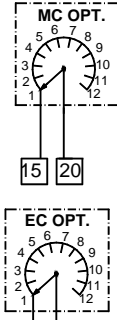
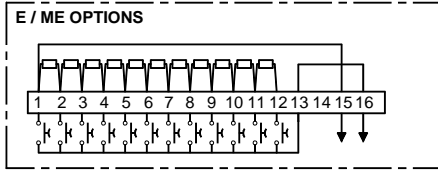
- Programming up to 20 formulas.
- Zero-setting and calibration are performed from front panel keys.
- Checking of the load cells connection.
- Batching start via keyboard by setting desired cycles (max 9999).
- Batching start from external contact for only one cycle.
- Option to execute autotare on first component.
- "Tapping" function: It is possible to select the slow-on and slow-off times.
- Automatic fall calculation for each product.
- Consumption memorization x 10, x 100, x 1000.
- Possibility of resuming batching cycle from point of interruption following a blackout.
- The litre-counter quantity can be modified also during the batching phase.
- Possibility of manual batching by keyboard.
- Regarding the display of the scales "B" and "C", is able to read up to 4 digit; after exceeding the value 9999 the display shows the value with movable point (for example 11.50 means 11500).
- **PASSWORD:** It is possible to enable a password to protect the access to the constants programming.

- **Операция:** Оператор (или внешняя логика) начинает дозирование, DOS2005 закрывает контакт счетчика литров и проверяет, что контакт согласования закрыт, а вес ниже минимального веса на всех весах. Затем он выполняет автозапуск (если включен) и закрывает контакт первого продукта всех весов. Когда запрограммированное значение минус медленное значение достигнуто, контакт продукта может быть открыт и закрыт в соответствии с запрограммированной работой и временем паузы (фаза «партионной подачи»). Как только значение запрограммированного продукта минус значение падения достигнуто, DOS2005 открывает контакт продукта и по истечении времени ожидания запоминает потребление и закрывает контакт следующего продукта и так далее до последнего продукта. После этого DOS2005 отправляет данные для печати и закрывает контакт конца цикла весов, которые завершили процесс дозирования. Последнее окончание цикла остается закрытым до фазы разгрузки; когда вес достиг минимального значения и по истечении времени безопасного опорожнения инструмент открывает контакт конца цикла. Если запрограммировано более одного цикла (или оператор отправляет новый старт с помощью внешней кнопки), весы, которые завершили разгрузку и закрыли контакт подтверждения, могут начать новый цикл, даже если другие весы не завершили цикл дозирования (макс. один цикл смещения).

**Operation:** The operator (or external logic) starts batching, DOS2005 closes the litre-counter contact and verifies that the approval contact is closed and the weight is below the minimum weight on each weighing scale. It then executes the autotare (if enabled) and closes the contact of the first product of each scale. When the programmed value minus the slow value is reached the product contact can be opened and closed according to the programmed work and pause times ("tapping" phase). Once the programmed product value minus the fall value is reached, DOS2005 opens the product contact and when the waiting time has elapsed, memorises consumption and closes the contact of the next product, and so on through to the last product. Following this, DOS2005 sends data for printing and closes the cycle-end contact of the scale which has finished the batching. The cycle-end contact will remain closed until the unloading phase; when the weight has reached the minimum weight and after the safe emptying time has elapsed, the instrument opens the cycle-end contact. If more than one cycle has been programmed (or the operator sends a new start by means external button), the scale that has finished the unloading and close the approval contact can start a new cycle even if the other scales have not finished the batching cycle (max one cycle of displacement).

### DOS2005/3

\* VIA SECRET CONSTANTS IT IS POSSIBLE TO SELECT WHETHER TO USE INPUT 5 (TERMINAL 15-20) TO ENABLE SCALE "C" OR AS A MULTIPLIER ("MC" OPT.)



CONNECT THE LOAD CELL SHIELD TO THE TERMINAL N. 15

