



## Das Handterminal MT



Mit dem Handterminal MT können Völkel-Steuerungen einfach und genau parametrierbar werden; es ist für alle Völkel-Regelgeräte mit RS232-Schnittstelle geeignet.

Das Handterminal bietet eine Alternative zum Einstellen per PC mit der Software ConDoc - Control&Document®. MT lässt sich leicht transportieren und praktisch einsetzen, vorzugsweise wenn vor Ort einzelne Parameter verändert werden sollen.

Das übersichtliche Bedienfeld und die logische Menüstruktur sorgen für einen schnellen Zugriff auf die Daten. Sämtliche Parameter lassen sich z.B. während der Inbetriebnahme kontrollieren und direkt ändern. Störungen sind mit Hilfe des MT Handterminals eindeutig identifizierbar.

Die Informationen bezieht das MT aus den angeschlossenen Regelgeräten. Auf diese Weise ist das Funktionieren mit zukünftigen Völkel-Steuerungen gewährleistet.

### MT – Technische Daten

|                          |                                |                       |                |
|--------------------------|--------------------------------|-----------------------|----------------|
| <b>Maße:</b>             | 120 x 60 x 30mm                | <b>Gewicht:</b>       | 200g           |
| <b>Anschlussleitung:</b> | 2m                             | <b>Stecker:</b>       | D-SUB, 9polig  |
| <b>Anzeige:</b>          | 8stellig, LCD, alphanumerisch  | <b>Bedienung:</b>     | Folientastatur |
| <b>Versorgung:</b>       | 12V, 20mA (über D-SUB Stecker) | <b>Schnittstelle:</b> | RS232          |



## MT – Bedienung

?VALVE1



LED Anzeige

### 1. Auswählen des Menüs

Die Pfeiltasten führen durch die Menü-Ebenen. Mit Taste **P** wird in das Untermenü des aktuell angezeigten Menüs verzweigt.

Rücksprung aus dem Untermenü mit der Taste **C**.

IC1 200



Anzeige der Werte in physikalischen Einheiten

### 2. Anwählen eines Eintrags

mit den Pfeiltasten. Der aktuelle Eintrag und sein Inhalt werden angezeigt.

Handelt es sich um einen Parameter, kann dessen Wert verändert werden.

IC1 200



### 3. Ändern eines Parameters

Mit der Taste **P** wird der Programmiermodus gewählt.

Der Unterstrich aus Punkten zeigt an, dass der Wert nun veränderbar ist.

IC1 150



Mit den Pfeiltasten wird aus dem Menü ein größerer oder kleinerer Wert selektiert.

IC1 150



### 4. Speichern des neuen Wertes

mit der Taste **P**, quittiert durch die gestrichelte Linie. Der Programmiermodus wird beendet.

### 5. Zurück zum ursprünglichen Wert

Taste **C** beendet den Programmiermodus ohne Speichervorgang.