

Reihenfolge zur Durchführung einer MATERIALKALIBRIERUNG

Run Conveyor Belt Computer		
Belt Speed	1.64 m/sec	B# 0
Rate	0.12	t/hr
Grand	873314.9	tonnes

Die #-
Taste
drücken

Conveyor Belt Computer Main Menu	
1.	Run
2.	Setup
3.	Calibration
4.	Display
5.	Printer

3, „ent“,
3, „ent“
drücken

3.3 Material Calibration Screen		
Weigh Span	1.0	
W/Bridge Total	21.45 tonnes	
Percent Cal	100.0 %	
Start/Stop	off	
Rate	127.9 t/hr	
Total	20.873	tonnes

Mit den
Auf/Ab-
Tasten
„Off“
wählen
und „ent“
drücken.
„on“ (an)
erscheint

Bei Aufforderung Passwort eingeben

Eine bekannte Menge an Material über die Waage laufen lassen. Wurde das ganze Material gewogen, „ent“ (Eingabe) drücken. Die Start/Stop-Anzeige wird auf „off“ (aus) zurückgehen.

Den Cursor auf „W/Bridge Total“ (Gesamtsumme Brückenwaage) bewegen und die tatsächlich von der Brückenwaage gewogene Menge eingeben. „ent“, „ent“ drücken und 4 x die #-Taste und „ent“ drücken

Stapelsumme zurücksetzen

1. Der Bildschirm befindet sich im Abspielmodus. Taste „2“ drücken, bis „Stapelsumme“ unten auf dem Bildschirm erscheint.
2. Die Null „0“-Taste drücken. Bei Aufforderung Passwort eingeben (Voreinstellung durch Hersteller: 1234 + „ent“), dann nach den Anweisungen auf dem Bildschirm fortfahren.

Gesamtsumme zurücksetzen

1. Der Bildschirm befindet sich im Abspielmodus. Taste „2“ drücken, bis „Gesamtsumme“ unten auf dem Bildschirm erscheint.
2. Die Null „0“-Taste drücken. Bei Aufforderung Passwort eingeben (Voreinstellung durch Hersteller: 1234 + „ent“), dann das zweite Passwort eingeben (Voreinstellung durch Hersteller: 2345 + „ent“), dann nach den Anweisungen auf dem Bildschirm fortfahren.

Fehler zurücksetzen

1. Taste Eins „1“ drücken. Bei Aufforderung Passwort eingeben (Voreinstellung durch Hersteller: 1234 + „ent“), dann nach den Anweisungen auf dem Bildschirm fortfahren.

Schichtleistungsprotokoll lesen (wahlweise)

1. Wenn im Abspielmodus. Nummerntaste acht „8“ auf dem Tastenfeld drücken. #-Taste drücken, wenn fertig.

Technikdiagnosebildschirm lesen

1. Ausgehend vom Abspielbildschirm, die #-Taste drücken, um zum Hauptmenübildschirm zu gelangen.
2. „9995“ drücken. Der Systemdiagnosebildschirm erscheint. #-Taste und „ent“ drücken, wenn fertig.

Bildschirmkontrast anpassen

1. Die #-Taste 5 x drücken. Dann mit den “-“ (Minus) und “0” (Null) Tasten den Kontrast anpassen.

WestWeigh Controls Limited

Telefon: +44 (0)1932 344443 - Fax +44 (0)1932 344775

E-Mail: sales@westweigh.com

Reihenfolge zur Durchführung einer NULLKALIBRIERUNG

Diese Routine sollte so oft wie möglich durchgeführt werden.

Run Conveyor Belt Computer

Belt Speed 1.64 m/sec B# 0
Rate **0.12** t/hr
Grand **873314.9** tonnes

„6“ vom Tastenfeld wählen

SICHERSTELLEN, DASS DER GURT LEER LÄUFT

Bei Aufforderung Passwort eingeben

Enter Password Number:
1234

Der Gewichtskalibrierungsbildschirm erscheint, Null ist hervorgehoben

1.2 Weight Calibration

Cal Duration 1
Span Weight 25.0 Kg
Zero Cal **1134** Counts
Span Cal 765 Counts
Pulses Left 0
Wt. On Load Cell 0.03 Kg

Zweimal „Enter“ drücken. Wenn der Wert „Pulses Left“ (Restimpulse) Null ist, die #-Taste drücken. Der Bildschirm geht dann auf den Abspielbildschirm zurück. Die Null-Routine ist nun vollständig.

Reihenfolge zur Durchführung einer Messung des MESSBEREICHUMFANGS

Diese Routine wird normalerweise nur durchgeführt, wenn die Waage zum ersten Mal in Betrieb genommen wird.

Run Conveyor Belt Computer

Belt Speed 0.0 m/sec B# 0
Rate **0.0** t/hr
Grand **873314.9** tonnes

„7“ vom Tastenfeld wählen

**Den Gurt anhalten. Sicherstellen, dass der Gurt leer ist.
Das Testgewicht über die Wiegetragrolle platzieren**

Bei Aufforderung Passwort eingeben

Enter Password Number:
1234

Der Gewichtskalibrierungsbildschirm erscheint, Messbereichsumfang ist hervorgehoben.

1.2 Weight Calibration

Cal Duration 1
Span Weight 25.0 Kg
Zero Cal 1134 Counts
Span Cal **765** Counts
Pulses Left 0
Wt. On Load Cell 0.03 Kg

„Enter“ 4 x drücken. Die #-Taste drücken. Die Routine für den Messbereichsumfang ist nun vollständig.