

## Volgorde voor het uitvoeren van een MATERIAAL IJKING

**Run Conveyor Belt Computer**

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

Druk de # toets in

### Conveyor Belt Computer Main Menu

1. Run
2. Setup
3. Calibration
4. Display
5. Printer

Druk 3, ent, 3, ent

### 3.3 Material Calibration Screen

Weigh Span	1.0
W/Bridge Total	21.45 tonnes
Percent Cal	100.0 %
Start/Stop	<b>off</b>
Rate	127.9 t/hr
Total	<b>20.873</b> tonnes

Gebruik de Up/Down (naar boven/naar beneden) Toetsen Selecteer off en druk op "ent". "on" verschijnt

Voer indien gevraagd password in

Plaats een bekende hoeveelheid gewicht op de weegschaal. Wanneer al het materiaal gewogen is, druk op "ent" De Start/Stop display gaat terug naar "off"

Beweeg de cursor naar de W/Bridge Total (Weegbrug totaal) en voer de huidige hoeveelheid, gewogen door de weegbrug in. Druk "ent", "ent", druk de "#" toets 4 keer in en "ent"

### Het opnieuw instellen van Batch Total (Batch totaal)

1. Met het scherm in de Run Mode, druk op de "2" toets totdat onder in het scherm "Batch Total" verschijnt.
2. Druk de Zero "0" toets in. Voer indien gevraagd het password in. (Fabrieksinstellingen zijn 1234+ent), volg daarna de instructies op het scherm.

### Het opnieuw instellen van Grand Total (Eindtotaal)

1. Met het scherm in de Run Mode, druk de '2' toets in totdat onder in het scherm "Grand Total" verschijnt.
2. Druk de Zero "0" toets in. Voer indien gevraagd het password in. (Fabrieksinstellingen zijn 1234+ent), voer daarna het tweede password in (Fabrieksinstellingen 2345+ent) en volg daarna de instructies op het scherm.

### Het opnieuw instellen van Fouten

1. Druk op de een "1" toets. Voer indien gevraagd het password in. (Fabrieksinstellingen zijn 1234+ent). Volg daarna de instructies op het scherm

### Om het Shift Performance Report (Shift Uitvoeringdrapport) (Optioneel) te lezen

1. Wanneer u in de Run Mode zit, druk dan toetsnummer acht "8" op het toetsenbord in. Druk de "#" toets in na afloop.

### Om het Engineering Diagnostic Screen te lezen

1. Vanuit het Run scherm druk de "#" toets in om naar het Main Menu Screen te gaan
2. Druk "9995". Het diagnosescherm van het systeem verschijnt. Druk de "#" toets in en na afloop "ent".

### Het aanpassen van het schermcontrast

1. Druk de "#" toets 5 keer in. Gebruik dan de min "-" en nul "0" toetsen om het contrast aan te passen.

WestWeigh Controls Limited  
Telefoon - 01932 344443 - Fax 01932 344775  
email - sales@westweigh.com

## Volgorde voor het uitvoeren van ZERO (nul)

Deze handeling dient zo vaak als mogelijk te worden uitgevoerd

### Run Conveyor Belt Computer

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

Selecteer "6" op het Toetsenbord

**ZORG ERVOOR DAT DE TRANSPORT BAND LEEG IS**

Voer indien nodig het password in

Enter Password Number:  
1234

Het gewicht  
Calibration Screen  
(kalibratiescherm)  
verschijnt met de  
Zero (nul) die  
oplicht.

### 1.2 Weight Calibration

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

Druk Twee keer op Enter. Wanneer de pulswaarde links Zero is, druk dan de # toets in. Het scherm komt dan terug op het bedieningsscherm. De zero handeling is nu afgewerkt.

## Volgorde voor het uitvoeren van SPAN

Deze Handeling wordt normaal gesproken alleen uitgevoerd bij de ingebruikname van de weger.

### Run Conveyor Belt Computer

Belt Speed	0.0 m/sec	B# 0
Rate	<b>0.0</b>	t/hr
Grand	<b>873314.9</b>	tonnes

Selecteer "7" op het Toetsenbord

**Stop De Band. Zorg ervoor dat de band leeg is.  
Plaats het testgewicht op de gewichtrol.**

Voer indien nodig het password in

Enter Password Number:  
1234

Het gewicht  
Calibration  
Screen  
(kalibratiescherm)  
verschijnt  
met Span  
die oplicht

### 1.2 Weight Calibration

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

Druk Enter 4 keer in. Druk dan op de # toets. De Span handeling is nu afgewerkt.