

Séquence d'exécution d'un ETALONNAGE DE MATIERE

Run Conveyor Belt Computer

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

Appuyer sur la touche #

Conveyor Belt Computer Main Menu

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

Appuyer 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	off
Rate	127.9 t/hr
Total	20.873 tonnes

En utilisant les touches Haut/Bas sélectionner et appuyer "ent". "on" apparaîtra

Si demandé, entrer le mot de passe

Faire passer une quantité de matière connue sur le peseur. Quand toute la matière a été pesée, appuyer "ent" L'affichage Start/Stop reviendra à "off" (arrêt)

Déplacer le curseur sur le total du pont-basculé et entrer la quantité réelle mesurée par le pont-basculé. Appuyer "ent", "ent", appuyer la touche "#" 4 fois et "ent"

Pour ré-initialiser le Total du lot

1. L'écran étant en mode "passage", appuyer sur la touche "2" jusqu'à ce que "Total de lot" apparaisse en bas de l'écran.
2. Appuyer sur la touche Zéro "0". Entrer le mot de passe sur demande. (Pré-réglé en usine sur 1234 + ent) puis suivre les instructions à l'écran.

Pour ré-initialiser le Grand Total

- 1 L'écran étant en mode Passage, appuyer sur la touche "2" jusqu'à ce que "Grand Total" apparaisse en bas de l'écran.
- 2 Appuyer sur la touche Zéro "0". Entrer le mot de passe sur demande. (Pré-réglé en usine à 1234 + ent) puis entrer le second mot de passe (pré-réglé en usine à to 2345 + ent) puis suivre les instructions à l'écran.

Pour effacer les erreurs

- 1 Appuyer sur la touche un "1". Entrer le mot de passe sur demande. (Pré-réglé en usine à 1234 + ent). Puis suivre les instructions à l'écran.

Pour lire le rapport de performance d'équipe (facultatif)

- 1 En mode de passage. Appuyer sur la touche numéro huit "8" sur le pavé numérique. Après lecture appuyer sur la touche "#".

Pour lire l'écran de diagnostic technique

- 1 Etant à l'écran de passage, appuyer sur la touche "#" pour passer à l'écran du Menu Principal
- 2 Taper "9995". L'écran de diagnostic du système apparaîtra. Appuyer sur la touche "#" et "ent" lorsqu'on a fini.

Pour régler le contraste de l'écran

- 1 Appuyer sur la touche "#" 5 fois. Utiliser ensuite les touches de signes "moins" "-" et zéro "0" pour régler le contraste.

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

Séquence pour exécuter un ZERO

Ce programme doit être exécuté aussi souvent que possible

Run Conveyor Belt Computer

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

Sélectionner "6" sur le pavé numérique

S'ASSURER QUE LA BANDE TOURNE A VIDE

Entrer le mot de passe si demandé

Entrer le numéro du mot de passe:
1234

L'écran d'étalonnage de poids apparaîtra avec Zéro en surbrillance

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

Appuyer Entrer 2 fois. Quand la valeur des impulsions restantes est Zéro, appuyer la touche #. L'écran reviendra alors à l'écran de passage. Le programme de la mise à zéro est maintenant terminé.

Séquence d'exécution d'une PORTEE

Ce programme n'est exécuté que lorsque le peseur vient d'être mis en service.

Run Conveyor Belt Computer

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

Sélectionner "7" sur le pavé numérique

Arrêter la bande. S'assurer que la bande est vide. Placer le poids d'essai sur le galet fou du peseur.

Entrer le mot de passe si demandé

Entrer le numéro du mot de passe:
1234

L'écran d'étalonnage de poids apparaîtra avec Portée en surbrillance

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

Appuyer sur enter 4 fois. Puis appuyer sur la touche #. Le programme de portée est maintenant terminé.