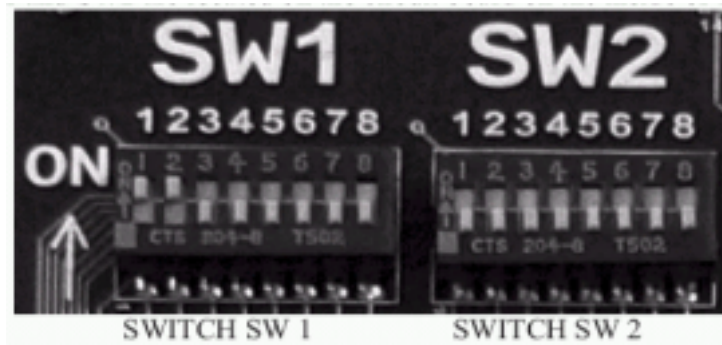


כיוול משקל סרט BELT WAY

אופן פעולת המפסקים SW2, SW1:



מפסק SW1	מפסק SW2
=1 אפשור מקשים מלבד מקש Clear Weight	=1 אפשור SET ZERO
=2 אפשור Clear Weight	=2 לא בשימוש
=3 אפשור מחיקת MASTER TOTAL	=3 לא בשימוש
=4 שימוש במקודד מיוחד	=4 מניעת אפשור שינוי המשקל המכויל
=5 אפשור סנסור לקיזוז זווית המסוע	=5 אפשור מחיקת זמן דגימה
=6 אפשור יחידות מדידה מטריות	=6 אפשור SET ZERO מהיר
=7 אפשור יחידות זמן (דקה)	=7 אפשור בדיקת מתמרי השקילה (LC)
=8 אפשור I/O + 2 יציאות אנלוגיות	=8 אפשור בדיקת המתנד (OSCILATOR)

אופן הכיוול:

- (1) העבר מפסק SW1 מיקום 1 ל-ON:
- (2) וודא מצב מפסקי ה GAIN שיהיו בתצורה הבאה:

Scales produced BEFORE June 2006

STANDARD SETTING

Gain Switches 1, 6 and 7 on all others off.

All Zero Switches off.

Scales produced AFTER June 2006

STANDARD SETTING

GAIN OF 400 Only Switch 2 is on.

עבור 2 הגרסאות – במידה ובזמן מעבר חומר על המשקל שורת ה % Load (תחת מסך WEIGHT RATE) גדול מ 85% יש לשנות את המפסקים לפי התצלום התחתון ולכייל את המשקל מחדש !!

Scales produced BEFORE June 2006

STANDARD SETTING

Gain Switches 5 and 7 off, all others on.

All Zero Switches off.

Scales produced AFTER June 2006

STANDARD SETTING

GAIN OF 200 Only Switch 3 is on.

BeltWay-cal-S-1-03-08 (5 דפים)

megatron electronics & controls
Manufactures & Representatives for Control Equipment



מגטרון אלקטרוניקה ובקרה בע"מ
יצרנים ומפיצים של ציוד מכשור בקרה והתרעה

:TARE ANGLE (3)

לחץ על מקש TARE ANGLE :
 אם TARE=0 עבור לסעיף 4
 במידה ולא - לחץ SELECT עד להגעת החץ ל TARE,
 לחץ CLEAR WEIGHT פעמיים עד להופעת TARE=0.

```
TARE ← 0
ANGLE - 6.6
PID SHIFT 0 RESET 1
MIN RATE 0.00
```

:AUTO ZERO & BELT LENGTH (4)

לחץ F6. וודא כי 50% = AUTO ZERO אם לא לחץ SELECT עד הגעת החץ ל AUTO ZERO והשתמש בלחצני החיצים ע"מ לכוון את הערך ל 0.5%.
 וודא כי ערך ה TOTAL BELT LENGTH (אורך המסוע כפול 2) פחות מהרשום בשורה 4 במידה ולא לחץ SELECT עד להגעת החץ ל BELTS UP TO והשתמש בלחצני החיצים ע"מ לכוון את הערך המתאים.

```
TONS PER PULSE 1.0
PULSE ON TIME 50%
AUTO ZERO ← 50%
BELTS UP TO 662 FT
```

(5) ביצוע פעולת SET ZERO התחלתי:

(א) הרץ את הסרט כשהוא ריק.
 (ב) כאשר סימון מסוים על הסרט (סוג של נקודת ציון) עובר בנקודה קבועה במסוע לחץ SET ZERO יופיע המסך הבא:

```
WEIGHT 28392
PULSES 4732
PRESS SET ZERO AFTER
1 REVOLUTION OF BELT
```

(ג) לחץ SET ZERO שוב כאשר הסימון על הסרט עבר סיבוב אחד של המסוע, יופיע המסך הבא:

```
WEIGHT 17796
PULSES 2966
PRESS WEIGHT RATE
KEY TO CONTINUE
```

(ד) לחץ WEIGHT RATE ובדוק בשורת ה WEIGHT (שורה מספר 1) את נכונות האיפוס-יש לשים לב שאין הוספה \חיסור משורת ה WEIGHT כאשר הסרט מסתובב ריק (יכולה להיות אי יציבות מעלה ומטה בקריאה שזה מצב נורמלי) במידה ויש הוספה\חיסור משורת ה WEIGHT יש לבצע שוב SET ZERO חדש.

במידה ויש רוחות שמפריעות על ביצוע האיפוס – בצע את השלבים הבאים:
 (א) העבר מפסק SW2 במיקום 6 ל (FAST SET ZERO) ON.
 (ב) כבה את המתח לאלקטרוניקה, המתן 10 שניות והדלק מחדש.
 (ג) כשהסרט מסתובב במצב ריק לחץ על SET ZERO יופיע המסך הבא:

```
SET ZERO WT 10122
USING 1095 PULSES
SET ZERO IN PROCESS
PLEASE WAIT
```

(ד) כשהאיפוס יסתיים יופיע המסך הבא:

```
ZERO IS 600
ZERO SHOULD BE 600
PRESS SET ZERO AGAIN
TO CHANGE ZERO
```

(ה) לחץ על SET ZERO להשלים את פעולת האיפוס המסך הבא יופיע:

```
NEW ZERO IS 600
OLD ZERO WAS 600
PRESS WEIGHT RATE
KEY TO CONTINUE
```

(ו) לחץ לחצן WEIGHT RATE להמשך תהליך הכיול.

CHECK SPAN ה פונקציה

כיול בעזרת משקולות כיול:

(א) לחץ F1 המסך הבא יופיע:

```
TEST WT← 100.000 LB
IDLER SPAN 8.000 F
LOW SPEED ALARM
SPEED 348.682
```

(ב) לחץ SELECT עד להגעת החץ ל TEST WT והשתמש בלחצני החיצים ע"מ להכניס את ערך משקולות הכיול.
 (ג) לחץ שוב SELECT עד להגעת החץ ל IDLER SPAN והשתמש בלחצני החיצים ע"מ להכניס את המרחק בין הגלילונים (גלילון אחד לפני המשקל וגלילון אחד אחרי המשקל) בצורה הבאה:

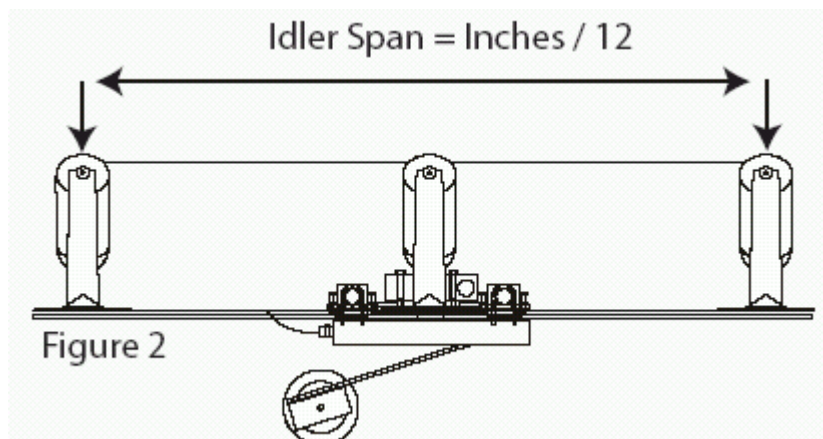




Figure 3

(ה) אם שורת ה % LOAD מראה 102.3% OVERLOAD הקטן את המשקולות ושנה את הערך בהתאמה עם לחצן F1, הפעל את הסרט במצב ריק ולחץ CHECK SPAN המסך הבא יופיע:

```
WEIGHT IS      0.000
PULSES        332
REVOLUTIONS LEFT 4
CHECK SPAN TEST
```

כשתהליך ה CHECK SPAN הושלם יופיע המסך הבא:

```
WEIGHT IS      0.000
SHOULD BE     1.531
PRESS CHECK SPAN KEY
AGAIN TO CHANGE SPAN
```

לחץ CHECK SPAN והמסך הבא יופיע:

```
NEW SPAN IS    36279
OLD SPAN WAS   11150
PRESS WEIGHT RATE
KEY TO CONTINUE
```

לסיום ולחזרה למסך הראשי לחץ WEIGHT RATE .

כיוול ע"י MATERIAL TEST

- (1) לחץ על לחצן WEIGHT RATE .
- (2) מחק את המשקל המופיע בשורה 1 ע"י לחיצת CLEAR WEIGHT פעמיים.
- (3) שקול משאית ריקה במאזני גשר ורשום את הערך .
- (4) ממלאים לתוך המשאית חומר ממשקל הסרט ולאחר מכן שוקלים אותה שוב.
- (5) מחסרים ממשקל המשאית הכולל(עם החומר) את משקל המשאית הריקה ומשווים את התוצאה למשקל המופיע בשורה 1 באינטגרטור.
- (6) לחץ CAL DATA ורשום את ערך ה SPAN.
- (7) בצע חישוב חדש ל SPAN בצורה הבאה:

(המשקל על מאזני הגשר) WEIGHT ON TRUCK SCALE

$$\text{NEW SPAN} = \frac{\text{WEIGHT ON TRUCK SCALE}}{\text{WEIGHT ON BELT SCALE (המשקל על הסרט)}} \times \text{OLD SPAN}$$

- (8) לחץ CAL DATA ולחץ SELECT עד הגעת החץ ל SPAN והשתמש בלחצני החיצים ע"מ לכוון את ערך ה SPAN לערך החדש שחושב.
- (9) חשוב: בצע מספר פעמים עד שהמשקל שנשקל במאזני גשר מאוד קרוב למשקל על הסרט.
- (10) רשום את הערכים: ZERO, SPAN, LENGTH + נתונים נוספים ליפי המפורט בדף:

Belt-Way Conveyor Belt Scale - Calibration Check-list

Co. Name _____

Contact Name: _____

Address _____

Phone: _____

City, State _____ Zip _____

Fax: _____

Optional Components

Automatic Angle Compensator 2 Channel I/O Option Board Shaft Mounted Encoder

Scale Application Information

Single Idler Dual Idler

Scale Model Number _____

Maximum Rate in (TPH) _____

Nominal Rate in (TPH) _____

Idler Spacing center to center _____

Conveyor Angle _____°

Conveyor Length _____

Belt Width _____

SW1

ON 1 2 3 4 5 6 7 8

--	--	--	--	--	--	--	--

SW2

ON 1 2 3 4 5 6 7 8

--	--	--	--	--	--	--	--

F1

Test Weight _____

Idler Span _____

Cal Data

Zero _____

Span _____

Length _____

Weight Rate

Speed _____

Load % with Empty Belt
_____Load % with Test Weights installed
_____Average Rate (tph) with
Test Weights Installed
_____Load % at Normal
Operating Rate _____