

# Manual

# Bandvåg OJ436

Från Ver 4.5



---

EN DEL AV VENDIG AB

**Tel. 0247-13657**

**e-mail: [oj.s@vagsystem.se](mailto:oj.s@vagsystem.se)**

**[www.vagsystem.se](http://www.vagsystem.se)**

OJ436 har tre olika register:   PASS 001: Kalibrering  
  PASS 002: Kontrolldata  
  PASS 003: Test

För att komma in i dessa trycker man **Select** 2 gånger, sedan kommer texten **PASS** fram i displayen.

Med hjälp av knapparna **▲** och **◻** väljer man nu register 001, 002 eller 003. Tryck sedan **Enter** för att komma in i önskat register.

Med hjälp av **Select** kan man nu vandra mellan de olika menyerna, önskas ändring av någonting, tryck **Enter** när den meny visas.

### **Ändring av meny:**

Ändringar utföres med hjälp av **▲ ◻ och ◻**, siffror ändras med **▲ ◻** medan bytesifferkolumn sker med **◻**.

När det önskade värdet erhållits, tryck **Enter**. Gå sedan med hjälp av **Select** till **EXIT**, tryck därefter **Enter** varpå vågdatorn automatiskt går till driftläge.

### **TARERING AV BANDVÅGEN.**

Bandet måste vara tomt och i drift under tareringen.

Tryck och håll ner **Clear** + **Select** under ca 3 sekunder, när **DT** visas samt att siffrorna blinkar släpps knapparna. Vågen går sedan automatiskt tillbaka till driftläge.

**DEAD RANGE** lyser när vågen är inom dödband (tomt), autotara var 30:e s vid behov.

\* Lyser vid stillastående band eller eventuellt tachometerfel.

### **AVLÄSNING AV DE INBYGGDA RÄKNEVERKEN:**

#### **Avläsning av den nollställbara mängd- och produktionstidräknaren:**

Tryck **Total** en gång för mängdräknaren, två ggr för produktionstiden.

Nollställ med **Clear**, tryck **Flow** för återgång till visning t/h.

#### **Avläsning av totalräknaren:**

Tryck **Select** och vikten kan avläsas i displayen, återgång som ovan.

Önskas nollställning utföres detta i **PASS 003**, i meny **T** nollställs totalräknaren genom att trycka **Enter-Clear-Enter**. Återgång till visning t/h via **Exit** + **Enter**.

För bästa möjliga resultat bör provet utföras via en krönt bilvåg.  
Ni kan provväga en redan känd vikt som läggs i mataren, eller genom att väga utkommande material. Se till att **allt** material som passerar bandvågen väges, undvik minsta spill.

För viktavläsning vid provet används en speciell räknare i **PASS 003** kallad **TT**.  
Denna räknare visar vikten i **kg** och nollställes efter varje prov via **Clear**.  
Visas enbart stjärnor när ni kommer till menyn, tryck **Clear**.  
*Hur kommer jag dit? Se Handhavande av OJ436.*

För att kunna se avvikelsen i procent använder ni följande formel:

$$\text{Formel: } \frac{\text{Bandvåg} - \text{Kontrollvåg} \times 100}{\text{Kontrollvåg}} = \text{Avvikelse i \%}$$

$$\text{Exempel: } \frac{12\,300\text{kg} - 12\,600\text{kg} \times 100}{12\,600\text{kg}} = -2,38 \%$$

Bandvågen visar i detta exempel mindre än kontrollvågen.

### **Ändring av Justeringsfaktorn – CF:**

För att åtgärda felet måste nu **Justeringsfaktorn**, meny **CF**, ändras åt samma håll som avvikelsen.

Gå till meny CF, läs av det aktuella värdet och räkna därefter ut det nya med följande formel:

$$\text{Bandvågens total} / \text{Kontrollvågens total} \times \text{aktuell CF} = \text{Ny CF}$$

$$\text{Exempel: } \frac{12\,300\text{kg}}{12\,600\text{kg}} \times 38 = 37,09$$

*Hur ändrar jag? Se Handhavande av OJ436, Ändringar av meny.*

Blir inte resultatet bättre vid följande prov, gör Ni om det tills ni har två bra prov inom 1%.

Går inte detta att uppnå bör Ni se över vågdon, parametrar samt bilvågen. Kör gärna samma lass två eller flera gånger över den för att se ifall resultaten avviker från varandra.

**Kontakta oss vid frågor eller problem!**

I **PASS 003** finns det tre stycken menyer som är mycket praktiska att använda vid felsökning.  
*Hur kommer jag dit? Se Handhavande av OJ436.*

**HZ:**        **Tachometerpulser**, multiplicera med 0,0236 för att få fram bandhastighet i m/s.  
Exempel:  $76 \times 0,0236 = 1,8$  m/s.

**ADC:**      **Analogue to Digital Converter**, den verkliga ingående viktsignalen tarering innan tarering och kalibrering utförts.

**LCS:**      **Lastcellsignal**, aktuell vikt på lastcellen i kg.

Dessa värden skrivs ned i **Parameterlistan** vid igångkörning efter montage, skulle vågen ej fungera vid något tillfälle, börja då med att jämföra de aktuella värdena mot de som skrevs ned vid montaget.

Nedan följer en lista över olika bandhastigheter i **HZ**:

<b>Display:</b>	<b>M/S</b>
85	2,0
80	1,9
76	1,8
73	1,7
68	1,6
64	1,5
60	1,4
55	1,3
51	1,2
46	1,1
42	1,0

Slår värdet i displayen mellan t ex 63-65, räkna efter medelvärdet, 64.

## MENYÖVERSIKT.

november 2007 Sida 4 av 6

PASS 001	TS	= Tachosimulator, 0 när tachometer är ansluten.
	FL	= Visning av aktuellt flöde.
	DR	= Gräns för dödband.
	TP	= Tachopulser/ varv.
	DT	= Dynamisk tara.
	DC	= Brukas vid automatisk kalibrering.
	CF	= Justeringsfaktor.
	CC	= Antal utförda kalibreringar.
	PSET	= Val av passord (001).
	EXIT	= Återgång till driftläge.
	PASS 002	P436
LC		= Lastcellskapacitet.
WF		= Filter dämpning.
SF		= Speedfilter.
PG		= Förstärkningsläge (7).
IN		= Sista siffrans storlek.
UP		= Uppdateringstid.
DDP		= Placering av decimal för visning och registrering.
SDP		= Placering av decimal för utgående viktpuls.
TONS		= Yes för visning i ton, No för kg.
WO		= Yes ger viktpuls ut.
TR		= Nivå gränsvärdesrelä.
TL		= Nivå för den inbyggda produktionstidräknaren
SP		= Mätområde, max kapacitet.
AZ		= Analog nollpunktsjustering.
AR		= Justering av max-signal ut.
BR		= Baud Rate.
ADDR		= Enhetens adress.
PSET		= Val av passord (002).
EXIT		= Återgång till driftläge.
PASS 003	T	= Totalräknare
	HZ	= Aktuellt pulsvärde tachometer.
	ADC	= Mätvärde i processor.
	LCS	= Lastcellssignal i kg.
		= T0-999.999, total med tre decimaler (endast vid t/h).
	TT	= Räknare för provvägning, nollställbar via Clear.
	PSET	= Val av passord (003).
	EXIT	= Återgång till driftläge.

**KOPPLINGSSCHEMA.**

november 2007 Sida 5 av 6

**OJ436: Färg:**

+VE Röd  
 +SE Grå  
 +IN Grön  
 -IN Gul  
 -SE Rosa  
 -VE Blå

**Kopplingsbox: Färg: 10-polig kontakt:**

1 Röd 1  
 2 Grå 8  
 3 Grön 2  
 4 Gul 3  
 5 Rosa 10 9 = Skärm  
 6 Blå 4

---

+V Brun/ vit

+V Brun/ vit 5

SG Svart **Tacho**

SG Svart 6

0V Lila

0V Lila 7


---

T0  **Extraräknare**

**Lastcell/ box: 355/3510: 1250:**

1 Blå Grön

---

T1  **Produktionstid**

2 Grön Blå

3 Vit Röd

4 Röd Vit

---

A1+ **4-20mA Analog utgång**  
 G -

5 Grå Brun

6 Svart Svart

---

E Jord

**Tacho/ box: Färg:**

N Noll **85-264V AC**

+V Brun

L Fas

SG Svart

---

+ **9-36V DC**  
 -

0V Blå

---

+R  
 -T **Seriell utgång**  
 GD

**1 UTANFÖR MÄTOMRÅDET**

Detta uppstår om lastcellens inmatningssignal ligger utanför verkningsområdet som ställs in enligt parametern PG eller om tachometer-inmatningen är över 500Hz.

Displayen visar: **"ADC SAT+"**

Indikerar att inmatningen är utanför verkningsområdet i positiv riktning.

Displayen visar: **"ADC SAT-"**

Indikerar att inmatningen är utanför verkningsområdet i negativ riktning.

Displayen visar: **"OV SPEED"**

Indikerar att tachometer-inmatningen är över 500Hz.

**2 FEL**

Även om det är osannolikt kan följande typer av utrustningsfel förekomma:

**Inget visas**

Beror oftast på ett fel i strömkretsen, en löden PCB-säkring kan behöva bytas ut. Alternativt enbart ett säkringsfel.

**"REGFAULT"**

Inträffar om lastcellsförsörjningen är överbelastad p g a kopplings- eller lastcellsfel, alternativt är det interna försörjningsreglaget för 10V ur funktion.

**"SENSE ER"**

Detta inträffar när referensspänningen (mellan lastcellens +SE och -SE) har varierat med mer än 0.3V från det värde som ställdes in vid senaste tareringen.

**"ERR nnn", där nnn är ett felkodsnummer**

Ett fel i mikroprocessorn har uppstått. Det kan hjälpa att ange felkoden när ni kontaktar oss.

I samtliga fall kan enheten returneras till OJ:s Vågsystem AB för reparation.

**3 FÖRLORAT PASSORD: ÅTERSTÄLLA FABRIKSINSTÄLLNINGEN**

Om passord förlorats kan den ursprungliga inställningen 001,002 och 003 återskapas genom att **Select + Enter** hålls in i c:a 30 sekunder, börja med **Enter**. Efter den tiden kommer displayen att visa **RESET**, passorden har nu ändrats.

# PROVVÄGNINGS PROTOKOLL FÖR OJ436

KUND: \_\_\_\_\_ KAPACITET T/H: \_\_\_\_\_

BANDVÅG: \_\_\_\_\_ ORT: \_\_\_\_\_

ANMÄRKNINGAR: \_\_\_\_\_

Diff % = 
$$\frac{(\text{bandvågen} - \text{kontrollvågen}) \times 100}{\text{kontrollvågen}}$$

Prov nr.	1	2	3	4	5
CF					
Bandvåg Kg					
Kontrollvåg Kg					
Diff. Kg					
Diff. %					

Använd kontrollvåg: \_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_ / \_\_\_\_ - \_\_\_\_

Kontrollerat av: \_\_\_\_\_

OJ:s Vågsystem AB  
Tallskogsvägen 9  
793 35 Leksand

☎ 0247-136 57

✉ [oj.s@vagsystem.se](mailto:oj.s@vagsystem.se)