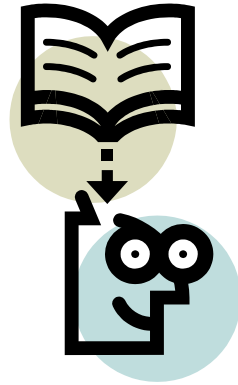


Manual



Bandvåg OJ436

OJ:s Vågsystem AB

Tel. 0247-13657, 070-6756677, 070-6856677

Fax. 0247-145 96

e-mail: oj.s@vagsystem.se

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. Tryck nu **Enter** för att sedan kunna välja register:

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 ◀**, siffra ändras med **▲ ▼** medan byte av sifferkolumn 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 c:a 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 menyn **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:

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

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:

Bandvågens total / Kontrollvågens total x aktuell CF = Ny CF

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 innan tarering och kalibrering utförts, 0-65535.

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.

Här finns även följande parametrar:

T: **Non-resettable total**, kan nollställas här via Enter-Clear-Enter.

PC: **Pulse Counter**, här kan man räkna tachometerpulser. Starta räkningen genom att trycka Clear, stoppa med Enter.

WT **Weight**, här ser man aktuell vikt i kg på lastcellen efter tarering.

efter WT kommer en totalräknare i kg med tre decimaler, nollställs via Clear.



TT: **Test Total**, denna mängdräknare användes vid provvägning, visar alltid vikten i kg oavsett enheten konfiguration. Nollställ via Clear.

RT: **Belt Running Time**, visar i timmar hur lång tid bandet gått sedan senaste nollställning. Denna timer startar när vågdatorn får en tachometersignal. Nollställs via Clear.

PASS 001	TS	= Tachosimulator, 0 när tachometer är ansluten.
	FL	= Visning av aktuellt flöde.
	DR	= Gräns för dödband.
	TP	= Tachopulser/ varv.
	DT	= Dynamisk tara.
	CP	= Kalibreringspulser (0)
	DC	= Brukas vid automatisk kalibrering.
	CF	= Justeringsfaktor.
	CC	= Antal utförda kalibreringar.
	PSET	= Val av passord (001).
EXIT	= Återgång till driftläge.	
PASS 002	MO	= Programversion, vågtyp.
	LC	= Lastcellskapacitet.
	WF	= Filter dämpning.
	SF	= Speedfilter.
	PG	= Förstärkningsläge (7).
	BRL	= Belt Running Level, säkrar att band är stoppat.
	IN	= Sista siffrans storlek.
	UP	= Uppdateringstid.
	FDP	= Antal decimaler för visning av flöde.
	RTDP	= Antal decimaler för visning av total.
	NTDP	= Antal decimaler i icke-nollställbar total.
	SDP	= Antal decimaler för visning av statisk data (LC, OP, WT, DT)
	TONS	= Yes för visning i ton, No för kg.
	OP	= Viktpuls ut.
	T1	= Nivå gränsvärdesrelä.
	T2	= Nivå gränsvärdesrelä.
	TL	= Nivå för den inbyggda produktionstidräknaren.
	D2	= Funktion för Digital Input 2.
	DBI	= Display Belt Info (NO)
	BR	= Baud Rate.
	CS	= Communication Standard (RS485/422 eller RS232).
	ADDR	= Enhetens adress.
	SM	= Serial Mode, (SABUS/TRANS/REP/ModbusASCII/ModbusRTU).
	SP *1	= Mätområde, max kapacitet. *1 Modell med analog utgång.
	AZ *1	= Analog nollpunktsjustering.
	AR *1	= Justering av max-signal ut.
	PSET	= Val av passord (002).
EXIT	= Återgång till driftläge.	
PASS 003	T	= Totalräknare
	HZ	= Aktuellt pulsvärde tachometer.
	PC	= Tachometerpuls-räknare.
	ADC	= Mätvärde i processor.
	LCS	= Lastcellssignal i kg.
	WT	= Aktuell belastning på lastcell efter tarering.
	T	= T0-999.999, total med tre decimaler (endast vid t/h).
	TT	= Räknare för provvägning, nollställbar via Clear.
	RT	= Timer för banddrift.
	PSET	= Val av passord (003).
EXIT	= Återgång till driftläge.	

KOPPLINGSSCHEMA.

Februari 2011 Sida 5 av 6

<u>OJ436:</u>	<u>Färg:</u>	<u>Kopplingsbox:</u>	<u>Färg:</u>	<u>10-polig kontakt:</u>	
+VE	Röd	1	Röd	1	
+SE	Grå	2	Grå	8	
+IN	Grön	3	Grön	2	
-IN	Gul	4	Gul	3	
-SE	Rosa	5	Rosa	10	9 = Skärm
-VE	Blå	6	Blå	4	
<hr/>					
+V	Brun/vit	+V	Brun/ vit	5	
SG	Svart	Tacho	SG	Svart	6
0V	Lila	0V	Lila	7	
<hr/>					
T3		Extraräknare	<u>Lastcell/ box:</u>	<u>3510:</u>	<u>1250/1330:</u>
T3			1	Blå	Grön
<hr/>					
T1/2		Gränsvärdesrelä	2	Grön	Blå
T1/2			3	Vit	Röd
<hr/>					
A1		4-20mA Analog utgång	4	Röd	Vit
G -			5	Grå	Brun
<hr/>					
E	Jord		6	Svart	Svart
<hr/>					
N	Noll	85-264V AC	<u>Tacho/ box:</u>	<u>Färg:</u>	
L	Fas		+V	Brun	
<hr/>					
+		10-36V DC	SG	Svart	
-			0V	Blå	
<hr/>					
+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 nnnn", där nnnn 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 Vågssystem 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 **PASS**, 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
070-675 66 77
070-685 66 77