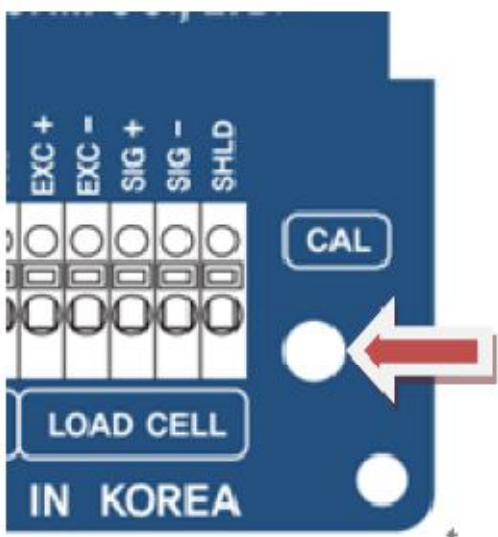




کالیبراسیون دستگاه های SI460A و SI460C

کالیبراسیون این دو دستگاه مشابه هم است. ابتدا برای شروع کالیبراسیون پیچ مربوط به کالیبراسیون که در پشت دستگاه است را باز کرده و کلید داخل آن را فشار دهید.



در این حالت کلمه CALibr را روی صفحه نمایشگر ملاحظه می کنید

نمایشگرهای **SI460A** و **SI460C** را می توان به دو روش کالیبره کرد:

کالیبره با استفاده از وزنه مدل (Test weight calibration mode)

کالیبراسیون فرضی؛ بدون استفاده از وزنه مدل (simulation calibration mode)

1-1) کالیبره کردن دستگاه با استفاده از وزنه مدل :

بعد از اینکه روی نمایشگر "CALIBR" ظاهر شد دکمه **TARE** را فشار دهید تا وارد مد کالیبراسیون با استفاده از

وزنه مدل شوید. حال مراحل زیر را به ترتیب باید انجام دهید:

استفاده نمایید.



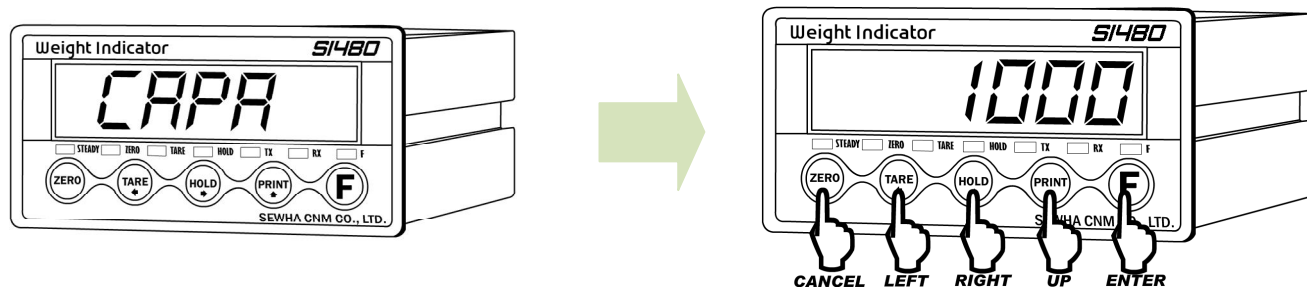
و جهت بازگشت به مرحله قبل از کلید



جهت ثبت هر مرحله از کلید

مرحله اول - تنظیم ظرفیت لودسل

در این مرحله بعد از مشاهده "CAPA" روی نمایشگر حداکثر ظرفیت لودسل را وارد نمایید، وزن وارد شده نباید بیشتر از حداکثر ظرفیت لودسل باشد. (اگر از چند لودسل استفاده می کنید مجموع آنها را وارد کنید)



توجه:

اگر ماکزیمم ظرفیت لودسلی که استفاده کرده اید مثلا 1 تن باشد باید عدد 1000 را وارد کنید (اعداد وارد شده باید برحسب کیلوگرم باشد).

استفاده نمایید.

F

جهت ثبت و ورود به مرحله بعد از کلید

مرحله دوم - تنظیم مقدار اعشار و ممیز و تنظیم ضریب (Division) :

در این مرحله بعد از مشاهده "DIVI" روی نمایشگر، با فشار دادن کلید **HOLD** محل ممیز تغییر می نماید، به همین طریق

مکان مناسب برای ممیز را تنظیم نمایید (فقط می توان سه رقم به عنوان اعشار تعریف نمود). بعد از آن با فشار دادن کلید

می توان ضریب Division را تنظیم نمود (وزن هایی که نمایشگر نشان می دهد مضربی از این عدد هستند. اعدادی که

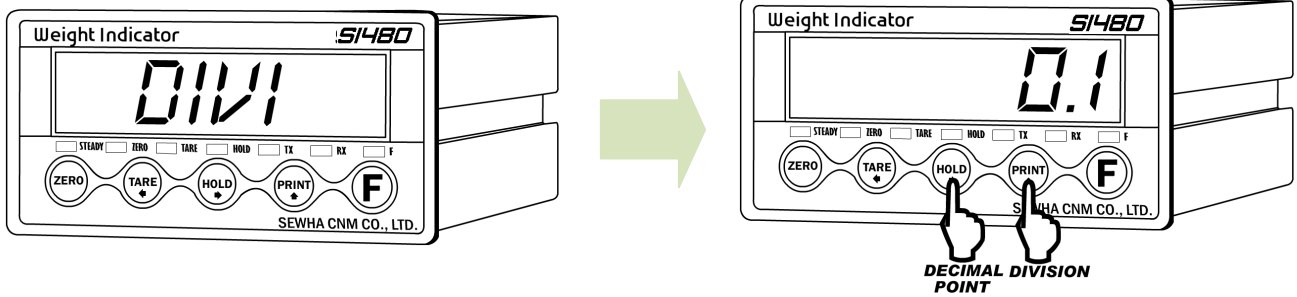
PRINT

به عنوان Division می توان استفاده کرد عبارتند از 1، 2، 5، 10، 20، 50. با هر بار فشار دادن **PRINT** این اعداد عوض میشوند)

استفاده نمایید.

F

جهت ثبت و ورود به مرحله بعد از کلید



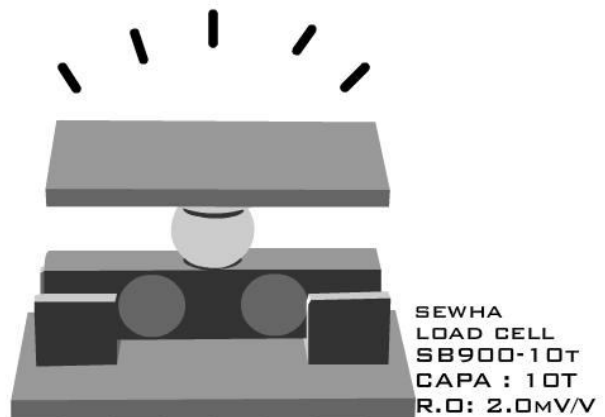
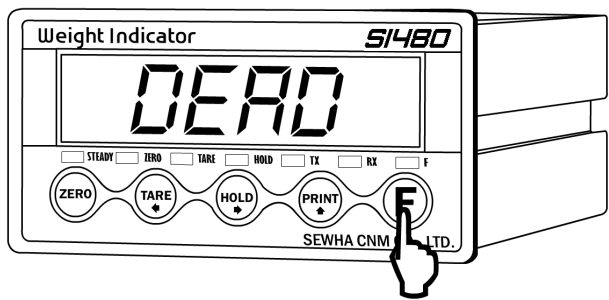
توجه :

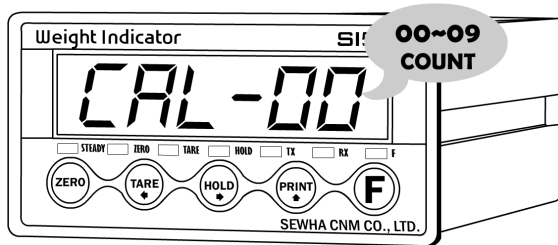
(ضرب Division) / (ماکزیمم ظرفیت لودسل) نباید بیشتر از 20000 شود.

اگر این مقدار از 20000 بیشتر باشد پیغام "Err01" ظاهر شده و به مرحله اول باز می‌گردد.

مرحله سوم - اندازه‌گیری وزن مرده (Dead):

بعد از مشاهده عبارت "Dead" روی نمایشگر کلید **F** را فشار دهید.





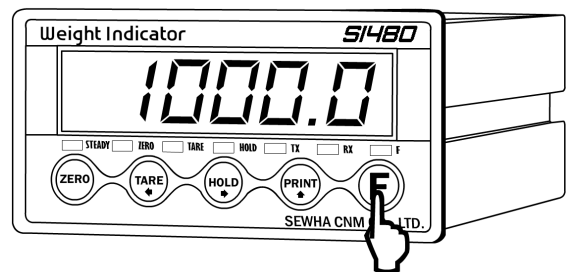
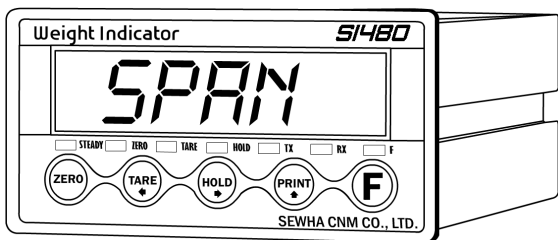
در این حالت نمایشگر شروع به شمارش می کند (CAL-00 ,CAL-09)
نمایشگر به مدت 10 الی 20 ثانیه مقدار وزن مرده را به طور اتوماتیک
اندازه گیری می کند

توجه :

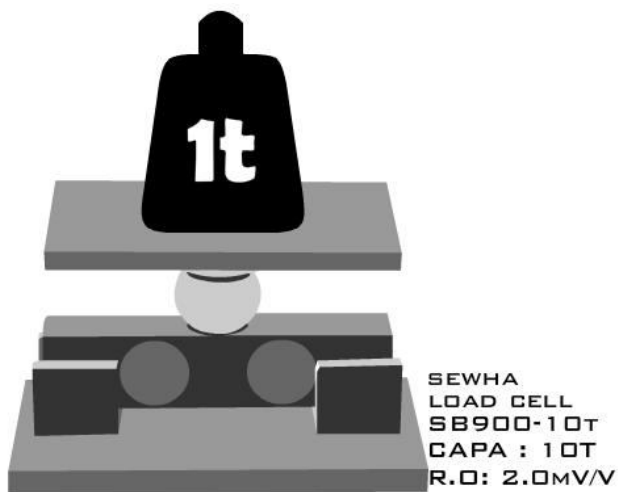
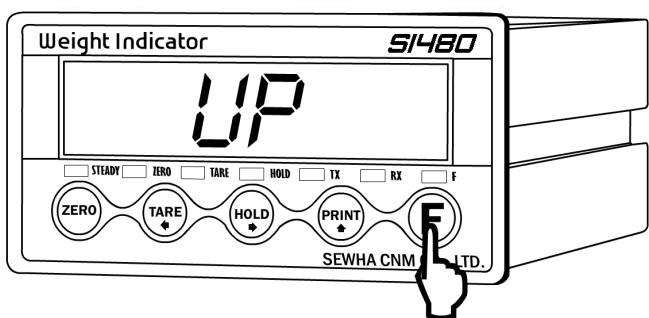
در زمانی که نمایشگر در حال اندازه گیری وزن مرده می باشد از تکان دادن لودسل یا اضافه کردن بار به روی آن خودداری کنید که
در غیر اینصورت نمایشگر "Error A" را نشان می دهد

مرحله چهارم- معرفی وزنه مدل و وارد کردن آن:

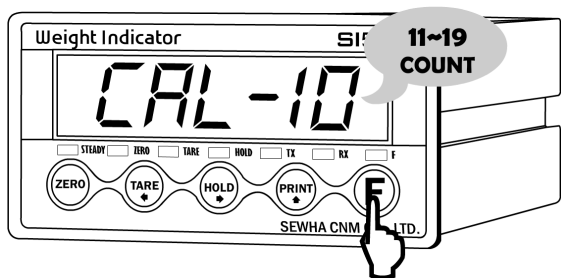
در این مرحله بعد از مشاهده "SPAN" روی نمایشگر ، وزن وزنه مدل (حداقل 10٪ ماکزیمم ظرفیت) را وارد نمایید



سپس کلید **F** را فشار دهید تا پیغام "UP" روی صفحه نمایشگر ظاهر شود.



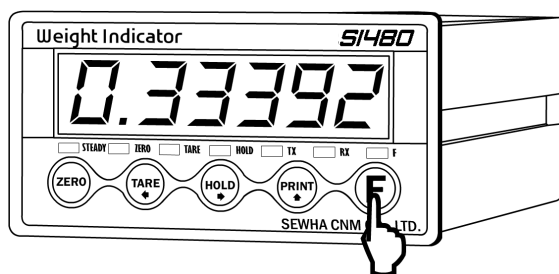
بعد از مشاهده پیغام "UP" وزنه مدل را روی لودسل قرار دهید و کلید **F** را فشار دهید. اگر وزن وزنه مدل کمتر از 10٪ حداکثر ظرفیت لودسل باشد کالیبراسیون انجام نخواهد شد.



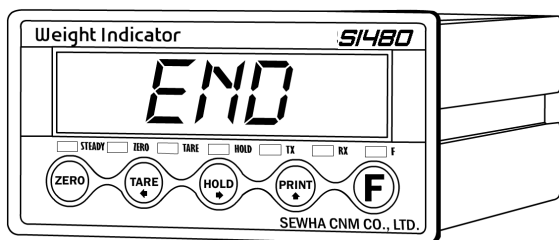
در این حالت نمایشگر شروع به شمارش می کند (CAL-10, CAL-19) نمایشگر به مدت 10 الی 20 ثانیه مقدار وزن , وزنه مدل را به طور اتوماتیک اندازه گیری می کند

مرحله پنجم - پایان کالیبراسیون

بعد از اندازه‌گیری وزنه مدل نمایشگر عددی را نشان می‌دهد بعد از آن باید دکمه **F** را فشار دهید



بعد از آن روی نمایشگر "END" ظاهر می‌شود که این نشاندهنده پایان کالیبراسیون می‌باشد.

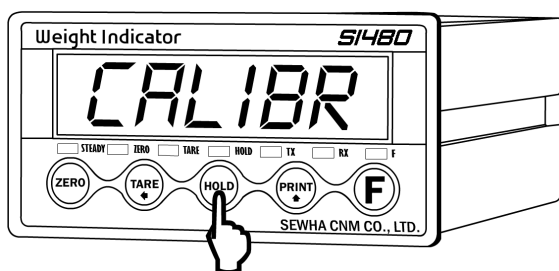
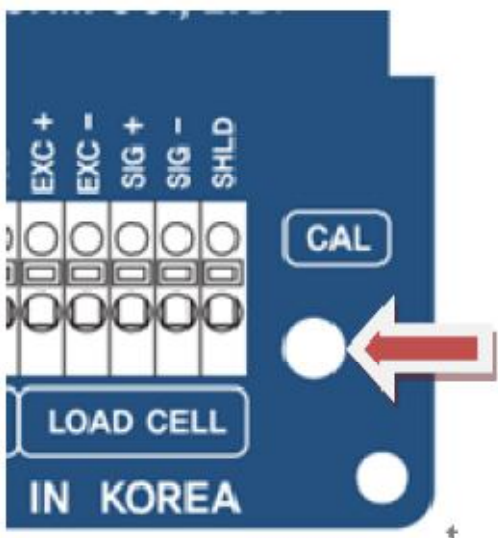


2-2) کالیبراسیون فرضی (بدون وزنه مدل) :

با استفاده از کالیبراسیون فرضی می توانید بدون داشتن وزنه، کالیبراسیون را انجام دهید. برای این منظور به مقدار

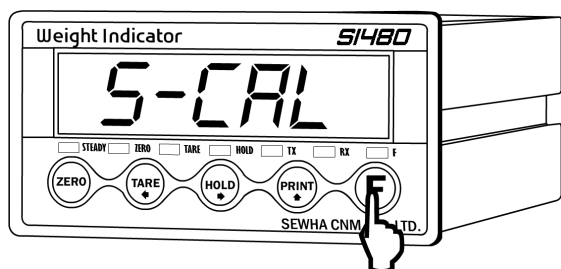
Rate output درج شده روی برجسب مشخصات لودسل نیازمندید.

مطابق آنچه که در صفحه 2 گفته شد ابتدا برای شروع کالیبراسیون پیچ مربوط به کالیبراسون که در پشت دستگاه است را باز کرده و کلید داخل آن را فشار دهید.



بعد از مشاهده "CALIBR" روی نمایشگر کلید

را فشار دهید



در این حالت وارد کالیبراسیون فرضی شده اید.

حال باید مراحل زیر را به ترتیب انجام دهید:

استفاده نمایید.



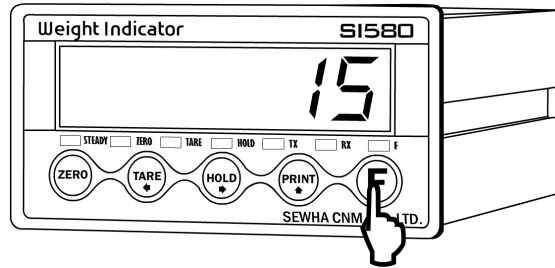
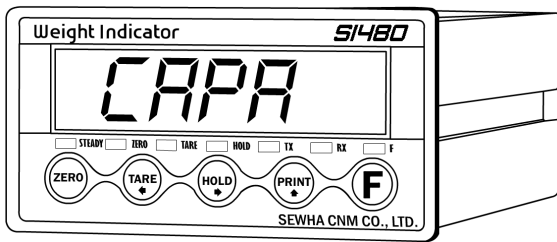
و جهت بازگشت به مرحله قبل از کلید



جهت ثبت هر مرحله از کلید

مرحله اول - تنظیم ظرفیت لودسل

در این مرحله بعد از مشاهده "CAPA" روی نمایشگر حداکثر ظرفیت لودسل را وارد نمایید، وزن وارد شده نباید بیشتر از حداکثر ظرفیت لودسل باشد. (اگر از چند لودسل استفاده می کنید مجموع آنها را وارد کنید)



اگر ماکزیمم ظرفیت لودسلی که استفاده کرده اید مثلا 1 تن باشد باید عدد 1000 را وارد کنید (اعداد وارد شده باید برحسب کیلوگرم باشد.)

استفاده نمایید.



جهت ثبت و ورود به مرحله بعد از کلید

مرحله دوم- تنظیم مقدار اعشار و ممیز و تنظیم ضریب (Division) :

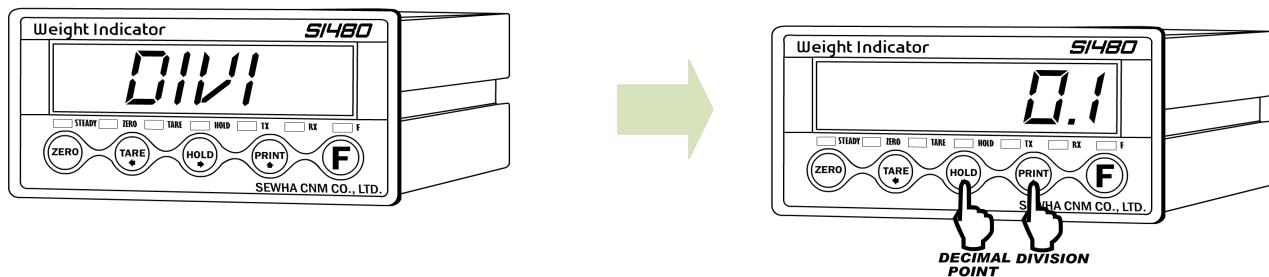
در این مرحله بعد از مشاهده "DIVI" روی نمایشگر ، با فشار دادن کلید **HOLD** محل ممیز تغییر می‌نماید، به همین طریق

مکان مناسب برای ممیز را تنظیم نمایید (فقط می‌توان سه رقم به عنوان اعشار تعریف نمود). بعد از آن با فشار دادن کلید

می‌توان ضریب Division را تنظیم نمود (وزن هایی که نمایشگر نشان می‌دهد مضربی از این عدد هستند . اعدادی که **PRINT**

به عنوان Division می‌توان استفاده کرد عبارتند از 1، 2، 5، 10، 20، 50 . با هر بار فشار دادن **PRINT** این اعداد عوض میشوند)

جهت ثبت و ورود به مرحله بعد از کلید **F** استفاده نمایید.



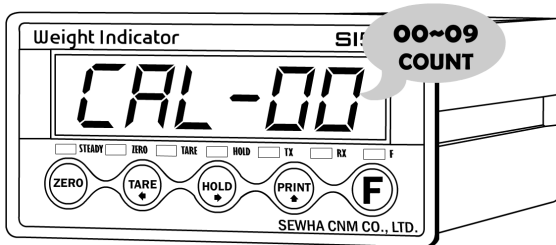
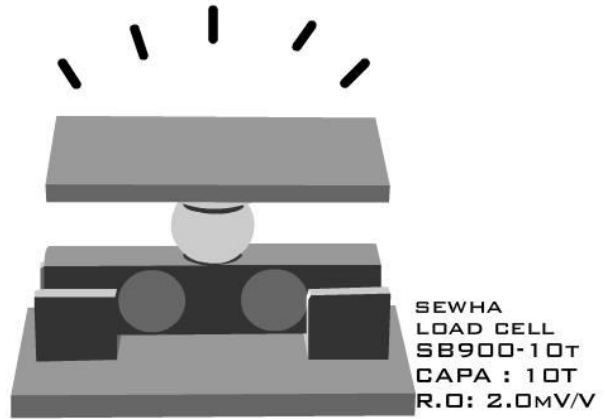
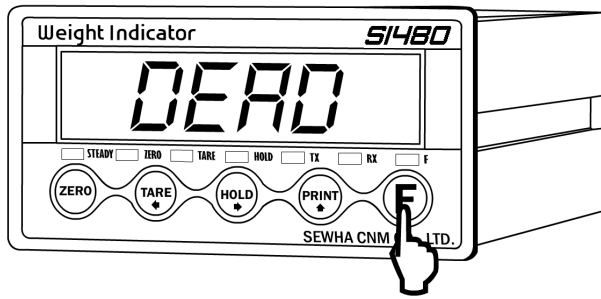
توجه :

(ضریب Division) / (ماکزیمم ظرفیت لودسل) نباید بیشتر از 20000 شود.

اگر این مقدار از 20000 بیشتر باشد پیغام "Err01" ظاهر شده و به مرحله اول باز می‌گردد.

مرحله سوم- اندازه‌گیری وزن مرده (Dead):

بعد از مشاهده عبارت "Dead" روی نمایشگر کلید **F** را فشار دهید.



در این حالت نمایشگر شروع به شمارش می کند (CAL-00, CAL-09)

نمایشگر به مدت 10 الی 20 ثانیه مقدار وزن مرده را به طور اتوماتیک

اندازه گیری می کند

توجه :

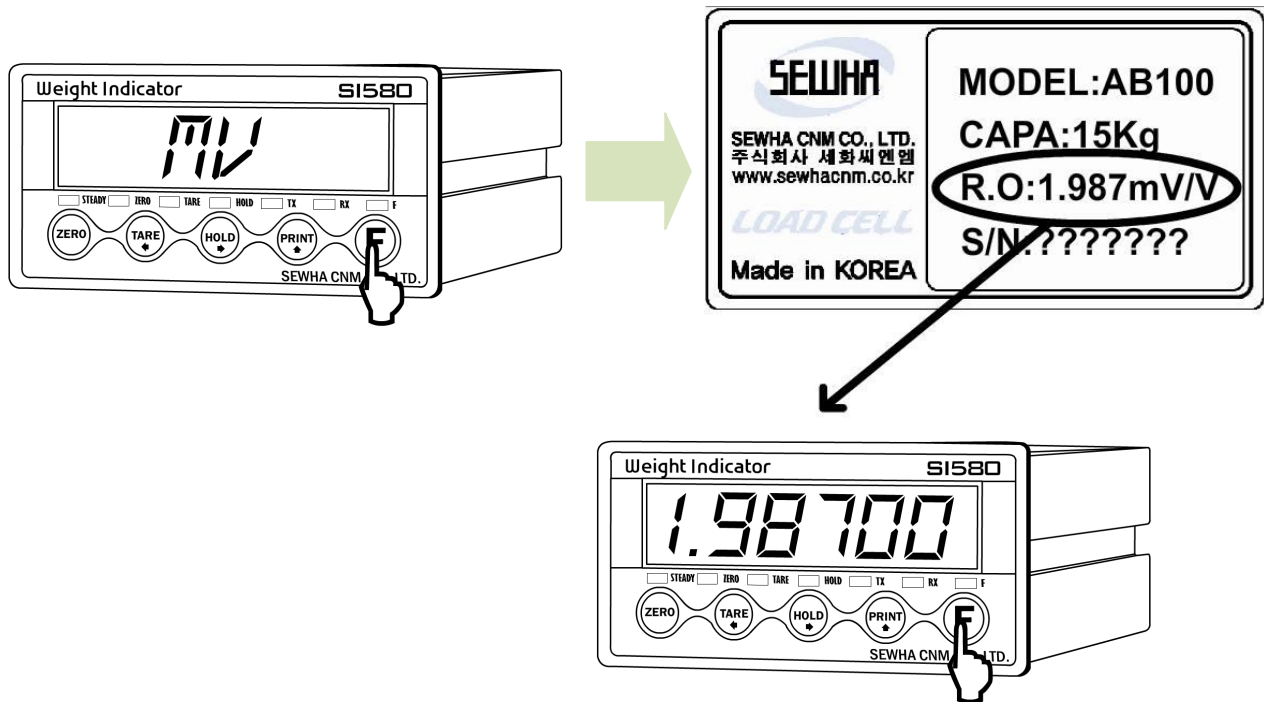
در زمانی که نمایشگر در حال اندازه گیری وزن مرده می باشد از تکان دادن لودسل یا اضافه کردن بار به روی آن خودداری کنید که در غیر اینصورت نمایشگر "Error A" را نشان می دهد

مرحله چهارم- وارد کردن (R.O) Rate output :

در این مرحله بعد از مشاهده "mv" روی نمایشگر مقدار (R.O) یا Rate output درج شده روی برجسب مشخصات لودسل را با

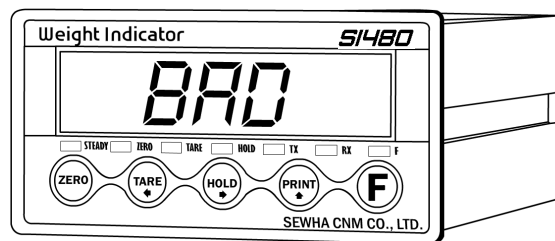
توجه به کلیدهای جهتی روی نمایشگر وارد کنید

بعد از وارد کردن R.O کلید **F** را فشار دهید.



توجه: در صورتی که برای سیستم توزین از چند لودسل موازی شده استفاده می کنید، میانگین R.O لودسل را وارد نمایید.

در این مرحله اگر R.O را درست وارد نکنید روی نمایشگر "BAD" ظاهر شده و به مرحله اول باز می گردد.



مرحله پنجم - پایان کالیبراسیون

در این حالت روی نمایشگر "DONE" ظاهر شده و مشخصه کالیبراسیون بر روی صفحه نمایشگر ظاهر می‌گردد. حال با فشار

دادن کلید **F** کالیبراسیون به اتمام می‌رسد

