

# Návod na obsluhu pásové váhy řady 102.

## 1. Popis funkce.

Pásová váha řady 102 řízená mikroprocesorovou jednotkou slouží k vážení prošlého materiálu po pásovém dopravníku a k šaržovitému odvažování předem zadaných dávek. Displej vyhodnocovací aparatury zobrazuje okamžité množství v ( t/hod ) a hodnotu požadovaného množství v ( t/h ).

## 2. Soubor komponentů.

- Vyhodnocovací jednotka RVS 027EN
- Zesilovač T01
- Snímač rychlosti R5S
- Tenzometrický snímač síly TDA1260
- Vážní mechanika TS102

## 3. Montáž a nastavení.

Montáž a nastavení provádí výrobce a jím pověřená organizace.

## 4. Obsluha pásové váhy.

### 4.1 Tárování.

Funkce tárování slouží k automatickému nastavení nuly, při chodu pásového dopravníku na prázdko. Provádí se obvykle před započítáním nové směny ( umožňuje-lito provoz) nebo jednou týdně . Obsluha zastaví přísun materiálu na pás, na kterém se váha nachází. Vlastní tárování probíhá plně automaticky po stisknutí klávesy **TAR**. Jednotka RVS 027EN, napíše na horní řádce displeje původní hodnotu táry, pod tvarem „T= 1,2345“, na druhé řádce „OPRAVDU TÁROVAT ?“. Pokud ano, stiskneme klávesu **ENT**. Pokud ne, klávesou **C** zrušíme tárování a jednotka se automaticky vrátí do provozního stavu a v paměti přístroje zůstane hodnota táry z posledního dokončeného tárování.

### 4.2 Denní a směnový výkon

#### 4.2.1 Zobrazení

Po stisknutí tlačítka se symbolem  $\Sigma_1$  nebo  $\Sigma_2$  dochází k zobrazení denního výkonu na displeji jednotky RVS027EN.

#### 4.2.2 Nulování SUM

Údaj sumy  $\Sigma_1$  lze nulovat, stlačením klávesy **C $\Sigma$**  a pak klávesy  $\Sigma_1$ .

Údaj suma  $\Sigma_2$  lze nulovat stejným způsobem jako  $\Sigma_1$ .

Váha ještě obsahuje další součtové počítadlo označené jako  $\Sigma_3$ . Hodnota této sumy se nedá nulovat.

### **4.3 Nastavení dávky (jen u typu D)**

Nastavení dávky je možné jen při zastaveném pásovém dopravníku. Při každém rozběhu pásového dopravní se dávka automaticky nastaví na předchozí dávku. Pro změnu dávky je nutné provést následující kroky.

#### **4.3.1 Nastavení klávesou (jen u typu D)**

Stiskneme klávesu **D** a na displeji se objeví nápis „**ZADEJ DAVKU V (t/h)**“, a hodnota poslední zadané dávky. Nyní můžeme zadat novou dávku klávesami **0 - 9**, dávku lze zadat na jedno desetinné místo, údaj nové dávky zapíšeme do paměti klávesou **ENT** a váha se vrátí do provozního stavu.

#### **4.3.2 Nastavení klávesami D+ a D-**

Stiskneme klávesu **D+** zvyšování nebo **D-** snižování dávky o 0,1 t/h .

#### **4.3.3 Hodnota loženo**

Hodnota označená na displeji jako loženo, zobrazuje množství prošlého materiálu od posledního nulování. Nulování provádí obsluha klávesou **C**.

### **4.4 Tiskárna (jen u typu T)**

#### **4.4.1 Připojení**

Tiskárna se připojuje k vyhodnocovací jednotce RVS027EN ( pouze verze s RS 232), jen při vypnuté tiskárně a vyhodnocovací jednotce. Po připojení konektoru od tiskárny k vyhodnocovací jednotce je možné zapnout vyhodnocovací jednotku a následně tiskárnu.

#### **4.4.2 Tisk**

Tiskne se : čas, datum , okamžitý výkon v t/hod, suma 1 – 3 v t nebo další údaje podle zadání zákazníka.

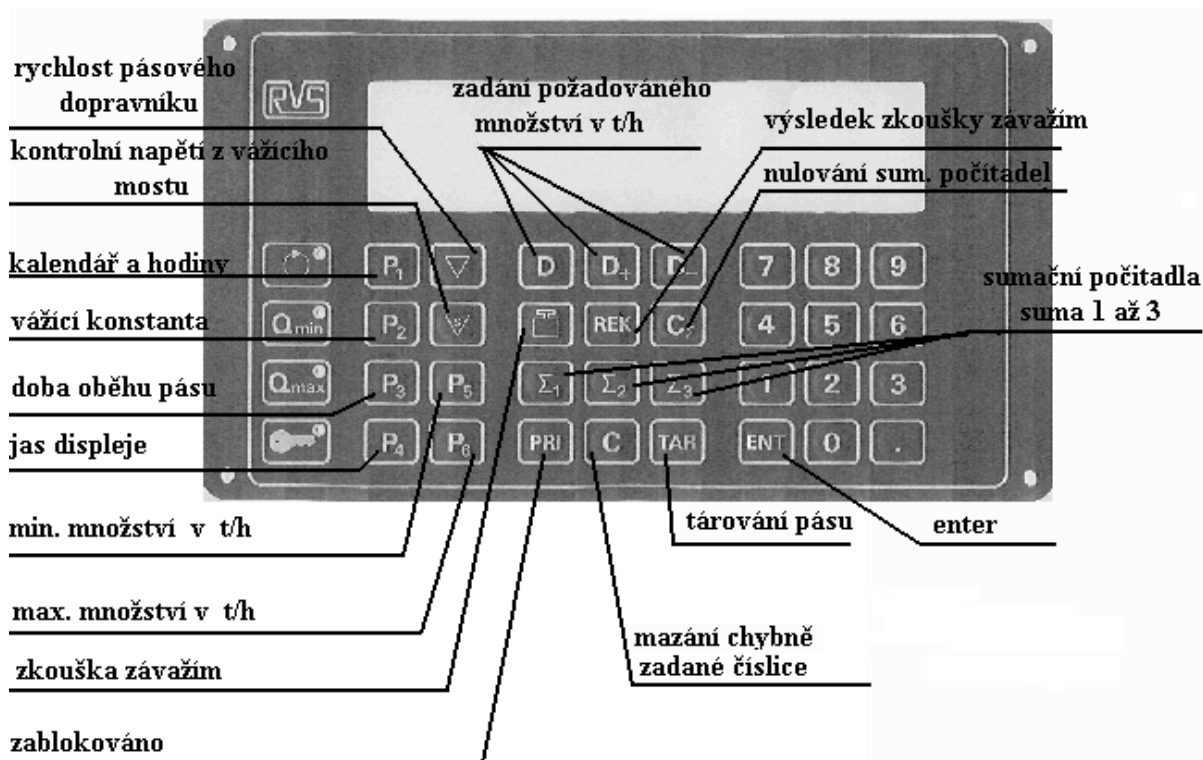
##### **4.4.2.1 Ručně**

Výtisk provedeme stisknutím klávesy **PRI**.

##### **4.4.2.2 Automaticky**

Výtisk se provede automaticky v celou hodinu a v půl.

## 4.5 Popis klávesnice



## 5. Návod k údržbě

### 5.1 Vyhodnocovací jednotka RVS027EN

Vyhodnocovací jednotka je stále připojena k napájecímu napětí. Při výpadku napájení jsou veškerá důležitá data, automaticky uložena do zálohovací paměti RAM a EEPROM. Po opětovném připojení k napájení, se jednotka nastaví do základního režimu.

### 5.2 Vážící mechanika

Každý zásah do vážící mechaniky může mít za následek výrazné snížení přesnosti vážení. Základem vážící mechaniky je tenzometrický snímač, který je třeba chránit před přetěžováním a hlavně před mechanickými rázy. Proto se **nesmí vstupovat** na pás v prostoru vážícího místa! Nesmí se v prostoru vážícího místa slepovat ani jinak opravovat pás. Vážící mechaniku je třeba udržovat v čistotě, hlavní důraz je dát na to, aby nedocházelo k nalepování materiálu na měřicí kolečko rychlosti. Dále je důležité sledovat stav a funkčnost válečků umístěných na vážící mechanice a dvě stoličky (pražce) před a za vážící mechanikou. Netočící se nebo příliš házivé válečky, je třeba vyměnit za válečky stejného typu a provedení. Po výměně válečků ve vážícím úseku váhy nebo po každé manipulaci s kurtou (napínání, srovnávání) je nutno váhu vytárovat. Po výměně kurty je třeba přizvat servisní středisko.

Opravy, servis a cejchování v záruční i pozáruční době zajišťuje výrobce a jím pověřená organizace.

## 6. Závady a jejich odstranění

Poruchy zařízení odstraňuje výrobce nebo jím pověřená organizace.

Pásová váha zobrazuje na displeji „**PAS STOP** „ , při běžícím pásovém dopravníku.

- A) Není napájení zesilovače T01.
- B) Vadná pojistka zesilovače T01.
- C) Vadný snímač R5S.
- D) Přerušovaný kabel od zesilovače T01 k vyhodnocovací jednotce RVS027EN .

Pásová váha zobrazuje na displeji „**VÝKON 0,0 t/h** „ , při toku materiálu na pásovém dopravníku .

- A) Vytárovat podle odstavce 4.1.
- B) Není napájení zesilovače.
- C) Vadná pojistka zesilovače T01.
- D) Vadný tenzometrický snímač TDA1260.
- E) Přerušovaný kabel od zesilovače T01 k vyhodnocovací jednotce RVS027EN.

## 7. Technické parametry.

Napájecí napětí	230V/AC /50Hz
Příkon: Vyhodnocovací jednotka RVS027EN	15VA
Zesilovač T01	5VA
Teplotní rozsah	-20 až +55 °C
Krytí	IP54

## 8. Výrobce

### **RVS Chodov, s.r.o.**

Vančurova 504  
357 35 Chodov  
IČO : 25 21 20 52  
DIČ : CZ25 21 20 52

Tel.: 00420/352667749, 00420 602278444

Fax : 00420/352667749

e-mail : [rvs@rvs.cz](mailto:rvs@rvs.cz)

## 9. Servis

Servis provádí výrobce a jím pověřená organizace.