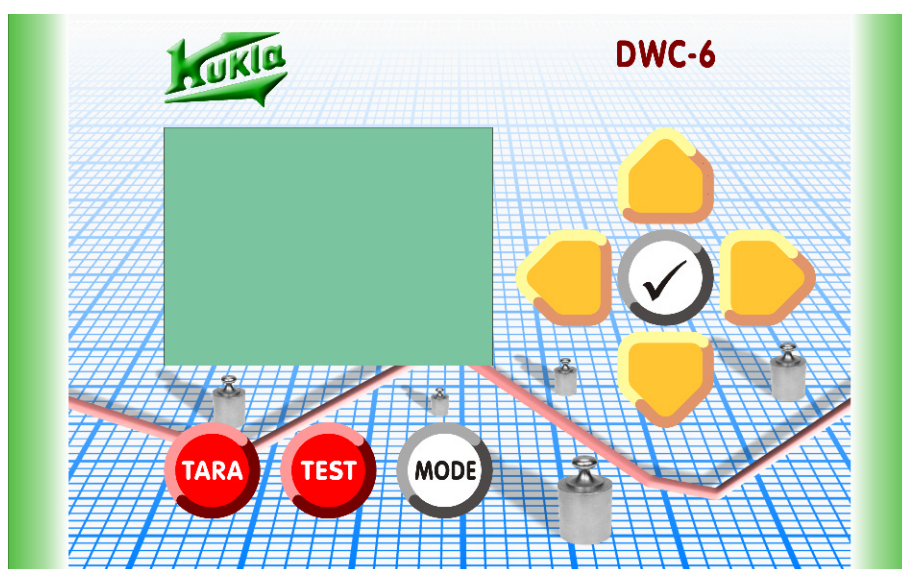


Computadora pesadora

Instrucción breve

K1



DWC-6

Lista de revisión

Revisión	Fecha	Autor	Capítulo	Descripción
KA6_P100d	25.01.2007	Schaumberger	Todos	Creación nueva

KUKLA WAAGENFABRIK GmbH & Co KG
Stefan-Fadingerstrasse 1-11
A-4840 VOECKLABRUCK

Tel. (0043) 07672-26666-0
Fax (0043) 07672-26666-39

Homepage: www.kukla.co.at
email: office@kukla.co.at

TARAJE DE LA BASCULA

Para obtener resultados exactos se debe ajustar la tara correctamente.

Atención! Antes de tarar se debe controlar la báscula si hay interferencias.

La cinta debe correr durante el taraje! Taraje de medidores de paso debe ser efectuado en trayecto de transporte desconectado.

Al apretar la tecla >0< (F6) el proceso de taraja se efectúa automáticamente.
Averiguar el PUNTO CERO de la báscula. Después el sistema regresa en el modo de operación normal.

TEST

Por medio de un test se puede examinar y - cuando sea necesario - corregir la exactitud de la báscula con un material real o con un peso de prueba.

Cuando se apreta la tecla „TEST“ en operación normal, el test de peso de prueba comienza. Se puede pasar en la prueba del material con la tecla flecha „arriba“.

PRUEBA DEL MATERIAL

Permite una prueba del material en una resolución décupla del resultado con relación a la operación normal. La evaluación se efectúa al punto de medición „g1“.

Los contadores „A“ y „B“ así como la salida del impulso contador están cerrados durante la prueba del material. La computadora pesadora sigue trabajando normalmente.

Cuando la báscula se vacía durante la prueba del material, los valores de medida negativos son substraídos del valor indicado actual. Pero no es posible un valor de medida negativo.

Procedimiento de la prueba del material:

Como muestra de material se debe preparar como mínimo 50 veces la cantidad del paso contado en operación normal (=500-pasos contados en la prueba del material).

Efectuar la prueba del material.

1. Apretar la tecla „TEST“ . Y iniciar la prueba del material con la tecla flecha „arriba“.
2. Aparece la imagen „MAT-TEST“.
Los contadores „A“, „B“ y „C“ así como la salida del impulso serán cerrados.
3. Conectar la alimentación del material. Durante la prueba del material la carga de la báscula debe encontrarse dentro del margen normal („g1“ = aprox. 50-80%).
4. Desconectar la alimentación cuando la muestra ha recorrido.
5. Terminar la prueba del material con „MODE“ .

Evaluar la prueba del material.

1. Aparece el texto „REPESAR“ .
2. Repasar la muestra de material alimentada.
3. Escribir el peso verdadero de la muestra de material encima del valor propuesto (= el valor medido de la báscula. (Por eso se emplea las teclas „arriba“ y „abajo“))
4. Apretar la tecla „ENTER“.

TEST DEL PESO DE PRUEBA

Averiguar un valor de referencia por medio del peso de prueba (valor nominal = 1000) en un trayecto de prueba (parámetro "Longitud de cinta").

El accionamiento de la cinta debe estar en funcionamiento.

La báscula debe estar vacía durante el test del peso de prueba!

Procedimiento en el test del peso de prueba:

1. Si aparece el aviso "VACIAR BÁSCULA", la tara no está en orden. El test debe ser interrumpido, la báscula debe ser controlada y tarada.
Después de dos circulaciones de la cinta en "VACIAR BÁSCULA" el test del peso de prueba será interrumpido automáticamente.
Cuando aparece el aviso "PONER PESO PRUEBA", poner el peso de prueba en la báscula. (a veces el peso de prueba consiste de dos pesos, los cuales deben ser puestos izquierda y derecha al puente báscula).
Si existe un dispositivo de carga motriz se puede poner el peso de prueba con la tecla "ENTER".
2. Si el valor medido con el peso de prueba alcanza aprox. 60% del parámetro de peso de prueba, la indicación cambia a "estabilizar". La fase de estabilización dura aprox. 10 segundos.
3. El test del peso de prueba desarrolla.
Durante el proceso del test, el valor medido con el peso de prueba aparece ("g1").
4. Evaluación.
El resultado informa sobre la exactitud de la báscula. Cuando la desviación excede la tolerancia permitida y se encuentra en el margen de corrección permitido (ajuste standard = 5%), se puede efectuar una corrección.

Cuando en el test de peso de prueba se mide una desviación más que la tolerancia permitida (1%), se debe repetir el test.

Solamente cuando algunos testes del peso de prueba seguidos dan un igual resultado estando sobre la tolerancia y cuando es seguro que la desviación medida durante el test no sea originada por una falla en la báscula, se puede utilizar la posibilidad de corrección.

Posibles causas para una desviación demasiado alta, que deben ser eliminadas antes de la corrección:

- Polución de los rodillo(s) de pesaje/bastón medidor o bastón limitador de distancia por medir.
- Polución de cinta de pesaje o circulación mala de la cinta de pesaje
- Defectos en la cinta de pesaje
- Acumulaciones de material al peso de prueba (con peso de prueba instalado fijo)
- Peso(s) de prueba no está(n) puesto(s) bien
- Guía de material no está correctamente ajustada. La guía de material no se debe alterar la báscula.