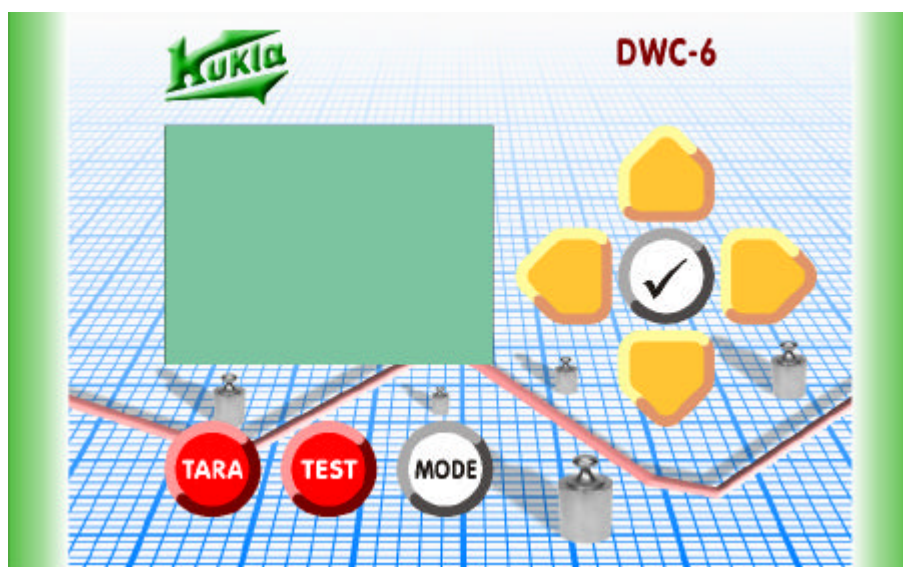


# Électronique de pesage

## Instruction brève

**K1**



**DWC-6**

**Liste de révision**

Révision	Date	Auteur	Chapitre	Description
KA6_P100d	25.01.2007	Schaumberger	Tous	Création neuve

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](http://www.kukla.co.at)  
email: [office@kukla.co.at](mailto:office@kukla.co.at)

---

## TARIEREN

Pour fournir des résultats exacts, la tare de la bascule doit être ajustée exactement.

### Attention!

**Avant du tarage, la bascule doit être contrôlé contre des influences troublants.**

Tarage toujours avec bande en marche. Aux débitmètres de passage le tarage est exécuté en chemin de transport interrompu.

Après avoir actionné la touche >0< (F6) le processus de tarage court automatiquement. Le ZERO de la bascule est déterminé. Ensuite le système change de nouveau en service normale.

## TEST

Par un test la précision de la bascule peut être contrôlé avec matériel réel ou avec un poids d'essai et - si nécessaire - être corrigée.

Si en service normal la touche „TEST“ est pressée, le test avec poids de test démarre. Avec la touche flèche „vers le haut“ on peut passer en test avec matériel.

## TEST AVEC MATERIEL

Permet contrôle du matériel avec une résolution de 10-fois du comptage contre le service normal. L'évaluation s'effectue au point de mesure „g1“.

Les compteurs „A“ et „B“ et la sorte d'impulsion sont bloqué pendant le test avec matériel. Du reste l'électronique de pesage fonctionne normalement..

Si la bande peseuse devient vide pendant le test avec matériel, des valeurs négatives sont soustraites de la position du compteur actuelle. Mais une valeur comptage négative n'est pas possible.

### Préparation du test avec matériel:

Pourvoir une épreuve matériel avec une quantité d'au moins de 50-fois du pas de comptage en service normal (=500-pas de comptage du test avec matériel.).

### Processus du test avec matériel.

1. Presser touche „TEST“. Et démarrer le test avec matériel avec la touche flèche „vers le haut“.
2. L'image „MAT-TEST“ apparaît.  
Les compteurs „A“, „B“ et „C“ et la sorte d'impulsion sont bloqué.
3. Activer transport de matériel. Le chargement du bande peseuse pendant le test avec matériel devrait être en l'étendue normale („g1“ = ca. 50-80%).
4. Quand l'épreuve matériel est passée, arrêter le transport de matériel.
5. Terminer l'épreuve du matériel avec „MODE“.

### Evaluation du test avec matériel.

1. Le texte „RE-PESER“ apparaît.
2. Re-peser l'épreuve matériel convoyée.
3. Ecraser la valeur de proposition (= la valeur mesurée par la bascule) avec le poids réel de l'épreuve matériel (pour cela les touches flèches „vers le haut“ et „vers le bas“ sont utilisées.)
4. Presser la touche „ENTER“.

## TEST AVEC POIDS D'ESSAI

Détermine une valeur référence (nominal = 1000) sur une distance de test (paramètre „LongueurBand“). avec l'aide du poids d'essai

L'entraînement de la bande peseuse doit courir.

Pendant le test avec poids d'essai l'installation ne doit pas convoyer materai de pesage!

### Processus du Test avec poids d'essai:

1. En cas de message „VIDAGE BALANCE“, le tare de la bascule n'est pas dans l'ordre. Il faut abandonner le test, examiner la bascule et faire un tarage.  
Après deux révolutions de bande en cas de „VIDAGE BALANCE“ le test avec poids d'essai est abandonné automatiquement.  
Si „PoserTestP !“ est indiqué, poser le poids d'essai (parfois le poids d'essai consiste en deux poids, qui doivent être posés à la gauche et à la droite du pont de pesage).  
En cas d'un dispositif alimentaire motorique le poids de test peut être enlevé avec la touche „ENTER“.
2. Si le chargement par le poids d'essai obtient env. 60% du paramètre du poids d'essai, l'indication change à „stabiliser“. La période de stabilisation dure env. 10 secondes.
3. Le test avec poids d'essai déroule.  
Pendant le déroulement du test la valeur du chargement avec poids d'essai est indiquée („g1“).
4. Evaluation.

Le résultat donne des éclaircissements sur la précision de pesage de la bascule. Si la déviation est plus de la tolérance licite et dans les limites de correction (ajustage standard = 5%), une correction peut être exécutée.

Si au test avec poids d'essai une déviation au-dessus de la tolérance permise (1%) est mesurée, il faut répéter le test.

Seulement si plusieurs de tests avec poids d'essais l'un après l'autre donnent le même résultat étant au-dessus de la limite de tolérance et s'il est sûr que la déviation déterminé au test n'est pas excitée par un dérangement à la bascule, la possibilité de correction peut être utilisée.

### Des causes d'une déviation trop grandes possible, qui doivent être éliminés avant la correction:

- Pollution de rouleau pesage, barre de pesage resp. de limitation de la distance mesurée.
- Pollution de bande peseuse ou cours mal de la bande peseuse.
- Endommagement de la bande peseuse
- Dépôts de matériel au poids d'essai (en cas de poids d'essai incorporé fixe)
- Poids d'essai(s) n'est (ne sont) pas posé(s) correctement
- Guidage matériel n'est pas ajusté correctement. Le guidage matériel ne doit pas embarrasser la bascule.