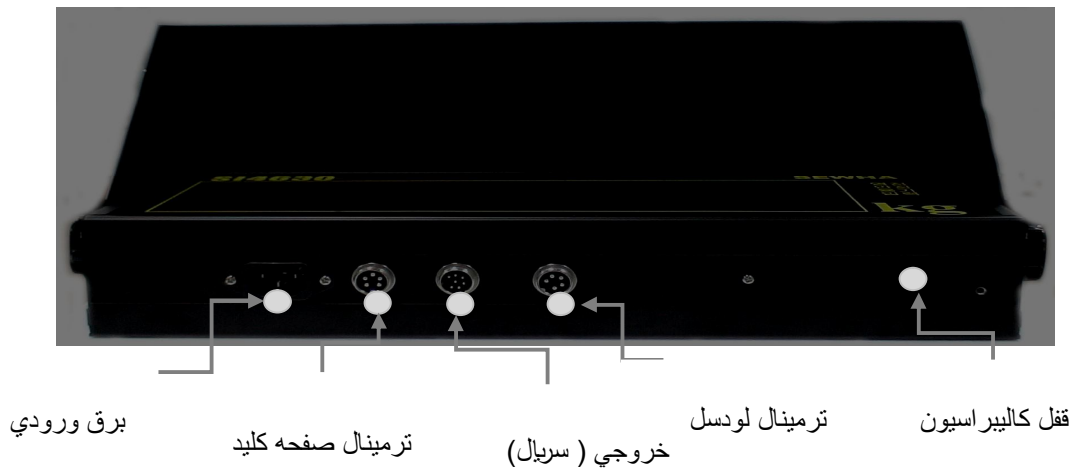


کالیبراسیون دستگاه SI4630 و SI4630E



کالیبراسیون این دو دستگاه شبیه هم هستند. برای شروع کالیبراسیون مطابق شکل زیر در پشت دستگاه یک دریچه ای وجود دارد که باید باز شود داخل آن کلیدی قرار دارد که آن مربوط به قفل کالیبراسیون است برای ورود به مد set-up باید قفل کالیبراسیون در حالت off باشد در غیر اینصورت روی نمایشگر L-OFF ظاهر می شود



بعد از آنکه قفل کالیبراسیون را در حالت off قرار دادید کلید  را چهار ثانیه فشار دهید تا وارد مد set-up دستگاه



شوید بعد از مشاهده SETUP روی نمایشگر کلید  را فشار دهید تا وارد مد کالیبراسیون دستگاه شوید

نمایشگر SI4630 را می توان به دو روش کالیبره کرد:

- 1- با استفاده از وزنه مدل (Test weight calibration mode)
- 2- فرضی؛ بدون استفاده از وزنه مدل (simulation calibration mode)

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

بعد از اینکه روی نمایشگر "CAL" ظاهر شد دکمه  را فشار دهید تا وارد مد کالیبراسیون با استفاده از وزنه مدل شوید. حال مراحل زیر را به ترتیب باید انجام دهید:

جهت ثبت هر مرحله از کلید  و جهت بازگشت به مرحله قبل از کلید  استفاده نمایید.




نمایی از صفحه کلید دستگاه

### مرحله اول - تنظیم ظرفیت لودسل

در این مرحله بعد از مشاهده "CAPA" 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 1000 کیلو گرم باشد باید عدد 1000 را وارد کنید و نباید صفری اضافه وارد کنید

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

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


1


در این مرحله بعد از مشاهده "DIVI" روی نمایشگر (حدود 2 ثانیه) ، عدد به صورت چشمک زن

مشاهده می شود با فشار دادن کلید  محل ممیز تغییر می نماید، به همین طریق مکان مناسب برای ممیز را تنظیم


نمایید بعد از آن با فشار دادن کلید  می توان ضریب Division را تنظیم نمود

( وزن هایی که نمایشگر نشان می دهد مضربی از این ضریب هستند اعدادی که به عنوان Division می توان استفاده کرد )

عبارتند از 1، 2، 5، 10، 20، 50. با هر بار فشار دادن  این اعداد عوض میشوند)

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


## مرحله سوم- اندازه گیری وزن مرده (Dead):


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

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

## 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


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  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 وزنه مدل را به طور اتوماتیک اندازه گیری می کند

## مرحله پنجم - پایان کالیبراسیون


بعد از اندازه گیری وزنه مدل نمایشگر عددی را نشان می دهد بعد از آن باید دکمه  را فشار دهید بعد از آن روی نمایشگر

ظاهر می شود با فشار دادن  کالیبراسیون تمام می شود بعد از پایان کالیبراسیون قفل 

کالیبراسیون را در حالت on قرار دهید

## 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 برچسب مشخصات لودسل نیازمندید. کلید  را چهار ثانیه فشار دهید تا وارد مد set-up

دستگاه شوید بعد از مشاهده SETUP روی نمایشگر کلید  را فشار دهید تا وارد مد کالیبراسیون دستگاه شوید

بعد از اینکه روی نمایشگر "CAL" ظاهر شد دکمه  را فشار دهید تا وارد مد کالیبراسیون فرضی

شوید در این حالت روی نمایشگر  ظاهر می شود در این حالت دکمه  را فشار دهید حال مراحل زیر را به ترتیب باید انجام دهید:


جهت ثبت هر مرحله از کلید  و جهت بازگشت به مرحله قبل از کلید  استفاده نمایید.

### مرحله اول - تنظیم ظرفیت لودسل

در این مرحله بعد از مشاهده "CAPA" 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 1000 کیلو گرم باشد باید عدد 1000 را وارد کنید و نباید صفری اضافه وارد کنید

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

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


1


در این مرحله بعد از مشاهده "DIVI" روی نمایشگر (حدود 2 ثانیه) , عدد به صورت چشمک زن

مشاهده می شود با فشار دادن کلید  محل ممیز تغییر می نماید، به همین طریق مکان مناسب برای ممیز را تنظیم


نمایید بعد از آن با فشار دادن کلید  می توان ضریب Division را تنظیم نمود

( وزن هایی که نمایشگر نشان می دهد مضربی از این ضریب هستند اعدادی که به عنوان Division می توان استفاده کرد )

عبارتند از 1، 2، 5، 10، 20، 50. با هر بار فشار دادن  این اعداد عوض میشوند)

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

## مرحله سوم- اندازه گیری وزن مرده (Dead):

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

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

می کند

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

در این مرحله 2 ثانیه روی نمایشگر ظاهر می شود و **0.0000** به صورت چشمک زن **mv**

روی نمایشگر قرار می گیرد حال مقدار (R.O) یا Rate output درج شده روی برجسب مشخصات لودسل را با توجه به

کلیدهای جهتی به طور دقیق وارد کنید

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


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

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

## مرحله پنجم - پایان کالیبراسیون

بعد از اندازه گیری R.O روی نمایشگر **done** ظاهر شده و سپس نمایشگر عددی را نشان می دهد بعد از آن باید

دکمه  را فشار دهید

در این حالت روی نمایشگر ظاهر شده که با فشار دادن  کالیبراسیون تمام می شود بعد از

پایان کالیبراسیون قفل کالیبراسیون را در حالت on قرار دهید.