

JB-SS304 Junction box user manual

Content

- Specifications
- Installation guidelines
- Dimensions
- Mounting
- Electrical connections
- Calibration
 - I 코너 조정
 - II 스펠 조정
 - III 문제 해결
- 인쇄 회로 기판 그림

Specifications

- Stainless steel 304 (1.4301)
- Plastic cable glands PG9
- Available for 4, 6 or 10 load cells connections
- Excitation trim (+/- 10 turns, +/- 10 Ohm)
- 4-wire load cell connection
- 4-wire output connection
- Cable glands for cable diameter 5 to 6.2 mm
- Fit for 0.6mV/V up to 3 mV/V load cells
- Environmental protection IP65
- Screw-clamp terminals

Installation guidelines

정선박스 모델 JB-SS304는 다양한 계량 애플리케이션에 대한 경제적인 해답을 제공합니다. 인가전압 트림을 사용하면 로드셀 출력을 빠르고 쉽게 조정할 수 있습니다.

모델 JB-SS304-4는 최대 4개의 로드셀에 대한 연결 및 개별 조정을 제공합니다.

모델 JB-SS304-6 및 JB-SS304-8, JB-SS304-10은 각각 최대 6개 및 8개, 10개의 로드셀까지 연결 및 조정 기능을 제공합니다.

사용하지 않는 케이블 글랜드는 적절한 플러그로 막아야 합니다.

모델 JB-SS304에는 각 로드셀마다 5방향 터미널 스트립이 있어 4선 및 6선 로드셀을 스크린과 연결할 수 있습니다. 장비에 대한 연결은 5방향 터미널 스트립을 통해 이루어집니다. 터미널 스트립은 나사로 작동되는 케이지 클램프 설계입니다.

방해를 극복하려면 케이블 스크린을 연결하는 동안 접지 루프가 생성되지 않도록 하십시오. 로드셀의 스크린이 본체에 연결되어 있는지 여부를 로드셀 데이터 시트를 통해 확인하십시오. 신호 출력의 트리밍은 20회전 트림 전위차계를 사용하여 수행됩니다. 정선박스의 작동 온도 범위는 -40° C ~ 85° C입니다.

JB-SS304 Junction box user manual

Dimensions

Width 178mm
Height 45mm
Length 193mm
(dimensions without cable glands)

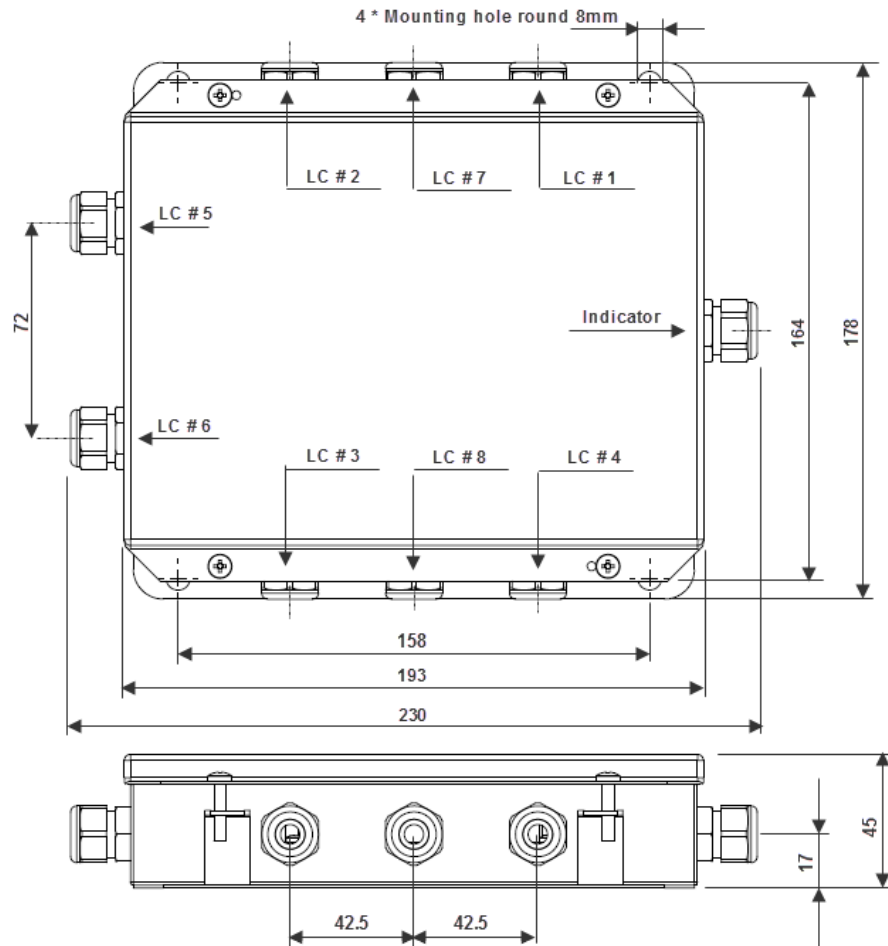


Fig 1: Outline Dimensions

Mounting

정선박스는 4개의 장착 구멍(직경 8mm)을 통해 장착할 수 있습니다. 사용되는 로드 셀은 동일한 모델, 용량 및 동일한 정격 출력(mV/V)을 가져야 합니다. 정선 박스를 설치할 때 인클로저가 젖을 위험이 가장 낮은 스케일 프레임워크에 연결되어 있는지 확인하십시오.

Electrical Connections

덮개를 제거하고 로드셀 케이블을 회로 기판과 회로 기판 출력에 연결합니다. (OUT으로 표시됨)을 관련 표시기에 연결합니다. 그림을 참조하십시오. 인쇄회로기판의 연결 단자와 로드셀 연결시 병렬 연결 방법은 2를 참고하세요. 각 로드 셀 터미널 스트립은 각 와이어를 출력 터미널 스트립으로 연결하는 순서와 동일합니다. 모든 터미널 스트립 연결이 단단히 고정되어 있고 케이블이 손상되지 않았는지 확인하십시오. 생생한 응용 분야에는 리드 주석 도금을 권장하지 않습니다.

JB-SS304 Junction box user manual

JB-SS304는 설계된 것보다 적은 수의 로드셀을 사용하는 것이 가능합니다. 아무것도 변경할 필요가 없습니다. 사용하지 않는 케이블 글랜드가 제대로 밀봉되어 있는지 확인하십시오.

+ EXC	excitation +
- EXC	excitation -
+ SIG	signal +
- SIG	signal -
SHIE	shield

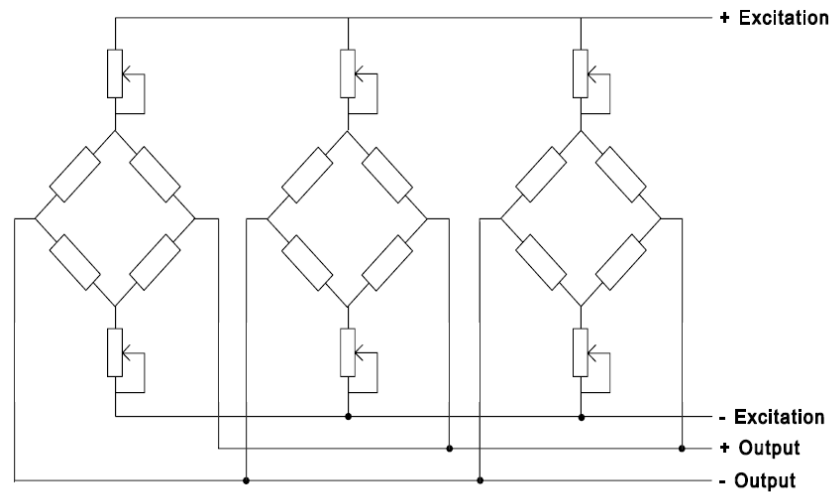


Fig 2: Load Cell and Output Connection

Calibration

모든 배선이 완료되고 스케일 장비의 전원을 켜 후 스케일의 반복성을 확인하고 문제를 수정하십시오. 모델 JB-SS304에는 로드 셀당 2개의 코너링 전위차계가 있습니다. 터미널 스트립 E+ 및 E-에 가장 가까운 전위차계는 연결된 각 로드 셀을 조정합니다.

모서리를 조정하는 두 가지 방법이 설명되어 있습니다. 1a는 로드셀 사양의 상대적으로 큰 차이에 사용될 수 있습니다. 1b는 최상의 성능을 위해 가능한 가장 큰 출력을 달성하는 데 사용될 수 있습니다.

1a 코너 조정:

코너링 전위차계는 모두 제조 과정에서 중간 지점으로 설정되었습니다. 교정하기 전에 조정할 필요가 없습니다.

- 각 코너에 차례대로 코너링 하중을 가하고 중량값을 기록한다.
- 모든 중량 판독값의 평균(평균) 값을 기준값으로 계산합니다.
- 각 모서리에 차례로 코너링 하중을 가하고 중량 판독값이 계산된 기준값과 동일하도록 적절한 전위차계를 위/아래로 조정합니다
- 코너 판독값이 모두 허용된 오류 내에 있을 때까지 2~4단계를 반복합니다.

1b 코너 조정:

- 각 로드 셀에서 가능한 최고 출력을 얻으려면 각 전위차계를 시계 반대 방향으로 완전히 돌립니다(최대 28회 회전, 딸깍 소리가 들리거나 느껴짐).
- 각 로드 셀 위에 테스트 중량을 차례로 놓고 판독값과 위치를 기록합니다. 가장 낮은 판독값이 목표 중량으로 사용됩니다.

JB-SS304 Junction box user manual

C. 각 로드 셀 위에 테스트 중량을 차례로 교체하고, 필요한 경우 표시된 중량이 목표 중량과 일치하도록 해당 전위차계를 조정합니다.

D. A 단계에 위치한 로드 셀 위에 테스트 분동을 놓습니다. 이 분동을 새로운 목표 분동으로 기록하고 모든 셀이 일치하고 모든 눈금 모서리가 동일하게 판독될 때까지 B & C 단계를 반복합니다.

II 스펜 조정:

스펜 조정에 대해서는 표시기 설명서를 참조하십시오

III 문제 해결:

중량계가 잘못 판독되는 것 같습니다

1. 저울을 내리고 저울에 부하가 없는 상태에서 판독값이 0인지 확인하십시오.
2. 계량 중인 물체가 저울 위에 완전히 올려져 있고 다른 곳에서는 지지되지 않는지 확인하십시오.

스케일 코너 판독값이 동일하지 않습니다.

1. 설정 및 조정 절차를 반복하십시오.
2. 로드셀에 손상이 있는지 확인하십시오.

눈금 판독값이 빠르게 표류합니다.

1. 정선박스에 물이 있는지 확인하세요.
2. 로드 과 해당 케이블에 손상이 없는지 확인하십시오.
3. 정선 박스에서 한 번에 하나의 로드 셀을 분리하십시오. 스케일이 안정되면 분리된 로드 셀에 결함이 있을 수 있습니다.

로드셀 시뮬레이터를 사용하여 표시기가 안정적이고 올바르게 작동하는지 확인하십시오.

인쇄 회로 기판 그림

