
GM8006H 智能控制器

使用说明书



山东峰达电子仪器仪表厂

0531-86925765 13964160990

目录

一、系统简介.....	4
二、系统功能.....	4
三、技术指标.....	4
四、智能控制器显示及使用说明.....	5
五、操作实例.....	5
校零、标秤及其它.....	8
六、报警说明.....	9
七、启动仪表.....	9
八、仪表后板接线示意.....	10
九、控制器尺寸.....	11

注意：使用本仪表前请认真阅读本说明书

- a: 仪表电源进线必须接触良好，不允许出现：受潮生锈，接触不好现象。
- b: 传感器、通讯、及速度信号等弱电线电缆不可与强电电缆同走一个电缆沟。
- c: 仪表控制柜接地线必须单独接大地。
- d: 传感器屏蔽线必须单独接大地。
 仪表控制柜接地 传感器屏蔽线接地和强电电器接地
 不能共用一个接地。
- e: 变频器控制柜必须接大地。
- f: 变频器控制的电机必须接大地。
- g: 仪表供电电源严禁与大功率或启动频繁的电器共相。

表一

一级修改参数

Y03	给定值	<10000KG/分	默认值	200
Y04	预控值 1	<255	默认值	50
Y05	零点	<65535	默认值	4000
Y06	P 值	<100	默认值	.20
Y07	I 值	<100	默认值	10
Y08	预控值 2	<255	默认值	0
Y09	上限零点	<255	默认值	5

显示参数

K 值	xxxx.xx
给定值	<10000KG/分
零点	<30000
AD 值	0--65536
控制量 1	<255
控制量 2	<255
速度值	<4000
总产量	xxxxxx.xx 吨
每米料重	<99KG/M
速度值 2	<3000
日期及时间	

二级修改参数

E00	K 值	xxxx.xx	默认值	500.00
E01	周期	< 255 秒	默认值	60
E02	校零时间	>20 秒,< 255 秒	默认值	20
E03	失控停机时间	<255 秒	默认值	0
E04	自动校零时间	<255 分	默认值	0
E05	停机延迟时间	<255 秒	默认值	0
E05	启动时间	<255 秒	默认值	0
E07	标定时间	<255 秒	默认值	120
E08	启动是否校零	0, 校零,1 不校零	默认值	1
E09	秤体选择	0,1,2,3 分别对应恒速,调速,失重,断续秤	默认值	0
E10	启动选择	0, 本机; 1, 远程 1; 2, 远程 2	默认值	0
E11	给定选择	0,本机;1,远程;2,485	默认值	0
E12	程控放大倍数	0,1,2,3 分别对应 1 倍 2 倍 4 倍 8 倍	默认值	0
E13	计量单位选择	1,KG; 0,吨	默认值	1
E14	波特率	0, 1, 2, 3	默认值	0
E15	停机是否累计	0 不累计; 1 累计	默认值	0
E16	报警系数	<.99	默认值	.20
E17	标定砝码重量	<10000KG	默认值	10
E18	日期	年,月,日		
E19	时间	时,分,秒		
E20	远程给定输入最大值	<10000KG/分	默认值	500
E21	远程流量输出最大值	<10000KG/分	默认值	500
E22	远程给定上限	10-20mA 对应 65536	默认值	65535
E23	远程给定下限	0--4mA 对应 0-xxxxx	默认值	0
E24	流量输出上限	1023 对应 10-20mA	默认值	1012
E25	流量输出下限	0xxx 对应 0-4 mA	默认值	202
E26	自动停机	1 到给定自动停机, 0 反之	默认值	0
E27	设备地址	<256	默认值	0
E28	计量选择	0, 启动开始计量 1 端口控制开始计量	默认值	0
E29	报警选择	0, 报警开放 1 报警关闭	默认值	0
E30	控制步距	<30	默认值	10
E31	控制步距 2		默认值	
E32	备用		默认值	
E32	备用	<10	默认值	1
E34	秤体有效计量段长度	<99 米	默认值	0.6
E35	计量段运行时间	单位: 秒	默认值	7.0
E36	提前量 1	单位: KG	默认值	5.0
E37	显示选择	下排显示选择显示 累计量或给定	默认值	0

E38	累计输出脉冲	<10000KG	默认值 1000
E39	提前量 2	单位: KG	默认值 1.0

GM8006C 智能控制器操作使用说明

一 :简介

GM8006H 系列称重控制器采用国际最新技术研制和生产的新一代配料仪表,是静态,动态计量和配料的专用智能仪表。它集计量与控制功能为一体,与恒速秤,调速秤,静态秤配套使用,实现各种物料的称重与配料。仪表采用专用单片机,全部隔离的模拟量输入输出及开关量输入输出接口,高性能的 16 位 A/D, 12 位 D/A 转换器,配以 RS-485 通讯接口,可方便接入 DCS 系统。智能化 PI 输出可对变频器,滑差电机控制器等执行机构进行闭环控制。GM8006H 为双排液晶汉字显示

二 :系统功能

- 1: 专用工业级控制微处理器,超强抗静电、抗干扰,确保系统运行稳定,可靠。
- 2: EEROM 保护参数,产量等数据永远不会丢失。
- 3: 采用低温漂、低噪声放大芯片,确保信号稳定。
- 4: 二路模拟量输入,二路模拟量输出。模拟量输入:最大 65535 个数字。
模拟量输出:一路 0~5V (对应 0~255),二路 0~20mA (对应 0~1023)。
- 5: 仪表具有运行自动校零、报警自动延时停机功能。
- 6: 仪表计量精度:优于 0.05%。
- 7: 双排液晶汉字显示,8 个工作按键,8 个发光管指示状态。
- 8: 液晶显示器上下两排均为汉字显示。
- 9: 可选择控制四种秤体:恒速秤,调速秤,静态秤,断续秤。
- 10: 速度为脉冲光电隔离输入 (可选择为速度传感器提供 12V 电源)。
- 11: 远程及 485 启动、停机。
- 12: 0~10mA、0~20mA 或 4~20mA 外部设定量输入。
- 13: 0~10mA、0~20mA 或 4~20mA 当前流量输出。
- 14: 所有开关量输入、输出全光电隔离。
- 15: 传感器供电 5V,电流 150 mA。
- 16: 继电器输出信号:运行、备妥、报警、上限报警、下限报警和吨累计产量。
- 17: 仪表具有 2 级放大功能:一级硬件放大,二级程控放大。
- 18: RS-485 通讯接口,方便与 PLC 及其它设备联网。
- 19: 主机、AD、DA、RS-485 电源相互独立,确保输入输出互不干扰。

三:技术指标

- 1: 供电电源:AC220V±10% 20W 50HZ
- 2: AD 转换输入 0--2.5V 对应数字 0-65535
- 3: 传感器供电 5V,最大输入信号 20mV
- 4: 模拟量控制输出:0-5V.
- 5: 模拟量输出: 10 位 1 路 0-5V 直流输出
 10 位 1 路 0-5V 直流输出
- 6: 外部设定量输入: 4~20mA 0~20mA 0~10mA

- 7: 当前流量输出: 4~20mA 0~20mA 0~10mA
- 8: 脉冲速度输入: 0-4000HZ
- 9: 环境温度: 0~45℃。
- 10: RS-485 通讯接口,通讯距离 1200 米。
- 11: 仪表可组网 GM8006H 系统,组网仪表数量 32 台。
- 12: 流量、设定量单位: 公斤/分或 吨/小时 ; 累计量单位为吨。

四: GM8006H 智能控制器显示及使用说明

上电后首先: 上排显示 GM8006H, 下排显示“智能控制仪器”; 3 秒后转到正常显示状态, 即上排显示流量, 下排显示 AD 值(可选择显示给定), 此时运行指示灯闪烁, 说明仪表是在停机状态; 只要不是在设定状态、标秤状态、校零状态、显转状态、运行状态下, 就是上排显示流量, 下排液晶显示 AD 值; 仪表启动运行后, 上排液晶显示流量, 下排显示总累计量(可选择显示给定); 这是启动运行后的正常显示状态。

仪表所有参数分两大类, 即一级参数和二级参数, 设定状态下, 上排显示名称(YXX)或 EXX, XX 为参数序号), 下排显示相应参数值, 有闪烁光标指示, 表示该位可修改。YXX 和 EXX 所表示的参数见表一。仪表共有八个按键, 分为单功能键和双功能键(由斜杠隔开的键), 某键的第二功能必须在功能灯亮的时候才有效, 各键定义如下:

1. 起/停键 控制仪表的启动或停止键, 在非设定状态、非校零状态、非标秤状态下启动才有效; 注: 每次启动仪器时内部累计单元清零, 达到给定值时自动停机(E26=1)。

2. 功能/退出键 双功能键, 在设定状态、标秤状态、校零状态、显转状态下按该键, 退出当前状态转到正常显示状态; 在非设定状态下按一次该键, 功能灯亮 2 秒后灯灭; 功能灯灭前, 双功能键的第二功能有效。

3. 设定键 在非设定状态下第一次按该键, 进入一级参数设定, 再依次按该键, 可设定下一个参数(一级或二级参数)直至退出设定状态。

4. 增加/标秤键 双功能键, 在设定状态下, 按该键, 光标闪烁位数字增加, 按住该键不放, 光标闪烁位由 0—9 循环增加。在系统停机且非设定状态下, 按功能键 2 秒内按该键, 系统进入标秤状态, 此时可放砝码或物料标秤, 具体见操作实例 5)。

5. 光标/校零键 双功能键, 在设定状态下, 按该键, 光标右移一位。在系统停机且非设定状态下, 按功能键 2 秒内按该键, 系统进入校零状态; 校零时上排液晶显示校零倒计时时间, 下排液晶显示 AD 值, 校零结束后自动保存零点并退出校零状态。

6. F1 键 F1 就是显转键; GM8006H 在非设定状态、标秤状态、校零状态下, 按该键, 上排液晶显示依次显示: K 值, 给定值, 零点值, AD 值, 预控值 1, 预控值 2, 速度值, 总产量, 每米料重, 速度 2(脉冲值), 日期, 时间。

7. F2 键 班产量选择键, 在停机状态下按该键, 上排液晶显示器显示累计量, 下排液晶显示器依次显示班产量 1, 班产量 2, 班产量 3; 下排液晶显示器显示班产量 1(2, 3)时按确认键, 将上排液晶显示器显示的累计量累加保存到班产量 1(2, 3)。

在修改二级参数状态下按该键, 返回上一个修改参数。

8. 确认/清打键 三功能键, 在设定状态下按该键, 将修改的参数保存起来; 在非设定状态下按该键, 打印参数(连打印机时); 在功能灯亮时按该键, 清掉总产量同时打印参数。

五: 操作实例

(一) 一级参数的设定

- 1) 给定值(Y03)的设定: 在非设定状态下按一次设定键, 进入一级参数设定状态, 上排

显示给定值 (Y03), 下排显示相应参数内容, 通过增加/标秤、光标/校零键将参数输入, 然后按确认/清打键保存起来, 此时上排显示预控值 (Y04), 可修改预控制值 1。

注: 给定值为零不能启动, 运行过程中给定值为零, DA 输出也为零。

2) 预控制值 1 (Y04) 的设定: 预控制值 1 是本仪表输出的 0—5V 主控制信号, 仪表每次启动时以 Y04 为 DA 的控制初值, Y04 的范围: 0-255。

3) 零点 (Y05) 的设定: 即皮带上无料时的 AD 值。范围: 0-30000, 一般为传感器满量程的 1/3。

零点 (Y05) 可自动测出, 也可以通过键盘手动修改。恒速秤在 E08—为 0 时, 按启动键先自动测零, 测零结束后启动运行; 调速秤停机时测好零点, 启动后直接运行。

4) P、I (Y06, Y07) 的设定

P 值 (Y06) 即比例调节系数。范围: 0-99.99, 调试时可设 0.2; 仪表运行时, 控制输出量的自动调整。比例系数 P 决定调节幅度的大小; P 值越大调节幅度越大, P 值越小调节幅度越小, 调试时可设 Y06—为 0.2, 然后根据实际情况再做调整。

I 值 (Y07) 即积分调节系数 (斗秤时为下料开门的时间值, 单位为秒)。范围: 0-100, 调试时可设 10 或 15。仪表运行时, 控制输出量的自动调整。积分系数 I 决定调节快慢。I 值越大调节越慢, I 值越小调节越快, 调试时可设 Y07—为 15, 然后根据实际情况再做调整。

仪表运行后根据物料的实际流量与给定量的跟踪效果, 反复调节比例系数 P 和积分系数 I, 使实际流量在给定量附近有较小的波动, 达到最佳效果。当实际流量迟迟达不到给定量时, 说明 P 值太小, 应适当增加 P 值。如实际流量在给定量附近快速的上下波动, 说明 P 值太大, 应适当减少 P 值。积分系数 I 的调节与 P 一样, I 值越大, 调节越慢, 反之越快。

5) 预控制值 2 (Y08) 的设定: 当仪表设置为到给定自动停机, 且累计量 \geq 给定值-提前量时, 用预控制值 2 控制下料输出。

6) 上限零点 (Y09) 的设定: 范围: 0-255。防止皮带上无料时震动对总量的影响。

秤体无料空转时, AD 值随着皮带的转动时大时小, 在零点附近上下波动。在启动状态下, 当 AD 值波动到零点以上时, 就会产生流量, 影响计量精度。但设置上限零点后, 只要 AD 值波动不超过上限零点, 系统就不会产生流量, 最大限度的消除震动对计量的影响。

调试时, 适当增加上限零点, 使皮带空转时流量不增加, 消除皮带震动对计量的影响。但上限零点不能设置过大。

(二) 二级参数的设定

1) K 值 (E00) 的设定: K 值决定系统计量的准确性, 仪表使用前必须进行标定; K 值可由标定取得, 也可通过键盘进行合适的修改取得。(注: K 值 \leq 60000)

在非设定状态下按一次功能/退出键后再按设定键, 可进入二级参数设定状态, 此时上排液晶显示 E00, 液晶 LED 显示相应参数内容, 通过增加/标秤、光标/校零键将参数输入 E00, 然后按确认/清打键保存此参数, 此时上排液晶显示 E01, 可修改周期值。

2) 周期 (E01) 的设定: 恒速秤时设 E01=皮带运行一周的时间, 范围: 0-255 秒。

3) 校零时间 (E02) 的设定: 仪表测零时间的长短, 测零时间一般设为皮带周期的整数倍, 当秤体震动幅度较大时, 可适当延长测零时间。

4) 失控停机时间 (E03) 的设定: E03=0 时失控报警后不自动停机, E03 不等于 0 时, 失控时间达 E03 后自动停机, E03 范围 0—255 秒。

5) 自动校零时间 (E04) 的设定: E04=0 时, 运行过程中不自动校零; 在 E08=0, 且 E04 不为 0 时, 运行过程中自动校零, 校零间隔时间为 E04 (0-255 分), 即每到一次 E04, 仪表停机一个周期时间 (等待秤体上的物料下完) 后自动校一次零点。运行过程自动校零功能可消除传感器、放大器、模数转换器的温漂对计量精度的影响。

6) 停机(延迟)时间(E05)的设定:范围 0—255 秒,停机后 DA 值虽然为 0,但皮带上还有一些物料,延迟一个延迟时间,等累计完皮带上的物料后才停止仪表。

7) 启动时间(E06)的设定:范围 0—255 秒;刚启动时不输出 DA,到了启动时间后才开始调节并输出 DA。

8) 标定时间(E07)单位:秒;标定时间归零自动转去修改物料实际值。

9) 启动是否校零(E08)的选择:范围:0-1。E08=0,启动时先校零,反之启动不校零。

10) 秤体选择(E09): 范围: 0--3。E09=0, 1, 2, 3 分别对应恒速秤,调速秤,静态秤和断续秤(或斗秤)。

11) 启动选择(E10):

E10=0 表示:仪表由本地启动、485 启动和远程 3 线启动;

E10=1 表示:仪表由远程 3 线(M6 启动, M5 停机)和 485 启动;

E10=2 表示:仪表由远程 2 线启动(M6 接地启动断开停机);

E10=3 表示:仪表由远程 2 线启动(M6 接地启动,再次接地停机)

12) 给定选择(E11): E11=0、1 分别表示是本地和 RS-485 给定、4-20mA 远程给定。

13) 程控放大倍数(E12)的设定: 范围: 0-3(一般情况下取 0)。

一般情况下,只要选择合适的传感器量程,就能达到 1KG 重物 AD 值变化 100--150 字,在调试时,若达不到上述分辨率,可设置程控放大倍数 E12 进行调整:

参数 E12	0	1	2	3
二级放大倍数:	1	2	4	8
仪表放大倍数:	100	200	400	800

14) 计量单位(E13)的设定: E13=0, 计量单位是吨; E13=1, 计量单位是 KG。

与计量单位有关的参数为: 给定值、流量值。

15) 波特率(E14)的设定: 范围 0—3, 对应 9600, 4800, 2400, 1200 的波特率。

进入二级参数设定状态后,可通过设定键、增加/标秤键、光标/校零键将参数输入 E14,然后按确认/清打键写入工作单元。

16) 停机是否累计(E15)的设定: E15=0, 停机不累计产量, E15=1, 停机累计产量。

17) 报警系数(E16)的设定: 范围 0--00.99。(百分比报警)

当实际流量超过或小于给定值(\pm 给定值*E16),且 30 秒内没有调节到正常值,产生报警。

报警时,报警指示灯闪烁,报警继电器发出 1HZ 的通断信号。

18) 砝码标定重量(E17)单位:公斤,标定砝码的实际重量。

19) 日期(E18)的设定: XXXXXX 分别表示 XX 年 XX 月 XX 日

20) 时间(E19)的设定: XXXXXX 分别表示 XX 时 XX 分 XX 秒

21) 远程给定输入最大值(E20)的设定: 远程给定输入信号(4--20mA)最大时对应的给定值,范围: 0--9999.99。注:单位只能是公斤。

例如: 远程给定输入信号最大 20mA 时, 设置 E20=400 时,则远程给定输入最大值 20mA 对应的给定是 0--400。

例如: 远程给定输入信号最大 10mA 时, 设置 E20=400 时,则远程给定输入最大值 10mA 对应的给定是 0—400。

22) 远程流量输出最大值(E21)的设定: 远程流量输出(4--20mA)最大值时对应的瞬时流量,范围: 0--9999.99。注:单位只能是公斤。

仪表把瞬时流量通过接线端子 mAo 以模拟量 4--20mA(0--10mA、0--20mA)的形式送出去,流量输出信号是 20mA 时,对应瞬时流量的最大值 E21。

例如: 设置 E21=400 时,则输出流量信号 4--20mA 对应的流量 0--400。

例如: 设置 E21=500 时,则输出流量信号 4--20mA 对应的流量 0--500。

23) 远程给定信号上限值 (E22) 的校准: 远程给定信号可以是 4--20mA、0--10mA 或 0--20mA, 在外部给定输入信号端 mA_i 上输入上限信号 20mA 或 10mA, 进入二级参数设定并显示 E22, 此时下排液晶显示的就是远程给定信号的上限值, 按确认/清打键保存到工作单元。远程给定信号上、下限值是一样变化的(同一个通道)。

特别提醒注意: 不是校准本参数不要按确认/清打键, 而是按设定键去修改它后面的参数。

24) 远程给定信号下限值 (E23) 的校准: 远程给定信号可以是 4—20mA、0—10mA 和 0—20mA, 在外部给定输入信号端 mA_i 上输入下限信号 4mA 或 0mA, 进入二级参数设定并显示 E23, 同时下排液晶显示远程给定信号的下限值, 按确认/清打键保存到工作单元。远程给定信号上、下限值是一样变化的(同一个通道)。

特别提醒注意: 不是校准本参数不要按确认/清打键, 而是按设定键去修改它后面的参数。

25) 流量输出信号上限值 (E24) 的校准: 范围 0---1023 。一般 1000 左右。

进入二级参数设定后, 通过设定键、增加/标秤键和光标/校零键修改参数 E24, 使流量输出信号 (mA) = 流量输出信号范围的上限值 (例如:20mA)。

26) 流量输出信号下限值 (E25) 的校准: 范围 0---1023 。一般 200 左右。

进入二级参数设定后, 通过设定键、增加/标秤键和光标/校零键修改参数 E25, 使流量输出信号 (mA) = 流量输出信号范围的下限值 (例如:4mA)。

27) E26 自动停机 E26=1, 仪器到达给定值自动停机, 反之, E26=0 不自动停机。

例如: 设定给定值为 100.00KG, 当下料量达到 100KG 时, 仪器自动停机; 重新启动后仪器又从 0 开始计数直至达到设定值后又自动停机。注: 在每次重新设定给定值后, 仪器也从 0 KG 开始计数, 达到设定的给定值时自动停机。

28) 设备地址 (E27) 的设定: 范围:1-32。

在 GM8006H 集散控制系统中本仪表的地址号。1 表示第 1 路仪表, 10 表示第 10 路仪表; GM8006H 控制器可组网 32 路, 通讯距离 1000 米。

29) 计量选择 (E28): E28=0 启动后开始累计产量, E28=1 外部端口闭合后开始累计产量;

当 E15=0 (即启动后累计产量), E28=0 时, 启动后开始累计产量;

当 E15=0 (即启动后累计产量), E28=1 时, 启动且外部端口闭合后开始累计产量;

当 E15=1 (即停机累计产量), E28=0 时, 外部端口闭合后也不累计产量;

当 E15=1 (即停机累计产量), E28=1 时, 外部端口闭合后才开始累计产量。

30) 报警选择 (E29): 0, 报警开 1, 报警关。

31) 控制步距(E30)的设定: DA 输出变化限值, 范围 1-255 (一般情况下取 10, 不能为零, 为零等于 DA 输出不变化了)。

仪表调节过程中模拟量输出(控制秤体)每次变化的最大限值, 防止控制输出大范围变化, 增加系统的稳定性。

32) 控制步距 2 (E31): 范围 :

33) 备用 1 (E32): 范围 :

34) 备用 2 (E33): 范围 0 ~ 9

35) 秤体有效计量段长度 (E34) 范围: 0 ~ 99 米

36) 秤体计量段运行时间 (E35) 范围: 0 ~ 99 秒

E34 E35 用于计算恒速秤速度值。

37) 提前量 1 (E36) 单位: KG 默认值 5.0KG

当 E26=1, 仪表累计量≥给定值-提前量 1 时, 用预控值 2 控制输出。

38) 显示选择 (E37) E37 = 0: 下排液晶停机显示 A D 值, 启动显示累计量;

E37 = 1: 下排液晶停机显示 A D 值, 启动显示给定值;

E37 = 2: 下排液晶停机显示给定值, 启动显示给定值;

39) 累计输出脉冲 (E38) 的设定: 范围: 2-10000。单位 KG

当累加量每超过一个外部累计脉冲输出设定值时, 输出一个脉冲信号 (脉冲宽度 1HZ), 给外部累加产量。当流量小时, 取值 2-10。当流量大时, 取值大于 10。

40) 提前量 2 (E39) 单位: KG 范围: 0-255。默认值 1.0KG

当 E26=1, 仪表累计量 \geq 给定值-提前量 2 时仪表停机。

(三) 校零、标秤及其它

1) 手动校零: 在仪表安装完毕, 模拟量达到要求后, 可以进行手动测零。

a. 先设定好校零时间 E02 (默认值是 20 秒): 手动开启秤体运行, 使皮带上的物料下完, 然后在皮带上做一记号, 用秒表准确测量皮带运行一周的时间。置二级参数 E02(校零时间)为皮带周期的整数倍。

b. 按功能键 2 秒内按该键, 系统进入校零状态; 校零时上排 LED 显示校零倒计时时间, 下排 LED 显示 AD 值, 校零结束后, 上排 LED 显示 Y05, 下排 LED 显示零点值, 并自动保存零点和退出校零状态。

注意: 测零时严禁触摸秤体。

2) 物料标秤: 标定就是求转换系数 K, 使仪表显示的数据与实际的下料量相符, K 值是影响计量精度的因素之一。标定后, 除非维修秤体、更换传感器或计量不准, 否则, K 值不允许改动。开启秤体, 手动校零后可进行标定。

a. 第一次标秤前先预设 K 值为 200.00 左右。

b. 仪表在停机状态下, 按功能键 2 秒内按**增加/标秤**键, 仪表进入标秤状态, 此时标秤灯常亮, 上排液晶显示累计下料量, 下排液晶显示标定时间的倒计时; 手动控制给料机下料, 在下排倒计时为 0 前停止给料, 倒计时归零后下排液晶出现闪烁光标并显示实际值 (或等皮带上的物料下完后, 按**起/停**键, 下排液晶出现闪烁光标), 此时通过**增加/标秤**键和**光标/校零**键将过磅后的物料重量 (公斤) 正确输入, 按**确认/清打**键, 仪表自动计算出新的 K 值并显示, 本次标定结束。

注意: 标秤时严禁触摸秤体。

3) 挂砝码标定 (仅适合申克秤) 不用

B) 恒速秤标定: 将 E17, E35 和 E36 正确输入, 其他操作同上。

3) AD 值 (Y00): 将传感器的力信号转换成数字量, 即 AD 值; 它指示秤体上物料的多少; 本仪表使用 16 位转换芯片, 所以 AD 的范围是: 0-65536。

4) 速度 (Y01): 调速秤的速度值, 单位: HZ。范围: 0-4000。

5) 清总产量 (Y02): 在非设定状态下, 通过按 F1 键可切换到显示总产量 Y02; 在停机且非设定状态下按一次**功能/退出**键后再按**确认/清打**键, 总产量被清零。

6) 打印参数: 打印机为选配件, 在正常显示状态下按**确认/清打**键即可打印总累计量。

7) 恢复全部参数默认值: 同时按**增加/标秤**键和**确认/清打**键可恢复全部参数的默认值。

8) 班产量说明: 共有 3 个班产量, 按 F2 键显示班产量 1 或班产量 2 或班产量 3。

例如: 操作人员是 2 班, 按 F2 键显示班产量 2, 然后按**确认**键将上排显示的累计量和原班产量 2 累加后存入班产量 2, 同时清掉累计量; 按 F2 键也可查看本班产量。

注意: 别操作错误, 将自己班的产量存入别的班组去, 此操作一次性的, 不可更改。

六: 报警说明

1) 无论仪表是启动还是停机, AD 值为 0 或最大值 65535 时, 报警指示灯闪烁。

2) 仪表启动运行后, DA 值为 0 或最大值 255 时, 报警指示灯闪烁; 若是下限失控, 则下限报警继电器接通; 若是上限失控, 则上限报警继电器接通。

3) 仪表启动运行后, 若流量值大于 (1+报警系数)/给定值, 30 秒后上限报警; 若流量值小

于(1-报警系数)/给定值, 30 秒后下限报警。

4) 报警指示灯闪烁的同时报警继电器输出 1HZ 通断信号

七：启动仪表

校零和标定结束后, 控制器就可以投入使用了。启动前, 确认 E10 参数, 控制器是本地键盘启动还是远程启动或 RS-485 启动。

1) 是本地启动: 按启动\停止键即可起停控制器 注意: 本地启动 E11 必须为 0。

2) 是远程启动: AD 值正常时 (不为 0 或 65536), 控制器在 J2 继电器输出一个备妥信号, 同时, 远程启动设备应无故障, 即接入本仪表 M4 脚信号悬空。

A) M6 脚接地, 远程控制本仪表启动。启停指示灯常亮。

B) M5 脚接地, 远程控制本仪表停止。启停指示灯闪烁。

注意: 远程启动 E11 必须为 1。

3) 是 RS-485 启动 注意: RS-485 启动 E11 必须为 2。

八：仪表后背接线示意 (由左至右排)

接线 端子	A	B	M1	M2	M3	M4	M5	M6	G
开关量输入	485A	485B	备用	备用	计量开始	故障	停机	启动	地

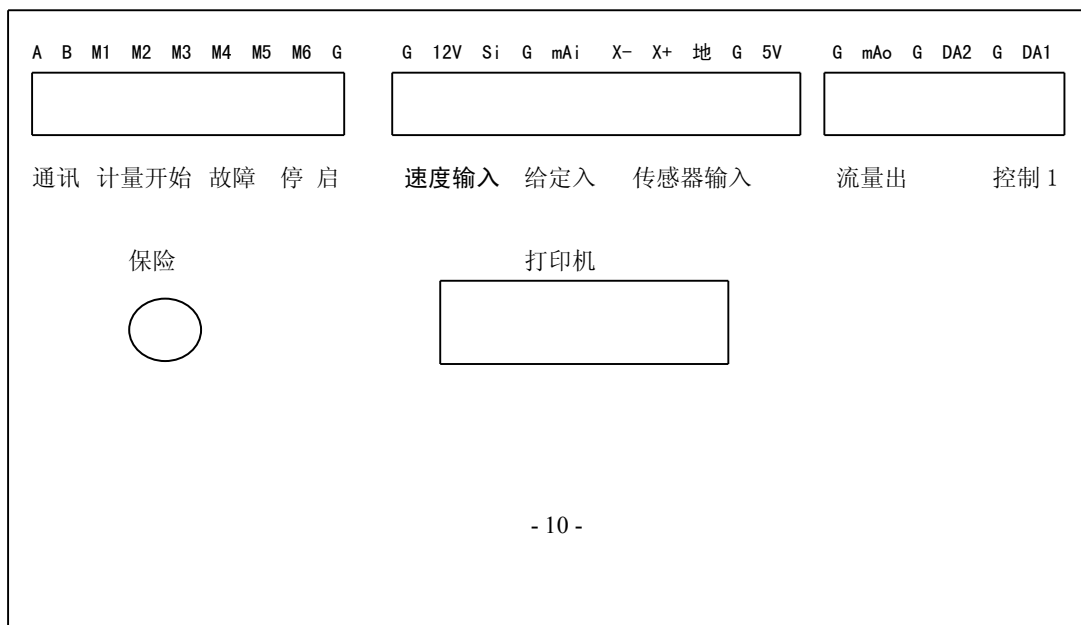
接线 端子	S-	S+	Si	G	mAi
速度毫安输入	地	12V	速度	地	20 毫安入

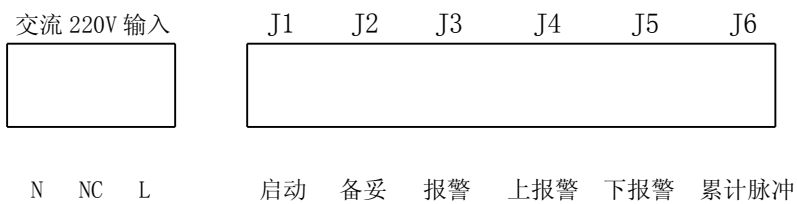
接线 端子	X-	X+	地	E-	E+
传感器输入	信号负	信号正	大地	传感器负	传感器正

接线 端子	G	mAo	G	Da2	G	Da1
控制输出	地	20 毫安出	地	0-5v	地	0-5v

接线 端子	J1	J2	J3	J4	J5	J6
输出信号	运行	备妥	报警	上限报警	下限报警	累计脉冲出

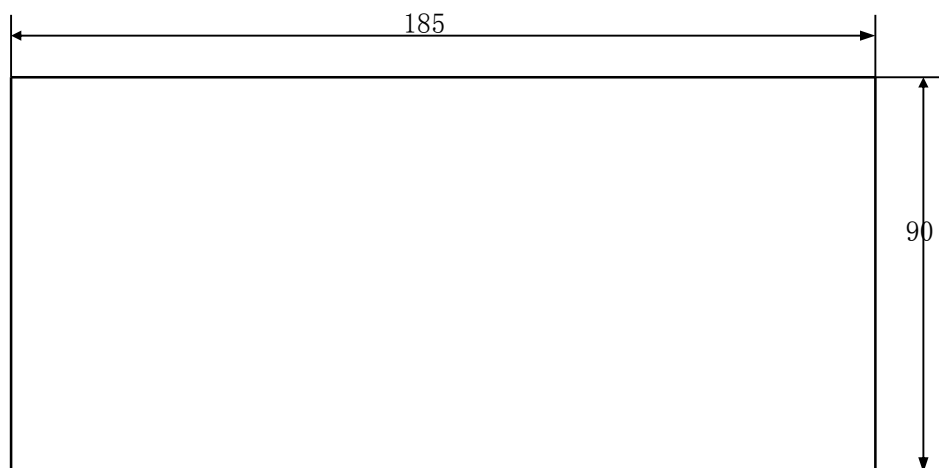
接线 端子	交流 220V		
输入	L	大地	N



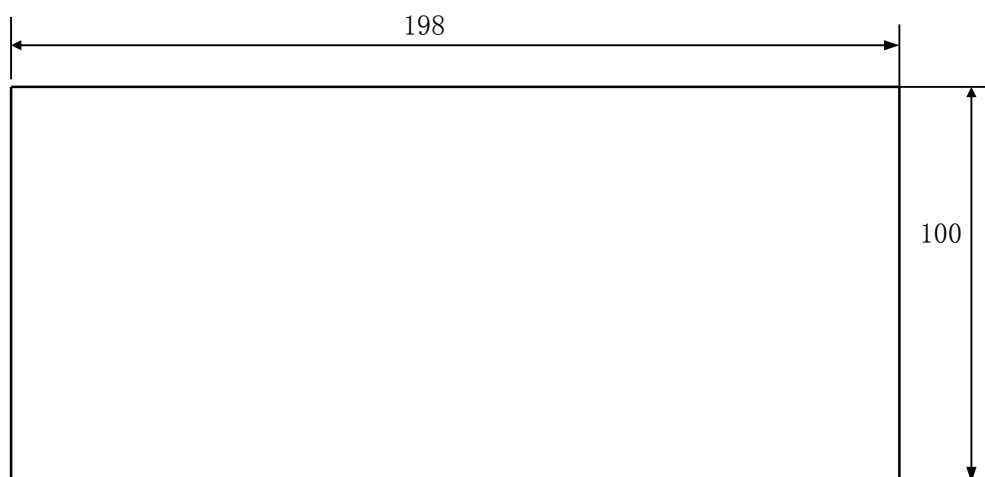


九：控制器尺寸：198X100X135

1 安装开孔尺寸



2 前面板尺寸



3 侧面尺寸

