

A2-6B (2.15 版) 补充说明

三料双速

加料参数说明：

A1：1#目标值

B1：1#快加量

C1：1#慢加结束提前量

D1： 1#允许误差量

A2：2#目标值

B2：2#快加量

C2：2#慢加结束提前量

D2： 2#允许误差量

A3：3#目标值

B3：3#快加量

C3：3#慢加结束提前量

D3： 3#允许误差量

E：0 0 0 0 X Y

X=0 快加输出时无慢加输出，X=1 快加输出时有慢加输出

Y=0 误差不修正，Y=1 误差自动修正

H-I：0 0 0 0 U V

U=0 手动工作方式，U=1 自动工作方式（每次循环完成，自动进入下次）

V=0 超差不报警，V=1 超差报警

F：零区范围

t1：加料前的延时时间

t2：1#快加结束后的延时时间

t3：1#慢加结束后的延时时间

t4：放料时，重量<零区时，延时关放料输出时间

t5：不用

t6：关放料输出后的延时时间

t22：2#快加结束后的延时时间

t32：2#慢加结束后的延时时间

t23：3#快加结束后的延时时间

t33：3#慢加结束后的延时时间

1#继电器对应的输出：1#加料

2#继电器对应的输出：2#加料

3#继电器对应的输出：3#加料

4#继电器对应的输出：快加

5#继电器对应的输出：慢加

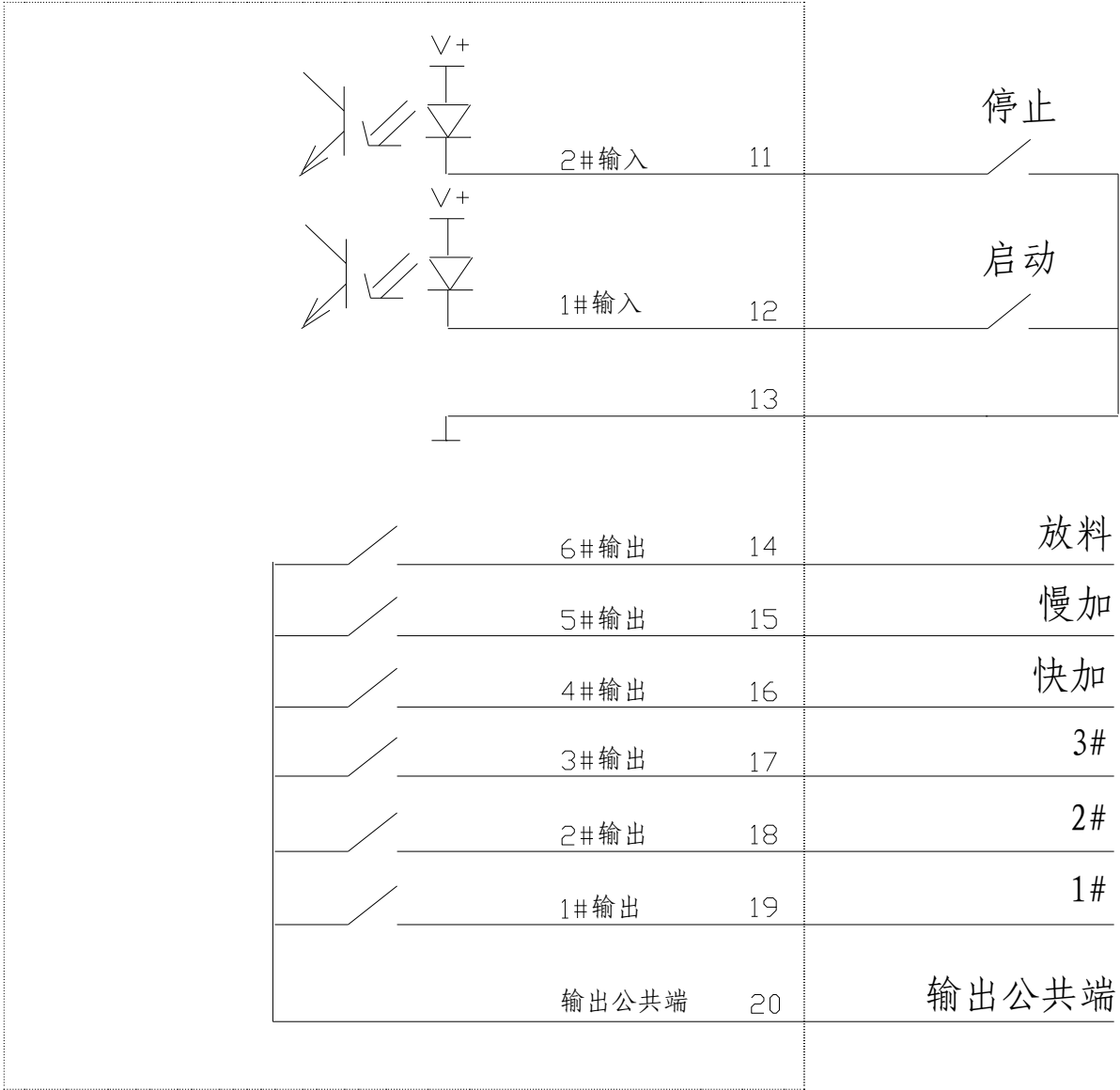
6#继电器对应的输出：放料

加料参数设置

| 步骤 | 操作 | 显示 | 说明 |
|----|--------------------------|-----------|---|
| | | 【 0.00】 | 正常称重状态。 |
| 1 | 按【→】 | 【000000】 | 最高位闪烁，等待输入密码，定值及继电器输出设置的密码：110906 |
| 2 | 按【→】 或【→T←】 或【→0←】 | 【110906】 | 输入 110906 |
| 3 | 按【*】 | 【A1 】 | 设置 1#目标值 A1（若需修改，按【→】；不需修改直接按【*】，跳过修改。） |
| 4 | 按【→】 | 【000200】 | 输入目标值 |
| 5 | 按【→】 或【→T←】 或【→0←】 | 【000500】 | A1=500 按【*】，确认修改 |
| 6 | 按【*】 | 【b1 】 | 设置 1#快加量 B1 |
| 7 | 按【*】 | 【C1 】 | 设置 1#慢加提前量 C1 |
| 8 | 按【*】 | 【d1 】 | 设置 1#允许误差量 D1 |
| 9 | 按【*】 | 【A2 】 | 设置 2#目标值 A2 |
| 10 | 按【*】 | 【b2 】 | 设置 2#快加量 B2 |
| 11 | 按【*】 | 【C2 】 | 设置 2#慢加提前量 C2 |
| 12 | 按【*】 | 【d2 】 | 设置 2#允许误差量 D2 |
| 13 | 按【*】 | 【A3 】 | 设置 3#目标值 A3 |
| 14 | 按【*】 | 【b3 】 | 设置 3#快加量 B3 |
| 15 | 按【*】 | 【C3 】 | 设置 3#慢加提前量 C3 |
| 16 | 按【*】 | 【d3 】 | 设置 3#允许误差量 D3 |
| 17 | 按【*】 | 【E 】 | 设定加料方式、自动修正误差（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过修改。） |
| 18 | 按【→】 | 【000000】 | E 的最后两位(XY)：0000XY X=0，快加时无慢加输出 X=1，快加时有慢加输出 Y=0，慢加提前量无自动修正 Y=1，慢加提前量有自动修正 |
| 19 | 按【→】 或【→T←】 或【→0←】 | 【000010】 | E=000010,表示快加时有慢加输出，无自动修正误差。 按【*】，确认修改 |
| 20 | 按【*】 | 【H-I 】 | 设定手、自动加料方式、超差报警（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过修改。） H-I 的最后两位(UV)：0000UV U=0，手动方式，每次加料需手动启动 U=1，自动方式，每次加料后，自动启动新一轮加 |

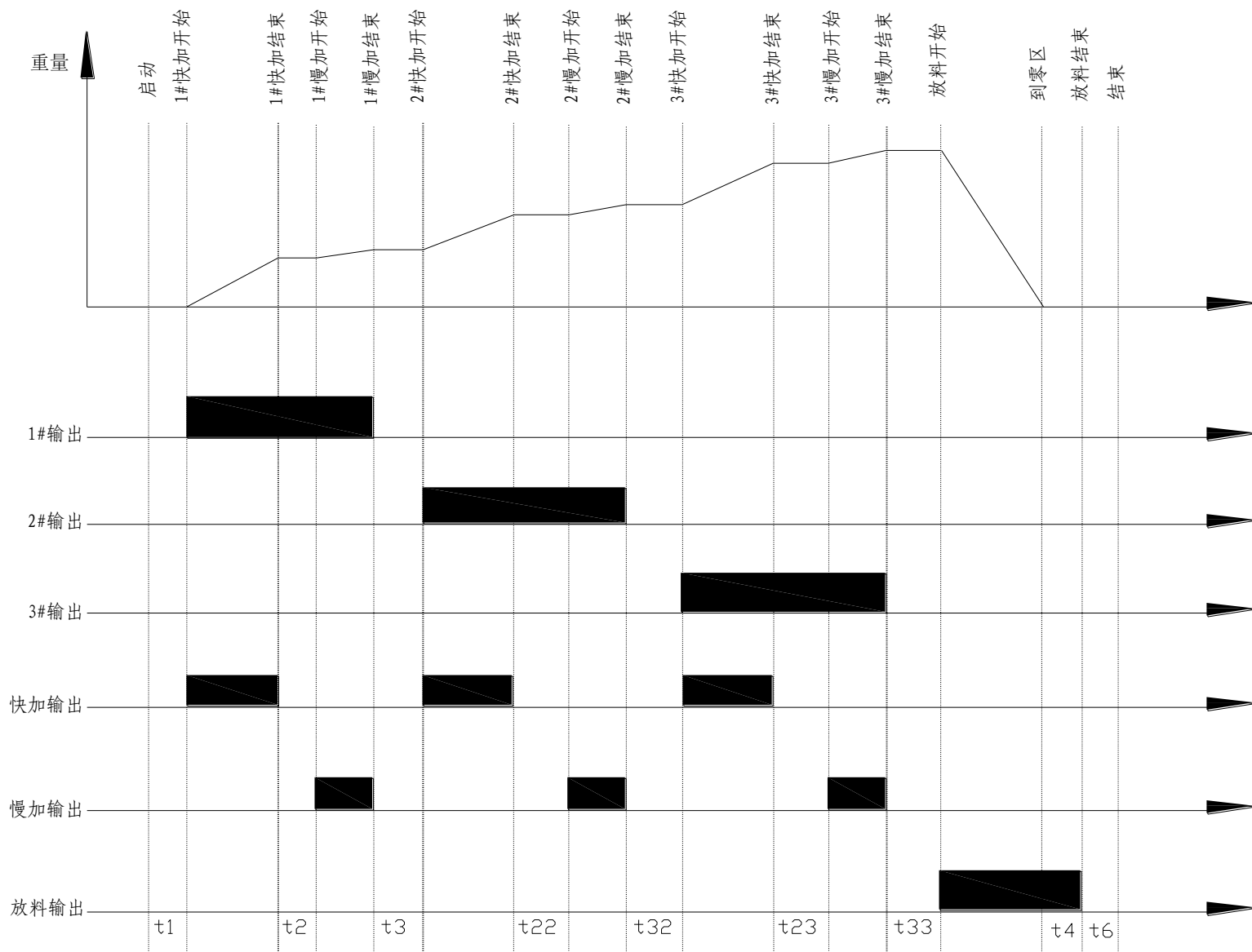
| | | | |
|----|--------------------------|---------------------|---|
| | | | 料 V=0，超差时不报警 V=1，超差时，报警输出 |
| 21 | 按【*】 | [[F]] | 设定零区范围（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过目标值修改。） |
| 22 | 按【*】 | [[t1]] | 启动后延时时间（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过目标值修改。） |
| 23 | 按【→】 | [[0000 <u>5</u> 0]] | 输入延时时间，单位为 0.1 秒 |
| 24 | 按【→】 或【→T←】 或【→0←】 | [[0001 <u>0</u> 0]] | t1=100，表示 10.0 秒 按【*】，确认修改 |
| 25 | 按【*】 | [[t2]] | 1#快加后延时时间，即快加结束后，延时 t2 时间，开始慢加。 |
| 26 | 按【*】 | [[t3]] | 1#慢加后延时时间 |
| 27 | 按【*】 | [[t4]] | 放料后，重量<零区（F 值）后的延时时间。延时 t4 时间，关放料输出。 |
| 28 | 按【*】 | [[t5]] | 不需设置 t5 |
| 29 | 按【*】 | [[t6]] | 关放料输出后延时时间，即放料输出结束后，延时 t6 时间。 |
| 30 | 按【*】 | [[t22]] | 2#快加后延时时间，即快加结束后，延时 t2 时间，开始慢加。 |
| 31 | 按【*】 | [[t32]] | 2#慢加后延时时间 |
| 32 | 按【*】 | [[t23]] | 3#快加后延时时间，即快加结束后，延时 t2 时间，开始慢加。 |
| 33 | 按【*】 | [[t33]] | 3#慢加后延时时间 |
| 34 | 按【*】 | [[0.00]] | 储存设置，返回正常称重状态。 |

输出、输入信号：



CXA2-6B(VER2.05)

输出时序：



操作步骤：

1. 按【*】或 1# 输入有触发信号，启动加料过程。
2. 按【*】或 2# 输入有触发信号，中断并停止加料过程。
3. 在加料过程中，按【*】键，中断并停止加料过程。
4. 在加料过程中，发生报警中断时，按【→0←】键解除报警，从中断处继续加料。

5. 累计量查询及清除：在非加料期间，长按【→T←】(2 秒以上)，可切换到显示累计次数；再长按【→T←】，切换到 1# 累计重量，显示 "ACC-A1"，此时按【→】可显示累计重量高四位 "H XXXX" 及低四位 "L XXXX"。再长按【→T←】，依次显示 2#、3# 累计重量。

在显示累计时，按【→0←】将清除累计值。按【*】键退出。

6. 上次记录查询：在非加料期间，长按【→】(2 秒以上)，可切换到显示累计次数；再长按【→】，切换到显示 1# 料的实际加料量 "A1"，此时按【→】可显示具体数值；再长按【→】，可依次显示 2#、3# 的实际加料量。按【*】键退出。