

**XK315A2-6B**

**补  
充  
说  
明  
书**

**Ver 2.11 版 适用于单料包装秤**



## 定值及继电器输出设置

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【*】	[[P-nod ]]	设定工作模式（若需修改，按【→】；不需修改直接按【*】，跳过工作模式修改。）
4	按【→】	[[000000]]	P-nod=0：无计量斗 P-nod=1：有计量斗
5	按【→T←】 或【→0←】	[[000001]]	P-nod=1 按【*】，确认修改
6	按【*】	[[A1 ]]	设定目标值（若需修改，按【→】；不需修改直接按【*】，跳过修改。）
7	按【→】	[[000200]]	输入目标值
8	按【→】 或【→T←】 或【→0←】	[[000500]]	A1=500 按【*】，确认修改
9	按【*】	[[B1 ]]	设定快加量（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过修改。）
10	按【*】	[[C1 ]]	设定慢加提前量（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过修改。）
11	按【*】	[[D1 ]]	设定允许误差量（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过修改。）
12	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。）
13	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
14	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
15	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(XY) : 0000XY X=0, 手动方式, 每次加料需手动启动 X=1, 自动方式, 每次加料后, 自动启动新一轮加料 Y=0, 超差时不报警 Y=1, 超差时, 报警输出 3 秒
16	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。)
17	按【*】	[[t1 ]]	设定夹袋延时时间, 即夹袋信号输出后, 延时 t1 时间, 开始加料。(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。)
18	按【→】	[[000050]]	输入延时时间, 单位为 0.1 秒
19	按【→】 或【→T←】 或【→0←】	[[000100]]	t1=100, 表示 10.0 秒 按【*】, 确认修改
20	按【*】	[[t2 ]]	设定快加后延时时间, 即快加结束后, 延时 t2 时间, 开始慢加。(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。)
21	按【*】	[[t3 ]]	设定慢加后延时时间, 即慢加结束后, 延时 t3 时间, 开始松袋(P-nod=0)或放料(P-nod=1)。(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【*】	[[t4 ]]	设定放料后, 重量<零区(F 值)后的延时时间。即在有计量斗时(P-nod=1), 放料开始后, 料斗中重量减少, 当重量<零区时, 延时 t4 时间, 关放料输出。(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【*】	[[t5 ]]	设定松袋延时时间, 即放料结束后, 延时 t5 时间, 关闭夹袋输出, 松袋。(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。)
24	按【*】	[[t6 ]]	设定整个加、放料及松袋过程结束后, 延时时间。即本次加料过程结束后, 延时 t6 时间, 等待新一轮过程。(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。)
25	按【*】	[[ 0.00]]	储存设置, 返回正常称重状态

**输出、输入信号：**见图一

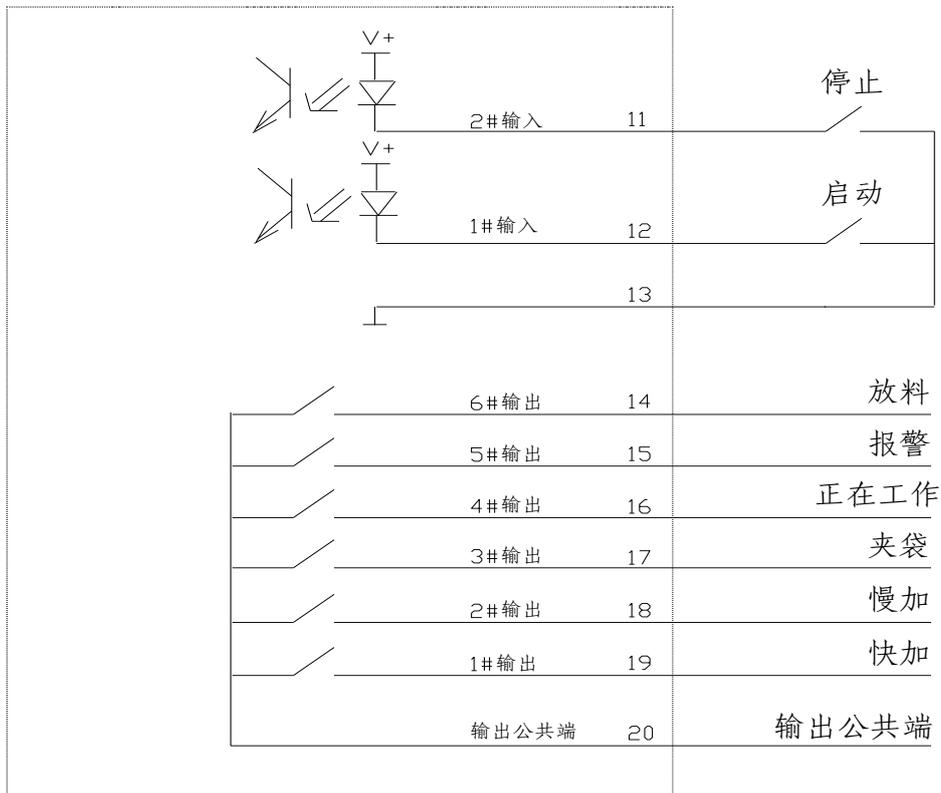
## 输出时序：

### 1.无计量斗 ( P\_nod=0 ) 见图二

启动→夹袋→延时( t1 )→去皮→快加→快加结束延时( t2 )→慢加→慢加结束延时( t3 )

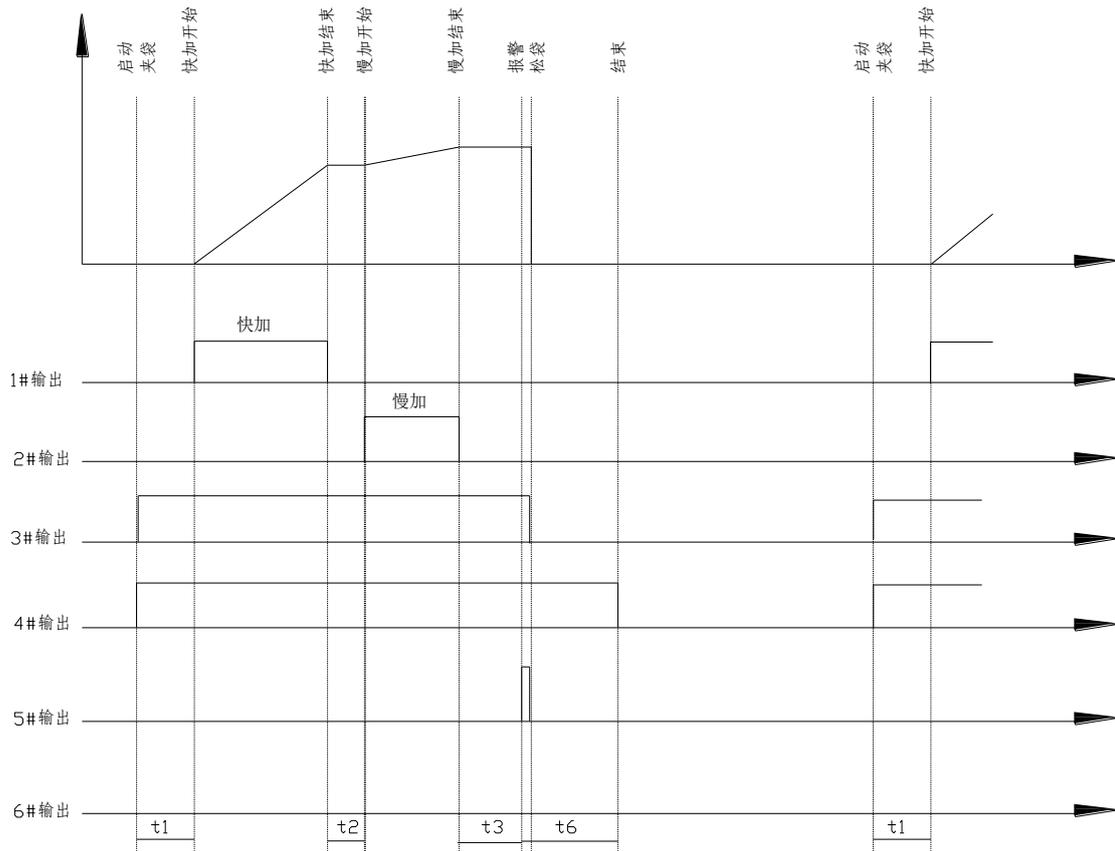
→判断重量是否超差→不超差→松袋→恢复毛重→延时 ( t6 ) →结束

↓  
超差→报警 ( 延时 3 秒 ) →  
↑



CXA2-6B

图一、输入输出信号

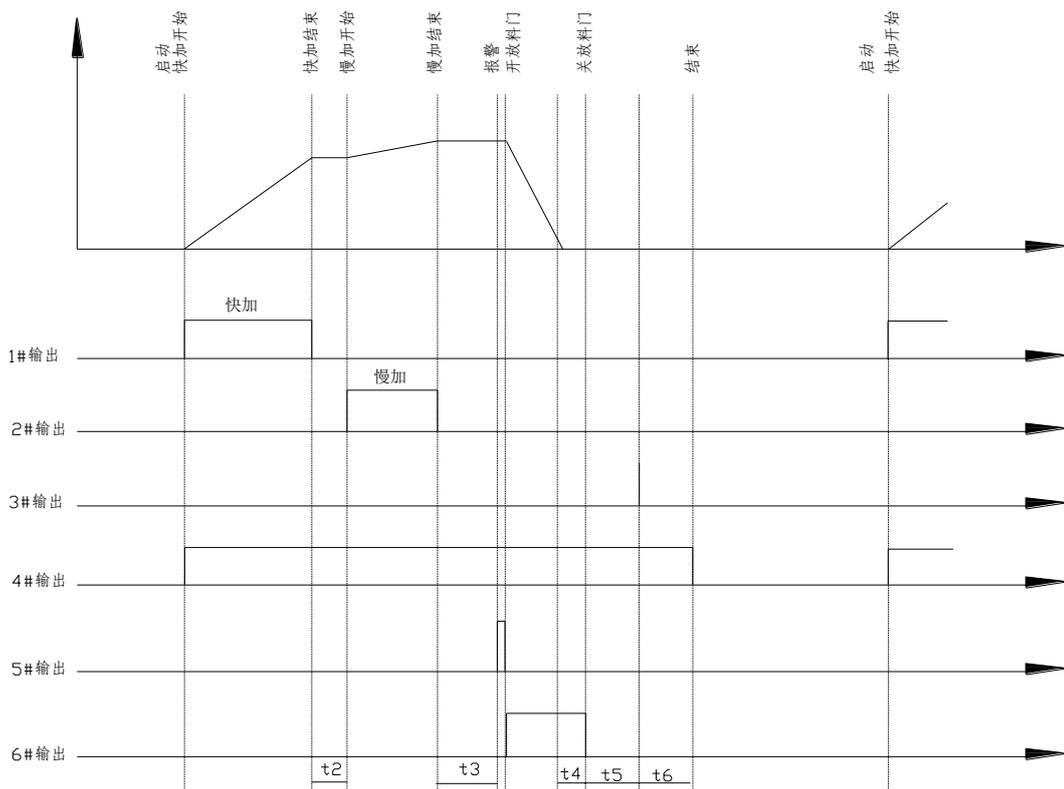


图二、无计量斗输出时序

2.有计量斗、有夹袋信号 ( P\_nod=1 ) 见图三

启动→夹袋→延时 ( t1 ) →快加→快加结束延时 ( t2 ) →慢加→慢加结束延时 ( t3 )  
 →判断重量是否超差→不超差→放料→重量到零区后延时( t4 )→关放料门并延时( t5 )  
 ↓ ↑  
 超差→报警 ( 延时 3 秒 ) →  
 →松袋→延时 ( t6 ) →结束





图四、有计量斗、无夹袋信号时，输出时序

### 操作步骤：

- 1.按【\*】或1#输入信号有效，启动加料过程。
- 2.按【\*】或2#输入信号有效，中断并停止加料过程。
- 3.在加料过程中，除【\*】键外，其他按键无效。
- 4.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←】，切换到累计重量，此时按【→】可显示累计重量高四位“H XXXX”及低四位“L XXXX”。  
在显示累计时，按【→0←】将清除累计值。