

A2-6B (2.12 版) 补充说明

单料三速

加料型式：粗加、快加、慢加。

粗加可分为两种模式：定时模式 (P-nod=0)、定值模式 (P-nod=1)。

加料参数说明：

P-nod：粗加工作模式，0：定时； 1：定值

A1：目标值

B0：粗加量 (P-nod=1 时，才有此项)

B1：快加量

C1：慢加结束提前量

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

t0：粗加料的时间 (P-nod=0 时，才有此项)

t1：粗加结束后的延时时间

t2：快加结束后的延时时间

t3：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：放料输出关闭后的延时时间

1#继电器对应的输出：粗加

2#继电器对应的输出：快加

3#继电器对应的输出：慢加

4#继电器对应的输出：正在执行加料工作

5#继电器对应的输出：报警

6#继电器对应的输出：放料

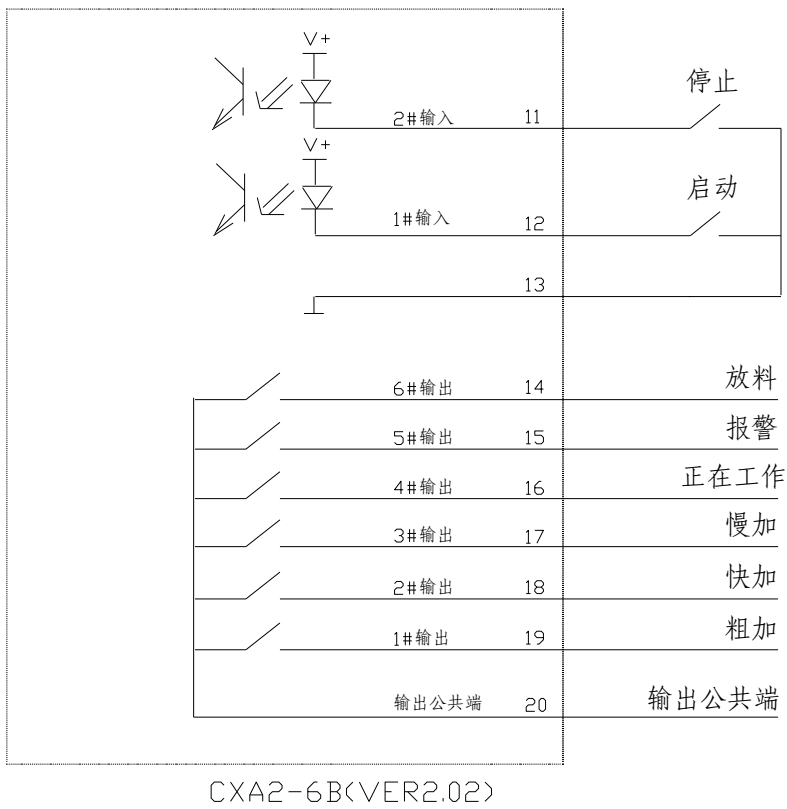
加料参数设置

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【 →】	【110906】	输入 110906

	或【→T←】 或【→0←】		
3	按【*】	[[P-nod]]	设定粗加模式（若需修改，按【→】；不需修改直接按【*】，跳过粗加模式修改。）
4	按【→】	[[000000]]	P-nod=0：粗加定时 P-nod=1：粗加定值
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【*】	[[b0]]	设定粗加量（若需修改，按【→】，修改方法同上；不需修改直接按【*】，跳过修改。）此项只有在P-nod=1时有效。
10	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。）
11	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。）
12	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。）
13	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。）
14	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
15	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
16	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
17	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。）
18	按【*】	【t0】	粗加时间（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。）此项只有在 P-nod=0 时有效。
19	按【→】	【000050】	输入延时时间，单位为 0.1 秒
20	按【→】 或【→T←】 或【→0←】	【000100】	t0=100，表示 10.0 秒 按【*】，确认修改
21	按【*】	【t1】	粗加后延时时间
22	按【*】	【t2】	快加后延时时间，即快加结束后，延时 t2 时间，开始慢加。
23	按【*】	【t3】	慢加后延时时间
24	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。
25	按【*】	【t5】	关放料输出后延时时间，即放料输出结束后，延时 t5 时间。
26	按【*】	【0.00】	储存设置，返回正常称重状态。

输出、输入信号：



输出时序：

1.粗加定时方式 (P_nod=0)

启动→粗加→延时 (t0) →粗加结束延时 (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→重量小于零区→延时 (t4)

↓

→关放料→延时 (t5) →结束

↓

报警

2.粗加定值方式 (P_nod=1)

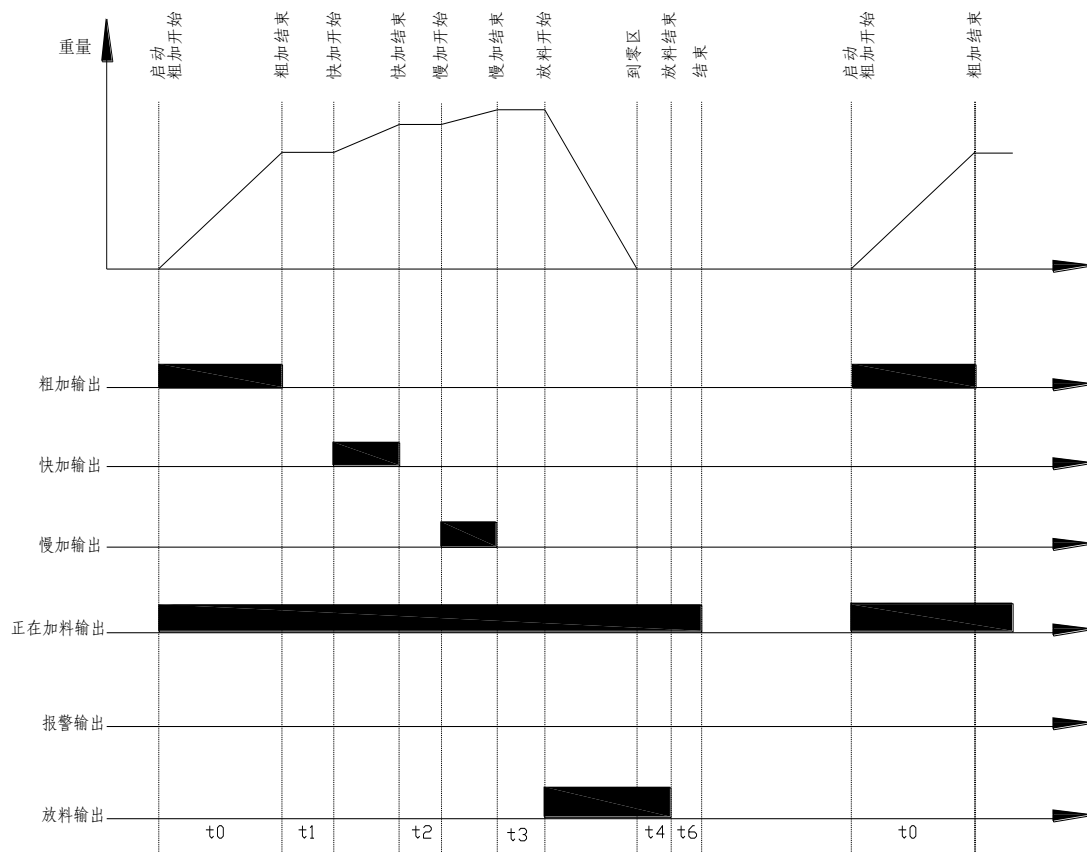
启动→粗加→粗加重量到→粗加结束延时 (t1) →快加→快加结束延时 (t2) →慢加→慢加结束延时 (t3) →判断重量是否超差→不超差→放料→重量小于零区→延时 (t4)

↓

→关放料→延时 (t5) →结束

↓

报警



输出时序图

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”。按【*】键退出。
在显示累计时，按【→0←】将清除累计值。
- 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【→】或按【*】键退出。