

A2-6B (2.14 版) 补充说明

双料双速

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

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

1#继电器对应的输出：1#快加

2#继电器对应的输出：1#慢加

3#继电器对应的输出：2#快加

4#继电器对应的输出：2#慢加

5#继电器对应的输出：报警

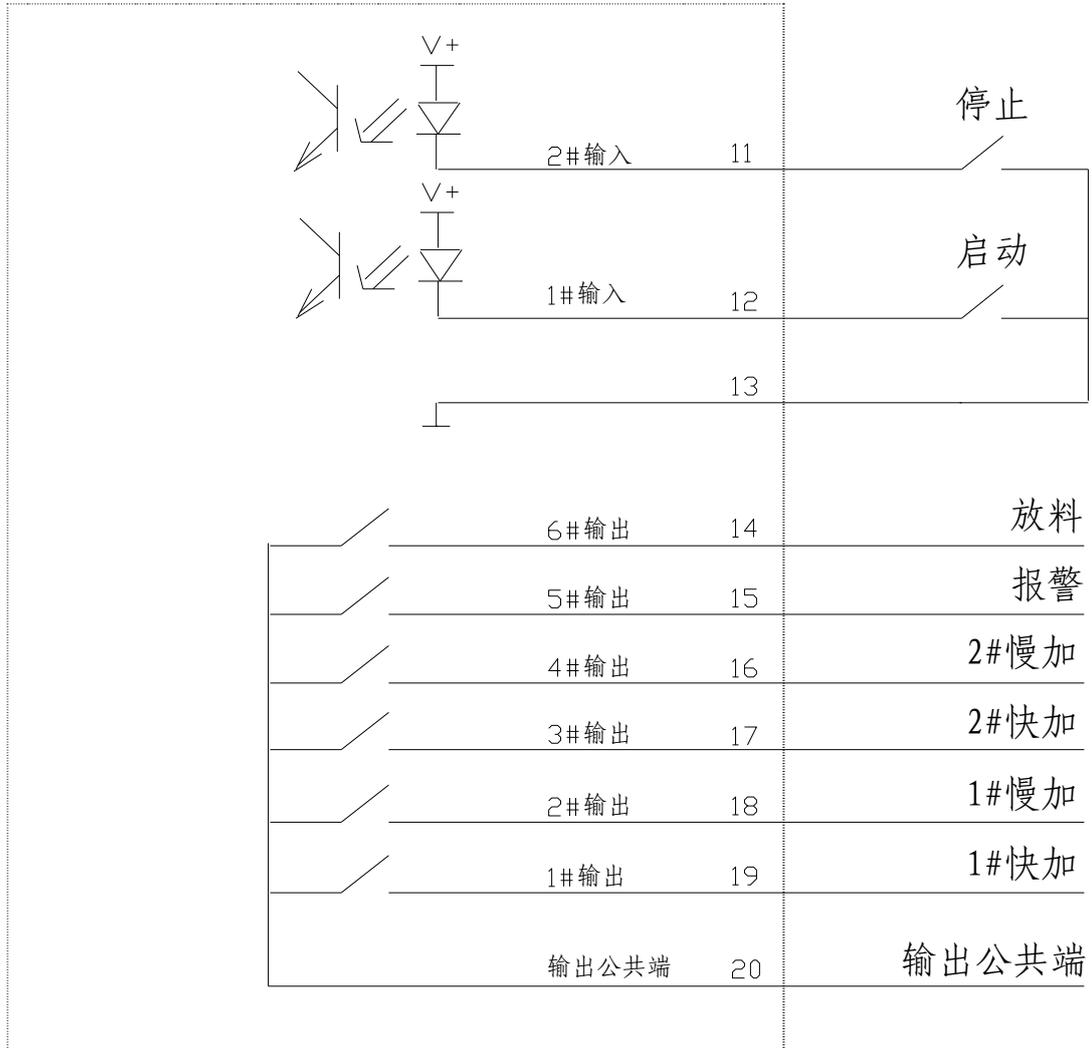
6#继电器对应的输出：放料

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【→】 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【*】	[[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

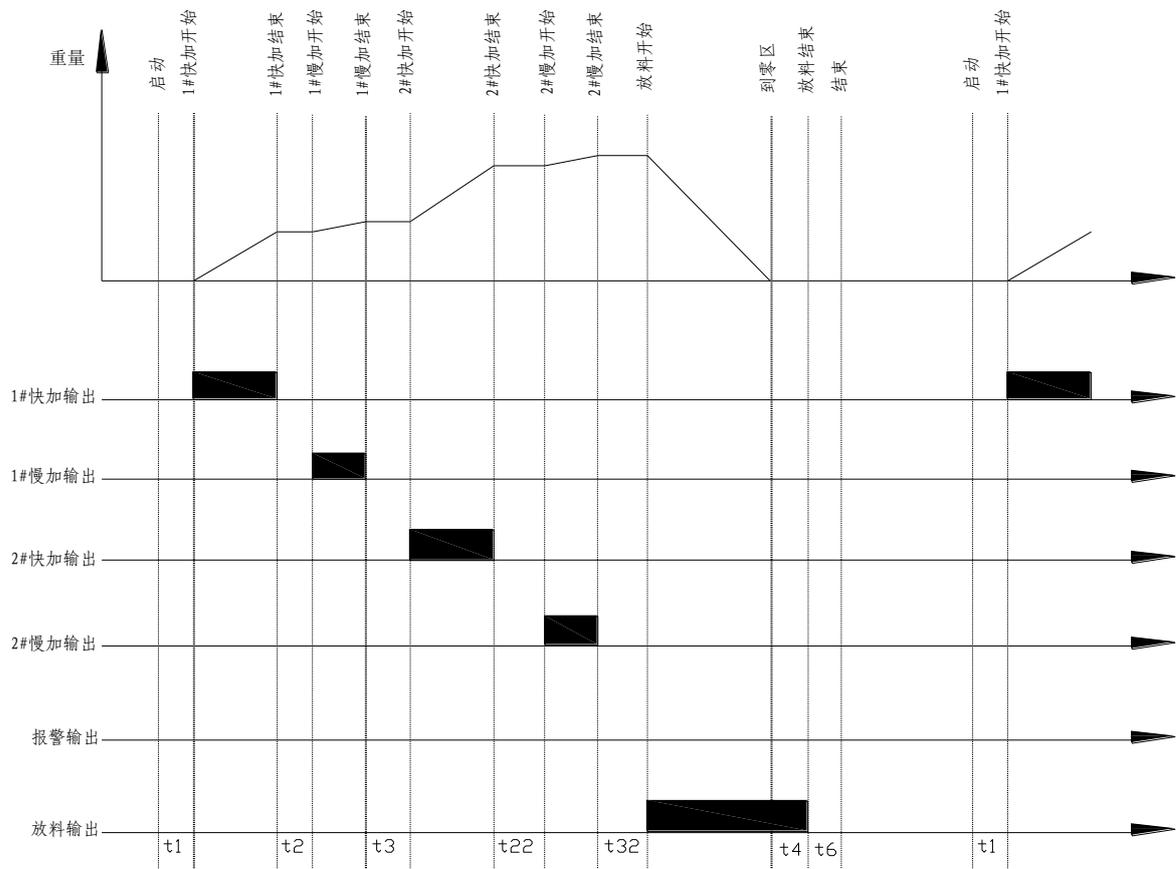
			<p>U=0, 手动方式, 每次加料需手动启动</p> <p>U=1, 自动方式, 每次加料后, 自动启动新一轮加料</p> <p>V=0, 超差时不报警</p> <p>V=1, 超差时, 报警输出</p>
17	按【*】	【F 】	设定零区范围 (若需修改, 按【→】, 修改方法同上; 不需修改直接按【*】, 跳过目标值修改。)
18	按【*】	【t1 】	启动后延时时间 (若需修改, 按【→】, 修改方法同上; 不需修改直接按【*】, 跳过目标值修改。)
19	按【→】	【000050】	输入延时时间, 单位为 0.1 秒
20	按【→】 或【→T←】 或【→0←】	【000100】	T1=100, 表示 10.0 秒 按【*】, 确认修改
21	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。
22	按【*】	【t3 】	1#慢加后延时时间
23	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。
24	按【*】	【t5 】	不需设置 t5
25	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。
26	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。
27	按【*】	【t32 】	2#慢加后延时时间
28	按【*】	【 0.00】	储存设置, 返回正常称重状态。

输出、输入信号：



CXA2-6B(VER2.04)

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←】，显示 2#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【→】，可显示 2#的实际加料量。按【*】键退出。