A2-6B（2.17 版）补充说明

五料单速

加料参数说明：

A1：1#目标值
C1：1#加料结束提前量
D1:　1#允许误差量
A2：2#目标值
C2：2#加料结束提前量
D2:　2#允许误差量
A3：3#目标值
C3：3#加料结束提前量
D3:　3#允许误差量
A4：4#目标值
C4：4#加料结束提前量
D4:　4#允许误差量
A5：5#目标值
C5：5#加料结束提前量
D5:　5#允许误差量
E：0 0 0 0 X Y

X 不用

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

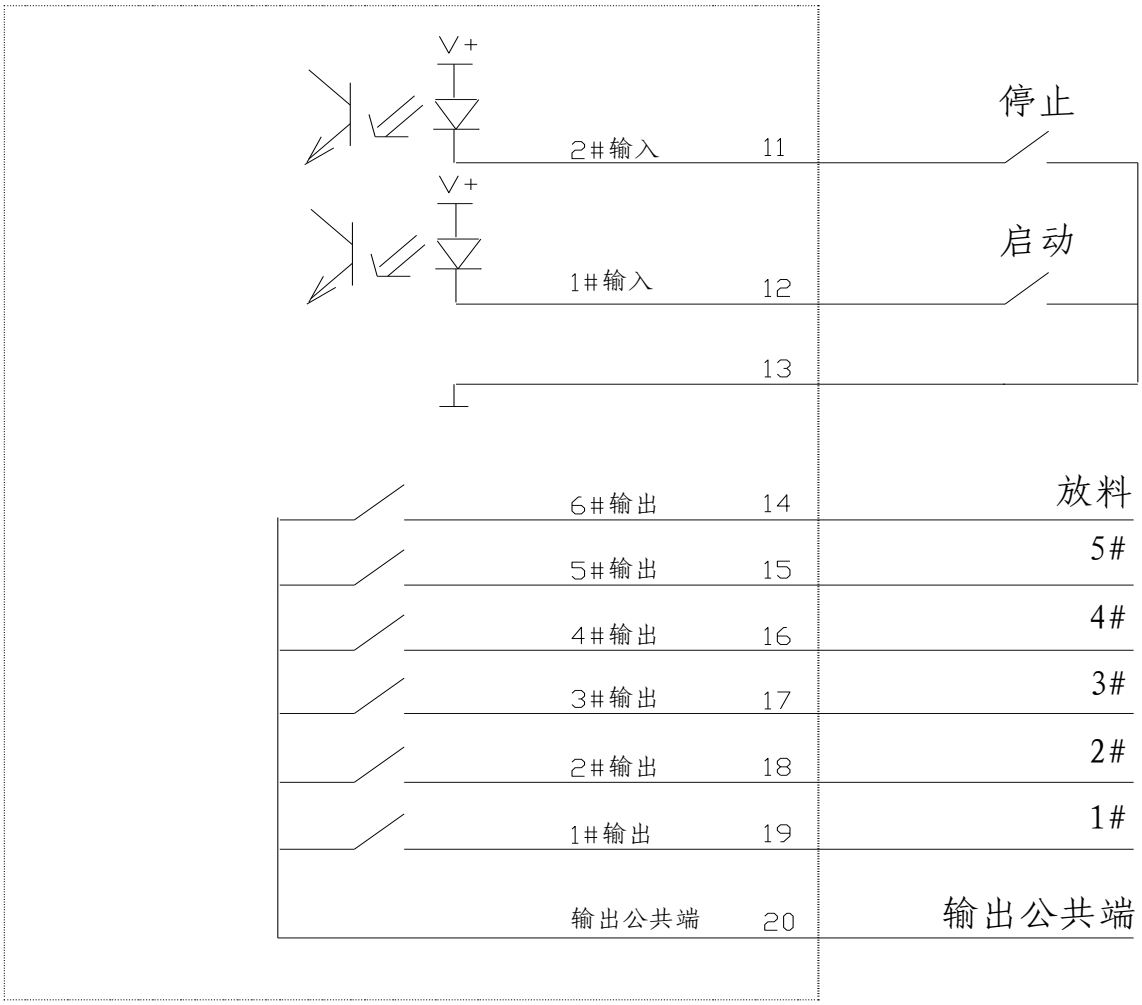
F：零区范围
t1：加料前的延时时间
t2：1#加料结束后的延时时间
t4：放料时，重量<零区时，延时关放料输出时间
t5：不用
t6：关放料输出后的延时时间
t22：2#加料结束后的延时时间
t23：3#加料结束后的延时时间
t24：4#加料结束后的延时时间
1#继电器对应的输出：1#加料
2#继电器对应的输出：2#加料
3#继电器对应的输出：3#加料
4#继电器对应的输出：4#加料
5#继电器对应的输出：5#加料
6#继电器对应的输出：放料

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【 * 】	〖C1 〗	设置 1#加料提前量 C1
7	按【 * 】	〖d1 〗	设置 1#允许误差量 D1
8	按【 * 】	〖A2 〗	设置 2#目标值 A2
9	按【 * 】	〖C2 〗	设置 2#加料提前量 C2
10	按【 * 】	〖d2 〗	设置 2#允许误差量 D2
11	按【 * 】	〖A3 〗	设置 3#目标值 A3
12	按【 * 】	〖C3 〗	设置 3#加料提前量 C3
13	按【 * 】	〖d3 〗	设置 3#允许误差量 D3
14	按【 * 】	〖A4 〗	设置 4#目标值 A4
15	按【 * 】	〖C4 〗	设置 4#加料提前量 C4
16	按【 * 】	〖d4 〗	设置 4#允许误差量 D4
17	按【 * 】	〖A5 〗	设置 5#目标值 A4
18	按【 * 】	〖C5 〗	设置 5#加料提前量 C5
19	按【 * 】	〖d5 〗	设置 5#允许误差量 D5
20	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。）
21	按【 →】	〖000000〗	E 的最后两位(XY)：0000XY X 不用 Y=0，慢加提前量无自动修正 Y=1，慢加提前量有自动修正
22	按【 →】 或【→T←】 或【→0←】	〖000001〗	E=000001,表示自动修正误差。 按【 * 】，确认修改
23	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

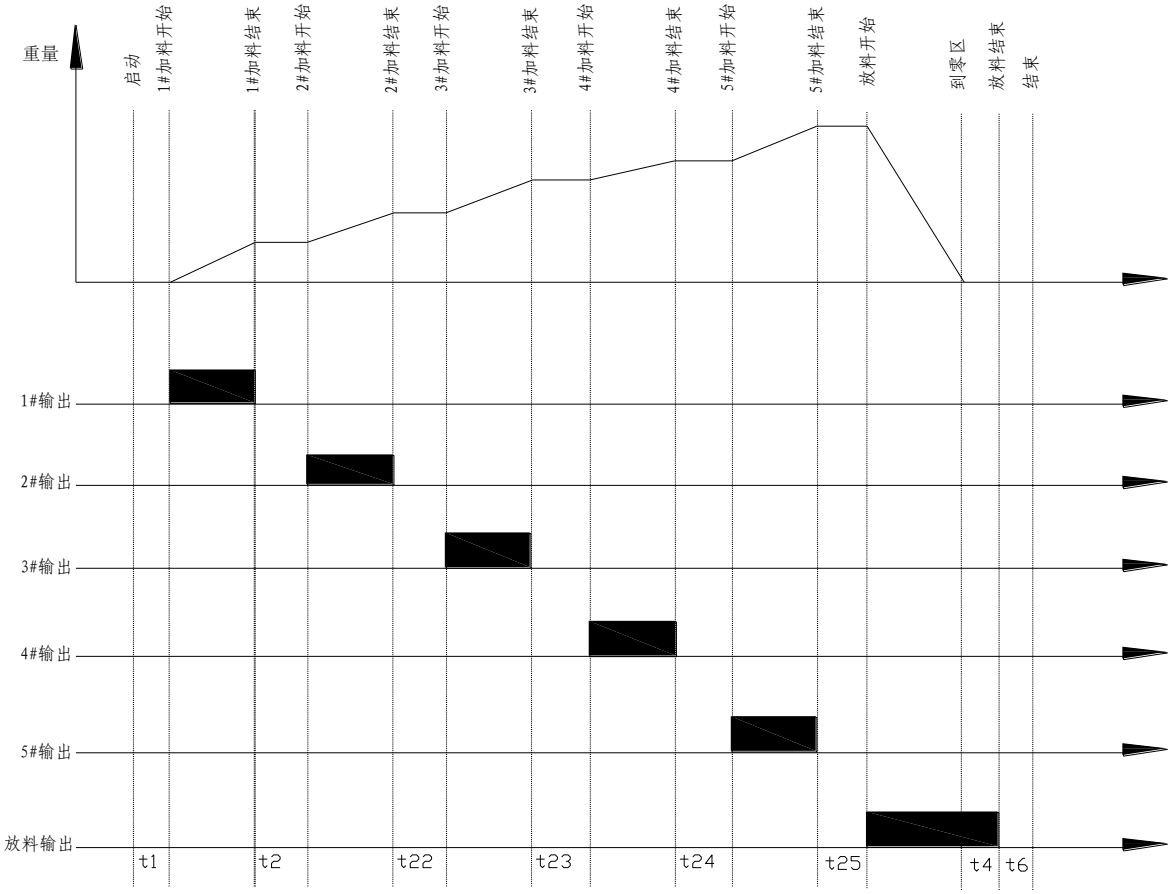
			过修改。） H-I 的最后两位(UV)：0000UV U=0，手动方式，每次加料需手动启动 U=1，自动方式，每次加料后，自动启动新一轮加料 V=0，超差时不报警 V=1，超差时，报警输出
24	按【 * 】	〖F　　〗	设定零区范围（若需修改，按【 →】，修改方法同上；不需修改直接按【 * 】，跳过目标值修改。）
25	按【 * 】	〖t1　　〗	启动后延时时间（若需修改，按【 →】，修改方法同上；不需修改直接按【 * 】，跳过目标值修改。）
26	按【 →】	〖000050〗	输入延时时间，单位为 0.1 秒
27	按【 →】 或【→T←】 或【→0←】	〖000100〗	t1=100，表示 10.0 秒 按【 * 】，确认修改
28	按【 * 】	〖t2　　〗	1#加料后延时时间，即加料结束后，延时 t2 时间。
29	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。
30	按【 * 】	〖t5　　〗	不需设置 t5
31	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。
32	按【 * 】	〖t22　　〗	2#加料后延时时间 ,即加料结束后 ,延时 t22 时间。
33	按【 * 】	〖t23　　〗	3#加料后延时时间 ,即加料结束后 ,延时 t23 时间。
34	按【 * 】	〖t24　　〗	4#加料后延时时间 ,即加料结束后 ,延时 t24 时间。
35	按【 * 】	〖t25　　〗	5#加料后延时时间 ,即加料结束后 ,延时 t25 时间。
36	按【 * 】	〖 0.00〗	储存设置，返回正常称重状态。

输出、输入信号：



CXA2-6B(VER2.07)

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#-5#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#-5#的实际加料量。按【 * 】键退出。