

组合秤调试技巧

一、喂料

- 1、物料输送机给储料斗加料——在程序参数设置 **B** 中调整料位加料时间可控制输送机一次给储料斗加多少物料；时间长短根据现场物料情况，设置以输送机一次给储料斗刚加满物料为佳。
- 2、料向各线振盘分料——在程序参数设置 **A** 中调整主振机振幅（**AM**）可控制物料向各线振盘分料的量，量的多少根据目标重量、线振盘上物料的厚度及配合进料斗加料量来设定。调整储料斗的高度也可以调节线振盘上物料的厚度。
- 3、各线振盘向进料斗加料——在程序参数设置 **A** 中，通过调整线振机振幅（**FM**）和线振机加料时间来决定向进料斗加料多少，一般加料一次为目标重量的 $1/3 \sim 1/4$ ，通常线振机振幅为 30~50，线振机加料时间为 25~35。

二、给料称重：

- 1、进料斗——在程序参数设置 **A** 中调整进料斗延时时间来保证此次进料斗中的物料完全加入称重斗；如果时间设置过短，进料斗会夹料和称重斗多加料即进料斗打开后还未关好线振盘就开始向进料斗加料。
- 2、称重斗——在程序参数设置 **A** 中调整称重斗延时时间来保证此次称重斗中的物料完全加入集料斗或包装机（无集料斗）；如果时间设置过短，称重斗会夹料即称重斗打开后还未关好进料斗就开始向称重斗加料，会造成集料斗多料和称重斗夹料。

三、放料：

- 1、放料信号延时——如果包装机会夹料，在程序参数设置 **A** 中把放料信号时间加长保证物料完全落入包装机袋中。
- 2、放料信号时间——如果电子秤放了物料发出了放料信号而包装机未包装，在程序参数设置 **A** 中把放料信号时间加长保证包装机能读到信号。一般设为 20~50。

四、重量：

- 1、如果电子秤显示重量与实际重量不符，首先进入初始标定重新标定各称重斗；在称重斗确实无故障下，可在程序参数设置 **B** 中调整偏差量补正；若实际偏重，设为正值，偏轻设为负值。
- 2、如果经常出现 **Q** 可在程序参数设置 **B** 中适当增加无料检出参数。
- 3、如果目标重量比较大造成斗中物料多，可将程序参数设置 **B** 中多次放料次数设置为 **N** 次。

五、马达模式：

- 1、如果斗会出现夹料现象，可在程序参数设置 **B** 中调整马达模式，数字越小马达运行速度越慢。
- 2、如果物料比较轻在斗内的体积大，造成斗工作时有夹料现象，在系统设置中调大马达模

式第 10 段号的速度值。

六、AFC 设置：

- 1、 一般情况下 AFC 设置为 1，目标斗数为 3.5。
- 2、 目标重量个数少的物料即单个重量比较重，AFC 设置为 2 或 3 进行单斗跟踪。

七、总要：

- 1、 组合斗数在 3.5~4.0。如果偏小，减小振幅；偏大则增加振幅。
- 2、 各线振盘中的物料尽量薄，但要注意不能出现太多的 J 加料，否则会影响速度。

本文由上海恒刚仪器仪表有限公司整理提供， 如果您还想要了解更多关于组合秤的信息欢迎大家来电咨询！

联系我们：

联 系 人：杨经理

公司电话：86-021-60512838

公司传真：021-60512819

手 机：13296242838

QQ: 422624423

邮 箱：422624423@qq.com

公司网址：<http://www.dibangcheng-hg.com/>