

# 云浮配料秤 料斗秤 料仓秤 料罐秤 称重模块

产品名称	云浮配料秤 料斗秤 料仓秤 料罐秤 称重模块
公司名称	广东革利电子科技有限公司
价格	18000.00/台
规格参数	精度:3级 电压:220V 包装:齐全
公司地址	佛山市南海区西樵镇联新十三队符村大道6号
联系电话	0757-86837567 13599983585

## 产品详情

云浮配料秤 料斗秤 料仓秤 料罐秤  
称重模块 配料秤按结构可分为机械式、机电结合式和电脑电子式3种；

**机械式:**秤体由承重料斗、杠杆系统和计量装置构成。称量时将游砣拨至规定质量位置，用机械或人工进行加料、卸料。这类配料秤结构比较简单，但准确度低，操作速度慢。

**机电结合式:**是在机械式配料秤的基础上发展起来的。秤体除料斗和杠杆外，还采用了渐近开关、光栅测量头或力传感器等力转换器件，相应的秤分别称为度盘式、光栅式、传感器式配料秤。光栅式配料秤是较常用的机电结合式配料秤，它用光栅作为力-电转换器，各料位的定值部分由拨码盘任意设定，分别给出快、慢加料定值。计量时，来自光栅的质量信号不断地和设定值进行比较，先后控制快、慢加料动作。这种配料秤具有自动起动、自动卸料、自动零位跳料等功能，准确度较高。但电路设计较复杂。

**电脑电子式:**它的配方、进料、出料全由电脑控制。秤体部分除料斗外，还有称重传感器、精密放大器、模/数转换器、微型计算机、显示器、打印机和执行系统等。电脑控制系统能控制多台配料秤和一台搅拌机，并能控制干混合和湿混合的时间，可配制几种至几十种物料，能同时显示配料流程和打印各料名称、质量、总质量、循环时间、配方、日报表、月报表等。电脑电子配料秤配方存储量大，配料品种多，速度快，准确度高，可提供的软件丰富，程序修改方便，是自动化程度较高的产品。

按卸料方式分为：间歇式配料秤和连续式配料秤。

**间歇式配料秤:**

当计量量完成后，由配料控制器启动卸料机构开始卸料，卸料完成后，关毕卸料机构，启动下一次配料，采用此流程的配料秤称为间隙式配秤。

**连续式配料秤:**

系统运行时，通过电子螺旋配料秤对输送的物料进行计量，由电脑积算仪对接收的重量和速度信号处理后转化为累计值和瞬时流量，并将累计值、瞬时流量信号由RS-485口传送给工业控制机（上位机）、以4~20mA模拟电流信号传送给变频调节器，再由变频调节器去调节上级给料机的转速，当流量增大时，降低上级给料机的转速，反之提高上级给料机的转速，从而使得物料流量和阶段累计量均保持在设定的范围内，进而完成物料的计量和配料。系统工作原理。

云浮配料秤 料斗秤 料仓秤 料罐秤 称重模块 单一物料:

- 1.一台计量秤只配一种物料，若干个计量秤组成一个多种物料的配料系统。
- 2.各计量秤配料工作同时进行，配料速度快。
- 3.按照大料大秤小料小秤的原则灵活配置量程，配料准确

多种物料:

- 1.若干种物料依次按照预先设定的顺序放入一个计量斗内进行配料
- 2.配料秤斗由一台配料控制器完成
- 3.制作成本低结构紧凑

减量法称重:

- 1.适合流动性不好的物料，按实际排除量计量
- 2.秤斗不能太大，否则精度可能不高
- 3.可在原有的存料都上直接改造
- 4.秤斗内先装满物料，配料时有控制器可在卸料阀门打开，每次排出设定重量的物料；当检测到料斗内剩余物料达到下线时，启动输送机结构向料斗内装料，直接到上限值是停止。

云浮配料秤 料斗秤 料仓秤 料罐秤 称重模块 配料秤结构组成：

- a. 胶带给料机：包括输送机支架、裙边环形皮带、主从动滚筒、电机、减速机，清扫刮板。
- b. 电子称重装置：包括给料机控制器、称重传感器、测速传感器、30型全悬浮秤架、变频器，现场操作箱和接线盒。
- c. 控制部分：工控机（可选），配料系统软件，通讯接口和通讯电缆。

云浮配料秤 料斗秤 料仓秤 料罐秤

称重模块 配料秤一般由秤体、加料机构、卸料机构、电控系统两大部分组成。

加料机构:一般加料机构采用气缸圆弧门给料、振动给料、螺旋给料、叶轮给料、气吹给料等几种形式。一般制作采用钣金冷作加工，该机构的最新品质直接与计量精度有关。

卸料机构:一般卸料机构采用气缸圆弧门卸料、振动卸料、螺旋卸料、旋转给料机卸料或直接采用气(电)动阀门卸料等几种形式。一般制作采用钣金冷作加工或直接购买旋转给料机和气(电)动阀门。

秤体:秤体多数采用金属材质的角钢、槽钢、方管等作为主要材料,经过焊接、打磨喷塑或喷漆等工艺制作完成,同时主要材质也有人采用混泥土为主,金属材质为辅的方式制作。

电控系统:该电气系统主要是有称重单元和控制单元组成。称重单元国内大多数场合采用称重传感器+配控制器+电气元件的方式进行控制,该方式质量稳定,调试相对复杂,造价低廉、功能简单。另外国外和国内一些大公司经常采用的一种控制方式是:称重传感器+称重变送器+PLC+触摸屏(工控电脑)。该方式质量优异且十分稳定,调试简单,操作简易,功能丰富但造价较高,所以该控制方式为大中型用户的最好选择。