

# 匣钵自动摇匀机厂家 亨科源自动化设备

产品名称	匣钵自动摇匀机厂家 亨科源自动化设备
公司名称	南京亨科源自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市雨花台区中兴路综合楼241室
联系电话	13752888398 13752888398

## 产品详情

秤体主要由称量斗、承重支架和称重传感器组成完成重量到电信号的转变并传输给控制单元夹袋装置主要由夹袋机构、气动元件等组成作用为夹紧包装袋让称重完毕的物料全部落入包装袋电气控制装置由称重显示控制器、电气元器件、控制柜组成作用为

控制系统工作使整个系统按预先设定的程序有序工作。

吨袋包装机 称量调试方法：

检查传感器接线无误后打开控制柜电源并预热 15 分钟方可调试。此文以至大秤量 100kg、分度值 0.2kg、定量值 90kg 和准确度等级满足 X(0.2)的技术要求为例介绍如下 (1)偏载调整 将 10kg 砝码分别集中放置在称量斗两个承重点上。

4、设有独立升降式吊挂称重平台，净重法计量方式，称重系统为电子秤计量，称重控制显示仪表为进口数显式，采用板数字调校及参数设定，匣钵自动摇匀机厂家，使操作过程十分简便。具有重量累计显示及自动去皮、自动校零、自动落差修正、超差报警和故障自诊断等功能。仪表配有通讯接口，便于联机、联网、时时监控和网络化管理。

5、设备主体由结构件制造，结构先进合理、安装方便，高度可以根据包装袋尺寸进行调整。

6、可与振动平台和辊道（链板）输送机械配套使用，形成一条自动化包装输送生产线。

各承重点误差绝对值不大于 10g 为合格。(2)称量调整按照称重显示控制器说明书校准的步骤进行称量调整。检定时从零点到最大值点之间分别以

0kg、40kg、70kg、90kg、100kg 的顺序递增砝码误差分别不大于  
10g、20g、35g、45g、50g从zui大值到零点之间分别以 100kg、90kg、70kg、40kg、0kg  
的顺序递减砝码误差不大于各自允差在 40kg、100kg  
两定量点进行重复性检定每个称量点进行次每次误差不大于各自允差。(3)参数设定  
定量包装秤须设定的参数较多下面以常用关键参数为例介绍如下

a、称重显示控制器定量值可设置为定量目标值如 90kg 等。 b、快加提前量、慢加提前量。  
当重量(设定值)-(快加提前量)时停止快加转入慢加 当重量(设定值)-(慢加提前量)时停止加料。

匣钵自动摇匀机厂家-亨科源自动化设备由南京亨科源自动化设备有限公司提供。“工业自动化设备，气动元件，电子元器件研发销售”选择南京亨科源自动化设备有限公司，公司位于：南京市雨花台区中兴路综合楼241室，多年来，亨科源自动化坚持为客户提供好的服务，联系人：刘经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。亨科源自动化期待成为您的长期合作伙伴！