

# 新一代工业自动化配料微机 调速皮带秤 螺旋秤配料控制系统

产品名称	新一代工业自动化配料微机 调速皮带秤 螺旋秤配料控制系统
公司名称	临朐县炜力达电子设备厂
价格	5800.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:WLD 型号:PL-3000
公司地址	山东省潍坊市临朐县南环路9150号2幢304号房 (金地商城)
联系电话	86 0536 3210096 18678013665

## 产品详情

pl3000调速秤微机配料控制系统一.主机系统特点：1.pl3000调速秤微机控制配料系统是m990微机的升级换代工业级通用型工控产品,克服了原m990运算速度低,功能单一,颜色固定单调的历史.2.pl3000调速秤微机全部采用多页面菜单式结构,具有操作简单,提示功能强.使用方便,灵活可靠的优点.3.pl3000调速秤微机工作过程中,具有彩色动态物料模拟工艺图显示,重要参数显示,多功能键均有页面提示.

4.pl3000调速秤微机能全面配套各种机械设备,适合种调速秤设备.同时配套电子仪表的适应性也极强,调速电机仪表和变频均可.5.pl3000调速秤微机具有完善的自检功能,对于工作过程中出错.死机.异常现象等故障现象均有窗口式提示.6.pl3000调速秤微机增添了操作说明书功能,可以方便地查询系统说明.总之,pl3000调速秤微机控制系统运算速度快,数据存储空间大,功能强大是原m90,m990,mcs等单片机无法比拟的,是当前最新型配料软件的更新换代产品,更是单片机的升级产品!二.系统配置功能：一机两磨 1 6路调速秤配料微机的配置要求和使用说明如下：1.主机主要配置：采用世界标准型 4 u 工控微机，双电子盘结构, 1 5寸以上彩显和101标准键盘.2.主板采用标准工业isa-pc总线.3.主机配备通讯联网接口功能.4.输入/输出接口板全部采用标准isa-pc总线结构.5.输入/输出接口板电路全部采用光电隔离电路.6.显卡全部采用即插即用型.7.鼠标接口采用标准串行口.8.cpu采用intel公司产品.9.显示器采用大小和分辨率,一般用户自定,我们推荐数控进口高可靠产品.10.键盘采用标准pc机104/101通用型.11.数据存储采用硬盘/电子盘/dom/doc均可匹配.12.开关电源采用高抗干扰,高精度电源.13.一般我单位不配光驱和软驱.特殊应用订货必须说明. 14.主机采用双排风扇结构.定时清扫灰尘杂物。三.系统基本功能及专业功能：1.系统具有十六路可任选启停自动控制功能.2.系统具有十六路一机两磨自动控制功能.3.系统具有十六路分类超时报警功能.4.系统具有十六路过程柱状图形自动显示功能.5.系统具有十六路参数状态与图形自动切换显示功能.6.系统具有十六路分类班产量自动累计功能.7.系统具有十六路一机两磨班总产量自动累计功能.8.系统具有目标值自动调整跟踪功能.9.系统具有十六路输入越限报警功能.10.系统具有十六路日产量,月产自动查询功能.11.系统具有十六路工艺模拟图动态显示功能.12.系统具有内置微机操作说明书阅览功能.13.系统具有十六路重要参数打印功能.14.系统具有重要参数长期存储功能.15.系统具有定时,超时,自动修复检测功能.16.输入接口电路具有十六路标准信号输入功能.17.输出接口电路具有双十六路标准信号输出功能.18.输出接口电路具有模拟和开关双输出

功能19.系统具有报警功放接口功能.20.微机具备高可靠软件加密功能.21.接口电路全部具有光电隔离功能.22.系统具有各路自动标定功能.23.系统具备重要参数密码保护功能.24.系统具有十六路物料名称任选功能.25.系统具有的其它基本功能参考配置说明.四.主机开机操作步骤说明:微机开机后,显示操作步骤及方法:首先打开主机电源,指示灯显示正常后,开启显示器电源,显示器指示灯由红灯转为绿灯,主机英文式显示常规检测内容(cpu 显卡 内存 电子盘 软驱 键盘 系统启动模式 主机工作程序).微机先进入初始画面,显示软件程序内容及公司名称等.此时按回车键,系统将进入参数工作画面.必须输入正确的参数:有效的工作路号联机.给定值零点,k值,输出值,选择工作班号,清除班产量,总产量.将接口板和电器仪表柜对应联接好,同时把输入信号接好,模拟量应当显示无异常,再打开仪表电源,检查仪表输出指示情况是否正常!关键参数k值参看标定方法,校准好,按f1启动键直接进入工作状态.检测全部系统工作是否存在异常!主机采用at式,直接通过开关打开和关闭,必须间隔5秒若采用atx式,则关闭方式必须按住开关等到指示灯灭后松开.否则关闭电源未成功!如果首次现场安装前,必须开机检查如下内容:主机板固定螺栓是否因运输原因有松动!主机板上cpu风扇是否因运输原因是否松动!主机板上电子盘是否因运输原因是否松动!显卡和插槽位置是否因运输原因是否松动!输入和输出板和插槽位置是否因运输原因是否松动!内存条和插槽位置是否因运输原因是否松动!各种相关连线和插槽位置是否因运输原因是否松动!电源开关插头位置是否因运输原因松动!上述内容,如果开箱就是显示十分正常,最好逐条检查可靠为止,防止接触不良的隐患,成为大患!总之,可能的隐患必须彻底消除!五.主机系统操作功能:调速混合配料微机的操作和使用说明如下:1.f1启停键:按一次启停键微机1-16路联机"11"的路号进入运行状态,再按一次启停键微机进入停机状态。(红颜色代表启动)11联机调速,12联机是恒速称.2.f2启停键:按一次启停键微机1-16路联机"21"的路号进入运行状态,再按一次启停键微机进入停机状态。(红颜色代表启动)21联机调速,22联机是恒速称.3.d键为校时键:按一次出现光标,按上下键修改时间大小,再按左右键更换修改内容:年.月.日.时.分.秒.4.f3修改键:按一次出现光标,通过移动光标键修改要修改的内容选项,但是修改内容时,必须先按回车键,按规定数据位数通过数字键输入大小,若k值等参数不能修改,则输入密码才能有效,按退出键(esc)自动存盘数据.5.esc退出键:按此键,主机退出参数修改状态.6.f5标定键:见以下面说明7.f6比例键:按此键显示比例.给定值,并相互切换8.f7清班产键:按此键+1清除磨1班产量,按此键+2清除磨2班产量,按n键放弃清除.9.f8清总键:按此键+1清除磨1总产量,按此键+2清除磨2总产量,按n键放弃清除.10.f9选料键:按此键时,必须在模拟图页面,通过方向键修改,上下修改名称,左右键修改路号.11.z键是测零键.按此键时,必须在微机启动工作前测零,通过f3键,将光标移到零点上,按z键既可测零开始,15秒后,自动存盘零点.12.空格键为模拟图与参数页面转换键.13.f4键为打印键:按此键可打印系统参数及产量.14.f10键为帮助键,主要查询系统说明书!六.系统常用参数页面名词解析:1.零点:是系统启动工作前校准的皮重.一般通过测零过程得到,也可给定大小.微机启动必须检查此项内容是否准确!2.k值:为系统流量折算系数.一般由标定功能得到.3.模拟:系统工作过程中指示a/d模拟量变化情况.是直接显示输入信号是否正常的明显标志栏!4.给定:此值是各路给定大小,修改大小必须通过f3键,修改时先输入已经算好的各路准确给定值;5.p值为比例系数.一般设定为0.05--0.5之间.6.t值为各路积分时间常数,一般根据实际情况设定大小一般取值10-30之间.7.输出:此值是设定控制下料量大小.0--255对应输出电压0--5v,一般给定运行中达到给定的最佳值.8.报警:f1启动控制各路工作过程中,任何一路出现超过给定值25%,或者低于给定值75%.出现自动报警.单位(秒)9.联机:1-16路选择联机11为磨一.1-16路选择联机21为磨二联机.选择00为脱机.个位代表控制类型,十位代表磨机分组类型10.脉冲:显示测速信号大小.单位:hz脉冲/秒,变动范围0-755,最大755,一般允许±10%为正常!11.时间:指示实际微机工作时间大小12.开机前必须清除产量,否则产量表不准.七.主机标定方法和使用注意事项说明:1.主机标定方法:调速秤方面.标定前准备工作主要目的保证零点的准确性,同时为标定k值提供保障!首先,关闭螺旋闸门,让皮带上的物料全部清除干净,其次观察模拟量值范围,必须在600-800左右.若偏高或偏低,调整放大器调零电位器,使之达到要求.非常注意的是"静态模拟量"变化值越小越好!(小于3个数)否则,必须检查原因并解决!标定前的测零工作标定前,必须进行测零工作,目的是取得一个准确而可靠的参考点,只有参考点(零点)准确,标定才能有保障,否则标定的准确性无法确定,一切的工作成为徒劳!具体方法如下:手动开启皮带,先按f3键,将光标移动到零点位置,再按z键测零,在测零15秒工作后.主机自动测零结束,并自存零点.应当连续测零几次,每次零点变化不大,则确定零点准确而可靠!若零点变化较大,应先检查信号不稳原因.主要机械和信号两种因素解决,总之,必须解决零点稳定性而准确性,否则,难于达到理想效果!标定的核心工作标定的核心工作,就是标定k系数,k值是显示和实际物料的比例系数,是保证显示值=实际物料值的直接因素!标定方法一:(皮带有物料标定方式)首先,必须要求闸门开动位置及皮带运转速度接近正常工作状态,通过手动调节控制仪表(变频器或滑差仪表),将皮带上"全部布满均匀"的物料时,然后停止运行.进入标定状态.首先按f3参数修改键一次,将光标移到k值上,此时可再按f5键一次显示"标",则进行标定工作状态,手动调节仪表转

动皮带开始下料,增加物料的同时流量栏数值开始累计越来越大,等物料下落合理值(一般事先预订下料值如100kg)后,必须先"停止下料",同时按"回车键"一次确定本次标定真实物料值,流量栏显示流量数值停止累计,此时把皮带落下的物料收集起来,称重一下,即可输入准确的实际重量值,便可自动显示k值.注:手动转速皮带接近中速或实际速度标定方法二:(皮带上物料标定方式)标定操作方法基本同第一方法,区别在于测零好后,直接手动调节控制皮带,将皮带上全部布满物料时,停止运行.再按f5标定键,显示标定字眼,马上手动控制下料,流量大小最好选择正常使用时基本一致,下料达到50-100kg时,停止下料后,必须按回车键一次,则流量栏数值停止累计,把皮带落下的物料收集起来,称重一下,即可输入准确的实际重量值,便可自动显示k值.标定方法三:动态砝码式标定方式标定方法基本同上,用砝码取代物料,把砝码或铁块依次放在给料斗一端计量段以外皮带上,随皮带前进逐次全部通过计量端依次多放几次,可以拾起,不等落下,继续放砝码,全部下完,输入砝码总重作为物料净重即可,其它操作过程及方法相同!注意:放砝码要轻,位置要准,不能撞击皮带,一个一个的放,不能放一堆!标定方法四:静态砝码式标定方式根据流量计算公式: 
$$\text{模拟量} = \frac{\text{零点调速秤流量}}{\text{脉冲数} \times 60k}$$
 值根据公式反复修改k值,使之流量与计算值相符,但是此法只是大体估算数值,是不准确的.特别不适合调速秤,为此不推荐此法仅有参考意义.标定"双皮带调速秤"同上述不同,灵活处理,我们推荐杠杆调速秤和双皮带调速秤,仿申克称受加工精度影响,标定困难!2.恒速秤方面:标定方法基本相同,没有脉冲输入要求!而且测零方便,皮带上一般采用物料标定,必须全部落下.也可采用以下简便方法恒速秤 $k=1\text{kg}$ 砝码增加的模拟量差值 $\times$ 计量时间此法简洁实用!方便灵活!3.标定过程注意事项:

标定过程中,先测零后,再按标定键,顺序不能错,输入砝码重量和物料,位数不能错,为数不够用零补齐!否则无效.二次标定时,可以不测零点,直接标定即可.标定过程中,输入砝码重量小数点不能少.脉冲检测设备必须可靠实用.并有可靠抗干扰措施.一般脉冲90左右,不会超250,显示特大,一定有干扰虚数所至.为了减少误差,必须二次标定,验证上次标定准确是否,同时注意接料方式和按键的同时性和方法!.否则操作失误,重复标定次数较多!.砝码标定和物料标定均可使用,灵活选择!一般推荐物料效果好一些!.输入重量方法:数值标准格式:xxx.xxxkg举例:如:5kg--输入:005.00010kg--输入010.000100kg--输入100.000"显示操作标志:光标返回数据首位".手动转速皮带速度快慢要最好接近正常实际速度!正面闸门大小最好接近实际使用位置!下料流量大小值最好接近实际使用位置!4.k值大小一般9000-几十万不等,不同m990t单片机数值,工控微机运算速度和方式均不同,精度也不同!只要重复标定k值相差不大,说明k值已经标好!5.影响系统标定精度的决定因素:是模拟量和脉冲所以,标定前必须把模拟量和脉冲的稳定性,准确性搞好标定就成功一半!八.现场安装中常见现象及处理方法:

1.对于在电压不稳定或波动较大的工作环境中,建议机房配备稳压电源或同等功能的设备(如ups等).2.开机后,显示器无任何显示,则应查内存条,显卡.一般内存条,显卡接触不良最多.最好重新插一下,或者换位置重新查一下就能解决!3.启动微机,有时必须按f1才能进入工作页面,这是cmos设置不合理,如无软驱,cmos设置有,则提示软驱错误.采取方法一般设定好软驱没有,启动模式改为c.a方式.如果对cmos不熟可以不修改,放心继续使用不影响微机工作!4.开机后,主机首先进入自检诊断程序post,对本机全部硬件进行测试,硬件出错,则显示相应错误代码及声音:显示020+持续响声-----提示电源问题显示1xx+一长一短响声----提示系统板问题显示2xx-----提示存储器问题显示3xx-----提示键盘问题显示4xx+一长一短响声---提示单色显示器问题显示5xx+一长二短响声---提示彩色显示器问题显示6xx+一短响声-----提示软盘驱动器问题显示14xx-----提示打印机问题显示17xx-----提示硬盘驱动器问题显示xxxxrom-----提示rom故障注明:x代表1-9之间数字,x为"0"是正确代码,

5.若主机退出系统显示黑屏"c:\work\"则按y1或可执行文件名再按回车键自动进入工作页面.6.若开机不进入工作页面,显示c:\需则建立批处理文件解决.7.主机输入/输出插头都是37芯,注意方向,严禁插反!8.参数修改密码是为了保护真实产量和参数!必须输入密码再按回车键,输入数据即可!9.工业配料微机禁止打字和打游戏,防止病毒感染和袭击!10.微机软件采用加密措施,不允许复制和拷贝,非专业人员严禁拆卸主机否则后果自负!11.键盘工作使用时,最好采用加上防潮,防尘透明塑料薄膜!

联系电话; 18678013665 13006565096

本产品的加工定制是是,品牌是WLD,型号是PL-3000,产品名称是配料微机,适用范围是物料配比计量控制