

包装机称重控制仪表，腻子粉包装机包装控制仪表，快加慢加夹带推袋

产品名称	包装机称重控制仪表，腻子粉包装机包装控制仪表，快加慢加夹带推袋
公司名称	蚌埠拓衡电子科技有限公司
价格	780.00/个
规格参数	
公司地址	蚌埠市石屋路858号
联系电话	0552-7122177 15605520559

产品详情

1、简介

TH803称重控制器是专门为化工、粮食、水泥等阀口包装机提供定量后自动控制的精密智能一起。它具有操作简单、校准方便、性能稳定、双阀门、高精度等特点，它具有良好的抗干扰能力，能在复杂、恶劣的环境中可靠使用。

2、工作原理

TH803称重控制器采集到传感器输出的模拟信号，经进口芯片对数据进行集成处理后，将被称物流的重量值用LED进行显示。显示重量值的同时经电脑程序高速运算后与设定值进行比较，如果重量值达到了设定值，本控制器就输出信号给控制设备，从而实现停止给料、掉袋等智能动作。

3、技术规格

- 1、电源：交流220V+10%~-15%，50Hz ± 2%。
- 2、功耗：9W。
- 3、工作环境温度：0--50 。
- 4、工作环境湿度： 90%RH（无凝露）。
- 5、四路继电器输出。

4、使用方法

接通电源，信号检索完毕后，预热30分钟，按一下“清零”按键，启动夹袋即可工作，

粗流、细流指示灯亮，输出控制信号，当重量达到设定值时，相应的粗流、细流指示灯灭，停止输出控制信号，之后推袋指示灯亮，输出推袋信号后，便完成一个工作周期。

5、参数设置

按“设置”键，控制器显示L1

15.00 同时粗流指示灯亮，右边显示区闪烁，表示可以通过数字键区来调整粗流的重量。

按“确认”键，控制器转入细流重量（物料目标值）设定状态，显示 L2

20.00 同时细流指示灯亮，可以通过数字键区来调整细流（目标值）重量。

按“确认”键，控制器显示 L3 2.00 同时推袋指示灯亮，可以通过数字键区来调整推袋时间。

6、控制器校秤操作

整个称重配料系统的称量精度主要由称重传感器组、称重控制器、秤体等部分的精度、可靠性、参数协调等保证，因此在配料机设备进行配料工作前，必须进行校秤操作。

TH803称重控制器只有处于“停止”状态时，才能进行校秤操作。为确保校秤值的精确性，用户必须在控制器通电半小时后，进行校秤操作。

6.1输入校秤密码

按“校秤”键，控制器闪烁显示 cA 5555 修改密码，使控制器显示 cA 1234 按“确认”键，控制器自动转入下面的“校零点”状态；若密码输入不正确，控制器自动返回“停止”状态。

6.2校零点（J0）

如密码输入正确，控制器显示 J0 0 在此状态下，若秤体稳定，大约1秒钟后，控制器显示 JC 0.00 表示“校零点”完毕，控制器自动转入下面的“校终点”状态。

6.3校终点（JC）

进入“校终点”状态后，控制器显示 JC 0.00 此时应在秤体上放置标准砝码。假如砝码重量为20千克，通过按相应的数字键将显示窗的数值改为砝码重量值20，控制器应显示 JC 20.00 待秤体稳定后，按“确认”键，校秤完毕，控制器自动返回“停止”状态。

卸下砝码，控制器显示应回零：再放上标准砝码，显示值应为砝码重量值。若超出误差允许值，应检查秤体是否平衡，传感器组受力是否一致，待秤体调整后，重新校秤。

注：校终点时砝码的重量最小为100个分度值。

仪表设置补充说明

一、参数设置

按“设置”键，控制器显示 L1 15.00

同时粗流指示灯亮，右边显示屈闪烁，表示可以通过数字键区来调整物料粗流的重量

按“确认”键，控制器转入细流物料重量（物料目标值）设置状态，显示L2 20.00同时细流指示灯亮，可以通过数字键区来调整物料细流的重量（目标值）。

按“确认”键，控制器显示L3 2.00 同时推袋指示灯亮，可以通过数字键区来调整推袋时间。

二、常用二级参数设置

进入方法：仪表上电后，长按“设置”键，出现“5555”后输入密码“1234”，按“确认”键后出现PL（零位范围）。按确认会出现以下参数，以下参数为常用参数，用户可根据实际情况进行设定。

1、 PL：零位范围（默认值为10，PL=10自动回皮，PL=0不自动回皮）

2、 t1：延时松袋时间。（默认值为2.0s）

3、 t2：延时推袋时间。（默认值为2.0s）

4、 t3：延时启功时间。（默认值为0.5s）

5、 t4：延时启动细流时间。（工作方式2下有效）（默认值为0.5s）

6、 NF：工作方式设置。可设置为0、1、2。（默认值为0，此参数进入方法：长按“设置”，出现“5555”后输入密码“1818”依次按确认会出现。）

设置为0：粗流细流同时启动，到达粗流值（L1）后，粗流停止，细流继续工作，到达目标值（L2）后停止。

设置为1：先启动粗流，到达粗流值（L1）后，粗流停止，细流启动，到达目标值（L2）后停止。

设置为2：先启动粗流，经过t4时间后细流启动，到达粗流值（L1）后，粗流停止，细流继续工作，到达目标值（L2）后停止。

三、计数查看

在空闲状态，按住“退出”键，小窗口显示“nn”，大窗口显示累计包装袋数，松开“退出”键，仪表自动返回到等待运行状态。