

徐州三原螺旋称重给料机 失重秤校准步骤

产品名称	徐州三原螺旋称重给料机 失重秤校准步骤
公司名称	徐州三原自动化技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	徐州三原:螺旋输送机
公司地址	徐州市解放南路中国矿业大学国家大学科技园内 科技创业园（原徐州市科技创业园电子商贸中心 A区）342室（注册地址）
联系电话	0516-61994922 13305201772

产品详情

螺旋称重给料机秤体校验步骤由徐州三原自动化称重事业部为您介绍：我们仍然使用的是SY2105系列仪表或其衍生品（9000系列，6000系列，2000系列，3011系列，201系列）。本款2105系列称重仪表操作简便系统稳定，校准常数可以根据实际的数据进行修改。摒弃了以往的2105仪表因为挂码点距离的问题等导致校准常数无法修改的情况。徐州三原自动化称重系列仪表满足有干扰和更复杂的工况螺旋称重给料机标定步骤：首先确定好挂码点的位置。确定好位置后我们可以焊一个O形圈，把砝码挂上。（欢迎致电徐州三原自动化称重事业部）菜单2里面校准数据，秤型号选择30，计量段长度？，校验方式：挂码，挂码重量等等都要正确的输入到里面。自动建立校准周期主要是让仪表接收测速脉冲来计算输送机运行速度。如果想检查测速有没有问题或者清理一下输送机里面的积料，可以加上这一步，我觉得这一步还是很有必要的。要是更换了测速部件就要重新建立校准周期。在进行建立周期的时候，我们要确认皮带长度，时间和圈数？（欢迎致电徐州三原自动化称重事业部）菜单1自动零点校准：最大速度开启输送机速度稳定后运行一段时间清理积料，按开始键，倒计时完成后按改变，新的零点值自动输入到仪表。改变一次后返回在跑2-3遍，这2-3遍完成后不需要改变，看看秤体稳定性。如果每次偏差大就要找原因了。菜单1自动间隔校准：把砝码挂到挂码点上，注意挂码点是点，而不是面。不能直接放到输送机管子上。模拟载荷的计算方法=（挂码重量÷计量段）×单圈皮带长度×校验圈数÷1000瞬时流量=（挂码重量÷计量段）×皮带速度×3600÷1000通过这两个公式看看挂码校验时仪表上显示的数据对不对。如果对，说明参数输入正确，不对的话看看校准数据里面的秤型号，校验方式，挂码重量等有没有输入不对的地方。螺旋称重给料机由于有横向力的存在，精度很低，但是作为要求不严格的工艺使用，还是可以满足现场要去的。如果小流量的配比下料要求严格的现场（比如活性炭，粘合剂，石灰粉，添加剂，塑料颗粒），建议使用徐州三原自动化技术有限公司推出的失重秤。失重秤是一种通过静态称重的方式实现高精度连续定量给料的自动称重设备，它能对粉末、颗粒等干散物料进行可靠、精确和稳定的给料，减少物料的浪费和提高混合物的一致性。（任意流量下能长期稳定在±0.5%）