

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



AC3000配料控制系统

相关文档CSGC-系统使用说明书-PAS分册CSGC-系统使用说明书-PAS分册_电脑基础知识_IT/计算机_专业资料。

《AC配料控制系统使用说明书》作为向用户交付产品的组成部分，将向用户介绍产品的特点用途安装调试操作过程。欢迎提出宝贵意见！谢谢合作！第页共页 一控制系统概述系统原理该控制系统是水泥混凝土搅拌设备的核心部件，其由上位计算机和可编程控制器（PLC）以及称重仪表（或是称重模块）组成的分布式计算机控制系统，是一种多任务高智能高稳定性的自动化产品。各单元之间利用串口进行通讯，上位机采集仪表或模块的称重值及各种状态信号，通过PLC判断外围门开关信号和电机启停信号，以此决定PLC的输出状态，控制外围门开关和电机启停，达到自动控制生产目的。技术参数进线电源：三相四线制（ $V \pm \%HZ$ ）；满载负荷：以实际配置功率为准；温度要求：- - 摄氏度；湿度要求：相对湿度小于%；操作方式：自动或手动；工作制：小时连续。第页共6页 二系统安装与调试a)系统安装在安装时，用户应提供符合控制系统使用要求的电源，并负责在电源末端配备空气开关和漏电保护器等设施。按照电气原理图将各电机电磁阀限位开关与相应电气箱的对应端子相连接，将各称量装置的传感器与控制台内的传感器端子相连接，要保证电源线和信号线分开走线，接线完毕，应再进行一次全面检查，验证其接线。

b)调试步骤闭合控制柜内各断路器接通电源，将操作台上手动/自动旋钮置为手动，通过各控制按钮启停相应设备，调整好所有电机电磁阀及限位开关。启动监控系统，确定口令后，进入操作界面，查看系统连接状态，如显示中断，说明通讯失败，检查通讯电缆。以上均正常后，开启搅拌机和空压机，先手动加料试机，注意记录各种物料的冲量值卸料时间以及搅拌时间等。

将操作台上手动/自动旋钮置为自动，输入适当配方，点击“生产启动”启动自动运行，运行期间应密切观察各设备是否正常，如有异常情况，应快速将手动/自动旋钮置为手动，各配料设备停止工作，当情况紧急时，应按下急停，使整个控制系统停止工作。三操作使用当一切就绪后，在WINDOWSXP环境下用鼠标左键双击图标启动监控系统，开始出现画面：第页共页 画面内容：姓名框：输入操作者名称密码框：输入登陆密码（初始密码为）登陆按钮：若密码正确将登陆系统否则将提示重输仿真按钮：进入系统仿真，此状态下不能实时控制更改按钮：进行登陆密码修改(注：此按钮只有在密码输入正确时才会出现)；授权按钮：添加操作者和修改使用级别(注：此按钮只有在登陆者为管理员级时才会出现)。登陆成功后出现主界面主界面内容：顶部蓝色位置：重量显示区域（有物料名称配方重量实际重量误差重量含水调整等）中间黄色位置：模拟动态监视和生产控制以及显示相关生产内容的区域下边蓝色位置：按钮区域最下边位置：状态提示区域如果登陆者身份为管理员级时，主界面中将会出现一个试机运行的选项。这种情况适合于在不用实际物料来进行试机检查机械与电器的配合情况，能更快捷有效的检查机械或电器的动作情况。将操作台上手动/自动旋钮置为手动，开启搅拌机和空压机，通过操作台上各控制按钮按次序检查全部设备运转情况。生产结束需关闭电脑时，应先退出监控系统，然后点击屏幕左下角WINDOWS开始菜单中的关机选项，关闭计算机，最后断开控制电源。

AC3配料控制系统

应经常检查各主令开关按钮指示灯料斗限位秤开关门限位主机开关门限位的可靠性，并做好系统的使用记录及维护记录，常保持控制室内的清洁。

第页共页 (附录)PLY配料控制器使用说明书第页共页 一概-简介述PLY配料控制器是主要为建筑机械中商业混凝土搅拌站配料系统设计，用于提高配料精度提高配料过程自动化程度的控制仪表。模拟输入或输出信号对电子噪声很敏感，因此不要将这些模拟输入或输出信号线结扎在一起，避免可能造成的干扰，并请将这些电线远离交流电源，尽量缩短所有电线或同轴电缆的长度。

-前面板说明54678图-显示区显示区90。料指示灯。料指示灯。料指示灯亮时表示正在配物料一。第页共页。料指示灯。零位指示灯。称量指示灯。按键按键按键按键亮时表示正在配物料四。-快慢速配料继电器逻辑电路在各种情况下，驱动继电器要采用直流供电，以确保驱动继电器没有过负荷，可驱动相应电源控制设备，仪表内部各输出口与“POW”间已加入二极管减少噪声。第页共页 图-6-基本操作。接通电源，显示器全显示“”字符，如果其AC3000配料控制系统任何时间出现此现象，表示曾断电，都应该将其看作存储器失去资料的警报。安装完成后，按启动按键控制器就可以按照默认功能设置进行配料工作（具体功能设置请参阅本说明书的第四部分）。

将标准砝码加在称体上，用数，按键和键将显示器的读数设定为砝码的重量”键确认输入数字完成校终点后，控制器将自动返回到称重模式。如果此次校第页共页 终点的操作只需要按照上一次校终点的数值而无需改动，则可直接按器将返回到正常称重工作状态，结束此次校称操作。

图-设定当“料”指示灯亮时，“显示区一”显示“示现在正在修改该数位，“显示区二”显示“料一重量。”，且最低位数码管闪动，则表”（如图-），表示正在修改图-按键及键，输入所需的数据（单位：公斤）。设定精计量当“显示区一”“显示示区二”显示“”且最低位数码管闪动，则表示现在正在修改该数位，“显”（如图-），表示现在正修改精计量。当“显示区一”显示““显示区二”显示“”且最低位数码管闪动，则表示现在正在修改该数位，”（如图-1），表示现在正修改落差。判定当完成落差的设定后，控制器将自动检查输入的设是否合乎要求：第页共页 /落差如果以上条件满足，则继续设定下一物料（物料一二三四然后回至物料一）重复至步骤，直至所有的物料的设置完成为止。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/xkj/Pc7FACwJ5hQ.html>