



广东新点智能科技有限公司

称重混合机

操作使用说明书



服務電話: 0769-85720819

135 5666 8420

目录

1.称重混合机 使用、操作	3
1.1 开机	3
1.1.1 开机必须满足的条件.....	3
1.1.2 打开主电源开关	3
1.2 画面、键盘、输入、修改、设定的操作	3
1.2.1用户登录框.....	4
1.2.2数字键盘.....	4
1.2.3字母数字键盘.....	4
1.3 机器的启动	5
1.4 机器的停止	5
1.5 密码登入与登出	5
1.5.1密码登入.....	5
1.5.2密码登出.....	6
1.6 常用画面详解	6
1.6.1操作画面.....	6
1.6.2统计画面.....	8
1.6.3设定画面.....	9
1.6.4配方画面.....	10
1.6.5换料画面.....	10
1.6.6系统画面.....	11
1.7 系统画面详解	12
1.7.1校正画面.....	12
1.7.2报警记录.....	13
1.7.3用户管理.....	13
1.7.4语言切换.....	14
2.称重混料机报警信息	14
3.称重混料机接线图	15

在安装和使用本机前应仔细阅读本使用说明书,以免造成人身事故或机器损坏。

1. 使用、操作

1.1 操作规程

GB系列称重式搅拌混合机是通过触控屏来操作的。它可以旋转以方便使用。使用时，必须遵守以下要求：

1. 不要用尖锐的物体代替手来操作触摸屏，更应防止触摸屏受到强烈的碰撞。
2. 在空气比较干燥的环境下，触摸屏可能产生很多静电。因此在触摸它之前，使用接地金属使静电释放。
3. 使用经济的可用酒精或轻油精来擦洗触摸屏，其它溶剂可能导致触摸屏失色。
4. 不要擅自拆开触摸屏，更不允许拿走触摸屏内的任何一个印刷电路板，那样可导致组件受损。

1.1 开机

1.1.1 开机必须满足的条件

- A.装置有正确接线。
- B.已接上洁净的0.4~0.6MPA压缩空气。
- C.所有需要计量的料斗都已经填满正确的原料。



图1-1：机器电源开关

1.1.2 打开主电源开关

将主电源开关切至“ON”开启位置。

系统自动进入开机画面。


启动画面显示如下：



图1-2：启动后的画面

1.2 画面、键盘、输入、修改、设定的操作

触摸参数输入或设定区域，画面自动弹出一个屏幕键盘。以完成

参数设定后。按  按钮，键盘将自动隐藏。

1.2.1 用户登录框



图1-4: 密码登录框

1.2.2 数字键盘

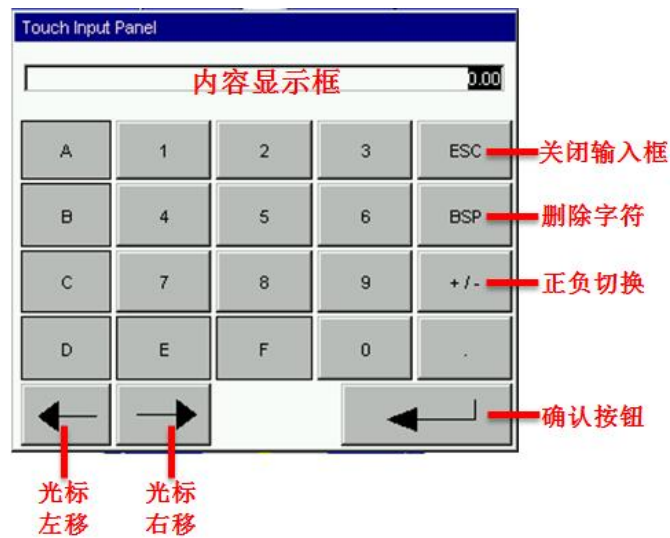


图1-5: 数字键盘

1.2.3 字母数字键盘

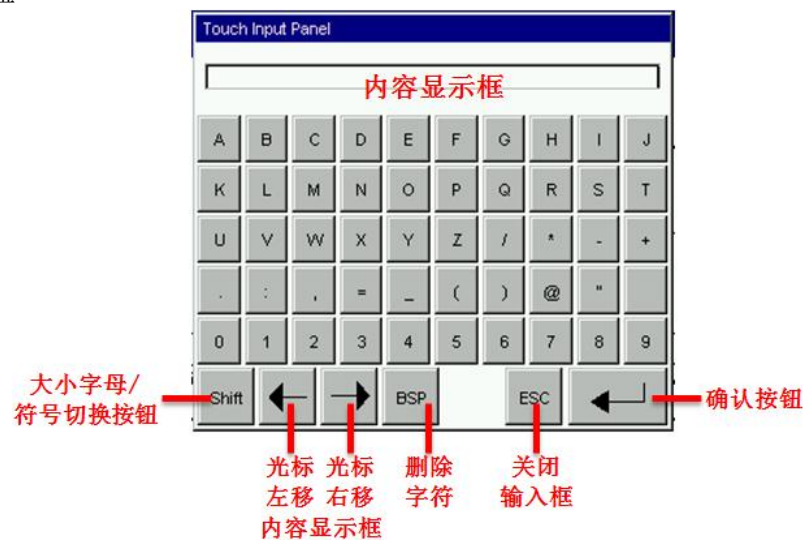


图1-6: 字母数字键盘

步骤

使用屏幕键盘，可逐个字符的输入数字、字母、符号。







步骤如下：

1) : 触摸屏幕上相关的参数设定域。

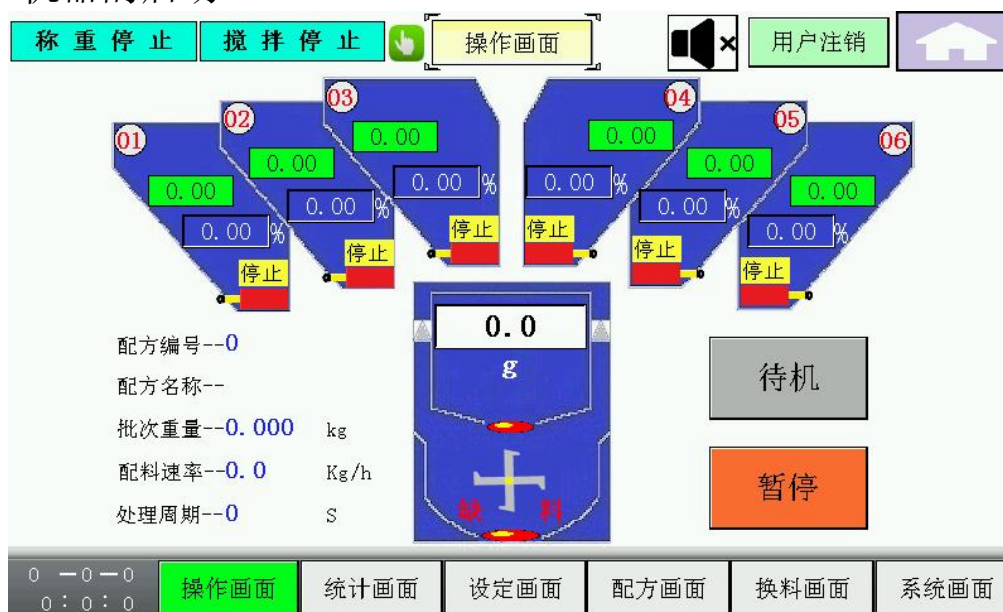
数字屏幕键盘将打开，并显示当前值。

2) : 输入、修正设定值。

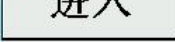
您只能操作3D图形显示的按键。键的可操作性取决于所要输入数值的类型。可用以下方法来输入值：



- A)  键，可左右移动光标。随后可在当前数值内修改或添加字符。
- B)  键删除光标左边的字符。
- C)  键取消输入，关闭屏幕键盘。
- D)  键确认输入，关闭屏幕键盘。
- E)  键切换键盘【A. 标准层(大写英文与数字) B. Shift层(小写英文与数字)】
- F)  键数值正负切换。

1.3 机器的启动




1-7: 操作画面

1) 开启电源后显示初始画面，按右下角  按钮，在选择“称重混料系统”画面会显示出来。

2) 触摸  按钮，机器将按照上次的设定或出厂设定自动启动。启动后按钮显示为 。

1.4 机器的停止

A) 在运行状态下，触摸  按钮，搅拌过程将会自动停止。如当前批次还未处理完，当前批次处理会持续直到结束后，机器才会停止运行。

B) 在运行状态下，按下电源开关（或突然断电）停止后，控制动作将全部复归，批次计量将强制中断。在重新启动之前，秤盘内的原料建议手动清除。这样可以避免产生错误的混合比例。

1.5 密码登入与登出

1.5.1 密码登入

当需要进入监视员级或管理员级的画面内操作时，必须通过登陆对话框 来确认操作权限。在登陆对话框中输入密码。

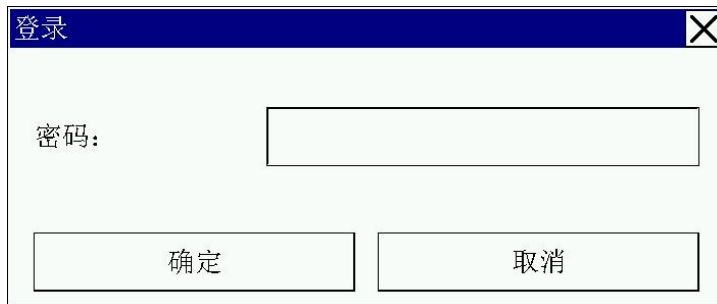


图1-8：密码登录框

步骤

步骤如下：

1. 输入口令。
触摸相应的输入域。数字屏幕键盘将显示。
2. 触摸“确定”按钮。
注意：密码均区分大小写。

结果

在成功登录后，您可以在触摸屏设备上执行权限范围内受密码保护的功能。
如果您输入了错误的密码。此时，会再次弹出密码登录框，可重复再次输入密码登录。

1.5.2 密码登出

当登入监视员或管理员操作权限后，如果在5分钟内未进行任何操作，则 5分钟后，监视员或管理员用户将自动注销，或者点击 **用户注销** 直接注销。

等级	等级名称	登陆密码	操作范围
0	客户等级	无	游览触摸屏内容：操作画面、统计画面、配方画面、换料画面，控制设备启停。
1	监视员	8888	操作触摸屏内容：设定画面、系统画面。
2	操作员	6666	配方编辑

出厂使用者等级与密码

1.6 常用画面详解

1.6.1 操作画面

机器通入电源后，触摸屏显示开机画面，按下右下角 **进入** 按钮，在选择“称重混料系统”可显示以下“操作画面”。

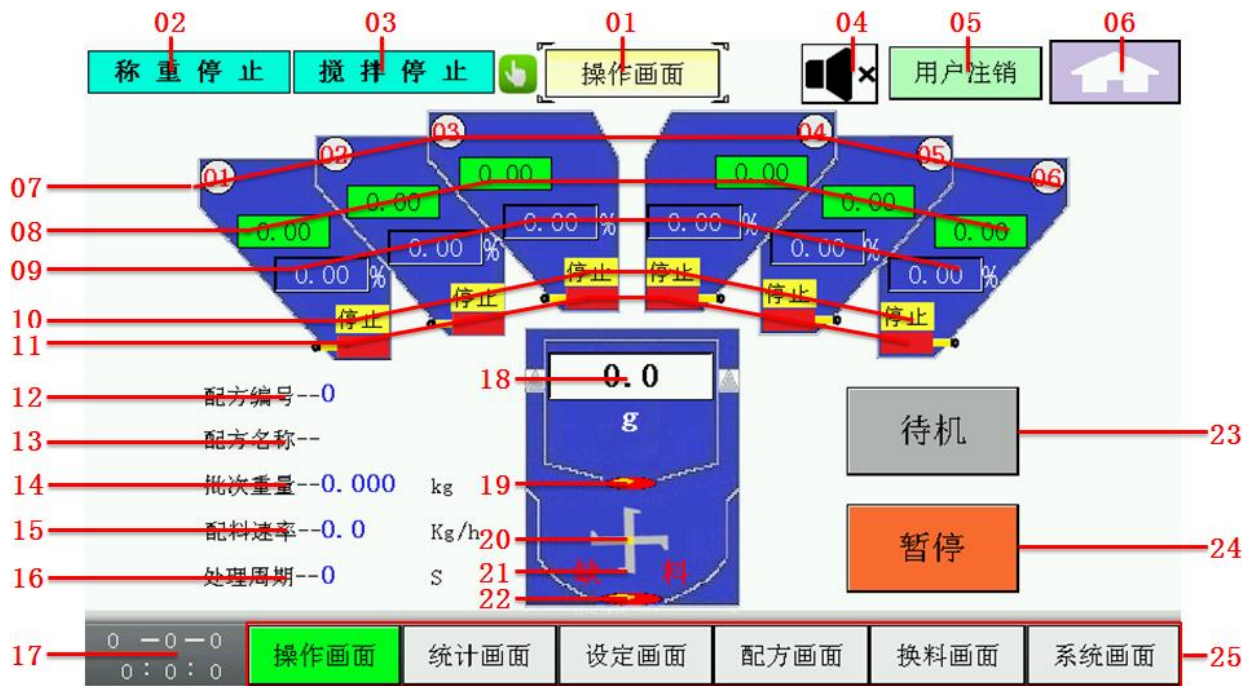


图1-9:

操作画面

序号	项目	描述
1	画面标签	显示当前画面的标签。
2	称重混料机状态	称重停止、称重运行、延时停止，状态显示。
3	搅拌马达状态	搅拌停止、搅拌运行，状态显示。
4	蜂鸣器消音	报警触发，点击该图标，可消除蜂鸣。
5	用户注销	可以直接注销当前所登入的权限。
6	主页按钮	返回上一层画面操作按钮。
7	料斗编号	称重设备上料斗编号。
8	显示百分比	显示设备实际配料百分比值。
9	设定百分比	显示设备在配方画面所设定的百分比值。
10	料斗状态	停止、运行，状态显示。
11	落料气缸状态	
12	配方编号	显示当前在工作的配方编号。
13	配方名称	显示当前在工作的配方组标题。
14	批次重量	显示配方所设定的批次落料重量值。
15	配料速率	显示设备每小时配料总重量。
16	处理周期	显示上一批次，配料完成所消耗的时间。

17	日期/时间显示区域	显示当前日期，显示当前时间。
18	秤盘显示值	显示当前秤盘物料重量（单位：克）。
19	秤盘落料气缸	红色 = 关闭 绿色 = 打开。
20	搅拌电机状态	动画形式显示运行情况。
21	搅拌仓状态	缺料、满料，状态显示。
22	排料气缸状态	红色 = 关闭 绿色 = 打开。
23	待机/运行按钮	灰色显示待机 = 设备待机状态 绿色显示运行 = 设备运行状态。
24	暂停按钮	橙色显示暂停 = 暂停功能未启用 黄色显示已暂停 = 设备已触发暂停功能。
25	翻页区域	画面翻页控件。

1.6.2 统计画面

统计画面

批次重量: 0.000 Kg 完成批次: 0

处理周期: 0 S 01 累计清零 完成重量: 0.00 Kg

配料速率: 0.0 Kg/h 累计落料量: 0.00 Kg

斗号	设定比例 (%)	实际比例 (%)	实际质量 (g)	累计用量 (kg)	状态/次数
1	0.00	0.00	0.0	0.00	停止 0
2	0.00	0.00	0.0	0.00	停止 0
3	0.00	0.00	0.0	0.00	停止 0
4	0.00	0.00	0.0	0.00	停止 0
5	0.00	0.00	0.0	0.00	停止 0
6	0.00	0.00	0.0	0.00	停止 0

操作画面 统计画面 设定画面 配方画面 换料画面 系统画面

图1-10: 统计画面

序号	项目	描述
1	累计清零	持续点击此按钮可将累计总量和批次数量清零。
2	完成批次	显示自上次累计清零后已经生产的批次数量。
3	完成重量	显示自上次累计清零后已经生产的重量值。
4	累计落料量	显示自上次累计清零后的总消耗量之和。
5	组份编号	显示配方中物料的序号。
6	设定比例	显示各组份在当前配方中设定的比例值。
7	实际比例	显示各组份在当前已经计量完成的批重中所占实际的比例值。

8	实际质量	显示各组份计量的实际重量值。
10	料斗状态	显示当前组份是否处于计量状态。
11	累计用量	显示自上次累计清零后所有组份物料消耗的总和。

1.6.3 设定画面

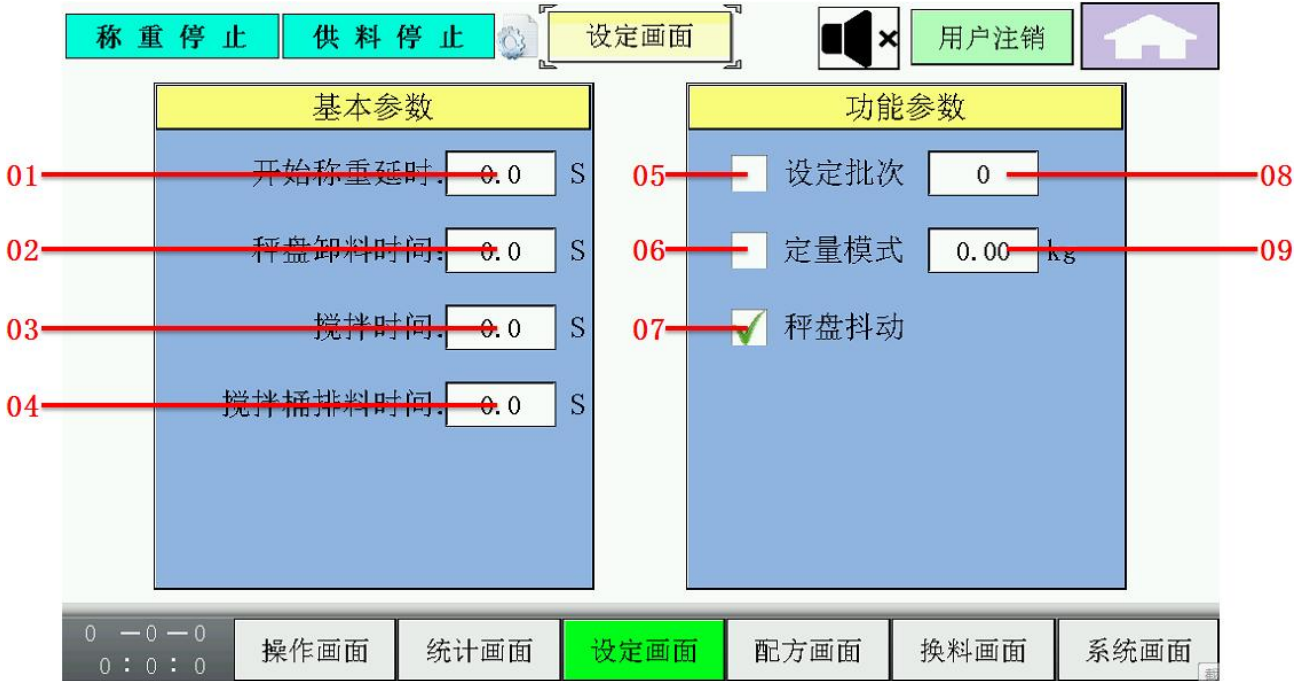


图1-11：设定画面

序号	项目	描述	默认值
1	开始称重延时（秒）	机器在执行完一批次计量后等待的时间。	3
2	秤盘卸料时间（秒）	系统在配完一批次料后秤盘可完全卸料的时间。	3
3	搅拌时间（秒）	秤盘打开后，搅拌器搅拌的时间设定。	3
4	搅拌桶排料时间（秒）	使用脚架安装或配有搅拌排料闸时，闸门打开时间。	5
5	批次选择项	当需要指定配料的产量时，勾选此项。	0
6	定量选择项	当需要指定配料的产量时，勾选此项。	0
7	秤盘抖动项	当需要秤盘抖动时，勾选此项。	0
8	批次限制时次数设定	当配料批次限制时，设定此值。	0
9	定量重量设定	当配料定量重量限制时，设定此值。	0

1.6.4 配方画面

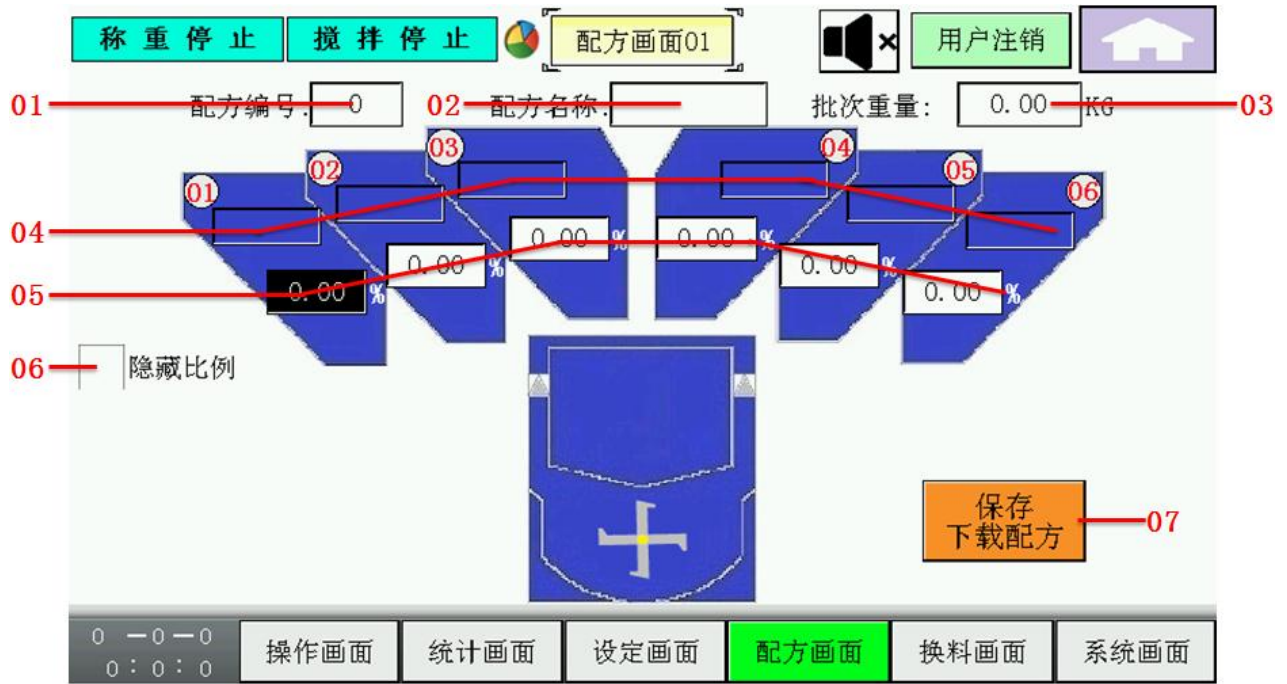


图1-12: 配方画面

序号	项目	描述
1	配方编号	显示当前在工作的配方编号。
2	配方名称	显示当前在工作的配方组标题。
3	批次重量	显示配方所设定的批次落料重量值。
4	料斗命名	可以设定每个料斗物料种类名称。
5	组份百分比设定	可根据需要, 设定各组份的百分比之比例值。
6	隐藏比例	可勾选, 勾选后统计画面和操作画面的比例值均不显示。
7	保存配方	确认并保存当前修改或新建的配方。

1.6.5 换料画面

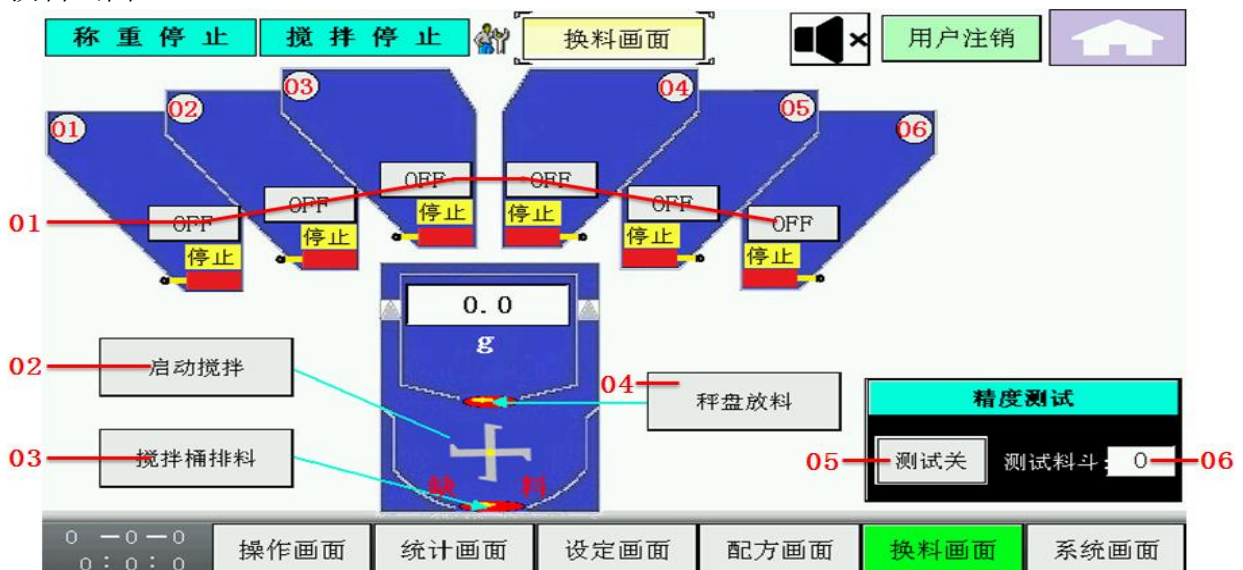


图1-13: 换料画面

序号	项目	描述
1	料斗闸门按钮	OFF 按钮 = 关闭闸门, ON 按钮 = 打开闸门。
2	启动搅拌	启动搅拌 按钮 = 搅拌马达停止, 启动搅拌 按钮 = 搅拌马达运行。
3	搅拌桶排料	搅拌桶排料 按钮 = 排料阀门关闭, 搅拌桶排料 按钮 = 排料阀门打开。
4	秤盘放料	秤盘放料 按钮 = 秤盘关闭, 秤盘放料 按钮 = 秤盘打开。
5	测试关	显示 测试关 表示测试关闭, 显示 测试开 表示正在自动测试所设定料斗。
6	测试料斗	可选择需要进行测试的料斗编号, 1-6 号料斗有效。

1.6.6 系统画面

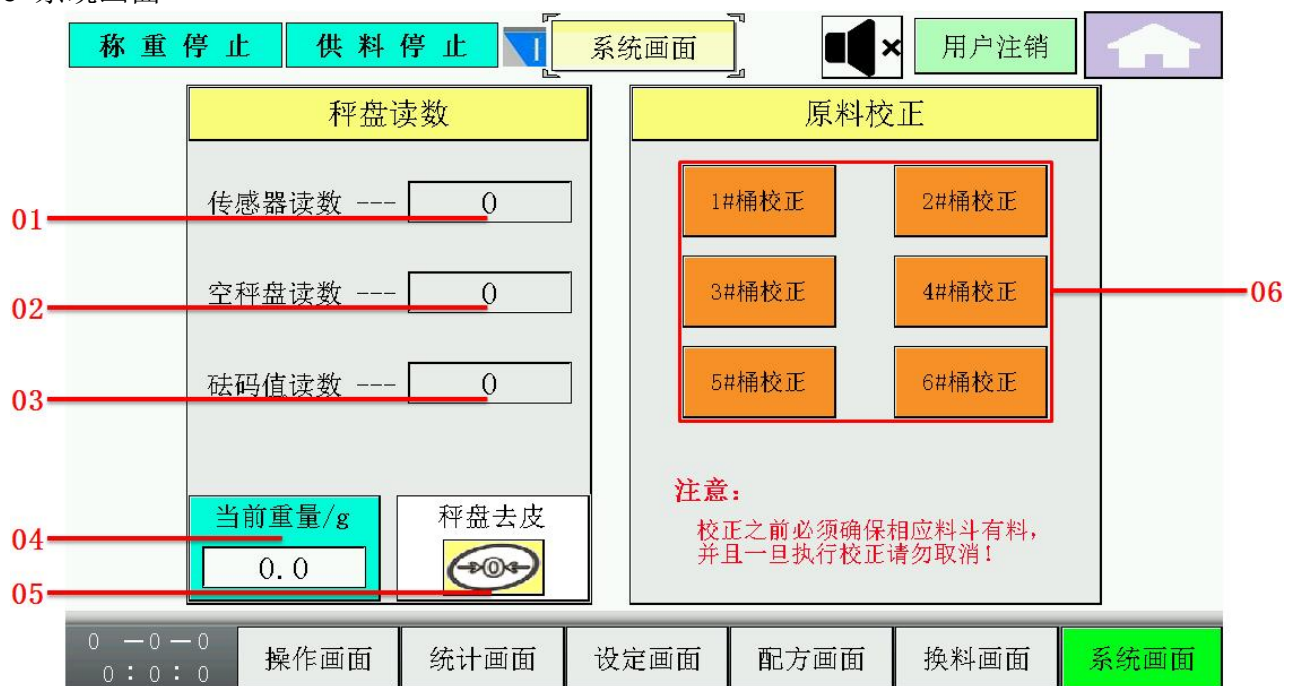



图1-14: 系统画面

序号	项目	描述
1	传感器读数	当配料误差较大或更换称重传感器后需要执行此操作。
2	空称盘读数	称重斗内没有任何物料时称重传感器的读数。
3	砝码值读数	在执行荷重元校准时, 砝码置入称重斗时称重传感器的读数。
4	当前重量	当执行完荷重元校准后, 秤盘的实时重量显示。
5	秤盘去皮	将秤盘内的物料排空, 如果当前重量不归零, 可操作“秤盘去皮”。
6	原料校正	首次使用机器, 须逐个组份执行原料自动校正, 完成后自动停止。

1.7 系统画面详解

1.7.1 校正画面

机器通入电源后，触摸屏显示开机画面，按下左上角  按钮，在选择“校正”输入密码之后，可显示以下“校正画面”。

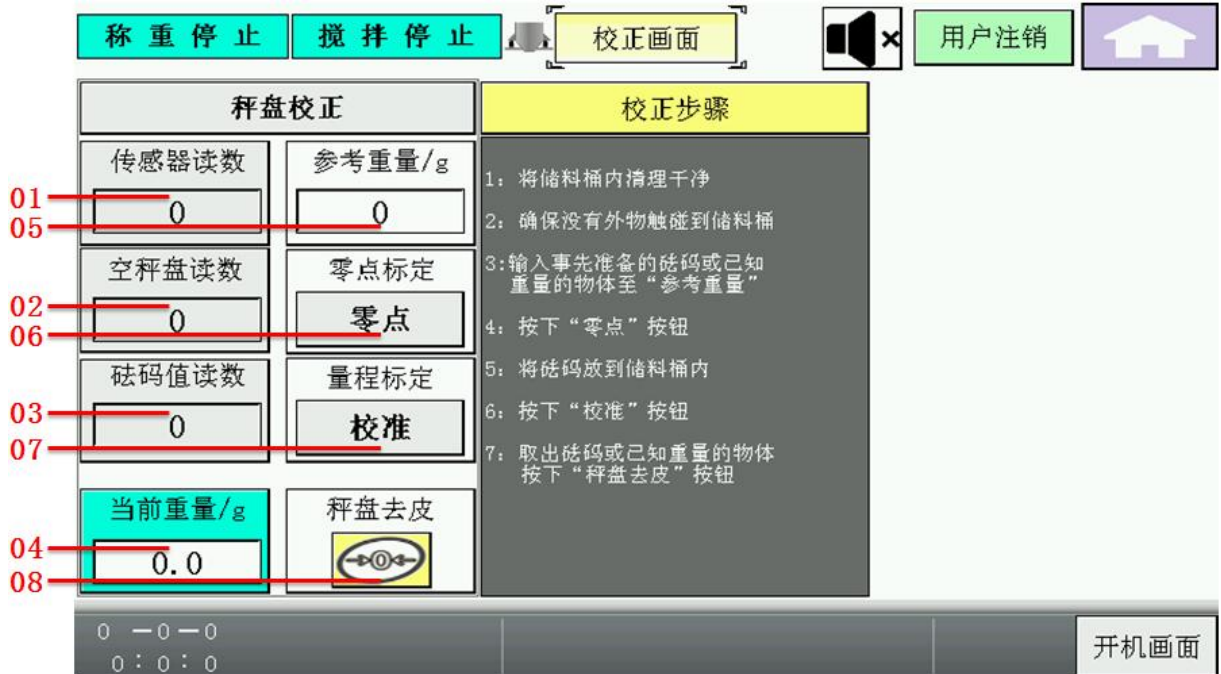


图1-15：校正画面

序号	项目	描述
1	传感器读数	当配料误差较大或更换称重传感器后需要执行此操作。
2	空秤盘读数	称重斗内没有任何物料时称重传感器的读数。
3	砝码值读数	在执行荷重元校准时，砝码置入称重斗时称重传感器的读数。
4	当前重量	当执行完荷重元校准后，秤盘的实时重量显示。
5	参考重量	执行荷重元校正时，置入称重斗内砝码的实际重量需要输入此项中。
6	零点标定	将秤盘内的物料排空，按此按钮开始执行荷重元校准。
7	量程标定	归零后，将砝码置入秤盘内输入标准质量，按此按钮完成校准。
8	秤盘去皮	将秤盘内的物料排空，如果当前重量不归零，可操作“秤盘去皮”。

1.7.2 报警记录

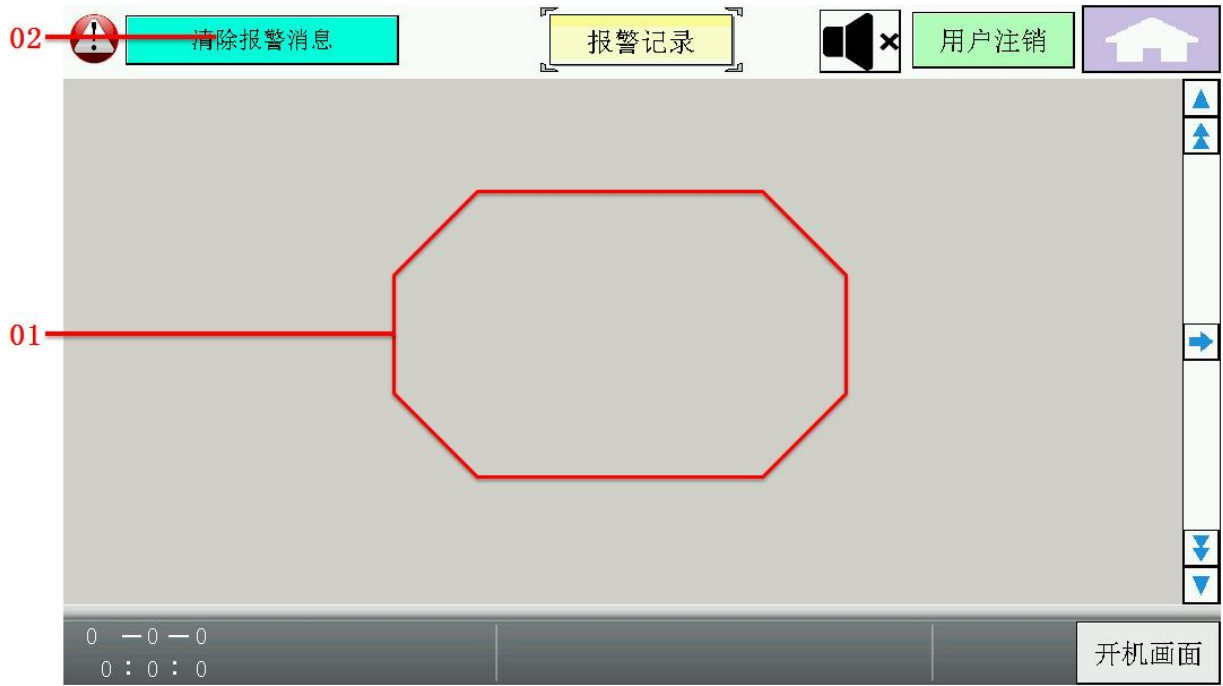


图1-16: 报警记录

序号	项目	描述
1	历史报警显示区	通过此画面能够查看更早报警内容。
2	清除历史报警信息	此按钮，清除报警历史显示区内容。

1.7.3 用户管理

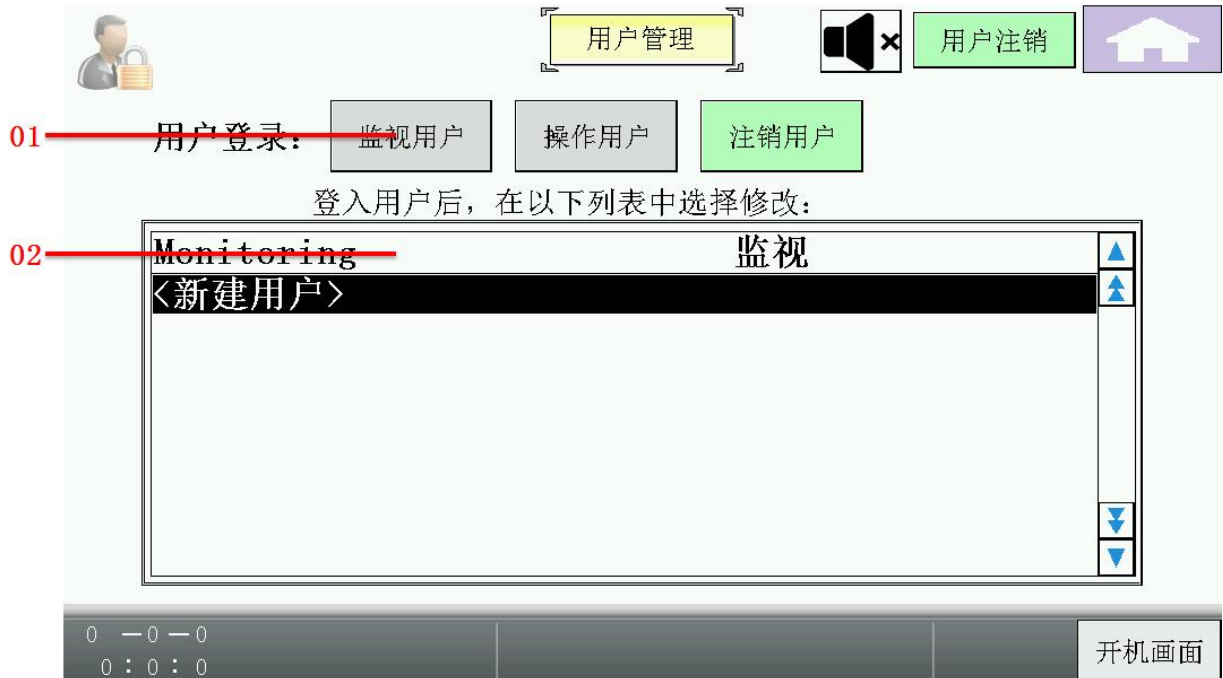


图1-17: 用户管理

序号	项目	描述
1	监视用户	按下“监视用户”权限按钮，会弹出登入框。
2	Monitoring	登入成功，显示至用户栏，点击之后可以修改密码。

1.7.4 语言切换



按下此按钮进行语言切换（中英文）。

2. 称重混料机报警信息

报警内容及排除

方式:

序号	故障内容	序号	故障内容
01	称重模块通讯异常!	16	【4】4号斗落料过多/连续下料报警!
02	旋转盘未回原点!(请先执行回原点操作)	17	【5】5号斗缺料报警!
03	旋转分割器上限位异常!	18	【5】5号斗落料过多/连续下料报警!
04	旋转分割器下限位异常!	19	【6】6号斗缺料报警!
05	旋转分割器上下限位异常!	20	【6】6号斗落料过多/连续下料报警!
06	步进驱动器异常!	21	秤盘漂移!
07	旋转盘位置异常!	22	批次产量到达!
08	旋转盘回原点超时!	23	重量到达!
09	【1】1号斗缺料报警!	24	设备安全门打开报警!
10	【1】1号斗落料过多/连续下料报警!	25	搅拌马达过载输入!
11	【2】2号斗缺料报警!	26	压缩空气不足(气压不足)报警!
12	【2】2号斗落料过多/连续下料报警!	27	称重传感器断线报警!
13	【3】3号斗缺料报警!		
14	【3】3号斗落料过多/连续下料报警!		
15	【4】4号斗缺料报警!		

-----产品保修卡-----

客户 信息			
客户名称		电 话	
票据号码		传 真	
通讯地址			
销售 信息			
产品型号		出厂日期	
生产编号		服务电话	
附送配件			

维修记录一				
维修日期	故障现象	故障原因	维修员签名	客户签名
维修记录				
维修记录二				
维修日期	故障现象	故障原因	维修员签名	客户签名
维修记录				

产品质量保证书

感谢购买敝公司产品,本机器的设计、生产经过了严格的质量检验。万一产品 发生问题,且经敝公司确认为厂家原因时,根据以下所列条件,由敝公司对机器进行修理或更换。

1. 保修范围: 机器在正常使用状态下,明显是因为设计、制造不良而发生问题时, 在以下所示规范内,免收修理费和零部件费进行修理。

1.1 保修期为自购买本产品之日起 12 个月为限;

1.2 请将发生故障的零部件归还敝公司;

1.3 使用场所限在中国内。

2. 不属保修范围内的条款:

2.1 因地震、台风、水灾等不可抗拒因素及各种事故、火灾产生的破坏;

2.2 因故意或过失操作未能遵守使用说明书中操作规范及保养检查事项而产生问题的;

2.3 因机器故障而诱发的另类损害;

2.4 因用户改造而发生的安全和质量问题的;

2.5 指示灯、保险丝及其它易耗品。

3. 保修方法:

请在机器发生问题时起 48 小时内将机器型号、生产编号及问题现象用微信或电话方式通知我们,我公司将立即给予答复。

服务电话: (0769)-85720819,

售后电话: 19924220931

4. 产品保证书发行时间: _____年_____月_____日

5. 机器型号: _____

6. 机器制造编号: _____

7. 机器出厂检验: _____

主要产品 *Main Products*

慢速粉碎机	欧化单相吸料机
低速粉碎机	欧化分离式吸料机
中速粉碎机	料斗干燥机
强力粉碎机	欧化干燥机
油式/水式模温机	三机一体除湿干燥机
立式/卧式/滚桶混色机	节能除湿干燥机
水口料机边回收机	蜂巢转轮除湿机
压铸型模温机	PET 结晶机
直线式振动筛	模具除露机
水冷式/风冷式冰水机	大型拌料机
精密金属分离器	电眼式料斗
色母混合机	中央供料系统
称重混合机	输送带
机械手	

产品规格若有变更，恕不另行通知

We reserve the right change specifications without prior notice.

广东新点智能科技有限公司

电话 Tel: (0769)-85720819 135 5666 8420

E-mail: admin@dgxingke.com

地址 Address: 广东省东莞市虎门镇路东社区新园北二路 3 号网址:

www.sindonit.com