1) デジタルゼロの設定方法

(総重量(GROSS)を強制的にゼロにする機能です。)



通常画面で①GROSS表示にし②DZを押します

2) 風袋引きの設定方法

(総重量と風袋重量値を等しくし、正味重量値をゼロにする機能です)



通常画面で①NET表示にし②TAREを押します。

3. ゼロ較正の方法 (ミキサーに何も原料が投入されていない時にロードセルコントローラー

が正確にOkgを表示するように調整します)

1) MODEを押します。(モード設定画面へ移行します。)



2) 較正を押します。(画面が較正画面に移行します。)

モード設定	BACK
原料每設定	比較設定
動作設定	シーケンスモード設定
機能設定	拡張機能設定
	グラフ設定
デーク表示	通信設定
	PAGE

- 較正 BACK ESC ゼロ較正 最小目盛 スパン較正 等価入力較正 0. 2009mV/V 200kg 正味オーバー 分銅重量値 2000kg 200kg 最大秤量値 PAGE 4000kg
- 3) 較正したい項目を押します。画面がテンキーへ移行します。

3. ゼロ較正の方法

4) ミキサーを空にして安定したらOKキーを押してください。



5) 画面がメッセージ画面に移行して7秒ぐらいでゼロが確定します。 ゼロが確定した後メッセージキーを押してください、 画面が変わってグラフ画面に移行します。

	メッセージ TARE	NET	MODE
· • 		O H	٢g
	配完 完了 排出 風袋 上限 下限	HOLD ZALM ^L NZ 過料 大	LOCK 安定 小 RUN
	シーケンス 1 残回数	○ 計量回数 ○ 5	累計 O
	エラー なし		

6) 画面がグラフ画面になったら、グラフキーを押してください、 画面は最初の比較画面に戻ります。

4. 各原料の定量値の設定方法

(各原料の投入量を設定します)

1)配合設定を押します。(配合パターン設定画面へ移行します。)



2)変更したい原料Noの定量値を押します。

(例原料No A)画面がテンキーへ移行します。

配合/这→設定 配合名 ESC BACK	原料名
配合№ 0 [0] 🛆 🔽 OK	A 水
	B 添加剤
	C セメント
	D その他
5 4 [E] Kg	
配合回数 1回 定量TOTAL 1250Kg	

3) テンキーで定量値を入力します。入力後OKで確定し、入力画面 からぬけます。(例564Kgに設定)





4. 定量値の設定方法

4) BACKを押します。(最初の画面へ移行します。)

配合/ 这一之题定	配合名	ESC	BACK	÷
配合No 0	[0]		ОК	
計量No	原料No [原)	料名] 2	定量值	
1	0 [A	1	584kg	
2	1 [B	1	200Kg 🔤	⊇
3	2 [C	1	500Kg	
4	3 (D	J I	0Kg	
5	4 [E	1	ake)	7
配合回数	10	定量TOTAL	1250Kg	

5) 定量値の設定が終了し通常の画面になります。



6) 自動運転では 配合選択 A, B別の定量画面になります、又半自動運転 では 各原料のスナップスイッチをONにした時点で画面がそれぞれの 原料設定画面になります、各画面ごと設定を行ってください。

5. 落差補正の設定方法

(原料が定量設定値より多く投入される量を設定し補正します)

1) MODEを押します。(モード設定画面へ移行します。)



2) 原料毎設定を押します。(画面が原料毎設定に移行します。)



3) △とマキーで変更したい原料を選びOKキーで確定させた後 落差キー を押します。画面がテンキーへ移行します。



5. 落差補正の設定方法

4) テンキーで定量値を入力します。入力後OKで確定し、入力画面 からぬけます。(例15Kgに設定)



5) BACKを押します。(最初の画面へ移行します。)

原料毎設定 原料	·名 ESC	васк	<u>(</u>)
原料No o [A	ı 🛆 💟	ок	
大投入 270	過料	不足	
落差	判定時間	比較禁止時間	
15	1.5	0.50 残量	
5	1.00	4000	

6) 定量値の設定が終了し通常の画面になります。

比較 DZ GROSS MODE							
				0	K	g	CZ
シーケンス 1	残	回数	0	計量回数	0	累積	0
配合 No	No	原料名		定量		結果	
No 0	0	А	0	550	0	0	\Box
	1	в	0	200		0	
L OJ	2	С	0	500	0	0	
まつムチルーク	3	D	0	0	[0	
HCC162AE	4	Е	l	0	0	0	