

1. デジタルゼロの設定方法

- 1) 押す度にGROSSとNETに切り替わります。
- 2) D Zを押す。



2. 風袋引きの設定方法

- 1) 押す度にGROSSとNETに切り替わります。
- 2) T A R Eを押す。



以上でゼロに戻らない時はゼロ較正を行う。

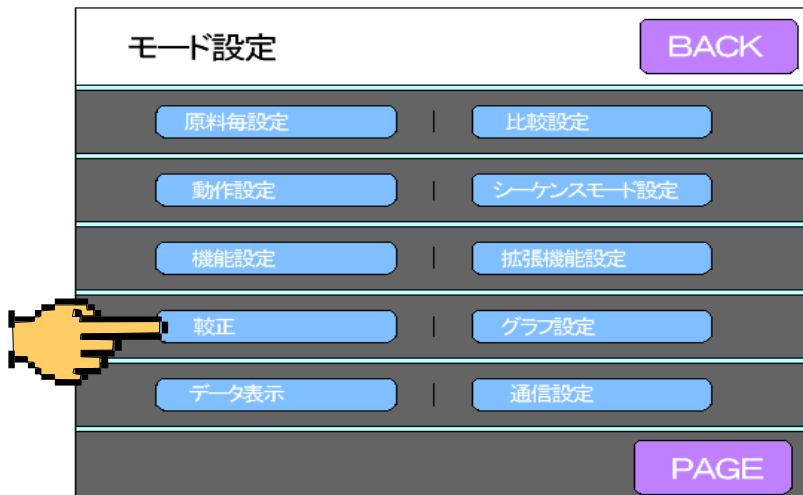
3. ゼロ校正の方法－1

(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0kg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) 校正を押します。(画面が校正画面に移行します。)

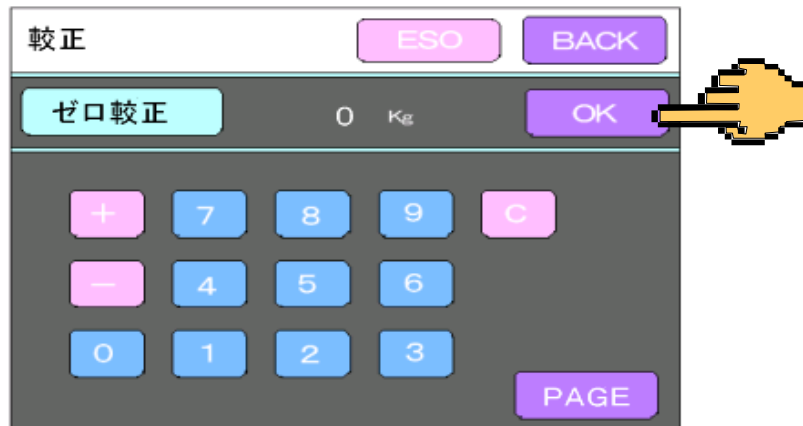


3) 校正したい項目を押します。画面がテンキーへ移行します。



3. ゼロ較正の方法－2

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。



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. 原料投入順序の設定方法

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を押します。

(例原料No 2)画面が原料毎設定へ移行します。



原料名

| | |
|---|------|
| A | 水 |
| B | 添加剤 |
| C | セメント |
| D | 原料-4 |
| E | 原料-5 |

3)  と  キーで原料名を」選択します。入力後OKで確定し、BACKで入力画面からぬけます。



5. 定量値の設定方法－1

(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。



原料名

| | |
|---|------|
| A | 水 |
| B | 添加剤 |
| C | セメント |
| D | 原料－4 |
| E | 原料－5 |

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)



5. 定量値の設定方法－2

4) B A C Kを押します。(最初の画面へ移行します。)



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。

6. 落差補正の設定方法 - 1

(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▽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。



6. 落差補正の設定方法－2

- 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。)



- 6) 定量値の設定が終了し通常の画面になります。

