

# HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG CÂN PHẪU

Phiên bản 20202605

## Mục lục

<b>1. Qui trình hoạt động của cân .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>1.1 Màn hình hiển thị cân.....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>1.2 Màn hình cảm ứng điều khiển.....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>1.3 Qui trình hoạt động .....</b>	<b>Error! Bookmark not defined.</b>
<b>2: Thông số điều khiển .....</b>	<b>4</b>
<b>2.1 Màn hình thông số điều khiển .....</b>	<b>4</b>
<b>2.2 Ý nghĩa các thông số điều khiển .....</b>	<b>4</b>
<b>3: Công cụ.....</b>	<b>5</b>
<b>3.1 Màn hình công cụ .....</b>	<b>5</b>
<b>3.2 Nội dung .....</b>	<b>5</b>

# 1. Quy trình hoạt động của cân

## 1.1 Đầu hiển thị cân



## 1.2 Màn hình cảm ứng điều khiển



## 1.3 Quy trình hoạt động:

- Bật nguồn khởi động tủ điện, nếu đầu hiển thị cân CI1560A hoặc trên màn hình điều khiển chưa về [0.00], nhấn nút **XẢ TAY** trên màn hình điều khiển để xả hết liệu còn chứa trong phễu cân, nếu vẫn chưa về 0, nhấn nút **ZERO** trên đầu hiển thị cân để về [0.00]
- Nhấn nút **IN** sau đó nhấn nút **XÓA** trên màn hình điều khiển để xóa dữ liệu cũ.
- Nhấn nút **CHẠY** trên màn hình điều khiển, hệ thống sẽ bắt đầu chạy (lúc này sẽ tính thời gian bắt đầu) và cộng dồn dữ liệu cân tự động.
- Kết thúc ca, nhấn nút **DỪNG** trên màn hình điều khiển, sau đó nhấn nút **XẢ TAY** để xả hết liệu còn sót lại trong phễu cân.
- Nhấn nút **IN** để tổng kết dữ liệu ca vừa sản xuất.
- Kết thúc ca sản xuất

## 2. Thông số điều khiển

### 2.1 Màn hình thông số điều khiển



### 2.2 Ý nghĩa các thông số điều khiển

#### 2.2.1 Thời gian chờ ổn định 02.0s

Sau khi nạp đủ liệu vào phễu cân, chờ hết thời gian này để phễu cân ổn định, sau đó lấy khối lượng, nếu khối lượng ổn định trước thời gian này, bộ điều khiển sẽ lấy khối lượng luôn và không chờ cho hết thời gian này nhằm tăng năng suất.

#### 2.2.2 Ngưỡng xả dưới 02.00 kg

Khi tiến hành xả liệu, khối lượng trong thùng cân nhỏ hơn giá trị này được xem như xong quá trình xả liệu, chờ hết thời gian ở mục 2.2.3 sẽ tiến hành đóng van xả liệu lại.

#### 2.2.3 Thời gian chờ đóng van 02.0s

Trong quá trình xả liệu, thời gian này sẽ kết hợp với ngưỡng xả dưới(xem ở mục 2.2.2).

trường hợp liệu vẫn còn rơi vãi sau khi đóng cửa xả.

#### 2.2.4 Thời gian kích zero 02.0s

Thời gian chờ kích về 0 đầu cân tính từ lúc bắt đầu đóng cửa xả.

#### 2.2.5 Thời gian giữ kích zero 00.2s

Thời gian giữ tín hiệu kích về 0 cho đầu cân(tùy vào đầu cân khác nhau sẽ yêu cầu giữ tín hiệu này lâu hơn cho việc kích về 0).

#### 2.2.6 Ngưỡng kích zero 00.02kg

Sau khi xả liệu xong, thùng cân lớn hơn khối lượng này sẽ được kích về 0.

### 2.2.7 Ngưỡng quá tải 00.50 kg

khối lượng quy định quá tải, khối lượng cân lớn hơn khối lượng cài đặt cộng với ngưỡng trên sẽ báo quá tải và không cho xả, lúc này ngõ ra báo lỗi sẽ được kích hoạt.

### 2.2.8 Ngưỡng cộng khối lượng 0.50 kg

Khối lượng tối thiểu được cộng dồn.

### 2.2.9 Hành trình Pen 1.0 s

Thời gian để Pen đi hết hành trình khi đóng hoặc mở, kết hợp với mục 2.2.10

### 2.2.10 Thay đổi khối lượng 0.00kg

Trong khoảng thời gian (hành trình pen mục 2.2.9) sau khi mở cửa trên để nạp liệu vào phễu cân hoặc mở cửa dưới để xả liệu xuống, nếu khối lượng thay đổi nhỏ hơn khối lượng này sẽ báo lỗi cửa trên không mở hoặc cửa dưới không mở.

### 2.2.11 Khối lượng chạy lại 01.00kg

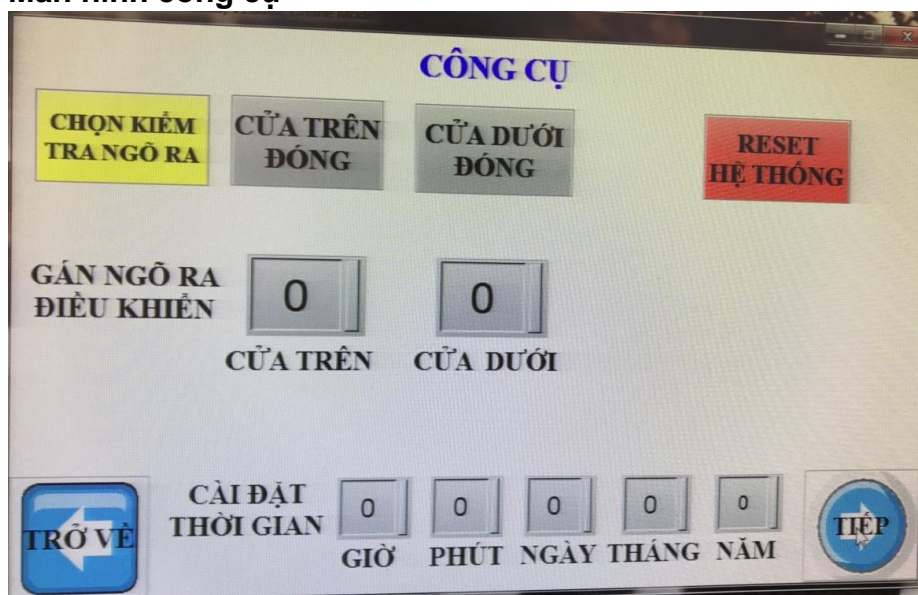
Sau khi tiến hành kích Zero, nếu khối lượng trên đầu cân có giá trị lớn hơn giá trị này, sẽ tiến hành kích zero lại.

### 2.2.12 Số bao sẽ kích Zero 01

Sau khi xả liệu bao nhiêu lần mới tiến hành kích Zero.

## 3. Công cụ

### 3.1 Màn hình công cụ



### 3.2 Nội dung

#### 3.2.1 Kiểm tra ngõ ra điều khiển

Mục này dùng để bật tắt các ngõ ra điều khiển cửa trên bằng tay, dùng cho chức năng kiểm tra ngõ điều khiển, selenoid, hay hơi trong trường hợp hệ thống có cửa không hoạt động

### **3.2.2 Gán ngõ ra điều khiển**

Trên bộ điều khiển bên trong có 8 ngõ ra từ 1 đến 8, có thể cài bất cứ ngõ ra nào cho việc điều khiển cửa trên hoặc cửa dưới. Mặc định cửa trên đang sử dụng ngõ 03 và cửa dưới sử dụng ngõ 04. Dùng trong trường hợp có ngõ điều khiển bị hỏng, ta gán ngõ khác và chuyển dây tín hiệu điều khiển qua ngõ này để sử dụng.

### **3.2.3 Cài đặt thời gian**

Dùng để chỉnh lại thời gian bị sai sau một thời gian dài sử dụng hoặc hết Pin CMOS.