

坚亮搅拌机电控系统

控

制

系

统

工

作

手

册

# 坚亮搅拌机电控系统

## 目 录

一．使用前有关事项

二．安装和连接

三．功能详叙

四．维护检查

# 坚亮搅拌机电控系统

## 一. 使用前有关事项

您在使用本机械前，本公司都有专业的人员为您提供安装及试产，并对您的员工做简短的操作培训，如有什么设备异常请及时发现并处理，请以以下各方面入手：

1. 在设备的运输过程中是否有损坏。
2. 设备的电控系统的安装及保管环境是否良好。
3. 电控箱内元器件是否有因在运输途中颠簸而脱落或损坏。

## 二. 安装和连接

1. 电控箱垂直正立安装，电控箱以通风易于检查与维修为准。
2. 为防止因机械振动而使本机械内的接头松动，请处理安装的减振设备或远离机械的振动源。
3. 所有与电控箱相连的电线等请务必开启地槽布线，以便减少因线槽裸露或不正常安装而发生意外。
4. 电控箱的外壳一定须有良好的接地。
5. 在电源线接入前请先准备一个 100A 的三相断路器，依实际需要选择 16mm<sup>2</sup> 的三芯电线，外部电源（3 相四电 AC380V）通过断路器后接到电控箱内的空开的进线线排上。其他电机线请对着电机线上的号码与电控箱底部线排上号码一一对应接上。
6. 请将控制柜与操作柜插上连接。
7. 完成以上电路连接后，请在检查以下：

## 竖亮搅拌机电控系统

- 一 . 所有的连接是否正确且牢固。
- 二 . 电控箱底部线排上有没有漏接线未接。
- 三 . 各端子和接线之间是否有短路或对地短路。
- 四 . 接入电源后, 若要改变电机方向须对调接线时, 请先断开电源后, 在进行操作。

注意:

- 1 . 勿让金属碎块.各种纤维等导电与易燃异物进入电控箱内或其他主要控制部件上。
- 2 . 必须良好接地。
- 3 . 配线作业须有专业熟悉人员进行。
- 4 . 确认电源断开后开始作业维修。

### 三 . 功能详叙

在进行了以上的准备操作后, 合上电控柜内各断路器。

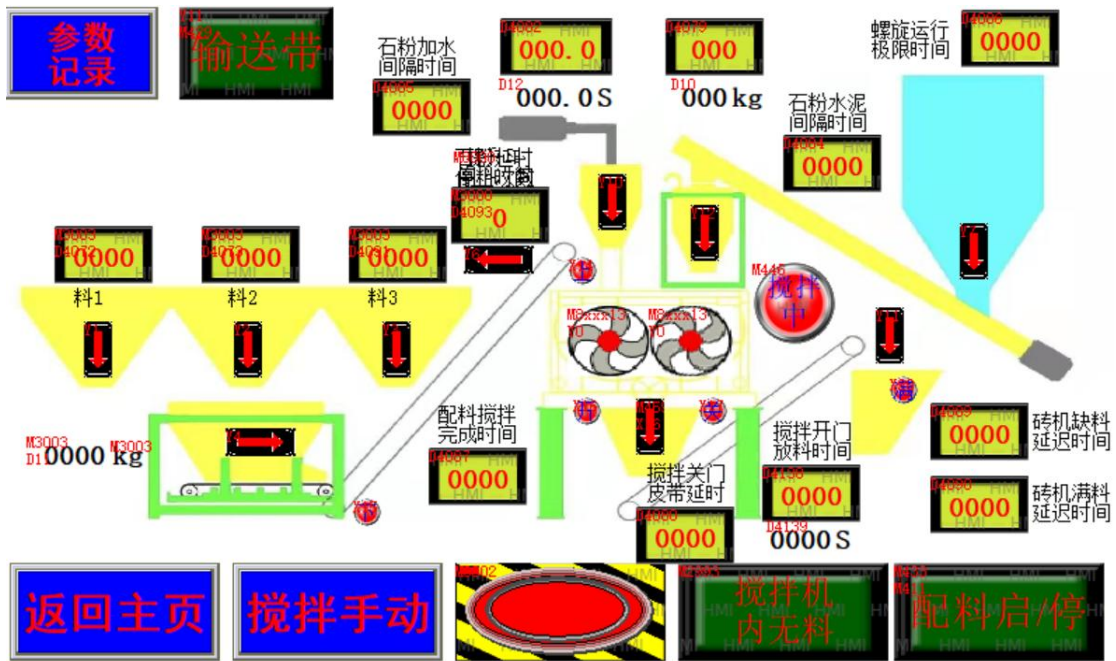
- 1; 柜内可编程控制器的 POWER、RUN 及开关电源指示灯亮。
- 2; 对触摸屏进行操作时请勿用金属物品或尖端物品进行点击。
- 3; 触摸屏显示如下图 1 所示:



联系人:周先生  
 电话:0769-81163299 手机:13928927581  
<http://www.dgjlzj.com>  
 地址: 东莞市中堂镇东向村东向西路

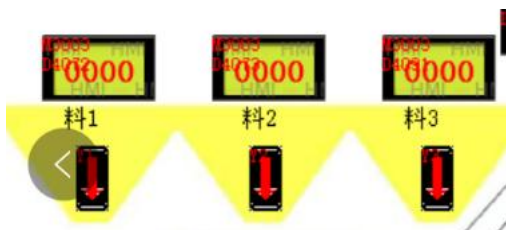


点击触摸屏右下角进入系统将会出现以下界面:



上图此页面我们将对它进行分开描述:

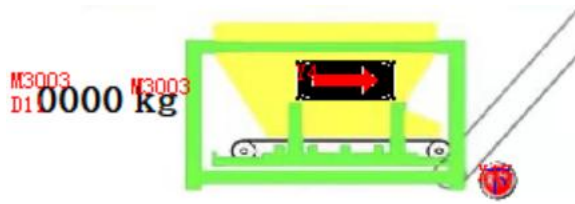
图一:



图一为骨料, 如料一设定 400 公斤, 料二设定 400 公斤, 就会有 800 公斤料下至石粉皮带上, 如下图所示!

## 竖亮搅拌机电控系统

图二：



石粉输送带，图左边 0000KG 为显示料一，料二下的料，由石粉料斗上的称重传感器反馈给显示屏上，如触摸屏显示的与实际情况有很大的偏差的话需联系本厂家技术人员进行作业引导。



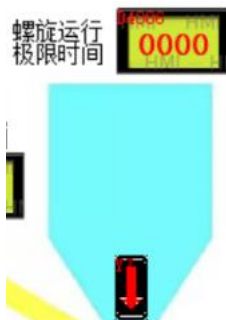
此图为石粉输送带延时停止设定，需观察送至多少料到搅拌机，是否还有剩余的料没有输送完成，根据现场实际情况设定时间，时间设定范围值为(0~500)出厂建议值为(450)。

图三：



此图为石粉加水间隔时间和设定加水时间，石粉加水间隔时间设定范围值为(0~500)出厂建议值为(500)，加水时间设定范围值为(0~20)出厂建议值为(10)，需根据现场放料或天气实际情况设定加多少水进去，需观察搅拌机搅的料是否合适，料太湿需减少设定的时间，料太干可以增加设定的时间，也需观察打出来的成品砖湿度是否合适进行适当的加减时间调试。

图三：



螺旋运行极限时间设定为水泥电子秤满料极限时间建议值(99999)。

图四：

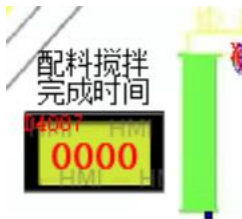
## 坚亮搅拌机电控系统



石粉水泥间隔时间设定范围值为 (0~120) 出厂建议值为 (100), 000kg

此设定为加水泥多少公斤至搅拌机, 需根据输送多少公斤石粉至搅拌机, 出厂建议配比值如 100 公斤石粉输送至搅拌机需设定 10 公斤石粉水泥送至搅拌机, 可根据现场做出来的成品砖进行加减。

图五:



此图为搅拌机搅料完成时间设定, 需观察搅拌机内的石粉, 水泥, 水, 搅的料水泥是否融合均匀, 料的干湿度是否合适, 设定范围值为 (0~500), 出厂建议值为 (450)。

图五:



搅拌开门时间为搅拌机开门放料至砖机输送带运送至砖机料斗, 设定范围值为 (0~45), 出厂建议值为 (30), 需观察搅拌机放料时, 内部料是否放完, 如没放完需加长时间设定。

图六:

## 坚亮搅拌机电控系统



搅拌机关门后皮带继续输送时间，需观察皮带上是否还有残余的料没有输送完，如有残余料需加长时间设定，设定范围值为（0~100），出厂建议值为（100）。

图七：



砖机料斗缺料时延时启动输送带，设定范围值为（0~100），出厂建议值为（50）。

图八：



砖机料斗满料时延时停止输送带，设定范围值为（0~50），出厂建议值为（50），需根据料斗里的实际情况设定。

图九：



如图搅拌机正常状态时此图标为红色，搅拌机停止时为绿色。

图十：



搅拌机在自动状态下显示有料。

图十一：



自动状态下，自动启动配料。

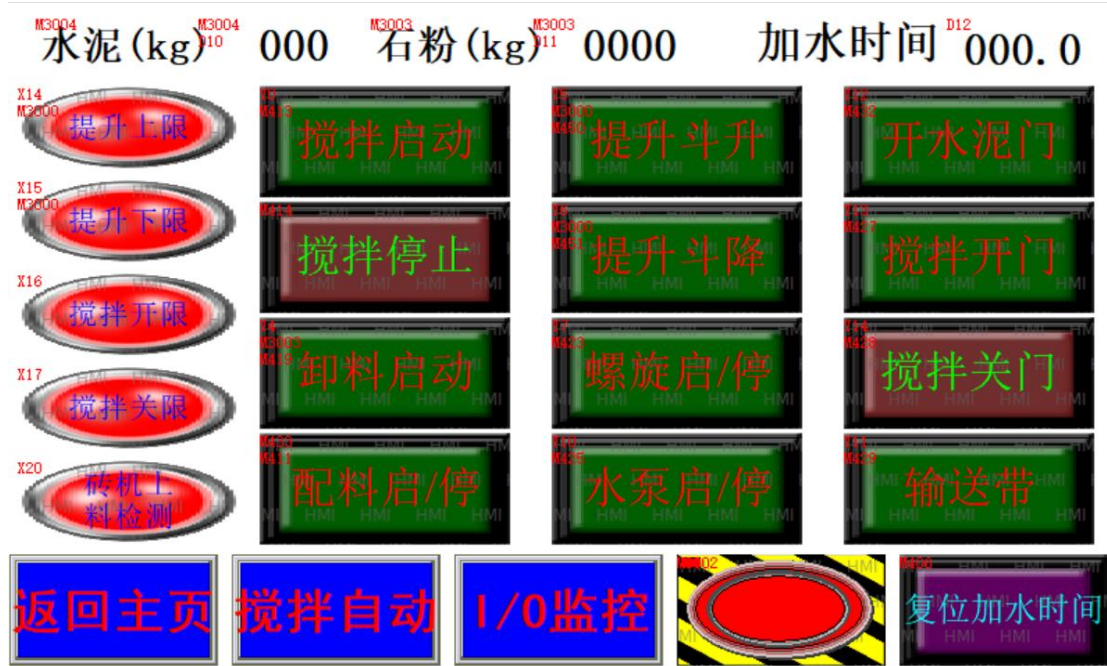
图十二：



搅拌机至砖机料斗启动皮带。

图十三：

## 坚亮搅拌机电控系统



1.搅拌机自动按钮切换至手动时，显示屏将会弹出此页面，在电控箱按钮存在损坏时可在此页面进行操控，需及时更换按钮，请勿长期在显示屏上进行操作，水泥 KG 是水泥电子秤反馈回来的信号，显示水泥秤内部还有多少水泥，石粉 KG 是石粉输送斗电子秤反馈至显示屏上的信号，显示斗里还有多少 KG 料没有输送，加水时间显示的是设定的时间是否进行完成。

2.图左边显示的是限位，也可用于判断接近开关是否损坏，也可用来观看设备在自动作业时，限位是否正常，如存在异常请及时更换或者调试。

3.图右下角复位加水时间，如触摸点动一下，将会对加水显示哪里进行清零，搅拌机重置放水。

图十四：



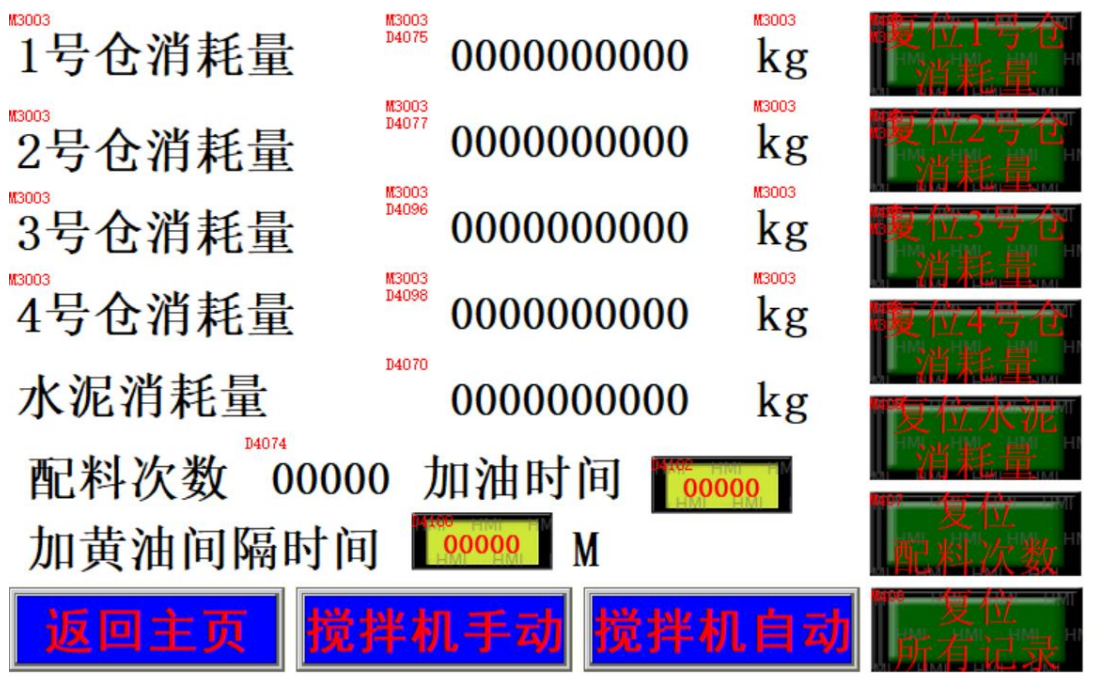
点击此监控将会弹出以下页面。

- Y000 手动/自动 Y010 水泵启/停 Y020 砖上料限 Y000 搅拌机 Y010 水泵
- Y001 自动启/停 Y011 水泥开门 Y021 半自动 Y001 料1皮带 Y011 输送带
- Y002 搅拌机启 Y012 搅拌开门 Y022 输送带 Y002 料2皮带 Y012 水泥门
- Y003 搅拌机停 Y013 搅拌关门 Y023 备用 Y003 料3皮带 Y013 搅拌开门
- Y004 卸料皮带 Y014 提升上限 Y024 急停 Y004 卸料皮带 Y014 搅拌关门
- Y005 搅拌启动 Y015 提升下限 Y025 料1手动 Y005 提升斗升 Y016 加黄油
- Y006 搅拌停止 Y016 搅拌开限 Y026 料2手动 Y006 提升斗降
- Y007 螺旋启/停 Y017 搅拌关限 Y027 料3手动 Y007 水泥螺旋

## 坚亮搅拌机电控系统

此监控可以用来进行设备在手动或者自动的情况下观察或者判断接近开关,也可用于判断按钮开关是否存在异常。

图十五:



搅拌机自动配料状态下石粉仓及水泥仓消耗公斤及次数。1-4号仓为石粉,加油时间为加黄油的设定时间,时间设定范围值为(0~60),加黄油间隔时间为搅拌机在自动情况下间隔多久进行加黄油,设定范围值为(0~30分钟)。

长按复位消耗量及清零当前消耗总数公斤。

图十六:



在显示屏主页长按以下画面,

需长按五至十秒将弹出水泥校准页面。



## 坚亮搅拌机电控系统

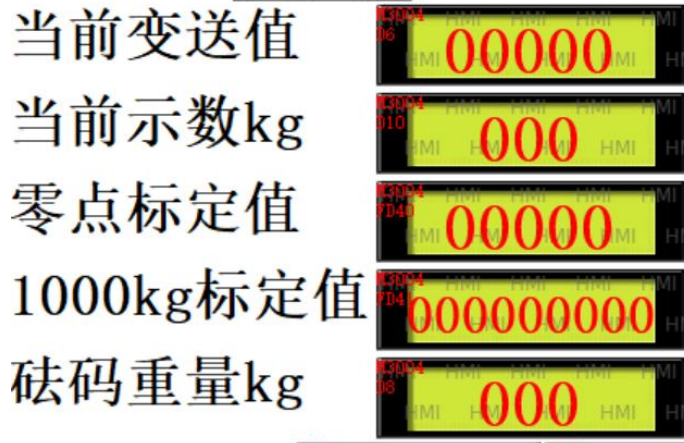
弹出此水泥校准画面后，需根据实际情况在图左上角对设备进行选择，有水泥秤就长按



此按钮，同石粉皮带和配料仓选项。

水泥开门时间设定范围值为（0~150）出厂建议值为（110）如有水泥秤需观察水泥开门时内部水泥是否放完内部水泥，如还有残余需加长时间设定。

一、水泥秤标定，由以下页面显示水泥秤的参数



水泥校准步骤如下：

- 一、按零点标定，（需确定水泥秤里没有水泥、是空桶状态）当前变送值出现变化：显示当前数值为系统默认值（前后误差 10 左右）
- 二、当前示数为零、零点标定值为零、1000kg 标准为默认随机数值、砝码重量为 0
- 三、砝码重量当前值输入为 50 (kg)
- 四、人或物体如(50kg)放置水泥称上、后当前示数出现变化、正常数值变化至 50(kg) 如示数变化值为负 50 (kg) 需对换水泥模块 2 花色和 3 灰色线角 如图；



后当前示数则为正常 50 (kg) 前后

50kg 有偏差值、

- 五、需按下 砝码确认键、后当前示数为正常 50 (kg) 零点标定值 为系统默认值、
- 六、离开水泥秤桶、当前示数变化值则减少为 0 即可、后返回主页搅拌机自动画面设置需要当前需要重量即可。
- 七、注释：如有石粉称重、调试方法和水泥秤及相同方法、如有水泥秤不准或者石粉秤不准的情况下均可按照当前方法重新校准石粉或者水泥秤、 注释：以上水泥或者石粉偏差极大、重新校准或均不行的情况下根须现场情况换水泥或石粉变送器、或传感器即可、







