

1. Installation, mise en service

Avant l'installation, veuillez lire attentivement ce chapitre, il faut installer dans l'ordre suivant!

Cette série est uniquement disponible dans un environnement de travail bien ventilé.

La connexion électrique doit être effectuée par un électricien professionnel!

1.1 Installation de SGB

1.1.1 Le SGB est installé sur le support



Figure 3-1: SGB-600-4 (type installé au sol)

Installé sur le support (optionnel), il faut utiliser un baril de stockage et une boîte d'aspiration optionnelle.

1.1.2 SGB est directement installé dans l'entrée de la façonneuse

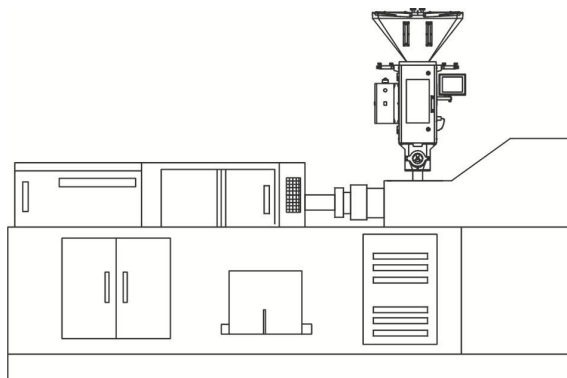


Figure 3-2: Schéma du type installé sur machine

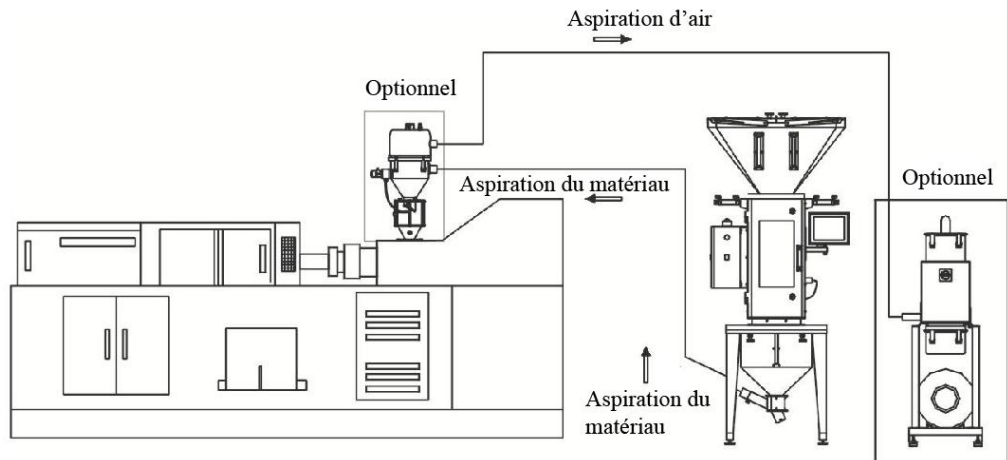


Figure 3-3 Schéma du type installé au sol

1.1.3 Installation du plateau de pesage SGB

Le plateau de pesage SGB est installé séparément de la machine en usine, il faut correctement installer le plateau de pesage avant utilisation de la machine.

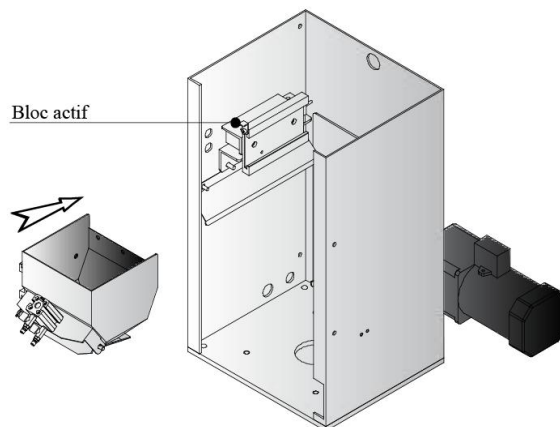


Figure 3-4: Schéma d'installation du godet de pesage SGB-40-4

Tournez le bloc actif à un angle approprié, faites glisser le godet de pesage le long de la rainure de guidage, puis tournez et verrouillez le bloc pour empêcher le godet de pesage de glisser.

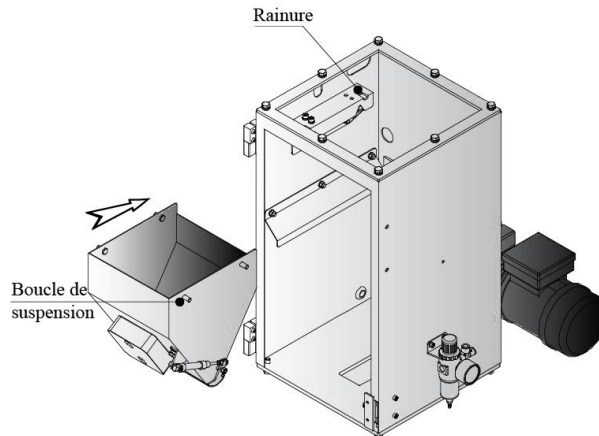


Figure 3-5: Schéma d'installation du godet de pesage SGB-200 et type supérieur

Le godet de pesage est installé dans le sens de la flèche, les quatre boucles de suspension du godet de pesage sont alignées sur la rainure du bloc de support du godet de pesage. Après l'avoir introduit, il faut ajuster la balance à gauche et à droite.

1.2 Connexion électrique

- 1) Assurez que la tension et la fréquence de l'alimentation correspondent à celles de la plaque signalétique du fabricant.
- 2) La connexion du câble et du fil de terre doit être soumise aux réglementations locales.
- 3) Utilisez un câble et un interrupteur d'alimentation séparés, le diamètre du câble ne doit pas être inférieur à celui du boîtier de commande électrique.
- 4) Les bornes du câble doivent être solides et sécurisées.
- 5) Cette série d'alimentation utilise quatre fils triphasés, l'alimentation (L1, L2, L3) est connectée à la ligne électrique et à la ligne de terre (PE).
- 6) Exigences de la distribution d'énergie:
Tension d'alimentation principale: $\pm 5\%$
Fréquence d'alimentation principale: $\pm 2\%$
- 7) Pour les spécifications d'alimentation spécifiques, il faut faire référence au schéma de circuit de chaque modèle.

1.3 Connexion d'air comprimé

Tableau 3-1: Fiche technique d'exigence d'air comprimé

Article	Cadre	Remarque
Niveau de qualité	335	La norme nationale GB/T 13277-1991, la concentration en particules solides ne dépasse pas 5 mg/m ³ , la température du point de rosée est d'environ -20°C, la teneur en huile ne dépasse pas 25 mg/m ³ .
Pression de la source d'air(bar)	4~7	--
Flux d'air(L/hr)	~10	--
Spécifications de connexion des câbles	PM20	Connecteur rapide

1.4 Installation de la fonction d'alimentation

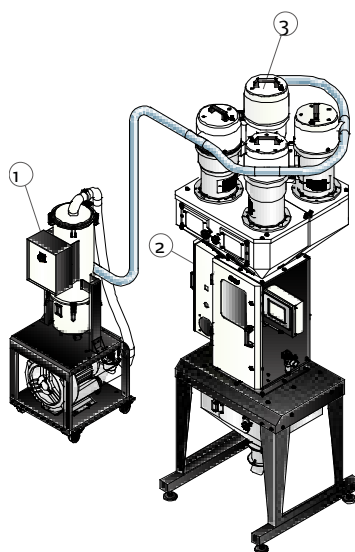


Figure 3-6: Schéma d'installation d'alimentation(générateur vide en option)

Tableau 3-2: Bordereau d'installation de l'alimentation

Numéro	Désignation	Description
1	SVG Générateur vide	Générateur vide
2	SGB Mélangeur de pesage	Mélangeur de pesage
3	SHR Godet d'aspiration centrale européenne	Godet d'aspiration centrale européenne

Espace d'installation

Pendant l'installation de la machine, il faut que l'espace d'installation est suffisant (il faut réserver au moins 1 mètre autour de la machine), si on doit l'installer dans un espace serré, il ne favorise pas le fonctionnement de la machine et l'inspection & l'entretien de la machine.

Mode d'installation

- 1) Placez le générateur vide dans un endroit approprié et branchez les lignes électriques.
- 2) Installez le godet d'aspiration centrale sur le mélangeur de pesage SGB et connectez le câble de signal au boîtier de commande SGB.
- 3) Connectez les orifices d'aspiration de le godet sous vide avec des tuyaux en acier.
- 4) Connectez l'air à haute pression (pression 4-8kgf/cm²) à la machine d'aspiration du matériau.
- 5) Pour les compositions détaillées, voir les paramètres de correspondance spécifiques (Tableau 1-3: Fiche technique SVG)

2. Utilisation, opération

Le mélangeur de pesage de la série SGB est opéré via un écran tactile. Il peut être tourné pour la facilité d'utilisation. Les exigences suivantes doivent être respectées lors de l'utilisation:

1. Ne pas utiliser un objet pointu pour remplacer la main afin de faire fonctionner l'écran tactile, l'heur fort de l'écran tactile doit être également évité.
2. Dans un environnement d'air relativement sec, l'écran tactile peut générer beaucoup d'électricité statique. Utilisez donc un métal mis à la terre pour libérer l'électricité statique avant de la toucher.
3. Utilisez l'alcool ou de l'huile légère disponible économique pour frotter l'écran tactile, d'autres solvants risquent de décolorer l'écran tactile.
4. Ne pas ouvrir l'écran tactile sans autorisation et ne permettez pas d'autres personnes de retirer aucune carte de circuit imprimé à l'intérieur de l'écran tactile, car cela pourrait endommager les composants.

2.1 Démarrage

2.1.1 Conditions à satisfaire pour le démarrage

1. L'appareil dispose du câblage correct
2. L'appareil connecté à l'air comprimé
3. Tous les godets à mesurer sont remplis des matières premières correctes

2.1.2 Allumer l'interrupteur principal

Commutez l'interrupteur principal à la position ouverte "1".

L'écran de démarrage s'affiche comme suit:

Sélectionnez la langue de fonctionnement en touchant la touche inférieure droite et accédez à l'écran de sélection du système d'alimentation/système de pesage.



Figure 4-1: Écran de démarrage

2.2 Flux d'opération d'écran

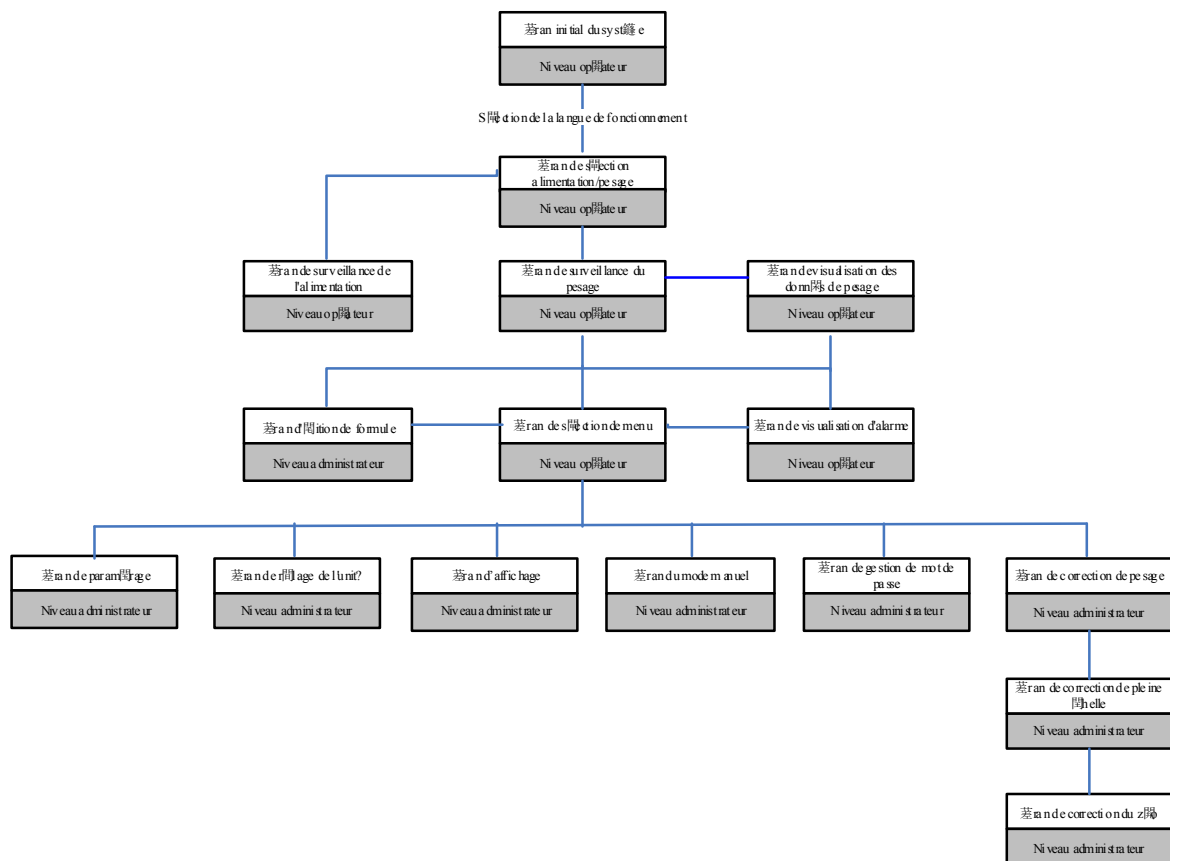


Figure 4-2: Diagramme d'opération d'écran

2.3 Description de l'écran du clavier

Si on touche la zone d'entrée ou de réglage des paramètres, l'écran affiche automatiquement un clavier numérique ou alphanumérique pour compléter le dialogue entre la personne et la machine (réglage des paramètres). Une fois l'entrée terminée, le clavier sera automatiquement masqué.

2.3.1 Entrer et rédiger la valeur numérique



Figure 4-3: Écran du clavier

Étapes:

On peut entrer des valeurs numériques et hexadécimales caractère par caractère en utilisant le clavier numérique à l'écran.

Les étapes sont comme les suivantes:

- 1) Touchez le champ du réglage des paramètres correspondant sur l'écran. Le clavier d'écran alphanumérique s'ouvre et affiche la valeur actuelle. Définissez la valeur.
- 2) L'opérabilité du clavier dépend du type de valeur à entrer, Supprimez la valeur actuelle au même temps que vous entrez le premier caractère. Ensuite, entrez d'autres caractères.

Figure 4-1: Bordereau de l'écran du clavier

Numéro	Désignation	Description
1	Annuler	Annuler l'entrée
2	Sélection à gauche	Sélectionner vers la gauche
3	Commutation	Commuter entre majuscule et minuscule
4	Commutation du caractère unique	Commuter entre majuscule et minuscule du caractère unique

5	Élimination	Éliminer tous les chiffres ou caractères
6	Entrer	Entrer
7	Commutation du symbole du clavier	Commuter au symbole du clavier
8	Commutation des touches numériques	Commuter aux touches numériques
9	Sélection à droit	Sélectionner vers la droite
10	Suppression	Supprimer les chiffres ou caractères à la gauche du curseur

Remarque: Si l'affichage a des valeurs limites supérieure et inférieure. Dans ce cas, seules les valeurs comprises dans la valeur limite sont acceptées. Si vous entrez une valeur supérieure à la valeur limite configurée, le système rejettera la valeur et restaurera la valeur d'origine.

2.3.2 Articles de sélection

1. Sélection du clavier de l'écran

Touchez le champ d'entrée de sélection sur l'écran tactile de l'appareil, il affichera le clavier de l'écran de sélection. Une fois l'entrée terminée, le clavier sera automatiquement masqué.

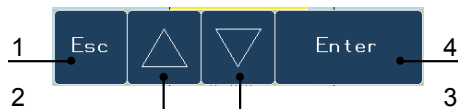


Figure 4-4: Clavier à écran des symboles

Tableau 4-2: Bordereau de l'écran des symboles

Numéro	Désignation	Description
1	Touche Exit	Annuler l'entrée
2	Touche d'incrément	Augmenter progressivement
3	Touche de dégression	Dimunier progressivement
4	Touche Enter	Confirmer

Étapes

La valeur de sélection peut être définie à l'aide de la sélection du clavier à l'écran.

Les étapes sont comme suit:

- 1) Touchez le champ d'entrée correspondant à l'écran.
- 2) Le clavier de sélection de l'écran s'ouvrira.
- 3) Appuyez sur la <Touche d'incrément> et la <Touche de dégression> pour sélectionner les articles d'entrée souhaitée.
- 4) Utilisez la <touche Enter> pour confirmer ou utilisez la <Touche Exit> pour annuler l'entrée. Les deux opérations fermeront la touche écran.

2.4 Login et logout d'administrateur

2.4.1 Login d'administrateur

Si vous voulez entrer dans l'écran du niveau administrateur ou du niveau personnel de maintenance, vous devez confirmer les autorisations d'opération en vous connectant dans la boîte de dialogue. Il faut entrer votre nom d'utilisateur et votre mot de passe dans la boîte de dialogue de Login.

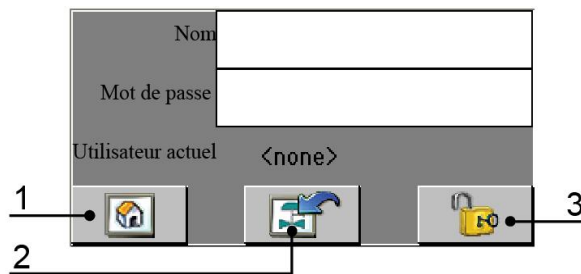


Figure 4-5: Écran de Login d'administrateur

Tableau 4-3: Bordereau de l'écran de Login d'administrateur

Numéro	Désignation	Description
1	Touche d'accueil	Retourner à la page principale
2	Touche de Login	Login d'administrateur
3	Touche de déverrouillage	Annuler le verrouillage

Les étapes sont comme suit:

- 1) Entrez le nom d'utilisateur et le mot de passe.
- 2) Touchez le champ d'entrée approprié. Le clavier d'écran alphanumérique sera affiché.
- 3) Touchez la <Touche de déverrouillage>.
- 4) Touchez la <Touche de Login> pour connecter au système.

Remarque: Les noms d'utilisateur ne sont pas sensibles aux majuscules et minuscules, mais les mots de passe sont sensibles aux majuscules et minuscules.

2. Résultat

Après le Login réussi, vous pouvez exécuter des fonctions protégées par le mot de passe dans le cadre de l'autorité d'exécution sur l'appareil IHM. Si vous entrez un mot de passe incorrect, un message d'erreur sera affiché. À ce moment, aucun utilisateur n'est connecté à l'article.

3. Niveau et mot de passe d'utilisateur initial

Tableau 4-4: Liste de description d'inscription et du mot de passe d'utilisateur initial

Numéro	Niveau	Nom d'utilisateur de Login	Mot de passe de Login	Cadre d'opération
0	Niveau d'opérateur	None	None	Surveillance du pesage, visualisation des alarmes, rechargement
1	Niveau d'administrateur	shini	3588	On a ajouté l'édition de formules, le paramétrage, le mode manuel et le démarrage en mode volumétrique, ainsi que la correction du poids par rapport à l'administrateur.
2	Niveau du personnel de maintenance	shiniwx	3333	On a ajouté la gestion d'utilisateur et le réglage des paramètres d'usine par rapport à l'administrateur.

Remarque: Le nom d'utilisateur et le mot de passe ci-dessus peuvent être modifiés dans l'écran de Gestion d'utilisateur.

2.4.2 Logout d'administrateur

Après s'être connecté à l'autorité d'opération d'administrateur, si aucune opération n'est effectuée dans 5 minutes, l'utilisateur administrateur quittera automatiquement en tant qu'utilisateur opérateur général après 5 minutes. Si vous voulez utiliser un écran avec protection par le mot de passe, vous devez tout d'abord se connecter à nouveau.

2.5 Descriptions détaillées d'écran

2.5.1 Écran initial du système

Après que la machine est sous tension, l'écran tactile affiche l'écran initial. Pendant le fonctionnement, on peut également accéder à cet écran en appuyant sur la touche <Accueil> situé sur le côté gauche de l'écran tactile.

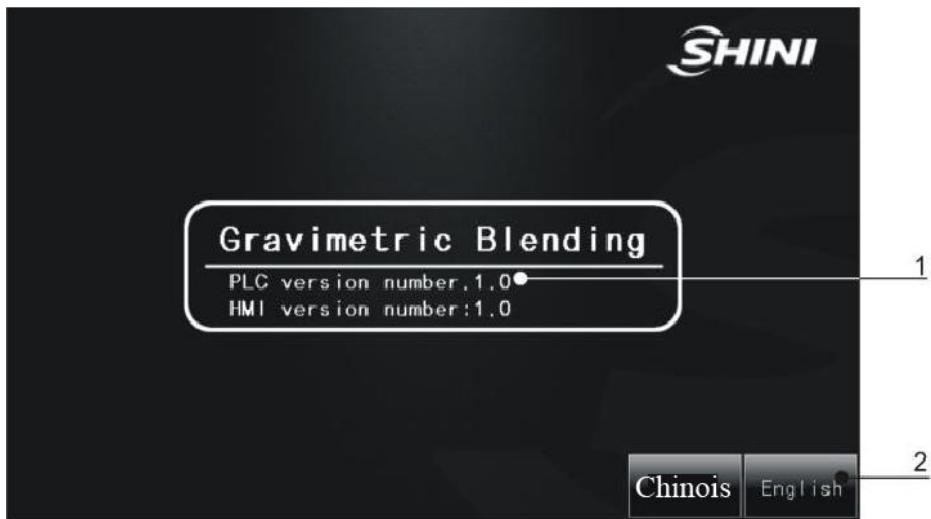


Figure 4-6: Écran initial du système

Tableau 4-5: Bordereau de l'écran initial du système

Numéro	Article	Description
1	Numéro de version du logiciel	Afficher le numéro de version de version de formulaire actuel de PLC et de IHM.
2	Touche de sélection de l'anglais/chinois traditionnel	Après avoir sélectionné la langue de fonctionnement, entrer l'écran d'alimentation/de pesage.

2.5.2 Écran de sélection du système d'alimentation/système de pesage

Après avoir sélectionné la langue de fonctionnement dans l'écran initial, l'écran de sélection du système d'alimentation/système de pesage peut être affiché.

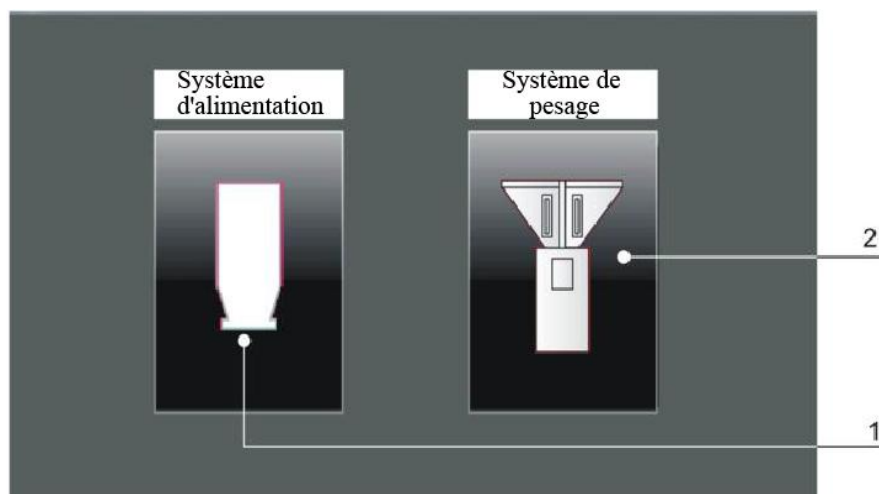


Figure 4-7: Écran de sélection du système d'alimentation/système de pesage

Tableau 4-6: Bordereau de l'écran d'alimentation et du pesage

Numéro	Article	Description
1	Touche du système d'alimentation	Entrer à l'écran de surveillance d'alimentation
2	Touche du système de pesage	Entrer à l'écran de surveillance de pesage

2.5.3 Écran d'état de pesage (prenant l'exemple de quatre composants, les autres modèles de composants sont identiques à ce type)

Après avoir sélectionné le système de pesage dans l'écran de sélection du système d'alimentation/système de pesage, l'écran d'état de pesage peut être affiché. Ou l'écran d'état de pesage peut également être affiché en appuyant sur la touche de retour dans d'autres écrans.

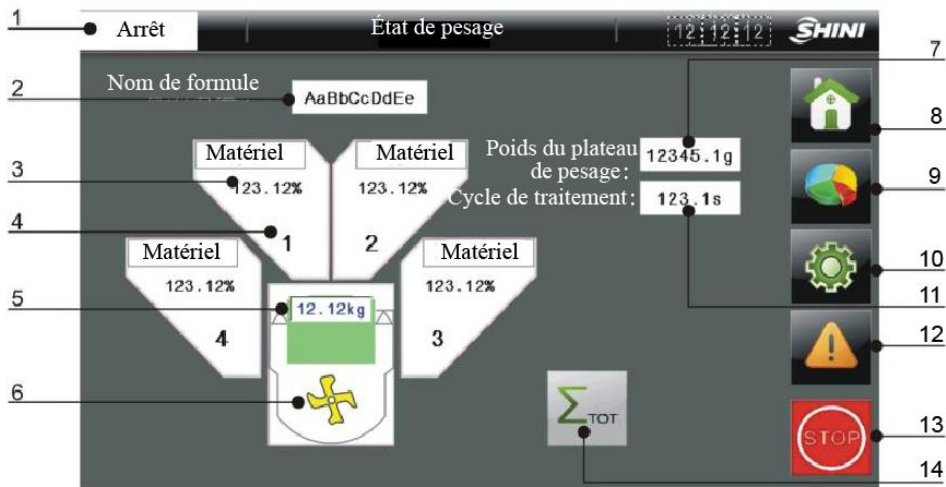


Figure 4-8: Écran de surveillance de pesage

Tableau 4-7: Bordereau d'écran de pesage

Numéro	Article	Description
1	Barre d'état de travail	Afficher l'état de travail actuel Arrêt: cela indique le l'état d'arrêt Charge complète: cela indique que le réservoir de mélange est plein lorsque l'appareil est sous tension. Fonctionnement: cela indique qu'il est en état automatique de mesure et alimentation. Alarme: cela indique que le système est en panne.
2	Numéro de dossier de formule	Afficher le numéro du dossier de formule utilisé actuellement
3	Pourcentage de réglage de chaque baril	Afficher le pourcentage de chaque baril. Le baril 1 est calculé automatiquement Modifier le pourcentage de chaque baril pour accéder à l'écran de réglage de la formule
4	Affichage de l'état du baril	ON Cela indique que le baril est en état de mesure
5	Volume du traitement par lots	Afficher le poids actuel de chaque lot traité. Il faut entrer accéder à l'écran de réglage de la formule pour but de modification de ce paramètre.
6	État du travail d'agitateur	Lorsque l'agitateur fonctionne, ce graphique s'affiche.

7	Affichage du poids	Afficher le poids actuel, le poids réel du lot doit être déduit de la tare affichée avant le traitement par lots.
8	Accueil	Sélectionner cette touche pour accéder à l'écran principal
9	Touche d'édition de formule	Sélectionner cette touche pour accéder à l'écran du réglage de la formule
10	Touche Menu	Sélectionner cette touche pour accéder à l'écran de sélection du menu. Remarque: On ne doit pas accéder à l'écran de sélection du menu jusqu'au moment que la machine est en état d'arrêt.
11	Temps de traitement par lots	Afficher la somme du temps requis pour traiter un lot de matériel
12	Touche de visualisation d'alarme	Sélectionner cette touche pour accéder à l'écran de visualisation des alarmes
13	Touche de démarrage/arrêt	Lorsque la machine est en état d'arrêt, appuyer sur cette touche pour démarrer le système Lorsque la machine est en marche, appuyer sur cette touche pour arrêter le système.
14	Touche de commutation d'écran	Appuyer sur cette touche pour accéder à l'écran de visualisation des données de pesage.

2.5.4 Écran de visualisation des données de pesage

Après avoir appuyé sur la touche <Commutation des écrans> dans l'écran d'état de pesage, il affiche l'écran de visualisation des données de pesage 1.



Figure 4-9: Écran de visualisation des données de pesage 1

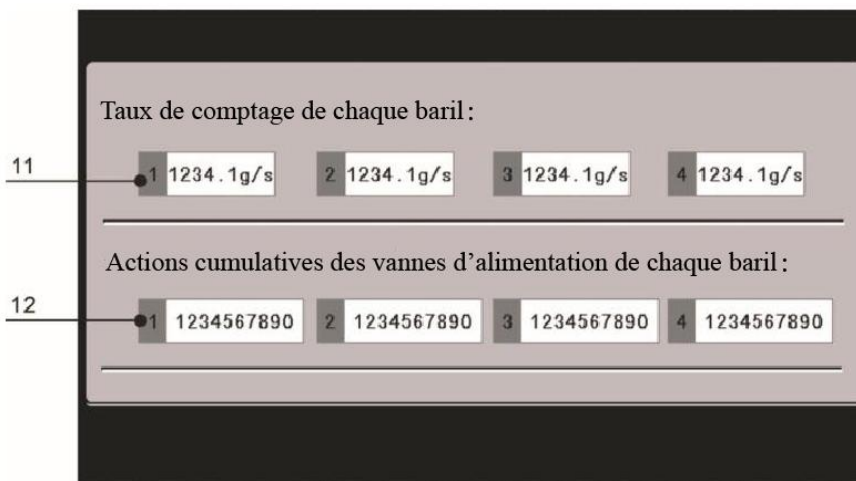


Figure 4-10: Écran de visualisation des données de pesage 2

Tableau 4-8: Bordereau de l'écran des données d'alimentation

Numéro	Article	Description
1	Lots déjà produits	Afficher le nombre de lots produits pendant la période cumulée à partir du dernier effacement
2	Pourcentage réglé de chaque baril	Pourcentage réglé de chaque baril

3	Pourcentage réel de chaque baril	Afficher le pourcentage réel du dernier pesage de chaque baril.
4	Consommation accumulée de chaque baril	La consommation accumulée de chaque baril à partir du dernier effacement jusqu'à présent.
5	Rendement de réservation	On peut régler un rendement réglé, si le rendement de la machine atteint cette valeur réglée, la machine déclenchera une alarme et s'arrêtera.
6	Rendement réel	Le rendement cumulé pendant une certaine période(30 minutes par défaut) divise par le temps(en heures) égale le rendement réel horaire.
7	Taux de production	Afficher le rendement maximum dans une heure, il est calculé en fonction du temps de traitement et de le volume de traitement par lot de chaque lot, et cela varie en fonction de la fluctuation du temps de traitement par lots.
8	Touche "Page suivante"	En appuyant sur cette touche, l'écran passe à la page suivante
9	Touche d'effacement de l'accumulation	Réinitialiser le compteur des projets accumulés et les lots déjà produits de chaque baril.
10	Touche de retour	Retourner à l'écran de surveillance de pesage
11	Taux de comptage de chaque baril	Afficher le taux d'alimentation de la vanne d'alimentation de chaque baril
12	Actions cumulatives des vannes d'alimentation de chaque baril	Afficher le nombre d'actions cumulatif pour chaque baril de la vanne d'obturation

2.5.5 Écran d'édition de la formule

Appuyez sur la touche de [Édition de la formule] pour entre à l'écran d'édition de la formule.



Figure 4-11: Écran du réglage de la formule

Tableau 4-9: Bordereau de l'écran du réglage de la formule

Numéro	Article	Description
1	Informations sur la formule	Afficher les informations de formule
2	Télécharger la formule	Les données de formule actuellement sélectionnées sont téléchargées dans PLC et les données de ratio et mélange du prochain lot sera définies en fonction des nouvelles données de formule. (appel de la formule)
3	Enregistrer la formule	Enregistrer les modifications dans les enregistrements de la formule
4	Supprimer la formule	Supprimer l'enregistrement de la formule
5	Nouvelle formule	Créer une nouvelle formule
6	Quitter l'édition de formule	Quitter l'édition de formules
7	Voir	Afficher le statut d'édition

2.5.5.1 Éléments de la formule

La formule contient une combinaison de données de production relatives, telles que la proportion de mélange. La proportion de mélange est transférée de l'écran tactile au système de pesage et d'agitation PLC, pour, par exemple, la production d'un produit de classe A vers un produit de classe B. Le système de pesage et d'agitation peut produire des produits de différents proportions de mélange, tels que A, B et C, et créer une formule pour chaque produit. Les ingrédients requis pour chaque produit sont définis dans la formule et peuvent stocker jusqu'à 100 groupes de formules.

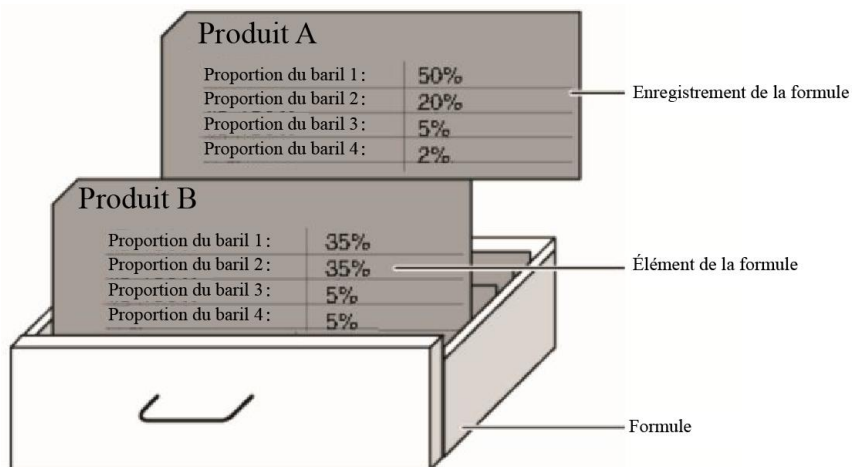


Figure 4-12: Écran des éléments de la formule

1) Enregistrement de la formule

Chaque enregistrement de formule représente un enregistrement des données de formule nécessaires pour produire un produit.

2) Élément de la formule

Chaque carte-guide dans un tiroir contient une gamme d'applications pour différents ingrédients. Chaque plage d'application correspond à un élément de formule. Par conséquent, tous les enregistrements d'une formule contiennent les mêmes éléments. Cependant, les valeurs des éléments individuels dans chaque enregistrement ne sont pas les mêmes.

Tableau 4-10: Bordereau de l'écran des éléments de la formule

Numéro	Nom de l'élément de formule	Signification	Nouveau défaut
1	Sélection des groupes et composants pour chaque baril	Définir les matériaux correspondants pour chaque baril: (Ordre d'alimentation: 1→0→2→3) 0: Matières premières 1: Matières recyclées 2: Mélanges maître de couleur 3: Additifs	0
2	Mode alarme du baril 1 [0-1]	Lorsque le calcul du mélange maître de couleur et de l'additif adopte la méthode de calcul N°2 (relative au pourcentage de matières premières), on peut régler le mode d'alarme de faible alimentation du baril 1, la signification est comme suit: 0: Alarme avec arrêt de la machine 1: Alarme mais nécessaire de terminer ce lot avant d'arrêter la machine Remarque: Si le mélange maître de couleur et l'additif sont calculés avec la méthode N°1 (par rapport au pourcentage du lot) ou N°3 (par rapport au pourcentage des deux matières premières), cette sélection de mode est invalide, au même temps, pour l'alimentation faible, il faut uniformément utiliser l'alarme et l'arrêt de la machine.	0
3	Mode alarme du baril 2 [0-2]	Lorsque le calcul du mélange maître de couleur et de l'additif adopte la méthode de calcul N°2 (relative au pourcentage de matières premières), on peut régler le mode d'alarme de faible alimentation du baril 0-2, la signification est comme suit: 0: Alarme avec arrêt de la machine 1: Alarme sans arrête de la machine, remplacé par le baril 1 2: Pas d'alarme, pas d'arrêt de la machine, remplacé par le baril 1 Remarque: Si le mélange maître de couleur et l'additif sont calculés avec la méthode N°1 (par rapport au pourcentage du lot) ou N°3 (par rapport au pourcentage des deux matières premières), cette sélection de mode est invalide, au même temps, pour l'alimentation faible, il faut uniformément utiliser l'alarme et l'arrêt de la machine.	0
4	Proportion de chaque baril [%]	Définir le pourcentage de chaque baril. Remarque: le baril 1 calcule automatiquement le pourcentage en	0.0

		fonction de la méthode de calcul.	
5	Valeur donnée du lot [kg]	<p>Définir le poids du mélange à traiter dans chaque cycle.</p> <p>1. Les paramètres de référence pour chaque modèle sont les suivants:</p> <p style="padding-left: 40px;">SGB-40 0.5kg SGB-80 1.5Kg SGB-200 2.5Kg SGB-600 8.0Kg SGB-1200 15.0kg SGB-2000 25.0Kg SGB-3000 40.0Kg</p> <p>2. Si la proportion du matériau dégradé (recyclé) est relativement élevée et que sa densité est inférieure à 0,6 kg/dm³, le volume d'un lot du mélange peut dépasser le volume du plateau de pesage, ce qui peut entraîner un débordement. à ce moment, il faut diminuer la quantité de traitement du lot.</p>	0.0
6	Temps d'alimentation du plateau de pesage [seconde]	Définir le temps de décharge du mélange à partir du plateau de pesage après que la mesure de tous les barils est terminée dans un cycle. Définir une valeur appropriée pour permettre au mélange d'être complètement rechargé du plateau de pesage.	0.0
7	Temps de mélange d'agitateur [seconde]	Définir le temps de fonctionnement d'agitateur dans un cycle.	0.0
8	Temps de décharge du mélange [seconde]	Définir le temps de décharge du mélange à partir du plateau de pesage après que l'action de mélange est terminée dans un cycle. Définir une valeur appropriée pour permettre au mélange d'être complètement rechargé du plateau de pesage.	0.0
9	Compensation de différence de couleur [%]	Définir la valeur de compensation de différence de couleur des matières broyées.	0.0

2.5.6 Écran de menu

Appuyez sur la touche <Menu> pour accéder à l'écran de menu. Dans l'écran de menu, sélectionnez un élément d'opération selon le besoin.

Remarque: L'écran de menu est accessible uniquement lorsque la machine est en état d'arrêt.



Figure 4-13: Écran de menu

Tableau 4-11: Bordereau de l'écran de menu

Numéro	Article	Description
1	Touche de paramétrage	Cliquer pour accéder à l'écran de paramétrage
2	Touche de réglage de l'unité	Cliquer pour accéder à l'écran de réglage de l'unité
3	Touche de mode manuel	Cliquer pour accéder à l'écran du mode manuel
4	Touche de gestion de mot de passe	Cliquer pour entrer dans l'écran de gestion d'utilisateur
5	Touche de réglage de l'affichage	Cliquer pour accéder à l'écran de réglage de l'affichage
6	Touche de correction du poids	Cliquer pour entrer dans l'écran de correction du plateau de pesage
7	Touche d'initialisation du paramètre	La première fois du démarrage de la machine, il faut appuyer sur cette touche pour initialiser les paramètres.
8	Touche d'enregistrement des données	Après avoir défini tous les paramètres et toutes les formules, il faut appuyer sur cette touche pour empêcher la perte de données après une éventuelle panne de courant.

2.5.7 Écran de réglage des paramètres

Sous l'écran de menu, appuyez sur la touche <Réglage des paramètres> pour accéder à l'écran de configuration du système. Des éléments tels que le mode d'installation, le mode de démarrage de l'agitateur et le paramètre de pesage maximal peuvent être définis dans l'écran de configuration du système.

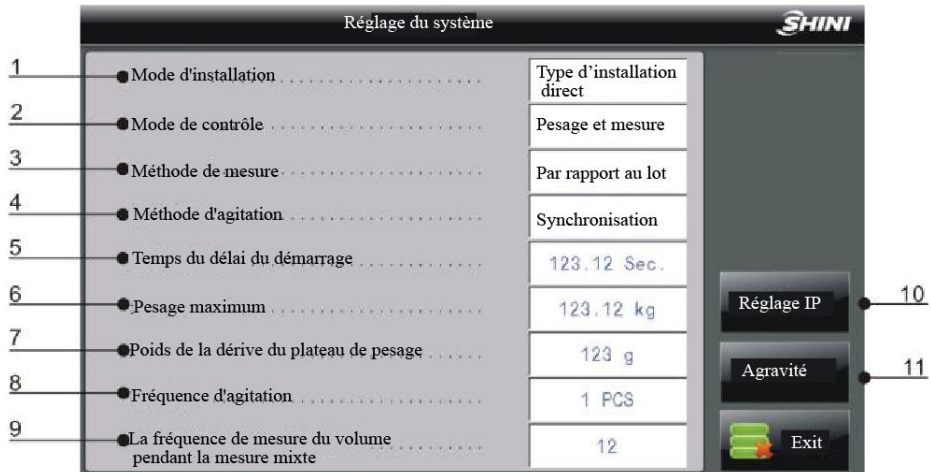


Figure 4-14: Écran de réglage du système

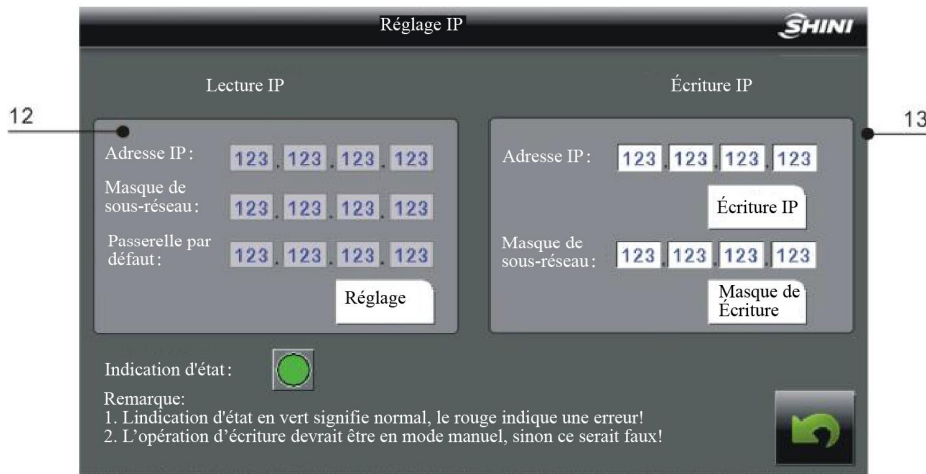


Figure 4-15: Écran de réglage IP

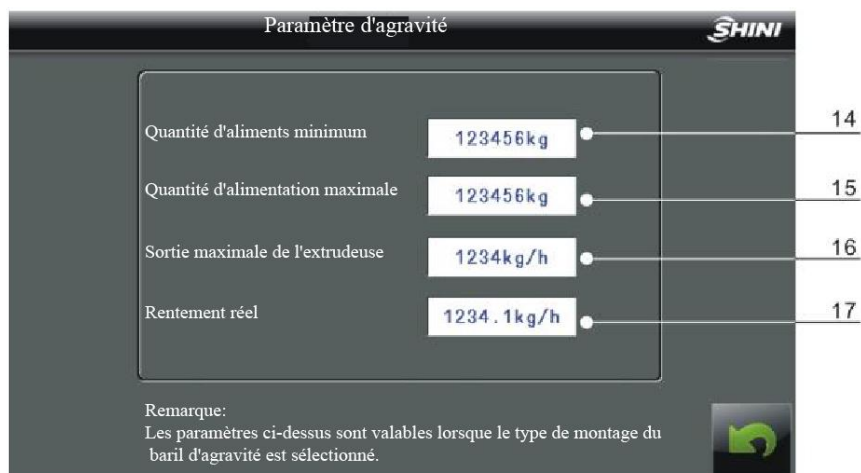


Figure 4-16: Écran des paramètres d'agravité

Tableau 4-12: Bordereau de l'écran des paramètres d'agravité

Numéro	Article	Description
1	Mode d'installation	<p>La méthode d'installation peut être installation directe, installation sur le support et installation en baril non-pesanteur.</p> <p>Type d'installation directe: démarrer et arrêter en fonction du signal de haut niveau du baril de mélange</p> <p>Type d'installation sur le support: Une fois que le matériau dans le baril de mélange est agité, il est retiré dans le baril de stockage et le haut niveau du baril de stockage contrôle le démarrage et l'arrêt.</p> <p>Type d'installation en baril non-pesanteur: La vanne de décharge sous le baril de mélange est contrôlée par le signal d'alimentation du godet non-pesanteur.</p>
2	Mode de contrôle	<p>Le mode de contrôle peut être un mode de mesure de poids, un mode de mesure de volume et un mode de mesure mélange.</p> <p>Voir l'annexe 8 pour plus de détails.</p>
3	Méthode de mesure	<p>Il existe trois méthodes de calcul pour le mélange maître de couleur et l'auditif:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pourcentage par rapport au lot 2. Pourcentage par rapport aux matières premières 3. Pourcentage par rapport aux matières premières doubles <p>Voir l'annexe 3 pour plus de détails.</p>
4	Méthode d'agitation	<p>Démarrage synchron: Lorsque le déchargement du plateau de pesage est ouvert, l'agitateur démarre immédiatement.</p> <p>Démarrage différé: l'agitateur démarre après l'ouverture du déchargement des du plateau de pesage et la fermeture du plateau.</p>

5	Temps du délai du démarrage	Lorsque la machine est en fonctionnement automatique, le système détecte d'abord le niveau bas matériel du baril de stockage(optionnel) .Si le niveau est bas, il faut attendre une période de retard pour démarrer la mesure, sinon il ne sera pas mesuré. Si un niveau élevé est détecté dans le baril de stockage (baril d'agitation), le système interrompt la mesure et affiche l'état complet du matériau. Réglage par défaut est de: 3 secondes
6	Pesage maximum	Régler le poids maximum du plateau de pesage. Lorsqu'il est détecté que le poids sur le plateau de pesage dépasse cette valeur définie, la machine arrête de fonctionner et émet un message d'alarme.
7	Poids de la dérive du plateau de pesage	Lorsqu'on détecte que le poids à vide du plateau de pesage dépasse la valeur définie du poids de dérive maximal du point zéro, le système affiche un message d'erreur indiquant que le plateau présente une dérive de zéro grave. Réglage par défaut est de: 100g
8	Fréquence d'agitation	Régler le déchargement différé du baril de mélange, de sorte que le premier lot est en circulation, et exécuter l'agitation secondaire du lot retardé qui est pré-défini.
9	La fréquence de mesure du volume pendant la mesure mixte	Nombre de fois où le volume est mesuré en mode de mesure mixte.
10	Réglage IP	Cliquer pour accéder à l'écran de réglage IP.
11	Agravité	Cliquer pour accéder à l'écran de réglage des paramètres d'agravité (lorsque le mode d'installation du godet sans poids est sélectionné)
12	Lecture IP	L'adresse IP PLC actuel peut être lue dans cette zone.
13	Écritures IP	L'adresse IP de l'automate actuel peut être écrit dans cette zone(ne pas modifier sans besoin particulier).
14	Quantité d'alimentation minimum	Lorsque du sélection du godet sans poid, il faut assurer que le poids du godet sans poids est inférieur à cette valeur pour lancer la mesure et le pesage.
15	Quantité d'alimentation maximale	Lorsque du sélection du godet sans poid, si le poids du godet sans poids est supérieur à cette valeur, la mesure et le pesage seront arrêtés.
16	Rendement maximale de l'extrudeuse	Le rendement correspondante à 10V, en fonction de cette valeur, on peut calculer la quantité analogique correspondant au rendement actuel.
17	Rendement réel	Afficher le rendement réel.

2.5.8 Écran de correction du pesage

Sous l'écran de menu, appuyez sur la touche <Correction du poids> pour accéder à l'écran de correction du pesage.

Toutes les unités de pesage ont été calibrées sur le site de fabrication. La touche de <Retour à zéro> a une simple fonction de réinitialisation à zéro. Des écarts mineurs peuvent se produire pendant le transit et/ou pendant le fonctionnement (par exemple lorsque les particules reposent sur le plateau de pesage ou lorsque le plateau de pesage est placé sur le remorque de support d'unité porteuse). Cependant, le contrôleur effectue un pesage interne remise à zéro avant chaque cycle.

En cas de panne, du remplacement ou de l'authentification du capteur de pesage, on a tous besoin d'une procédure de correction du poids.

1. Écran de correction du poids



Figure 4-17: Écran de correction du poids

2. Étapes

- 1) Appuyez sur la touche <Correction d'échelle complète> pour passer à l'étape de correction de l'échelle complète, puis accrochez le poids de

balance attaché à la machine devant le plateau de pesage, puis entrez le poids indiqué sur le poids de balance et appuyez sur la touche de [Collection], il entrera automatiquement dans la prochaine étape de mise à zéro.

- 2) Retirez le poids de balance et déplacez délicatement le plateau de pesage des quatre directions pour stabiliser le plateau de pesage, puis appuyez sur la touche de remise à zéro pour terminer l'étape de correction du pesage.

2.5.9 Écran de gestion de mot de passe

Sous l'écran du mot de passe du menu, appuyez sur la touche de <Gestion de mot de passe> pour accéder à l'écran de gestion de mot de passe. Seuls les utilisateurs qui se connectent en tant qu'administrateurs peuvent effectuer des opérations telles que l'ajout de nouveaux utilisateurs, la modification de noms d'utilisateur et de mots de passe, etc.

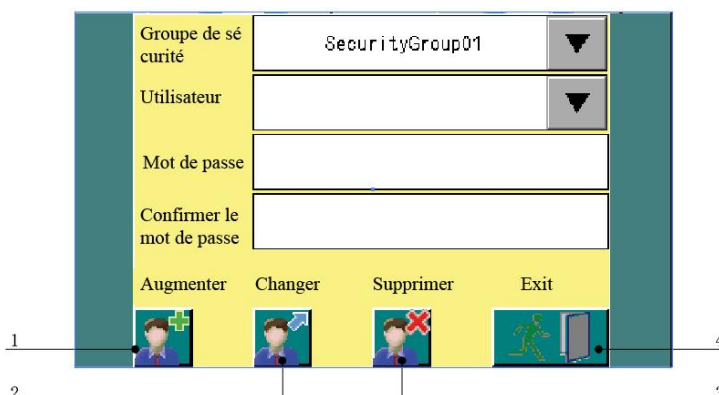


Figure 4-18: Écran de gestion des utilisateurs

Tableau 4-13: Bordereau de l'écran de gestion d'utilisateurs

Numéro	Article	Description
1	Ajouter	Appuyer sur la barre vide [Groupe de sécurité], sélectionnez [SecurityGroup01] ou [SecurityGroup02], puis appuyer sur [Utilisateur], entrer le nom d'utilisateur à créer, puis saisir le mot de passe, et finalement appuyer sur [Créer] pour terminer la création.
2	Modifier	Les premières étapes sont similaires à l'ajout d'utilisateurs (voir: ajout d'utilisateurs), et la dernière étape est d'appuyer sur [Modifier] pour remplacer l'utilisateur.

3	Supprimer	Supprimer l'utilisateur.
4	Quitter	Quitter l'opération actuelle.

Prompt importante: Si vous voulez modifier votre nom d'utilisateur ou mot de passe, il est important d'enregistrer votre nouveau nom et nouveau mot de passe. Si vous oubliez votre mot de passe, veuillez contacter le service clientèle de SHINI.

2.5.10 Écran du mode manuel

Sous l'écran de menu, appuyez sur la touche <Mode manuel> pour accéder à l'écran du mode manuel. L'utilisation de la fonction de mode fonctionnement manuel vous permet de freiner manuellement toutes les unités de mouvement mécanique afin de vérifier si les fonctions sont normales.

Remarque important: Lorsque la source d'air comprimé est connectée, vous risquez de vous blesser les mains si vous touchez le drain de mélange ou l'unité de mesure. Ainsi, ne touchez jamais le drain du mélange ou l'unité de mesure.

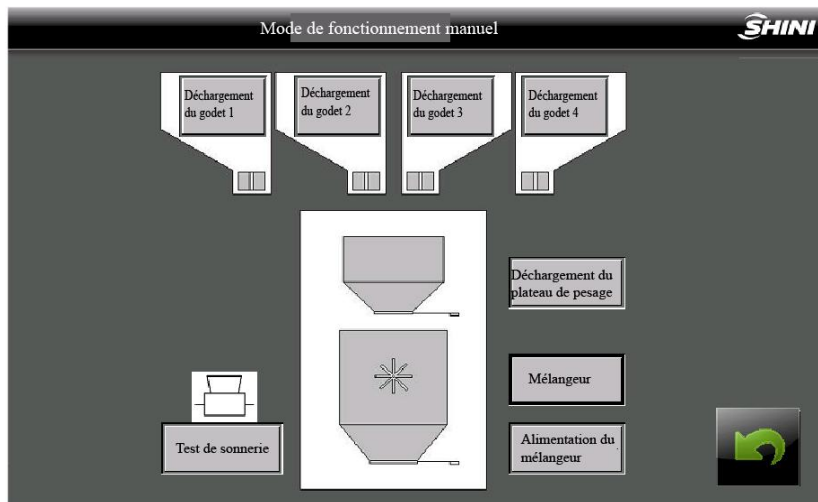


Figure 4-19: Écran du mode manuel

Tableau 4-14: Tableau de description des éléments de l'écran du mode manuel

Article	Description
Condition d'opération	La porte de sécurité doit être fermée et la pression d'air doit être conforme aux exigences.
Vérifier l'unité de mesure du baril	Le graphique indiquant l'état du godet se situe au sommet de l'écran. Appuyez successivement sur la touche [déchargement du godet 1] pour vérifier si les différentes unités de mesure des matériaux sont ouvertes ou fermées.

<p>V é rifier le plateau de pesage, l'agitateur, la vanne de fermeture du baril de m é lange</p>	<p>Appuyer sur la touche situ é e à c ô t é du graphique de l'appareil pour tester les fonctions du plateau de pesage et des composants de la chambre de m é lange.</p> <p>Appuyer sur la touche [D é chargement du plateau de pesage] pour allumer et é teindre le plateau.</p> <p>Appuyer sur la touche [Agitateur] pour allumer et é teindre l'agitateur.</p> <p>Appuyer sur la touche [D é chargement du baril d'agitation] pour allumer et é teindre la vanne de fermeture du baril de m é lange optionnel.</p>
<p>V é rifier lampe d'avertissement et le vibreur</p>	<p>Appuyer sur la touche [Test du vibreur] pour v é rifier si la lampe d'avertissement et le vibreur fonctionnent, ces dispositifs sont situ é s au-dessus de la porte du boîtier de commande é lectrique.</p>

Remarque: Veuillez assurer que toutes les pièces de l'appareil peuvent être démarrées ou éteintes.

Écran du réglage d'unité

Sous l'écran de menu, appuyer sur la touche <Réglage d'unité> pour accéder à l'écran de réglage d'unité. Les paramètres de l'unité ont été ajustés dans l'usine de l'équipement et n'ont généralement pas besoin d'être ajustés, sauf lors qu remplacement du nouveau commandeur PLC.

Remarque: Veuillez ne pas modifier par ses propres moyens les paramètres définis par l'unité, sinon l'équipement sera anormal.

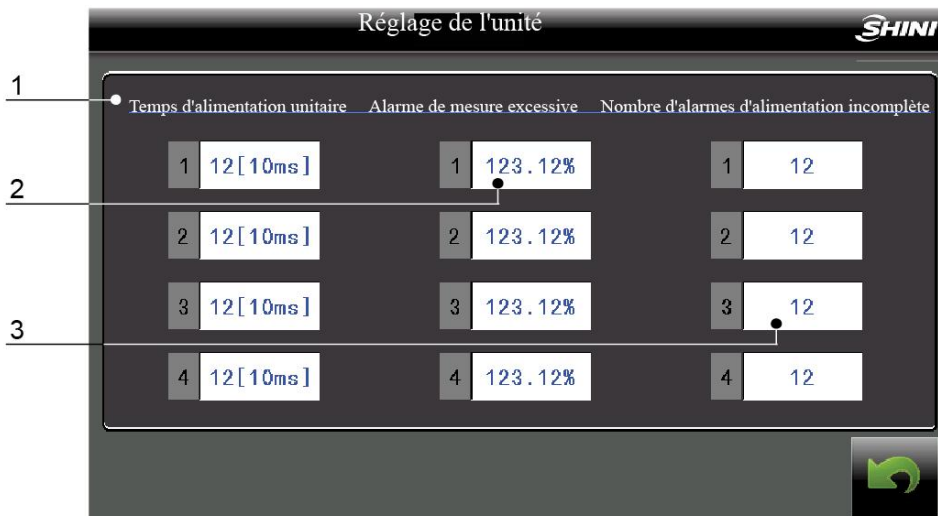


Figure 4-20: Écran du réglage des paramètres d'usine

Tableau 4-15: Tableau de description de l'écran du réglage des paramètres d'usine

Numéro	Article	Description
1	Temps d'alimentation d'unité minimum pour chaque baril	<p>En fonction de ce paramètre, le système effectue la mesure du baril lors du calcul du baril (pourcentage réel - pourcentage défini) \leq précision d'alimentation, pour terminer la mesure du baril.</p> <p>Remarque: Plus les données de précision d'alimentation sont petites, plus la précision du contrôle est élevée, mais si elle est trop petite au-delà de la limite matérielle de la vanne de mesure, le contrôle de précision sera instable. Plus la précision de l'alimentation est grande, plus la précision du contrôle est faible, mais le rendement augmentera.</p>
2	Valeur d'alarme de mesure excessive de chaque baril	<p>Si le poids de pesage est supérieur au poids requis de l'unité x la valeur d'alarme de mesure excessive % est, un signal d'alarme de mesure excessive sera émis.</p>
3	Nombre d'alarmes de pénurie d'alimentation de chaque baril	<p>Pendant le processus de mesure, lorsqu'il n'y a pas de changement du poids, si le poids ne change pas encore après l'essai d'ouverture de l'unité de mesure, l'alarme de pénurie d'alimentation apparaîtra.</p>

2.5.11 Écran des informations d'alarme

Appuyez sur la touche <Visualiser l'alarme> pour accéder à l'écran d'informations sur l'alarme. Dans l'écran d'informations de l'alarme, on peut vérifier les informations sur les pannes actuelles pour les éliminer à temps.



Figure 4-21: Écran de visualisation d'alarme

Tableau 4-16: Bordereau de l'écran de visualisation d'alarme

Numéro	Article	Description
1	Afficher les informations d'alarme	Lors de la panne du système, les informations de panne correspondantes seront apparues. Il contient la date, l'heure, le statut et le contenu de la panne.
2	Confirmer tous	Confirmer toutes les informations d'alarme.
3	Confirmer seul	Confirmer la seule information d'alarme.
4	Tourner la page vers le haut	Les informations cachées supérieures seront affichées en appuyant sur cette touche.
5	Tourner la page vers le bas	Les informations cachées inférieures seront affichées en appuyant sur cette touche.
6	Supprimer les informations d'alarme	Après avoir sélectionné la ligne d'information d'alarme correspondante, appuyer sur la touche [Supprimer] pour supprimer les informations d'alarme.
7	Silence	Lorsqu'une alarme sonne, appuyer sur la touche [Silence] pour arrêter le sifflement immédiatement.
8	Réinitialiser	Lorsqu'il y a une alarme, appuyer manuellement sur la touche [Réinitialiser] pour confirmer chaque information.

2.5.12 Surveillance d'alimentation

Avant de valider le contrôle d'alimentation automatique, veuillez accomplir la connexion des parties de lignes conformément aux instructions d'utilisation de ce manuel et la commande électrique.

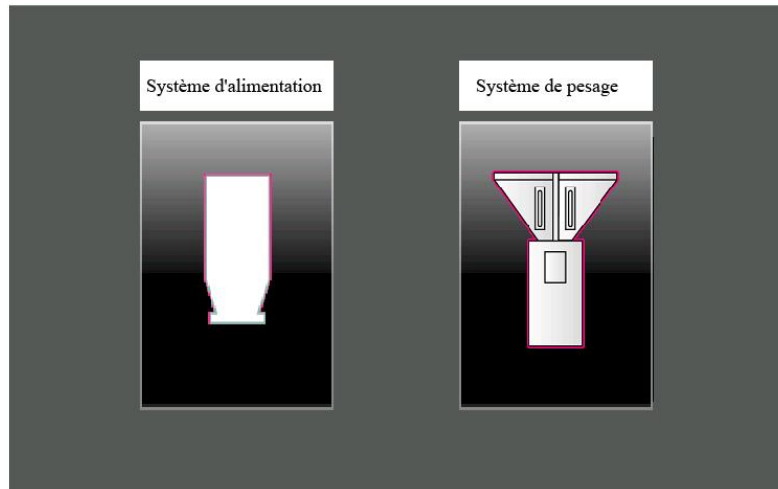


Figure 4-22: Écran de sélection du système d'alimentation et du système de pesage

1. Entrez à l'écran de sélection du système d'alimentation et du système de pesage, appuyez sur la touche <Système d'alimentation> pour accéder à l'écran de surveillance de l'alimentation.

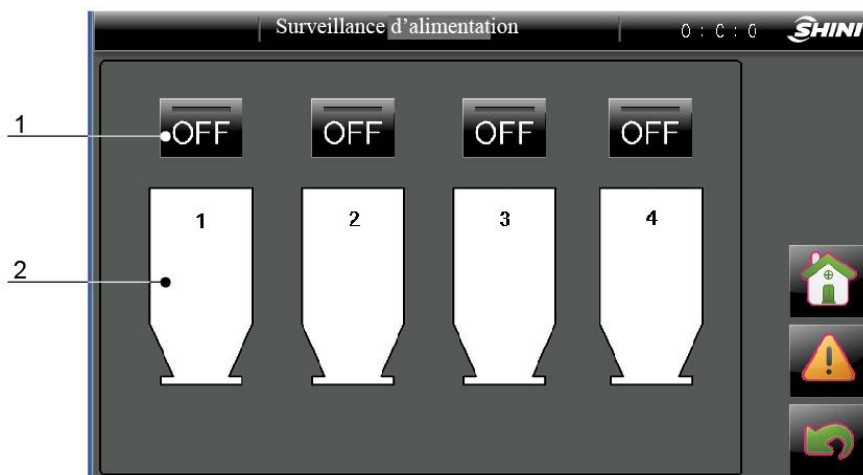


Figure 4-23: Écran de surveillance d'alimentation

Tableau 4-17: Bordereau de l'écran de surveillance d'alimentation

Numéro	Désignation	Description
1	Interrupteur d'alimentation	Interrupteur d'alimentation.
2	Icône du godet	Logo d'icône du godet

2. Appuyez sur la touche < Icône d'alimentation > de chaque godet pour accéder à l'écran du réglage des paramètres d'alimentation et d'aspiration de chaque godet. Les paramètres recommandés pour le godet 1~ 4 sont les suivants.

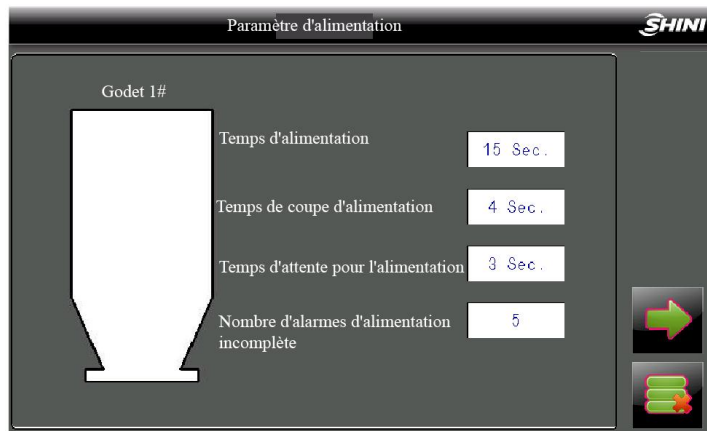


Figure 4-24: Écran des paramètres d'alimentation

3. Lorsque le réglage des paramètres d'alimentation du godet 1 à 4 est terminé, il faut retourner à l'écran de surveillance d'alimentation, et appuyer sur la touche < Interrupteur d'alimentation >, puis le système complétera automatiquement le cycle d'aspiration. (Les godets non utilisés n'ont pas besoin d'être ouverts)

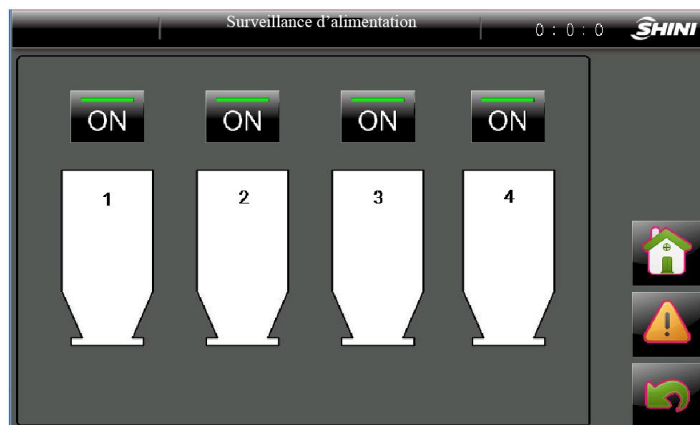


Figure 4-25: Écran de surveillance d'alimentation

2.6 Interrupteur de niveau

2.6.1 Réglage de l'interrupteur de niveau



Figure 4-26: Schéma d'ajustement de l'interrupteur de niveau

Tableau 4-18: Tableau d'ajustement de l'interrupteur de niveau

Numéro	Article	Description
1	[OFF] Touche de programmation	Lorsque le niveau de matériau atteint ou dépasse la position de l'interrupteur de niveau, observez la lampe en queue de l'interrupteur de niveau, qui devrait normalement être brillante. À ce moment, appuyez sur la touche de programmation [OFF] et maintenez-le enfoncé pendant 6 secondes pour terminer l'apprentissage.
2	[ON] Touche de programmation	Lorsque le niveau de matériau est inférieur à la position de l'interrupteur de niveau, observez la lampe en queue de l'interrupteur de niveau, qui devrait normalement être éteint, s'elle est brillante, il signifie que le capteur n'est pas bien rajusté. À ce moment, appuyez sur la touche de programmation [ON] et maintenez-le enfoncé pendant 6 secondes pour terminer l'apprentissage.

Remarque: Si les conditions ci-dessus ne peuvent pas être réglées, veuillez vérifier le câblage ou remplacer le nouvel interrupteur de niveau. (Remarque: ligne blanche: ligne de signal; ligne bleue: connectée à 24V-; ligne marron: connectée à 24V+).

Note important: L'écart entre l'interrupteur de niveau entre les différents barils de mélange doit être réglé sur 3~6mm, et ne pas dépasser de 8mm.

2.6.2 Fonction des interrupteurs de niveau

- 1) L'interrupteur de niveau sur le godet joue le rôle d'indiquer le niveau bas à l'avance, pour que l'opérateur dispose de suffisamment de temps pour charger les matériaux.
- 2) Lorsque le baril 2 est rempli des matières broyées, l'interrupteur de niveau du baril 2 a une autre fonction: lorsque le niveau des matières broyées est inférieur à la position du présent interrupteur, on va les remplacer automatiquement avec des matières premières (godet 1).
- 3) Lorsque le niveau des matières broyées est à nouveau supérieur à la position du présent interrupteur, le baril 2 reprend l'alimentation. (Cela est optionnel)

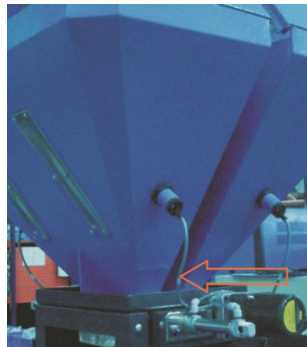


Figure 4-27: Figure d'interrupteur de niveau sur le godet

- 4) L'interrupteur de niveau sur le côté du baril de mélange est utilisé pour détecter le niveau sur le baril de mélange, lorsque le niveau du baril de mélange est supérieur à la position de l'interrupteur, la machine suspend le cycle de mesure. Le travail sera redémarré jusqu'à ce que le niveau de matériau soit inférieur à cette position d'interrupteur.



Figure 4-28: Figure d'interrupteur sur le côté latéral du baril de mélange

- 5) L'interrupteur de niveau sur le baril de stockage (uniquement pour le type

de montage sur trépied) est utilisé pour détecter le niveau de matériau sur le baril de stockage, lorsque le niveau est supérieur à la position de l'interrupteur, la machine suspend le cycle de mesure. Le travail sera redémarré jusqu'à ce que le niveau de matériau soit inférieur à cette position d'interrupteur.



Figure 4-29: Schéma d'interrupteur sur le baril de stockage

2.7 Description des composants de contrôle



Attention!

Vu que l'application sur le terrain est flexible, SGB permet aux différents godets de définir librement les catégories de composants, pour pouvoir utiliser correctement la machine, veuillez lire attentivement ce chapitre.

1. On peut contrôler au maximum 8 types de proportion des composants.
2. Les barils 1~8 peuvent définir librement les catégories de composants comme suit:
 - Matières premières;
 - Matières broyées;
 - Mélanges maître de couleur;
 - Additifs.
3. Ordre d'alimentation: Matières broyées → Matières premières → Mélanges maître de couleur → Additifs
(Pour les composants d'une même catégorie, il faut suivre l'ordre de 1 → 8)

2.7.1 Définition et principe de distribution de la catégorie des composants

A. Matières recyclées

Définition: Matières plastiques broyées contenant déjà des additifs tels que les mélanges maître de couleur.

Principe de distribution: par rapport au pourcentage de poids du lot.

Lorsqu'un composant est défini en tant que matière broyées, il est toujours mesuré par rapport au pourcentage du poids du lot.

Par exemple, le poids du lot est fixé à 1000g et la proportion de matière broyées est de 20%: alors le poids de la matière broyées est égal à 200g.

B. Matières premières

Définition: Particules plastiques naturelles ne contenant aucun additif.

Principe de distribution: Pourcentage par rapport au poids total des matières premières (proportion entre les matières premières).

Description: la définition fixe du baril 1 est la matière première, son pourcentage est calculé automatiquement (AUTO). La somme de pourcentage de toutes les matières premières est égale à 100%.

Lorsqu'un composant est défini comme le matière première, il sera calculé en fonction du pourcentage de chaque matière première. Son pourcentage de poids du lot réel est lié au pourcentage du matériau recyclé et de l'additifs.

Par exemple, lorsque le poids du lot est fixé à 1000g, le baril 3 est défini comme 20% de la matière première et qu'il n'y a pas de matériau recyclé et d'additif, le mélange est calculé comme suit: c

$$\text{Baril 1 (matière première)}[\text{AUTO}] = 100\% - \text{paramètre du baril 2}$$

$$= 100\% - 20\%$$

$$= 80\%;$$

$$\text{Baril 3 (matière première)} = 20\%;$$

$$\text{Proportion relative entre eux} = 80\% : 20\%$$

$$= 4:1$$

Comme il n'y a pas de matériau recyclé ni d'additif, le lot entier est des matières premières, ainsi:

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 1 (matière première)} &= 1000\text{g} \times 80\% \\ &= 800\text{g}; \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 3 (matière première)} &= 1000\text{g} \times 20\% \\ &= 200\text{g}; \end{aligned}$$

Si le baril 2 est défini comme 25% du matériau recyclé, le mélange est calculé comme suit:

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 2 (matériau recyclé)} &= 1000\text{g} \times 25\% \\ &= 250\text{g}; \end{aligned}$$

Poids total des matières premières = (poids du lot - poids du matériau recyclé)

$$\begin{aligned} &= (1000\text{g} - 250\text{g}) \\ &= 750\text{g} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 1 (matière première)} &= 750\text{g} \times 80\% \\ &= 600\text{g}; \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 3 (matière première)} &= 750\text{g} \times 20\% \\ &= 150\text{g}; \end{aligned}$$

Proportion entre les matières premières = (600 : 150) = 4:1 (La proportion relative de matières premières ne change pas)

C. Mélanges maître de couleur

Définition: Les matériaux qui doivent être ajoutés en proportion dans les matériaux naturels. Telles que les mélanges maître de couleur et les stabilisateurs, etc.

Principe de distribution: par rapport au pourcentage du poids total de toutes les matières premières.

Lorsqu'un composant est défini comme un additif des matières premières, il est toujours mesuré en pourcentage du poids total de toutes les matières premières.

Par exemple, lorsque le baril 4 est défini comme un additif de matière première à 5%, prenant l'exemple au-dessus, le mélange est calculé comme suit:

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 2 (matériau recyclé)} &= 1000\text{g} \times 25\% \\ &= 250\text{g}; \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids total des matières premières et des additifs de matières} \\ \text{premières} &= (\text{poids du lot} - \text{poids du matériau récupéré}) \\ &= (1000\text{g} - 250\text{g}) \\ &= 750\text{g} \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 1 (matière première)} &= (750\text{g}/105\%) \times 80\% \\ &= 571.4\text{g}; \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 3 (matière première)} &= (750\text{g}/105\%) \times 20\% \\ &= 142.9\text{g}; \end{aligned}$$

$$\begin{aligned} \text{Poids réel du baril 4 (additif des matières premières)} &= (\text{baril 1} + \text{baril 3}) \\ &\times 5\% \\ &= (571.4\text{g} + 142.9\text{g}) \times 5\% \\ &= 35.7\text{g} \end{aligned}$$

Proportion entre les matières premières = (571.4 : 142.8) = 4:1 (La proportion relative de matières premières ne change pas)

2.8 Description du mode de contrôle

Tableau 4-19: Tableau de description du mode de contrôle de la mesure

Numéro	Article	Description
1	Mode de pesage	La proportion des composants est mesurée par le test du poids en utilisant un capteur de poids. (mode normal recommandé)
2	Mode de mesure du volume (heure)	La proportion des composants est mesurée par le réglage du temps. (mode d'urgence auxiliaire lors de la panne du capteur du poids)
3	Mode de mesure mixte	Après le cycle de pesage, c'est le cycle volumétrique qui peut régler le nombre de cycles qui prend la place. (utilisé en

		occation où l'exigence de la précision de la proportion n'est pas être élevée, afin d'augmenter la capacité du traitement par heure)
--	--	--

2.8.1 Mode de pesage et de mesure

Le mode de pesage et de mesure est un mode de mesure précis, parce que sous ce mode, la proportion de chaque composant est mesurée en temps réel par une unité de pesage, et le retour est correctement contrôlé. Le principe de contrôle est le suivant:

- 1) Le matériau recyclé est mesuré en fonction d'alimentation du pourcentage du lot entier, et pesé par une unité de mesuré, et tombe dans le plateau de pesage.
- 2) Le poids total des matières premières nécessaires est calculé par le contrôleur en fonction de l'alimentation réelle des matériaux recyclés, chaque composant des matières premières est mesuré successivement par l'unité de mesure en fonction du poids total des matières premières, et puis tombe dans le plateau de pesage.
- 3) Les additifs des matières premières (additifs A) est pesés à travers le pourcentage de quantité d'alimentation réelle de toutes les matières premières.
- 4) Les additifs du lot (additifs B) est pesé par le pourcentage de quantité d'alimentation des matériaux de tous les lots.
- 5) Une fois que tous les quatre composants ci-dessus ont été mesurés, le plateau de pesage est ouvert et le mélange en couches tombe dans le baril de mélange pour une agitation uniforme.
- 6) Une fois le délai de mélange est fini, la vanne de décharge du baril de mélange s'ouvre pour évacuer le mélange dans le baril de stockage.
- 7) En mode de pesage et de mesure, la quantité totale de matières premières varie en fonction de la quantité réelle de matières recyclées, la quantité d'additif des matières premières varie en fonction de la quantité totale réelle de matières premières et le remplissage du lot varie en fonction du poids réel du lot. Par conséquent, la quantité réelle de chaque composant de chaque lot est automatiquement ajustée, ce qui garantit une proportion précise et stable.

2.8.2 Mode volumétrique (heure)

Le mode volumétrique est un mode d'urgence qui ne peut être utilisé qu'en cas de défaillance du système de pesage ou dans des conditions spéciales. Le principe de contrôle est le suivant:

- 1) La première étape est la mesure volumétrique de l'unité de mesure des matériaux recyclés en fonction du temps du réglage des paramètres dans le mode volumétrique;
- 2) La deuxième étape est la mesure volumétrique de l'unité de mesure des matières premières en fonction du temps du réglage des paramètres dans le mode volumétrique;
- 3) La troisième étape est la mesure volumétrique de l'unité de mesure des additifs des matières premières en fonction du temps du réglage des paramètres dans le mode volumétrique;
- 4) La quatrième étape est la mesure volumétrique de l'unité de mesure des additifs du lot en fonction du temps du réglage des paramètres dans le mode volumétrique;
- 5) Lorsque la mesure de tous les quatre composants ci-dessus est achevée, le plateau de pesage est ouvert et le mélange en couches tombe dans le baril de mélange pour une agitation uniforme.
- 6) Une fois le délai de mélange terminé, la vanne de décharge du baril de mélange s'ouvre pour évacuer le mélange dans le baril de stockage.
- 7) L'unité de pesage ne peut pas être utilisée en mode volumétrique, la mesure est entièrement contrôlée confusément par le temps. Par conséquent, il est nécessaire de s'assurer que les matériaux dans chaque baril sont suffisants. Dans ce mode, s'il y a une pénurie de matériel, la proportion sera erronée. On peut choisir l'interrupteur du niveau bas du baril pour éviter les erreurs de la proportion.

2.8.3 Mode de mesure mixte

Dans le mode de mesure mixte, après avoir fini un lot en prenant le mode de mesure de poids, on peut, ensuite, utiliser jusqu'à 8 cycles de mode de mesure volumétrique (le nombre de cycle peut être ajusté). En réduisant le nombre de mesure du poids, le rendement horaire de la machine sera augmenté. Mais la précision du mélange diminuera.