

SGD

秤重式色母混合机

日期：2023 年 08 月

版本：Ver.E(中文版)



目录

| | |
|-----------------------------|-----------|
| 1. 概述 | 5 |
| 1.1 编码原则 | 6 |
| 1.2 本机特点 | 6 |
| 1.3 安全规则 | 7 |
| 1.3.1 安全标识 | 7 |
| 1.3.2 使用环境 | 7 |
| 1.4 免责声明 | 7 |
| 2. 结构特征与工作原理 | 9 |
| 2.1 功能描述 | 9 |
| 2.2 工作原理 | 9 |
| 3. 安装、调试 | 10 |
| 3.1 安装在射出机/压出机上 | 10 |
| 3.2 电源接线 | 10 |
| 3.3 称重传感器保护螺钉 | 11 |
| 3.4 控制箱背部按钮及接线 | 12 |
| 4. 使用、操作 | 13 |
| 4.1 操作说明 | 13 |
| 4.1.1 开机画面 | 13 |
| 4.1.2 监控画面 | 13 |
| 4.1.3 用户名及密码画面 | 14 |
| 4.1.3.1 操作键盘 | 15 |
| 4.2 整机设定 | 15 |
| 4.2.1 参数设定 | 15 |
| 4.2.2 单元设定 | 18 |
| 4.2.2.1 50s 最大输出量测试方法 | 18 |
| 4.2.2.2 原料编号 | 18 |
| 4.2.2.3 原料名称 | 18 |
| 4.2.3 手动填充 | 19 |
| 4.2.4 重量校正 | 19 |
| 4.2.5 语言选择 | 21 |
| 4.2.6 系统设定 | 21 |
| 4.2.6.1 密码管理 | 21 |

| | |
|-----------------------|-----------|
| 4.2.6.2 显示设定 | 22 |
| 4.2.6.3 IP 设定 | 22 |
| 4.3 射出机操作流程 | 23 |
| 4.3.1 配方设定 | 23 |
| 4.4 挤出机工作模式操作过程 | 24 |
| 4.5 换料或卸料 | 25 |
| 5. 故障排除 | 26 |
| 6. 维修与保养 | 27 |
| 6.1 维修 | 27 |
| 6.2 保养 | 27 |
| 6.3 维修保养记录表 | 27 |
| 6.3.1 机器资料 | 27 |
| 6.3.2 安装检查 | 27 |
| 6.3.3 日检 | 27 |
| 6.3.4 周检 | 27 |

表格索引

| | |
|------------------------------|----|
| 表 3-1: 控制箱后部功能表 | 12 |
| 表 4-1: 计量监控画面功能表 | 14 |
| 表 4-2: 转速设定表 | 16 |
| 表 5-1: 控制器故障现象与解决方案表 | 26 |
| 表 5-2: 驱动器常见故障代码与解决方案表 | 26 |

图片索引

| | |
|-----------------------------|----|
| 图 1-1: SGD 单色称重式色母混合机 | 5 |
| 图 2-1: 秤重式色母混合机工作原理图 | 9 |
| 图 3-1: 单色色母机安装图 | 10 |
| 图 3-2: 双色色母机安装图 | 10 |
| 图 3-3: 称重传感器保护螺丝 | 11 |
| 图 3-4: 控制箱后部示意图 | 12 |
| 图 4-1: 开机画面 | 13 |
| 图 4-2: 射出机计量监控画面 | 13 |

| | |
|-------------------------|----|
| 图 4-3: 挤出机计量监控画面 | 14 |
| 图 4-4: 密码画面 | 14 |
| 图 4-5: 数字键盘画面 | 15 |
| 图 4-6: 整机设定画面 | 15 |
| 图 4-7: 参数设定画面 | 15 |
| 图 4-8: 参数设定画面二 | 16 |
| 图 4-9: 单元设定画面 | 18 |
| 图 4-10: 手动填充画面 | 19 |
| 图 4-11: 秤重校正画面 | 19 |
| 图 4-12: 秤重继续提示画面 | 20 |
| 图 4-13: 校正步骤 1 画面 | 20 |
| 图 4-14: 校正步骤 2 画面 | 20 |
| 图 4-15: 语言选择画面 | 21 |
| 图 4-16: 系统设定画面 | 21 |
| 图 4-17: 密码管理画面 | 22 |
| 图 4-18: 亮度调整画面 | 22 |
| 图 4-19: IP 设定画面 | 22 |
| 图 4-20: 计量监控画面 | 23 |
| 图 4-21: 配方设定画面 | 23 |
| 图 4-22: 计量监控画面 | 24 |
| 图 4-23: 配方设定画面 | 25 |
| 图 4-24: 换料示意图 | 25 |

1. 概述



安装和使用本机前应仔细阅读使用说明书，以免造成人身事故或机器损坏。

SGD 称重式色母混合机采用伺服驱动，PLC 控制，可以适用于客户在产品注塑或挤出过程中对塑料组分添加比例的精确度要求，适用于新料、次料、色母或添加剂等的自动比例混合，产量范围可达 0.04~32kg/h，另有双色色母机，可依客户需求搭配使用。

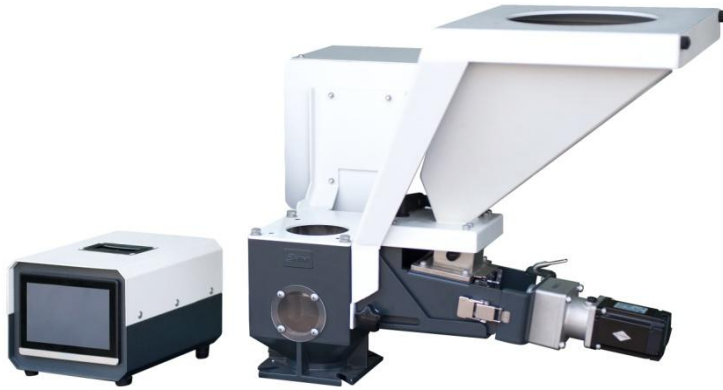
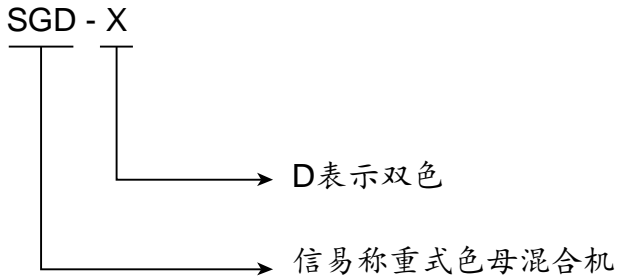


图 1-1：SGD 单色称重式色母混合机

1.1 编码原则



1.2 本机特点

- | 螺杆采用镀铬处理，经久耐用
- | 采用伺服驱动，PLC 控制，喂料精准平稳，反应速度快
- | 模块式的装配结构，拆装方便，易于清理及互换
- | 具有强制清料功能，方便更换色母
- | 记录现有运转模式，不受停电影响，复电后即恢复运转
- | 具有以太网通讯功能，可以传输数据
- | 支持 USB 数据更新
- | 采用失重式称量技术对混配过程进行操控，可满足极高的生产精度要求
- | 双色模式下支持回收料自动补偿功能

所有的机器维修工作应由专业的维修人员来完成，该书说明适用于现场操作者及维修人员使用，第 6 章直接针对维修人员，其它章节适于操作者。

为了避免对机器的损害和对人的伤害，非经信易公司授权，任何人不得对机器的内部作任何修改，否则本公司将不履行承诺。

我公司具有良好的售后服务，在您使用过程中，如有问题需解决，请与我公司或经销商联系。

服务热线：

+886 (0)2 2680 9119 (台湾)

+86 (0)769 8331 3588 (华南)

+86 (0)573 8522 5288 (华东)

+86 (0)23 6431 0898 (华西)

4008316361(仅限中国大陆电话拨打)

800 999 3222 (中国大陆座机拨打)

1.3 安全规则

依照本说明书上的安全规则，避免造成人身伤害及机器损坏。

在操作本机时，必须要遵守以下的安全规则。

1.3.1 安全标识



电器安装应由专业的电工来完成。在机器维修保养时必须关闭主开关及控制开关。



警告！

高压危险！

此标签贴在电控箱外壳上！



警告！

小心！

此标签表示在该处应多加小心！



注意！

电控箱内所有安装电气元件的螺丝全部锁紧，无需定期检查！

1.3.2 使用环境

请勿在存在腐蚀性气体，阳光直射的室内使用本设备

室内，干燥的环境，最高温度不得超过+45°C，湿度不能超过 80%。

1.4 免责声明

以下声明阐述了信易（包括其雇员、代理商、分销商）对任何购买或使用信易相关产品，包括选购件的购买者或用户所负责任之排除或限制。

信易对以下原因导致的任何损失、费用、开支、索赔或损害，不负责任。

- 1) 在使用本产品之前，不仔细阅读或不遵从产品说明书，从而导致粗心或错误地安装、使用、保养等。

- 2) 超出合理控制的行为、事件或事故，包括但不限于人为恶意或故意破坏、损坏，或异常电压、不可抗力、暴乱、火灾、洪水、暴风雨、地震等自然灾害而产生或导致的产品无法正常运行。
- 3) 非本公司认可的维修人员对设备所进行的增加、修改、拆卸、运输或修理。
- 4) 使用非信易指定的消耗品或油品。

2. 结构特征与工作原理

2.1 功能描述

SGD 称重式色母混料机适用于新料、次料、色母或添加剂等的自动比例混合。另有双色色母机，可依客户需求搭配任意两种色母料使用。

注：

色母斗安装自动送料时，料斗总承重不得高于 25kg(含色母料)。

2.2 工作原理

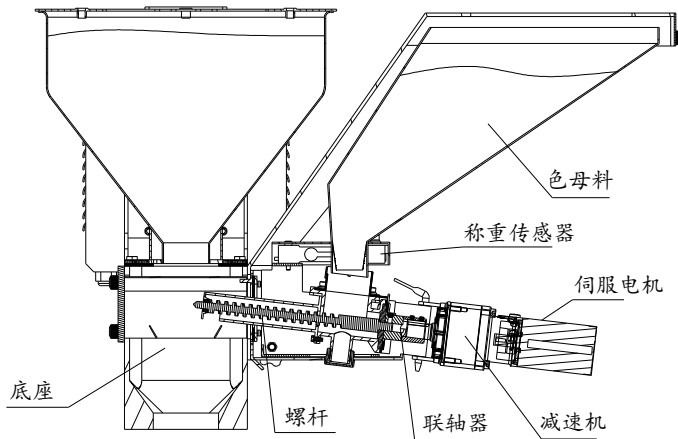


图 2-1：称重式色母混料机工作原理图

控制箱的信号传送到伺服电机，伺服电机开始转动，经过联轴器带动螺杆转动。料斗中的色母料落入螺杆，受到螺杆的挤压，被螺杆输送到底座中，采用称重传感器精确控制色母的输出来实现色母的按比例添加，从而达到精确计量输送色母料的目的。

3. 安装、调试

安装之前，请仔细阅读此章，必须按照以下的顺序安装！

本系列机型仅可用于通风良好的工作环境。



色母机的电源连接必须由专业的电工来完成！

3.1 安装在射出机/压出机上

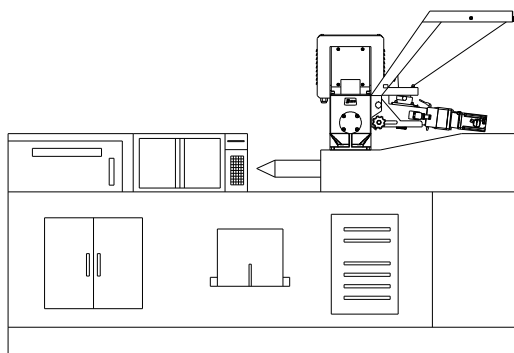


图 3-1：单色色母机安装图

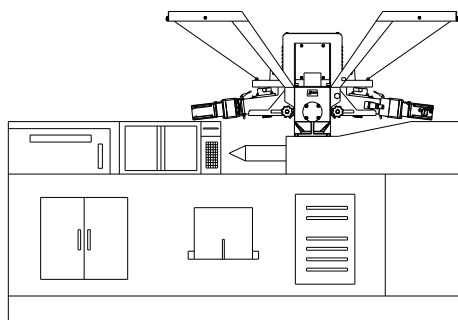


图 3-2：双色色母机安装图

根据射出机或挤出机的安装孔位尺寸，将整台色母机安装在射出机或压出机上(如上图示)，锁紧安装底座上的 4 个固定孔。

3.2 电源接线

- 1) 确保电源的电压和频率与厂家附于铭牌上的相匹配。
- 2) 连接电缆线和地线应该服从当地的规章制度。
- 3) 使用独立的电缆线和电源开关，电线的直径应不小于电控箱应用的电线。
- 4) 电线接线端应该安全牢固。
- 5) 该系列电源采用单相三线，电源接火线(L)、零线(N)及接地线(PE)。
- 6) 配电要求：
 - 主电源电压： $\pm 5\%$
 - 主电源频率： $\pm 2\%$
- 7) 具体的电源规格请参考各机型电路图。

3.3 称重传感器保护螺钉

机器使用前需要将称重传感器保护螺丝拆卸

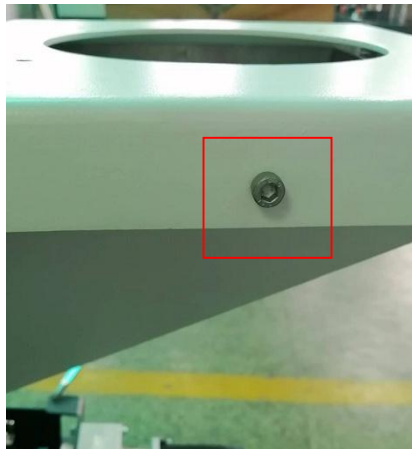


图 3-3: 称重传感器保护螺丝

3.4 控制箱背部按钮及接线

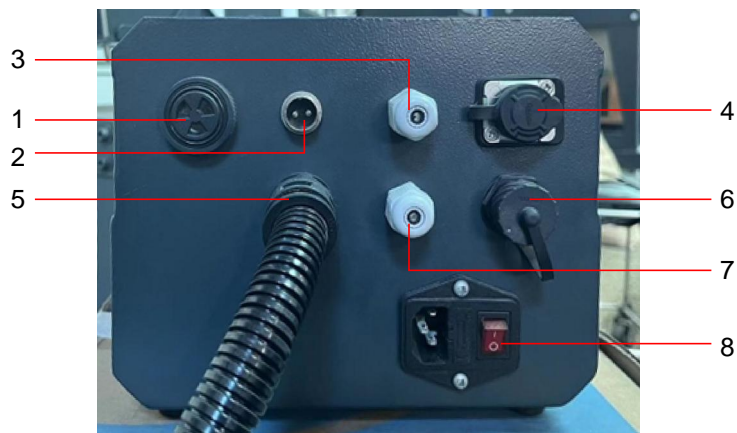


图 3-4: 控制箱图后部示意图

表 3-1: 控制箱后部功能表

| 序号 | 名称 | 功能 | 描述 |
|----|-----------------|------------------|---|
| 1 | 蜂鸣器 | 蜂鸣警示 | |
| 2 | 信号线接口 | 机器运行的外部连接信号 | <ul style="list-style-type: none"> I 射出模式时，接收的是无源开关量熔胶信号。 I 挤出机模式时，为挤出机 0~10V 运行信号，详见电路图。 |
| 3 | 吸料信号接口 1 | 吸料机 1 运行使能信号 | |
| 4 | 以太网接口 | 与外部进行通讯 | |
| 5 | 驱动器线+动力线+称重传感器线 | 伺服驱动器电控箱与主电控箱的连接 | |
| 6 | USB 插口 | U 盘插口 | 支持屏幕的 U 盘更新，报警记录读取 |
| 7 | 吸料信号接口 2 | 吸料机 2 运行使能信号 | |
| 8 | 电源出线 | 机器驱动电源 | 电源规格：单相三线，电源接火线(L)、零线(N)及接地线(PE) |

4. 使用、操作

4.1 操作说明

4.1.1 开机画面



图 4-1：开机画面

4.1.2 监控画面

在开机画面中点击<进入>按钮，进入监控画面

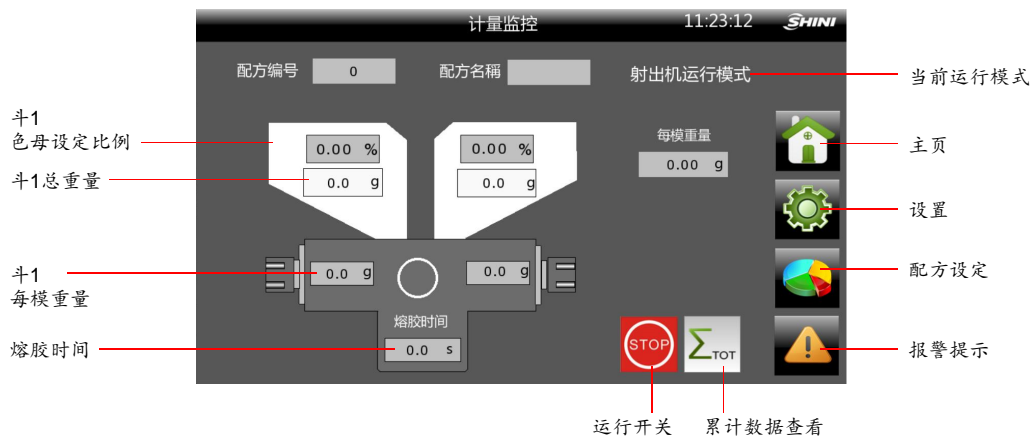


图 4-2：射出机计量监控画面

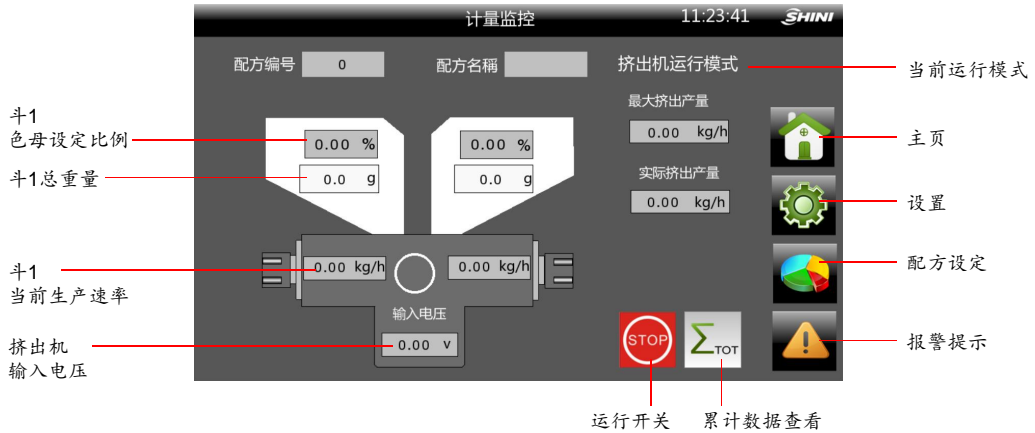


图 4-3: 挤出机计量监控画面

表 4-1: 计量监控画面功能表

| 序号 | 名称 | 功能类别 | 功能描述 |
|----|----------------|------|--|
| 1 | 斗 1 (2) 色母设定比例 | 仅显示 | 显示当前执行配方斗 1 (2) 的比例 |
| 2 | 斗 1 (2) 总重量 | 仅显示 | 显示当前斗 1 (2) 总重量 |
| 3 | 斗 1 (2) 当前生产速率 | 仅显示 | 显示斗 1 (2) 当前生产速率 |
| 4 | 挤出机输入电压 | 仅显示 | 显示接收到的挤出电压的当前电压值 |
| 5 | 当前运行模式 | 仅显示 | 显示当前运行模式 |
| 6 | 运行开关 | 按钮 |  待机状态,  运行状态 |
| 7 | 累计数据查看 | 按钮 | 点击时切换累计数据查看画面 |
| 8 | 主页 | 按钮 | 点击时切换开机画面 |
| 9 | 设置 | 按钮 | 点击时切换参数设定画面 |
| 10 | 配方设定 | 按钮 | 点击时切换配方设定画面 |
| 11 | 报警提示 | 按钮 | 点击时切换报警查看画面 |

4.1.3 用户名及密码画面



图 4-4: 密码画面

密码: 3588

4.1.3.1 操作键盘

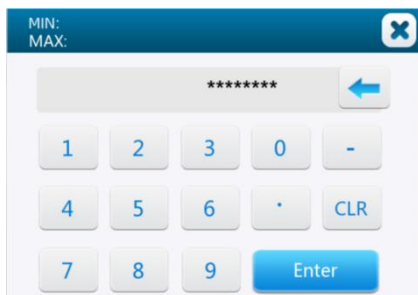


图 4-5: 数字键盘画面

4.2 整机设定

在计量监控画面点击<设置>键，进入整机设定画面。



图 4-6: 整机设定画面

4.2.1 参数设定

在整机设定画面点击<参数设定>，进入参数设定画面。

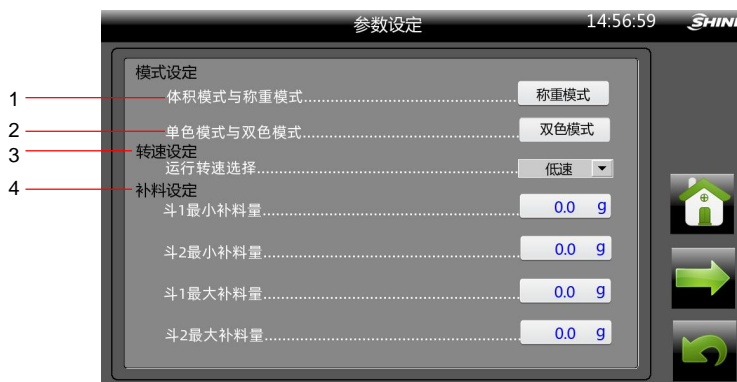


图 4-7: 参数设定画面



图 4-8：参数设定画面二

1) 体积模式与称重模式

点击按钮<称重模式>，可以在体积模式和称重模式之间切换；称重模式有失重调节功能，体积模式无调节功能，下料速度固定。

2) 单色模式和双色模式

点击按钮<双色模式>，可以在单色模式和双色模式之间切换

3) 转速设定

根据需求产量可自定义三种速度。

注：在参考产量范围中选择对应的转速模式，喂料精度更高。

表 4-2：转速设定表

| 序号 | 转速模式 | 转速值 rpm | 参考产量范围 Kg/hr | 描述 |
|----|------|---------|--------------|----------|
| 1 | 低速模式 | 75 | 0.1~8kg/h | |
| 2 | 中速模式 | 150 | 8~16kg/h | |
| 3 | 高速模式 | 300 | 16~32kg/h | 出厂默认高速模式 |

4) 补料设定

最小补料量和最大补料量，当料斗中原料重量小于最小补料量时就会激活吸料使能，在 3 次吸料使能之后料斗原料重量小于最小补料量时报缺料报警；当料斗中原料重量大于最大补料量，停止吸料。

5) 射出模式计量超差警报

在运行射出机模式时，每个批次的喂料量超出设定值的允许误差时则报警，默认设定 2%。

例如：设定每模重量 100g，色母比例 10%，超差警报设定为 2%，即实际值处于 8%~12%之内则正常，超出则会输出警报。

6) 下料周期

下料周期设为 1 时，根据配方的设定，此时每有一次熔胶信号，色母料会按照配方的设定下一次料。当配方计算出色母每模的用量很小时，例如计算每模色母用量为 0.2g，此时为达到精确计量的目的，下料周期可设为 2，那么此时机器工作时，有两次熔胶信号，色母累计输出一次共 0.4g 色母。

7) 熔胶信号控制类型

a. 外部信号&熔胶时间。

b. 外部信号：色母机工作时，讯号由外接信号决定。

c. 熔胶时间：色母机工作时，讯号由设定的熔胶时间信号决定。

d. 上模时间：色母机工作时，讯号由上一模接收熔胶时间信号决定。

设置为 a 时，即色母机螺杆送料时间由外部信号与设定的熔胶时间持续较短者决定。例如：当成型机动作信号结束后而色母机设定的熔胶时间未结束，色母机的螺杆会停止送料；当成型机动作信号未结束而色母机设定的熔胶时间已结束，色母机的螺杆同样会停止送料。

设置为 b 时，只有当外部信号断开时，色母机的螺杆才会停止送料。

设置为 c 时，熔胶时间结束时，色母机的螺杆才会停止送料。

设置为 d 时，以上一模读取的熔胶时间来驱动螺杆。

8) 挤出机模式采样周期

采样周期：机器在挤出机运行模式下每隔一段时间对料斗重量进行采集，PLC 会根据采集的重量对输出的转速进行调整，增大或减小输出喂料量。

注：采样周期时间越短，调节速度越快，但会伴随下料速度不稳定；采样周期时间越长，调节速度越慢，下料速度稳定但会出现调节时间很长；出厂预设 8S。

9) 挤出模式计量超差警报

在运行挤出机模式时每个采样周期的喂料量超出设定值的允许误差时则报警，默认设定 2%。

例如：设定挤出产量 36kg/h，色母比例 10%，超差警报设定为 2%，即实际值处于 10%±2%之内则正常，超出则会输出警报。

4.2.2 单元设定

在参数设定画面点击<单元设定>，进入单元设定画面



图 4-9：单元设定画面

4.2.2.1 50s 最大输出量测试方法

- 1) 用容器接住从螺杆出口处螺杆带出的原料。
- 2) 按“下斗(1)50S 最大输出测试”<OFF>开关，系统自动完成 50S 输出操作。
- 3) 将容器中的色母拿到电子秤上称出重量，并把称出的重量值输入到“斗(1)实际输出量”一栏中。
- 4) 完成 50s 最大输出量测试。

4.2.2.2 原料编号

对当前的原料进行编号，可以切换不同的原料编号填写实际输出量和原料名称，填写好的原料名称，原料编号可以在配方设定中调用。

重要：每种原料只允许有 1 个编号，具有唯一性。

4.2.2.3 原料名称

对当前的原料进行名称给定。

4.2.3 手动填充

在参数设定画面点击<手动填充>键，进入手动填充画面

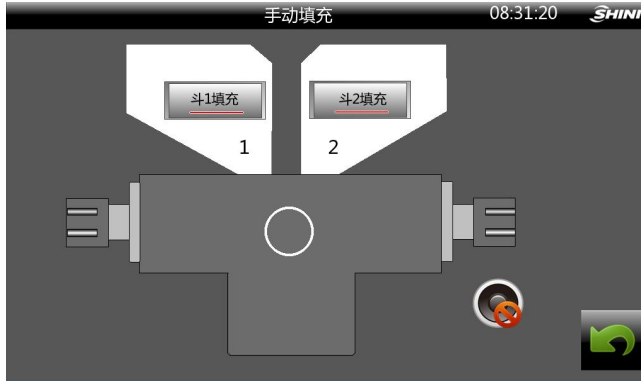


图 4-10: 手动填充画面

点击<斗 1 填充>键，原料向螺杆填充，待原料均匀流出，代表原料填充完成。

重要：在单元设定进行 50S 最大输出量测试前或更换原料后均须进行手动填充。

4.2.4 重量校正

在更换称重传感器后或秤盘没有重量显示时可进行重量校正，步骤如下：

- 1) 在参数设定画面点击<重量校正>键，进入计量秤校正画面。



图 4-11: 秤重校正画面

- 2) 点击<全量程校秤>键，进入校正提示画面，分别对斗 1 和斗 2 进行重量校正。

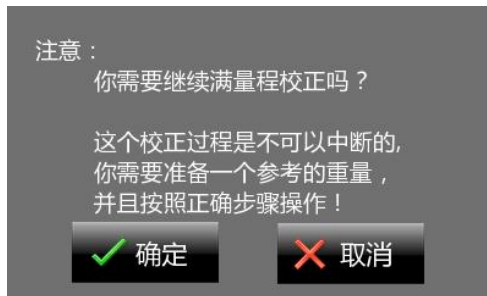


图 4-12: 秤重继续提示画面

- 3) 点击<确定>键，进入校正步骤 1 画面。



图 4-13: 校正步骤 1 画面

- 4) 将标码法码放到斗 1 或斗 2 中，在校正步骤 1 画面中的参考重量内输入标码法码重量，并点击<校正>键，进入校正步骤 2 画面。



图 4-14: 校正步骤 2 画面

- 5) 进入校正步骤 2 画面，等待斗 1 或斗 2 读取重量，约 5 秒后，把法码从斗 1 或斗 2 中取出，等待约 5 秒，点击<重量清零>键，返回称重校正画面，完成校正过程。

4.2.5 语言选择

在参数设定画面点击<语言选择>，进入语言选择画面，在此画面根据需求选择语言。



图 4-15: 语言选择画面

4.2.6 系统设定

在参数设定画面点击<系统设定>，进入系统设定画面



图 4-16: 系统设定画面

4.2.6.1 密码管理

点击<密码管理>，弹出密码修改页面，可以更改为自己想要的密码



图 4-17：密码管理画面

4.2.6.2 显示设定

点击<显示设定>, 弹出亮度调整页面, 可以更改为自己想要的屏幕亮度。



图 4-18：亮度调整画面

4.2.6.3 IP 设定

点击<IP 设定>, 切换到 IP 设定页面, 在此页面可以读取 PLC 的 IP 地址或向 PLC 写入新的 IP 地址。



图 4-19：IP 设定画面

4.3 射出机操作流程

4.3.1 配方设定

在计量监控画面中点击<配方设定>键，进入配方设定画面。

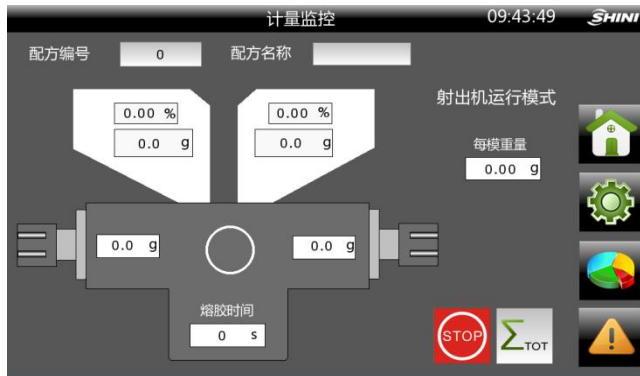


图 4-20: 计量监控画面



图 4-21: 配方设定画面

在配方设定画面中，点击<射出模式>。

1) 配方名称

对当前配方给予名称给定。

2) 配方编号

对当前配方进行编号，配方编号与配方名称绑定，可以点击<上一组>或<下一组>切换不同的配方。

3) 完成设定斗 1 百分比、斗 2 百分比、每模重量、熔胶时间、斗 1 原料类型、斗 2 原料类型。

注 1:

斗 2 可选择色母料或回收料，选择回收料表示启用回收料自动补偿功能，选择色母料表示使用正常计量模式。

注 2:

回收料自动补偿功能简介：斗 2 选回收料时，当斗 2 料位低于设定的低料位时自动停止斗 2 的喂料电机，自动将未完成回收料折算成色母料，增大斗 1 色母的输出喂料量修正色差；当斗 2 料斗补料后，料位重新高于设定的低料位时关闭自动补偿功能，喂料模式回到原来的喂料模式。

- 4) 点击<下载>键下载配方，此时配方的相应参数会传输至监控计量画面中。
- 5) 点击<上传>键，可以将 PLC 中运行的配方上传至 HMI 中。

重要：上传配方会覆盖当前配方，请谨慎操作！

- 6) 点击<删除>键会删除当前配方。

重要：配方删除后不可恢复，请谨慎操作！

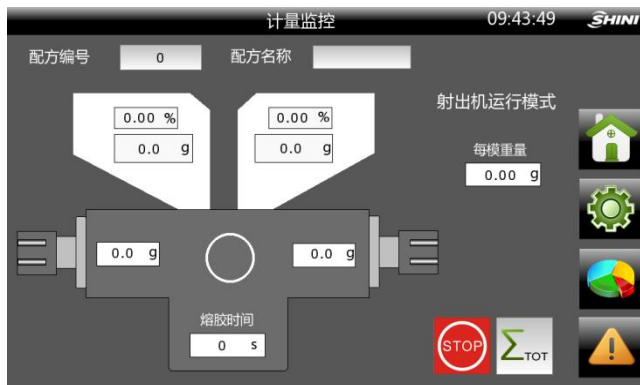


图 4-22：计量监控画面

- 7) 点击<运行开关>键，使其显示 ON 状态。
- 8) 射出模式设置完成，系统自动随射出机的工作而工作。

4.4 挤出机工作模式操作过程

挤出工作模式在新添加或更换色母时做螺杆的填充，50 秒测试等操作步骤及过程和射出机工作模式相同，但是在设定配方时与射出模式有所区别。

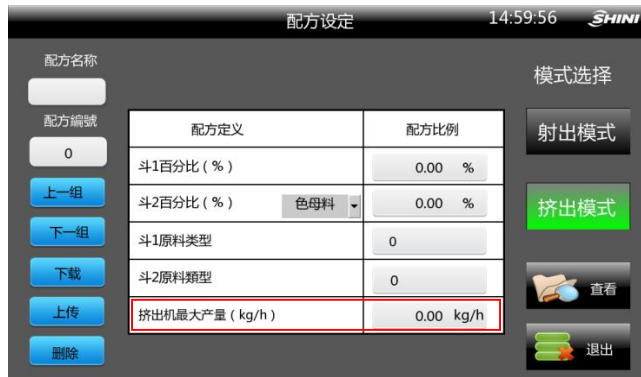


图 4-23: 配方设定画面

点击<挤出模式>键，将配方切换为挤出机配方，配方保存和配方下载与射出机模式相同。在配方设定中，挤出机最大产量(kg/h)设定值，要随着挤出机的实际产量而改变设定。

4.5 换料或卸料

- 1) 松开五星把手及手扭螺丝，将料斗往外面抽。
- 2) 拧开料斗底部卸料口螺帽，用气枪从料斗内部往下吹。
- 3) 打开弹簧扣，抽出螺杆，用气枪往输送管内部吹。
- 4) 清理完毕后，按相反的顺序组装，添加新的色母，完成换料。
- 5) 换完新料后需要重新进行 50S 测试。

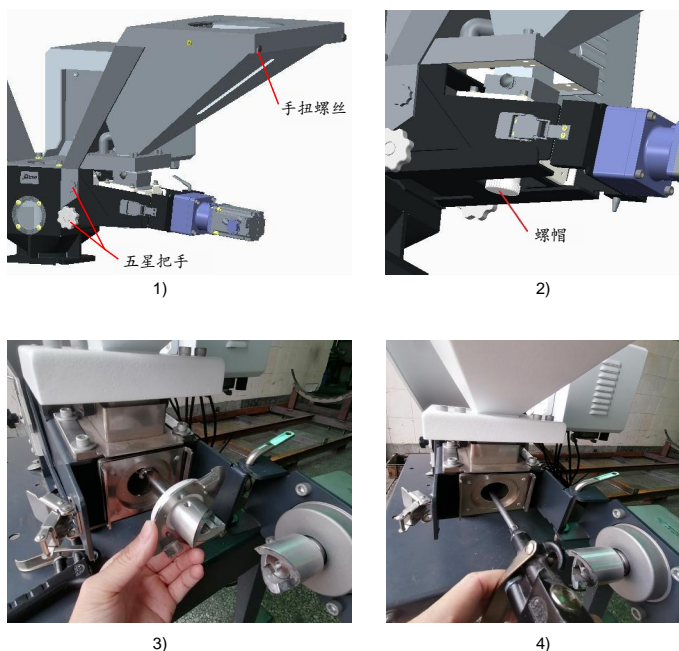


图 4-24: 换料示意图

5. 故障排除

表 5-1: 控制器故障现象与解决方案表

| 故障现象 (报警文本) | | 原因 | 排除方法 |
|-------------|-----------------------|---|--|
| 触控屏没有显示 | | 1. 没接电源 | 1. 接上电源 |
| | | 2. 保险丝断开或控制线路损坏 | 2. 更换保险丝或检查控制线路 |
| 报警文本 | 配方设定错误 | 1.超出机器的最大输出范围 | 1. 重新设定配方 |
| | 伺服驱动器警报 | 1. 马达过载 | 1. 断开电源排除故障后再重新接通电源 |
| | | 2. 马达损坏 | 2. 更换马达 |
| | | 3. 伺服驱动器故障 | 1.点击复位按钮复位 2.断电重启 3.检查动力线与编码线是否接好 4.更换伺服驱动器 |
| | 缺料警报 | 料斗内的原料低于最低设定值 | 检查原料库存状态 |
| | 输入电压过高警报 | 电压输入过高 | 检查信号供给端电压 |
| | 称重传感器断线 | 称重传感器接线不良或传感器本身故障 | 1.把线紧固好或更换传感器 |
| 计量超差警报 | 实际喂料量与设定喂料量的差值超出警报设定值 | 1.查看导致实际喂料量出现巨大波动的原因 2.增大射出模式计量超差警报值/挤出模式计量超差警报值 3.螺杆是否堵塞 | |

表 5-2: 驱动器常见故障代码与解决方案表

| 故障代码 | 代码含义 | 原因/解决方案 |
|--------|-------------------------|----------------------------------|
| Er.136 | 电机编码器 ROM 中数据校验错误或未存入参数 | 1.按复位 2.重启 3.更换驱动器 |
| Er.610 | 驱动器过载 | 1.检查线路是否接触不良 2.电机负载过大, 减轻负载 |
| Er.620 | 电机过载 | |
| Er.630 | 堵转电机过热保护 | 1.查看电机是否缺相 2.因机械因素导致电机堵转, 剔除机械因数 |
| Er.640 | 结温过高 | 1.环境温度过高 2.驱动器风扇损坏 |
| Er.650 | 散热器过热 | |
| Er.B03 | 电子齿轮设置超限 | 1.按复位 2.重新上电 |
| Er.D03 | CAN 通讯连接中断 | 1.检查线缆连接情况 |
| Er.909 | 电机过载警告 | 1.检查线路是否接触不良 2.电机负载过大, 减轻负载 |
| Er.941 | 变更参数需重新上电 | 1.重新上电 |

6. 维修与保养

6.1 维修

所有的维修必须由专业的人员来完成，以避免造成人身伤害及机器损坏。

6.2 保养

请保持机器外表清洁。

请不要用石油类溶剂进行擦拭，以免对装置表面造成伤害。

6.3 维修保养记录表

6.3.1 机器资料

机器型号 _____ 序号 _____ 生产日期 _____
电压 _____ Φ _____ V 频率 _____ Hz 总功率 _____ kW

6.3.2 安装检查

- 检查螺杆安装是否正确
- 检查马达是否锁紧
- 检查安装底座是否锁紧
- 检查称重传感器保护螺钉是否拆除

电气安装

- 电压检查 _____ V _____ Hz
- 熔断器规格：1 Φ _____ A 3 Φ _____ A
- 控制箱电源及信号接线是否正确

6.3.3 日检

- 检查进线电源开关
- 检查底座固定螺丝是否松动

6.3.4 周检

- 检查机器所有电缆线有无破损
- 检查料斗弹簧有无松动
- 检查侧固定板的固定螺丝有无松动