

ロスインウェイト式粉体供給機 電気仕様

1. ユーティリティ

1-1. 電源 : AC200V 50/60Hz 3Φ 10A

2. ロードセル容量

$60\text{Kg} \times 1 = 60\text{Kg}$

3. 設置場所

屋内

4. 機能

4-1. 基本設定

- 1) 制御選択・・・①流量制御・・・目標流量になるようスクリュウ回転数を制御します。
②バッチ制御・・・設定された質量分を切出します。
③定速運転（容量式）・・・設定されたスクリュウ回転数で設定された時間切出します。
- 2) 移動平均回数・・・ロードセルの質量データの移動平均回数を設定します。1～64回。
- 3) 攪拌選択・・・有／無－攪拌機を運転するか、しないかを選択します。
- 4) 攪拌周波数設定・・・攪拌機の運転周波数を設定します。1～60Hz
- 5) 表示サンプリング時間・・・この時間毎にモニタの表示を更新します。1～100s

4-2. 流量制御設定（各品種 NO.毎に設定します。登録数は 10 個）

- 1) 目標流量・・・流量がこの設定値に近づくよう制御します。1.0～100.0g/s
(注 実際に切出せる最大流量は粉体により異なります。)
- 2) 切出し量設定値・・・切出し量がこの値に到達すると運転を終了します。設定『0』にすると連続運転となります。0～99,999g
- 3) サンプリング間隔・・・この時間毎にフィードバック制御します。1～100s
- 4) 補正係数・・・流量目標値と実流量値との誤差をそのまま補正するとハンチングを起こす傾向があります。
ハンチング防止のため誤差にこの係数を掛けて制御します。1～100%
- 5) 初期回転数・・・運転開始時のモーター回転数を設定します。0～3000rpm（モーター回転数）
- 6) 初期制御開始タイマー・・・運転開始時のフィードバック制御開始の遅延時間を設定します。0～100s
- 7) 補給後制御開始タイマー・・・補給後のフィードバック制御開始の遅延時間を設定します。0～100s

4-3. バッチ制御（各品種 NO.毎に設定します。登録数は 10 個）

- 1) 定量設定値・・・計量する質量を設定します。0～99,999.9g
- 2) 定量前設定値・・・小投入のタイミングを設定します。0～99,999.9g
- 3) 落差設定値・・・スクリュウを止めるタイミングを設定します。0～99,999.9g
- 4) 大投入回転数・・・大投入のスクリュウの回転数を設定します。0～3,000rpm
- 5) 小投入回転数・・・小投入のスクリュウの回転数を設定します。0～3,000rpm
- 6) 過量警報値・・・誤差がこの値を超えると警報を出します。0～99,999.9g
- 7) 不足警報値・・・誤差がこの値を超えると警報を出します。0～99,999.9g
- 8) 自動落差補正選択・・・自動落差補正演算を行うか設定します。有／無

9) 自動落差補正演算平均回数・・・この設定回数毎に自動落差補正を実行します。1～9 回

10) 自動落差補正演算係数・・・この係数を掛けた値を補正します。1～100%

4－4．定速運転（容量式）（各品種 NO.毎に設定します。登録数は 10 個）

1) 運転回転数・・・スクリュウ回転数を設定します。1～3,000rpm

2) 運転時間・・・スクリュウ運転時間を設定します。0 分 0 秒～9999 分 59 秒（設定 0 分 0 秒で連続運転）

4－5．計量器警報設定

1) ホッパー内重量 上限・・・0～99,999g

2) ホッパー内重量 下限・・・0～99,999g

3) ホッパー内重量 下下限・・・0～99,999g

5．原料補給について

ホッパーへの原料補給は、『補給開始ボタン』を押して、原料を手作業にて原料を補給します。補給作業が終わったら、『補給完了ボタン』を押します。『補給開始ボタン』を押してから『補給完了ボタン』を押すまではフィードバック制御は行いません。