

# TYPL-A 定量包装控制仪说明书

## 1、简介

TYPL-A 定量包装控制仪是专门为食品、化工、粮食、水泥等阀口包装机提供定量后自动控制的精密智能仪器。它具有操作简单、校准方便、性能稳定、双阀门、高精度等特点，它具有良好的抗干扰能力，能在复杂的环境中可靠使用。

## 2、技术规格

- 1、电源：交流 100-240V，50Hz±2%。
- 2、功耗：10W。
- 3、工作环境温度：0—50℃。
- 4、工作环境湿度：≤90%RH(无凝露)。

## 3、使用方法

- 1、按“启动”键，“运行”“夹袋”指示灯亮，并输出控制信号；
- 2、延时 t3 时间后，“粗流”、“细流”指示灯亮，并输出控制信号，同时显示清零；  
(注：显示值在清零范围“PL”值的范围内，方可清零)
- 3、加料，到达 L1 设定值时，“粗流”指示灯灭，并输出控制信号，到达 L2 设定值时，“细流”指示灯灭，并输出控制信号；
- 4、延时 t1 时间后，“夹袋”指示灯灭，并输出控制信号；
- 5、延时 t2 时间后，“推袋”指示灯亮，并输出控制信号；
- 6、“推袋”指示灯持续 L3 时间后灭，并输出控制信号；单个控制过程结束，“运行”指示灯灭；

## 4、参数设置

按“设置”键，控制器显示 L1 15.00 同时●粗流指示灯亮，右边显示区闪烁，表示可以通过数字键区来调整物料粗流的重量。

按“确认”键，控制器转入细流重量（物料目标值）设置状态，显示 L2 20.00 同时●细流指示灯亮，可以通过数字键区来调整细流重量（目标值）。

按“确认”键，控制器显示 L3 2.00 同时●推袋指示灯亮，可以通过数字键区来调整推袋时间。

## 5、控制器校秤操作

整个称量配料系统的称量精度主要由称重传感器组、配料控制器、称体等部分的精

度、可靠性、参数协调等保证，因此在配料机设备进行配料工作前，必须进行校秤操作。

TYPL-A 定量包装控制仪只有处于“停止”状态时，才能进行校秤操作。校秤前应确认称量斗内为空。

将传感器线可靠地接入控制器。秤体应平衡，并保证所使用的传感器受力一致。否则应先进行秤体调整。

### 5.1 输入校秤密码

按 **校秤** 键，控制器闪烁显示 

修改密码，使控制器显示 

按 **确认** 键，控制器自动转入下面的“校零点”状态。

若密码输入不正确，控制器自动返回“停止”状态。

### 5.2 校零点(J0)

如密码输入正确，控制器显示  在此状态下，若秤体稳定，大约 1 秒钟后，控制器显示 ，表示“校零点”完毕，控制器自动转入下面的“校终点”状态。

### 5.3 校终点(JC)

进入校终点状态后，控制器显示  此时应在称量斗中放上标准砝码，假如标准砝码重量为 1000 千克。通过按相应的数字键将显示窗 2 中的数值改为砝码重量值 1000，控制器应显示  待秤体稳定后，按 **确认** 键，校秤操作完毕，控制器自动返回“停止”状态。

卸下砝码，控制器显示应回零，再放上标准砝码，显示值应为砝码重量值。若超出误差允许值，检查秤体是否平衡，传感器组受力是否一致，待秤体调整后，重新校秤。

## 6、控制仪二级参数

把电源关掉，按住退出键不放，打开电源，仪表显示 5555，输入 1234，按确认。

序号	参数	取值范围	默认值	备注
1	PL	0-999	10	启动清零范围
2	t1	0-9.9	1.0	延时松袋时间
3	t2	0-9.9	1.0	延时推袋时间
4	t3	0-9.9	1.0	延时启动时间
5	dp	1, 2, 3	000.0	小数位

## 7、计数查看

在空闲状态，按住“退出”键，小窗口显示“nn”，大窗口显示累计包装袋数，松开“退出”键，仪表自动返回到等待运行状态。断电后计数自动清零。