

連続式減算計量機 ゼロラインフィーダー

取扱説明書

TFP-RF-LW/CSF-LW型

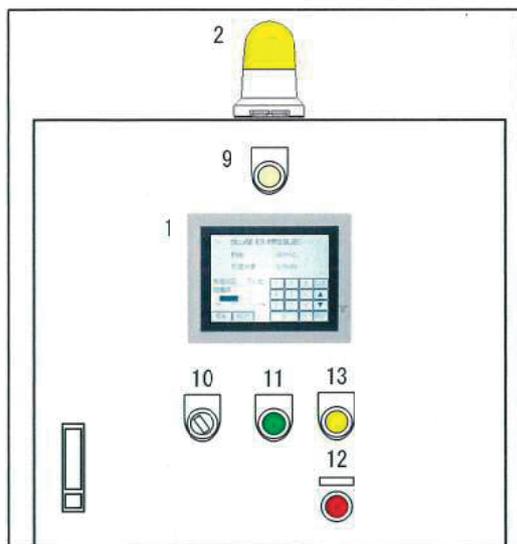


株式会社

タマキ

2. 操作説明

2-1 盤面操作表示



■盤面の操作表示

1. タッチパネル

→操作表示詳細については次ページ以降を参照下さい。

2. パトライト

→警報発生時にパトライトは点滅し、ブザー出力します。

ブザー停止/リセット押釦を押すとブザーは停止します。

警報要因が残っている場合はパトライトは点灯し、解決している場合パトライトは消灯します。

9. 電源表示灯

→受電している場合に点灯します。

10. 電源 (切/入)

→電源入切SW

11. 運転開始

→押釦をONすると運転を開始します。

連動中に表示灯は点灯します。

12. 運転停止

→押すと運転は停止します。

13. ブザー停止/リセット

→警報の確認用押釦 (1. パトライト項参照下さい)

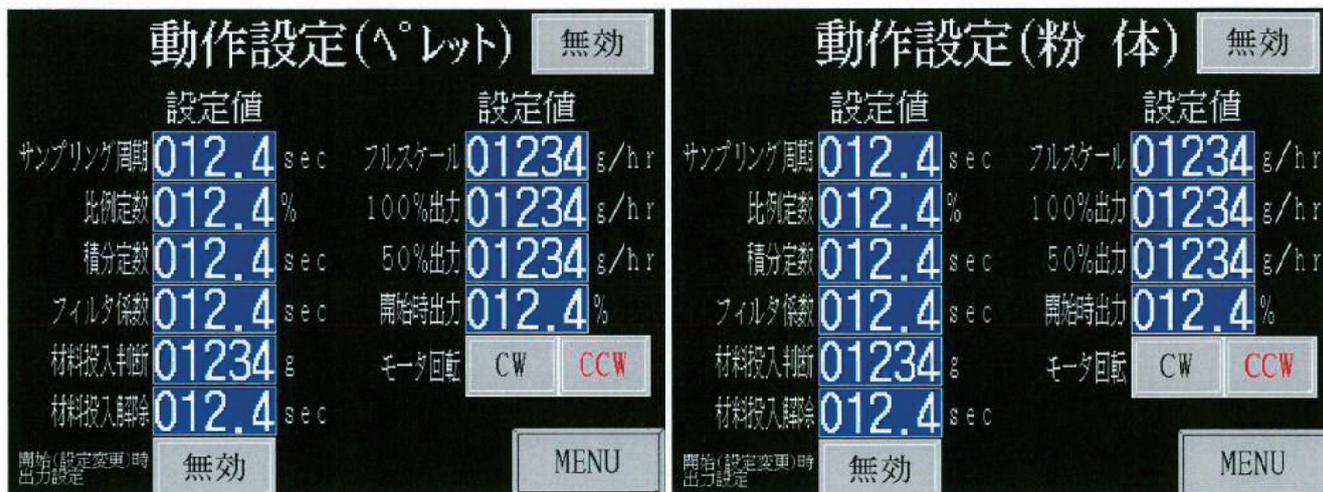
2-2 メニュー画面



■各機能の画面を選択する初期メニューです。（電源を入れると自動的に表示されます）

1. 動作設定(ペレット)
制御用(ペレット)の各パラメータを設定する画面。
2. 動作設定(粉体)
制御用(粉体)の各パラメータを設定する画面。
3. 動作表示
運転時の動作状況を表示する画面。
4. 警報表示
警報状況を表示する画面。
5. 履歴表示(ペレット)
供給量(ペレット)の過去履歴を表示する画面。
6. 履歴表示(粉体)
供給量(粉体)の過去履歴を表示する画面。

2-3 動作設定画面



■ 供給に関する制御用設定値を入力します。(青色箇所が設定可能です。)

材料有効/無効	有効時に制御を行います。(3秒長押し)
サンプリング周期	本設定の間隔で重量サンプリング/制御演算を実行します。
比例定数	制御用の比例定数設定値です。
積分定数	制御用の積分定数設定値です。
フィルタ係数	重量変動に対するフィルタ設定値です。 (制御に使用する重量変動を滑らかにし操作量の変動を抑えます。)
材料投入判断	本設定以上の重量変動を検出すると材料投入中と判定します。
材料投入解除	材料投入中の解除を行う時間設定値です。
開始(設定変更時) 出力設定	運転開始時または運転中に設定を変更した場合に操作量を 設定値か算出した近似値のどちらにするかの切替を行います。 有効：設定した開始時出力を使用，無効：算出した近似値を使用
フルスケール	最大供給量を設定します。
100%出力	開始(設定変更)時の出力設定を算出するのに使用します。
50%出力	
開始時出力	開始(設定変更)時の出力設定の算出結果表示または設定を行います。
モータ回転	モータの回転方向の切替を行います。 運転停止時のみ切替可能です。(3秒長押し)

注1. 設定箇所を押して、テンキーより数値を入力します。

→入力値を確認後、ENTで確定します。

※入力値がテンキーで隠れてしまう場合には

テンキー上部枠をタッチ後、移動させたい場所をタッチするとテンキーは移動できます。
タッチパネル上で数値背景が青色箇所が設定可能箇所です。

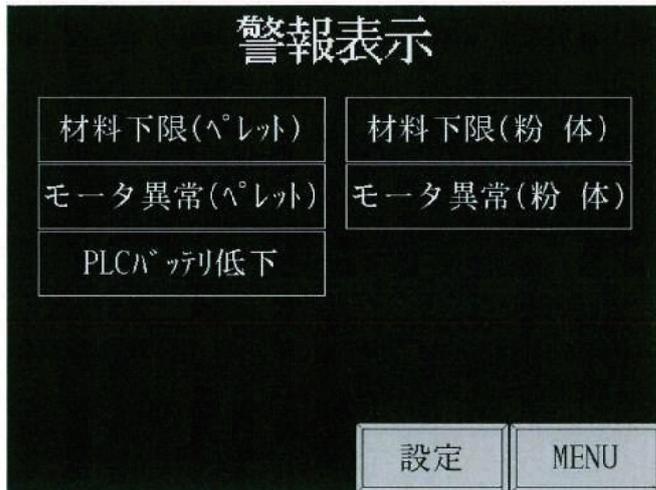
2-4 動作表示画面



■ 運転中の状態を表示します。

運転/停止	停止時：停止表示，運転時：運転(赤点灯)表示を行います。
投入中	測定値に材料投入判断値以上の変動を検出すると投入中(黄色点灯)となります。投入中は制御が手動へ切替り現在の操作量を保持します。材料投入解除時間が経過すると自動へ復帰します。
自動/手動	制御モードの切替を行います。 運転開始時は手動からスタートを行い3サンプリング周期経過後に自動に切替ります。
グラフ	グラフ画面へ切替ります。
測定値	サンプリング周期間の重量差分から算出した重量速度
設定値	制御の目標値
操作量	モータへの出力値 制御モードが手動時のみ設定可能です。
残量	ホッパーの残重量表示
合計/比率/設定	ペレット，粉体の目標合計値の設定 比率により自動で各材料の設定値を算出を行います。 設定SWで設定値へ反映させます。(3秒長押し)

2-6 警報表示画面



■ 警報表示画面

材料下限 (ペレット, 粉体)	<ul style="list-style-type: none"> ● 残材料が少なくなった警報です。【運転継続】 ※ 運転中に材料が警報設定画面の設定以下になった場合の警報です。 ○ 材料補給で自動で警報解除。
モータ異常 (ペレット, 粉体)	<ul style="list-style-type: none"> ● モータの異常検知による警報です。 ○ モータの点検を行ってください。 ブザー停止/リセットで復帰しない場合には電源再投入が必要です。
PLCバッテリー 低下	<ul style="list-style-type: none"> ● PLCバッテリー低下の警報です。【運転継続】 ※ 本警報が発生中には電源OFFは行わないで下さい。 電源OFFした場合は設定等が保持できない可能性があります。 ⇒ PLCバッテリー交換を行ってください。 ○ バッテリー交換で自動で解除。

2-8 履歴表示画面



■過去の履歴を表示する画面です。

画面左の番号（1～500）が何分前の履歴かを表しています。

重量表示	1分間の重量差分を表示します。
重量速度表示	重量表示値より算出した重量速度を表示します。
ページ<,>	次画面へ送り, 戻しを行います。(10履歴毎)
ページ<<,>>	次画面へ送り, 戻しをより大きく行います。(50履歴毎)
リセット	全履歴をゼロクリアします。(3秒長押し)
測定値	サンプリング周期間の重量差分から算出した重量速度(現在の値)
設定値	制御の目標値(現在の値)
残量	ホッパーの残重量表示(現在の値)