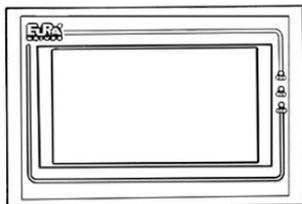
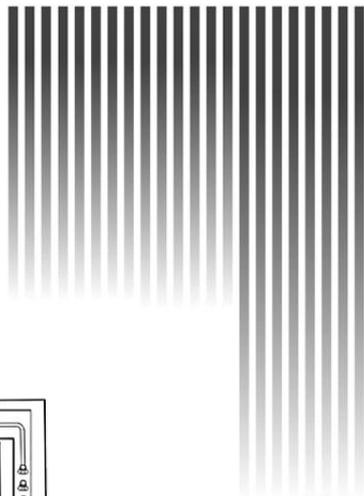


触摸屏

EURA[®]
DRIVES

E800-Z触摸屏简易操作手册



EURA 欧瑞传动
DRIVES EURA DRIVES

目录

目录

一、触摸屏操作说明	1
1.1 主操作界面	1
1.2 设定参数	2
1.3 实时显示参数	3
1.4 相关按钮说明	4
二、设置界面	5
2.1 主站变频器参数设置	6
2.2 编码器校准	9
2.3 电子秤校准	10
2.4 报警参数	11
2.5 班组记录	13
2.6 PID 参数调节	14
三、历史报警信息	15
四、升级记录	16
五、敬告用户	17

一、触摸屏操作说明

EK-070HE 是 E800-Z 米克重专用变频器相配套的触摸屏，具体说明如下：

1.1 主操作界面

讯		米克重单层控制系统V1.31		2019/07/12 10:09:12	
历史报警信息					
目标频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz 运行频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz <input type="button" value="开启"/>		控制 设定袋重 <input type="text" value="0.00"/> g 设定袋长 <input type="text" value="0.0"/> mm 设定卷长 <input type="text" value="0"/> M 设定卷重 <input type="text" value="0"/> Kg		实际袋重 <input type="text" value="0.000"/> g 机器卷长 <input type="text" value="0.000"/> M 机器卷重 <input type="text" value="0.0"/> g 料斗流量 <input type="text" value="0.000"/> g/s	
牵引及校正 自动频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz <input type="button" value="上调"/> 手动频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz <input type="button" value="下调"/> 米克校正 <input type="text" value="0.000"/> <input type="button" value="自动中"/>		计算速度 <input type="text" value="0.000"/> m/s 料斗重量 <input type="text" value="0.000"/> Kg		实际速度 <input type="text" value="0.000"/> m/s 机器产量 <input type="text" value="0.00"/> Kg/h	
<input type="button" value="设置界面"/> <input type="button" value="参数记忆"/>		<input type="button" value="清零操作"/> <input type="button" value="重新计算"/> <input type="button" value="消音"/>			

图 1-1 单层米克重控制系统主操作界面

讯		米克重双层控制系统V1.31		2019/07/12 10:09:40	
历史报警信息					
目标频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz 运行频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz 主站 <input type="text" value="0.00"/> Hz 主站 <input type="text" value="0.00"/> Hz 从站 <input type="text" value="0.00"/> Hz 从站 <input type="text" value="0.00"/> Hz <input type="button" value="主站开启"/> <input type="button" value="从站开启"/>		控制 设定袋重 <input type="text" value="0.00"/> g 设定袋长 <input type="text" value="0.0"/> mm 设定卷长 <input type="text" value="0"/> M 设定卷重 <input type="text" value="0"/> Kg		实际袋重 <input type="text" value="0.000"/> g 机器卷长 <input type="text" value="0.000"/> M 机器卷重 <input type="text" value="0.0"/> g 料斗流量 <input type="text" value="0.000"/> g/s	
牵引及校正 自动频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz <input type="button" value="上调"/> 手动频率 <input type="text" value="0.00"/> Hz <input type="button" value="下调"/> 米克校正 <input type="text" value="0.000"/> <input type="button" value="自动中"/>		计算速度 <input type="text" value="0.000"/> m/s 主站重量 <input type="text" value="0.000"/> Kg 从站重量 <input type="text" value="0.000"/> Kg		实际速度 <input type="text" value="0.000"/> m/s 主站产量 <input type="text" value="0.0"/> % <input type="text" value="0.00"/> Kg/h 从站产量 <input type="text" value="0.0"/> % <input type="text" value="0.00"/> Kg/h 机器产量 <input type="text" value="0.00"/> Kg/h	
<input type="button" value="设置界面"/> <input type="button" value="参数记忆"/>		<input type="button" value="清零操作"/> <input type="button" value="重新计算"/> <input type="button" value="消音"/>			

图 1-2 双层米克重控制系统主操作界面



图 1-3 三层米克重控制系统主操作界面

1.2 设定参数

触摸屏的操作界面中，绿色底色的参数值均为可设定参数，具体以实物界面为准。对单层、双层以及三层不同之处进行区分说明。

序号	参数	描述
1	目标频率	单层：设定主变频器的目标频率，点击“开启”按钮，主变频器开始运行至该目标频率。 双层：设定主站变频器及从站变频器目标频率。三层：设定主站变频器、从站变频器 1 及从站变频器 2 目标频率。
2	手动频率	设定“手动中”牵引变频器的目标频率。点击“上调”“下调”按钮可微调手动频率。
3	米克校正	米克重功能运行中待系统运行平稳后，如果实际测量的袋重小于设置的袋重时，可将该值调小进行米克校正；反之，可将该值调大进行米克校正。默认值为 1.000。
4	设定袋重	设定膜的重量，以克（g）为单位。

5	设定袋长	设定膜的袋长，以毫米（mm）为单位。
6	设定卷长	进行卷长值的设定，当收卷的膜长度超过此值时，系统将会进行报警提示。
7	设定卷重	进行卷重值的设定，当收卷的膜重量超过此值时，系统将会进行报警提示。

1.3 实时显示参数

序号	参数	描述
1	运行频率	单层：主变频器实际的运行频率。 双层：主站变频器及从站变频器实际的运行频率。 三层：主站变频器、从站变频器 1 及从站变频器 2 实际的运行频率。
2	自动频率	点击“手动中”按钮，按钮变为“自动中”，此时切换系统工作状态为自动控制状态，“自动频率”为系统工作在自动状态下的牵引变频器的实时运行频率。
3	计算速度	根据当前流量计算出的对应的牵引速度，单位：m/s。
4	实际速度	计米轮实时检测到的牵引速度，单位：m/s。
5	设定袋长	设定膜的长度，以毫米（mm）为单位。
6	单层：料斗重量。 双层：主站重量、从站重量。 三层：主站重量、从 1 重量、从 2 重量。	称重传感器实时测得的相应料斗内物料重量，单位 Kg。 单层：称重传感器实时测得的主站料斗内物料重量。 双层：称重传感器实时测得的主站料斗、从站料斗内物料重量。 三层：称重传感器实时测得的主站料斗、从 1 料斗及从 2 料斗内物料重量。
7	单层：料斗产量。 双层：主站产量、从站产量及机器产量。 三层：主站产量、从 1	当前的产量速率。单层：当前系统的产量速率 双层：当前主站及从站分别的产量速率，及所占总产量的百分比，机器产量为系统总的产量速率。

	产量、从 2 产量及机器产量。	三层: 当前主站、从 1 及从 2 分别的产量速率, 及所占总产量的百分比, 机器产量为系统总的产量速率。单位: Kg/h。
8	实际袋重	实际膜的重量, 以克 (g) 为单位。
9	机器卷长	当前生产出膜的总长度, 单位: M。
10	机器卷重	当前生产出膜的总重量, 单位: g。
11	料斗流量	当前料斗的实时流量, 双层及三层中表示各料斗的总的实时流量, 单位: g/s。

1.4 相关按钮说明

序号	参数	描述
1	历史报警信息	其右边空白处会滚动显示报警的内容; 点击该按钮后, 会显示出一个报警详单。
2	单层: 开启/停机; 双层: 主站开启/主站停机、从站开启/从站停机; 三层: 主站开启/主站停机、从 1 开启/从 1 停机、从 2 开启/从 2 停机	单层: 对主变频器进行运行及停机控制。 双层: 对主站变频器及从站变频器进行运行及停机控制。 三层: 对主站变频器、从站变频器 1 及从站变频器 2 进行运行及停机控制。
3	上调/下调	对手动频率进行微调。
4	自动中/手动中	此按钮实现对系统工作状态的选择。
5	参数记忆	在设定参数前先将“参数记忆”打开, 才可记忆参数。可实现设定的参数在变频器断电后又上电数值的保存, 不需重复设定参数。
6	清零操作	可以对卷重或者卷长进行清零操作。
7	消音	关闭报警声音。
8	重新计算	当修改主变频器运行频率时, 可进行重新计算, 以快速更新料斗流量。料斗流量值接近下料机稳定后的下料速度。
9	设置界面	打开其他参数的设置界面。

二、设置界面



图 2-1 单层米克重控制系统设置界面



图 2-2 双层米克重控制系统设置界面

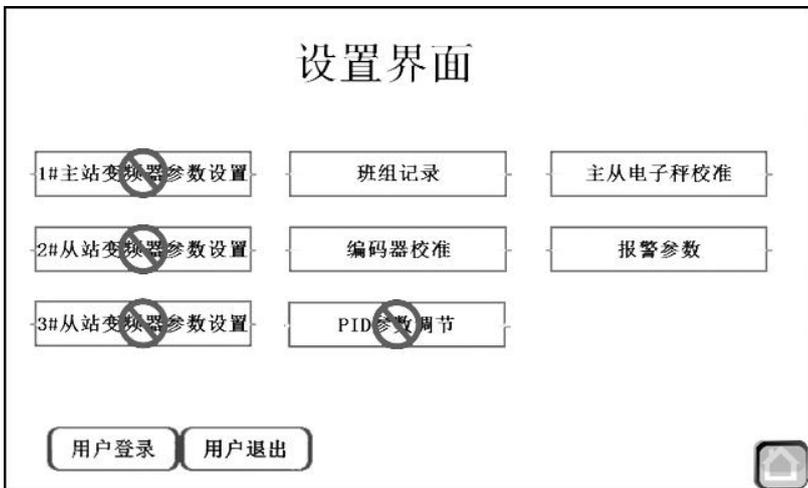


图 2-3 三层米克重控制系统设置界面

可进入不同的设置窗口，其中，各变频器参数设置和“PID 参数调节”需“用户登录”后方可操作，相关密码请咨询相应经销商。

2.1 主站变频器参数设置

变频器参数设置

米克重功能	<input type="text" value="0"/>	A01输出信号选择	<input type="text" value="0"/>
目标频率来源	<input type="text" value="0"/>	A02输出信号选择	<input type="text" value="0"/>
第一继电器输出	<input type="text" value="0"/>	牵引机上限频率	<input type="text" value="0.00"/> Hz
第二继电器输出	<input type="text" value="0"/>	通讯地址	<input type="text" value="0"/>
参数记忆	<input type="text" value="0"/>	DO1表征输出	<input type="text" value="0"/>
单多层选择	<input type="text" value="0"/>		



图 2-4 单层米克重控制系统变频器参数设置界面

主站变频器参数设置

米克重功能	<input type="text" value="0"/>	单多层选择	<input type="text" value="0"/>
目标频率来源	<input type="text" value="0"/>	A01输出信号选择	<input type="text" value="0"/>
第一继电器输出	<input type="text" value="0"/>	A02输出信号选择	<input type="text" value="0"/>
第二继电器输出	<input type="text" value="0"/>	牵引机上限频率	<input type="text" value="0.00"/> Hz
参数记忆	<input type="text" value="0"/>	主从机选择	<input type="text" value="0"/>
从机数量	<input type="text" value="0"/>	DO1表征输出	<input type="text" value="0"/>



图 2-5 双层米克重控制系统主站变频器参数设置界面

主站变频器参数设置

米克重功能	<input type="text" value="0"/>	单多层选择	<input type="text" value="0"/>
目标频率来源	<input type="text" value="0"/>	A01输出信号选择	<input type="text" value="0"/>
第一继电器输出	<input type="text" value="0"/>	A02输出信号选择	<input type="text" value="0"/>
第二继电器输出	<input type="text" value="0"/>	牵引机上限频率	<input type="text" value="0.00"/> Hz
参数记忆	<input type="text" value="0"/>	主从机选择	<input type="text" value="0"/>
从机数量	<input type="text" value="0"/>	DO1表征输出	<input type="text" value="0"/>



图 2-6 三层米克重控制系统主站变频器参数设置界面

对变频器的相关参数进行设置：

此界面其他的参数设置在 E800-Z 系列变频器说明书中按照相应的设置即可完成，详见 E800-Z

设置界面

变频器说明书“米克重系统连线图”部分说明，参数设置界面各参数对应变频器功能码表如下表所示

表 2-1 单层控制系统参数功能码对照表

序号	名称	功能码	参数设置
1	米克重功能	F671	1
2	目标频率	F203	10
3	参数记忆	F219	0: 允许 1: 禁止
4	第一继电器输出	F300	55
5	第二继电器输出	F369	53
6	D01 表征输出	F301	56 (对应牵引变频器设置方法一) 14 (对应牵引变频器设置方法二)
7	通讯地址	F900	1
8	单多层选择	F911	0
9	A01 模拟输出信号选择	F431	14

表 2-2 双层控制系统参数功能码对照表

序号	名称	功能码	参数设置
1	米克重功能	F671	1
2	目标频率	F203	10
3	参数记忆	F219	0: 允许 1: 禁止
4	第一继电器输出	F300	55
5	第二继电器输出	F369	53
6	D01 表征输出	F301	56 (对应牵引变频器设置方法一) 14 (对应牵引变频器设置方法二)
7	单多层选择	F911	1
8	主机从机选择	F912	主机: 1 从机: 0
9	从机数量	F913	1
10	A01 模拟输出信号选择	F431	14

表 2-3 三层控制系统参数功能码对照表

序号	名称	功能码	参数设置
1	米克重功能	F671	1
2	目标频率	F203	10
3	参数记忆	F219	0: 允许; 1: 禁止
4	第一继电器输出	F300	55
5	第二继电器输出	F369	53
6	D01 表征输出	F301	56 (对应牵引变频器设置方法一) 14 (对应牵引变频器设置方法二)
7	单多层选择	F911	1
8	主机从机选择	F912	主机: 1 从机 1: 0 从机 2: 0
9	从机数量	F913	2
10	A01 模拟输出信号选择	F431	14

还需要用户在该界面进行以下两点设置:

(1) 牵引机上限频率: 将牵引变频器的上限频率设置于此参数栏中, 默认值为 50Hz。

(2) 牵引变频器可以使用两种设置方法, 两种设置方法对应不同的“D01 表征输出”设置参数。

方法一: 牵引变频器频率源选择 (F207) 设置为“X or Y”组合, 主频率源 X (F203) 设置为数字给定记忆, 辅助频率源 Y (F204) 设置为外部模拟量 A11, D13 功能设定 (F318) 设置为频率源切换。主机变频器 D01 表征输出 (F301) 设置为米克重功能自动模式信号输出 (功能 56)。

方法二: 牵引变频器需要设置为两线式运转控制方式, 模拟量调速输入电压范围设置为 0~10V, D13 需设置为有效时变频器正向运转。主机变频器 D01 表征输出 (F301) 设置为变频器运作中 2 (功能 14)。

注: 具体操作以实际界面为准。

2.2 编码器校准

可针对不同型号的计米轮, 按照其规格书中所述的周长及线数进行相应设置。

计米轮线数测定方法: 在计米轮接线完毕后, 先查看脉冲数量测量 (F482) 的值, 然后将计米轮旋转一周, 再次查看脉冲数量测量 (F482) 的值, 两次数值的差值就是计米轮编码器的线数 (F696=3 可清除 F482 值)。

2.3 电子秤校准

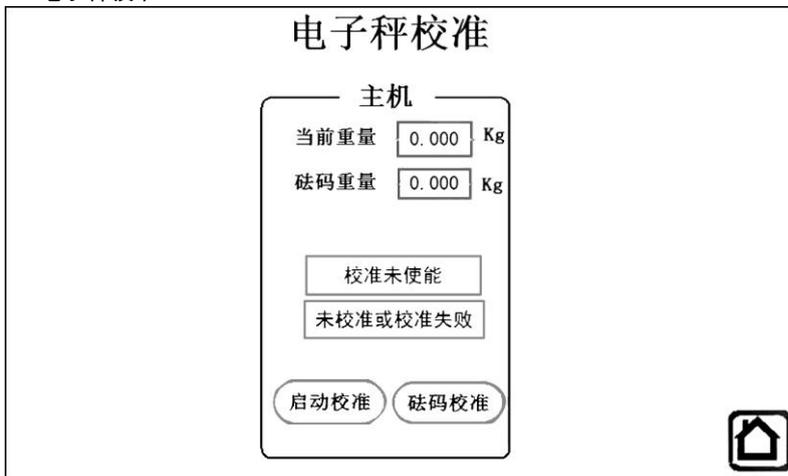


图 2-7 单层米克重控制系统电子秤界面

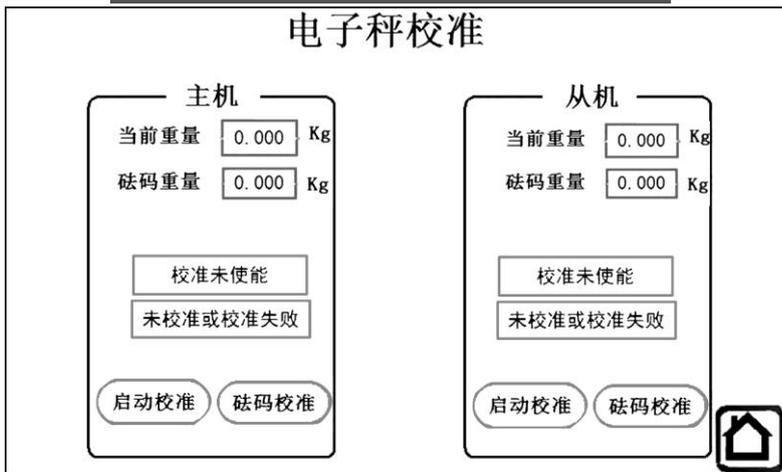


图 2-8 双层米克重控制系统电子秤界面

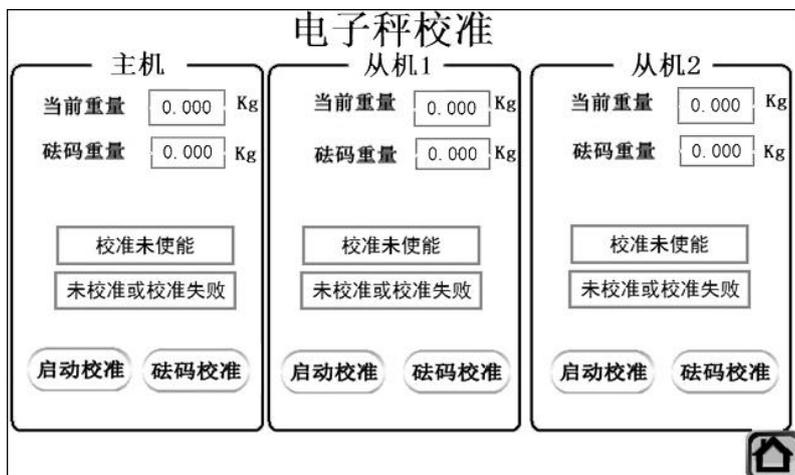


图 2-9 三层米克重控制系统电子秤界面

单层、双层及三层米克重控制系统，电子秤设置界面略有不同，设置方法一样，只是校准秤的个数不同。

在“米克重功能”有效的情况下，进行称重校准，具体步骤如下：

砝码校准：在料斗中放入相应砝码，并同时将该砝码的重量设定到“砝码重量”一栏，点击“砝码校准”，下方功能条显示“砝码校准过程中”，等待几秒钟后，下方功能条会显示“校准完成”。退出即可。

2.4 报警参数

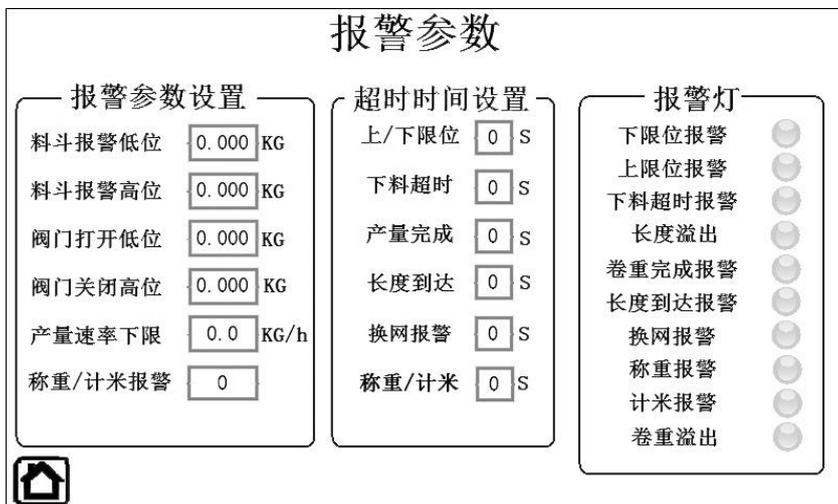


图 2-10 报警参数设置界面

- (1) 报警参数设置：设定料斗报警限位，阀门打开限位，产量速率下限和报警选择，在此区域内将参数设定好后，如果测量值超过限位，则相应报警灯亮起，系统进行报警。
- (2) 超时时间设置：设定各报警内容的超时时间，在相应报警经过此设定时间后，触摸屏主页报警栏才开始显示报警内容，系统进行报警。
- (3) 报警指示灯：发生报警时，相应报警灯呈红色。

2.5 班组记录

A班班组记录

时间	日期	主站产量	机器产量	多层卷重	从1产量	从2产量
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						

B班

C班

D班

确认交班

清除数据



图 2-11 班组记录界面

班组记录中有 A、B、C、D 四个班组记录表，方便用户对各班组生产时间及产量的记录查询。

2.6 PID 参数调节

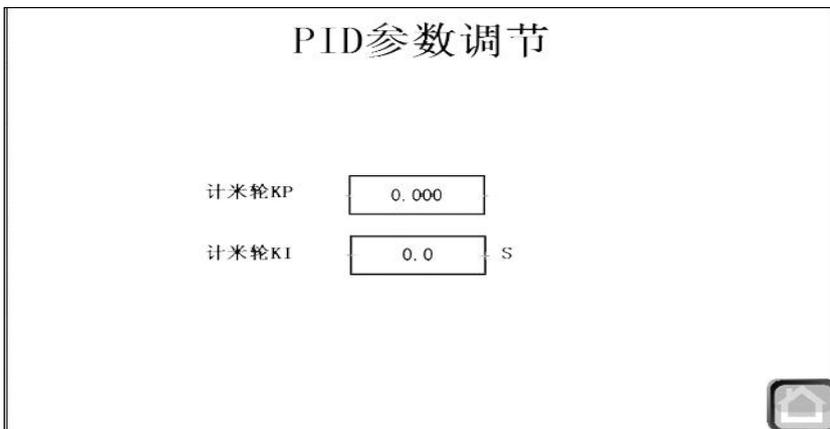


图 2-12 PID 参数调节画面

设置牵引频率的 PI 调节参数。

三、历史报警信息

报警历史信息

	时间	日期	消息
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			

清除报警
信息



图 3-1 报警历史信息界面

点开主界面“历史报警信息”按钮，此界面便会呈现出来，会详尽显示出历史报警信息，包括时间、日期及具体报警信息。绿色字体报警信息代表该报警已解决，红色字体报警信息代表该报警未解决，具体颜色以实物界面为准。

四、升级记录

说明书版本号	更改内容
2018050800A	创建第一本说明书
2018071901A	更新主操作界面
2019070902A	修改涉及界面美观度优化和功能升级

五、敬告用户

感谢您选用我公司产品，为保证您得到我公司最佳售后服务，请认真阅读下述条款，并做好相关事宜。

1、产品保修范围

按使用要求正常使用情况下，所产生的故障。

2、产品保修期限

本公司产品的保修期为自出厂之日起，十二个月以内。保修期后实行长期技术服务。

3、非保修范围

任何违反使用要求的人为意外、自然灾害等原因导致的损坏，以及未经许可而擅自对变频器拆卸、改装及修理的行为，视为自动放弃保修服务。

4、从中间商处购入产品

凡从经销代理商处购买产品的用户，在产品发生故障时，请与经销商、代理商联系。

5、免责条款：因下列原因造成的产品故障不在厂家 12 个月免费保修服务范围之内：

- (1)、厂家不依照《产品说明书》中所列程序进行正确的操作；
- (2)、用户未经与厂家沟通自行修理产品或擅自改造产品；
- (3)、因用户环境不良导致产品器件异常老化或引发故障；
- (4)、因用户超过产品的标准范围使用产品；
- (5)、由于地震、火灾、风水灾害、雷击、异常电压或其他自然灾害等不可抗力的原因造成的产品损坏；
- (6)、因购买后由于人为摔落及运输导致硬件损坏。

6、责任：无论从合同、保修期、疏忽、民事侵权行为、严格的责任、或其他任何角度讲，EURA 和他的供货商及分销商都不承担以下由于使用设备所造成的特殊的、间接的、继发的损失责任。其中包括但不仅仅局限于利润和收入的损失，使用供货设备和相关设备的损失，资金的花费，代用设备的花费，工具费和服务费，停机时间的花费，延误，及购买者的客户或任何第三方的损失。另外，除非用户能够提供有力的证据，否则公司及它的供货商将不对某些指控如：因使用不合格原材料、错误设计、或不规范生产所引发的问题负责。

解释权归欧瑞传动电气股份有限公司

如果您对 EURA 的变频器还有疑问，请与 EURA 公司或其办事处联系。技术数据、信息、规范均为出版时的最新资料，EURA 公司保留不事先通知而更改的权利，并对由此造成的损失不承担任何责任。解释权归 EURA 公司。

本操作手册仅提供产品基本说明，欲了解详细操作说明，请访问

www.euradrives.com。

2019070902A

扫描关注
欧瑞官方网站



EURA® 欧瑞传动电气股份有限公司
DRIVES EURA DRIVES ELECTRIC CO.,LTD
24小时服务热线：4006-866-333
公司网址：www.euradrives.com