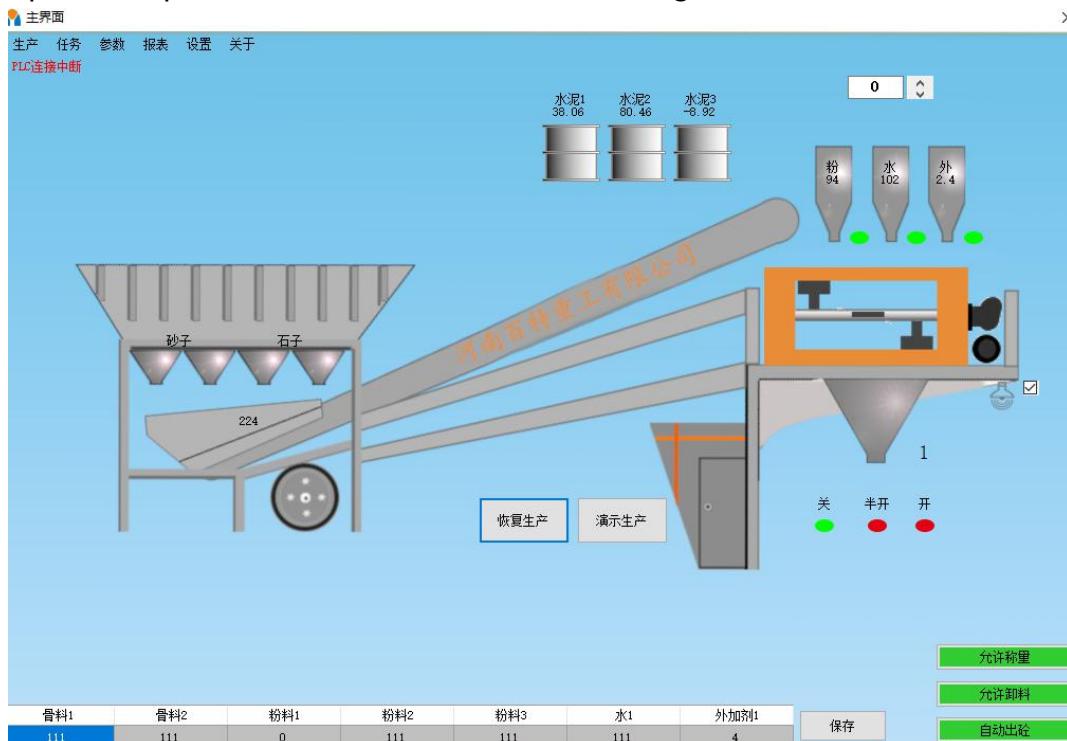


河南百特重工移动式搅拌站操作步骤, (适用 1.01 版本)

Operation steps of Mobile Concrete Batching Plant from Henan Better
(applicable to version 1.01)

打开操作界面, 如图

Open the operation interface as shown in the figure

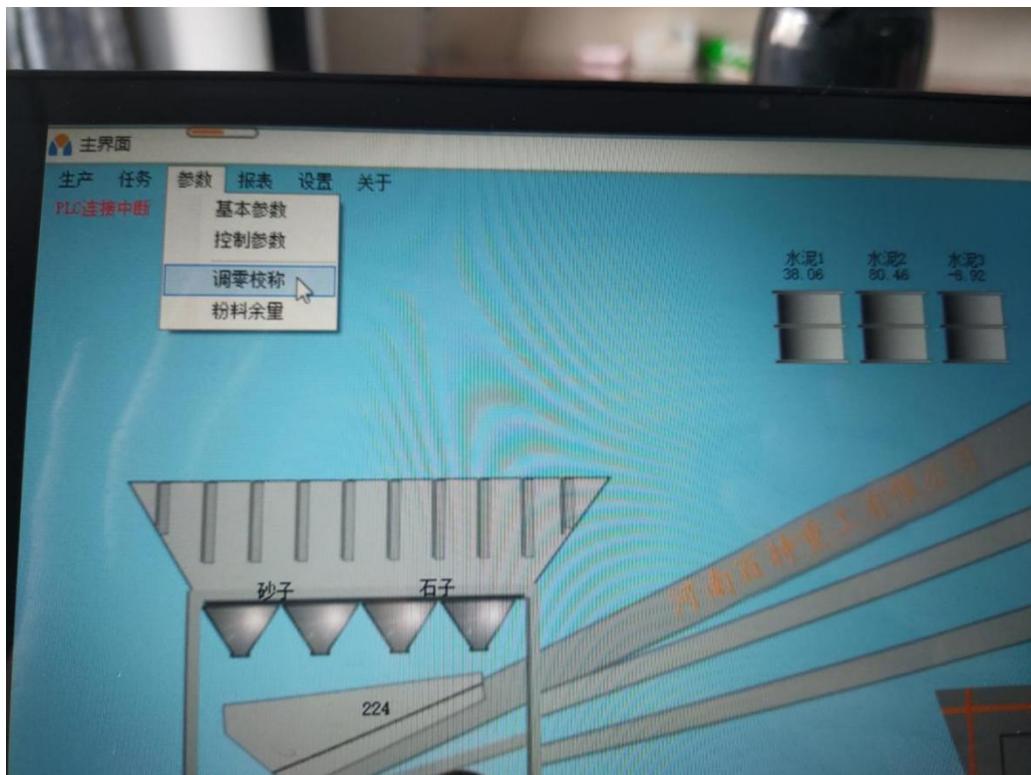


一, 生产校称的设定

点击参数----调零校称如图

I. Scale Calibration

Click on the parameter ---- Zero calibration as shown in the figure



调零校称

	骨料	粉料	水	外加剂
皮重系数(v)	0	0	0	0
检测电压(v)	0	0	0	0
调零	调零	调零	调零	调零
分秤数(kg/v)	3.485	20.819	68.099	32.836
称量值(kg)	0	0	0	0
	校称	校称	校称	校称
砝码重量(kg)	1200			

分别在骨料称, 粉料称, 水称, 外加剂称上点击调零, 当称量值显示为 0 时, 放上砝码, 并点击校称, 这时称量值为砝码值, 完成校称过程。

Click on the aggregate scale, powder scale, water scale, and additive scale to zero separately. When the weighing value is 0, put the weight, and then click the calibration. At this time, the weighing value is the weight value, and the calibration process is completed.

二、生产配方的设定

点击任务-----配比管理, 如图

II .Production formula setting

Click on the Task -----Ratio Management, as shown in the figure

配比编号	配比名称	骨料1	骨料2	粉料1	粉料2	粉料3	水1	外加剂1	搅拌时间(s)
10001	C20细石	111	111	0	111	111	111	4	11
10002	C30细石	200	350	330	0	120	180	6	5
10003	test	300	890	0	230	150	150	4	5
10004	0	800	1050	350	0	0	180	4	6

点击---添加,

Click --- Add

配比编号	配比名称	骨料1	骨料2	粉料1	粉料2	粉料3	水1	外加剂1	搅拌时间(s)
0	0	0	0	0	0	0	0	0	20

保存 取消

输入配比编号 (如 C30, C35), 骨料, 粉料等配方 (均为? KG/m³), 并保存。

Enter the formula number (such as C30, C35), aggregate, powder and other formulas (each one is ? KG / m³), and then save it.

三， 生产任务的设定

点击---任务----任务管理如图，分别录入各项信息，并保存

III. Production tasks setting

Click --- Tasks---Task Management as shown in the figure, enter each information and save it.

任务管理

任务信息								
任务编号	100001	用户	C20	工程	C20细石			
浇注部位	地基	浇注方式	泵	塌落度	10	交货地点	郑州	
标号	C20	料径	3	下发现场时间	2019/8/31 8:38:27			
配比编号	10001	搅拌时间(s)	11	下发现场人	1			
	骨料1	骨料2	粉料1	粉料2	粉料3	水1	外加剂1	容重
配比(kg)	111	111	0	111	111	111	4	559

任务编号	用户	工程	浇注部位	下发现场时间	标号

日期 [2020/02/01 00:00:00] – [2020/02/08 23:59:59]

四， 开始生产，

点击开始生产，出现下图

IV, Start Production,

Click to Start Production, the following picture appears:

任务选择

任务信息								
任务编号	100001	用户	C20	工程	C20细石			
浇注部位	地基	浇注方式	泵	塌落度	10	交货地点	郑州	
标号	C20	料径	3	下发现场人	1	下发现场时间	2019/8/31 8:38:27	
配比编号	10001	搅拌时间(s)	11	车方量	4			
	骨料1	骨料2	粉料1	粉料2	粉料3	水1	外加剂1	容重
配比(kg)	111	111	0	111	111	111	4	559

分别在任务编号中选择已有的任务编号，并填写本次生产的车方量，即可本次生产。

Select the existing task number in the Task Number, and fill in the volume of the truck produced this time, then the production is ready.