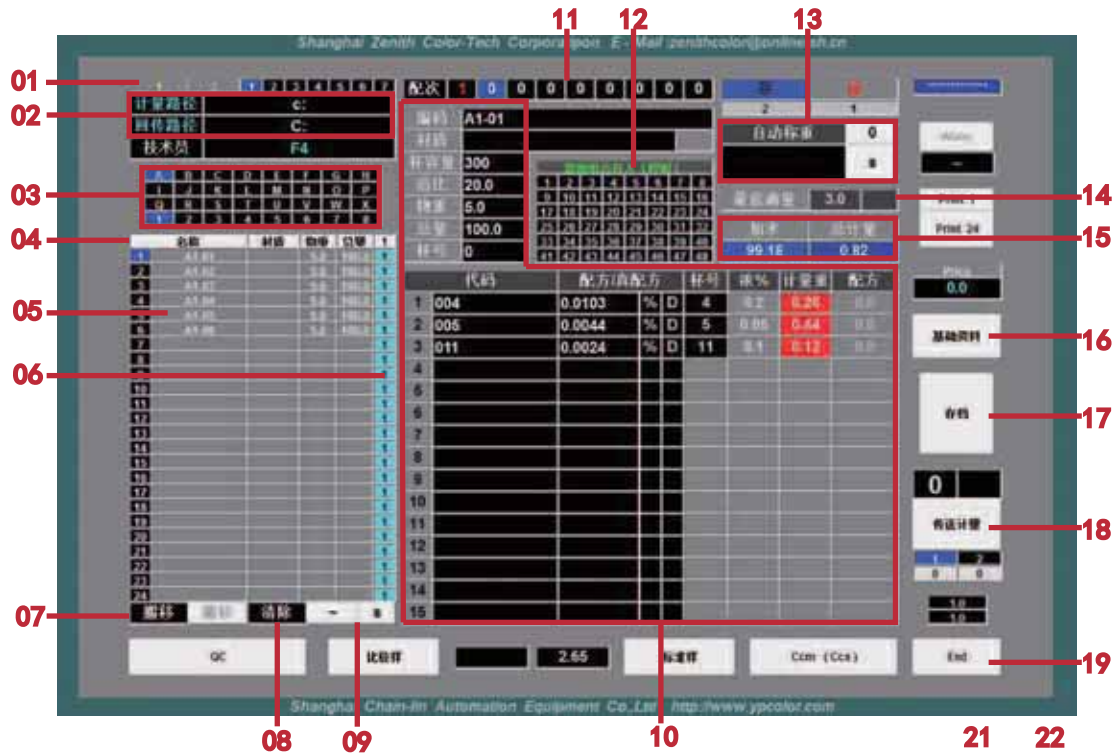


配方输入界面说明



界面注解:

- 1-2可连接两台泡药机; 1-7可连接7台滴液机。
- 计量路径: 输入计量机电脑名称, 如: AD1\C (本机计量直接输入C:)
回传路径: 输入计量完成后真配方回传至的电脑名称
- A-X 24个资料夹, 可供不同技术员使用, 可在上方输入名称。
每个资料夹有1-8个子资料夹可供使用。
- 在05处的配方画面, 可点<名称>即可在点蓝的项目上插入新配方,
点<材质>可取消插入。
- 配方存放区
- 该处为“1”时不可传送计量或列印, 点击改为“0”即可。
- 搬移配方按钮
- 清除配放按钮
- 传送完配方后可按“S”保存传送记录, 下次进入本画面可点击“~”
查看上次传送的记录。

10. 配方输入区

- 单笔配方有九次修改的储存区, 超过九次则会覆盖记录。
- 常用配方组合功能, 可存放四十八个常用配方组合
- 可连接天平, 自动称布重带入配方。如: 输入编码后按Enter键
天平自动归零, 将布放置天平上, 在物重栏输入“0”, 自动将
实际物重带入。
- 显示设定的最低滴液量, 至少为3g
- 显示该笔配方的滴液总重与加水重
- 基础基料输入画面 (母液浓度、瓶位等资料)
- 存档按钮
- 传送按钮, 将配方传送至滴液机, 传后会显示所传笔数。
- END 退出按钮, 退出请按此钮, 请勿直接关闭视窗。

操作步骤

一、配方输入

- 在左侧03、05处选择空白的储存的位置
- 在10处输入配方资料
- 点17处储存后点18处传送至计量机
(也可一次性输入完后, 按传送全部传送)

二、配方搬移、删除

- 在05处选择所需要搬移的配方, 点红07处左侧的<搬移>后,
点击至要搬移至的新位置, 再点07处右侧的<搬移>钮后即可搬移。
- 选择所要清除的配方或资料夹, 再点红08处的<清除>, 再点一次
该笔配方或资料夹即可清除该笔资料。

三、常用组合输入与呼叫

- 在10输入常用配方并储存
- 点该笔配方序号, 再点红12处绿色文字, 点选1-48任一储存位置。
- 呼叫配方时点击1-48即可呼叫出该笔组合。

四、配方配次查看

- 在左侧03、05处选择所要查看的配方
- 点击10处的<代码>, 会出现视窗, 显示每次修改的配方。

母液资料/基础资料输入界面说明

The interface is divided into several sections:

- Top Section (01):** A header row with columns: 代码 (Code), 浓度% (Concentration %), 瓶号 (Bottle No.), 浓度% (Concentration %), 瓶号 (Bottle No.), 浓度% (Concentration %), 瓶号 (Bottle No.), 浓度% (Concentration %), 瓶号 (Bottle No.), A/D, G%, 限 h (Limit h), 限里 (Limit li).
- Table Section (02):** A table with columns: 色料名称 (Dye Name), Price, HAC g/l, A/D, D. It contains 12 rows of data.
- Grid Section (03):** A grid of 12 columns and 12 rows, each cell containing a range of numbers (e.g., 1~12, 13~24, etc.).
- Input Section (04):** Two input fields labeled 浓度% (Concentration %) and 瓶号 (Bottle No.), both containing the value 0.0.
- Buttons Section (05):** A button labeled 1, a button labeled 存档 (Save), and a button labeled 第2资料 > 200.
- Footer Section (06):** A row with columns: 计量重 (Measurement Weight), 拷贝 (Copy), 1, 2.
- Buttons Section (07, 08):** Two buttons labeled Print and 结束 (End).

画面注解:

01. 染料基础基料输入栏
02. A/D: 点击更改 A助剂 D染料
03. 翻页按钮
04. 瓶号: 点击此解处除存档锁定
05. 存档按钮
06. 杯位使用状况, 绿色表示已被使用。
07. 列印母液使用资料
08. 退出按钮,
请勿直接从右上关闭视窗

操作步骤:

1. 点击一个栏位
2. 资料显示在01处, 在此输入染料代码、浓度、瓶号等资料
3. 在02处更改染料/助剂
4. 点击04处解除存档锁定, 点击05处存档即可

注: 每更新一笔便要储存一次

- * 当一母液需要不同方式计量
可储存两个基础资料
例: 001-1先储存瓶号1. 计量方式为%
接着点一下”色料名称”此栏位会变红
建立001-2, 瓶号一样是1, 计量方式为g/l
- * 当需在配方中显示助剂配方,
实际上不计量, 可将该助剂资料
输在200号之后
(输浓度-->瓶号-->最后输代码)

(1)



01. 结束按钮

03. 暂停按钮，若为红色，点击成黑色解除暂停状态。

04. 配方输入按钮，点击进入配方输入画面。（详见配方输入界面说明）

05. 设定按钮,点即进入设定画面。(详见设定界面说明)

06. 显示08处文件夹里的配方资料，点击配方名称右方位置，会出现配方资料室窗，计量完成后会显示计量误差。

07. 移出按钮，点击可删除06处已计量的配方，保留未计量的配方。

08. 配方资料夹, A-X 26个资料夹, 1-8个子资料夹。
点击可在06查看配方。

09. 传入按钮, 点击可将暂存区配方传入 (暂不使用)

10. 显示计量中异常的瓶号(如泪滴、染料用完),也可手动输入瓶号(如发现母液用完。可输入该瓶号),状况解决后,点下方清除,继续计量。异常发生时警报会响,可点绿色区,停止响铃三分钟,三分钟后若异常未被清除,会再次响铃提醒。

11. 显示该次计量所使用到的瓶号, 右方为该瓶剩余重量, 与该次所需计量重。

12. 显示一、二天平正在计量的配方状态。

13. 天平即时重量数据, 由左至右, 一至四天平。

14. 显示该次计量所使用的秒数。

15. 由左至右显示正在一至四天平上的母液瓶号。

16. 对应17项的配方所使用到的母液瓶号。

17.< T0 1 >: 点击可将06处的配方全部传入计量区

< 计量 >: 点击开始计量

< 0 >: 转盘归零按钮

< -3 >: 转盘转动按钮

黑栏位为待计量配方,左侧蓝框序号为计量先后顺序。

18.1-16 对应转盘位置

19. 删除按钮，点红可删除06处单笔配方、08处整个资料夹资料、17处待计量配方资料。

20. 清除按钮，计量过的配方会显示误差资料，若要重新计量，可点红此钮，再点06处配方，或08处资料夹。

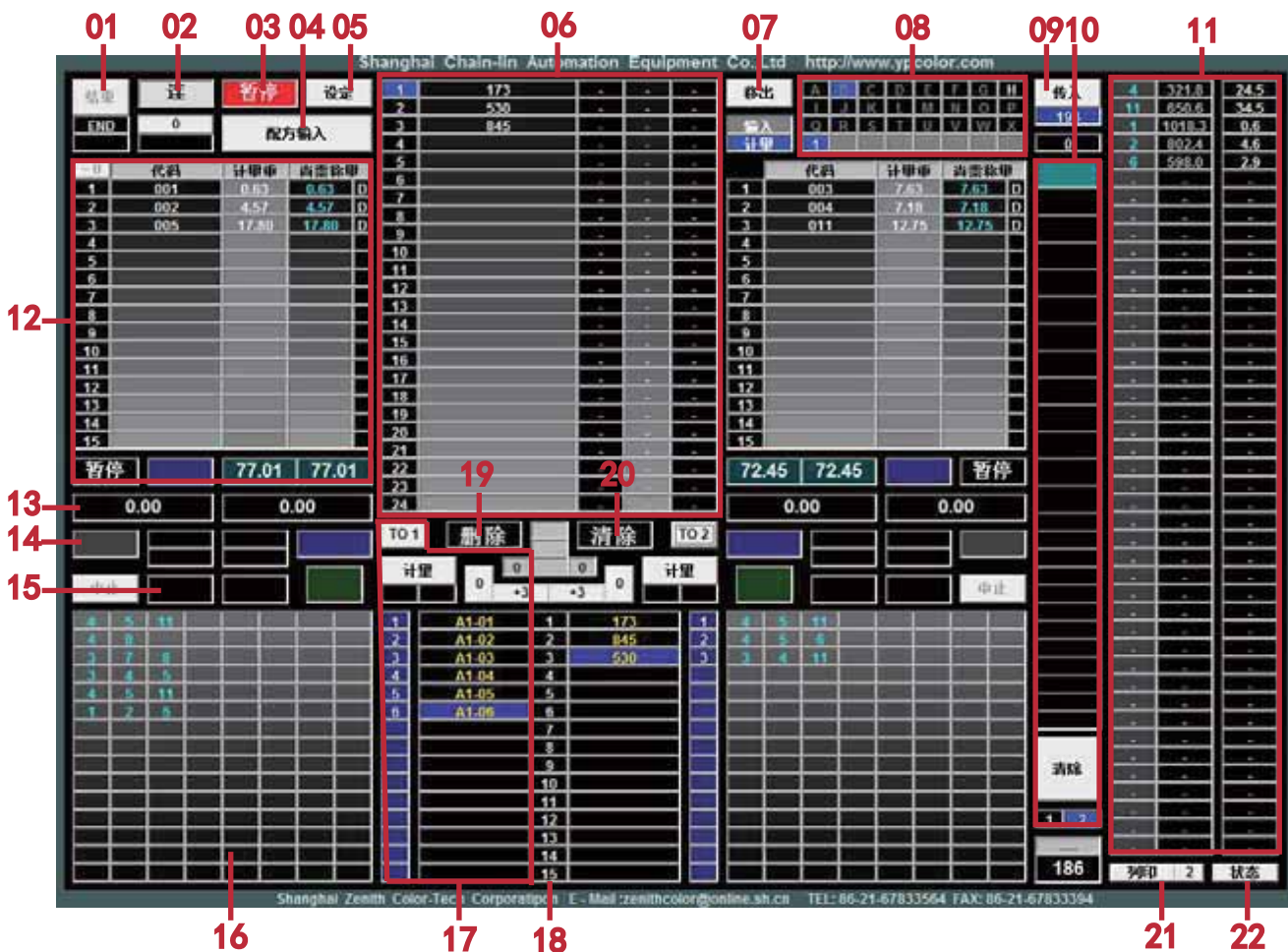
21. < 列印 >: 列印设定画面/滴液状态历史资料查询

< 2 >: 第二种列印设定画面/ERP

22. 状态按钮，点即可查看瓶号座标。

注：第三、四天平计量区在右侧，与一、二天平区一致，请参考12-18项说明。

计量界面说明 (2)



操作步骤:

一、配方接收

1. 需先从04处配方输入中传送配方。(详见配方输入界面说明)
2. 传送成功后, 点选08处的资料夹, 06处会显示已传送的配方。
(资料夹位置与配方输入界面的位置一致)
3. 点击06处右侧三个任意栏位, 会显示详细配方资料。可检查是否正确。

二、配方计量

1. 在08处选择资料夹
2. 在06处点蓝要计量的配方序号

3. 点击17处欲计量的转盘位置(黑色栏位)带入配方
4. 可使用17处<T01>将资料夹配方全部带入。
5. 点击17处<计量>便开始计量
6. 16处显示该次计量所使用的母液瓶号; 11处显示染液剩余量, 与该次所需重量。
7. 12项会显示正在计量的配方尚需计量的重量与误差。
8. 计量完成后, 17处的配方代码为灰色。
9. 点击06处右侧三栏位任意位置可查看误差与真配方。

三、异常处理

1. 计量过程中出现的异常视窗, 均可点击令其消失。
2. 若滴液过程中, 母液瓶有泪滴或不足的异常, 会显示该瓶号在10处, 并鸣警报。
3. 可点击10处绿色处, 使警报暂停鸣响三分钟。
4. 将异常排除后, 将该母液瓶放回并点击10处<清除>, 系统重新使用该瓶计量。若同时有多瓶异常, 需手动将处理好的瓶号改为0。
5. 计量过程中若发现母液瓶异常也可直接在10处输入该瓶号, 避免系统使用该瓶, 待异常排除后再清除。

四、重新计量

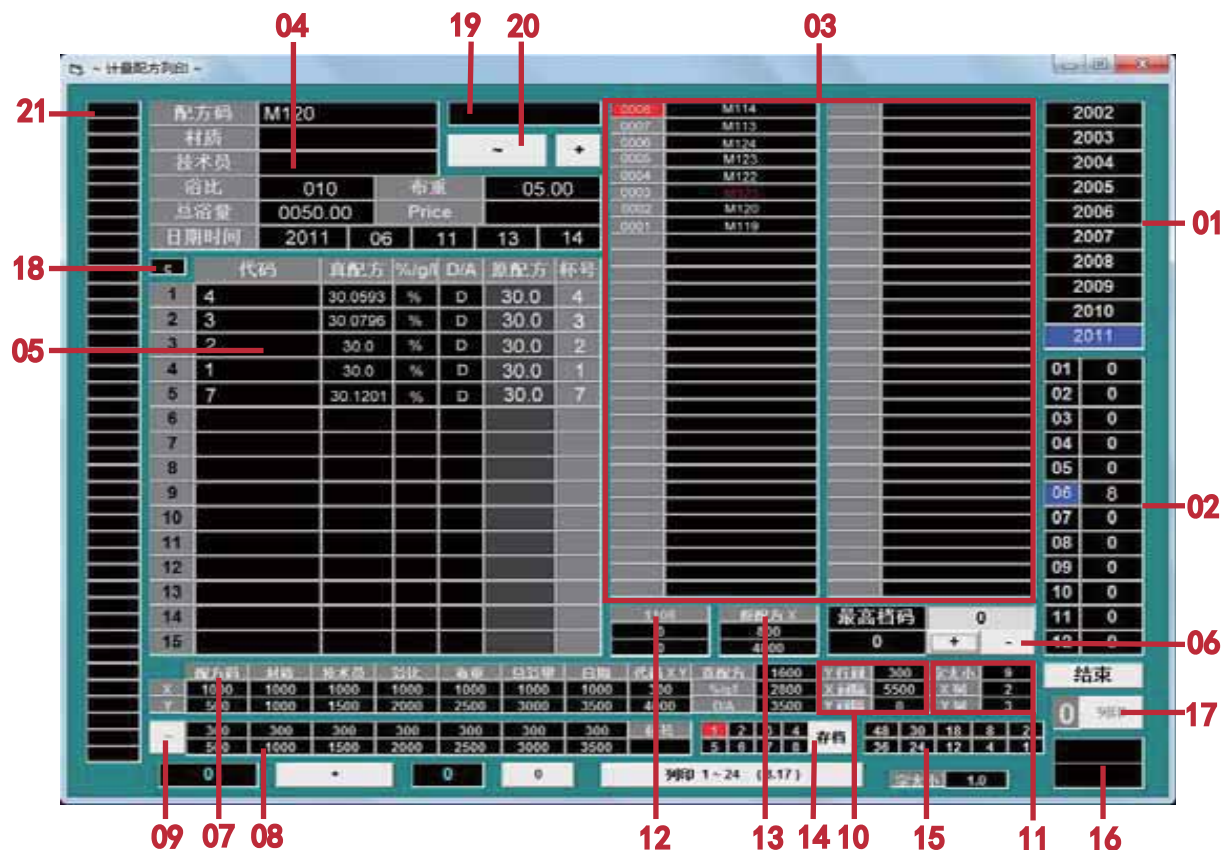
1. 配方计量完成后会在06处显示误差资料, 此时无法传到17处计量。
2. 若因误差大或其他原因需重新计量, 点红20处<清除>, 再点击该笔配方序号即可清除误差资料, 再次计量。
(计量历史资料不会随之清除)

五、删除配方

1. 点红19处<删除>按钮, 再点06处配方, 即可删除该笔配方。
2. 点红19处<删除>按钮, 再点08处A-X资料夹, 可删除该资料夹的配方。
3. 点红19处<删除>按钮, 再点08处A-X资料夹下的1-8子资料夹, 可删除该子资料夹的配方。

注: 20处清除已计量资料重新计量的操作方式与删除配方一致。

列印界面说明(滴液历史资料查询)



- Y行间: 设定配方的行间距。
X间隔与Y间隔: 设定配方间的横间隔和纵间隔
- 字大小: 设定字体大小,
X列, Y列: 设定列印时页面横放几个配方, 纵放几个配方
- 1106代表本资料默认流水号, 11为年份, 06为月份
- 设定原配方的座标位置
- 保存列印格式, 左格一共有8种不同的格式
- 指定列印几笔, 系统会自动从最后开始往前计算
- 输入列印范围
- 列印
- 按C可查看滴液误差和滴液量
- 当搜寻时, 在黑框内输入其配方码: 如输入A104, 再按下面的~按钮即可搜寻到此名称的所有配方资料, 显示在21处
- 搜寻按钮
- 列出搜寻到的配方

界面注解:

- 按年份查看资料。
- 显示月份, 右格为共有几笔资料
- 显示数据序号及编码。白色滴定正常, 黄色通过, 红色超过误差范围
- 显示此配方的备注资料
- 显示此配方的代码及配方
- 翻页查找资料, +为往后翻, -为往前翻
- 设定配方码等座标
- 设定标题位置座标
- 列印预览

操作步骤:

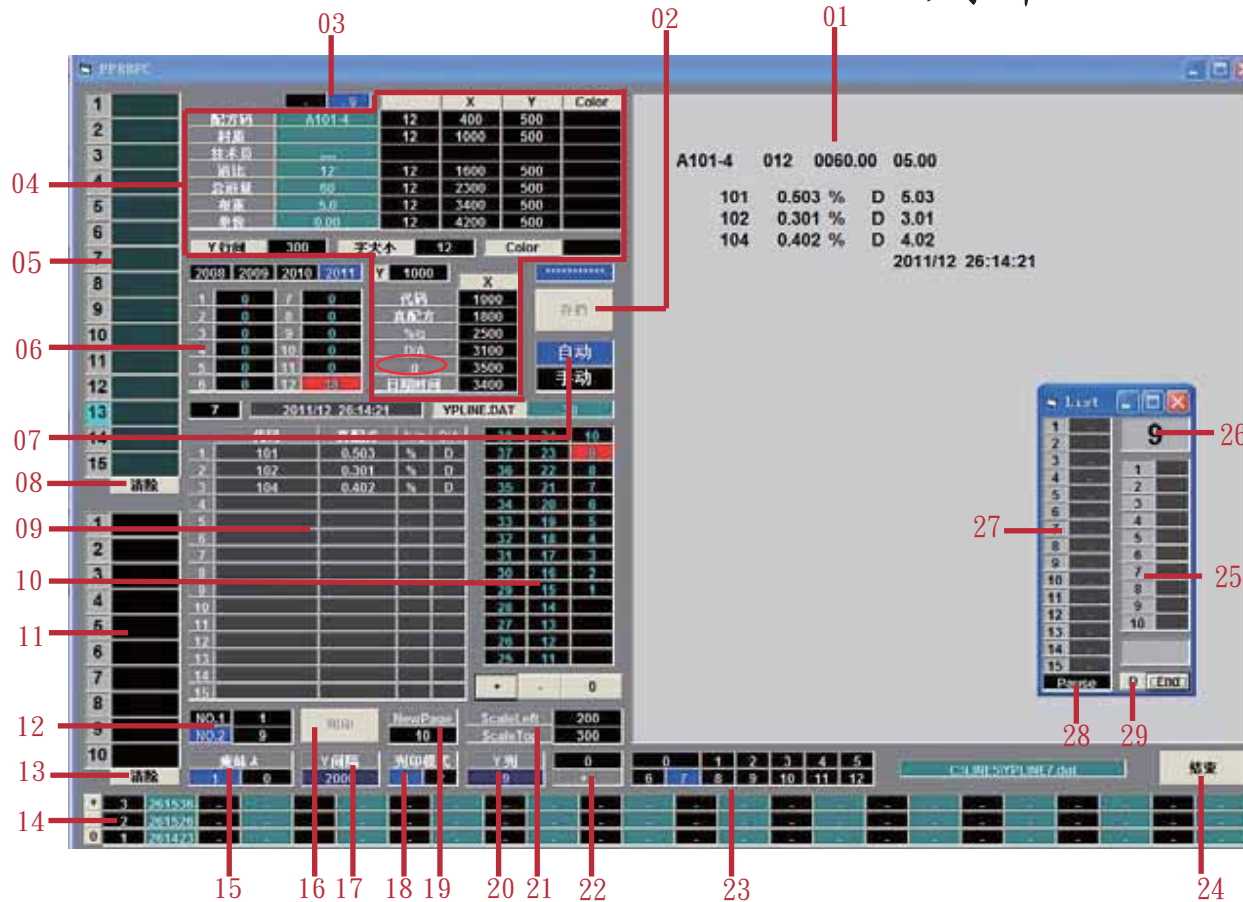
一、资料查看

- 在01处选择年份
- 在02处选择月份
- 在03处选择配方代码, 在04处05处查看配方, 点击18处可查询配方资料

二、资料搜索

- 在19处输入配方代码
- 点击20处搜寻
- 在21处显示搜寻结果, 点击可查询配方资料

列印 2



01. 一进软件此处显示滴液资料储存路径
供ERP连线读取，点击09处滴液记录的配方代码会显示该代码的列印预览
02. 存档按钮，点击上方color解锁
03. <-> 列印代码不显示修色次数，<-9>则为显示
(设定之下完成滴液的资料才有效)
04. 设定列印格式，设定完成存档后再点配方代码，可与01处预览，用标注区域，表示可设定是否显示真配方，
05. 1-15笔栏位可手动选择要列印的配方资料

- 点蓝数字栏后再选取配方代码即可代入，选择完成后送入11号空白栏位列印
(适用于列印代码不连续或重复同笔)
06. 选择历史资料年份及月份(显示于09处)
07. 一个转盘计量完成后自动列印/手动列印
08. 清除05处资料
09. 显示09的资料，下方+-可翻页
10. 配方代码(滴液历史记录) 下方+-翻页
11. 自动列印栏位
12. 输入要列印的配方串，点11或14处列印

- 点击10处要列印的第一个代码，会自动代入NO.1，再点击一次要列印的最后一个代码，会自动代入NO.2。
(NO.1要小于NO.2；且不能大于15笔)
13. del 删除11处列印的资料
14. 显示05处待列印的编码和计量时间
15. 1为列印真配方；0为列印原配方
16. 手动列印按钮
17. 对应模式1，一笔配方的高度
18. 列印模式1为04处设定的坐标格式
列印模式2为系统内定格式(字大小可调)
19. newpage 设定一页列印几笔配方
20. 对应模式2，一笔配方的行数(高度)
21. left 设定纸上列印位置的左边界；
top 则是设定纸上列印位置的上边界
22. +- 输入正整数进行换页微调，
换页时会往下修正位置
23. 设定滴液资料储存名称(显示于右方)
(为多台滴液机ERP 连线使用)
24. 结束按钮
25. 自动列印栏位，对应11处，会显示该栏位有几个配方要列印
26. 显示正在列印25处的第几栏位
若设定打印一笔即停止，此处会变黄，需点击此处，才会列印下一笔资料
27. 25处栏位要列印笔数的详细配方码
28. 把pause点蓝，列印一栏位后会暂停需手动点击26处，才会列印下一栏位
29. 删除按钮

※ 列印边界修改后需储存并重启列印视窗

设定界面说明



界面注解:

01. 参数设定详见下方说明
02. 内部设定按钮, 点24项内容可打开锁定
03. 母液瓶座标设定, 详见~XY坐标设定界面说明
04. 手动天平校正, 点24项内容可打开锁定, 详见天平校正说明
05. 自动天平校正, 详见天平校正说明
06. 天平系数设定, 详见系数设定说明
07. 电磁阀系数设定, 详见系数设定说明
08. 步进系数设定, 详见系数设定说明
09. 瓶号座标, 点击可查看瓶号座标
10. 转盘座标, 点击进入转盘座标设定, 详见转盘座标设定说明
11. 存档按钮, 点击48项内容可打开锁定
12. 结束退出按钮, 请勿直接由右上关闭视窗

参数设定:

No.	名称	说明	No.	名称	说明
1	COM	滴液机与电脑连接端口	16	校正杯位	1000g 校正杯摆放位置
2	Language 1~3	软件语言 1英文 2繁中 3简中 4韩文	25	加水瓶号设定	使用母液瓶加水 1使用 0停用 “10” 即第一转盘使用母液瓶加水, 点击“加水瓶号设定”会弹出设定加水母液瓶瓶号视窗W1即第1转盘, W2即第2转盘
5	计量秒限	单支母液最长计量秒数 最大可设199	26	移动次数归零	大小行车移动几次后自动归零
6	最大瓶号	滴液机母液瓶瓶位数	27	瓶号流量设定	点击名称进入设定视窗, 设定每个瓶号流量
7	排液杯位	转盘上用来排废液的位置	28	最小计量重	最小滴液重 输入配方低于此重量会标红提醒
8	计量杯位	转盘上杯位 “1612” 即1转盘16位, 2转盘12位	30	限量	最小滴液重 低于此重量配方无法储存
9	计量位使用	天平使用 1使用 0停用 “1011” 即2天平停用	33	1=auto 200g	输入1 开启自动称布功能
10	计量允差	计量允许误差 “0.02” 剩余0.02g便完成计量	41	自动加水	输入*-- 2转盘都不加水 *?-- 1转盘加水 2转盘不加水
12	瓶空重	空母液瓶的重量			
13	<0~200	母液重低于此不滴 “-100” 母液少于100g不滴			
15	天平校正期限日	天平最长未校正期限天数			

状态界面说明

The screenshot shows a data table with columns X, Y, Z1, Z2, and others. Red boxes and numbers highlight specific features: 01 points to the first two columns (X, Y); 02 points to the Z1 and Z2 columns; 03 points to the '液量' (Volume) column; 04 points to the '排水时间' (Drainage time) column; 05 points to the '存档' (Archive) button; 06 points to the '座标资料重整' (Coordinate data reorganization) button; 07 points to the '翻页' (Page turn) button; 08 points to the '存档' (Archive) button; 09 points to the '结束' (End) button.

界面注解:

- 01、显示瓶号座标，座标会自动带到此画面
- 02、此栏可用来设定同一瓶号的母液是否泡两支
- 03、液量 记录每杯母液的剩余量
- 04、排水时间 记录每杯母液上次排水的时间
- 05、点击此处可呼叫出存档密码
- 06、座标资料重整（内部用）
- 07、翻页
- 08、存档按钮
- 09、结束按钮，请勿直接由右上关闭视窗

系数设定说明

天平系数设定:

- 1、稳定秒：天平稳定的时间
 - 2、计量校正系数：设定第二次滴液的校正
值，以1为准
 - 3、+ or -： +表示递加方式称重；
-表式以递减方式称重
 - 4、精确秒（小数点）：天平精确到几位数
 - 5、稳定差重：设定天平稳定允许通过的误差
 - 6、最大称重：天平允许称的最大重量
 - 7、W：在6号天平此项输入W，计量方式为
先加水，再滴染料，最后加助剂
 - 8、AD：在6号天平输入A，助剂优先计量
输入D，染液优先计量
- 1-4 为滴定机天平 5-6 为泡药机天平



电磁阀系数设定:

- 1、最高校正秒：电磁阀选择的校正时间
 - 2、校正量：校正时间内液体的流量
 - 3、0.00g高秒：高水位时敲打键的延误时间
 - 4、0.02g底位：低水位时敲打键的延误时间
 - 5、0.75-0.95：电磁阀首次敲打流量系数
- 1、2、5、6 为滴定机天平电磁阀；
9、10为滴定机加水电磁阀
11-13 为泡药机电磁阀

步进马达系数设定:

- 1、最高速率：马达运行最高速率
 - 2、最低速率：重启时的归零速率
 - 3、<+>：机械手读到归零后再移动步数
 - 4、加减速秒：从静止加速到最高速率所需
的时间
 - 5、最大距离：行车所能到达最远的距离
- 1-2 为一号与二号转盘；
3-4 为大行车与小行车马达；
5-6 为机械手臂马达



~XY 座标设定界面 (1)

The screenshot shows a complex control interface for setting coordinates. It includes a large grid of bottle numbers (01-172), various input fields for distances and coordinates (X, Y, Z1, Z2, Z3), and buttons for saving and moving. Red boxes and numbers 01-17 highlight specific features and controls.

界面注解:

01. 1-140母液瓶号，与滴液机上母液位置相对应
02. 181-184为四个天平的位置
03. “on off” 点亮后, 可选项瓶号, 机械手会运行至该位置
04. 每个瓶号的坐标位置数据, 可利用05处数据修改, 或手动输入
05. 从01或02点选所需调整瓶号, 在04处选择所需修改座标(如:X)05处选需调整的数值, 按+或-, 机械手便会移动, 调整完成按SAVE存档座标
06. 机台初始找所有搅拌瓶位座标用(详见操作步骤02)
07. (1) 后移距离:机械手取母液杯时, 大行车后移的距离
(2) 手2移距:1号机械手与2号机械手之间的距离
(3) 手运行距:机械手抓起母液杯, 在行车运行时所保持的高度坐标
(4) Z1举杯距:1号机械手抓取母液杯时的座标
(5) Z2:2号机械手抓取母液杯时的座标
(6) Z3:测试用的机械手座标, 也用于09处+-键调整行车的幅度设定
08. “3~0” 大行车Y归零; “4~0” 小行车X归零;
“5~0” “6~0” 机械手Z1/Z2 归零; “0” 所有行车归零
09. 将07处机械手举杯距存入所有瓶号的座标

10. 点亮所要调整行车标号(1# 2#转盘, 3#大行车, 4#小行车, 5#机械手1, 6#机械手2), 在05处选择适当数值, 按+-调整
11. 显示各个行车目前位置坐标
12. 点选可进入调整步进马达参数
13. 点选可进入调整转盘上计量杯位座标
14. 点选可进入调整瓶号座标
15. 退出此座标设定界面
16. 由左至右依序为XYZ行车最大运行距离, 可由11点入修改
17. 在05处选择移动次数, 点选自动, 行车会运行自动检测

注1: 点选A处所有存档键解除锁定

注2: 点选B处开启15.16. 厂内设定选项

操作步骤:

一. 设定各行车最大距离:

01. <大行车Y轴>

- (1) 进入此画面后, 先按08处“0”让所有行车归零
- (2) 在10处点亮3, 在05处选择适当数值, 按+往前或-往后移动大行车, 至最前端可抓取天平母液瓶的位置
- (3) 将11处“大Y3”的数值(当前大行车座标)输入至12处步进内的3号步进第5项“最大距离”输入密码“0987654321*”按SAVE存档

02. <小行车X轴>

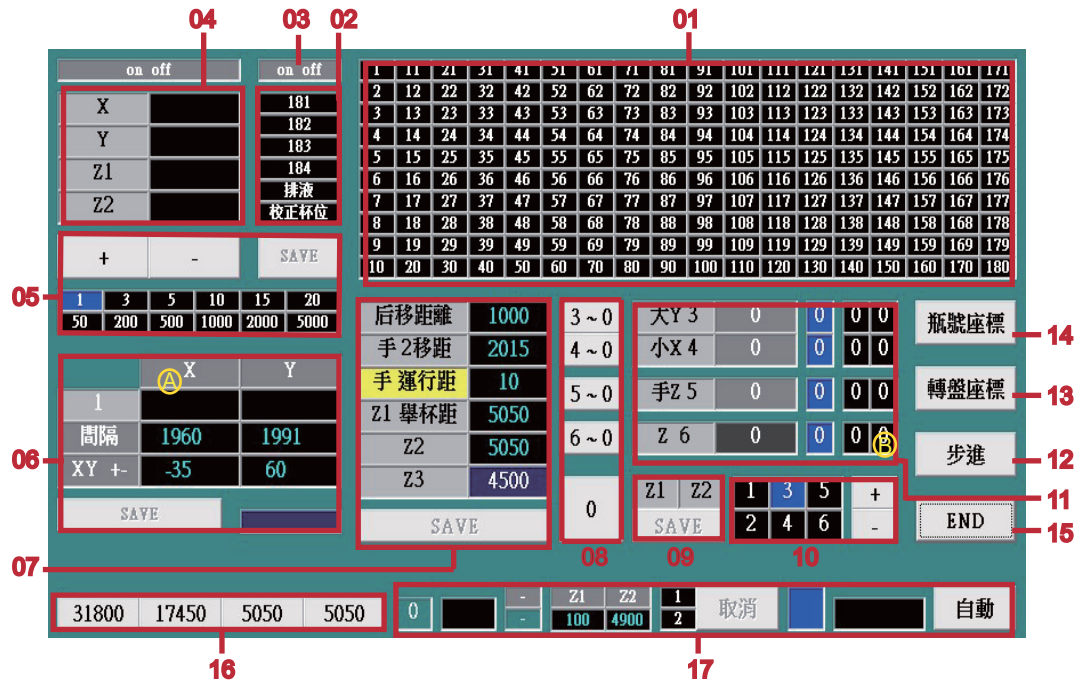
- (1) 按08处“4~0”让小行车归零
- (2) 在10处选择4#行车, 在05处选择适当数值, 按+往右或-往左移动大行车, 至最右端, 可抓取到第一直行母液瓶的位置。
- (3) 将11处“小X4”的数值(当前小行车座标)输入至12处步进内的4号步进第5项“最大距离”输入密码“0987654321*”按SAVE存档

03. <机械手Z轴>

- (1) 按08处“5~0”让机械手归零, 拿掉机械手目前位置下方母液瓶
- (2) 在10处点选5#行车, 在05处选择适当数值, 按+ 1号机械手往下或- 机械手往上, 移动至最下端, 可抓取到母液瓶的位置
- (3) 将11处手Z5”的数值(当前1号机械手座标)输入至12处步进内的5号步进第5项“最大距离”输入密码“0987654321*”按SAVE存档
- (4) 同上方法找2号机械手 (行车6)

(在16处X.Y.Z行车最大运行距离可看到更新的座标, 可点击确认)

~XY 座标设定界面 (2)



二. 在01处设定所有搅拌区瓶位座标

01. (1)在07处Z3(机械手测试距离)输入适当数值, 再点一下“Z3”, 确认1号机械手在母液瓶上方
(2)点红03处“on off”, 再点01处1号瓶, 行车运行到1#坐标位置
(3)由下方05处进行调整:点黄04处所要调整的行车, 在05处选择调整幅度, 按+或-使行车移动, 到位後按SAVE存檔
(也可手动输入后按存檔, 再点选1号瓶, 行车会移动到新座标)
02. 点06处的1栏位, 系统会自动带入1号瓶座标
03. 在06处间隔栏位输入X轴每瓶的间距与Y轴每瓶的间距按下方SAVE键存檔, 存檔成功SAVE键会锁定
04. (1)点选9号瓶, 查看X轴是否到位, 如果偏左不到位需加大间隔值; 如果偏右过头, 需减小间隔值。
(2)点A处打开存檔锁定按SAVE存檔, 再点9号瓶查看, 重复至到位
(3)查看9号瓶Y坐标是否正确, 如有偏移在XY+-”的Y项进行调整
(若需往前输入“+数值”;需往后输入“-数值”)
05. (1)点选131号杯, 查看Y轴是否到位, 如果偏前不到加大Y间隔值; 偏后过头减小Y间隔值。

- (2)点A处打开存檔锁定按SAVE存檔, 再点131号查看, 重复至到位
- (3)查看X座标有无偏移, 并在“XY+-”的X项进行调整
(若需往左输入“+数值”;需往右输入“-数值”)

06. 01-05步骤做完按SAVE, 软件会自动计算所有座标。

07. 10、20...140号瓶需单独使用04与05处查找并存檔

三. 在02处设定天平坐标

- (1)点红03处“on off”, 再点02处181号(1号天平), 机械手会运行至04处所设定之坐标。
- (2)利用04. 05处来修改行车位置, 到位后按SAVE存檔
- (3)同上步骤设定其余天平与校正杯位的座标

四. 在07处设定机械手数值

操作步骤:

- (1)在Z3输入适当数值, 再点一下“Z3”, 确认机械手在瓶盖上方
- (2)点红03处“on off”, 任点一个瓶号, 使机械手走到该瓶上方
- (3)在后移距离输入数值, 点“后移距离”机械手会向后移, 查看行车位置是否在瓶盖抓头后方, 可顺利下降往前抓取瓶子, 若还会碰到瓶盖抓头需加大数值, 确认到位后, 按SAVE存檔

02. <手2移距>

- (1)点红03处“on off”, 任点一个瓶号, 使机械手走到该瓶上方
- (2)在手2移距输入数值, 点“手2移距”机械手会向左移,
- (3)在Z3输入适当数值使2号机械手下降至瓶盖上方
- (4)查看X轴坐标是否正确, 若偏右需加大数值;若偏左需减小数值, 确认到位后, 按SAVE存檔

03. <手运行距>

在右边输入数值, 点“手运行距”查看, 使两机械手挂钩平行后按SAVE存檔

04. <Z1举杯距>

在右边输入数值, 点“Z1举杯距”查看, 使1号机械手挂钩下降至瓶盖抓取头取瓶盖瓶面之间, 可顺利抓取的位置后, 按SAVE存檔

05. <Z2>

在右边输入数值, 点“Z2”查看, 使2号机械手挂钩下降至瓶盖抓取头取瓶盖瓶面之间, 可顺利抓取的位置后, 按SAVE存檔

※ Z1及Z2举杯距找好后需点击A处打开09处存檔钮, 按SAVE存檔, 数据会带入所有瓶号

(可点击01处任意瓶号, 于04处查看Z1、Z2值是否带入)

转盘座标设定界面

	1-1	1-2	—	—	加水	2-1	2-2	—	—	加水
1	1220	2025			1650	1250	2090			1680
2	1620	2425			2050	1650	2490			2080
3	2020	2825		900	2450	2050	2890			2480
4	2420	3225		630	2850	2450	3290			2880
5	2820	3625		9550	3250	2850	3690			3280
6	3220	4025		850	3650	3250	4090			3680
7	3620	4425		19200	4050	3650	4490			4080
8	4020	4825			4450	4050	4890			4480
9	4420	5225			4850	4450	5290			4880
10	4820	5625			5250	4850	5690			5280
11	5220	6025			5650	5250	6090			5680
12	5620	25			6050	5650	90			6080
13	6020	425			50	6050	490			80
14	20	825			450	50	890			480
15	420	1225			850	450	1290			880
16	820	1625			1250	850	1690			1280

界面注解:

01. 一号转盘的一号天平敲打键, 对应转盘上十六个杯位的座标
02. 一号转盘的二号天平敲打键, 对应转盘上十六个杯位的座标
03. 一号转盘的加水管, 对应转盘上十六个杯位的座标
04. 二号转盘的一号天平敲打键, 对应转盘上十六个杯位的座标
05. 二号转盘的二号天平敲打键, 对应转盘上十六个杯位的座标
06. 二号转盘的加水管, 对应转盘上十六个杯位的座标
07. SAVE点红可解除存档按钮锁定
08. 点击1、2, 分别使左、右加水十秒, 用以校正加水管流量

09. 显示一号转盘所在位置及归零按钮<0>, 空格内输入距离可以移动转盘, 调整转盘座标
10. 点1、2分别使一号天平、二号天平敲打0.5秒
11. 显示一号转盘最大距离
12. 存档按钮
13. 二号转盘设定, 请参考一号转盘09项10项
14. 结束按钮
15. 1、2、3、4分别代表四台天平称重数据

操作步骤:

一、确认转盘最大位置

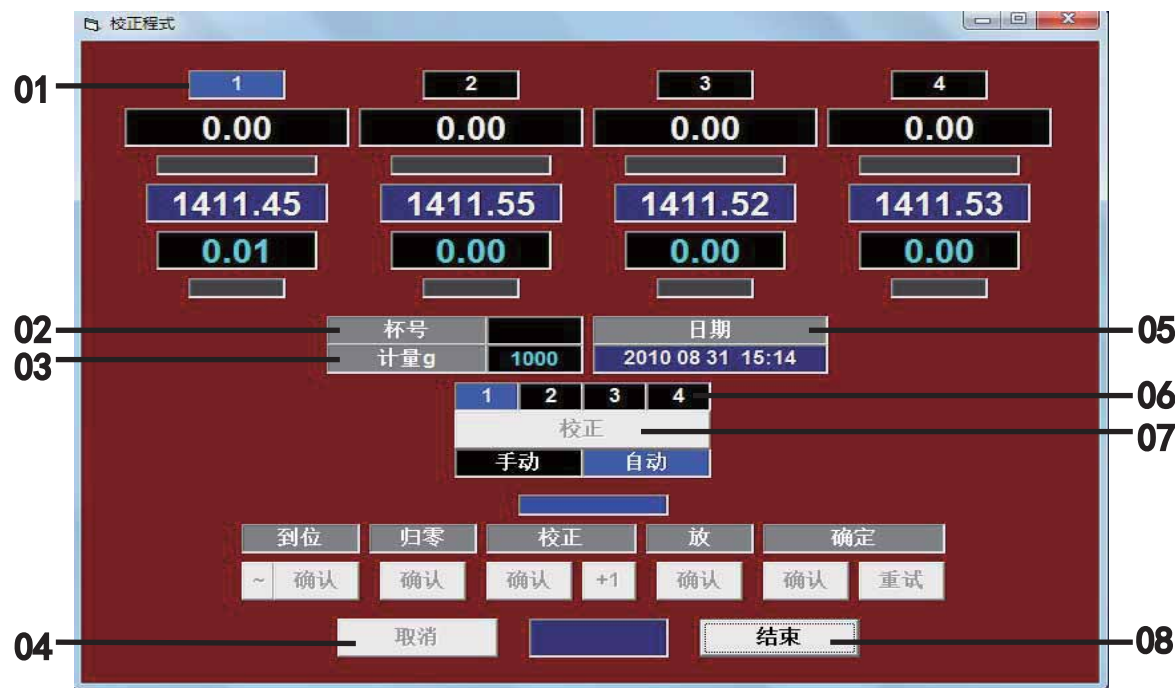
1. 在09处输入数据按ENTER, 转盘会转动相应的距离, 找出转一圈的数据。
2. 点击11处, 将找出的最大距离代入
3. 点07处打开存档锁定, 点12存档

二、一号转盘座标查找

1. 点击01处<1-1>再点左侧1-16的<1>号杯位 转盘上1号杯位会转至一号天平下。
2. 在09处调整数据, 使1号杯位对准一号天平。 可在一号天平放一亩液瓶, 点10处<1>敲打, 并查看是否滴液在杯内。
3. 点红07处SAVE, 再点01处<1-1>, 软件自动计算 2-16杯位座标, 完成后按12处存档。
4. 在02处<1-2>第一个栏位输入1-1第三项的数值, 点红07处SAVE, 再点02处<1-2>平均。
5. 在03处<加水>第一个栏位输入1-1第二项的数值, 点红07处SAVE, 再点03处<加水>平均, 并存档。

三、二号转盘座标查找, 同一号转盘

天平自动校正说明



界面注解:

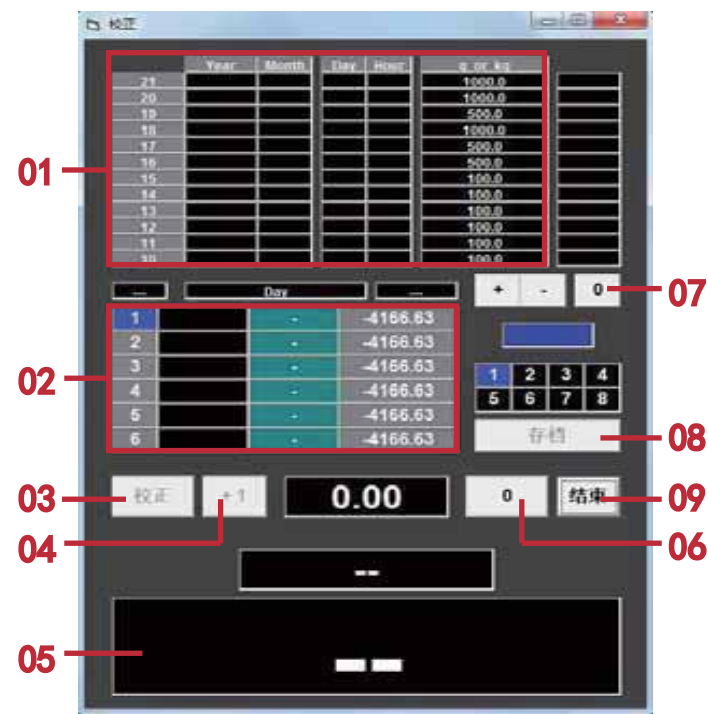
01. 1-4分别代表四个天平，底下即时显示天平数据
02. 输入校正杯所在位置
03. 输入校正杯重量(原厂配置1000g)
04. 取消动作按钮
05. 显示校正日期，点击可解开校正按钮锁定
06. 1-4天平
07. 点击开始自动校正
08. 结束退出按钮，请勿直接从右上关闭视窗

操作步骤:

1. 在02处输入校正杯所在位置，03处输入校正杯重量
2. 点击05处日期解开锁定
3. 点击07处校正，开始校正

注: 若校正不通过请改用手动校正(详见右侧)

天平手动校正说明



界面注解:

01. 天平校正时间及校正重量，软件可设定定期校正
02. 选择不同天平校正，1-4为滴液机四个天平
03. 点击开始校正 打开锁定需输入密码: 0987654321*
04. 点击+选择不同重量砝码进行校正
05. 显示天平即时数据
06. 天平归零按钮
07. + -为01处的翻页键，0回到最前页
08. 存档按钮 打开锁定需输入密码: 0987654321*
09. 结束退出按钮

操作步骤:

1. 在02处點選需校正的天平序号
2. 点击06处归零，再点击03处校正
3. 按天平提示拿取相应重量砝码放至天平上
4. 校正完成取走砝码即可

电磁阀校正说明



界面注解:

01. 选择不同数据供校正使用
02. 选择校正方式<时间>: 敲打秒数;
<计重量>: 敲打滴液克重
下方栏位数据从01处选择。
03. 点击1-4(天平)再点计量重, 为逐一进行校正;
点击<4>为四台天平同时进行校正。

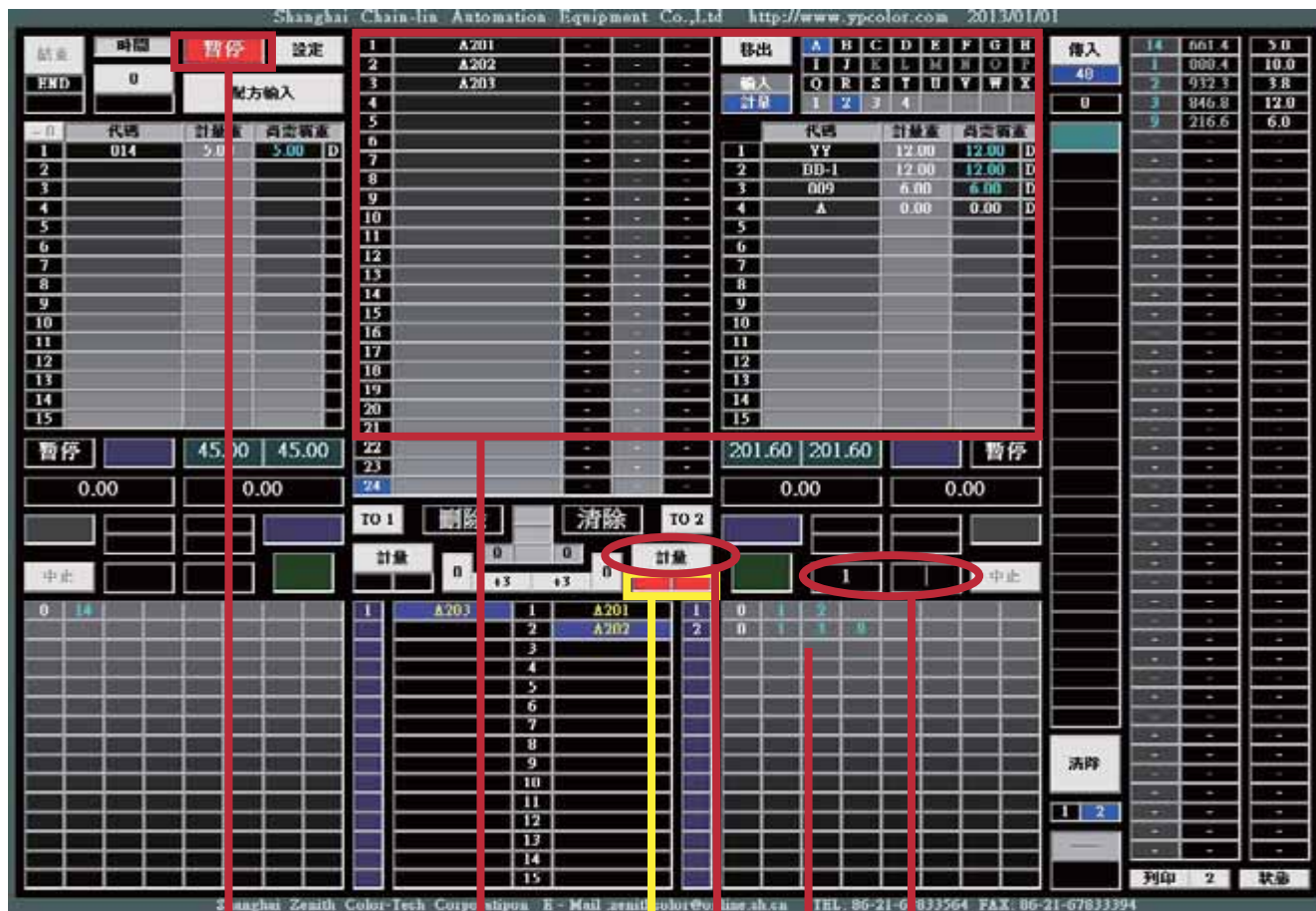
04. 取消校正, 操作方法同03项
05. 显示天平即时数据
06. 进入转盘座标状态画面
07. 进入电池阀系数设定画面
08. 进入天平系数设定画面
09. 显示四台天平每次敲打计量重,
用来检测电池阀是否正常
10. 选择开启或关闭搅拌
11. 检查1号2号警报是否正常
12. 进入步进马达系数设定画面
13. END 结束退出按钮, 请勿直接从右上关闭视窗

操作步骤:

1. 在08处天平系数中设定天平校正系数为0.9
2. 在02处选择使用秒数(时间)或克重(计量重)来检测,
并在01处选择数值。
(如图中是使用敲打1秒来检测)
- 3-1. 点击03处的<4>, 四电池阀同时开始敲打母液瓶
排液, 并将每次排液误差显示在09处。
(如图中设定会不断排液1秒)
- 3-2. 点击04处的<4>同时取消四个电池阀校正
- 4-1. 点击03处1-4任一序号,
再点<计量重>可单独校正
- 4-2. 点击04处1-4任一序号,
再点<取消>可单独停止校正
5. 查看09处数据是否稳定 不超量
6. 若敲打三次皆正常,
将08处天平系数里的天平校正系数设为1
7. 重复2-6步骤查看是否正常

手动放杯说明

—适用于行车故障时



操作步骤:

1. 取消暂停
2. 传送需计量配方至转盘
3. 将{计量}按钮下方的点红
4. 按下{计量}
5. 参考待计量的母液瓶号，将母液瓶放至该转盘天平上后，输入该母液号于相应天平瓶号中，按enter。
6. 此时便开始该母液瓶计量，计量结束，母液瓶号栏位变红再将母液瓶取走
7. 重复5.6步骤至完成计量

* 将母液放上天平时，软件会提示请移走母液瓶，此为自动滴液时保护程序，手动时请忽略该提示，输入天平瓶号后该提示会自动消失

01

02

03

04

05

待计量母液瓶号会显示于此

06在此手动输入天平上的母液瓶号

外接天平自动称布重说明



在配方输入画面中, 点击
{自动称重}
弹出天平设定
视窗如右



1. 01显示绿色表示与外接天平已成功连线
2. 按下02{AUTO}软件开始扫描
3. 观察03处, 当显示正常非乱码时察看04是在哪一阶
4. 将显示正常的阶数输入于05处{9600}



1. 参数设定

<COM>: 外接称布天平与电脑连线端口

<9600>: 天平阶(请参考上图)

<NorE>: 一般设定N 如遇每阶皆乱码改设E

<7or8>: 一般设定7 如遇每阶皆乱码改设8

<Out Len>: 字节长度 一般设定值为03处的3倍

<InStr\$>: 字节中共通的字节, 一般设定值为 g

<Mid+N>: 从第几字节开始显示(参考02处变化)

<Len>: 字节长度, 设定值参考03处

2. (1) 观察02处数据稳定, 表示调整完成

(2) 点击A处呼叫存档密码

(3) 于04处选择存档位置, 按下SAVE保存

* 呼叫已存档参数则将04处COPY点红再点击序号即可

◎ 滴液机设定中自动称布重相关设定:

第33项<1=auto 200g> 设定1开启自动称布重功能; 0为否

第35项<Auto Second> 天平稳定几秒后自动代入布重

泡药机操作主画面



操作步骤:

一、水管校正

- 1、确定泡料机水箱内水位正常，在3kg天平上放置一个空泡料杯
- 2、点击‘热大管’，警铃报警后，点击对应‘10’（意义为该水管10秒的流量），软件自动记录10秒流量并保存，同样方法测试冷大管，冷小管10秒的流量

二、母液泡制

- 1、在01 区选择瓶号（此处瓶号和滴液机瓶号相对应），查看瓶号对应资料是否正确。
- 2、在04 处输入染料泡制浓度和冷热水比例，（只需第一次输入，软件会自动记录并保存），此处冷、热水比例相加=100% 为一段式泡料；冷热水比例相加大于100% 即为两段式泡料。如果是液体稀释只需在04处‘母液浓度%’输入用来稀释的母液浓度即可，一般用100%冷水稀释。
- 3、点击‘确定’，06 处300g天平显示区闪红色，提示将染料瓶连同取料勺放在300g天平上，待3KG 天平闪红色时，将干净的泡料杯放置于3KG天平上。
- 4、待两天平稳定后（2天平显示相同染料重量），取染料瓶内适量染料加入到泡料杯（取料量不超过06处最大称取重量），将取料勺放回染料瓶。
如需加入助剂，此时可加入助剂。

- 5、在‘05’处会显示两天平误差比例（在设定画面设定允许通过的误差），一般设定在98%左右，如果小于此数值，软件将不允许加水，气温较高时由于水分蒸发可适当调小此数值。
- 6、加料完成后，软件按冷热水比例，自动完成加水。
- 7、如果是一段式泡料，泡料完成，在02 区，软件自动记录泡制时间、瓶号、染料代码，并记录染料搅拌时间。如是两段式泡料，在02 区软件自动记录泡制时间、瓶号、染料代码，并记录当时的瓶重，完成搅拌后，选中02 处瓶号，将对应泡料杯放置于3KG天平，软件自动补充剩余水量。

画面注解:

- 01、瓶号资料显示区，与滴液机瓶号相对应，从滴液机基础资料拷贝即可。
- 02、泡料记录显示区，可记录染料搅拌时间。
- 03、泡料资料拷贝，可将一台泡料机的泡制资料传送至多台滴液机，以更新染料泡制时间。
- 04、染料资料显示，点击01处瓶号，即可看到该瓶号的染料代码、浓度及对应瓶号；输入对应瓶号的泡制浓度和冷热水比例（只需第一次输入）
- 05、显示两天平允许通过的误差，气温稍高时，可将此数值调小
- 06、天平显示区，泡制过程，两天平数据变化显示区
- 07、临时更改加底水秒，输入‘0’不加底水‘2’加2秒的底水
- 08、临时关闭/开启300g天平，选择‘0’不使用，‘1’使用。
- 09、显示泡制误差，泡制完成软件自动记录泡制误差，并显示实际泡制浓度。
- 10、泡料记录，点击进入记录画面，可查看每个瓶号对应染料泡制时间、误差及染料使用期限。
- 11、水管校正，第一次调试使用或某支水管加水不准确，需要对水管进行校正。
- 12、语言切换，点击可在中文简繁体、英语和韩语间切换
- 13、天平系数，详见天平系数设定画面。
- 14、电磁阀系数，详见电磁阀系数设定画面。
- 15、配方输入，可进入到基础资料画面更改染料的浓度。
- 16、设定画面，详见设定画面。