

C8 搅拌站常见问题及处理方法

目录

1、主机电流问题	P2
2、待料斗接线问题	P3
3、待料斗开门方式如何设置	P3
4、生产进行中，无法取消生产	P4
5、粉料秤卸不干净	P4
6、实际称量值与净重值差值大	P5
7、66G 节点通信故障	P5
8、校秤相关	P6
9、秤号拨码地址选择	P7
10、CAN 网络如何接线	P7-P9
11、配方或者含水率错误	P9
12、不自动打印或者不自动累加	P9
13、上位机出现类似死机的状况	P9
14、多步操作错误	P10
15、图片加载错误	P10
16、如何修改物料名称	P10
17、鼠标操作卡滞	P11
18、SYMT 连接失败	P11
19、提示物料数量太少	P11
20、更换上位机程序步骤	P11
21、提示超量程	P12
22、添加剂秤总是称不满	P12

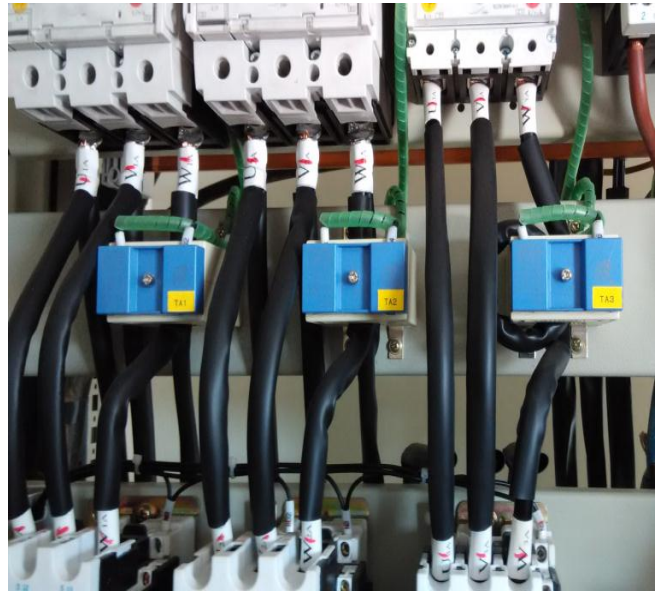
问题 1：主机电流问题

1、显示值为 2 倍：

原因：线多绕了 1 圈（主要为 120 站）



错误



正确

2、主机电流异常详细检查步骤

1).检查电流变送器接线是否正确：

主动力柜中有两路电流变送器

第一路电流变送器 5、6、7、8 脚接管脚号为 01、02、101、100 的引线。

第二路电流变送器 5、6、7、8 脚接管脚号为 03、04、101、100 的引线。

2).检查 01、02 号线之间及 03、04 号线之间的电压，主机启动时，应为 1.7V 左右。

主机未启动时，应为 1.0V 左右。

3).检查 01 号线是否接到第一个扩展模块的 1A16 号线上；

检查 02 号线及 04 号线是否接到 100 号线上；

检查 03 号线是否接到第一个扩展模块的 1A17 号线上；

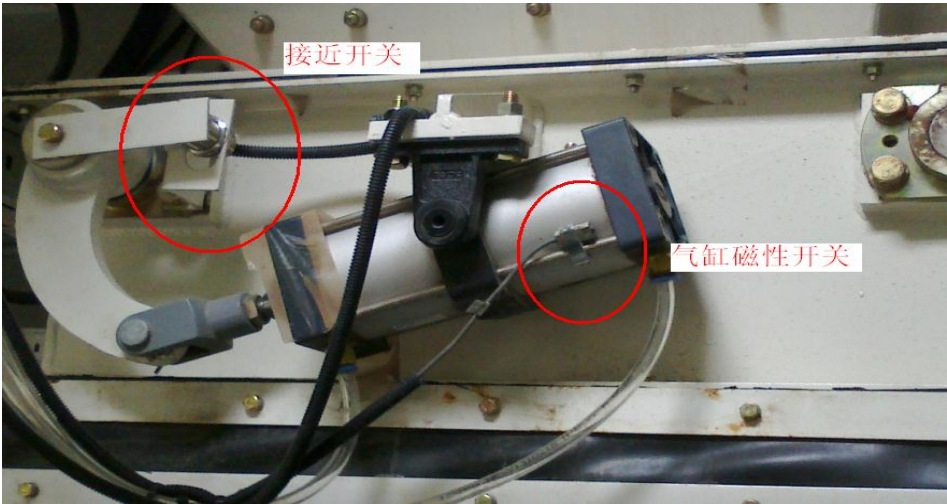
4).以上处理后仍有问题，请试着对换 66G 扩展模块（可将 粉罐平台或配料站的 66G 扩展模块对换至主动力柜内）。

问题 2：待料斗接线

反馈信号电平不对：

除搅拌机卸料门检测及待料斗门检测 4 个检测开关的公共端接低电平，其他检测传感器的公共端都是接高电平，返回至控制器的信号也为高电平（24V）。

搅拌机卸料门 3 个门信号和待料斗 1 个门信号采用的是接近开关，其反馈信号还是为低电平。特别注意：待料斗气缸上的磁感应开关可以不接，或是公共端接到低电平（100）上，再与接近开关的信号线（黑色线，输出为低电平）并起来。磁感应开关绝对不能接高电平。

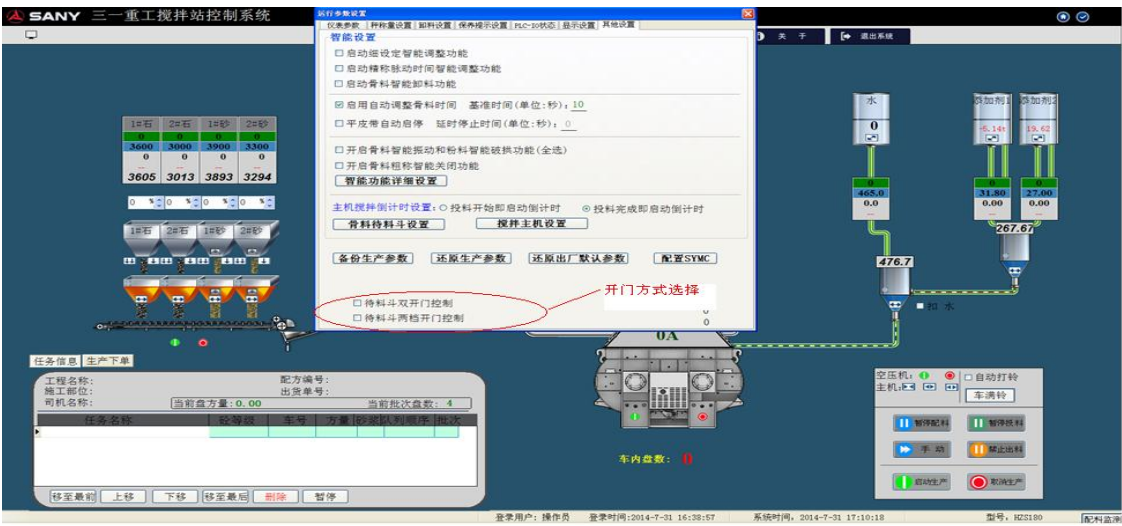


问题 3：待料斗开门方式如何设置

C8 待料斗开门方式共有 3 种：一档单开门（与 C6 一致）、二档单开门（应用于 HZS240 站）、双开门。

可以通过上位机配置待料斗的开门方式：以管理员身份进入监控软件的参数设置界面，选择其他设置，鼠标左键点击其他设置窗口的左下位置，即弹出待料斗开门方式选择项：

可勾选为待料斗双开门及待料斗两档开门，如均不选择，则默认为待料斗一档单开门。（若要重新设置，需重新以管理员身份登录监控软件再进入相应界面进行设置）。



问题 4：上位机提示生产进行中，无法取消生产，该如何处理

以密码 5251888 进入监控软件，在参数设置的显示设置界面，进行 IP 设置：IP 设置为 100，单击设置按钮即可。



问题 5：水泥秤及粉料秤卸料完成后，总留下一定数量的余量，没有卸干净，该如何处理

由于主机内气压的影响，卸料快结束时，秤净重值提前到 0，而且会出现负值。可以适当延长对应的秤的秤参数设置中的延时记录时间延时关门来解决。



问题 6:为什么粉水剂称好后,粉水剂秤记录的实际称量值与秤上的净重值差值比较大。

停止进料时，秤稳定需要一定的时间，如果在稳秤时间内采集净重值作为实际称量值，则此值往往与实际净重值有较大差异。可以通过延长秤参数设置中的延时检查时间来消除此种现象。

秤号选择: 6#秤 当前重量: 0.0 清零

最大量程选择	2000	F1.1
秤校正参数C1	0.93458	F1.7
秤校正参数C2	0.00000	F1.8
零允许范围	1.0	F4.1
开机自动清零范围	2	F2.2
允许清零范围	4	F2.3
自动零点跟踪范围	0	F2.4
提前量自动修正次数	1	F2.6
放料方式选择	0	F3.2
物料的数量	3	F3.3
物料1设定	0	F3.4
物料2设定	0	F3.5
物料3设定	0	F3.6
物料4设定	1	F3.7
延迟启动时间	2.0	F4.3
禁止比较时间	1.5	F4.4
延迟检查时间	1.5	F4.5
☐ 补秤启用 补称系数 0.0 F5.2		
☐ 扣秤启用 扣称系数 0.0 F5.4		
扣称提前量 0.0 F4.8		
延迟记录时间 2.0 F5.3		

校秤 零点设置 终点设置

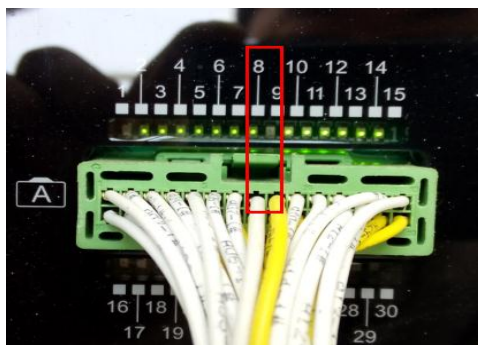
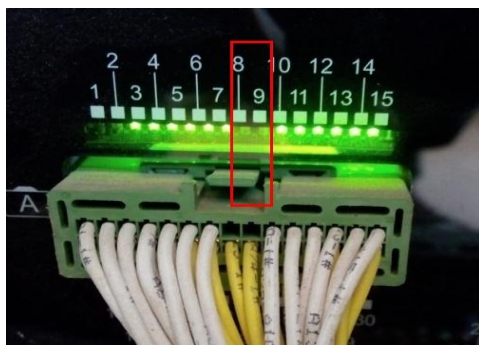
备份还原 备份 还原 还原默认仪表参数

问题 7：上位机提示 66G 节点通信故障

检查 66G 模块地址线状态
C8 配备 3 个 66G 扩展模块，66G 的地址选择通过 1A08、1A09 两个引脚配置来进行地址选择。

	1A08	1A09	
主动力柜 66G	低	低	（1A08 及 1A09 指示灯均不亮）
粉罐平台 66G	高	低	（1A08 指示灯亮 1A09 指示灯不亮）
配料站 66G	低	高	（1A08 指示灯不亮 1A09 指示灯亮）

66G 模块 A 口上端口(A09,A08)用于模块地址的编码。编码为“00”，即 A08 接都不亮为 1#模块；“01” A08 端子灯亮，A09 不亮为 2#模块；A08 不亮,A09 亮为 3#；都亮为 4 号模块。地址编码不对，将报：“66G 节点通讯故障，请检查”



问题 8:校秤相关问题

1、找不到位置:

C6 系统: 调试- 其他- 秤参数设置;

C8 系统: 点秤斗- 秤参数设置

2、不能正常校秤?

由于误操作造成: 在没有放砝码的情况下, 点击了终端设置, 并输入值, 导致 C1 很大, 不能正常校秤。处理方法: 加砝码后, 将量程改小, 输入一个很小的终点设置值, 让 C1 恢复到 1 以下。即可正常校秤

3、不能清零:

净重必须小于量程的 20%

4、不能零点设置:

手动增大量程, 使净重小于其 20%。(C8 取消了该限制)

秤号选择: 1#秤 当前重量: 0.0 清零

最大量程选择	0	F1.1
秤校正参数 C1	0.00000	F1.7
秤校正参数 C2	0.00000	F1.8
零允许范围	0.0	F4.1
开机自动清零范围	0	F2.2
允许清零范围	0	F2.3
自动零点跟踪范围	0	F2.4
提前量自动修正次数	0	F2.6
放料方式选择	0	F3.2
物料的数量	0	F3.3
物料1设定	0	F3.4
物料2设定	0	F3.5
物料3设定	0	F3.6
物料4设定	0	F3.7
延迟启动时间	0.0	F4.3
禁止比较时间	0.0	F4.4
延迟检查时间	0.0	F4.5
漏料检查系数	☒ 0.0	F4.6
补称系数	☒ 0.0	F5.2
扣称系数	☒ 0.0	F5.4
扣称提前量	0.0	F4.8
延迟记录时间	0.0	F5.3

校秤

零点设置 终点设置 备份 还原

问题 9:秤号拨码地址选择

SYMC_C8 系统的称号都已经固定。见下表，五孔接线盒的地址必须严格按照称号拨码。前面的 8 个为标准编号，后面的根据实际选配。

说明：在以上 11 秤配置之外的系统，不符合上表，需参考图纸。

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
石 1	石 2	砂 1	砂 2	水泥	粉料	水	添加剂	粉加剂	石 3 或砂 3	污水或矿粉单独
A0 短接	A1 短接	A0、A1 短接	A2 短接	A0、A2 短接	A1、A2 短接	A0、A1、A2 短接	A3 短接	A0、A3 短接	A1、A3 短接	A0、A1、A3 短接。

问题 10: C8 的 CAN 线该如何接线

C8 的 有 CAN0 口及 CAN1 口两个 CAN 通信链路，其中扩展模块与 SYMC 之间通过 CAN0 口进行通信，而信号变换器通过 CAN1 口与 SYMC 进行通信。



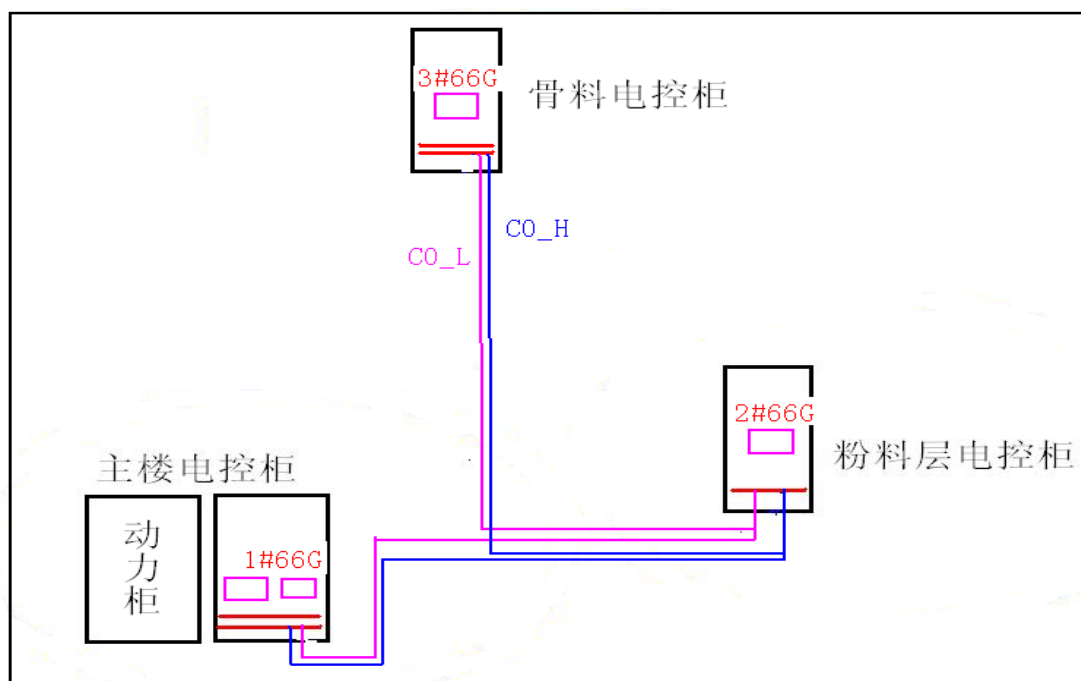
1、秤的 CAN 线

秤的 CAN 线仍按照原来的接线方式，及将所有的信号变换器串接在一起，接入主动力柜，并对屏蔽层进行单点接地，可参照《信号变换器安装指导》。

2、SYMC_66G 扩展模块的 CAN 线连接：

C8 系统分布式系统，需要单独布一条 CAN 总线，以串联方式连接。从骨料层电控柜到粉罐层，再到电控柜。端子线号为：C0_H 和 C0_L。注意 CAN 线的屏蔽层应在配料站处进行单点接地。

常见错误接法：分别从骨料层和粉料层接线至主电控柜。

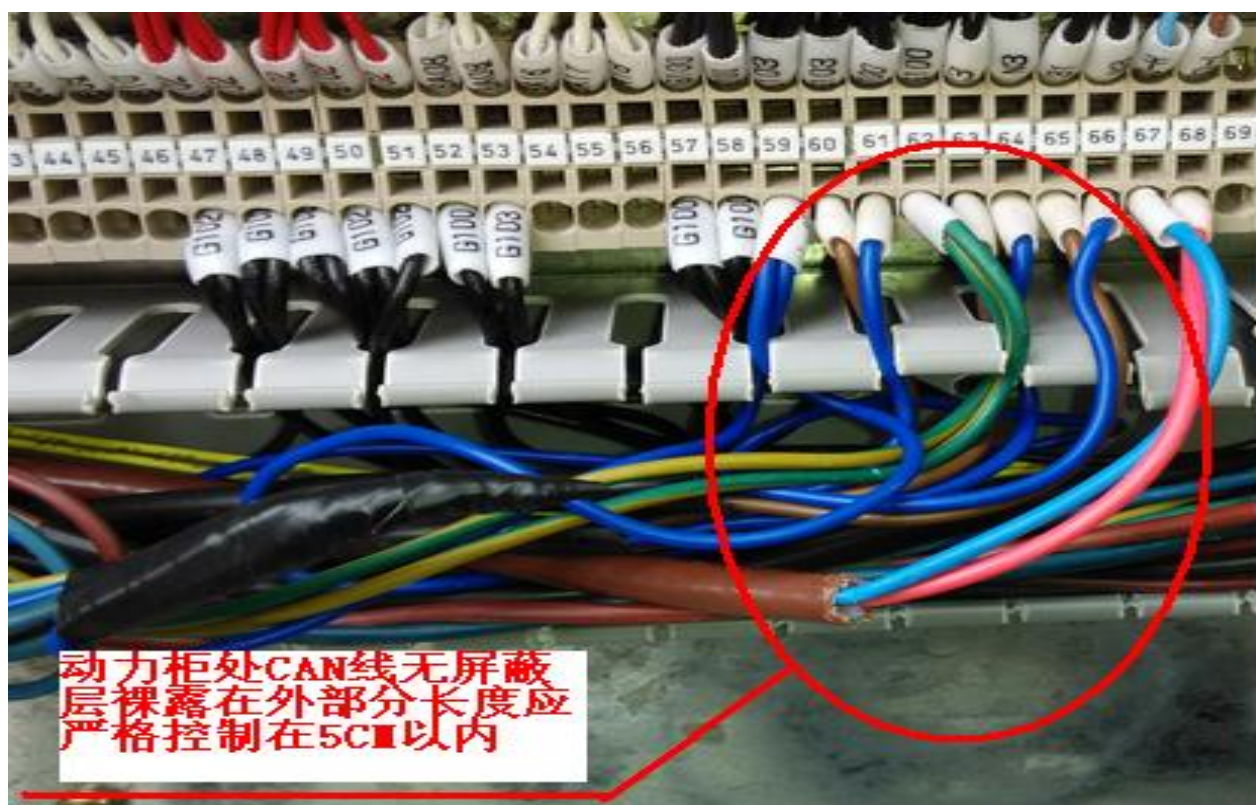


3、CAN 线接线规范：

- 1)、分布式网络的 CAN 线屏蔽层应串联起来，并在骨料配料站处严格单点接地。



- 2)、CAN 线无屏蔽层裸露在外部分长度应严格控制在 5CM 以内。



问题 11：配方或者含水率错误

打开管理系统，退出监控和管理。重新再打开监控系统和管理系统。

问题 12：不自动打印或者不自动累加。

培训操作手，打料时一定要打开管理系统，不要关闭管理系统，可以最小化管理系统或者直接单击监控界面的画面。用管理员登录管理系统，在系统管理-系统设置中可以设置生产前自动打印或生产后自动打印。

问题 13：上位机出现类似死机的状况，点击所有按钮无效。

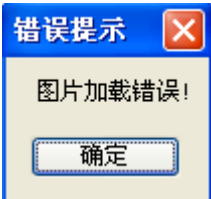
这是因为管理画面或者其他画面被监控界面盖住了。需按 windows 键，调出任务栏，单击任务栏的管理图标或者其他图标。



问题 14：上位机提示多步操作错误

任务名称或用户名称太长。或者双击修改 TaskName50 解决多步操作错误.bat 文件，修改数据库即可。

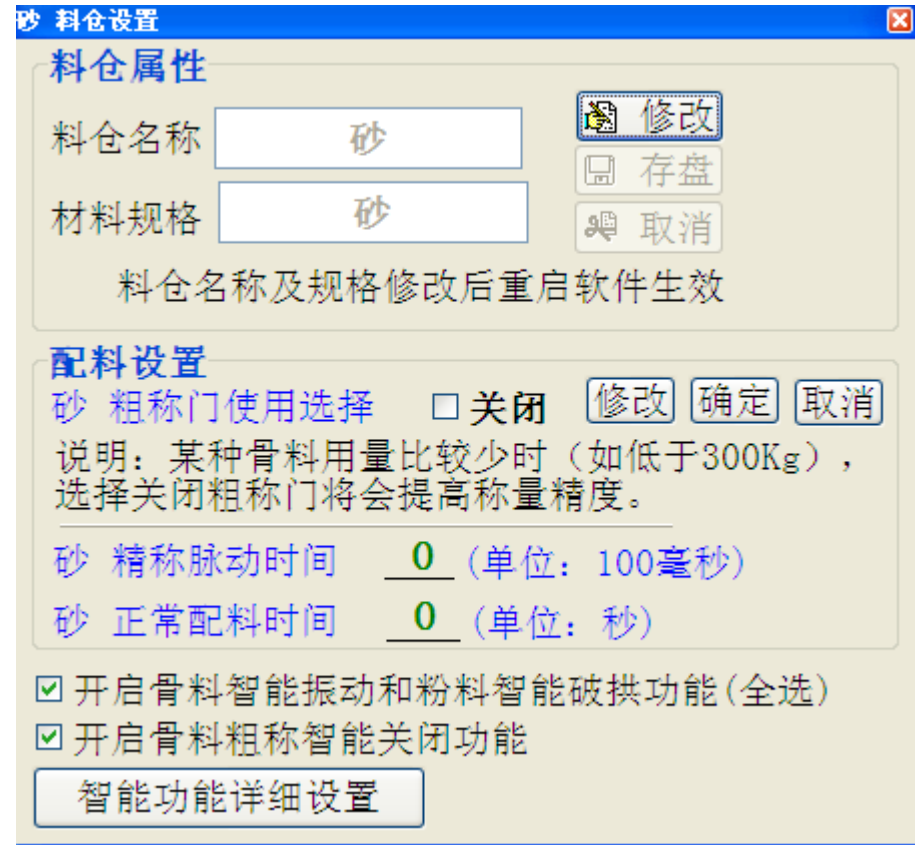
问题 15：上位机提示图片加载错误



管理软件-系统管理-系统设置-送货单设置-修改-卸载模版-保存

问题 16：如何修改物料名称

以密码 5251888 登录监控软件-单击料仓界面-料仓属性-修改-料仓名称和料仓规格



问题 17：鼠标操作卡滞

原因是病毒影响程序运行。安装最新的 360 杀毒软件和安全卫士，全盘扫描病毒和木马。

问题 18：上位机提示 SYMT 连接失败

- 1、检查 GPS 模块是否存在问题，状态指示是否正确；
- 2、检查 GPS 模块串口通信线是否连接到工控机串口 2 上；
- 3、检查工控机串口工作是否正常。

问题 19：上位机提示物料数量太少

增大对应仪表的参数 F3.3

秤参数设置

秤号选择: 6#秤 当前重量: 0.0 清零

最大量程选择	2000	F1.1
秤校正参数 C1	0.93458	F1.7
秤校正参数 C2	0.00000	F1.8
零允许范围	1.0	F4.1
开机自动清零范围	2	F2.2
允许清零范围	4	F2.3
自动零点跟踪范围	0	F2.4
提前量自动修正次数	1	F2.6
放料方式选择	0	F3.2
物料的数量	3	F3.3
物料1设定	0	F3.4
物料2设定	0	F3.5
物料3设定	0	F3.6
物料4设定	1	F3.7
延迟启动时间	2.0	F4.3
禁止比较时间	1.5	F4.4
延迟检查时间	1.5	F4.5
☐ 补秤启用 补称系数 0.0 F5.2		
☐ 扣秤启用 扣称系数 0.0 F5.4		
扣称提前量 0.0 F4.8		
延迟记录时间 2.0 F5.3		

校秤 备份还原

零点设置 终点设置 备份 还原 还原默认仪表参数

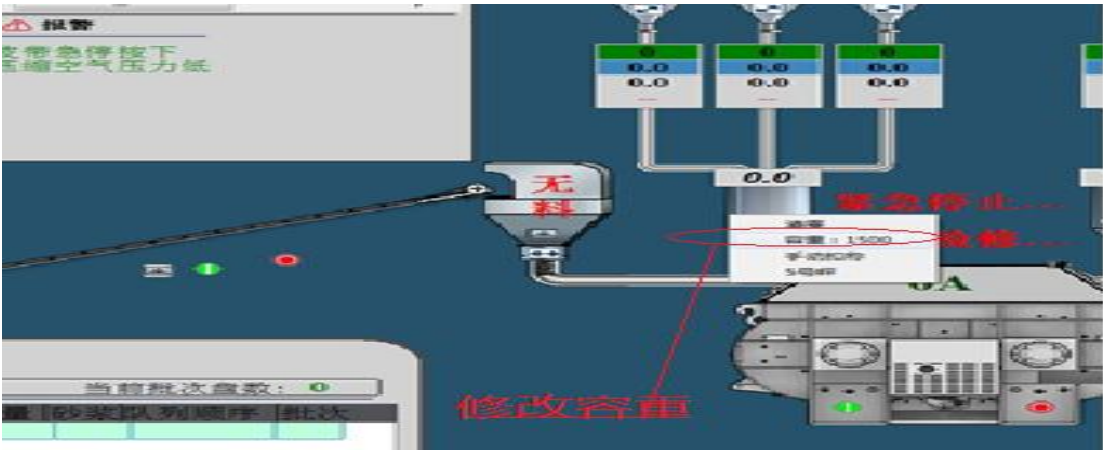
问题 20：C8 更换上位机程序步骤与以前有什么不同

- 1、C8 程序一定要拷贝到原程序文件夹 sanycan 中,全部替换所有文件。
替换前注意把原 sanycan 文件夹复制备份。如果把压缩包解压到桌面或者其他地方，打开监控软件，画面不对这是正常的。不要担心，把程序拷贝到 sanycan 文件夹中解压覆盖即可。
- 2、最好把原程序文件夹 sanycan 复制一份备份，另取名字。
- 3、更换程序后一定要配置 SYMC，方法：管理员登录，参数设置-其他设置-点击配置 SYMC。

问题 21：上位机提示超量程



单击秤斗上的小圆点，通过修改容重来解决



问题 22：添加剂秤总是称不满，如何处理？

通过修改细设定来解决，将添加剂的细设定改为 1； 如为 C6 改成 C8 的搅拌站（电气系统结构为 C6 结构），细设定应改为 0.

