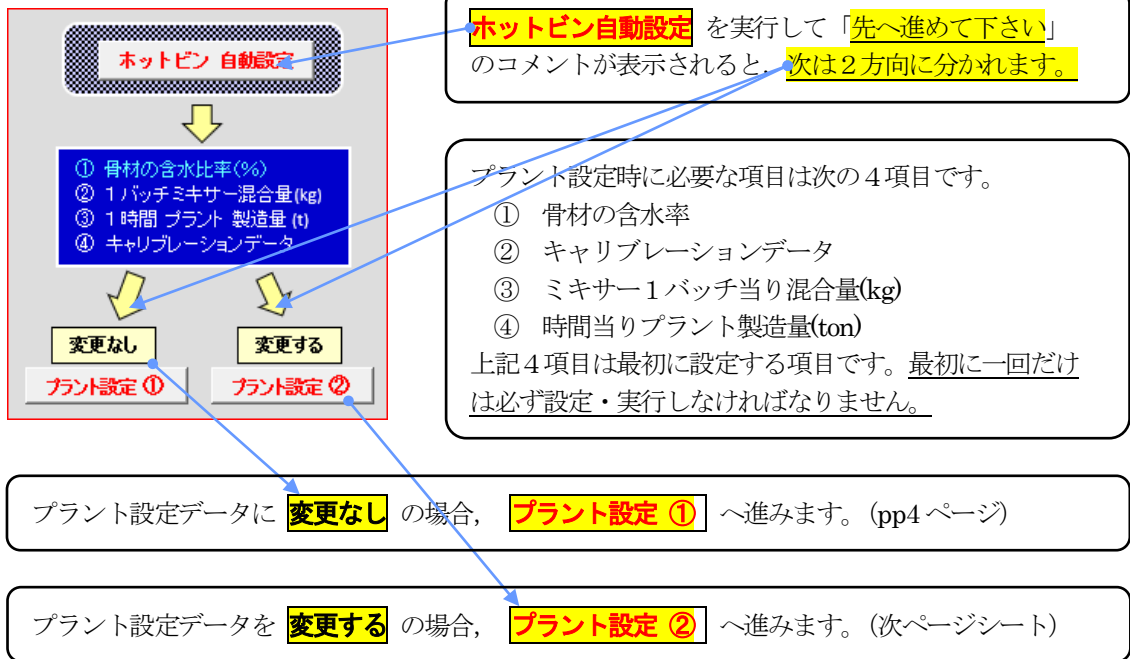


2) ホットピン粒度自動設定



ホットピン自動設定 を押すと、自動計算を開始し、終了します。
再度クリックする。 正しく計算されると「**先へ進めて下さい。**」のコメントが出る。(次項)

3) プラント設定 (2方向処理)



4) ホットピン粒度測定・設定

プラント現場配合 設定計算書

項目	記号	単位	値
製造名	富士通	000-011-00	
設計者	藤田	000	
設計種	中		
作成者	藤田		

項目	ホッパー種	混合量%
新	新	5.34
旧	旧	1.10
計		5.30

ホッパー No.	1	2	3	4	5	6	7	8	再生	計
標準	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	10000
配合比率										100.0
配合比率	1.0	5.5	4.5	3.5	3.5	1.1	1.2	0.7	3.5	18.7
修正配合比率										11.4
吐出量 (t/hr)	97.0	95.0	35.0	40.0	43.0	44.0	45.0	40.0	30.0	35.0
回転数 (rpm)	1,000	1,200	1,300	1,200	1,300	1,200	1,300	1,300	1,300	1,300
設定値	回転数	rpm		646	639	287	791	286		2,649

材料名	単位	ホッパー	1ピン	4ピン	3ピン	6ピン	7ピン	8ピン	9ピン	計
2,000	kg	104.0	251.0	285.3	489.1	732.3	561.3	80.0		2,000
配合比率	%	5.2		16.3	24.5	38.7	4.0			39.0
設定値	kg	104.0	251	285	489	732	56	80		2,000

ボタン: 入力確認 (100), 設定, プラント設定 詳細 印刷, Return

ホットピン自動設定を押す

5) プラント詳細データ入力フォーム

「初期設定」、「入力 確認」 ボタンをクリックする。
「入力・修正 確認フォーム」が開きます。

最初に「設定」作業が2箇所あります。

- ① プラントの「1バッチの製造量 (Kg)」を「入力・設定」します。
- ② 「時間当たり 製造量設定 (t/hr)」を設定。
「サイクルタイム (1バッチの混合秒数)」

重要な作業に「キャリブレーションデータ」の「入力・設定」があります。
これは、各ホッパーの「吐出量 (t/hr)」と「回転数 (rpm)」の関係・入力です。
モータの最大回転数があるので、「キャリブレーションデータグラフ」を読んで最大回転数の位置での設定がよいでしょう。
(設定回転数がオーバーしないようにするため。)
その他入力設定作業は「骨材の含水率」があります。
(これら設定は一度行えば変更するまで有効です。)

入力項目 入力・修正 確認 フォーム

プラント 製造能力 初期設定

- 1 バッチ 当たり 製造量 (Kg)
- 1 時間 当たり 製造量 (ton)
- ミキシング サイクルタイム (sec)

キャリブレーション データ 設定入力

ホッパー No.	吐出量 (ton)	回転数 (rpm)	含水率 (%)
No. 1	16	1000	1.6
No. 2	15	1200	6
No. 3	11	1200	5.45
No. 4	13	1200	3.5
No. 5	35	1600	1.5
No. 6	37	1200	1.35
No. 7	33	1200	1.4
No. 8	36	1200	0.5
再生 1	52	1300	0.7
再生 2	64	1300	1.6

確認 決定 キャンセル

以上、入力・修正の設定作業が完了したら「確認 決定」ボタンをクリックし入力関係は終了です。
最後に、「設定」と「回転数」ボタンをそれぞれ押して完了です。
決まらない場合は繰り返し何回でも行って下さい。決まるまで行って下さい。



最後に これを押して終了です。(次ページ)

6) プラント配合設定詳細印刷

pp 2 ページシートの下段にある **プラント設定 ①** を押して下記シートが開きます。
 pp 3 ページ下段の **プラント設定 詳細印刷** を押して下記シートが開きます。

プラント設定 総括表							
配合名 防水型基礎アスコン(20)-BF(20)-01							
	No.	名称	配合%	キャリブレーション		回転数 rpm	参 考
			%	t/h	rpm		
コールドフィーダ 回転数	1			27.0	1000	1.6	
	2			25.0	1200	5.5	
	3			35.0	1200	4.5	
	4	雑 砂	24.0	40.0	1200	3.5	708
	5	Scr	24.0	43.0	1300	1.5	700
	6	7号砕石	10.0	44.0	1200	1.1	262
	7	6号砕石	28.0	45.0	1200	1.2	718
	8	5号砕石	10.0	40.0	1200	0.7	287
	再生1						
	再生2						
		石 粉	4.0				
		合 計	100			1.6	2,674 1.6%は全含水量

	ビンNo	配合%	計量値 Kg	参 考
ホ ッ ト ビ ン 計 量 値	1	39.2	776	
	2	24.4	500	
	3	11.5	203	
	4	12.3	269	
	5			
計 量 値	ダスト	3.8	76	
	石 粉	4.0	80	
	アスファルト	4.8	96	
	再生骨材			
	再生 添加剤			Cycle Time 72 sec
	合 計	100	2,000	時間製造量 100 t/h

指示など追加
記入があれば
ここに記入し
てください。
印刷されます

Print

Return

コールドフィーダの設定は、キャリブレーションのデータに従ってモータの回転数を決めます。
 ホットビンの計量はミキサー1バッチの総量(Kg)に従って各ホットビンの容量(Kg)を決めます。

Print を押して印刷できます。*
 最後に Print した印刷をプラントオペレータに渡して指示して下さい。

注意事項:最後に述べた「プラント設定」はこの「操作説明書」の中で最も重要な事項です。
 正しく設計された配合が、正しく製造されなければなりません。
 ここで、最も重要な作業は、コールドフィーダのキャリブレーションであります。
 コールドフィーダモータ回転数(rpm)とフィーダ吐出量(ton)の関係調査です。
 これが正しく行われていれば本システムの利用で正しいアスコン製造ができます。