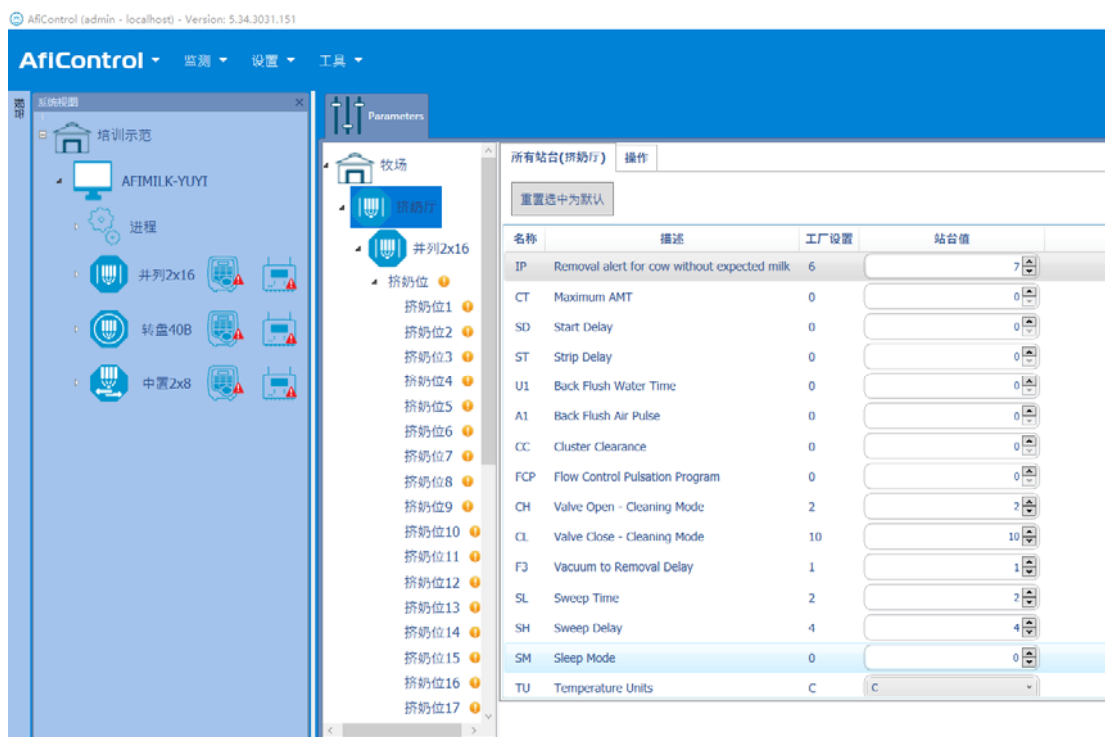




## AfiFarm5.X 挤奶厅综合参数说明 (MPC V4.0)

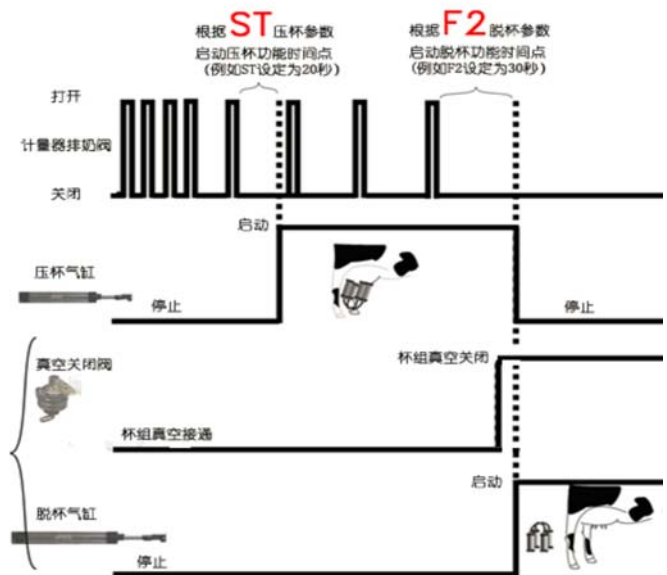


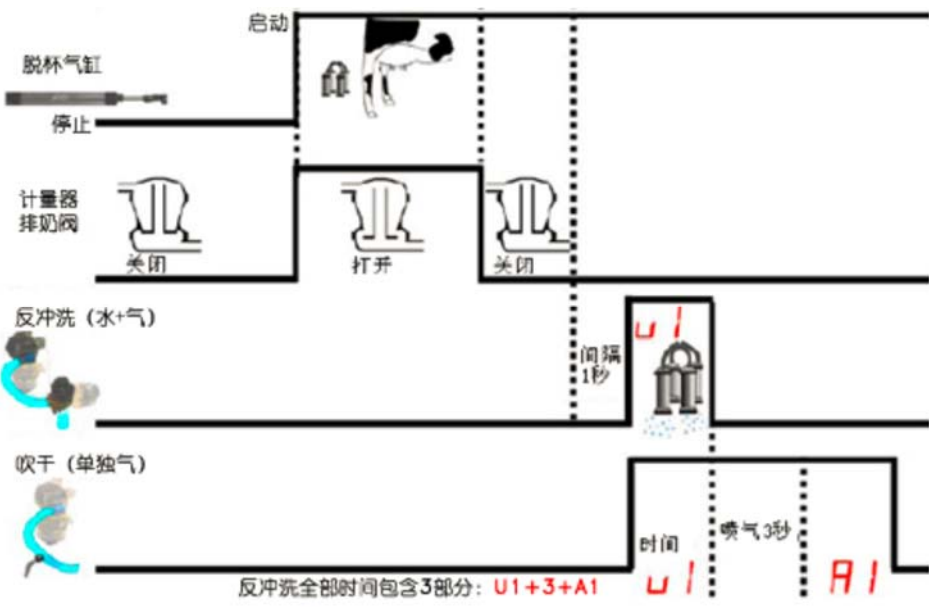
如上图所示，在 AfiControl 控制台参数设置项目中，**挤奶厅总项**和**各个挤奶厅分项**中都包含以下挤奶厅综合参数。

如在**挤奶厅总项**中修改相关参数，将作用于 AfiControl 控制台下所有挤奶厅（即各个挤奶厅分项中的同一参数值都将改变）。

如在**某一个挤奶厅分项**中修改相关参数，将只作用于该分项挤奶厅，其他挤奶厅参数不变。

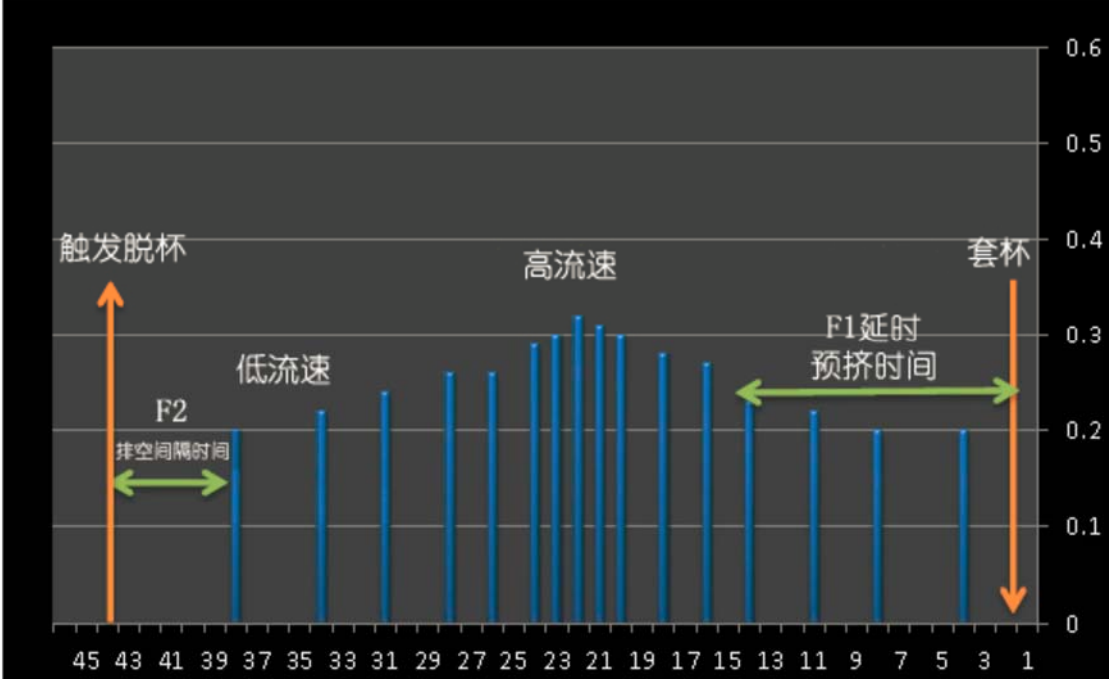
AfiControl 参数名称	MPC 参数名称	参数说明
IP	IP	<p>无预期产量挤奶牛的脱杯参数（也适用于脱机操作）            单位：秒            范围：4-20</p> <p>在没有预期产奶量的情况下，对过早脱杯发出警报的设定参数。            比如，当一头牛产后第一次挤奶时，AfiFarm软件中没有这头牛的任何产奶记录，也就没有这头牛的预期产奶量。这种情况下，参数IP决定这头牛是否是过早脱杯。</p> <p>如果挤奶末期流速（脱杯前计量器最后1次排空的平均流速）较高，那么控制面板会发出“过早脱杯”警报。</p> <p>默认的数值是6秒，即脱杯前计量器最后1次排空的间隔时间（灌满计量腔的时间）少于6秒。控制面板就会发出警报。此时，挤奶末期流速（脱杯前计量器最后1次排空的平均流速）大于2 千克/分钟（计算方法参照F2）</p> <p>在联机挤奶时，只要有奶牛的预期产量，“过早脱杯”警报将按照预期产量评估，而不是基于挤奶末期流速。</p>
CT	Ct	<p>最大挤奶时间参数            单位：秒*30            范围：0-30</p> <p>限定挤奶的最长时间（单位：秒*30）。比如，如果CT值为14，则设定的最大挤奶时间为7分钟。在MPC启动挤奶功能7分钟后，无论流速多大，挤奶都会停止。</p> <p><b>注意：如果“取消自动脱杯键”（）的灯亮起时，即取消自动脱杯功能时，这个参数失效。</b></p>
SD	Sd	<p>开始挤奶延时参数            单位：秒            范围：0-5</p> <p>此参数定义了从按下开始挤奶键（）到计量器真空关闭阀打开的时间间隔。            可以减少套杯操作时的真空泄漏量。</p>

<p style="text-align: center;"><b>ST</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>St</b></p>	<p><b>压杯流速参数（非常规参数，一般不使用）</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-50</b></p> <p>通过特殊的硬件设备，对奶牛在挤奶后期进行“压杯”操作。          当挤奶接近尾声时，流速逐渐下降。这时，为了更彻底的挤净牛奶，使用外部设备自动压低挤奶杯组，提供更强挤奶外力。<b>ST</b>参数设定压杯流速计算值，该参数决定启动压杯功能的牛奶流速。如果计量器的排空间隔长于<b>ST</b>的设定值，则计量器排空时的流速低于设定值（计算方法参照<b>F2</b>），激活压杯操作。操作流程逻辑见下图描述：</p> 
<p style="text-align: center;"><b>U1</b></p>	<p style="text-align: center;"><b>U1</b></p>	<p><b>反冲洗清洗时间（非常规参数，一般不使用）</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-15</b></p> <p>通过MPC控制特殊的硬件设备，在挤奶结束后对杯组进行反冲洗，防止交叉感染，流程如下：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 水和压缩空气阀门同时打开，冲洗挤奶杯和奶衬内壁；注水时间由参数<b>U1</b>设定。</li> <li>2. 冲洗完成后，空气吹净继续持续3秒。（比如，如果设定<b>U1</b>为5秒，水和空气同时冲洗的时间即为5秒，然后水冲洗停止，空气吹净继续3秒，一共持续8秒时间。）</li> <li>3. 可以设定<b>A1</b>参数来继续延长空气吹净的时间长度。</li> <li>4. <b>U1</b>参数的默认值为<b>0</b>。因此，如果要使用反冲洗功能，必须为参数设定一个数值，比如5秒。</li> </ol> <p>操作流程逻辑见下图描述：</p>

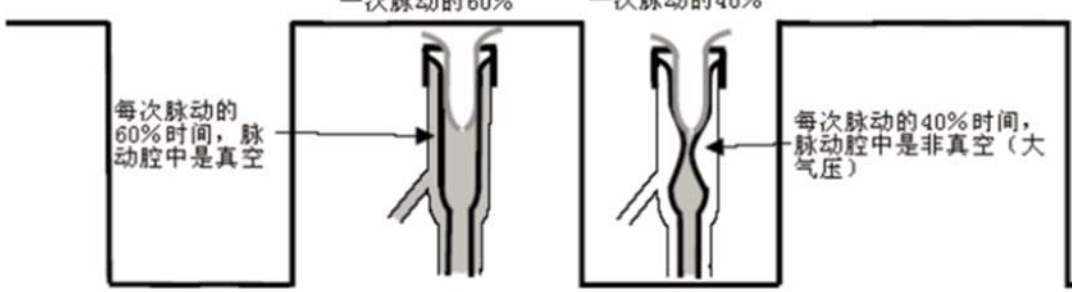
	 <p>反冲洗全部时间包含3部分: <math>U1+3+A1</math></p>
<p><b>A1</b></p>	<p>反冲洗附加空气吹净时间（非常规参数，一般不使用）  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-15</b></p> <p>用于延长反冲洗空气吹净的时间。如果要继续增加2秒的空气冲刷时间，可以将参数<b>A1</b>设定数值2。这时，空气冲刷的时间长度是：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 水和空气同时冲刷的时间5秒；</li> <li>➢ 空气单独吹净时间3秒；</li> <li>➢ <b>A1</b>参数设定的额外吹净时间2秒；</li> </ul> <p>则：反冲洗总时间长度是 <math>(5+3+2)=9</math>秒</p>
<p><b>CC</b></p>	<p>脱杯后杯组下落延时  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-99</b></p> <p>在并列和鱼骨式挤奶厅中，脱杯后悬挂的杯组会影响对奶牛乳房的操作工作（如后药浴和下一批牛的预挤工作）。</p> <p>通过设定<b>CC</b>参数，可以激活脱杯后杯组自动下降功能。</p> <p>参数<b>CC</b>的设定值为启动脱杯气缸（开始脱杯）到关闭脱杯气缸（下降杯组）的时间间隔。</p> <p>参数<b>CC</b> 默认值为<b>0</b>。因此，如果要使用杯组自动下落功能，必须为参数<b>CC</b>设定一个数值，比如5秒。</p>

<p><b>FCP</b></p>	<p><b>CU</b></p>	<p><b>流量控制脉动（敏感参数，谨慎使用）</b>  <b>单位：-</b>  <b>范围：0-7</b></p> <p>脉动曲线可以根据牛奶流速控制脉动比率。当应用此功能时，低流速使脉动速度变大同时脉动比率减小。高流速效果相反。随着挤奶过程中流速的增加和减小，脉动速度和比率会有相应的变化。有7种FCP曲线可用，每个FCP曲线有8个脉动速度和比率和流速相适应。</p> <table border="1" data-bbox="384 398 1474 875"> <thead> <tr> <th>频率 次/分钟</th> <th>比率</th> <th>Cu01 流速档</th> <th>Cu02 流速档</th> <th>Cu03 流速档</th> <th>Cu04 流速档</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>60</td> <td>60/40</td> <td>0 – 2.0</td> <td>0 – 2.5</td> <td>0 – 3.0</td> <td>0 – 3.5</td> </tr> <tr> <td>58</td> <td>63/37</td> <td>2.0 – 2.5</td> <td>2.5 – 3.0</td> <td>3.0 – 3.5</td> <td>3.5 – 4.0</td> </tr> <tr> <td>56</td> <td>65/35</td> <td>2.5 – 3.0</td> <td>3.0 – 3.5</td> <td>3.5 – 4.0</td> <td>4.0 – 4.5</td> </tr> <tr> <td>54</td> <td>68/32</td> <td>3.0 – 3.5</td> <td>3.5 – 4.0</td> <td>4.0 – 4.5</td> <td>4.5 – 5.0</td> </tr> <tr> <td>53</td> <td>70/30</td> <td>3.5 – 4.0</td> <td>4.0 – 4.5</td> <td>4.5 – 5.0</td> <td>5.0 – 5.5</td> </tr> <tr> <td>52</td> <td>73/27</td> <td>4.0 – 4.5</td> <td>4.5 – 5.0</td> <td>5.0 – 5.5</td> <td>5.5 – 6.0</td> </tr> <tr> <td>51</td> <td>74/26</td> <td>4.5 – 5.0</td> <td>5.0 – 5.5</td> <td>5.5 – 6.0</td> <td>6.0 – 6.5</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>75/25</td> <td>5.0 +</td> <td>5.5 +</td> <td>6.0 +</td> <td>6.5 +</td> </tr> </tbody> </table>	频率 次/分钟	比率	Cu01 流速档	Cu02 流速档	Cu03 流速档	Cu04 流速档	60	60/40	0 – 2.0	0 – 2.5	0 – 3.0	0 – 3.5	58	63/37	2.0 – 2.5	2.5 – 3.0	3.0 – 3.5	3.5 – 4.0	56	65/35	2.5 – 3.0	3.0 – 3.5	3.5 – 4.0	4.0 – 4.5	54	68/32	3.0 – 3.5	3.5 – 4.0	4.0 – 4.5	4.5 – 5.0	53	70/30	3.5 – 4.0	4.0 – 4.5	4.5 – 5.0	5.0 – 5.5	52	73/27	4.0 – 4.5	4.5 – 5.0	5.0 – 5.5	5.5 – 6.0	51	74/26	4.5 – 5.0	5.0 – 5.5	5.5 – 6.0	6.0 – 6.5	50	75/25	5.0 +	5.5 +	6.0 +	6.5 +
频率 次/分钟	比率	Cu01 流速档	Cu02 流速档	Cu03 流速档	Cu04 流速档																																																			
60	60/40	0 – 2.0	0 – 2.5	0 – 3.0	0 – 3.5																																																			
58	63/37	2.0 – 2.5	2.5 – 3.0	3.0 – 3.5	3.5 – 4.0																																																			
56	65/35	2.5 – 3.0	3.0 – 3.5	3.5 – 4.0	4.0 – 4.5																																																			
54	68/32	3.0 – 3.5	3.5 – 4.0	4.0 – 4.5	4.5 – 5.0																																																			
53	70/30	3.5 – 4.0	4.0 – 4.5	4.5 – 5.0	5.0 – 5.5																																																			
52	73/27	4.0 – 4.5	4.5 – 5.0	5.0 – 5.5	5.5 – 6.0																																																			
51	74/26	4.5 – 5.0	5.0 – 5.5	5.5 – 6.0	6.0 – 6.5																																																			
50	75/25	5.0 +	5.5 +	6.0 +	6.5 +																																																			
<p><b>CH</b></p>	<p><b>CH</b></p>	<p><b>计量器排水时间-清洗模式</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：1-4</b></p> <p>清洗模式下计量器排奶阀门打开时间：在每个清洗循环中，奶阀打开的时间长度。</p>																																																						
<p><b>CL</b></p>	<p><b>CL</b></p>	<p><b>计量器注水时间-清洗模式</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-99</b></p> <p>清洗模式下计量器排奶阀门关闭时间：在每个清洗循环中，奶阀关闭的时间长度。</p> <p>影响参数<b>CH</b>和<b>CL</b>的因素有：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 管道的长度和直径；</li> <li>2. 水的流速；</li> <li>3. 清洗水量</li> </ol>																																																						
<p><b>F3</b></p>	<p><b>F3</b></p>	<p><b>脱杯延时参数</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-15</b></p> <p>在自动脱杯程序触发后，先提前关闭挤奶杯组的真空，使奶衬内腔的真空压力逐渐降低之后再启动脱杯气缸将挤奶杯组收回。可以使整个脱杯过程更加平顺，减少对乳头的损伤。</p> <p>参数<b>F3</b>是指系统关闭挤奶真空到执行脱杯操作（停止脉动并接通脱杯气缸收回挤奶杯组）的时间间隔。</p>																																																						
<p><b>SL</b></p>	<p><b>SL</b></p>	<p><b>回残奶时间</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：0-15</b></p> <p>在自动脱杯程序完成后，留在集乳器和软管中的残余牛奶通常会滴在地面上或存留在奶衬中。这可能导致在同一个挤奶位挤奶的病牛与其他奶牛之间造成交叉污染。</p> <p>如果启用残奶回收功能，可以清除集乳器和软管中的牛奶。该功能在脱杯后打开真空阀门很短的时间，利用空气将残余的牛奶“吸”入计量器中。</p> <p>残奶回收动作在脱杯动作执行后2秒钟开始执行。真空阀开启接通空气的时间由参数<b>SL</b>设定。</p>																																																						

		<p>残奶回收后，计量器排奶阀打开，将最后的牛奶排空。排奶阀打开的时间由参数<b>SH</b>设定。如果要取消残奶回功能，将参数<b>SL</b>值设置为<b>0</b>即可。</p> <p>操作流程逻辑见下图描述：</p>
<p><b>SH</b></p>	<p><b>SH</b></p>	<p>计量器最后排空时间 单位：秒 范围：2-15</p> <p><b>SH</b>设定挤奶结束后，计量器排奶阀打开，将最后的牛奶排空的时间。流程参数<b>SL</b>设定说明。</p>
<p><b>SM</b></p>	<p><b>SP</b></p>	<p>休眠延时 单位：分钟 范围：0, 15-99</p> <p>在寒冷环境条件下，可以通过参数<b>SM</b>激活休眠模式，休眠模式可以用来保持MPC控制面板的温度，保护面板，防止结露。休眠模式下，脉动器和电磁阀都不启动。</p> <p>参数<b>SM</b>默认值为<b>0</b>。因此，如果要激活休眠模式，必须为参数设定一个数值，比如15分钟。在该时间内，如果MPC没有接收到任何指令或操作，将进入休眠模式。</p> <p>从休眠模式恢复工作模式方法：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 按控制面板上任何一个键。</li> <li>➢ 有电脑发送过来的信息时。</li> <li>➢ 一个新的班次开始时。</li> </ul>
<p><b>TU</b></p>	<p><b>tu</b></p>	<p>温度单位 单位：- 范围：0,1</p> <p>切换MPC温度显示单位（<b>0</b>对应<b>°C</b>，<b>1</b>对应<b>°F</b>）</p>
<p><b>LB</b></p>	<p><b>Lb</b></p>	<p>重量单位 单位：- 范围：0,1</p> <p>切换MPC重量显示单位（<b>0</b>对应<b>Kg</b>，<b>1</b>对应<b>Lb</b>）</p>
<p><b>F1</b></p>	<p><b>F1</b></p>	<p>预挤时间（关闭自动脱杯时间） 单位：秒*10 范围：1-50</p> <p>奶牛在乳房受到刺激后开始下奶，所以，在刚刚套上奶杯时候下奶流速可能不高，低于脱杯流速，必须有一定时间才能达到脱杯流速以上。预挤时间即在挤奶开始时自动脱杯程序不被激活的</p>

	<p>时间。参数<b>F1</b>决定挤奶时最少的套杯时间。  <b>F1</b>数值乘以10即为预挤时间（秒）。如果参数<b>F1</b>值为12，则实际的预挤时间为<math>12 \times 10 = 120</math>秒（两分钟）。即在挤奶最初的120秒内不激活自动脱杯，不管下奶流速是多少都进行挤奶操作。</p>
<p><b>F2</b></p>	<p><b>脱杯参数</b>  <b>单位：秒</b>  <b>范围：6-50</b></p> <p>自动脱杯流速计算值，该参数决定在流速低于设定值时激活自动脱杯，停止挤奶操作。在挤奶阶段末期，牛奶的流速下降，计量器排空的时间间隔变大。<b>F</b>的设定值决定了两次牛奶排空动作之间允许的最大时间（简单理解为灌满计量腔200克所用的时间）。如果从最后一次牛奶排空后，间隔时间大于<b>F2</b>的设定值，仍没有灌满计量腔（200克），则停止挤奶。</p> <p>由于激活脱杯时，计量腔处于没有灌满的状态，因此无法计算脱杯时的准确流速（只能保证脱杯时的流速肯定低于通过<b>F2</b>设定的流速）。AfiMilk在相关报告中将激活脱杯前，计量器最后3次排空的平均流速作为“脱杯流速”。该名称容易与其他厂家激活脱杯功能的“脱杯流速”相混淆。我们可以将其理解为挤奶末期脱杯前流速。</p> <p>如下图所示，在挤奶的主要阶段，计量器排奶的脉冲（蓝柱）更为频繁。在挤奶末期排奶脉冲之间的间隔越来越大，直到时间大于设定的<b>F2</b>的临界值，即触发脱杯操作。操作流程逻辑见下图描述：</p>  <p>如上所述，两次排空间隔超过<b>F2</b>设定值时触发自动脱杯。这个时间也可以转换成触发自动脱杯时<b>最高</b>的牛奶流速。以下是一个简单的公式，用于计算如何通过所需的<b>最高</b>脱杯流速来计算<b>F2</b>值。</p>



		$F2 = \frac{60 \text{ 秒}}{\text{需要的最高脱杯流速}} \times 0.20 \text{ 千克 (0.44Lb) }^*$ <p>如果 0.8 公斤/分钟 (1.76Lb/min) 是所需要的脱杯流速, 则</p> $F2 = \frac{60 \text{ 秒}}{0.8} \times 0.20 \text{ 公斤 (0.44Lb) / 分钟}$ <p><b>F2 = 15</b></p>								
F5	F5	<p>二次套杯预挤时间 单位: 秒*10 范围: 0-12</p> <p>为了防止二次套杯挤奶时间过长对奶牛造成过挤, 二次套杯的预挤时间必须要小于一次套杯。该 F5 参数允许有足够的时间让奶牛在开始计算自动脱杯流量之前重新开始挤奶, 其设定值必须小于一次套杯的预挤时间。</p> <p>二次套杯的预挤时间不一定是设定的 F5 参数值。实际上二次套杯的预挤时间会根据下表的计算公式自动调整:</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>如果首次脱杯时间为 ( T )</th> <th>则二次套杯预挤时间为</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>如果 T 值小于 F1 值一半</td> <td>F1</td> </tr> <tr> <td>如果 <math>F1 * 0.5 &lt; T &lt; F1</math></td> <td><math>F5 + (F1 - T)</math></td> </tr> <tr> <td><math>T &gt; F1</math></td> <td>F5</td> </tr> </tbody> </table>	如果首次脱杯时间为 ( T )	则二次套杯预挤时间为	如果 T 值小于 F1 值一半	F1	如果 $F1 * 0.5 < T < F1$	$F5 + (F1 - T)$	$T > F1$	F5
如果首次脱杯时间为 ( T )	则二次套杯预挤时间为									
如果 T 值小于 F1 值一半	F1									
如果 $F1 * 0.5 < T < F1$	$F5 + (F1 - T)$									
$T > F1$	F5									
PP	PP	<p>脉动频率 单位: 次/分钟 范围: 0 (无脉动) , 50, 51, 53, 54, 55, 56, 58, 60, 62, 65, 67, 69, 71, 73, 75, 78.</p>								
Ratio	Pr	<p>脉动比率 单位: - 范围: 55:45, 57:43, 60:40, 63:37, 65:35, 67:33, 70:30, 45:55, 43:57, 40:60, 37:63, 35:65, 33:67, 30:70</p> <p>脉动比率参数决定一个脉动周期内脉动腔体接通真空与接通空气的时间比。如果脉动比率是 60:40, 那么脉动比率的示意图如下:</p> <p style="text-align: center;"><b>60:40 脉动比率示意图</b></p> 								
STD	Std	<p>刺激按摩时间 (敏感参数, 谨慎使用) 单位: 秒 范围: 0-99</p> <p>STD 参数设定刺激按摩的最长时间。可设置为 0 (关闭刺激按摩), 或着 1-99 秒 (开启刺激按摩)。</p>								



		<p>当刺激按摩功能开启后，挤奶功能启动时激活刺激按摩。脉动器将按照刺激按摩的频率（<b>ST PPM</b>）和比率（<b>ST Ratio</b>）工作，直到刺激按摩结束。</p> <p>刺激按摩功能只作用于奶牛未下奶的情况下，一旦奶牛下奶（计量器中部电极接收到牛奶信号），刺激按摩功能立即停止。</p> <p>结束刺激按摩的方法有：</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 奶牛下奶，刺激按摩功能自动停止。</li> <li>2. 奶牛一直不下奶，刺激按摩到达设定的最长时间（<b>STD</b>）时停止。</li> <li>3. 奶牛一直不下奶，挤奶工按下挤奶键，手动停止刺激按摩。</li> </ol> <p>✧ 在奶牛下奶之前，挤奶工可以随时通过挤奶键停止或再次开启刺激按摩。</p>
<b>ST PPM</b>	<b>STP</b>	<p><b>刺激按摩频率</b></p> <p>单位：次/分钟</p> <p>范围：100, 125, 150, 175, 200, 225, 250, 300</p>
<b>ST Ratio</b>	<b>Str</b>	<p><b>刺激脉动比率</b></p> <p>单位：-</p> <p>范围：60:40, 75:25, 25:75, 40:60</p>
<b>LO</b>	<b>Lo</b>	<p><b>挤奶键保护等级</b></p> <p>单位：-</p> <p>范围：0-3</p> <p>根据代码设定不同的挤奶操作保护等级。</p> <p>在综合参数中无法更改，只应用于代码参数功能。</p> <p><b>启动挤奶操作的不同等级：</b></p> <p><b>LO00.</b> 按1次开始键或外部启动</p> <p><b>LO01.</b> 按2次开始键或外部启动</p> <p><b>LO02.</b> 按2次开始键，不允许外部启动</p> <p><b>LO03.</b> 开始键需要输入密码，不允许外部启动</p>
<b>AL</b>	<b>AL</b>	<p><b>报警状态等级</b></p> <p>单位：-</p> <p>范围：0-3</p> <p>根据代码设定不同的报警状态等级。</p> <p>在综合参数中无法更改，只应用于代码参数功能。</p> <p><b>报警状态的各种显示状态：</b></p> <p><b>AL00.</b> 普通状态</p> <p><b>AL01.</b> 挤奶时代码与和牛号交替显示，脱杯后只显示产量，LED不闪烁</p> <p><b>AL02.</b> 挤奶时代码与和牛号交替显示，脱杯后只显示产量，LED在牛号识别之后闪烁</p> <p><b>AL03.</b> 挤奶时代码与和牛号交替显示，脱杯后代码与和牛号和产量交替显示，LED在牛号识别之后闪烁，在脱杯后闪烁</p>
<b>AC</b>	<b>AC</b>	<p><b>取消自动脱杯</b></p> <p>单位：-</p> <p>范围：0,1</p> <p>根据代码设定取消自动脱杯的操作。</p> <p>在综合参数中无法更改，只应用于代码参数功能。</p> <p><b>AC00.</b> 普通状态</p> <p><b>AC01.</b> 自动取消自动脱杯操作。</p>

<p><b>AP</b></p>	<p><b>AP</b></p>	<p><b>50:50脉动比率挤奶阶段</b>            单位: <b>g*200</b> (计量器排空次数)            范围: <b>0-10</b>  <b>AP</b>参数设定在挤奶开始阶段, 以<b>50:50脉动比挤奶</b>的阶段。设定数值是计量器的排空次数。例如, 设定参数<b>AP</b>的参数值为<b>3</b>, 则开始挤奶后, 不论脉动比率参数<b>Ratio</b>的设定值为多少, 系统将按照<b>50:50</b>的脉动率进行挤奶。当计量器排空<b>3</b>次(即挤出<b>600g</b>牛奶)后, 转换为<b>Ratio</b>设定值的脉动比率。</p>
<p><b>dU</b></p>	<p><b>dU</b></p>	<p><b>废奶排出</b>            单位: <b>g*200</b> (计量器排空次数)            范围: <b>0-10</b>            通过<b>MPC</b>控制特殊的硬件设备, 在挤奶开始阶段将最初的低品质牛奶排入<b>低品质牛奶管路</b>。然后在切换回<b>高品质牛奶管路</b>。设定数值是计量器的排空次数。例如, 设定参数<b>dU</b>的参数值为<b>3</b>, 则开始挤奶后, 计量器最初排空<b>3</b>次(即挤出<b>600g</b>牛奶)的牛奶将进入<b>低品质牛奶管路</b>。之后的牛奶再切换回<b>高品质牛奶管路</b>。</p>
<p><b>LO-Not ID</b></p>	<p><b>Lou</b></p>	<p><b>未识别牛号时挤奶保护等级</b>            单位: -            范围: <b>0-3</b>            在<b>MPC</b>面板未加载牛号信息时设定不同的挤奶操作保护等级。            启动挤奶操作的不同等级:  <b>Lou0.</b> 按1次开始键或外部启动  <b>Lou1.</b> 按2次开始键或外部启动  <b>Lou2.</b> 按2次开始键, 不允许外部启动  <b>Lou3.</b> 开始键需要输入密码, 不允许外部启动            初始设定为<b>Lou1</b>, 按2次开始键或外部启动开始挤奶操作</p>
<p><b>LO-Blood</b></p>	<p><b>LoB</b></p>	<p><b>血乳时挤奶保护等级</b>            单位: -            范围: <b>0-3</b>            在检测到血乳时设定不同的挤奶操作保护等级(必须配置<b>Afilab</b>魔盒)。            启动挤奶操作的不同等级:  <b>LoB0.</b> 按1次开始键或外部启动  <b>LoB1.</b> 按2次开始键或外部启动  <b>LoB2.</b> 按2次开始键, 不允许外部启动  <b>LoB3.</b> 开始键需要输入密码, 不允许外部启动            初始设定为<b>LoB3</b>, 开始键需要输入密码, 不允许外部启动</p>
<p><b>Technozoo mode</b></p>	<p><b>tCH</b></p>	<p><b>安息日模式(无关参数)</b></p>
<p><b>Strip minimum time</b></p>	<p><b>So</b></p>	<p><b>最短压杯时间(非常规参数, 一般不使用)</b>            单位: 秒            范围: <b>5-90</b>            压杯功能的最短持续时间</p>
<p><b>Blood Removal Enable</b></p>	<p><b>bLd</b></p>	<p><b>血乳自动脱杯</b>            单位: -            范围: <b>0, 1</b>  <b>bLd0.</b>取消牛奶中含血时停止挤奶(自动脱杯)  <b>bLd1.</b>激活牛奶中含血时停止挤奶(自动脱杯)</p>

<p><b>Blood Removal Threshold</b></p>	<p><b>bLdt</b></p>	<p>血乳自动脱杯等级 单位：%（含血量） 范围：0.01%-2.5% 判定血乳的标准，设定牛奶中血含量超过多少时判定为血乳。</p>
<p><b>F4</b></p>	<p><b>F4</b></p>	<p>快速自动脱杯 单位：- 范围：0, 1 <b>F400</b>.关闭快速自动脱杯 <b>F401</b>.激活快速自动脱杯 快速自动脱杯是一个可选择项，用于在监测到低流速时更早的启动脱杯程序。避免对奶牛造成过挤。 快速自动脱杯是指如果在预挤时间（设定的<b>F1</b>参数值）之内，该头奶牛的奶量已经达到了预期产量。在这种情况下，在预挤时间结束后系统将按照一个更高的下奶流速执行自动脱杯程序（脱杯程序将按照设定的<b>F2</b>参数值的<b>1/2</b>侦测并执行脱杯程序）。 快速自动脱杯选项可以通过设置<b>F4</b> 参数值进行激活或停止（值<b>1</b> 为激活，值<b>0</b> 为停止）。</p>
<p><b>LRT</b></p>	<p><b>Linr</b></p>	<p>奶衬更换时间提醒 单位：小时 范围：0-9999 设定奶衬更换的时间提醒。数值为系统计算脉动器的工作时间。 设定好该参数后，系统将自动根据脉动器工作时间进行倒计时。当倒计时归零时，面板显示<b>Linr</b>信息提醒更换奶衬。 奶衬更换完毕后通过面板输入<b>9870+</b>  重新启动倒计时。 如要关闭提醒功能，将参数值设为<b>0</b>。</p>
<p><b>MCS valve Clean Mode Period</b></p>	<p><b>Sc</b></p>	<p>分级牛奶管路阀门切换周期-清洗模式 单位：秒 范围：5-60 在配置有分级牛奶管路的系统中，系统清洗时需要计量器在<b>低品质牛奶管路</b>和<b>高品质牛奶管路</b>之间循环切换来完成两条管路的清洗。 该参数设定了切换循环周期的时间。</p>
<p><b>Buzzer Enable</b></p>	<p><b>br_</b></p>	<p>蜂鸣器开关 启动或关闭报警蜂鸣器。</p>