

一、 技术指标：

- 1、外置可充电本安型电池，选配本安交流可以开机使用。
- 2、开机自动置零。
- 3、零点自动跟踪。
- 4、具有计重、计数、切换功能。
- 5、电源： 交流 9V（±10%）/ 50Hz; 直流 7.4V
- 6、工作温度范围：0℃ ~ +40℃。
- 7、相对工作湿度：≤ 85% RH。

二、 键盘功能说明：

- 1、【**标定**】键：由于使用地点不同等原因造成称量不准时进行重量重新标定。
- 2、【**模式**】键：功能模式选择，选择计重、计数、二种工作模式。
- 3、【**单位**】键：单位选择，有公斤、磅两种单位供选择。
- 4、【**设定**】键：在计重模式用于进入设定上下限报警范围。
- 5、【**置零**】键：秤台上没有任何物品，但显示出现微小重量出现，按此键使重量归零。
- 6、【**去皮**】键：用来去除皮重，在去皮状态下用来消除皮重。
- 7、【**↑**】键：数字输入键，用来输入数字或选择数字。
- 8、【**确认**】键：确认当前的操作。**打印发送**
- 9、【**背光**】键：点按此键，背光被打开,自动，或关闭,,默认为自动背光。

三、 操作说明：

电子秤应置于稳定平整的台面上。调整四个底脚螺钉使秤处于水平位置，然后开启电源（如果需要则应先放上专用秤盘）。

开机笔画显示结束后进入计重模式，“零位”标志和“公斤”指示标志出现，可按“**模式**”键循环选择计重、计数、二种功能模式

电子秤不能长期在去皮状态下使用，否则零位自动跟踪功能消失，零位会产生漂移。

背光开/关： 按【**置零**】键 2-4 秒，背光被打开或关闭。

【计重模式】

单位选择: 按【单位】键, 用来在公斤和磅之间选择计重单位, 显示屏上出现相应的指示标志。

去皮功能: 将容器放在秤盘上, 重量稳定后, 按【去皮】键, 重量显示为零, “去皮”标志出现, 此时显示的重量为净重; 将秤盘上的物品取下, 重量显示为负值, 再按【去皮】键, 称重复零, “去皮”标志消失。(去皮范围为满量程)

置零功能: 在使用过程中, 如果出现零点漂移现象(秤盘上无任何物品, 但有重量显示), 按【置零】键, 重量归零。(置零范围: $\leq 4\%FS$, 去皮状态下无效)。

报警设定功能:

- 1、按【设定】键, 轮流显示上一次设定的重量上限和提示符“-HH-”, 按【确认】键, 则不改变上一次的设定值, 直接进入下限的设定; 按【↑】键, 即进入数字输入状态。在数字输入过程中, 按【↑】键, 当前某位的数值加1, 按【确认】键, 确认当前某位的数值, 并开始设定下一位, 如果是最末尾的数值, 则进入设定下限值。
- 2、设定下限, 如果刚进入设定下限值, 则轮流显示上一次设定的重量下限和提示符“-LL-”, 该过程的操作同设定上限。下限设定结束后进入报警方式的设定。
- 3、报警方式设定, 重量窗显示“-IN-”表示范围内报警, 显示“-OUT-”表示范围外报警, 显示“-NO-”表示没有报警, 此时, 可以按【↑】键切换, 选择好后按【确认】键结束设定。在设定过程, 按【设定】键则退出设定, 当前的设定值无效。

【计数模式】

在计数模式下, 按【设定】键, 则进行重量取样, 显示“SAPX”(X为当前的取样个数)。

- 1、按【↑】键, 循环选择10、20、50、100、200五种取样个数; 按【确认】键, 确认取样个数。
- 2、选择取样个数后, 重量显示“LOAD-C”, 在秤盘上放足样品个数, 按【确认】键, 完成取样。
- 3、单重不足有两种情况:
 - 1、重量显示“-SLAC-”时, 表示所取样的单重低于分度值的80%, 但仍可以进行计数, 只是可能会造成计数不准确, 该标志出现约3秒后自动消失。
 - 2、重量显示“-CSL-”时, 表示所取样严重不足, 须重新取样; 按【设定】键重新取样, 【确认】键则退回到计重模式。在取样状态下, 按【设定】键, 则退出取样状态。

【重量标定功能】

按住【**标定**】键约 4 秒钟，重量显示“LOAD.”后，表示可以进行标定操作，有两种标定方式共选择：

- ①满量程标定：根据秤的称量，在秤盘上放足砝码，稳定后按【**确认**】键，标定完成。
- ②任意重量标定，其操作如下（建议标定最大量程不少于 50%以上，以确保其准确度。）：
 - (1)、在显示满量程标定状态下，按【**设定**】键，重量显示上一次标定时的加载重量。
 - (2)、按【**↑**】键和【**确认**】键输入本次加载的重量，数值输入结束后（无数字闪烁时输入结束），加载相应的重量，稳定后按【**确认**】键，标定完成。

在重量标定过程中，按【**模式**】键，则退出标定状态。

注意：

在计重模式下所设定的上下限范围和报警方式被储存在秤内，不同的单位对应不同的报警范围和方式。通过【**↑**】键输入的数值不能大于秤的称量范围。

四、报警指示

- (1) 当被称物超过 $100\%FS+9d$ 时，重量显示为“--OF--”，并连续发声报警。如 ADC 转换溢出，重量显示为“—A_{dc}—”并连续发声报警。以上情况应将被称物取下。
- (2) 电压不足，当重量显示为零时，显示“—Lo—”（如加载，则显示恢复正常）。此时可短时间再使用，但应尽快插上交流电插头对电池充电。
- (3) 当开机时的底秤超过允许范围，重量显示为“HHHHH”或“LLLLL”，表示底秤过高或过低。
- (4) 开机时不稳，重量显示为“UNSTA”，可能台面强度太低或受到强烈振动：加固台面，避开振动。
- (5) 开机后显示“—E E E R—”，严重馈电需充电或送修；开机后显示“—Set—”，报警设定错误，应重新设定报警数值。

五、RS232 通讯

设定串行通信方式：

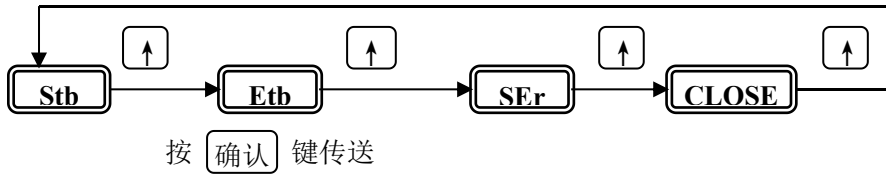
开机自检时，同时按下【**模式**】键和【**去皮**】键，听到蜂鸣器响后放开按键，进入 RS232 通讯设置。

(1). 设定通信方式:

按【 ↑ 】键选择“稳定传送”，“按 确认 键传送”，“连续传送”或“禁止传送”。

按【 ↑ 】键，选择通信方式，按【 确认 】键确认并开始选择通信波特率。

(出厂设定值为“close”)



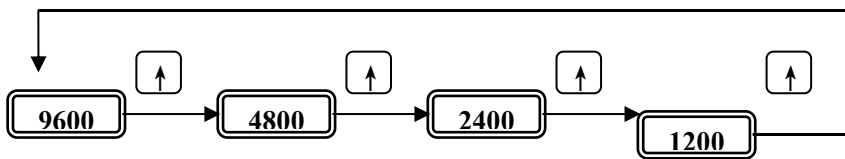
稳定传送

连续传送

禁止传送

(2). 选择波特率:

按【 ↑ 】键选择波特率“9600”，“4800”，“2400”或“1200”。按【 确认 】键确认，并进入正常称重状态。



2. RS232 通讯协议 (此功能为选配件)

(1)、帧格式:

采用通用 RS232 UART 信号，每 10BIT 为一个数据帧，帧格式如下:

bit	bit	bit	bit	bit	bit	bit	bit	bit	bit
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

bit1: 起始位; bit2--bit9: 数据位; bit10: 停止位