我們是力陽保本說明的正確性，如有印刷及書寫上的錯誤，請以實物為準。
如有任何不清之處，敬請洽詢，對造成保留因須規格準更新而更改手續或功能的權利，恕不另行通知使用者。

FOR SALES AND SERVICE CONTACT US

OPERATING **MANUA**

High-Precision Analytical Balance 高精度電子分析天平

內容

1. 產品概述/開示安裝/保護說明 ····· 01/02
2. 基本秤量操作 ····· 03
3. 天平校正/單點校正/線性校正 ····· 04
4. 天平應用程序操作 ····· 05
計數功能 ····· 05
上下限檢重功能/解除檢重功能 ····· 06
百分比秤重功能/解除百分比秤重功能 ····· 07
動態秤量功能 ····· 08
5. RS-232傳送功能設置 ····· 09
6. 單位換算 ····· 12
7. 天平開會功能設置 ····· 13

我們已經盡力確保本說明說的訊息準確，對於印刷或文字錯誤，請恕免責。
隨著技術不斷，產品設計與操作程序或不斷改進和升級時，我們保留權利對產品作修改而無需予通知或預告的權利。

第一部分產品概述

電子天平內在核心技術，採用中央處理器，高精度A/D轉換芯片，穿越自動溫度補償，根據自動校正數據修正數學模型算法，高速運算法，自定義操作模式，花費最直接有效的，可靠工程師完全在，全球，電子，醫療化工，製藥，食品，海洋行各業。

一開始

- 了解您與機器的溝通，使用者界面的可用性和易於操作
- 在成功安裝好天平後，請保留所有包裝材料，在包裝天平前請熟悉所有連接的電纜線，以便在出現不必要的損壞情況

二安裝說明

在開箱天平前要檢查，請注意下列事項

- 請你閱覽天平裝置的最佳環境及最新之處，空氣流通之處(不開的窗或門)
- 請你把要天平放置處做最適當，熱輻射，調動和氣流的清楚中
- 安裝在天平，請遵循的工作目之，不相關要各種電線的相關物件以及影響天平正常工作的強烈電子干擾場所

三使天平清潔溫度變化

當把一部自動電腦天平的天平裝置置放處的地方或者與溫度
無調節裝置溫度的地方，請將天平放置至下面至±2.0度，無輻射熱大氣
(即30~60度)，請天平與新的環境溫度均衡一致，請使天平穩定。

備註:請讀得溫度範圍:17~27℃

第一部分/產品概述

顯示窗幕/按鍵說明

ON/OFF 開關鍵：開啟/關閉電子天平

PRINT 列印鍵：短按此鍵列印所選數據(內部為儲認鍵)

UNIT 單位鍵：短按此鍵顯示單單位(內部為儲認鍵)

CAL 校正鍵：長按此鍵進入校正模式(內部為儲認鍵)

MODE 模式鍵：短按此鍵可設定計數/百分比/檢重等模式

TARE 扣重鍵：短按此鍵歸零單單數據

第二部分/基本秤量操作

基本秤量功能

準備

◇ 天平開機 ON/OFF

預熱時間

◇ 為確保秤量結果準確，在操作前天平要預熱30-60分鐘，這樣天平才能達到所需的操作溫度（建議操作溫度18-22℃）

校正

◇ 天平使用前需校正，詳細校正步驟請參閱04節

實例

基本秤量(天平已預熱)

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示
	1.天平零點穩定	0.0000 g
ON/OFF	2.按顯示在天平上(此為0.0g)	10.0000 g
	3.將天平校準	0.0000 g
	4.將樣品放入容器中(此為20g)	20.0000 g

第三部分/天平校正/單點校正/線性校正

應用程序設置 單點校正(此例:220g/0.0001g進行單點校正操作)

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示	備註
長按 CAL 3秒	1.天平進入單點校正程序	CAL	
CAL	2.按上20g砝碼後	20.0, 0.0	等待
CAL	3.取下砝碼單點校正完畢	0.0000	

校正前天平放置水平處，請參閱天平說明書上，天平校正前，天平應今在校正前請確認請檢查砝碼的重量是正確的，防止錯誤的天平校正產生影響

應用程序設置 單點校正(此例:220g/0.0001g進行單點校正操作)

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示	備註
長按 CAL 3秒	1.天平進入單點校正程序	CAL	
長按 CAL	2.天平進入線性校正程序	20.0, 0.0	等待
	3.此例砝碼有多所性無不同按砝碼放置實際的校正砝碼即可完成線性校正	20.0	然後

校正前天平放置水平處，請參閱天平說明書上，天平校正前，天平應今在校正前請確認請檢查砝碼的重量是正確的，防止錯誤的天平校正產生影響

PRINT鍵開啟重量，即可完成
相關模式：OFF表示相關無開啟
相關模式：b0表示開內帶重相關型
相關模式：c0表示開內帶重相關型
解除相關模式之間與上開關設定為OFF，即可解除

第四部分/天平應用程序操作

應用程序設置 計數功能

目的

每件重量大致相同的物件通重量加工單件重量來確定所用物件的件數

此例用至100g/0.0g所指定單件數字重量計數器設置操作，取樣重件數為：計數器有已知件重量，未知單重，有樣品計數實例

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示	備註
長按 CAL 3秒	1.進入計數程序	CAL	
長按 PRINT	2.選擇計數模式介面	C 10	
長按 CAL	3.選擇取樣數量(10/20/50/100/200/500/1000pcs		
	4.重新選取樣數為100個	C 100	
	5.此時重量取樣為100個		
	6.進入取樣程序		
長按 PRINT	7.天平顯示樣本重量入計數模式		
	8.取出取樣樣本後，即可開始計數	230000	

備註

長按 CAL 鍵 鍵出計數功能，返回秤量功能

第五部分/天平應用程序操作

上下限檢重功能/解除檢重功能

應用程序設置 上下限檢重功能

根據百標檢重標準區間百分比檢重(準用20g上限區20.0000g，LO下限區10.0000g)

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示	備註
長按 CAL 3秒	1.進入計數模式介面	CAL	計數程序
長按 CAL	2.選擇百分比模式介面	PCt	百分比程序
長按 CAL	3.進入上下限檢重介面	PSt	檢重程序
長按 CAL	4.進入上下限檢重程序	0.0000	第一次設 閃爍
長按 CAL	5.在第一次設	0.0000	第二次設 閃爍
長按 CAL	6.在第四次設	0.0000	第三次設 閃爍
長按 CAL	7.確認設置下下限後介面	0.0000	第一次設 閃爍
長按 CAL	8.在第一次設	0.0000	第二次設 閃爍
長按 CAL	9.在第四次設	0.0000	第三次設 閃爍
長按 CAL	10.確認下下限後進入OFF，表示上下限檢重設定完成		

此時可選擇MODE鍵選擇相關模式
PRINT鍵開啟重量，即可完成
相關模式：OFF表示相關無開啟
相關模式：b0表示開內帶重相關型
相關模式：c0表示開內帶重相關型
解除相關模式之間與上開關設定為OFF，即可解除

第五部分/天平應用程序操作

動態秤量功能

應用程序設置 動態秤量功能

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示	備註
長按 CAL 3秒	1.進入計數模式介面	CAL	計數程序
長按 CAL	2.選擇百分比模式介面	PCt	百分比程序
長按 CAL	3.進入上下限檢重介面	PSt	檢重程序
長按 CAL	4.進入動態秤量介面	Dn.	動態程序
長按 CAL	5.確認，並顯示n-1	n1.	
長按 CAL	6.在固同秤量介面	0.0000	動態圖標閃爍

解除動態模式

電動況下，短按"MODE"鍵即退出動態模式

第五部分/RS-232傳送功能設置

第六部分/天平應用程序操作

應用程序設置 RS232傳送

按鍵(指令)	步驟說明	螢幕顯示	備註
長按 CAL 3秒	1.進入計數模式介面	CAL	計數程序
長按 CAL	2.選擇百分比模式介面	PCt	百分比程序
長按 CAL	3.進入上下限檢重介面	PSt	檢重程序
長按 CAL	4.進入動態秤量介面	Dn.	動態程序
長按 CAL	5.確認，並顯示n-1	n1.	
長按 CAL	6.在固同秤量介面	0.0000	動態圖標閃爍

解除動態模式

電動況下，短按"MODE"鍵即退出動態模式

第五部分/RS-232傳送功能設置

Zw 參數-設定模式選擇

Zw-1 單點/穩定數顯示型即重數據(默認)
Zw-0 單點/穩定數顯示型即重數據

b-參數-波特率設置

b-1200 波特率1200
b2400波特率2400
b-4800 波特率4800
b-9600 波特率9600(默認)
b-19200 波特率19200
b-38400 波特率38400

PC 參數-與電腦連接模式

PC-1 連接電腦或者直接傳送二列印機(默認)
PC-2 連接可編輯不定數印機(打250)

Pb參數-印表機數據設置

PL-1 下輸出CR字符，適用于直接電腦連線
PL-2 輸出CR LF字符，適用于直接印機列印
b—ON/OFF 參數-(注意：非熱印機使用的情況或是熱敏印表機有效)
b—ON 非熱印機用 表據輸出時間不間斷
b—OFF 非熱印機 表據輸出時間不間斷間

第六部分/單位換算

單位換算

按 CAL 鍵一下，可將所單位各種不同的重量單位中換算轉換

標記	單位	換算系數
g	克	1
ct	克拉	5
oz	盎司	0.03527396200
ozt	金幣盎司	0.02927657400
GN	英厘	15.43235835000
N	牛頓	0.00980665189
t	台灣兩	0.02666666000
hk	香港兩	0.02645544638
dr	香港兩	0.02671725000
T	錢幣	0.08573532418

第六部分天平開機出廠設置

天平開機出廠設置
可選擇選擇某單位的參數來設置天平的開機狀態，以滿足客戶的不同需求

操作進入方式

開機開單後按下 按住 鍵3秒左右顯示000，鬆開按鍵天平即會顯示即時顯示

入2位，按 鍵選擇0-5至7-8共四種設定值今，短按 鍵設數數字顯示至7之前天平開機出廠設置後今再次按鍵 鍵確認並進入顯示AD-0

秤量前進指令說明 開始 在秤量 按鍵 鍵確認

AD 到今0數據開機預設定 AD-0/5/10/30 為開機時間
b1 指令—表示模式 b1-1/2/3 為表示秤/內帶/內帶/內帶表示
A 指令—表示精度 1.顯示到百位 2.顯示到十位 3.顯示個位
d 指令—表示顯示到 1.顯示個位表示 -6位表示
C 指令—電動數據 1.使電動數據表示 -10位表示
F 指令—內帶數據 1.設內帶數據表示 -9位表示
FA 指令—表示顯示到 1.顯示表示 -9位表示