



三原自动化电气
Sanyuan electric

称重计量与过程控制管理专家
Weighing and process control experts

SY-2105 称重显示控制器

使 用 手 册

公司名称：徐州三原自动化技术有限公司

企业地址：江苏省徐州市金山桥开发区

服务电话：0516-61994922-801

三原官网：www.sanyuan-weigh.com

公司邮箱：sanyuanweigh@163.com

目 录

第一章 前言

1.1 概述	(1)
1.2 简介	(1)
1.3 环境参数	(1)
1.4 电源	(1)
1.5 称重传感器	(1)
1.6 主板数字输入端口	(1)
1.7 主板数字输出端口	(2)
1.8 通讯板	(2)

第二章 安装

2.1 总述	(3)
2.2 安装	(3)
2.3 安全警示	(3)
2.4 接线	(3)
2.5 仪表的初始设置	(5)
2.5.1 设定累计单位	(5)
2.5.2 选择流量单位	(5)
2.5.3 设置最大秤流量	(5)
2.5.4 选择秤分度	(6)
2.5.5 速度信号输入形式	(6)
2.5.6 选择校准模式	(6)
2.5.7 输入校准常数	(7)
2.5.8 建立测试周期	(7)
2.5.9 自动零点校准	(9)
2.5.10 自动间隔校准	(10)

第三章 操作明细

3.1.1 前面板	(13)
3.1.2 LED 状态指示	(13)
3.1.3 键盘	(13)
3.2 菜单显示	(14)
3.3 运行显示	(15)
3.3.1 主累计	(15)

第四章 菜单

4.1 主菜单 1	(17)
4.1.1 读取当前零点及手动零点	(17)
4.1.2 自动零点校准	(17)
4.1.3 读取间隔及手动校准间隔	(17)
4.1.4 自动调间隔	(18)
4.1.5 实物校准间隔	(18)
4.2 主菜单 2	(19)
4.2.1 显示	(19)
4.2.2 选择累计单位	(20)
4.2.3 选择流量单位	(20)
4.2.4 设定显示流量缓冲时间	(20)
4.2.5 秤数据	(20)
4.2.6 设置最大秤流量	(21)
4.2.7 选择秤分度	(21)
4.2.8 设置零点死区	(21)
4.2.9 远程累计输出分度	(21)
4.2.10 定义速度信号输入方式	(22)
4.2.11 校准数据	(22)
4.3 主菜单 3	(22)
4.3.1 诊断	(22)
4.4 主菜单 4	(22)
4.4.1 输入设定	(22)
4.4.2 输出设定	(23)
4.4.3 报警设定	(24)
4.4.4 高流量设定点	(24)
4.4.5 高流量报警延时	(25)
4.4.6 低流量报警点	(25)
4.4.7 低流量报警延时	(25)
4.4.8 控制偏差设定点	(25)
4.4.9 控制偏差报警延时	(26)
4.5 主菜单 5	(26)
4.5.1 波特率设定	(27)
4.5.2 地址设定	(27)
控制菜单	(27)
4.5.3 设定比例系数	(27)
4.5.4 设定积分时间	(28)
4.5.5 设定微分时间	(28)
附 1.参数设定记录	(31)
附 2.接线图	(30)

前 言

徐州三原自动化技术有限公司是专业从事计量控制及采样设备研制、开发、销售及服务的专业化技术公司。

公司以“敬业、诚信、卓越、求实”的企业精神面向客户，多年来，相继推出电子皮带秤、称重给料机、小流量电子皮带秤、失重秤、减量秤、集散式配料系统、201A/B 型、2000 型、3011 型、6000 型、9000 型多种称重控制器和适合我国工业现场的计量及工艺控制设备，已广泛应用于冶金、电力、化工、煤炭、食品、仓储、烟草、港口等各行业现场。同时，公司不断地寻求革新，注重新技术、新产品的开发，以及相关产品方面有很大突破，并取得小流量电子皮带秤、旋转式头部采样机等多项实用新型专利。为适应公司发展，满足客户需求徐州三原自动化公司引进美国 Ramsey(拉姆齐)技术，开发研制以皮带输送机在线保护装置（拉线、防偏、料流、打滑、堵塞开关）等相关产品。

我们的承诺：

徐州三原自动化技术有限公司以卓越的产品、精湛的技术，竭尽全力为用户提供高效、完美、完善的产品与服务。徐州三原公司保障输送机无忧运转，皮带秤精确计量。

第一章 概述

1.1 概述

本操作手册详细说明了有关于 SY-2105 称重显示控制器的安装, 操作, 校准及维护方面的信息。

1.2 简介

SY-2105 称重显示控制器包括现场安装型和面板安装型, 采用微处理器控制, 处理称重传感器的重量信号和皮带速度信号, 计算流动物料的流量和累计量, 显示在仪表上。同时仪表内置 PID 调节器, 提供标准 4-20mA 输出, 控制给料机运行。并提供远程脉冲计数输出。可以加通讯板使用 RS-232 或 RS-485 接口和上位机通讯。

仪表采用全中文操作界面, LCD 显示, 操作直观简便。并具有多种自动检测功能, 便于用户校准和维护。

另外对于壁挂式仪表, 该仪表功能更适用于计量, 提供较高的计量精度, 称重传感器信号采集更稳定, 每秒 200 次的采样频率保证实时的精确度。其结构采用双层金属屏蔽层, 增加抗电磁辐射能力, 提供较可靠的抗干扰能力。对于壁挂式仪表可根据应用要求可提供自由口通许协议和 MODBUS RTU 方式的通讯协议, 菜单结构还可以提供中英文一键切换功能。数字输出可提供校准信号的输出, 数字输入可提供恒速皮带时采用内部速度计量, 屏蔽外部速度传感器的功能。

1.3 环境参数

1. 室内/室外 安装地点近可能靠近称重传感器, 注意防尘防潮。
2. 储存温度 -40°C — $+70^{\circ}\text{C}$
运行温度 -10°C — $+50^{\circ}\text{C}$
3. 最大相对湿度: 95%

1.4 电源

- 220VAC \pm 10% 50HZ
- 保险丝 1A

1.5 称重传感器

- 仪表提供 10VDC \pm 10%, 200mA 激励电源, 可并联 4 个称重传感器
- 灵敏度, 0.5mV/V—3.5mV/V
- 最大输出信号 33mV
- 称重传感器屏蔽接地
- 电缆距离大于 60 米(不超过 900 米)时采用激励补偿电路

1.6 主板数字输入端口

仪表主板提供 3 个可编程输入端口, 接受干触点开关信号。

1.7 主板数字输出端口

仪表主板提供 1 个可编程输出端口, 24VDC 集电极开路输出, 可直接驱动控制继电器; 1 个继电器输出常开触点; 1 个直流固态继电器常开触点输出 (需要特定提出)。

1.8 通讯板

仪表可安装 1 块通讯板, 可使用标准 RS-232, RS-485 串行接口与上位机通讯采集仪表数据并对仪表进行操作. 通过通讯板上的跳线决定使用 RS-232, RS-485 接口。

第二章 安 装

2.1 总述

本章内容包括 SY-2105 给料机控制器的安装,配置和初始编程.

仪表不应安装在环境条件剧烈变化的地方,尽量选择室内安装,否则需要安装防护设施避免阳光直射,潮湿,碰撞和剧烈的机械震动.仪表可安装在最远距离称重传感器 900 米的地方.

2.2 安装

SY-2105 现场安装型给料机控制器通过机箱后的四个安装孔垂直安装在坚固,平坦的壁面上.

2.3 安装警示

警告

在阅读完下列警示条例之前不要进行任何安装,运行和维护操作

- 1.在未完全理解手册之前,不要连接仪表电源.
- 2.严格遵守在本手册中的警告和操作规程,避免人员伤害和设备损坏.

2.4 接线

- 1.确保电源关闭
- 2.不要把信号线和电源线或其它具有强电磁干扰电缆布放在同一导管内.
- 3.仪表外壳和导管应一点接地.
- 4.检查所有连线是否正确并牢固,电源线端子处线路板上有 L,N,GND 的明确标识, L 代表火线, N 代表零线, GND 代表地线。
- 5.严禁使用“兆欧表”检查线路.
- 6.电源进线应安装断路器(最大 20A),断路器的安装位置应便于操作并有明确标识用于本仪表
- 7.所有导管应从机箱底部进入,不应从机箱顶部或侧面进入.

2.5 仪表初始设置

机械和电器安装完成后,对仪表进行初始化编程.以下参数应在校准前输入.

2.5.1 设定累计单位

按菜单键两次,至屏幕显示如下信息

--主菜单 2--
按[菜单]键继续
秤 校准
显示 数据 数据

按显示软键(下面)带点的键,仪表显示

-- 卷动开始 --
按[卷动]键选择

按下卷键(向下键头),仪表显示

-- 显示卷动 1 --
累计单位
>t<
选择 确认

默认单位: t (吨)
选择单位:t, kg (公斤)

按选择键切换选项,按确认键确认选项

按下卷键(向下键头),仪表显示

-- 显示卷动 2 --
流量单位
>t/h<
选择 确认

默认单位: t/h (吨)
选择单位: t/h, kg/h (公斤)

按选择键切换选项,按确认键确认选项

2.5.2 设置最大秤流量

按菜单键,返回主菜单 2,按秤数据屏幕显示

--卷动开始--
按[卷动]键选择

按卷动键,

--秤数据卷动 1--
最大秤流量:
100 t/h
确认 返回

默认: 100.0
最小值: 0.01
最大值: 20000

使用数字键输入最大秤容量,按确认键

2.5.3 选择秤分度

按下卷键,屏幕显示

--秤数据显示 2--
称分度
>0.1<
选择

默认: 1
选择: 0.1,0.01,0.001,1

2.5.4 速度信号输入方式

按下卷键至屏幕显示

--秤数据显示 5--
速度输入
>外部<
选择

默认: 外部
选择: 外部,模拟

在未连接速度传感器时选择模拟速度信号功能,仪表内部模拟频率为20Hz 的速度信号,供用户使用.

2.6.1 建立测试周期

按菜单键返回主菜单 2,按校准数据,屏幕显示

--卷动开始--
按[卷动]键选择

按下卷键,屏幕显示

--校准数据卷动 1--
建立测试周期
最大速度运行
返回 继续

选择需要的校准方式,按确认键.

2.6.2 输入皮带整圈长度

按继续键,屏幕显示

输入皮带整圈长度	最大值: 1000
XXX. X m	最小值: 0.1
确认 继续 清除	默认值: 10

测量出皮带秤上皮带一周长度,精确到 3mm,输入后按确认键

2.6.3 输入皮带整圈数

按继续键,屏幕显示

输入皮带整圈数	最大值: 100
XX 圈	最小值: 1
确认 继续 清除	默认值: 1

输入整圈数后, 按确认键,然后按继续键屏幕显示

输入皮带运行时间	最大值: 1200
XX 秒	最小值: 5
确认 开始 清除	默认值: 10

在皮带上作出明显标志,以称架上某点为参考点,最大速度启动皮带,等到皮带上标志运行通过参考点时按下秒表,开始计时,当标志连续通过参考点次数和输入的皮带圈数相同时再次按下秒表,秒表显示时间即为皮带校准运行时间,输入后,按确认键。

然后按开始键,开始建立校准测试周期。屏幕显示如下: (此操作在校准皮带称前必须要完成)

皮带运行计时
XX S
返回

仪表进行倒计时,当剩余时间为零时,建立测试周期结束。仪表自动显示如下:

-校准数据卷动 2-
最大皮带速度
<u>XX m/s</u>
返回

自此仪表已经建立测试周期,建立测试周期是在进行零点校准和间隔校准前必须要完成的工作,仪表只有正确的建立了测试周期,才能进行正确的零点校准和间隔校准。

按返回键,回到主菜单 2,以进行零点和间隔校准。

2.7.自动零点校准

在自动零点校准期间,皮带以最大速度运行
按菜单键至屏幕显示主菜单 1

—主菜单 1—
按[菜单]键继续
零点 间隔 实物
校准 校准 校准

按零点校准键,屏幕显示

--自动零点校准—
空转皮带
再按开始键
开始 退出 手动

按开始键后,屏幕显示

自动调零
剩余时间 XXX
XXX.X 吨/小时
累计 XXXX 吨

剩余时间为 0 时,显示

自动调零 完成
累计 XXX.X t
改变零点?
改变 退出

如需要改变零点按改变,屏幕显示

零点 已改变
新零点:XXXXX
旧零点:20000
运行 菜单

2.8 自动间隔校准

零点校准完成后,按菜单键返回主菜单 1,按间隔校准,屏幕显示

按继续键,仪表显示.

--自动校准间隔—
启动皮带
再按开始键
继续 退出 手动

按开始键,仪表显示.

— 自动校准间隔—
输入实际重量
XXXX.X 吨
开始 退出 手动

自动间隔校准
剩余时间 XXX
XXX.X 吨/小时
累计 XXXX 吨

在自动间隔校准期间,仪表分辨率比正常时高 10 倍.等剩余时间为 0,屏幕显示

自动间隔校准完成
累计 XXX.X t
 改变间隔?
改变 中止

如需要改变间隔按改变键,屏幕显示

间隔 已完成
新闻隔 XXXXX
旧间隔 XXXXX
运行 菜单

如仪表显示

--输入错误—
最大值:90000000
最小值: 70000
返回

请检查输入参数是否正确,必要时向三原自动化称重事业部咨询.

自此，皮带秤的调试结束。

第三章 操作明细

3.1.1 前面板



3.1.2 LED 灯状态

5 只红色发光二极管指示积算器的当前状态

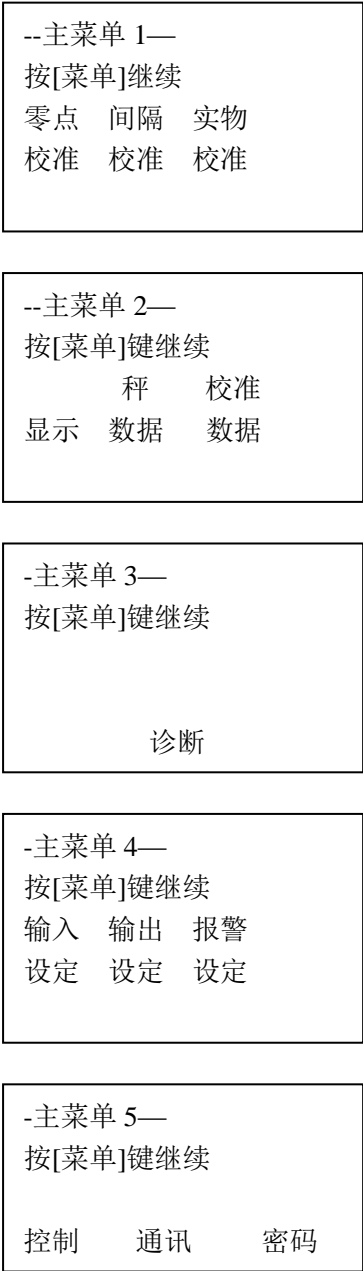
- 1、远程设定指示
- 2、自动控制指示
- 3、报警指示
- 4、批处理指示
- 5、正常运行

3.1.3 键盘

- 1、运行—进入运行状态
- 2、菜单—进入主菜单
- 3、上卷/下卷—卷动菜单选项
- 4、软键—执行该键上显示的功能
- 5、数字键 0—9—输入数据参数
- 6、小数点 “.” —输入小数点
- 7、C—清除累重
- 8、本地/远程—选择设定点输入方式
- 9、自动/手动—设定调节工作方式
- 10、打印—安装打印板有效
- 11、开始—启动时按住该键可以恢复出厂设置

3.2 菜单显示

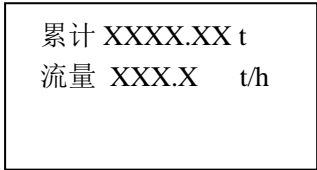
仪表使用交互式中文菜单提示使用者进行参数设定，按菜单键在主菜单 1—5 之间切换。



3.3 运行显示

在仪表通电后,显示运行界面

3.3.1 主累计



第一行显示主累计量,主累计从秤初始化开始累加,该累计量可通过 C 键被清除.

第二行显示瞬时流量

第三行显示为可编程显示

可设定为速度显示，用于实时显示当前皮带的速度大小；设定为设定时，用于实时显示当前的给料机配比设定值的大小；电流 1 显示用于监视当前第一路模拟输出 4-20ma 值的大小，电流 2 显示用于监视当前第二路模拟输出 4-20ma 值的大小。该设置参阅主菜单 2 中秤数据子菜单选项：第三行显示。

第四行正常不显示，当仪表出现报警时将显示报警，以提示用户进行查看，同时报警指示灯将点亮。按下报警下面的按键仪表将显示具体报警信息。

仪表左边指示灯远程和自动将显示当前的控制状态，远程灯点亮时采用 4-20ma 模拟输入作为配比设定值，熄灭时为采用本地配比设定，可用右边的远程/本地键在运行界面时或在控制参数修改菜单时切换。自动灯点亮时为自动调节控制，熄灭时采用手动控制，可用右边的自动/手动键在运行界面时或在控制参数修改菜单时转换。

第四章 菜单

4.1 主菜单 1

主菜单 1 包括零点校准, 间隔校准和实物校准,按菜单键选择主菜单 1

```
--主菜单 1--
按[菜单]继续
零点  间隔  实物
校准  校准  校准
```

按零点校准,屏幕显示

```
--自动零点校准--
空转皮带
再按开始键
自动  退出  手动
```

4.1.1 手动调零点

按手动显示

```
--手动调零点--
XXXX  t/h
零点:  XXXXXX
确认      退出
```

最大值: 60000
最小值: 0
默认: 10000

第二行显示当前流量,第三行显示当前零点
使用数字键输入已知正确零点

4.1.2 自动零点校准见 2.7

4.1.3 读取间隔及手动校准间隔

在主菜单 1 选择间隔校准,屏幕显示

```
--间隔校准--
启动皮带
再按开始键
自动  退出  手动
```

按手动键,屏幕显示

```
--手动调间隔--
XXXXXX t/h
间隔:  XXXXXX
确认      退出
```

最大值:90000000
最小值: 0
默认值:10000

第二行显示当前流量,第三行显示当前间隔,使用数字键对间隔进行修正.

4.1.4 自动调间隔见 2.8

4.1.5 实物校准

实物校准是仪表使用实际物料校准皮带秤,物料在通过皮带秤前,必须在静态秤上准确称量

在主菜单 1 中按实物校准,屏幕显示

实物校准
皮带空转再按开始键

开始 菜单

启动皮带,等带速稳定后按开始

在皮带上输送校准用的物料,此时仪表开始累计,仪表显示如下:

XXXX.XX t
XXX.XX t/h
按完成键结束
完成 中止

执行实物校准时,累计和流量的分辨率比正常时高 10 倍.等所有物料通过皮带称时,按完成键(如按中止则退出实物校准过程)显示如下:

XXXX.X t
输入参考重量
XXX.X t
确认 中止

最大值: 3500.00
最小值: 0.10

输入通过皮带秤物料准确重量后,按确认键,仪表显示

间隔校准 完成
误差 XXX.X%
改变间隔?
改变 中止

按改变键,仪表应显示

间隔 已改变
新间隔 XXXXX
旧间隔 XXXXX
运行 菜单

按运行键,仪表进入运行状态

如仪表显示

--输入错误—
最大值:45000000
最小值:500
返回

请检查输入参数是否正确,必须时向三原自动化电气工程师咨询.

4.2 主菜单 2

主菜单 2 包括系统主要参数配置菜单,按菜单键至显示主菜单 2

--主菜单 2—
按[菜单]键继续

秤 校准
显示 数据 数据

4.2.1 显示

按显示键,屏幕显示

--卷动开始—
按[卷动]键选择

4.2.2 选择累计单位

按下卷键屏幕显示

--显示卷动 1—
累计单位
>t<
选择

默认单位: t (吨)
选择单位: t, kg

按选择键切换选项。

4.2.3 选择运行界面第三行显示选项

按下卷键,屏幕显示

--显示卷动 2—
第三行显示
>带速
选择

默认: 带速
可选项: 带速/设定/电流
1/电流 2

带速: 当前皮带的速度
设定: 当前的配比值
电流 1: 第一路电流输出值; 电流 2: 第二路电流输出值

4.2.4 设定显示流量衰减时间

屏幕上显示的流量可以通过设置阻尼时间过滤掉由机械震动引起的流量跳动,
按下卷键屏幕显示

--显示卷动 3—
流量衰减时间
0 秒
确认

最大值: 50 秒
最小值: 0 秒
默认值: 0 秒

4.2.5 秤数据

按菜单键返回主菜单 2,按秤数据键,屏幕显示

--卷动开始—
按[卷动]键选择

4.2.6 设置最大秤容量

按下卷键屏幕显示

--秤数据卷动 1—
最大秤流量:
10.0 吨/小时
确认

默认: 100
最小值: 0
最大值: 20000

使用数字键输入最大秤容量,按确认键

4.2.7 选择秤分度

按下卷键,屏幕显示

--秤数据显示 2—
称分度
>0.1<
选择

默认: 1
选择: 0.1, 0.01, 0.001, 1

按选择键选择需要的分度值,按确认键设置.

4.2.8 设置零点死区

零点死区范围为最大秤容量的百分比值,当物料流量低于设定零点死区范围时,累计量停止累计.按下卷键屏幕显示

--秤数据卷动 3—
零点死区范围
0 %
确认

最大值: 5%
最小值: 0%
默认值: 0%

使用数字键输入零点死区范围,按确认键设置.

4.2.9 远程累计输出分度

按下卷键,屏幕显示

--称数据卷动 4—
累计输出
0.01 吨
确认

最大值: 10
最小值: 0.01
默认值: 1

远程累计脉冲分度根据仪表运行时最大流量设定,用于控制远程计数器,仪表在已设定的累计输出端口上按累计输出分度为单位产生计数脉冲.正常时脉冲频率不应超过 2.5Hz.

4.2.10 定义速度信号形式

按下卷键至屏幕显示

--秤数据卷动 5—
速度输入
>外部<
选择 确认

默认: 外部
选择: 外部, 模拟

在未连接速度传感器时选择模拟速度信号功能,仪表内部模拟频率为 20Hz 的速度信号,供用户使用.

4.2.11 校准数据见 2.6.1-2.6.3

4.3 主菜单 3

主菜单 3 包含系统测试和诊断功能,按菜单至屏幕显示

--主菜单 3—
按[菜单]键继续

诊断

4.3.1 诊断

按诊断键,屏幕显示

--诊断卷动 1—
XXXXX A/D
XXXX XHZ
返回

第二行显示重量信号经 AD 转换器的原始数据
第三行显示速度脉冲经分频后的频率(赫兹/秒).

4.4 主菜单 4

主菜单 4 用于定义数字输入,数字输出和报警功能,按菜单键至屏幕显示

--主菜单 4--

按[菜单]键继续

输入 输出 报警

设定 设定 设定

4.4.1 输入设定

按输入设定键,屏幕显示

--数字输入设定 1--

功能选择

无

选择 返回

仪表主板提供 3 个可编程输入接口和 1 个模拟输入端口，其中数字输入功能选择项可设为无/皮带运行/累计清零/自动调零，模拟输入端口功能可设为无/控制点/湿度补偿/角度补偿。其中当模拟输入设为控制点时可作为远程配比设定使用。按下卷或上卷键屏幕依次显示每个逻辑功能对应的物理端口,按选择键循环显示可设定的逻辑功能

4.4.2 输出定义

在主菜单 4 中按输出设定键,屏幕显示

--数字输出设定 1--

功能选择

>累计

选择

仪表主板提供 4 个可编程输出接口和 2 个模拟输出端口，其中数字输出功能选择项可设为累计/高流量/低流量/控制偏差，设为累计时仪表将在相应的端口输出吨脉冲信号，其余则分别为相应的高流量报警/低流量报警/控制偏差报警输出，模拟输出端口功能可设为无/流量/速度/控制。其中当模拟输出设为流量时将在该端口输出 4-20ma 对应到 0-最大秤流量。当模拟输出设为速度时将在该端口输出 4-20ma 对应到 0-最大速度。当模拟输出设为控制点时将在该端口输出 4-20ma 为调节器输出控制变频器。按下卷或上卷键屏幕依次显示每个逻辑功能对应的物理端口,按选择键循环显示可设定的逻辑功能。

4.4.3 报警定义

在主菜单 4 中按报警设定键,屏幕显示

— 卷动开始 —
按[卷动]键选择

4.4.4 高流量设定点

按下卷键屏幕显示

— 报警卷动 1 —
高流量报警点
100%
确认

最大值: 100
最小值: 0
默认值: 100

设定值为相对最大秤流量的百分比值,按数字键输入需要的设定点,按确认键完成输入.

4.4.5 高流量报警延时

按下卷键屏幕显示

--报警卷动 2—
高流量报警延时
0 秒
确认

最大值: 50
最小值: 0
默认值: 0

按数字键输入延时时间,按确认键完成输入, 时间为 0 时不报警。.

4.4.6 低流量报警点

按下卷键屏幕显示

--报警卷动 3—
低流量设定点
10%
确认

最大值: 100
最小值: 0
默认值: 10

设定值为相对最大秤流量的百分比值,按数字键输入需要的设定点,按确认键完成输入.

4.4.7 低流量报警延时

按下卷键屏幕显示

--报警卷动 4—	最大值:	50
低流量报警延时	最小值:	0
秒	默认值:	0
确认		

按数字键输入延时时间,按确认键完成输入，时间为 0 时不报警。.

4.4.8 控制偏差设定点

按下卷键屏幕显示

--报警卷动 5—	最大值:	100
控制偏差设定点	最小值:	0
10%	默认值:	10
确认		

设定值为相对最大秤流量的百分比值,按数字键输入需要的设定点,按确认键完成输入.

4.4.9 控制偏差报警延时

按下卷键屏幕显示

--报警卷动 6—	最大值:	50
控制偏差报警延时	最小值:	0
1 秒	默认值:	0
确认		

按数字键输入延时时间,按确认键完成输入，时间为 0 时不报警。.

4.5 主菜单 5

仪表主板的扩展槽中可安装通讯板和电流板,通过通讯板上的跳线设定为 RS-232 或 RS-485 方式,主菜单 5 用于设定通讯参数和控制参数及系统密码保护，.按菜单键至仪表显示主菜单 5

--主菜单 5—
按[菜单]键继续
控制 通讯 密码

4.5.1 波特率设定

按通讯键,仪表显示

--卷动开始—
按[卷动]键选择

按卷动键显示

--通讯板设定—
波特率
>19200<
选择 确认 返回

默认值: 19200
选择范围: 19200,9600,4800
 2400,1200

按选择键设定和上位机相同的波特率,按确认键输入.

4.5.2 地址设定

按卷动键,仪表显示

--通讯板设定—
地址
 0
确认 返回

最大值: 250
最小值: 0
默认值: 0

使用数字键为仪表设定地址,按确认键输入.

控制菜单

在主菜单 5 中按控制键,屏幕显示

--卷动开始—
按[卷动]键选择

4.5.3 设定比例系数

按卷动键,屏幕显示

--控制数据卷动 1—
比例系数
 XX%
确认 返回 清除

默认值: 150
最大值: 500
最小值: 0

按确认输入

4.5.4 设定积分时间

按下卷键,屏幕显示

--控制卷动 2—
设积分时间
5 秒
确认

默认值: 5
最大值: 250
最小值: 0

输入为 0 时取消积分作用,按确认输入.

4.5.5 设定微分时间

按下卷键,屏幕显示

--控制卷动 3—
设微分时间
0 秒
确认

默认值: 0
最大值: 250
最小值: 0

输入 0 时取消微分作用,按确认输入

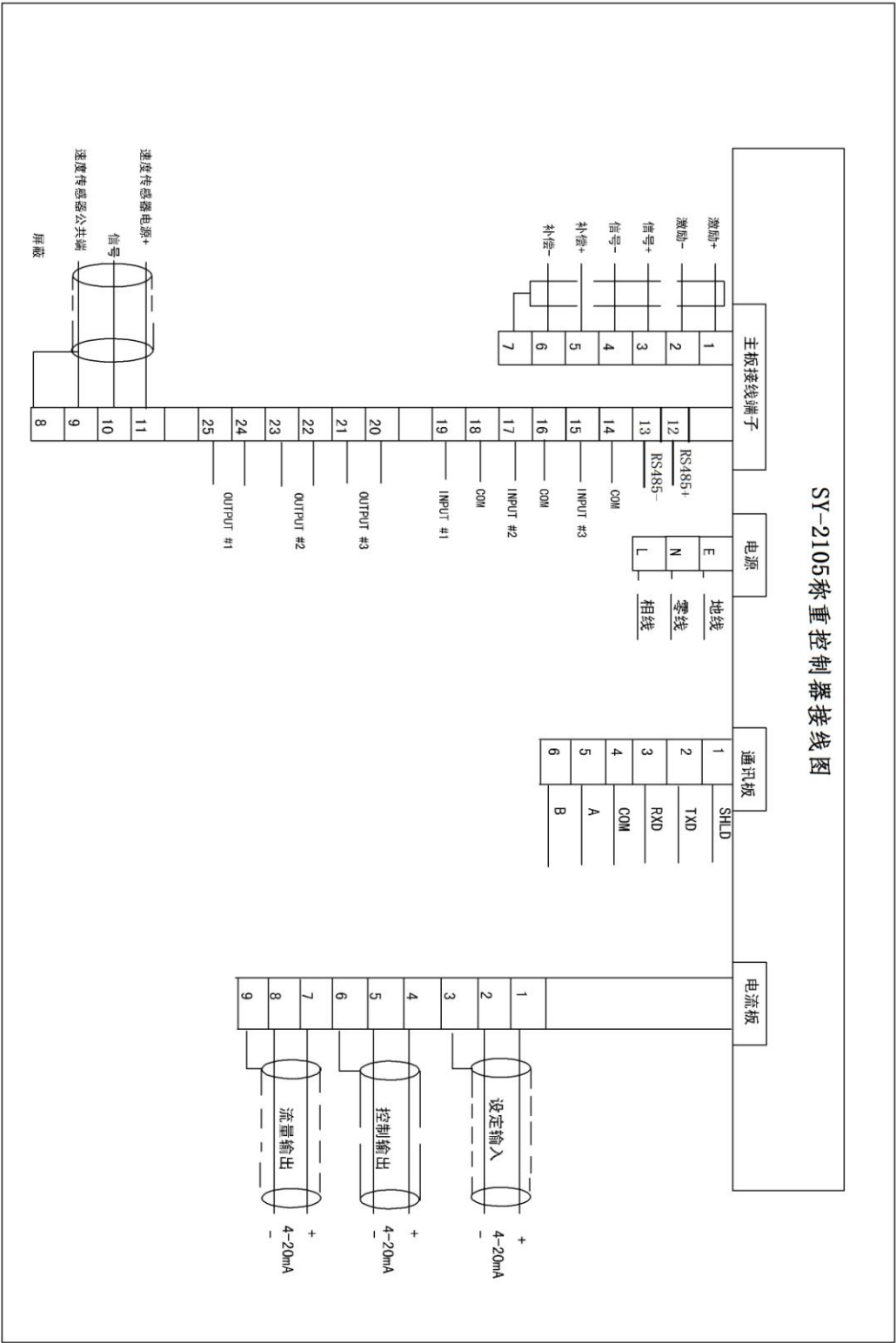
4.5.6 密码设置

按密码键,仪表显示

—密码设定—
输入系统测试密码
XXXX
确认 返回

通过数字键输入 4 位密码，按确认键确认设置。
注：系统默认没有密码保护，用户需设置密码后，才会有效。当密码设置后，通过菜单键进入主菜单时，需要输入系统密码才能进入主菜单。当密码设置为零时取消密码保护。

称重仪表接线端子图：



后 记

全面服务承诺

◆服务内容

- ❶ 现场服务计划：专工、工程师提供机械安装、电气安装指导，并负责调试、技术培训等；承诺按需方要求派员指导，以满足实际安装调试需要为原则。
- ❷ 安装、调试重要工序：机械、电气安装，线路布置，整机、系统运行调试。
- ❸ 培训计划：仪表操作、运行操作、工作原理、全面系统培训。
- ❹ 设计联络计划：合同签订后组织技术人员了解现场，具体设计时应采用电话、传真或信函等多种方式联系，不论是同设计单位还是同使用厂家，以确保设备的实用性。

◆服务承诺

- 我公司对设备的安装、调试进行现场指导和服务，解决发生的问题；
- 我公司长期优惠供应需方所需备品配件；
- 如本设备一年内因零部件出现故障，我方将免费更换，一年以后，我方按厂价提供备品备件。
- 设备到现场后若有缺件或损件，我公司将及时提供；
- 对产品实行保修一年，终身维护；
- 设备出现故障或用户操作人员遇到技术难题，我公司在接到用户通知后，24小时予以答复，48/72小时赶至现场；
- 对用户操作人员提供免费培训，直至能熟练地使用我公司产品；

◆服务热线

三原自动化称重事业部

☎：0516-61994922-801

E-mail: sanyuanweigh@163.com