

《XLJ2000 型循环链码校验仪表使用说明书》

- 第一次使用链码校正仪表时，需要对链码校正仪表进行初始化，目的是让链码校正仪表与链码设备和秤表配对。第一次使用链码校正仪表时，加电后会提示用户选择秤表，使用‘↑’或‘↓’键选择“秤表一”或“秤表二”，按‘确认’键，进入主菜单，用‘↑’或‘↓’键选中“参数设定”菜单，按‘确认’键，进入参数设定菜单，此时应分别设置“链码重量”(kg/m)，“皮带长度”(m)，“皮带单圈时间”(s)，测试“圈数(n)”，“称表脉冲重量”(kg/p)等，设置方法是通过‘↑’或‘↓’选中要更改的选项，按‘确认’键，输入数字，再次按‘确认’键，保存设置，之后按‘取消’键返回主菜单。此时应启动链码装置并等待皮带运行稳定，然后再次按‘取消’键，此时链码校正仪表启动，开始进行初始化。(在设置时应注意选择合适的测试“圈数”，应保证初始化时间不小于3分钟，目的是减少链码校正仪表与链码设备配对误差。)

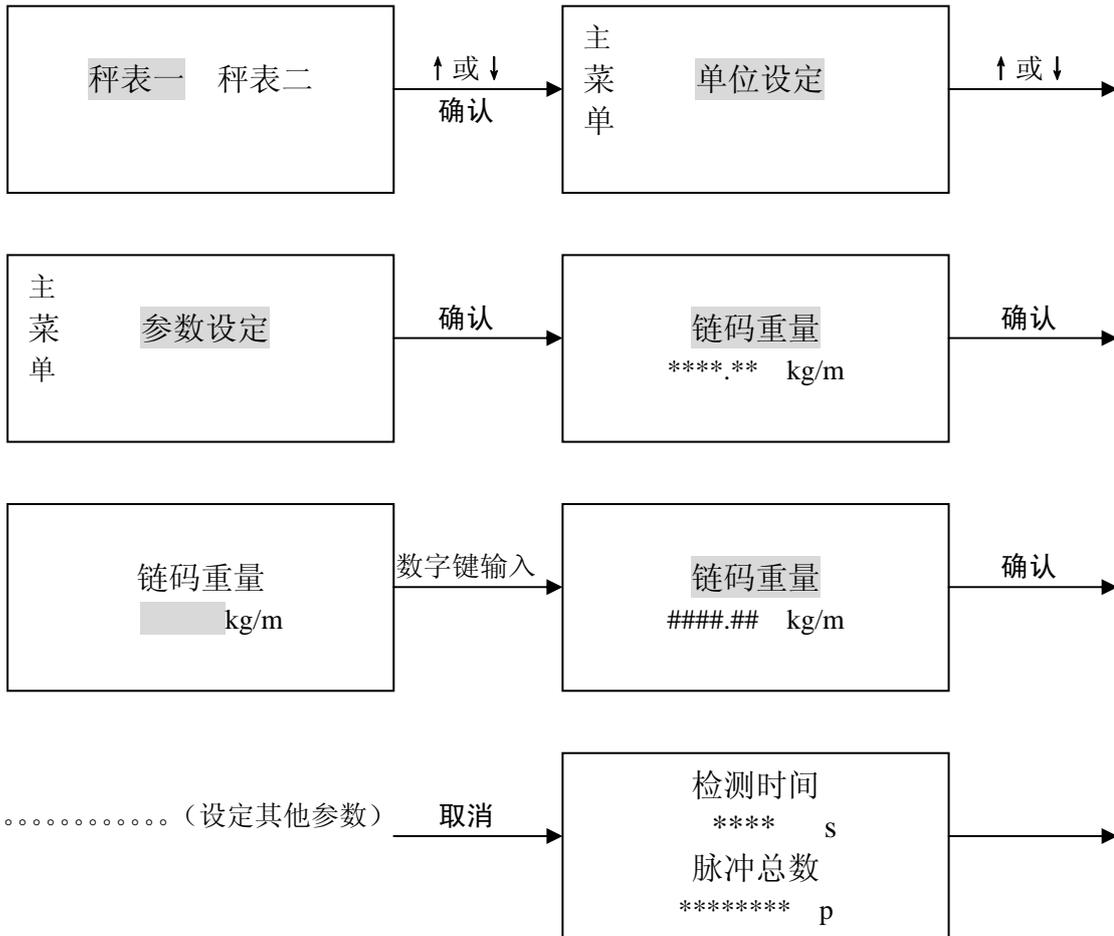
上述参数设定过程中含小数位的选项如“链码重量”和“皮带长度”的输入方法如下：

若输入“链码重量”为 100.00，应键入 10000，按‘确认’键后为 100.00。

若输入“皮带长度”为 100.00，应键入 10000，按‘确认’键后为 100.00。

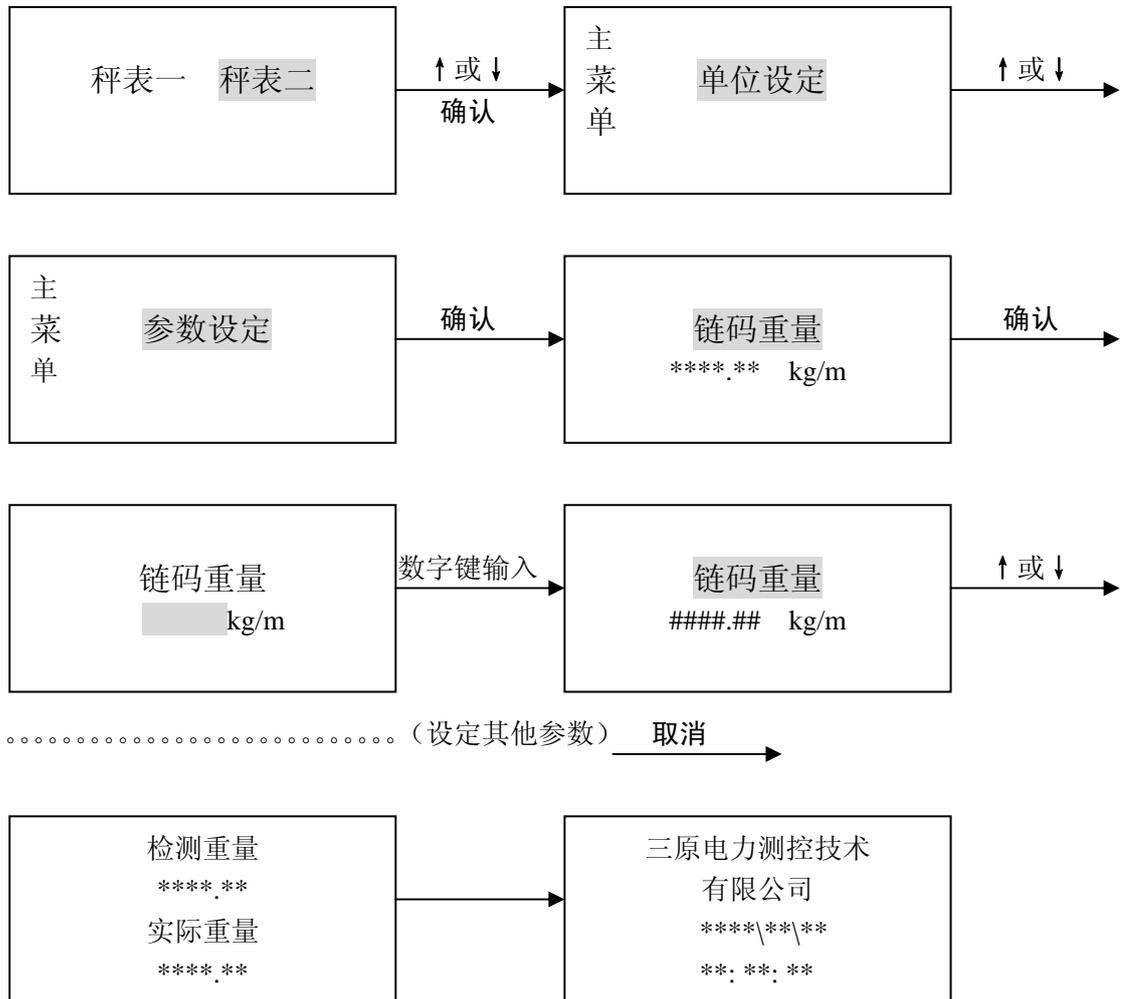
在“参数设定”和“时间设定”中，若输入错误数字，想要更改，只需要按两次‘确认’键重新输入即可。

- 第一次使用链码校正仪表时，开机后屏幕显示和操作流程如下：



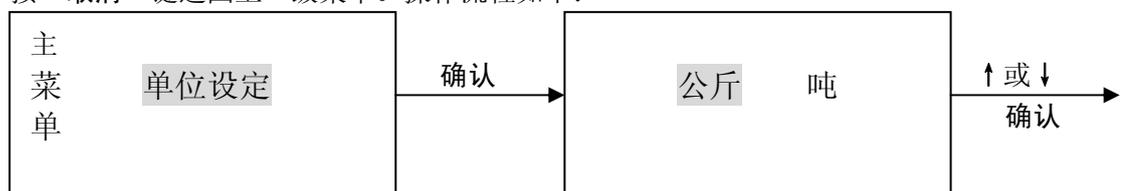
注：“检测时间”为到记时，显示初始化剩余的时间，“脉冲总数”显示为秤表一的链码输入

脉冲的个数，以后可以在主菜单中查询到。当秤表一初始化结束后应转到秤表二初始化过程。

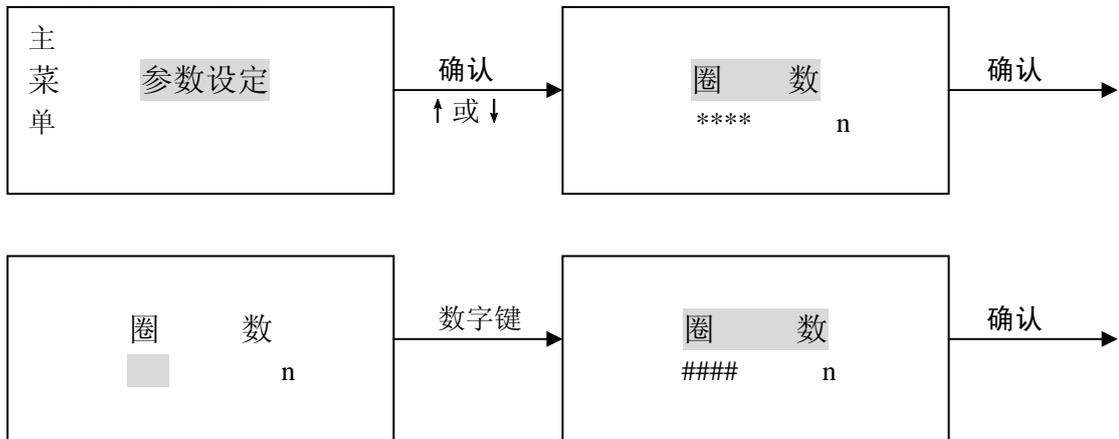


注：“检测时间”为到记时，显示初始化剩余的时间，“脉冲总数”显示为秤表二的链码输入脉冲的个数，以后可以在主菜单中查询到。当秤表二初始化结束后自动转到主画面。对链码校正仪表进行初始化操作时，应分别设置“链码重量”(kg/m)，“皮带长度”(m)，“皮带单圈时间”(s)，测试“圈数(n)”，“称表脉冲重量”(kg/p)等选项，若某选项未设置或设置成0，则不能进入初始化运行。

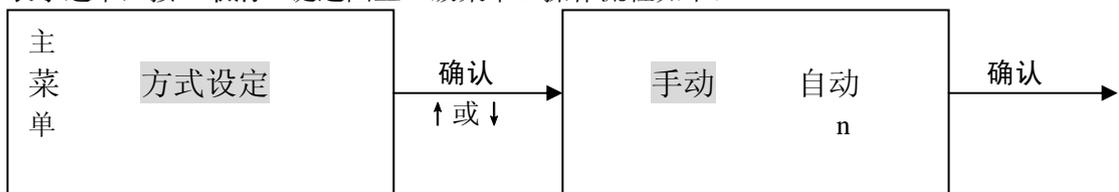
3. 若不是第一次使用链码校正仪表，加电后将直接进入主画面，此时按‘启动’键后显示上一次链码校正运行后的“检测重量”和“实际重量”，再次按‘启动’键则开始一次新的检测校正运行。若想检测前更改参数，可在显示主画面时按‘确认’键，进入主菜单，使用‘↑’或‘↓’键选择各子菜单，按下述的4～9项操作更改参数。
4. 在“单位设定”中使用‘↑’或‘↓’键选择单位（公斤 吨），按‘确认’键保存，按‘取消’键返回上一级菜单。操作流程如下：



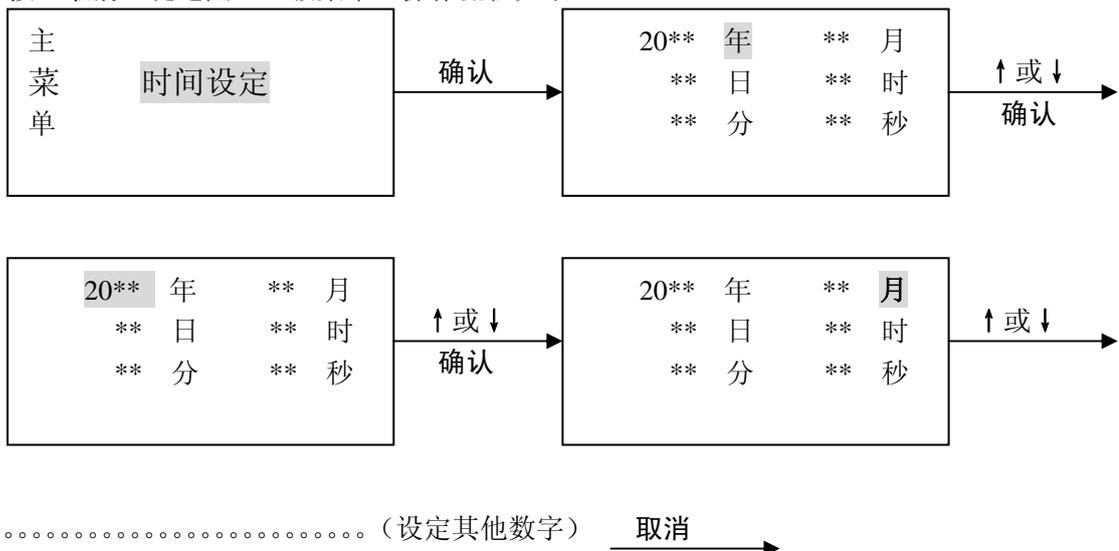
5. 在“参数设定”菜单中选择测试“圈数”，按‘确认’键后输入测试圈数，为了测量的精确性，建议选择合适的测试“圈数”，保证检测时间不小于 3 分钟，按‘确认’键保存，按‘取消’键返回上一级菜单。操作流程如下：



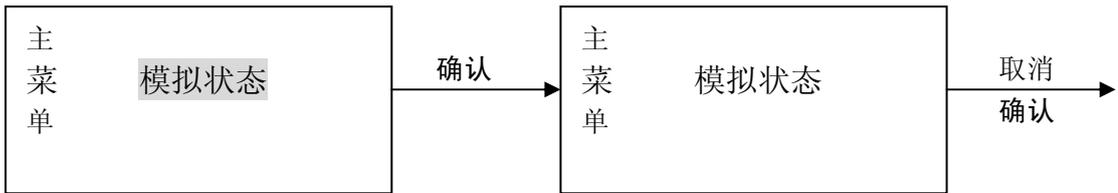
6. 在“方式设定”中使用‘↑’或‘↓’键选择是‘手动’还是‘自动’，按‘确认’键表示选中，按‘取消’键返回上一级菜单。操作流程如下：



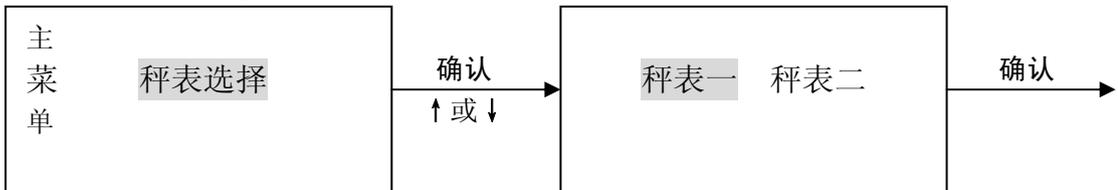
7. 在“时钟设定”中可以对“年，月，日，时，分”进行设定（时钟掉电不丢失）。设定的方法是：用‘↑’或‘↓’键来选中要更改的选项，按‘确认’键，用‘↑’或‘↓’键来增加和减少显示的数字，用‘确认’键保存更改。待所有要更改的选项更改完毕，按‘取消’键返回上一级菜单。操作流程如下：



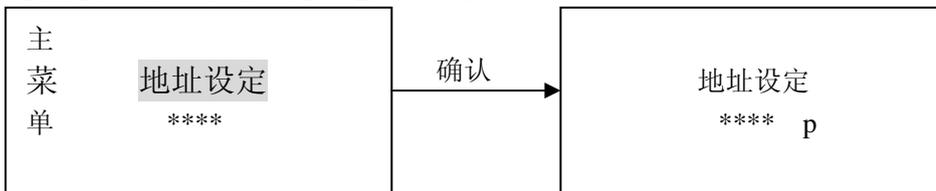
8. 在“模拟状态”菜单中选择是否进入模拟状态，按‘确认’键表示选中，“模拟状态”几个字变成非反向显示，按‘取消’键返回上一级菜单。此时按‘确认’键便进入模拟运行状态。注意：模拟运行状态结束后应及时改回正常运行状态。操作流程如下：



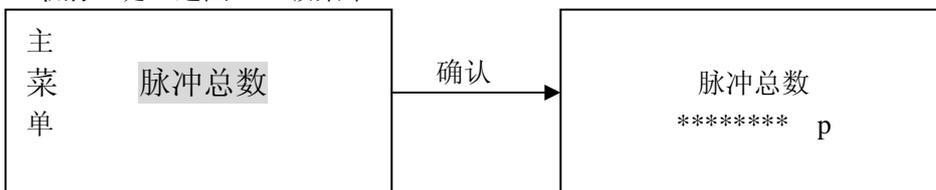
9. 在“称表选择”菜单中使用‘↑’或‘↓’键选择“称表一”或“称表二”，按‘确认’键表示选中，按‘取消’键返回上一级菜单。操作流程如下：



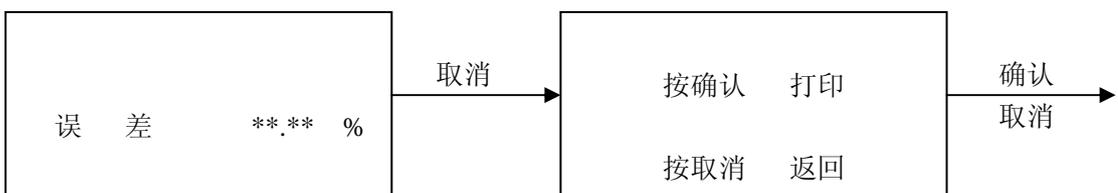
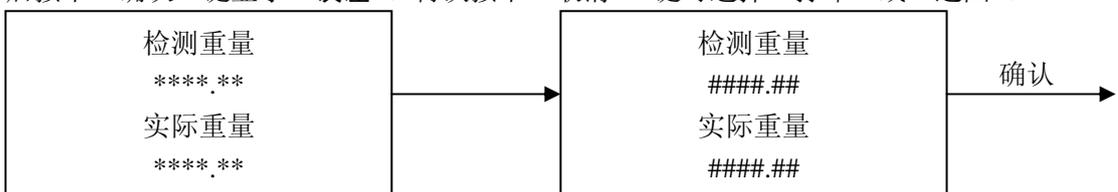
10. 在“地址设定”菜单中按‘确认’键，显示链码仪表当前的通信地址，用‘↑’或‘↓’键来更改，按‘取消’键，返回上一级菜单。



11. 在“脉冲总数”菜单中按‘确认’键，显示初始化时当前选择的链码输入脉冲总数，按‘取消’键，返回上一级菜单。



12. 待所有参数设定完毕，按‘启动’键开始检测校正运行，此时可以看到“检测重量”和“实际重量”后的数字在变化，运行结束后会显示“检测重量”和“实际重量”。然后按下‘确认’键显示“误差”。再次按下‘取消’键可选择‘打印’或‘返回’。



三原电力测控技术

有限公司

:*

13. 若选择的运行方式是“手动”，则在参数设定完毕，按‘启动’键运行后，只有“实际重量”后的数字在变化，运行结束后需人工将秤表上的读数键入，并按‘确认’键，此时显示“误差”。
14. 在链码校正仪表运行过程中，按下‘停止’键，此时链码校正仪表停止运行，若选择的是“自动”方式，则链码校正仪表显示当前的“检测重量”和“实际重量”，再次按下确认键显示“误差”。若选择的是“手动”方式，按下‘停止’键时链码校正仪表停止运行，显示当前的“实际重量”，等待人工输入“检测重量”。输入后按下确认键，显示“误差”。
15. 在非第一次使用时，参数菜单中仅有“圈数”是可改的。若想更改其他参数，即重新初始化，需断电后按住数字键‘9’加电，选择秤表后则进入主菜单，选择“参数设定”菜单，此时所有参数都可更改，更改完毕退出后，链码校正仪表会重新进行初始化。
16. 在链码校正仪表初始化和每次校正运行后的参数和数据能够自动保存（掉电不丢失），当按下启动键后显示上次校正运行后的“检测重量”和“实际重量”，再次按下启动键开始一次新的校正检测。
17. 链码校正仪表初始化要进行两次，即分别选择“秤表一”和“秤表二”进行初始化。如果仅有一部秤表并且在链码校正仪表第一次初始化时选择“秤表一”，则在第一次初始化后，第二次初始化时仍选择“秤表一”即可。
18. 如果链码脉冲出现故障，仪表检测不到该脉冲，则会显示“链码脉冲故障”。如果秤表脉冲出现故障，仪表检测不到该脉冲，则会显示“秤表脉冲故障”。在此情况下，按‘取消’返回主画面。
19. 在远程启动输入端输入一个大于 10V（或大于 3V）的正脉冲，则链码校正仪表将自动进行一次校正运行，并且在校正运行结束后自动进行打印。
20. 链码校正仪表的继电器输出触点在校正运行过程中同步闭合，可用于其他外部指示和控制。
21. 链码校正仪表后部的 9 针串行通讯输出插座 J3 应连接带串行通讯接口的 TP uP-T16S 微型针式打印机（仪表后部的 9 针串行通讯输出插座 J3 的连接：2 RXD, 3 TXD, 5 GND）

后面板接线端子功能

J1

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

- | | |
|---------------|---------------|
| 1: 称表 1 的脉冲 - | 2: 称表 1 的脉冲 + |
| 3: 链码 1 的脉冲 - | 4: 链码 1 的脉冲 + |
| 5: 称表 2 的脉冲 - | 6: 称表 2 的脉冲 + |
| 7: 链码 2 的脉冲 - | 8: 链码 2 的脉冲 + |
| 9: 485 通信口 A | 10: 485 通信口 B |

J2

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

- | | |
|----------------------|-----------------------|
| 1: 继电器常开触点输出 | 2: 继电器常开触点输出 |
| 3: 空 | 4: 远程启动信号 - |
| 5: 远程启动信号 + | 6: 空 |
| 7: 链码 1 传感器 24V 电源 - | 8: 链码 1 传感器 24V 电源 + |
| 9: 链码 2 传感器 24V 电源 - | 10: 链码 2 传感器 24V 电源 + |

JPOWER

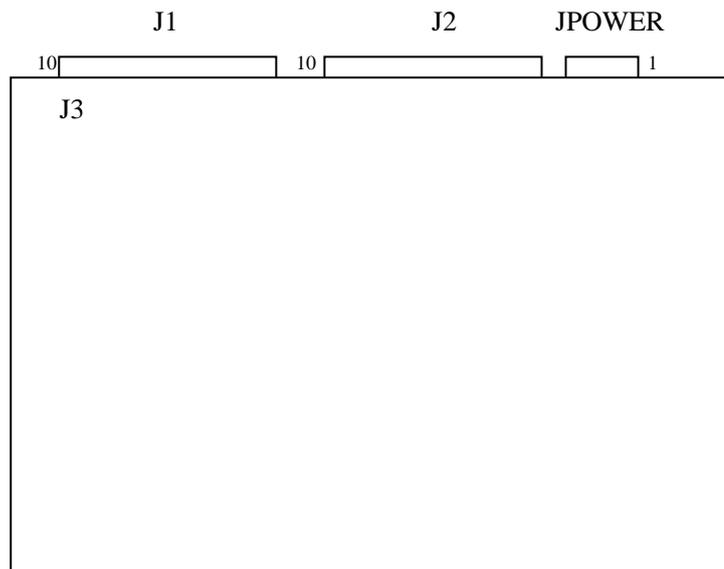
1	2
---	---

1: 2: 220V 电源输入

J3

9P

打印机 (2 RXD, 3 TXD, 5 GND)



链码仪表 RS-485 通讯协议

9600 波特，8 数据位，1 停止位，无校验，ASICII 码

命令： 主机→从机

表 1

前导符	地址码	命令码	数据区	结束符
#	2 字节	2 字节	2 字节	←

注：1、命令码“11”，要求从机向主机发送检测数据，数据区无

2、命令码“22”，修改从机地址，数据区 2 字节新地址

3、从机最小地址“01”，最大地址“99”。从机初始地址“01”

4、命令中地址码 = “00” 时，从机只向主机发送本机当前地址

响应： 从机→主机

表 2

前导符	地址码	数据区	数据区	结束符
#	2 字节	× ×	× ×	←

注：1、地址码 = 从机地址。

2、数据区结构如表 3

数据区结构：

表 3

秤表 1 重量	链码 1 重量	%误差 1	秤表 2 重量	链码 2 重量	%误差 2
7 字节	7 字节	7 字节	7 字节	7 字节	7 字节

注：1、 %误差中，1 字节是符号位，2、3、4 字节是整数部分， 5 字节是小数点，6、

7 字节是小数部分

2、 重量单位 Kg

**** 链码仪表工作在主界面时才能接受主机命令! ****