

五、設定：

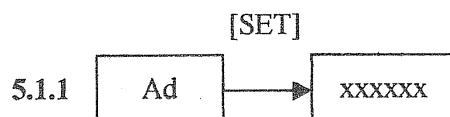
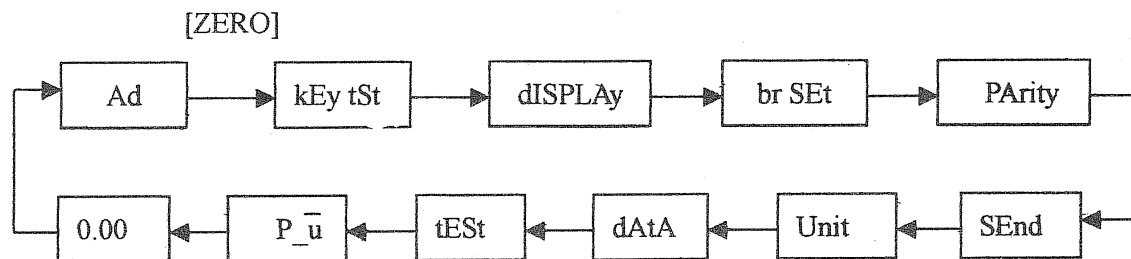
5.1 功能設定

PS. 插上電源，即出現 “ 1705n.xx ” 字樣，若後方校準開關 ON 時，則 POWER 及 TARE 之 LED 燈會同時亮起，此時按 “SET” 鍵，螢幕顯示 “SEt.”，接著按 “TARE” 鍵即進入功能設定之主選單(按 “ZERO” 或 “TARE” 鍵選擇主選單項目：Ad, kEy tSt,)，再按 “SET” 鍵即進入該功能數值設定；若中途欲跳出設定則按 “STANDBY/OPERATE” 鍵即可。

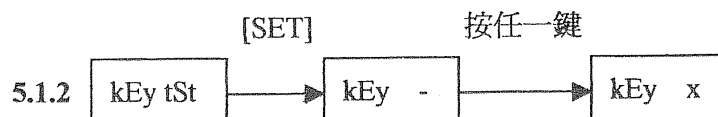
*1：無密碼管制時，開機直接出現 “ 1705n.xx ” 字樣。

*2：有密碼管制時，於出現 “P000000” 時，輸入正確之密碼才能進入功能設定之選項。

(流程圖)



顯示內部 A/D 解析值。

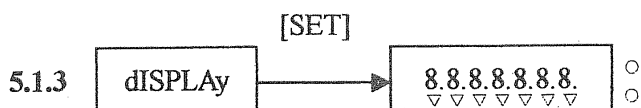


按鍵測試，按任意鍵會對應一個按鍵碼。

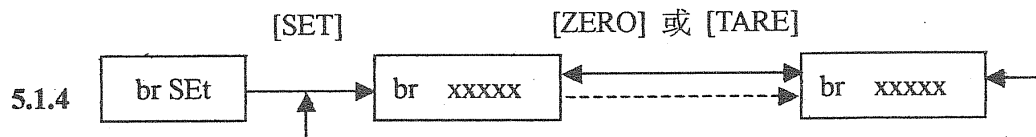
1：ZERO 鍵 → 1

2：TARE 鍵 → 2

- 3 : GROSS/NET 鍵 → 3
 4 : PRINT 鍵 → 4
 5 : SET 鍵 → 5
 6 : S=鍵 → 6
 7 : SM 鍵 → 7



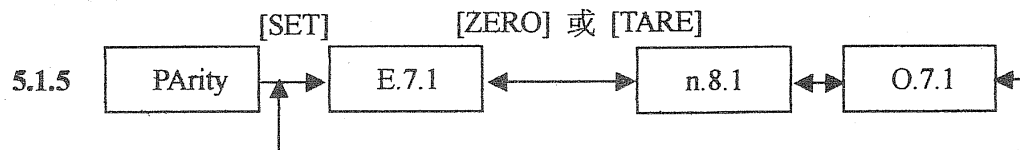
全顯示測試 (LED 燈全亮)



設定 RS-232 鮑率

(300bps , 600bps , 1200bps , 2400bps , 4800bps , 9600bps , 19200bps)

預設值 : 9600bps



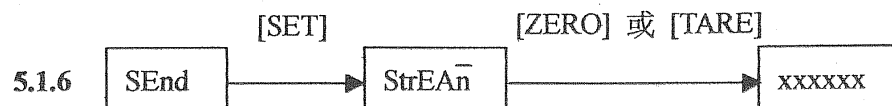
設定同位元偵測

E.7.1 : 偶同位元偵測 , 7 個資料位元 , 1 個停止位元。

n.8.1 : 無同位元偵測 , 8 個資料位元 , 1 個停止位元。

O.7.1 : 奇同位元偵測 , 7 個資料位元 , 1 個停止位元。

預設值 : E.7.1



RS-232 資料傳送模式

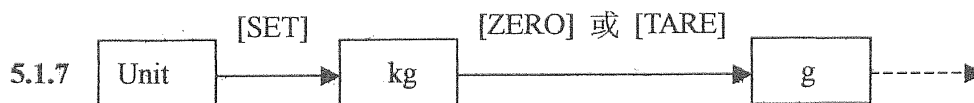
StrEAm : 連續傳送 (預設值)。

Auto : 重量穩定後傳送(須回到零點再加載才能進行下一次傳送)。

k_Prn : 手動按 PRINT 鍵才會傳送。

CommAnd : 電腦下指令("READ" "CR" "LF")才傳送。

R	E	A	D	CR	LF
52H	45H	41H	44H	0DH	0AH



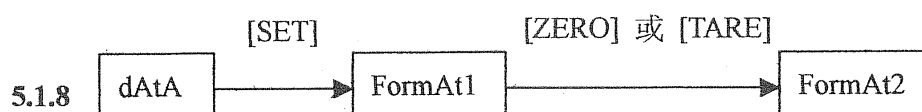
使用單位

kg : 公斤

g : 公克

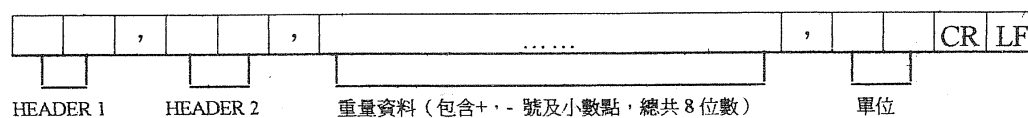
t : 公噸

lb : 磅

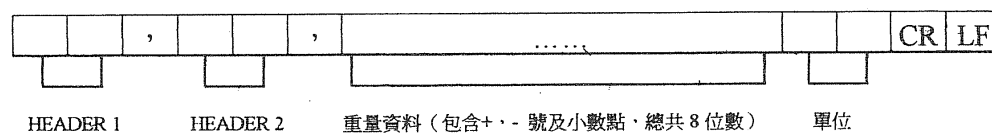


傳輸資料格式 Format(RS-232)

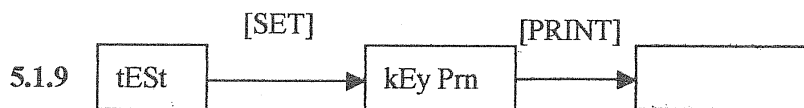
FormAt=1 時，其傳輸內容如下(**重量資料與單位之間有逗點 “,” 隔開)：



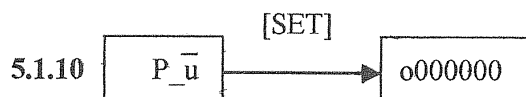
FormAt=2 時，其傳輸內容如下(**重量資料與單位之間沒有逗點)：



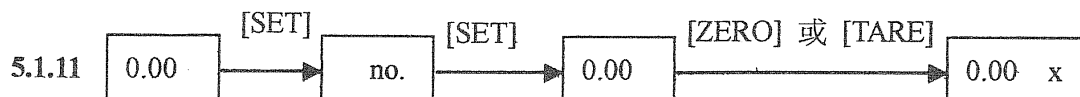
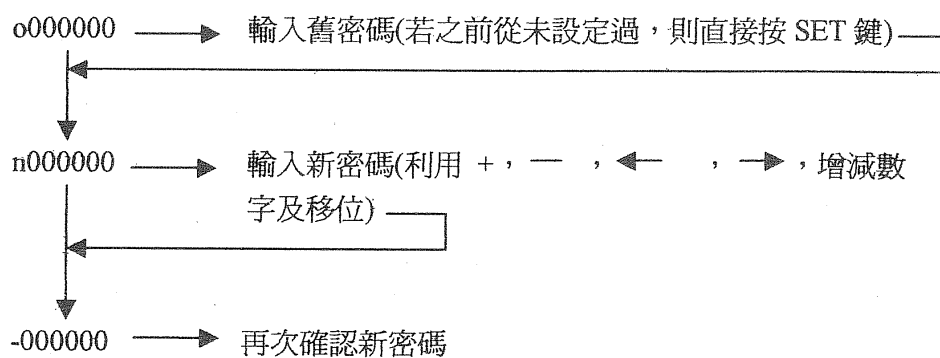
HEADER 1	HEADER 2	單位
OL : 過載	NT : 淨重	kg , lb , g , t
ST : 穩定狀態	GS : 毛重	
US : 不穩定狀態		



測試 RS-232 / PRINTER 之資料輸出狀態(按 "PRINT" 鍵即送一筆資料)



設定進入 "設定模式功能" 密碼



設定零點穩定區間

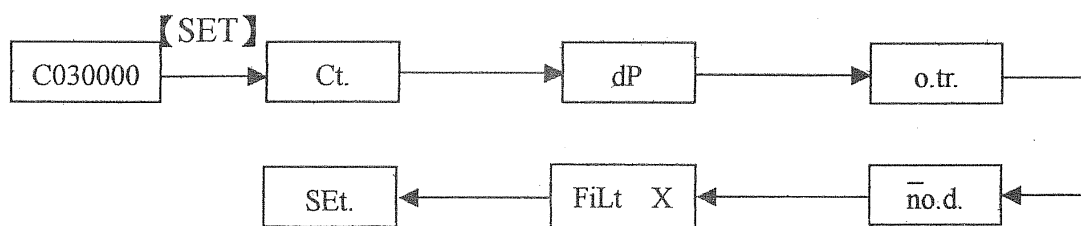
no. : 不執行零點加強穩定功能

0.00 : 可設定在零點範圍 0,1,2,3,5,8,10 個感量內，讀值維持為零，超過設定之區間，即顯示原有讀值。

5.2 量程/分度值設定：(在設定過程中，所有按鍵均執行下標

之功能，如 **歸零** 鍵為 “ + ”，**扣重** 鍵為 “ - ”，

PS.在螢幕顯示“SEt.”之狀態下，接著按“S=”鍵，螢幕出現“PAr.”後隨即進入量程/分度值設定之主選單，每個項目設定好之後，按“SET”鍵即進入下一選項之設定。



C030000 最大秤量。(分度值 / 最大秤量 $\geq 1/30000$ ，精度不超過3萬分之一時可任意設定最大秤量)

Ct. 分度值。(1，2，5，10，20，50 循環設定，若最大秤量已輸入時，程式自動判斷可以設定之分度值，以不超過1/30000精度為原則)

dP. 小數點位置。(0，0.0，0.00，0.000 循環設定)

o.tr. 零點追蹤範圍。

3.0-2	: 3.0 div. / 2 sec.
3.0-1	: 3.0 div. / 1 sec.
2.0-2	: 2.0 div. / 2 sec.
2.0-1	: 2.0 div. / 1 sec.
1.5-2	: 1.5 div. / 2 sec.
1.5-1	: 1.5 div. / 1 sec.
1.0-2	: 1.0 div. / 2 sec.
1.0-1	: 1.0 div. / 1 sec.
0.5-2	: 0.5 div. / 2 sec.
0.5-1	: 0.5 div. / 1 sec.
no.	: 不作零點追蹤

no.d.

不穩定(振動)偵測。

3d : 變動3個感量之內視為穩定(MOTION指示燈不亮)

1d : 變動1個感量之內視為穩定(MOTION指示燈不亮)

FiLt X

數位濾波器強度。

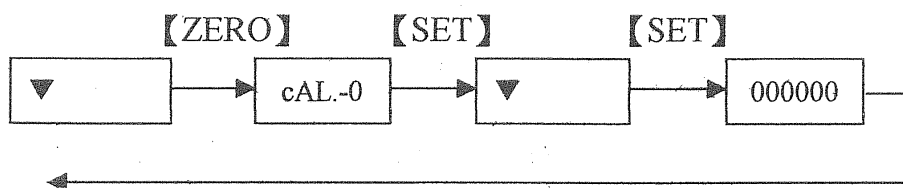
SF.1	數位濾波強度	反應速度	環境干擾穩定性
0	無	快	差
1	弱		
2			
3			
4	↑	↑	↑
5			
6	↓	↓	↓
7			
8			
9			
10	強	慢	良好

預設值：5

5.3 重量校準(在設定過程中，所有按鍵均執行下標之功能，

如 **歸零** 鍵為 “ + ”， **扣重** 鍵為 “ - ”，)

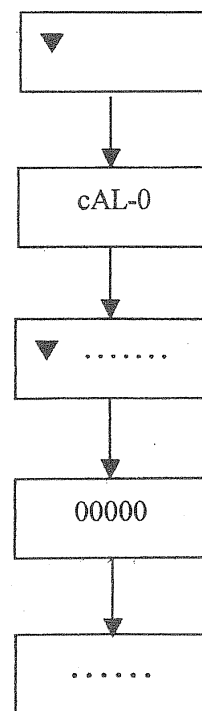
PS.在螢幕顯示 “SEt.” 之狀態下，接著按 “SM” 鍵，螢幕出現 “CAL.” 後隨即進入重量校準之主選單，每個項目設定好之後，按 “SET” 鍵即進入下一選項之設定。



步驟

顯示

1. 進入顯示 “▼” 之選項。
2. 按 **ZERO** 鍵，出現 “cAL.-0”，此時為零點校準（請記得先將秤台上的重物移除）
3. 按 **SET** 鍵若顯示 “▼”，即代表零點校準成功。
4. 接著出現 “00000”（利用 +，-，←，→，增減數字及移位），輸入欲校準之砝碼重（越接近滿載，秤重越準確）。
5. 把砝碼放上秤台，待穩定後，即按 **SET** 鍵，若出現一排小數點即表示重量校準成功，若出現錯誤訊息，請參考末頁之錯誤訊息說明，作適當之故障排除後，再重新執行校準程序。



六、錯誤訊息說明：

校正零點

1. 顯示「AAAAA」，可能之原因：
 - a. 接線不良、冷焊-----檢查接線。
 - b. 輸入接腳 SIG+，SIG-極性相反-----依照正確之極性重新焊接。
 - c. 零點之信號偏負(-1.5mV 以上)-----在 EXC+與 SIG+接腳間並聯電阻(金屬皮膜電阻 100K Ω ~500 K Ω 之間)。
 - d. LOAD CELL 荷重元故障-----更換新品。
2. 顯示「UUUUU」，可能之原因：
 - a. 未接 LOAD CELL 荷重元或接頭接觸不良-----檢查接線。
 - b. 零點之信號過大(超過+2mV)-----LOAD CELL 荷重元之承載容量(CAPACITY)過小，換用較大的 LOAD CELL 荷重元。
 - c. LOAD CELL 荷重元故障-----更換新品。
 - d. 遭雷擊導致內部電路故障-----回原廠檢修。

校準重量

1. 顯示「LLLLL」，可能之原因：
 - a. 輸入接腳 SIG+，SIG-極性相反-----依照正確之極性重新焊接。
 - b. LOAD CELL 荷重元受力方向相反-----檢查 LOAD CELL 安裝方式。
2. 顯示「CCCCC」，可能之原因：
 - a. 欲校準之砝碼過輕-----校準之砝碼至少需為感量的一百倍。
3. 顯示「-----」，可能之原因：
 - a. LOAD CELL 荷重元信號過小-----更換 CAPACITY 較小之 LOAD CELL 或是降低秤的精度。
4. 顯示「UUUUU」，可能之原因：
 - a. SPAN 信號過大(超過+15mV)-----LOAD CELL 荷重元之承載容量(CAPACITY)過小，換用較大的 LOAD CELL 荷重元。