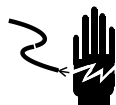


BC580LX

防爆型电子称重仪表
技术/使用手册

本产品执行标准：《GB/T7724-2008： 电子称重仪表》

《OIML R76 非自动衡器》



警告

- 1、请专业人员调试、检测和维修系统。
- 2、本产品是精密计量设备，请务必保持设备良好接地。



注意静电

本控制器为静电敏感设备，在使用和维护中请注意采取防静电措施。



注意

- 1、严禁带电插拔。
- 2、请先切断电源，并等待5秒后再进行电气设备连接。

安全说明

本产品经国家认可的防爆安全监督检验站检验，符合 GB3836.1-2010, GB3836.2-2010, GB3836.4-2010 和 GB3836.20-2010 标准的有关要求。本产品防爆标志为 Exd [ib IIC] II B T6 Gb，防爆证书编号：CE17.2036。本产品的使用应遵循以下事项：

1、防爆证书编号后缀“X”表示产品使用有特殊要求：涉及隔爆接合面的维修须联系产品制造商。

2、产品安全栅本安端参数：

ISB1601 安全栅：U_o=9.08V, I_o=917mA, P_o=2.08W, U_m=250VAC/DC, C_o=4.6μF, L_o=0.04mH。

3、产品使用环境温度：-20℃ ~ +40℃。

4、产品安装、使用、维护应严格遵守“严禁带点开盖”的原则。

5、电缆线入口必须配用经防爆检验认可、具有防爆等级为 Ex d IIB、螺纹规格为 G1/2 的电缆引入装置，与壳体构成的隔爆螺纹接合面啮合扣数应不小于 5 扣，且电缆引入装置的使用必须符合其使用说明书的要求。

6、产品外壳的接地端子必须可靠接地。

7、定期检查固定螺栓，接地线缆确保牢固不松动。

8、电缆密封圈应抱紧电缆，保证密封。电缆外径与密封圈内径相差在 1mm 内。

9、电缆密封圈出现老化，必须及时更换。

10、箱体出现严重腐蚀时应及时更换。

11、用户不得自行更换该产品的零部件，应会同制造商共同解决运行中出现的故障，以免引起功能和安全事故。

12、用户在安装、使用和维护本产品是须同时遵守产品使用说明书、GB3836.13-1997“爆炸性气体环境用电气设备 第 13 部分：爆炸性气体环境用电气设备的检修”、GB3836.15-2000“爆炸性气体环境用电气设备 第 15 部分：危险场所电气安装（煤矿除外）”、GB3836.16-2006“爆炸性气体环境用电气设备 第 16 部分：电气装置的检查和维护（煤矿除外）”和 GB50257-1996“电气装置安装工程 爆炸和火灾危险环境电力装置施工及验收规范”的有关规定。

目 录

1. 概述	1
1.1 型号命名	1
1.2 主要特点	1
1.3 技术指标	1
2 接口布局与接线	4
2.1 内部布局图	4
2.2 电气连接	5
3 操作面板	6
3.1 按键定义	6
3.2 指示灯	7
3.3 查看信息	7
3.4 清除累计值	8
4 快捷参数设置	8
4.1 上下限模式 (F2.1=1)	8
4.2 检重模式 (F2.1=2)	8
4.3 预置点模式 (F2.1=3)	9
4.4 灌装模式	9
4.5 单物料加料模式 (F2.1=6)	10
4.6 减量控制模式 (F2.1=7)	11
4.7 峰力值保持功能 (F2.1=8)	11
4.8 带灌枪升降灌装秤功能 (F2.1=9)	12
4.9 上、下限模式 2 (F2.1=10)	12
4.10 带夹袋输出的无斗包装模式 (F2.1=11)	12
5 设定菜单	13
F1 菜单	13
F2 菜单	14
F3 菜单	21
F4 菜单	21
F5 菜单	23
附录 1 MODBUS-RTU 协议	25
附录 2 连续发送方式	28
附录 3 MT 连续发送方式	29
附录 4 打印输出格式	31
附录 5 连续输出模式 3 协议	32
附录 6 命令模式	33
附录 7 PROFIBUS DP 接口协议	34
附录 8 提示信息表	39
附录 8 装箱清单	40

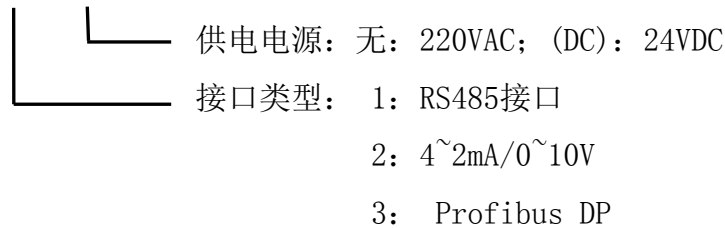
1. 概述

BC580LX 是面向工业控制领域的防爆型电子称重仪表。信号处理采用高精度的 24 位专用 A/D 转换器、模拟信号输出采用隔离的 16 位的 D/A 转换器、隔离的 RS232/RS485 双串行通讯接口。可适用于符合 Ex [ib IIC] IIB T6 Gb 的气体防爆危险场所。防爆合格证号为 CE17.2036。

1.1 型号命名

该产品为隔爆本安复合型，标志为：Exd[ib IIC] IIB T6 Gb。

BC580 LX □ (□)



1.2 主要特点

- * 防爆等级：Exd [ib IIC] IIB T6 Gb
- * 可用于空气中存在可燃性气体或蒸气的 II 类 B 级 T6 组别 1 区, 2 区危险易燃易爆场所
- * Σ - Δ 型高精度 A/D 转换，分辨率:24bit
- * 可调的滤波系数
- * 三路常开继电器输出
- * 隔离 2 路 RS232 与 RS485 通讯接口
- * 模拟信号输出：4~20mA、0~5V 或 0~10V（选配）
- * 7 位 LED 数码管显示，字高 0.56 寸
- * 内置工作模式：检重、上下限、预置点、灌装（毛重/净重）、双速喂料等
- * 标准 MODBUS RTU 协议
- * Profibus DP 接口（选配）

1.3 技术指标

1.3.1 负载能力

传感器激励电压：5.0VDC \pm 5%，可驱动 6 只 350 Ω 的模拟式传感器。

传感器灵敏度：0 ~ 2.0mv/v

模拟电流输出：负载阻抗小于 500 Ω

模拟电压输出：负载阻抗大于 200 K Ω

继电器触点指标：交流 1A / 250V

1.3.2 性能

输入灵敏度：大于 0.2uV/d,

非线性：优于 0.01%FS

1.3.3 电源

电源电压采用 220VAC 或者 24VDC 供电：当选用 220VAC 时，电压范围 $220V \pm 15\%$ ，频率 50Hz/60Hz，最大功耗 6 瓦。当选用 24VDC 时，电压范围 18V~36V。仪表属于高精度计量设备，需要确保良好接地，且不可与电机、加热器等易产生电源噪声的设备共用一个电源。

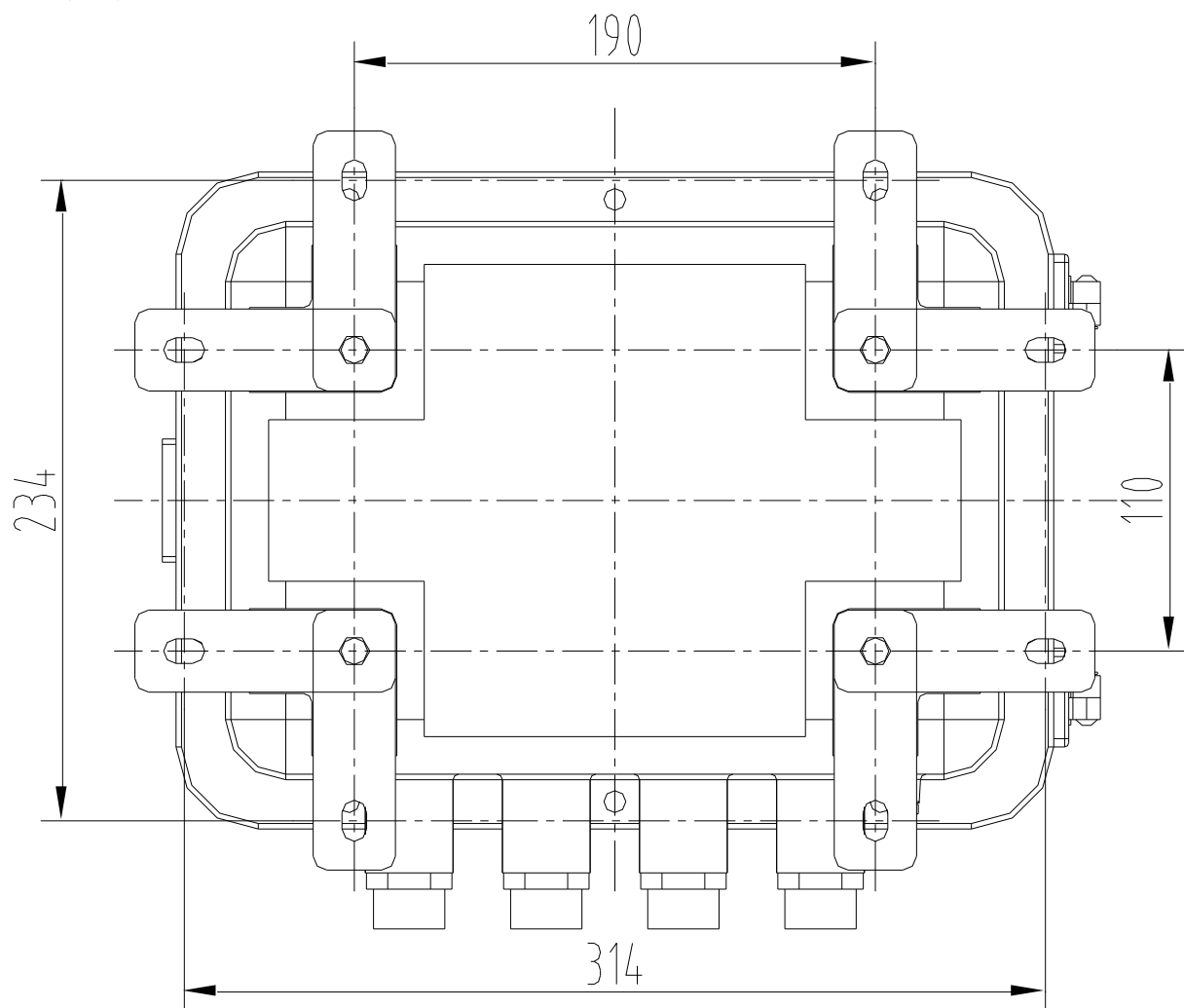
1.3.4 温度和湿度

使用温度为：-20°C~40°C，小于 85%RH，无冷凝。

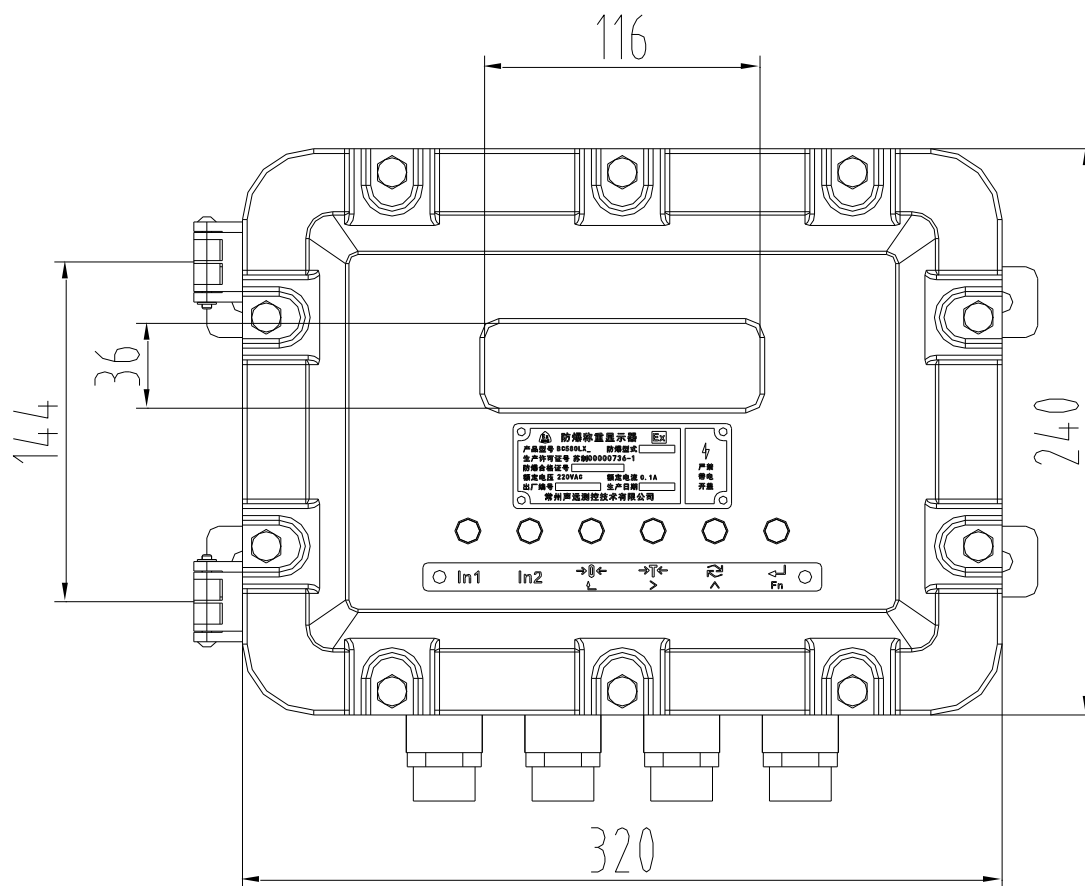
存贮温度为：-20°C~60°C，小于 85%RH，无冷凝。

1.3.5 产品安装及外形尺寸 (mm)

安装尺寸



外形尺寸

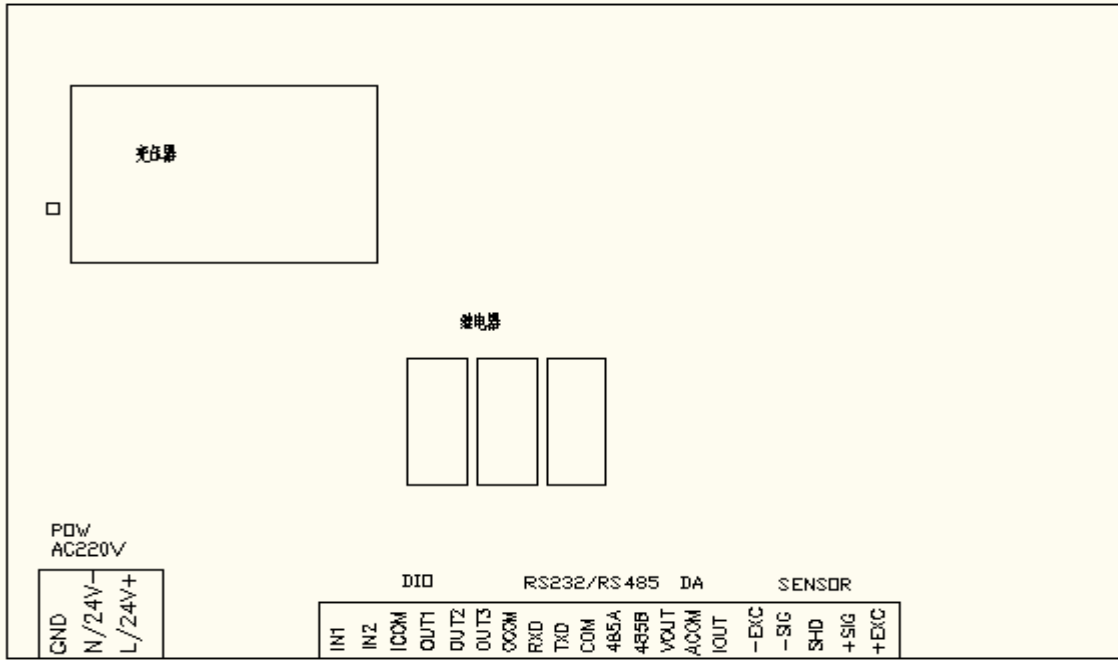


- 传感器接入管
- 电源接入管
- 继电器接入管
- 模拟量接入管

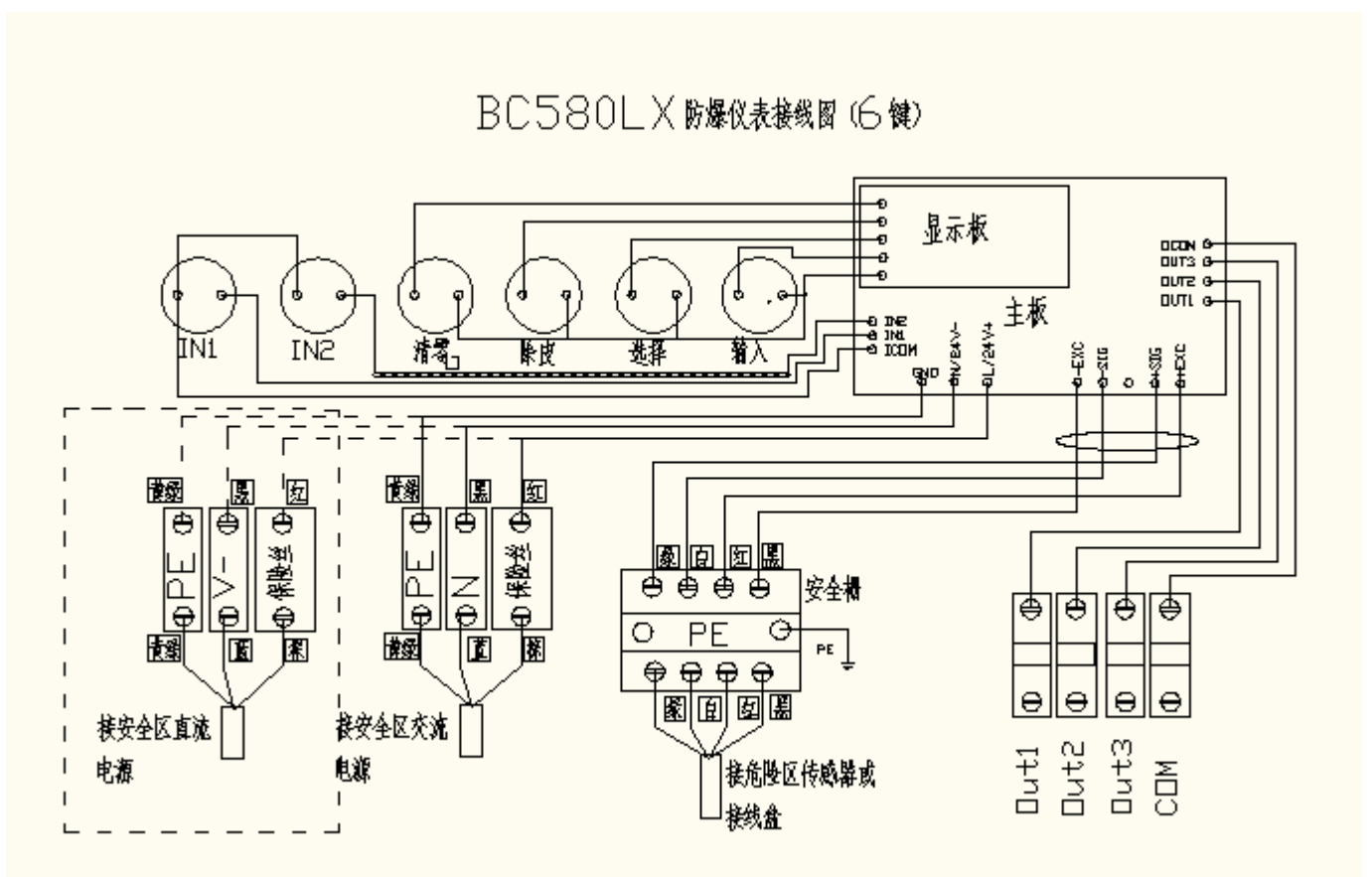
2 接口布局与接线

2.1 内部布局图

2.1.1 PCB布局



2.1.2 接线说明



2.2 电气连接

2.2.1 电源连接

仪表采用交流 220VAC 供电时，保险丝规格 0.5A， $\phi 5 \times 20(\text{mm})$ 。采用直流 24V 供电时，保险丝规格为 1A。通电前请核对电源。其它电压请按照仪表铭牌上的标注电压使用。

2.2.2 传感器连接

接线端子	名称
+EXC	传感器正激励（红）
+SIG	传感器正信号（绿）
SHLD	屏蔽
-SIG	传感器负信号（白）
-EXC	传感器负激励（黑）

如果采用 6 芯信号线，应该将：

+ SEN（正反馈）与+ EXC（正激励）短接在一起接入仪表+ESC，

- SEN（负反馈）与- EXC（负激励）短接在一起接入仪表-ESC

- ▲ 传感器与仪表的联接必须可靠，不允许在仪表通电的状态下进行插拔，防止静电损坏仪表。
- ▲ 传感器和仪表都是静电敏感设备，在使用中必须切实采取防静电措施。
- ▲ 严禁在秤台上进行电焊操作或其他强电操作，在雷雨季节必须落实可靠的避雷措施，确保操作人员的人身安全和称重设备及相关设备的安全运行。

2.2.3 串行口通讯线连接

仪表具备一个隔离的 RS232 接口和一个隔离的 RS485 接口。两个串口可以同时工作在不同的协议下。它们共享同一个波特率。




引脚信号定义如下：

接线端子	名称
RXD	仪表 RS232 接收端
TXD	仪表 RS232 发送端
COM	通讯隔离地
485A	RS485 正端
485B	RS485 负端

- ▲ ！ 严禁带电插拔。
- ▲ ！ 请专业人员连接、调试串行口。
- ▲ ！ 仪表要可靠接地。

2.2.4 模拟输出连接

接线端子	名称	说明
VOUT	电压输出端	仪表模拟输出连接线采用插拔式的接线端子，可以选择电压或电流输出！仪表不能同时输出电压与电流信号，应用时根据需要选择其中的一个
ACOM	模拟量公共端	
IOUT	电流输出端	

	去皮键	正常称重状态----> 短按：秤体容器去皮/清皮； 设定状态 ----> 移位键；
	选择键	正常称重状态----> 短按：查询累计次数、重量或皮重； 长按：快速预置点设置菜单； 设定状态 ----> 选择或增大数字；
	确认键	正常称重状态----> 短按：无定义； 长按：进入参数菜单； 设定状态 ----> 确认键；
In1	输入点 1	此按钮与控制器输入点 1 连接，可用作流程启动，停止等
In2	输入点 2	此按钮与控制器输入点 2 连接，可用作流程启动，停止等

3.2 指示灯

指示灯	说明
Hi	对应 OUT3。
Ok	对应 OUT2。
Lo	对应 OUT1。
IN1	对应 IN1
IN2	对应 IN2
CHECK	检重模式下，指示灯亮
NET	显示为净重时，指示灯亮
TARE	切换到皮重显示时，指示灯亮
>0<	重量在零范围时，指示灯亮
~	信号动态指示灯
g	单位指示。缺省为 kg。
kg	
kN	

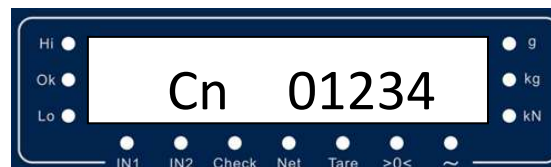
3.3 查看信息

按选择键，查看称重信息：

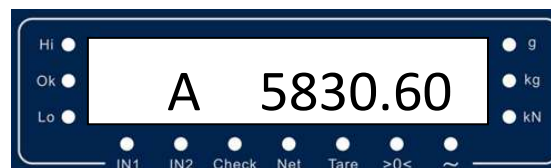
【皮重信息】



【累计次数】

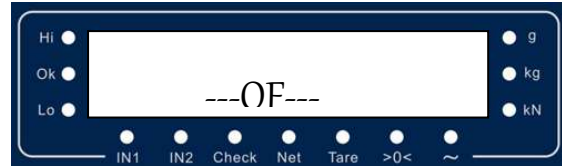


【累计重量】



3.4 清除累计值

当仪表显示【--OF--】信息时，表示累计值溢出，请长按【>0<】按键清除累计值后，可继续工作。




4 快捷参数设置

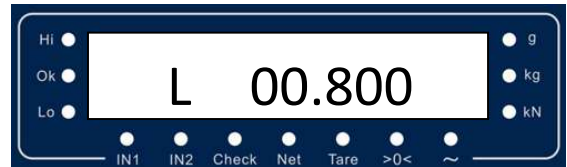
当 F2.1 参数不为零时，长按  键可进入预置点设置窗口。

4.1 上下限模式 (F2.1=1)

显示窗左边显示‘L’，表示下限预置点设置。
按→T←键移动要修改的闪烁位；

按  键修改该位数值；

修改完成按确认键保存，或按取消键放弃保存。

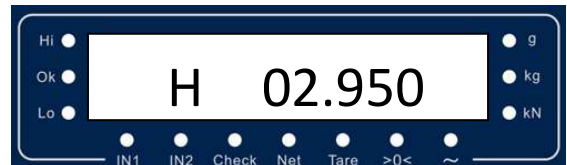


显示窗左边显示‘H’，表示上限预置点设置。
按→T←键移动要修改的闪烁位；

按  键修改该位数值；

修改完成按确认键保存，或按取消键放弃保存。


以上参数设置后的效果：



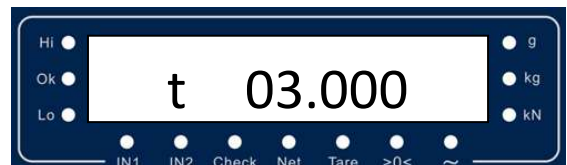
上下限模式 (F2.1=1)	重量 < 0.800	0.800 < 重量 < 2.950	重量 > 2.950
	OUT1 有效	OUT2 有效	OUT3 有效

4.2 检重模式 (F2.1=2)

显示窗左边显示‘t’，表示检重目标值设置。
按→T←键移动要修改的闪烁位；

按  键修改该位数值；

修改完成按确认键保存，或按取消键放弃保存。



显示窗左边显示‘P’，表示上偏差设置。



按→T+键移动要修改的闪烁位；

按↻键修改该位数值；

修改完成按确认键保存，或按取消键放弃保存。

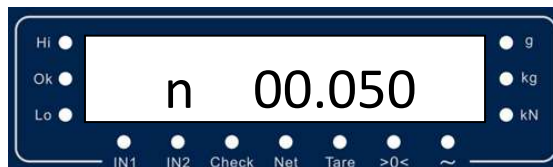
显示窗左边显示‘n’，表示下偏差设置。

按→T+键移动要修改的闪烁位；

按↻键修改该位数值；

修改完成按确认键保存，或按取消键放弃保存。

以上参数设置后的效果：

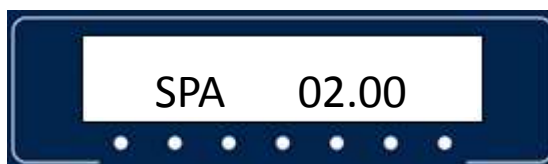


重量< 2.950	2.950< 重量 <3.150	重量>3.150
OUT1 有效	OUT2 有效	OUT3 有效

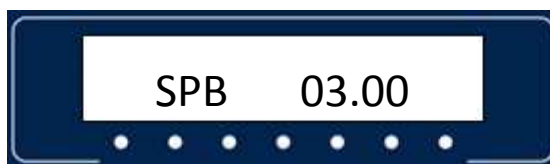
※注意：本模式下，当重量小于F2.2的空秤范围时，所有继电器没有输出。

4.3 预置点模式 (F2.1=3)

设置预置点 1



设置预置点 2



设置预置点 3

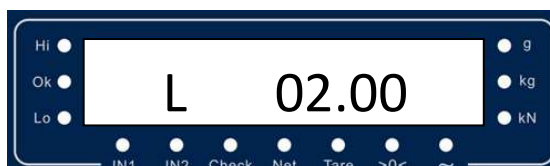


4.4 灌装模式

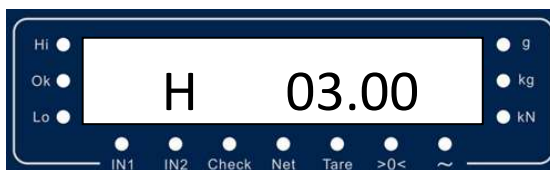
F2.1 = 4: 净重灌装模式

F2.1 = 5: 毛重灌装模式

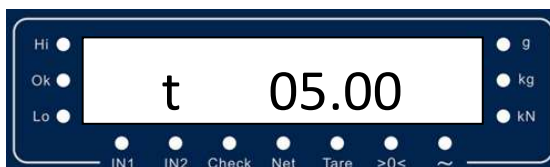
设置皮重下限值



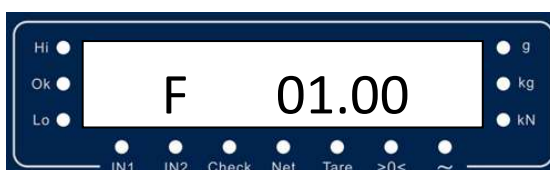
设置皮重上限值



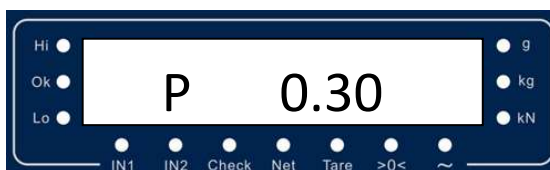
设置目标值



设置快加提前量

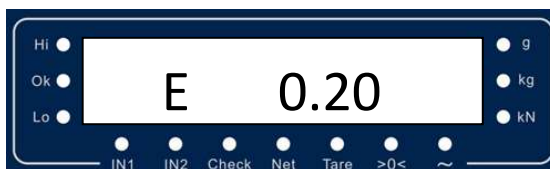


设置慢加提前量

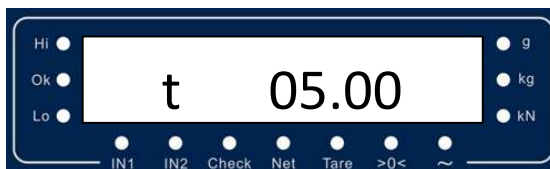


4.5 单物料加料模式 (F2.1=6)

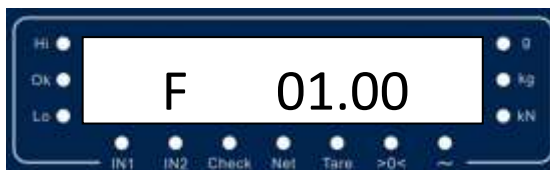
设置空秤范围



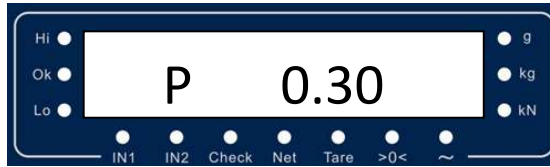
设置目标值



设置快加提前量

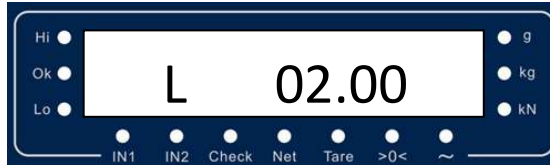


设置慢加提前量



4.6 减量控制模式 (F2.1=7)

设置补料下限值



设置补料上限值



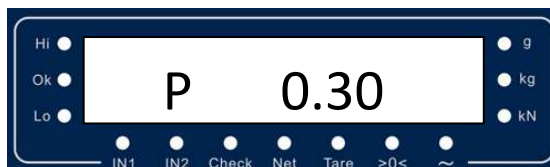
设置目标值



设置快加提前量

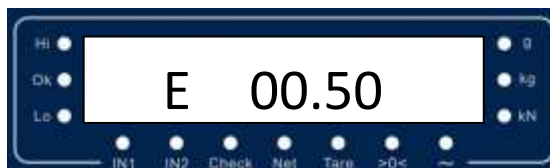


设置关断提前量

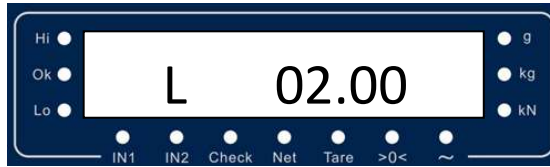


4.7 峰力值保持功能 (F2.1=8)

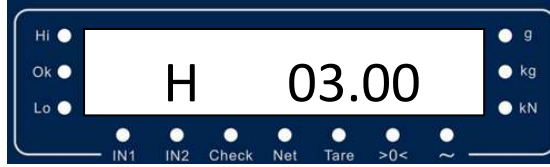
设置空称范围



设置下限值



设置上限值

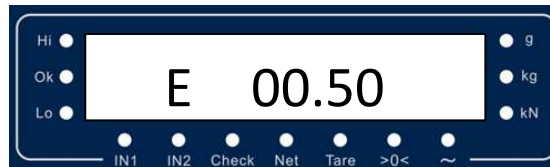


4.8 带灌枪升降灌装秤功能 (F2.1=9)

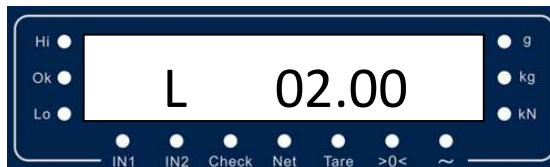
同 F2.1 = 4、5。

4.9 上、下限模式2 (F2.1=10)

设置空秤范围



设置下限值

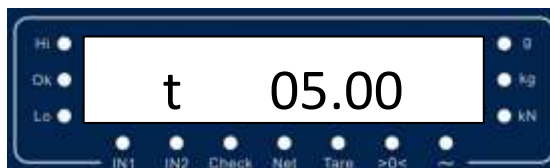


设置上限值



4.10 带夹袋输出的无斗包装模式 (F2.1=11)

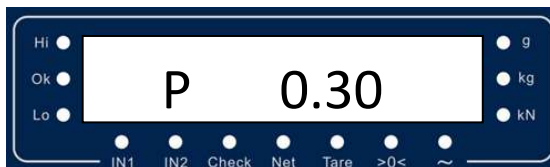
设置目标值



设置快加提前量



设置慢加提前量




5 设定菜单

注意：

为防止用户随意修改参数导致计量错误，本仪表在涉及量程，分度值，标定，标定系数等敏感计量系数的菜单下都增加了密码保护。

保护密码为：**【2000】**（Rev1.13 以下版本为 8837），且不可修改。如需支持，请向您的经销商或公司本部咨询。

长按  键可以进入 F1 菜单

界面显示 F1 时，按 C 键改为 F2；界面显示 F1.1 时，按 C 键改为 F1.2，依次类推。

F1菜单

- F1.1 满量程设置 (Capacity) ----- 缺省值：1000
范围：1 ~ 100000 如果通过 MODBUS 设置最大为 60000。
- F1.2 小数点位置 ----- 缺省值：1
范围：0 ~ 4
- F1.3 分度值 ----- 缺省值：1
1 / 2 / 5 / 10 / 20 / 50 可选
- F1.4 显示单位 ----- 缺省值：kg
0: kg 1: kN（此单位固定 3 位小数点） 2: g
- F1.5 重力加速度 ----- 缺省值：9.7949
范围：9.0000~9.9999
- F1.6 零点标定

【E.SCAL】 提示移去秤上的加载物。

移去加载物后，按“确认”键进行标定数据采样。可能会出现相应提示信息。具体参考《提示信息表》。

F1.7 加载点标定

步骤一：

【dot 2】 提示选择标定方式。

【dot 2】：表示两点标定。 **【dot 3】**：表示三点标定。

步骤二：

【LOAD】 提示加载标定砝码 WT。

加载砝码后，让秤处于基本稳定，按“确认”键进入输入砝码重量界面。

正确输入后，按“确认”键进行标定数据采样。可能会出现相应提示信息。具体参考《提示信息表》。

步骤三：此步骤只有选择三点标定才会出现。

【LOAD2】 提示加载标定砝码 WT2。

加载砝码后，让秤处于基本稳定，按“确认”键进入输入砝码重量界面。

正确输入后，按“确认”键进行标定数据采样。可能会出现相应提示信息。具体参考《提示信息表》。

注意：标定单位固定 kg。

两点标定时 $Capacity \times 7\% \leq WT \leq Capacity$ 。

三点标定时 $Capacity \times 7\% \leq WT < WT2 \leq Capacity$ 。

F1.8 滤波等级设定 ----- 缺省值：1

范围：1 ~ 9。数值越大，滤波越深。

F1.9 动态范围设定 ----- 缺省值：3

OFF(不判动态) / 1d / 2d / 3d / 4d / 5d

F1.10 超载显示范围 ----- 缺省值：3

9d / 5 / 10 / 20 ($\pm 9d$ / 5%Capacity / 10%Capacity / 20%Capacity)

F1.11 开机清零范围 ----- 缺省值：0

OFF / 5 / 10 / 20 (关闭 / 5%Capacity / 10%Capacity / 20%Capacity)

F1.12 按键清零范围 ----- 缺省值：3

OFF / 5 / 10 / 20 (关闭 / 5%Capacity / 10%Capacity / 20%Capacity)

F1.13 零点跟踪范围 ----- 缺省值：3

OFF(关闭零点跟踪) / 1d / 2d / 3d / 4d / 5d

F2菜单

F2.1 应用模式选择 ----- 缺省值：0


0: 无应用

1: 上、下限模式 (Alarm)

输入输出定义: IN1:在 F2.8 定义; IN2: 在 F2.9 定义。

OUT1: 欠重; OUT2:合格; OUT3: 超重。

设置参数: 下限重量 (F2.3)、上限重量 (F2.4)、IN1 定义 (F2.8)、IN2 定义 (F2.9),

或主界面下长按  快速设置下限重量【L】和上限重量【H】。

流程描述: 假设当前显示重量为 WT。 条件: **【L】 < 【H】**

WT < **【L】**: OUT1 有效; OUT2 无效; OUT3 无效;

【L】 ≤ WT ≤ 【H】: OUT1 无效; **OUT2 有效**; OUT3 无效;

WT > **【H】**: OUT1 无效; OUT2 无效; **OUT3 有效**;

2: 检重模式 (Check)

输入输出定义: IN1:在 F2.8 定义; IN2: 在 F2.9 定义。

OUT1: 欠重; OUT2:合格; OUT3: 超重。

设置参数: 空秤范围 (F2.2)、目标值 (F2.5)、正误差值 (F2.6)、负误差值 (F2.9)、IN1 定义 (F2.8)、IN2 定义 (F2.9),

或主界面下长按  快速设置空秤范围【E】、目标值【T】、正误差值【P】和负误差值【N】。

流程描述: 假设当前显示重量为 WT。 条件: **【E】 < 【T】 - 【N】**

WT < **【E】**: OUT1 无效; OUT2 无效; OUT3 无效

WT < (**【T】 - 【N】**): **OUT1 有效**; OUT2 无效; OUT3 无效;

(**【T】 - 【N】**) ≤ WT ≤ (**【T】 + 【P】**): OUT1 无效; **OUT2 有效**; OUT1 无效;


WT > (**【T】 + 【P】**): OUT1 无效; OUT1 无效; **OUT3 有效**;

3: 预置点模式

输入输出定义: IN1:在 F2.8 定义; IN2: 在 F2.9 定义。

OUT1: WT ≥ SPA; OUT2: WT ≥ SPB; OUT3: WT ≥ SPC。

设置参数: 预置点 1 (SPA) 重量 (F2.3)、预置点 2 (SPB) 重量 (F2.4)、预置点 3 (SPC) 重量 (F2.5)、IN1 定义 (F2.8)、IN2 定义 (F2.9),

或主界面下长按  快速设置预置点 1【SPA】、预置点 2【SPA】、预置点 3【SPC】。

流程描述: 假设当前显示重量为 WT。 条件: **【SPA】 < 【SPB】 < 【SPC】**

WT < **【SPA】**: OUT1 无效; OUT2 无效; OUT3 无效;

【SPA】 ≤ WT < 【SPB】: **OUT1 有效**; OUT2 无效; OUT3 无效;

【SPB】 \leq WT < 【SPC】:OUT1 有效; OUT2 有效; OUT3 无效;

WT \geq 【SPC】:OUT1 有效; OUT2 有效; OUT3 有效;


4: 净重灌装模式

输入输出定义: IN1: 启动灌装, 必须持续有效;

IN2: 暂停。

OUT1: 灌装结束, 推桶(放料); OUT2: 快加料; OUT3: 慢加料;

设置参数: 皮重下限(F2.3)、皮重上限(F2.4)、目标值(F2.5)、快灌装值(F2.10)、提前量值(F2.11), 禁止比较时间(F2.12)、稳定时间(F2.13)。

或主界面下长按快速设置皮重下限【L】、皮重上限【H】、目标值【T】、快加提前量值【F】和慢加提前量值【P】。

流程描述: 假设当前显示重量为 WT。

L (皮重下限) \leq WT \leq H (皮重上限), 且 IN1 有效, 启动灌装。否则拒接启动灌装。

启动灌装条件满足后, 先去皮, 然后 OUT2、OUT3 同时开启, 进行快速灌装。

当 WT \geq Target - Fine 时, OUT2 关闭转慢速灌装。

当 WT \geq Target - Preact 时, OUT3 也关闭, 灌装进料结束。

判断稳定后, 累计。OUT1 开启推桶(放料)。

当 WT \leq -(实际皮重/2) 时, 清皮、OUT1 关闭, 清皮, 灌装流程结束。

5: 毛重灌装模式

输入输出定义: 同净重灌装模式。

设置参数: 同净重灌装模式。

流程描述: 假设当前显示重量为 WT。

$L \leq$ WT \leq H, 且 IN1 有效, 启动灌装。否则拒接启动灌装。

启动灌装条件满足后, OUT2、OUT3 同时开启, 进行快速灌装。

当 WT \geq Target - Fine 时, OUT2 关闭转慢速灌装。

当 WT \geq Target - Preact 时, OUT3 也关闭, 灌装进料结束。

判断稳定后, 累计。OUT1 开启推桶(放料)。


当 WT \leq (实际皮重/2) 时, OUT1 关闭。灌装流程结束。

6: 单物料加料模式

输入输出定义: IN1: 启动加料; IN2: 急停。


OUT1: 放料; OUT2: 快加料; OUT3: 慢加料。

设置参数: 空称范围(F2.2)、目标值(F2.5)、快灌装值(F2.10)、提前量值(F2.11), 禁止比较时间(F2.12)、稳定时间(F2.13)。

或主界面下长按快速设置空称范围【E】、目标值【T】、快加提前量值【F】和慢加提前量值【P】。


流程描述：假设当前显示重量为 WT。
当 IN1 有效，启动加料。否则拒接启动加料。
启动加料条件满足后，去皮，OUT2、OUT3 同时开启，进行快速加料。
当 $WT \geq Target - Fine$ 时，OUT2 关闭转慢速加料。
当 $WT \geq Target - Preact$ 时，OUT3 也关闭，加料进料结束。
判断稳定后，累计。OUT1 开启，表示加料结束，等待卸料。
卸料到 $WT \leq EMPTY$ 时，OUT1 关闭，清皮，加料流程结束。

7: 单物料减法模式

输入输出定义：IN1:启动加料； IN2: 急停。
OUT1: 补料； OUT2:快加料； OUT3: 慢加料。
设置参数：料仓上限值 (F2.4)、目标值 (F2.5)、快灌装值 (F2.10)、提前量值 (F2.11), 禁止比较时间 (F2.12)、稳定时间 (F2.13)。
或主界面下长按  快速设置料仓上限值【H】、目标值【T】、快加提前量值【F】和慢加提前量值【P】。

流程描述：假设当前显示重量为 WT。
当 Target (目标值) $\leq WT$ ，且 IN1 有效，直接启动减料。
否则开始补料。
补料：先打开 OUT1，当 $WT \geq H$ (补料上限) 时关闭 OUT1。
减料：去皮，OUT2、OUT3 同时开启，进行快速加料。
当 $WT \leq - (Target - Fine)$ 时，OUT2 关闭转慢速加料。
当 $WT \leq - (Target - Preact)$ 时，OUT3 也关闭，减料进料结束。
清皮，至此流程结束。

8: 测力峰值保持功能

输入输出定义：IN1:解除峰值； IN2: 解除峰值。
OUT1: 峰值偏小； OUT2:峰值合格； OUT3: 峰值偏大。
设置参数：空秤范围 (F2.2)、下限重量 (F2.3) 上限重量 (F2.4)、
IN1 功能定义 (F2.8=4)、IN2 功能定义 (F2.9=4)、峰值保持时间 (F2.17)
或主界面下长按  快速设置空秤范围【E】、下限重量【L】和上限重量【H】。

流程描述：假设当前实际重量为 WT。
开始加载阶段：当 $WT \leq$ 空秤范围，不记录当前峰值。所有输出无效。
峰值采样阶段：当 $WT \geq$ 空秤范围, 开始记录峰值。所有输出无效。
峰值处理阶段：当 $WT \leq$ 空秤范围时，记录好最大峰值。开始计时，判断峰值范围。


如果偏小：OUT1 有效；OUT2 无效；OUT3 无效；
如果合格：OUT1 无效；OUT2 有效；OUT3 无效；
如果偏大：OUT1 无效；OUT2 无效；OUT3 有效；
过程结束阶段：如果峰值保持时间>0，采用延时方式恢复重量显示，延时时间到，一次测力过程结束，所有输出无效。
如果峰值保持时间=0，采用输入点释放峰值显示，（要求：F2.8/F2.9 = 4），IN1/IN2 有输入时，重量恢复实际值，一次测力过程结束，所有输出无效。

9：带灌枪升降的灌装模式

输入输出定义：IN1：启动灌装，必须持续有效；
IN2：暂停。

OUT1：灌枪升降；OUT2：快速灌装；OUT3：慢速灌装；

设置参数：皮重下限（F2.3）、皮重上限（F2.4）、目标值（F2.5）、快灌装值（F2.10）、提前量值（F2.11）、禁止比较时间（F2.12）、稳定时间（F2.13）、灌枪升降时间（F2.14）、撞桶重量（F2.15）、灌装模式（F2.16）

或主界面下长按  快速设置皮重下限【L】、皮重上限【H】、目标值【T】、快加提前量值【F】和慢加提前量值【P】。

流程描述：假设当前显示重量为 WT。

$L \leq WT \leq H$ ，且 IN1 有效，启动灌装。否则拒接启动灌装。
OU1 输出有效，灌枪下降。灌枪下降时间到，先去皮，然后 OUT2、OUT3 同时开启，进行快速灌装。

当 $WT \geq \text{Target} - \text{Fine}$ 时，OUT2 关闭转慢速灌装。

当 $WT \geq \text{Target} - \text{Preact}$ 时，OUT3 也关闭，灌装进料结束。
判断稳定后，累计。OUT1 无效，灌枪缩回。

当 $WT \leq -(\text{实际皮重}/2)$ 时，清皮，灌装流程结束。

灌枪在下降过程中：

撞桶重量等于零，不检测是否撞桶。


撞桶重量大于零，在下降过程中，当重量大于撞桶重量，立即结束灌装流程。

10：上、下限模式 2（带零范围输出）

输入输出定义：IN1：在 F2.8 定义；IN2：在 F2.9 定义。

OUT1：零范围；OUT2：欠重；OUT3：超重。

设置参数：空秤范围（F2.2）、下限重量（F2.3）、上限重量（F2.4）、

IN1 定义（F2.8）、IN2 定义（F2.9）。或主界面下长按  快速设置空秤范围【E】、下限重量【L】和上限重量【H】。

流程描述：假设当前显示重量为 WT。条件：【L】 < 【H】

$WT \leq \text{【E】}$ ：OUT1 有效；OUT2 有效；OUT3 无效；


$\text{【E】} < WT < \text{【L】}$ ：OUT1 无效；OUT2 有效；OUT3 无效；

【L】 ≤ WT ≤ **【H】** : OUT1 无效; OUT2 无效; OUT3 无效;
WT > **【H】** : OUT1 无效; OUT2 无效; **OUT3 有效;**

11: 带夹袋输出的无斗包装模式

输入输出定义: IN1: 启动, 电平输入有效;
 IN2: 夹袋松袋请求, 脉冲输入有效。
 OUT1: 夹袋; OUT2: 快速; OUT3: 慢速;

设置参数: 目标值 (F2. 5)、快装值 (F2. 10)、
 提前量值(F2. 11), 禁止比较时间(F2. 12)、稳定时间(F2. 13)。

或主界面下长按  快速设置目标值 **【T】**、快加提前量值 **【F】**
和慢加提前量值 **【P】**。

夹袋动作说明: IN2 脉冲输入有效时, 如果 OUT1 为 OFF, 则输出导通, 夹袋; 如 OUT1 为 ON, 则输出断开, 松袋。夹袋动作与 IN1 状态无关, 只有在 OUT3 有输出时, 才禁止按 IN2 松袋。如 IN1 由启动切换至停止时, OUT2, OUT3 断开, 停止喂料, 但 OUT1 夹袋仍然导通有效, 此时, 需人工按 IN2 执行松袋操作。

流程描述: 假设当前显示重量为 WT。

IN1 有效时, 仪表检测 OUT1 夹袋状态, 如已经夹袋, 则经夹袋动作延时 (=判稳时间) 后去皮, 快慢速喂料输出点 OUT2, OUT3 导通。



当 $WT \geq Target - Fine$ 时, OUT2 关闭转慢速喂料。

当 $WT \geq Target - Preact$ 时, OUT3 关闭, 喂料结束。

判断稳定后, 累计重量和次数。

经判稳时间后 OUT1 断开, 松夹袋, 清除皮重, 显示回到毛重状态, 本次定量包装流程结束。

备注: F2. 1 = 1、2、3 时, 正常称重状态下, 按  键, 查询皮重值 (P)。

F2. 1 设定在定值工作模式时, 正常称重状态下, 按  键, 查询累计次数 (Cn)、
累计重量 (A)。长按  键可以清除累计数据。

F2. 2 空秤范围 (Empty) ----- 缺省值: 1.000

范围: 0~CAP

F2. 3 下限重量 (LOW) ----- 缺省值: 2.000

范围: 0 ~ CAP

在 F2. 1 = 3 预置点模式时, 此参数表示预置点 1 重量 (SPA)

范围: 0 ~ CAP

F2. 4 上限重量 (TOP) ----- 缺省值: 3.000

范围: LOW ~ CAP

- 在 F2.1 = 3 预置点模式时，此参数表示预置点 2 重量 (SPB)
范围：SPA ~ CAP
- F2.5 目标值 (Target) ----- 缺省值：2.000
范围：0 ~ CAP
在 F2.1 = 3 预置点模式时，此参数表示预置点 3 重量 (SPC)
范围：SPB ~ CAP
- F2.6 正误差 (Positive) ----- 缺省值：0.100
范围：0~CAP
- F2.7 负误差 (Negative) ----- 缺省值：0.100
范围：0~CAP
- F2.8 IN1 功能定义 ----- 缺省值：0
0: 置零;
1: 去皮; 可连续去皮。
2: 清皮;
3: 打印;
4: 释放峰值;
- F2.9 IN2 功能定义 ----- 缺省值：0
0: 置零;
1: 去皮; 可连续去皮。
2: 清皮;
3: 打印;
4: 释放峰值;
- F2.10 快加提前量值 (Fine) ----- 缺省值：0.500
范围：0 ~ Target
- F2.11 慢加提前量值 (Preact) ----- 缺省值：0.010
范围：0 ~ Fine
- F2.12 禁止比较时间 (ForbidTime) ----- 缺省值：1.0
范围：0.0 ~ 9.9 秒
- F2.13 稳定时间 (StableTime) ----- 缺省值：2.0
范围：0.0 ~ 9.9 秒
- F2.14 灌枪升降时间 (LiftTime) ----- 缺省值：5.0

范围：0.0 ~ 9.9 秒

F2.15 撞桶重量 (HitWt) ----- 缺省值：1.000

范围：0 ~ CAP，如果此参数设为 0，取消撞桶紧急停止功能。

F2.16 模式 9 灌装方式 (Mode) ----- 缺省值：0

0：净重灌装；

1：毛重灌装。

F2.17 峰值保持时间 (PeakTime) ----- 缺省值：2.0

范围：0.0 ~ 9.9 秒

F3菜单

F3.1 模拟量输出选择 (对应于显示重量) ----- 缺省值：2

F3.1 = 0, 电压输出, 0~5V;

F3.1 = 1, 电压输出, 0~10V;

F3.1 = 2, 电流输出, 4~20mA;

F3.2 模拟量零点校准 ----- 缺省值：10920

先根据具体要求设定 F3.1。把万用表的表棒搭在模拟量输出端子上 (注意电流和电压，且万用表也要与之一致)，先观察万用表的示值是否准确。如果不准确的话，需调整该数值。数值越大，万用表的示值也越大。

不需要加载重量校准。

F3.3 模拟量满量程校准 ----- 缺省值：59135

方法同 F3.2。

F3.4 Profibus DP 从站地址 ----- 缺省值：2

设置范围：1~99。

F3.5 置零、除皮键使能控制。 ----- 缺省值：2

0 -- 允许本地操作，禁止远程通讯操作；

1 -- 禁止本地操作，允许远程通讯操作；

2 -- 允许本地和远程通讯操作。

F4菜单

F4.1 串口 1 格式 ----- 缺省值：2

0：无输出

- 1: 连续输出模式
- 2: MODBUS-RTU 模式
- 3: MT 连续输出模式
- 4: 打印输出模式
- 5: 连续输出模式 3
- 6: 命令模式

F4.2 串口 1 数据位 ----- 缺省值: 0
 8_N_1(8 位无校验, 1 位停止位) / 7_0_1(7 位奇校验, 1 位停止位) /
 7_E_1(7 位偶校验, 1 位停止位) /
 8_0_1(8 位奇校验, 1 位停止位) / 8_E_1(8 位偶校验, 1 位停止位)

F4.3 串口 2 格式 ----- 缺省值: 2

- 0: 无输出
- 1: 连续输出模式
- 2: MODBUS-RTU 模式
- 3: MT 连续输出模式
- 4: 打印输出模式
- 5: 连续输出模式 3
- 6: 命令模式

F4.4 串口 2 数据位 ----- 缺省值: 8_N_1
 8_N_1(8 位无校验, 1 位停止位) / 7_0_1(7 位奇校验, 1 位停止位) /
 7_E_1(7 位偶校验, 1 位停止位) /
 8_0_1(8 位奇校验, 1 位停止位) / 8_E_1(8 位偶校验, 1 位停止位)

F4.5 波特率 ----- 缺省值: 9600
 1200、2400、4800、9600、19200、38400、57600、115200。

注意: 设定后, 两个串口的波特率是一样的。

F4.6 串口 1 节点地址 ----- 缺省值: 1
 节点地址范围: 1 ~ 99

F4.7 串口 2 节点地址 ----- 缺省值: 1
 节点地址范围: 1 ~ 99

F4.8 设置打印输出语言 ----- 缺省值: 0
 0: 英文打印 1: 中文打印

- F4.9 设置打印输出格式 ----- 缺省值：0
 0：窄行打印 1：宽行打印
- F4.10 设置宽行打印换页行数 ----- 缺省值：40
 行数范围：2 ~ 200. 当连续打印设定行数后，仪表重新打印表头信息。
- F4.11 设置连续输出模式3 每秒输出次数 ----- 缺省值：8
 9600 波特率及其以上可设定为 4、8、16、20 次/秒
 4800 波特率及其以下可设定为 4、8 次/秒

F5菜单

- F5.1 装载缺省值
 0：不装载缺省参数；
 1：装载缺省参数。
- F5.2 显示器检测
 注意观察数码是否有断笔现象。
- F5.3 输入口检测
 观察输入状态变化。
- F5.4 输出口检测
 观察输出状态变化。
- F5.5 查询、修改标定参数
 Pd xxxx：输入密码。密码不正确，不能进入以下界面。
 Axxxxxx：零点数据。
 dxxxxxx：加载点数据。
 Exxxxxx：加载点重量。
 以上数据可查看，也可以修改。
 秤标定结束，可以把这些参数记录下来以备用。
 如果想修改这些参数，请务必谨慎修改。
- F5.6 免标定操作
 Pd xxxx：输入密码。
 Cxxxxxx：输入所有传感器的总容量。
 n 2.000：输入灵敏度。
 NoLoAd：保存空秤，标定零点。

零点标定结束，即免标定完成。

F5.7 简易快速标定操作

Pd xxxx: 输入密码。

E 05.000: 输入当前容器里预估重量。

【LOAD】: 提示加载重量。

L 01.000: 输入所加载重量值。

标定结束。

F5.8 设置 AD 采样频率 ---默认值 50Hz

0:50Hz;

1:100Hz;

2:200Hz;

AD 采样频率越高，仪表重量更新越快。

注意：若选择 200Hz 的采样速率，通讯的波特率请选择 19200 及其以下。

附录1 MODBUS-RTU协议

本仪表串口支持MODBUS主从方式通讯协议。在MODBUS协议中，本仪表作为从站可以与上位机进行双向通讯。支持03和06指令。注意：MODBUS-RTU协议，数据位必须为8位数据位。

MODBUS-RTU协议的映射地址表：

映射地址	说明与备注（只读 0x03）	
40001	显示重量分度数（-32767 ~ +32767） 注：重量值 = 分度数（40001 读数）× 分度值（F1.3）	
40002	显示重量（浮点数形式）浮点数格式遵循 IEEE-754 标准。浮点数存放格式为：byte2, byte3, byte0, byte1.	
40003		
40004	Bit0	1 = 净重， 0 = 毛重
	Bit1	1 = 动态， 0 = 稳态
	Bit2	1 = 超载， 0 = 非超载
	Bit3	1 = 开机不能清零
	Bit4	1 = OUT1 输出有效
	Bit5	1 = OUT2 输出有效
	Bit6	1 = OUT3 输出有效
	Bit7	1 = IN1 输入有效
	Bit8	1 = IN2 输入有效
	Bit9	1 = 累计数据溢出
Bit10	1 = 灌装或加料流程在进行中	
40036	显示除模式 0、1、2、10 以外，流程结束最终结果值	

映射地址	说明与备注（可读可写 0x03、0x06）
40005	最大称量（Capacity 1~60000） 如果需要设置量程在 60001~100000 之间，请通过手动设置。 如量程为 100kg，则输入 100. 不考虑小数点位数。
40006	当前小数点位置 0：无小数点 1：一位小数 2：两位小数 3：三位小数 4：四位小数
40007	当前分度值（1、2、5、10、20、50）
40008	滤波等级（1~9），数值越大模块重量值越稳定。
40009	动态检测范围 0：不检测动态。 1 ~ 5：1~5 个分度。
40010	超载显示范围 0：-9d~Capacity + 9d。 1：-Capacity×5%~Capacity×105%。 2：-Capacity×10%~Capacity×110%。 3：-Capacity×20%~Capacity×120%。

40011	<p>上电清零范围</p> <p>0: 开机不清零。</p> <p>1: $-Capacity \times 5\% \sim Capacity \times 105\%$。</p> <p>2: $-Capacity \times 10\% \sim Capacity \times 110\%$。</p> <p>3: $-Capacity \times 20\% \sim Capacity \times 120\%$。</p>												
40012	<p>按键清零范围</p> <p>0: 开机不清零。</p> <p>1: $-Capacity \times 5\% \sim Capacity \times 105\%$。</p> <p>2: $-Capacity \times 10\% \sim Capacity \times 110\%$。</p> <p>3: $-Capacity \times 20\% \sim Capacity \times 120\%$。</p>												
40013	<p>自动零跟踪范围</p> <p>0: 关闭零点跟踪。</p> <p>1 ~ 5: 1~5 个分度。</p>												
40014	<p>应用模式 (0~11)</p> <table border="0"> <tr> <td>0: 无应用</td> <td>1: 上、下限模式</td> </tr> <tr> <td>2: 检重模式</td> <td>3: 预置点模式</td> </tr> <tr> <td>4: 净重灌装模式</td> <td>5: 毛重灌装模式</td> </tr> <tr> <td>6: 一种物料加料模式</td> <td>7: 一种物料减法模式</td> </tr> <tr> <td>8: 峰力值保持</td> <td>9: 带灌枪升降的灌装秤</td> </tr> <tr> <td>10、上、下限模式 2</td> <td>11、带夹袋输出的无斗包装模式</td> </tr> </table>	0: 无应用	1: 上、下限模式	2: 检重模式	3: 预置点模式	4: 净重灌装模式	5: 毛重灌装模式	6: 一种物料加料模式	7: 一种物料减法模式	8: 峰力值保持	9: 带灌枪升降的灌装秤	10、上、下限模式 2	11、带夹袋输出的无斗包装模式
0: 无应用	1: 上、下限模式												
2: 检重模式	3: 预置点模式												
4: 净重灌装模式	5: 毛重灌装模式												
6: 一种物料加料模式	7: 一种物料减法模式												
8: 峰力值保持	9: 带灌枪升降的灌装秤												
10、上、下限模式 2	11、带夹袋输出的无斗包装模式												
40015	空秤重量 (0~Capacity / 5)												
40016	下限重量 (0~Capacity)												
40017	上限重量 (0~Capacity)												
40018	目标重量 (0~Capacity)												
40019	正误差 (0~Capacity)												
40020	负误差 (0~Capacity)												
40021	<p>标秤信息读取。只有执行一次标秤后才读取。</p> <p>1: 标定零点成功。</p> <p>2: 标定加载点成功。</p> <p>3: 标定加载点时, 写入重量太小。</p> <p>4: 标定加载点时, 写入重量太大。</p> <p>5: 标定加载点时, 加载砝码太小。</p>												

映射地址		说明与备注 (只写 0x06)
40022		<p>通讯标秤。写入的重量值设为 WT, 不带小数点, 如放置的加载物重 19.5kg, 3 位小数点, 则写入: 19500。</p> <p>如果 WT = 0 时, 为标定零点。写入前要卸掉秤上物料, 保证空秤。如果 $Capacity \times 1\% \leq WT \leq Capacity$ 时, 为标定加载点。WT 为加载砝码重量。标定成功与否, 可以读取 40021 的状态信息。通讯标定只支持两点标定。</p>
	Bit0	1 = 清零
40023	Bit1	1 = 去皮

Bit2	1 = 清皮
Bit3	1 = 启动加料或灌装流程
Bit4	1 = 停止加料或灌装流程
Bit5	1 = 进入模拟量校准模式
Bit6	1 = 退出模拟量校准模式

映射地址	说明与备注（可读可写 0x03、0x06）		
40024	快加提前量值（Fine） F2.10	范围：0 ~ Target	
40025	慢加提前量值（Preact） F2.11	范围：0 ~ Fine	
40026	禁止比较时间（Prohibit Time）	范围：0 ~ 99（0 ~ 9.9秒）	
40027	稳定时间（Stable Time）	范围：0 ~ 99（0 ~ 9.9秒）	
40028	F1.4 显示单位 0: kg 1: kN		
40029	F2.14 灌枪升降时间（LiftTime），	范围：0 ~ 99（0 ~ 9.9秒）	
40030	F2.15 撞桶重量（HitWt）	范围：0~Capacity / 5	
40031	F2.16 模式9 灌装方式（Mode），	0: 净重 1: 毛重	
40032	COM1:RS232 端口通讯地址：1~99		
40033	COM2:RS485 端口通讯地址：1~99		
40034	模拟量零点校准：0~65535		
40035	模拟量满量程校准：0~65535		
40037	F2.17 峰值保持时间（PeakTime），	范围：0 ~ 99（0 ~ 9.9秒）	

举例如下：

（1）读寄存器（功能码：03H）。设本机地址为1，当前重量为1234.5kg，分度值为0.1kg。

主机读40001寄存器的当前重量时，发送数据帧：

地址	功能码	起始寄存器地址（高位在前）	寄存器数（高位在前）	CRC 校验码（低位在前）
01H	03H	00H, 00H	00H, 01H	84H, 0AH

仪表返回数据帧：

地址	功能码	数据长度（数据字节数）	数据段（2字节）	CRC 校验码（低位在前）
01H	03H	00H, 02H	30H, 39H	XXH, XXH

（2）写单个寄存器（功能码：06H）。如，修改本机量程为2000kg

主机向40005寄存器写入2000，发送数据帧：

地址	功能码	寄存器地址（高位在前）	写入数据（高位在前）	CRC 校验码（低位在前）
01H	06H	00H, 04H	07H, D0H	CBH, A7H

如CRC校验合格，仪表返回数据帧：

地址	功能码	寄存器地址（高位在前）	写入数据（高位在前）	CRC 校验码（低位在前）
01H	06H	00H, 04H	07H, D0H	CBH, A7H

如CRC校验错误，仪表返回数据帧：

地址	功能码	寄存器地址（高位在前）	写入数据（高位在前）	CRC 校验码（低位在前）
01H	86H	00H, 04H	07H, D0H	XXH, XXH

附录2 连续发送方式

参数【F4.1 (RS232) /F4.3 (RS485) =1】时选择连续发送通讯方式。

串行口设置格式固定：8 位数据位，无校验，1 位停止位，波特率可选。

数据与仪表显示器的重量内容一致，每帧数据包包含 10 个字节，以 ASCII 字符“=”开始，以 ASCII 控制字符 CR, LF 结尾。组成如下：

起始字符	符号	重量						结束符	
=	0 或 -	高位					低位	0D	0A

例如： 仪表显示：“-1234.5”，串行口发送数据“=-1234.5”。

起始字符	符号	重量							
=	-	1	2	3	4	.	5	0D	0A

附录3 MT连续发送方式

连续输出格式为 18 个字节。

连续输出格式																	
STX	A	B	C	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	CR	CKS
1	3			6						6						1	1

其中：

1. <STX> ASCII起始符 (02H)
2. 状态字A, B, C
3. 显示重量，可能是毛重也可能是净重，6 位不带符号和小数点的数字
4. 皮重值，6 位不带符号和小数点的数字
5. <CR> ASCII 回车符 (0DH)
6. <CKS> 可选的校验和(F4.1.4 = 0 时不输出)

状态字：A, B, C。

状态字 A			
Bit 0	Bit 1	Bit 2	小数点位置
0	1	0	XXXXXX
1	1	0	XXXXX.X
0	0	1	XXXX.XX
1	0	1	XXX.XXX
0	1	1	XX.XXXX
Bit 3	恒为 0		
Bit 4	恒为 1		
Bit 5	恒为 0		
Bit 6	恒为 1		
Bit 7	恒为 0		
状态字 B			
Bits	功 能		
Bit 0	毛重 = 0，净重 = 1		
Bit 1	符号：正 = 0，负 = 1		

Bit 2	超载（上、下超载） = 1
Bit 3	静态 = 0, 动态 = 1
Bit 4	恒为 1
Bit 5	恒为 1
Bit 6	恒为 0
Bit 7	恒为 0
状态字 C	
Bits	功 能
Bit 0	恒为 0
Bit 1	恒为 0
Bit 2	恒为 0
Bit 3	恒为 0
Bit 4	恒为 1
Bit 5	恒为 1
Bit 6	恒为 0
Bit 7	恒为 0

附录4 打印输出格式

在本通讯格式中，按【Enter】即自串口输出如下格式数据（或者 F2.8/F2.9=3 有信号输入的情况下）：

F4.1/4.3=4,F4.8=0,F4.9=0

NO:	1
GROSS:	8.888kg
TARE:	0.000kg
NET:	8.888kg

F4.1/4.3=4,F4.8=1,F4.9=0

次数:	1
毛重:	8.888kg
皮重:	0.000kg
净重:	8.888kg

其中 NO:(次数:)一行是在特定模式下（4,5,6,7,9,11）完成一个流程后，触发自动打印才会输出，其他模式下此列并不输出。

F4.1/4.3=4,F4.8=0,F4.9=1

UNIT:kg			
NO	GROSS	TARE	NET
	8.888	0.000	8.888
	8.888	0.000	8.888

F4.1/4.3=4,F4.8=1,F4.9=1

单位:kg			
次数	毛重	皮重	净重
	8.888	0.000	8.888
	8.888	0.000	8.888

其中 NO(次数)一系列的数值是在特定模式下（4,5,6,7,9,11）完成一个流程后，触发自动打印才会显示数值，其他模式默认为空，宽行打印的换页行数可根据纸张大小在 F4.10 中设置，设置时请注意减去标题 2 行。

附录5 连续输出模式3协议

连续输出模式3格式																	
X	X	,	X	X	,	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	CR	LF
状态1		逗号	状态2		逗号	重量							单位		结束符		

状态 1

OL: 超过载荷

ST: 稳定显示

US: 不稳定显示

状态 2

NT: 净重

GS: 毛重

3、重量

重量共计 8 个字符，含 “+” “-” 符号位、小数点和空格。

4、单位

g: 克

kg: 千克

kn: 千牛

例如： 仪表稳定时显示毛重：“-1234.5”，串口发送数据“ST,GS,- 1234.5 kg”

S	T	,	G	S	,	-	1	2	3	4	.	5	k	g	CR	LF
稳定显示		逗号	毛重		逗号	重量							单位		结束符	

附录6 命令模式

本仪表的命令格式为 ASCII 码格式

读数据指令：

R	E	A	D	<CR>	<LF>
---	---	---	---	------	------

仪表返回信息同附录 5。

去皮指令：

T	A	R	E		O	N	<CR>	<LF>
---	---	---	---	--	---	---	------	------

去皮成功返回 YES<CR><LF>

否则返回 NO?<CR><LF>

清除皮重指令：

T	A	R	E		O	F	F	<CR>	<LF>
---	---	---	---	--	---	---	---	------	------

清除皮重成功返回 YES<CR><LF>

否则返回 NO?<CR><LF>

清零指令：

Z	E	R	O		O	N	<CR>	<LF>
---	---	---	---	--	---	---	------	------

可清零范围与 F1.12 相同

清零成功返回 YES<CR><LF>

否则返回 NO?<CR><LF>

附录 7 Profibus DP接口协议

本仪表的 ProfibusDP 接口遵从 Profibus DP V0 从站协议。Profibus DP 接口板为可选件，只有配置了该选件板的型号，才可以与 DP 主站实现高效双向的现场总线通讯。配置 ProfibusDP 接口的产品型号特征代码为 3，如：BC580Lx3。

Profibus DP 的参数页在主菜单 F3.4，缺省的 DP 从站地址为 2。

支持数据类型

- 分度数型（0=division）；整型（1=integer）
- 支持地址范围：1~99
- 支持速率：9.6k~12Mbps(自适应)

整型/分度数型数据格式

当选择整型或分度数型数据格式时，请在 PLC 组态中将 BC580 的数据格式定义为 2words IN/2 words OUT。其中 word0 是一个 16 位带符号整型数值，word1 表示状态位（输入时）或命令位（输出时）。

在整型数据格式下，重量数据为不带小数点的显示值或分度数值。当格式选择显示值时，用户需要在 PLC 端考虑小数点位数。当格式选择分度数时，用户需要在 PLC 端乘上分度值。

数据格式只对实时重量单元有效，设定参数没有负数，因此在读写设定参数时，所见即所得。

获得小数点位数或分度值的命令见输出数据表。

读整型数据（输入）（BC580LX --> PLC）

WORD0	WORD1	位地址
X	OUT1	0
X	OUT2	1
X	OUT3	2
X	超欠载	3
X	开机清零失败	4
X		5
X		6
X		7
X	IN1	8
X	IN2	9
X	累计值溢出	10
X	正在喂料	11
X	动态	12
X	净重状态	13
X		14
X	Data ok ¹	15

1、Bit15（data ok）置‘1’表示仪表处在正常工作状态下。也就是仪表没有出现如：欠载，超载，或正在进行参数设定。

写整型数据（输出）（PLC -> BC580LX）

WORD0	WORD1	位地址
x	模式位 1 ¹	0
x	模式位 2 ¹	1
x	模式位 3 ¹	2
x	预置皮重 ²	3
x	去皮 ³	4
x	清除皮重 ³	5
x	下限 ³	6
x	置零 ³	7
x	设置分度值	8
x	设置量程	9
x	备用	10
x	标定	11
x	装载（零允差）近零范围	12
x	装载慢进料	13
x	装载提前量	14
X	装载目标值 ⁴	15

Word0 是一个带符号整型的重量值。结合 word1 的 bit3 或 bit15，该值将被写入相应变量中。

❖ 模式位 1,2,3 定义

模式位决定了仪表将发送什么数据给 PLC。具体定义如下。

模式位 bit2,bit1,bit0	十进制值	表示
0,0,0	0	毛重
0,0,1	1	
0,1,0	2	显示重量
0,1,1	3	量程
1,0,0	4	目标值
1,0,1	5	上限
1,1,0	6	分度值编码
1,1,1	7	下限

- ❖ 此位为 1，仪表将 word0 的值作为预置皮重使用。
- ❖ Bit4~bit7，该位为 1 时，仪表执行对应位的指令操作（如：清除皮重，去皮，置零，打印）。
- ❖ Bit15，当该位为 1 时，仪表将 word0 的值作为目标值被装载进目标值变量。
- ❖ 整型格式下写量程时，量程与分度值和小数点无关。如分度值为 0.02kg，量程为 100kg，则修改量程时输入 100 即可。
- ❖ 整型格式下写标定值时，标定值与分度值和小数点无关。标定点值为 50kg，则向仪表写入 50。

数据格式说明

仪表示值	分度值	分度值编码	整型格式读数	分度数型格式读数
26.10	0.01	0x0013	2610	2610
26.10	0.02	0x0023	2610	1305
26.10	0.05	0x0053	2610	522

附录8 提示信息表

序号	符号	解析
1	【 ~~~~~ 】	上超载
2	【 ~~~~~ 】	下超载
3	【 Ad Err 】	AD 初始化错误
4	【 EP Err 】	EEPROM 校验出错
5	【 _EEE 】	开机不能清零，重量太轻
6	【 EEE 】	开机不能清零，重量太重
7	【 End 】	提示零点、加载点标定结束
8	【 Err 03 】	提示通信标定加载点时输入重量太小。
9	【 Err 05 】	提示通信标定加载点时输入重量太大。
10	【 Err 06 】	提示通信标定加载点时加载重量太小。
11	【 Err 07 】	提示标定时，秤处于动态
12	【 E_SCAL 】	提示标定时让秤保持空秤
13	【 LOAD 】	提示标定时加载砝码
14	【 --no-- 】	无效操作
15	【 --OF-- 】	累计数据溢出，请清除累计数据
16	【 Print 】	在 F4.1/F4.3=4(打印模式下)，短按【Enter】键显示，其他通讯协议则不显示

附录8 装箱清单

BC580LX防爆型电子称重仪表装箱清单

序号	名称	规格型号	数量	备注
1	防爆型电子称重仪表	BC580LX	1 台	
2	说明书	BC580LX	1 份	
3	合格证	BC580LX	1 份	
4	交流电源端子	5.08-3P	1	
5	传感器端子	3.81-5P	1	
6	通讯与模拟量端子	3.81-8P	1	
7	输入输出端子	3.81-7P	1	

装箱： _____

检查： _____

【注意！本页不印刷】

手册更新记录表

更改日期	作者	版本号	更改内容
2018-12-20	谢辉	Rev1.14	1、更新防爆证书编号及安全栅型号和参数； 2、调整页面； 3、增加 MODBUS 设定量程与标定量程时写入值格式说明； 4、更正部分错误描述；
2019-11-08	朱君	Rev1.29	1、新增预置点模式 3 的说明； 2、设置参数默认值变更修改； 3、峰值保持模式更新，包括流程，参数设置； 4、新增 AD 采样描述； 5、更新 Modbus 协议单元； 6、更新通讯协议附录列表；

