

使用说明书

一、操作准备

- 1.将天平置于稳定无振动的工作台上，应避免阳光直射、剧烈温度波动和空气对流。
- 2.调节两只水平调节脚，使水平泡位于水平仪中央，以弥补称量操作台面的不平整对称量结果的影响
- 3.使用环境温度：天平环境温度为 $20 \pm 7.5^{\circ}\text{C}$ 温度波动不大于 5°C/h

相对湿度： 50%(~80%)

工作电压：220V-50Hz、150mA; DC9V-12V、300mA

二、开机

- 1.将电源适配器插入天平上的电源输入插座，另一端接交流 220V 市电。
- 2.按天平电源键，显示屏上依次显示“8.8.8.8.8.”、“最大称量值”、“-----”。最后显示“0”或“0.0”或“0.00”或“0.000”的称量模式。

三、校准

- 1.在天平开机预热半小时后进行校准，可以使校准较为准确。
- 2.校准操作：使秤盘上空载，按住“校准”键，直至出现“CAL***”时松手，接着显示闪耀的“砝码值”，放上相应的砝码，显示“CAL---”，当显示屏出现砝码值即进入称重状态。如校准后称量仍不准确，则按上述方法重复校准。
- 3.校准方式选择：按上述三、2.条进入校准状态后，一次次按“校准”键，会显示 3 种不同的砝码值和“CAL L”，可以选择任一砝码值对天平校准，也可选择“CAL L”进行三点线性校准。
- 4.进入校准状态后约 10 秒钟仍不放砝码，显示“Err--1”，自动退出校准状态。

四、称量

- 1.置被称物于秤盘上，待读数稳定且显示屏左下方的白点消失，即可读取物体的质量。
- 2.天平的最大称量为开机显示的最大值+9e(e=10d d为显示的最小读数)，超过最大称量后，显示上横线“-----”表示累计称物超过规定范围，应立即拿去称物，防止损坏天平。

五、去皮：在显示屏左下方的白点消失时，按“去皮”键，可去掉秤盘上的皮重，黑点显示时去皮功能无效。

六、单位：依次按“单位”键，可选择不同的单位，g、oz、ct、tl、GN、ozt、dwt，不断循环。便于各单位间的换算。

七. 模式功能:

按住“模式”键约 3 秒，显示“-Cou--”（计数）闪耀、再依次按“模式”键，会显示“-PEA--”（百分比）、“-Prt--”（打印方式设置）、“-bL--”（背光设置）。

1.计数功能：按“模式”键约 3 秒，显示“-Cou--”闪耀，按“去皮”键确认，显示“Cou-10 pcs”闪耀，按“模式”键，可从“10pcs”改变到“500pcs”，数字越大，计数精度越高。在秤盘上放上相应闪耀数字的计数物品，按“去皮”键确认，显示“Cou---”，稍候，计数设定完成。当计数物品单重约小于 2d 时(d 为显示的最小读数)，显示“Err--3”，不能进行计数设定。

2.百分比功能：按住“模式”键约 3 秒直到显示“-Cou--”闪耀，再按一次“模式”键，显示“-PEA---”闪耀，按“去皮”键确认，显示“PEA100%”闪耀，放上要设定成 100%的物品，按“去皮”键，显示“PEA---%”，然后显示“100%”，取下物品后放上其它物品，即显示该物品与前面设定物品的百分比。当设定物品除以 100 后约小于 2d 时，显示“Err--2”，不能进行百分比设定，需增加设定物品质量。

3.打印功能：按住“模式”约 3 秒直到显示“-Cou--”闪耀，再按两次“模式”键，显示“-Prt---”闪耀，按“去皮”键确认，显示“-hAnd-”（手动打印）；再按“模式”键，显示“-Auto-”（自动发送），再按“模式”键，显示“Cont in”（连续发送），选择需要的打印方式，按“去皮”键确认。

数据接口采用标准的 9 芯 RS232C 接口，本天平配有单向串行输出，可与微机和打印机相连，传输数据格式：每 10BIT 为一个数据帧。波特率：9600 bps。所有字符均为 ASCII 码。

4.背光功能：按住“模式”约 3 秒直到显示“-Cou--”闪耀，再按三次“模式”键，显示“-bL--”闪耀，按“去皮”键确认，显示“-hAnd-”再按“模式”键，显示“-Auto-”。选择需要的背光开启的方式，按去皮键确认。“-hAnd-”为手动开启或关闭背光源，“-Auto-”为在零点或称量读数稳定后 10 秒钟内自动关闭背光，放置称量物时自动开启。

5.低电压指示：使用电池工作，当液晶显示屏左上方显示电池符号，表示电池容量不足需更换电池。

八、随机附件

使用说明书	1 份
秤盘	1 只
电源适配器	1 个
校准砝码（选配）	1 个