

LP-2B 多功能系列电子天平

操作说明书

稳定、可靠、操作简便

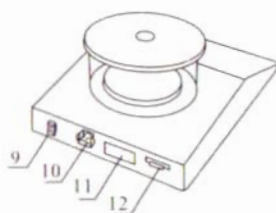
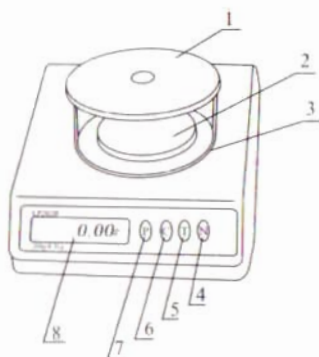


- 自动归零
- 自动去皮
- 自动校准
- 量制转换
- 数字滤波
- 计数功能
- 自检故障
- 超/欠载保护

常熟市百灵天平仪器有限公司
(原常熟市衡器厂)

LP-2B 多功能系列电子天平

(一)外形图



- | | | | |
|----------|----------|----------|---------------|
| 1.防风罩盖 | 2.称盘 | 3.防风罩 | 4.功能键(N) |
| 5.去皮键(T) | 6.校准键(C) | 7.打印键(P) | 8.显示窗口 |
| 9.电源开关 | 10.电源插座 | 11.厂牌 | 12.数据输出插座(9芯) |

(二)性能指标

型 号	LP202B	LP302B	LP402B	LP502B	LP1002B
最大称量	200g	300g	400g	500g	1000g
灵敏度	0.01g	0.01g	0.01g	0.01g	0.01g
去皮范围	200g	300g	400g	500g	1000g
稳定时间	<3s				
数据输出	RS232				
称盘直径	Φ130mm				
环境温度	5℃-35℃				
外型尺寸	长x宽x高=257 x 248 x 150mm				
电源电压	220V(+10%~-15%)				
功 耗	5W				

(三)操作方法(以LP202B为例)

1.接通220V电源,(应有良好地线),打开电源开关显示窗内绿色显示器先显示全亮88888后,接着依次显示E-1至E-9,表示微机正在检查天平各个部分,然后,显示0.00g,下面即可进入正常称量工作。(为保证称量稳定,天平应开机通电预热15分钟后称量)。

2.称量

当称盘上放置载荷时，天平显示器末位g(c或o)显示时，表示已稳定，可以读数。

3.去皮

按去皮键，天平示值为0.00g，当称盘上放皮重时，待天平显示稳定后按一下去皮键，显示值变为0.00g，下面再称量，显示为净重。如果按去皮键显示0.00g后，拿掉载荷，显示载荷的负值，再按一下去皮键，显示回零值。

4.校准：

为读数精确，用户可进行校准。在校准之前，天平通电时间不少于15分钟。

步骤：a.空盘，显示0.00g或按T键显0.00g，按校准键，显示C。

b.放标准砝码：(砝码精度误差为1/3天平分度值)

LP202B、LP302B、LP402B 为 200g；

LP502B 为 500g； LP1002B is 1000g

c.天平发出“嘟”声，并显示校准重量，表示天平校准完毕，取下标准砝码，天平自动恢复零点，即可进行正常称量。

注：如显示“CE”则重新关--开电源开关，待天平显示0.00g后重新进行。

5.计数功能：

步骤：a：空盘，显示0.00g或按T键显0.00g

b：放置1单元样品(重量应不小于0.5g)，该1单元样品实际物品数为M(1个或10个等等)，稳定后按计数键(N)，显示C1.0，然后可拿去样品或去皮，显示0.0

c：放置要测定数量的物品，显示该物品所包含的1单元样品数值N，即可算得物品数量= $N \times M$ 。

6.制式变换：天平以克为基本制式，同时用户可根据需要通过键盘设置获得其它制式。

具体方法如下：

a.天平空盘，显示0.00g或按T键显0.00g

b.按一下计数键(N)，显示---，进入量制转换状态。

c.按去皮键(T)，即在克(g)，克拉(ct)，盎司(oz)之间来回转，并有--C--，--0--提示。

d.设置完成后，按计数键(N)恢复至称量状态。

7.程序调用方法

为了增强天平的适应性，天平提供了以下可供选择的操作程序：

1.最小分度值 2.制式变换 3.自动归零方式

步骤：a.天平关机，然后压住去皮键，同时开机，当天平显示88888，放开去皮键。

b. 天平将按顺序显示C和 0, 1页码当出现页码1时, 按一下去皮键, 程序将自动进入行码, 当要选用的行码出现时, 按一下去皮键, 程序将自动进入字码, 当要选用的字码出现时, 按一下去皮键, 即选用了该代码(码后显一)则完成了程序调用。然后当程序码为“0”时, 依次按去皮键, 使天平回复至称量状态。

可选用的程序代码: C 1 2 1
 页 行 字

代码:	功能	工厂设置
	最小分度值	
C111	1d	*
C112	2d	
C113	5d	
C110		
	制式变换	
C121	克 (g)	*
C122	克拉 (ct)	
C123	盎司 (oz)	
C120	返回码	
	自动归零	
C131	断	*
C132	通	
C130		

8. 数据输出

天平具有数据输出功能, 可与打印机或计算机联机使用。

a. 联机方法如下图



PC串行为25芯联接

PC串行口为9芯的联接

b. 软件环境

DOS 操作系统, 运行BASIC程序, 载入并运行专用程序TPC. BAS。

C.操作步骤

- 1.按图示联接串行接口，然后天平和计算机分别通电。
- 2.在BASIC环境中，LOAD和RUN专用程序TPC.BAS。
- 3.运行后，屏幕显示"transmit command!(P,T,S)?"

d.PTS.BAS源程序

```
10 KEY OFF:CLS:COLOR 3,0
20 LOCATE 5,8:INPUT"transmit command!(P,T,S)?" :c$
30 OPEN"com1:1200,0,7,1,cs,ds"AS#1
40 FOR N=27 TO 132:PRINT #1,CHR$(N);:PRINT #1,C$ :NEXT
50 IF C$ < > "P" THEN 70
60 LINE INPUT #1,AS
70 CLOSE
80 LOCATE 9,18:PRINT AS : GOTO 20
90 END
```

注意：30行的com1或com2由天平所联计算机串行接口号决定。

附：您可以用自己熟悉的语言编写通信程序，满足应用时的需要。如用自己的通信系统，提供以下几点参考：

- 1.每帧数据格式：1位停止位，1位起始位，7位数据位。
- 2.按天平“P”键（或九芯插座4脚、5脚短接一次），天平发送一次数据（相当与运行TPC.BSA时键入P）
- 3.天平输出数据格式：±xxx.xxxxg↓ 共14位

产 品 获 准：中华人民共和国制造计量器具许可证

苏制00000153号

产品标准代号：JB5374-91电子天平

厂址：江苏省常熟市李闸路25号

销售部电话：(0512)52881711、52880732、52889098

传真：(0512)52881818

邮编：215500

网址：[//Lark-balance.chinasuppliers.alibaba.com](http://Lark-balance.chinasuppliers.alibaba.com)

[//csbalance.cn.alibaba.com](http://csbalance.cn.alibaba.com)

E-mail:csapf@pub.sz.jsinfo.net