

۱- مشخصات نمایشگر توزین دیجیتال Delta 10

- ۱- کارکرد ۵ روز مداوم با باتری
- ۲- مناسب برای انواع باسکولت ها
- ۳- پرت سریال جهت اتصال به کامپیوتر
- ۴- مبدل آنالوگ به دیجیتال 20A/D بیتی با سرعت ۱۰+ نمونه در ثانیه
- ۵- ولتاژ تغذیه لودسل ۵ ولت AC
- ۶- دارای یاتری داخلی به همراه شارژر

۲- نحوه تنظیمات دستگاه Delta 10

برای وارد شدن به منو تنظیمات باید نمایشگر را روشن کرده با گرفتن کلید FUNC به صورت پیوسته به مدت زمان ۲ ثانیه وارد منو تنظیمات می شویم و

کلید های عملکردی در این منو به صورت زیر می باشد .

کلید TARE : برای تغییر دادن مقدار آیتم انتخاب شده استفاده می شود.

کلید ACCUM : برای انتخاب آیتم مورد نظر استفاده می شود.

کلید FUNC : برای وارد و یا خارج شدن و ذخیره کردن استفاده می شود.

کلید Hold : F1

۱-۲- لیست پارامترهای موجود در منو تنظیمات

P1 تنظیم زمان STAND BY :

1 : ۲۰ ثانیه (حالت پیش فرض)

2 : ۴۰ ثانیه

3 : ۶۰ ثانیه

4 : ۸۰ ثانیه

P2 تنظیم سرعت ارسال اطلاعات با پرت سریال

1 : 9600 BPS (حالت پیش فرض)

2 : 4800 BPS

3 : 2400 BPS

4 : 1200 BPS

P3 محتوای خروجی سریال

1 : ارسال وزن خالص (حالت پیش فرض)

2 : ارسال وزن ناخالص

P4 تنظیم مد سریال

1 : بدون ارسال سریال

2 : ارسال به صورت ممتد (حالت پیش فرض)

3 : ارسال در حالت ثابت بودن وزن

P5 تنظیم مد STAND BY

1 : حالت STAND BY غیر فعال

2 : حالت STAND BY فعال (حالت پیش فرض)

P6 تنظیم مد دنبال کننده صفر (Zero Track)

1 : حالت صفر خودکار غیر فعال (حالت پیش فرض)

2 : حالت صفر خودکار فعال

P7 تنظیم شدت فیلتر (Digital Filter)

1 : ضعیف

2 : متوسط (حالت پیش فرض)

3 : قوی

P8 تنظیم سرعت ثابت شدن وزن

1 : سریع (حالت پیش فرض)

2 : متوسط

3 : کند

P9 تنظیم صفر اتوماتیک (Auto Zero)

1 : صفر اتوماتیک غیر فعال (حالت پیش فرض)

2 : صفر اتوماتیک فعال

۳- نحوه تنظیم پارامترهای توزین و کالیبراسیون

برای تنظیم پارامترهای توزین و کالیبره کردن نمایشگر ابتدا نمایشگر را خاموش کرده کلید # را نگه داشته سپس نمایشگر را روشن میکنیم تا شمارش از ۰ تا ۹ پایان یابد و بعد از صدای بوق کلید # را رها کرده نوشته ۱ d ظاهر می شود توسط کلید Tare زینه مورد نظر را انتخاب کرده (1,2,5,10,20,50) با زدن کلید # تنظیم مورد نظر را ثبت کرده و نمایشگر 0 P را نشان می دهد که این قسمت مربوط به تعداد اعشار می باشد ، توسط کلید Tare تا ۳ رقم اعشار می توانیم تنظیم کنیم.

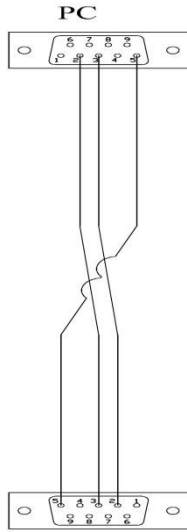
با زدن کلید # نمایشگر گزینه FULL را نشان می دهد. این گزینه برای وارد کردن ظرفیت کل باسکول استفاده می شود به این صورت که با زدن کلید Tare وارد این گزینه شده سپس با همان کلید Tare بر روی قسمت مورد نظر رفته و با کلید Zero عدد مورد نظر را از ۱ تا ۹ تغییر دهیم و در آخر کلید # را می زنیم. گزینه noloAd نمایش داده می شود. از این قسمت به بعد وارد تنظیمات کالیبره می شویم. بر روی باسکول هیچ گونه باری نباشد کلید TARE را می زنیم یک عدد ۶ رقمی نمایش داده می شود که باید این عدد ثابت باشد و کلمه STAB نشان داده شود (یا LED مربوطه در نمایشگر دلتا ۱۰ LED روشن شود) سپس کلید # را می زنیم که عبارت AdLoAd نمایش داده می شود وزنه های استاندارد مورد نظر را بر روی باسکول گذاشته یک مقدار صبر می کنیم تا دوباره کلمه STAB نشان داده شود سپس کلید Tare را می زنیم و وزن مورد نظر را وارد کرده (مانند گزینه FULL) سپس کلید # را زده تا گزینه End نمایش داده شود (تا این قسمت اگر کار درست انجام داده شود End نمایش داده می شود ولی اگر دوباره AdLoAd نمایش داده شد بیانگر این است که ایرادی در عمل کالیبراسیون بوده و دوباره باید عمل کالیبره را انجام دهیم) و در آخر کلید کالیبره واقع در پشت دستگاه را فشار می دهیم.

از جمله ایرادها :

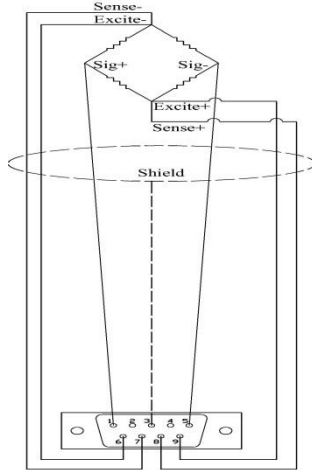
۱ - خرابی در قسمت لودسل نمایشگر

۲ - مقدار وزن وارد کرده صفر بوده

۴- سیم بندی پورت لودسل و RS232



RS232
D9pin F(female)



Loadcell
D9pin M(male)

LoadCell

- 1 Sig+
- 2 ----
- 3 Sheild
- 4 ----
- 5 Sig-
- 6 EXC-
- 7 Sense-
- 8 Sense+
- 9 EXC+

RS232

- | | |
|---|-----|
| 2 | RXD |
| 3 | TXD |
| 5 | GND |