

www.canthuongmai.com

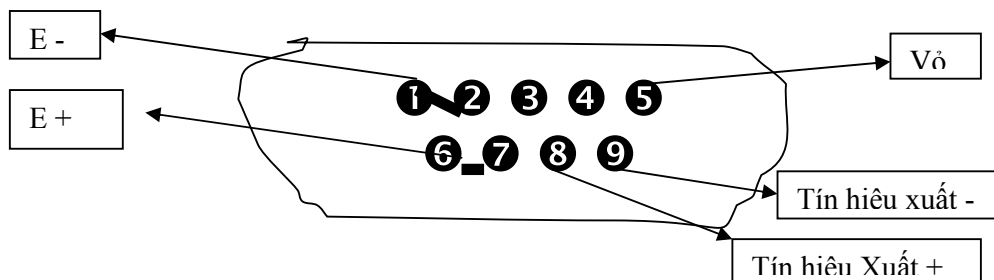
CÂN ĐIỆN TỬ
HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG
BỘ HIỂN THỊ XK3190 – A9
Dùng trong cân điện tử

----- ❁ ★ ❁ -----

I. Cài đặt cân:

a. Kết nối load cell vào bộ hiển thị:

Sử dụng đầu nối DB9 chân kết nối như hình vẽ sau:



b. Kết nối bộ hiển thị với máy tính:

Sử dụng đầu DB15 kết nối với DB9 của PC

Ta chỉ sử dụng 2 chân cho mỗi đầu

DB9 (PC)

DB 9 (ID)

Bước	Hoạt động	Hiện thị	Giải thích
1	Nhấn [Func]	E ***	Vào chế độ cài đặt
2	Nhấn [1] [0] Nhấn [Input]	E10	Nhập vào giá trị chia (Bước nhảy). Chọn 1 trong 1/2/5/10/20/50/100/200 . VD : Chọn 10
3	Nhấn [1] Nhấn [Input]	Dc * Dc 1	Nhập số chữ số thập phân (0 - 4) VD: chọn 1
4	Nhấn [0] [2] [3] [input]	Pon XYZ Pon 023	Những tham số nhập vào: X: Áp dụng cho trường (0-1) 0: Phi commercial 1: commercial Y: Vùng thiết lập về 0 (1-5) đại diện cho % TLC 2%4%10%20%100% X: Vùng thiết lập về 0 khi mở bật PW (1-5) đại diện cho % TLC 2%4%10%20%100%
5	3000	F***** F3000	Nhập vào TLC (Tải cao nhất <65000) .Nếu bỏ qua nhấn [Weigh] để bỏ qua.
6	Nhấn [input]		VD: Chọn 3000
7	Nhấn [input]	NoLoadn	Xác định vị trí 0 tại thời điểm không có tải.
8		Aload1	Trọng lượng để lên Cal sau đó nhập giá trị TL để rời nhấn [Input]
9	Nhấn [Input] Nhấn [Input] Nhấn [Input]	H***** C***** HC*****	Không nên thay đổi các thông số này
10	Nhấn [1] Nhấn [input]	Adr ** Adr 01	Địa chỉ giao tiếp máy tính (01-26) VD: Chọn 01
11	Nhấn [3] [input]	Bt * Bt 3	Chọn tốc độ giao tiếp với máy tính (0-4) ứng với các giá trị: 600,1200,4800,9600. VD chọn 4800
12	Nhấn [0] [input]	tF * tF 0	Chọn chế độ giao tiếp PC (0-1) 0 -Truyền liên tục , không nhận 1 - Truyền bằng lệnh
13	Nhấn [input]		Thoát khỏi cài đặt trở về trạng thái cân

Chú ý: khi kết nối phải thật cẩn thận. Có thể làm hỏng thiết bị.

c. Canh chỉnh cân:

Ta kết nối chân 15 -14 lại với nhau: Sau đó bấm [Func] thực hiện các bước sau:

Lưu ý: Sau khi thiết lập xong ta mở 2 chân 14 ,15 ra.

d. Thiết lập cấu hình máy in:

Ta phải chọn chế độ cấu hình máy in bằng cách nhấn nút [set print] nhấn [9] [7] [input] theo các bước sau:

Bước	Hoạt động	Hiển thị	Ghi chú
1	Bấm [set print] Bấm [9] [7] [input]	P00 P97	Vào chế độ cấu hình máy in bộ hiển thị
2	Bấm [1] Bấm [input]	Auto * Auto 1	Chọn chế độ in cho máy in: 0 – In bằng tay (Bấm nút in) 2 – In tự động (Mỗi lần cân máy tự in)
3	Bấm [1] Bấm [input]	Type * Type 1	Chọn loại máy in có trên bộ hiển thị: 0 – Không có máy in 1 – Máy in kèm theo bộ hiển thị của NSX 2 – Máy in TM800 3 – Máy in Panasonic KX – P1121 4 – Máy in Epson CQ – 1600K
4	Bấm [50] Bấm [input]	HL ** HL50	Hạn chế chọn giá trị in: 00 – Chỉ in khi hiển thị trở về 0 25 - Chỉ in khi hiển thị trở về giá trị <25% TL 50 - Chỉ in khi hiển thị trở về giá trị <50% TL 75 - Chỉ in khi hiển thị trở về giá trị <75% TL 99- In mọi lúc (Khi có trọng lượng)
5	Bấm [0] Bấm [input]	Arr * Arr 0	Chọn định dạng in: 0 : in dạng mẫu tin (in tiết kiệm) 1: In 1 trang (Dạng chi tiết) 2: In 2 trang (Dạng chi tiết) 3: In 3 trang (Dạng chi tiết)
6	Bấm [1] [0] [0] Bấm [input]	L***** L001,00	Thiết lập trọng lượng nhỏ nhất có thể in trong chế độ in tự động. L phải hơn số chia ở bước 2 phần trước. VD: Chọn 1.00
7	Bấm [input]		Bỏ qua không sử dụng
8	Bấm [input]		Bỏ qua không sử dụng
9	Bấm [0] [1] [1] [input]	Sys *** Sys 011	Tất cả số được vào trừ 0 là nhìn thấy như 1 trong trạng thái này.

II. Cách sử dụng:

Tùy theo cấu hình mà ta thiết lập mà cân hoạt động theo những thiết lập của ta trừ những trường hợp thiết lập sai.

- Nút [zero] điều chỉnh về 0 tùy theo tham số ta thiết lập ở bước 4.
- Nút [tare] nhập trừ bì
- Nút [weigh] để cuộn giấy , thoát khỏi chế độ khác về chế độ cân.
- Nút [print] để in. Tùy vào những thiết lập cho máy in.
- Nút [add print] in lần cân gần nhất (Mẫu tin vừa in)
- Nút [Accum print] in tổng cộng các lần cân. Nút này còn có tác dụng khởi tạo code lại từ đầu.
- Nút [time], [date] để xem và chỉnh giờ và ngày của hệ thống.
- Nút [Func] vào chức năng cấu hình.
- Các nút khác tương tự.

III. Các vấn đề thường gặp:

- ✓ Err 03 : Cảnh báo quá tải.
- ✓ Err 19: Số 0 hoặc – không thể in.
- ✓ Err 11: Yêu cầu không thỏa mãn định dạng tài liệu hoặc thiết lập máy in sai.
- ✓ Err 12 : Không tương thích với bộ máy in.
- ✓ Err 16: Ngày hoặc giờ không hợp lệ.
- ✓ Err 09 : Số trao đổi (no truck) không tồn tại.
- ✓ Err 10 : Số trao đổi (no truck) vượt quá 255.
- ✓ Err 13 : Thiết lập sai giá trị chia.
- ✓ Err 14 : Số con số thập phân phải <5 xin vui lòng chọn lại.
- ✓ Err 15 : Cảnh báo quá tải phải lớn hơn 100, xin chọn lại.
- ✓ Err 17 : Nhập vào giá trị mới nhỏ hơn 65000
- ✓ Err P : Kết nối máy in sai hoặc máy in bị hỏng.
- ✓ Err 01 : Kết nối tín hiệu load cell với máy tính sai hoặc tín hiệu - . Nếu cell mới thì kết nối sai dây, hoặc load cell đã bị phá hủy. Nếu cân chưa chỉnh thì người sử dụng phải kiểm tra lại các load cell . Nếu load cell kết nối đúng nhưng báo lỗi Err 01 thì vấn đề có thể giải quyết bằng cách kết nối chân 4 với chân 6.

- ✓ Err 02 : Dây kết nối cell bị sai hoặc giá trị tín hiệu vượt quá vùng biên đổi A/D (tương tự/ số).
- ✓ Err 05 : Khoảng cách xa tín hiệu phản hồi không đúng kiểm tra kết nối ở phần trước.
- ✓ Err 18 : Bàn phím có vấn đề, Chờ 10 giây bộ hiển thị sẽ vào chế độ cân.
- ✓ Err 20 : Một phần dữ liệu trong ROM (bộ nhớ) bị mất.
- ✓ Err 21 : Dữ liệu thiết lập canh chỉnh cân trong RAM(bộ nhớ) và EPROM bị mất. Phải vào chế độ cài đặt để thiết lập lại.
- ✓ Err 22 : EPROM bị phá hủy.
- ✓ Err 23 : RAM đã bị phá hủy.
- ✓ Err 24 : Trong chế độ hoạt động bình thường hãy bỏ 2 chân 14 và chân 15 tại đầu DB15. Sau đó tắt bộ hiển thị và mở lại.
- ✓ Err 25 : Phần mềm không hợp lệ, hoặc EPROM bị phá hủy.
- ✓ Ctnu 0 : Bộ hiển thị sẽ báo lỗi này nếu không nhận được dữ liệu ổn định trong vòng 25 giây kéo dài đến bước 8 hoặc bước 9 của quá trình canh chỉnh. Tại thời điểm này ta có thể chọn 0, 1 hoặc 2.
 - 0 : (Abort) Bộ hiển thị sẽ không thực hiện bước này và chuyển sang bước kế tiếp.
 - 1 : (Retry): Cố gắng làm lại.
 - 2 : (Ignore): Hoạt động không ổn định có thể trong quá trình sử dụng.

IV. Lời kết:

- Trong tài liệu hướng dẫn này được chúng tôi biên soạn theo sổ tay hướng dẫn kèm theo đầu hiển thị XK3190 – A9. Trong quá trình biên soạn không thể tránh được thiếu sót xin quý khách hàng thông cảm.

- Nếu quý vị có nhu cầu kết nối bộ hiển thị với máy tính để quản lý dữ liệu và viết chương trình quản lý hay quý vị cần tư vấn giải quyết những vấn đề Công nghệ thông tin trong quản lý, trong ứng dụng tự động hóa. Hãy liên lạc với chúng tôi qua các địa chỉ sau: **CÔNG TY SẢN XUẤT THƯƠNG MẠI VÀ DỊCH VỤ CÂN ĐIỆN TỬ THỊNH PHÁT**

Địa chỉ: 17C5 Đường D1, Phường 25, Quận Bình Thạnh, TP.HCM
Tel (08) 3512.7131 , 3512.9957 , 0908.486.774 Fax :(08) 35127966