

TÀI LIỆU HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG CÂN ĐẾM VIBRA TPS SERI C

VIBRA TPS C

User Manual COUNTING SCALES VIBRA TPS C

THINH PHAT SCALES JOINT STOCK COMPANY

57 Street D1 , Ward 25, Binh Thanh District, HCMC.

Tel : (08) 62.999.111 – 62.888.666 Fax (08) 3512.7699

www.canthinhphat.com - Email : hcm@canvina.com

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG CÂN ĐÉM VIBRA TPS SERI

1. Xin đặt cân ở vị trí vững chắc, mặt bàn bằng phẳng, không đặt trên giá đỡ dao động hoặc chấn động, đồng thời điều chỉnh 4 chân đế sao cho cân được thăng bằng, chú ý giọt nước thăng bằng phải nằm chính giữa vòng tròn.
2. Tránh sử dụng cân trong trường hợp đặt ở nơi có nhiệt độ thay đổi quá lớn hoặc không khí lưu động mạnh, như là nơi ánh sáng mặt trời trực tiếp chiếu vào hoặc cửa gió của máy lạnh
3. Xin dùng ổ cắm điện độc lập, để tránh các thiết bị điện khác làm ảnh hưởng đến cân
4. Khi mở cân, không được để bất cứ vật gì lên bàn cân.
5. Khi sử dụng cân, trọng tâm của vật cần cân phải đặt chính giữa bàn cân và không vượt ra khỏi phạm vi bàn cân, để đảm bảo độ chính xác.
6. Mở máy 3~5 phút trước khi sử dụng.
7. Xin chú ý khi biểu tượng cảnh báo điện yếu hiển thị, tức biểu thị cân cần sạc điện.
8. Sau khi mở cân chữ số trên màn hình hiển thị đảo số từ 9 đến 0, cân ổn định, cân điện tử sẽ đi vào trạng thái sử dụng, lúc này bên trái khoan trọng lượng xuất hiện.

I. KHI SỬ DỤNG CÂN VIBRA TPS SERI C

- Tháo vít vặn dưới đĩa cân, trên tấm nhôm phía dưới đĩa cân (vít này dùng để khóa cân khi duy chuyển đi xa nhằm bảo vệ cảm ứng lực cho cân) thông thường nhà cung cấp tháo ra trước cho giao khách hàng nếu giao hàng trong phạm vi gần, hoặc giao tận nơi.

Bật công tắc phía dưới cân màn hình “0.0000” Weight
“0” , UNIT/ Weight
“0” TOTAL (PCS)

Và cân kiểm tra số từ 0000000 – 999999 sau đó dùng lại

0.000000
0
0

tùy theo mức cân chúng ta sử dụng, nếu hiển thị không ổn định ta nhấn phím “ZERO” cân sẽ xác định lại điểm chính xác

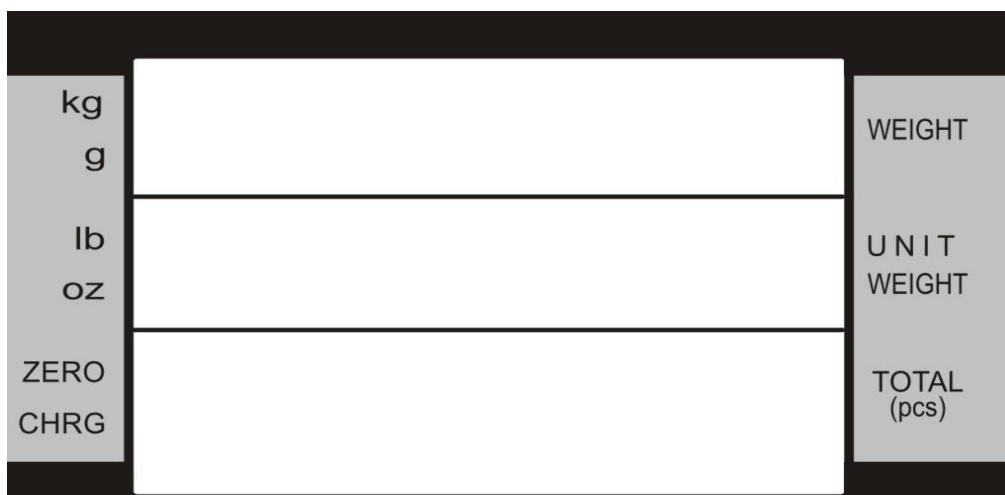
VIBRA TPS SERI C

TPS

1 . Màn hình thứ 1 WEIGHT : Từ trên tính xuống là màn hình khối lượng (thường cân mặt định đơn vị là kg , nếu người dùng muốn chuyển sang đơn vị khác thì nhấn phím UNIT Đây là phím chọn đơn vị cân – cân có các đơn vị sau: Kg, g, lb , oz.)

2 . Màn hình thứ 2 UNIT/WEIGHT: Từ trên tính xuống là màn hình chọn mẫu vật cần đếm (Màn hình này hoạt động khi người dùng cần đếm vật nào đó thì nhấn vào dãy số từ 0 tới 9 bên phím chức năng)

3 . Màn hình thứ 3 TOTAL (PCS) : Từ trên tính xuống là màn hình tính tổng số mẫu đếm



- 1. WEIGHT :** Có tất cả 6 chữ số dùng để hiển thị trọng lượng của vật phẩm trên bàn cân hoặc tổng trọng lượng tích lũy , chữ số đầu tiên bên trái có thể hiển thị số âm (-)
- 2. UNIT/WEIGHT :** Có tất cả 6 chữ số dùng để hiển thị đơn vị vật phẩm hoặc số lần tích lũy, số lẻ có thể dao động .
- 3. TOTAL (PCS)** Có tất cả 7 chữ số dùng để hiển thị số lượng vật phẩm trên bàn cân hoặc số tích lũy.

II. CHỨC NĂNG CÁC PHÍM

Phím Trừ bì: Sử dụng khi khách hàng muốn cân khối lượng thực của hàng hóa không tính đến lớp bao bì bên ngoài. Đầu tiên người sử dụng đặt bỏ bao bì lên cân, khi cân ổn định và hiển thị khối lượng của bao bì lên, tiếp theo người sử dụng nhấn phím “**TARE**” cân hiển thị ở giá trị “0” tiếp theo ta đưa vật cần cân lên ta sẽ nhận được khối lượng thực của vật cần cân (khi chức năng trừ bì hoạt động , đèn báo “**TARE**” sẽ sáng lên báo cho người dùng biết là cân đang ở chế độ trừ bì) khi kết thúc quá trình cân , màn hình cân sẽ hiển thị giá trị âm giá trị này là khối lượng của bao bì và dấu “-“ ở phía trước , lúc này ta nhấn phím “**TARE**” một lần nữa thì chức năng trừ bì sẽ kết thúc và màn hình hiển thị trở về giá trị “0”










Lưu ý: Khối lượng trừ bì và khối lượng cần cân cộng lại không quá khối lượng tối đa cho phép lớn nhất của cân. Ví dụ : Cân điện tử VIBRA TPS30C – phạm vi đó **MAX 30kg** khi ta trừ bì **10kg** cân chỉ cân tối đa là **20kg (Giá trị trừ bì cộng với giá trị cân thực không lớn hơn giá trị max của cân)**

VIBRA TPS SERI C

TPS

Khi dùng người sử dụng cân điện tử VIBRA TPS seri C nên lưu ý mức cân tối thiểu “MIN” của cân, khi vật có khối lượng nhỏ hơn mức cân “MIN” thì giá trị hiển thị thường không chính xác

Khi cân vật có khối lượng lớn quá khối lượng tối đa cho phép của cân “MAX” người sử dụng nên chia vật cân cân ra nhiều phần để cân, nếu không cân sẽ quá tải màn hình hiển thị “- OL -” lúc này cần nhanh chóng lấy vật ra khỏi cân nhằm tránh làm hư cân.

	phím chọn đơn vị cân – cân có các đơn vị sau: Kg, g, lb and oz.		Phím này cộng chế độ đếm , và sử dụng cho chức năng thiết lập chế độ cài đặt của cân
	Phím này kiểm tra tổng số đếm		Trong chế độ cân Phím này để xóa cách nhập mẫu sai.
	Lấy mẫu		Phím xóa chương trình hiệu chuẩn khi cài đặt sai bước trước nó , và thoát chế độ hiệu chuẩn của cân.
	Phím này dùng để ổn định cân ở mức “0” Trong hiệu chuẩn cân phím này có chức năng chuyển đổi giá trị cân và sai số (duy chuyển tăng)		Phím trừ bì Trong hiệu chuẩn cân phím này có chức năng chuyển đổi giá trị cân và sai số (duy chuyển giảm)
	Được sử dụng để thiết lập giới hạn số lượng ở chế độ cân và chế độ đếm mẫu.	Phím từ 1 tới 9	Là Phím nhập giá trị số đếm , nhập mật khẩu trong cài đặt hiệu chuẩn lại cân

III. CÁCH ĐẾM MẪU SẢN PHẨM

Mở cân khi cân ở định sẽ hiển thị

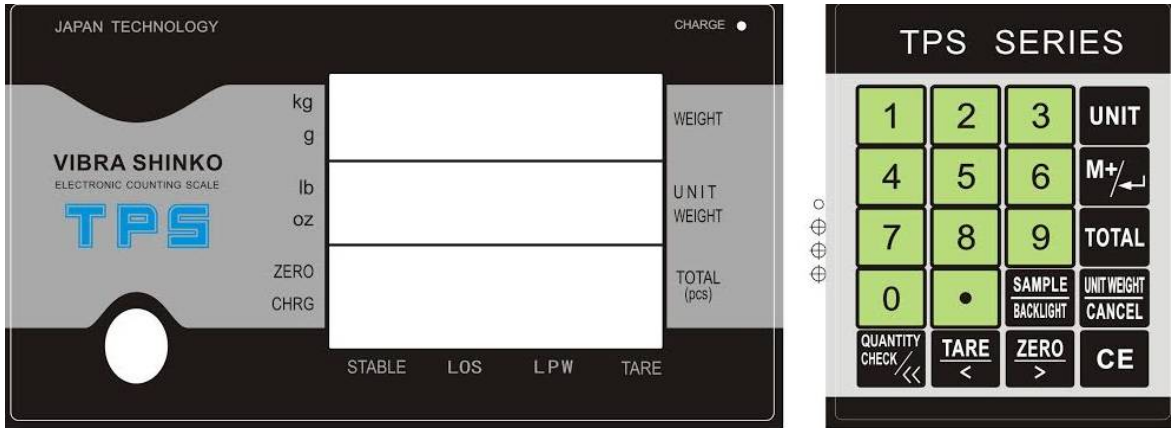
0.000000
0
0

Người dùng sẽ bỏ số mẫu đếm lên bàn cân , màn hình đầu tiên sẽ hiển thị tổng khối lượng của mẫu vật đếm , nếu mẫu vật đếm là 10 mẫu thì người dùng nhập số 10 vào , màn hình thứ 2 sẽ nhận giá trị là 10 , sau đó người dùng nhấn phím “SAMPLE/backlight” màn hình thứ 3 sẽ nhận giá trị 10 , màn hình thứ 2 sẽ chia vật đếm ra 10 lần đó là khối lượng của 1 mẫu đếm

VIBRA TPS SERI C **TPS**

IV . NHẬN DIỆN SẢN PHẨM VIBRA TPS SERI C

MẶT TRƯỚC CỦA CÂN VIBRA TPS Seri c

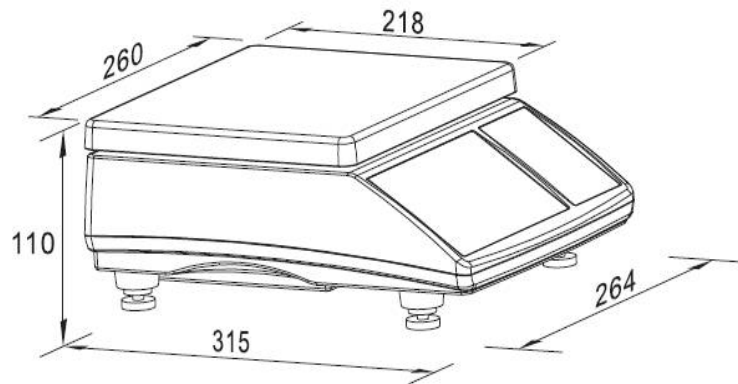


MẶT SAU CỦA CÂN VIBRA TPS Seri c

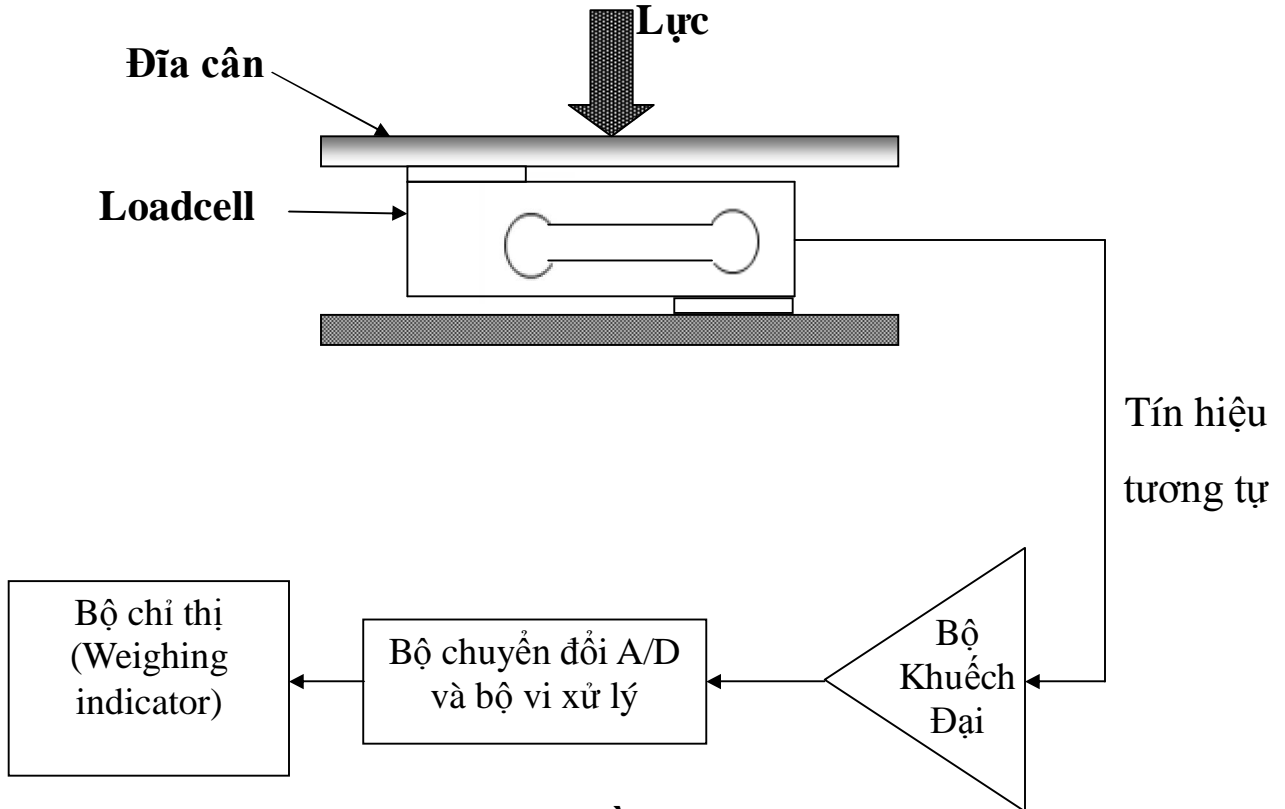


Kích thước cân VIBRA TPS seri C

Dimension(mm):



NGUYÊN LÝ CÂN ĐĨA



Hình: Sơ Đồ Nguyên Lý

Cân cân đĩa là loại cân điện tử một loadcell. Nguyên tắc hoạt động được mô tả như sơ đồ nguyên lý ở trên. Khi có tải tác dụng lên đĩa cân; Loadcell sẽ sinh ra một tín hiệu tương tự, tín hiệu này được chuyển tới bộ chỉ thị và được chuyển thành tín hiệu số bởi bộ biến đổi A/D. Tín hiệu số này sẽ được bộ vi điều khiển xử lý theo các giá trị được cài đặt từ bên ngoài thông qua bàn phím. Tín hiệu sau khi được xử lý sẽ được hiển thị trên màn hình của bộ chỉ thị.

Các Đặc trưng kỹ thuật chính

Các mẫu cân đĩa VIBRA TPS3C; VIBRA TPS6C; VIBRA TPS15C; VIBRA TPS30C là các mẫu cân đĩa thông dụng được phát triển và sản xuất bởi hãng TPS Corporation sản xuất theo đơn đặt hàng của Công ty Cổ Phần Cân điện tử Thịnh Phát. Các đặc trưng kỹ thuật chính của các mẫu cân đĩa trên như sau:

Cân đĩa VIBRA TPS3C; VIBRA TPS6C; VIBRA TPS15C; VIBRA TPS30C

VIBRA TPS SERI C



Model	VIBRA TPS3C	VIBRA TPS6C	VIBRA TPS15C	VIBRA TPS30C
Ký hiệu PDM	1043-2014	1044-2014	1045-2014	1046-2014
Maximum Capacity	3 kg	6 kg	15 kg	30 kg
Giá trị độ chia d	0.1 g	0.2g	0.5 g	1 g
Giá trị độ chia kiểm e	0.5 g	1g	2 g	5 g
Mức cân nhỏ nhất	10g	20g	40g	100g
Độ phân giải	1: 30000	1: 30000	1: 30000	1: 30000
Thời gian ổn định	3~5 seconds			
Màn hình hiển thị	LCD sáu 6 số Model: TPS Seri C_DOUBLE_HT1621LCD DB05053A Revision: 1.1 do hãng TPS Corporation sản xuất			
Loadcell	Loại: LAB-B (B là capacity của loadcell) được sản xuất bởi TPS Corporation sản xuất			
Đơn vị	kg, g, lb and oz			
Cảnh báo quá tải	Cân sẽ tự động báo quá tải khi vượt quá 9d so với mức cân lớn nhất đã được cài đặt			
Quá tải an toàn	150 %			
Nguồn cung cấp	Pin –DC6V 4Ah Adaptor –input: AC 110-240V output: 12V/500mA			
Nhiệt độ	Bảo quản: -10°C~+50 °C; Làm việc: 0°C~+40 °C			
Độ ẩm	Bảo quản: 5%R.H~90%R.H; Làm việc: 10%R.H~80%R.H			
Kích thước (LxDxH)	(264 x 315 x 110) mm			
Kích thước đĩa cân (LxD)	(260 x 218) mm			
Khối lượng	3.6/4.4 kg			

Cân đếm VIBRA TPS seri C đã được phê duyệt mẫu bởi Tổng cục tiêu chuẩn đo lường chất lượng Việt Nam, nhập khẩu và phân phối do Công Ty Cổ Phần Cân Điện Tử Thịnh Phát – TPS CORPORATION.

HƯỚNG DẪN HIỆU CHUẨN CÂN VIBRA TPS SERI C**Cách Hiệu chuẩn cân VIBRA TPS3C- 3kg/0.1g**

1. Bật công tắc cân (phía dưới cân) qua vị trí “ON” cân về “0” nếu chưa ổn định nhấn phím “ZERO” để cân ổn định
2. Nhấn giữ phím “CE” rồi nhấn phím “TARE” màn hình xuất hiện

A4C – 9.4
-----nhấp nháy
140529

3. Nhập Password 123456 màn hình cân hiển thị

Pod
-----3nhấp nháy
-----0.1

4. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Pod
-----3
----0.1nhấp nháy

5. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Code
1234563 nhấp nháy

6. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

Lin
OFF
Số nội

Nếu cân đang ở chế độ Lin “ON” ta nhấn phím “ZERO” để chuyển sang chế độ Lin “OFF” ở màn hình giữa.

7. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

CALI
----- 0 nhấp nháy
Số nội

Người dùng phải nhập tải thực đang có “ ví dụ cân 3kg ta cân bỏ tải 2kg lên đĩa cân “ nhấn số 2 bỏ quả cân 2kg lên nhằm phím “M+” màn hình hiển thị

CALI
PASS nhấp nháy

8. Nhấn Phím “UNT WIEGHT/ CANCEL” màn hình cân hiển thị

2.0000
0
0

Như vậy xong hiệu chuẩn cân (trong quá trình nhập dữ liệu sai nhấn phím CE để xóa, và nhập lại)

Cách hiệu chuẩn cân VIBRA TPS6C – 6kg/0.2g

1. Bật công tắc cân (phía dưới cân) qua vị trí “ON” cân về “0” nếu chưa ổn định nhấn phím “ZERO” để cân ổn định
2. Nhấn giữ phím “CE” rồi nhấn phím “TARE” màn hình xuất hiện

A4C – 9.4
-----nhập nháy
140529

3. Nhập Password 123456 màn hình cân hiển thị

Pod
-----6nhập nháy
-----0.5

4. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Pod
-----6
-----0.2nhập nháy

5. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Code
1234563 nhập nháy

6. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

Lin
OFF
Số nội

Nếu cân đang ở chế độ Lin “ON” ta nhấn phím “ZERO” để chuyển sang chế độ Lin “OFF” ở màn hình giữa.

7. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

CALI
----- 0 nhấp nháy
Số nội

Người dùng phải nhập tải thực đang có “ ví dụ cân 6kg ta cân bỏ tải 5kg lên đĩa cân “ nhấn số 5 bỏ quả cân 5kg lên nhấn phím “M+” màn hình hiển thị

CALI
PASS nhấp nháy

8. Nhấn Phím “UNT WIEGHT/ CANCEL” màn hình cân hiển thị

5.0000
0
0

Như vậy xong hiệu chuẩn cân (trong quá trình nhập dữ liệu sai nhấn phím CE để xóa, và nhập lại)

Cách hiệu chuẩn cân VIBRA TPS15C – 15kg/0.5g

1. Bật công tắc cân (phía dưới cân) qua vị trí “ON” cân về “0” nếu chưa ổn định nhấn phím “ZERO” để cân ổn định
2. Nhấn giữ phím “CE” rồi nhấn phím “TARE” màn hình xuất hiện

A4C – 9.4
-----nhập nháy
140529

3. Nhập Password 123456 màn hình cân hiển thị

Pod
----- 15 nhập nháy
----- 0.5

4. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Pod
----- 15
----- 0.2 nhập nháy

5. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Code
1234563 nhập nháy

6. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

Lin
OFF
Số nội

Nếu cân đang ở chế độ Lin “ON” ta nhấn phím “ZERO” để chuyển sang chế độ Lin “OFF” ở màn hình giữa.

7. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

CALI
----- 0 nhập nháy
Số nội

Người dùng phải nhập tải thực đang có “ ví dụ cân 15kg ta cần bỏ tải 10kg lên đĩa cân “ nhấn số 10 bỏ quả cân 10kg lên nhấn phím “M+” màn hình hiển thị

CALI
PASS nhập nháy

8. Nhấn Phím “UNT WIEGHT/ CANCEL” màn hình cân hiển thị

10.0000
0
0

Như vậy xong hiệu chuẩn cân (trong quá trình nhập dữ liệu sai nhấn phím CE để xóa, và nhập lại)

Cách hiệu chuẩn cân VIBRA TPS30C – 30kg/1g

1. Bật công tắc cân (phía dưới cân) qua vị trí “ON” cân về “0” nếu chưa ổn định nhấn phím “ZERO” để cân ổn định
2. Nhấn giữ phím “CE” rồi nhấn phím “TARE” màn hình xuất hiện

A4C – 9.4
-----nhấp nháy
140529

3. Nhập Password 123456 màn hình cân hiển thị

Pod
----- 30 nhấp nháy
----- 0.5

4. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Pod
----- 30
---- 1 nhấp nháy

5. Nhấn phím” M+” màn hình cân hiển thị

Code
1234563 nhấp nháy

6. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

Lin
OFF
Số nội

Nếu cân đang ở chế độ Lin “ON” ta nhấn phím “ZERO” để chuyển sang chế độ Lin “OFF” ở màn hình giữa.

7. Nhấn Phím “M+” màn hình cân hiển thị

CALI
----- 0 nhập nháy
Số nội

Người dùng phải nhập tải thực đang có “ ví dụ cân 30kg ta cần bỏ tải 20kg lên đĩa cân “ nhấn số 20 bỏ quả cân 20kg lên nhấn phím “M+” màn hình hiển thị

CALI
PASS nhập nháy

8. Nhấn Phím “UNT WIEGHT/ CANCEL” màn hình cân hiển thị

20.0000
0
0

Như vậy xong hiệu chuẩn cân (trong quá trình nhập dữ liệu sai nhấn phím CE để xóa, và nhập lại)

NGUỒN ĐIỆN - PIN SẠC

Cân Điện Tử VIBRA TPS seri C sử dụng 02 nguồn điện

Nguồn AC --> dùng dây điện kèm theo, gắn 1 đầu vào lỗ cắm điện phía sau bộ hiển thị , đầu còn lại cắm trực tiếp vào điện nhà 220 volts / 50Hz

Nguồn bình ắc quy 6V/4.5AH được lắp đặt bên trong bộ phận hiển thị , được sử dụng ở những nơi không có điện trực tiếp hoặc khi cúp điện

Pin sẽ được hoạt động sau khi dây điện được kết nối với nguồn điện AC 220V. Nếu người dùng không sử dụng thường xuyên bình ắc quy nên tháo nó ra .

Cân đếm VIBRA TPS Seri C sử dụng pin sạc 6V/4.5A , khi cần thay ắc quy người dùng nên xem kỹ màu sắc của dây kết nối (đỏ +, đen -),

Xin dùng ổ cắm điện độc lập , để tránh các thiết bị điện khác làm ảnh hưởng đến cân , sạc đầy pin 8 giờ có thể sử dụng liên tục trong 48 giờ

Sạc cho cân VIBRA TPS INPUT 230V - 50Hz 60mA, OUTPUT 12VDC - 500mA

Nếu khách hàng cần sự giúp đỡ đặc biệt nào xin vui lòng liên hệ đường dây nóng

Người Tiếp Nhận	Số Điện Thoại Liên Lạc
Hotline	(08)62.888.666 - (08) 62.999.111
Võ Hồ Thái Cường (24/24)	0915.999.111
Tăng Văn Xa	0974.000.333
Tăng Thị Kim Cương	0908.444.000

Xin chân thành cảm ơn Quý khách hàng đã sử dụng dịch vụ của Công Ty chúng tôi ,
Xin cảm Ơn

**THINH PHAT SCALES JONT STOCK COMPANY**

Address : 57 Street D1, Ward 25, Binh Thanh District
H oChi Minh City Viet Nam

Tel : (08) 62.999.111 , (08) 62.888.666 , (08) 3512.7131(12 line)

Fax : (08) 3512.7699 , Order (08) 62.999.666

Website : www.canthinhphat.com - www.canvina.com

Email : hcm@canvina.com - vo@canvina.com

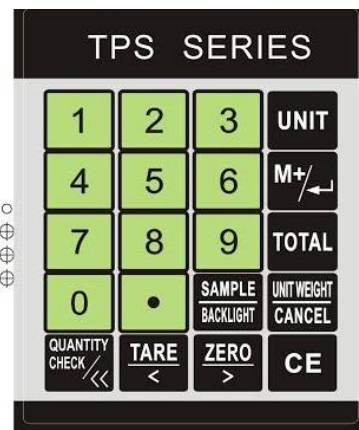
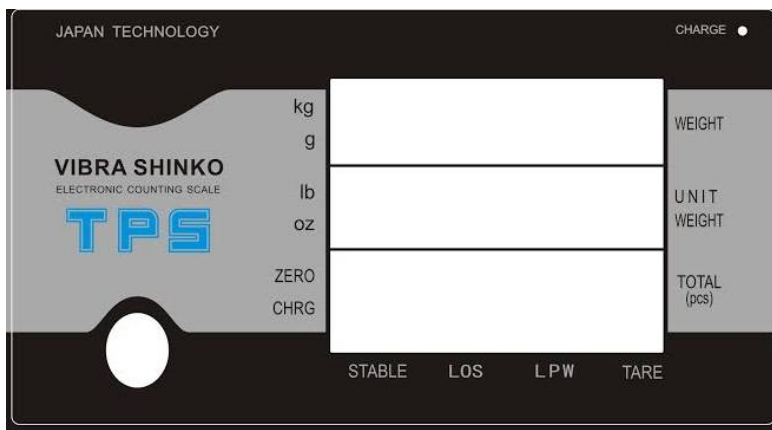
I. Cautions and Preparation

1. Display and operation panel can be cleaned by the wet towel but avoid soaking and cleaning.
2. In case that the scale is not in correct zero position, please press [ZERO] key, auto zero tracking function will work.
3. If a mobile phone or wireless is being used nearby, the display may flash once but then return to normal status when turning on. If not, please restart.
4. After long-time use (above one year), if the rechargeable battery can not last for long time after being recharged for more than 12-hour, it should be changed. Please contact with the nearest agency.
5. Please shut off the power supply if the machine will not be used for long time.
6. Please charge the machine in time when the low battery symbol appears.

Preparation

1. Avoid placing the machine in direct strong sunlight or draught that may cause poor performance or malfunctions.
2. Calibration may be required before weighing or when the machine is initially installed or relocated.
3. Place the machine on a firm and level table and center the bubble.
4. Please use the individual socket to avoid the interfere of other wiring.
5. Turn on the machine while there is no load on the pan.
6. Place the weight on the center of the pan for accurate weighing. Make sure the weight is not over the max capacity as it could damage the load cell inside.

II. Display and keypad





Select the units: Kg, g, lb and oz.



Used for accumulation in the counting mode and Used to save and enter the next setting in the function setting mode.



Check the total accumulation in the weighing or counting mode.



In the weighing mode, key the number to input the unit weight and press the key for counting. And it is used to exit in the function setting mode.



Key the number to input the quantity and press the key for counting. And it is used to set backlight function in the weighing mode.



Clear inputted data in the weighing mode.



In the weighing or counting mode, press [ZERO] to return to 0 and in the function setting, it is used to set the value.



In the weighing or counting mode, it tares the balance and shows the net weight value and in the function setting, it is used to set the value.



Used to set the quantity limit in the weighing or counting mode.

III. Operation Instructions

1. Power on: Turn on the machine. After the display shows the battery voltage for 2seconds, the machine auto-checks and returns to 0 and enters the weighing mode.

2. Zero : Please check whether there is a zero symbol each time before weighing. If not, the weight value may be not correct. Please press [ZERO] key to make it return to zero. Note: the zero range is the 4% of the maximum capacity of the scale.

3. Unit : Press [UNITS] to select the units: Kg, g, lb and oz in the weighing mode.


4. Tare and pre-tare: If you are using a container for weighing, then you can place the container on the platform. And for weighing press [TARE] key and the tare symbol

will show on the display, which means it has deducted the weight of the container and you can weigh your sample in the container now. To proceed the pre-tare, key 0-9 to input the tared weight (the weight can't be over the max capacity of the scale). Press [TARE] and the display shows the negative value, which means the pre-tare is done. To clear the tare, please remove the container and the display will show the negative value. Press [TARE] key and the display shows 0.

5. Sample setting

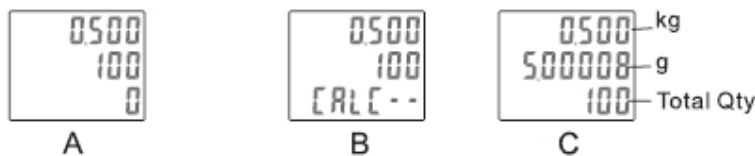
1. Quantity sampling (unit weight unknown)


a. Place certain numbers of sample on the pan, and press [CE]. The second line will show 0.

b. Key the number to input the quantity of samples, and press  after the weighing is stable.

c. The display on the third line will flash "CALC" for 1- 3seconds to finish the the sampling. Then it will show the quantity of samples.

The operating steps are as follows:



A. Input the quantity and press 

B. Flash for 1 second

C. Counting finished


2. Unit weight setting (unit weight known)

a. Press[CE] to zero the second line. Key the numbers to input the unit weight.

b. Press  to finish the sampling and it is ready for counting

6. Accumulation

a. In the counting mode, press[M+] to enter the accumulation checking mode shown as fig1.

b. Press  to save and back to the normal weighing mode

c. Accumulation can be proceeded many times by repeating the above steps (no more than 99times in total).

d. Press [CE]to clear the accumulated times.




fig 1



fig 2

7. Accumulation check

a. In the counting mode, press [TOTAL] to check the accumulated weight, shown as the above fig2.

b. Press  to shift to the normal counting mode.

c. Press [CE] to clear the accumulated times.

8. Quantity limit alarming

When counting, user can proceed quantity limit alarming by setting limit. When the quantity is more than the upper limit, the machine will beep fast. When the quantity is less than the lower limit, the machine will beep slowly. The setting method is as follows:

a. Press [QUANTITY CHECK] to enter the quantity limit setting, shown as the fig3.

b. Press [ZERO] to shift ON or OFF. Press [M+] to save and enter the next step.

c. "L" flashes on the second line. Input the lower limit. Press [M+] to save and enter the next step.

d. "H" flashes on the third line. Input the upper limit. Press [M+] to save and back to the counting mode. The setting is finished.

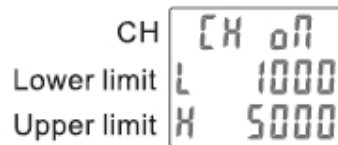

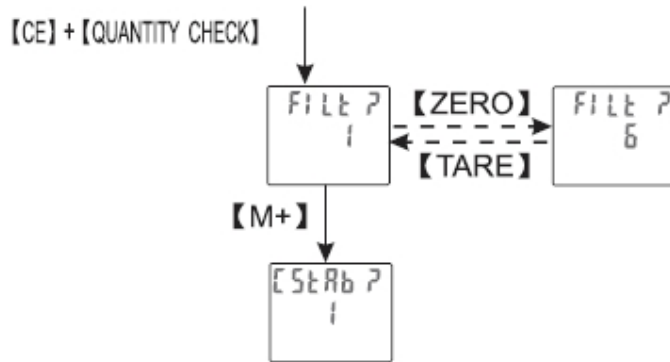



fig 3

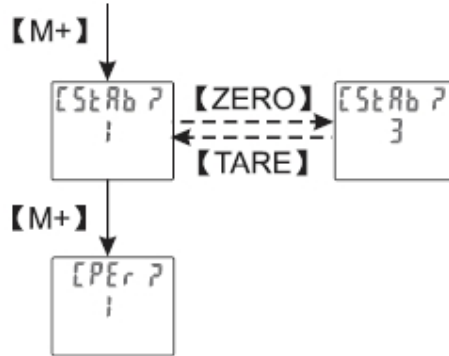
IV. User Setting

In the weighing mode, press [CE] and [QUANTITY CHECK] at the same time to shift to the user setting.

1. Filter setting: This parameter is for setting the stability of the machine. The bigger is the value, the more stable is the weighing but the slower is the weighing speed and vice versa. Press [ZERO] or [TARE] to modify the parameters. Press [M+] to enter the next setting or  to save the setting and exit to the normal weighing mode.



2. Unit weight sampling: This setting is to assure both accuracy and speed of sampling through unit weight in different environment. User can select 1/2/3. The default value is 3. Press [ZERO] or [TARE] to modify the parameter. Press [M+] to enter the next setting or  to exit to the normal weighing mode.



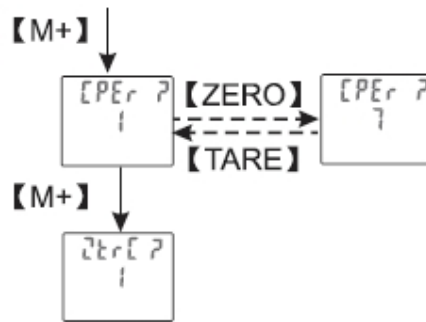
Note:


Parameter 1: When the stability symbol appears, press [QUANTITY CHECK] to sample immediately and show the result. Otherwise, the calculation will be finished and the result will be shown in 2 seconds.

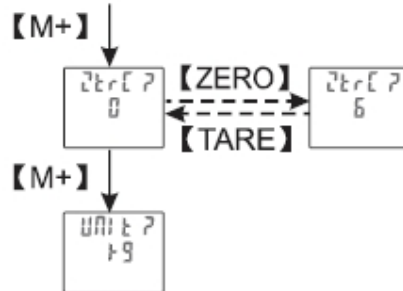
Parameter 2: When the stability symbol appears, press [QUANTITY CHECK] to sample immediately and show the result. Otherwise, it exits the sampling mode without calculation in 2 seconds to assure the sampling accuracy.


Parameter 3: When the stability symbol appears, press [QUANTITY CHECKS] to sample immediately and show the result. Otherwise, the machine will self-judge internally and collect the effect data to proceed the counting. The sampling will be finished and the result will be shown in 2-8seconds.

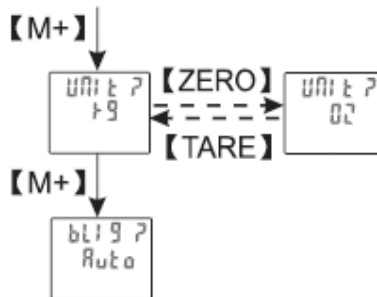
3. Unit weight sampling range: This setting is to assure the sampling accuracy. User can select 1-7. The smaller is the value, the more accurate is the sampling. The default value is 1.




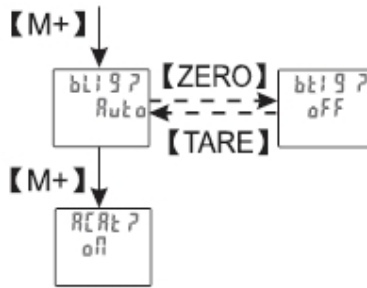
4. Zero tracking range: This setting is for zero tracking range in the weighing mode. User can select 0-6. The default value is 2. If the value is 0, which means that zero tracking is not proceeded. Press [ZERO] or [TARE] to modify the parameter. Press [M+] to enter the next setting or  to exit to the normal weighing mode.



5. Default units setting: This is for setting default units. Press [ZERO] or [TARE] to modify the parameter. Press [M+] to enter the next setting or  to exit to the normal weighing mode.

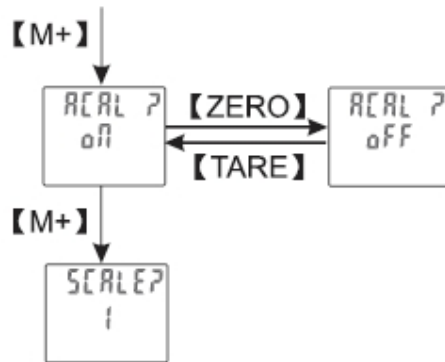


6. Backlight setting: This is for setting backlight of the machine. User can select: Auto, On and Off. Press [ZERO] or [TARE] to modify the parameter. Press [M+] to enter the next setting or  to exit to the normal weighing mode.



7. Sampling self-average: This function is to turn on/off sampling self-average. It is for averaging the unit weight automatically when counting, i.e. when the added quantity on the pan is 10%-100%, the machine will calculate the new unit weight according to new quantity, which makes the calculation more accurate. Press [ZERO]

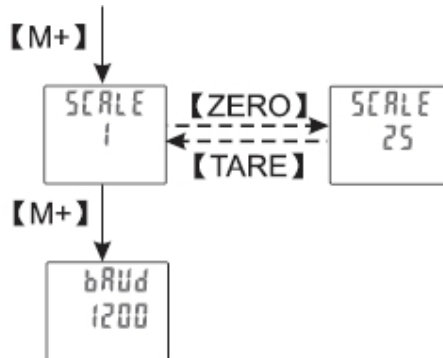
or [TARE] to modify On/Off mode. Press [M+] to enter the next setting or to exit to the normal



8. Communication protocols(Optional)

1 Communication address: This function is to select the communication address. User can select 1-25. Press [ZERO] or [TARE] to select the address. Press [M+] to

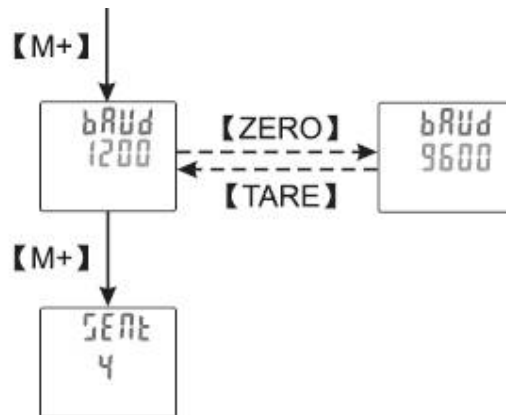
enter the next setting or to save and exit




2. Selection of BPS: This function is to select BPS. Press [ZERO] or [TARE] to select the range(9600/4800/2400/1200). Press [M+] to enter the next setting or

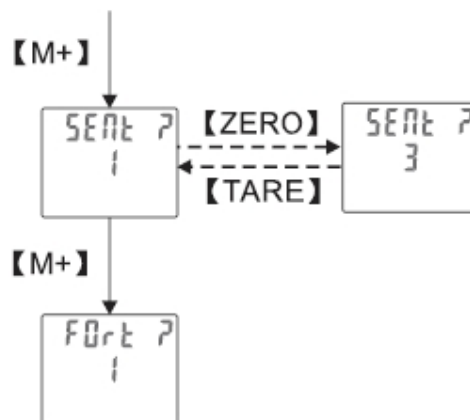


to save and exit.



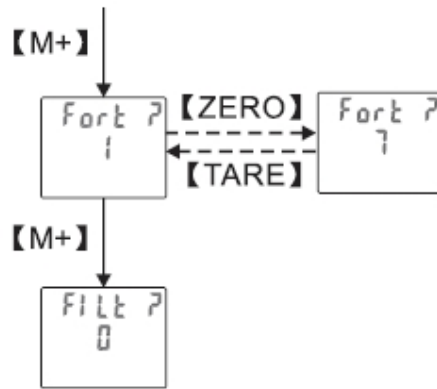
3. Selection of transmission way This function 15 to connect Printer, pc and other equipment. User Can select 3 transmission:

- 1 .Continuous transmission
- 2 .Stability transmission: stable once, transfer once.
- 3 .Response transmission
 - a .Select “SENT”
 - b .The flashing number on the second line shows the present value. Press [ZERO] or [TARE] to select.
 - c. Press[M+] to enter the next setting or  to cancel and exit.



4. Data format of RS232: This function is to select different data format of RS232. User can select 7ways:

- 1 .fixed format (press [M+] to print)
- 2 .Gross weight output
- 3 .Net weight output
- 4 .Tare weight output
- 5 .Quantity output
- 6 . Quantity alarming signal output



Attachment 1:RS232 Communication protocols

1. .Order format

Code	Function	Order format												
MZ	ZERO	4D 5A												
MT	TARE	4D 54												
SA	MachineAdd. (1-25)	53	41	X	X	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	0D	0A
SW	Unit weight Setting	53	57	X	.	X	X	X	X	X	X	X	0D	0A
SH	Upper limit quantity alarming	53	48	X	X	X	X	X	X	X	X	blank	0D	0A
SL	Lower limit quantity alarming	53	4C	X	X	X	X	X	X	X	X	blank	0D	0A
RN	Net weight	52 4E												
RG	Gross weight	52 47												
RT	Tare weight	52 54												
RQ	Quantity	52 51												
RU	Unit weight	52 55												

Note: 1)"X"represents numbers(30H-39H);

2) One frame consists of 12Bits.

3) For example: unit weight : 0.0123, the communication format is as follows:

Order format	0	.	1	2	3	4	blank	Carriage			
53	57	30	2E	31	32	33	34	20	20	0D	0A

4) Abnormal information response

Code	Function	Order format
E1	order error	45 31
E2	data error	45 32
E3	Execution state is discrepant	45 33

2. Output format

Item	Stable mode	Break mode	Information Category	Break bit	Sign bit	Data contents										Reser- vation		Unit	Line feed/ Carriage		
Gross weight	S	T	,	G	S	,	+	x	x	x	.	x	x	x	x	blank	blank	k	g	CR	LF
Net weight	S	T	,	N	T	,	+	x	x	x	.	x	x	x	x	blank	blank	k	g	CR	LF
Tare weight	S	T	,	T	R	,	+	x	x	x	.	x	x	x	x	blank	blank	k	g	CR	LF
Qty	S	T	,	Q	T	,	blank	x	x	x	x	x	x	x	x	blank	blank	blank	blank	CR	LF
Unit weight	S	T	,	U	W	,	blank	x	x	.	x	x	x	x	x	blank	blank	blank	blank	CR	LF
Alarm	S	T	,	o	V	,	+	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	CR	LF
Over-load	o	L	,	G	S	,	+	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	blank	CR	LF


- Note:
- 1) One frame consists of 21 Bits.
 - 2) X" represents numbers (30H-39H);
 - 3) Alarm item is for quantity limit alarming.
 - a. When the quantity is more than upper limit, the sign symbol output is “+” .
 - b. When the quantity is less than lower limit, the sign symbol output is “-”
 - c. When the quantity is in normal condition, the sign symbol output is “blank”.
 - 4) Stable mode: ST is stability symbol. US is instability symbol.
 - 5) Unit: unit contains of 2Bits. If the unit is g, the first bit Is “blank”.
 - 6) The ASCII code of“blank" is "20H”.
 - 7) Line feed/Carriage is the symbol of the stop bit. Its ASCII code is "OD"/"OA”.

3. Fixed format:

Add: A :Machine add.
 N/W: 0. 0001 kg :Net weight
 U/W: 0. 1 g :Unit weight
 Pcs: 1 :Quantity

Attachment2:Breakdown and solution

Attachment3: Alarming

- 1 .Overload alarming When the overload is 9d, the machine will beep and Display . Please remove the weight immediately.
2. Unit weight deficiency alarming When the unit weight or the set unit weight is not enough (<1d), the unit weight deficiency symbol appears.
3. Quantity deficiency alarming When the sampling quantity is less than the minimum sampling weight (<1% max capacity)The quantity deficiency symbol appears.
4. Charge alarming When the machine is low battery, the symbol appears. Please stop using the machine. Please charge the machine with the provided adaptor. The charging

VIBRA TPS SERI C TPS

time will be about 12hours per time.

5. Charging light alarming The charging light is red when it is in charging and it turns to green when it is full.

Attachment4: Specification and unit conversion

Model	VIBRA TPS3C	VIBRA TPS6C	VIBRA TPS15C	VIBRA TPS30C
Certificate Number	1043-2014	1044-2014	1045-2014	1046-2014
Maximum Capacity	3 kg	6 kg	15 kg	30 kg
Division (d)	0.1 g	0.2g	0.5 g	1 g
Readability (e)	0.5 g	1g	2 g	5 g
Min	10g	20g	40g	100g
Display Resolution	1: 30000	1: 30000	1: 30000	1: 30000
Non-linearity	3~5 seconds			
Display	LCD 6 number Model: TPS Seri C_DOUBLE_HT1621LCD DB05053A Revision: 1.1 produce by TPS Corporation			
Loadcell	Model: LAB-B (B is capacity of loadcell) produce by TPS Corporation			
Unit	kg, g, lb and oz			
Overload	Balance Scales will automatically protect overload exceed 9d when compared with the largest balance is installed			
Safe overload	150 %			
Power source	Pin –DC6V 4Ah Adaptor –input: AC 110-240V output: 12V/500mA			
Temperature	preservation: -10°C~+50 °C; Work : 0°C~+40 °C			
Moisture	preservation: 5%R.H~90% R.H; Work: 10%R.H~80%R.H			
Dimensions (LxDxH)	(264 x 315 x 110) mm			
Pan-size (LxD)	(260 x 218) mm			
Net Weight	3.6/4.4 kg			

Unit conversion:

1 kg = 1000g

1 lb = 453.59237g

1 oz = 28.349523125g

VIBRA TPS SERI C**1. Factory Setting**

When in weighing mode, press and hold [CE] key and then press [Tare] key to enter factory setting.

The display will show “A4C-9.5 ----- 140606”. Please input the password “123456”.

The scale enters the weight setting and the display shows “POD 3 0.1”. Press [Tare] key and [Zero] key to change the weighing value. (The value can be changed when the digit is flashing.) Confirm with [M+/-] key and move to the next setting.

The display shows “CODE 123456” (password input). And confirm with [M+/-] key and move to the next setting “AD collecting”. The display shows AD value “LIN OFF XXXXXX”. Press [Zero] key to turn it off or turn it on.

Two setting modes available:

1. : When the display shows “LIN OFF XXXXXX”, you can press [M+/-] key to enter calibrating setting. Please input calibrated value and then put on the calibrated weight. When the AD is stable, press [M+/-] to confirm and the display will show “PASS” which means calibration is finished. Press [Cancel] key to return to weighing mode.

2. When the display shows “LIN ON XXXXXX”, you can press [Total] key to enter segment calibration. The first segment calibration displays “LINE1 0 AD”. Please input the 1/3 full capacity and put on the weight. When it is stable, press [M+/-] key to confirm and enter the second segment calibration. The display shows “LINE2 0 AD”. Please input 2/3 full capacity and put on the weight. When it is stable, press [M+/-] key to confirm and enter the third segment calibration. The display shows “LINE3 3 AD”. Put on the weight. When it is stable, press [M+/-] key to confirm and the calibration is finished. Press [Cancel] key to return to weighing mode.

2. User setting,

When in weighing mode, press and hold [CE] key and then press [Quantity Check/] key to enter the user setting.

The display shows “FILT? 3”. (Filter setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value.) Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “CPER ? 1”. (unit weight counting sampling readability range. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value). Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

VIBRA TPS SERI C

The display shows “ZTRC ? 2”. (zero tracking parameter setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value.) Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “UNIT ? KG”.(default unit setting when power on. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value).Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “BRIG? AUTO”. (Backlight setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value).Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “ACAL ? ON”. (sampling and automatically average setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value).Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “SCALE ? 1”. (communication address setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value).Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “BAUD? 9600”. (Baud rate setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value).Press [M+/-] key to confirm and enter the next setting.

The display shows “SENT 1”. (RS232 setting. Press [Tare] key and [Zero] key to change the value).Press [M+/-] key to confirm and store the setting. Press [Cancel] key to return to normal weighing mode.

Hotline Call to our company TPS Corporation in Viet Nam

Call	Tel
Hotline	(+84.8)62.888.666 / (+84.8) 62.999.111
Mr Cuong (24/24)	0084 915.999.111
Mr Xa	0084 974.000.333
Ms Cuong	0084 908.444.000

VIBRA TPS SERI C

TPS



THINH PHAT SCALES JONT STOCK COMPANY

Address : 57 Street D1, Ward 25, Binh Thanh District
HoChi Minh City Viet Nam
Tel : (08) 62.999.111 , (08) 62.888.666 , (08) 3512.7131(12 line)
Fax : (08) 3512.7699 , Order (08) 62.999.666
Website : www.canthinphat.com - www.canvina.com
Email : hcm@canvina.com - vo@canvina.com