

SeTAQ®

PLAC-5100-C
高速动态称重显示控制器
(数字称重变送器)
使用说明书

(版本号 V1.0.005)

山东西泰克仪器有限公司

SeTAQ®是山东西泰克仪器有限公司的注册商标。

本说明书未经书面许可不得翻印、修改或引用。

安全注意事项:



危险：严禁带电插拔电源插头或带电接线，若违反操作可能会造成重大人身伤害，甚至会发生死亡事故。



警告：请专业人员检测和维修本设备！



警告：按要求使用电源，请务必正确连线并接地，以确保人员安全和仪表正常工作！



注意：本仪表使用中请注意采取防静电措施。

本公司已通过 ISO9001：2008 质量管理体系认证

SeTAQ®保留修改本说明书的权利。如有修改，恕不另行通知，请参照公司网站上最新版本的说明书。

2016 年 9 月

目录

1	概述	1
1.1	性能指标	1
1.2	型号描述	2
2	安装与连接	4
2.1	电源接线说明	4
2.2	串口接线说明	5
2.3	模拟传感器接线说明	5
2.4	模拟输出接口说明	5
2.5	开关量输入输出接口说明	5
3	仪表基本操作	10
3.1	按键操作	10
3.1.1	在称重状态下的按键操作	10
3.1.2	在参数设置下的按键操作	11
3.2	仪表显示内容的含义	11
3.3	参数设置	11
3.3.1	参数列表	11
3.3.2	参数设置说明	13
4	应用举例	18
4.1	秤台标定	18
4.2	模拟量输出设置技巧	19
5	工作模式应用	20
5.1	定值模式一	21
5.2	定值模式二	22
5.3	上下限模式	24
5.4	定量模式	26
5.5	减量模式	29
5.6	静态分检模式	32
5.7	动态分检模式	34
6.	MODBUS RTU 通讯	36
6.1	MODBUS 通讯标定传感器	37
6.2	MODBUS 通讯设置模拟量输出	37
6.3	去皮、清零指令	38
6.4	MODBUS 通讯设置工作模式	38
7	附录	40
7.1	MODBUS 通讯地址	40
7.2	MT 连续输出	46

此页无正文

1 概述

PLAC-5100-C 系列电子称重显示控制器是山东西泰克仪器有限公司自主研发的带开关量控制和数码管显示功能的称重显示控制器。其基本功能是将称重传感器的模拟信号变成数字重量信号；再经过动态数字滤波和静态数字滤波，使数字重量信号响应更快更准确，通过串口可将数字重量信号发送出去；同时通过 D/A 转换将数字重量信号变成模拟的 4-20mA 电流信号或 0-5(10)V 的电压信号（选配功能）。模块具有 RS485 和 RS232 双通讯接口，支持标准 MODBUS RTU 通讯协议和连续输出模式，能够与计算机、PLC 等上位机通信，还可连接大屏幕。PLAC-5100-C 包含主板和扩展板（选配），扩展板主要扩展了开关量输入和开关量输出功能，使最多达到 4 路输入和 7 路输出。

该控制器既可以实现静态下的高精度称重，也可以在冲击和振动的情况下实现高速准确的动态称重。该控制器在硬件上具有开关量输入和输出，因此可用外部开关信号实现清零、去皮、启动、停止等操作，可完成重量信号的定值控制、上下限控制、定量控制、减量控制、分选控制（需要选配扩展板）。可广泛的应用于定量称重包装机、配料称重包装机、液体灌装称重机、重量分选机、拉压力试验机、载荷测试仪等装置。

1.1 性能指标

- A/D 分辨率:24 位
- 静态称重精度:1/100000
- A/D 模块重量输出速率: 6.25, 12.5, 25, 50, 100, 200 次/秒可选（默认 50）
- 通讯口: RS-232 和 RS-485 可同时使用，支持标准 Modbus RTU 通讯协议。RS-232 接口支持连续输出模式，可用来接大屏幕
- 波特率: 4800、9600、19200、38400、57600、115200 可选（默认 19200，偶校验）
- 模拟量输出（16 位 D/A 转换）: 4-20mA 或 0-5V/10V（选配功能）
- 显示器: 6 位 0.56" 数码管显示
- 键盘: 4 个高寿命机械按键
- 传感器激励电压: 5VDC，最大电流: <100mA（含 4 只 350Ω 称重传感器消耗的电流）
- 仪表工作电源: 24VDC 200mA（直流供电型, 不含开关量输出消耗）
- 开关量: 主板 1 路输入；扩展板 3 路输入，7 路输出
- 前面板: 110mm×62mm
- 壳体尺寸: 126mm×92.5mm×46mm
- 开孔尺寸: 93.5mm×46.5mm
- 嵌入式安装方式
- 工作环境: 温度-20~60℃，相对湿度 10%~85%，不冷凝
- 存贮环境: 温度-40~80℃，相对湿度 10%~85%，不冷凝

1.2 型号描述

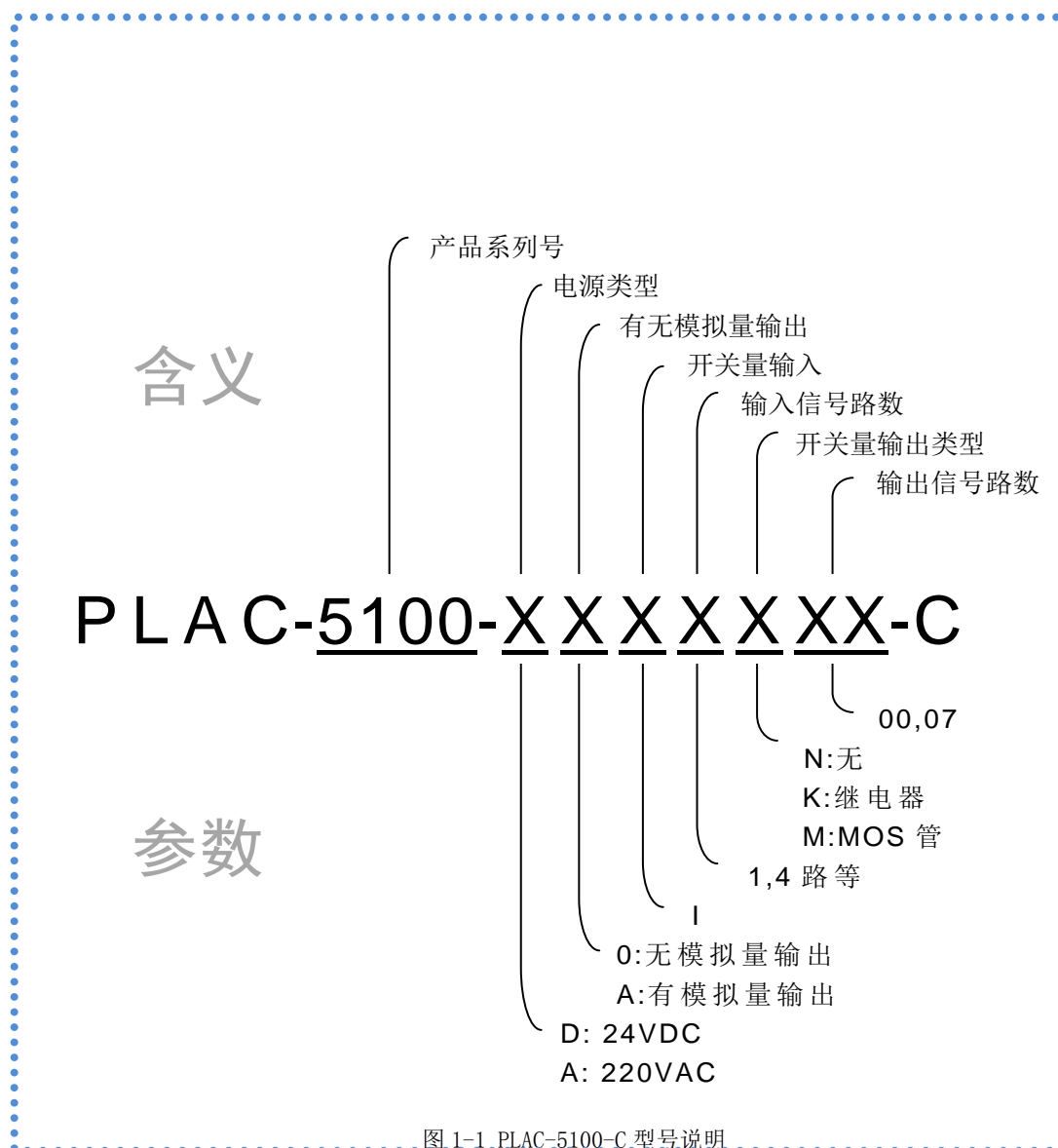


图 1-1 PLAC-5100-C 型号说明

表 1-1 PLAC-5100 型号分类表

	型号	电源		6 位 0.56" 单排数码 管	通信接口		4-20mA /0-5V/ 0-10V 可设置	输入	输出		主要功能
		24V DC	220 VAC		RS- 232	RS- 485			类型	数量	
1	PLAC-5100- DOI1N00-N	√		√	√	√		1		无	显示重量、通信
2	PLAC-5100- DAI1N00-N	√		√	√	√	√	1		无	显示重量、通信、模拟量
3	PLAC-5100- DOI4K07-S	√		√	√	√		4	继电器	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
4	PLAC-5100- DAI4K07-S	√		√	√	√	√	4	继电器	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
5	PLAC-5100- DOI4M07-S	√		√	√	√		4	MOS管	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
6	PLAC-5100- DAI4M07-S	√		√	√	√	√	4	MOS管	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
7	PLAC-5100- DOI4K07-C	√		√	√	√		4	继电器	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
8	PLAC-5100- DAI4K07-C	√		√	√	√	√	4	继电器	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
9	PLAC-5100- DOI4M07-C	√		√	√	√		4	MOS管	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
10	PLAC-5100- DAI4M07-C	√		√	√	√	√	4	MOS管	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
11	PLAC-5100- AOI1N00-N		√	√	√	√		1		无	显示重量、通信
12	PLAC-5100- AAI1N00-N		√	√	√	√	√	1		无	显示重量、通信、模拟量
13	PLAC-5100- AOI4K07-S		√	√	√	√		4	继电器	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
14	PLAC-5100- AAI4K07-S		√	√	√	√	√	4	继电器	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
15	PLAC-5100- AOI4M07-S		√	√	√	√		4	MOS管	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
16	PLAC-5100- AAI4M07-S		√	√	√	√	√	4	MOS管	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量等五种模式
17	PLAC-5100- AOI4K07-C		√	√	√	√		4	继电器	7	显示重量、通信、定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
18	PLAC-5100- AAI4K07-C		√	√	√	√	√	4	继电器	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
19	PLAC-5100- AOI4M07-C		√	√	√	√		4	MOS管	7	显示重量、通信；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式
20	PLAC-5100- AAI4M07-C		√	√	√	√	√	4	MOS管	7	显示重量、通信、模拟量；定量、上下限、预置点、减量、分选等七种模式

2 安装与连接

本章主要介绍 PLAC-5100 称重显示控制器（主要以 PLAC-5100-DAI4K07-C 为例）与外部设备的连接方法及注意事项。在使用仪表前请您仔细阅读本章内容，以确保仪表正确连接。本仪表显示界面为一排数码管，共六位数字，用于显示称重数据、仪表参数及提示信息等，图 2-1 为 PLAC-5100 的正面图和背面图。



图 2-1 PLAC-5100-C 正面图和背面图（背面图 2 为交流供电）

2.1 电源接线说明

表 2-1-1 直流电源接线说明（背面板右下角）

接线端	功能
24VDC	仪表电源正极 24VDC 输入
GND	仪表电源负极
PE	仪表保护接地

表 2-1-2 交流电源接线说明（背面板右下角）

接线端	功能
L	仪表电源火线输入
N	仪表电源零线输入
PE	仪表保护接地



警告：在使用过程中，一定要按要求进行电源连接，直流供电仪表安全输入电压范围为 15-36VDC，因用电不规范所造成的损坏，我公司不予保修。

若您使用的仪表型号是交流供电，保证电源范围在 85-265VAC。

2.2 串口接线说明

表 2-2 通信接口说明

接线端	功能
RXD	RS-232 接收线，从上位机接收数据
TXD	RS-232 发送线，向上位机发送数据
GND	RS-232 信号地
A	RS-485 发送（接收）正
B	RS-485 发送（接收）负

仪表具有 RS232 和 RS485 通讯功能，可根据需要选择任一种或同时使用，但如果需要 MT 连续输出模式时，只能选择 RS232 通讯。仪表出厂默认地址 01，波特率 19200，数据位 8 位，停止位 1 位，校验位偶校验。

改变仪表地址、波特率或校验位等参数，仪表需要重新启动，计算机或 PLC 等控制设备也不能按原来的参数通信，必须改变为新的通讯参数。

2.3 模拟传感器接线说明

表 2-3 仪表接线端子说明

接线端	EXC+	SIG+	SIG-	EXC-	SHLD
功能	激励正	信号正	信号负	激励负	屏蔽线

注意：用六线制传感器，请将传感器的 EXC+和 SEN+短接后与仪表的 EXC+相连，传感器的 EXC-和 SEN-短接后与仪表的 EXC-相连。

2.4 模拟输出接口说明

表 2-4 模拟输出接线端子说明

接线端	功能
Iout	模拟电流输出正
Vout	模拟电压输出正
GND	模拟输出公共负

模块出厂时，模拟量输出默认是关闭的。选择 4-20mA 输出时，负载电阻 $R_L < 500\Omega$ ；选择电压输出时，负载电阻 $R_L > 1000\Omega$ 。当负载电阻不满足以上条件时，不能输出到最大值。

2.5 开关量输入输出接口说明

PLAC-5100-DAI4K07-C 带 4 个光电隔离输入 IN1-IN4 和 7 个继电器输出 OUT1-OUT7(含扩展板)，可外接 PLC、按钮开关、继电器线圈或触点等，用来控制各种工作模式。

表 2-5 开关量输入接线端子说明

接线端	IN1	IN2	IN3	IN4	COM
功能	输入 1	输入 2	输入 3	输入 4	输入地

输入端子 IN1 和靠近它的 COM 是一组接线端子（主板），输入端子 IN2-IN4 和靠近它们的 COM 是一组接线端子（扩展板）。输入端电压范围 18-36VDC，若超出范围，仪表不能正常工作或损坏仪表。

表 2-6 开关量输出接线端子说明

接线端	OUT1	OUT2	OUT3	OUT4	OUT5	OUT6	OUT7
功能	输出 1	输出 2	输出 3	输出 4	输出 5	输出 6	输出 7

相邻输出端子且 OUT 标号相同的为一组。

注意：MOS 管输出型电流范围小于 1A，如果用户连接的是感性负载（如继电器的线圈），必须在感性负载的两端并联反向续流保护二极管（正向允许电流大于 1A，反向耐压大于 50V），否则，感性负载产生的瞬间感应电压会损坏该输出端口内部的光耦继电器。继电器输出的电压电流范围小于 30VDC 5A（或 250VAC 5A），若超出范围，仪表不能正常工作或损坏仪表。

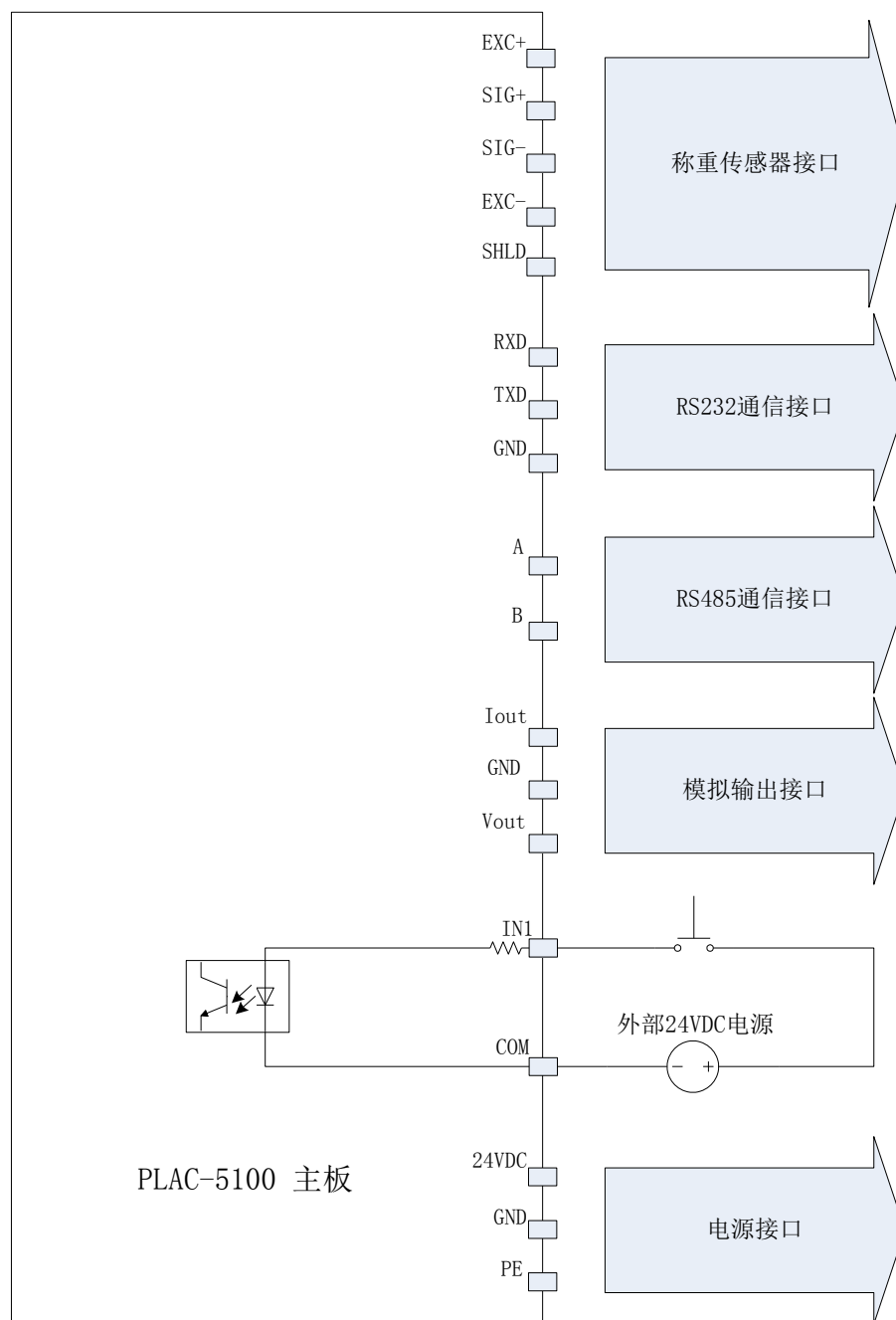


图 2-3 PLAC-5100-C 主板

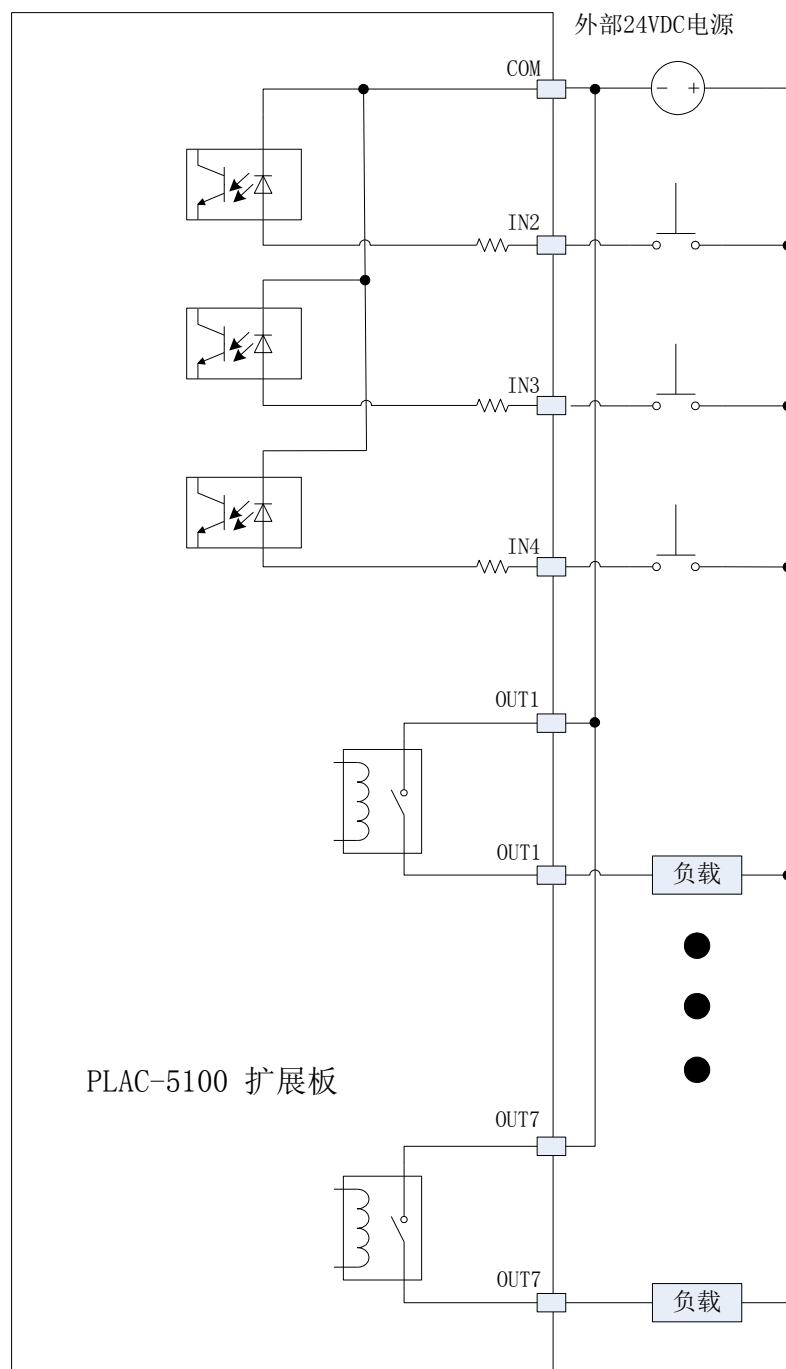


图 2-4PLAC-5100-C 继电器输出型扩展板

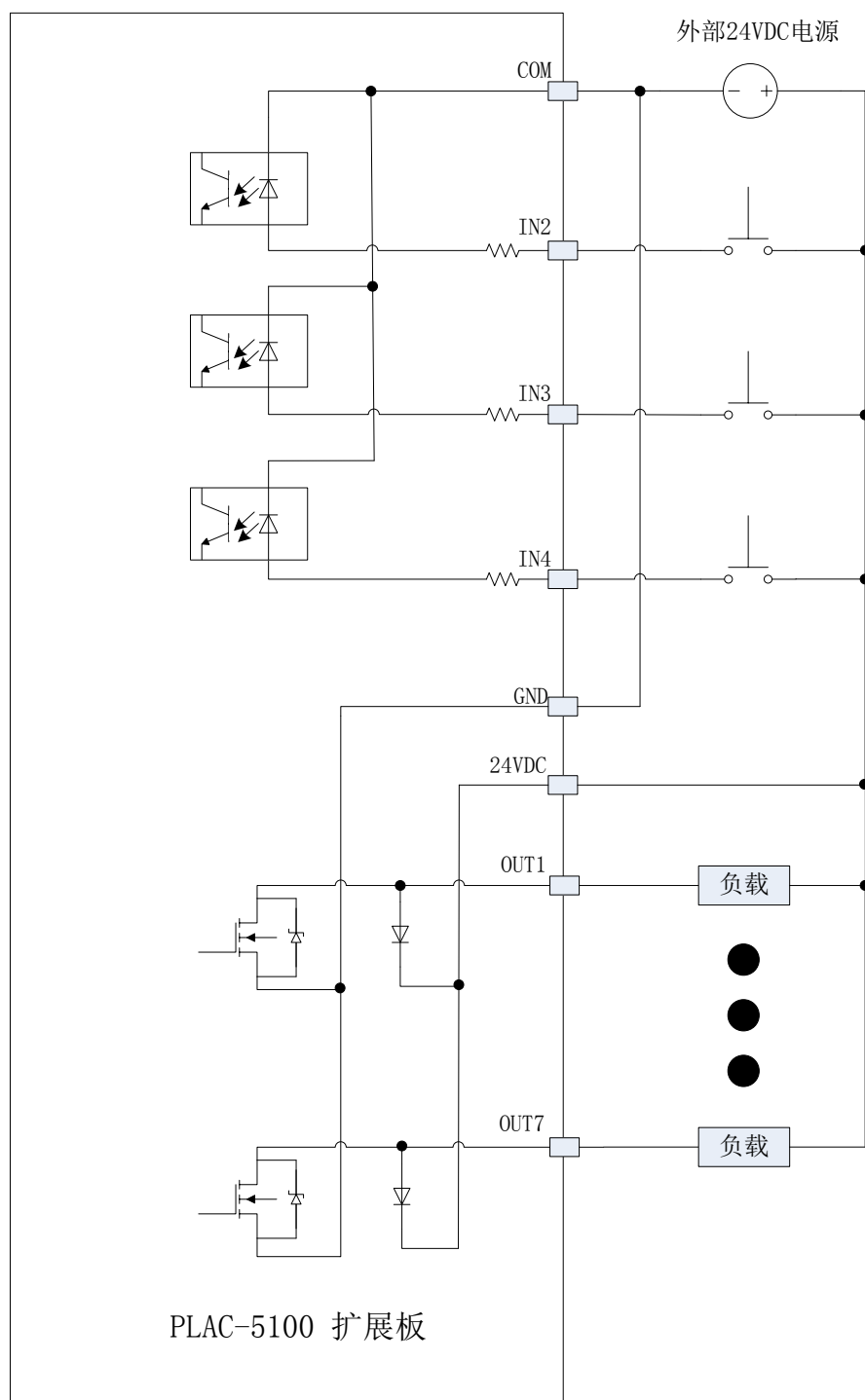


图 2-5PLAC-5100-C MOS 管输出型扩展板

3 仪表基本操作

本章主要介绍 PLAC-5100-C 仪表的操作方法，包括仪表按键的使用、仪表显示内容的含义、仪表参数设置等操作。

3.1 按键操作

PLAC-5100-C 前面板上有 4 个按键，在不同的显示状态下，用法不同，主要是在两方面介绍。





3.1.1 在称重状态下的按键操作

表 3-1 称重下按键功能说明

按键	按键名称	功能
	清零	仪表定位零点，显示零，从菜单设置中返回时，禁止清零 3 秒钟，防止返回时连按两次返回键，导致重量误清零。 执行此操作时需要仪表显示重量状态，并且当前显示的重量值在允许的清零范围内（该范围在 F2.4 中设置），还要当前显示重量值处于静态（Motion 灯不亮）。
	去皮/清皮	按键去皮、预置皮重或取消去皮。 执行去皮操作时需要仪表显示重量状态，并且当前设置为允许去皮操作（在 F2.1 中设置），还要当前显示重量值处于静态（Motion 灯不亮）。 执行了皮重操作时，再按此键可以恢复去皮之前的重量值。
	选择	此键暂时没有功能设置。
	确定	进入菜单参数设置（按一次出现 SETUP，再按一次出现 F1）。

3.1.2 在参数设置下的按键操作

表 3-2 参数设置下按键功能说明

按键	按键名称	功能
	返回	返回上一步操作。
	数值调整	选择菜单号（通过减 1 选择）；调整某一位数字（数码管闪烁位），使其加 1。
	选择	选择菜单号（通过加 1 选择）；选择数码管闪烁位；选择列举的菜单详细参数；在 SETUP 状态时，可以选择配方设置。
	确定	进入详细菜单，查看当前参数；使数码管首位闪烁；保存当前参数。

3.2 仪表显示内容的含义

- （1）在称重状态时，仪表数码管显示为 OFL 时，表示显示重量值超过最大称量（F1.1 中设置）。
- （2）Com 灯亮，表示正在进行串口通讯。
- （3）Run 灯亮，表示控制流程正在运行。
- （4）Zero 灯亮，表示显示重量值为零。
- （5）Motion 灯亮，表示仪表重量值处于不稳定状态。
- （6）Net 灯亮，表示已经进行了去皮或预置皮重操作。
- （7）t、kg、g 灯亮，表示称量的单位分别为吨、千克、克（同时只能有一个灯亮）。

3.3 参数设置

3.3.1 参数列表

为了方便查阅各菜单下参数名称，达到快速设置参数的目的，提取了参数列表如下表所示。参数设置也可以用 MODBUS 通讯设置，设置地址见附录。

表 3-3 参数设置列表

一级菜单	二级菜单	三级菜单	菜单名称	一级菜单	二级菜单	三级菜单	菜单名称
F1			秤接口参数设置	F4			串口通讯设置
	F1.1		最大称量设置		F4.1		COM0 (RS485) 设置
	F1.2		分度值选择			F4.1.1	输出格式选择
	F1.3		小数点位数选择			F4.1.2	波特率
	F1.4		校秤单位选择			F4.1.3	数据位
	F1.5		查看及修改零点值			F4.1.4	校验位
	F1.6		查看及修改加载值			F4.1.5	校验和字符发送
	F1.7		查看及修改砝码值		F4.2		COM1 (RS232) 设置
	CAL		秤完全标定			F4.2.1	输出格式选择
		E SCAL	自动零点值标定			F4.2.2	波特率
		Add Ld	自动加载值标定			F4.2.3	数据位
		砝码值	显示及修改砝码值			F4.2.4	校验位
F2			秤应用参数设置			F4.2.5	校验和字符发送
	F2.1		皮重操作		F4.3		仪表地址
	F2.2		预置皮重值设置	F5			模拟量输出设置
	F2.3		开机自动清零范围		F5.1		模拟量输出使能
	F2.4		按键清零范围		F5.2		模拟量输出类型
	F2.5		零点跟踪范围		F5.3		零点输出设置
	F2.6		动态检测范围		F5.4		满载输出设置
	F2.7		数字滤波设置	F8			接口诊断
		F2.7.1	滤波强度（动态）		F8.1		输入接口测试
		F2.7.2	重量输出频率		F8.2		输出接口测试
		F2.7.3	滤波系数（静态）	F9			出厂设置
		F2.7.4	收敛常数		F9.1		版本号
	F2.8		蜂鸣器设置		F9.2		恢复出厂设置
F3			工作参数设置				
	F3.1		工作模式选择				
	F3.2		模式参数设置				
		F3.2.1	自动去皮设置				
		F3.2.2	延时时间				
	F3.3		输入量功能配置				
	F3.4		输出量功能配置				

3.3.2 参数设置说明

表 3-4 参数设置详细说明

一级菜单	二级菜单	三级菜单	四级菜单	菜单名称	默认值	操作说明
F1				秤接口参数设置		
	F1.1			最大称量设置	100000	范围：5-1000000, 称重单元的有效称量范围（传感器最大称量-秤台重量）
	F1.2			分度值选择	1	可选分度值：1、2、5、10、20、50、100、200
	F1.3			小数点位数选择	0	可选小数位：0、1、2、3、4 用于显示称重时小数的位数。
	F1.4			校秤单位选择	1	0（g）、1（kg）、2（t）可选
	F1.5			查看及修改零点值	1	用于查看标定的零点值或手动标定零点值 输入范围 0~999999
	F1.6			查看及修改加载值	100000	用于查看标定的加载值或手动标定加载值 输入范围 0~999999
	F1.7			查看及修改砝码值	100000	用于查看或修改标定的砝码值 输入范围 5~1000000
	CAL			秤完全标定		本仪表的标定采用两点标定，即零点标定和加载标定。
		E SCAL		自动零点值标定		保持空秤状态，在菜单显示“E SCAL”时，按“确定”键，仪表自动进行零点采集调整。
		Add Ld		自动加载值标定		进入菜单“Add Ld”，在秤上加载法码（建议加载重量为传感器最大载荷的 20%~90%，最好在 50%左右），然后按下仪表面板上的“确定”键，仪表即进行加载采集和秤量程的自动校正。
				砝码值	100000	在前两步的基础上，进入菜单砝码值，仪表显示的是以前标定过的砝码值，再次按下“确定”键，左起第一位数字闪动说明可对其进行修改，利用“去皮”键增大该位数字，按“选择”键光标右移，将仪表显示数字修改为所需砝码值，最后按“确定”键确认完成整个标定。 例如：2kg 的传感器用 500g 砝码标定，数据要精确到 0.1g，那么砝码值改为 5000 即可（小数点设置成一位，那么显示的重量值为 500.0）。

F2				秤应用参数设置		
	F2.1			皮重操作	1	可选项：0（禁止去皮）、1（允许去皮）、2（允许置皮）
	F2.2			预置皮重值设置		在预置皮重值设置时，按确定键首位数码管闪烁，表示输入皮重值的此位数字；按选择键可以切换不同的数字输入位；按去皮键可以使当前数字加1（闪烁位）；按确定键预置皮重成功，并退出预置皮重状态；按清零键则退出预置皮重值。设置成功后，如果按去皮键，则按预置皮重值进行去皮操作。
	F2.3			开机自动清零范围	0	可选项：0（禁止）、1（±2%）、2（±5%）、3（±10%）、4（±20%） 仪表开机时所允许的最大自动清零范围。 禁止：表示禁止开机清零功能。 ±X%表示开机时毛重值在最大称量的±X %以内时自动执行清零操作。
	F2.4			按键清零范围	4	可选项：0（禁止）、1（±2%）、2（±4%）、3（±10%）、4（±50%） 该参数表示手动点按“清零”键进行清零时的最大允许范围，以占最大称量的百分比表示。 ±X%表示毛重值在最大称量的±X%以内时可执行按键清零操作。
	F2.5			零点跟踪范围	2	可选项：0（禁止）、1（±0.1d）、2（±0.2d）、3（±0.5d）、4（±1d）、5（±2d）、6（±5d）、7（±10d）、8（±20d）、9（±50d）、10（±100d）。 当测量值小于设定的零点跟踪范围值时，模块自动清零，并开始零点跟踪。如设定分度值为1，小数点位数2，单位kg，实际分度值0.01kg，则选择±5d时，当测量值小于±0.05kg 会被吃掉，仍显示0.0kg。
	F2.6			动态检测范围	3	可选项：0（禁止）、1（±0.25d）、2（±0.5d）、3（±1.0d）、4（±2.0d）、5（±4.0d）、6（±6.0d）、7（±10.0d） 在规定的时间内，重量变化超过设定值时，仪表判断秤体处于动态，且禁止执行去皮、清零操作。本项设为禁止时，仪表不进行动态检测，认为秤体始终处于稳态
	F2.7			数字滤波设置		

		F2.7.1		滤波强度 (动态)	100	范围: 1-999 基本规律是数值越小数据越稳定, 响应变慢。需根据实际情况设置。
		F2.7.2		重量输出 频率	50	可选项: 6.25、12.5、25、50、100、200
		F2.7.3		滤波系数 (静态)	25	可选项: 1-50 滤波器在 1 时关闭。滤波器常数越高, 滤波效果越好, 但是重量变化时的稳定时间越长。滤波器设置值应尽可能选小些, 使测量值稳定为宜。
		F2.7.4		收敛常数	50	范围: 1-65535 收敛常数是反应测量数据稳定性的一个参数, 它的值直接影响测量数据的收敛快慢。一般收敛常数越大, 测量值稳定越慢; 收敛值越小, 测量值稳定越快。收敛常数不能设置太小, 否则会影响测量值的稳定性。建议用户一般不要修改此常数。
	F2.8			蜂鸣器设置	ON	可选项: ON(开启)、OFF(关闭) 用于设置是否按键提示音。
F3				工作参数 设置		
	F3.1			工作模式 选择	0	可选项: 0(无控制模式)、1(定值模式1)、2(定值模式2)、3(上下限模式)、4(定量模式)、5(减量模式)、6(静态分检模式)、7(动态分检模式) 改变工作模式时, 原来工作模式设置的输入量、输出量功能配置会自动保存, 如果重新加载原来的工作模式, 保存的输入量、输出量功能配置也会重新加载(模式0除外)。
	F3.2			模式参数 设置		根据不同的模式参数也不相同
		F3.2.1		自动去皮 设置		范围: 0—100(第几次去皮, 如为3时, 则第3、6、9……次去皮) 0: 禁止去皮 1: 每次去皮
		F3.2.2		延时时间		延时时间说明参见工作模式介绍
			F3.2.2.1	延时值 t1	0	范围: 0-65535 单位: ms
			F3.2.2.2	延时值 t2	0	范围: 0-65535 单位: ms
			F3.2.2.3	延时值 t3	0	范围: 0-65535 单位: ms

			F3.2.2.4	延时值 t4	0	范围：0-65535 单位：ms
			F3.2.2.5	延时值 t5	0	范围：0-65535 单位：ms
			F3.2.2.6	延时值 t6	0	范围：0-65535 单位：ms
	F3.3	IN1		输入量功能配置	1	可以配置的功能 0：无定义 1：去皮 2：清零 3：启动 4：停止 5：放料输入 6：消除报警
		IN2			2	
		IN3			3	
		IN4			4	
	F3.4	OUT1		输出量功能配置	1	可以配置的功能 0：无定义 1：OUT1 输出 2：OUT2 输出 3：OUT3 输出 4：OUT4 输出 5：警告输出 6：运行输出 7：放料输出（定量时使用） 8：上料输出（减量时使用）
		OUT2			2	
		OUT3			3	
		OUT4			4	
		OUT5			5	
		OUT6			6	
		OUT7			7	
F4				串口通讯设置		
	F4.1			COM0 参数设置		COM0 为 RS485 通讯参数配置
		F4.1.1		输出格式选择	0	0：MODBUS RTU
		F4.1.2		波特率	19200	4800、9600、19200、38400、57600、115200
		F4.1.3		数据位	8	7、8
		F4.1.4		校验位	1	0：无 1：偶 2：奇
		F4.1.5		校验和字符发送	0	0：无 1：有
	F4.2			COM1 参数设置		COM1 为 RS232 通讯参数配置
		F4.2.1		输出格式选择	0	0：MODBUS RTU 1：MT 连续输出
		F4.2.2		波特率	19200	4800、9600、19200、38400、57600、115200
		F4.2.3		数据位	8	7、8
		F4.2.4		校验位	1	0：无 1：偶 2：奇
		F4.2.5		校验和字符发送	0	0：无 1：有
	F4.3			仪表地址	01	01-31
F5				模拟量输出设置		仅限带模拟量输出功能的仪表
	F5.1			模拟量输出使能	OFF	ON：开 OFF：关

	F5.2			模拟量输出类型	4-20mA	4-20mA、0-5V、0-10V
	F5.3			零点输出设置	10990	0-90000 若零点有误差，可用来微调
	F5.4			满载输出设置	54850	1-90000 若满载有误差，可用来微调
F8				接口诊断		
	F8.1			输入接口测试	0	0:无输入 1: 有输入 用于检测输入点是否有效（重新进入菜单时更新）。 PLAC-5100-C 最多有 4 个输入点，输入点一直处于输入状态时（F3.3 IN 设置为无定义），进入菜单时显示 1，通过此方式检测是否有输入信号。
	F8.2			输出接口测试	CLOSE	OPEN: 打开 CLOSE: 关闭 用于检测输出点是否有效。 PLAC-5100-C 最多有 7 个输出点，菜单中显示的 OPEN 与 CLOSE 代表的是按“确定”键时要进行的操作，不代表此时输出点的显示状态。
F9				出厂设置		
	F9.1			版本号		显示版本号
	F9.2			恢复出厂设置		密码：123456 本选项用于将系统参数恢复到出厂设置。

4 应用举例

4.1 秤台标定

新仪表如果不进行标定（即常说的校准），称重数据肯定不准确，在标定时，要注意以下问题。

- (a) 传感器应严格遵守安装规范要求，包括传感器安装面应保持水平。
- (b) 传感器支撑面保持足够刚性，以免受力时支撑面变形倾斜，影响传感器计量精度。
- (c) 如秤体使用多个传感器，应使用可调整角差的接线盒，否则可能会影响整体计量精度。
- (d) 注意标定所需砝码重量最少是传感器(或称重单元)最大称量的 20%。由于现场应用环境各异，秤体机械结构也有差异，用户标定就根据实际情况确定加载合适重量的砝码，保证称重系统的整体线性。

表 4-1 传感器标定步骤

操作步骤	标定状态	操作按键	内容显示	说明
1	零载标定			在显示重量状态下, 按此键进入参数设置
2				
3				
4				进入标定菜单
5				秤台空载, 进入下一步操作时, 必须空秤稳定保持 2 秒
6				零载标定, 所有指示灯从左到右依次点亮
7	加载标定			秤台加载, 进入下一步操作时, 必须加载稳定保持 2 秒
8				加载标定, 所有指示灯从左到右依次点亮
9	写入砝码值			显示的是以前标定过的砝码值
10				第一位数字闪烁, 按 “C” 键, 下一位数字闪烁
11				修改数字闪烁位, 使其加 1, 假如砝码值为 500, 精确 0.1, 则写 5000
12				标定完成, 返回进入标定菜单时的界面
.....	返回			标定过程中或标定完成后, 按此键可以返回上一级菜单

4.2 模拟量输出设置技巧

模拟量出厂时默认关闭，开启模拟量输出的正确设置步骤如下：

第一步：硬件连接。首先要确定硬件连接无误，且 4-20mA 输出时，负载电阻 $R_L < 500\Omega$ ；电压输出时，负载电阻 $R_L > 1000\Omega$ 。当负载电阻不满足以上条件时，不能输出到最大值。

第二步：选择模拟量输出的类型。

在 F5.2 中选择正确的类型，默认为 4-20mA。

第三步：设置最大称量。

最大称量指称重单元的有效称量范围。例如：若传感器的量程为 10kg，秤台重量为 6kg，则该称重单元的有效称量范围为 4kg。若最大称量设置为 4kg，可以提高模拟量输出精度。

在 F1.1 中设置。

模拟量输出计算公式：

$$4-20\text{mA 电流 } I = (\text{当前重量}/\text{最大称量}) * 16 + 4; \quad (\text{负载电阻 } R_L < 500\Omega) \cdots \cdots (1)$$

$$0-5\text{V 电压 } U = (\text{当前重量}/\text{最大称量}) * 5; \quad (\text{负载电阻 } R_L > 1000\Omega) \cdots \cdots (2)$$

$$0-10\text{V 电压 } U = (\text{当前重量}/\text{最大称量}) * 10; \quad (\text{负载电阻 } R_L > 1000\Omega) \cdots \cdots (3)$$

第四步：使能模拟量输出。

在 F5.1 中，把 OFF 改为 ON，此时模拟量会立即输出。

第五步：模拟量输出微调。

秤台空载时，若输出电流零点偏离 4mA 时，可以通过零点输出设置寄存器设置零点的内码值（零点输出电流偏小时，适当增大内码值；零点输出电流偏大时，适当减小内码值）来调整零点输出；秤台加载时，若模拟量输出电流偏离通过公式（1）计算的电流 I 时，可以通过加载输出设置寄存器设置加载的内码值（加载输出电流偏小时，适当增大内码值；加载输出电流偏大时，适当减小内码值）来调整加载输出电流。4-20mA 输出时，1 个内码值对应的输出电流约为 0.366uA。

零点微调：在 F5.3 中直接写入零点对应的内码值

加载微调：在 F5.4 中直接写入加载对应的内码值

如果用电压输出时，秤台空载时，若模拟量输出电压零点偏离 0V 时，可以通过零点输出设置寄存器设置零点的内码值（只适应零点输出偏小时，适当增大内码值）来调整零点输出；秤台加载时，若模拟量输出电压偏离通过公式（2）或（3）计算的电压 U 时，可以通过加载输出设置寄存器设置加载的内码值（加载输出电压偏大时，适当减小内码值；加载电压偏小时，可以适当的减小最大称量）来调整加载输出。0-5V 输出时，1 个内码值对应的输出电压约为 0.075mV，0-10V 输出时，1 个内码值对应的输出电压约为 0.15mV。

5 工作模式应用

本章主要介绍定值、上下限、定量、减量、分选等七种工作模式，使用工作模式前，确定外部输入、输出和通讯接线正确，然后对参数进行设置。需要设置的参数有工作模式、输入量功能控制、输出量功能控制、端口输出开关量控制点 SP 值等。

工作模式选择、输入量功能控制、输出量功能控制、SP 值可以通过仪表按键进行设置，也可以通过串口进行设置。设置参数时，一般先设置工作模式，再设置配方参数（具体的设置方法，在后面的举例中有详细说明）。通过按键设置工艺号、SP 值时，需要先进入 SETUP 状态，然后按“选择”键，选择配方设置，按“确定”键后首先进入工艺号 TNO 设置，按选择按键可以进行 SP1\SP2\SP3\SP4\SP5\SP6 设置（设置方法参照 3.1 介绍的按键操作）。表 5-1 为 SP 设置的寄存器地址列表（十进制），不同的工艺号对应的 SP 的寄存器地址相同，但是改变工艺号时，原来工艺号设置的 SP 值会自动保存，如果重新加载原来的工艺号，保存的 SP 值也会重新加载。

表 5-1 配方设置步骤

操作步骤	操作按键	模块显示及操作说明
第一步		 在显示重量状态下，按此键进入参数设置
第二步		 选择配方设置，包括工艺号和 SP 值等
第三步		 工艺号设置（1-10）
第四步		 按“  ”键设置工艺号，按“  ”，保存并返回第三步显示状态
第五步		 选择 SP1 值设置
第六步		 SP1 设置与砝码值设置方法相同，按“  ”，保存并返回第五步显示状态
.....		 选择 SP2、SP3.....设置，设置方法与 SP1 相同
.....		设置过程中按此键返回上一级菜单

5.1 定值模式一

在本模式中，最大可以设置 4 个重量比较点，分别为 SP1、SP2、SP3、SP4。在运行过程中，当物料重量大于或等于重量比较点时，对应的输出端口输出有效信号；当物料重量小于重量比较点时，对应的输出端口恢复无效。该模式可用于料仓料位指示等相关功能中。

1. 工作模式说明

表 5-2 端口输出条件列表（W 为测量值）

条件	输出
$W \geq SP1$	OUT1
$W \geq SP2$	OUT2
$W \geq SP3$	OUT3
$W \geq SP4$	OUT4

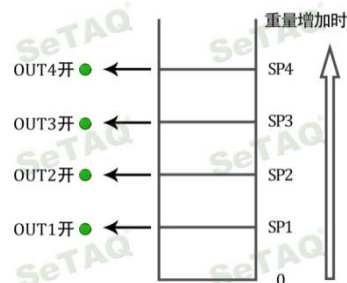


图 5-1 输出点动作触发时间指示



图 5-2 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) 工作模式选择

F3.1 设置工作模式为 1：定值模式一。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-3 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	1: 去皮
IN2	2: 清零
IN3	3: 启动
IN4	4: 停止

若输入端子配置中没有配置启动输入，则下次开机时自动运行该模式。

表 5-4 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1: OUT1 输出 目标值 SP1 对应的输出端口。当重量值大于 SP1 时，本端口输出

OUT2	2: OUT2 输出 目标值 SP2 对应的输出端口。当重量值大于 SP2 时, 本端口输出
OUT3	3: OUT3 输出 目标值 SP3 对应的输出端口。当重量值大于 SP3 时, 本端口输出
OUT4	4: OUT4 输出 目标值 SP4 对应的输出端口。当重量值大于 SP4 时, 本端口输出
OUT5	5: 警告输出
OUT6	6: 运行
OUT7	0: 无定义

3) 工艺号和 SP 值设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。假设 SP1 值为 500, SP2 值为 1000, SP3 值为 1500, SP4 值为 2000。

4) 工作模式运行

按 IN1 对应按键进行去皮操作; 按 IN2 对应按键进行清零操作; 按 IN3 对应按键启动定值模式一操作, 此时 OUT6 (运行) 端口输出; 按 IN4 对应按键可以停止定值模式一操作。

当启动定值模式一时, 仪表测量值大于等于 500 时, OUT1 输出; 测量值大于等于 1000 时, OUT1 输出, OUT2 输出; 测量值大于等于 1500 时, OUT1 输出, OUT2 输出, OUT3 输出; 测量值大于等于 2000 时, OUT1 输出, OUT2 输出, OUT3 输出, OUT4 输出。

5.2 定值模式二

在本模式中, 最大可以设置 4 个重量比较点, 分别为 SP1、SP2、SP3、SP4。在运行过程中, 当物料重量处于重量比较点之间的范围时, 对应的输出端口输出有效信号; 当物料重量超出重量比较点之间的范围时, 对应的输出端口恢复无效。

1. 工作模式说明

表 5-5 端口输出条件列表 (W 为测量值)

条件	输出
$W \leq SP1$	OUT1
$SP1 < W \leq SP2$	OUT2
$SP2 < W \leq SP3$	OUT3
$SP3 < W \leq SP4$	OUT4



图 5-3 输出点动作触发时间指示



图 5-4 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) F3.1 设置工作模式为 2：定值模式二。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-6 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	1: 去皮
IN2	2: 清零
IN3	3: 启动
IN4	4: 停止

若输入端子配置中没有配置启动输入，则下次开机时自动运行该模式。

表 5-7 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1: OUT1 输出 目标值 SP1 对应的输出端口。当重量值小于 SP1 时，本端口输出
OUT2	2: OUT2 输出 目标值 SP2 对应的输出端口。当重量值大于 SP1 小于 SP2 时，本端口输出
OUT3	3: OUT3 输出 目标值 SP3 对应的输出端口。当重量值大于 SP2 小于 SP3 时，本端口输出
OUT4	4: OUT4 输出 目标值 SP4 对应的输出端口。当重量值大于 SP3 小于 SP4 时，本端口输出
OUT5	5: 警告输出
OUT6	6: 运行
OUT7	0: 无定义

3) 工艺号和 SP 值设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。假设 SP1 值为 500，SP2 值为 1000，SP3 值为 1500，SP4 值为 2000。

4) 工作模式运行

按 IN1 对应按键可以进行去皮操作；按 IN2 对应按键可以进行清零操作；按 IN3 对应按键可以启动定值模式二操作，此时 OUT6（运行）端口输出；按 IN4 对应按键可以停止定值模式二操作。

当启动定值模式二时，仪表测量值小于等于 500 时，OUT1 输出；仪表测量值大于 500 小于等于 1000 时，OUT1 停止输出，OUT2 输出；仪表测量值大于 1000 小于等于 1500 时，OUT2 停止输出，OUT3 输出；仪表测量值大于 1500 小于等于 2000 时，OUT3 停止输出，OUT4 输出；仪表测量值大于 2000 时，所有端口停止输出。

5.3 上下限模式

在本模式中，最大可以设置 4 个重量比较点，分别为 SP1、SP2、SP3、SP4。在运行过程中，当物料重量处于重量比较点之间的范围时，对应的输出端口输出有效信号；当物料重量超出重量比较点之间的范围时，对应的输出端口恢复无效。该模式可用于产品等级分选或超重欠重报警等相关功能中。

1. 工作模式说明

表 5-8 端口输出条件列表（W 为测量值）

条件	输出
$W < SP1$	OUT1
$SP1 \leq W \leq SP2$	OUT2
$SP2 < W \leq SP3$	OUT3
$SP3 < W \leq SP4$	OUT4
$W > SP4$	OUT4

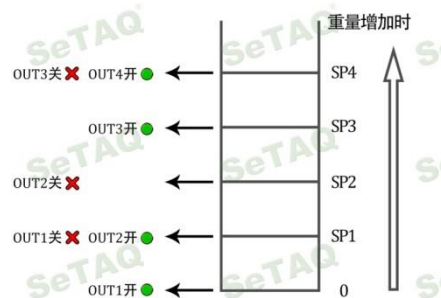


图 5-5 输出点动作触发时间指示



图 5-6 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) F3.1 设置工作模式为 3：上下限模式。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-9 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	1: 去皮
IN2	2: 清零
IN3	3: 启动
IN4	4: 停止

若输入端子配置中没有配置启动输入，则下次开机时自动运行该模式。

表 5-10 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1: OUT1 输出 目标值 SP1 对应的输出端口。当重量值小于 SP1 时，本端口输出
OUT2	2: OUT2 输出 目标值 SP2 对应的输出端口。当重量值大于 SP1 小于 SP2 时，本端口输出
OUT3	3: OUT3 输出 目标值 SP3 对应的输出端口。当重量值大于 SP3 小于 SP4 时，本端口输出
OUT4	4: OUT4 输出 目标值 SP4 对应的输出端口。当重量值大于 SP4 时，本端口输出
OUT5	5: 警告输出
OUT6	6: 运行
OUT7	0: 无定义

3) 工艺号和 SP 值设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。假设 SP1 值为 500，SP2 值为 1000，SP3 值为 1500，SP4 值为 2000。

4) 工作模式运行

按 IN1 对应按键可以进行去皮操作；按 IN2 对应按键可以进行清零操作；按 IN3 对应按键可以启动上下限模式操作，此时 OUT6（运行）端口输出；按 IN4 对应按键可以停止上下限模式操作。

当启动上下限模式时，仪表测量值小于 500 时，OUT1 输出；仪表测量值大于等于 500 小于等于 1000 时，OUT1 停止输出，OUT2 输出；仪表测量值大于 1000 小于 1500 时，OUT2 停止输出；仪表测量值大于等于 1500 小于等于 2000 时，OUT3 输出；仪表测量值大于 2000 时，OUT3 停止输出，OUT4 输出。

5.4 定量模式

本模式中，需要设置 5 个重量比较点 SP1、SP2、SP3、SP4、SP5，重量比较点功能如表 5-11 所示，还需要设置 5 个延时时间，延时时间说明如表 5-12 所示。该模式可用于单种物料的定量控制流程。

1. 工作模式说明

表 5-11 端口输出条件列表 (W 为测量值)

条件	输出
$W < SP1 - SP2$ (快加料)	OUT1
$W < SP1 - SP3$ (慢加料)	OUT2
定量完成	OUT3
$W < SP1 - SP4$ 或 $W > SP1 + SP4$ (超差)	OUT4

表 5-12 延时时间功能说明

时间	功能说明
t1	启动延时时间，启动信号输入后到进行加料的时间
t2	等待快加延时时间，快加料后延时检查时间，防止快加料过冲误判
t3	等待慢加延时时间，慢加料后延时检查时间，防止慢加料过冲误判
t4	等待放料延时时间，保证物料完全放出
t5	料仓稳定超时时间，慢加料后，料仓重量不稳定时间超过 t5，则进行报警

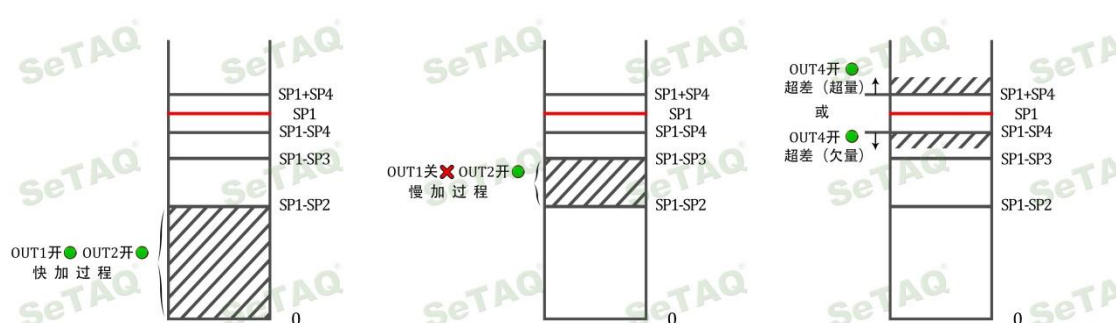


图 5-7 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) F3.1 设置工作模式为 4: 定量模式。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-13 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	6: 消除报警
IN2	5: 放料
IN3	3: 启动
IN4	4: 停止

表 5-14 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1: OUT1 输出 快加料输出
OUT2	2: OUT2 输出 慢加料输出
OUT3	3: OUT3 输出 定量模式完成输出
OUT4	4: OUT4 输出 定量模式超差输出
OUT5	5: 警告输出
OUT6	6: 运行输出
OUT7	7: 放料输出

3) 工艺号和 SP 值设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。设此模式下的 SP1 值为 1000，SP2 值为 200，SP3 值为 50，SP4 值为 10，SP5 值为 5。

表 5-15 定量模式目标值设置

参数名称	参数说明及 MODBUS 指令
SP1	目标值: 需要灌装或包装的目标重量
SP2	快加提前量值: 快加料阀门的关断点, 表示在距离目标值还差 SP2 时关断
SP3	落差值: 慢加料完成后, 空中落料的重量, 需要试验确定
SP4	超差值: 距离目标重量的范围, 此处表示在 (990, 1010) 内不超差
SP5	空秤值: 用来判断放料是否完成, 料仓重量小于空秤值, 表示放料完成

4) 延时时间和自动去皮次数设置

自动去皮次数一般设置为 1, 即每次启动时都进行去皮操作。自动去皮次数在 F3.2.1 中设置, 延时时间在 F3.2.2 中设置。

5) 工作模式运行

按 IN1 对应按键可以进行消除报警操作; 按 IN2 对应按键可以进行放料操作; 按 IN3 对应按键可以启动定量模式操作, 此时 OUT6 (运行) 端口输出; 按 IN4 对应按键可以停止定量模式操作。具体使用过程如图 5-8 定量模式流程图所示。

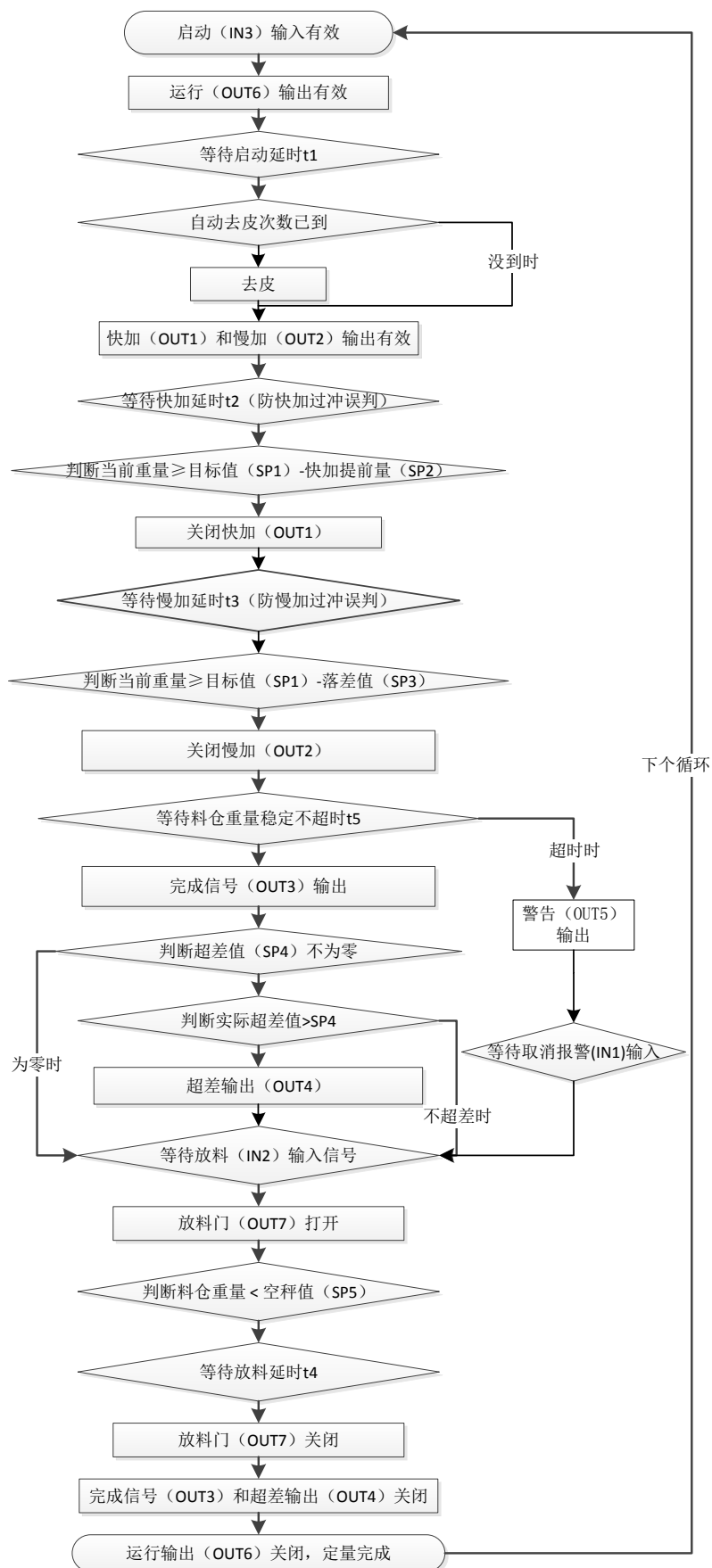


图 5-8 定量模式流程图

5.5 减量模式

本模式中，需要设置 6 个重量比较点 SP1、SP2、SP3、SP4、SP5、SP6，重量比较点功能如表 5-16 所示，还需要设置 4 个延时时间，延时时间说明如表 5-17 所示。本模式以原料仓总重为称重对象，实现定量放料的控制过程，运行过程中，称重显示切换到已放料的重量值，停止该模式后，称重显示切换到料仓总重量，如果料仓重量值比减量模式的目标值小，则不能启动减量模式。

1. 工作模式说明

表 5-16 端口输出条件列表（W 为测量值）

条件	输出
$W < SP1 - SP2$ (快减料)	OUT1
$W < SP1 - SP3$ (慢减料)	OUT2
减量完成	OUT3
$W < SP1 - SP4$ 或 $W > SP1 + SP4$ (超差)	OUT4
$W < SP5$ (料仓下限)	OUT7

表 5-17 延时时间功能说明

时间	功能说明
t1	启动延时时间，启动信号输入后到进行放料的时间，并在此时间记录当前料仓重量
t2	等待快减延时时间，快减料后延时检查时间，防止快加减料误判
t3	等待慢减延时时间，慢减料后延时检查时间，防止慢加减料误判
t4	等待上料延时时间，若料仓上限值 SP6 不大于下限值 SP5，则上料 t4 ms 后停止上料

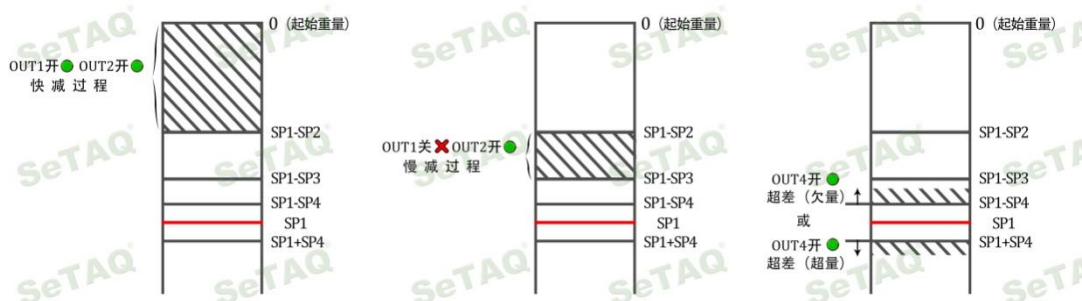


图 5-9 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) F3.1 设置工作模式为 5：减量模式。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-18 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	1: 去皮
IN2	6: 消除报警
IN3	3: 启动
IN4	4: 停止

表 5-19 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1: OUT1 输出 快减料输出
OUT2	2: OUT2 输出 慢减料输出
OUT3	3: OUT3 输出 减量模式完成输出
OUT4	4: OUT4 输出 减量模式超差输出
OUT5	5: 警告输出
OUT6	6: 运行输出
OUT7	8: 上料输出

3) 工艺号和 SP 值设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。假设此模式下的 SP1 值为 1000，SP2 值为 200，SP3 值为 50，SP4 值为 10，SP5 值为 2000，SP6 值为 5000。

表 5-20 减量模式目标值设置

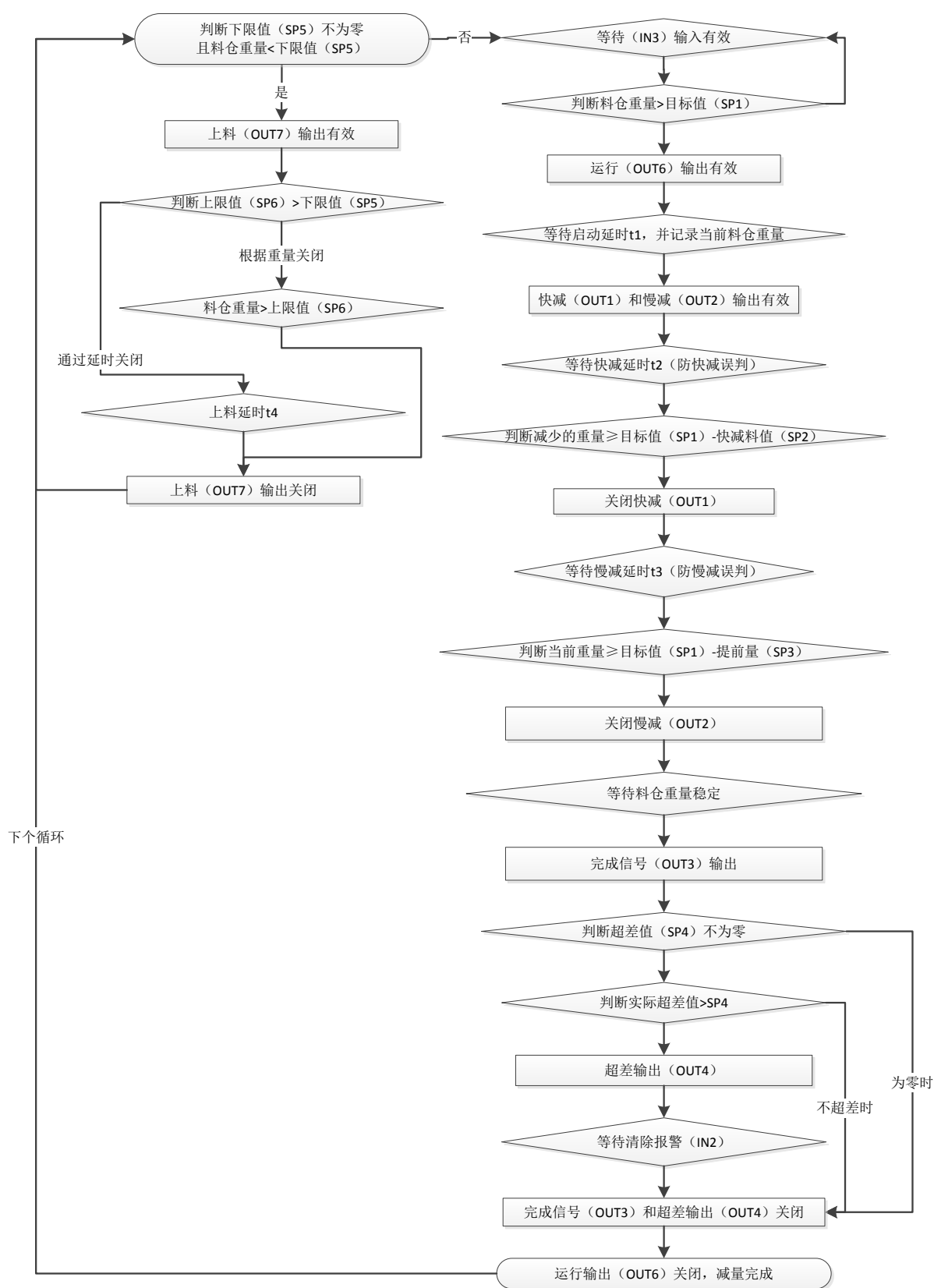
参数名称	参数说明及 MODBUS 指令
SP1	减料模式目标值：需要灌装或包装的目标重量
SP2	快减料值：快减料阀门的关断点，表示在距离目标值还差 SP2 时关断
SP3	提前量：慢减料完成后，空中落料的重量，需要试验确定
SP4	超差值：距离目标重量的范围，此处表示在（990，1010）内不超差
SP5	料仓下限值：料仓总重低于此值时，自动进行上料操作
SP6	料仓上限值：料仓总重高于此值时，自动停止上料操作

4) 延时时间设置

延时时间在 F3.2.2 中设置。

5) 工作模式运行

按 IN1 对应按键可以进行去皮操作；按 IN2 对应按键可以进行消除报警操作；按 IN3 对应按键可以启动减量模式操作，此时 OUT6（运行）端口输出；按 IN4 对应按键可以停止减量模式操作。具体运行过程如图 5-10 减量模式流程图所示。



5-10 减量模式流程图

5.6 静态分检模式

在本模式中，需要设置 3 个重量比较点，分别为 SP1、SP2、SP3，重量比较点功能如表 5-21 所示，还需要设置 3 个延时时间，用来进行超差物体的剔除等操作，延时时间功能说明如表 5-22 所示。该模式可用于对秤台上物体进行静态分检等相关功能中。

1. 工作模式说明

表 5-21 端口输出条件列表（W 为测量值）

条件	输出
$W > SP1$ (进门槛值)	OUT1
$W < SP2$ (欠量)	OUT2
$SP2 \leq W \leq SP3$ (适量)	OUT4
$W > SP3$ (超量)	OUT3

表 5-22 延时时间功能说明

时间	功能
t1	物体上秤台延时检查时间，防止物体过冲误判
t2	端口输出时的持续时间
t3	端口输出时间（t2）完成后，到物体取走的时间。若经过 t3 时间仍有物体，则报警输出

2. 应用举例

1) F3.1 设置工作模式为 6：静态分检模式。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-23 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	1：去皮
IN2	2：清零
IN3	3：启动
IN4	4：停止

若输入端子配置中没有配置启动输入，则下次开机时自动运行该模式。

表 5-24 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1：OUT1 输出
OUT2	2：OUT2 输出
OUT3	3：OUT3 输出
OUT4	4：OUT4 输出
OUT5	5：警告输出
OUT6	6：运行
OUT7	0：无定义

3) 工艺参数设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。假设此模式下的 SP1 值为 500，SP2 值为 1000，SP3 值为 1010。设置 SP 值的 MODBUS 指令（MODBUS 地址 01，不带 CRC 校验，地址需要转换成十六

进制) 如下:

表 5-25 SP 值设置

参数名称	参数说明及 MODBUS 指令
SP1	入秤台阈值: 判断物体进入秤台
SP2	分检下限值: 物体进入秤台, 重量在分检下限值以下的为欠量
SP3	分检上限值: 物体进入秤台, 重量在分检上限值以上的为超量

延时时间在 F3.2.2 中设置。

4) 工作模式运行

按 IN1 对应按键可以进行去皮操作; 按 IN2 对应按键可以进行清零操作; 按 IN3 对应按键可以启动分检模式操作, 此时 OUT6 (运行) 端口输出; 按 IN4 对应按键可以停止分检模式操作。

启动静态分检模式时, 当重量小于 500 的物体进入秤台时, 仪表认为没有物体进入秤台, 所有端口没有输出; 当重量大于 500 小于 1000 的物体进入秤台时, 首先 OUT1 先输出, 表示物体进入秤台(物体重量 $W > SP1$), 仪表经过 50ms(t1)延时后检测物体重量, 然后 OUT2 输出, 表示物体重量欠量, 输出 200ms(t2)后关闭, 如果再经过 200ms(t3), 仍没有取走物体, 则报警输出, 取走后, 报警自动关闭; 当重量大于 1000 小于 1010 的物体进入秤台时, 首先 OUT1 先输出, 表示物体进入秤台(物体重量 $W > SP1$), 仪表经过 50ms(t1)延时后检测物体重量, 然后 OUT4 输出, 表示物体重量适量, 输出 200ms(t2)后关闭, 如果再经过 200ms(t3), 仍没有取走物体, 则报警输出, 取走后, 报警自动关闭; 当重量大于 1010 的物体进入秤台时, 首先 OUT1 先输出, 表示物体进入秤台(物体重量 $W > SP1$), 仪表经过 50ms(t1)延时后检测物体重量, 然后 OUT3 输出, 表示物体重量超量, 输出 200ms(t2)后关闭, 如果再经过 200ms(t3), 仍没有取走物体, 则报警输出, 取走后, 报警自动关闭。

5.7 动态分检模式

在本模式中，需要设置 4 个重量比较点，分别为 SP1、SP2、SP3、SP4，重量比较点功能如表 5-26 所示，还需要设置 4 个延时时间，用来进行超差物体的剔除等操作，延时时间功能说明如表 5-27 所示。该模式可用于皮带式动态分检秤等相关功能中。

1. 工作模式说明

表 5-26 端口输出条件列表（W 为测量值）

条件	输出
$W > SP1$ (进门槛值)	OUT1
$W < SP2$ (欠量)	OUT2
$W > SP3$ (超量)	OUT3
$W < SP4$ (出门槛值)	OUT4

表 5-27 延时时间功能说明

时间	功能
t1	相邻两物体上秤台间隔时间，若设置 $SP4 > SP1$ ，则 t1 不能设置为零（最好大于 10ms）
t2	物体出秤台到 OUT2 输出的间隔时间
t3	物体出秤台到 OUT3 输出的间隔时间
t4	OUT2 或 OUT3 输出的持续时间

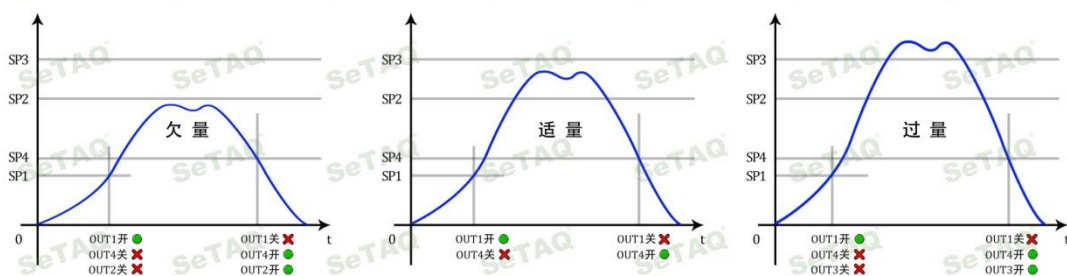


图 5-11 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) F3.1 设置工作模式为 7：动态分检模式。

2) 输入、输出功能配置

F3.3 设置输入端子功能，F3.4 设置输出端子功能。

表 5-28 输入量功能配置

输入端子	设置功能
IN1	1：去皮
IN2	2：清零
IN3	3：启动
IN4	4：停止

若输入端子配置中没有配置启动输入，则下次开机时自动运行该模式。

表 5-29 输出量功能配置

输出端子	设置功能
OUT1	1：OUT1 输出 目标值 SP1 对应的输出端口。当重量值大于 SP1 时，本端口输出

OUT2	2: OUT2 输出 目标值 SP2 对应的输出端口。当重量值小于 SP2 时, 本端口输出
OUT3	3: OUT3 输出 目标值 SP3 对应的输出端口。当重量值大于 SP3 时, 本端口输出
OUT4	4: OUT4 输出 目标值 SP4 对应的输出端口。当重量值小于 SP4 时, 本端口输出
OUT5	5: 警告输出
OUT6	6: 运行
OUT7	0: 无定义

3) 工艺参数设置

工艺号和 SP 值设置参照表 5-1 配方设置。假设此模式下的 SP1 值为 500, SP2 值为 1000, SP3 值为 1010, SP4 值为 500(SP4 值的设置最好不要大于 SP1, 若 SP4 值大于 SP1, 同时相邻两物体上秤台间隔时间 t_1 为零, 则会出现物体进入秤台而没有出秤台的情况, 造成仪表判断错误)。

表 5-30SP 值设置

参数名称	参数说明及 MODBUS 指令
SP1	入秤台阈值: 判断物体进入秤台
SP2	分检下限值: 物体进入秤台, 重量在分检下限值以下的为欠量
SP3	分检上限值: 物体进入秤台, 重量在分检上限值以上的为超量
SP4	出秤台阈值: 判断物体离开秤台

延时时间在 F3.2.2 中设置。

4) 工作模式运行

按 IN1 对应按键可以进行去皮操作; 按 IN2 对应按键可以进行清零操作; 按 IN3 对应按键可以启动分检模式操作, 此时 OUT6 (运行) 端口输出; 按 IN4 对应按键可以停止分检模式操作。

启动动态分检模式时, 当重量小于 500 的物体进入秤台时, 仪表认为没有物体进入秤台, 所有端口没有输出; 当重量大于 500 小于 1000 的物体进入秤台时, 首先 OUT1 先输出, 表示物体进入秤台(物体重量 $W > SP1$), 然后 OUT4 输出, 表示物体离开秤台(物体重量 $W < SP4$), 物体离开秤台 200ms (t_2) 时, OUT2 输出, 表示物体重量欠量, OUT2 输出 200ms (t_4) 时关闭, 在物体离开秤台 50ms (t_1) 后, 下一个物体可以进入秤台; 当重量大于 1000 小于 1010 的物体进入秤台时, 首先 OUT1 先输出, 表示物体进入秤台(物体重量 $W > SP1$), 然后 OUT4 输出, 表示物体离开秤台(物体重量 $W < SP4$), 再没有其它端口输出, 表示物体重量适量, 在物体离开秤台 50ms (t_1) 后, 下一个物体可以进入秤台; 当重量大于 1010 的物体进入秤台时, 首先 OUT1 先输出, 表示物体进入秤台(物体重量 $W > SP1$), 然后 OUT4 输出, 表示物体离开秤台(物体重量 $W < SP4$), 物体离开秤台 200ms (t_3) 时, OUT3 输出, 表示物体重量超量, OUT3 输出 200ms (t_4) 时关闭, 在物体物体离开秤台 50ms (t_1) 后, 下一个物体可以进入秤台。

6. MODBUS RTU 通讯

Modbus 是软件层，定义了一个控制器能认识使用的消息结构，而不管它们是经过何种网络进行通信的（即硬件可用 RS232、485 或以太网），传输方式可以是 ASCII 字符（暂不支持）或 RTU 二进制方式（本模块支持），其中 RTU 则适用于机器语言编程的计算机和 PC 主机，用 RTU 模式时报文字符必须以连续数据流的形式传送，支持三个功能码：03（0x03）：读保持寄存器；06（0x06）：写单个寄存器；16（0x10）：写多个寄存器。Modbus 协议建立了主设备查询的格式：设备（或广播）地址、功能代码、所有要发送的数据、错误检测域。

PLAC-5100 的接口是一个异步串行接口，数据传输速率与接收速率必须一致，也就是主机波特率和 PLAC-5100 波特率必须保持一致。本模块采用的串行数据格式为：

起始位：1 位 字 长：8 位

奇偶位：无校验位/偶校验（默认偶校验） 停止位：1 位

波特率：4800、9600、19200、38400、57600、115200 bps（默认 19200）

一典型的 RTU 消息帧如下所示：

起始位	设备地址	功能代码	数据	CRC 校验	结束符
T1-T2-T3-T4	8Bit	8Bit	n 个 8Bit	16Bit	T1-T2-T3-T4

下面以常用的三类命令为例进行说明（模块地址为 01，忽略前后的起始、结束符以及 CRC 校验，只讨论命令本身）：

a) 读保持寄存器：

命令： 01 03 0127 0002

解释：模块地址 读保持寄存器命令 寄存器首地址 寄存器个数

向模块中写入指令“01 03 0127 00 02”，十六进制 0x01 为从机地址，0x03 为读保持寄存器命令功能码，0x0127 为测量值寄存器首地址(0x0127=295)，0x02 表明寄存器数量是 2（4 个字节）。指令写入后，假如模块返回的指令为“0103 04 00 00 4E 20”，其中，01、03 与写入时的模块地址和功能码相同，说明地址和功能码都没有错误，04 说明后面返回的数据是 4 个字节，0x00 00 4E 20 为返回的测量值。

b) 预置单个寄存器：

命令： 01 06 00 8A 00 02

解释：模块地址 写单寄存器命令 寄存器地址 寄存器数值

通过查询“Modbus 通讯寄存器分配表”（附后），可知 0x008A(十进制地址为 138)寄存器地址对应的是“分度值选择”，所以上面命令是设置分度值为 2。

c) 预置多个寄存器：

命令： 01 10 0088 00 02 04 00 00 4E 20

解释：模块地址 写多寄存器命令 开始寄存器地址 写寄存器个数 写字节个数 写入字节数值

通过查询“Modbus 通讯寄存器分配表”（附后），可知 0x0086 寄存器地址对应的是“模块最大量程输入”，所以上面命令是设置最大量程为 20000。

6.1 MODBUS 通讯标定传感器

模块支持 MODBUS 标定功能，且标定时为多个寄存器操作。标定时分为三步进行：

(1) 零点校正：空秤 2 秒后，发送 ff ff ff ff 到零点标定寄存器 0x82 和 0x83

指令：01 10 00 82 00 02 04 ff ff ff ff

(2) 加载校正：秤台加上砝码（建议所加砝码值最少是传感器最大称量的 20%）2 秒后，

发送 ff ff ff ff 到加载标定寄存器 0x84 和 0x85

指令：01 10 00 84 00 02 04 ff ff ff ff

(3) 砝码值输入：将所加载砝码的重量输入到 0x86 和 0x87 两个寄存器

（例如：2kg 的传感器用 500g 砝码标定，数据要精确到 0.1g，那么砝码值输入 5000 即可，模块的输出数据都不含小数点）

指令：01 10 00 86 00 02 04 00 00 13 88

6.2 MODBUS 通讯设置模拟量输出

模拟量输出出厂时默认是关闭的，使用模拟量输出的正确设置步骤如下：

第一步：硬件连接。首先要确定硬件连接无误，且 4-20mA 输出时，负载电阻 $R_L < 500\Omega$ ；电压输出时，负载电阻 $R_L > 1000\Omega$ 。当负载电阻不满足以上条件时，不能输出到最大值。

第二步：选择模拟量输出的类型。

指令：01 06 27 43 00 00 （4-20mA、0-10V、0-5V，寄存器中对应的数据为 0、1、2）

第三步：设置最大称量。

最大称量指称重单元的有效称量范围。例如：若传感器的量程为 10kg，秤台重量为 6kg，则该称重单元的有效称量范围为 4kg。若最大称量设置为 4kg，可以提高模拟量输出精度。

指令：01 10 00 88 00 02 04 XX XX XX XX （XX XX XX XX 为最大称量值）

模拟量输出计算公式：

4-20mA 电流 $I = (\text{当前重量} / \text{最大称量}) * 16 + 4$ ；（负载电阻 $R_L < 500\Omega$ ）……（1）

0-5V 电压 $U = (\text{当前重量} / \text{最大称量}) * 5$ ；（负载电阻 $R_L > 1000\Omega$ ）……（2）

0-10V 电压 $U = (\text{当前重量} / \text{最大称量}) * 10$ ；（负载电阻 $R_L > 1000\Omega$ ）……（3）

第四步：使能模拟量输出。

指令：01 06 27 42 00 01

第五步：模拟量输出微调。

秤台空载时，若输出电流零点偏离 4mA 时，可以通过零点输出设置寄存器设置零点的内码值（零点输出电流偏小时，适当增大内码值；零点输出电流偏大时，适当减小内码值）来调整零点输出；秤台加载时，若模拟量输出电流偏离通过公式（1）计算的电流 I 时，可以通过加载输出设置寄存器设置加载的内码值（加载输出电流偏小时，适当增大内码值；加载输出电流偏大时，适当减小内码值）来调整加载输出电流。4-20mA 输出时，1 个内码值对应的输出电流约为 0.366uA。

零点微调指令：01 10 27 44 00 02 04 XX XX XX XX （XX XX XX XX 为零点对应的内码值）

加载微调指令：01 10 27 46 00 02 04 XX XX XX XX (XX XX XX XX 为加载对应的内码值)

如果用电压输出时，秤台空载时，若模拟量输出电压零点偏离 0V 时，可以通过零点输出设置寄存器设置零点的内码值（只适应零点输出偏小时，适当增大内码值）来调整零点输出；秤台加载时，若模拟量输出电压偏离通过公式（2）或（3）计算的电压 U 时，可以通过加载输出设置寄存器设置加载的内码值（加载输出电压偏大时，适当减小内码值；加载电压偏小时，可以适当的减小最大称量）来调整加载输出。0-5V 输出时，1 个内码值对应的输出电压约为 0.075mV，0-10V 输出时，1 个内码值对应的输出电压约为 0.15mV。

6.3 去皮、清零指令

去皮操作对应指令如下：

指令：01 06 00 97 00 01（先设置允许去皮，默认允许）

指令：01 10 00 9a 00 02 04 ff ff ff ff（执行去皮，操作 TAV 寄存器）

清零操作对应指令如下：

指令：01 06 00 aa 00 04（先设置在允许清零范围内，默认+/-50%FS）

指令：01 06 00 aa ff ff（执行清零）

6.4 MODBUS 通讯设置工作模式

模块所有的工作模式都可以使用 MODBUS 串口通讯进行设置，本章节以**定值模式一**为例进行说明，其它工作模式的设置与本例基本相同。在本模式中，最大可以设置 4 个重量比较点，分别为 SP1、SP2、SP3、SP4。在运行过程中，当物料重量大于或等于重量比较点时，对应的输出端口输出有效信号；当物料重量小于重量比较点时，对应的输出端口恢复无效。该模式可用于料仓料位指示等相关功能中。

1. 工作模式说明

表 5-2 端口输出条件列表（W 为测量值）

条件	输出
$W \geq SP1$	OUT1
$W \geq SP2$	OUT2
$W \geq SP3$	OUT3
$W \geq SP4$	OUT4



图 5-1 输出点动作触发时间指示



图 5-2 各输出点为开对应的重量范围

2. 应用举例

1) 工作模式选择

用串口设置，在工作模式选择寄存器（见附录 7.1，十进制地址为 10000）中设置工作模式为 1：定值模式一。

指令为：**01 06 2710 0001**（从机地址为 0x01，寄存器地址为 0x2710，指令全为十六进制）

2) 输入、输出功能配置

表 5-3 输入量功能配置

输入端子	设置功能	MODBUS 设置指令
IN1	1: 去皮	01 06 27110001
IN2	2: 清零	01 06 2712 0002
IN3	3: 启动	01 06 2713 0003
IN4	4: 停止	01 06 2714 0004

若输入端子配置中没有配置启动输入，则下次开机时自动运行该模式。

在输出量功能配置寄存器（见附录 7.1）中设置输出量功能配置（从机地址为 0x01）。

表 5-4 输出量功能配置

输出端子	设置功能	MODBUS 设置指令
OUT1	1: OUT1 输出 目标值 SP1 对应的输出端口。当重量值大于 SP1 时，本端口输出	01 06 27150001
OUT2	2: OUT2 输出 目标值 SP2 对应的输出端口。当重量值大于 SP2 时，本端口输出	01 06 2716 0002
OUT3	3: OUT3 输出 目标值 SP3 对应的输出端口。当重量值大于 SP3 时，本端口输出	01 06 2717 0003
OUT4	4: OUT4 输出 目标值 SP4 对应的输出端口。当重量值大于 SP4 时，本端口输出	01 06 2718 0004
OUT5	5: 警告输出	01 06 2719 0005
OUT6	6: 运行	01 06 271A 0006
OUT7	0: 无定义	

3) 工艺号和 SP 值设置

假设 SP1 值为 500，SP2 值为 1000，SP3 值为 1500，SP4 值为 2000。设置 SP 值的 MODBUS 指令（MODBUS 地址 01，不带 CRC 校验，地址需要转换成十六进制）如下：

SP1 值设置：**01 10 272F0002 04 000001F4**

SP2 值设置：**01 10 27310002 04 000003E8**

SP3 值设置：**01 10 27330002 04 000005DC**

SP4 值设置：**01 10 27350002 04 000007D0**

4) 工作模式运行

按 IN1 对应按键进行去皮操作；按 IN2 对应按键进行清零操作；按 IN3 对应按键启动定值模式一

操作, 此时 OUT6 (运行) 端口输出; 按 IN4 对应按键可以停止定值模式一操作。

当启动定值模式一时, 仪表测量值超过 500 时, OUT1 输出; 测量值超过 1000 时, OUT1 输出, OUT2 输出; 测量值超过 1500 时, OUT1 输出, OUT2 输出, OUT3 输出; 测量值超过 2000 时, OUT1 输出, OUT2 输出, OUT3 输出, OUT4 输出。

7 附录

7.1 MODBUS 通讯地址

(1) 参数设置寄存器地址(表格中寄存器地址为十进制)

表 7-1 Modbus 通讯寄存器分配表

菜单	菜单名称	寄存器地址 十(十六)进制	默认值	参数范围及说明
F1.1	最大称量设置	136 (0x0088)	100000	范围: 5-1000000, 称重单元的有效称量范围(传感器最大量程-秤台重量)
		137 (0x0089)		
F1.2	分度值选择	138 (0x008A)	1	可选分度值: 1、2、5、10、20、50、100、200
F1.3	小数点位数选择	139 (0x008B)	0	可选小数位: 0、1、2、3、4 用于显示称重时小数的位数。
F1.4	校秤单位选择	140 (0x008C)	1	0 (g)、1 (kg)、2 (t) 可选
F1.5	查看及修改零点 值	130 (0x0082)	1	用于传感器零载标定或查询标定零点对应的内码值 (用户写入 0xffffffff 时仪表进行自动零点标定)
		131 (0x0083)		
F1.6	查看及修改加载 值	132 (0x0084)	100000	用于传感器加载值标定或查询标定加载对应内码值 (用户写入 0xffffffff 时仪表进行自动加载值标定)
		133 (0x0085)		
F1.7	砝码值	134 (0x0086)	100000	用于写入砝码值, 或读出砝码值 输入范围 5-1000000 例如: 2kg 的传感器用 500g 砝码标定, 数据要精确到 0.1g, 那么砝码值改为 5000 即可(小数点设置成一位, 那么显示的重量值为 500.0。
		135 (0x0087)		
F2.1	皮重操作	151 (0x0097)	1	可选项: 0 (禁止去皮)、1 (允许去皮)、2 (允许置皮)
F2.2	预置皮重值设置	152 (0x0098)	0	范围: -最大称量—+最大称量 皮重操作选为允许置皮时, 去皮时按此项设定值进行去皮
		153 (0x0099)		
F2.3	开机自动清零范围	160 (0x00A0)	0	可选项: 0 (禁止)、1 (±2%)、2 (±5%)、3 (±10%)、4 (±20%) 该参数表示开机进行自动清零时的

					最大允许范围,以占最大称量的百分比表示。 ±X%表示毛重值在最大称量的±X%以内时自动执行清零操作。
F2.4	按键清零范围		170 (0x00AA)	4	可选项: 0 (禁止)、1 (±2%)、2 (±4%)、3 (±10%)、4 (±50%) 该参数表示手动点按“清零”键进行清零时的最大允许范围,以占最大称量的百分比表示。 ±X%表示毛重值在最大称量的±X%以内时可执行按键清零操作。 向寄存器中写入 0xffff , 模块进行清零操作
F2.5	零点跟踪范围		180 (0x00B4)	2	可选项: 0 (禁止)、1 (±0.1d)、2 (±0.2d)、3 (±0.5d)、4 (±1d)、5 (±2d)、6 (±5d)、7 (±10d)、8 (±20d)、9 (±50d)、10 (±100d)。 当测量值小于设定的零点跟踪范围值时,模块自动清零,并开始零点跟踪。如设定分度值为1,小数点位数2,单位 kg,实际分度值 0.01kg,则选择±5.0d 时,当测量值小于±0.05kg 会被吃掉,仍显示 0.0kg。
F2.6	动态检测范围		190 (0x00BE)	3	可选项: 0 (禁止)、1 (±0.25d)、2 (±0.5d)、3 (±1.0d)、4 (±2.0d)、5 (±4.0d)、6 (±6.0d)、7 (±10.0d) 在规定的时间内,重量变化超过设定值时,仪表判断秤体处于动态,且禁止执行去皮、清零操作。本项设为禁止时,模块不进行动态检测,认为秤体始终处于稳态
F2.7.1	滤波强度 (动态)		212 (0x00D4)	100	范围: 1-999 基本规律是数值越小数据越稳定,响应变慢。需根据实际情况设置。
			213 (0x00D5)		
F2.7.2	重量输出频率		122 (0x007A)	50	可选项: 6.25、12.5、25、50、100、200 寄存器中对应的数据为 625、1250、2500、5000、10000、20000
			123 (0x007B)		

F2.7.3	滤波系数（静态）		113 (0x0071)	25	可选项：1-50 滤波器在 1 时关闭。滤波器常数越高，滤波效果越好，但是重量变化时的稳定时间越长。滤波器设置值应尽可能选小些，使测量值稳定为宜。
F2.7.4	收敛常数		114 (0x0072)	50	范围：1-65535 收敛常数是反应测量数据稳定性的一个参数，它的值直接影响测量数据的收敛快慢。一般收敛常数越大，测量值稳定越慢；收敛值越小，测量值稳定越快。收敛常数不能设置太小，否则会影响测量值的稳定性。建议用户一般不要修改此常数。
F2.8	蜂鸣器设置		19 (0x0013)	1	可选项：ON(开启)、OFF(关闭) 寄存器中对应的数据读写为 1、0
F3.1	工作模式选择		10000 (0x2710)	0	可选项：0（无控制模式）、1（定值模式 1）、2（定值模式 2）、3（上下限模式）、4（定量模式）、5（减量模式）、6（静态分检模式）、7（动态分检模式） 改变工作模式时，原来工作模式设置的输入量、输出量功能配置会自动保存，如果重新加载原来的工作模式，保存的输入量、输出量功能配置也会重新加载（模式 0 除外）。
F3.2.1	自动去皮设置		10012 (0x271C)	1	范围：0—100（第几次去皮，如为 3 时，则第 3、6、9……次去皮） 0：禁止去皮 1：每次去皮
F3.2.2.1	延时值 t1		10013 (0x271D)	0	范围：0-65535 单位：ms
F3.2.2.2	延时值 t2		10014 (0x271E)	0	范围：0-65535 单位：ms
F3.2.2.3	延时值 t3		10015 (0x271F)	0	范围：0-65535 单位：ms
F3.2.2.4	延时值 t4		10016 (0x2720)	0	范围：0-65535 单位：ms
F3.2.2.5	延时值 t5		10017 (0x2721)	0	范围：0-65535 单位：ms
F3.2.2.6	延时值 t6		10018 (0x2722)	0	范围：0-65535 单位：ms
F3.3	输入量功能配置	IN1	10001 (0x2711)	1	可以配置的功能 0：无定义 1：去皮 2：清零 3：启动 4：停止 5：放料输入 6：消除报警
		IN2	10002 (0x2712)	2	
		IN3	10003 (0x2713)	3	
		IN4	10004 (0x2714)	4	
F3.4	输出量功能配置	OUT1	10005 (0x2715)	1	可以配置的功能 0：无定义 1：OUT1 输出 2：OUT2 输出 3：OUT3 输出 4：
		OUT2	10006 (0x2716)	2	

		OUT3	10007 (0x2717)	3	OUT4 输出 5: 警告输出 6: 运行输出 7: 放料输出 (定量时使用) 8: 上料输出 (减量时使用)
		OUT4	10008 (0x2718)	4	
		OUT5	10009 (0x2719)	5	
		OUT6	10010 (0x271A)	6	
		OUT7	10011 (0x271B)	7	
F4.1.1	COM0 输出格式选择		20 (0x0014)	0	可选项: 0: MODBUS RTU (COM0 为 RS485)
F4.1.2	波特率		21 (0x0015) 22 (0x0016)	19200	可选项: 4800、9600、19200、38400、57600、115200
F4.1.3	数据位		23 (0x0017)	8	可选项: 7、8
F4.1.4	校验位		24 (0x0018)	1	可选项: 0: 无 1: 偶 2: 奇
F4.1.5	校验和字符发送		25 (0x0019)	0	可选项: 0: 无 1: 有
F4.2.1	COM1 输出格式选择		30 (0x001E)	0	可选项: 0: MODBUS RTU 1: MT 连续输出 (COM1 为 RS232)
F4.2.2	波特率		31 (0x001F) 32 (0x0020)	19200	可选项: 4800、9600、19200、38400、57600、115200
F4.2.3	数据位		33 (0x0021)	8	可选项: 7、8
F4.2.4	校验位		34 (0x0022)	1	可选项: 0: 无 1: 偶 2: 奇
F4.2.5	检验和字符发送		35 (0x0023)	0	可选项: 0: 无 1: 有
F4.3	仪表地址		10 (0x000A)	01	可选项: 01-31
F5.1	模拟量输出使能 ¹		10050 (0x2742)	0	可选项: ON: 开 OFF: 关 寄存器中对应的数据为 1、0
F5.2	模拟量输出类型 ¹		10051 (0x2743)	0	可选项: 4-20mA、0-10V、0-5V 寄存器中对应的数据为 0、1、2
F5.3	零点输出设置 ¹		10052 (0x2744) 10053 (0x2745)	10990	0-90000 若零点有误差, 可用来微调
F5.4	满载输出设置 ¹		10054 (0x2746) 10055 (0x2747)	54850	1-90000 若满载有误差, 可用来微调
F8.1	输入接口测试 ²	IN1	10019 (0x2723)	0	只读, 0: 无输入 1: 有输入
		IN2	10020 (0x2724)	0	只读, 0: 无输入 1: 有输入
		IN3	10021 (0x2725)	0	只读, 0: 无输入 1: 有输入
		IN4	10022 (0x2726)	0	只读, 0: 无输入 1: 有输入
F8.2	输出接口测试	OUT1	10023 (0x2727)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
		OUT2	10024 (0x2728)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
		OUT3	10025 (0x2729)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
		OUT4	10026 (0x272A)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
		OUT5	10027 (0x272B)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
		OUT6	10028 (0x272C)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
		OUT7	10029 (0x272D)	0	只写, 0: 关闭 1: 打开
F9.1	版本号		15 (0x000F)		只读

			16 (0x0010)		
F9.2	恢复出厂设置		12 (0x000C)		只写，写入 123456(十六进制 0X1E240)，恢复出厂设置
			13 (0x000D)		
	Modbus 数据返回 延时		14 (0x000E)	0	范围：0-10000 单位：ms 模块在返回数据时，会先延时此项设定值，然后再返回数据。如无特殊需求，一般设定为 0 即可（模块与某些型号 PLC 通讯时需设定）
	产品类型		17 (0x0011)		只读，十六进制值为 0x0A0113EC，十进制值为 167842796
			18 (0x0012)		
	读测量值		295 (0x0127)		只读，用于查询测量值
			296 (0x0128)		
	工艺号		10030 (0x272E)	1	范围：1-10
	完成重量		10060 (0x274C)	0	只读，分检、定量、减量模式时使用，查询当次完成重量
			10061 (0x274D)		
	完成次数		10062 (0x274E)	0	分检、定量、减量模式时使用，查询当次完成次数
			10063 (0x274F)		
	毛重、净重选择		150 (0x0096)	1	0 1 (0 净重, 1 毛重)
	皮重值		154 (0x009A)	0	范围：-最大称量—+最大称量 在允许去皮或允许置皮的情况下，用户可以进行皮重值的读写操作，若用户输入 0xffffffff 时执行去皮（减去当前值）或置皮操作（减去预置皮重值），输入 0 时取消去皮。重新标定后，皮重存储器内容会被删除。
			155 (0x009B)		
	零点跟踪速率		181 (0x00B5)	33	0~59 (00 为 0.1d/0.1s, 01 为 0.2d/0.1s, 02 为 0.5d/0.1s, 03 为 1.0d/0.1s, 04 为 2.0d/0.1s, 05 为 5.0d/0.1s, 06-09 为 10.0d/0.1s, 10 为 0.1d/0.2s, 11 为 0.2d/0.2s, 12 为 0.5d/0.2s, 13 为 1.0d/0.2s, 14 为 2.0d/0.2s, 15 为 5.0d/0.2s, 16-19 为 10.0d/0.2s, 20 为 0.1d/0.5s, 21 为 0.2d/0.5s, 22 为 0.5d/0.5s, 23 为 1.0d/0.5s, 24 为 2.0d/0.5s, 25 为 5.0d/0.5s, 26-29 为 10.0d/0.5s, 30 为 0.1d/1.0s, 31 为 0.2d/1.0s, 32 为 0.5d/1.0s, 33 为 1.0d/1.0s, 34 为 2.0d/1.0s, 35 为 5.0d/1.0s, 36-39 为 10.0d/1.0s, 40 为 0.1d/2.0s, 41 为 0.2d/2.0s,

					<p>42 为 0.5d/2.0s, 43 为 1.0d/2.0s, 44 为 2.0d/2.0s, 45 为 5.0d/2.0s, 46-49 为 10.0d/2.0s, 50 为 0.1d/5.0s, 51 为 0.2d/5.0s, 52 为 0.5d/5.0s, 53 为 1.0d/5.0s, 54 为 2.0d/5.0s, 55 为 5.0d/5.0s, 56-59 为 10.0d/5.0s)</p> <p>零点跟踪速率为模块进行零点跟踪的强弱。速率越大零点跟踪越强, 即零点越稳定; 速率越小零点跟踪越弱, 零点不容易稳定。</p>
--	--	--	--	--	---

注释: 1: 仅限带有模拟量输出功能的仪表使用。

2: IN 设置成无定义时才能检测。配方设置寄存器地址

表 7-2 工艺设置寄存器分配表

名称	工艺号	SP1	SP2	SP3	SP4	SP5	SP6
寄存器地址	10030	10031	10033	10035	10037	10039	10041
十(十六)进制	(0x272E)	(0x272F)	(0x2731)	(0x2733)	(0x2735)	(0x2737)	(0x2739)

7.2 MT 连续输出

在本通讯格式中，PLAC-5100-C 仪表将以每秒二十次的速率主动发送数据串，该数据串共有十七个或十八个字节（带校验和）组成。

连续输出格式如下：

STX	SWA	SWB	SWC	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	CR	CKS
1	2	3	4	5	6											

说明：

(1) <STX>ASCII起始字节 (02H)

(2) 状态字SWA, SWB, SWC

状态字SWA：

bit0, 1, 2	bit3	bit4	bit5	bit6	bit7
小数点位置	预置点1输出	预置点2输出	恒为1	恒为1	恒为0
000:XXXXX0	0=小于预置值	0=小于预置值			
010:XXXXXX					
110:XXXXX.X					
001:XXXX.XX					
101:XXX.XXX					

状态字SWB：

bit0	bit1	bit2	bit3	bit4	bit5	bit6	bit7
毛重=0, 净重=1	符号: 正=0, 负=1	超载(或小于零)=1	动态=1	单位: lb=0, kg=1	恒为1	恒为0	恒为0

状态字SWC：

bit0	bit1	bit2	bit3	bit4	bit5	bit6	bit7
恒为0	恒为0	恒为0	打印机时=1	恒为1	恒为1	恒为0	恒为0

(3) 测量值，可能是毛重也可能是净重，6位不带符号和小数点的数

(4) 皮重值，6位不带符号和小数点的数

(5) <CR>ASCII回车位 (0DH)

(6) <CKS>可选的校验和

山东西泰克仪器有限公司

Shandong SeTAQ Instruments Co., Ltd.

地址：济南市高新区天辰大街 1251 号

邮编：250101

电话：0531-81216152 81216101

传真：0531-81216131

网址：www.setaq.com

Email：setaq@setaq.com