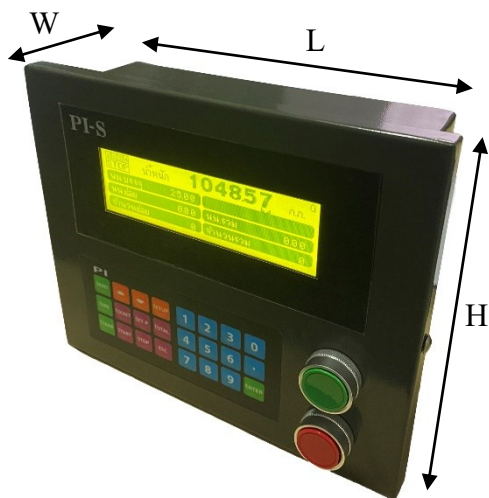


คุณสมบัติเฉพาะของเครื่องชั่งรุ่น PI-S

จอแสดงผล	: จอ LCD ขนาด 13.2 x 3.9 cm.
ความละเอียด	: 240 x 64 จุด
ย่านการวัดสัญญาณโหลดเซลล์	: 0 ถึง 20 mV
ความละเอียดของ A to D	: 1/1,000,000
ค่าอ่านละเอียดสูงสุด	: 1/100,000
จำนวนทศนิยม	: 0 ถึง 4 ตำแหน่ง
ค่าอ่านละเอียด	: 1, 2, 5, 10
สัญญาณข้อมูลส่งออก	: RS-232 จำนวน 2 ช่องสัญญาณ
ลักษณะสัญญาณ	: 8, None, 1
ความเร็วในการส่งสัญญาณ	: 1200, 2400, 4800, 9600, 19200
ไฟอินพุท	: 220VAC 50 Hz
ไฟเอาต์พุท	: 24VDC หรือ 220VAC
จำนวน OUTPUT	: 4 Output (เพิ่มได้สูงสุดถึง 6)
น้ำหนักตัวเครื่อง	: 2.55 kg
ขนาดเครื่อง	: กว้าง(W) x ยาว(L) x สูง(H) 8 cm. x 21 cm. x 17.5 cm. : ปีกฝาน้ำกว้าง 1.4 cm.



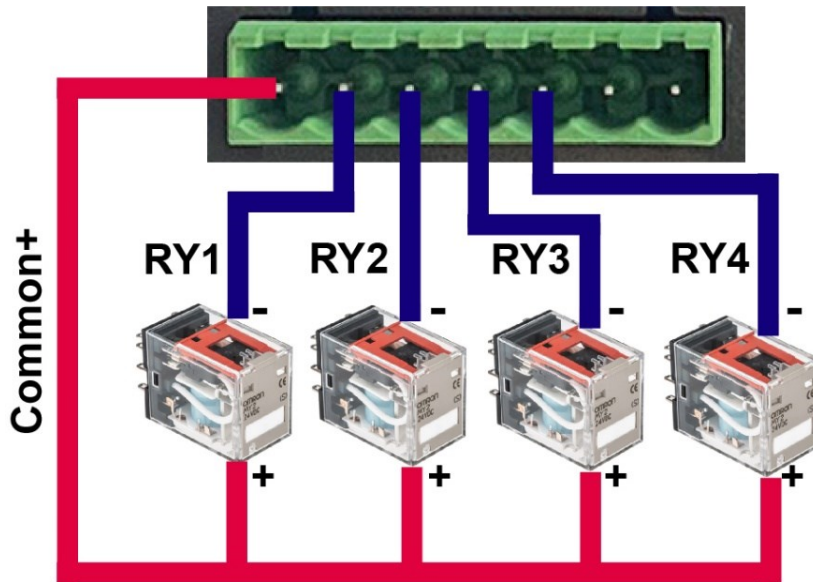
การต่อสายสัญญาณกับเครื่อง



1. ช่องต่อ OUTPUT - ใช้ควบคุม Relay ภายนอก
2. ช่องต่อ COM1 - ใช้ต่อจอ Remote Display หรือ Computer
3. ช่องต่อ COM2 - ใช้ต่อจอ Remote Display หรือ Computer
4. ช่องต่อ LOADCELL - ใช้ต่อโหลดเซลล์เพื่ออ่านน้ำหนัก
5. สวิตช์ เปิด / ปิด เครื่อง
6. กระบอกฟิวส์
7. ช่องเสียบสายไฟ 220 VAC

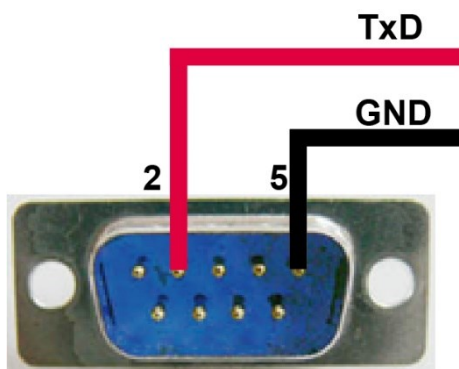
ตำแหน่งขาของช่องสัญญาณ

☞ ช่องต่อ OUTPUT - ใช้ควบคุม Relay ภายนอก



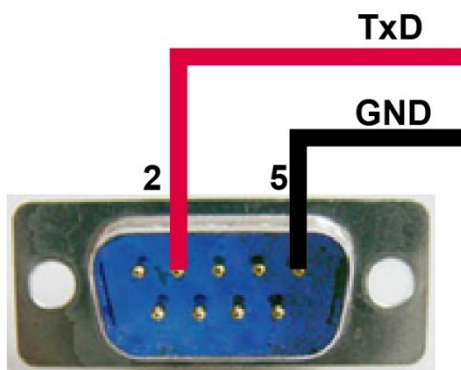
ขาที่	สัญญาณ
1	+Common
2	SETP1
3	SETP2
4	SETP3
5	SETP4

☞ ช่องต่อ COM1 - ใช้ต่อจอ Remote Display หรือ Computer



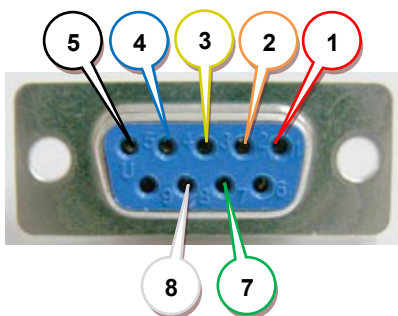
ขาที่	สัญญาณ
2	TXD
5	GND

☞ ช่องต่อ COM2 - ใช้ต่อจอ Remote Display หรือ Computer



ขาที่	สัญญาณ
2	TXD
5	GND

☞ ช่องต่อ Load Cell (คอนเน็คเตอร์ DB 9-F)



ขาที่	สัญญาณ	สีสายไฟ
1	+EXC	แดง
2	+SEN	ส้ม
3	Shield	เหลือง
4	-SEN	น้ำเงิน
5	-EXC	ดำ
7	+SIG	เขียว
8	-SIG	ขาว

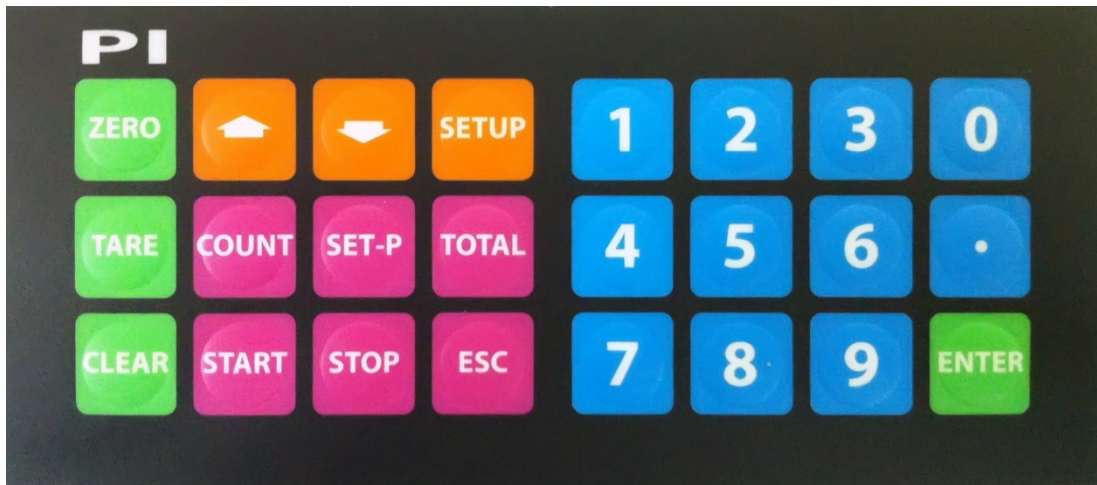
* หมายเหตุ LOAD CELL แบบ 4 เส้น +EXC ต่อเข้ากับ +SEN และ -EXC ต่อเข้ากับ -SEN

หน้าจอแสดงผล



1. แสดงสถานะการทำงานของ SETPOINT
2. แสดงตัวเลขค่าน้ำหนักที่ชั่งได้
3. แสดงสัญลักษณ์เมื่อน้ำหนักนิ่ง
4. แสดงตัวอักษร G เมื่อเป็นน้ำหนักสุทธิ (GROSS) หรือแสดงตัวอักษร T เมื่อเป็นน้ำหนักที่ถูกล้าง TARE
5. แสดงค่าน้ำหนักที่ต้องการบรรจุ (FINAL)
6. แสดงค่าน้ำหนักย่อย (SUB TOTAL)
7. แสดงค่าจำนวนย่อย (SUB COUNT)
8. แสดงจำนวนรอบบรรจุ
9. แสดงค่าน้ำหนักรวม (TOTAL)
10. แสดงค่าจำนวนรวม (COUNT)

ปุ่มกดและการทำงาน



- | | |
|----------------|---|
| 1. ปุ่ม ZERO | กดเพื่อให้น้ำหนักที่แสดงบนหน้าจอเป็นศูนย์ |
| 2. ปุ่ม ↑, ↓ | สำหรับเลื่อนค่าในการเลือกฟังก์ชัน |
| 3. ปุ่ม SETUP | สำหรับตั้งค่าการทำงาน |
| 4. ปุ่ม TARE | สำหรับ TARE น้ำหนักภาชนะ |
| 5. ปุ่ม COUNT | สำหรับตั้งรอบการบรรจุ |
| 6. ปุ่ม SET-P | สำหรับตั้งน้ำหนักบรรจุ |
| 7. ปุ่ม TOTAL | สำหรับเคลียร์ค่าน้ำหนักรวม |
| 8. ปุ่ม CLEAR | สำหรับเคลียร์ค่าน้ำหนักที่ TARE ไว้ |
| 9. ปุ่ม START | ปุ่มเริ่มการทำงาน |
| 10. ปุ่ม STOP | ปุ่มหยุดการทำงาน |
| 11. ปุ่ม ESC | สำหรับยกเลิกหรือออกจากฟังก์ชัน |
| 12. ปุ่ม 0-9 | สำหรับป้อนค่าตัวเลข |
| 13. ปุ่ม ENTER | สำหรับยืนยันการตั้งค่า |

ฟังก์ชันต่าง ๆ ในเครื่อง

ฟังก์ชัน	ค่ามาตรฐาน
ปรับน้ำหนักระศูนย์และน้ำหนัมาตรฐาน (ZERO & SPAN)	-
ปรับน้ำหนักระศูนย์ (ZERO)	-
ปรับน้ำหนัมาตรฐาน (SPAN)	-
น้ำหนักระสูงสุด	1500.00
รูปแบบข้อมูล RS-232 (0-3)	0
ค่าบอดเลต (1200 / 2400 / 4800 / 9600 / 19200)	1200
ค่าฟิลเตอร์ (0-20)	5
ค่าอ่านละเอียด (1 / 2 / 5 / 10)	1
ตำแหน่งทศนิยม (0-4)	3
ค่าฟิลเตอร์ของ ADC (0-2)	1
ค่า AZM (0-7)	2
ค่า GAIN	100,000
RS232 MODE (0 / 1)	0
LOGIC OUTPUT (0 / 1)	1
หน่วยการชั่ง (กก. / กรัม / ตัน)	กก.
ทำ FACTORY SET	-
เช็คสัญญาณจากโหลดเซลล์	-

การตั้งค่าฟังก์ชันต่างๆ

หากต้องการตั้งโปรแกรม ให้กดปุ่ม \uparrow จากนั้นกดปุ่ม SETUP หน้าจอจะเข้าสู่ฟังก์ชัน Calibration เราสามารถเลือกได้โดยใช้ปุ่ม \uparrow , \downarrow และ ENTER เพื่อเข้าไปตั้งค่าในฟังก์ชันนั้นๆ

หากต้องการออกจากการตั้งโปรแกรมให้กดปุ่ม ESC เพื่อออก โดยฟังก์ชันที่แสดง มีดังนี้

» ปรับนำหนักศูนย์และนำหนักมาตรฐาน (ZERO & SPAN)

เป็นการ Calibration หัวอ่าน โดยจะทำทั้ง ZERO และ SPAN ดังนี้

1. นำสิ่งของออกจากแท่นชั่ง ให้แท่นว่าง แล้วกด ENTER เครื่องจะคำนวณน้ำหนัก
2. เมื่อคำนวณเสร็จหน้าจอจะเปลี่ยนไป โดยจะแสดงข้อความให้นำน้ำหนักขึ้นให้นำน้ำหนักที่ทราบค่าขึ้นวางบนแท่น จากนั้นป้อนค่าตัวเลขตามค่าน้ำหนัก แล้วกด ENTER
3. เมื่อเครื่องคำนวณน้ำหนักเสร็จก็จะออกจากฟังก์ชันนี้เอง

» ปรับนำหนักศูนย์ (ZERO)

ใช้เมื่อต้องการปรับนำหนักศูนย์อย่างเดียว โดยไม่ต้องการปรับน้ำหนักมาตรฐานใหม่

1. นำสิ่งของออกจากแท่นชั่ง ให้แท่นว่าง แล้วกด ENTER เครื่องจะคำนวณน้ำหนัก
2. เมื่อเครื่องคำนวณน้ำหนักเสร็จก็จะออกจากฟังก์ชันนี้เอง

» ปรับน้ำหนักมาตรฐาน (SPAN)

ใช้เมื่อต้องการปรับน้ำหนักมาตรฐานอย่างเดียว โดยไม่ต้องการปรับน้ำหนักศูนย์ใหม่

1. นำน้ำหนักที่ทราบค่าขึ้นวางบนแท่น จากนั้นป้อนค่าตัวเลขตามค่าน้ำหนัก แล้วกด ENTER เครื่องจะทำการคำนวณน้ำหนัก
2. เมื่อเครื่องคำนวณน้ำหนักเสร็จก็จะออกจากฟังก์ชันนี้เอง

» น้ำหนักสูงสุด (Capacity)

การตั้งค่าน้ำหนักหรือพิกัดสูงสุดที่จะให้เครื่องอ่านได้ หากน้ำหนักเกินค่าที่ตั้งไว้จะขึ้น คำว่า “OL” (Over Load) โดยค่าน้ำหนักสูงสุดที่สามารถตั้งได้จะต้องไม่เกิน 500,000

- ตั้งค่าโดยใช้คีย์ 0-9 หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» รูปแบบข้อมูล RS-232 (Format)

เราสามารถตั้งรูปแบบของการส่งข้อมูลผ่านทาง RS-232 ได้ โดยรูปแบบต่างๆ มีดังนี้

- | | | |
|---|---|-------------------|
| 0 | = | Format มาตรฐาน |
| 1 | = | Format แบบ Toledo |
| 2 | = | Format แบบ AND |
| 3 | = | Format แบบ IQ |

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ค่าบอดเลต (Baud Rate)

ตั้งความเร็ว Baud Rate ในการส่งสัญญาณ RS-232 ของ COM Port ตั้งค่าได้ 5 ค่า (1200 /2400 /4800 /9600 /19200)

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ค่าฟิลเตอร์ (Filter)

เป็นค่าที่เกี่ยวข้องกับการคำนวณสัญญาณจาก ADC ให้มาแสดงเป็นน้ำหนัก โดยการตั้งค่าฟิลเตอร์ถ้าเราตั้งให้มีค่าน้อยๆ จะทำให้อ่านน้ำหนักได้เร็ว แต่น้ำหนักที่ได้จะไม่ค่อยนิ่ง แต่ถ้าเราตั้งค่าฟิลเตอร์ให้มียค่ามากขึ้น น้ำหนักจะนิ่งขึ้น แต่ความเร็วในการอ่านก็จะลดลง โดยสามารถตั้งค่าได้ตั้งแต่ 0 ถึง 20

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ค่าอ่านละเอียด (Increment)

เป็นค่าที่ตั้งเพื่อให้น้ำหนักที่แสดงออกมาเพิ่มขึ้นหรือลดลง ทีละเท่าไร เช่น ถ้าตั้งค่าเป็น 5 น้ำหนักที่อ่านได้จะเพิ่มหรือลด ทีละ 5 เป็นต้น สามารถตั้งค่าได้ 4 ค่า คือ 1, 2, 5 และ 10

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ตำแหน่งทศนิยม (Decimal Point)

เป็นการตั้งค่าตำแหน่งจุดทศนิยมที่จะให้แสดงออกมา สามารถตั้ง
ค่าได้ 5 ค่า คือ 0 ถึง 4 หากตั้งค่าเป็น 0 หมายถึง ไม่มีจุดทศนิยม

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ค่าฟิลเตอร์ของ ADC (ADC Filter)

เป็นค่าความเร็วในการอ่านสัญญาณจากโหนดเซลล์ของ ADC
สามารถตั้งค่าได้ 3 ค่า คือ 0 ถึง 2 หากตั้งค่าน้อย ADC จะอ่านสัญญาณ
ได้เร็วขึ้น

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ค่า AZM (Auto Zero Maintenance)

ค่านี้เป็นการรักษาให้เครื่องซึ่งแสดงน้ำหนักเป็นศูนย์ ในขณะที่ไม่
มีของวางบนแท่นชั่ง สามารถตั้งค่าได้ 8 ค่า คือ 0-7 หากตั้งค่าเป็น 0 คือ
AZM ไม่ทำงาน, โดยฟังก์ชันจะทำงานที่ “ค่า AZM ที่ใช้ x ค่าอ่าน
ละเอียด”

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ค่า GAIN

เป็นค่าตัวเลขที่ได้จากการ Calibration โดย GAIN ยิ่งมากจะทำให้
น้ำหนักเปลี่ยนแปลงได้ง่าย การเปลี่ยนค่า GAIN จะมีผลต่อน้ำหนักที่
CAL ไว้

- ตั้งค่าโดยใช้คีย์ 0-9 หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» RS232 MODE

เป็นการตั้งค่าการส่งข้อมูลออกทางพอร์ต RS-232 โดยค่าต่างๆ มี
ความหมายดังนี้

0 = ส่งข้อมูลออก RS-232 1 ครั้งหลังบรรจุเสร็จ 1 รอบ

1 = ส่งข้อมูลออก RS-232 แบบต่อเนื่อง

- ตั้งค่าโดยกด ↑, ↓ หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» LOGIC OUTPUT

เป็นการตั้งค่า LOGIC OUTPUT ว่าขณะที่อยู่ในสถานะ ON จะให้
ค่าเป็น Logic 0 หรือ Logic 1

- ตั้งค่าโดยกด ↑, ↓ หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» หน่วยการชั่ง (กก. / กรัม / ตัน)

เป็นการตั้งค่าหน่วยของน้ำหนัก สามารถเลือกได้ 3 ค่า คือ กก. /
กรัม / ตัน

- ตั้งค่าโดยกด \uparrow , \downarrow หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER

» ทำ Factory Set

เป็นการรีเซ็ตโปรแกรมให้กลับไปเป็นเหมือนตอนเริ่มต้น ที่ตั้งค่า
มาจากโรงงาน โดยค่าทุกค่าในเครื่องจะถูกรีเซ็ตทั้งหมด

1. กด ENTER แล้วหน้าจอจะถามเพื่อยืนยันการทำ Factory Set
2. หากจะทำ Factory Set ให้กด ENTER แต่หากต้องการยกเลิก ให้กด
ESC
3. หน้าจอจะกลับสู่หน้าจอเดิม

» เช็คสัญญาณจากโหลดเซลล์ (Analog To Digital Read)

เป็นการตรวจสอบว่าเครื่องสามารถรับสัญญาณจาก Load Cell ได้
หรือไม่ โดยจะแสดงเป็นตัวเลขตามน้ำหนักที่กระทำต่อ Load Cell โดย
ค่าสูงสุดที่สามารถแสดงได้คือ 1,048,000

1. กด ENTER แล้วหน้าจอจะแสดงค่าตัวเลขให้เห็น
2. หากต้องการออกจากฟังก์ชันให้กด ENTER อีกครั้ง

การใช้งานเครื่อง

เราสามารถตั้งค่าการทำงานของเครื่องได้ แต่ต้องทำขณะที่เครื่องไม่ได้ทำการบรรจุอยู่ โดยปุ่มกดที่ใช้สำหรับการตั้งค่า มีดังนี้

- กดปุ่ม **SETUP** ใช้สำหรับตั้งค่าการทำงานของเครื่อง PI-S โดยค่าต่างๆ จะความหมายดังนี้

น้ำหนักบรรจุ คือ ค่าน้ำหนักบรรจุที่ต้องการ

น้ำหนักริน คือ ค่าที่ตั้งให้ SET1 ปิดก่อนน้ำหนักที่ต้องการบรรจุ เช่น ต้องการบรรจุ 100 แล้วตั้งค่า PRE ACT = 10 หมายถึง SET1 จะตัดที่ 90

ค่ากลางอากาศ คือ ค่าที่ตั้งให้ SET2 ปิดก่อนน้ำหนักที่ต้องการบรรจุ

ค่าผิดพลาด คือ ช่วงน้ำหนักผิดพลาดที่ยอมรับได้ โดยไม่นำมาคิดเช่นต้องการบรรจุ 100 แล้วตั้งค่าผิดพลาด 1 คือ น้ำหนักที่ชั่งได้หากอยู่ในช่วง 99 -100 เครื่องจะบันทึกน้ำหนักเป็น 100

ตั้งรอบบรรจุ คือ การตั้งจำนวนรอบของการบรรจุ แต่หากตั้งค่าเป็น 0 เครื่องจะวนทำงานไปเรื่อยๆ

หน่วยเวลาเริ่ม คือ การหน่วยเวลาในการเริ่มการทำงานรอบใหม่

หน่วยเวลาเปิด คือ การหน่วยเวลาในการเปิดวาล์วปล่อยของ

หน่วยเวลาปิด คือ การหน่วยเวลาในการปิดวาล์ว

ช่วงน้ำหนักตั้งศูนย์ คือ ช่วงน้ำหนักที่ถ่วง ใช้ในกรณีที่เมื่อปล่อยของแล้วน้ำหนักไม่ลงเป็นศูนย์ ซึ่งอาจเกิดจากเศษผงที่ติดตามถ่วง

หน่วงเวลานิ่ง คือ การหน่วงเวลารอให้น้ำหนักนิ่งก่อนบันทึกค่า

หน่วงเวลาออก คือ การตั้งเวลาออก เมื่อเครื่องทำงานเสร็จ

ทำ AUTO ZERO คือ การให้เครื่องทำ ZERO ทุกครั้งที่เริ่มการทำงาน หากตั้งค่าเป็น 1 คือให้ใช้งานฟังก์ชันนี้ แต่หากตั้งเป็น 0 คือ ไม่ใช้งาน

- กดปุ่ม **COUNT** ใช้สำหรับการตั้งจำนวนรอบการทำงาน

- กดปุ่ม **SET-P** ใช้สำหรับการตั้งค่าน้ำหนักบรรจุ

เมื่อต้องการเปลี่ยนสูตรให้กดปุ่ม \uparrow , \downarrow ในการเลือกสูตร โดยสูตรที่เลือกได้จะมีทั้งหมด 10 สูตร เมื่อได้สูตรที่ต้องการแล้ว ให้กด ENTER เพื่อเลือกใช้งาน แต่หากต้องการตั้งค่าในสูตรใหม่ ให้กดปุ่ม “SETUP” จากนั้นให้ป้อนค่าใหม่ลงไปตามลำดับ เมื่อครบแล้วเครื่องจะบันทึกค่าไว้

- กดปุ่ม **TOTAL** ใช้เคลียร์ค่า Sub Total และ Sub Count

- กดปุ่ม \uparrow + **TOTAL** ใช้เคลียร์ค่า Total และค่า Count

- กดปุ่ม \uparrow + **COUNT** ใช้ทดสอบการทำงานของ Output

- กดปุ่ม **ZERO** ใช้ทำ ZERO น้ำหนักที่หน้าจอให้เป็นศูนย์

- กดปุ่ม **TARE** ใช้ TARE น้ำหนักภาชนะ

- กดปุ่ม **CLEAR** ใช้เคลียร์ค่าน้ำหนักที่ได้ทำการ TARE ไว้

การทำงานของเครื่อง

1. กดสวิทช์ START เพื่อเริ่มการทำงาน โดยจะหน่วงเวลาเท่ากับค่า “*หน่วงเวลาเริ่ม*”
2. น้ำหนักจะถูกทำ Zero หากตั้งค่าในฟังก์ชัน Auto Zero เป็น 1 แต่หากตั้งค่าเป็น 0 จะไม่มีการทำ Zero แล้ว SETPOINT ที่ 1 และ 2 จะเปิดการทำงาน
3. เมื่อน้ำหนักเท่ากับค่า “*น้ำหนักบรรจุ- น้ำหนักริน*” SETPOINT1 จะปิด
4. เมื่อน้ำหนักเท่ากับค่า “*น้ำหนักบรรจุ- ค่ากลางอากาศ*” SETPOINT2 จะปิด
5. เครื่องจะรอนน้ำหนักนิ่ง แต่ถ้าน้ำหนักไม่นิ่งจนเกินค่า “*หน่วงเวลานิ่ง*” เครื่องก็จะบันทึกค่าน้ำหนักที่อ่านได้ไว้
6. เครื่องจะหน่วงเวลาเท่ากับค่า “*หน่วงเวลาเปิด*” แล้ว SETPOINT3 จะเปิดเพื่อปล่อยของออก จนน้ำหนักลดลงจนต่ำกว่าค่า “*ช่วงน้ำหนักตั้งศูนย์*” จากนั้นจะหน่วงเวลาเท่ากับค่า “*หน่วงเวลาปิด*” แล้ว SETPOINT3 จะปิด
7. จากนั้นเครื่องจะวนทำงานตามขั้นตอนที่ 2 ใหม่จนกระทั่งครบตามจำนวนรอบที่ตั้งไว้ แล้วออกก็จะดัง

*** หากต้องการให้เครื่องทำงานวนไปเรื่อยๆ โดยไม่หยุด ให้ตั้งจำนวนรอบเป็น 0