

GFK 中文操作指南

首先用四个螺栓把立杆柱和底座连一起，然后用两个螺丝把柱子固定在托架上。然后把天秤放在平的桌面上，可以调节四个脚使天秤水平。然后把显示表头滑入固定支架的槽内固定，然后接上电源。

安装完以后，按显示器后面的【ON/OFF】按钮后，机器的显示屏会自动测试之后会显示软件的版本号，之后选择重量单位就可以了。

注意：此型号的机器可以充电的。每次充完大概可以在不开背光的情况下使用接近 70 个小时，之后需要 12 小时的充电时间。

使用说明：

1. 归零：

当在称重或者计数模式下都可以按【ZERO】键，实现归零功能。产品本身有自动零点跟踪功能来处理极小的漂移与秤盘上的小杂质，但是如果秤盘上没有物体，还是有数字在显示屏上，这个时候你也可以按【ZERO】键归零。

2. 去皮：在测量带容器物品重量的时候，会使用到去皮功能，此系列机器可以有两种去皮方式：

一是手动去皮。先按清零键，再放上容器。读数稳定后按【TARE】显示器上显示的就是数字就被记录做去皮值，然后 0 显示出来，稳定和净重符号将会出现。如果要在第一次测量之后再加入物品，可以再次按【TARE】键。

如果按【TARE】或者【ZERO】键之后，就会删除去皮值，显示 0，净重符号也会消失。

二是预设去皮。如果显示器上没有重量是可以预设去皮值。先清零，然后用数字键输入数值，按【TARE】去去除皮重。去皮值将被储存起来并显示成负数在屏幕上。

如果想要改变重量单位可以按【UNIT】键，但是重量单位只能选择磅和 kg。但是根据国际法定计量组织要求，GK-M 和 GFK-M 的型号不能选择磅单位。

3. 零件计数

天平可以通过计算平均值来进行零件计数。如果有容器在平台上，计数前先按【TARE】键去皮。之后再按【CNT】进入零件计量模式。显示器会显示最后

使用样品的大小。比如“10 PCS”，想要改变样品的大小，你可以按【CE】去清除最后的数值然后用数字键输入 20 这个数值，然后把正确的零件数量放在天平上。然后再按【CNT】键去计算每一件零件的平均数值，从而得出增加在秤盘上零件的数量。

在零件计算的时候，显示器也可以显示净重，单位重量和零件数，这都可以通过按【FUNC】键来操作。

要计算不同样品的数量，按【COUNT】键。然后操作如上。想要回到称重状态。就按【UNIT】会有“XXPCS”显示。

备注：如果样品太轻了可能导致计数的结果不准确，建议使用的样品重量大于称量的单重重量。

4. 检重称量

LCD 会显示重量是否在范围之内，“OK”表示在两个极限内，“HI”表示超过最高极限，“LO”表示低于最低极限。管理人可以锁定检重范围。设定密码只用于查找或者修改检重范围。

设置极限数值

正常称重时，按【LOW LIMIT】键，就会显示目前的最低值，“LO”符号会在显示屏上出现。

按【CE】键去清除旧的数值然后用数字键盘输入新的最低值，再按【TARE】去接受这个数值。如果想要重新输入，请按【CE】键。最后检重范围重量和单位就会显示。

按【HIGH LIMIT】可以设置最高极限数，然后“HI”符号会在显示屏里出现。设置最高极限数和最低的方式是一样的。按【TARE】键，然后输入数值就会出现在天平上去称重，同时校重功能自动生效。在用零件计数和百分比称重时，极限数也是相同的设置，同时会显示成 PCS 或则是%。

要去除检重功能，就在两极限的数值里都输入零就可以了。当看到目前的数值出现时，按【CE】键去清除设置，然后按【TARE】键去记录零数值。

5. 检重范围储存与读取

本品可储存 10 对包含单位的上下限（包括数量和百分比），同时包括了蜂鸣器和量程指示条的设置。目前的检重范围可以被储存，或预先储存的单位可以被

读取。

按[→LIM]键。如果目前已经在检测称重模式下，屏幕会显示“STORE”询问是否将目前的检重范围储存或显示“RECALL”询问是否读取另一个设定。按[→LIM]键可在“STORE”与“RECALL”两种模式间切换。

若需储存检重范围，在屏幕显示“STORE”时按[Tare]键。屏幕将显示“St X”。输入一个数字对应存储体编号（0至9）。“St X”将在屏幕上显示2秒钟，提示用户储存该设置（包括检重范围、称量单位、蜂鸣器与量程跟踪条）的存储器编号。储存结束后仪器将继续之前的工作。

若需读取之前存储的设置，在屏幕显示“RECALL”时按[Tare]键。屏幕将显示“REC X”。输入一个数字对应存储体编号（0至9）。“REC X”将在屏幕上显示2秒钟，提示用户读取的设置（包括检重范围、称量单位、蜂鸣器与量程跟踪条）编号。

注意：如果读取的是零件计数的设置，屏幕将显示最后一次使用的样本值，等待新的待测物体。

6. 百分比称重

将一个物体的重量定义为100%，或者通过数字按键输入100%的重量值。

步骤：

如果使用一个物体重量为100%，给秤盘上增加重量。

按[FUNC]键。第一个选项为“FUNC 1”。

按[FUNC]键三次，显示“FUNC 4”。

按[TARE]键。屏幕将显示“F1 PCT”。

再次按[TARE]键进入百分比称重模式。称重盘上的物体重量将作为100%重量录入。

若秤盘为空且进入了百分比称重模式，按[TARE]键将回到基本称重。

移去样本物体。之后将其他物体放置在称重盘上，显示器将显示与样本重量的百分比。用户可以通过手动输入100%样本重量，在此前确定秤盘是空的，屏幕显示“F4 PCT”，输入一个重量做100%样本重量，按[TARE]键确定该数值。屏幕将显示“0.00 %”。

如果显示器显示“XX.XX%”，表示这个最后的重量作为参考，按[CE]键清除，然

后用数字键输入新的数值。再按【TARE】去接受新的参考重量。

按键返回普通称重模式。

注意：输入的重量必须大于 50d。如果 100%的重量太小，显示的读数有可能太大而出现 ERROR 7。

7. 动态称重

按【FUNC】，第一个选项是“FUNC 1”，按【FUNC】键超过三次会显示“FUNC 4”。

按【TARE】键会显示“F4 PCT”，按【FUNC】键前进到第二个功能“F4 ANL”，就是动态称重。然后按【TARE】键进入。

在用动态称量的时候需要去设置滤波值。许多有用的动态数据都需要更高层次的过滤量来得到一个稳定的数据。显示屏为显示“FILT X”里的 X 表示 1 至 5 的数值。为了增加显示值可以按【FUNC】然后再按【TARE】键区接受他。

显示器会出现两次“ANI”然后会显示精确的重量 0.00。现在天平可以使用了，把容器或者是篮子放在平台上，然后按【TARE】键显示为零，把动态数值就会被称出来。

当稳定的数值被确定后，显示屏会显示然后锁定这个值。显示屏会显示“HOLD”符号。移除动态物品，显示器会锁定这个重量值。

按【UNIT】解开显示屏，显示器就会闪现“ANI”两次，然后就可以称下个动态物品。

按【ZERO】回到正常称重。

8. 累计称重

本品可以累加称重平台上放置物品的重量。分为自动模式或手动模式（通过使用【Print】键）

手动累计

当显示器被设置为手动累计时，若称重稳定，按下【Print】键，屏幕上显示的数字将被累加进记忆体。

移去重物，当显示为 0 时，按下【Print】键。屏幕将显示“ACC 1”，两秒后显示记忆体中累计的重量。再两秒后返回基本称重模式。该重量数据可通过 RS-232 端口传送给电脑或打印机。

当显示为 0 时，放置上下一个物体。按【Print】键累计该重量。移去物体后按

[Print]键。屏幕将显示“ACC 2”两秒钟之后显示新的总和。

继续重复如上操作。数据可以累加 99 次，除非累加的重量溢出显示范围。在读数为 0 时，按[Print]键可查看记忆体中的总累计重量。屏幕将显示总累计的次数“ACC xx”，以及累计的总重量。

若要打印总重，按[Print]键读取数据之后立刻再次按下[Print]键，即可打印。

清除记忆体中的数据，按[Print]键显示总值后立刻按下[CE]键即可清除记忆体。

9. 自动累计

当显示器被设置为手动累计时，所有称量的重量都将被叠加到记忆体中。

将一个物体放置在称重台上。读数稳定后，蜂鸣器将鸣叫，同时数据被储存至记忆体。移去物体。

之后显示记忆体中储存的重量。之后放上第二个物体重复以上过程。

在秤盘载重时，按[Print]键可查看累计信息，首先显示累计次数“ACC x”之后是数值。

10. 校准

本 GFK 显示器在校准时可以选择千克或磅作为单位。使用哪种单位取决于校准时选用的单位。

启动校准功能有两种方式。可从表头设置菜单进入（详见章节 13.3 “FUnC 3”）；或关闭电源重新启机，在自检中按[Tare]键。输入指令代码 0000 后按[Tare]键，即可直接进入校准设置。

屏幕显示“UnLoAd”

移去载重台上的所有物体，待读数稳定后按[Tare]键。零点设置结束后，屏幕将显示“Ld xx”。放置提示的校准砝码在称重盘上。最好使用接近量程的重量进行校准。若使用的砝码重量与屏幕显示的不同，则输入砝码的重量。kg 或 lb 将会显示以表示重量单位。

按[Tare]键当稳定标志出现。

仪器将根据砝码来校准。校准结束后，屏幕将显示“PASS”，然后显示“S8 CAL”（如果从表头设置菜单进入校准，详见章节 13.3）或返回基本称重（如果开机直接进入校准）。移去校准砝码。

如果出现错误信息“FAIL H”或“FAIL L”，请重新校正。如果错误无法消除，请联系你的供应商。